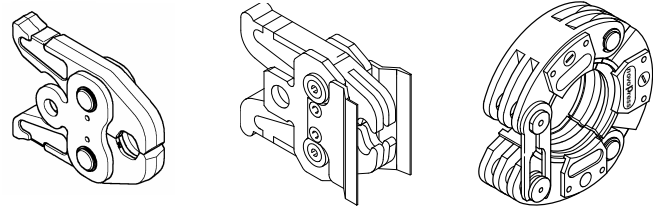




novopress



Presswerkzeuge

DE	Bedienungsanleitung	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 compresión
NL	Gebruiksaanwijzing	Persgereedschappen
SV	Bruksanvisning	Pressverktyg
FI	Käyttöohjeet	Puristustyökalut
NO	Bruksanvisning	Pressverktøy
PT	Manual de Instruções	Ferramentas de pressão
DA	Betjeningsvejledning	Presseværktøj
EL	Οδηγίες λειτουργίας	Εργαλεία συμπίεσης
PL	Instrukcja obsługi	Zaciskarki
CS	Návod k obsluze	Lisovací nářadí
RU	Инструкция по эксплуатации	Пресс-инструменты

Reparaturen / Service:

novopress

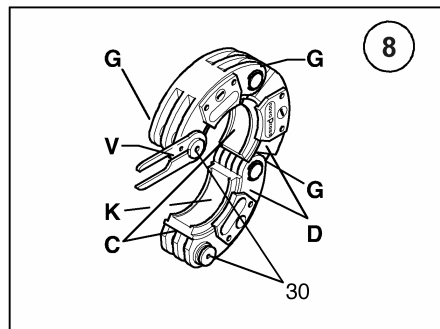
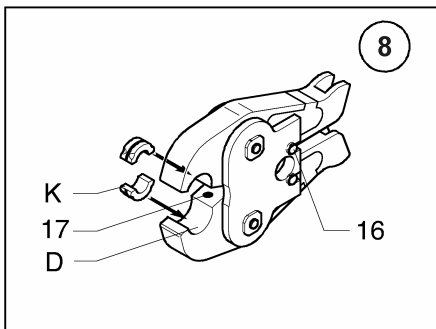
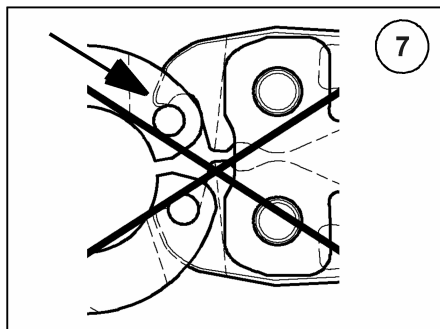
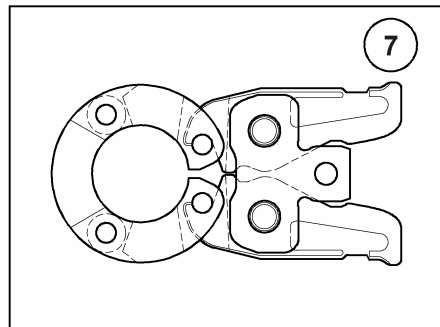
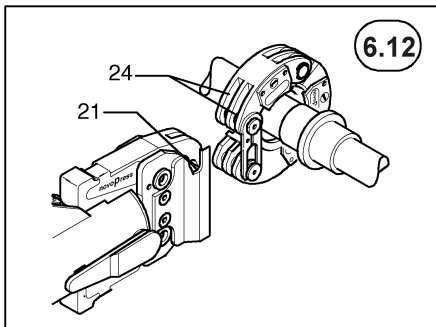
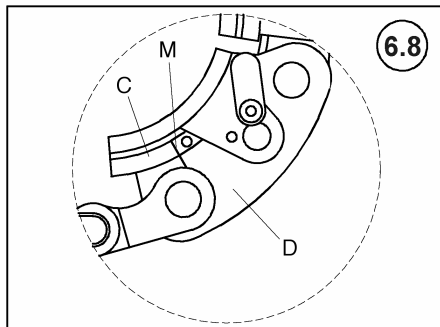
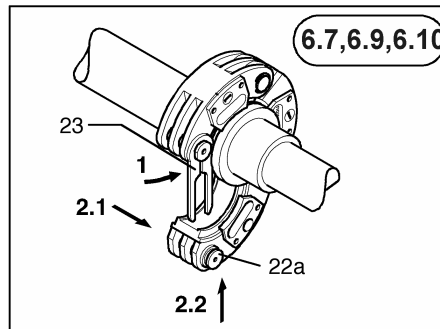
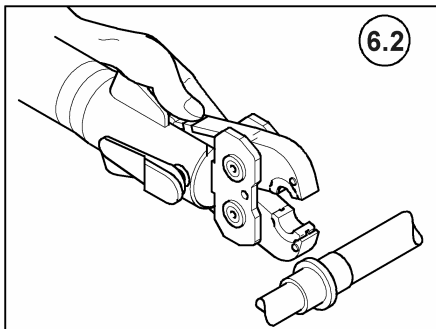
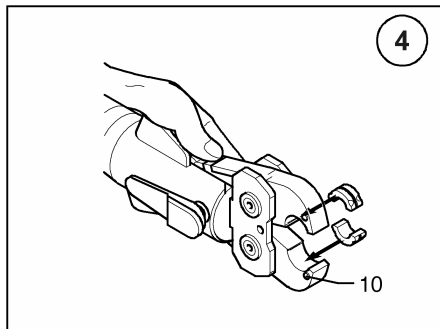
Novopress GmbH & Co. KG

Scharnhorststraße 1
41460 Neuss

Tel: +49 (2131) 288 - 0
Fax: +49 (2131) 288 - 55
Web: www.novopress.de
Mail: info@novopress.de

16451

32300/BBn10int
0809



Begriffsbestimmung

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

1. 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 8), 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.

2. Grundlegende Sicherheitshinweise

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



WARNUNG!

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



VORSICHT!

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



HINWEIS!

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

Bedienungsanleitung sorgfältig lesen!

Die beiliegenden Sicherheitshinweise beachten!



VORSICHT!

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen.

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

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf und geben Sie die Werkzeuge nur mit Anleitung an andere Personen weiter.



WARNUNG!

Bei fehlerhafter Anwendung oder Benutzung von verschlissenen bzw. beschädigten Presswerkzeugen besteht Verletzungsgefahr.

Deshalb:

- *Presswerkzeuge dürfen nur durch eine Fachkraft verwendet werden.*
- *Wartung und Wartungsintervalle zwingend einhalten.*
- *Vor jedem Gebrauch die Presswerkzeuge auf Risse und sonstige Verschleißerscheinungen prüfen.*
- *Presswerkzeuge mit Materialrissen oder sonstigen Verschleißerscheinungen sofort ausmustern und nicht mehr verwenden.*
- *Presswerkzeuge nur in technisch einwandfreien Zustand verwenden*



VORSICHT!

Beschädigungen und Fehlfunktionen des Presswerkzeuges durch unsachgemäßen Umgang

- *Abgenutzte Presswerkzeuge tauschen*
- *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*

3. Einteilung der Pressgeräte

Gerätetyp1	Gerätetyp 2	Gerätetyp 3	Gerätetyp 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Wechselbacke

Einbau der Segmente in die Wechselbacke



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhaftem Einbau der Segmente in die Wechselbacke.

- *Darauf achten, dass sich kein Schmutz, Späne usw. zwischen Segment und Wechselbacke befinden.*
- *Darauf achten, dass die Segmente der gleichen Nennweite und des gleichen Systems eingebaut werden. Die Nennweite ist auf den Segmenten eingeschlagen.*
- *Darauf achten, dass die Segmente eingerastet sind.*

Die Segmente wie dargestellt in die Wechselbacke hereinschieben bis sie einrasten.

Ausbau der Segmente aus der Wechselbacke

Auf den Knopf (10) drücken und gleichzeitig das Segment herausdrücken.

5. Inbetriebnahme

Die Pressbacke/Wechselbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen. (Siehe Betriebsanleitung Pressgerät)

6. Verpressen



WARNUNG!

Bei fehlerhafter Anwendung von Presswerkzeugen oder Benutzung von verschlissenen oder beschädigten Presswerkzeugen besteht Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke.

- *Darauf achten, dass die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite des Presswerkzeugs übereinstimmt.*
- *Darauf achten, dass sich kein Schmutz, Späne usw. zwischen Presswerkzeug und Pressfitting befinden.*
- *Presswerkzeug nicht auf Pressfitting verkanten*
- *Nach fehlerhafter Anwendung Presswerkzeug nicht mehr verwenden und durch eine autorisierte Fachwerkstatt überprüfen lassen.*



WARNUNG

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke hervorgerufen durch Materialermüdung.

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

Hinweis zum Öffnen bzw. Schließen der Backen

ZB201:

Zum Öffnen oder Schließen der Backe müssen beide Backenhebel betätigt werden.

Alle anderen Pressbacken, Wechselbacken und Zwischenbacken:

Zum Öffnen oder Schließen der Backe muss ein Backenhebel betätigt werden.

Pressbacke



VORSICHT!

Fehlverpressungen durch Schmutz, Späne usw. in der Presskontur.

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

- 6.1 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Pressbacke/Segmente übereinstimmt.
- 6.2 Die Pressbacke öffnen.



Hinweis!

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

- 6.3 Die Pressbacke auf den Pressfitting schieben und Backenhebel loslassen.



VORSICHT!

Quetschgefahr beim Verpressen!

Es besteht die Gefahr des Quetschens von Fingern und Händen.

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



VORSICHT!

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

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

6.4 Verpressen.

6.5 Pressbacke öffnen und vom Pressfitting lösen

Press-Schlinge



Hinweis!

Gerätetyp 2

Die Zwischenbacke ZB201, ZB202 oder ZB203 verwenden.

Gerätetyp 3

Die Zwischenbacke ZB301 oder ZB302 verwenden.

(Nennweite 76,1; 88,9 und 108 siehe Geräteanleitung ECO3/ECO301)

- 6.6 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Press-Schlinge übereinstimmt.
- 6.7 Bolzen (22a) wie dargestellt drücken [2.1] und gleichzeitig durch Auseinanderziehen der Press-Schlinge am Verschluss (23) öffnen.



Hinweis für Press-Schlingen mit beweglichen Gleitsegmenten

Um die einwandfreie Funktion der Press-Schlingen sicherzustellen, müssen die Gleitsegmente beweglich sein. Die Gleitsegmente werden durch Federn stets selbstständig in die richtige Ausgangsposition zurück gedrückt.

Darauf achten, dass die Markierungsstriche (M) auf den Gleitsegmenten (C) und den Schalen (D) in der Ausgangsposition eine Linie bilden.

Sollte dies nicht der Fall sein, lassen Sie die Press-Schlinge reparieren.

- 6.8 Bei beweglichen Gleitsegmenten: Beweglichkeit/Position der Gleitsegmente überprüfen.



Hinweis!

