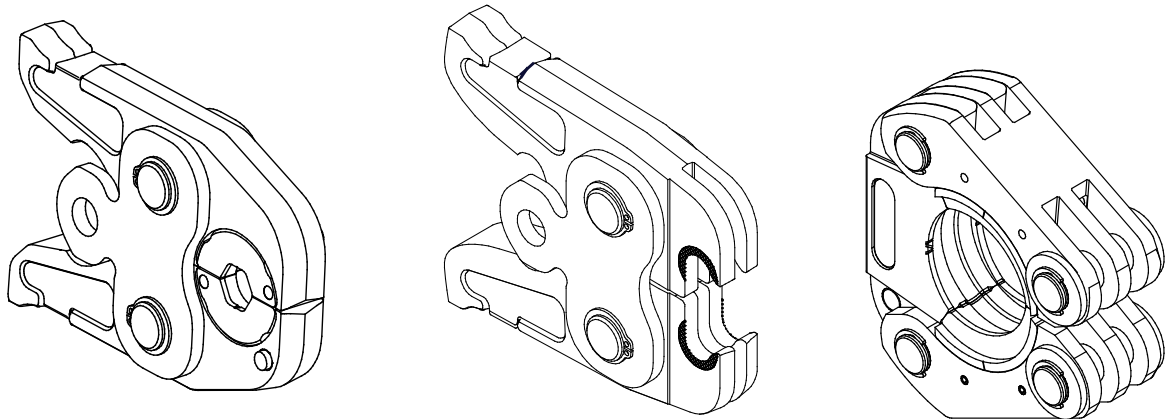
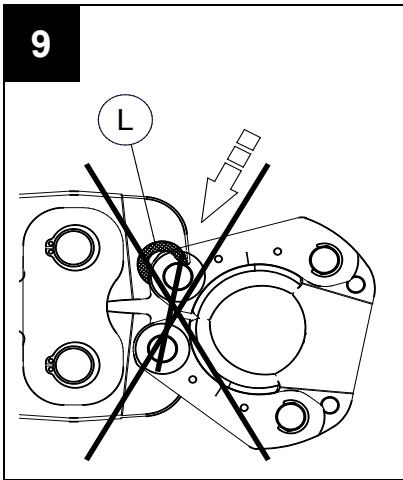
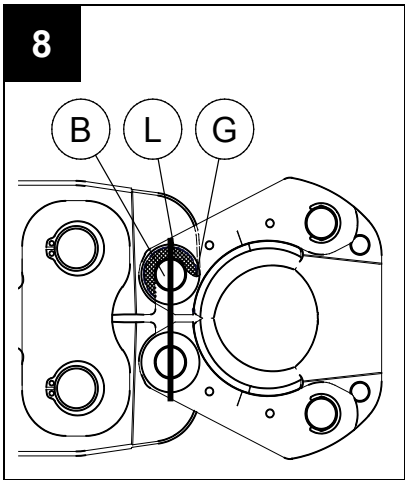
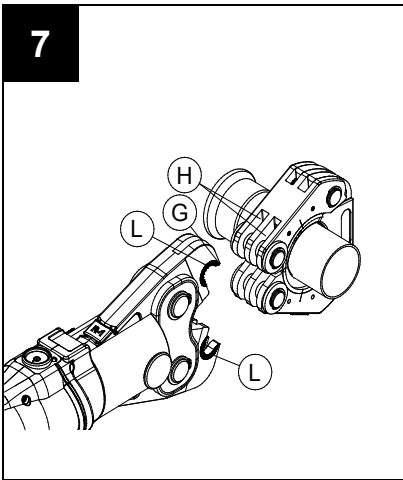
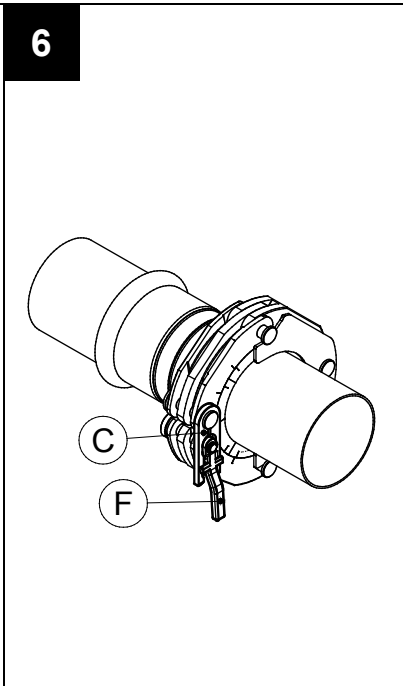
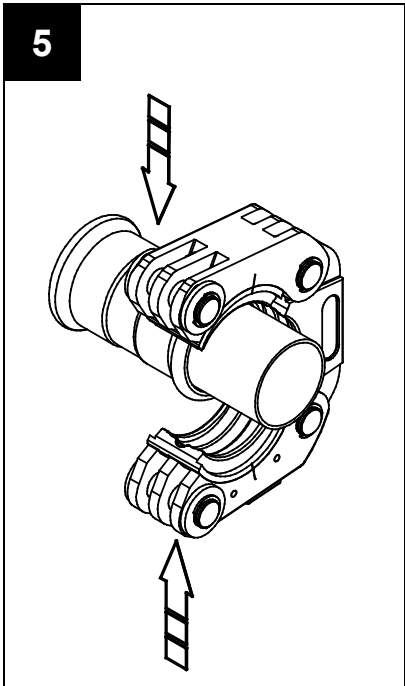
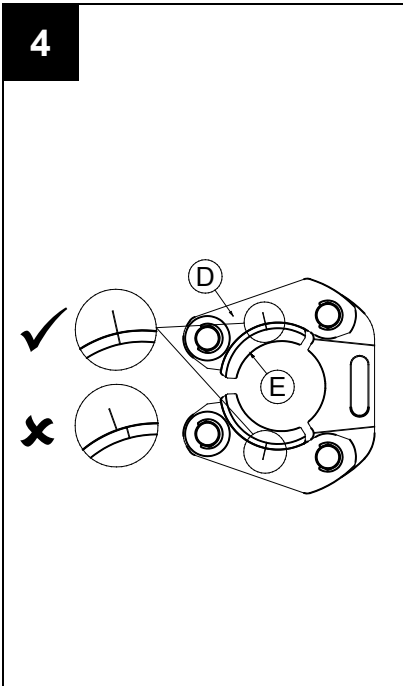
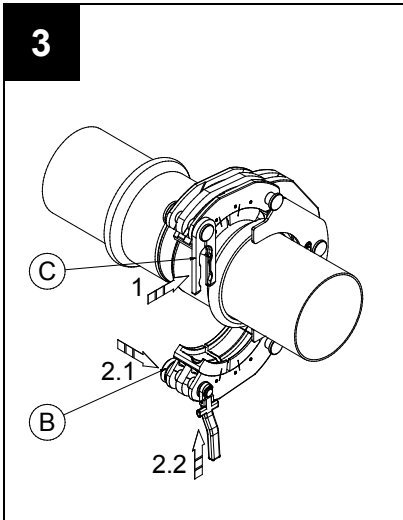
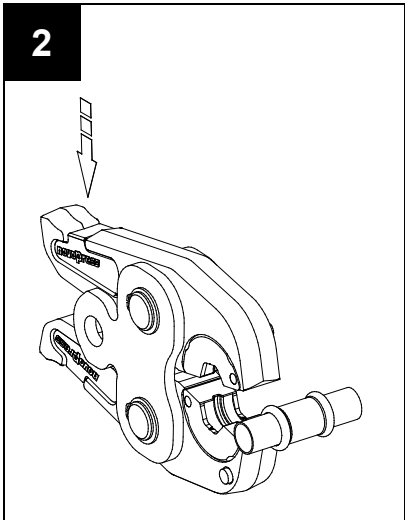
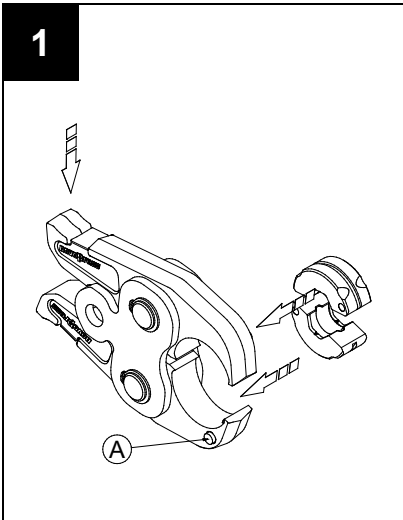


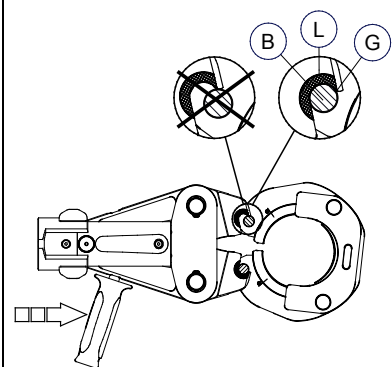


Presswerkzeuge

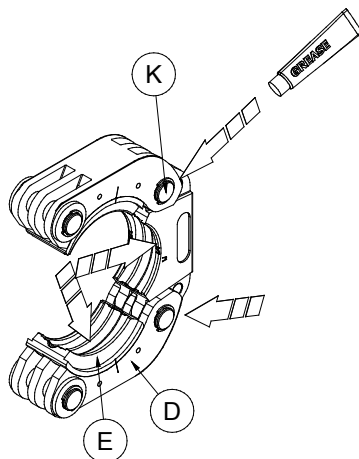
DE	Betriebsanleitung	Presswerkzeuge
EN	Operating Manual	Press tools
FR	Manuel d'utilisation	Outils d'emboutissage
IT	Manuale d'istruzioni	Pressatrici
ES	Instrucciones de uso	Herramientas de prensado
NL	Handleiding	Persgereedschappen
SV	Bruksanvisning	Pressverktyg
FI	Käyttöohje	Puristustyökalut
NO	Bruksanvisning	Pressverktøy
PT	Manual de instruções	Ferramentas de pressão
DA	Betjeningsvejledning	Klemværktøjer
EL	Οδηγίες λειτουργίας	Εργαλεία συμπίεσης
RU	Инструкция по эксплуатации	Пресс-инструменты
PL	Instrukcja obsługi	Zaciskarki
CS	Návod k obsluze	Lisovací nářadí
HU	Használati utasítás	Présszerszámok
RO	Instrucțiunile de funcționare	Dispozitivele de presare
ZH	操作说明书	压制工具
KO	사용 설명서	프레스 공구



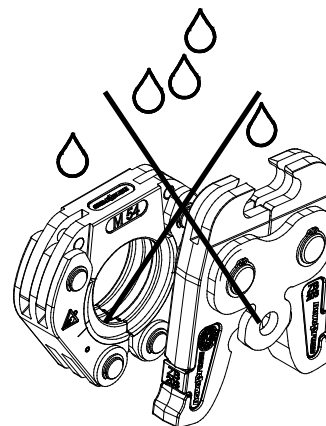
10



11



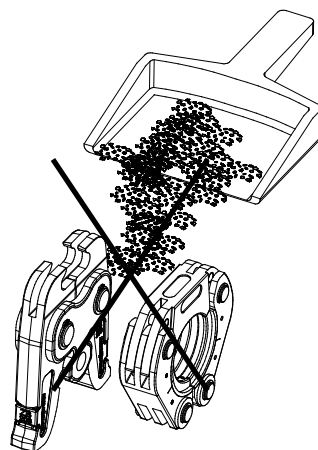
12



13



14



Presswerkzeuge

DE Deutsch

Originalbetriebsanleitung

DE

Inhaltsverzeichnis

1	Grundlegende Sicherheitshinweise.....	1
2	Bestimmungsgemäße Verwendung	2
3	Einteilung der Pressgeräte	3
4	Wechselbacke	3
5	Inbetriebnahme.....	3
6	Verpressen	3
7	Reinigung, Wartung und Reparatur.....	8
8	Gewährleistung und Garantie.....	8

Begriffsbestimmung

In der vorliegenden Bedienungsanleitung werden unter dem Begriff "Presswerkzeuge" sämtliche Wechselbacken, Presseinsätze bzw. Segmente, Zwischenbacken und Press-Schlingen zusammengefasst.

1 Grundlegende Sicherheitshinweise

Zur Kennzeichnung von Textstellen werden Piktogramme wie folgt eingesetzt. Beachten Sie diese Hinweise und verhalten Sie sich in diesen Fällen besonders vorsichtig. Geben Sie alle Arbeitssicherheitshinweise auch an andere Benutzer bzw. Fachpersonal weiter!



WARNUNG!

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.



VORSICHT!

Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen und / oder Sachschäden führen kann.



Information!

Diese Information steht in direktem Zusammenhang mit der Beschreibung einer Funktion oder eines Bedienungsablaufs.

Betriebsanleitung sorgfältig lesen!

Die beiliegenden Sicherheitshinweise beachten!

Länderspezifische Sicherheitsvorschriften einhalten!



WARNUNG!

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen!

Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Deshalb:

- Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.



	WARNUNG! Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke Bei fehlerhafter Anwendung oder Benutzung von verschlissenen oder beschädigten Presswerkzeugen besteht Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke. Deshalb: – Presswerkzeuge dürfen nur durch eine Fachkraft verwendet werden. – Wartung und Wartungsintervalle zwingend einhalten. – Vor jedem Gebrauch die Presswerkzeuge auf Risse und sonstige Verschleißerscheinungen prüfen. – Presswerkzeuge mit Materialrissen oder sonstigen Verschleißerscheinungen sofort ausmustern und nicht mehr verwenden. – Presswerkzeuge nur in technisch einwandfreien Zustand verwenden. – Nach fehlerhafter Anwendung Presswerkzeug nicht mehr verwenden und durch eine autorisierte Fachwerkstatt überprüfen lassen.
	VORSICHT! Beschädigungen und Fehlfunktionen des Presswerkzeuges durch unsachgemäßen Umgang. Deshalb: – Abgenutzte Presswerkzeuge nicht mehr verwenden, sondern sofort aussondern. – Für Transport und Lagerung Transportkoffer verwenden und die Presswerkzeuge in einem trockenen Raum aufbewahren. – Beschädigungen sofort von einer autorisierten Fachwerkstatt überprüfen lassen. – Sicherheitshinweise der verwendeten Reinigungs- und Korrosionsschutzmittel beachten.
	Information! Entnehmen Sie die Verarbeitungs- und Montageanweisungen für Fitting oder Rohre den Unterlagen des Systemanbieters.

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Presswerkzeuge sind ausschließlich für den Einsatz in Pressgeräten vorgesehen, die von Novopress hergestellt werden, bzw. von Novopress in Übereinstimmung mit dem Systemanbieter als geeignet erklärt werden. Bei Unsicherheiten in Bezug auf die Eignung Ihres Pressgerätes für die vorliegenden Presswerkzeuge wenden Sie sich bitte an den Systemanbieter.

Das Gerät und die Presswerkzeuge dienen ausschließlich dem Verpressen von Rohren und Fittings, für die die entsprechenden Presswerkzeuge vorgesehen sind.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Bedienungsanleitung, die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen, das Nachhalten der Verpresszyklen sowie die Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsbestimmungen in ihrer aktuellen Fassung.

Für Schäden

- aus der Benutzung ungeeigneter Pressgeräte oder
- durch Anwendungen, die außerhalb der bestimmungsgemäßen Verwendung durchgeführt werden,

haftet Novopress nicht.

3 Einteilung der Pressgeräte

Gerätetyp 1	Gerätetyp 2	Gerätetyp 2XL	Gerätetyp 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Wechselbacke



VORSICHT!

Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Betätigen des Start-Tasters beim Einbau der Segmente in die Wechselbacke.

Deshalb:

- Segmente nur in die Wechselbacke einbauen, wenn die Wechselbacke nicht im Pressgerät montiert ist.

Einbau der Segmente in die Wechselbacke (Bild 1)

Die Segmente wie dargestellt (Bild 1) in die Wechselbacke hineinschieben bis sie einrasten.

Ausbau der Segmente aus der Wechselbacke

Auf den Knopf (A/Bild 1) drücken und gleichzeitig das Segment herausdrücken.

5 Inbetriebnahme



Information!

Unbedingt die Betriebsanleitung des Pressgeräts beachten um die Wechselbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einzusetzen.

Die Wechselbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen.

6 Verpressen



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke hervorgerufen durch Materialermüdung.

Presswerkzeuge sind Verschleißteile. Durch häufiges Verpressen entsteht eine Materialermüdung. Durch Materialermüdung verschlissene oder anderweitig beschädigte Presswerkzeuge können sogar bei bestimmungsgemäßer Verwendung brechen; hierbei besteht Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke. Die Bruchgefahr ist bei nicht bestimmungsgemäßer Verwendung zusätzlich erhöht.

6.1 Wechselbacke



VORSICHT!

Fehlverpressungen durch Schmutz, Späne usw. in der Presskontur.

Deshalb:

Darauf achten, dass sich kein Schmutz, Späne usw. in der Presskontur der Segmente befinden.

1. Prüfen, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Segmente übereinstimmt.
2. Die Wechselbacke öffnen (Bild 2).



Information!

Beachten Sie unbedingt zum Aufsetzen der Wechselbacke auf den Pressfitting die Hinweise des Systemanbieters.

3. Die Wechselbacke auf den Pressfitting schieben und Backenhebel loslassen.



VORSICHT!

Quetschgefahr beim Verpressen!

Es besteht die Gefahr des Quetschens von Fingern und Händen.

Deshalb:

- Keine Körper- oder Fremtteile zwischen die Wechselbacken halten, während Sie den Pressvorgang auslösen.
- Halten Sie während des Pressvorganges die Backenhebel nicht mit den Händen fest.



VORSICHT!

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

Deshalb:

- Nach vollendeter Verpressung darauf achten, dass die Wechselbacke vollständig geschlossen ist.
- Nicht vollständig geschlossene Wechselbacke zusammen mit dem Pressgerät von einer autorisierten Fachwerkstatt auf Beschädigungen prüfen lassen.

4. Verpressen
5. Wechselbacke öffnen und vom Pressfitting lösen.

6.2 Press-Schlingen



Information für Press-Schlingen Nennweite M108,0!

Die Nennweite M108,0 wird mit 2 verschiedenen Zwischenbacken verpresst. Die entsprechende Zwischenbacke bitte der nachfolgenden Tabelle entnehmen.

Die Nennweite M108,0 wird erst mit der Zwischenbacke (1.) vorverpresst. Die Press-Schlinge bleibt in diesem vorverpresstem Zustand auf dem Pressfitting. Der Verschluss sorgt dafür, dass die Press-Schlinge nicht aus ihrer Position rutscht.

Mit der Zwischenbacke (2.) wird der Pressfitting zu Ende verpresst.

Zugelassene Kombinationen von Zwischenbacken und Press-Schlingen

Die neuesten Tabellen finden Sie unter www.novopress.de

DE

✓	= ja
—	= nein

Neue Press-Schlinge (eckig)



Kontur		Zwischenbacke Gerätetyp 2			Zwischenbacke Gerätetyp 2XL		Zwischenbacke Gerätetyp 3					
	Press-Schlinge	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australien), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australien)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Alte Press-Schlinge (rund)

Kontur	Press-Schlinge	Zwischenbacke Gerätetyp 2			Zwischenbacke Gerätetyp 2XL		Zwischenbacke Gerätetyp 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Prüfen, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Press-Schlinge übereinstimmt.
2. **Press-Schlinge mit Verschluss (Bild 3):**
Bolzen (B/Bild 3) wie dargestellt drücken [2.1/Bild 3] und gleichzeitig durch Auseinanderziehen der Press-Schlinge am Verschluss (C/Bild 3) öffnen.

Press-Schlinge ohne Verschluss (Bild 5):
Press-Schlinge auseinanderziehen.



Information

für Press-Schlingen mit beweglichen Gleitsegmenten (Bild 4)!

Um die einwandfreie Funktion der Press-Schlingen sicherzustellen, müssen die Gleitsegmente beweglich sein.

Die Gleitsegmente werden durch Federn stets selbstständig in die richtige Ausgangsposition zurückgedrückt.

Deshalb:

- Darauf achten, dass die Markierungsstriche (M) auf den Gleitsegmenten (E/Bild 4) und den Schalen (D/Bild 4) in der Ausgangsposition eine Linie bilden.
- Sollte dies nicht der Fall sein, die Press-Schlinge bei einer autorisierten Fachwerkstatt reparieren lassen.

3. Bei beweglichen Gleitsegmenten: Beweglichkeit/Position der Gleitsegmente überprüfen.



Information!

Beachten Sie unbedingt zum Aufsetzen der Press-Schlinge auf den Pressfitting die Hinweise des Systemanbieters.

4. Press-Schlinge über den Pressfitting legen (Bild 3+5).
5. **Press-Schlinge mit Verschluss (Bild 3):**
Verschluss (C/Bild 3) in Richtung des Bolzens (B/Bild 3) drehen [1/Bild 3].
Bolzen (B/Bild 3) wie dargestellt drücken [2.1/Bild 3] und gleichzeitig den Bolzen in den Verschluss (C/Bild 3) hineinschieben bis er einrastet [2.2/Bild 3].
Der Bolzen (B/Bild 3) muss soweit wie möglich einrasten. Die Press-Schlinge in Pressposition drehen.



**Information
für Nennweite M108 (Bild 6)!**

Darauf achten, dass der Hebel (F/Bild 6) in einer Linie mit dem Verschluss (C/Bild 6) liegt.

Der Verschluss ist sonst nicht richtig eingerastet.

Press-Schlinge ohne Verschluss (Bild 5):

Die Press-Schlinge schließen und anschließend in Pressposition drehen.

6. Die Zwischenbacke öffnen.



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhaftem Ansetzen der Zwischenbacke an die Press-Schlinge (Bild 9).

Nichtbeachtung führt zum Bruch der Zwischenbacke und der Press-Schlinge.

Deshalb:

- Die Krallen (G/Bild 8) der Zwischenbacke müssen um die Bolzen (B/Bild 8) der Press-Schlinge greifen (Bild 8).
- Die Markierungen (L/Bild 7, 8 + 9) an den Krallen (G) der Zwischenbacke müssen nach dem Ansetzen der Press-Schlinge vollständig verdeckt sein (Bild 8 + 9).

7. Die Zwischenbacke folgendermaßen an die Press-Schlinge setzen (Bild 7):
Die Krallen (G/Bild 7) der Zwischenbacke soweit wie möglich in die Nuten (H/Bild 7) der Press-Schlinge hineinschieben.
Zwischenbacke schließen.
8. Überprüfen, dass die Markierungen (L/Bild 8) an den Krallen (G) der Zwischenbacke vollständig verdeckt sind.
Ist eine Markierung teilweise zu sehen, muss die Zwischenbacke neu angesetzt werden.



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei nicht geschlossener Zwischenbacke ZB221 + ZB222 (Bild 10)

Während des Verpressens den Griff in Pfeilrichtung und nicht in die andere Richtung drücken, da die Zwischenbacke sonst geöffnet wird und die Krallen (G/Bild 10) der Zwischenbacke nicht mehr um die Bolzen (B/Bild 10) greifen.

Nichtbeachtung führt zum Bruch der Zwischenbacke und der Press-Schlinge.



VORSICHT!

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

Deshalb:

- Während der Verpressung darauf achten, dass die Press-Schlinge komplett schließt, also kein Spalt zwischen den Segmenten vorhanden ist.

9. Verpressen
10. Die Zwischenbacke öffnen und von der Press-Schlinge lösen.
11. Die Press-Schlinge öffnen und abnehmen.



**Information
für Nennweite M108 (Bild 6)!**

Die Nennweite M108,0 muss mit der Zwischenbacke ZB 222, 322 oder 324 fertig verpresst werden.

12. Die entsprechende Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen.
13. Wiederholen der Punkte 6. bis 9.
14. Die Press-Schlinge durch Drücken des Hebels (F/Bild 6) öffnen.

7 Reinigung, Wartung und Reparatur

Siehe Bilder 11 bis 14.

Empfohlene Schmiermittel:

- beiliegendes Öl
- MoS₂-haltiges Öl

Nach jeweils 200 Verpressungen:

- Die Gelenke (K) der Schlingen mit Schmiermittel einsprühen.
- Zwischen die Gleitsegmente (E) und die Schalen (D) Schmiermittel sprühen.

Serviceanschriften

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Deutschland

Adressen von autorisierten Fachwerkstätten bei Novopress erfragen oder unter www.novopress.de abrufen.

Wartungsintervalle

Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur durch Novopress oder die autorisierten NOVOPRESS Fachwerkstätten ausgeführt werden.



Information!

Auf den Presswerkzeugen wird die nächste Wartung angegeben.
Diese Wartung muss entsprechend des Wartungsaufklebers durchgeführt werden.

8 Gewährleistung und Garantie

Siehe Geräteanleitung oder unter www.novopress.de

Press tools

EN English

EN

Translation of the original Operating Manual

Contents

1	Basic safety information	9
2	Proper use	10
3	Classification of press devices	11
4	Interchangeable jaw	11
5	Initial use	11
6	Performing the pressing operation	11
7	Cleaning, maintenance and repair	16
8	Warranty and guarantee	16

Definition of terms

These Operating Instructions use the term "press tools" to encompass all interchangeable jaws, press inserts and segments, adaptor jaws and press collars.

1 Basic safety information

The following pictograms are used to highlight sections of text. Please follow these instructions and act with particular caution in these cases. Pass all health and safety instructions on to other users and technicians.



WARNING!

This information indicates a potentially dangerous situation that could result in serious injury or death.



CAUTION!

This information indicates a potentially dangerous situation that could result in minor injuries and/or material damage.



Information!

This information is directly linked to the description of a function or an operating sequence.

Please read this Operating Manual carefully.

The safety instructions it contains must be observed.

Compliance with local safety regulations is essential!



WARNING!

Read all safety warnings and all instructions.

Failure to follow the warnings and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injury.

Therefore:

- Save all warnings and instructions for future reference.

**WARNING!****Risk of injury from ejected fragments**

Incorrect or improper use or the use of worn or damaged press tools carries a risk of injury from ejected fragments.

Therefore:

- Press tools may only be used by trained personnel.
- Compliance with the specified service work and service intervals is mandatory.
- Check the press tools for cracks and other signs of wear before each use.
- Separate all press tools with material cracks or other signs of wear immediately and do not use them any longer.
- Only use press tools that are in perfect technical condition.
- Following incorrect use, do not use the press tool any longer and have them inspected by an authorised workshop.

**CAUTION!****Unskilled use may lead to a damaged or malfunctioning press tools.**

Therefore:

- Replace worn press tools immediately and do not use them any longer.
- Use carrying cases for transport and storage and keep press tools in a dry room.
- Have damage checked immediately by an authorised workshop.
- Comply with the safety instructions regarding the cleaning and anti-corrosion agents used.

**Information!**

Consult the documents provided by the system supplier for handling and assembly instructions for fittings and pipes.

2 Proper use

These press tools are intended exclusively for use in press devices manufactured by Novopress or approved by Novopress, in agreement with the system supplier. If you are uncertain whether your press device is suitable for the press tools described here, please contact the system supplier.

The device and the press tools are to be employed solely for the pressing of pipes and fittings for which these press tools have been designed.

Any use beyond or different to that described here shall be regarded as improper use.

Proper use also includes the observance of the Operating Instructions, adherence to the inspection and maintenance conditions (see section 7), compliance with pressing cycles and with the latest versions of all the relevant safety regulations.

Novopress is not liable for damage resulting from

- the use of unsuitable press devices, or
- applications that do not conform to proper use.

3 Classification of press devices

Device type 1	Device type 2	Device type 2XL	Device type 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO 203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Interchangeable jaw



Caution!

Risk of injury from inadvertent pressing of the start button when installing the segments in the interchangeable jaw.

Therefore:

- Only install segments in the interchangeable jaw when the interchangeable jaw is not mounted onto the press device.

Installing the segments in the interchangeable jaw (Fig. 1)

Push the segments into the interchangeable jaw as shown (Fig. 1) until they engage.

Removing the segments from the interchangeable jaw

Press the button (A/Fig. 1) while simultaneously pushing out the segment.

5 Initial use



Note!

When inserting the interchangeable jaw/adaptor jaw in the press device compliance with the Operating Manual of the press device is mandatory.

Insert the interchangeable jaw/adaptor jaw in the press device.

6 Performing the pressing operation



WARNING!

Risk of injury from ejected fragments as the result of material fatigue.

Press tools are wearing parts. Frequent pressing will result in material fatigue. Press tools worn or damaged in any other way as the result of material fatigue can break even if used properly; there is then a risk of injury from ejected fragments. The risk of breakage is further increased in the event of improper use.

6.1 Interchangeable jaw



CAUTION!

Dirt, swarf, etc. in the pressing contour can lead to faulty pressing.

Therefore:

Make sure that there is no dirt, swarf, etc. in the pressing contour of the segments.

1. Check whether the nominal width of the press fitting corresponds to the nominal width of the segments.
2. Open the press jaw (Fig. 2).



Note!

Always follow the system supplier's instructions when placing the interchangeable jaw onto the press fitting.

3. Push the interchangeable jaw onto the press fitting and release the jaw lever.



CAUTION!

Danger of crushing during pressing operation!

There is a risk that fingers and hands will be crushed.

Therefore:

- Keep all body parts and foreign objects away from the interchangeable jaws when initiating the pressing operation.
- Do not hold the jaw levers with your hands during the pressing operation.



CAUTION!

Loose connection through incorrect pressing

Therefore:

- Make sure that the interchangeable jaw is fully closed when the pressing operation is complete.
- Have incompletely closed interchangeable jaws and the press device inspected for damage by an authorised workshop.

4. Perform the pressing operation.
5. Open the interchangeable jaw and release it from the press fitting.

6.2 Press collars



Note for press collars with nominal width M108.0!

The nominal width M108.0 is pressed using 2 different adaptor jaws. Please refer to the table below for the corresponding adaptor jaw.

The nominal width M108.0 is first pre-pressed using the adaptor jaw (1.). The press collar remains on the press fitting in this pre-pressed condition. The catch holds the press collar in its position.

Pressing of the press fitting is completed using the adaptor jaw (2.).

Approved adaptor jaw and press collar combinations

The latest tables can be found at www.novopress.de

EN

✓	= yes
—	= no

New press collar (square) ,

Contour		Adaptor jaw Device type 2			Adaptor jaw Device type 2XL		Adaptor jaw Device type 3					
	Press collar	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66.7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76.1 – M88.9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108.0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Old press collar (round)

Contour		Adaptor jaw Device type 2			Adaptor jaw Device type 2XL		Adaptor jaw Device type 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
✓	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Check whether the nominal width of the press fitting matches the nominal width of the press collar.
2. **Press collar with catch (Fig. 3):**
Press the pin (B/Fig. 3) as shown [2.1/Fig. 3], while simultaneously opening the press collar by pulling apart at the catch (C/Fig. 3).

Press collar without catch (Fig. 5):

Pull the press collar apart.



Note

for press collars with movable sliding segments (Fig. 4)!

To ensure that the press collars function correctly, the sliding segments must be free to move.

The sliding segments are always pressed back automatically into the correct starting position by springs.

Therefore:

- Ensure that the marking lines on the sliding segments (E/Fig. 4) and the shells (D/Fig. 4) are in alignment in the starting position.
- If this is not the case, have the press collars repaired at an authorised workshop.

3. For moving sliding segments: Check the freedom of movement/position of the sliding segments.



Note!

Always follow the system supplier's instructions when placing the press collar onto the press fitting.

4. Place the press collar over the press fitting (Figs. 3+5).
5. **Press collar with catch (Fig. 3):**
Turn [1/Fig. 3] the catch (C/Fig. 3) towards the pin (B/Fig. 3).
Press the pin (B/Fig. 3) as shown [2.1/Fig. 3], while simultaneously pushing the pin into the catch (C/Fig. 3) until it engages [2.2/Fig. 3].
The pin (B/Fig. 3) must be pushed in as far as possible. Turn the press collar to the pressing position.



**Note
for nominal width M108 (Fig. 6)!**

Ensure that the lever (F/Fig. 6) is in alignment with the catch (C/Fig. 6).
Otherwise the catch is not correctly engaged.

Press collar without catch (Fig. 5):

Close the press collar and then turn it to the pressing position.

6. Open the adaptor jaw.



WARNING!

Risk of injury from ejected fragments if the adaptor jaw is incorrectly positioned on the press collar (Fig. 9).

Otherwise, there is a risk of breakage of the adaptor jaw and the press collar.
Therefore:

- The claws (G/Fig. 8) of the adaptor jaw must grip the pins (B/Fig. 8) of the press collar (Fig. 8.).
- The markings (L/Fig. 7, 8 + 9) on the claws (G) of the adaptor jaw must be fully covered when the press collar has been placed (Fig. 8 + 9).

7. Position the adaptor jaw on the press collar as follows (Fig. 7):
Push the claws (G/Fig. 7) of the adaptor jaw as far as possible into the grooves (H/Fig. 7) of the press collar.
Close the adaptor jaw.
8. Check that the markings (L/Fig. 8) on the claws (G) of the adaptor jaw are fully covered.
If a marking is partially visible, the adaptor jaw must be placed again.



WARNING!

Risk of injury from ejected fragments if the adaptor jaw ZB221 + ZB222 is not closed (Fig. 10)

Press the grip in direction of the arrow during pressing operation and not in the opposite directions, as otherwise the adaptor jaw will open and the claws (G/Fig. 10) of the adaptor jaw can no longer grip the pins (B/Fig. 10) properly.

