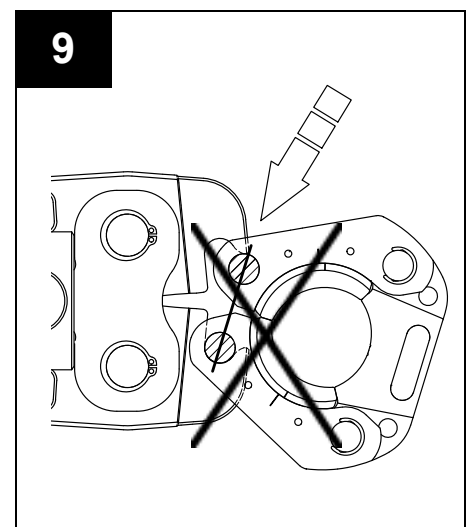
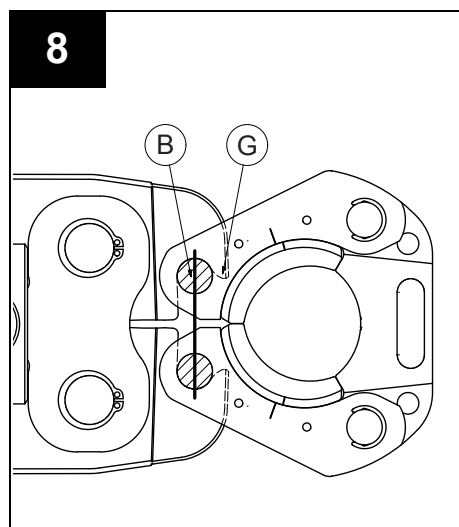
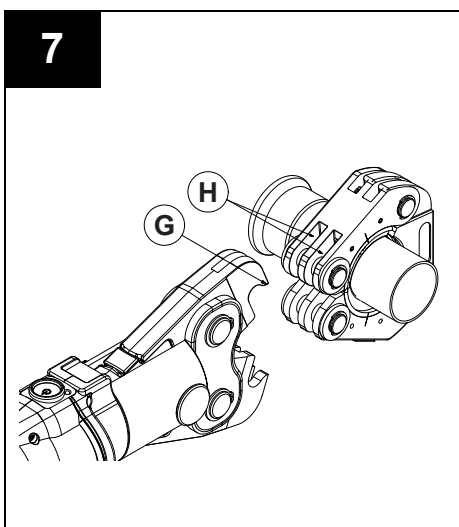
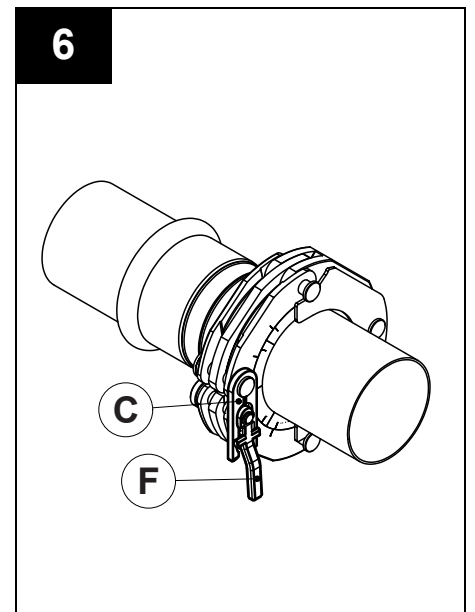
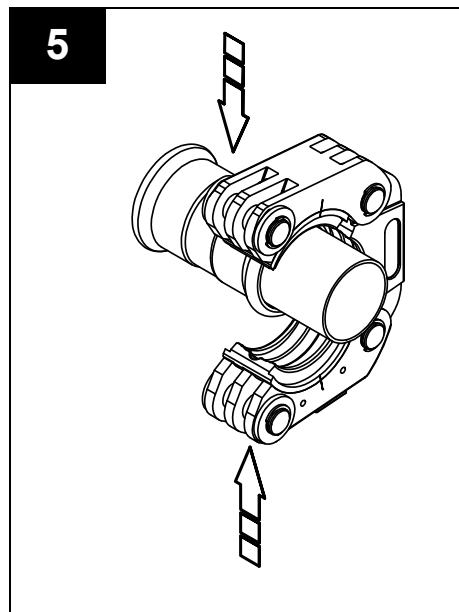
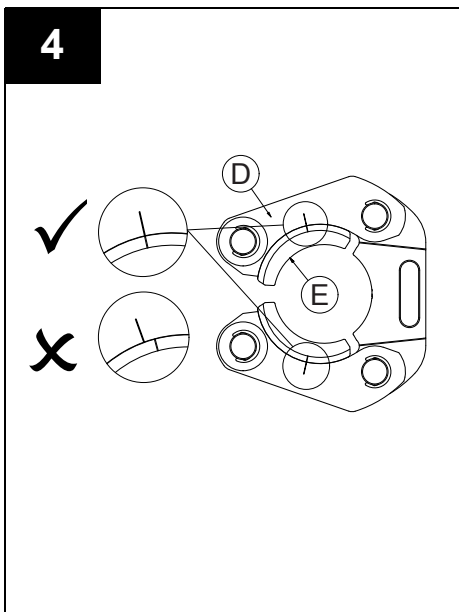
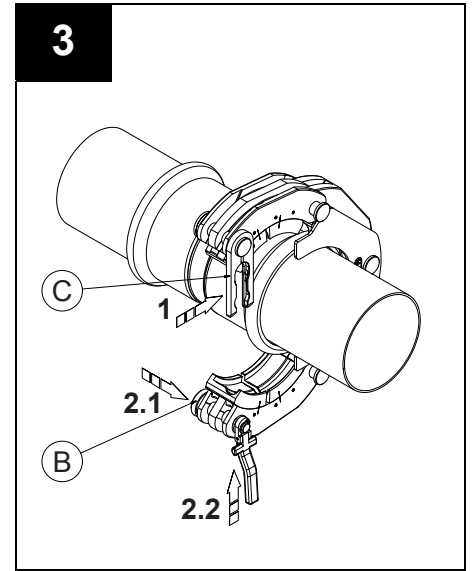
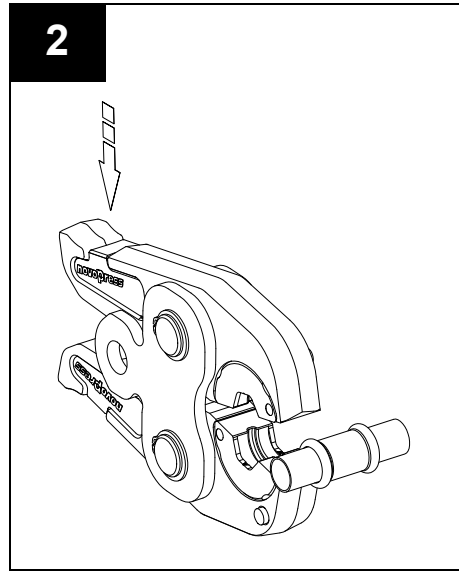
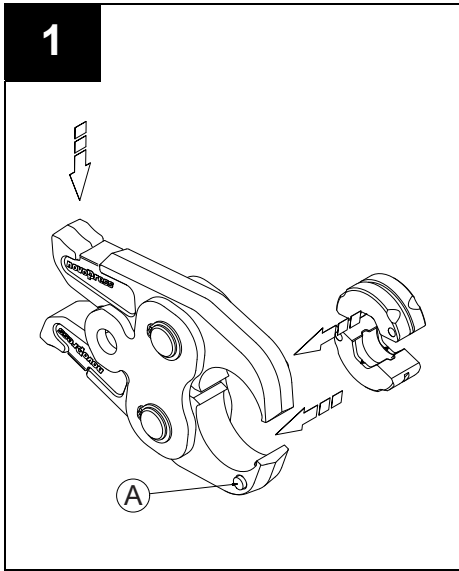
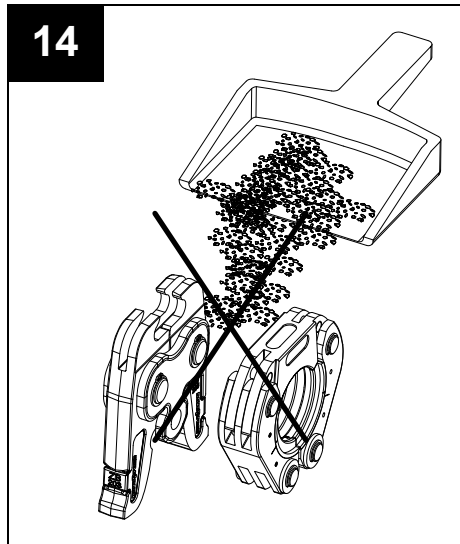
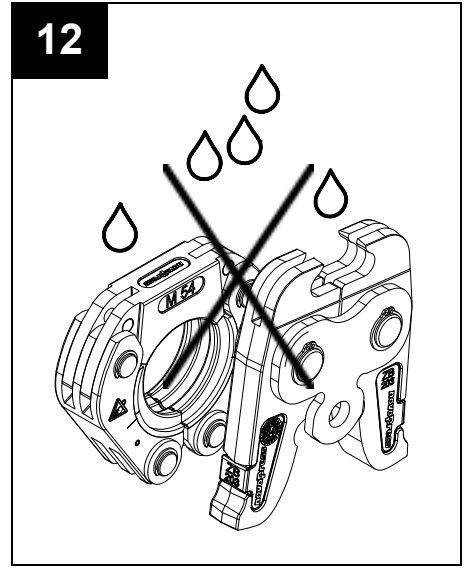
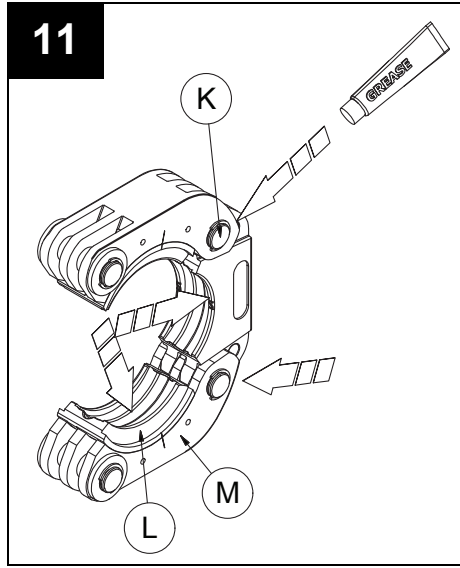
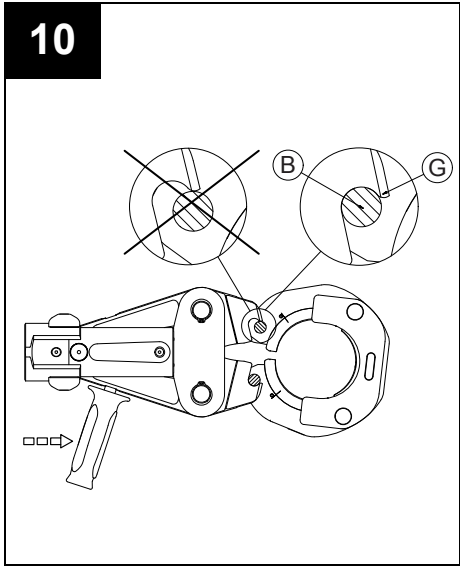


DE	Betriebsanleitung	Presswerkzeuge
EN	Operating Manual	Press tools
FR	Manuel d'utilisation	Outils d'emboutissage
IT	Istruzioni per l'uso	Pressatrici
ES	Instrucciones de uso	Herramientas de prensado
NL	Handleiding	Persgereedschappen
SV	Bruksanvisning	Pressverktyg
FI	Käyttöohje	Puristustyökalut
NO	Bruksanvisning	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
ZH	操作说明书	压制工具





DE	Deutsch	1
EN	English	9
FR	Français	17
IT	Italiano	25
ES	Español	33
NL	Nederlands	41
SV	Svenska	49
FI	Suomi	57
NO	Norsk	65
PT	Português	73
DA	Dansk	81
EL	Ελληνικά	89
RU	Русский	97
PL	Polski	105
CS	Česky	113
HU	Magyar	121
ZH	中文	129

DE Deutsch

Originalbetriebsanleitung


Begriffsbestimmung

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


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

1 Grundlegende Sicherheitshinweise

	<p>Vorsicht! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen und befolgen Sie diese!</p> <p>Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.</p> <p>Deshalb:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf und geben Sie die Geräte nur mit Anleitung an andere Personen weiter
--	---

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!

	<p>WARNUNG! Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die Tod oder schwere Körperverletzung zur Folge haben kann.</p>
---	---


	<p>VORSICHT! Diese Information weist auf eine möglicherweise gefährliche Situation hin, die zu geringfügigen oder leichten Verletzungen und / oder Sachschäden führen kann.</p>
---	--


	<p>Information! Diese Information steht in direktem Zusammenhang mit der Beschreibung einer Funktion oder eines Bedienungsablaufs.</p>
---	---

Betriebsanleitung sorgfältig lesen!

Die Sicherheitshinweise beachten!

Länderspezifische Sicherheitsvorschriften einhalten!

	<p>Warnung!</p> <p>Bei fehlerhafter Anwendung oder Benutzung von verschlissenen bzw. beschädigten Presswerkzeugen besteht Verletzungsgefahr.</p> <p>Deshalb:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	---

	<p>Vorsicht!</p> <p>Beschädigungen und Fehlfunktionen des Presswerkzeuges durch unsachgemäßen Umgang</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	---

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 (siehe Kapitel 7), 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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Wechselbacke

	<p>Vorsicht! Verletzungsgefahr durch unbeabsichtigtes Betätigen des Start-Tasters beim Einbau der Segmente in die Wechselbacke.</p> <p>Deshalb: Segmente nur in die Wechselbacke einbauen, wenn die Wechselbacke nicht im Pressgerät montiert ist.</p>
---	--


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


	<p>Hinweis!</p> <p>Unbedingt die Betriebsanleitung des Pressgeräts beachten um die Wechselbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einzusetzen.</p>
---	---

Die Wechselbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen.


6 Verpressen

	<p>Warnung Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke hervorgerufen durch Materialermüdung.</p> <p>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.</p>
---	--


6.1 Wechselbacke


	<p>Vorsicht!</p> <p>Fehlverpressungen durch Schmutz, Späne usw. in der Presskontur.</p> <p><i>Darauf achten, dass sich kein Schmutz, Späne usw. in der Presskontur der Segmente befinden.</i></p>
---	--

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

	<p>Hinweis!</p> <p><i>Beachten Sie unbedingt zum Aufsetzen der Wechselbacke auf den Pressfitting die Hinweise des Systemanbieters.</i></p>
---	---


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

	<p>Vorsicht!</p> <p>Quetschgefahr beim Verpressen!</p> <p>Es besteht die Gefahr des Quetschens von Fingern und Händen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	--

	<p>Vorsicht!</p> <p>Undichte Verbindung bei Fehlverpressung</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Hinweis für Press-Schlingen Nennweite M108,0!</p> <p><i>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.</i></p>
---	---

Zugelassene Kombinationen von Zwischenbacken und Press-Schlingen

Die neuesten Tabellen finden Sie unter www.novopress.de

✓	= ja
—	= nein

Neue Press-Schlinge (eckig)  , 


Kontur	Press-Schlinge	Zwischenbacke Gerätetyp 2			Zwischenbacke ACO202XL		Zwischenbacke Gerätetyp 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Alte Press-Schlinge (rund) 


Kontur	Press-Schlinge	Zwischenbacke Gerätetyp 2			Zwischenbacke ACO202XL		Zwischenbacke Gerätetyp 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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.