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

- 6.9 Press-Schlinge über den Pressfitting legen.
- 6.10 Verschluss (23) in Richtung des Bolzens (22a) drehen [1]. Bolzen (22a) wie dargestellt drücken [2.1] und gleichzeitig den Bolzen in den Verschluss (23) hereinschieben bis er einrastet [2.2]. Der Bolzen (22a) muss soweit wie möglich einrasten. Die Press-Schlinge in Pressposition drehen.
- 6.11 Die Zwischenbacke öffnen.



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch wegfliegende Bruchstücke bei fehlerhaftem Ansetzen der Zwischenbacke an die Press-Schlinge.

Die Krallen (21) der Zwischenbacke müssen um die Bolzen (22) der Press-Schlinge greifen.

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

- 6.12 Die Zwischenbacke folgendermaßen an die Press-Schlinge setzen:
Die Krallen (21) der Zwischenbacke soweit wie möglich in die Nuten (24) der Press-Schlinge hereinschieben.
Zwischenbacke schließen.



Hinweis!

Gerätetyp3 (Nennweite 76,1; 88,9 und 108 siehe Geräteanleitung ECO3/ECO301):

Ist die Zwischenbacke nicht richtig angesetzt, kann keine Verpressung ausgeführt werden.



VORSICHT!

Undichte Verbindung bei Fehlverpressung

Nach vollendeter Verpressung darauf achten, dass bei der Press-Schlinge kein Spalt zwischen den Segmenten vorhanden ist.

- 6.13 Verpressen
- 6.14 Die Zwischenbacke öffnen und von der Press-Schlinge lösen.
- 6.15 Die Press-Schlinge öffnen und abnehmen.

7. Nachverpressen

Ein Nachverpressen ist immer dann erforderlich, wenn eine Verpressung nicht bis zum Ende ausgeführt wurde. Beachten Sie die Hinweise der Systemanbieter, ob eine Nachverpressung zulässig ist. Sollte sie zulässig sein, ergeben sich gegenüber dem Verpressen einige Besonderheiten, die beachtet werden müssen.



WARNUNG!

Verletzungsgefahr durch brechende Krallen der Zwischenbacken und durch beschädigte Bolzen der Press-Schlinge.

Durch falsches Halten und Verändern der Lage des Pressgeräts können die Krallen vor und während des Nachverpressens nicht mehr ordnungsgemäß um die Bolzen greifen.

Die Spitzen der Krallen können unmittelbar auf die Bolzen pressen. Hierdurch können die Krallen und die Bolzen brechen und die Bruchstücke wegfiegen.

Deshalb:

Darauf achten, dass die Krallen der Zwischenbacke während des gesamten Nachverpressens immer um die Bolzen der Press-Schlinge greifen.

8. Reinigung, Wartung und Reparatur

Novopress empfiehlt die autorisierten NOVOPRESS Fachwerkstätten für Reparatur- und Wartungsarbeiten. (siehe Serviceanschriften)

Lassen Sie die Presswerkzeuge **nur vom Fachmann** warten!



Hinweis!

Auf Pressbacken, Wechselbacken, Zwischenbacken und Press-Schlingen wird die nächste Wartung angegeben. Diese Wartung muss mindestens einmal im Jahr durchgeführt werden. Bei mehr als 3000 Verpressungen im Jahr muss die Wartung spätestens nach diesen 3000 Verpressungen durchgeführt werden.

Pressbacke/Wechselbacke/Zwischenbacke/Segmente:

Regelmäßig (vor dem Einsatz, zu Beginn des Arbeitstages) oder bei Verschmutzung:

- Pressbacke, Wechselbacke, Segmente, Zwischenbacke auf äußere Mängel wie Beschädigungen, Materialrisse und andere Abnutzungserscheinungen prüfen und bei Vorliegen von Mängeln nicht mehr verwenden, sondern tauschen oder an eine autorisierte Fachwerkstatt geben.
- Die kompletten Segmente mit einem Lösungsmittel reinigen.
- Die Aufnahmekontur (D) der Segmente mit einem Lösungsmittel (z.B: Brennspritus) reinigen.
- Ablagerungen in der Presskontur (K) entfernen.
- Die Presskontur (K) der Pressbacke mit einem Lösungsmittel reinigen.
- Die Bolzen der Pressbacke/Wechselbacke/Zwischenbacke mit Maschinenöl fetten.
- Die komplette Pressbacke, Zwischenbacke, Wechselbacke, Segmente mit einem Rost- und Korrosionsschutz einsprühen.
- Leichtgängigkeit der Backenhebel kontrollieren.
- Segmentarretierung kontrollieren.
- Nur Gerätetyp 3:
Kontakte (16) in der Pressbacke reinigen.
Backenschließsensor (17) reinigen.

Jährlich

- Überprüfung der Pressbacken, Wechselbacken, Segmente, Zwischenbacken in einer autorisierten Novopress-Fachwerkstatt. (Siehe auch Kapitel 9 Gewährleistung und Garantie).

Press-Schlingen:

Regelmäßig (vor dem Einsatz, zu Beginn des Arbeitstages) und bei Verschmutzung:

- Die Press-Schlingen sollten mit Druckluft gereinigt werden.
- Die Presskontur (K) der Press-Schlingen mit einem Lösungsmittel (z.B: Brennspritus) reinigen.
- Die komplette Presskontur (K) mit Schmiermittel versehen.
- Die komplette Press-Schlinge mit einem Rost- und Korrosionsschutz einsprühen.
 - Empfohlener Korrosionsschutz:
 - WD-40® oder gleichwertig
 - Empfohlene Schmiermittel:
 - OKS 400 MoS2-Mehrzweckhochleistungsfett (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Prüfung der Leichtgängigkeit von: Gleitsegmenten (C), Verschluss (V) und Schalen (D).
- Nur Gerätetyp 3:
 - Kontakte (30) reinigen.

Nach jeweils 200 Verpressungen:

- Die Gelenke (G) der Schlingen mit Graphitöl einsprühen.
- Zwischen die Gleitsegmente (C) und die Schalen (D) Graphitöl sprühen.

Jährlich

- Überprüfung der Press-Schlingen in einer autorisierten Novopress-Fachwerkstatt. (Siehe auch Kapitel 9 Gewährleistung und Garantie).

9. Gewährleistung und Garantie

Die Firma Novopress gewährt auf ihre Presswerkzeuge die volle gesetzliche Gewährleistung von 24 Monaten. Die Gewährleistungszeit beginnt immer mit dem Zeitpunkt der Auslieferung und ist im Zweifelsfall anhand der Kaufunterlagen nachzuweisen.

Innerhalb der Gewährleistungszeit umfasst die Gewährleistung die Behebung sämtlicher auftretenden Schäden oder Mängel dieser Werkzeuge, die auf Material- oder Fertigungsfehler zurückzuführen sind.

Nicht unter die Gewährleistung fallen:

- Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung oder mangelhafte Wartung entstehen.
- Schäden, die durch Verwendung von Produkten entstehen, welche nicht von Novopress für ihre Presswerkzeuge freigegeben wurden.
- Schäden, die durch Verpressen ungeeigneter Rohre oder Fittings entstehen.

Für Verschleißteile leistet Novopress nur während der vorhergesehenen Lebensdauer Gewährleistung.

Leistungen aus Gewährleistungsansprüchen müssen nicht bezahlt werden. Allerdings hat der Verwender die Kosten für Hin- und Rückfracht zu tragen.

Beanstandungen können nur anerkannt werden, wenn die Werkzeuge nicht demontiert an Novopress oder eine Novopress-Fachwerkstatt geschickt werden.

Eine Reparatur oder ein Austausch der Werkzeuge aus Gewährleistungsgründen führt zu keiner Verlängerung der Gewährleistungszeit. Die Reparatur oder der Austausch kann nur durch neuwertige Teile erfolgen, deren Funktion denen der alten Teile entsprechen. Jedes defekte und somit ausgetauschte Teil ist Eigentum des Herstellers.

Anschlussgarantie nach Ablauf der gesetzlichen Gewährleistungsfrist

Wir garantieren für die Zeit nach der gesetzlichen Gewährleistungsfrist freiwillig die wie folgt aufgeführten Anschlussgarantien.

1 Jahr Anschlussgarantie für neue Zwischenbacken und Press-Schlingen

Novopress gewährt eine Anschlussgarantie von einem Jahr für alle neuen Zwischenbacken und Press-Schlingen, wenn sie mindestens alle 12 Monate zur Wartung bei Novopress oder einer von Novopress autorisierten Fachwerkstatt waren. Die Wartung wird in Rechnung gestellt. Die Kosten hierfür erfragen Sie bitte bei Novopress oder einer von Novopress autorisierten Fachwerkstatt.

3 Jahre Anschlussgarantie für neue Pressbacken

Novopress gewährt eine Anschlussgarantie von drei Jahren für alle neuen Pressbacken, Wechselbacken und Presseinsätze, wenn sie mindestens alle 12 Monate zur Wartung bei Novopress oder einer von Novopress autorisierten Fachwerkstatt waren. Die Wartung wird in Rechnung gestellt. Die Kosten hierfür erfragen Sie bitte bei Novopress oder einer von Novopress autorisierten Fachwerkstatt.

Gewährleistung auf Reparaturen

Novopress gewährt nach Ablauf der Gewährleistungszeit des Neuproduktes im Falle einer danach erfolgten Reparatur folgende Gewährleistung auf die Reparatur und die Ersatzteile:

- 6 Monate Gewährleistung auf ausgewechselte Ersatzteile.
- 12 Monate Gewährleistung auf ausgetauschte Baugruppen.
- 12 Monate Gewährleistung auf ausgetauschte Pressbacken, Wechselbacken, Zwischenbacken, Press-Schlingen und Segmente.

Definition of terms

This Operating Manual uses the term "press tools" to encompass all press jaws, interchangeable jaws, press inserts and segments, intermediate jaws and press collars.

1. 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 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 Manual, adherence to the inspection and maintenance conditions (see section 8), compliance with pressing cycles and with all the relevant latest safety regulations.

Novopress is not liable for damages resulting from

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

2. Basic safety information

The following pictograms are used to highlight sections of text. Please follow these instructions and act with special caution in these cases. All health and safety instructions must also be passed on to other users and technicians.



WARNING!

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



CAUTION!

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



NOTE!

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

**Please read this Operating Manual carefully.
The safety instructions it contains must be observed.**



CAUTION!

Read all the safety information and instructions.

Failure to observe the safety information and instructions may result in electric shock, fire and/or serious injuries.

Keep all safety information and instructions for future use and only pass the tools on to others together with this Manual.



WARNING!

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

Therefore:

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



CAUTION!

Unskilled use may lead to damaged or malfunctioning press tools

- Replace worn press tools
- Use carrying cases for transport and storage and keep press tools in a dry room.
- Have damages checked immediately by an authorised workshop
- Note the safety instructions regarding the correct cleaning and anti-corrosion agents to be used.

3. Classification of press devices

Device type 1	Device type 2	Device type 3	Device type 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Interchangeable jaw

Installing segments in the interchangeable jaw



WARNING!

Risk of injury from ejected fragments if segments are incorrectly installed in the interchangeable jaw.