Non-compliance will result in breakage of the adaptor jaw and the press collar.



CAUTION!

Loose connection through incorrect pressing

Therefore:

- During pressing operation, make sure that the press collar closes completely so that there is no gap between the segments.

9. Perform the pressing operation
10. Open the adaptor jaw and release it from the press collar.
11. Open the press collar and remove it.



**Note
for nominal width M108.0 (Fig. 6)!**

Pressing of nominal width M108.0 must be completed using the adaptor jaw ZB 222, 322 or 324.

12. Insert the corresponding adaptor jaw in the press device.
13. Repeat points 6. to 10.
14. Open the press collar by pressing the lever (F/Fig. 6).

7 Cleaning, maintenance and repair

See Figures 11 to 14.

Recommended lubricant:

- enclosed oil
- oil containing MoS₂

After every 200 pressings:

- Spray press collar joints (K) with graphite oil.
- Spray graphite oil between moving segments (E) and curved sections (D).

Service addresses

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Germany

You can find the addresses of authorised specialist workshops by contacting Novopress or at www.novopress.de.

Service intervals

Service and repair work may only be carried out by Novopress or the authorised Novopress specialist workshops.



Information!

The next service deadline is indicated on the press device.
The service must be performed in accordance with the servicing sticker.

8 Warranty and guarantee

See device manual or at www.novopress.de

Outils d'emboutissage

FR Français

FR

Traduction du manuel d'utilisation d'origine

Table des matières

1	Principales consignes de sécurité	17
2	Utilisation conforme	18
3	Classement des instruments de pressage	19
4	Mâchoire amovible	19
5	Mise en service	19
6	Pressage	20
7	Nettoyage, maintenance et réparation	24
8	Garantie sur les vices cachés et garantie fabricant	24

Définition

Dans le présent manuel d'utilisation, le terme « outils d'emboutissage » désigne l'ensemble des mâchoires amovibles, inserts de presse ou segments, mâchoires intermédiaires et griffes de pressage.

1 Principales consignes de sécurité

Des pictogrammes servent à repérer certains passages du texte. Respecter ces consignes et agir avec une extrême prudence dans ces cas-là. Transmettre ces consignes de sécurité aux autres utilisateurs et au personnel spécialisé !



AVERTISSEMENT !

Cette information signale une situation potentiellement dangereuse qui peut avoir pour conséquence la mort ou de graves blessures.



ATTENTION !

Cette information signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou minimales et / ou des dommages matériels.



Information !

Ce symbole indique une information ayant un rapport direct avec la description d'une fonction ou d'un processus.

Lire attentivement la notice d'utilisation !

Respecter les présentes consignes de sécurité !

Respecter les prescriptions de sécurité spécifiques au pays !



AVERTISSEMENT !

Lire toutes les consignes de sécurité et instructions!

Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut entraîner un risque d'électrocution, d'incendie et/ou de blessures graves.

Par conséquent :

- Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions en cas de besoin ultérieur.

**AVERTISSEMENT !****Risque de blessures dues à la projection de fragments**

En cas d'application erronée ou d'utilisation d'outils d'emboutissage usés ou endommagés, il y a risque de blessures dues à la projection de fragments.

Par conséquent :

- Seul du personnel spécialisé est autorisé à utiliser les outils d'emboutissage.
- Respecter impérativement la maintenance et les intervalles de maintenance.
- Avant tout usage, contrôler l'absence de fissures et autres traces d'usure sur les outils d'emboutissage.
- Retirer immédiatement et ne plus réutiliser les outils d'emboutissage présentant des fissures dans les matériaux ou d'autres traces d'usure.
- N'utiliser les outils d'emboutissage que s'ils sont en parfait état.
- Suite à une utilisation erronée, ne plus utiliser l'outil d'emboutissage et les faire contrôler par un atelier spécialisé agréé.

**ATTENTION!****Dommages et dysfonctionnements de l'outil d'emboutissage et de l'appareil de pressage du fait d'une manipulation inadéquate.**

Par conséquent:

- Ne pas réutiliser les outils d'emboutissage usés, mais les remplacer immédiatement.
- Pour le transport et le stockage, utiliser le coffret de transport et conserver les outils d'emboutissage et l'appareil de pressage dans un endroit sec.
- Faire vérifier immédiatement les dommages par un atelier spécialisé agréé.
- Respecter les consignes de sécurité des nettoyants et agents anticorrosifs utilisés.

**Information!**

Consulter les instructions de traitement et de montage des raccords ou tubes dans la documentation du fournisseur de systèmes.

2 Utilisation conforme

Les outils d'emboutissage sont destinés exclusivement à l'utilisation avec des instruments de pressage de fabrication Novopress ou homologués par Novopress en accord avec le fournisseur du système. En cas d'incertitudes quant à l'adéquation de votre instrument de pressage pour les présents outils d'emboutissage, s'adresser au fournisseur du système.

L'appareil et les outils d'emboutissage servent exclusivement à comprimer des tubes et raccords pour lesquels les outils d'emboutissage sont conçus.

Toute autre utilisation n'est pas conforme à l'usage prévu.

L'utilisation correcte de l'appareil comprend également le respect des consignes du manuel d'utilisation et des conditions de maintenance et de révision (voir le chapitre 7), le suivi des cycles de pressage ainsi que le respect de toutes les consignes de sécurité en vigueur.

Novopress décline toute responsabilité pour les dommages

- résultant de l'utilisation d'instruments de pressage inadaptés ou
- du fait d'applications exécutées en dehors de l'usage prévu.

3 Classement des instruments de pressage

Type d'appareil 1	Type d'appareil 2	Type d'appareil 2XL	Type d'appareil 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Mâchoire amovible



ATTENTION !

Risque de blessures dû à l'actionnement involontaire du bouton Marche lors de la pose des segments dans la mâchoire amovible.

Par conséquent :

- Monter les segments dans la mâchoire amovible uniquement si celle-ci n'est pas mise en place dans l'instrument de pressage.

Pose des segments dans la mâchoire amovible (figure 1)

Introduire les segments dans la mâchoire amovible, comme illustré (figure 1), jusqu'à leur enclenchement.

Dépose des segments de la mâchoire amovible

Appuyer sur le bouton (A/figure 1) tout en retirant le segment.

5 Mise en service



Remarque !

Tenir compte impérativement de la notice d'installation de l'instrument de pressage pour mettre en place la mâchoire amovible/mâchoire intermédiaire dans l'instrument de pressage.

Mettre en place la mâchoire de pressage/mâchoire intermédiaire dans l'instrument de pressage.

6 Pressage



AVERTISSEMENT !

Risque de blessure dû à la projection de fragments provoquée par la fatigue des matériaux.

Les outils d'emboutissage sont des pièces d'usure. Le pressage fréquent génère une fatigue des matériaux. Les outils d'emboutissage usés par la fatigue des matériaux ou endommagés d'une autre manière peuvent se casser même lors d'une utilisation conforme à l'usage prévu. Il en résulte un risque de blessures dû à la projection de fragments. Le risque de rupture augmente en outre en cas d'utilisation non conforme à l'usage prévu.

6.1 Mâchoire amovible



ATTENTION !

Pressages incorrects du fait d'impuretés, de copeaux, etc. dans le contour de pressage.

Par conséquent :

Veiller à l'absence d'impuretés, de copeaux, etc. dans le contour de pressage des segments.

1. Vérifier si le diamètre nominal du raccord à presser correspond au diamètre des segments.
2. Ouvrir la mâchoire amovible (figure 2).



Remarque !

Pour positionner la mâchoire amovible sur le raccord à presser, respecter impérativement les consignes du fournisseur du système.

3. Insérer la mâchoire amovible sur le raccord à presser et relâcher le levier de la mâchoire.



ATTENTION !

Risque de contusion lors du pressage !

Il y a risque de se pincer les doigts et les mains.

Par conséquent :

- Aucun membre ou corps étranger ne doit se situer entre les mâchoires amovibles lors du déclenchement du processus de pressage.
- Ne pas tenir le levier avec les mains pendant le pressage.



ATTENTION !

Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect

Par conséquent :

- Une fois l'opération de pressage terminée, veiller à ce que la mâchoire amovible se referme entièrement.
- Faire contrôler la mâchoire amovible pas entièrement refermée avec l'instrument de pressage par un atelier spécialisé agréé afin de vérifier l'absence de dommages.

4. Effectuer le pressage
5. Ouvrir la mâchoire de pressage et la dégager du raccord à presser.

6.2 Griffes de pressage

FR



Remarque concernant les griffes de pressage de diamètre nominal M108,0 !

Le pressage du diamètre nominal M108,0 est effectué avec 2 différentes mâchoires intermédiaires. Consulter le tableau suivant pour connaître la mâchoire intermédiaire correspondante.

Le pressage préalable du diamètre nominal M108,0 est réalisé d'abord avec la mâchoire intermédiaire (1.). La griffe de pressage reste sur le raccord à presser dans cet état pré-pressé. La fermeture permet à la griffe de pressage de ne pas glisser hors de sa position.

La mâchoire intermédiaire (2.) permet de finir le pressage du raccord à presser. .

Combinaisons autorisées de mâchoires intermédiaires et griffes de pressage

Vous trouverez les tableaux les plus récents sous www.novopress.de

✓	= oui
—	= non

Nouvelle griffe de pressage (angulaire)



Contour		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2			Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2XL		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 3					
	Griffe de pressage	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Uniquement cuivre) (Australie), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australie)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Ancienne griffe de pressage (ronde)

Contour		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2			Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2XL		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Griffe de pressage	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
HP-	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
V-	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Vérifier si le diamètre nominal du raccord à presser est identique à celui de la griffe de pressage.
- Griffe de pressage avec fermeture (figure 3) :**
Appuyer sur le goujon (B/figure 3) comme indiqué [2.1/figure 3] et l'ouvrir simultanément en écartant la griffe de pressage au niveau de la fermeture (C/figure 3).

Griffe de pressage sans fermeture (figure 5) :

Écarter la griffe de pressage.



Remarque

concernant les griffes de pressage dotées de segments de glissement mobiles (figure 4)!

Pour garantir le bon fonctionnement des griffes de pressage, veiller à ce que les segments de glissement soient mobiles.

Les segments de glissement reviennent toujours tous seuls dans la bonne position de départ, grâce à des ressorts.

Par conséquent :

- Veiller à ce que les traits du repère sur les segments de glissement (E/figure 4) et les coques (D/figure 4) soient sur la même ligne en position de départ.
- Si ce n'est pas le cas, faire réparer la griffe de pressage par un atelier spécialisé agréé.

- Pour les segments de glissement mobiles : Contrôler la mobilité / la position des segments de glissement.



Remarque !

Pour positionner la griffe de pressage sur le raccord à presser, respecter impérativement les consignes du fournisseur du système.

- Poser la griffe de pressage au-dessus du raccord à presser (figure 3+5).
- Griffe de pressage avec fermeture (figure 3) :**
Tourner la fermeture (C/figure 3) dans le sens du goujon (B/figure 3) [1/figure 3].
Appuyer sur le goujon (B/figure 3) comme indiqué [2.1/figure 3] et l'insérer simultanément dans la fermeture (C/figure 3) jusqu'à ce qu'il enclenche [2.2/figure 3].

Le goujon (B/figure 3) doit s'enclencher autant que possible. Tourner la griffe en position de pressage.



**Remarque
pour le diamètre nominal M108 (figure 6)!**

Veiller à ce que le levier (F/figure 6) soit aligné avec la fermeture (C/figure 6).
Sinon, la fermeture n'est pas enclenchée correctement.

Griffe de pressage sans fermeture (figure 5) :

Fermer la griffe, puis la tourner en position de pressage.

6. Ouvrir la mâchoire intermédiaire.



AVERTISSEMENT !

Risque de blessure dû à la projection de fragments, en cas de mise en place erronée de la mâchoire intermédiaire sur la griffe de pressage (figure 9).

Le non-respect de cette consigne entraîne la rupture de la mâchoire intermédiaire et de la griffe de pressage.

Par conséquent :

- Les crampons (G/figure 8) de la mâchoire intermédiaire doivent mordre autour des goujons (B/figure 8) de la griffe de pressage (figure 8).
- Les repères (L/figure 7, 8 + 9) sur les crampons (G) de la mâchoire intermédiaire doivent être complètement couverts après le positionnement de la griffe de pressage (figure 8 + 9).

7. Monter la mâchoire intermédiaire sur la griffe de pressage de la manière suivante (figure 7) :
Insérer les crampons (G/figure 7) de la mâchoire intermédiaire aussi loin que possible dans les rainures (H/figure 7) de la griffe de pressage.
Fermer la mâchoire intermédiaire.
8. Vérifiez que les repères (L/figure 8) sur les crampons (G) de la mâchoire intermédiaire sont complètement couverts.
Si un repère est partiellement visible, la mâchoire intermédiaire doit être repositionnée.



AVERTISSEMENT !

Risque de blessure dû à la projection de fragments si la mâchoire intermédiaire ZB221 + ZB222 n'est pas fermée (figure 10)

Au cours du pressage, enfoncer la poignée dans le sens de la flèche et pas dans l'autre sens, sinon la mâchoire intermédiaire s'ouvrira et les crampons (G/figure 10) de la mâchoire intermédiaire ne mordront plus autour des goujons (B/figure 10).

Le non-respect de cette consigne entraîne la rupture de la mâchoire intermédiaire et de la griffe de pressage.



ATTENTION !

Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect

Par conséquent :

- Au cours du pressage, veiller à ce que la griffe de pressage se ferme entièrement, donc il ne doit y avoir aucun jeu entre les segments.

9. Pressage
10. Ouvrir la mâchoire intermédiaire et la dégager de la griffe de pressage.
11. Ouvrir et retirer la griffe de pressage.



**Remarque
Pour le diamètre nominal M108,0 (figure 6)!**

Le pressage du diamètre nominal M108,0 doit être réalisé avec la mâchoire intermédiaire ZB 222, 322 ou 324.

12. Mettre en place la mâchoire intermédiaire correspondante dans l'instrument de pressage.
13. Répéter les étapes 6 à 10.
14. Ouvrir la griffe de pressage en appuyant sur le levier (F/figure 6).

7 Nettoyage, maintenance et réparation

Voir figure 11 à 14.

Lubrifiants recommandés :

- huile ci-incluse
- huile contenant MoS₂

Tous les 200 pressages :

- Pulvérisez les articulations (K) des griffes de pressage avec de l'huile graphitique.
- Pulvérisez de l'huile graphitique entre les segments de glissement (E) et les coques (D).

Adresses des points de service

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Allemagne

Pour connaître les adresses des ateliers agréés Novopress, adressez-vous à Novopress ou consultez le site Web www.novopress.de.

Intervalles de maintenance

Seul Novopress ou les ateliers NOVOPRESS agréés sont habilités à exécuter les travaux de maintenance et de réparation.



Information !

La prochaine opération de maintenance est indiquée sur les outils d'emboutissage.
Cette maintenance doit être réalisée en fonction de l'autocollant de maintenance).

8 Garantie sur les vices cachés et garantie fabricant

Voir la notice de l'appareil ou consulter www.novopress.de.

Pressatrici

IT Italiano

Traduzione delle istruzioni per l'uso originali

Indice

1	Indicazioni di base per la sicurezza.....	25
2	Impiego conforme alle norme.....	26
3	Classificazione degli apparecchi di pressatura	27
4	Pinza intercambiabile	27
5	Messa in funzione.....	27
6	Pressatura	28
7	Pulizia, manutenzione e riparazione	32
8	Garanzia	32

Definizione

Nelle presenti istruzioni per l'uso, con il termine "pressatrici" si intendono pinze intercambiabili, inserti della pressa oppure segmenti, pinze intermedie e anelli di compressione.

1 Indicazioni di base per la sicurezza

Per sottolineare parti del testo è previsto l'uso dei seguenti pittogrammi. Tenere conto di queste indicazioni e in questi casi agire con particolare cautela. Consegnare a tutti gli utenti e al personale specializzato le indicazioni per la sicurezza sul lavoro!



AVVERTENZA!

Questa informazione segnala una situazione possibilmente pericolosa in cui potrebbe sussistere pericolo di vita e/o di subire gravi lesioni.



ATTENZIONE!

Questa informazione segnala una situazione possibilmente pericolosa che può causare lievi o leggere lesioni e/o danni materiali.



Informazione!

Questa informazione si riferisce direttamente alla descrizione di una funzione o all'esecuzione di un comando.

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso!

Attenersi alle indicazioni per la sicurezza allegate!

Attenersi alle disposizioni di sicurezza nazionali!



AVVERTENZA!

Leggere tutte le istruzioni e le indicazioni in materia di sicurezza!

La mancata osservanza delle istruzioni riportate di seguito potrebbe causare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Per questo motivo:

- Conservare tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza ai fini del futuro utilizzo.

**AVVERTENZA!****Pericolo di lesioni a causa dell'espulsione di frammenti**

Un'eventuale applicazione o un utilizzo irregolare di pressatrici danneggiate potrebbe causare lesioni per l'espulsione di frammenti.

Per questo motivo:

- L'utilizzo delle pressatrici è riservato esclusivamente a personale tecnico qualificato.
- Le operazioni e gli intervalli di manutenzione devono essere obbligatoriamente osservati.
- Prima di ogni utilizzo delle pressatrici, controllare la presenza di eventuali crepe e/o danni da usura.
- In nessun caso utilizzare pressatrici e apparecchi di pressatura che presentino crepe e/o altri danni da usura.
- Utilizzare le pressatrici solo se non presentano difetti da un punto di vista tecnico.
- In seguito a un'applicazione impropria, non utilizzare la pressatrice, che deve essere controllata da un'officina specializzata.

**ATTENZIONE!****Danni e malfunzionamenti della pressatrice e dell'apparecchio di pressatura a seguito di uso improprio.**

Per questo motivo:

- Non utilizzare più le pressatrici usurate, sostituirle invece immediatamente.
- Per il trasporto e lo stoccaggio utilizzare una valigetta e conservare la pressatrice e l'apparecchio di pressatura in ambiente privo di umidità.
- Fare controllare tempestivamente eventuali danni ad un'officina specializzata autorizzata.
- Osservare le istruzioni di sicurezza relative a prodotti detergenti e anticorrosivi.

**Informazione!**

Ricavare le istruzioni di lavorazione e di montaggio per raccordi o tubi dalla documentazione della ditta realizzatrice del sistema

2 Impiego conforme alle norme

Le pressatrici sono state concepite esclusivamente per l'impiego su apparecchi di pressatura realizzati dall'azienda Novopress o riconosciuti adatti da Novopress in accordo con il fornitore del sistema. In caso di dubbi in riferimento all'idoneità dell'apparecchio di pressatura per le pressatrici disponibili rivolgersi al fornitore del sistema.

L'apparecchio e le pressatrici servono esclusivamente per la pressatura di tubi e raccordi, per i quali le pressatrici sono state espressamente concepite.

Qualsiasi altro impiego è da considerarsi non conforme alle norme per l'uso.

Per impiego conforme alle norme si intende l'osservanza delle istruzioni per l'uso, il rispetto delle condizioni di revisione e manutenzione (vedere il capitolo 7), il rispetto dei cicli di pressatura nonché l'osservanza delle norme di sicurezza nella versione attuale.

In caso di danni

- a causa dell'impiego di apparecchi di pressatura non adatti oppure
- a causa di utilizzo non conforme a quanto previsto,

Novopress non si assume alcuna responsabilità.

3 Classificazione degli apparecchi di pressatura

Tipo di apparecchio 1	Tipo di apparecchio 2	Tipo di apparecchio 2XL	Tipo di apparecchio 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Pinza intercambiabile



ATTENZIONE!

Pericolo di lesione a causa dell'azionamento involontario del pulsante di avvio durante il montaggio dei segmenti nella pinza intercambiabile.

Per questo motivo:

- Montare i segmenti nella pinza intercambiabile soltanto quando non è montata nell'apparecchio di pressatura.

Montaggio dei segmenti nella pinza intercambiabile (fig. 1)

Spingere i segmenti nella pinza intercambiabile fino all'arresto, come indicato (fig. 1).

Smontaggio dei segmenti dalla pinza intercambiabile

Premere il pulsante (A/fig. 1) ed estrarre contemporaneamente il segmento.

5 Messa in funzione



Informazione!

Osservare assolutamente le istruzioni per l'uso dell'apparecchio di pressatura per inserire la pinza intercambiabile/intermedia nell'apparecchio di pressatura.

Innestare la pinza intercambiabile/intermedia nell'apparecchio di pressatura.

6 Pressatura



AVVERTENZA!

Pericolo di lesioni per l'espulsione di frammenti a causa dell'usura dei materiali

Le pressatrici sono componenti soggetti a usura. Operazioni di pressatura frequenti indeboliscono il materiale. Le pressatrici usurate a causa dell'indebolimento del materiale o danneggiate in altro modo possono rompersi anche se l'utilizzo è conforme a quanto prescritto; in questo caso sussiste il pericolo di lesioni a causa dell'espulsione di frammenti. Il pericolo di rottura è maggiore in caso di utilizzo non conforme a quanto prescritto.

6.1 Pinza intercambiabile



ATTENZIONE!

Operazioni di pressatura improprie dovute alla presenza di impurità, trucioli, ecc. sul profilo di compressione.

Per questo motivo:

Assicurarsi che sul profilo di compressione dei segmenti non vi siano impurità, trucioli, e così via.

1. Verificare che il diametro nominale del raccordo coincida con quello dei segmenti.
2. Aprire la pinza intercambiabile (fig. 2).



Informazione!

Osservare assolutamente le avvertenze del fornitore del sistema quando si colloca la pinza intercambiabile sul raccordo.

3. Die Wechselbacke auf den Pressfitting schieben und Backenhebel loslassen.



ATTENZIONE!

Pericolo di schiacciamento nelle operazioni di pressatura!

Vi è il pericolo di schiacciamento delle dita e delle mani.

Per questo motivo:

- Non tenere nessun corpo o parte estranea tra le pinze intercambiabili quando si avvia il processo di pressatura.
- Durante il processo di pressatura non tenere ferma con le mani la leva delle pinze.



ATTENZIONE!

Collegamento non a tenuta in caso di pressatura errata

Per questo motivo:

- Al termine dell'operazione di pressatura verificare che la pinza intercambiabile sia completamente serrata.
- Fare controllare la pinza intercambiabile non completamente serrata e l'apparecchio di pressatura da un'officina specializzata per eventuali danni.

4. Pressatura
5. Aprire la pinza intercambiabile e sganciare il raccordo.

6.2 Anelli di compressione

IT



Informazione per anelli di compressione con diametro nominale di M108,0!

Il diametro nominale M108,0 viene pressato con 2 pinze intermedie diverse. Ricavare la pinza intermedia corrispondente dalla tabella seguente.
Il diametro nominale M108,0 viene pressato in precedenza con la pinza intermedia (1.). L'anello di compressione resta prepressato sul raccordo. Il meccanismo di chiusura farà sì che l'anello di compressione non esca dalla posizione.
Con la pinza intermedia (2.) il raccordo viene pressato fino in fondo.

Combinazioni consentite di pinze intercambiabili e anelli di compressione

Le tabelle nuove si trovano su www.novopress.de

✓	= si
—	= no

Nuovo anello di compressione (angolare)



Profilo		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2			Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2XL		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Anello di compressione											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (compressione X), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
HP-	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Vecchio anello di compressione (arrotondato)

Profilo		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2			Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2XL		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Assicurarsi che il diametro nominale del raccordo coincida a quello dell'anello di compressione.
2. **Anello di compressione con meccanismo di chiusura (fig. 3):**
Premere il perno (B/fig. 3) come illustrato [2.1/fig. 3] e aprire contemporaneamente l'anello di compressione agendo sul meccanismo di chiusura (C/fig. 3).

Anello di compressione senza meccanismo di chiusura (fig. 5):

Tirare l'anello di compressione.


Informazione
per anelli di compressione con segmenti di scorrimento mobili (fig. 4)!

Per garantire il corretto funzionamento degli anelli di compressione, è necessario che i segmenti scorrevoli possano muoversi.

I segmenti scorrevoli vengono sempre premuti nella posizione iniziale corretta grazie alle molle.

Per questo motivo:

- Accertarsi che le strisce di marcatura sui segmenti scorrevoli (E/fig. 4) e sulle coppe (D/fig. 4) formino una linea nella posizione iniziale.
- In caso contrario, far riparare l'anello di compressione da un'officina autorizzata.

3. In caso di segmenti scorrevoli mobili: Controllare movimento e posizione dei segmenti scorrevoli.


Informazione!

Osservare assolutamente le indicazioni del fornitore del sistema quando si applica l'anello di compressione sul raccordo.

4. Posizionare l'anello di compressione sul raccordo (fig. 3+5).
5. **Anello di compressione con meccanismo di chiusura (fig. 3):**
Ruotare [1/fig. 3] il meccanismo di chiusura (C/fig. 3) verso il perno (B/fig. 3).
Premere [2.1/fig. 3] il perno (B/fig. 3) come illustrato e spingerlo contemporaneamente nel meccanismo di chiusura (C/fig. 3) fino a innestarlo in posizione [2.2/fig. 3].

Il perno (B/fig. 3) deve innestarsi il più possibile nella propria sede. Ruotare l'anello di compressione finché non si trova nella posizione di compressione.



Informazione!
per diametro nominale M108 (fig. 6)!

Assicurarsi che la leva (F/fig. 6) si trovi in linea con il meccanismo di chiusura (C/fig. 6). In caso contrario il meccanismo di chiusura non è innestato correttamente.

Anello di compressione senza meccanismo di chiusura (fig. 5):

Chiudere l'anello di compressione e infine ruotarlo finché non si trova nella posizione di compressione.

6. Aprire la pinza intermedia.



AVVERTENZA!

Pericolo di lesione per l'espulsione di frammenti in caso di fissaggio improprio della pinza intermedia all'anello di compressione (fig. 9).

La mancata osservanza di tale istruzione provoca la rottura della pinza intermedia e dell'anello di compressione.

Per questo motivo:

- Gli uncini (G/fig.8) della pinza intermedia devono fare presa (fig. 8) intorno ai perni (B/fig. 8) dell'anello di compressione.
- Dopo aver posizionato l'anello di compressione, i segni (L/fig. 7, 8 + 9) sugli uncini (G) della ganascia intermedia devono essere completamente coperti (fig. 8 + 9).

7. Agganciare la pinza intermedia all'anello di compressione come segue (fig. 7):
Introdurre gli uncini (G/fig. 7) della pinza intermedia nelle scanalature (H/fig. 7) dell'anello di compressione spingendoli il più possibile all'interno.
Chiudere la pinza intermedia.
8. Verificare che i segni (L/fig. 8) sugli uncini (G) della ganascia intermedia siano completamente coperti.
Se un segno è parzialmente visibile, la ganascia intermedia deve essere riposizionato.



AVVERTENZA!

Pericolo di lesione per l'espulsione di frammenti in caso di pinza intermedia ZB221 + ZB222 non chiusa (fig. 10)

Durante la pressatura, premere l'impugnatura nel senso indicato dalla freccia, e non nella direzione opposta, poiché altrimenti la pinza intermedia si apre e gli uncini (G/fig. 10) della pinza intermedia non fanno più presa sui perni (B/fig. 10).

La mancata osservanza di tale istruzione provoca la rottura della pinza intermedia e dell'anello di compressione.



ATTENZIONE!

Collegamento non a tenuta in caso di pressatura errata

Per questo motivo:

- Durante l'operazione di pressatura, verificare la completa chiusura dell'anello di compressione e quindi l'assenza di fenditure tra i segmenti.

9. Pressatura
10. Aprire la pinza intermedia e sganciarla dall'anello di compressione.
11. Aprire l'anello di compressione e rimuoverlo.



Informazione!
per diametro nominale M108 (fig. 6)!

Il diametro nominale M108,0 deve essere compresso con la pinza intermedia ZB 222, 322 oppure 324.

12. Innestare la pinza intermedia corrispondente nell'apparecchio di pressatura.

13. Ripetere i punti da 6 a 10.
14. Aprire l'anello di compressione spingendo verso il basso la leva (F/fig. 6).

7 Pulizia, manutenzione e riparazione

Vedere le figure da 11 a 14.

Lubrificante consigliato:

- olio allegato al prodotto
- olio contenente MoS₂

Ogni 200 compressioni:

- Spruzzare olio grafitico sulle articolazioni (K) degli anelli di compressione.
- Spruzzare olio grafitico tra i settori di scorrimento (E) e i gusci (D)

Indirizzi del servizio di assistenza tecnica

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Germania

Per gli indirizzi degli stabilimenti autorizzati rivolgersi a Novopress oppure consultare il sito www.novopress.de.

Intervalli di manutenzione

Gli interventi di manutenzione e riparazione devono essere eseguiti esclusivamente da Novopress o da officine autorizzate NOVOPRESS.



Informazione!

Sulla pressatrice è indicata la data per la manutenzione successiva.
Questa manutenzione deve essere effettuata conformemente a quanto riportato sull'adesivo di manutenzione.

8 Garanzia

Vedere le istruzioni dell'apparecchio oppure consultare il sito www.novopress.de.

Herramientas de prensado

ES Español

ES

Traducción de las instrucciones de uso originales

Índice

1	Indicaciones básicas de seguridad	33
2	Utilización conforme a lo prescrito	34
3	Clasificación de los aparatos de prensado	35
4	Mordaza intercambiable	35
5	Puesta en funcionamiento	35
6	Prensado	36
7	Limpieza, mantenimiento y reparación.....	40
8	Garantía legal y garantía complementaria	40

Definición de términos

El término "herramientas de prensado" utilizado en estas instrucciones de uso agrupa a todas las mordazas intercambiables, insertos o segmentos de prensado, mordazas intermedias y anillos de prensado.

1 Indicaciones básicas de seguridad

Para identificar las diferentes partes de texto se utilizan pictogramas. Tenga en cuenta estas indicaciones y preste una especial atención en estos casos. ¡Facilite también a otros usuarios o personal técnico todas las indicaciones de seguridad laboral!



¡ADVERTENCIA!

Esta información hace referencia a una situación posiblemente peligrosa que puede causar lesiones graves o mortales.



¡ATENCIÓN!

Esta información hace referencia a una situación posiblemente peligrosa que puede causar lesiones leves o moderadas y/o daños materiales.



Información

Esta información tiene relación directa con la descripción de una función o de un proceso de manejo concreto.

¡Lea atentamente las instrucciones de uso!

¡Observe las indicaciones de seguridad adjuntas!

¡Respete las normas de seguridad!



¡ADVERTENCIA!

¡Lea todas las indicaciones de seguridad e instrucciones!

El incumplimiento de las indicaciones de seguridad e instrucciones puede conllevar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones de carácter grave.

Por ello:

- Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para el futuro.

**¡ADVERTENCIA!****Peligro de lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas.**

En caso de uso incorrecto o de la utilización de herramientas de prensado que presenten desgaste o daños, existe el riesgo de sufrir lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas debidas a una rotura.

Por ello:

- Sólo personas cualificadas deben utilizar herramientas de prensado.
- Deben cumplirse obligatoriamente el mantenimiento y los intervalos de mantenimiento.
- Debe comprobarse la existencia de grietas e indicios de desgaste en las herramientas de prensado antes de su uso.
- Las herramientas de prensado con grietas u otros indicios de desgaste deben descartarse inmediatamente y no deben volver a utilizarse.
- Utilizar las herramientas de prensado únicamente en un estado técnicamente impecable.
- En caso de uso incorrecto, no volver a utilizar la herramienta de prensado y hacer que se revisen en un taller autorizado.

**¡ATENCIÓN!****Daños y fallos de funcionamiento de la herramienta de prensado debidos a una manipulación no conforme a lo prescrito.**

Por ello:

- No volver a utilizar las herramientas de prensado gastadas, sino sustituirlas inmediatamente.
- Utilizar maletines de transporte para el transporte y el almacenamiento y guardar las herramientas y el equipo de compresión en una estancia seca..
- En caso de detectar daños, hacer que sean comprobados por un taller autorizado.
- Observar las normas de seguridad respecto a los agentes de limpieza y anticorrosivos utilizados.

**¡Información!**

Las instrucciones de procesamiento y montaje para empalmes o tubos se encuentran en la documentación del fabricante del sistema

2 Utilización conforme a lo prescrito

Las herramientas de prensado están previstas exclusivamente para su utilización en aparatos de prensado fabricados por Novopress o bien declarados como adecuados por Novopress de acuerdo con el proveedor del sistema. En caso de dudas sobre la adecuación de su aparato para las herramientas de prensado disponibles, póngase por favor en contacto con el proveedor del sistema.

El aparato y las herramientas de prensado sirven únicamente para la compresión de tubos y de empalmes para los que fueron diseñadas las herramientas de prensado correspondientes.

Cualquier otro empleo se considera no conforme a lo prescrito.

El uso conforme a lo prescrito incluye también seguir las instrucciones de uso, observar las condiciones de inspección y mantenimiento (véase el capítulo 7), cumplir los ciclos de compresión y tener en cuenta todas las normas de seguridad vigentes en su versión actual.

Novopress no se hace responsable de los daños

- por la utilización de aparatos de prensado inadecuados o
- por aplicaciones ejecutadas fuera de los términos de la utilización conforme a lo prescrito.