	<p>Hinweis für Press-Schlingen mit beweglichen Gleitsegmenten (Bild 4)</p> <p>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.</p> <p><i>Darauf achten, dass die Markierungsstriche auf den Gleitsegmenten (E/Bild 4) und den Schalen (D/Bild 4) in der Ausgangsposition eine Linie bilden.</i></p> <p><i>Sollte dies nicht der Fall sein, die Press-Schlinge bei einer autorisierten Fachwerkstatt reparieren lassen.</i></p>
---	---

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


	<p>Hinweis!</p> <p><i>Beachten Sie unbedingt zum Aufsetzen der Press-Schlinge auf den Pressfitting die Hinweise des Systemanbieters.</i></p>
---	---

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.


	<p>Hinweis!</p> <p><i>Für Nennweite M108 (Bild 6):</i> <i>Darauf achten, dass der Hebel (F/Bild 6) in einer Linie mit dem Verschluss (C/Bild 6) liegt.</i> <i>Der Verschluss ist sonst nicht richtig eingerastet.</i></p>
---	--


Press-Schlinge ohne Verschluss (Bild 5):
Die Press-Schlinge schließen und anschließend in Pressposition drehen.

6. Die Zwischenbacke öffnen.


	<p>Warnung! Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhaftem Ansetzen der Zwischenbacke an die Press-Schlinge (Bild 9).</p> <p><i>Die Krallen (G/Bild 8) der Zwischenbacke müssen um die Bolzen (B/Bild 8) der Press-Schlinge greifen (Bild 8).</i></p> <p>Nichtbeachtung führt zum Bruch der Zwischenbacke und der Press-Schlinge.</p>
---	--

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.

	<p>Warnung! Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei nicht geschlossener Zwischenbacke ZB221 + ZB222 (Bild 10)</p> <p><i>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.</i></p> <p>Nichtbeachtung führt zum Bruch der Zwischenbacke und der Press-Schlinge.</p>
---	--

	<p>Vorsicht! Undichte Verbindung bei Fehlverpressung</p> <p><i>Während der Verpressung darauf achten, dass die Press-Schlinge komplett schließt, also kein Spalt zwischen den Segmenten vorhanden ist.</i></p>
---	--

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

	<p>Hinweis! Für Nennweite M108,0</p> <p><i>Die Nennweite M108,0 muss mit der Zwischenbacke ZB 222, 322 oder 324 fertig verpresst werden.</i></p>
---	--

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

7 Reinigung, Wartung und Reparatur

Siehe Bilder 11 bis 14.

Nach jeweils 200 Verpressungen:

- Die Gelenke (K) der Schlingen mit Graphitöl einsprühen.
- Zwischen die Gleitsegmente (L) und die Schalen (M) Graphitöl sprühen.

Serviceanschriften

Adressen von autorisierten Fachwerkstätten 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

Translation of the original Operating Manual


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.


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

1 Basic safety information

	<p>Caution! Read and follow all safety information and instructions!</p> <p>Failure to comply with the safety information and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injuries.</p> <p>Therefore:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Keep all safety information and instructions for future use and only pass the devices on to others together with the instructions.
--	--

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.

	<p>WARNING! This information indicates a potentially dangerous situation that could result in serious injury or death.</p>
---	---



	<p>CAUTION! This information indicates a potentially dangerous situation that could result in minor injuries and/or material damage.</p>
---	---

	<p>Information! This information is directly linked to the description of a function or an operating sequence.</p>
---	---

Please read this Operating Manual carefully.

The safety instructions must be observed!

Compliance with local safety regulations is essential!

	<p>Warning!</p> <p>Incorrect or improper use or the use of worn or damaged press tools carries a risk of injury.</p> <p>Therefore:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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. • Discard 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.
	<p>Caution!</p> <p>Unskilled use may lead to damaged or malfunctioning press tools.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Separate worn press tools immediately and do not use them any longer. • Use carrying cases for transportation 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.

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Interchangeable jaw

	<p>Caution! Risk of injury from inadvertent pressing of the start button when installing the segments in the interchangeable jaw.</p> <p>Therefore: Only install segments in the interchangeable jaw when the interchangeable jaw is not mounted onto the press device.</p>
---	---


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

	<p>Note! When inserting the interchangeable jaw/adaptor jaw in the press device compliance with the Operating Manual of the press device is mandatory.</p>
---	--

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

6 Performing the pressing operation

	<p>Warning Risk of injury from ejected fragments as the result of material fatigue.</p> <p>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.</p>
---	--

6.1 Interchangeable jaw



Caution!

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

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.

- 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

- 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

✓	= yes
—	= no

New press collar (square)  , 

Contour	Press collar	Adaptor jaw Device type 2			Adaptor jaw ACO202XL		Adaptor jaw Device type 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Old press collar (round) 

Contour	Press collar	Adaptor jaw Device type 2			Adaptor jaw ACO202XL		Adaptor jaw Device type 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. 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.

	<p>Note for press collars with movable sliding segments (Fig. 4)</p> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>If this is not the case, have the press collars repaired at an authorised workshop.</i></p>
---	---

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

	<p>Note!</p> <p><i>Always follow the system supplier's instructions when placing the press collar onto the press fitting.</i></p>
---	--


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.

	<p>Note!</p> <p><i>For nominal width M108 (Fig. 6):</i></p> <p><i>Ensure that the lever (F/Fig. 6) is in alignment with the catch (C/Fig. 6).</i></p> <p><i>Otherwise the catch is not correctly engaged.</i></p>
---	--


Press collar without catch (Fig. 5):


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

6. Open the adaptor jaw.


	<p>Warning!</p> <p>Risk of injury from ejected fragments if the adaptor jaw is incorrectly positioned on the press collar (Fig. 9).</p> <p><i>The claws (G/Fig. 8) of the adaptor jaw must grip the pins (B/Fig. 8) of the press collar (Fig. 8).</i></p> <p>Otherwise, there is a risk of breakage of the adaptor jaw and the press collar.</p>
---	--

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.

	<p>Warning!</p> <p>Risk of injury from ejected fragments if the adaptor jaw ZB221 + ZB222 is not closed (Fig. 10)</p> <p><i>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.</i></p> <p>Non-compliance will result in breakage of the adaptor jaw and the press collar.</p>
---	---

	<p>Caution!</p> <p>Loose connection through incorrect pressing</p> <p><i>During pressing operation, make sure that the press collar closes completely so that there is no gap between the segments.</i></p>
--	---

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

	<p>Note!</p> <p>For nominal width M108.0</p> <p><i>Pressing of nominal width M108.0 must be completed using the adaptor jaw ZB 222, 322 or 324.</i></p>
---	---

11. Insert the corresponding adaptor jaw in the press device.
12. Repeat points 6. to 9.
13. Open the press collar by pressing the lever (F/Fig. 6).

EN 7 Cleaning, maintenance and repair

See Figures 11 to 14.

After every 200 pressings:

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

Service addresses

You can find the addresses of authorised specialist workshops 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 tools.
The service must be performed in accordance with the servicing sticker.

8 Warranty and guarantee

See device manual or at www.novopress.de

Traduction du manuel d'utilisation d'origine


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.

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.....	19
7	Nettoyage, maintenance et réparation	24
8	Garantie sur les vices cachés et garantie fabricant.....	24


1 Principales consignes de sécurité

	<p>Attention ! Lire toutes les consignes de sécurité et instructions et les respecter !</p> <p>Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut entraîner un risque d'électrocution, d'incendie et/ou de blessures graves.</p> <p>Par conséquent :</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conserver toutes les consignes de sécurité et instructions pour consultation future et transférer les appareils à d'autres personnes uniquement avec la notice :
--	---

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 !

	<p>AVERTISSEMENT ! Cette information signale une situation potentiellement dangereuse qui peut avoir pour conséquence la mort ou de graves blessures.</p>
---	--



	<p>ATTENTION ! Cette information signale une situation potentiellement dangereuse qui peut entraîner des blessures légères ou minimales et / ou des dommages matériels.</p>
---	--

	<p>Information ! Ce symbole indique une information ayant un rapport direct avec la description d'une fonction ou d'un processus.</p>
---	--

Lire attentivement la notice d'utilisation !

Tenir compte des consignes de sécurité !

Respecter les prescriptions de sécurité spécifiques au pays !

	<p>AVERTISSEMENT !</p> <p>Il y a risque de blessure en cas d'application erronée ou d'utilisation d'outils d'emboutissage usés ou endommagés.</p> <p>Par conséquent :</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 autres traces d'usure. • N'utiliser les outils d'emboutissage que s'ils sont en parfait état.
	<p>Attention !</p> <p>Dommages et dysfonctionnements de l'outil d'emboutissage du fait d'une manipulation inadéquate</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pas réutiliser les outils d'emboutissage usés, mais les mettre au rebut immédiatement. • Pour le transport et le stockage, utiliser le coffret de transport et conserver les outils d'emboutissage 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.

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Mâchoire amovible

	<p>Attention !</p> <p>Risque de blessures dû à l'actionnement involontaire du bouton Marche lors de la pose des segments dans la mâchoire amovible.</p> <p>Par conséquent :</p> <p>Monter les segments dans la mâchoire amovible uniquement si celle-ci n'est pas mise en place dans l'instrument de pressage.</p>
---	--


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


	<p>Remarque !</p> <p>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.</p>
---	---

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


6 Pressage

	<p>Avertissement</p> <p>Risque de blessure dû à la projection de fragments provoquée par la fatigue des matériaux.</p> <p>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.</p>
---	---


6.1 Mâchoire amovible


	<p>Attention !</p> <p>Pressages incorrects du fait d'impuretés, de copeaux, etc. dans le contour de pressage.</p> <p><i>Veiller à l'absence d'impuretés, de copeaux, etc. dans le contour de pressage des segments.</i></p>
---	--

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

	<p>Remarque !</p> <p><i>Pour positionner la mâchoire amovible sur le raccord à presser, respecter impérativement les consignes du fournisseur du système.</i></p>
---	--


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

	<p>Attention !</p> <p>Risque de contusion lors du pressage !</p> <p>Il y a risque de se pincer les doigts et les mains.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	--

	<p>Attention !</p> <p>Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Remarque concernant les griffes de pressage de diamètre nominal M108,0 !</p> <p><i>Le pressage du diamètre nominal M108,0 est effectué avec 2 différentes mâchoires intermédiaires. Consulter le tableau suivant pour connaître la mâchoire intermédiaire correspondante.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>La mâchoire intermédiaire (2.) permet de finir le pressage du raccord à presser.</i></p>
---	--

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	Griffe de pressage	Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2			Mâchoire intermédiaire ACO202XL		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Ancienne griffe de pressage (ronde)




Contour	Griffe de pressage	Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 2			Mâchoire intermédiaire ACO202XL		Mâchoire intermédiaire Type d'appareil 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Vérifier si le diamètre nominal du raccord à presser est identique à celui de la griffe de pressage.
2. **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.

	<p>Remarque concernant les griffes de pressage dotées de segments de glissement mobiles (figure 4)</p> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Si ce n'est pas le cas, faire réparer la griffe de pressage par un atelier spécialisé agréé.</i></p>
---	--

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

	<p>Remarque !</p> <p><i>Pour positionner la griffe de pressage sur le raccord à presser, respecter impérativement les consignes du fournisseur du système.</i></p>
---	---


4. Poser la griffe de pressage au-dessus du raccord à presser (figure 3+5).
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.

	<p>Remarque !</p> <p><i>Pour le diamètre nominal M108 (figure 6) :</i> <i>Veiller à ce que le levier (F/figure 6) soit aligné avec la fermeture (C/figure 6).</i> <i>Sinon, la fermeture n'est pas enclenchée correctement.</i></p>
---	--


Griffe de pressage sans fermeture (figure 5) :


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

6. Ouvrir la mâchoire intermédiaire.


	<p>AVERTISSEMENT !</p> <p>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).</p> <p><i>Les crampons (G/figure 8) de la mâchoire intermédiaire doivent mordre autour des goujons (B/figure 8) de la griffe de pressage (figure 8).</i></p> <p>Le non-respect de cette consigne entraîne la rupture de la mâchoire intermédiaire et de la griffe de pressage.</p>
---	---

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.

	<p>AVERTISSEMENT !</p> <p>Risque de blessure dû à la projection de fragments si la mâchoire intermédiaire ZB221 + ZB222 n'est pas fermée (figure 10)</p> <p><i>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).</i></p> <p>Le non-respect de cette consigne entraîne la rupture de la mâchoire intermédiaire et de la griffe de pressage.</p>
---	--

	<p>Attention !</p> <p>Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect</p> <p><i>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.</i></p>
---	--

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

	<p>Remarque !</p> <p>Pour le diamètre nominal M108,0</p> <p><i>Le pressage du diamètre nominal M108,0 doit être réalisé avec la mâchoire intermédiaire ZB 222, 322 ou 324.</i></p>
---	--

11. Mettre en place la mâchoire intermédiaire correspondante dans l'instrument de pressage.
12. Répéter les étapes 6 à 9.
13. Ouvrir la griffe de pressage en appuyant sur le levier (F/figure 6).

7 Nettoyage, maintenance et réparation

Voir figure 11 à 14.

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 (L) et les coques (M).

Adresses des points de service

Consulter les ateliers spécialisés agréés sous <http://fr.novopress.com/>.

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

Traduzione delle istruzioni per l'uso originali


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.

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.....	27
7	Pulizia, manutenzione e riparazione.....	32
8	Garanzia.....	32


1 Indicazioni di base per la sicurezza

	<p>Attenzione!</p> <p>Leggere e rispettare tutte le istruzioni e le indicazioni in materia di sicurezza!</p> <p>La mancata osservanza delle istruzioni riportate di seguito potrebbe causare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.</p> <p>Per questo motivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Conservare tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza ai fini del futuro utilizzo e consegnare gli apparecchi a terzi solo se corredati dalle istruzioni.
--	--

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!

	<p>AVVERTENZA!</p> <p>Questa informazione segnala una situazione possibilmente pericolosa in cui potrebbe sussistere pericolo di vita e/o di subire gravi lesioni.</p>
---	--



	<p>ATTENZIONE!</p> <p>Questa informazione segnala una situazione possibilmente pericolosa che può causare lievi o leggere lesioni e/o danni materiali.</p>
---	--

	<p>Informazione!</p> <p>Questa informazione si riferisce direttamente alla descrizione di una funzione o all'esecuzione di un comando.</p>
---	--

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso!

Attenersi alle indicazioni per la sicurezza!

Attenersi alle disposizioni di sicurezza nazionali!

	<p>Avvertenza!</p> <p>Un'eventuale applicazione o utilizzo irregolare delle pressatrici danneggiate o usurate potrebbe causare lesioni.</p> <p>Per questo motivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> • L'utilizzo delle pressatrici è riservato esclusivamente a personale specializzato. • 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 altri danni da usura. • Scartare subito pressatrici che presentano crepe e/o altri danni da usura e non utilizzarle più. • Utilizzare le pressatrici solo se non presentano difetti dal punto di vista tecnico.
	<p>Attenzione!</p> <p>Danni e malfunzionamenti della pressatrice a seguito di un uso improprio</p> <ul style="list-style-type: none"> • Non utilizzare più le pressatrici usurate, ma scartarle immediatamente. • Per il trasporto e lo stoccaggio utilizzare una valigetta e conservare la pressatrice in un ambiente asciutto. • Fare subito controllare eventuali danni a un'officina specializzata autorizzata. • Osservare le istruzioni di sicurezza relative a prodotti detergenti e anticorrosivi.