- Make sure that there is no dirt, swarf, etc. between the segment and the interchangeable jaw.
- Make sure that you install segments with the same nominal size and from the same system. The nominal size is stamped onto the segments.
- Make sure that the segments are properly engaged.

Push the segments into the interchangeable jaw as shown until they engage.

Removing segments from the interchangeable jaw

Press the button (10) while simultaneously pushing out the segment.

5. Starting work

Insert the press jaw/interchangeable jaw/intermediate jaw in the press device (see press device operating manual).

6. Pressing



WARNING!

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

- Ensure that the nominal size of the press fitting matches the nominal size of the press tool.
- Make sure that there is no dirt, swarf, etc. between the press tool and the press fitting.
- Do not hold the press tool askew on the press fitting.
- If a press tool is used incorrectly, do not use it any longer and have it inspected by an authorised workshop.



WARNING!

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

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

Instructions for opening and closing jaws

ZB201:

Actuate both jaw levers to open and close the jaw.

All other press jaws, interchangeable jaws and intermediate jaws:

Actuate one jaw lever to open and close the jaw.

Press 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 between the press jaw and segment.

- 6.1 Check that the nominal size of the press fitting matches the nominal size of the press jaw/segment.
- 6.2 Open the press jaw.



Note!

Observe the system supplier's instructions when positioning the press jaw/interchangeable jaw on the press fitting.

- 6.3 Push the press jaw onto the press fitting and release the jaw lever.

**CAUTION!****Danger of crushing during pressing!**

There is a risk of fingers and hands getting crushed.

- *Keep all body parts and foreign objects away from the press jaws when initiating the pressing cycle.*
- *Do not hold the jaw lever with your hands during the pressing cycle.*

**CAUTION!****Loose connection during incorrect pressing**

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

6.4 Perform the pressing operation.

6.5 Open the press jaw and release from the press fitting.

Press collar**Note!**Device type 2

Use intermediate jaw ZB201, ZB202 or ZB203.

Device type 3

Use intermediate jaw ZB301 or ZB302

(nominal size 76.1; for 88.9 and 108 see device manual ECO3/ECO301).

6.6 Check that the nominal size of the press fitting matches the nominal size of the press collar.

6.7 Press the pin (22a) as shown [2.1], while simultaneously opening the press collar by pulling the catch (23) apart.

**Note for press collars with movable sliding segments**

To ensure that 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.

Ensure that the marking lines (M) on the sliding segments (C) and the shells (D) are in alignment in the starting position.

If this is not the case, have the press collars repaired.

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

**Note!**

Observe the system supplier's instructions when positioning the press collar on the press fitting.

6.9 Place the press collar over the press fitting.

6.10 Turn the catch (23) towards the pin (22a) [1]. Press the pin (22a) as shown [2.1], while simultaneously pushing the pin into the catch (23) until it engages [2.2]. The pin (22a) must be pushed in as far as possible. Turn the press collar to the pressing position.

6.11 Open the intermediate jaw.

**WARNING!****Risk of injury from ejected fragments if the intermediate jaw is incorrectly positioned on the press collar.**

The claws (21) of the intermediate jaw must encompass the pins (22) of the press collar. Otherwise, there is a risk of breakage of the intermediate jaw and the press collar.

- 6.12 Position the intermediate jaw on the press collar as follows:
Push the claws (21) of the intermediate jaw as far as possible into the grooves (24) in the press collar.
Close the intermediate jaw.



Note!

Device type 3 (nominal size 76.1; for 88.9 and 108 see device manual ECO3/ECO301):

Pressing is impossible if the intermediate jaw is incorrectly positioned.



CAUTION!

Loose connection during incorrect pressing

Ensure there is no gap between the segments of the press collar when pressing is complete.

- 6.13 Perform the pressing operation
6.14 Open the intermediate jaw and release from the press collar.
6.15 Open the press collar and remove.

7. Re-pressing

Re-pressing is always necessary if pressing has not been fully completed. Check the system supplier's instructions to ascertain whether re-pressing is permitted. If it is permitted, please note the following different aspects from pressing that must be observed.



WARNING!

Risk of injury from breaking claws on the intermediate jaw and damaged pins on the press collar.

Holding the press device incorrectly and changing its position before and during re-pressing means that the claws can no longer encompass the pins properly.

The tips of the claws can press directly on the pins, causing the claws and pins to break and fragments to fly off.

Therefore:

Make sure that the claws of the intermediate jaw always encompass the press collar pins throughout re-pressing operations.

8. Cleaning, maintenance and repair

Novopress recommends that you make use of our authorised NOVOPRESS workshops for repair and service work (see service addresses).

Press tools must be serviced **by a qualified technician only**.



Note!

The next service is stated on press jaws, interchangeable jaws, intermediate jaws and press collars.

This service must be performed at least once a year. If more than 3000 pressing operations are carried out in a year, service must take place after these 3000 operations, at the latest.

Press jaws/interchangeable jaws/intermediate jaws/segments:

Regularly (before use, at the start of the working day) and when soiled:

- Check press jaws, interchangeable jaws, segments and intermediate jaws for external defects such as damage, material cracks and other signs of wear and refrain from using them if any such defects are evident. Replace or hand over to an authorised workshop.
- Clean segments all over with solvent.
- Clean the receiving contour (D) of the segments with solvent (e.g. methylated spirit).
- Remove deposits from the pressing contour (K).
- Clean the pressing contour (K) of the press jaw with solvent.
- Lubricate the pins of the press jaw/interchangeable jaw/intermediate jaw with machine oil.
- Coat the press jaw, intermediate jaw, interchangeable jaw and segments all over with rust-inhibiting and anti-corrosion spray.
- Check the freedom of movement of the jaw levers.
- Check the segment locking mechanism.
- Device type 3 only:
Clean the contacts (16) in the press jaw.
Clean the jaw closing sensor (17).

Annually

- Have the press jaws, interchangeable jaws, segments and intermediate jaws checked by an authorised NOVOPRESS workshop.
(Also see section 9, Guarantee and Warranty).

Press collars:

Regularly (before use, at the start of the working day) and when soiled:

- Press collars should be cleaned with compressed air.
- Clean the pressing contour (K) of press collars with solvent (e.g. methylated spirit).

- Coat the pressing contour (K) all over with lubricant.
- Apply rust-inhibiting and anti-corrosion spray to the whole of the press collar.
Recommended anti-corrosion product:
- WD 40® or equivalent
Recommended lubricant:
- OKS 400 MoS₂ multipurpose high-performance grease (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Munich)
- Check the freedom of movement of: Sliding segments (C), catch (V) and shells (D).
- Device type 3 only:
Clean the contacts (30).

After every 200 pressing operations:

- Spray the joints (G) of press collars with graphite oil.
- Spray graphite oil between sliding segments (C) and shells (D).

Annually

- Have the press collars inspected by an authorised NOVOPRESS workshop.
(Also see section 9, Guarantee and Warranty).

9. Guarantee and warranty

The Novopress company provides a full legal guarantee of 24 months for its press tools. The warranty period always commences on the date of delivery, which must be proven by means of the sales documentation in case of doubt.

Within the warranty period, the guarantee covers the repair of any damage or malfunction of these tools that are attributable to material or production faults.

The following are not covered by the warranty:

- Damage caused by improper use or inadequate maintenance.

- Damage caused by the use of products not approved by Novopress for use with its tools.
- Damage caused by pressing unsuitable pipes or fittings.

For wearing parts, the Novopress warranty lasts only for the intended service life.

Service or parts provided in response to warranty claims do not have to be paid for. However, all shipping costs shall be borne by the user.

Claims can only be accepted if tools are delivered whole to Novopress or a Novopress workshop.

Repair or replacement of tools under warranty does not result in an extension of the warranty period. Repair or replacement can only be performed using as-new components, the function of which corresponds to that of the old components. All parts that are faulty and consequently replaced are the property of the manufacturer.

details of costs, please contact Novopress or an authorised Novopress workshop.

Repair warranty

Novopress provides the following repair and spare-parts warranty beyond the legal warranty period for new products that undergo repair after this period:

- 6-month warranty for replaced spare parts.
- 12-month warranty for replaced assemblies.
- 12-month warranty for replaced press jaws, interchangeable jaws, intermediate jaws, press collars and segments.

Extended warranty on expiry of the legal warranty period

We voluntarily provide the following extended warranties beyond the legal warranty period.

1-year extended warranty for new intermediate jaws and press collars

Novopress provides an extended warranty of one year for all new intermediate jaws and press collars that have been serviced at least every 12 months by Novopress or by an authorised Novopress workshop. There is a charge for this service work. For details of costs, please contact Novopress or an authorised Novopress workshop.

3-year extended warranty for new press jaws

Novopress provides an extended warranty of three years for all new press jaws, intermediate jaws and press inserts that have been serviced at least every 12 months by Novopress or by an authorised Novopress workshop. There is a charge for this service work. For

Définition

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

1. 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, veuillez vous adresser au fournisseur de systèmes.

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 8), 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.

2. Principales consignes de sécurité

Des pictogrammes servent à repérer certains passages du texte. Respectez ces consignes et agissez avec une extrême prudence dans ces cas-là. Transmettez ces consignes de sécurité aux autres utilisateurs !



AVERTISSEMENT !

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



ATTENTION !

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



REMARQUE !

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

Lisez attentivement le manuel d'utilisation !

Respectez les présentes consignes de sécurité !



ATTENTION !

Lisez toutes les consignes de sécurité et instructions.

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

Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour consultation future et transférez les outils à d'autres personnes uniquement avec le manuel.

**AVERTISSEMENT !**

Il y a risque de blessure en cas d'application erronée ou d'utilisation d'outils d'emboutissage usés ou endommagés.

Par conséquent :

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

**ATTENTION !**

Dommages et dysfonctionnements de l'outil d'emboutissage du fait d'une manipulation inadéquate

- Remplacer les outils d'emboutissage usés
- 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 nettoyeurs et agents anticorrosifs utilisés.

3. Classement des instruments de pressage

Type d'appareil 1	Type d'appareil 2	Type d'appareil 3	Type d'appareil 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Mâchoire amovible**Pose des segments dans la mâchoire amovible****AVERTISSEMENT !**

Risque de blessure dû à la projection de fragments, en cas de pose erronée des segments dans la mâchoire amovible.

- Veiller à l'absence d'impuretés, de copeaux, etc. entre le segment et la mâchoire amovible.
- Veiller à monter des segments du même diamètre nominal et du même système. Ce diamètre est estampillé sur les segments.
- S'assurer que les adaptateurs sont bien enclenchés.

Introduisez les segments dans la mâchoire amovible, comme illustré, jusqu'à leur enclenchement.

Dépose des segments de la mâchoire amovible

Appuyez sur le bouton (10) tout en retirant le segment.

5. Mise en service

Installez la mâchoire de pressage/mâchoire amovible/mâchoire intermédiaire dans l'instrument de pressage. (Voir le manuel d'utilisation de l'instrument de pressage)

6. Pressage



AVERTISSEMENT !