3 Clasificación de los aparatos de prensado

ES

Tipo de aparato 1	Tipo de aparato 2	Tipo de aparato 2XL	Tipo de aparato 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Mordaza intercambiable



¡Atención!

Peligro de lesiones si se acciona el botón de arranque de forma involuntaria al montar los segmentos en la mordaza intercambiable.

Por ello:

- Monte los segmentos en la mordaza intercambiable únicamente estando esta última desmontada del aparato de prensado.

Montaje de los segmentos en la mordaza intercambiable (figura 1)

Introduzca los segmentos en la mordaza intercambiable (figura 1) hasta que enclaven.

Desmontaje de los segmentos de la mordaza intercambiable

Presione el botón (A/Fig. 1) y expulse el segmento al mismo tiempo.

5 Puesta en funcionamiento



¡Nota!

Observe imprescindiblemente las instrucciones de uso del aparato de prensado para el montaje de la mordaza intercambiable/mordaza intermedia.

Monte la mordaza intercambiable/mordaza intermedia en el aparato de prensado.

6 Prensado



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas debido a la fatiga de los materiales!

Las herramientas de prensado son componentes sometidos a desgaste. El prensado frecuente conlleva una fatiga del material. Las herramientas de prensado desgastadas por fatiga del material o que hayan sufrido cualquier otro tipo de daños pueden romperse incluso si se utilizan conforme a lo prescrito; esto comporta peligro de lesiones por la proyección de fragmentos. El riesgo de rotura se incrementa adicionalmente en caso de un uso no conforme a lo prescrito.

6.1 Mordaza intercambiable



¡ATENCIÓN!

Compresiones incorrectas en caso de existir suciedad, virutas, etc. en el contorno de compresión.

Por ello:

Preste atención a que no haya suciedad, virutas, etc. en el contorno de compresión de los segmentos.

1. Compruebe que el ancho nominal de la pieza de empalme coincida con el ancho nominal de los segmentos.
2. Abra la mordaza intercambiable (figura 2).



¡Nota!

Observe imprescindiblemente las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación de la mordaza intercambiable sobre el empalme.

3. Coloque la mordaza intercambiable en la pieza de empalme y suelte las palancas de la mordaza.



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de aplastamiento al prensado!

Existe peligro de aplastamiento de los dedos y las manos.

Por ello:

- No coloque ninguna parte del cuerpo ni cuerpos extraños entre las mordazas intercambiables durante el proceso de prensado.
- No retenga las palancas de la mordaza con las manos durante el proceso de prensado..



¡ATENCIÓN!

Unión inestanca en caso de compresión incorrecta

Por ello:

- Tras ejecutar completamente el prensado, asegúrese de que la mordaza intercambiable esté completamente cerrada.
- Si la mordaza no se cierra completamente, haga que sea revisada junto con el aparato de prensado por un taller autorizado para determinar la existencia de daños..

4. Realice el prensado
5. Abra la mordaza intercambiable y suéltela de la pieza de empalme.

6.2 Anillos de prensado

ES



Nota para anillos de prensado con anchura nominal M108,0!

La anchura nominal M108,0 se comprime con dos distintas mordazas intermedias. Consulte la mordaza intermedia correspondiente en la tabla siguiente.

En primer lugar, la anchura nominal M108,0 se comprime previamente con la mordaza intermedia (1ª). El anillo de prensado permanece en el empalme en este estado de prensado previo. El mecanismo de cierre garantiza que el anillo de prensado no resbale y se salga de su posición.

Con la mordaza intermedia (2ª) se comprime el empalme hasta el final. .

Combinaciones autorizadas de mordazas intermedias y anillos de prensado

Las tablas más actuales las encontrará en www.novopress.de

✓	= si
—	= no

Anillo de prensado nuevo (angular)



Contorno		Mordaza intermedia Tipo de aparato 2			Mordaza intermedia Tipo de aparato 2XL		Mordaza intermedia Tipo de aparato 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Anillo de prensado											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Anillo de prensado viejo (redondo)

Contorno		Mordaza intermedia Tipo de aparato 2			Mordaza intermedia Tipo de aparato 2XL		Mordaza intermedia Tipo de aparato 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓(1.)	✓(2.)	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Compruebe que el ancho nominal de la pieza de empalme coincida con el ancho nominal del anillo de prensado.
2. **Anillo de prensado con mecanismo de cierre (Fig. 3):**
Presione el pasador (B/Fig. 3) tal y como se muestra [2.1/Fig. 3] y abra simultáneamente el anillo de prensado separando el mecanismo de cierre (C/Fig. 3).

Anillo de prensado sin mecanismo de cierre (Fig. 5):

Separe el anillo de prensado.


**Nota
para anillos de prensado con segmentos deslizantes móviles
(figura 4)!**

Para asegurar el funcionamiento correcto de los anillos de prensado, los segmentos deslizantes tienen que poder moverse.

Los segmentos deslizantes retornan siempre automáticamente a la posición inicial correcta por la acción de resortes.

Por ello:

- Preste atención a que las marcas en los segmentos deslizantes (E/Fig. 4) y en los elementos arqueados (D/Fig. 4) formen una línea en la posición inicial.
- Si no fuera así, haga reparar el anillo de prensado en un taller autorizado.

3. En caso de segmentos deslizantes móviles: compruebe la movilidad/posición de los segmentos deslizantes.


¡Nota!

Observe imprescindiblemente las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación del anillo de prensado sobre la pieza de empalme.

4. Coloque el anillo de prensado sobre la pieza de empalme (figuras 3 y 5).
5. **Anillo de prensado con mecanismo de cierre (Fig. 3):**
Gire [1/Fig. 3] el cierre (C/Fig. 3) en dirección al pasador (B/Fig. 3).
Presione el pasador (B/Fig. 3) como se muestra en la figura [2.1/Fig. 3] e introduzca simultáneamente el pasador en el cierre (C/Fig. 3) hasta que enclave [2.2/Fig. 3].

El pasador (B/Fig. 3) debe entrar todo lo posible. Gire el anillo de prensado a la posición de compresión.



¡Nota!

Para anchura nominal M108 (Fig. 6)!

Asegúrese de que la palanca (F/Fig. 6) se encuentre en línea con el cierre (C/Fig. 6). De lo contrario, el cierre no está enclavado correctamente.

Anillo de prensado sin mecanismo de cierre (Fig. 5):

Cierre el anillo de prensado y gírelo seguidamente a la posición de compresión.

6. Abra la mordaza intermedia.



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por la proyección de esquirlas debido a una colocación incorrecta de la mordaza intermedia en el anillo de prensado (Fig. 9).

Si no se observa este punto se producirá la rotura de la mordaza intermedia y del anillo de prensado.

Por ello:

- Las garras (G/Fig. 8) de la mordaza intermedia deben sujetar los pernos (B/Fig. 8) del anillo de prensado.
- Las marcas (L/Fig. 7, 8 + 9) en las garras (G) de la mordaza intermedia deben estar completamente cubiertas después de colocar el anillo de prensado (Fig. 8 + 9).

7. Coloque la mordaza intermedia en el anillo de prensado como sigue (Fig. 7):
Introduzca las garras (G/Fig. 7) de la mordaza intermedia en las ranuras (H/Fig. 7) del anillo de prensado todo lo que sea posible.
Cierre la mordaza intermedia.
8. Verifique que las marcas (L/Fig. 8) en las garras (G) de la mordaza intermedia están completamente cubiertas.
Si una marca es parcialmente visible, la mordaza intermedia debe ser recolocada.



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por la proyección de esquirlas en mordazas intermedias ZB221 + ZB222 no cerradas (Fig. 10)

Durante la prensado, presione el mango en el sentido de la flecha y no en la otra dirección, ya que de lo contrario la mordaza intermedia se abre y las garras (G/Fig. 10) de la mordaza intermedia ya no agarran en los pernos (B/Fig. 10).

Si no se observa este punto se producirá la rotura de la mordaza intermedia y del anillo de prensado.



¡ATENCIÓN!

Unión inestanca en caso de compresión incorrecta

Por ello:

- Durante la prensado, tenga en cuenta que el anillo de prensado cierre por completo (no debe haber ninguna ranura de separación entre los segmentos).

9. Realice el prensado
10. Abra la mordaza intermedia y suéltela del anillo de prensado.
11. Abra el anillo de prensado y retírelo.



¡Nota!

Para anchura nominal M108 (Fig. 6)!

En la anchura nominal M108,0, el prensado final debe realizarse con la mordaza intermedia ZB 222, 322 o 324.

12. Monte la respectiva mordaza intermedia en el aparato de prensado.
13. Repita los puntos 6 a 10.
14. Abra el anillo de prensado presionando la palanca (F/Fig. 6).

7 Limpieza, mantenimiento y reparación

Véanse las figuras 11 a 14.

Lubricante recomendado:

- aceite anexo
- aceite que contiene MoS₂

Después de 200 prensados:

- Pulverice las articulaciones (K) de los anillos de conformación con aceite de grafito.
- Pulverice aceite de grafito entre los segmentos de deslizamiento (E) y los platillos (D).

Direcciones de talleres autorizados

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Alemania

Consulte las direcciones de los talleres autorizados en Novopress o bien en www.novopress.de.

Intervalos de mantenimiento

Los trabajos de mantenimiento y reparación sólo deben ser realizados por Novopress o talleres autorizados NOVOPRESS.



¡Información!

En los aparatos de prensado aparece indicado el próximo mantenimiento.
Este mantenimiento debe realizarse conforme al adhesivo de mantenimiento.

8 Garantía legal y garantía complementaria

Véanse las instrucciones del aparato o visite www.novopress.de.

Persgereedschappen

NL Nederlands

Vertaling van de originele handleiding

NL

Inhoudsopgave

1	Elementaire veiligheidsvoorschriften	41
2	Aangewezen gebruik	42
3	Rangschikking van de persgereedschappen	43
4	Wisselklaus	43
5	Inbedrijfstelling	43
6	Persen	43
7	Reiniging, onderhoud en reparaties	48
8	Garantie	48

Begripsbepaling

In deze gebruiksaanwijzing worden onder het begrip 'persgereedschappen' alle wisselklausen, persinzetstukken resp. -segmenten, tussenklausen en persingen samengevat.

1 Elementaire veiligheidsvoorschriften

De volgende pictogrammen worden gebruikt om bepaalde tekstpassages te markeren. Neem deze instructies in acht en ga in deze gevallen bijzonder voorzichtig te werk. Breng andere gebruikers of monteurs ook op de hoogte van deze werkveiligheidsinstructies!



WAARSCHUWING!

Deze informatie verwijst naar een mogelijk gevaarlijke situatie die zwaar of fataal letsel tot gevolg kan hebben.



VOORZICHTIG!

Deze informatie verwijst naar een mogelijk gevaarlijke situatie die gering of licht letsel en/of materiële schade tot gevolg kan hebben.



Informatie!

Deze informatie houdt direct verband met de beschrijving van een functie of een bedieningsprocedure.

Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door!

Neem de bijgaande veiligheidsvoorschriften in acht!

Landspecifieke veiligheidsvoorschriften in acht nemen!



WAARSCHUWING!

Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen!

Wanneer de veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen niet in acht worden genomen, kunnen elektrische schokken, brand en/of zwaar letsel worden veroorzaakt.

Daarom:

- Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en instructies op voor toekomstige naslag.



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken

Bij verkeerde toepassing van persgereedschappen of gebruik van versleten resp. beschadigde persgereedschappen bestaat er verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken.

Daarom:

- Persgereedschappen mogen uitsluitend door een vakman worden gebruikt.
- Onderhoud en onderhoudsintervallen moeten absoluut worden aangehouden.
- Voor elk gebruik de persgereedschappen controleren op barsten en andere tekenen van slijtage.
- Persgereedschappen met materiaalbarsten of andere tekenen van slijtage moeten direct buiten gebruik worden gesteld en niet meer worden gebruikt.
- Alleen persgereedschappen gebruiken die zich in een technisch goede toestand bevinden.
- Alleen persgereedschappen gebruiken die zich in een technisch goede toestand bevinden.



VOORZICHTIG!

Beschadigingen en defecten van het persgereedschap door verkeerd gebruik.

Daarom:

- Versleten persgereedschappen niet meer gebruiken, maar meteen vervangen.
- Voor transport en opslag de transportkoffer gebruiken en de persgereedschappen en de persmachine in een droge ruimte opbergen.
- Beschadigingen onmiddellijk door een erkende werkplaats laten controleren.
- Veiligheidsinstructies van de toegepaste reinigings- en corrosiebeschermende middelen in acht nemen.



Informatie!

Voor de verwerkings- en montage-instructies voor fitting of buizen dient u de documentatie van de systeemaanbieder te raadplegen!

2 Aangewezen gebruik

De persgereedschappen zijn uitsluitend bedoeld voor gebruik in persmachines die door Novopress worden gefabriceerd, resp. door Novopress in overeenstemming met de systeemaanbieder als geschikt worden verklaard. Bij twijfel met betrekking tot de geschiktheid van uw persmachine voor de betreffende persgereedschappen dient u contact op te nemen met uw systeemaanbieder.

De machine en de persgereedschappen dienen uitsluitend voor het persen van buizen en fittingen waarvoor de desbetreffende persgereedschappen zijn bedoeld.

Elk ander gebruik of elk gebruik dat de omvang van deze bepalingen overschrijdt, geldt als niet aangewezen.

Tot het aangewezen gebruik behoren ook het in acht nemen van de gebruiksaanwijzing, het opvolgen van de inspectie- en onderhoudsvoorwaarden (zie hoofdstuk 7), het aanhouden van de perscycli, alsmede de inachtneming van alle van toepassing zijnde veiligheidsbepalingen in hun actuele versie.

Voor schade

- als gevolg van het gebruik van ongeschikte persgereedschappen of
- door toepassingen die buiten de omvang van het aangewezen gebruik worden uitgevoerd,

is Novopress niet aansprakelijk.

3 Rangschikking van de persgereedschappen

Apparaatype 1	Apparaatype 2	Apparaatype 2XL	Apparaatype 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Wisselklauw



VOORZICHTIG!

Verwondingsgevaar door onopzettelijk indrukken van de startknop tijdens het inbouwen van de segmenten in de wisselklauw.

Daarom:

- segmenten alleen in de wisselklauw inbouwen wanneer de wisselklauw niet in de persmachine gemonteerd is.

Inbouw van de segmenten in de wisselklauw (afbeelding 1)

De segmenten zoals afgebeeld (afbeelding 1) in de wisselklauw schuiven tot ze vergrendelen.

De segmenten uit de wisselklauw uitbouwen

Op de knop (A/afbeelding 1) drukken en tegelijkertijd de segmenten er uitdrukken

5 Inbedrijfstelling



Informatie!

Absoluut de handleiding van de persmachine in acht nemen om de wisselklauw/tussenklauw in de persmachine aan te brengen.

De wisselklauw/tussenklauw in de persmachine aanbrengen

6 Persen



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken als gevolg van materiaalmoetheid.

Persgereedschappen zijn slijtdelen. Door veelvuldig persen ontstaat materiaalmoetheid. Door materiaalmoetheid, versleten of op andere wijze beschadigde persgereedschappen kunnen ze zelfs bij correcte toepassing breken; hierbij bestaat verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken. Het breukgevaar is hoger bij onjuist gebruik.

6.1 Wisselklauw



VOORZICHTIG!

Verkeerd persen door vuil, spanen enz. in de persbeugel.

Daarom:

Let erop dat er zich geen vuil, spanen enz. in de persbeugel van de segmenten bevindt.

1. Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de segmenten.
2. De wisselklauw openen (afbeelding 2).



Informatie!

Neem bij het plaatsen van de wisselklauw op de persfitting absoluut de instructies van de systeemaanbieder in acht.

3. De wisselklauw op de persfitting schuiven en klauwhefboom loslaten.



VOORZICHTIG!

Afknelgevaar tijdens het persen!

Er is een kans op kneuzen van vingers en handen.

Daarom:

- Houd bij het activeren van het persen geen lichaamsdelen of vreemde voorwerpen tussen de wisselklauwen.
- Houd tijdens het persen de klauwhefbomen niet met de handen vast.



VOORZICHTIG!

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

Daarom:

- Nadat het persen is voltooid, moet erop worden gelet dat de wisselklauw volledig gesloten is.
- Niet volledig gesloten wisselklauw samen met de persmachine door een erkende servicedienst op beschadigingen laten controleren.

4. Persen.
5. Open de wisselklauw en haal deze van de persfitting.

6.2 Persringen



Informatie voor persringen nominale breedte M108,0!

De nominale breedte M108,0 wordt geperst met 2 verschillende tussenklauwen. De juiste tussenklauw vindt u in de volgende tabel.

De nominale breedte M108,0 wordt eerst met de tussenklauw (1.) voorgeperst. De persring blijft in deze voorgeperste toestand op de persfitting. De vergrendeling zorgt ervoor dat de persring niet uit zijn positie glijdt.

Met de tussenklauw (2.) wordt de persfitting ten einde geperst. .

Goedgekeurde combinaties van tussenklauwen en persringen

De nieuwste tabellen vindt u op www.novopress.de

NL

✓	= ja
—	= nee

Nieuwe persring (hoekig) ,

Contour		Tussenklauw Apparaattype 2			Tussenklauw Apparaattype 2XL		Tussenklauw Apparaattype 3					
	Persring	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australië), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australië)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Oude persring (rond)

Contour		Tussenklauw Apparaatype 2			Tussenklauw Apparaatype 2XL		Tussenklauw Apparaatype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de persring.
2. **Persring met vergrendeling (afbeelding 3):**
bout (B/afbeelding 3) zoals afgebeeld indrukken [2.1/afbeelding 3] en tegelijkertijd door het uittrekken van de persring bij de vergrendeling (C/afbeelding 3) openen.

Persring zonder vergrendeling (afbeelding 5):

Persring uittrekken.



Informatie

voor persringen met beweegbare glijsegmenten (afbeelding 4)!

Om de goede werking van de persringen te garanderen, moeten de glijsegmenten beweeglijk zijn.

De glijsegmenten worden door veren steeds automatisch terug in de juiste uitgangspositie teruggedrukt.

Daarom:

- Erop letten, dat de markeringsstrepen op de glijsegmenten (E/afbeelding 4) en op de schalen (D/afbeelding 4) in de uitgangspositie in één lijn liggen.
- Is dat niet het geval, moet de persring bij een erkende servicedienst worden gerepareerd.

3. Bij beweegbare glijsegmenten: beweegbaarheid/positie van de glijsegmenten controleren.



Informatie!

Neem bij het plaatsen van de persringen op de persfitting absoluut de instructies van de systeemaanbieder in acht.

4. Persring over de persfitting plaatsen (afbeelding 3+5).
5. **Persring met vergrendeling (afbeelding 3):**
Vergrendeling (C/afbeelding 3) in de richting van de bout (B/afbeelding 3) draaien [1/afbeelding 3].
Bout (B/afbeelding 3) zoals afgebeeld indrukken [2.1/afbeelding 3] en tegelijkertijd in de vergrendeling (C/afbeelding 3) schuiven tot hij vergrendelt [2.2/afbeelding 3].
De bout (B/afbeelding 3) moet zover mogelijk vergrendelen. Draai de persring in de perspositie.



**Informatie
voor nominale breedte M108 (afbeelding 6)!**

Let erop dat de hendel (F/afbeelding 6) in één lijn ligt met de vergrendeling (C/afbeelding 6).
De vergrendeling is anders niet goed vergrendeld.

Persring zonder vergrendeling (afbeelding 5):

De persring sluiten en aansluitend in de perspositie draaien.

6. De tussenklauw openen.



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken bij verkeerde inbouw van de tussenklauw in de persring (afbeelding 9).

Door veronachtzaming breekt de tussenklauw en de persring.

Daarom:

- De klauwen (G/afbeelding 8) van de tussenklauw moeten om de bouten (B/afbeelding 8) van de persring grijpen (afbeelding 8).
- De markeringen (L/afbeelding 7, 8 + 9) op de klauwen (G) van de tussenklauw moeten na het aanbrengen van de persring volledig bedekt zijn (afbeelding 8 + 9).

7. Ga als volgt te werk om de tussenklauw op de persring te monteren (afbeelding 7):
De klauwen (G/afbeelding 7) van de tussenklauw zover mogelijk in de groeven (H/afbeelding 7) van de persring schuiven.
Tussenklauw sluiten.
8. Controleer of de markeringen (L/afbeelding 8) op de klauwen (G) van de tussenklauw volledig bedekt zijn.
Als een markering gedeeltelijk zichtbaar is, moet de tussenklauw worden herplaatst.



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken wanneer de tussenklauw ZB221 + ZB222 niet gesloten is (afbeelding 10)

Tijdens de persfase de greep in pijlrichting indrukken en niet in de andere richting drukken, omdat de tussenklauw anders geopend wordt en de klauwen (G/afbeelding 10) van de tussenklauw niet meer om de bouten (B/afbeelding 10) grijpen.

Door veronachtzaming breekt de tussenklauw en de persring.



VOORZICHTIG!

Lekkende verbinding bij verkeerde persing

Daarom:

- Tijdens de persfase erop letten dat de persring volledig sluit. Er mag dus geen spleet aanwezig zijn tussen de segmenten.

9. Persen
10. De tussenklauw openen en losmaken van de persring.
11. De persring openen en verwijderen.



**Informatie
voor nominale breedte M108 (afbeelding 6)!**

De nominale breedte M108,0 moet met de tussenklauw ZB 222, 322 of 324 ten einde worden geperst.

12. De betreffende tussenklauw in de persmachine aanbrengen.
13. Herhaal de punten 6 t/m 10.
14. Open de persring door op de hefboom (F/afbeelding 6) te drukken.

7 Reiniging, onderhoud en reparaties

Zie afbeeldingen 11 t/m 14.

Aanbevolen smeermiddel:

- bijgaand olie
- olie dat MoS₂ bevat

Om de 200 persingen:

- Spuit grafietolie op de scharnieren (K) van de persring.
- Spuit grafietolie tussen de glijsegmenten (E) en de schalen (D).

Lijst met adressen

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Duitsland

Adressen van geautoriseerde servicediensten kunnen bij Novopress worden aangevraagd of vindt u op www.novopress.de.

Onderhoudsintervallen

Onderhouds- of reparatiewerkzaamheden mogen alleen door Novopress of erkende NOVOPRESS-servicediensten worden uitgevoerd.



Informatie!

Op de persgereedschappen staat de volgende onderhoudsbeurt aangegeven.
Dit onderhoud moet overeenkomstig de onderhoudssticker worden uitgevoerd.

8 Garantie

Raadpleeg apparaathandleiding of ga naar www.novopress.de.

Pressverktyg

SV Svenska

Översättning av originalbruksanvisningen

Innehållsförteckning

1	Grundläggande säkerhetsanvisningar.....	49
2	Avsedd användning	50
3	Indelning av pressverktyg.....	51
4	Växelback	51
5	Idrifttagning	51
6	Pressning.....	51
7	Rengöring, underhåll och reparation	56
8	Garanti	56

Begreppsdefinition

I begreppet "Pressverktyg" ingår samtliga växelbackar, pressinsatser och segment, mellanbackar och presslingor i den här bruksanvisningen.

1 Grundläggande säkerhetsanvisningar

Piktogram enligt nedan används för att markera textavsnitt. Beakta dessa anvisningar och var extra försiktig i dessa fall. Överlämna alla arbetssäkerhetsanvisningar till andra användare och fackpersonal!



WARNING!

Denna information uppmärksammar på en möjligt farlig situation som kan leda till döden eller allvarliga kroppsskador.



SE UPP!

Denna information uppmärksammar på en möjligt farlig situation som kan leda till mindre eller lätta personskador och/eller saksador.



Information!

Denna information står i direkt samband med beskrivningen av en funktion eller handhavandet.

Läs bruksanvisningen noggrant!

Beakta de bifogade säkerhetsanvisningarna!

Följ landsspecifika säkerhetsföreskrifter!



WARNING!

Läs alla säkerhetsanvisningar och anvisningar.äs alla säkerhetsanvisningar och anvisningar.

Underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna och anvisningarna kan orsaka elektriska stötar, brand och/eller allvarliga personskador.

Därför:

- Förvara alla säkerhetsanvisningar och övriga anvisningar för framtida bruk.

**VARNING!****Risk för personskador pga att brottstycken kan flyga iväg.**

Vid en felaktig användning av pressverktyg eller om slitna eller skadade pressverktyg används finns risk att skada sig av ivägflygande brottstycken.

Därför:

- Pressverktyg får endast användas av en specialist.
- Underhåll och underhållsintervall måste följas.
- Kontrollera innan varje användning om det finns sprickor eller andra slitagesymtom på pressverktygen.
- Pressverktyg med materialsprickor eller andra slitagesymtom ska omedelbart kasseras och inte användas längre.
- Använd pressverktyg endast i tekniskt felfritt skick.
- Använd inte pressverktyg mer efter att de använts felaktigt, lämna dem till en auktoriserad fackverkstad för kontroll.

**SE UPP!****Skador och felfunktioner på pressverktyget på grund av felaktig hantering.**

Därför:

- Använd inte slitna pressverktyg och byt ut dessa omedelbart.
- Använd transportväska för transport och förvaring och förvara pressverktygen och pressutrustningen i ett torrt utrymme.
- Låt en auktoriserad fackverkstad omedelbart kontrollera skador.
- Beakta säkerhetsanvisningarna för de rengöringsmedel och korrosionsskyddsmedel som används.

**Information!**

Bearbetnings- och monteringsanvisningar för förbindningsdelar och rör finns i systemproducentens dokumentation.

2 Avsedd användning

Pressverktygen är uteslutande avsedda för användning i pressutrustning som tillverkas av Novopress eller förklarats som lämpliga av Novopress i samarbete med systemproducenten. Kontakta din systemproducent om du är osäker på om pressutrustningen är lämplig för de aktuella pressverktygen.

Utrustningen och pressverktygen ska uteslutande användas för pressning av rör och förbindningsdelar, som motsvarande pressverktyg är avsedda för.

Annan användning eller användning utöver denna är att betrakta som ej avsedd användning.

Till avsedd användning hör även att beakta bruksanvisningen, att följa service- och underhållsvillkoren (se kapitel 7), att skriftligt dokumentera presscyklerna samt att beakta alla tillämpliga säkerhetsbestämmelser i aktuell utgåva.

Skador som uppstått

- på grund av användning av olämpliga pressverktyg eller
- pga användning som skett utanför avsedd användning

tar Novopress inget ansvar för.

3 Indelning av pressverktyg

SV

Verktygstyp 1	Verktygstyp 2	Verktygstyp 2XL	Verktygstyp 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Växelback



SE-UPP!

Risk för personskador pga oavsiktligt tryck på startknappen vid montering av segmenten i växelbacken.

Därför:

- Montera endast in segmenten i växelbacken, när växelbacken inte är monterad i pressverktyget.

Montering av segment i växelbacken (bild 1)

Skjut in segmenten i växelbacken som bilden visar (bild 1) tills de hakar fast.

Demontering av segment i växelbacken

Tryck på knappen (A/bild 1) och tryck samtidigt ut segmentet.

5 Idrifttagning



Information!

Beakta alltid pressverktygets bruksanvisning när du sätter in växelbacken/mellanbacken i pressverktyget.

Sätt in växelbacken/mellanbacken i pressverktyget.

6 Pressning



WARNING!

Risk för personskador pga brottstycken som flyger iväg orsakat av materialutmattning.

Pressverktyg är sliddelar. Materialutmattning uppkommer av frekvent pressning. Pressverktyg, utslitna av materialutmattning eller skadade på annat sätt, kan till och med brista även när de används på avsett sätt. Här finns det risk för personskador pga brottstycken som flyger iväg. Brotttrisen ökar ytterligare om användning skett utanför avsedd användning.

6.1 Växelback



SE-UPP!

Felpressningar på grund av smuts, spån etc. i presskonturen.

Därför:

Se till att det inte ligger smuts, spån osv. i segmentens presskontur.

1. Kontrollera att förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med segmentens nominella bredd
2. Öppna växelbacken (bild 2).



Information!

Beakta alltid systemproducentens anvisningar när växelbacken placeras på förbindningsdelen.

3. Skjut på växelbacken på förbindningsdelen och släpp backhandtagen.



SE-UPP!

Klämrisk vid pressning!

Det finns risk för att klämma fingrar och händer.

Därför:

- Se till att inga kroppsdelar eller främmande föremål finns mellan växelbackarna när pressförloppet utlöses.
- Håll inte fast backhandtagen med händerna under pressförloppet.



SE-UPP!

Otät anslutning vid felpressning

Därför:

- Se till att växelbacken är helt stängd efter avslutad pressning.
- Låt en auktoriserad fackverkstad kontrollera om det finns skador på växelbacken (om den inte stänger helt) och pressverktyget.

4. Pressning
5. Öppna växelbacken och lossa den från förbindningsdelen.

6.2 Presslingor



Information för presslingor med nominell bredd M108,0!

Den nominella bredden M108,0 pressas med 2 olika mellanbackar. Du hittar motsvarande mellanback i följande tabell.

Den nominella bredden M108,0 förpressas först med mellanbacken (1.). Presslingen stannar kvar i detta förpressade tillstånd på förbindningsdelen. Spärren ser till att presslingen inte kanar ur position.

Förbindningsdelen pressas färdigt med mellanbacken (2.).

Tillåtna kombinationer av mellanbackar och presslingor

De senaste tabellerna finns på www.novopress.de

SV

✓	= ja
—	= nej

Ny presslinga (kantig)



Kontur		Mellanback Verktygstyp 2			Mellanback Verktygstyp 2XL		Mellanback Verktygstyp 3					
	Presslinga	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australien), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australien)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Gammal presslinga (rund)

Kontur		Mellanback Verktystyp 2			Mellanback Verktystyp 2XL		Mellanback Verktystyp 3					
	Presslinga	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Kontrollera att förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med presslingans nominella bredd.
- Presslinga med spärr (bild 3):**
Tryck på bulten (B/bild 3) som bilden visar [2.1/bild 3] och öppna genom att dra isär presslingan vid spärren (C/bild 3).

Presslinga utan spärr (bild 5):

Dra isär presslingan.


Information
för presslingor med rörliga glidringar (bild 4)!

Glidringarna måste vara rörliga för att säkerställa presslingans fullgoda funktion. Glidringarna trycks tillbaka automatiskt i rätt utgångsposition med hjälp av fjädrar.

Därför:

- Se till att markeringsstrecken på glidringarna (E/bild 4) och skålarna (D/bild 4) är i linje i utgångspositionen.
- Om så inte är fallet, låt en auktoriserad fackverkstad reparera presslingan.

- På rörliga glidringar: Kontrollera glidringarnas rörlighet/position.


Information!

Beakta alltid systemproducentens anvisningar när presslingan placeras på förbindningsdelen

- Lägg presslingan över förbindningsdelen (bild 3+5).
- Presslinga med spärr (bild 3):**
Vrid spärren (C/bild 3) mot bulten (B/bild 3) [1/bild 3].
Tryck på bulten (B/bild 3) som bilden visar [2.1/bild 3] och skjut samtidigt in bulten i spärren (C/bild 3) tills den hakar fast [2.2/bild 3].
Bulten (B/bild 3) måste haka fast så mycket som möjligt. Vrid presslingan i pressläge.



**Information
för nominell bredd M108 (bild 6)!**

Se till att spaken (F/bild 6) ligger i linje med spärren (C/bild 6).
Annars har spärren inte hakat fast ordentligt.

Presslinga utan spärr (bild 5):

Stäng presslingen och vrid den sedan i pressläge.

6. Öppna mellanbacken.



WARNING!

Risk för personskador pga brottstycken som flyger iväg vid felaktig placering av mellanbacken på presslingen (bild 9).

Om detta inte följs kan mellanbacken och presslingen brytas sönder.

Därför:

- Mellanbackens klor (G/bild 8) måste gripa (bild 8) runt presslingans bultar (B/bild 8).
- Markeringarna (L/bild 7, 8 + 9) på mellanbackens klor (G) måste vara helt täckta efter att man har fäst presslingen (bild 8 + 9).

7. Placera mellanbacken på presslingen (bild 7) enligt följande:
Skjut in mellanbackens klor (G/bild 7) så långt som möjligt i presslingans spår (H/bild 7).
Stäng mellanbacken.
8. Kontrollera att markeringarna (L/bild 8) på klorna (G) på mellanbacken är helt täckta.
Om en markering är delvis synlig måste mellanbacken sättas fast igen.



WARNING!

Risk för personskador pga brottstycken som flyger iväg vid ej stängd mellanback ZB221 + ZB222 (bild 10)

Tryck greppet i pilens riktning under pressningen och inte åt andra hållet, eftersom annars mellanbacken öppnas och mellanbackens klor (G/bild 10) inte längre griper runt bultarna (B/bild 10).

Om detta inte följs kan mellanbacken och presslingen brytas sönder.



SE-UPP!

Otät anslutning vid felpressning

Därför:

- Se till att presslingen stängs helt under pressningen – det får inte finnas någon springa mellan segmenten.

9. Pressning
10. Öppna mellanbacken och lossa den från presslingen.
11. Öppna och ta av presslingen.



**Information
för nominell bredd M108,0 (bild 6)!**

Den nominella bredden M108,0 måste pressas färdigt med mellanbacken ZB 222, 322 eller 324.

12. Sätt in motsvarande växelback i pressverktyget.
13. Upprepa punkterna 6 till 10.
14. Öppna presslingen genom att trycka på spaken (F/bild 6).