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 ACO201	ECO3
	EFP201 AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Pinza intercambiabile

	<p>Attenzione!</p> <p>Pericolo di lesione a causa dell'azionamento involontario del pulsante di avvio durante il montaggio dei segmenti nella pinza intercambiabile.</p> <p>Per questo motivo:</p> <p style="padding-left: 20px;">Montare i segmenti nella pinza intercambiabile soltanto quando non è montata nell'apparecchio di pressatura.</p>
---	--


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

	<p>Avvertenza!</p> <p>Osservare assolutamente le istruzioni per l'uso dell'apparecchio di pressatura per inserire la pinza intercambiabile/intermedia nell'apparecchio di pressatura.</p>
---	--

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

6 Pressatura

	<p>Avviso</p> <p>Pericolo di lesioni per l'espulsione di frammenti a causa dell'usura dei materiali.</p> <p>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.</p>
---	---

6.1 Pinza intercambiabile



Attenzione!

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

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).



Avvertenza!

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

3. Spingere la pinza intercambiabile sul raccordo e rilasciare la leva della pinza.



Attenzione!

Pericolo di schiacciamento nelle operazioni di pressatura!

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

- 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

- 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



Avvertenze 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 far 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	Anello di compressione	Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2			Pinza intermedia ACO202XL		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (compressione X), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Vecchio anello di compressione (arrotondato) 

Profilo	Anello di compressione	Pinza intermedia Tipo di apparecchio 2			Pinza intermedia ACO202XL		Pinza intermedia Tipo di apparecchio 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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.

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

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

	<p>Avvertenza!</p> <p><i>Osservare assolutamente le indicazioni del fornitore del sistema quando si applica l'anello di compressione sul raccordo.</i></p>
---	---


4. Posizionare l'anello di compressione sul raccordo (figg. 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.

	<p>Avvertenza!</p> <p><i>Per diametro nominale M108 (fig. 6):</i> <i>Assicurarsi che la leva (F/fig. 6) si trovi in linea con il meccanismo di chiusura (C/fig. 6).</i> <i>In caso contrario il meccanismo di chiusura non è innestato correttamente.</i></p>
---	--


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.


	<p>Avvertenza!</p> <p>Pericolo di lesione per l'espulsione di frammenti in caso di fissaggio improprio della pinza intermedia all'anello di compressione (fig. 9).</p> <p><i>Gli uncini (G/fig. 8) della pinza intermedia devono fare presa (fig. 8) intorno ai perni (B/fig. 8) dell'anello di compressione.</i></p> <p>La mancata osservanza di tale istruzione provoca la rottura della pinza intermedia e dell'anello di compressione.</p>
---	--

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.

	<p>Avvertenza!</p> <p>Pericolo di lesione per l'espulsione di frammenti in caso di pinza intermedia ZB221 + ZB222 non chiusa (fig. 10)</p> <p><i>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).</i></p> <p>La mancata osservanza di tale istruzione provoca la rottura della pinza intermedia e dell'anello di compressione.</p>
---	--

	<p>Attenzione!</p> <p>Collegamento non a tenuta in caso di pressatura errata</p> <p><i>Durante l'operazione di pressatura, verificare la completa chiusura dell'anello di compressione e quindi l'assenza di fenditure tra i segmenti.</i></p>
---	--

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

	<p>Avvertenza!</p> <p>Per il diametro nominale M108,0</p> <p><i>Il diametro nominale M108,0 deve essere compresso con la pinza intermedia ZB 222, 322 oppure 324.</i></p>
---	---

11. Innestare la pinza intermedia corrispondente nell'apparecchio di pressatura.
12. Ripetere i punti da 6 a 9.
13. 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.

Ogni 200 compressioni:

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

Indirizzi del servizio di assistenza tecnica

Gli indirizzi degli stabilimenti autorizzati sono riportati sul sito Internet www.novopress.de.

Intervalli di manutenzione

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



Informazione!

Sulle pressatrici è indicata la data della 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

Traducción de las instrucciones de uso originales


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.

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.....	35
7	Limpieza, mantenimiento y reparación.....	40
8	Garantía legal y garantía complementaria.....	40


1 Indicaciones básicas de seguridad

	<p>¡Atención! ¡Lea todas las indicaciones de seguridad e instrucciones y sígalas!</p> <p>El incumplimiento de las indicaciones de seguridad e instrucciones puede conllevar descargas eléctricas, incendios y/o lesiones de carácter grave.</p> <p>Por ello:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para una consulta futura y entregue los equipos a terceras personas únicamente junto con el manual.
--	--

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!

	<p>¡ADVERTENCIA! Esta información hace referencia a una situación posiblemente peligrosa que puede causar lesiones graves o mortales.</p>
---	--



	<p>¡ATENCIÓN! Esta información hace referencia a una situación posiblemente peligrosa que puede causar lesiones leves o moderadas y/o daños materiales.</p>
---	--

	<p>¡Información! Esta información tiene relación directa con la descripción de una función o de un proceso de manejo concreto.</p>
---	---

¡Lea atentamente las instrucciones de uso!

¡Observe las indicaciones de seguridad!

¡Respete las normas de seguridad específicas del país!

	<p>¡Advertencia!</p> <p>En caso de uso incorrecto o de utilización de herramientas de prensado desgastadas o dañadas, existe riesgo de sufrir lesiones.</p> <p>Por ello:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Las herramientas de prensado sólo deben ser utilizadas por personas cualificadas. • Observe obligatoriamente el mantenimiento y los intervalos de mantenimiento. • Compruebe la existencia de grietas y desgaste en las herramientas de prensado antes de utilizarlas. • Las herramientas de prensado con grietas u otros signos de desgaste deben descartarse inmediatamente y no deben volver a utilizarse. • Utilice las herramientas de prensado únicamente en un estado técnico impecable.
	<p>¡Atención!</p> <p>Daños y fallos de funcionamiento de la herramienta de prensado por un manejo incorrecto.</p> <ul style="list-style-type: none"> • No utilizar herramientas de prensado gastadas, sino descartarlas inmediatamente. • Utilice maletines para el transporte y el almacenamiento, y guarde las herramientas de prensado en un recinto seco. • Si se observan daños en las herramientas de prensado, haga que sean comprobadas inmediatamente por un taller autorizado. • Tenga en cuenta las indicaciones de seguridad de los productos de limpieza y anticorrosivos utilizados.

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

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

4 Mordaza intercambiable

	<p>¡Atención!</p> <p>Peligro de lesiones si se acciona el botón de arranque de forma involuntaria al montar los segmentos en la mordaza intercambiable.</p> <p>Por ello:</p> <p style="padding-left: 20px;">Monte los segmentos en la mordaza intercambiable únicamente estando esta última desmontada del aparato de prensado.</p>
---	---


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


	<p>¡Nota!</p> <p>Observe imprescindiblemente las instrucciones de uso del aparato de prensado para el montaje de la mordaza intercambiable/mordaza intermedia.</p>
---	---

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


6 Prensado

	<p>Advertencia</p> <p>Peligro de lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas debido a la fatiga de los materiales.</p> <p>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.</p>
---	---


6.1 Mordaza intercambiable


	<p>¡Atención!</p> <p>Compresiones incorrectas en caso de existir suciedad, virutas, etc. en el contorno de compresión.</p> <p><i>Preste atención a que no haya suciedad, virutas, etc. en el contorno de compresión de los segmentos.</i></p>
---	--

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).

	<p>¡Nota!</p> <p><i>Observe imprescindiblemente las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación de la mordaza intercambiable sobre el empalme.</i></p>
---	---


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

	<p>¡Atención!</p> <p>¡Peligro de aplastamiento al prensado!</p> <p>Existe peligro de aplastamiento de los dedos y las manos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	--

	<p>¡Atención!</p> <p>Unión inestanca en caso de compresión incorrecta</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>¡Nota para anillos de prensado con anchura nominal M108,0!</p> <p><i>La anchura nominal M108,0 se comprime con dos distintas mordazas intermedias. Consulte la mordaza intermedia correspondiente en la tabla siguiente.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Con la mordaza intermedia (2ª) se comprime el empalme hasta el final.</i></p>
---	---

Combinaciones autorizadas de mordazas intermedias y anillos de prensado

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

✓	= sí
—	= no

Anillo de prensado nuevo (angular)  


Contorno	Anillo de prensado	Mordaza intermedia Tipo de aparato 2			Mordaza intermedia ACO202XL		Mordaza intermedia Tipo de aparato 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 Copper only (Australia), M66,7 Mapress	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- Press), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1 ^a)	✓ (2 ^a)	—	—	—	—	✓ (1 ^a)	✓ (2 ^a)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australia)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Anillo de prensado viejo (redondo) 


Contorno	Anillo de prensado	Mordaza intermedia Tipo de aparato 2			Mordaza intermedia ACO202XL		Mordaza intermedia Tipo de aparato 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	✓	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓ (1 ^a)	✓ (2 ^a)	—	—	✓ (1 ^a)	✓ (2 ^a)	✓ (1 ^a)	✓ (2 ^a)
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 (figura 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 (figura 5):
Separe el anillo de prensado.

	<p>Nota para anillos de prensado con segmentos deslizantes móviles (figura 4)</p> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Si no fuera así, haga reparar el anillo de prensado en un taller autorizado.</i></p>
---	---

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


	<p>¡Nota!</p> <p><i>Observe imprescindiblemente las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación del anillo de prensado sobre la pieza de empalme.</i></p>
---	--

4. Coloque el anillo de prensado sobre la pieza de empalme (figuras 3 y 5).
5. **Anillo de prensado con mecanismo de cierre (figura 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.


	<p>¡Nota!</p> <p><i>Para anchura nominal M108 (figura 6):</i> <i>Asegúrese de que la palanca (F/Fig. 6) se encuentre en línea con el cierre (C/Fig. 6).</i> <i>De lo contrario, el cierre no está enclavado correctamente.</i></p>
---	---


Anillo de prensado sin mecanismo de cierre (figura 5):
Cierre el anillo de prensado y gírelo seguidamente a la posición de compresión.

6. Abra la mordaza intermedia.


	<p>¡Advertencia! Peligro de lesiones por la proyección de esquirlas debido a una colocación incorrecta de la mordaza intermedia en el anillo de prensado (figura 9).</p> <p><i>Las garras (G/Fig. 8) de la mordaza intermedia deben sujetar los pernos (B/Fig. 8) del anillo de prensado.</i></p> <p>Si no se observa este punto se producirá la rotura de la mordaza intermedia y del anillo de prensado.</p>
---	---

7. Coloque la mordaza intermedia en el anillo de prensado como sigue (figura 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.

	<p>¡Advertencia! Peligro de lesiones por la proyección de esquirlas en mordazas intermedias ZB221 + ZB222 no cerradas (figura 10)</p> <p><i>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).</i></p> <p>Si no se observa este punto se producirá la rotura de la mordaza intermedia y del anillo de prensado.</p>
---	--

	<p>¡Atención! Unión inestanca en caso de compresión incorrecta</p> <p><i>Durante la prensado, tenga en cuenta que el anillo de prensado cierre por completo (no debe haber ninguna ranura de separación entre los segmentos).</i></p>
---	--

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

	<p>¡Nota! Para anchura nominal M108,0</p> <p><i>En la anchura nominal M108,0, el prensado final debe realizarse con la mordaza intermedia ZB 222, 322 o 324.</i></p>
---	---

11. Monte la respectiva mordaza intermedia en el aparato de prensado.
12. Repita los puntos 6 a 9.
13. Abra el anillo de prensado presionando la palanca (F/Fig. 6).

7 Limpieza, mantenimiento y reparación

Véanse las figuras 11 a 14.

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 (L) y los platillos (M).

Direcciones de talleres autorizados

Consulte las direcciones de los talleres autorizados en www.novopress.de.

Intervalos de mantenimiento

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

	<p>¡Información!</p> <p>En los aparatos de prensado aparece indicado el próximo mantenimiento. Este mantenimiento debe realizarse conforme al adhesivo de mantenimiento.</p>
---	---

8 Garantía legal y garantía complementaria

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

NL Nederlands

Vertaling van de originele handleiding


Begripsbepaling

In deze gebruiksaanwijzing worden onder het begrip 'persgereedschappen' alle wisselklauwen, persinzetstukken resp. -segmenten, tussenklauwen en persringen samengevat.

Inhoudsopgave

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

1 Elementaire veiligheidsvoorschriften

	<p>VOORZICHTIG! Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen en volg deze op!</p> <p>Wanneer de veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen niet in acht worden genomen, kunnen elektrische schokken, brand en/of zwaar letsel worden veroorzaakt.</p> <p>Daarom:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen voor toekomstige raadpleging en geef de machines alleen met de aanwijzingen door aan andere personen.
--	--



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!

	<p>WAARSCHUWING! Deze informatie verwijst naar een mogelijk gevaarlijke situatie die zwaar of fataal letsel tot gevolg kan hebben.</p>
---	---

	<p>VOORZICHTIG! Deze informatie verwijst naar een mogelijk gevaarlijke situatie die gering of licht letsel en/of materiële schade tot gevolg kan hebben.</p>
---	---

	<p>Informatie! Deze informatie houdt direct verband met de beschrijving van een functie of een bedieningsprocedure.</p>
---	--

Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door!
Neem de veiligheidsvoorschriften in acht!
Landspecifieke veiligheidsvoorschriften in acht nemen!

	<p>WAARSCHUWING!</p> <p>Bij verkeerde toepassing of gebruik van versleten resp. beschadigde persgereedschappen bestaat er verwondingsgevaar.</p> <p>Daarom:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
	<p>VOORZICHTIG!</p> <p>Beschadigingen en defecten van het persgereedschap door verkeerd gebruik</p> <ul style="list-style-type: none"> • Versleten persgereedschappen niet meer gebruiken, maar meteen uitsorteren. • Voor transport en opslag de transportkoffer gebruiken en de persgereedschappen in een droge ruimte opbergen. • Beschadigingen onmiddellijk door een erkende werkplaats laten controleren. • Veiligheidsinstructies van de toegepaste reinigings- en corrosiebeschermende middelen in acht nemen

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Wisselklauw

	<p>VOORZICHTIG! Verwondingsgevaar door onopzettelijk indrukken van de startknop tijdens het inbouwen van de segmenten in de wisselklauw.</p> <p>Daarom:</p> <p style="padding-left: 20px;">segmenten alleen in de wisselklauw inbouwen wanneer de wisselklauw niet in de persmachine gemonteerd is.</p>
---	--


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


	<p>Opmerking!</p> <p>Absoluut de handleiding van de persmachine in acht nemen om de wisselklauw/tussenklauw in de persmachine aan te brengen.</p>
---	--

De wisselklauw/tussenklauw in de persmachine aanbrengen.