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

- Veiller à ce que le diamètre nominal du raccord de presse corresponde à celui de l'outil d'emboutissage.
- Veiller à l'absence d'impuretés, de copeaux, etc. entre l'outil d'emboutissage et le raccord de presse.
- Ne pas incliner l'outil d'emboutissage sur le raccord à presser.
- Suite à une utilisation erronée, ne plus utiliser l'outil d'emboutissage et le faire contrôler par un atelier spécialisé autorisé.



AVERTISSEMENT

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

Les outils d'emboutissage sont des pièces d'usure. Le pressage fréquent génère une fatigue des matériaux 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 blessure dû à la projection de fragments. Le risque de rupture augmente en outre en cas d'utilisation non conforme à l'usage prévu.

Remarque sur l'ouverture et la fermeture des mâchoires ZB201 :

Les deux leviers de la mâchoire doivent être actionnés pour ouvrir ou fermer celle-ci.

Pour toutes les autres mâchoires de pressage, mâchoires amovibles et mâchoires intermédiaires :

Un levier de la mâchoire doit être actionné pour ouvrir ou fermer celle-ci.

Mâchoire de pressage



ATTENTION !

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

Veillez à l'absence d'impuretés, de copeaux etc. dans le contour de pressage de la mâchoire de pressage/des segments.

- 6.1 Vérifiez si le diamètre nominal du raccord à presser correspond au diamètre de la mâchoire de pressage/des segments.

6.2 Ouvrez la mâchoire de pressage.

**Remarque !**

Pour positionner la mâchoire de pressage/la mâchoire amovible sur le raccord à presser, veuillez respecter les consignes du fournisseur du système.

6.3 Insérez la mâchoire de pressage sur le raccord à presser et relâchez le levier de la mâchoire.

**ATTENTION !****Risque de contusion lors du pressage !**

Vous risquez de vous pincer les doigts et les mains.

- *Aucun membre ou corps étranger ne doit se situer entre les mâchoires de pressage lorsque vous déclenchez le processus de pressage.*
- *Ne tenez pas le levier avec les mains pendant le pressage.*

**ATTENTION !****Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect**

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

6.4 Effectuez le pressage.

6.5 Ouvrez la mâchoire de pressage et dégagez-la du raccord à presser.

Griffe de pressage**Remarque !**Type d'appareil 2

Utiliser la mâchoire de pressage ZB201, ZB202 ou ZB203.

Type d'appareil 3

Utiliser la mâchoire de pressage ZB301 ou ZB302.

(largeur nominale 76,1 ; 88,9 et 108, voir la notice de l'appareil ECO3/ECO301)

6.6 Vérifiez si le diamètre nominal du raccord à presser est identique à celui de la griffe de pressage.

6.7 Appuyez sur le goujon (22a) comme indiqué [2.1] et ouvrez simultanément en écartant la griffe de pressage au niveau de la fermeture (23).

**Remarque****concernant les griffes de pressage dotées de segments de glissement mobiles :**

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.

Veillez à ce que les traits du repère (M) sur les segments de glissement (C) et les coques (D) soient sur la même ligne en position de départ.

Si ce n'est pas le cas, faites réparer la griffe de pressage.

6.8 Pour les segments de glissement mobiles Contrôlez la mobilité / la position des segments de glissement.

**Remarque !**

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

- 6.9 Posez la griffe de pressage au-dessus du raccord à presser.
- 6.10 Tournez la fermeture (23) dans le sens du goujon (22a) [1]. Appuyez sur le goujon (22a) comme indiqué [2.1] et insérez-le simultanément dans la fermeture (23) jusqu'à ce qu'il enclenche [2.2]. Le goujon (22a) doit s'enclencher autant que possible. Tournez la griffe en position de pressage.
- 6.11 Ouvrez la mâchoire intermédiaire.

**AVERTISSEMENT !**

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

Les crampons (21) de la mâchoire intermédiaire doivent mordre autour des goujons (22) de la griffe de pressage.

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

- 6.12 Montez la mâchoire intermédiaire sur la griffe de pressage de la manière suivante :
Insérez les crampons (21) de la mâchoire intermédiaire aussi loin que possible dans les rainures (24) de la griffe.
Fermez la mâchoire intermédiaire.

**Remarque !**

Type d'appareil 3 (largeur nominale 76,1 ; 88,9 et 108, voir la notice de l'appareil ECO3/ECO301) :

Si la mâchoire intermédiaire n'est pas correctement en place, aucun pressage ne peut être effectué.

**ATTENTION !**

Étanchéité de la liaison non assurée en cas de pressage incorrect

Une fois l'opération de pressage terminée, veiller à ce qu'il n'y ait pas de jeu entre les segments de la griffe de pressage.

- 6.13 Effectuez le pressage
- 6.14 Ouvrez la mâchoire intermédiaire et dégagez-la de la griffe de pressage.
- 6.15 Ouvrez et retirez la griffe de pressage.

7. Repressage

Un repressage est nécessaire dans tous les cas où le pressage n'a pas été exécuté jusqu'au bout. Respectez les remarques du fournisseur du système quant à savoir si un repressage est autorisé. Si c'est le cas, il en résulte certaines particularités par rapport au pressage normal, qu'il convient de respecter.

**AVERTISSEMENT !**

Risque de blessure dû à la rupture des crampons des mâchoires intermédiaires et en cas de dommages des goujons sur la griffe de pressage.

Si vous tenez mal ou si vous modifiez la position de l'instrument de pressage, les crampons risquent de ne plus être bien positionnés autour des goujons avant et pendant le repressage.

Les pointes des crampons risquent de presser directement sur les goujons. De ce fait, les crampons et les goujons peuvent se casser et leurs fragments être projetés.

Par conséquent : Pendant tout le repressage, veillez à ce que les crampons de la mâchoire intermédiaire se positionnent autour des goujons de la griffe de pressage.

8. Nettoyage, maintenance et réparation

Novopress recommande les ateliers de réparation et maintenance agréés NOVOPRESS. (voir les adresses des points de service)
Ne confiez la maintenance de votre appareil **qu'à un spécialiste !**



Remarque !

*La prochaine opération de maintenance est indiquée sur les mâchoires de pressage, les mâchoires amovibles, les mâchoires intermédiaires et les griffes de pressage.
Cette maintenance doit être réalisée au moins une fois par an. Si le nombre de pressages par an dépasse les 3000, la maintenance doit être réalisée au plus tard après ces 3000 pressages.*

Mâchoire de pressage / mâchoire amovible / mâchoire intermédiaire / segments :

À intervalles réguliers (avant l'utilisation, au début de la journée de travail) ou en cas d'encrassement :

- Contrôlez l'absence de défauts extérieurs tels que des dommages, fissures et autres traces d'usure sur la mâchoire de pressage, la mâchoire amovible, les segments, la mâchoire intermédiaire et ne les réutilisez plus en présence de dommages, mais remplacez-les ou remettez-les à un atelier spécialisé agréé.
- Nettoyez les segments complets avec un dissolvant.
- Nettoyez le contour du logement (D) des segments avec un dissolvant (par ex. : alcool à brûler).
- Éliminez les dépôts dans le contour de pressage (K).
- Nettoyez le contour de pressage (K) de la mâchoire de pressage avec un solvant.
- Graissez les goujons de la mâchoire de pressage / mâchoire amovible / mâchoire intermédiaire avec de l'huile pour machine.
- Pulvériser un produit antirouille et anticorrosion sur l'ensemble de la mâchoire de pressage, de la mâchoire intermédiaire, de la mâchoire amovible, des segments.

- Contrôlez la bonne mobilité des leviers de mâchoire.
- Contrôlez l'arrêt des segments.
- Type d'appareil 3 uniquement :
Nettoyez les contacts (16) dans la mâchoire de pressage.
Nettoyez le capteur de fermeture des mâchoires (17).

Une fois par an

- Faites contrôler les mâchoires de pressage, les mâchoires amovibles, les segments, les mâchoires intermédiaires par un atelier agréé NOVOPRESS.
(Voir également le chapitre 9 Garantie).

Griffes de pressage :

À intervalles réguliers (avant l'utilisation, au début de la journée de travail) et en cas d'encrassement :

- Nettoyez les griffes de pressage à l'air comprimé.
- Nettoyez le contour de pressage (K) des griffes avec un solvant (p. ex. : alcool à brûler).
- Graissez l'ensemble du contour de pressage (K).
- Pulvériser un produit antirouille et anticorrosion sur l'ensemble de la griffe de pressage.
Produit anticorrosion recommandé :
- WD-40® ou équivalent
Lubrifiants recommandés :
- Graisse MoS₂ haute performance multi-usage OKS 400 (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Munich)
- Contrôlez la bonne mobilité des éléments suivants : segments de glissement (C), fermeture (V) et coques (D).
- Type d'appareil 3 uniquement :
Nettoyez les contacts (30).

Tous les 200 pressages :

- Pulvérisez les articulations (G) des griffes de pressage avec de l'huile graphite.
- Pulvérisez de l'huile graphite entre les segments de glissement (C) et les coques (D).

Une fois par an

- Faites contrôler les griffes de pressage par un atelier agréé NOVOPRESS.
(Voir également le chapitre 9 Garantie).

9. Garantie

Les outils d'emboutissage de la société Novopress bénéficient de la garantie légale de deux ans. La période de garantie débute à la date de la livraison et peut être justifiée, en cas de doute, par la présentation de la facture.

Pendant cette période, la garantie couvre l'élimination de tous les dommages apparus ou des défauts de ces outils liés à une erreur de fabrication ou un défaut de matériau.

Les dommages suivants sont exclus de la garantie :

- dommages dus à une utilisation inappropriée de l'appareil ou à une maintenance insuffisante.
- dommages dus à l'utilisation de produits non homologués par Novopress pour ses outils d'emboutissage.
- dommages dus au pressage de tubes ou raccords non appropriés.

Novopress accorde une garantie sur les pièces d'usure uniquement pendant la durée de vie prévue.

Les prestations découlant des droits à la garantie ne doivent pas être payées. Cependant, l'utilisateur est tenu de payer les frais de port aller et retour.

Nous ne pouvons prendre en compte les réclamations que si les outils ont été envoyés, non démontés, à Novopress ou à un atelier spécialisé agréé Novopress.

La réparation ou le remplacement des outils sous garantie ne prolonge en rien la durée de la garantie. Seules des pièces neuves ayant les mêmes caractéristiques que les anciennes pièces doivent être utilisées pour les réparations ou le remplacement des pièces. Les pièces défectueuses et remplacées sont la propriété exclusive du fabricant.

Extension de garantie après écoulement du délai de garantie légal

Après écoulement du délai de garantie légal, nous accordons facultativement les extensions de garantie suivantes :

1 an d'extension de garantie pour les mâchoires intermédiaires et les griffes de pressage neuves

Novopress accorde une extension de garantie d'un an pour toutes les mâchoires intermédiaires et les griffes de pressage neuves si celles-ci ont été révisées tous les 12 mois minimum par Novopress ou un atelier agréé Novopress. Ces travaux de maintenance sont facturés. Pour de plus amples renseignements sur les frais de maintenance, adressez-vous à Novopress ou à un atelier agréé Novopress.