7 Rengöring, underhåll och reparation

Se bilderna 11 till 14.

Rekommenderat smörjmedel:

- ineliggande olja
- olja som innehåller MoS₂

Efter vare 200:e formpressning:

- Spraya in ledpunkterna (K) på press-slingan med grafitolja.
- Spraya grafitolja mellan glidsegmenten (E) och skålarna (D).

Serviceadresser

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Tyskland

Kontakta Novopress för adresserna till auktoriserade fackverkstäder eller finns på www.novopress.de.

Underhållsintervall

Underhåll och reparation får endast utföras av Novopress eller av auktoriserade NOVOPRESS fackverkstäder.



Information!

Tidpunkten för nästa underhåll anges på pressverktyget.
Detta underhåll måste genomföras i enlighet med servicemärket.

8 Garanti

Se verktygets bruksanvisning eller på www.novopress.de.

Puristustyökalut

FI Suomi

Alkuperäiskäyttöohjeen käännös

FI

Sisällysluettelo

1	Turvallisuutta koskevat perusohjeet	57
2	Määräystenmukainen käyttö	58
3	Puristuslaitteiden jaottelu	59
4	Vaihtoleuat.....	59
5	Käyttöönotto	59
6	Puristaminen.....	59
7	Puhdistus, huolto ja korjaus	64
8	Korvausvelvollisuus ja takuu	64

Käsitelmäritys

Seuraavassa käyttöohjeessa käsitellään yhteisnimeä ”Puristustyökalut” kaikkia vaihtoleukoja, puristussisäkkeitä, esim. segmentit, välileuat ja puristussilmukat.

1 Turvallisuutta koskevat perusohjeet

Eräät tekstikohdat on merkitty seuraavilla symboleilla. Noudata näitä ohjeita ja toimi kyseisissä tapauksissa erityisen varovaisesti. Anna kaikki työturvallisuusohjeet edelleen myös muille käyttäjille ja työntekijöille!



VAROITUS!

Tämä tieto viittaa mahdolliseen vaaratilanteeseen, jonka seurauksena voi olla kuolema tai vakava ruumiinvamma.



VARO!

Tämä tieto tarkoittaa mahdollista vaaratilannetta, josta seurauksena voivat olla vähäiset tai lievät vammat ja / tai esinevahingot.



Opastus!

Tällä symbolilla merkityt tiedot liittyvät suoraan toiminnan tai käytön vaiheiden kuvaukseen.

Lue käyttöohjeet huolellisesti läpi!

Noudata oheisia turvallisuusohjeita!

Noudata maakohtaisia turvallisuusmääräyksiä!



VAROITUS!

Lue kaikki turvamääräykset ja ohjeet!

Turvamääräysten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.

Sen vuoksi:

- Talleta kaikki turvamääräykset ja ohjeet myöhempää käyttöä varten.



**VAROITUS!****Poislentävät sirpaleet voivat aiheuttaa loukkaantumisvaaran**

Puristustyökaluja väärin käytettäessä tai käytettäessä kuluneita tai vahingoittuneita työkaluja, on olemassa loukkaantumisvaara pois sinkoavien, murtuneiden osien vuoksi.

Siksi:

- Puristustyökaluja saavat käyttää vain ammattilaiset.
- Huollot on ehdottomasti suoritettava ja huoltovälejä noudatettava.
- Ennen puristustyökalujen jokaista käyttöä ne on tarkastettava halkeamien ja muiden kulumismerkkin varalta.
- Puristustyökalut, joissa on materiaalihalkeamia tai muita kulumismerkkejä, on heti merkittävä käyttökeltomiksi, eikä niitä enää saa käyttää.
- Käytä vain teknisesti moitteettomassa kunnossa olevia puristustyökaluja.
- Älä käytä puristustyökalua enää virheellisen käytön jälkeen, vaan anna ne luvan saaneen korjaamon tarkastettavaksi.

**VARO!****Epäasiallisesta käytöstä johtuva puristustyökalun vaurio ja virhetoiminta.**

Siksi:

- Älä käytä kuluneita puristustyökaluja, vaan vaihda ne heti uusiin.
- Käytä kuljetuksissa ja varastoinnissa kuljetuslaatikkoa ja säilytä puristustyökalut ja puristuslaitteet kuivassa tilassa.
- Tarkistuta vauriot välittömästi valtuutetussa ammattikorjaamossa.
- Noudata käyttämiesi puhdistus- ja ruosteensuoja-aineiden turvaohjeita.

**Ohje!**

Katso käsittely- ja asennusohjeet liitososalle ja putkille järjestelmätoimittajan dokumenteista.

2 Määräystenmukainen käyttö

Puristusleuat, välileuat ja puristussilmukat on tarkoitettu käytettäväksi yksinomaan sellaisissa puristuslaitteissa, jotka on valmistanut Novopress tai Novopressin hyväksymä järjestelmätoimittaja. Jos olet epävarma puristuslaitteesi soveltuvuudesta puristustyökaluusi, käänny järjestelmätarjoajan puoleen.

Laite ja puristusleuat on tarkoitettu ainoastaan sellaisten putkien ja putken osien puristamiseen, jotka sopivat näiden nimenomaisten puristusleukojen kanssa työstettäväksi.

Muunlainen tai siitä poikkeava käyttö on määräysten vastaista.

Määräystenmukaiseen käyttöön kuuluu myös käyttöohjeen huomioon ottaminen, tarkastus- ja huoltoehtojen noudattaminen (katso kappale 7), puristusjaksojen pitäminen sekä kaikkien turvamääräysten huomioon ottaminen niiden nykymuodossa.

Vahingoista

- jotka johtuvat sopimattomien puristuslaitteiden käytöstä tai
- käytöstä, joka tapahtuu määräystenmukaisen käytön ulkopuolella,

Novopress ei ota vastuuta.

3 Puristuslaitteiden jaottelu

Laitetyyppi 1	Laitetyyppi 2	Laitetyyppi 2XL	Laitetyyppi 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Vaihtoleuat



VARO!

Loukkaantumisvaara käynnistuspainikkeen tahattomasta painamisesta segmentin asennuksessa vaihtoleukaan.

Sen vuoksi:

- Asenna segmentit vaihtoleukaan vain, kun vaihtoleuka ei ole asennettuna puristuslaitteeseen.

Segmenttien asennus vaihtoleukaan (kuva 1)

Työnnä segmentti esitetyllä tavalla (kuva 1) vaihtoleukaan, kunnes se naksahdaa paikoilleen.

Segmenttien poistaminen vaihtoleuasta

Paina painiketta (A/kuva1) ja paina yhtä aikaa segmentti ulos.

5 Käyttöönotto



Ohje!

Noudata ehdottomasti puristuslaitteen käyttöohjetta asettaaksesi vaihtoleuan/välileuan puristuslaitteeseen.

Aseta vaihtoleuat/välileuat puristuslaitteeseen.

6 Puristaminen



VAROITUS!

Loukkaantumisvaara uloslentävistä murtuneista osista, materiaalin väsymisestä johtuen.

Puristustyökalut ovat kuluvia osia. Usein toistuvat puristamiset aiheuttavat materiaalin väsymistä. Materiaalin väsymisestä johtuen kuluneet tai muuten vahingoittuneet puristustyökalut voivat murtua myös määräystenmukaisessa käytössä; sinkoutuvat murtuneet kappaleet voivat aiheuttaa vammoja. Määräystenvastainen käyttö lisää murtumisriskiä.

6.1 Vaihtoleuat



VARO!

Virheelliset puristukset, jotka johtuvat puristusrajaviivan liasta, lastuista jne.

Sen vuoksi:

Varmista, että segmenttien pinnalla ei ole likaa, lastuja tms.

1. Tarkasta, vastaako puristusliittimen nimellisväli segmentin nimellisväliä.
2. Avaa vaihtoleuka (kuva 2).



Ohje!

Huomioi järjestelmätoimittajan antamat ohjeet kiinnittäessä vaihtoleukoja puristusliittimeen

3. Työnnä vaihtoleuka puristuskiinnittimeen ja irrota ote leukavivusta.



VARO!

Likistymisvaara puristettaessa!

Sormet ja kädet voivat jäädä puristuksiin.

Sen vuoksi:

- Älä pidä kehonosia tai asiaankuulumattomia esineitä vaihtoleukojen välissä, kun aloitat puristamisen.
- Älä pidä leukojen vivuista käsin kiinni puristamisen aikana.



VARO!

Löysä kosketus virheellisesti puristettaessa

Sen vuoksi:

- Varmista että vaihtoleuka on kokonaan sulkeutunut, kun puristus on suoritettu täysin loppuun.
- Anna ammattikorjaamon tarkastaa ei kokonaan sulkeutuva vaihtoleuka yhdessä puristuslaitteen kanssa vahinkojen varalta.

4. Puristaminen.
5. Avaa vaihtoleuat ja irrota ne puristusliittimestä.

6.2 Puristussilmukat



Ohje puristussilmukoille nimellishalkaisijalla M108,0!

Nimellishalkaisija M108,0 puristetaan 2 erilaisella välileualla. Katso asiaankuuluvat välileuat seuraavasta taulukosta.

Nimellishalkaisija M108,0 esipuristetaan vasta välileualla (1.). Puristussilmukka jää tässä esipuristetussa tilassa puristusliittimeen. Puristuslukitus on sitä varten, että puristussilmukat eivät liu'u paikoiltaan.

Välileualla (2.) puristusliitos puristetaan loppuun asti.

Välileukojen ja puristussilmukoiden sallitut yhdistelmät

Löydät uusimmat taulukot verkko-osoitteesta www.novopress.de

FI

✓	= kyllä
—	= ei

Uusi puristussilmukka (kulmikas) ,

Pinta		Välileuka Laitetyyppi 2			Välileuka Laitetyyppi 2XL		Välileuka Laitetyyppi 3					
	Puristussilmukka	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Vanha puristussilmukka (pyöreä)

Pinta	Puristussilmukka	Välileuka Laitetyyppi 2			Välileuka Laitetyyppi 2XL		Välileuka Laitetyyppi 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Tarkasta, onko puristusliittimen nimellishalkaisija samankokoinen puristussilmukan nimellishalkaisijan kanssa.
- Puristussilmukka lukolla (kuva 3):**
Paina [2.1/kuva 3] pulttia (B/kuva 3) esitetyllä tavalla ja avaa samanaikaisesti puristussilmukkaa lukossa (C/kuva 3) erilleen vetämällä.

Puristussilmukka ilman lukkoa (kuva 5):

Avaa puristussilmukka erilleen.



Ohje
puristussilmukoille, joissa on liikkuvat liukusegmentit (kuva 4)!

Jotta puristussilmukat toimivat moitteettomasti, liukusegmenttien on liikuttava kevyesti. Liukusegmentit painuvat jousien avulla itsestään takaisin oikeaan alkuasentoon. Sen vuoksi:

- Tarkista, että liukusegmenttien (E/kuva 4) ja kuorien (D/kuva 4) merkkiviivat ovat linjassa alkuasennossa.
- Ellei näin ole, korjauta puristussilmukka valtuutetussa ammattikorjaamossa..

- Liikkuvissa liukusegmenteissä: Tarkasta liukusegmenttien liikkuvuus/paikka.



Ohje!

Noudata ehdottomasti järjestelmätoimittajan ohjeita puristussilmukkaa puristusliittimeen kiinnittäessäsi.

- Aseta puristussilmukka puristuskiinnittimen päälle (kuva 3+5).
- Puristussilmukka lukolla (kuva 3):**
Kierrä lukkoa (C/kuva 3) pultin (B/kuva 3) suuntaan [1/kuva 3].
Paina [2.1/kuva 3] pulttia (B/kuva 3) esitetyllä tavalla ja työnnä samanaikaisesti pultti sisälle lukkoon (C/kuva 3) kunnes se loksahdtaa paikalleen [2.2/kuva 3].
Pultin (B/kuva 3) on loksahdettava niin pitkälle kuin mahdollista. Kierrä puristussilmukka puristuskohtaan



Ohje!
nimellishalkaisijalle M108 (kuva 6)!

Tarkista, että vipu (F/kuva 6) on linjassa lukon (C/kuva 6) kanssa.
Lukko ei ole loksautanut muuten oikein paikoilleen.

Puristussilmukka ilman lukkoa (kuva 5):

Sulje puristussilmukka ja kierrä se seuraavaksi puristuskohtaan.

6. Välipuristusleuan avaaminen.



VAROITUS!

Loukkaantumisvaara murtuneiden osien pois sinkoamisesta asetettaessa välileukaa virheellisesti puristussilmukkaan (kuva 9).

Jos tätä ei huomioida, seurauksena on välileuan ja puristussilmukan murtuminen.

Sen vuoksi:

- Välileuan kynsien (G/kuva 8) pitää tarttua puristussilmukan tappien (B/kuva 8) ympärille (kuva 8).
- Välileuan kynsien (G) merkinnät (L/kuva 7, 8 + 9) on oltava peitossa kokonaan puristussilmukan kiinnittämisen jälkeen (kuva 8 + 9).

7. Aseta välileuka puristussilmukkaan seuraavalla tavalla (kuva 7):
Työnnä välileuan kynnet (G/kuva 7) mahdollisimman pitkälle puristussilmukan uriin (H/kuva 7).
Sulje välileuka.
8. Tarkista, että välileuan kynsien (G) merkinnät (L/kuva 8) ovat peitossa kokonaan.
Jos merkintä on osittain näkyvässä, on välileuka asetettava uudelleen.



VAROITUS!

Loukkaantumisvaara murtuneiden osien pois sinkoamisesta lukitsemattomalla välileualla ZB221 + ZB222 (kuva 10)

Paina puristuksen aikana kahvaa nuolen suuntaan, mutta ei toiseen suuntaan, koska välileuat avautuvat muuten ja välileuan kynnet (G/kuva 10) eivät tartu tappeihin (B/kuva 10).

Jos tätä ei huomioida, seurauksena on välileuan ja puristussilmukan murtuminen.



VARO!

Löysä kosketus virheellisesti puristettaessa

Sen vuoksi:

- Puristamisen aikana pitää varmistaa, että puristussilmukka sulkeutuu täysin, eli segmenttien välissä ei ole rakoja.

9. Puristaminen
10. Avaa välileuat ja irrota ne puristussilmukasta.
11. Avaa ja poista puristussilmukka.



Ohje!
nimellishalkaisijalle M108 (kuva 6)!

Nimellishalkaisija M108,0 on puristettava valmiiksi välileuoilla ZB 222, 322 tai 324.

12. Aseta asiaankuuluvat välileuat puristuslaitteeseen.
13. Toista kohdat 6–10.
14. Avaa puristusleuka painamalla vipua (F/kuva 6).

7 Puhdistus, huolto ja korjaus

Katso kuvat 11–14.

Voiteluainesuositukset:

- oheinen öljy
- MoS₂-sisältävä öljy

Aina 200 puristuskerran jälkeen:

- Suihkuta puristussilmukoiden niveliin (K) grafiittiöljyä.
- Suihkuta liukusegmenttien (E) ja reunaliuskojen (D) väliin grafiittiöljyä

Huoltopisteiden osoitteet

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Saksa

Hae valtuutettujen ammattikorjaamoiden osoitteet voit tiedustella Novopressiltä tai verkko-osoitteesta www.novopress.de.

Huoltovälit

Huolto- ja korjaustyöt pitää aina antaa Novopressin tai valtuutettujen NOVOPRESS-korjaamojen tehtäväksi.



Ohje!

Seuraava huolto on merkitty puristussilmukoiden niveliin (K) grafiittiöljyä.
Tämä huolto on tehtävä huoltotarran mukaisesti.

8 Korvausvelvollisuus ja takuu

Katso laitteen käyttöohjeet tai verkkosivustolta www.novopress.de.

Pressverktøy

NO Norsk

Översettelse av den originale bruksanvisningen

Innholdsfortegnelse

1	Grunnleggende sikkerhetsinstrukser	65
2	Forskriftsmessig bruk	66
3	Presstang-typer	67
4	Vekselkjeve	67
5	Igangsetting	67
6	Pressing	67
7	Rengjøring, vedlikehold og reparasjoner	72
8	Reklamasjonsrett og garanti	72

Begrepsforklaring

I denne bruksanvisningen blir begrepet "pressverktøy" brukt om samtlige vekselkjever, presseinnsatser - dvs. segmenter, mellomkjeve og presslynger.

1 Grunnleggende sikkerhetsinstrukser

Følgende symboler brukes for å markere tekst. Følg disse instruksene og opptre spesielt forsiktig i slike tilfeller. Lever alle instrukser om arbeidsvern videre til andre brukere eller fagpersonale!



ADVARSEL!

Denne informasjonen henviser til en mulig farlig situasjon som kan medføre død eller alvorlig legemsbeskadigelse.



FORSIKTIG!

Denne informasjonen henviser til en mulig farlig situasjon som kan føre til mindre eller lettere personskader og/eller materielle skader.



Informasjon!

Denne informasjonen står i direkte sammenheng med beskrivelsen av en funksjon eller et betjeningsforløp.

Les bruksanvisningen nøye!

Overhold de vedlagte sikkerhetsinstrukser!

Inneholder landspesifikke sikkerhetsforskrifter!



ADVARSEL!

Les alle sikkerhetsinstrukser og anvisninger!

Hvis sikkerhetsinstruksene og anvisningene ikke følges, kan det oppstå elektrisk støt, brann og/eller alvorlige personskader.

Husk derfor:

- Ta vare på alle sikkerhetsinstrukser og anvisninger for senere bruk.



**ADVARSEL!****Fare for personskader på grunn av biter som slynges ut**

Ved feil bruk av presseverktøyet eller ved bruk av slitte eller ødelagte pressverktøy kan det oppstå skader som følge av løse stykker som flyr ut i luften.

Husk derfor:

- Pressverktøy skal bare brukes av profesjonelle.
- Vedlikehold og vedlikeholdsavtaler må holdes.
- Før hver gangs bruk av pressverktøyet må du sjekke for rifter og slitasjeskader.
- Pressverktøy med rifter i materialer eller andre slitasjeskader må umiddelbart byttes ut og aldri brukes mer.
- Det må bare brukes pressverktøy som er i perfekt stand.
- Dersom pressverktøyet er blitt brukt på en ikke-forskriftsmessig måte, vennligst lever det inn for kontroll på et autorisert verksted.

**FORSIKTIG!****Skader og feil på pressverktøyet som følge av usakkyndig bruk.**

Husk derfor:

- Brukt pressverktøy skal ikke lenger brukes, men straks byttes.
- Under transport og lagring må du bruke transportkofferten, og lagre verktøy og presstang i et tørt rom.
- Skadet verktøy må umiddelbart kontrolleres i et autorisert verksted.
- Vær nøye med å følge sikkerhetsinstruksene under bruk av rengjørings- og antikorrosjonsmidler.

**Informasjon!**

Se behandlings- og monteringsanvisningene for fitting eller rør i dokumentasjonen fra systemleverandøren.

2 Forskriftsmessig bruk

Pressverktøy er utelukkende ment for bruk med presstenger som er produsert av Novopress eller godkjent av Novopress i overensstemmelse med systemleverandøren. Vennligst ta kontakt med systemleverandøren hvis du er usikker på opprinnelsen til presstengene du skal bruke sammen med pressverktøyet.

Presstangen og presseverktøyet brukes utelukkende til pressing av rør og fittinger som de respektive presskjevne er konstruert for.

Annen bruk eller bruk utover dette er ikke forskriftsmessig.

Til forskriftsmessig bruk hører også å kjenne til bruksanvisningen, innholdet i inspeksjons- og vedlikeholdsbetingelsene (se kapittel 7), å overholde pressesykluser såvel som alle relevante sikkerhetsregler på det enkelte brukerstedet.

Novopress frasier seg ethvert ansvar for skader som skyldes

- fra bruk av uegnet presstang eller
- ved bruk som ikke er innenfor forskriftsmessig bruk.

3 Presstang-typer

NO

Tangtype 1	Tangtype 2	Tangtype 2XL	Tangtype 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Vekselkjeve



Forsiktig!

Fare for personskade grunnet utilsiktet aktivering av starttasten ved montering av segmentene i vekselkjeven.

Husk derfor:

- Segmentene får kun monteres inn i vekselkjeven, når vekselkjeven ikke er montert inn i presstangen.

Montering av segmenter i vekselkjeven (bilde 1)

Segmentene skyves inn i vekselkjeven som vist (bilde 1) til de låses på plass.

Demontering av segmenter fra vekselkjeven

Trykk på knappen (A/bilde 1) samtidig som du trekker segmentet ut.

5 Igangsetting



Merk!

Ta hensyn til informasjonene i bruksanvisningen til presstangen når du skal sette inn vekselkjeven/mellomkjeven i presstangen.

Sett vekselkjeven / mellomkjeven inn i presstangen.

6 Pressing



ADVARSEL!

Fare for personskade som følge av løse stykker som flyr ut i luften på grunn av materialtretthet.

Pressverktøy er slitedeler. Materialtretthet oppstår som følge av hyppig pressing. Ved slitasje grunnet materialtretthet eller annen skade kan selv pressverktøy som er forskriftsmessig brukt gå i stykker. Det er fare for personskade som følge av løse stykker som flyr ut i luften. Faren for sprekker øker dersom utstyret ikke brukes forskriftsmessig.

6.1 Vekselkjeve



Forsiktig!

Feilpressinger på grunn av smuss, spon e.l. i presskonturen.

Husk derfor:

Kontroller at det ikke finnes smuss, spon osv. i presskonturen til segmentene.

1. Kontroller om pressfittingsens nominelle vidde stemmer overens med den nominelle vidden til segmentene.
2. Åpne vekselkjevene (bilde 2).



Merk!

Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av vekselkjeven på pressfittingen.

3. Skyv vekselkjeven på pressfittingen og løsne kjevehåndtaket.



Forsiktig!

Klemmefare ved pressing!

Det er fare for å knuse fingre og hender.

Husk derfor:

- Ikke hold kroppsdelar eller uvedkommende gjenstander mellom vekselkjevene når du utløser pressingen.
- Ikke hold kjevehåndtakene fast med hendene under pressingen.



Forsiktig!

Utett kobling ved feilpressing

Husk derfor:

- Etter fullført pressing, kontroller at vekselkjeven er helt lukke.
- Hvis ikke vekselkjeven kan lukkes fullstendig, må du kontrolleres sammen med presstangen for skader i et autorisert verksted.

4. Pressing.
5. Åpne vekselkjeven, og løsne den fra pressfittingen.

6.2 Presslynge



Instruks for presslynge nominell vidde M108,0!

Den nominelle vidden M108,0 presses med 2 ulike mellomkjever. Den respektive mellomkjeven finner man i tabellen nedenfor.

Den nominelle vidde M108,0 forhåndspresses først med mellomkjeven (1.).

Presslyngen forblir i denne forhåndspressete tilstanden på pressfittingen. Lukkeren sørger for at presslingen ikke sklir ut av posisjon.

Med mellomkjeven (2.) presses pressfittingen ferdig.

Tillatte kombinasjoner fra mellomkjevene og presslyngene

De aktuelle tabellene finner man under www.novopress.de

NO

✓	= ja
—	= nei

Ny presslynge (kantet) ,

Kontur		Mellomkjeve Tangtype 2			Mellomkjeve Tangtype 2XL		Mellomkjeve Tangtype 3					
	Presslynge	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Gammel presslynge (rund)

Kontur	Presslynge	Mellomkjeve Tangtype 2			Mellomkjeve Tangtype 2XL		Mellomkjeve Tangtype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
✓	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Kontroller om pressfittingens nominelle vidder stemmer overens med den nominelle vidden til presslyngen.
- Presslynge med lukker (bilde 3):**
Trykk på boltene (B/bilde 3) som vist [2.1/bilde 3] og åpne samtidig ved å trekke presslyngen fra hverandre ved lukkeren (C/bilde 3).

Presslynge uten lukker (bilde 5):

Trekk presslyngen fra hverandre.


Informasjon
for presslynger med bevegelige glidesegmenter (bilde 4)!

For at presslyngene skal være sikre og sitter perfekt, må glidesegmentene være bevegelige.

Glidesegmentene beveger seg uavhengig ved hjelp av fjærer slik at de kommer tilbake til riktig utgangsposisjon.

Husk derfor:

- Pass på at markeringsstrekene på glidesegmentene (E/bilde 4) og skålene (D/bilde 4) danner en linje i utgangsposisjonen.
- Hvis dette ikke er tilfelle, må presslyngen repareres ved et autorisert fagverksted.

- Ved bevegelige glidesegmenter: Sjekk bevegelighet/posisjon til glidesegmentene.


Informasjon!

Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presslyngen på pressfittingen.

- Legg presslyngen over pressfittingen (bilde 3+5).
- Presslynge med lukker (bilde 3):**
Vri lukkeren (C/bilde 3) i retning boltene (B/bilde 3) [1/bilde 3].
Trykk på boltene (B/bilde 3) som vist [2.1/bilde 3] og samtidig skyver du boltene inn i lukkeren (C/bilde 3) til den fester seg [2.2/bilde 3].
Boltene (B/bilde 3) må festes så mye som mulig. Drei presslyngen i pressposisjon.



**Informasjon
for nominell vidde M108 (bilde 6)!**

Pass på at spaken (F/bilde 6) ligger på en linje med lukkeren (C/bilde 6).
Ellers er ikke lukkeren riktig festet.

Presslynge uten lukker (bilde 5):

Lukk presslyngen og vri den deretter i pressposisjonen.

6. Åpne mellomkjeven.



ADVARSEL!

Fare for personskade som følge av løse stykker, dersom mellomkjeven ikke settes korrekt i presslyngen (bilde 9).

Tar du ikke hensyn til dette fører det til brudd mellom mellomkjeven og presslyngen.
Husk derfor:

- Klørne (G/bilde 8) til mellomkjeven må gripe om boltene (B/bilde 8) til presslyngen (bilde 8).
- Markeringene (L/bilde 7, 8 + 9) på klørne (G) på mellomkjeven må være helt tildekket etter at presslyngen er festet (bilde 8 + 9)

7. Monter mellomkjeven på presslyngen på følgende måte (bilde 7):
Klørne (G/bilde 7) på mellomkjeven må så langt det er mulig skyves inn på festepunktet (H/bilde 7) til presslyngen.
Lukk mellomkjeven.
8. Sjekk om markeringene (L/bilde 8) på klørne (G) på mellomkjeven er være helt tildekket.
Dersom man kan se deler av markeringene, må mellomkjeven festes på nytt.



ADVARSEL!

Fare for personskade som følge av løse stykker når mellomkjeven ZB221 + ZB222 (bilde 10) ikke er lukket

Under pressingen trykkes håndtaket i pilens retning og ikke i den andre retningen, da ellers mellomkjeven åpnes og klørne (G/bilde 10) til mellomkjeven ikke lenger griper om boltene (B/bilde 10).

Tar du ikke hensyn til dette fører det til brudd mellom mellomkjeven og presslyngen..



Forsiktig!

Utett kobling ved feilpressing

Husk derfor:

- Under pressingen må man sørge for at i presslyngen lukkes helt, at det ikke er noen åpning mellom segmentene.

9. Pressing
10. Åpne mellomkjeven, og løsne den fra presslyngen.
11. Åpne presslyngen, og ta den av.



**Informasjon
for nominell vidde M108 (bilde 6)!**

Den nominelle vidden M108,0 må være ferdig presset med mellomkjeve ZB 222, 322 eller 324

12. Sett den respektive mellomkjeven inn i presstangen.
13. Gjenta punktene 6. til 10.
14. Åpne presslyngen ved å trykke på spaken (F/bilde 6).

7 Rengjøring, vedlikehold og reparasjoner

Se bildene 11 til 14.

Anbefalte smøremidler:

- vedlagt olje
- MoS₂-holdig olje

Etter hver. 200 pressprosess:

- Spray press-slyngenes ledd (K) med grafittolje.
- Spray grafittolje mellom glidesegmentene (E) og skålene (D).

Serviceadresser

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Tyskland

Vennligst kontakt Novopress for adressene til autoriserte verksteder eller finner på www.novopress.de.

Vedlikeholdsintervaller

Vedlikeholds- og reparasjonsarbeider skal kun utføres av NOVOPRESS eller av autoriserte NOVOPRESS-verksteder.



Informasjon!

Neste vedlikehold angis på presstangen.

Dette vedlikeholdet må utføres i henhold til informasjonene på vedlikeholdsklistremerket.

8 Reklamasjonsrett og garanti

Se instruksene på utstyret eller under www.novopress.de.

Ferramentas de pressão

PT Português

Tradução do manual de instruções original

Índice

1	Indicações básicas de segurança	73
2	Utilização correta	74
3	Peça única do aparelho de pressão	75
4	Mordente de substituição	75
5	Colocação em funcionamento	75
6	Prensagem	76
7	Limpeza, manutenção e reparação	80
8	Garantia legal e voluntária	80

Definição legal

Por todo o manual, quando se refere a palavra “ferramentas de pressão” subentende-se que se está a referir a todos os mordentes de substituição, entradas de prensagem ou segmentos, mordentes intermédios e anéis de prensagem.

1 Indicações básicas de segurança

Para assinalar partes do texto, são colocados pictogramas da forma a seguir descrita. Tenha em atenção estas indicações e proceda, nestes casos, com muito cuidado. Transmita ainda todas as indicações de segurança de trabalho a todos os utilizadores ou ao pessoal técnico!



AVISO!

Esta informação indica uma situação potencialmente perigosa, podendo resultar em morte ou lesões corporais graves.



CUIDADO!

Esta informação indica uma situação potencialmente perigosa, podendo resultar em lesões insignificantes ou ligeiras e/ou danos no equipamento.



Informação!

Esta informação está directamente relacionada com a descrição de uma função ou de uma etapa da operação.

Ler o manual de instruções com atenção!

Prestar atenção às indicações de segurança em anexo!

Cumprir os regulamentos de segurança específicos de cada país!



AVISO!

Leia todas as instruções de segurança e recomendações.

O incumprimento das indicações de segurança e instruções adiante mencionadas podem provocar choque elétrico, incêndio e/ou lesões graves.

Por isso:

- Guarde todas as instruções de segurança e recomendações para futura consulta.





AVISO!

Existe o perigo de ferimentos devido a estilhaços de cort

Existe o perigo de ferimentos em caso de aplicação incorreta ou utilização de ferramentas de pressão gastos ou danificados devido à projecção de lascas.

Por isso:

- As ferramentas de pressão deverão ser utilizados apenas por um profissional.
- Deve-se ter em atenção a manutenção e os intervalos de manutenção.
- Antes de cada utilização verifique as ferramentas de pressão relativamente a fendas e outros sinais de desgaste.
- Eliminar imediatamente ou não voltar a utilizar as ferramentas de pressão com fendas ou outros sinais de desgaste.
- Utilize as ferramentas de pressão apenas em condições técnicas perfeitas.
- Após uma má aplicação, não voltar a utilizar a ferramenta de pressão até serem verificados por um profissional especializado autorizado.



CUIDADO!

Danos e falhas de funcionamento da ferramenta de pressão devido a má utilização.

Por isso:

- Não utilizar ferramentas de pressão danificadas, mas sim substituí-las imediatamente.
- Utilizar malas próprias para o transporte e armazenamento e manter as ferramentas e os aparelhos de pressão num local seco.
- Os danos imediatos devem ser verificados por um profissional especializado autorizado.
- Deverão ter em atenção as instruções de segurança sobre os meios de limpeza e corrosão utilizados.



Informação!

Receba as instruções de processamento e montagem para peças de ligação e tubagem dos documentos do fornecedor do sistema.

2 Utilização correta

As ferramentas de pressão destinam-se exclusivamente à utilização com os aparelhos de pressão, que são fabricados pela Novopress, ou autorizados por esta, em acordo com o fornecedor do sistema. Em caso de dúvidas em relação à aptidão do seu aparelho de pressão para a presente ferramenta de pressão, contacte o fornecedor do sistema.

O aparelho e as ferramentas de pressão servem exclusivamente para a prensagem de tubos rígidos e acessórios, para os quais as respectivas ferramentas de pressão estão prescritas.

Qualquer outra utilização que não a referida é considerada uma utilização indevida.

A utilização correcta abrange ainda o seguimento do manual de instruções e o cumprimento das condições relativas à inspecção e manutenção (consulte capítulo 7), a direcção do ciclo de prensagem, assim como o estipulado para todas as normas de segurança relevantes na versão actual.

A Novopress não se responsabiliza por danos

- resultantes da utilização incorrecta dos aparelhos de pressão ou
- por utilizações que estão fora da utilização correcta

3 Peça única do aparelho de pressão

Tipo de aparelho 1	Tipo de aparelho 2	Tipo de aparelho 2XL	Tipo de aparelho 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Mordente de substituição



CUIDADO!

Existe o perigo de ferimentos decorrentes da activação inadvertida do botão Start durante a instalação do segmento no mordente de substituição.

Por isso:

- Montar os segmentos no mordente de substituição, se o mordente de substituição não estiver montado no aparelho de pressão.

Montagem dos segmentos no mordente de substituição (imagem 1)

Introduzir os segmentos no mordente de substituição da forma indicada (imagem 1), até encaixarem.

Desmontagem dos segmentos do mordente de substituição

Premir o botão (A/imagem 1) e, simultaneamente, retirar o segmento.

5 Colocação em funcionamento



Nota!