6 Persen

	<p>WAARSCHUWING</p> <p>Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken als gevolg van materiaalmoetheid.</p> <p>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.</p>
---	---


6.1 Wisselklauw


	<p>VOORZICHTIG!</p> <p>Verkeerd persen door vuil, spanen enz. in de persbeugel.</p> <p><i>Let erop dat er zich geen vuil, spanen enz. in de persbeugel van de segmenten bevindt.</i></p>
---	---

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

	<p>Opmerking!</p> <p><i>Neem bij het plaatsen van de wisselklauw op de persfitting absoluut de instructies van de systeemaanbieder in acht.</i></p>
---	--


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

	<p>VOORZICHTIG!</p> <p>Afknelgevaar tijdens het persen!</p> <p>Er is een kans op kneuzen van vingers en handen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	--

	<p>VOORZICHTIG!</p> <p>Lekkende verbinding bij verkeerde persing</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Instructie voor persringen nominale breedte M108,0!</p> <p><i>De nominale breedte M108,0 wordt geperst met 2 verschillende tussenklauwen. De juiste tussenklauw vindt u in de volgende tabel.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Met de tussenklauw (2.) wordt de persfitting ten einde geperst.</i></p>
---	---

Goedgekeurde combinaties van tussenklauwen en persringen

De nieuwste tabellen vindt u op www.novopress.de

✓	= ja
—	= nee

Nieuwe persring (hoekig)  , 


Contour	Persring	Tussenklauw Apparaatype 2			Tussenklauw ACO202XL		Tussenklauw Apparaatype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Oude persring (rond) 


Contour	Persring	Tussenklauw Apparaatype 2			Tussenklauw ACO202XL		Tussenklauw Apparaatype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. 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.

	<p>Aanwijzing voor persringen met beweegbare glijsegmenten (afbeelding 4)</p> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Is dat niet het geval, moet de persring bij een erkende servicedienst worden gerepareerd.</i></p>
---	--

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


	<p>Opmerking!</p> <p><i>Neem bij het plaatsen van de persringen op de persfitting absoluut de instructies van de systeemaanbieder in acht.</i></p>
---	---

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.


	<p>Opmerking!</p> <p><i>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.</i></p>
---	---


Persring zonder vergrendeling (afbeelding 5):
De persring sluiten en aansluitend in de perspositie draaien.

6. De tussenklauw openen.


	<p>WAARSCHUWING!</p> <p>Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken bij verkeerde inbouw van de tussenklauw in de persring (afbeelding 9).</p> <p><i>De klauwen (G/afbeelding 8) van de tussenklauw moeten om de bouten (B/afbeelding 8) van de persring grijpen (afbeelding 8).</i></p> <p>Door veronachtzaming breekt de tussenklauw en de persring.</p>
---	--

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.

	<p>WAARSCHUWING!</p> <p>Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken wanneer de tussenklauw ZB221 + ZB222 niet gesloten is (afbeelding 10)</p> <p><i>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.</i></p> <p>Door veronachtzaming breekt de tussenklauw en de persring.</p>
---	--

	<p>VOORZICHTIG!</p> <p>Lekkende verbinding bij verkeerde persing</p> <p><i>Tijdens de persfase erop letten dat de persring volledig sluit. Er mag dus geen spleet aanwezig zijn tussen de segmenten.</i></p>
---	--

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

	<p>Opmerking!</p> <p>Voor nominale breedte M108,0</p> <p><i>De nominale breedte M108,0 moet met de tussenklauw ZB 222, 322 of 324 ten einde worden geperst.</i></p>
---	---

11. De betreffende tussenklauw in de persmachine aanbrengen.
12. Herhaal de punten 6 t/m 9.
13. Open de persring door op de hefboom (F/afbeelding 6) te drukken.

7 Reiniging, onderhoud en reparaties

Zie afbeeldingen 11 t/m 14.

Om de 200 persingen:

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

Lijst met adressen

Adressen van erkende servicediensten 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

Översättning av originalbruksanvisningen


Begreppsdefinition

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

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

1 Grundläggande säkerhetsanvisningar

	<p>Se upp!</p> <p>Läs alla säkerhetsanvisningar samt anvisningar och följ dessa!</p> <p>Underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningarna och anvisningarna kan orsaka elektriska stötar, brand och/eller allvarliga personskador.</p> <p>Därför:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Förvara alla säkerhetsanvisningar och anvisningar för framtida bruk, och lämna endast ut verktygen till andra personer tillsammans med anvisningarna.
---	--

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

	<p>WARNING!</p> <p>Denna information uppmärksammar på en möjligt farlig situation som kan leda till döden eller allvarliga kroppsskador.</p>
---	--



	<p>SE UPP!</p> <p>Denna information uppmärksammar på en möjligt farlig situation som kan leda till mindre eller lätta personskador och/eller sakskador.</p>
---	---

	<p>Information!</p> <p>Denna information står i direkt samband med beskrivningen av en funktion eller handhavandet.</p>
---	---

Läs bruksanvisningen noggrant!

Beakta säkerhetsanvisningarna!

Följ landsspecifika säkerhetsföreskrifter!

	<p>Varning!</p> <p>Det finns risk för personskador vid en felaktig användning av pressverktygen, resp. bruk av utslitna eller skadade pressverktyg.</p> <p>Därför:</p> <ul style="list-style-type: none">• Pressverktyg får endast användas av behörig fackpersonal.• Underhåll och underhållsintervall måste följas.• Kontrollera pressverktygen beträffande sprickor eller andra slitagesymtom före varje användning.• Pressverktyg med sprickor i materialet eller andra slitagesymtom ska omedelbart kasseras och får inte längre användas.• Använd endast pressverktyg i tekniskt felfritt skick.
	<p>Se upp!</p> <p>Skador och felfunktioner på pressverktyget på grund av felaktig hantering</p> <ul style="list-style-type: none">• Använd inte utslitna pressverktyg och kassera dem omedelbart.• Använd transportväska för transport och förvaring, och förvara pressverktygen i ett torrt utrymme.• Låt en auktoriserad fackverkstad omedelbart kontrollera skador.• Beakta säkerhetsanvisningarna för de rengöringsmedel och korrosionsskyddsmedel som används.

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

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

4 Växelback

	<p>Se upp! Risk för personskador pga oavsiktligt tryck på startknappen vid montering av segmenten i växelbacken.</p> <p>Därför: Montera endast in segmenten i växelbacken, när växelbacken inte är monterad i pressverktyget.</p>
---	---


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

	<p>Anvisning!</p> <p>Beakta alltid pressverktygets bruksanvisning när du sätter in växelbacken/mellanbacken i pressverktyget.</p>
---	--

Sätt in växelbacken/mellanbacken i pressverktyget.

6 Pressning

	<p>Varning</p> <p>Risk för personskador pga brottstycken som flyger iväg orsakat av materialutmattning.</p> <p>Pressverktyg är slitdelar. 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. Brottrrisken ökar ytterligare om användning skett utanför avsedd användning.</p>
---	--

6.1 Växelback



Se upp!

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

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).



Anvisning!

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.

- 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

- 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



Anvisning 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

✓	= ja
—	= nej

Ny presslinga (kantig)  , 


Kontur	Presslinga	Mellanback Verktystyp 2			Mellanback ACO202XL		Mellanback Verktystyp 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Gammal presslinga (rund) 


Kontur	Presslinga	Mellanback Verktystyp 2			Mellanback ACO202XL		Mellanback Verktystyp 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Kontrollera att förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med presslingans nominella bredd.
2. **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.

	<p>Anvisning för presslingor med rörliga glidringar (bild 4)</p> <p>Glidringarna måste vara rörliga för att säkerställa presslingans fullgoda funktion. Glidringarna trycks tillbaka automatiskt i rätt utgångsposition med hjälp av fjädrar.</p> <p><i>Se till att markeringsstrecken på glidringarna (E/bild 4) och skålarna (D/bild 4) är i linje i utgångspositionen.</i></p> <p><i>Om så inte är fallet, låt en auktoriserad fackverkstad reparera presslingan.</i></p>
---	--

3. På rörliga glidringar: Kontrollera glidringarnas rörlighet/position.

	<p>Anvisning!</p> <p><i>Beakta alltid systemproducentens anvisningar när presslingan placeras på förbindningsdelen.</i></p>
--	--

4. Lägg presslingan över förbindningsdelen (bild 3+5).
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.

	<p>Anvisning!</p> <p><i>För nominell bredd M108 (bild 6):</i></p> <p><i>Se till att spaken (F/bild 6) ligger i linje med spärren (C/bild 6).</i></p> <p><i>Annars har spärren inte hakat fast ordentligt.</i></p>
---	--

Presslinga utan spärr (bild 5):

Stäng presslingan och vrid den sedan i pressläge.

6. Öppna mellanbacken.

**Varning!**

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

Mellanbackens klor (G/bild 8) måste gripa (bild 8) runt presslingans bultar (B/bild 8). Om detta inte följs kan mellanbacken och presslingen brytas sönder.

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.

**Varning!**

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

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

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

**Anvisning!**

För nominell bredd M108,0

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

11. Sätt in motsvarande växelback i pressverktyget.
12. Upprepa punkterna 6 till 9.
13. Öppna presslingen genom att trycka på spaken (F/bild 6).

7 Rengöring, underhåll och reparation

Se bilderna 11 till 14.

Efter vare 200:e formpressning:

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

Serviceadresser

Adresserna till auktoriserade fackverkstäder 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 pressverktygen.
Detta underhåll måste genomföras i enlighet med servicemärket.

8 Garanti

Se verktygets bruksanvisning eller på www.novopress.de

Alkuperäiskäyttöohjeen käännös


Käsitelmäryitys

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

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

1 Turvallisuutta koskevat perusohjeet

	<p>Varo! Lue kaikki turvamääräykset ja ohjeet ja noudata niitä!</p> <p>Turvamääräysten ja ohjeiden noudattamatta jättäminen voi aiheuttaa sähköiskun, tulipalon ja/tai vakavia vammoja.</p> <p>Sen vuoksi:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Säilytä kaikki turva- ja käyttöohjeet tulevaisuutta silmälläpitäen ja luovuta laitteet muille henkilöille vain käyttöohjeiden kanssa.
---	---

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

	<p>VAROITUS! Tämä tieto viittaa mahdolliseen vaaratilanteeseen, jonka seurauksena voi olla kuolema tai vakava ruumiinvamma.</p>
---	--



	<p>VARO! Tämä tieto tarkoittaa mahdollista vaaratilannetta, josta seurauksena voivat olla vähäiset tai lievät vammat ja / tai esinevahingot.</p>
---	---

	<p>Opastus! Tällä symbolilla merkityt tiedot liittyvät suoraan toiminnan tai käytön vaiheiden kuvaukseen.</p>
---	--

Lue käyttöohjeet huolellisesti läpi!

Noudata turvallisuusohjeita!

Noudata maakohtaisia turvallisuusmääräyksiä!

	<p>Varoitus!</p> <p>Kuluneiden tai vahingoittuneiden puristustyökalujen väärässä käytössä on vaara loukkaantumisesta.</p> <p>Sen vuoksi:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Puristustyökaluja saavat käyttää vain ammattilaiset. • Huollot on ehdottomasti suoritettava ja huoltovälejä noudatettava. • Aina ennen käyttöä on tarkastettava puristustyökalujen mahdolliset halkeamat ja muut kulumismerkit. • Puristustyökalut, joissa on materiaalihalkeamia tai muita kulumismerkkejä, on heti poistettava käytöstä. • Käytä vain teknisesti moitteettomassa kunnossa olevia puristustyökaluja.
	<p>Varo!</p> <p>Epäasiallisesta käytöstä johtuvaa puristustyökalun virhetoimintaa</p> <ul style="list-style-type: none"> • Älä käytä kuluneita puristustyökaluja, vaan ota ne heti erilleen. • Käytä kuljetukseen ja varastointiin kuljetuslaatikkoa ja säilytä puristustyökalut kuivassa tilassa. • Tarkistuta vauriot välittömästi valtuutetussa ammattikorjaamossa. • Noudata käyttämiesi puhdistus- ja ruosteensuoja-aineiden turvaohjeita.

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, käännä järjestelmätarjoajan puoleen.

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

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 nyky muodossa.

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Vaihtoleuat

	<p>Varo!</p> <p>Loukkaantumisvaara käynnistyspainikkeen tahattomasta painamisesta segmentin asennuksessa vaihtoleukaan.</p> <p>Sen vuoksi:</p> <p style="padding-left: 20px;">Asenna segmentit vaihtoleukaan vain, kun vaihtoleuka ei ole asennettuna puristuslaitteeseen.</p>
---	--


Segmenttien asennus vaihtoleukaan (kuva 1)

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

Segmenttien poistaminen vaihtoleuasta


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

5 Käyttöönotto

	<p>Ohje!</p> <p>Noudata ehdottomasti puristuslaitteen käyttöohjetta asettaaksesi vaihtoleuan/välileuan puristuslaitteeseen.</p>
---	--

Aseta vaihtoleuat/välileuat puristuslaitteeseen.

6 Puristaminen

	<p>Varoitus</p> <p>Loukkaantumisvaara uloslentävistä murtuneista osista, materiaalin väsymisestä johtuen.</p> <p>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.</p>
---	--

6.1 Vaihtoleuat



Varo!

Virheelliset puristukset, jotka johtuvat puristusrajaviivan liasta, lastuista jne.
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 kiinnittäessäsi vaihtoleukoja puristusliittimeen.

3. Työnnä vaihtoleuka puristukiinnittimeen ja irrota ote leukavivusta.



Varo!

Likistymisvaara puristettaessa!

Sormet ja kädet voivat jäädä puristuksiin.

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



Varo!

Löysä kosketus virheellisesti puristettaessa

- 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

✓	= kyllä
—	= ei

Uusi puristussilmukka (kulmikas)  


Pinta	Puristussilmukka	Välileuka Laitetyyppi 2			Välileuka ACO202XL		Välileuka Laitetyyppi 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Vanha puristussilmukka (pyöreä) 


Pinta	Puristussilmukka	Välileuka Laitetyyppi 2			Välileuka ACO202XL		Välileuka Laitetyyppi 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Tarkasta, onko puristusliittimen nimellishalkaisija samankokoinen puristussilmukan nimellishalkaisijan kanssa.
2. **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.

	<p>Ohje puristussilmukoille, joissa on liikkuvat liukusegmentit (kuva 4)</p> <p>Jotta puristussilmukat toimivat moitteettomasti, liukusegmenttien on liikuttava kevyesti. Liukusegmentit painuvat jousien avulla itsestään takaisin oikeaan alkuasentoon.</p> <p>Tarkista, että liukusegmenttien (E/kuva 4) ja kuorien (D/kuva 4) merkkiviivat ovat linjassa alkuasennossa.</p> <p>Ellei näin ole, korjauta puristussilmukka valtuutetussa ammattikorjaamossa.</p>
---	--

3. Liikkuvissa liukusegmenteissä: Tarkasta liukusegmenttien liikkuvuus/paikka.

	<p>Ohje!</p> <p>Noudata ehdottomasti järjestelmäntoimittajan ohjeita puristussilmukkaa puristusliittimeen kiinnittäessäsi.</p>
--	---

4. Aseta puristussilmukka puristuskiinnittimen päälle (kuva 3+5).
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 loksahtaa paikalleen [2.2/kuva 3].
Pultin (B/kuva 3) on loksahdettava niin pitkälle kuin mahdollista. Kierrä puristussilmukka puristuskohtaan.

	<p>Ohje!</p> <p>Nimellishalkaisijalle M108 (kuva 6):</p> <p>Tarkista, että vipu (F/kuva 6) on linjassa lukon (C/kuva 6) kanssa. Lukko ei ole loksahdanut muuten oikein paikoilleen.</p>
---	--

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).

Välileuan kynsien (G/kuva 8) pitää tarttua puristussilmukan tappien (B/kuva 8) ympärille (kuva 8).

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

7. Aseta välileuka puristussilmukkaan seuraavalla tavalla (kuva 7):
Työnnä välileuan kynnet (G/kuva 7) mahdollisimman pitkälle puristussilmukan uriin (H/kuva 7).
Sulje välileuka.