3 ans d'extension de garantie sur les mâchoires de pressage neuves

Novopress accorde une extension de garantie de trois ans pour l'ensemble des mâchoires de pressage, des mâchoires amovibles et des inserts de pressage neufs s'ils ont été révisés tous les 12 mois minimum par Novopress ou un atelier agréé Novopress. Ces travaux de maintenance sont facturés. Pour de plus amples renseignements sur les frais de maintenance, adressez-vous à Novopress ou à un atelier agréé Novopress.

Garantie sur les réparations

Après écoulement de la période de garantie du produit neuf, Novopress accorde la garantie suivante pour les réparations ultérieures et les pièces de rechange :

- 6 mois de garantie sur les pièces de rechange qui ont été remplacées.
- 12 mois de garantie sur les modules qui ont été remplacés.
- 12 mois de garantie sur les mâchoires de pressage, mâchoires amovibles, mâchoires intermédiaires, griffes de pressage et les segments qui ont été remplacés.

Definizione

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

1. 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 la ditta costruttrice del sistema di tubazioni. In caso di dubbi in riferimento all'idoneità dell'apparecchio di pressatura per le presenti pinze di compressione rivolgersi alla società costruttrice del sistema.

L'apparecchio e le pinze di compressione servono esclusivamente per la pressatura di tubi e raccordi, per i quali le pinze 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 8), 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 non adatti oppure a causa di utilizzo non conforme a quanto previsto, Novopress non si assume alcuna responsabilità.

2. Indicazioni di base per la sicurezza

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



AVVERTENZA!

Questo pittogramma indica una situazione pericolosa in cui potrebbe sussistere pericolo di vita e/o di subire gravi lesioni.



ATTENZIONE!

Questo pittogramma indica una situazione pericolosa in cui potrebbe sussistere il rischio di lesioni lievi per l'individuo e/o danni materiali.



NOTA

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

Leggere attentamente le istruzioni per l'uso!

Attenersi alle norme per la sicurezza allegate!



ATTENZIONE!

Leggere tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza.

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

Conservare tutte le istruzioni e le avvertenze di sicurezza ai fini del futuro utilizzo e consegnare gli utensili a terzi solo se corredati dalle istruzioni.

**AVVERTENZA!**

Un'eventuale applicazione o utilizzo irregolare delle pressatrici danneggiate potrebbe causare lesioni.

Per questo motivo:

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

**ATTENZIONE!**

Danni e malfunzionamenti della pressatrice a seguito di un uso improprio

- Sostituire le pressatrici logorate
- Per il trasporto e lo stoccaggio utilizzare una valigetta e conservare la pressatrice in ambiente privo di umidità.
- Fare subito controllare eventuali danni ad un'officina specializzata.
- Osservare le istruzioni di sicurezza relative a prodotti detergenti e anticorrosivi

3. Classificazione degli apparecchi di pressatura

Tipo di apparecchi o 1	Tipo di apparecchio 2	Tipo di apparecchio 3	Tipo di apparecchio 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Pinza intercambiabile**Montaggio dei segmenti nella pinza intercambiabile****AVVERTENZA!**

Pericolo di lesione per l'espulsione di frammenti in caso di montaggio improprio dei segmenti nella pinza intercambiabile.

- Accertarsi che tra segmento e pinza intercambiabile non vi siano impurità, trucioli, ecc.
- Accertarsi di montare segmenti dello stesso diametro nominale e dello stesso sistema. Il diametro nominale è impresso sui segmenti.
- Accertarsi che i segmenti siano innestati in sede.

Spostare i segmenti nella pinza intercambiabile fino all'arresto, come indicato nella figura.

Smontaggio dei segmenti dalla pinza intercambiabile

Premere il pulsante (10) ed estrarre contemporaneamente il segmento.

5. Messa in funzione

Inserire la pinza di compressione/intercambiabile/intermedia nell'apparecchio di pressatura (vedere le istruzioni per l'uso relative all'apparecchio di pressatura).

6. Pressatura



AVVERTENZA!

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

- Verificare che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello della pressatrice.
- Accertarsi che tra la pressatrice e il raccordo non vi siano impurità, trucioli, ecc.
- Non angolare la pressatrice nel raccordo.
- in seguito ad un'applicazione impropria della pressatrice, non utilizzare l'apparecchio che deve essere controllato da un'officina specializzata.



AVVERTENZA

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

Le pressatrici sono componenti soggetti a usura. Operazioni di pressatura frequenti provocano l'usura dei materiali. Anche in caso di utilizzo conforme a quanto prescritto, le pressatrici usurate o danneggiate potrebbero rompersi per usura dei materiali; in questo caso esiste il rischio di lesione a causa dell'espulsione di frammenti. Il rischio di lesione è maggiore in caso di utilizzo non conforme a quanto prescritto.

Indicazioni sull'apertura/chiusura delle pinze

ZB201:

Per aprire/chiusure la pinza è necessario azionare entrambe le leve della pinza.

Tutte le altre pinze di compressione, intercambiabili e intermedie:

per aprire/chiusure la pinza è necessario azionare una leva della pinza.

Pinza di compressione



ATTENZIONE!

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

Assicurarsi che sul profilo di compressione della pinza di compressione/dei segmenti non vi siano impurità, trucioli, ecc.

- 6.1 Verificare che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello della pinza di compressione/dei segmenti.

6.2 Pulire la pinza di compressione.



Nota:

Osservare le indicazioni del costruttore di sistema quando si inserisce la pinza di compressione/intercambiabile sul raccordo.

6.3 Spingere la pinza di compressione sul raccordo e rilasciare la leva della pinza.



ATTENZIONE!

Pericolo di contusioni nelle operazioni di pressatura!

Vi è il pericolo di riportare contusioni a mani e dita.

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



ATTENZIONE!

Collegamento non a tenuta in caso di compressione errata

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

6.4 Pressatura

6.5 Aprire la pinza di compressione e sganciare il raccordo.

Anello di compressione



Nota:

Tipo di apparecchio 2

Utilizzare la pinza intermedia ZB201, ZB202 oppure ZB203.

Tipo di apparecchio 3

Utilizzare la pinza intercambiabile ZB301 oppure ZB302. (Diametro nominale 76,1; 88,9 e 108 vedere le istruzioni per l'uso relative all'apparecchio ECO3/ECO301)

6.6 Assicurarsi che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello dell'anello di compressione.

6.7 Premere il perno (22a) come illustrato in figura [2.1] e aprire contemporaneamente l'anello di compressione agendo sul meccanismo di chiusura (23).



Avvertenza

per anelli di compressione con segmenti di scorrimento mobili

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

I segmenti scorrevoli devono essere premuti nella corretta posizione iniziale per effetto dell'azione delle molle.

Accertarsi che le strisce di marcatura (M) sui segmenti scorrevoli (C) e sulle coppe (D) formino una linea nella posizione iniziale.

In caso contrario, far riparare l'anello di pressatura.

6.8 In caso di segmenti scorrevoli mobili: Controllare movimento e posizione degli elementi scorrevoli.

**Nota:**

Osservare le indicazioni del costruttore di sistema quando si inserisce l'anello di compressione sul raccordo.

- 6.9 Posizionare gli anelli di compressione sul raccordo.
- 6.10 Ruotare [1] il meccanismo di chiusura (23) verso il perno (22a). Premere il perno (22a) come illustrato in figura [2.1] e farlo scorrere contemporaneamente nel meccanismo di chiusura (26) fino a innestarlo in posizione [2.2]. Il perno (22a) deve innestarsi il più possibile nella propria sede. Ruotare l'anello di compressione per portarlo nella posizione di compressione.
- 6.11 Aprire la pinza intermedia.

**AVVERTENZA!**

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

Gli uncini (21) della pinza intermedia devono fare presa intorno ai perni (22) dell'anello di compressione.

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

- 6.12 Agganciare la pinza intermedia all'anello di compressione come segue:
Introdurre gli uncini (21) della pinza intermedia nelle scanalature (24) dell'anello di compressione spingendoli il più possibile all'interno.
Chiudere la pinza intermedia.

**Nota:**

Tipo di apparecchio 3 (diametro nominale 76,1; 88,9 e 108. Vedere le istruzioni relative all'apparecchio ECO3/ECO301):

L'errato posizionamento della pinza intermedia impedisce di effettuare l'operazione di pressatura.

**ATTENZIONE!**

Collegamento non a tenuta in caso di compressione errata

Al termine dell'operazione di compressione, verificare l'assenza di fenditure sull'anello tra i segmenti di compressione.

- 6.13 Pressatura
- 6.14 Aprire la pinza intermedia e sganciarla dall'anello di compressione
- 6.15 Aprire l'anello di compressione e rimuoverlo.

7. Pressatura finale

Una pressatura finale è sempre necessaria quando la pressatura non è stata eseguita fino alla fine. Osservare le indicazioni fornite dalla società costruttrice del sistema di tubazioni, se è consentita una pressatura finale. In tale circostanza esistono, rispetto alla pressatura normale, alcune particolarità che devono essere tenute in considerazione.



AVVERTENZA!

Pericolo di lesione relativo agli uncini della pinza intermedia e ai perni dell'anello di compressione.

Per effetto di un erroneo posizionamento o a seguito di una modifica della posizione, nella fase di pressatura finale gli uncini potrebbero non fare più presa correttamente intorno ai perni.

Le estremità degli uncini potrebbero premere direttamente sui perni. In questo caso gli uncini e i perni potrebbero rompersi e causare l'espulsione di frammenti.

Per questo motivo:

accertarsi che durante la fase di pressatura gli uncini della pinza intermedia facciano presa intorno ai perni dell'anello di compressione.

8. Pulizia, manutenzione e riparazione

Per le riparazioni e gli interventi di manutenzione si consiglia di rivolgersi alle officine specializzate NOVOPRESS. (vedere gli indirizzi del servizio di assistenza tecnica)

Affidare la riparazione dell'apparecchio **esclusivamente a un tecnico qualificato!**



Nota:

La data della manutenzione successiva è riportata su pinze di compressione, intercambiabili, intermedie e anelli di compressione.

Questa operazione di manutenzione deve essere effettuata almeno una volta l'anno. Nel caso di più di 3.000 operazioni di pressatura, è necessario effettuare la manutenzione al più tardi dopo queste 3.000 operazioni.

Pinza di compressione / intercambiabile / intermedia / segmenti:

regolarmente (prima dell'impiego all'inizio della giornata lavorativa) o in caso di imbrattamento:

- Controllare la pinza di compressione, la pinza intercambiabile, i segmenti e la pinza intermedia al fine di rilevare l'eventuale presenza di guasti esterni, ad es. danni dovuti all'usura; in caso di guasti non utilizzare in alcun caso l'apparecchio oppure contattare un'officina specializzata.
- Pulire con un solvente i segmenti completi.
- Pulire il profilo del supporto dei segmenti con un solvente (ad es. con alcol denaturato).
- Rimuovere gli eventuali sedimenti dal profilo di compressione (K).
- Pulire con un solvente il profilo di compressione (K) della pinza di compressione.
- Lubrificare con olio per macchine i perni della pinza di compressione/intercambiabile/intermedia.
- Spruzzare un prodotto antiruggine e anticorrosione sull'intera superficie della pinza di compressione, intercambiabile e intermedia e sui segmenti.
- Controllare la facilità di spostamento delle leve della pinza.
- Controllare i dispositivi di arresto dei segmenti.
- Solo tipo di apparecchio 3
 - Pulire i contatti (16) della pinza di compressione.
 - Pulire il sensore di chiusura pinza (17).