É indispensável que tenha em atenção o manual de instruções do aparelho de pressão para colocar o mordente de substituição / intermédio no aparelho de pressão.

Colocar o mordente de substituição / intermédio no aparelho de pressão.

6 Prensagem



AVISO!

Existe perigo de ferimentos devido a estilhaços de corte provocados por fadiga de materiais.

As ferramentas de pressão são peças sujeitas a desgaste. Devido a prensagem frequente surge a fadiga dos materiais. As ferramentas de pressão gastas ou danificadas de outra forma podem quebrar devido à fadiga dos materiais ou em caso de utilização incorrecta. Existe o perigo de ferimentos devido a estilhaços de corte. O perigo de ruptura aumenta em caso de utilização não adequada.

6.1 Mordente de substituição



CUIDADO!

Más prensagens devido a sujidades, rebarbas, etc., nas extremidades de prensagem.

Por isso:

Certifique-se de que não existem sujidades, rebarbas, etc., na extremidade de prensagem do segmento.

1. Verificar se a largura nominal dos acessórios de prensagem coincide com a largura nominal do segmento.
2. Abrir o mordente de substituição (imagem 2).



Informação!

Ao colocar o mordente de substituição no acessório de prensagem, é indispensável ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema.

3. Colocar o mordente de substituição no acessório de prensagem e largar as alavancas do mordente.



CUIDADO!

Perigo de esmagamento por prensagem!

Existe o perigo de esmagamento dos dedos e das mãos.

Por isso:

- Não colocar partes do corpo ou objectos estranhos entre os mordentes de substituição, enquanto acciona o processo de prensagem.
- Durante o processo de prensagem não toque com as mãos na alavanca dos mordentes.



CUIDADO!

Perigo de esmagamento por prensagem

Por isso:

- Certifique-se de que, após o processo de prensagem, o mordente de substituição está bem fechado.
- O mordente de substituição não completamente fechado pode examinar com o aparelho de pressão e verificar a existência de danos por profissionais especializados autorizados.

4. Prensagem
5. Abrir os mordentes de substituição e soltar dos acessórios de prensagem.

6.2 Anéis de prensagem

PT



Informação para anéis de prensagem com largura nominal M108,0!

A largura nominal M108,0 é prensada com 2 mordentes intermédios diferentes. O mordente intermédio correspondente é apresentado na tabela seguinte.
A largura nominal M108,0 é pré-prensada primeiro com o mordente intermédio (1.). Neste estado de pré-prensagem, o anel de prensagem fica no acessório de prensagem. O fecho garante que o anel de prensagem não sai de posição. O acessório de prensagem é prensado completamente com o mordente intermédio (2.).

Combinações permitidas de mordentes intermédios e anéis de prensagem

As tabelas mais recentes encontram-se em www.novopress.de

✓	= sim
—	= não

Novo anel de prensagem (angular)



Contorno		Mordente intermédio Tipo de aparelho 2			Mordente intermédio Tipo de aparelho 2XL		Mordente intermédio Tipo de aparelho 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Anel de prensagem											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Austrália), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Austrália)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Antigo anel de prensagem (redondo)

Contorno		Mordente intermédio Tipo de aparelho 2			Mordente intermédio Tipo de aparelho 2XL		Mordente intermédio Tipo de aparelho 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
	Anel de prensagem											
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓(1.)	✓(2.)	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Verifique se a largura nominal dos acessórios de prensagem coincide com a largura nominal do anel de prensagem.
2. **Anel de prensagem com fecho (imagem 3):**
Premir as cavilhas (B/imagem 3) conforme indicado [2.1/imagem 3] e, simultaneamente, abrir o fecho do anel de prensagem (C/imagem 3).

Anel de prensagem sem fecho (imagem 5):

Abrir o anel de prensagem.



**Informação
para anéis de prensagem com segmentos deslizantes móveis
(imagem 4)!**

Para assegurar que os anéis de prensagem funcionem correctamente é necessário que os segmentos deslizantes tenham mobilidade.

Os segmentos deslizantes são constantemente retraídos para a sua posição inicial correcta, através de molas.

Por isso:

- Prestar atenção para que os riscos de marcação nos segmentos deslizantes (E/imagem 4) e aros do anel (D/imagem 4) formem uma linha, quando estão na posição inicial.
- Se tal não for o caso, mande reparar o anel de prensagem por um profissional especializado autorizado.

3. Para segmentos deslizantes móveis: Verificar o segmento deslizante móvel/posição.



Informação!

É indispensável ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema ao colocar o anel de prensagem no acessório de prensagem.

4. Inserir o anel de prensagem sobre o acessório de prensagem (imagem 3+5).
5. **Anel de prensagem com fecho (imagem 3):**
Rodar o fecho (C/imagem 3) no sentido da cavilha (B/imagem 3) [1/imagem 3].

Pressionar a cavilhas (B/imagem 3) conforme a figura [2.1/imagem 3] e, simultaneamente, introduzir a cavilhas no fecho (C/imagem 3) até encaixar [2.2/imagem 3].

A cavilha (B/imagem 3) deve ficar o mais apertada possível. Rodar o anel de prensagem para a posição de prensagem.



Informação

para largura nominal M108 (imagem 6)!

Prestar atenção a que a alavanca (F/imagem 6) fique numa linha com o fecho (C/imagem 6).

Caso contrário, o fecho não está encaixado correctamente.

Anel de prensagem sem fecho (imagem 5):

Fechar o anel de prensagem e, em seguida, rodar para a posição de prensagem.

6. Abrir o mordente intermédio.



AVISO!

Existe o perigo de ferimentos decorrentes a estilhaços de corte devido à colocação incorrecta do mordente intermédio no anel de prensagem (imagem 9).

O não cumprimento pode provocar uma ruptura do mordente intermédio e do anel de prensagem.

Por isso:

- As garras (G/imagem 8) do mordente intermédio devem agarrar as cavilhas (B/imagem 8) do anel de prensagem (imagem 8).
- As marcações (L/imagem 7, 8 + 9) nas garras (G) do mordente intermédio devem ser completamente cobertas após a colocação do anel de prensagem (imagem 8 + 9).

7. Colocar o mordente intermédio no anel de prensagem, da seguinte forma (imagem 7):
Introduzir as garras (G imagem/7) do mordente intermédio nas ranhuras (H/imagem 7) do anel de prensagem, até atingir a profundidade máxima.
Fechar o mordente intermédio.
8. Verifique que as marcações (L/imagem 8) nas garras (G) do mordente intermédio sejam completamente cobertas.
Se uma marcação for parcialmente visível, o mordente intermédio deve ser recolocada.



AVISO!

Existe o perigo de ferimentos decorrentes de estilhaços de corte se o mordente intermédio ZB221 + ZB222 não estiver fechado (imagem 10)

Durante a prensagem com premir a pega no sentido da seta e não no outro sentido, pois caso contrário o mordente intermédio abre-se e as garras (G/imagem 10) do mordente intermédio deixam de prender as cavilhas (B/imagem 10).

O não cumprimento pode provocar uma ruptura do mordente intermédio e do anel de prensagem.



CUIDADO!

Ligações vertidas em más prensagens

Por isso:

- Certifique-se que durante a operação de prensagem o anel de prensagem fecha completamente, ou seja que não tem nenhuma folga entre os segmentos.

9. Prensagem
10. Abrir o mordente intermédio e soltá-lo do anel de prensagem.
11. Abrir o anel de prensagem e retirá-lo.



**Informação
para largura nominal M108 (imagem 6)!**

O processo de prensagem da largura nominal M108,0 deve ser completado com o mordente intermédio ZB 222, 322 ou 324.

12. Colocar o mordente intermédio no aparelho de pressão.
13. Repetir os pontos 6 até 10.
14. Abrir o anel de prensagem premindo a alavanca (F/imagem 6).

7 Limpeza, manutenção e reparação

Consultar as imagens 11 até 14

Lubrificante recomendado:

- óleo em anexo
- óleo contendo MoS₂

Após cada 200 prensagens:

- Pulverizar as juntas (K) dos anéis de prensagem com lubrificante gráfitico.
- Pulverizar entre os segmentos deslizantes (E) e os aros do anel (D) com lubrificante gráfitico.

Endereços dos pontos de assistência técnica

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Alemanha

Consultar os endereços das oficinas autorizadas da Novopress ou em www.novopress.de.

Intervalos de manutenção

Os trabalhos de manutenção e reparação devem ser efetuados apenas pela Novopress ou por uma oficina NOVOPRESS autorizada.



Informação!

Nas ferramentas de pressão encontra-se indicada a próxima manutenção.
Esta manutenção deve ser efectuada de acordo com o autocolante de manutenção.

8 Garantia legal e voluntária

Consultar as instruções do aparelho ou em www.novopress.de.

Klemværktøjer

DA Dansk

DA

Oversættelse af den originale betjeningsvejledning

Indholdsfortegnelse

1	Grundlæggende sikkerhedsanvisninger.....	81
2	Tilsigtet anvendelse.....	82
3	Inddeling af klemapparatet.....	83
4	Skiftebakker.....	83
5	Ibrugtagning.....	83
6	Klemning.....	83
7	Rengøring, vedligeholdelse og reparation	88
8	Reklamationsret og garanti	88

Begrebsbestemmelse

I den foreliggende betjeningsvejledning er samtlige skiftebakker, klemindsatse og segmenter, mellemkæber og klemstroppe sammenfattet under begrebet "Klemværktøjer".

1 Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

Der anvendes følgende piktogrammer til markering af tekstpassager. Overhold disse henvisninger, og vær ekstra påpasselig i disse tilfælde. Sørg for, at arbejdssikkerhedsanvisningerne er til rådighed for andre brugere eller personalet.



ADVARSEL!

Denne information henviser til en mulig situation, der kan være livsfarlig eller have alvorlige kvæstelser til følge.



PAS PÅ!

Denne information henviser til en mulig farlig situation, der kan føre til ubetydelige eller lette personskader og/eller tingskader.



Information!

Disse oplysninger henviser direkte til beskrivelsen af en funktion eller et betjeningsforløb.

Læs betjeningsvejledningen omhyggeligt!

Overhold de vedlagte sikkerhedshenvisninger!

Nationale sikkerhedsforskrifter skal overholdes!



ADVARSEL!

Læs alle sikkerhedshenvisninger samt øvrige anvisninger!

Overholdes nedenstående henvisninger ikke korrekt, kan det forårsage stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.

Derfor:

- Opbevar alle sikkerhedsinstruktioner og anvisninger til fremover.



**ADVARSEL!****Fare for kvæstelser på grund af omkringflyvende brudst**

Ved forkert anvendelse eller brug af slidt eller beskadiget klemværktøj er der risiko for skader på grund af brudstykker, der flyver væk.

Derfor:

- Klemværktøjet må kun anvendes af et fagudlært personale.
- Service og serviceintervaller skal altid overholdes..
- Før brug skal klemværktøjet kontrolleres for revner og andre tegn på slitage.
- Klemværktøj med materialerevner eller andre tegn på slitage skal straks kasseres og ikke anvendes mere.
- Klemværktøjet må kun anvendes i teknisk upåklagelig tilstand.
- Efter en forkert anvendelse må klemværktøjet ikke længere anvendes og skal kontrolleres af et autoriseret fagværksted.

**PAS PÅ!****Beskadigelser og fejlfunktioner ved ukorrekt omgang med klemværktøjet**

Derfor:

- Slidte presseværktøjer må ikke længere anvendes, men skal udskiftes med det samme.
- Ved transport og opbevaring anvendes en transportkasse, og klemværktøjet og klemapparatet skal opbevares i et tørt lokale.
- Skader skal kontrolleres med det samme på et autoriseret værksted.
- Overhold sikkerhedshenvisningerne for de anvendte rengørings- og korrosionsbeskyttelsesmidler.

**Information!**

Læs forarbejdnings- og værktøjsforskrifterne for fitting og rør i systemleverandørens dokumentation.

2 Tilsigtet anvendelse

Klemværktøjerne er udelukkende beregnet til anvendelse i klemapparater, der fremstilles af Novopress, og som Novopress sammen med systemleverandøren har godkendt som egnet. Hvis De er usikker på, om Deres klemværktøj er egnet til det foreliggende klemapparat, bedes De venligst kontakte systemleverandøren.

Apparatet og klemværktøjerne er udelukkende beregnet til sammenpresning af rør og fittings, som det tilsvarende klemapparat er beregnet til.

En anden eller afvigende anvendelse er i strid med den tilsigtede anvendelse.

Til den tilsigtede anvendelse hører også overholdelse af betjeningsvejledningen, overholdelse af inspektions- og vedligeholdelsesbetingelserne (se kapitel 7), opfølgning på pressecyklerne samt overholdelse af alle relevante sikkerhedsbestemmelser i den seneste udgave.

For skader

- forårsaget af uegnede klemapparater eller
- pga. anvendelse, der udføres ved brug uden for den tilsigtede anvendelse,

hæfter Novopress ikke.

3 Inddeling af klemapparatet

Apparattype 1	Apparattype 2	Apparattype 2XL	Apparattype 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Skiftebakker



PAS PÅ!

Fare for kvæstelser pga. utilsigtet tryk på start-tasten under monteringen af segmenterne i skiftebakken.

Derfor:

- Sæt kun segmenterne ind i skiftebakken, når skiftebakken ikke er sat ind i klemapparatet.

Indbygning af segmenterne i skiftebakkerne (billede 1)

Segmenterne sættes ind i skiftebakkerne som vist (billede 1), indtil de falder i hak.

Afmontering af segmenterne fra skiftebakkerne

Tryk på knappen (A/billede 1), og tryk samtidig segmentet ud..

5 Ibrugtagning



Information!

Overhold ubetinget klemapparatets driftsvejledning, når skiftebakken/mellemkæben skal sættes ind i klemapparatet.

Monter skiftebakken/mellemkæben i klemapparatet.

6 Klemning



ADVARSEL!

Der er risiko for skader ved brudstykker, der flyver væk, forårsaget af materialetræthed!

Klemværktøjerne er sliddele. Ved hyppig klemning opstår der materialetræthed. Et klemværktøj, der er slidt på grund af materialetræthed eller på anden måde beskadiget, kan gå i stykker selv ved tilsigtet anvendelse; herved er der fare for kvæstelser på grund af omkringflyvende fragmenter. Faren for brud forøges væsentligt ved ikke tilsigtet anvendelse.

6.1 Skiftebakke



PAS PÅ!

Forkerteklemninger på grund af snavs, spåner osv. i pressekonturen.

Derfor:

Sørg for, at der ikke er snavs, spåner osv. i pressekonturen på segmenterne.

1. Kontroller om klemfittingernes nom. diameter svarer til segmenternes nom. diameter.
2. Åbn skiftebakken (billede 2).



Information!

Følg ubetinget systemudbyderens henvisninger vedrørende påsætning af skiftebakken på klemfittingen.

3. Skiftebakken skydes ind på klemfittingen, og bakkehåndtaget slippes.



PAS PÅ!

Der er risiko for at komme i klemme under klemningen!

Der er risiko for, at fingre og hænder knuses.

Derfor:

- Hold ingen legemsdele eller fremmedlegemer mellem skiftebakkerne, mens klemningen udføres.
- Hold ikke fast om klemtangens håndtag under klemningen.



PAS PÅ!

Utæt forbindelse ved forkerte klemning

Derfor:

- Efter afsluttet klemning skal det sikres, at skiftebakken er fuldstændig lukket.
- En ikke helt lukket skiftebakke skal kontrolleres for beskadigelser af et autoriseret fagværksted sammen med klemapparatet.

4. Klemning.
5. Åben skiftebakken, og løs den fra klemfittingen.

6.2 Klemstroppe



Information til klemstroppers nom. bredde M108,0!

Den nom. bredde M108,0 klemmes med 2 forskellige mellemkæber. Tag den pågældende mellemkæbe ud som angivet i den nedenstående tabel.

Den nom. bredde M108,0 forpresses først med mellemkæben (1.). Klemstroppen forbliver i den forklemte tilstand på klemfittingen. Låsemekanismen sikrer, at klemstroppen ikke glider ud af positionen.

Klemfittingen klemmes færdigt med mellemkæben (2.).

Tilladte kombinationer af mellemkæber og klemstrop

De nyeste tabeller findes på www.novopress.de

DA

✓	= ja
—	= nej

Ny klemstrop (kantet)



Kontur		Mellemkæbe Apparattype 2			Mellemkæbe Apparattype 2XL		Mellemkæbe Apparattype 3					
	Klemstrop	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australien), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australien)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Gammel klemstrop (rund)

Kontur		Mellemkæbe Apparattype 2			Mellemkæbe Apparattype 2XL		Mellemkæbe Apparattype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Kontroller, om klemfittingens nom. bredde svarer til klemstroppens nom. bredde.
- Klemstrop med låsemekanisme (billede 3):**
Tryk bolten (B/billede 3) som vist [2.1/billede 3], og åbn den ved at trække klemstroppen fra hinanden ved låsemekanismen (C/billede 3).

Klemstrop uden låsemekanisme (billede 5):

Tryk klemstroppen fra hinanden.



Information
til klemstroppe med bevægelige glidesegmenter (billede 4)!

For at sikre at klemstroppen fungerer korrekt, skal glidesegmenterne kunne bevæges. Glidesegmenterne trykkes automatisk tilbage i den rigtige udgangsposition af fjedre. Derfor:

- Sørg for, at markeringsstregerne på glidesegmenterne (E/billede 4) og skålhalvdelen (D/billede 4) er på linje i udgangspositionen.
- Er dette ikke tilfældet, skal klemstroppen repareres af et autoriseret værksted.

- Ved bevægelige glidesegmenter: Kontroller, om glidesegmenterne er bevægelige samt disses position.



Information!

Overhold ubetinget systemudbyderens henvisninger, når klemstroppen sættes på klemfittingen.

- Læg klemstroppen over klemfittingen (billede 3+5).
- Klemstrop med låsemekanisme (billede 3):**
Drej låsemekanismen (C/billede 3) mod bolten (B/billede 3) [1/billede 3].
Tryk bolten (B/billede 3) ind som vist [2.1/billede 3], og skub samtidigt bolten ind i låsemekanismen (C/billede 3), til den går i hak [2.2/billede 3].
Bolt (B/billede 3) bør gå helt i hak. Drej klemstroppen i klemposition.



**Information
til nom. bredde M108 (billede 6)!**

Sørg for, at grebet (F/billede 6) er på linje med låsemekanismen (C/billede 6).
Låsemekanismen er i modsat fald ikke gået rigtigt i hak.

Klemstrop uden låsemekanisme (billede 5):

Luk klemstroppen, og drej den derefter i klemposition.

6. Åbn mellemkæben.



ADVARSEL!

Der er risiko for kvæstelser, hvis brudstykker slynges væk, når mellemkæben sættes forkert på klemstroppen (billede 9).

Overholdes dette ikke, går mellemkæben og klemstroppen i stykker.

Derfor:

- Mellemkæbens kløer (G/billede 8) skal gribe om boltens (B/billede 8) i klemstroppen (billede 8).
- Markeringerne (L/billede 7, 8 + 9) på mellemkæbens kløer (G) skal være fuldstændig dækket efter pressslyngens er placeret (billede 8 + 9).

7. Sæt mellemkæben på klemstroppen som følger (billede 7):
Skub mellemkæbens kløer (G/billede 7) så meget som muligt ind i noterne (H/billede 7) på klemstroppen.
Luk mellemkæben.
8. Sørg for, at markeringerne (L/billede 8) på mellemkæbens kløer (G) er fuldstændig dækket.
Hvis en markering kan ses delvist, skal mellemkæben placeres på ny.



ADVARSEL!

Fare for kvæstelser pga. brudstykker, der slynges væk, når mellemkæben ZB221 + ZB222 ikke lukkes til (billede 10)

Tryk grebet i pilens retning og ikke i den anden retning under klemningen, da dette åbner mellemkæben, og mellemkæbens kløer (G/billede 10) ikke længere griber fat om boltens (B/billede 10).

Overholdes dette ikke, går mellemkæben og klemstroppen i stykker.



PAS PÅ!

Utæt forbindelse, hvis klemningen er udført mangelfuldt

Derfor:

- Kontroller under klemningen om klemstroppen lukker helt til, dvs. at der ikke er en spalte mellem segmenterne.

9. Klemning
10. Åbn mellemkæben, og løs den fra klemstroppen.
11. Åbn klemstroppen, og tag den af.



**Information
til nom. bredde M108 (billede 6)!**

Den nom. bredde M108,0 skal klemmes med mellemkæbe ZB 222, 322 eller 324.

12. Sæt den pågældende mellemkæbe ind i klemapparatet.
13. Gentag derefter punkterne 6. til 10.
14. Åbn klemstroppen ved at trykke på grebet (F/billede 6).

7 Rengøring, vedligeholdelse og reparation

Se billederne 11 til 14.

Anbefalede smøremidler:

- vedlagt olie
- olie indeholdende MoS₂

For hver 200 klemninger:

- Sprøjt klemstroppens ledforbindelser (K) med grafitolie.
- Sprøjt grafitolie ind mellem glidesegmenterne (E) og skålene (D).

Serviceadresser

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Tyskland

Adresserne på autoriserede fagværksteder oplyses hos Novopress eller findes på www.novopress.de.

Serviceintervaller

Reparationer og vedligeholdelsesarbejder må kun udføres af Novopress eller af autoriserede NOVOPRESS værksteder.



Information!

Tiden for næste service står på klemværktøjerne.
Servicen skal udføres iht. mærkatet

8 Reklamationsret og garanti

Se apparatets vejledning eller på www.novopress.de.

Εργαλεία συμπίεσης

EL Ελληνικά

Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών λειτουργίας

Περιεχόμενα

1	Βασικές υποδείξεις ασφαλείας	89
2	Προβλεπόμενη χρήση	90
3	Ταξινόμηση των μηχανημάτων συμπίεσης	91
4	Σιαγώνα προσαρμογής	91
5	Έναρξη λειτουργίας	91
6	Συμπίεση	92
7	Καθαρισμός, συντήρηση, επισκευή	96
8	Εγγύηση	96

Ορολογία

Στις παρούσες οδηγίες λειτουργίας όλες οι σιαγόνες προσαρμογής, τα φερόμενα εργαλεία συμπίεσης ή τα ημικυκλικά στοιχεία, οι ενδιάμεσες σιαγόνες και οι θηλίες συμπίεσης περιγράφονται με τον γενικό όρο "Εργαλεία συμπίεσης".

1 Βασικές υποδείξεις ασφαλείας

Για την επισήμανση αποσπασμάτων κειμένου χρησιμοποιούνται διάφορα σύμβολα ως εξής. Ακολουθήστε τις υποδείξεις και συμπεριφερθείτε σε αυτές τις περιπτώσεις με ιδιαίτερη προσοχή. Παραδώστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας για τις εργασίες και στους άλλους χρήστες ή το εξειδικευμένο προσωπικό!



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Αυτή η πληροφορία επισημαίνει μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρούς τραυματισμούς.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Αυτή η πληροφορία επισημαίνει μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε ελαφρούς τραυματισμούς ή/και υλικές ζημιές.



Πληροφορία!

Αυτή η πληροφορία σχετίζεται άμεσα με την περιγραφή μίας λειτουργίας ή μίας διαδικασίας χειρισμού.

Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας!

Ακολουθήστε τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας!

Τηρείτε τους κανονισμούς ασφαλείας που ισχύουν στη χώρα σας!



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες!

Η μη τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών ενδέχεται να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.

Για τον λόγο αυτό:

- Φυλάξτε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για μελλοντική χρήση.



**ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!****Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα**

Σε περίπτωση λανθασμένης εφαρμογής ή χρήσης ελαττωματικών ή φθαρμένων εργαλείων συμπίεσης υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από τα εκσφενδονιζόμενα θραύσματα.

Για το λόγο αυτό:

- Τα εργαλεία συμπίεσης επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο από εξειδικευμένο προσωπικό.
- Τηρείτε οπωσδήποτε τη συντήρηση και τα ενδιάμεσα διαστήματα συντήρησης.
- Ελέγχετε πριν από κάθε χρήση τα εργαλεία συμπίεσης για τυχόν ρωγμές και σημάδια φθοράς.
- Ξεχωρίστε και μη χρησιμοποιείτε τα εργαλεία συμπίεσης που φέρουν ρωγμές στο υλικό ή άλλα σημάδια φθοράς.
- Χρησιμοποιήστε τα εργαλεία συμπίεσης μόνο εάν είναι σε άριστη κατάσταση.
- Μη χρησιμοποιείτε το εργαλείο συμπίεσης εάν το έχετε χρησιμοποιήσει με λανθασμένο τρόπο και δεν το έχει ελέγξει προηγουμένως ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

**ΠΡΟΣΟΧΗ!****Φθορές και λανθασμένη λειτουργία του εργαλείου συμπίεσης σε περίπτωση μη προβλεπόμενης χρήσης του.**

Για το λόγο αυτό:

- Μη χρησιμοποιείτε πλέον τα φθαρμένα εργαλεία συμπίεσης, αλλά αντικαταστήστε τα αμέσως.
- Για τη μεταφορά και την αποθήκευση χρησιμοποιήστε βαλίτσες μεταφοράς, φυλάξτε τα εργαλεία συμπίεσης και τα μηχανήματα πίεσης σε έναν στεγνό χώρο.
- Ζητήστε αμέσως από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο της Novopress να ελέγξει τις φθορές.
- Λάβετε υπόψη σας τις υποδείξεις ασφαλείας των καθαριστικών και των αντιδιαβρωτικών που χρησιμοποιείτε.

**Πληροφορία!**

Οι υποδείξεις εργασίας και τοποθέτησης για μούφες ή σωλήνες περιέχονται στα έγγραφα του κατασκευαστή του συστήματος

2 Προβλεπόμενη χρήση

Τα εργαλεία συμπίεσης προορίζονται αποκλειστικά και μόνον για τη χρήση σε μηχανήματα συμπίεσης που κατασκευάζονται από τη Novopress, ή έχουν πιστοποιηθεί ως κατάλληλα από τη Novopress σε συμφωνία με τον κατασκευαστή του συστήματος. Εάν υπάρχουν αβεβαιότητες σχετικά με την καταλληλότητα των συσκευών συμπίεσης για τα συγκεκριμένα εργαλεία συμπίεσης απευθυνθείτε στον προμηθευτή του συστήματος.

Η συσκευή και τα εργαλεία συμπίεσης χρησιμοποιούνται αποκλειστικά και μόνον για τη συμπίεση σωλήνων και μούφων, για τους οποίους προβλέπονται αποκλειστικά τα αντίστοιχα εργαλεία συμπίεσης.

Μία διαφορετική ή τροποποιημένη χρήση δεν θεωρείται προβλεπόμενη.

Στα πλαίσια της προβλεπόμενης χρήσης περιλαμβάνεται και η τήρηση των οδηγιών λειτουργίας, η τήρηση των προϋποθέσεων επιθεώρησης και συντήρησης (βλέπε Κεφ. 7), η τήρηση των κύκλων συμπίεσης καθώς και η τήρηση όλων των υποδείξεων ασφαλείας στη νεότερη ισχύουσα έκδοσή τους.

Για τις ζημιές

- από τη χρήση ακατάλληλων μηχανημάτων συμπίεσης ή
- από εφαρμογές που δεν περιλαμβάνονται στα πλαίσια των προβλεπόμενων χρήσεων,

η Novopress δεν φέρει καμία ευθύνη.

3 Ταξινόμηση των μηχανημάτων συμπίεσης

EL

Τύπος συσκευής 1	Τύπος συσκευής 2	Τύπος συσκευής 2XL	Τύπος συσκευής 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Σιαγόνα προσαρμογής



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Κίνδυνος τραυματισμού από αθέλητη ενεργοποίηση του διακόπτη εκκίνησης κατά την τοποθέτηση των στοιχείων στη σιαγόνα προσαρμογής.

Για το λόγο αυτό:

- Τοποθετείτε τα στοιχεία στη σιαγόνα προσαρμογής μόνον όταν η σιαγόνα προσαρμογής δεν είναι τοποθετημένη στο εργαλείο συμπίεσης.

Τοποθέτηση των ημικυκλικών στοιχείων στη σιαγόνα προσαρμογής (εικόνα 1)

Περάστε τα ημικυκλικά στοιχεία με τον τρόπο που απεικονίζεται (εικόνα 1), μέχρι αυτά να κουμπώσουν επάνω στη σιαγόνα προσαρμογής.

Αφαίρεση των ημικυκλικών στοιχείων από τη σιαγόνα προσαρμογής

Πιέστε το πλήκτρο (Α/εικόνα 1) και ταυτόχρονα πιέστε το ημικυκλικό στοιχείο προς τα έξω..

5 Έναρξη λειτουργίας



Πληροφορία!

Ακολουθήστε οπωσδήποτε τις οδηγίες λειτουργίας του εργαλείου συμπίεσης για να τοποθετήσετε τη σιαγόνα προσαρμογής/ενδιάμεση σιαγόνα στο εργαλείο συμπίεσης.

Τοποθετήστε την σιαγόνα προσαρμογής/ενδιάμεση σιαγόνα στο μηχάνημα συμπίεσης.

6 Συμπίεση



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Κίνδυνος τραυματισμών από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα λόγω κόπωσης του υλικού.

Τα εργαλεία συμπίεσης υπόκεινται σε φθορές. Με τη συχνή συμπίεση προκαλείται κόπωση του υλικού. Τα εργαλεία συμπίεσης που φέρουν φθορές λόγω κόπωσης του υλικού ή άλλες φθορές μπορεί να σπάσουν ακόμα και όταν χρησιμοποιηθούν με τον προβλεπόμενο τρόπο. Υπάρχει κίνδυνος τραυματισμού από τα εκσφενδονιζόμενα θραύσματα. Ο κίνδυνος θραύσης αυξάνεται επιπλέον στη μη προβλεπόμενη χρήση.

6.1 Σιαγόνα προσαρμογής



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Λανθασμένες συμπίεσεις λόγω ύπαρξης ρύπων, γρεζιών κλπ. στην επιφάνεια συμπίεσης.

Για το λόγο αυτό:

Φροντίστε ώστε η επιφάνεια πίεσης των στοιχείων να είναι καθαρή από γρέζια, σκόνες κλπ.

1. Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της πρεσαριστής μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο των στοιχείων.
2. Ανοίξτε τη σιαγόνα προσαρμογής (εικόνα 2).



Πληροφορία!

Ακολουθήστε οπωσδήποτε τις συνημμένες οδηγίες του κατασκευαστή του συστήματος για την τοποθέτηση της σιαγόνας προσαρμογής επάνω στην πρεσαριστή μούφα.

3. Περάστε τη σιαγόνα προσαρμογής επάνω στην πρεσαριστή μούφα και απελευθερώστε το μοχλό της σιαγόνας.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Κίνδυνος σύνθλιψης κατά τη συμπίεση!

Υπάρχει κίνδυνος σύνθλιψης των δακτύλων και των χεριών.

Για το λόγο αυτό:

- Μη βάζετε ξένα σώματα μεταξύ των σιαγόνων προσαρμογής, τη στιγμή που ξεκινάτε τη διαδικασία συμπίεσης.
- Κατά τη διαδικασία συμπίεσης μην κρατάτε τους μοχλούς της σιαγόνας με τα χέρια.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Μη στεγανή σύνδεση σε περίπτωση λανθασμένης συμπίεσης

Για το λόγο αυτό:

- Όταν ολοκληρωθεί η συμπίεση, προσέξτε ώστε η σιαγόνα προσαρμογής να είναι τελείως κλειστή.
- Η σιαγόνα προσαρμογής που δεν έχει κλείσει τελείως, μαζί με το μηχάνημα συμπίεσης, θα πρέπει να ελεγχθούν για τυχόν φθορές από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

4. Συμπίεστε.
5. Ανοίξτε τη σιαγόνα προσαρμογής και λύστε την από την πρεσαριστή μούφα.

6.2 Θηλιές συμπίεσης

EL

	Πληροφορία για τις θηλιές συμπίεσης με ονομαστική διάμετρο M108,0! Η ονομαστική διάμετρος M108,0 συμπιέζεται με 2 διαφορετικές ενδιάμεσες σιαγόνες. Δείτε την κατάλληλη ενδιάμεση σιαγόνα στον παρακάτω πίνακα. Η ονομαστική διάμετρος M108,0 προσυμπιέζεται πρώτα με την ενδιάμεση σιαγόνα (1.). Η θηλιά συμπίεσης παραμένει σε προσυμπιεσμένη κατάσταση επάνω στην πρεσαριστή μούφα. Η ασφάλεια φροντίζει να μην γλιστρήσει από τη θέση της η θηλιά συμπίεσης. Με την ενδιάμεση σιαγόνα (2.) πραγματοποιείται η τελική συμπίεση της πρεσαριστής μούφας.
---	--

Επιτρεπόμενοι συνδυασμοί ενδιάμεσων σιαγόνων και θηλιών συμπίεσης

Στο www.novopress.de θα βρείτε τους πιο πρόσφατους πίνακες

✓	= ναι
—	= όχι

Νέα θηλιά συμπίεσης (ορθογώνια) ,

Περιγραφή		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2			Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2XL		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 3					
	Θηλιά συμπίεσης	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Αυστραλία), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Αυστραλία)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Παλιά θηλιά συμπίεσης (στρογγυλή)

Περιγραφή		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2			Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2XL		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓(1.)	✓(2.)	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της πρεσαριστής μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της θηλιάς συμπίεσης.
- Θηλιά συμπίεσης με ασφάλεια (εικόνα 3):**
Πιέστε τον πείρο (B/εικόνα 3) όπως απεικονίζεται [2.1/εικόνα 3] και ταυτόχρονα ανοίξτε τραβώντας προς τα έξω τη θηλιά συμπίεσης (C/εικόνα 3).