**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

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

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

**Ohje!**

Nimellishalkaisijalle M108,0

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

11. Aseta asiaankuuluvat välileuat puristuslaitteeseen.
12. Toista kohdat 6–9.
13. Avaa puristusleuka painamalla vipua (F/kuva 6).

FI 7 Puhdistus, huolto ja korjaus

Katso kuvat 11–14.

Aina 200 puristuskerran jälkeen:

- Suihkuta puristussilmukoiden niveliin (K) grafiittiöljyä.
- Suihkuta liukusegmenttien (L) ja reunaliuskojen (M) väliin grafiittiöljyä.

Huoltoliikkeiden osoitteet

Hae valtuutettujen ammattikorjaamoiden osoitteet verkko-osoitteesta www.novopress.de.

Huoltovälit

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

**Opastus!**

Seuraava huolto on merkitty puristuslaitteeseen.
Tämä huolto on tehtävä huoltotarran mukaisesti.

8 Korvausvelvollisuus ja takuu

Katso laitteen käyttöohjeet tai verkkosivustolta www.novopress.de

Øversettelse av den originale bruksanvisningen

Begrepsforklaring

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

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

1 Grunnleggende sikkerhetsinstrukser



Forsiktig!

Les alle sikkerhetsinstruksjoner og anvisninger og følg disse!

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 fremtidig bruk, og gi bare utstyret videre til andre personer som har fått instruksjon i bruk av utstyret.

Følgende symboler brukes for å markere tekst. Følg disse instruksene og opptre spesielt forsiktig i slike tilfeller. Lever alle instruksjoner 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 sikkerhetsinstruksene!

Inneholder landspesifikke sikkerhetsforskrifter!

	<p>Advarsel!</p> <p>Ved feil bruk eller dersom det benyttes dårlig eller beskadiget presseverktøy er det fare for å bli personskadet.</p> <p>Husk derfor:</p> <ul style="list-style-type: none">• Pressverktøy skal bare brukes av profesjonelle.• Vedlikehold og vedlikeholdsavtaler må holdes.• Før hver gangs bruk av pressverktøyet må det kontrolleres for sprekker og tegn på slitasje.• Pressverktøy med sprekker i materialet eller annen slitasje må umiddelbart byttes ut og aldri brukes mer.• Det må bare brukes pressverktøy som er i feilfri stand.
	<p>Forsiktig!</p> <p>Skader og feil på pressverktøyet som følge av usakkyndig bruk</p> <ul style="list-style-type: none">• Brukt pressverktøy skal ikke lenger brukes, men straks fjernes.• Under transport og lagring må du bruke transportkofferten, lagre verktøyet 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.

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 vedlikeholdsbedingungen (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

Tangtype 1	Tangtype 2	Tangtype 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201pluss	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

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 slidedeler. 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.

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

1. Kontroller om pressfittings 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 pressfittingsen.

3. Skyv vekselkjeven på pressfittingsen og løsne kjevehåndtaket.



Forsiktig!

Klemmefare ved pressing!

Det er fare for å knuse fingre og hender.

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



Forsiktig!

Utett kobling ved feilpressing

- Etter fullført pressing, kontroller at vekselkjeven er helt lukket.
- 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 pressfittingsen.

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 pressfittingsen. Lukkeren sørger for at presslingen ikke sklir ut av posisjon.

Med mellomkjeven (2.) presses pressfittingsen ferdig.

Tillatte kombinasjoner fra mellomkjevene og presslyngene

De aktuelle tabellene finner man under www.novopress.de

✓	= ja
—	= nei

Ny presslynge (kantet)  , 

Kontur	Presslynge	Mellomkjeve Tangtype 2			Mellomkjeve ACO202XL		Mellomkjeve Tangtype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Gammel presslynge (rund) 

Kontur	Presslynge	Mellomkjeve Tangtype 2			Mellomkjeve ACO202XL		Mellomkjeve Tangtype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Kontroller om pressfittingsens nominelle vidder stemmer overens med den nominelle vidden til presslyngen.
2. **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.

	<p>Merk for presslynger med bevegelige glidesegmenter (bilde 4)</p> <p>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.</p> <p><i>Pass på at markeringsstrekene på glidesegmentene (E/bilde 4) og skålene (D/bilde 4) danner en linje i utgangsposisjonen.</i></p> <p><i>Hvis dette ikke er tilfelle, må presslyngen repareres ved et autorisert fagverksted.</i></p>
---	---

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

	<p>Merk!</p> <p><i>Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presslyngen på pressfittingsen.</i></p>
---	--

4. Legg presslyngen over pressfittingsen (bilde 3+5).
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.

	<p>Merk!</p> <p><i>For nominell vidde M108 (bilde 6):</i></p> <p><i>Pass på at spaken (F/bilde 6) ligger på en linje med lukkeren (C/bilde 6).</i> <i>Ellers er ikke lukkeren riktig festet.</i></p>
---	---

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).

Klørne (G/bilde 8) til mellomkjeven må gripe om boltene (B/bilde 8) til presslyngen (bilde 8).

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

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.

**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

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

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

**Merk!**

For nominell vidde M108,0

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

11. Sett den respektive mellomkjeven inn i presstangen.
12. Gjenta punktene 6. til 9.
13. Åpne presslyngen ved å trykke på spaken (F/bilde 6).

7 Rengjøring, vedlikehold og reparasjoner

Se bildene 11 til 14.

Etter hver. 200 pressprosess:

- Spray press-slyngenes ledd (K) med grafittolje.
- Spray grafittolje mellom glidesegmentene (L) og skålene (M).

Serviceadresser

Under www.novopress.de finner du adressene til de autoriserte fagverkstedene.

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

Tradução do manual de instruções original**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.

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.....	75
7	Limpeza, manutenção e reparação.....	80
8	Garantia legal e voluntária.....	80

1 Indicações básicas de segurança**Cuidado!**

Leia todas as instruções de segurança e recomendações, e siga-as!

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

Por isso:

- Guarde todas as instruções de segurança e recomendações para consulta futura e repasse os aparelhos a outra pessoa apenas com as instruções

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!

Cumprir os regulamentos de segurança específicos de cada país!

	<p>Cuidado!</p> <p>Existe o perigo de ferimentos no caso de aplicação incorrecta ou utilização de ferramentas de pressão gastas ou danificadas.</p> <p>Por isso:</p> <ul style="list-style-type: none"> • As ferramentas de pressão deverão ser utilizadas 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 agentes de desgaste. • Eliminar imediatamente ou não voltar a utilizar as ferramentas de pressão com fendas ou outros agentes de desgaste. • Utilizar as ferramentas de pressão apenas em condições técnicas perfeitas.
	<p>Cuidado!</p> <p>Danos e falhas de funcionamento da ferramenta de pressão devido a má utilização</p> <ul style="list-style-type: none"> • Não utilizar ferramentas de pressão desgastadas, mas sim eliminá-las imediatamente. • Utilizar malas próprias para o transporte e armazenamento e manter as ferramentas 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.

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 ACO201	ECO3
	EFP201 AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Mordente de substituição

	<p>Cuidado!</p> <p>Existe o perigo de ferimentos decorrentes da activação inadvertida do botão Start durante a instalação do segmento no mordente de substituição.</p> <p>Por isso:</p> <p style="padding-left: 40px;">Montar os segmentos no mordente de substituição, se o mordente de substituição não estiver montado no aparelho de pressão.</p>
---	--


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


	<p>Nota!</p> <p>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.</p>
---	--

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


6 Prensagem

	<p>Aviso</p> <p>Existe perigo de ferimentos devido a estilhaços de corte provocados por fadiga de materiais.</p> <p>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.</p>
---	--


6.1 Mordente de substituição


	<p>Cuidado!</p> <p>Más prensagens devido a sujidades, rebarbas, etc., nas extremidades de prensagem.</p> <p><i>Certifique-se de que não existem sujidades, rebarbas, etc., na extremidade de prensagem do segmento.</i></p>
---	--

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).

	<p>Nota!</p> <p><i>Ao colocar o mordente de substituição no acessório de prensagem, é indispensável ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema.</i></p>
---	---


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

	<p>Cuidado!</p> <p>Perigo de esmagamento por prensagem!</p> <p>Existe o perigo de esmagamento dos dedos e das mãos.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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.
---	---

	<p>Cuidado!</p> <p>Ligações vertidas em más prensagens</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Nota para anéis de prensagem com largura nominal M108,0!</p> <p><i>A largura nominal M108,0 é prensada com 2 mordentes intermédios diferentes. O mordente intermédio correspondente é apresentado na tabela seguinte.</i></p> <p><i>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.).</i></p>
---	---

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	Anel de prensagem	Mordente intermédio Tipo de aparelho 2			Mordente intermédio ACO202XL		Mordente intermédio Tipo de aparelho 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Antigo anel de prensagem (redondo) 

Contorno	Anel de prensagem	Mordente intermédio Tipo de aparelho 2			Mordente intermédio ACO202XL		Mordente intermédio Tipo de aparelho 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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.

	<p>Nota para anéis de prensagem com segmentos deslizantes móveis (imagem 4)</p> <p>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.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Se tal não for o caso, mande reparar o anel de prensagem por um profissional especializado autorizado.</i></p>
---	---

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

	<p>Nota!</p> <p><i>É indispensável ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema ao colocar o anel de prensagem no acessório de prensagem.</i></p>
---	---

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.

	<p>Nota!</p> <p><i>Para largura nominal M108 (imagem 6):</i></p> <p><i>Prestar atenção a que a alavanca (F/imagem 6) fique numa linha com o fecho (C/imagem 6).</i></p> <p><i>Caso contrário, o fecho não está encaixado correctamente.</i></p>
---	--

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.

**Cuidado!**

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

As garras (G/imagem 8) do mordente intermédio devem agarrar as cavilhas (B/imagem 8) do anel de prensagem (imagem 8).

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

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.

**Cuidado!**

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

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

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

**Nota!**

Para largura nominal M108,0

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

11. Colocar o mordente intermédio no aparelho de pressão.
12. Repetir os pontos 6 até 9.
13. Abrir o anel de prensagem premindo a alavanca (F/imagem 6).

7 Limpeza, manutenção e reparação

Consultar as imagens 11 até 14

Após cada 200 prensagens:

- Pulverizar as juntas (K) dos anéis de prensagem com lubrificante grafitico.
- Pulverizar entre os segmentos deslizantes (L) e os aros do anel (M) com lubrificante grafitico.

Endereços dos pontos de assistência técnica

Consultar os endereços das oficinas autorizadas em www.novopress.de.

Intervalos de manutenção

Os trabalhos de manutenção e reparação devem ser efectuados 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

Oversættelse af den originale betjeningsvejledning


Begrebsbestemmelse

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


Indholdsfortegnelse


1	Grundlæggende sikkerhedsanvisninger	81
2	Tilsluttet anvendelse	82
3	Inndeling af klemapparatet	83
4	Skiftebakker	83
5	Ibrugtagning	83
6	Klemning	83
7	Rengøring, vedligeholdelse og reparation	88
8	Reklamation og garanti	88

1 Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

	<p>Pas på! Læs alle sikkerhedsanvisninger og almindelige anvisninger, og overhold disse!</p> <p>Overholdes nedenstående henvisninger ikke korrekt, kan det forårsage stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.</p> <p>Derfor:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Opbevar alle sikkerhedsanvisninger og anvisninger til senere brug, og giv kun værktøjet videre til andre personer sammen med vejledningen.
---	--

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.

	<p>ADVARSEL! Denne information henviser til en mulig situation, der kan være livsfarlig eller have alvorlige kvæstelser til følge.</p>
---	---



	<p>PAS PÅ! Denne information henviser til en mulig farlig situation, der kan føre til ubetydelige eller lette personskader og/eller tingskader.</p>
---	--

	<p>Information! Disse oplysninger henviser direkte til beskrivelsen af en funktion eller et betjeningsforløb.</p>
---	--

Læs betjeningsvejledningen omhyggeligt!

Overhold sikkerhedsanvisningerne!

Nationale sikkerhedsforskrifter skal overholdes!

	<p>Advarsel!</p> <p>Ved fejlagtig anvendelse eller brug af slidt eller beskadiget klemværktøj er der fare for personskader.</p> <p>Derfor:</p> <ul style="list-style-type: none">• Klemværktøjer må kun anvendes af faguddannet personale.• Service og serviceintervaller skal altid overholdes.• Før brug skal klemværktøjerne kontrolleres for revner og andre tegn på slitage.• Klemværktøjer med materialerevner eller andre tegn på slitage skal straks kasseres og ikke anvendes mere.• Klemværktøjer må kun anvendes i teknisk lydefri stand
	<p>Pas på!</p> <p>Beskadigelser og fejlfunktioner ved ukorrekt omgang med klemværktøjer</p> <ul style="list-style-type: none">• Slidte klemværktøjer må ikke længere anvendes, men skal fjernes med det samme.• Anvend en transportkasse ved transport og opbevaring. Opbevar klemværktøjet i et tørt lokale.• Skader skal kontrolleres med det samme på et autoriseret værksted• Overhold sikkerhedsanvisningerne for de anvendte rengørings- og korrosionsbeskyttelsesmidler

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

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

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



NB!

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.

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

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



NB!

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.

- 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

- 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



Henvisning til klemstroppersnes 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

✓	= ja
—	= nej

Ny klemstrop (kantet) 

Kontur	Klemstrop	Mellemkæbe Apparattype 2			Mellemkæbe ACO202XL		Mellemkæbe Apparattype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 Copper only (Australien), M66,7 Mapress	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	M64, M66,7 (X- klem), M67	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M76,1 – M88,9	—	—	—	✓	—	—	—	—	—	✓	—
	M108,0	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)	—	—	—	—	✓(1.)	✓(2.)
HP-	HP28, HP35	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	HP42, HP54	—	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
V-	V42, V54	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	V65, V80, V100 (Australien)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Gammel klemstrop (rund) 

Kontur	Klemstrop	Mellemkæbe Apparattype 2			Mellemkæbe ACO202XL		Mellemkæbe Apparattype 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Kontroller, om klemfittingens nom. bredde svarer til klemstroppens nom. bredde.
2. **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.

	<p>Henvisning til klemstropper med bevægelige glidesegmenter (billede 4)</p> <p>For at sikre at klemstroppen fungerer korrekt, skal glidesegmenterne kunne bevæges. Glidesegmenterne trykkes automatisk tilbage i den rigtige udgangsposition af fjedre.</p> <p><i>Sørg for, at markeringsstregerne på glidesegmenterne (E/billede 4) og skålhalvdelene (D/billede 4) er på linje i udgangspositionen.</i></p> <p><i>Er dette ikke tilfældet, skal klemstroppen repareres af et autoriseret værksted.</i></p>
---	--

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

	<p>Bemærk!</p> <p><i>Overhold ubetinget systemudbyderens henvisninger, når klemstroppen sættes på klemfittingen.</i></p>
---	---


4. Læg klemstroppen over klemfittingen (billede 3+5).
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].
Bolten (B/billede 3) bør gå helt i hak. Drej klemstroppen i klemposition.

	<p>Bemærk!</p> <p><i>Til nom. bredde M108 (billede 6):</i></p> <p><i>Sørg for, at grebet (F/billede 6) er på linje med låsemekanismen (C/billede 6).</i></p> <p><i>Låsemekanismen er i modsat fad ikke gået rigtigt i hak.</i></p>
---	---


Klemstrop uden låsemekanisme (billede 5):


Luk klemstroppen, og drej den derefter i klemposition.