Ogni anno

- Controllo delle pinze di compressione, intercambiabili e intermedie e dei segmenti in un'officina specializzata NOVOPRESS (vedere anche il capitolo 9 Garanzia).

Anelli di compressione:

Regolarmente (prima dell'impiego all'inizio della giornata lavorativa) o in caso di imbrattamento:

- Gli anelli di compressione devono essere puliti con aria compressa.
- Pulire il profilo di compressione (K) degli anelli con un solvente (es. con alcol denaturato).
- Lubrificare l'intera superficie del profilo di compressione (K).
- Spruzzare un prodotto antiruggine e anticorrosione sull'intera superficie dell'anello di compressione.
 - Anticorrosivo raccomandato:
 - - WD-40® o equipollente
 - Lubrificante raccomandato:
 - Grasso multifunzione a elevate prestazioni OKS 400 MoS₂ (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Verificare la facilità di spostamento di: segmenti di scorrimento (C), meccanismo di chiusura (V) e gusci (D)
- Solo tipo di apparecchio 3
Pulire i contatti (30).

Ogni 200 operazioni di pressatura:

- Spruzzare olio grafitico sulle articolazioni (G) degli anelli di compressione.
- Spruzzare olio grafitico tra i segmenti di scorrimento (C) e i gusci (D).

Ogni anno

- Controllo degli anelli di compressione in un'officina specializzata NOVO PRESS (vedere anche il capitolo 9 Garanzia).

9. Garanzia

La società Novopress accorda un periodo minimo di garanzia di due anni per le proprie pressatrici. La garanzia decorre sempre dal momento della consegna e, in casi dubbi, deve essere sempre comprovata dalla documentazione d'acquisto.

Nell'arco di questo tempo la garanzia comprende l'eliminazione di eventuali danni o di guasti dell'apparecchio stesso attribuibili a difetti di materiale o di produzione.

Non coperti da garanzia sono:

- i danni derivanti da un utilizzo improprio dell'apparecchio o da una manutenzione insufficiente.
- I danni causati dall'impiego di pinze di compressione non prescritte da Novopress per le proprie pressatrici.
- I danni causati dalla pressatura di tubi o raccordi non adatti.

Relativamente alle parti usurate, la società Novopress offre garanzia esclusivamente per la durata del prodotto prevista.

Prestazioni sotto garanzia non devono essere pagate. L'utente dovrà comunque farsi carico delle spese di spedizione.

I reclami vengono riconosciuti solo se gli apparecchi vengono inviati non smontati a Novopress o a una delle officine specializzate Novopress.

Una riparazione o la sostituzione in garanzia dell'apparecchio non comporta un prolungamento del periodo garanzia. La riparazione o la sostituzione possono essere eseguite solo impiegando ricambi nuovi, il cui funzionamento corrisponde a quello dei particolari vecchi. Ogni particolare difettoso, e quindi sostituito, rimane proprietà del costruttore.

Estensione di copertura a seguito della scadenza del termine di garanzia legale

Per il periodo seguente alla scadenza del termine di garanzia legale, garantiamo una copertura come descritto qui di seguito.

1 anno di garanzia per nuove pinze intermedie e anelli di compressione

Novopress garantisce un'estensione di copertura pari a un anno per tutte le pinze intermedie e gli anelli di compressione, nel caso in cui questi siano stati sottoposti a revisione da parte di Novopress o di un'officina specializzata Novopress almeno una volta l'anno. La manutenzione sarà oggetto di fatturazione. Per i relativi costi rivolgersi a Novopress o a un'officina specializzata da Novopress.

3 anni di estensione di garanzia per le nuove pinze di compressione

Novopress garantisce un'estensione di copertura pari a tre anni per tutte le pinze di compressione, pinze intercambiabili e gli inserti della pressa, nel caso in cui questi siano stati sottoposti a revisione da parte di Novopress o di un'officina specializzata Novopress almeno una volta l'anno. La manutenzione sarà oggetto di fatturazione. Per i relativi costi rivolgersi a Novopress o a un'officina specializzata Novopress.

Garanzia sulle riparazioni

Trascorso il periodo di garanzia, Novopress concede in caso di riparazione o di sostituzione di un prodotto nuovo le seguente garanzia su riparazione e pezzi di ricambio:

- 6 mesi di garanzia su pezzi di ricambio sostituiti.
- 12 mesi di garanzia sul gruppo costruttivo sostituito
- 12 mesi di garanzia su pinze di compressione, pinze intercambiabili, pinze intermedie, anelli di compressione e segmenti sostituiti.

Definición de términos

En las presentes instrucciones de uso se hace referencia con el término "herramientas de compresión" a todas las mordazas de compresión, mordazas intercambiables, insertos y segmentos de compresión, mordazas intermedias y anillos de compresión.

1. Utilización conforme a lo prescrito

Las herramientas de compresión están previstas exclusivamente para su utilización en equipos de compresión fabricados por Novopress o bien declarados como adecuados por Novopress de acuerdo con el proveedor del sistema. En caso de dudas en relación a la adecuación de su equipo de compresión para las herramientas presentes, póngase por favor en contacto con el proveedor de su sistema.

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

Cualquier otro empleo se considera no conforme a lo prescrito.

El uso conforme a lo prescrito incluye también seguir las instrucciones de uso, satisfacer las condiciones de inspección y mantenimiento (véase el capítulo 8), cumplir los ciclos de compresión y tener en cuenta todas las normas de seguridad vigentes en su versión actual.

Novopress no acepta ninguna responsabilidad de los daños derivados

- de la utilización de equipos de compresión inadecuados o
- de aplicaciones ejecutadas fuera de los términos de la utilización conforme a lo prescrito.

2. Indicaciones básicas de seguridad

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



¡ADVERTENCIA!

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



¡ATENCIÓN!

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



NOTA

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

¡Leer atentamente las instrucciones de uso!

¡Observar las indicaciones de seguridad adjuntas!



¡ATENCIÓN!

Lea todas las indicaciones de seguridad e instrucciones.

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

Guarde todas las indicaciones de seguridad e instrucciones para una consulta futura y entregue las herramientas a terceras personas únicamente con el manual.



¡ADVERTENCIA!

En caso de uso incorrecto o de utilización de herramientas de compresión desgastadas o dañadas, existe riesgo de sufrir lesiones.

Por ello:

- Las herramientas de compresión sólo deben ser utilizadas por personas cualificadas.
- Deben cumplirse obligatoriamente los intervalos de mantenimiento.
- Debe comprobarse la existencia de grietas y desgaste en las herramientas de compresión antes de utilizarlas.
- Las herramientas de compresión con grietas u otros signos de desgaste deben descartarse inmediatamente y no deben volver a utilizarse.
- Utilizar las herramientas de compresión únicamente en un estado técnicamente impecable.



¡ATENCIÓN!

Daños y fallos de funcionamiento de la herramienta de compresión debidos a una manipulación no conforme a lo prescrito

- Sustituir las herramientas de compresión gastadas.
- Utilizar maletines de transporte para el transporte y el almacenamiento y guardar las herramientas de compresión en una estancia seca.
- En caso de detectar daños, hacer que sean comprobados inmediatamente por un taller autorizado.
- Observar las normas de seguridad relativas a los agentes de limpieza y anticorrosivos utilizados.

3. Clasificación de los equipos de compresión

Tipo de equipo 1	Tipo de equipo 2	Tipo de equipo 3	Tipo de equipo 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Mordaza intercambiable

Montaje de los segmentos en la mordaza intercambiable



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por esquirlas que puedan salir despedidas en caso de rotura debida a un montaje incorrecto de los segmentos en la mordaza intercambiable.

- Tener en cuenta que no haya suciedad, virutas, etc. entre el segmento y la mordaza intercambiable.
- Tener en cuenta que deben montarse segmentos con la misma anchura nominal y del mismo sistema. La anchura nominal está estampada en los segmentos.
- Tener en cuenta que los segmentos estén enclavados.

Introducir los segmentos en la mordaza intercambiable hasta que enclaven tal y como se muestra en las ilustraciones.

Desmontaje de los segmentos de la mordaza intercambiable

Presionar el botón (10) y sacar el segmento simultáneamente.

5. Puesta en servicio

Colocar la mordaza / mordaza intercambiable / mordaza intermedia en el equipo de compresión (véanse las instrucciones de uso del equipo de compresión).

6. Compresión



¡ADVERTENCIA!

En caso de uso incorrecto de las herramientas de compresión o de la utilización de herramientas de compresión desgastadas o dañadas existe el riesgo de sufrir lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas en caso de rotura.

- Comprobar que la anchura nominal de la pieza de empalme coincida con la anchura nominal de la herramienta de compresión.
- Tener en cuenta que no haya suciedad, virutas, etc. entre la herramienta de compresión y la pieza de empalme.
- No colocar la herramienta de compresión ladeada sobre la pieza de empalme.
- En caso de utilizar la herramienta de compresión de forma incorrecta, no volver a usarla y hacer que sea revisada por un taller autorizado.



¡ADVERTENCIA!

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

Las herramientas de compresión son componentes sometidos a desgaste.

La compresión frecuente conlleva la fatiga de los materiales. Las herramientas de compresión desgastadas por fatiga de los materiales o que hayan sufrido cualquier otro tipo de daños pueden romperse incluso si se utilizan conforme a lo prescrito, lo que puede conllevar un peligro de lesiones por esquirlas que pudieran salir despedidas. El riesgo de rotura se incrementa adicionalmente en caso de uso no conforme a lo prescrito.

Indicaciones sobre la apertura y el cierre de las mordazas

ZB201:

Para abrir o cerrar la mordaza deben accionarse ambas palancas.

Resto de las mordazas de compresión, mordazas intercambiables y mordazas intermedias:

Para abrir o cerrar la mordaza debe accionarse una palanca.

Mordaza

¡ATENCIÓN!

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

Tener en cuenta que no haya suciedad, virutas, etc. en el contorno de compresión de la mordaza/segmentos.

- 6.1 Comprobar que la anchura nominal de la pieza de empalme coincida con la anchura nominal de la mordaza/los segmentos.
- 6.2 Abrir la mordaza de compresión.

Nota

Observe las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación de la mordaza de compresión/mordaza intercambiable en la pieza de empalme.

- 6.3 Colocar la mordaza de compresión en la pieza de empalme y soltar la palanca.



¡ATENCIÓN!

¡Peligro de aplastamiento al comprimir!

Existe peligro de aplastamiento de los dedos y las manos.

- *No mantenga ninguna parte del cuerpo ni cuerpos extraños entre las mordazas cuando ejecute la operación de compresión.*
- *Durante la operación de compresión no retenga con las manos las palancas de la mordaza.*



¡ATENCIÓN!