Θηλιά συμπίεσης χωρίς ασφάλεια (εικόνα 5):

Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης


Πληροφορία
για τις θηλιές συμπίεσης με κινητά στοιχεία ολίσθησης (εικόνα 4)!

Για να εξασφαλίσετε την απρόσκοπτη λειτουργία των θηλιών συμπίεσης, τα στοιχεία ολίσθησης πρέπει να μπορούν να κινηθούν.

Τα στοιχεία ολίσθησης επανέρχονται στη σωστή αρχική θέση με τη βοήθεια ελατηρίων.

Για το λόγο αυτό:

- Προσέξτε, ώστε οι γραμμές στα στοιχεία ολίσθησης (E/εικόνα 4) και στους κάλυκες (D/εικόνα 4) να σχηματίζουν μία γραμμή στην αρχική θέση.
- Σε διαφορετική περίπτωση αναθέστε την επισκευή της θηλιάς συμπίεσης σε ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

- Στα κινητά στοιχεία ολίσθησης: ελέγξτε τη δυνατότητα κίνησης/θέση των στοιχείων ολίσθησης.


Πληροφορία!

Ακολουθήστε οπωσδήποτε τις συνημμένες οδηγίες του κατασκευαστή του συστήματος για την τοποθέτηση της θηλιάς συμπίεσης επάνω στην πρεσαριστή μούφα.

- Περάστε τη θηλιά συμπίεσης στην πρεσαριστή μούφα (εικόνα 3+5).
- Θηλιά συμπίεσης με ασφάλεια (εικόνα 3):**
Γυρίστε την ασφάλεια (C/εικόνα 3) προς την πλευρά του πείρου (B/εικόνα 3) [1/εικόνα 3]. Πιέστε τον πείρο (B/εικόνα 3) με τον τρόπο που απεικονίζεται [2.1/εικόνα 3] και ταυτόχρονα περάστε τον στην ασφάλεια (C/εικόνα 3) μέχρι να κουμπώσει [2.2/εικόνα 3]. Ο πείρος (B/εικόνα 3) θα πρέπει να κουμπώσει σε όσο το δυνατόν βαθύτερη θέση. Γυρίστε τη θηλιά συμπίεσης στη θέση πρεσαρίσματος.



**Πληροφορία
για ονομαστική διάμετρο M108 (εικόνα 6)!**

Προσέξτε, ο μοχλός (F/εικόνα 6) θα πρέπει να ευθυγραμμίζεται με την ασφάλεια (C/εικόνα 6).

Σε διαφορετική περίπτωση η ασφάλεια δεν έχει κουμπώσει σωστά.

Θηλιά συμπίεσης χωρίς ασφάλεια (εικόνα 5):

Κλείστε τη θηλιά συμπίεσης και μετά γυρίστε την στη θέση πρεσαρίσματος.

6. Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα σε περίπτωση λανθασμένης τοποθέτησης της ενδιάμεσης σιαγόνας στη θηλιά συμπίεσης (εικόνα 9).

Η μη τήρηση οδηγεί σε θραύση της ενδιάμεσης σιαγόνας και της θηλιάς συμπίεσης.

Για το λόγο αυτό:

- Τα νύχια (G/εικόνα 8) της ενδιάμεσης σιαγόνας θα πρέπει να πιάνουν γύρω από τους πείρους (B/εικόνα 8) της θηλιάς συμπίεσης (εικόνα 8).
- Τα σημάδια (L/εικόνες 7, 8 + 9) στα νύχια (G) της ενδιάμεσης σιαγόνας θα πρέπει, μετά την τοποθέτηση της θηλιάς συμπίεσης, να είναι πλήρως καλυμμένα (εικόνες 8 + 9).

7. Περάστε την ενδιάμεση σιαγόνα στη θηλιά συμπίεσης με τον ακόλουθο τρόπο (εικόνα 7): Περάστε τα νύχια (G/εικόνα 7) της ενδιάμεσης σιαγόνας όσο το δυνατόν βαθύτερα στις εγκοπές (H/εικόνα 7) της θηλιάς συμπίεσης.
Κλείστε την ενδιάμεση σιαγόνα.
8. Ελέγξτε εάν τα σημάδια (L/εικόνα 8) στα νύχια (G) της ενδιάμεσης σιαγόνας είναι τελείως καλυμμένα.
Εάν ένα τμήμα κάποιου σημαδιού είναι ορατό, θα πρέπει να τοποθετηθεί από την αρχή η ενδιάμεση σιαγόνα.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα εάν δεν έχει κλείσει η ενδιάμεση σιαγόνα ZB221 + ZB222 (εικόνα 10)

Κατά τη συμπίεση θα πρέπει να πιέζετε τη λαβή προς τη φορά του βέλους και όχι προς την άλλη κατεύθυνση, διαφορετικά η ενδιάμεση σιαγόνα θα ανοίξει και τα νύχια (G/εικόνα 10) της ενδιάμεσης σιαγόνας δεν θα πιάνουν γύρω από τον πείρο (B/εικόνα 10).

Η μη τήρηση οδηγεί σε θραύση της ενδιάμεσης σιαγόνας και της θηλιάς συμπίεσης.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Μη στεγανή σύνδεση σε περίπτωση λανθασμένης συμπίεσης

Για το λόγο αυτό:

- Κατά τη συμπίεση, προσέξτε ώστε να κλείσει καλά η θηλιά συμπίεσης και να μην υπάρχει κανένα διάκενο ανάμεσα στα στοιχεία.

9. Συμπίεση
10. Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα και λύστε την από τη θηλιά συμπίεσης.
11. Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης και αφαιρέστε την.



**Πληροφορία
για ονομαστική διάμετρο M108 (εικόνα 6)!**

Η ονομαστική διάμετρος M108,0 θα πρέπει να συμπίεστεί οριστικά με την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 222, 322 ή 324.

12. Τοποθετήστε την κατάλληλη ενδιάμεση σιαγόνα στο μηχάνημα συμπίεσης.
13. Επαναλάβετε τα βήματα 6. ως 10.

14. Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης πιέζοντας το μοχλό (F/εικόνα 6).

7 Καθαρισμός, συντήρηση, επισκευή

	ΠΡΟΣΟΧΗ Κίνδυνος τραυματισμού κατά τον καθαρισμό ή την επισκευή λόγω αθέλητης ενεργοποίησης του διακόπτη. Για το λόγο αυτό: – Πριν από τις εργασίες καθαρισμού, συντήρησης ή επισκευής να λαμβάνετε υπόψη σας τις υποδείξεις ασφαλείας και να αποσυνδέετε πάντα το συσσωρευτή.
---	--

Βλέπε εικόνες 11 έως 14.

Προτεινόμενο λιπαντικό μέσο:

- συνημμένο λάδι
- λάδι-περιέχοντό MoS₂

Πάντοτε μετά από 200 συμπίεσεις:

- Ψεκάστε τις αρθρώσεις (K) της θηλιάς συμπίεσης με έλαιο γραφίτη.
- Ψεκάστε έλαιο γραφίτη ανάμεσα στα στοιχεία ολίσθησης (E) και τους κάλυκες (D).

Διευθύνσεις Τμημάτων Service

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Γερμανία

Ελέγξτε για τις διευθύνσεις των εξουσιοδοτημένων κέντρων εξυπηρέτησης του Novopress ή να πάρει κάτω από www.novopress.de.

Χρονικά διαστήματα συντήρησης

Οι εργασίες συντήρησης και επισκευής επιτρέπεται να εκτελούνται μόνο από τη Novopress ή τα εξουσιοδοτημένα συνεργεία NOVOPRESS.

	Πληροφορία! Επάνω στα εργαλεία συμπίεσης αναφέρεται η επόμενη συντήρηση. Αυτή η συντήρηση θα πρέπει να πραγματοποιείται σύμφωνα με το αυτοκόλλητο συντήρησης.
---	---

8 Εγγύηση

Βλέπε οδηγίες μηχανήματος ή στο www.novopress.de.

Пресс-инструменты

RU Русский

RU

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации

Содержание

1	Основные предписания по технике безопасности	97
2	Применение согласно назначению	98
3	Классификация прессов	99
4	Сменный зажим	99
5	Подготовка к работе	99
6	Опрессовка	100
7	Очистка, техническое обслуживание и ремонт	104
8	Гарантийные обязательства и гарантия	104

Определение понятия

В данной инструкции по эксплуатации понятие «Пресс-инструменты» охватывает все сменные зажимы, пресс-насадки или сегменты, адаптеры и пресс-петли.

1 Основные предписания по технике безопасности

Для обозначения отдельных разделов текста используются следующие пиктограммы. Соблюдайте эти указания и будьте в этих случаях особенно осторожны. Проведите инструктаж по технике безопасности также для других пользователей или специалистов!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Эта информация указывает на возможно опасную ситуацию, следствием которой может быть смертельный исход или тяжелая травма.



ОСТОРОЖНО!

Эта информация указывает на возможно опасную ситуацию, которая может привести к незначительным или легким травмам и / или материальному ущербу.



Информация!

Эта информация связана непосредственно с описанием функции или выполнения обслуживания.

Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!

Соблюдайте прилагаемые предписания по технике безопасности!

Соблюдайте национальные предписания по технике безопасности!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Прочитайте все предписания по технике безопасности и указания.

Несоблюдение предписаний по технике безопасности и указаний может привести к поражению электрическим током, пожару и/или тяжелым травмам.

Поэтому:

- Сохраняйте все предписания по технике безопасности и указания для будущего.



	ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! Опасность получения травм из-за разлетающихся обломков При неправильном применении или использовании изношенных или поврежденных пресс-инструментов возникает опасность получить травмы из-за разлетающихся обломков. Поэтому: – пресс-инструменты разрешается использовать только специалистам; – необходимо выполнять техническое обслуживание и соблюдать интервалы технического обслуживания; – перед каждым использованием проверять пресс-инструменты на предмет отсутствия трещин или других признаков износа; – пресс-инструменты с трещинами материала или другими признаками износа следует немедленно отбраковывать и выводить из эксплуатации; – пресс-инструменты должны применяться только в безупречном техническом состоянии; – после неправильного применения пресс-инструмент нельзя больше использовать, следует произвести проверку в уполномоченной мастерской.
	ОСТОРОЖНО! Возможны повреждения и сбои в работе пресс-инструмента вследствие неправильного обращения с ними. Поэтому: – изношенные пресс-инструменты не разрешается использовать, их следует немедленно заменять; – для транспортировки и хранения использовать транспортировочные чемоданы, пресс-инструменты и пресс хранить в сухом помещении; – повреждения следует немедленно проверить в уполномоченной мастерской; – соблюдать указания по технике безопасности при работе с применяемыми средствами очистки и защиты от коррозии.
	Warnung! Информация! Указания по обработке и монтажу для фитингов или труб приведены в документации поставщика системы.

2 Применение согласно назначению

Пресс-инструменты предусмотрены только для применения в прессовом оборудовании, которое производится компанией Novopress, или одобрено компанией Novopress по согласованию с поставщиком систем. При неясности в отношении пригодности Вашего пресса для имеющихся пресс-инструментов обращайтесь к поставщику систем.

Устройство и пресс-инструменты служат только для опрессовки труб и фитингов, для которых соответствующие пресс-инструменты предусмотрены.

Применение в других целях не допускается или считается применением не по назначению.

Применение согласно назначению подразумевает также и соблюдение требований данной инструкции по эксплуатации, условий технического осмотра и техобслуживания (см. главу 7), выполнение циклов опрессовки, а также соблюдение всех соответствующих предписаний по технике безопасности в актуальном изложении.

За причинение ущерба,

- полученного из-за пользования неподходящими прессами или
- вследствие пользования не по назначению и не в соответствии с предписаниями,

компания Novopress ответственности не несет.

3 Классификация прессов

Тип устройств 1	Тип устройств 2	Тип устройств 2XL	Тип устройств 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Сменный зажим



ОСТОРОЖНО!

Опасность получения травм вследствие непреднамеренного приведения в действие кнопки пуска при установке сегментов в сменный зажим.

Поэтому:

- Сегменты следует устанавливать в сменный зажим, если сменный зажим не установлен в пресс.

Установка сегментов в сменный зажим (рис. 1)

Вставить сегменты в сменный зажим (рис. 1) до защелкивания, как показано на рисунке.

Вынимание сегментов из сменного зажима

Нажать на кнопку (А/рис. 1) и одновременно выдавить сегмент.

5 Подготовка к работе



Информация!

Обязательно необходимо соблюдать требования инструкции по эксплуатации пресса, чтобы вставить сменный зажим/адаптер в пресс.

Установить сменный зажим/адаптер в пресс.

6 Опрессовка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков вследствие усталости материала!

Пресс-инструменты являются быстроизнашивающимися компонентами. Из-за частой опрессовки возникает усталость материала. В результате усталости материала изношенные или поврежденные пресс-инструменты могут поломаться даже при правильном применении по назначению, при этом возникает опасность травматизма из-за разлетающихся обломков. Риск поломок при применении не по назначению дополнительно возрастает.

6.1 Сменный зажим



ОСТОРОЖНО!

Некачественные опрессовки из-за попадания грязи, стружек и т.п. в контур опрессовки.

Поэтому:

При этом следить, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали в контур опрессовки сегментов.

1. Проверьте, соответствует ли номинальный диаметр пресс-фитинга номинальному диаметру сегментов.
2. Открыть сменный зажим (рис 2).



Информация!

При установке сменного зажима на пресс-фитинг обязательно соблюдайте указания поставщика систем.

3. Надеть сменный зажим на пресс-фитинг и отпустить рычаги зажима.



ОСТОРОЖНО!

Опасность защемления при опрессовке!

Существует опасность прищемить пальцы или руки.

Поэтому:

- Не держите пальцы или инородные предметы между сменными зажимами во время опрессовки.
- Не держите рычаги зажимов руками во время процесса опрессовки.



ОСТОРОЖНО!

Неплотное соединение при некачественной опрессовке

Поэтому:

- После завершённой опрессовки проследить за полным закрытием сменного зажима.
- Не полностью закрытый сменный зажим вместе с прессом следует проверить в одной из авторизованных мастерских на отсутствие повреждений.

4. Опрессовка.
5. Открыть сменный зажим и отсоединить его от пресс-фитинга.

6.2 Пресс-петли

RU



Информация для пресс-петель с номинальным диаметром M108,0!

Номинальный диаметр M108,0 опрессовывается с применением 2 различных адаптеров. Соответствующий адаптер выберите, пожалуйста, из следующей таблицы.

Номинальный диаметр M108,0 сначала предварительно опрессовывается с использованием адаптера (1.). Пресс-петля остается в этом предварительно опрессованном состоянии на пресс-фитинге. Затвор позволяет пресс-петле не выскакивать из своего положения.

С помощью адаптера (2.) пресс-фитинг опрессовывается до конца.

Допущенные комбинации адаптеров и пресс-петлей

Самые новые таблицы Вы найдете на сайте www.novopress.de

✓	= да
—	= нет

Новые пресс-петли (угловые)



Контур		Адаптер Тип устройств 2			Адаптер Тип устройств 2XL		Адаптер Тип устройств 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Пресс-петля											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Австралия), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Австралия)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Старая пресс-петля (круглая)

Контур		Адаптер Тип устройств 2			Адаптер Тип устройств 2XL		Адаптер Тип устройств 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Пресс-петля											
	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Проверьте, соответствуют ли номинальный диаметр пресс-фитинга номинальному диаметру пресс-петли.
2. **Пресс-петля с затвором (рис. 3):**
Вдавить болт (В/рис. 3) как показано [2.1/рис. 3], и одновременно открыть затвор (С/рис. 3), разъединив пресс-петлю.

Пресс-петля без затвора (рис. 5):
Разъединить пресс-петлю.



Информация

для пресс-петель с подвижными сдвижными сегментами (рис. 4)!

Чтобы обеспечить безупречное функционирование пресс-петель, сдвижные сегменты должны быть подвижными.

Пружины позволяют сдвижным сегментам всегда автоматически возвращаться в правильное исходное положение.

Поэтому:

- Необходимо следить за тем, чтобы маркировочные метки на сдвижных сегментах (Е/рис. 4) и вкладыши (D/рис. 4) в исходном положении находились на одной линии.
- Если это не выполняется, то пресс-петлю следует отремонтировать в авторизованной специализированной мастерской.

3. При подвижных сдвижных сегментах: Проверять подвижность/положение сдвижных сегментов.



Информация!

При установке пресс-петли на пресс-фитинг обязательно соблюдайте указания поставщика систем.

4. Расположить пресс-петлю над пресс-фитингом (рис. 3+5).
5. **Пресс-петля с затвором (рис. 3):**
Повернуть затвор (С/рис. 3) в направлении болта (В/рис. 3) [1/рис. 3].

Вдавить болт (В/рис. 3) как показано на рисунке [2.1/рис. 3], и одновременно вставить болт в затвор (С/рис. 3) до защелкивания [2.2/рис. 3].
Болт (В/рис. 3) должен защелкнуться как можно дальше. Пресс-петлю повернуть в положение для опрессовки.



Информация

для номинального диаметра М108 (рис. 6)!

При несоблюдении этого условия затвор защелкивается неправильно.

Поэтому:

- Следить за тем, чтобы рычаг (F/рис. 6) находился на одной линии с затвором (С/рис. 6).
- Маркировка (L/рис. 7, 8 + 9) на лапках (G) адаптера должна быть полностью закрыта после установки пресс-петли (рис. 8 + 9).

Пресс-петля без затвора (рис. 5):

Пресс-петлю закрыть и затем повернуть в положение для опрессовки.

6. Открыть адаптер.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при неправильной установке адаптера на пресс-петле (рис 9).

Лапки (G/рис. 8) адаптера должны захватывать болты (В/рис. 8) пресс-петли (рис. 8).

Несоблюдение ведет к поломке адаптера и пресс-петли.

7. Установить адаптер на пресс-петлю следующим образом (рис. 7):
Лапки (G/рис. 7) адаптера вставить в пазы (Н/рис. 7) пресс-петли как можно дальше.
Закрыть адаптер.
8. Проверьте, чтобы маркировка (L/рис. 8) на лапках (G) адаптера была полностью закрыта.
Если маркировка частично видна, необходимо заново установить адаптер.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при незакрытом адаптере ZB221 + ZB222 (Bild 10)

Во время опрессовки нажимать ручку по направлению стрелки, а не в другом направлении, поскольку адаптер иначе откроется, и лапки (G/рис. 10) адаптера не захватят болты (В/рис. 10).

Несоблюдение ведет к поломке адаптера и пресс-петли.



ОСТОРОЖНО!

Неплотное соединение при некачественной опрессовке

Поэтому:

- Во время опрессовки следить за тем, чтобы пресс-петля полностью закрывалась, то есть не было зазора между сегментами.

9. Опрессовка
10. Открыть адаптер и отсоединить его от пресс-петли.
11. Открыть пресс-петлю и снять.



Информация

для номинального диаметра М108 (рис. 6)!

Номинальный диаметр М108,0 должен быть окончательно опрессован с применением адаптера ZB 222, 322 или 324.

12. Установить соответствующий адаптер в пресс.
13. Повторить пункты 6 - 10.
14. Открыть пресс-петлю, нажав рычаг (F/рис. 6).

7 Очистка, техническое обслуживание и ремонт



ОСТОРОЖНО!

Риск получения травм при чистке или ремонте вследствие непреднамеренного нажатия выключателя.

Поэтому:

- перед проведением работ по очистке, техническому обслуживанию или ремонту соблюдайте указания по технике безопасности и всегда извлекайте аккумулятор.

См. рисунки 11 - 14.

Рекомендованное смазочное средство:

- прилагаемый масло
- содержащий MOS₂ масло

После выполнения 200 опрессовок:

- Распылить графитизированное масло на шарниры (K) пресс-петель.
- Распылить графитизированное масло между сдвижными сегментами (E) и вкладышами (D).

Адреса сервисных центров

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
(Германия)

Адреса уполномоченных специализированных мастерских можно узнать в компании Novopress или на странице www.novopress.de.

Интервалы технического обслуживания

Работы по техническому обслуживанию и ремонту разрешается выполнять только компании Novopress или авторизованными мастерскими NOVOPRESS.



Информация!

На пресс-инструментах указывается срок выполнения следующего техобслуживания.
Это техобслуживание должно выполняться в соответствии с наклейкой по техобслуживанию.

8 Гарантийные обязательства и гарантия

См. инструкцию устройства или информацию на сайте www.novopress.de.

Narzędzia zaciskające

PL Polski

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi

Spis treści

1	Podstawowe zasady bezpieczeństwa	105
2	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem	106
3	Podział zaciskarek	107
4	Szczęki wymienne	107
5	Uruchamianie	107
6	Zaciskania	108
7	Czyszczenie, konserwacja i naprawa	112
8	Gwarancja	112

Objaśnienie pojęć

W niniejszej instrukcji obsługi pod pojęciem „Narzędzia zaciskające” ujęto wszelkie szczęki wymienne, wkładki i segmenty zaciskowe, szczęki pośrednie i pętle zaciskowe.

1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

Do oznaczania fragmentów tekstu stosuje się poniższe piktogramy. Należy stosować się do tych wskazówek i zachowywać szczególną ostrożność w tego rodzaju przypadkach. Należy przekazywać wszystkie instrukcje bezpieczeństwa pracy innym użytkownikom lub personelowi!



OSTRZEŻENIE!

Ta informacja wskazuje na możliwą sytuację niebezpieczną, która może prowadzić do śmierci lub ciężkich urazów ciała.



OSTROŻNIE!

Ta informacja wskazuje na potencjalną sytuację niebezpieczną, która może powodować nieznaczące lub lekkie urazy i/lub szkody rzeczowe.



Informacja!

Ta informacja pozostaje w bezpośrednim związku z opisem funkcji lub procesu obsługowego.

Należy dokładnie przeczytać instrukcję eksploatacji!

Należy stosować się do dołączonych instrukcji bezpieczeństwa!

Należy stosować się do krajowych przepisów bezpieczeństwa!



OSTRZEŻENIE!

Proszę zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz instrukcjami!

Nieprzestrzeganie wskazówek bezpieczeństwa i instrukcji może prowadzić do porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych urazów.

Dlatego:

- Należy zachować na przyszłość wskazówki bezpieczeństwa i polecenia.

**OSTRZEŻENIE!****Niebezpieczeństwo zranienia przez wyrzucane odłamki**

W razie nieprawidłowego zastosowania lub używania zużytych lub uszkodzonych narzędzi zaciskających występuje niebezpieczeństwo zranienia powodowane przez wyrzucane odłamki.

Dlatego:

- Narzędzia zaciskające mogą być stosowane tylko przez fachowców.
- Należy stosować się do zapisów konserwacji i przestrzegać cykli konserwacyjnych.
- Przed każdym użyciem sprawdzić narzędzia do zaciskania pod względem pęknięć i pozostałych śladów zużycia.
- Narzędzia zaciskające z pęknięciami lub innymi śladami zużycia należy natychmiast wyłączyć z użytkowania.
- Należy korzystać z narzędzi zaciskających tylko wtedy, kiedy pozostają w dobrym stanie technicznym.
- Po nieprawidłowym użyciu narzędzia zaciskającego nie stosować ich ponownie i zlecić ich kontrolę autoryzowanemu warsztatowi.

**OSTROŻNIE!****Uszkodzenia i nieprawidłowe działanie narzędzia zaciskającego powodowane przez nieprawidłowe użycie.**

Dlatego:

- Nie stosować zużytych narzędzi zaciskających, ale natychmiast je wymieniać.
- Do transportu i magazynowania stosować skrzynie transportowe oraz przechowywać narzędzia zaciskające i zaciskarkę w suchym pomieszczeniu.
- Uszkodzenia natychmiast poddawać weryfikacji w autoryzowanym warsztacie.
- Stosować się do instrukcji bezpieczeństwa stosowanych środków do czyszczenia i ochrony przed korozją.

**Informacja!**

Instrukcje obróbki i montażu złączy lub rur zawarte są w dokumentacji oferenta systemowego.

2 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Narzędzia zaciskające są przeznaczone wyłącznie do stosowania w zaciskarkach, które zostały wyprodukowane przez firmę Novopress lub uznane przez nią za odpowiednie, w porozumieniu z producentem systemu łączenia. W przypadku braku pewności w odniesieniu do zastosowania zaciskarek do Państwa narzędzia zaciskających proszę zwrócić się do dostawcy systemu.

Zaciskarki i narzędzia zaciskające służą wyłącznie do zaciskania rur i złączy, dla których, te odpowiednie narzędzia zaciskające przewidziano.

Zastosowanie w innych celach lub w innym zakresie uważa się za niezgodne z przeznaczeniem.

Do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem należy również przestrzeganie instrukcji obsługi, warunków inspekcji i konserwacji (patrz rozdział 7), cykli zaciskania oraz wszelkich obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa w obowiązującym brzmieniu.

Za szkody

- spowodowane używaniem nieprzystosowanych zaciskarki lub
- stosowaniem wykraczającym poza użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

firma Novopress nie odpowiada.

3 Podział zaciskarek

PL

Urządzenie typu 1	Urządzenie typu 2	Urządzenie typu 2XL	Urządzenie typu 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Szczęki wymienne



OSTROŻNIE!

Ryzyko obrażeń spowodowane niezamierzonym uruchomieniem przycisku Start podczas montażu segmentów w szczękach wymiennych.

Dlatego:

- Segmenty w szczękach wymiennych należy montować tylko wówczas, gdy szczęki wymienne nie są zamontowane w zaciskarkach.

Montaż segmentów w szczękach wymiennych (rys. 1)

Segmenty wsuwać do szczęk wymiennych - do zatrzaśnięcia (patrz rys. 1).

Wymontowanie segmentów ze szczęk wymiennych

Naciskając przycisk (A/rys. 1), jednocześnie wyciskać segment.

5 Uruchamianie



Informacja!

Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji obsługi zaciskarki w celu umieszczenia szczęk zaciskowych/szczęk pośrednich w zaciskarkach.

Zamocować szczęki zaciskowe/pośrednie w zaciskarkach.

6 Zaciskania



OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane przez odpryskujące odłamki wywołane zmęczeniem materiału!

Narzędzia zaciskające są narzędziami podlegającymi zużyciu. Przy częstym zaciskaniu powstaje zmęczenie materiału. Narzędzia zaciskające zużyte lub uszkodzone z powodu zmęczenia materiału mogą się złamać nawet przy użytkowaniu zgodnie z przeznaczeniem; powstaje wówczas niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane przez odpryskujące odłamki. Niebezpieczeństwo złamania jest dodatkowo podwyższone przy użytkowaniu niezgodnie z przeznaczeniem.

6.1 Szczęki wymienne



OSTROŻNIE!

Nieprawidłowe zaciskanie spowodowane zanieczyszczeniami, wiórami itd. na powierzchni zaciskowej.

Dlatego:

Należy uważać, aby na powierzchniach zaciskowych segmentów nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.

1. Należy sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej segmentów.
2. Otworzyć szczęki wymienne (rys. 2).



Informacja!

Przy zakładaniu szczęk wymiennych na złączkę zaciskową należy koniecznie przestrzegać wskazówek producenta systemu łączenia.

3. Szczęki wymienne nasunąć na złączkę zaciskową i zwolnić dźwignię szczęk.



OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przy zaciskaniu!

Istnieje niebezpieczeństwo zmiżdżenia palców i rąk.

Dlatego:

- Podczas uruchamiania procesu zaciskania uważać, aby części ciała lub przedmioty nie dostały się między szczęki wymienne.
- Podczas procesu zaciskania nie trzymać rękami dźwigni szczęk.



OSTROŻNIE!

Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania

Dlatego:

- Po zakończonym zaciskaniu uważać, aby szczęki wymienne były całkowicie zamknięte.
- Zlecić kontrolę uszkodzeń nie w pełni zamkniętych szczęk wymiennych wraz z prasą w autoryzowanym warsztacie.

4. Zaciskanie
5. Otworzyć szczęki wymienne i zdjąć ze złączki zaciskowej.

6.2 Pętlę zaciskowe

PL



Informacja dla pętli zaciskowych o średnicy znamionowej M108,0!

Średnica znamionowa M108,0 jest zaciskana przy pomocy 2 różnych szczęk pośrednich. Wyboru odpowiednich szczęk pośrednich należy dokonać w oparciu o poniższą tabelę.

Średnica znamionowa M108,0 wymaga zaciśnięcia wstępnego dopiero za pomocą szczęk pośrednich (1.). Pierścień zaciskowy pozostaje w tym stanie zaciśnięcia wstępnego na złączce zaciskowej. Zamek dba o to, by pętli zaciskowej nie wyslizgnął się ze swojej pozycji.

Złączka zaciska się całkowicie za pomocą szczęk pośrednich (2.).

Dopuszczane kombinacje szczęk pośrednich i pętlach zaciskowych

Najnowsze tabele znajdują się na www.novopress.de

✓	= tak
—	= nie

Nowy pętli zaciskowy (prostokątny)



Kontur		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2			Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2XL		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Pętlę zaciskową											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Stary pętli zaciskowy (okrągły)

Kontur		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2			Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2XL		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Pętlę zaciskową	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Należy sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej pętli zaciskowej.
- Pętlę zaciskową z zamkiem (rys. 3):**
Trzpienie (B/rys. 3) nacisnąć jak przedstawiono [2.1/rys. 3] i jednocześnie poprzez wyciągnięcie pętli zaciskową otworzyć przy zamku (C/rys. 3).

Pętlę zaciskową bez zamka (rys. 5):
wyciągnąć pętlę zaciskową.


Informacja
dla pętli zaciskowych z ruchomymi segmentami ślizgowymi (rys. 4)!

Aby zapewnić sprawne funkcjonowanie pętli zaciskowej, segmenty ślizgowe muszą być ruchome.

Segmenty ślizgowe wracają zawsze samodzielnie do prawidłowej pozycji wyjściowej dzięki sprężynom.

Dlatego:

- Należy uważać na to, aby w położeniu początkowym oznaczenia kreskowe na segmentach ślizgowych (E/rys.4) i elementach łukowych (D/rys. 4) były ustawione w jednej linii.
- Jeśli jest inaczej, należy oddać pętlę zaciskową do naprawy w autoryzowanym warsztacie.

- Przy ruchomych pierścieniach ślizgowych: Skontrolować ruchomość/pozycję segmentów ślizgowych.


Informacja!

Podczas zakładania pętli zaciskowej na złączkę zaciskową przestrzegać koniecznie instrukcji podanych przez producenta systemu łączenia.

- Pętlę zaciskową założyć na złączkę zaciskową (rys. 3+5).
- Pętlę zaciskową z zamkiem (rys. 3):**
zamek obrócić (C/rys. 3) w kierunku trzpienia (B/rys. 3) [1/rys. 3].
Trzpień (B/rys. 3) nacisnąć jak pokazano [2.1/rys. 3] i jednocześnie wsunąć go w zamek (C/rys. 3).

3), aż do zatrzaśnięcia [2.2/rys. 3].

Trzpień (B/rys. 3) powinien zatrzasnąć się możliwie najdalej. Obrócić pętlę zaciskowa do położenia zaciskania



Informacja

dla średnicy znamionowej M108 (rys. 6)!

Należy uważać na to, by dźwignia (F/rys. 6) znajdowała się w jednej linii z zamkiem (C/rys. 6).

W przeciwnym razie zamek nie zatrzaśnie się prawidłowo.

Pętlę zaciskową bez zamka (rys. 5):

Zamknąć pętlę zaciskową, a następnie obrócić do pozycji zaciskania.

6. Otworzyć szczęki pośrednie.



OSTRZEŻENIE!

Nieprawidłowe dołączenie szczęk pośrednich do pętli zaciskowej grozi obrażeniami przez odpyskujące odłamki (rys. 9).

Nieprzestrzeganie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pętli zaciskowej.

Dlatego:

- Zaczepy (G/rys. 8) szczęk pośrednich muszą objąć trzpień (B/rys. 8) pętli zaciskowej (rys. 8).
- Znaki (L/rys. 7, 8 + 9) przy zaczepach (G) szczęki pośredniej po przystawieniu pętli zaciskowej muszą być całkowicie zakryte (rys. 8 + 9).

7. Zmontować szczęki pośrednie z pętlą zaciskową w następujący sposób (rys. 7):
Zaczepy (G/rys. 7) szczęk pośrednich wsunąć możliwie najdalej w rowki (H/rys. 7) pętli zaciskowej.
Zamknąć szczęki pośrednie.
8. Sprawdzić, czy znaki (L/rys. 8) przy zaczepach (G) szczęki pośredniej są całkowicie zakryte.
Jeśli znak jest częściowo widoczny, należy ponownie przystawić szczękę pośrednią.



OSTRZEŻENIE!

Niezamknięcie szczęk pośrednich grozi obrażeniami przez odpyskujące odłamki ZB221 + ZB222 (rys. 10)

Podczas zaciskania uchwyt naciskać w kierunku strzałki, a nie w innym kierunku, gdyż w przeciwnym razie szczęki pośrednie otworzą się, a zaczepy (G/rys. 10) szczęk pośrednich już nie obejmą trzpieni (B/rys. 10).