6. Åbn mellemkæben.


	<p>Advarsel!</p> <p>Der er risiko for kvæstelser, hvis brudstykker slynges væk, når mellemkæben sættes forkert på klemstroppen (billede 9).</p> <p><i>Mellemkæbens kløer (G/billede 8) skal gribe om bolten (B/billede 8) i klemstroppen (billede 8).</i></p> <p>Overholdes dette ikke, går mellemkæben og klemstroppen i stykker.</p>
---	--

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.

	<p>Advarsel!</p> <p>Fare for kvæstelser pga. brudstykker, der slynges væk, når mellemkæben ZB221 + ZB222 ikke lukkes til (billede 10)</p> <p><i>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 bolten (B/billede 10).</i></p> <p>Overholdes dette ikke, går mellemkæben og klemstroppen i stykker.</p>
---	--

	<p>Pas på!</p> <p>Utæt forbindelse, hvis klemningen er udført mangelfuldt</p> <p><i>Kontroller under klemningen om klemstroppen lukker helt til, dvs. at der ikke er en spalte mellem segmenterne.</i></p>
---	--

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

	<p>Bemærk!</p> <p>Til nom. bredde M108,0</p> <p><i>Den nom. bredde M108,0 skal klemmes med mellemkæbe ZB 222, 322 eller 324.</i></p>
---	--

11. Sæt den pågældende mellemkæbe ind i klemapparatet.
12. Gentag derefter punkterne 6. til 9.
13. Åbn klemstroppen ved at trykke på grebet (F/billede 6).

7 Rengøring, vedligeholdelse og reparation

Se billederne 11 til 14.

For hver 200 klemninger:

- Sprøjt klemstroppens ledforbindelser (K) med grafitolie.
- Sprøjt grafitolie ind mellem glideselementerne (L) og skålene (M).

Serviceadresser

Adresser på autoriserede værksteder findes på www.novopress.de.

Vedligeholdelsesintervaller

Vedligeholdelses- og reparationsarbejder må kun udføres af Novopress eller af et autoriseret NOVOPRESS værksted.



Information!

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

8 Reklamation og garanti

Se apparatets vejledning eller på www.novopress.de

EL Ελληνικά

Πρωτότυπο οδηγιών λειτουργίας


Ορολογία

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


Περιεχόμενα


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


1 Βασικές υποδείξεις ασφαλείας

	<p>ΠΡΟΣΟΧΗ! Διαβάστε και ακολουθήστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες!</p> <p>Η μη τήρηση των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών ενδέχεται να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.</p> <p>Για το λόγο αυτό:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Φυλάξτε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για μελλοντική χρήση και παραδώστε τα εργαλεία μαζί με τις οδηγίες σε τρίτους
---	---

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!

	<p>ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ! Αυτή η πληροφορία επισημαίνει μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρούς τραυματισμούς.</p>
---	--



	<p>ΠΡΟΣΟΧΗ! Αυτή η πληροφορία επισημαίνει μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε ελαφρούς τραυματισμούς ή/και υλικές ζημιές.</p>
---	---

	<p>Πληροφορία! Αυτή η πληροφορία σχετίζεται άμεσα με την περιγραφή μίας λειτουργίας ή μίας διαδικασίας χειρισμού.</p>
---	--

Διαβάστε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας!

Λάβετε υπόψη σας τις υποδείξεις ασφαλείας!

Τηρείτε τους κανονισμούς ασφαλείας που ισχύουν στη χώρα σας!

	<p>Προειδοποίηση!</p> <p>Από τη λανθασμένη εφαρμογή ή χρήση φθαρμένων ή ελαττωματικών εργαλείων συμπίεσης μπορεί να προκύψουν κίνδυνοι τραυματισμών.</p> <p>Για το λόγο αυτό:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Τα εργαλεία συμπίεσης επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται μόνο από ειδικευμένο 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.
	<p>ΠΡΟΣΟΧΗ!</p> <p>Φθορές και λανθασμένη λειτουργία του εργαλείου συμπίεσης σε περίπτωση μη προβλεπόμενης χρήσης του</p> <ul style="list-style-type: none"> • Μη χρησιμοποιείτε πλέον τα φθαρμένα εργαλεία συμπίεσης, αλλά ξεχωρίστε τα αμέσως. • Για τη μεταφορά και την αποθήκευση χρησιμοποιήστε βαλίτσες μεταφοράς. Φυλάξτε τα εργαλεία συμπίεσης σε 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.

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 μουφών, 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

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

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



Υπόδειξη!
 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



Προειδοποίηση
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.

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).



Υπόδειξη!

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.

- 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

- 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



Υπόδειξη 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	Θηλιά συμπίεσης	Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2			Ενδιάμεση σιαγόνα ACO202XL		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Παλιά θηλιά συμπίεσης (στρογγυλή)  , 

Περιγραφή	Θηλιά συμπίεσης	Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 2			Ενδιάμεση σιαγόνα ACO202XL		Ενδιάμεση σιαγόνα Τύπος συσκευής 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της πρεσαριστής μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της θηλιάς συμπίεσης.
2. **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.

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

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

	<p>Υπόδειξη!</p> <p><i>Ακολουθήστε οπωσδήποτε τις συνημμένες οδηγίες του κατασκευαστή του συστήματος για την τοποθέτηση της θηλιάς συμπίεσης επάνω στην πρεσαριστή μούφα.</i></p>
---	--


4. Περάστε τη θηλιά συμπίεσης στην πρεσαριστή μούφα (εικόνα 3+5).
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.

	<p>Υπόδειξη!</p> <p>Για ονομαστική διάμετρο M108 (εικόνα 6): Προσέξτε, ο μοχλός (F/εικόνα 6) θα πρέπει να ευθυγραμμίζεται με την ασφάλεια (C/εικόνα 6). <i>Σε διαφορετική περίπτωση η ασφάλεια δεν έχει κουμπώσει σωστά.</i></p>
---	---


Θηλιά συμπίεσης χωρίς ασφάλεια (εικόνα 5):


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

6. Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα.


	<p>Προειδοποίηση! Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα σε περίπτωση λανθασμένης τοποθέτησης της ενδιάμεσης σιαγόνας στη θηλιά συμπίεσης (εικόνα 9).</p> <p><i>Τα νύχια (G/εικόνα 8) της ενδιάμεσης σιαγόνας θα πρέπει να πιάνουν γύρω από τους πείρους (B/εικόνα 8) της θηλιάς συμπίεσης (εικόνα 8).</i></p> <p>Η μη τήρηση οδηγεί σε θραύση της ενδιάμεσης σιαγόνας και της θηλιάς συμπίεσης.</p>
---	---

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.

	<p>Προειδοποίηση! Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα εάν δεν έχει κλείσει η ενδιάμεση σιαγόνα ZB221 + ZB222 (εικόνα 10)</p> <p><i>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).</i></p> <p>Η μη τήρηση οδηγεί σε θραύση της ενδιάμεσης σιαγόνας και της θηλιάς συμπίεσης.</p>
---	---

	<p>ΠΡΟΣΟΧΗ! Μη στεγανή σύνδεση σε περίπτωση λανθασμένης συμπίεσης</p> <p><i>Κατά τη συμπίεση, προσέξτε ώστε να κλείσει καλά η θηλιά συμπίεσης και να μην υπάρχει κανένα διάκενο ανάμεσα στα στοιχεία.</i></p>
---	--

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

	<p>Υπόδειξη! Για ονομαστική διάμετρο M108,0</p> <p><i>Η ονομαστική διάμετρος M108,0 θα πρέπει να συμπιεστεί οριστικά με την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 222, 322 ή 324.</i></p>
---	---

11. Τοποθετήστε την κατάλληλη ενδιάμεση σιαγόνα στο μηχάνημα συμπίεσης.
12. Επαναλάβετε τα βήματα 6. ως 9.
13. Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης πιέζοντας το μοχλό (F/εικόνα 6).

7 Καθαρισμός, συντήρηση, επισκευή

Βλέπε εικόνες 11 έως 14.

Πάντοτε μετά από 200 συμπίεσεις:

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

Διευθύνσεις Τμημάτων Service

Στο www.novopress.de μπορείτε να δείτε τις διευθύνσεις των εξουσιοδοτημένων συνεργείων.

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

Перевод оригинальной инструкции по эксплуатации


Определение понятия

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


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	99
7	Чистка, техническое обслуживание и ремонт	104
8	Гарантийные обязательства и гарантия	104


1 Основные предписания по технике безопасности

	<p>ОСТОРОЖНО!</p> <p>Прочитайте все указания по технике безопасности и неукоснительно выполняйте их!</p> <p>Несоблюдение предписаний по технике безопасности может привести к поражению электрическим током, пожару и/или тяжелым травмам.</p> <p>Поэтому:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Необходимо сохранять все предписания по технике безопасности и указания на будущее, и передавать устройства другим лицам только вместе с инструкцией
--	---

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

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</p> <p>Эта информация указывает на возможно опасную ситуацию, следствием которой может быть смертельный исход или тяжелая травма.</p>
---	--


	<p>ОСТОРОЖНО!</p> <p>Эта информация указывает на возможно опасную ситуацию, которая может привести к незначительным или легким травмам и / или материальному ущербу.</p>
---	--

	<p>Информация!</p> <p>Эта информация связана непосредственно с описанием функции или выполнения обслуживания.</p>
---	---

Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!

Соблюдайте предписания по технике безопасности!

Соблюдайте национальные предписания по технике безопасности!

	<p>ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!</p> <p>При неправильном применении или использовании изношенными или поврежденными пресс-инструментами имеется риск травматизма.</p> <p>Поэтому:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Пресс-инструменты разрешается использовать только специалистам. • Необходимо выполнять техническое обслуживание и соблюдать интервалы технического обслуживания. • Перед каждым использованием проверять пресс-инструменты на отсутствие трещин или других проявлений износа. • Пресс-инструменты с трещинами материала или другими проявлениями износа следует немедленно отбраковывать и более не использовать. • Пресс-инструменты должны применяться только в безупречном техническом состоянии.
---	--

	<p>ОСТОРОЖНО!</p> <p>Повреждения и сбои в работе пресс-инструментов вследствие неправильного обращения с ними</p> <ul style="list-style-type: none"> • Изношенные пресс-инструменты не разрешается использовать, их следует немедленно отбраковать. • Для транспортировки и хранения использовать транспортировочные чемоданы, пресс-инструменты хранить в сухом помещении • Повреждения следует немедленно проверить в авторизированной мастерской. • Соблюдать указания по технике безопасности для применяемых средств очистки и защиты от коррозии.
--	---

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

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



Указание!

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 поломки при применении не по назначению дополнительно возрастает.


6.1 Сменный зажим


	<p>Осторожно!</p> <p>Некачественные опрессовки из-за попадания грязи, стружек и т.п. в контур опрессовки.</p> <p><i>При этом следить, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали в контур опрессовки сегментов.</i></p>
---	---

1. Проверьте, соответствует ли номинальный диаметр пресс-фитинга номинальному диаметру сегментов.
2. Открыть сменный зажим (рис 2).

	<p>Указание!</p> <p><i>При установке сменного зажима на пресс-фитинг обязательно соблюдайте указания поставщика систем.</i></p>
---	--


3. Надеть сменный зажим на пресс-фитинг и отпустить рычаги зажима.

	<p>Осторожно!</p> <p>Опасность защемления при опрессовке!</p> <p>Существует опасность прищемить пальцы или руки.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Не держите пальцы или инородные предметы между сменными зажимами во время опрессовки. • Не держите рычаги зажимов руками во время процесса опрессовки.
---	--

	<p>Осторожно!</p> <p>Неплотное соединение при некачественной опрессовке</p> <ul style="list-style-type: none"> • После завершения 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

	<p>Указание для пресс-петель с номинальным диаметром M108,0!</p> <p><i>Номинальный диаметр M108,0 опрессовывается с применением 2 различных адаптеров. Соответствующий адаптер выберите, пожалуйста, из следующей таблицы.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>С помощью адаптера (2.) пресс-фитинг опрессовывается до конца.</i></p>
---	--

Допущенные комбинации адаптеров и пресс-петлей

Самые новые таблицы Вы найдете на сайте www.novopress.de

✓	= да
—	= нет

Новые пресс-петли (угловые)



Контур	Пресс-петля	Адаптер Тип устройств 2			Адаптер ACO202XL		Адаптер Тип устройств 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Старая пресс-петля (круглая)



Контур	Пресс-петля	Адаптер Тип устройств 2			Адаптер ACO202XL		Адаптер Тип устройств 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—

RU

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.

	<p>Указание для пресс-петель с подвижными сдвижными сегментами (рис. 4)</p> <p>Чтобы обеспечить безупречное функционирование пресс-петель, сдвижные сегменты должны быть подвижными. Пружины позволяют сдвижным сегментам всегда автоматически возвращаться в правильное исходное положение.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Если это не выполняется, то пресс-петлю следует отремонтировать в авторизованной специализированной мастерской.</i></p>
--	--

3. При подвижных сдвижных сегментах: Проверять подвижность/положение сдвижных сегментов.


	<p>Указание!</p> <p><i>При установке пресс-петли на пресс-фитинг обязательно соблюдайте указания поставщика систем.</i></p>
--	--

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.


	<p>Указание!</p> <p><i>Для номинального диаметра M108 (рис. 6):</i></p> <p><i>Следить за тем, чтобы рычаг (F/рис. 6) находился на одной линии с затвором (С/рис. 6).</i></p> <p><i>При несоблюдении этого условия затвор защелкивается неправильно.</i></p>
--	--


Пресс-петля без затвора (рис. 5):
Пресс-петлю закрыть и затем повернуть в положение для опрессовки.

6. Открыть адаптер.


	<p>Предупреждение! Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при неправильной установке адаптера на пресс-петле (рис 9).</p> <p><i>Лапки (G/рис. 8) адаптера должны захватывать болты (B/рис. 8) пресс-петли (рис. 8).</i></p> <p>Несоблюдение ведет к поломке адаптера и пресс-петли.</p>
---	--

7. Установить адаптер на пресс-петлю следующим образом (рис. 7):
 Лапки (G/рис. 7) адаптера вставить в пазы (H/рис. 7) пресс-петли как можно дальше.
 Закрыть адаптер.

	<p>Предупреждение! Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при незакрытом адаптере ZB221 + ZB222 (Bild 10)</p> <p><i>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 (B/рис. 10).</i></p> <p>Несоблюдение ведет к поломке адаптера и пресс-петли.</p>
---	---

	<p>Осторожно! Неплотное соединение при некачественной опрессовке</p> <p><i>Во время опрессовки следить за тем, чтобы пресс-петля полностью закрывалась, то есть не было зазора между сегментами.</i></p>
--	---

8. Опрессовка
9. Открыть адаптер и отсоединить его от пресс-петли.
10. Открыть пресс-петлю и снять.

	<p>Указание! Для номинального диаметра M108,0</p> <p><i>Номинальный диаметр M108,0 должен быть окончательно опрессован с применением адаптера ZB 222, 322 или 324.</i></p>
---	---

11. Установить соответствующий адаптер в пресс.
12. Повторить пункты 6 - 9.
13. Открыть пресс-петлю, нажав рычаг (F/рис. 6).

7 Чистка, техническое обслуживание и ремонт

См. рисунки 11 - 14.

После выполнения 200 опрессовок:

- Распылить графитизированное масло на шарниры (K) пресс-петель.
- Распылить графитизированное масло между сдвижными сегментами (L) и вкладышами (M).