Unión inestanca en caso de compresión incorrecta

- *Tras ejecutar completamente la compresión, asegurarse de que la mordaza de compresión esté completamente cerrada.*
- *Si la mordaza no se cierra completamente, hacer que sea revisada junto con el equipo de compresión por un taller autorizado para determinar la existencia de daños.*

6.4 Comprimir.

6.5 Abrir la mordaza y soltarla de la pieza de empalme.

Anillo de compresión



Nota

Tipo de equipo 2

Utilizar la mordaza intermedia ZB201, ZB202 o ZB203.

Tipo de equipo 3

Utilizar la mordaza intermedia ZB301 o ZB302.

(Anchura nominal 76,1; 88,9 y 108, véase el manual del equipo ECO3/ECO301)

- 6.6 Comprobar que la anchura nominal de la pieza de empalme coincida con la anchura nominal del anillo de compresión.
- 6.7 Presionar el perno (22a) como se ilustra en la figura [2.1] y abrir simultáneamente el anillo de compresión (23) separando el mecanismo de cierre.



Nota
para anillos de compresión con segmentos deslizantes móviles

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

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

Prestar atención a que las líneas de marcación (M) de los segmentos deslizantes (C) y los elementos arqueados (D) formen una línea en la posición inicial.

Si no fuera así, haga reparar los anillos de compresión.

- 6.8 En caso de segmentos deslizantes móviles: comprobar la movilidad/posición de los segmentos deslizantes.



Nota
Observe las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación del anillo de compresión sobre la pieza de empalme.

- 6.9 Colocar el anillo de compresión sobre la pieza de empalme.
- 6.10 Girar el mecanismo de cierre (23) en dirección al perno (22a) [1]. Presionar el perno (22a) como se muestra en la figura [2.1] e introducir simultáneamente el perno en el mecanismo de cierre (23) hasta que enclave [2.2]. El perno debe (22a) entrar todo lo posible. Girar el anillo de compresión a la posición de compresión.
- 6.11 Abrir la mordaza intermedia.



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por esquivas que pudieran salir despedidas debido a una colocación incorrecta de la mordaza intermedia en el anillo de compresión.

Las garras (21) de la mordaza intermedia deben sujetar los pernos (22) del anillo de compresión.

En caso contrario, romperán la mordaza intermedia y el anillo de compresión.

- 6.12 Colocar la mordaza intermedia en el anillo de compresión como sigue:
Introducir las garras (21) de la mordaza intermedia en las ranuras (24) del anillo de compresión todo lo que sea posible.
Cerrar la mordaza intermedia.



Nota

Tipo de equipo 3 (anchura nominal 76,1; 88,9 y 108, véase el manual del equipo ECO3/ECO301):

Si la mordaza intermedia no está correctamente colocada, no se puede realizar la compresión.



¡ATENCIÓN!

Unión inestanca en caso de compresión incorrecta

Tras ejecutar completamente la compresión, tener en cuenta que no haya ninguna ranura en la zona del anillo de compresión entre los segmentos.

- 6.13 Comprimir.
- 6.14 Abrir la mordaza intermedia y soltarla del anillo de compresión.
- 6.15 Abrir el anillo de compresión y retirarlo.

7. Recompresión

Siempre es necesario realizar una recompresión cuando la compresión no se ha realizado hasta el tope. Tenga en cuenta las indicaciones del proveedor del sistema acerca de si es admisible una recompresión. Si fuera admisible, deben tenerse en cuenta una serie de particularidades respecto a la compresión.



¡ADVERTENCIA!

Peligro de lesiones por rotura de las garras de las mordazas intermedias y por daños en los pernos de los anillos de compresión.

Debido a una fijación y modificación de la posición incorrecta del equipo de compresión, las garras ya no pueden sujetar los pernos correctamente antes ni durante la recompresión.

Es posible que las puntas de las garras presionen directamente sobre los pernos. Esto puede causar que se rompan las garras y los pernos y salgan despedidas esquivirlas.

Por ello:

Tener en cuenta que las garras de la mordaza intermedia deben sujetar los pernos del anillo de compresión durante todo el proceso de recompresión.

8. Limpieza, mantenimiento y reparación

Novopress recomienda encomendar los trabajos de mantenimiento y reparación a los talleres autorizados NOVOPRESS (véanse la direcciones de servicio técnico).

¡Encargue los trabajos de mantenimiento de las herramientas de compresión **sólo a un técnico especialista!**



Nota

En las mordazas de compresión, las mordazas intercambiables, las mordazas intermedias y los anillos de compresión se indica el siguiente mantenimiento.

Este mantenimiento debe realizarse al menos anualmente. Si se ejecutan más de 3000 compresiones al año, el mantenimiento debe realizarse a más tardar después de alcanzar estas 3000 compresiones.

Mordaza de compresión/Mordaza intercambiable/Mordaza intermedia/Segmentos:

Regularmente (antes del uso, al comienzo de la jornada laboral) o en caso de suciedad:

- Comprobar la existencia de defectos externos en la mordaza de compresión, la mordaza intercambiable, los segmentos, la mordaza intermedia como grietas en el material y otros indicios de desgaste y en caso de existir daños, dejar de utilizar el componente, sustituirlo o entregarlo a un taller autorizado.
- Limpiar los segmentos completos con disolvente.
- Limpiar el contorno de recepción (D) de los segmentos con disolvente (p. ej. alcohol de quemar).
- Retirar los depósitos del contorno de compresión (K).
- Limpiar el contorno de compresión (K) de la mordaza de compresión con disolvente.
- Lubricar los pernos de la mordaza de compresión/mordaza intercambiable/mordaza intermedia con aceite para máquinas.
- Rociar la totalidad de mordaza de compresión, la mordaza intermedia, la mordaza intercambiable, los segmentos con un agente anticorrosivo.
- Comprobar la movilidad de las palancas.
- Comprobar el enclavamiento de los segmentos.

- Sólo tipo de equipo 3:
Limpiar los contactos (16) de la mordaza de compresión.
Limpiar el sensor de cierre de la mordaza (17).

Anualmente

- Revisión de las mordazas de compresión, las mordazas intercambiables, los segmentos, las mordazas intermedias en un taller autorizado por NOVOPRESS.
(Véase también el capítulo 9 "Garantía").

Anillos de compresión:

Regularmente (antes del uso, al comienzo de la jornada laboral) y en caso de suciedad:

- Los anillos de compresión deben limpiarse con aire comprimido.
- Limpiar el contorno de compresión (K) de los anillos de compresión con disolvente (p. ej: alcohol de quemar).
- Lubricar el contorno de compresión (K) completo.
- Rociar el anillo de compresión completo con un agente anticorrosivo.
Anticorrosivo recomendado:
- WD-40® o equivalente
Lubricante recomendado:
- Grasa multiuso de alto rendimiento OKS 400 MoS₂ (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Comprobar la movilidad de: segmentos deslizantes (C), mecanismo de cierre (V) y elementos arqueados (D).
- Sólo tipo de equipo 3:
Limpiar los contactos (30).

Tras 200 compresiones:

- Rociar las articulaciones (G) de los anillos de compresión con aceite de grafito.
- Rociar aceite de grafito entre los segmentos deslizantes (C) y los elementos arqueados (D).

Anualmente

- Revisión de los anillos de compresión en un taller autorizado por NOVOPRESS.
(Véase también el capítulo 9 "Garantía").

9. Garantía

La empresa Novopress concede a sus herramientas de compresión la garantía legal completa de 24 meses. El período de garantía comienza siempre en el momento del suministro, que en caso de duda debe acreditarse mediante el correspondiente documento de compra.

Dentro de este periodo de prestación, la garantía cubre la reparación de todos los daños o defectos de la herramienta debidos a fallos de material o fabricación.

La garantía no cubre:

- Daños ocasionados por una utilización inapropiada o un mantenimiento deficiente.
- Daños ocasionados por la utilización de productos no autorizados por Novopress para esta herramienta de compresión.
- Daños ocasionados por la compresión de tubos o empalmes inadecuados.

La garantía de Novopress para los componentes sometidos a desgaste sólo es válida durante su periodo de vida útil prevista.

Las prestaciones derivadas de reclamaciones por garantía no deben abonarse. Sin embargo, los costes de envío y retorno corren a cargo del usuario.

Las reclamaciones sólo podrán ser aceptadas si las herramientas se envían a Novopress o a un taller autorizado por Novopress sin haber sido desmontadas.

La reparación o sustitución de la herramienta por motivos de garantía no supone una extensión del período de garantía. Para la reparación o sustitución sólo deben utilizarse piezas nuevas que

cumplan exactamente la misma función que las antiguas. Las piezas defectuosas y sustituidas como tal son propiedad del fabricante.

Garantía complementaria tras transcurrir el periodo de garantía legal

Concedemos de forma voluntaria para el tiempo posterior al periodo de garantía legal las siguientes garantías complementarias.

1 año de garantía complementaria para mordazas intermedias nuevas y anillos de compresión nuevos

Novopress concede una garantía complementaria de un año para todas las mordazas intermedias nuevas y todos los anillos de compresión nuevos si se han entregado para su mantenimiento como mínimo cada 12 meses a Novopress o a uno de los talleres autorizados Novopress. El mantenimiento se carga en factura. Para conocer los costes de este mantenimiento, dirijase a Novopress o a un taller autorizado por Novopress.

3 años de garantía complementaria para mordazas de compresión nuevas

Novopress concede una garantía complementaria de tres años para todas las mordazas de compresión y mordazas intercambiables nuevas y todos los insertos de compresión nuevos si se han entregado para su mantenimiento como mínimo cada 12 meses a Novopress o a uno de los talleres autorizados por Novopress. El mantenimiento se carga en factura. Para conocer los costes de este mantenimiento, dirijase a Novopress o a un taller autorizado por Novopress.

Garantía sobre reparaciones

Novopress concede, tras haber transcurrido el periodo de garantía del producto nuevo, en caso de una reparación posterior las siguientes prestaciones por garantía sobre la reparación y los repuestos:

- 6 meses de garantía para las piezas sustituidas.
- 12 meses de garantía para los módulos sustituidos.
- 12 meses de garantía para las mordazas de compresión, las mordazas intercambiables, las mordazas intermedias y los anillos de compresión sustituidos.

Begripsbepaling

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

1. 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 machines 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 8), 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.

2. Elementaire veiligheidsvoorschriften

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



WAARSCHUWING!

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



VOORZICHTIG!

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



OPMERKING!

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

Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door!

Neem de bijgaande veiligheidsvoorschriften in acht!



VOORZICHTIG!

Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen.

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

Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen voor toekomstige raadpleging en geef de gereedschappen alleen met de aanwijzingen door aan andere personen.



WAARSCHUWING!

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

Daarom:

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



VOORZICHTIG!

Beschadigingen en defecten van het persgereedschap door verkeerd gebruik

- *Versleten persgereedschappen vervangen*
- *Voor transport en opslag de transportkoffer gebruiken en de persgereedschappen in een droge ruimte opbergen.*
- *Beschadigingen onmiddellijk door een erkende servicedienst laten controleren*
- *Veiligheidsinstructies van de toegepaste reinigings- en corrosiebeschermende middelen in acht nemen*

3. Rangschikking van de persgereedschappen

Apparaat-type 1	Apparaattype 2	Apparaat-type 3	Apparaat-type 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Wisselklauw

Inbouw van de segmenten in de wisselklauw



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken bij verkeerde inbouw van de segmenten in de wisselklauw.