Nieprzestrzeganie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pętli zaciskowej..



OSTROŻNIE!

Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania

Dlatego:

- Należy zwrócić uwagę na to, aby podczas zaciskania pętlą zaciskową nie było żadnej szczeliny między segmentami.

9. Zaciskanie
10. Otworzyć szczęki pośrednie i zdjąć z pętli zaciskowej.
11. Otworzyć i zdjąć pętlę zaciskową.



Informacja

dla średnicy znamionowej M108 (rys. 6)!

Średnica znamionowa M108,0 musi być całkowicie zaciśnięta przy pomocy szczęk pośrednich ZB 222, 322 lub 324.

12. Zamocować odpowiednie szczęki pośrednie do zaciskarki.
13. Powtórzyć punkty 6 do 10.
14. Otworzyć pętlę zaciskową przez naciśnięcie dźwigni (F/rys.6).

7 Czyszczenie, konserwacja i naprawa

Patrz rys. 11 do 14.

Zalecany środek do smarowania:

- dołączony olej
- olej zawierający MoS₂

Każdorazowo po 200 zaciśnięciach:

- Przeguby (K) pętli zaciskowych spryskać olejem grafitowym.
- Miejsca między segmentami ślizgowymi (E) i elementami łukowymi (D) spryskać olejem grafitowym.

Adresy serwisu

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Niemcy

Adresy autoryzowanych warsztatów podaje firma Novopress; można je też znaleźć na stronie internetowej www.novopress.de.

Harmonogram konserwacji

Prace związane z konserwacją i naprawą mogą przeprowadzać wyłącznie wyspecjalizowane punkty serwisowe NOVOPRESS lub warsztaty autoryzowane przez firmę Novopress.



Informacja!

Na narzędziach zaciskających jest podana zalecana data następnej konserwacji. Konserwacja ta musi zostać przeprowadzona zgodnie z naklejką konserwacyjną.

8 Gwarancja

Patrz instrukcja urządzenia lub na www.novopress.de.

Lisovací nástroje

CS Česky

Překlad originálního návodu k obsluze

Obsah

1	Základní bezpečnostní pokyny	113
2	Předepsané použití	114
3	Rozdělení lisovacích přístrojů	115
4	Výměnná čelist	115
5	Uvedení do provozu	115
6	Slisování	115
7	Čištění, údržba a opravy	120
8	Záruka a ručení	120

Vysvětlení pojmů

V předloženém návodu k obsluze jsou do pojmu „lisovací nástroje“ zahrnuty veškeré výměnné čelisti, lisovací vložky popř. segmenty, mezičelisti a lisovací oka.

1 Základní bezpečnostní pokyny

K označení příslušných textových pasáží se používají následující piktogramy. Dodržujte pokyny a v těchto případech postupujte zvláště opatrně. Všechny pokyny bezpečnosti práce předejte i ostatním uživatelům, příp. odbornému personálu!



VÝSTRAHA!

Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek smrt nebo těžké tělesné poranění.



POZOR!

Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek drobná nebo lehká poranění anebo věcné škody.



Informace!

Tato informace je v přímé souvislosti s popisem určité funkce nebo určitého pracovního kroku při obsluze.

Pozorně si přečtěte návod k obsluze!

Dodržujte přiložené bezpečnostní pokyny!

Dodržujte bezpečnostní předpisy dané země!



VÝSTRAHA!

Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce!

Nedodržení bezpečnostních pokynů a instrukcí může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžká poranění.

Proto:

- Veškeré bezpečnostní předpisy a pokyny pečlivě uchovávejte.



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky

Při chybném používání nebo užívání opotřebených či poškozených lisovacích nástrojů hrozí nebezpečí poranění odletujícími úlomky.

Proto:

- Lisovací nástroje může používat jen kvalifikovaný personál.
- Bezpodmínečně dodržujte intervaly údržby a údržbu samotnou.
- Před každým použitím zkontrolujte trhliny a ostatní známky opotřebení na lisovacích nástrojích.
- Lisovací nástroje s trhlínami v materiálu nebo ostatními známkami opotřebení okamžitě vyřadte a již je nepoužívejte.
- Lisovací nástroje používejte jen v technicky bezchybném stavu.
- Po chybném použití lisovací nástroj již nepoužívejte, a nechte jej zkontrolovat autorizovaným servisem.



POZOR!

Poškození a chybné funkce lisovacího nástroje při neodborném zacházení.

Proto:

- Opotřebené lisovací nástroje již nepoužívejte, ale ihned jej vyměňte.
- K přepravě a skladování používejte přepravní kufr a lisovací nástroje a lisovací přístroj uchovávejte v suchém prostředí.
- Poškození nechte okamžitě zkontrolovat autorizovaným servisem.
- Dodržujte bezpečnostní pokyny používaných čisticích a protikoročních prostředků.



Informace!

Pokyny ke zpracování a montáži fitinků nebo trubek jsou uvedeny v podkladech systémového dodavatele.

2 Předepsané použití

Lisovací nástroje jsou určeny výlučně pro použití v lisovacích přístrojích vyrobených firmou Novopress, resp. schválených firmou Novopress, se souhlasem systémového dodavatele. V případě pochybností, pokud jde o způsobilost vašeho lisovacího přístroje pro předložené lisovací nástroje, se prosím obraťte na systémového dodavatele.

Přístroj a lisovací nástroje slouží výlučně pro slisování trubek a fitinků, pro které jsou příslušné lisovací nástroje dimenzovány.

Každé jiné, nebo předepsaný rozsah přesahující, použití platí jako neschválené použití.

K předepsanému použití patří také dodržování všech pokynů v návodu k obsluze, dodržování předepsaných intervalů pro inspekci a údržbu (viz kapitola 7), trvání cyklů lisování jakož i dodržování všech příslušných bezpečnostních předpisů v jejich aktuálním znění.

Za škody

- vzniklé při používání nevhodných lisovacích přístrojů nebo
- vzniklé u aplikací, které jsou realizovány mimo rámec předepsaného používání,

společnost Novopress neručí.

3 Rozdělení lisovacích přístrojů

Typ přístroje 1	Typ přístroje 2	Typ přístroje 2XL	Typ přístroje 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Výměnná čelist



POZOR!

Nebezpečí poranění neúmyslným stisknutím tlačítka Start při montáži segmentů do výměnné čelisti.

Proto:

- Segmenty do výměnné čelisti namontovat jen tehdy, není-li výměnná čelist namontována do lisovacího přístroje.

Montáž segmentů do výměnné čelisti (obrázek 1)

Segmenty zasuněte do výměnné čelisti podle vyobrazení (obrázek 1) tak, aby zaskočily.

Demontáž segmentů z výměnné čelisti

Stiskněte tlačítko (A/obrázek 1) a současně segment vysuňte

5 Uvedení do provozu



Informace!

Při vkládání výměnné/vložené čelisti do lisovacího přístroje bezpodmínečně dodržujte návod k obsluze lisovacího přístroje.

Do lisovacího přístroje vložte výměnnou čelist/mezičelist.

6 Slisování



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění odlétávajícími úlomky vyvolané únavou materiálu!

Lisovací nástroje jsou opotřebitelné díly. Při častém lisování dochází k únavě materiálu. Lisovací nástroje opotřebené kvůli únavě materiálu nebo jinak poškozené mohou dokonce i při používání k předepsanému účelu prasknout; při tom hrozí nebezpečí poranění odlétávajícími úlomky. Nebezpečí zlomu je při použití k neurčenému účelu výrazně vyšší.

6.1 Výměnná čelist



POZOR!

Chybná slisování kvůli znečištění, třískám apod. ve tvarovacím obrysu.

Proto:

Dbejte na to, aby se v tvarovacím obrysu segmentů nenacházely žádné nečistoty, třísky apod.

1. Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí se jmenovitým průměrem segmentů.
2. Otevřete výměnnou čelist (obrázek 2).



Informace!

Při nasazování výměnné čelisti na lisovaný fitink bezpodmínečně dodržujte pokyny systémového dodavatele.

3. Výměnnou čelist nasuňte na lisovaný fitink a uvolněte ovládací páku čelisti.



POZOR!

Nebezpečí stlačení při slisovávání!

Hrozí nebezpečí pohmoždění prstů a rukou.

Proto:

- Během spouštění lisovacího cyklu nedávejte mezi výměnné čelisti prsty, ruce ani jiné cizí díly.
- Během lisovacího cyklu nedržte ovládací páky čelisti rukama.



POZOR!

Netěsný spoj u chybného slisování

Proto:

- Po ukončení slisování dbejte, aby byla výměnná čelist úplně uzavřena.
- Neúplně uzavřenou výměnnou čelist společně s lisovacím přístrojem nechte prohlédnout autorizovaným servisem, zda nejsou poškozené.

4. Slisování
5. Otevřete výměnnou čelist a uvolněte slisovaný fitink.

6.2 Lisovací oka



Informace pro lisovací oka se jmenovitým průměrem M108,0!

Jmenovitý průměr M108,0 se slisuje 2 různými mezičelistmi. Příslušná mezičelist je uvedena v následující tabulce.

Jmenovitý průměr M108,0 se nejdříve předběžně slisuje mezičelistí (1.). Lisovací oko zůstane v tomto předběžně slisovaném stavu na slisovaném fitinku. Uzávěr se postará o to, aby se lisovací oko nesesmeklo ze své polohy.

Pomocí mezičelisti (2.) se slisovaný fitink závěrem slisuje.

Přípustné kombinace mezičelistí a lisovacích ok

Nejnovější tabulky najdete na adrese www.novopress.de

CS

✓	= ano
—	= ne

Nové lisovací oko (hranaté)



Obrys		Mezičelist Typ přístroje 2			Mezičelist Typ přístroje 2XL		Mezičelist Typ přístroje 3					
	Lisovací oko	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Austrálie), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X-Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Austrálie)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Staré lisovací oko (kulaté)

Obrys		Mezičelist Typ přístroje 2			Mezičelist Typ přístroje 2XL		Mezičelist Typ přístroje 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
✓	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí se jmenovitým průměrem lisovacího oka.
2. **Lisovací oko s uzávěrem (obrázek 3):**
Stiskněte čep (B/obrázek 3) podle zobrazení [2.1/obrázek 3] a současně jej otevřete roztažením lisovacího oka na uzávěru (C/obrázek 3).

Lisovací oko bez uzávěru (obrázek 5):

Roztažení lisovacího oka.

**Informace****pro lisovací oka s pohyblivými kluznými segmenty (obrázek 4)!**

K zajištění bezchybné funkce lisovacích ok musí být kluzné segmenty pohyblivé. Kluzné segmenty jsou prostřednictvím pružin automaticky tlačeny zpět do správné výchozí pozice.

Proto:

- Dbejte na to, aby označovací rysky na kluzných segmentech (E/obrázek 4) a miskách (D/obrázek 4) tvořily ve výchozí pozici jednu linii.
- V opačném případě nechte lisovací oko opravit u autorizovaného servisu.

3. U pohyblivých kluzných segmentů: Zkontrolujte pohyblivost/polohu kluzných segmentů.

**Informace!**

Při nasazování lisovacího oka na lisovaný fitink bezpodmínečně dodržujte pokyny systémového dodavatele.

4. Lisovací oko nasadíte na lisovaný fitink (obrázek 3+5).
5. **Lisovací oko s uzávěrem (obrázek 3):**
Uzávěr (C/obrázek 3) otočte směrem k čepu (B/obrázek 3) [1/obrázek 3].
Stiskněte čep (B/obrázek 3) podle vyobrazení [2.1/obrázek 3] a současně zasuněte čep do uzávěru (C/obrázek 3), až zaskočí [2.2/obrázek 3].
Čep (B/obrázek 3) musí zaskočit co nejdále. Lisovací oko otočte do lisovací pozice



**Informace
pro jmenovitý průměr M108 (obrázek 6)!**

Dbejte, aby páčka (F/obrázek 6) ležela v jedné linii s uzávěrem (C/obrázek 6).
Jinak uzávěr správně nezaskočí.

Lisovací oko bez uzávěru (obrázek 5):

Lisovací oko uzavřete, a poté jej otočte do lisovací pozice.

6. Otevřete mezičelist.



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění odlétajícími úlomky při chybném nasazení mezičelisti na lisovací oko (obrázek 9).

Nedodržení tohoto pokynu má za následek zlomení mezičelisti a lisovacího oka.

Proto:

- Žlábkové svorky (G/obrázek 8) mezičelisti se musí zachytit o čepy (B/obrázek 8) lisovacího oka (obrázek 8).
- Značky (L/obrázek 7, 8 + 9) na žlábkových svorkách (G) mezičelistí musejí být po nasazení lisovacího oka úplně skryté (obrázek 8 + 9).

7. Mezičelist nasadíte na lisovací oko následujícím způsobem (obrázek 7):
Žlábkové svorky (G/obrázek 7) mezičelisti zasunete co nejvíce do drážek (H/obrázek 7) lisovacího oka.
Mezičelist uzavřete.
8. Zkontrolujte, zda jsou značky (L/obrázek 8) na žlábkových svorkách (G) mezičelistí úplně skryté. Je-li značka částečně vidět, musí se žlábková svorka nasadit znovu.



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění odletujícími úlomky u neuzavřené mezičelisti ZB221 + ZB222 (obrázek 10)

Během slisování stlačujte úchyt ve směru šipky a ne do druhého směru, protože jinak se mezičelist otevře a žlábkové svorky (G/obrázek 10) mezičelisti se již nezachytí o čepy (B/obrázek 10).

Nedodržení tohoto pokynu má za následek zlomení mezičelisti a lisovacího oka.



POZOR!

Netěsný spoj u chybného slisování

Proto:

- Během slisování dbejte, aby bylo lisovací oko zcela uzavřené, tedy aby u lisovacího oka nebyla mezi segmenty žádná mezera.

9. Slisování
10. Otevřete mezičelist a uvolněte ji z lisovacího oka.
11. Otevřete a vyjměte lisovací oko.



**Informace
pro jmenovitý průměr M108 (obrázek 6)!**

Jmenovitý průměr M108,0 musí být finálně slisován mezičelistí ZB 222, 322 nebo 324.

12. Do lisovacího přístroje vložte příslušnou mezičelist.
13. Opakujte body 6 až 10.
14. Lisovací oko otevřete stisknutím páčky (F/obrázek 6).

7 Čištění, údržba a opravy

Viz obrázky 11 až 14.

Doporučené mazací prostředky:

- přiložený olej
- olej obsahující MoS₂

Po každých 200 lisovacích cyklech:

- Klouby (K) lisovacích ok postříkejte grafitovým olejem.
- Mezi kluzné segmenty (E) a misky (D) nastříkejte grafitový olej

Adresy servisních partnerů

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Německo

Adresy autorizovaných servisů získáte u společnosti Novopress nebo je najdete na adrese www.novopress.de.

Intervaly údržby

Údržbu a opravy mohou provádět jen odborné servisy autorizované společností NOVOPRESS či samotná společnost Novopress.



Informace!

Na lisovacích nástrojích je uvedena příští údržba.
Tato údržba musí být provedena podle nálepky s údaji o údržbě.

8 Záruka a ručení

Viz návod k obsluze nebo se podívejte na www.novopress.de.

Présszerszámok

HU Magyar

HU

Az eredeti használati utasítás fordítása

Tartalomjegyzék

1	Alapvető biztonsági előírások.....	121
2	Rendeltetésszerű használat	122
3	A préseszközök besorolása	123
4	Cserepofa	123
5	Üzembe helyezés	123
6	Préselés.....	124
7	Tisztítás, karbantatás, javítás.....	128
8	Szavatosság és garancia	128

Fogalommagyarázat

Jelen kezelési útmutatóban a „présszerszám” fogalma alatt az összes cserepofát, présbetétet, ill. szegmenst, köztes pofát és prэшurok értjük összefoglaló néven.

1 Alapvető biztonsági előírások

A szöveg egyes részeinek jelölésére a következő piktogramokat használjuk. Vegye figyelembe ezeket a fontos útmutatásokat, és különös óvatossággal járjon el az ismertetett helyzetekben. A munkavédelmi utasításokat adja át a többi felhasználónak, illetve szakembernek is!



FIGYELMEZTETÉS!

Az információ olyan potenciálisan veszélyes helyzetre figyelmeztet, amely halált vagy súlyos sérülést okozhat.



VIGYÁZAT!

Az információ olyan potenciálisan veszélyes helyzetre figyelmeztet, amely kisebb sérülést és/vagy anyagi kárt okozhat.



Információ!

Az információ közvetlenül kapcsolódik egy funkció vagy egy folyamat ismertetéséhez.

A használati utasítást figyelmesen olvassa el!

Kövesse a mellékelt biztonsági utasításokat!

Tartsa be az adott országban érvényes biztonsági előírásokat!



FIGYELMEZTETÉS!

Olvasson el minden biztonsági tudnivalót és utasítást!

A biztonsági tudnivalók és előírások figyelmen kívül hagyása áramütéshez, égési és/vagy egyéb súlyos sérülésekhez vezethet.

Ezért:

- Őrizzen meg minden biztonsági tudnivalót és utasítást.



FIGYELMEZTETÉS!

Az elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak

A hibás használat, illetve a kopott vagy sérült présszerszámok használata során az elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak.

Ezért:

- A présszerszámokat kizárólag szakember használhatja.
- A karbantartásra és a karbantartás gyakoriságára vonatkozó előírásokat szigorúan tartsa be.
- A présszerszámokat repedés és kopás szempontjából minden használat előtt vizsgálja át.
- A repedt, sérült vagy kopott présszerszámot tilos tovább használni, azt azonnal le kell selejtezni.
- A présszerszámot kizárólag műszakilag kifogástalan állapotban szabad használni.
- A hibás használatot követően a présszerszámot ne használja tovább, és vizsgáltsa át a hivatalos szakszervizben.



FIGYELEM!

A szakszerűtlen használat a présszerszám sérüléséhez vagy hibás működéséhez vezethet.

Ezért:

- A kopott présszerszámot ne használja tovább, azt azonnal cserélje le.
- Szállításhoz és tároláshoz használjon megfelelő hordtáskát, és tartsa a présszerszámot és a préseszközt száraz helyiségben.
- A sérüléseket haladéktalanul vizsgáltsa meg a hivatalos szakszervizben.
- Tartsa be a tisztító- és korrózióvédő szerekekkel kapcsolatos előírásokat.



Információ!

A szerelvények és csövek megmunkálásánál és szerelésénél kövesse gyártó dokumentációjában található előírásokat.

2 Rendeltetésszerű használat

A présszerszámok kizárólag a Novopress által előállított vagy a Novopress és a rendszerszolgáltató által alkalmasnak talált préseszközökben történő használatára alkalmazhatók. Amennyiben bizonytalan, hogy az Ön préseszköze kompatibilis-e ezekkel a préseszközökkel, kérjük forduljon a rendszerszolgáltatóhoz.

Az eszköz és a présszerszámok kizárólag olyan csövek és fittingek préselésére szolgálnak, amelyekhez a megfelelő présszerszámok tartoznak.

Más vagy ezt meghaladó használat rendeltetésellenes használatnak minősül.

A rendeltetésszerű használatba beletartozik a használati utasítás, a vizsgálati és karbantartási utasítások (lásd 7. fejezet), a préselési ciklusok és minden más vonatkozó munkavédelmi előírás betartása is.

Azon sérülésekért/károkért,

- amelyek nem megfelelő préseszközök használata vagy
- rendeltetésellenes használat miatt következtek be

a Novopress vállalat nem vállal felelősséget.

3 A préseszközök besorolása

1. eszköztípus	2. eszköztípus	2XL. eszköztípus	3. eszköztípus
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Cserepofa



VIGYÁZAT!

Sérülésveszély a start gomb véletlenszerű megnyomása miatt a szegmensek cserepofába történő beépítése esetén.

Ezért:

- A szegmenseket kizárólag olyankor szabad beépíteni a cserepofába, amikor a cserepofa nincs benne a préseszközben.

A szegmensek beépítése a cserepofába (1. kép)

Addig tolja a szegmenseket a cserepofába, amíg azok be nem akadnak (1. kép).

A szegmensek kiserelése a cserepofából

Nyomja meg a gombot (A/1. kép) és ezzel egyidőben nyomja ki a szegmenst.

5 Üzembe helyezés



Információ!

Mindenképpen kövesse a préseszköz használati utasítását a cserepofa/köztes pofa préseszközbe helyezésekor.

Helyezze be a cserepofát/köztes pofát a préseszközbe.

6 Préselés



FIGYELMEZTETÉS!

Az anyagkifáradás miatt elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak!

A présszerszámok gyorsan kopó alkatrészek. Gyakori használat esetén az anyag kifárad. Az anyagkifáradás miatt elkopott vagy más módon sérült szerszámok akár rendeltetésszerű használat közben is eltörhetnek, ilyenkor sérülésveszély áll fenn az elrepülő darabok miatt. Nem rendeltetésszerű használat esetén a törésveszély fokozódik.

6.1 Cserepofa



VIGYÁZAT!

Hibás préselések, ha szennyeződés vagy forgács stb. kerül a préskontúrba.

Ezért:

Ügyeljen arra, hogy a szegmensek préskontúrájába ne kerüljön szennyeződés, forgács stb.

1. Ellenőrizze, hogy a présfittingek névleges szélessége megegyezik-e a szegmensek névleges szélességével.
2. Nyissa ki a cserepofát (2. kép).



Információ!

Vegye figyelembe a rendszerszolgáltató utasításait, amikor felhelyezi a cserepofát a présfittingre.

3. Tolja a cserepofát a présfittingre és engedje el a pofaemelőt.



VIGYÁZAT!

Préseléskor zúzódásveszély!

Az ujjak és a kezek zúzódásának veszélye.

Ezért:

- A présfolyamat közben ne tartsa testrészeit, illetve bármilyen idegen tárgyat a cserepofák közé.
- A présfolyamat közben a pofaemelőt ne tartsa kézzel.



VIGYÁZAT!

Hibás préselés esetén nem elég szoros érintkezés

Ezért:

- A présfolyamat befejezése után ügyeljen arra, hogy a cserepofa teljesen zárt állapotban legyen.
- Vizsgáltassa meg hivatalos szakszervizben, hogy találhatóak-e sérülések a nem teljesen zárt cserepofán és a préseszközön.

4. Préselés.
5. Nyissa ki a cserepofát és oldja le a présfittingről.

6.2 Préshurok

HU



M108,0 névleges szélességű préshurkokra vonatkozó megjegyzés!

A M108,0 névleges szélességet 2 különböző köztes pofával kell préselni. Kérem keresse ki a következő táblázatban a megfelelő cserepofát.

A M108,0 névleges szélességet először elő kell préselni a cserepofával (1.). A préshurok ilyen előpréselt állapotban a présfittingen marad. A rögzítés arról gondoskodik, hogy a préshurok nem csússzon el.

A présfittinget a köztes pofa (2.) készre préseli.

A cserepofák és a présgyűrűk engedélyezett kombinációi

A legújabb táblázatokat a www.novopress.de honlapon találja meg

✓	= igen
—	= nem

Új préshurok (szögletes) ,

Kontúr		Köztes pofa 2. eszköztípus			Köztes pofa 2XL. eszköztípus		Köztes pofa 3. eszköztípus					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 csak réz (Ausztrália), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Ausztrália)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Régi prëshurok (kerek)

Kontúr		Köztes pofa 2. eszköztípus			Köztes pofa 2XL. eszköztípus		Köztes pofa 3. eszköztípus					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	Présgyűrű											
	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Ellenőrizze, hogy a présfittingek névleges szélessége megegyezik-e a prëshurok névleges szélességével.
- Prëshurok zárral (3. kép):**
A csapot (B/3. kép) az ábrán bemutatott módon nyomja meg [2.1/3. kép] és ezzel egy időben a prëshurok széthúzásával nyissa ki a zárat (C/3. kép).

Prëshurok zár nélkül (5. kép):

Húzza szét a prés gyűrűt.


Információ
vezetőszezmensekkel rendelkező prés gyűrűkkel kapcsolatban (4. kép)!

A prëshurok kifogástalan működéséhez a vezetőszezmenseknek mozgathatónak kell lenniük.

A rugók folyamatosan önállóan visszanyomják a vezetőszezmenseket a megfelelő kezdeti pozíciójukba.

Ezért:

- Ügyeljen arra, hogy a vezetőszezmenseken és a héjakon (D/4. kép) található jelölővonalak (E/4. kép) egy vonalba essenek.
- Amennyiben nem esnek egy vonalba, meg kell javíttatni a prëshurkot egy hivatalos szakszervízben.

- Mozgatható vezetőszezmensek esetén: Vizsgálja meg a vezetőszezmensek mozgásképességét/helyzetét.


Információ!

Vegye figyelembe a rendszerszolgáltató utasításait, amikor felhelyezi a prëshurkot a présfittingre.

- Helyezze a prëshurok a présfitting felé (3.+5. kép).
- Prëshurok zárral (3. kép):**
A zárat (C/3. kép) forgassa el a csap (B/3. kép) irányába [1/3. kép].
Nyomja be a csapot (B/3. kép) az ábrán bemutatott módon [2.1/3. kép] és ezzel egy időben tolja be a csapot a zárba (C/3. kép), amíg az be nem akad [2.2/3. kép].

A csapnak (B/3. kép), amennyire lehetséges, be kell akadnia. Forgassa a prэшurkot a prэшpozícióba.



Információ

M108 névleges szélesség esetén (6. kép)!

Ügyeljen arra, hogy a kar (F/6. kép) a zárral egy vonalban legyen (C/6. kép). Különben a zár nincs eléggé bekattintva.

Prэшurok zár nélkül (5. kép):

Zárja be a prэшurkot és forgassa a prэшpozícióba.

6. Nyissa ki a köztes pofát.



FIGYELMEZTETÉS!

Az elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak, ha nem megfelelően helyezi fel a köztes pofát a prэшurokra (9. kép).

Ennek figyelmen kívül hagyása a köztes pofa és a prэшurok törését vonja maga után.

Ezért

- A köztes pofa karmainak (G/8. kép) körbe kell fogniuk (8. kép) a prэшurok csapját (B/8. kép).
- A köztes pofa karmainak (G) jelölései (L/7., 8. + 9. kép) a prэшurok felhelyezése után teljesen rejtve kell lenniük (8. + 9. kép).

7. A köztes pofát a következőképpen kell felhelyezni a prэшurokra (7. kép):
A köztes pofa karmait (G/7. kép), amennyire lehetséges, be kell tolni a prэшurok vájataiba (H/7. kép).
Zárja be a köztes pofát.
8. Ellenőrizze, hogy a köztes pofa karmainak (G) jelölései (L/8. kép) a prэшurok felhelyezése után teljesen rejtve vannak-e.
Ha a jelölés részben látható, akkor a köztes pofát újból fel kell helyezni.



FIGYELMEZTETÉS!

Az elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak nyitott köztes pofa esetén ZB221 + ZB222 (10. kép)

A préselés közben a fogantyút a nyíl irányába kell tolni, nem pedig az ellenkező irányba, különben a köztes pofa kinyílik és a köztes pofa karmai (G/10. kép) nem ölelik körbe a csapot (B/10. kép).

Ennek figyelmen kívül hagyása a köztes pofa és a prэшurok törését vonja maga után..



VIGYÁZAT!

Hibás préselés esetén nem elég szoros érintkezés

Ezért:

- Préselés közben ügyelni kell arra, hogy a prэшurok teljesen záródjon be és ne legyen rés a szegmensek között.

9. Préselés
10. Nyissa ki a köztes pofákat és oldja le őket a prэшurokról.
11. Nyissa ki és vegye le a prэшurkot.



Információ

M108 névleges szélesség esetén (6. kép)!

Az M108,0 névleges szélességet a ZB 222, 322 vagy 324 köztes pofával készre kell préselni.

12. Helyezze be a megfelelő köztes pofát a préseszközbe.
13. Ismétlje meg a 6.-10. pontokban foglaltakat.
14. A kar (F/6. kép) megnyomásával nyissa ki a prэшurkot.

7 Tisztítás, karbantatás, javítás

Lásd 11.-14. Kép.

Ajánlott kenőanyag:

- mellékelt olaj
- MoS₂ tartalmú olaj

200 préselés után:

- A préhurkok csuklóit (K) kenőanyaggal kell befújni.
- A csúszó szegmensek (E) és a héjak (D) közé grafitos olajat kell fújni.

Szervizcímek

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Németország

A jóváhagyással rendelkező szakműhelyek címéről érdeklődjön a Novopressnél, vagy nézze meg a www.novopress.de weboldalon.

Karbantartási gyakoriságok

Karbantartási és javítás munkálatokat kizárólag a Novopress vagy az arra felhatalmazott NOVOPRESS szakszervizek végezhetnek.



Információ!

A présszerszámokon megtalálható a következő karbantartás időpontját.
A karbantartást a felragasztott karbantartási címke alapján kell elvégezni.

8 Szavatosság és garancia

Lásd az eszköz leírását vagy a www.novopress.de oldalt.

Dispozitivele de presare

RO Română

Traducerea instrucțiunilor originale de funcționare

Cuprins

1	Instrucțiuni de siguranță de bază	129
2	Utilizarea conformă.....	130
3	Clasificarea mașinilor de presare	131
4	Bacuri de schimb	131
5	Punere în funcțiune	131
6	Presarea	131
7	Curățarea, revizia și repararea.....	136
8	Garanția și perioada de garanție	136

Definirea termenilor

În prezentul manual de utilizare prin folosirea termenului “dispozitivele de presare” sunt centralizate toate bacurile de rezervă, elementele de presare respectiv segmente, bacuri intermediare și coliere de presare.

1 Instrucțiuni de siguranță de bază

Pentru marcarea unor pasaje de text se utilizează următoarele pictograme. Respectați instrucțiunile și fiți foarte precaut în aceste situații. Transmiteți instrucțiunile privind protecția muncii mai departe către ceilalți utilizatori respectiv către personalul de specialitate!



ATENȚIONARE!

Această informație indică o posibilă situație de pericol, care poate cauza moartea sau vătămarea gravă a integrității corporale.



ATENȚIE!

Această informație indică o posibilă situație de pericol, care poate cauza vătămări ușoare și / sau pagube materiale.



Informație!

Această informație are o legătură directă cu descrierea unei funcții sau a unui proces de mănuire.

Citiți cu atenție instrucțiunile de funcționare!

Respectați instrucțiunile de siguranță anexate!

Respectați măsurile de siguranță specifice țării!



ATENȚIONARE!

Citiți toate instrucțiunile și indicațiile de siguranță!

Nerespectarea instrucțiunilor și indicațiilor de siguranță poate cauza șocuri electrice, arsuri și/sau vătămări corporale grave.

De aceea:

- Păstrați toate instrucțiunile și indicațiile de siguranță, pentru a le putea consulta în viitor.

**ATENȚIONARE!****Pericol de rănire din cauza fragmentelor desprinse**

În cazul utilizării greșite sau în cazul utilizării unor dispozitive de presare uzate sau deteriorate există un pericol de rănire din cauza fragmentelor desprinse.

De aceea:

- dispozitivele de presare pot fi utilizate doar de către personal calificat.
- intervalele de întreținere și revizie trebuie respectate în mod obligatoriu.
- Înainte de utilizare, dispozitivele de presare vor fi verificate după fisuri sau alte asemenea semne de uzură.
- dispozitivele de presare cu fisuri sau alte semne de uzură vor fi imediat scoase din uz.
- se vor utiliza doar dispozitivele de presare aflate într-o stare perfectă.
- după utilizarea greșită dispozitivelor de presare, acestea nu vor mai fi utilizate înainte de efectuarea unei verificări de către un atelier autorizat.

**ATENȚIE!****Deteriorarea sau funcționarea defectuoasă a dispozitivelor de presare din cauza utilizării neconforme.**

De aceea:

- dispozitivele de presare uzate vor fi scoase din uz și înlocuite imediat.
- utilizați geanta pentru transportul și depozitarea mașinilor și aparatelor de presat într-o încăpere uscată.
- eventualele deteriorări trebuie verificate imediat la un service autorizat.
- respectați instrucțiunile substanțelor de curățare și de protecție față de coroziune utilizate.

**Informație!**

Instrucțiunile de prelucrare și montare a fittingurilor și a țevelor se vor prelua din documentația ofertantului de sisteme.

2 Utilizarea conformă

Dispozitivele de presare sunt destinate exclusiv utilizării împreună cu mașinile de presare fabricate de Novopress, respectiv împreună cu cele recomandate de către Novopress împreună cu ofertantul de sisteme. În caz de nesiguranțe privind potrivirea mașinii dumneavoastră de presare pentru dispozitivele de presare existente adresați-vă ofertantului sistemului.

Mașina și dispozitivele de presare sunt destinate exclusiv îmbinării prin presare a țevelor și fittingurilor, pentru care sunt disponibile dispozitivele de presare corespunzătoare.

Orice altă utilizare sau utilizarea prelungită va fi considerată necorespunzătoare.

Utilizarea conform destinației se referă și la respectarea instrucțiunilor de utilizare, a intervalelor de inspecție și de revizie (vedeți capitolul 7), durabilitatea ciclurilor de presare precum și respectarea tuturor instrucțiunilor de siguranță aplicabile în varianta lor actuală.

Novopress nu este responsabilă pentru defectunile

- rezultate din utilizarea unor mașini de presare neconforme sau
- rezultate în urma utilizării în alte scopuri decât cele conform destinației.