Адреса сервисных центров

Адреса авторизованных специализированных центров имеются на сайте www.novopress.de.

Интервалы технического обслуживания

Работы по техническому обслуживанию и ремонту разрешается выполнять только компании Novopress или авторизованным мастерским 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

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji obsługi


Objaśnienie pojęć

W niniejszej instrukcji obsługi pod pojęciem „Zaciskarki” ujęto wszelkie szczęki wymienne, wkładki i segmenty zaciskowe, szczęki pośrednie i pętle zaciskowe.


Spis treści


1	Podstawowe zasady bezpieczeństwa	105
2	Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem.....	106
3	Podział pras	107
4	Szczęki wymienne	107
5	Uruchamianie.....	107
6	Zaciskania.....	107
7	Czyszczenie, konserwacja i naprawa	112
8	Gwarancja.....	112


1 Podstawowe zasady bezpieczeństwa

	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Proszę zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa oraz instrukcjami i stosować się do nich!</p> <p>Nieprzestrzeganie poniższych zasad bezpieczeństwa może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.</p> <p>Dlatego:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Należy przechowywać wszelkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i instrukcje, a narzędzia przekazywać innym osobom tylko wraz z instrukcją.
---	--

Do oznaczania niektórych fragmentów tekstu zastosowano piktogramy. Należy zachować szczególną ostrożność w przypadkach, które oznaczono w tekście piktogramami. Wszystkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa pracy należy przekazać także innym użytkownikom urządzenia oraz wykwalifikowanemu personelowi!

	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Ta informacja wskazuje na sytuację niebezpieczną, która może prowadzić do śmierci lub ciężkich obrażeń ciała.</p>
---	--



	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Ta informacja wskazuje na sytuację niebezpieczną, która może prowadzić do niewielkich lub lekkich obrażeń ciała i/lub szkód materialnych.</p>
---	--

	<p>Informacja!</p> <p>Ta informacja dotyczy bezpośrednio opisu funkcji lub obsługi urządzenia.</p>
---	--

Należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi!

Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa!

Należy stosować się do krajowych przepisów bezpieczeństwa!

	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Przy nieprawidłowym stosowaniu lub użytkowaniu zużytych lub uszkodzonych zaciskarek powstaje niebezpieczeństwo obrażeń.</p> <p>Dlatego:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Zaciskarki mogą być używane wyłącznie przez fachowców. • Należy przeprowadzać regularne konserwacje urządzeń i przestrzegać bezwzględnie ich terminów. • Przed każdym użyciem zaciskarek należy skontrolować je pod kątem pęknięć i innych oznak zużycia. • Zaciskarki wykazujące pęknięcia lub inne oznaki zużycia natychmiast odstawić i więcej nie używać. • Należy używać tylko całkowicie sprawnych technicznie zaciskarek.
	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Uszkodzenia i nieprawidłowe działanie zaciskarki spowodowane nieprawidłowym obchodzeniem się z narzędziem</p> <ul style="list-style-type: none"> • Nie używać zużytych zaciskarek, lecz natychmiast je wyeliminować. • Do transportu i magazynowania stosować skrzynkę narzędziową, a zaciskarki przechowywać w suchym pomieszczeniu. • Należy natychmiast zlecić kontrolę uszkodzeń w autoryzowanym serwisie. • Należy przestrzegać przepisów bezpieczeństwa dotyczących stosowanych środków czyszczących i antykorozyjnych.

2 Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Zaciskarki są przeznaczone wyłącznie do stosowania w prasach, 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 prasy proszę zwrócić się do dostawcy systemu.

Urządzenie i zaciskarki służą wyłącznie do zaciskania rur i złączy, dla których przewidziano odpowiednie zaciskarki.

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 użytkowaniem nieprzystosowanych pras lub
- stosowaniem wykraczającym poza użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

firma Novopress nie odpowiada.

3 Podział pras

Urządzenie typu 1	Urządzenie typu 2	Urządzenie typu 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

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 prasie.

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



Wskazówka!

Należy bezwzględnie przestrzegać instrukcji obsługi prasy w celu umieszczenia szczęk zaciskowych/szczęk pośrednich w prasie.

Zamocować szczęki zaciskowe/pośrednie w prasie.

6 Zaciskania




OSTRZEŻENIE


Niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane przez odpryskujące odłamki wywołane zmęczeniem materiału.

Zaciskarki są narzędziami podlegającymi zużyciu. Przy częstym zaciskaniu powstaje zmęczenie materiału. Zaciskarki 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


	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Nieprawidłowe zaciskanie spowodowane zanieczyszczeniami, wiórami itd. na powierzchni zaciskowej.</p> <p><i>Należy uważać, aby na powierzchniach zaciskowych segmentów nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.</i></p>
---	--

1. Należy sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej segmentów.
2. Otworzyć szczęki wymienne (rys. 2).

	<p>Wskazówka!</p> <p><i>Przy zakładaniu szczęk wymiennych na złączkę zaciskową należy koniecznie przestrzegać wskazówek producenta systemu łączenia.</i></p>
---	---


3. Szczęki wymienne nasunąć na złączkę zaciskową i zwolnić dźwignię szczęki.

	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przy zaciskaniu!</p> <p>Istnieje niebezpieczeństwo zmiżdżenia palców i rąk.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Podczas uruchamiania procesu zaciskania uważać, aby części ciała lub przedmioty nie dostały się między szczęki wymienne. • Podczas procesu zaciskania nie trzymać rękami dźwigni szczęk.
---	---

	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Wskazówka dla pętli zaciskowych o średnicy znamionowej M108,0!</p> <p><i>Średnica znamionowa M108,0 jest zaciskana przy pomocy 2 różnych szczęk pośrednich. Wyboru odpowiednich szczęk pośrednich należy dokonać w oparciu o poniższą tabelę.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Złączka zaciska się całkowicie za pomocą szczęk pośrednich (2).</i></p>
---	---

Dopuszczone kombinacje szczęk pośrednich i pętli zaciskowych

Najnowsze tabele znajdują się na www.novopress.de

✓	= tak
—	= nie

Nowy pętli zaciskowy (prostokątny)  , 


Kontur	Pętlę zaciskową	Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2			Szczęki pośrednie ACO202XL		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Stary pętli zaciskowy (okrągły) 


Kontur	Pętlę zaciskową	Szczęki pośrednie Urządzenie typu 2			Szczęki pośrednie ACO202XL		Szczęki pośrednie Urządzenie typu 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Należy sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej pętli zaciskowej.
2. **Pętlę zaciskową z zamkiem (rys. 3):**
Trzpień (B/rys. 3) nacisnąć jak przedstawiono [2.1/rys. 3] i jednocześnie poprzez wyciągnięcie pętli zaciskowej otworzyć przy zamku (C/rys. 3).


Pętlę zaciskową bez zamka (rys. 5):
wyciągnąć pętlę zaciskową.

	<p>Wskazówka dla pętli zaciskowych z ruchomymi segmentami ślizgowymi (rys. 4)</p> <p>Aby zapewnić sprawne funkcjonowanie pętli zaciskowej, segmenty ślizgowe muszą być ruchome. Segmenty ślizgowe wracają zawsze samodzielnie do prawidłowej pozycji wyjściowej dzięki sprężynom.</p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Jeśli jest inaczej, należy oddać pętlę zaciskową do naprawy w autoryzowanym warsztacie.</i></p>
---	---

3. Przy ruchomych pierścieniach ślizgowych: Skontrolować ruchomość/pozycję segmentów ślizgowych.


	<p>Wskazówka!</p> <p><i>Podczas zakładania pętli zaciskowej na złączkę zaciskową przestrzegać koniecznie instrukcji podanych przez producenta systemu łączenia.</i></p>
---	--

4. Pętlę zaciskową założyć na złączkę zaciskową (rys. 3+5).
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), aż do zatrzaśnięcia [2.2/rys. 3].
Trzpień (B/rys. 3) powinien zatrzasnąć się możliwie najdalej. Obrócić pętlę zaciskową do położenia zaciskania.


	<p>Wskazówka!</p> <p><i>Dla średnicy znamionowej M108 (rys. 6):</i> <i>Należy uważać na to, by dźwignia (F/rys. 6) znajdowała się w jednej linii z zamkiem (C/rys. 6).</i> <i>W przeciwnym razie zamek nie zatrzaśnie się prawidłowo.</i></p>
---	--

Pętlę zaciskową bez zamka (rys. 5):
Zamknąć pętlę zaciskową, a następnie obrócić do pozycji zaciskania.

6. Otworzyć szczęki pośrednie.


	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Nieprawidłowe dołączenie szczęk pośrednich do pętli zaciskowej grozi obrażeniami przez odpryskujące odłamki (rys. 9).</p> <p><i>Zaczepy (G/rys. 8) szczęk pośrednich muszą objąć trzpienie (B/rys. 8) pętli zaciskowej (rys. 8).</i></p> <p>Nieprzestrzeganie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pętli zaciskowej.</p>
---	--

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.

	<p>OSTRZEŻENIE!</p> <p>Niezamknięcie szczęk pośrednich grozi obrażeniami przez odpryskujące odłamki ZB221 + ZB222 (rys. 10)</p> <p><i>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).</i></p> <p>Nieprzestrzeganie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pętli zaciskowej.</p>
---	--

	<p>OSTROŻNIE!</p> <p>Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania</p> <p><i>Należy zwrócić uwagę na to, aby podczas zaciskania pętlą zaciskową nie było żadnej szczeliny między segmentami.</i></p>
---	--

8. Zaciskanie
9. Otworzyć szczęki pośrednie i zdjąć z pętli zaciskowej.
10. Otworzyć i zdjąć pętlę zaciskową.

	<p>Wskazówka!</p> <p><i>Dla średnicy znamionowej M108,0</i></p> <p><i>Średnica znamionowa M108,0 musi być całkowicie zaciśnięta przy pomocy szczęk pośrednich ZB 222, 322 lub 324.</i></p>
---	--

11. Zamocować odpowiednie szczęki pośrednie do prasy.
12. Powtórzyć punkty 6 do 9.
13. Otworzyć pętlę zaciskową przez naciśnięcie dźwigni (F/rys.6).

7 Czystczenie, konserwacja i naprawa

Patrz rys. 11 do 14.

Każdorazowo po 200 zaciśnięciach:

- Przeguby (K) pętli zaciskowych spryskać olejem grafitowym.
- Miejsca między segmentami ślizgowymi (L) i elementami łukowymi (M) spryskać olejem grafitowym.

Adresy punktów serwisowych

Adresy autoryzowanych punktów serwisowych można pobrać ze strony 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 zaciskarkach 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

Překlad originálního návodu k obsluze


Vysvětlení pojmů

V předloženém návodu k obsluze jsou do pojmu „lisovací nástroje“ zahrnuty veškeré výměnné čelisti, lisovací vložky popř. segmenty, mezičelisti a lisovací oka.

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


1 Základní bezpečnostní pokyny

	<p>Pozor! Přečtěte si všechny bezpečnostní pokyny a instrukce a řiďte se jimi!</p> <p>Nedodržení bezpečnostních pokynů a instrukcí může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár nebo těžká poranění.</p> <p>Proto:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte pro budoucí použití a přístroje předávejte dalším osobám jen s těmito dokumenty.
---	---

K označení příslušných textových pasáží se používají následující piktogramy. Tyto pokyny dodržujte a v těchto případech postupujte zvláště opatrně. Všechny pokyny bezpečnosti práce předejte i ostatním uživatelům, příp. odbornému personálu!

	<p>VÝSTRAHA!</p> <p>Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek smrt nebo těžké tělesné poranění.</p>
---	--


	<p>POZOR!</p> <p>Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek drobná nebo lehká poranění anebo věcné škody.</p>
---	---


	<p>Informace!</p> <p>Tato informace je v přímé souvislosti s popisem určité funkce nebo určitého pracovního kroku při obsluze.</p>
---	---

Pozorně si přečtěte návod k obsluze!

Dodržujte bezpečnostní předpisy!

Dodržujte bezpečnostní předpisy dané země!

	<p>Výstraha!</p> <p>Při chybném užívání nebo používání opotřebených, popř. poškozených, lisovacích nástrojů hrozí nebezpečí poranění.</p> <p>Proto:</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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 vyřaďte a již je nepoužívejte. • Lisovací nástroje používejte jen v technicky bezchybném stavu.
---	---

	<p>Pozor!</p> <p>Poškození a chybné funkce lisovacího nástroje při neodborném zacházení.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Opotřebené lisovací nástroje již nepoužívejte, ale ihned je vyřaďte. • K přepravě a skladování používejte přepravní kufřík a lisovací nástroje uchovávejte v suchém prostředí. • Poškození nechte okamžitě zkontrolovat autorizovaným servisem. • Dodržujte bezpečnostní pokyny používaných čisticích a protikorozních prostředků.
---	--

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

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 zasuňte 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



Upozornění!

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 opotřeбенé kvůli únavě materiálu nebo jinak poškozené mohou dokonce i při používání k předepsanému účelu prasknout; při tom hrozí nebezpečí poranění odlétujícími úlomky. Nebezpečí zlomu je při použití k neurčenému účelu výrazně vyšší.


6.1 Výměnná čelist


	<p>Pozor!</p> <p>Chybná slisování kvůli znečištění, třískám apod. ve tvarovacím obrysu.</p> <p><i>Dbejte na to, aby se v tvarovacím obrysu segmentů nenacházely žádné nečistoty, třísky apod.</i></p>
---	--

1. Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí se jmenovitým průměrem segmentů.
2. Otevřete výměnnou čelist (obrázek 2).

	<p>Upozornění!</p> <p><i>Při nasazování výměnné čelisti na lisovaný fitink bezpodmínečně dodržujte pokyny systémového dodavatele.</i></p>
---	--


3. Výměnnou čelist nasuňte na lisovaný fitink a uvolněte ovládací páku čelisti.

	<p>Pozor!</p> <p>Nebezpečí stlačení při slisování!</p> <p>Hrozí nebezpečí pohmoždění prstů a rukou.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Během spouštění lisovacího cyklu nedávejte mezi výměnné čelisti prsty, ruce ani jiné cizí díly. • Během lisovacího cyklu nadržte ovládací páky čelisti rukama.
---	---

	<p>Pozor!</p> <p>Netěsný spoj u chybného slisování.</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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

	<p>Pokyny pro lisovací oka se jmenovitým průměrem M108,0!</p> <p><i>Jmenovitý průměr M108,0 se slisuje 2 různými mezičelistmi. Příslušná mezičelist je uvedena v následující tabulce.</i></p> <p><i>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.</i></p> <p><i>Pomocí mezičelistí (2.) se slisovaný fitink závěrem slisuje.</i></p>
---	--

Přípustné kombinace mezičelistí a lisovacích ok

Nejnovější tabulky najdete na adrese www.novopress.de

✓	= ano
—	= ne

Nové lisovací oko (hranaté)



Obrys	Lisovací oko	Mezičelist Typ přístroje 2			Vložená čelist ACO202XL		Mezičelist Typ přístroje 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

Staré lisovací oko (kulaté)




Obrys	Lisovací oko	Mezičelist Typ přístroje 2			Mezičelist ACO202XL		Mezičelist Typ přístroje 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. 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.

	<p>Upozornění pro lisovací oka s pohyblivými kluznými segmenty (obrázek 4)</p> <p>K zajištění bezchybné funkce lisovacích ok musí být kluzné segmenty pohyblivé. Kluzné segmenty jsou prostřednictvím pružin automaticky tlačeny zpět do správné výchozí pozice.</p> <p><i>Dbejte na to, aby označovací rysky na kluzných segmentech (E/obrázek 4) a miskách (D/obrázek 4) tvořily ve výchozí pozici jednu linii.</i></p> <p><i>V opačném případě nechte lisovací oko opravit u autorizovaného servisu.</i></p>
---	---

3. U pohyblivých kluzných segmentů: Zkontrolujte pohyblivost/polohu kluzných segmentů.

	<p>Upozornění!</p> <p><i>Při nasazování lisovacího oka na lisovaný fitink bezpodmínečně dodržujte pokyny systémového dodavatele.</i></p>
---	---

4. Lisovací oko nasadte 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 zasuňte 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.

	<p>Upozornění!</p> <p><i>Pro jmenovitý průměr M108 (obrázek 6):</i></p> <p><i>Dbejte, aby páčka (F/obrázek 6) ležela v jedné linii s uzávěrem (C/obrázek 6).</i></p> <p><i>Jinak uzávěr správně nezaskočí.</i></p>
---	---

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).

Žlábkové svorky (G/obrázek 8) mezičelisti se musí zachytit o čepy (B/obrázek 8) lisovacího oka (obrázek 8).

Nedodržení tohoto pokynu má za následek zlomení mezičelisti a lisovacího oka.

7. Mezičelist nasadíte na lisovací oko následujícím způsobem (obrázek 7):
Žlábkové svorky (G/obrázek 7) mezičelisti zasuňte co nejvíce do drážek (H/obrázek 7) lisovacího oka.
Mezičelist uzavřete.



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.

Během slisování dbejte, aby bylo lisovací oko zcela uzavřené, tedy aby u lisovacího oka nebyla mezi segmenty žádná mezera.

8. Slisování
9. Otevřete mezičelist a uvolněte ji z lisovacího oka.
10. Otevřete a vyjměte lisovací oko.



Upozornění!

Pro jmenovitý průměr M108,0

Jmenovitý průměr M108,0 musí být finálně slisován mezičelistí ZB 222, 322 nebo 324.

11. Do lisovacího přístroje vložte příslušnou mezičelist.
12. Opakujte body 6 až 9.
13. Lisovací oko otevřete stisknutím páčky (F/obrázek 6).

7 Čištění, údržba a opravy

Viz obrázky 11 až 14.

Po každých 200 lisovacích cyklech:

- Klouby (K) lisovacích ok postříkejte grafitovým olejem.
- Mezi kluzné segmenty (L) a misky (M) nastříkejte grafitový olej.

Adresy servisních partnerů

Adresy autorizovaných servisů 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

Az eredeti használati utasítás fordítása**Fogalommagyarázat**

Jelen kezelési útmutatóban a „présszerszám” fogalma alatt az összes cserepofát, présbetétet, ill. szegmenst, köztes pofát és préshurok értjük összefoglaló néven.

Tartalomjegyzék

1	Alapvető biztonsági előírások.....	121
2	Rendeltetésszerű használat	122
3	A préseszközök besorolása.....	123
4	Cserepofa	123
5	Üzembe helyezés	123
6	Préselés.....	123
7	Tisztítás, karbantartás és javítás	128
8	Szavatosság és garancia.....	128

1 Alapvető biztonsági előírások**Figyelem!**

Olvassa el az összes biztonsági előírást és utasítást, és tartsa be őket!

A biztonsági előírások és utasítások betartásának elmulasztása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.

Ezért:

- Őrizze meg a biztonsági előírásokat és utasításokat, és kizárólag azokat mellékelve adja tovább az eszközt más személynek

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.

**FIGYELEM!**

Az információ olyan potenciálisan veszélyes helyzetre figyelmeztet, amely kisebb sérülést és/vagy anyagi kárt okozhat.



**Tájékoztatás!**

Az információ közvetlenül kapcsolódik egy funkció vagy egy folyamat ismertetéséhez.

A használati utasítást figyelmesen olvassa el!

Vegye figyelembe a biztonsági előírásokat!

Tartsa be az adott országban érvényes biztonsági előírásokat!

	<p>Figyelmeztetés!</p> <p>A hibás használat, illetve a kopott vagy sérült présszerszámok használata sérülést okozhat.</p> <p>Ezért:</p> <ul style="list-style-type: none"> • A présszerszámot kizárólag szakember működtetheti. • A karbantartásra és a karbantartás gyakoriságára vonatkozó előírásokat szigorúan tartsa be. • A présszerszámot használat előtt vizsgálja át repedések és kopások után. • A repedésekkel vagy egyéb kopással rendelkező szerszámot tilos tovább használni és azonnal le kell selejtezni. • A présszerszámot kizárólag műszakilag kifogástalan állapotban szabad használni.
	<p>Figyelem!</p> <p>A présszerszám megrongálódása és hibás működése nem szakszerű kezelés miatt</p> <ul style="list-style-type: none"> • A kopott présszerszámot ne használja tovább, azt azonnal selejtezze le! • Szállításhoz és tároláshoz használjon megfelelő szállítódobozt, tartsa a szerszámokat száraz helyiségben. • A sérüléseket haladéktalanul vizsgáltassa meg a hivatalos szakszervizben. • Tartsa be a tisztító- és korrózióvédő szerekkel kapcsolatos előírásokat.

2 Rendeltetészerű használat

A présszerszámok kizárólag a Novopress által előállított vagy a Novopress és a rendszerszolgáltató által alkalmasnak talált présszerszámokban történő használatára alkalmazhatók. Amennyiben bizonytalan, hogy az Ön présszerszámja kompatibilis-e ezekkel a présszerszámokkal, 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 rendeltetészerű 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 présszerszámok használata vagy
- rendeltetésellenes használat miatt következtek be,

a Novopress vállalat nem vállal felelősséget.

3 A préseszközök besorolása

1. eszköztípus	2. eszköztípus	3. eszköztípus
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

4 Cserepofa



Figyelem!

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 kiszérése a cserepofából

Nyomja meg a gombot (A/1. kép) és ezzel egyidőben nyomja ki a szegmenst.

5 Üzembe helyezés



Megjegyzés!

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 rendeltetészerű használat közben is eltörhetnek, ilyenkor sérülésveszély áll fenn az elrepülő darabok miatt. Nem rendeltetészerű használat esetén a törésveszély fokozódik.

6.1 Cserepofa



Figyelem!

Hibás préselések, ha szennyeződés vagy forgács stb. kerül a préskontúrba.

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).



Megjegyzés!

Vegye figyelembe a rendszerszolgáltató utasításait, amikor felhelyezi a cserepofát a présfittingre.

3. Tolja a cserepofát a présfittingre és engedje el a pofaemelőt.



Figyelem!

Préseléskor zúzódásveszély!

Az ujjak és a kezek zúzódásának veszélye!

- A présfolyamat közben ne tartsa testrészeit, illetve bármilyen idegen tárgyat a cserepofák közé.
- A présfolyamat közben a pofaemelőt ne tartsa kézzel.



Figyelem!

Hibás préselés esetén nem elég szoros érintkezés

- A présfolyamat befejezése után ügyeljen arra, hogy a cserepofa teljesen zárt állapotban legyen.
- Vizsgáltsa meg hivatalos szakszervizben, hogy találhatók-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



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	Présgyűrű	Köztes pofa 2. eszköztípus			Köztes pofa ACO202XL		Köztes pofa 3. eszköztípus					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54, M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—


Régi préshurok (kerek) 

Kontúr	Préshurok	Köztes pofa 2. eszköztípus			Köztes pofa ACO202XL		Köztes pofa 3. eszköztípus					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. Ellenőrizze, hogy a présfittingek névleges szélessége megegyezik-e a préshurok névleges szélességével.
2. **Préshurok zárral (3. kép):**
A csapot (B/3. kép) az ábrán bemutatott módon nyomja meg [2.1/3. kép] és ezzel egy időben a préshurok széthúzásával nyissa ki a zárat (C/3. kép).

Préshurok zár nélkül (5. kép):


Húzza szét a présgyűrűt.

	<p>Megjegyzés vezetőszegecszekkel rendelkező présgyűrűkkel kapcsolatban (4. kép)</p> <p>A préshurok kifogástalan működéséhez a vezetőszegecszeknek mozgathatóknak kell lenniük. A rugók folyamatosan önállóan visszanyomják a vezetőszegecszeket a megfelelő kezdeti pozíciójukba.</p> <p><i>Ügyeljen arra, hogy a vezetőszegecszekeken és a héjakon (D/4. kép) található jelölővonalak (E/4. kép) egy vonalba essenek.</i></p> <p><i>Amennyiben nem esnek egy vonalba, meg kell javíttatni a préshurkot egy hivatalos szakszervizben.</i></p>
---	--

3. Mozdítható vezetőszegecszek esetén: Vizsgálja meg a vezetőszegecszek mozgásképességét/helyzetét.

	<p>Megjegyzés!</p> <p><i>Vegye figyelembe a rendszerszolgáltató utasításait, amikor felhelyezi a préshurkot a présfittingre.</i></p>
---	---

4. Helyezze a préshurok a présfitting felé (3.+5. kép).
5. **Préshurok 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 préshurkot a préspozícióba.

	<p>Megjegyzés!</p> <p><i>M108 névleges szélesség esetén (6. kép):</i> <i>Ügyeljen arra, hogy a kar (F/6. kép) a zárral egy vonalban legyen (C/6. kép).</i> <i>Különben a zár nincs eléggé bekattintva.</i></p>
---	---

Préshurok zár nélkül (5. kép):

Zárja be a préshurkot és forgassa a préspozícióba.

6. Nyissa ki a köztes pofát.



Figyelmeztetés!

Az elszabadult, letört darabok sérülést okozhatnak, ha nem megfelelően helyezi fel a köztes pofát a préshurokra (9. kép).

A köztes pofa karmainak (G/8. kép) körbe kell fogniuk (8. kép) a préshurok csapját (B/8. kép).

Ennek figyelmen kívül hagyása a köztes pofa és a préshurok törését vonja maga után.

7. A köztes pofát a következőképpen kell felhelyezni a préshurokra (7. kép):
A köztes pofa karmait (G/7. kép), amennyire lehetséges, be kell tolni a préshurok vájataiba (H/7. kép).
Zárja be a köztes pofát.



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 préshurok törését vonja maga után.



Figyelem!

Hibás préselés esetén nem elég szoros érintkezés

Préselés közben ügyelni kell arra, hogy a préshurok teljesen záródjon be és ne legyen rés a szegmensek között.

8. Préselés
9. Nyissa ki a köztes pofákat és oldja le őket a préshurokról.
10. Nyissa ki és vegye le a préshurkot.



Megjegyzés!

M108,0 névleges szélesség esetén

Az M108,0 névleges szélességet a ZB 222, 322 vagy 324 köztes pofával készre kell préselni.

11. Helyezze be a megfelelő köztes pofát a préseszközbe.
12. Ismétlje meg a 6.-9. pontokban foglaltakat.
13. A kar (F/6. kép) megnyomásával nyissa ki a préshurkot.

HU 7 Tisztítás, karbantartás és javítás

Lásd 11.-14. kép.

200 préseles után:

- A hurkok csuklóit (K) grafitos olajjal be kell fújni.
- A csúszó szegmensek (L) és a héjak (M) közé grafitos olajat kell fújni.

Szervizcímek

A hivatalos szakszervizek elérhetőségeit a www.novopress.de oldalon találja meg.

A karbantartás gyakorisága

Karbantartási és javítás munkálatokat kizárólag a Novopress vagy az arra felhatalmazott NOVOPRESS szakszervizek végezhetnek.

**Tájékoztatás!**

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

ZH 中文

原版操作说明书


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。


目录


1	基本的安全提示.....	129
2	正确使用.....	130
3	压钳的分类.....	131
4	替换开口硬模.....	131
5	启用.....	131
6	压制作业.....	131
7	清洁、维护和维修.....	136
8	保修.....	136


1 基本的安全提示

	<p>小心! 请您仔细阅读并遵守所有安全提示和说明!</p> <p>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。</p> <p>因此:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 请妥善保管所有安全提示和说明, 以备今后使用, 并且只能附带说明一起将设备转交给其他人
--	---

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!

	<p>警告! 该信息提示可能导致重伤甚至死亡。</p>
---	--



	<p>小心! 该信息提示可能导致轻微伤害和/或财产损失。</p>
---	---

	<p>信息! 此信息直接说明功能或操作流程。</p>
---	---

仔细阅读操作说明书！

注意安全提示！

请遵守各国相关的安全规范！

	<p>警告！</p> <p>错误使用磨损或损坏的压制工具导致受伤危险。</p> <p>因此：</p> <ul style="list-style-type: none"> • 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。
	<p>小心！</p> <p>由于周围环境不符合条件，导致压制工具损坏和功能故障</p> <ul style="list-style-type: none"> • 不再使用损坏的压制工具并立即丢弃。 • 运输和存放时使用运输箱，并且将压制工具存放在干燥的室内。 • 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。

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 3
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3
ACO102	ECO1 / ACO1	AFP3
	ECO201 / ACO201	ECO3
	EFP201 / AFP201	ACO3
	EFP201plus	ECO301
	EFP202 / AFP202	
	ECO202 / ACO202	
	HFP1 / HFP2	
	MFP2	
	PFP2	
	ACO202XL	

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。
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。

- 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

- 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

✓	= 是
—	= 否

新压环（三角） , 


轮廓	压环	中间硬模 压钳类型 2			中间硬模 ACO202XL		中间硬模 压钳类型 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42、M54、M65 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)	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
TH-	TH40, TH50, TH63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
U-	U40, U50, U63	✓	—	✓	—	—	—	✓	—	—	—	—
	U75, U90, U110	—	✓	—	—	—	—	—	—	—	—	—

旧压环（圆形） 


轮廓	压环	中间硬模 压钳类型 2			中间硬模 ACO202XL		中间硬模 压钳类型 3					
		201	202	203	221	222	302	303	321	322	323	324
M-	M42, M54,	✓	—	✓	—	—	✓	✓	—	—	—	—
	M64, M67	—	—	—	—	—	✓	—	—	—	—	—
	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. 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。

	<p>针对 带移动滑块的压块（图 4）</p> <p>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。 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。</p>
---	--

3. 移动滑块：检查滑块的移动/位置。


	<p>提示！</p> <p>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。</p>
---	--

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。


	<p>提示！</p> <p>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。 否则卡锁不能正确卡入。</p>
---	--


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。


	<p>警告！</p> <p>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）。 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）。 不遵守可能导致中间硬模和压环断裂。</p>
---	---

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。

	<p>警告!</p> <p>如果未关闭中间硬模，断裂飞溅会造成受伤危险 ZB221 + ZB222 (图 10)</p> <p>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)。</p> <p>不遵守可能导致中间硬模和压环断裂。</p>
---	--

	<p>小心!</p> <p>错误压制时连接不密封</p> <p>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。</p>
---	---

8. 压制作业
9. 打开中间硬模，并从压环上松开。
10. 打开并取下压环。

	<p>提示!</p> <p>针对标称宽度 M108.0</p> <p>标称宽度 M108.0 必须用中间硬模 ZB 222、322 或 324 完成压制。</p>
---	--

11. 相应中间硬模装入压钳。
12. 重复第 6 项至第 9 项。
13. 按压手柄 (F/图 6) 打开压环。

ZH 7 清洁、维护和维修

参见图 11 至 14。

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 (L) 和半球 (M) 之间。

售后服务地址

授权专业工厂的地址参见 www.novopress.de。

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

参见机器说明或 www.novopress.de

Repairs / Service

novopress

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