3 Clasificarea mașinilor de presare

RO

Tip aparate 1	Tip aparate 2	Tip aparate 2XL	Tip aparate 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 Bacuri de schimb



ATENȚIE!

Pericol de accidentare din cauza acționării accidentale a butonului de start la montajul segmentelor în bacul de schimb.

De aceea:

- Montați segmentul în bacul de schimb doar dacă bacul de schimb nu este montat în mașina de presare.

Montajul segmentelor în bacul de schimb (fig. 1)

Împingeți segmentele conform prezentării (fig. 1) în bacurile de schimb până la înclichetare.

Demontarea segmentelor din bacul de schimb

Apăsați pe butonul (A/fig. 1) și totodată scoateți segmentul..

5 Punere în funcțiune



Informație!

Respectați cu strictețe Manualul de utilizare al dispozitivului de presare pentru a introduce bacul de schimb/bacul intermediar în mașina de presare.

Introduceți bacurile de schimb/bacurile intermediare în mașina de presare.

6 Presarea



ATENȚIONARE!

Pericol de rănire din cauza fragmentelor desprinse din cauza solicitării materialului.

Dispozitivele de presare sunt piese consumabile. Materialul este solicitat prin acțiunile de presare frecvente. Dispozitivele de presare uzate din cauza solicitării materialului sau deteriorate pe altă cale se pot rupe chiar dacă sunt folosite conform destinației lor; de aceea, există pericol de rănire din cauza fragmentelor desprinse. Pericolul de rupere este mult mai mare dacă acestea nu sunt utilizate corespunzător.

6.1 Bacuri de schimb



ATENȚIE!

Presărigreșite din cauza murdăriei, șpanurilor etc. în conturul de presare.

De aceea:

Fiți atenți ca murdăria, șpanul etc. să nu se infiltreze în conturul de presare al segmentelor.

1. Verificați ca diametrul nominal al fittingului de presare să corespundă cu diametrul nominal al segmentelor.
2. Deschideți bacurile de schimb (Figura 2).



Informație!

Pentru poziționarea bacurilor de schimb pe fittingul de presare respectați neapărat indicațiile ofertantului sistemului.

3. Împingeți bacurile de schimb pe fittingul de presare și eliberați maneta bacurilor.



ATENȚIE!

Pericol la presare!

Pericol de strivire a degetelor și a mâinilor.

De aceea:

- Nu introduceți părți ale corpului sau corpuri străine între bacurile de presare pe durata procesului de presare.
- Nu țineți cu mâna pârghia fălcilor pe durata procesului de presare.



ATENȚIE!

Îmbinare non-etanșă din cauza unei presări greșite

De aceea:

- După finalizarea presării aveți grijă ca bacul de presare să fie complet închis.
- Se va dispune verificarea bacurilor de schimb neînchise complet împreună cu mașina de presare de către un atelier autorizat, pentru a determina dacă există deteriorări.

4. Presare
5. Deschideți bacurile de schimb și desfaceți fittingul de presare.

6.2 Coliere de presare



Informație pentru coliere de presare Diametrul nominal M108,0!

Pentru diametrul nominal M108,0 se va presa cu 2 bacuri intermediare diferite. Preluati bacurile intermediare corespunzătoare din următorul tabel.

Pentru diametrul nominal M108,0 se va presa mai întâi cu bacul intermediar (1).

Colierul de presat rămâne în această stare preliminară de prestare pe fittingul de presare. Capacul asigură că colierul de presare nu alunecă din poziția sa.

Cu bacul intermediar (2.) se va presa fittingul de presare la final.

Combinăție autorizată de bacuri intermediare și coliere de presare

Cele mai noi tabele se găsesc pe www.novopress.de

RO

✓	= Da
—	= Nu

Noul colier de presare (în colțuri)



Contur		Bac intermediar Tip aparate 2			Bac intermediar Tip aparate 2XL		Bac intermediar Tip aparate 3					
	Colier de presare	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Vechiul colier de presare (rotund)

Contur		Bac intermediar Tip aparate 2			Bac intermediar Tip aparate 2XL		Bac intermediar Tip aparate 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

- Verificați dacă diametrul nominal al fittingului de presare corespunde cu cel al colierului de presare.
- Colier de presare cu capac (fig. 3):**
Apăsați bolțurile (B/fig. 3) conform prezentării [2.1/fig. 3] și deschideți simultan prin desfacerea colierului de presare de la capac (C/fig. 3).

Colier de presare fără capac (fig. 5):

Desfaceți colierul de presare.


Informație
pentru coliere de presare cu segmente de alunecare mobile (Fig. 4)!

Pentru a asigura funcționarea corectă a fălcii/buclei de presare, segmentele glisante trebuie să fie mobile.

Segmentele glisante sunt apăsați întotdeauna în mod automat în poziția inițială corectă.

De aceea:

- Fiți atenți ca liniile de marcaj de pe segmentele de alunecare (E/fig 4) și învelișul (D/fig. 4) să formeze o linie în poziția de plecare.
- În caz contrar, dispuneți repararea colierului de presare de un atelier autorizat..

- Bei beweglichen Gleitsegmenten: Beweglichkeit/Position der Gleitsegmente überprüfen.


Informație!

Pentru poziționarea colierului de presare pe fittingul de presare respectați neapărat indicațiile ofertantului sistemului.

- Așezați colierul de presare pe fittingul de presare (fig. 3+5).
- Colier de presare cu capac (fig. 3):**
Rotiți capacul (C/fig. 3) în direcția bolțului (B/fig. 3) [1/fig. 3].
Apăsați bolțurile (B/fig. 3) conform prezentării [2.1/fig. 3] și împingeți simultan bolțul din capac (C/fig. 3) până la înclichetare [2.2/fig. 3].
Bolțul trebuie să se fixeze cât mai mult posibil (B/fig. 3). Rotiți colierul de presare în poziția de presare.



**Informație
pentru diametrul nominal M108 (Figura 6)!**

Fiți atenți ca maneta (F/Fig. 6) să se afle pe aceeași linie cu capacul (C/Fig. 6).
Altfel capacul nu este fixat corect.

Colier de presare fără capac (fig. 5):

Închideți colierul de presare și apoi rotiți-l în poziția de presare.

6. Deschideți bacul intermediar.



ATENȚIONARE!

Pericol de accidentare din cauza pieselor rupte din cauza așezării greșite a bacului intermediar pe colierul de presare (Fig. 9).

Nerespectarea conduce la ruperea bacului intermediar și al colierului de presare.

De aceea:

- Ghearele (G/fig. 8) bacului intermediar trebuie să ajungă în jurul bolțurilor (B/Fig. 8) ale colierului de presare (Fig. 8).
- Marcajele (L/fig. 7, 8 + 9) de pe ghearele (G) bacului intermediar trebuie să fie complet acoperite (fig. 8 + 9) după fixarea colierului de presare.

7. Așezați bacul intermediar pe colierul de presare (fig. 7):
Împingeți ghearele (G/fig. 7) bacului intermediar cât mai mult posibil în canelurile (H/Fig. 7) colierului de presare.
Închideți bacurile intermediare.
8. Verificați ca marcajele (L/fig. 8) de pe ghearele (G) bacului intermediar să fie complet acoperite.
Dacă un marcaj este parțial vizibil, bacul intermediar trebuie fixat din nou.



ATENȚIONARE!

Pericol de accidentare din cauza pieselor rupte din cauza neînchiderii bacului intermediar ZB221 + ZB222 (Fig. 10)

În timpul presării apăsați mânerul în direcția săgeții și nu în altă direcție, deoarece în caz contrar bacul intermediar va rămâne deschis și ghearele (G/Fig. 10) bacului intermediar nu vor mai ajunge la bolțuri (B/Fig. 10).

Nerespectarea conduce la ruperea bacului intermediar și al colierului de presare.



ATENȚIE!

Imbinare non-etanșă din cauza unei presări greșite

De aceea:

- În timpul procesului de presare aveți grijă ca bucla de presare să se închidă complet, astfel încât să nu existe o deschidere între segmente.

9. Presare
10. Deschideți bacul intermediar și desfaceți-l de la colierul de presare.
11. Deschideți și scoateți bacul de presare.



**Informație
pentru diametrul nominal M108 (Figura 6)!**

Pentru diametrul nominal M108,0 se va presa cu bacul intermediar ZB 222, 322 sau 324 până la finalizare.

12. Introduceți bacul intermediar în mașina de presare corespunzătoare.
13. Repetați punctele 6 până la 10.
14. Deschideți colierul de presare prin apăsarea manetei (F/fig. 6).

7 Curățarea, revizia și repararea

Vedeți fig. 11 până la 14.

Lubrifianti recomandați:

- uleiul menționat
- ulei cu conținut de MoS₂

După fiecare 200 de presări:

- Pulverizați lubrifiant pe articulațiile colierelor (K).
- Pulverizați lubrifiant între segmentele de alunecare (E) și înveliș (D)

Adresele service-urilor

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
Germania

Adresele service-urilor autorizate pot fi solicitate la Novopress sau pot fi obținute la adresa www.novopress.de.

Intervalele de revizie

Reviziile și reparațiile periodice vor fi efectuate doar de către Novopress sau un service specializat autorizat de NOVOPRESS.



Informație!

Pe dispozitivele de presare este indicată următoarea dată de revizie.
Această revizie trebuie efectuată conform mențiunilor de pe eticheta de revizie.

8 Garanția și perioada de garanție

Vedeți Manualul aparatului sau accesați www.novopress.de.

压制工具

ZH 中文

原版操作说明书

ZH

目录

1	基本的安全提示	137
2	正确使用	138
3	压钳的分类.....	139
4	替换开口硬模	139
5	启用	139
6	压制作业	139
7	清洁、维护和维修.....	144
8	保修	144

定义

在本操作说明书中“压制工具”这个名称包括所有替换开口硬模、压制套件、分段、中间硬模和压环。.

1 基本的安全提示

使用如下图标标注文本内容。请遵守相关提示，并在这些情况下特别小心。请将所有工作安全提示告知其它的使用者或专业人员！

	警告！ 该信息提示可能导致重伤甚至死亡。
	小心！ 该信息提示可能导致轻微伤害和/或财产损失。
	信息！ 此信息直接说明功能或操作流程。

仔细阅读操作说明书！

注意随附的安全提示！

请遵守各国相关的安全规范！

	警告！ 请阅读所有安全提示和说明！ 不遵守安全提示和说明可能导致触电、火灾和/或者严重的人身伤害。 因此： - 请保存好所有的安全提示和说明以便今后查阅。
---	---

**警告！****飞出的断片会造成受伤危险**

错误应用或使用磨损（损坏）的压制工具时，存在因飞出断片而造成受伤的危险。

因此：

- 压制工具只能由专业人员使用。
- 务必进行维护并遵守维护间隔期。
- 每次使用前检查压制工具是否有裂纹和其他磨损迹象。
- 压制工具如果存在实际裂纹或其他磨损迹象请立即将其挑出，且不再使用。
- 只能使用功能完好的压制工具。
- 错误使用后不得再使用压制工具，必须让授权的专业工厂检查。

**小心！****错误操作会导致压制工具损坏以及功能故障。**

因此：

- 不再使用损坏的压制工具并立即予以更换。
- 运输和存放时使用运输箱，并且将压制工具和压钳存放在干燥的室内。
- 立即让授权的专业工厂检查损坏。
- 注意所用清洁和防腐剂的安全提示。

**信息！**

配件或管道的加工和安装说明请参考系统供应商的资料。

2 正确使用

本压制工具仅设计用于 Novopress 公司生产的或由 Novopress 公司声明与系统供应商一致的开口硬模。如果不确定本压制工具压钳的性质，请向系统供应商咨询。

压钳和压制工具仅用于压缩相应压制工具适用的管道和配件。

用作其他用途或是超出规定范围使用，都被视为违反规定。

按照规定使用也包括遵守操作说明书、遵循检查和维护条件（见第 7 章）以及遵守所有相关的最新版安全规定。

对于

- 由于使用不合适的压钳或
- 由于超出规定使用范围的应用而造成的损坏，

Novopress 公司概不负责。

3 压钳的分类

压钳类型 1	压钳类型 2	压钳类型 2XL	压钳类型 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 替换开口硬模



小心!

在将分段装入替换开口硬模时，如果意外按下启动按键，会导致受伤危险。

因此：

- 仅当替换开口硬模未安装在压钳内时，才能将分段装入替换开口硬模。

将分段装入替换开口硬模（图1）

分段如图所示（图1）推入替换开口硬模直至卡止。

从替换开口硬模拆下分段

按下按钮（A/图1）同时压出分段。

5 启用



提示!

务必注意压钳操作说明书以将替换开口硬模/中间硬模装入压钳。

替换开口硬模/中间硬模装入压钳。

6 压制作业



警告!

由于材料断裂飞溅造成的受伤危险。

压制工具是损耗工具。经常压制会导致材料疲劳。由于材料疲劳，磨损或损坏的压制工具甚至可能在正确使用断裂从而断裂飞溅导致受伤危险。如果使用不正确，断裂危险则更高。

6.1 替换开口硬模



小心！

由于脏污、削屑等导致压制轮廓错误。

因此：

应注意，在分段的压制轮廓中不能有脏物、削屑等。

1. 请检查压制配件的标称宽度是否与分段的标称宽度一致。
2. 打开替换开口硬模（图2）。



提示！

在将替换开口硬模放在压制配件上时，务必注意系统供应商的提示。

3. 将替换开口硬模推到压制配件上松开硬模柄。



小心！

压制时有挤压手指危险！

有挤压手指和手的危险。

因此：

- 在触发冲压过程中，四肢或外构件不要在替换开口硬模之间。
- 在冲压过程中不要用手抓住爪式杠杆。



小心！

错误压制时连接不密封

因此：

- 压制作业结束后请注意替换开口硬模已完全闭合。
- 未完全密封的替换开口硬模和压钳请专业人员检查是否损坏。

4. 压制作业。
5. 打开替换开口硬模并从压制配件上松开。

6.2 压环



标称宽度 M108.0 压环的提示！

标称宽度 M108.0 用 2 个不同中间硬模压制。相应中间硬模从下表中获得。

先用中间硬模 (1.) 预压制标称宽度 M108.0。压环在预压状态下仍然留在压制配件上。卡锁防止压环从其位置滑出。

用中间硬模 (2.) 压制压制配件至末端。

中间硬模和压环允许配对

最新表格请参见 www.novopress.de

ZH

✓	= 是
—	= 否

新压环（三角） , 

轮廓		中间硬模 压钳类型 2			中间硬模 压钳类型 2XL		中间硬模 压钳类型 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	压环											
	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (澳大利亚)、 M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 - M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (澳大利亚)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

旧压环（圆形）

轮廓 轮		中间硬模 压钳类型 2			中间硬模 压钳类型 2XL		中间硬模 压钳类型 3					
	压环	201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 - M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	✓ (1.)	✓ (2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
➤	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. 请检查压制配件的标称宽度是否与压环的标称宽度一致。.
2. 带卡锁的压环（图 3）：
如图所示压入锁销（B/图 3）[2.1/图 3]，并同时分开压环打开卡锁（C/图 3）。

不带卡锁的压环（图 5）：

分开压环。.

**针对
带移动滑块的压块（图 4）**

为保证压环功能完备，滑块必须可以移动。

滑块受弹簧作用可以自动回到正确的出口位置。

因此：

- 注意滑块上的划线标记（E/图 4）和出口位置内的半球（D/图 4）组成一条直线。
- 如果不是，则请专业人员维修压环。

3. 移动滑块：检查滑块的移动/位置。

**提示！**

在将替压环放在压制配件上时，务必注意系统供应商的提示。

4. 压环放在压制配件上（图 3+5）。
5. 带卡锁的压环（图 3）：
卡锁（C/图 3）向锁销（B/图 3）的方向选择[1/图 3]。
锁销（B/图 3）如图所示按压[2.1/图 3]，同时将锁销推入卡锁（C/图 3）直至卡入[2.2/图 3]。
锁销（B/图 3）必须尽可能卡入。卡环转入压制位置。



提示！
对于标称宽度 **M108**（图 6）：
注意撬棒（F/图 6）与卡锁（C/图 6）在一直线上。
否则卡锁不呢个正确卡入。

不带卡锁的压环（图 5）：

关闭压环，接着转入压制位置。

6. 打开中间硬模。



警告！
将中间硬模放在压环上时出错，断裂飞溅会导致受伤危险（图9）。
不遵守可能导致中间硬模和压环断裂。
因此：
– 中间硬模的卡爪（G/图 8）必须抓紧压环锁销（B/图 8）的周围（图 8）。
– 在放置好压紧环之后，必须完全覆盖中间卡爪夹钳 (G) 上的标记（L/图 7、8、9）（图 8 + 9）。

7. 采取下列方法将中间硬模放在压环上（图 7）：
中间硬模的卡爪（G/图 7）尽可能推入压环的凹槽（H/图 7）内。。
关闭中间硬模。
8. 检查是否完全覆盖了中间卡爪夹钳 (G) 上的标记（L/图 8）。
如果仅可见部分标记，则必须重新放置中间夹爪。.



警告！
如果未关闭中间硬模，断裂飞溅会造成受伤危险**ZB221 + ZB222**（图 10）
在压制过程中，沿箭头方向而非其它方向按压手柄，否则中间硬模将打开，硬模卡爪（G/图 10）不再抓紧锁销周围（B/图 10）。
不遵守可能导致中间硬模和压环断裂。



小心！
错误压制时连接不密封
因此：
– 压制作业过程中，请注意压环各段之间不得存在间隙，压环完全密封。

9. 压制作业
10. 打开中间硬模，并从压环上松开。
11. 打开并取下压环。



提示！
针对标称宽度 M108.0
标称宽度 M108.0 必须用中间硬模 ZB 222、322 或 324 完成压制。

12. 相应中间硬模装入压钳。
13. 重复第 6 项至第 10 项。
14. 按压手柄（F/图 6）打开压环。

7 清洁、维护和维修

参见图 11 至 14。

推荐的润滑剂：

- 随附的油料
- 含MoS₂的油

每进行 200 次压制作业后：

使用石墨油喷涂压环的链结 (K)。

使用石墨油喷涂滑块 (E) 和半球 (D) 之间。

售后服务地址

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG
Welserstr. 7
41468 Neuss
德国

授权的专业工厂地址可向 Novopress 索要或者通过访问 www.novopress.de 获悉。

维护间隔期

维护和维修工作只能由 Novopress 或 NOVOPRESS 授权的专业工厂执行。



信息！

在压制工具上标出下次维护时间。
必须根据维护维护标签进行维护。

8 保修

参见机器说明说或 www.novopress.de。

KO 한국어 사용 설명서 원본 번역

목차

1	기본 안전 정보	145
2	사용 목적	147
3	프레스 유닛 분류	147
4	교체형 조	148
5	최초 사용	148
6	프레싱	148
7	청소, 유지보수 및 수리	153
8	보증	154

용어 설명

본 사용 설명서에서 사용하는 '프레스 공구'라는 용어는 모든 교체형 조, 프레스 인서트 및 세그먼트, 중간 조, 프레스 루프를 포함합니다.

1 기본 안전 정보

텍스트 섹션을 강조하기 위해 다음과 같은 기호를 사용했습니다. 이 참조에 유의하여, 해당 상황에서 특히 주의하여 행동하십시오. 모든 안전 정보를 다른 사용자나 전문 인력에게도 전달하십시오!

	경고! 이 정보는 사망 혹은 심각한 부상을 유발할 수 있는 잠재적인 위험 상황을 나타냅니다.
	주의! 이 정보는 경미한 부상 및 재산 피해를 유발할 수 있는 잠재적인 위험 상황을 나타냅니다.
	정보! 이 정보는 기능 혹은 조작 절차에 대한 설명과 직접적으로 관련된 내용입니다.

사용 설명서를 숙지하십시오!

첨부된 안전 정보에 유의하십시오!

해당 지역의 안전 관련 규정을 준수하십시오!

 	경고! 모든 안전 정보 및 지침을 읽으십시오! 안전 정보 및 지침에 따르지 않으면 감전, 화재 혹은 심각한 부상이 발생할 수 있습니다. 따라서: - 추후에 사용할 수 있도록 모든 안전 정보와 지침을 보관하십시오.
	경고! 파편이 튀어 부상을 입을 수 있음 마모되었거나 손상된 프레스 공구 및 프레스 유닛을 잘못 사용하면, 파편이 튀어 부상을 입을 수 있습니다. 따라서: - 프레스 공구 및 프레스 유닛은 반드시 전문 인력만 사용해야 합니다. - 유지보수 및 그 주기는 반드시 준수해야 합니다. - 프레스 공구 및 프레스 유닛을 사용하기 전에 매번 균열과 기타 마모 현상의 발생 여부를 점검해야 합니다. - 균열 혹은 기타 마모 현상이 발생한 프레스 공구 및 프레스 유닛은 즉시 폐기하고 더 이상 사용하지 마십시오. - 프레스 공구 및 프레스 유닛은 기술적 결함이 없는 상태일 때만 사용하십시오. - 프레스 공구 및 프레스 유닛을 잘못 사용한 뒤에는 사용을 중지하고, 공인된 전문업체에 의뢰하여 점검하십시오.
	주의! 부적절한 취급으로 인해 프레스 공구 및 프레스 유닛이 손상되거나 올바르게 작동하지 않을 수 있음 따라서: - 마멸된 프레스 공구는 사용을 중지하고, 즉시 교체하십시오. - 운송 및 보관을 위해 이동용 케이스를 사용하고, 프레스 공구 및 프레스 유닛은 건조한 장소에 보관하십시오. - 손상된 경우에는 즉시 공인된 전문업체에 의뢰하여 점검하십시오. - 사용하는 세척제 및 방청제의 안전 정보에 유의하십시오.
	정보! 피팅 혹은 파이프 가공 및 조립 관련 지침은 시스템 공급업체의 문서를 참조하십시오.

2 사용 목적

프레스 공구는 Novopress에서 제작하였거나, 혹은 시스템 공급업체의 동의하에 적합성을 인정한 프레스 유닛에만 사용할 수 있습니다. 해당 프레스 공구가 귀하가 소유한 프레스 유닛에 사용하기에 적합한지 확신이 없을 경우에는 시스템 공급업체에 문의하십시오.

유닛과 프레스 공구는 해당 프레스 공구용으로 예정된 파이프와 피팅을 압착하는데 사용하는 전용 도구입니다.

그 외 기타 다른 사용 방식은 부적절한 것으로 간주됩니다.

적절한 사용에는 사용 설명서 숙지, 검사 및 유지보수 조건 준수(7장 참조), 프레스 사이클 지속 그리고 현재 적용되고 있는 모든 안전 관련 규정의 준수 역시 포함됩니다.

다음과 같은 손해에 대해서는 Novopress에서 책임지지 않습니다.

- 부적절한 프레스 유닛 사용 혹은
- 목적외 사용으로 인해 발생한 손해

3 프레스 유닛 분류

유닛 유형 1	유닛 유형 2	유닛 유형 2XL	유닛 유형 3
AFP101	EFP1 / EFP2	ACO202XL	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	ACO203XL	AFP3
ACO103	ECO201 / ACO201		ECO3
	EFP201 / AFP201		ACO3
	EFP201plus		ECO301
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	ECO203 / ACO203		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4 교체형 조

	주의! 세그먼트를 교체형 조에 설치할 때 의도치 않은 시작 스위치 작동으로 부상을 입을 수 있음. 따라서: - 교체형 조가 프레스 유닛에 조립되어 있지 않은 경우에만 세그먼트를 교체형 조에 설치하십시오..
---	---

교체형 조에 세그먼트 설치(그림 1)

세그먼트를 그림과 같이(그림 1) 안착될 때까지 교체형 조에 밀어 넣으십시오.

교체형 조에서 세그먼트 탈거

버튼(A/그림 1)을 누르고 동시에 세그먼트를 밀어내십시오.

5 최초 사용

	지침! 교체형 조/중간 조를 프레스 유닛에 설치할 때 반드시 프레스 유닛의 사용 설명서를 준수하십시오..
--	--

교체형 조/중간 조를 프레스 유닛에 장착하십시오..

6 프레스

	경고! 재료 피로로 인해 파편이 튀어 부상을 입을 수 있음 프레스 공구는 마모 부품입니다. 빈번한 프레스링으로 인해 재료 피로가 발생합니다. 재료 피로로 인해 마모되었거나 기타 다른 이유로 손상된 프레스 공구는 올바르게 사용해도 파손될 수 있습니다. 그 때문에 파편이 튀어 부상을 입을 수 있습니다. 부적절하게 사용할 경우 파손 위험이 더욱 높아집니다.
---	---

6.1 교체형 조

	주의! 프레스 컨투어에 있는 먼지, 파편등으로 인한 잘못된 프레스. 따라서: 세그먼트의 프레스 컨투어에 먼지나 파편이 존재하지 않도록 주의하십시오..
---	---

1. 프레스 피팅의 정격 너비가 세그먼트의 정격 너비와 일치하는지 확인하십시오.

2. 교체형 조를 여십시오(그림 2).

	지침! 교체형 조를 프레스 피팅에 설치할 때 시스템 공급업체의 지침을 반드시 준수하십시오..
---	--

3. 교체형 조를 프레스 피팅 위로 밀고, 조 레버에서 손을 떼십시오..

	주의! 프레스 중 압착 부상 위험! 손가락 및 손에 압착상을 입을 수 있습니다. 따라서: - 프레스 과정 중에 교체형 조 사이에 신체의 일부 혹은 이물질들을 두지 마십시오. - 프레스 과정 중에 조 레버를 손으로 잡지 마십시오..
---	---

	주의! 프레스이 잘못되었을 경우 연결 부위에 누출이 발생할 수 있음 따라서: - 프레스이 완료된 후 교체형 조가 완전히 닫혔는지 확인하십시오! - 완전하게 닫히지 않은 경우에는 교체형 조를 프레스 유닛과 함께 공인된 전문업체에 의뢰하여 손상 여부를 점검하십시오.
---	--

4. 프레스

5. 교체형 조를 열고 프레스 피팅에서 분리하십시오..

6.2 프레스 루프

	프레스 루프(정격 너비 M108.0) 관련 지침! 정격 너비 M108.0은 2개의 서로 다른 중간 조로 프레스합니다. 해당 중간 조는 아래의 표에서 확인하십시오. 정격 너비 M108.0은 먼저 중간 조(1)로 1차 프레스합니다. 이 1차 프레스 상태에서 프레스 루프는 프레스 피팅에 남겨져 있습니다. 잠금장치가 프레스 루프가 현재 위치에서 밀려나지 않게 해줍니다. 중간 조(2)로 프레스 피팅을 끝까지 프레스합니다.
---	---

허용된 중간 조와 프레스 루프 조합

최신 버전 표는 unter www.novopress.de에서 찾아보실 수 있습니다.

✓	= 예
—	= 아니오

신규 프레스 루프(각집) ,

컨투어	프레스 루프	중간 조 유닛 유형 2			중간 조 유닛 유형 2XL		중간 조 유닛 유형 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	K65 Copper only (호 주), M66,7 Mapress	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (호 주)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V64 - V108,0	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

기존 프레스 루프(원형)

KO

컨투어		중간 조 유닛 유형 2			중간 조 유닛 유형 2XL		중간 조 유닛 유형 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67, M66,7 Mapress	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1.)	✓ (2.)	—	—	✓(1.)	✓(2.)	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP35	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
>	V42, V54	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
U	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

1. 프레스 피팅의 정격 너비가 프레스 루프의 정격 너비와 일치하는지 확인하십시오..
2. 잠금장치가 있는 프레스 루프(그림 3):
볼트(B/그림 3)를 그림과 같이 누르고[2.1/그림 3], 동시에 잠금장치(C/그림 3)에서 프레스 루프를 잡아 늘려서 여십시오.

잠금장치가 없는 프레스 루프(그림 5):

프레스 루프를 잡아 늘리십시오.



가동형 슬라이드 세그먼트가 있는 프레스 루프(그림 4) 관련 지침:!

프레스 루프의 완벽한 기능을 보장하기 위해 슬라이드 세그먼트가 움직여야 합니다. 슬라이드 세그먼트는 스프링을 통해 매번 자동으로 올바른 초기 위치로 다시 눌러집니다.

따라서:

- 슬라이드 세그먼트(E/그림 4)의 표시선과 초기 위치의 셀(D/그림 4)이 일직선이 되도록 주의하십시오..
- 이것이 불가능하면 프레스 루프를 공인된 전문업체에 의뢰하여 수리하십시오..

3. 가동형 슬라이드 세그먼트: 슬라이드 세그먼트의 가동성/위치 점검

	지침! 프레스 루프를 프레스 피팅에 설치할 때 시스템 공급업체의 지침을 반드시 준수하십시오..
---	---

4. 프레스 루프를 프레스 피팅 위에 놓으십시오(그림 3+5).
5. **잠금장치가 있는 프레스 루프(그림 3):**
 잠금장치(C/그림 3)를 볼트(B/그림 3) 방향으로 돌리십시오[1/그림 3].
 볼트(B/그림 3)를 그림과 같이 누르고[2.1/그림 3], 동시에 볼트가 안착될 때까지 잠금장치(C/그림 3)에 밀어 넣으십시오[2.2/그림 3].
 볼트(B/그림 3)는 최대한 안으로 끼워져 안착되어야 합니다. 프레스 루프를 프레스 위치로 돌리십시오. .

	지침 정격 너비 M108(그림 6)! 레버(F/그림 6)가 잠금장치(C/그림 6)와 일직선이 되도록 주의하십시오. 그렇지 않으면 잠금장치가 제대로 잠기지 않습니다.
---	---

잠금장치가 없는 프레스 루프(그림 5):
 프레스 루프를 닫고, 이어서 프레스 위치로 돌리십시오.

6. 중간 조를 여십시오..

	경고! 중간 조를 프레스 루프에 잘못 설치하면 파편이 튀어 부상을 입을 수 있음(그림 9). 이를 준수하지 않으면 중간 조와 프레스 루프가 파손됩니다. 따라서: - 중간 조의 크로우(G/그림 8)가 프레스 루프의 볼트(B/그림 8)를 쥐어야 합니다(그림 8). - 프레스 루프에 물린 후 중간 조의 크로우(G)에 있는 표시(L/그림 7, 8 + 9)를 완전히 덮어야 합니다(그림 8 + 9).
---	--

7. 중간 조를 이후 설명과 같이 프레스 루프에 설치(그림 7):
 중간 조의 크로우(G/그림 7)를 가능한 프레스 루프의 홈(H/그림 7) 속으로 밀어 넣으십시오.
 중간 조를 닫으십시오.
8. 중간 조의 크로우(G)에 있는 표시(L/그림 8)가 완전히 덮였는지 확인하십시오.
 부분적으로 표시가 보일 경우 중간 조를 새로 물려야 합니다.

	경고! 중간 조 ZB221 + ZB222가 닫히지 않으면 파편이 튀어 부상을 입을 수 있음(그림 10) <i>프레싱 중에 그림을 화살표 방향으로 누르십시오. 절대로 다른 방향으로 누르지 마십시오. 그렇지 않으면 중간 조가 열려, 중간 조의 크로우(G/그림 10)가 더 이상 볼트(B/그림 10)를 쥐고 있지 못합니다.</i> 이를 준수하지 않으면 중간 조와 프레스 루프가 파손됩니다.
---	---

	주의! 프레싱이 잘못되었을 경우 연결 부위에 누출이 발생할 수 있음. 따라서: - 프레싱 중에 프레스 루프가 완전히 닫혀서 세그먼트 사이에 틈이 없게 되도록 주의를 기울이십시오.
---	---

9. 프레싱
10. 중간 조를 열고 프레스 루프에서 분리하십시오..
11. 프레스 루프를 열고, 분리하십시오.

	지침 정격 너비 M108(그림 6)! 정격 너비 M108.0 은 중간 조 ZB 222, 322 혹은 324를 사용하여 프레싱을 완료해야 합니다.
---	---

12. 해당 중간 조를 프레스 유닛에 장착하십시오..
13. 항목 6 ~ 9를 반복하십시오..
14. 레버(F/그림 6)를 눌러 프레스 루프를 여십시오..

7 청소, 유지보수 및 수리

그림 11 ~ 14 참조

권장 윤활제:

- 동봉된 오일
- MoS₂ 함유 오일

프레싱을 200회 수행할 때마다:

- 프레스루프의 조인트(K)에 윤활유 분사하십시오.
- 슬라이드 세그먼트(E)와 웰(D) 사이에 윤활유 분사하십시오.

서비스 주소

Novopress GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG

Welserstr. 7

41468 Neuss

독일

공인 전문업체의 주소는 Novopress에 문의하거나 www.novopress.de에서 확인하십시오.

유지보수 주기

유지보수 및 수리 작업은 Novopress 또는 공인된 Novopress 전문업체에서만 수행할 수 있습니다.



정보!

프레스 공구에 다음 유지보수일이 기입되어 있습니다.

이 유지보수는 유지보수 스티커에 기입된 내용에 따라 실행해야 합니다.

8 보증

유닛 설명서 혹은 www.novopress.de 참조..



GmbH Pressen und Presswerkzeuge & Co. KG

Scharnhorststr. 1
41460 Neuss
Germany

Postfach 101163
41411 Neuss
Germany
Tel.: +49 (2131) 2880
Fax: +49 (2131) 28855
www.novopress.de
E-mail: info@novopress.de