- *Let erop dat er zich geen vuil, spanen enz. tussen segment en wisselklauw bevinden.*
- *Let erop dat segmenten met dezelfde nominale breedte en hetzelfde systeem worden ingebouwd. De nominale breedte is in de segmenten geslagen.*
- *Let erop dat de segmenten vergrendeld zijn.*

De segmenten zoals afgebeeld in de wisselklauw schuiven tot ze vergrendelen.

De segmenten uit de wisselklauw uitbouwen

Op de knop (10) drukken en tegelijkertijd de segmenten er uitdrukken.

5. Inbedrijfstelling

De persklauw/wisselklauw/tussenklauw in de persmachine aanbrengen. (Raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de persmachine)

6. Persen



WAARSCHUWING!

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

- *Let erop dat de nominale breedte van de persfitting gelijk is aan de nominale breedte van het persgereedschap.*
- *Let erop dat er zich geen vuil, spanen enz. tussen persgereedschap en persfitting bevinden.*
- *Persgereedschap niet schuin op persfitting plaatsen*
- *Na verkeerd gebruik persgereedschap niet meer gebruiken en door een erkende servicedienst laten controleren.*



WAARSCHUWING

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken als gevolg van materiaalmoetheid.

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

Aanwijzing met betrekking tot het openen resp. sluiten van de klauwen

ZB201:

Voor het openen of sluiten van de klauw moeten de beide klauwhefbomen worden gebruikt.

Alle andere persklauwen, wisselklauwen en tussenklauwen:

voor het openen of sluiten van de klauw moeten een klauwhefboom worden gebruikt.

Persklauw



VOORZICHTIG!

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

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

- 6.1 Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de persklauw/segmenten.
- 6.2 De persklauw openen.



Opmerking!

Neem de instructies van de systeemaanbieder in acht tijdens het aanbrengen van de persklauw/wisselklauw in de persfitting.

- 6.3 De persklauw op de persfitting schuiven en klauwhefboom loslaten.



VOORZICHTIG!

Afknelgevaar tijdens het persen!

Er is een kans op kneuzen van vingers en handen.

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



VOORZICHTIG!

Lekkende verbinding bij verkeerde persing

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

- 6.4 Persen.
- 6.5 Open de persklauw en haal deze van de persfitting

Persring



Opmerking!

Apparaattype 2

De tussenklauw ZB201, ZB202 of ZB203 gebruiken.

Apparaattype 3

*De tussenklauw ZB301 of ZB302 gebruiken.
(nominale breedte 76,1, 88,9 en 108 zie
apparaathandleiding ECO3/ECO301)*

- 6.6 Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de persring.
- 6.7 Bout (22a) zoals getoond indrukken [2.1] en tegelijkertijd door uit elkaar trekken van de persring bij de vergrendeling (23) openen.



**Aanwijzing
voor persringen met beweegbare glijelementen**

Om de goede werking van de persringen te garanderen, moeten de glijsegmenten beweegelijk zijn.
De glijsegmenten worden door veren steeds automatisch terug in de juiste uitgangspositie gedrukt.

*Let erop dat de markeerstrepen (M) op de glijsegmenten (C) en de schalen (D) in de uitgangspositie een lijn vormen.
Laat de persring repareren als dat niet het geval is.*

- 6.8 Bij beweegbare glijsegmenten: beweegbaarheid/positie van de glijsegmenten controleren.



Opmerking!

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

- 6.9 Persring over de persfitting plaatsen.
- 6.10 Vergrendeling (23) in de richting van de bout (22a) draaien [1]. Bout (22a), zoals afgebeeld indrukken [2.1] en tegelijkertijd de bout in de vergrendeling (23) schuiven tot hij vergrendelt [2.2]. De bout (22a) moet zo ver mogelijk vergrendelen. Draai de persring in de perspositie.
- 6.11 De tussenklauw openen.



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door wegvliegende brokstukken bij verkeerde inbouw van de tussenklauw in de persring.

De klauwen (21) van de tussenklauw moeten om de bouten (22) van de persring grijpen.

Door veronachtzaming breekt de tussenklauw en de persring.

- 6.12 Ga als volgt te werk om de tussenklauw op de persring te monteren:
Schuif de klauwen (21) van de tussenklauw zo ver mogelijk in de groeven (24) van de persring.
Tussenklauw sluiten.



Opmerking!

Apparaatype 3 (nominale breedte 76,1; 88,9 en 108 zie apparaathandleiding ECO3/ECO301):

Is de tussenklauw niet correct aangebracht, kan het persen niet worden uitgevoerd.



VOORZICHTIG!

Lekkende verbinding bij verkeerde persing

Na het persen controleren of er bij de persring geen sprake van speling tussen de segmenten is.

- 6.13 Persen
- 6.14 De tussenklauw openen en losmaken van de persring.
- 6.15 De persring openen en verwijderen.

7. Napersen

Napersen is altijd noodzakelijk wanneer het persen niet tot het einde is uitgevoerd. Raadpleeg de aanwijzingen van de systeemaanbieder of napersen is toegestaan. Mocht napersen toegestaan zijn, dan zijn er enkele bijzonderheden ten opzichte van het persen die men in acht moet nemen.



WAARSCHUWING!

Verwondingsgevaar door brekende klauwen van de tussenklauw en door beschadigde bouten van de persring.

Door verkeerd houden en veranderen van de stand van de persmachine kunnen de klauwen voor en tijdens het napersen niet meer correct om de bouten grijpen.

De punten van de klauwen kunnen dan direct op de bouten persen. Hierdoor kunnen de klauwen en de bouten breken en de brokstukken wegvliegen.

Daarom:

let erop dat de klauwen van de tussenklauw tijdens het complete napersproces altijd om de bouten van de persring grijpen.

8. Reiniging, onderhoud en reparaties

Novopress adviseert erkende NOVOPRESS-servicediensten voor reparatie- en onderhoudswerkzaamheden. (zie serviceadressen)
Laat de persgereedschappen **uitsluitend door erkende onderhoudsmonteurs** onderhouden!



Opmerking!

Op persklauwen, wisselklauwen, tussenklauwen en persringen wordt de volgende onderhoudsbeurt vermeld.

Dit onderhoud moet minimaal eenmaal per jaar worden uitgevoerd. Bij meer dan 3000 perswerkzaamheden per jaar moet het onderhoud echter uiterlijk na deze 3000 persingen worden uitgevoerd.

Persklauw/wisselklauw/tussenklauw/segmenten:

Regelmatig (voor gebruik, bij aanvang van de werkdag) of bij vervuiling:

- Persklauw, wisselklauw, segmenten, tussenklauw op externe defecten als beschadigingen, materiaalbarsten en andere tekenen van slijtage controleren. Worden deze defecten geconstateerd, dan het gereedschap niet meer gebruiken, maar vervangen of afleveren bij een erkende servicedienst.
- De complete segmenten met een oplosmiddel schoonmaken.
- Reinig de opnamebeugel (D) van de segmenten met een oplosmiddel (bijv.: brandspiritus).
- Verwijder het materiaal dat zich op de persbeugel (K) heeft vastgezet.
- Reinig de persbeugel (K) van de persklauw met een oplosmiddel.
- De bouten van de persklauw/wisselklauw/tussenklauw met machineolie invetten.
- De complete persklauw, tussenklauw, wisselklauw, segmenten met een roest- en corrosiewerend middel inspuiten.
- Controleer of de klauwhefbomen licht lopen.
- Segmentvergrendeling controleren.
- Alleen apparaattype 3:
Reinig de contacten (16) in de persklauw.
Reinig de klauwsluitsensor (17).

Eén keer per jaar

- Controle van de persklauwen, wisselklauwen, segmenten, tussenklauwen in een erkende NOVOPRESS-servicedienst. (zie ook hoofdstuk 9 Garantie).

Persringen:

Regelmatig (voor gebruik, bij aanvang van de werkdag) of bij vervuiling:

- De persringen worden het best met perslucht gereinigd.
- Reinig de persbeugel (K) van de persringen met een oplosmiddel (bijv. brandspiritus).
- Breng smeermiddel aan op de volledige persbeugel (K).
- Spuit de volledige persring in met een roest-/corrosiewerend middel.
Aanbevolen corrosiewerend middel:
 - WD-40® of gelijkwaardigAanbevolen smeermiddel:
 - OKS 400 MoS₂-multi-purpose high-grade vet (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Controle van de soepele beweging van: glijsegmenten (C), vergrendeling (V) en schalen (D).
- Alleen apparaattype 3:
Contacten (30) reinigen.

Om de 200 persingen:

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

Eén keer per jaar

- Controle van de persringen in een erkende NOVOPRESS-servicedienst. (zie ook hoofdstuk 9 Garantie).

9. Garantie

De firma Novopress geeft de volle wettelijke garantie van 24 maanden op haar persgereedschappen. De garantieperiode begint altijd op het moment van uitlevering en kan in geval van twijfel worden aangetoond met de aankoopfacturen.

Binnen de garantieperiode omvat de garantie het verhelpen van alle voorkomende schadegevallen of gebreken bij deze gereedschappen die het resultaat zijn van materiaal- of productiefouten.

Van garantie uitgesloten zijn:

- schade die door ondeskundig gebruik of slecht onderhoud ontstaat.
- Schade die ontstaat door het gebruik van producten die niet goedgekeurd zijn door Novopress voor haar persgereedschappen.
- Schade die door het persen van ongeschikte buizen of fittingen ontstaat.

Voor slijtdelen geeft Novopress alleen garantie gedurende de te verwachten levensduur.

Werkzaamheden als gevolg van garantieclaims hoeven niet te worden betaald. Wel draagt de gebruiker de vrachtkosten voor aanbieden en retourneren.

Klachten zijn alleen ontvankelijk wanneer de gereedschappen niet gedemonteerd aan Novopress of een Novopress-servicedienst worden gestuurd.

Een reparatie of een vervanging van gereedschappen op basis van garantieredenen resulteert niet in een verlenging van de garantieperiode. De reparatie of vervanging volgt alleen door nieuwe onderdelen waarvan de werking met die van de oude onderdelen overeenkomt. Elk defect en daarom vervangen onderdeel is eigendom van de fabrikant.

Aansluitende garantie na afloop van de wettelijke garantieperiode

Wij garanderen voor de periode na de wettelijke garantieperiode vrijwillig de als volgt vermelde aansluitende garanties.

1 jaar aansluitende garantie voor nieuwe tussenklauwen en persringen

Novopress biedt een aansluitende garantie van een jaar voor alle nieuwe tussenklauwen en persringen, wanneer ze minimaal elke 12 maanden voor onderhoud bij Novopress of een door Novopress erkende servicedienst zijn geweest. Het onderhoud wordt gefactureerd. Neem voor nadere informatie over de kosten hiervoor contact op bij Novopress of een door Novopress geautoriseerde servicedienst.

3 jaar aansluitende garantie voor nieuwe persklauwen

Novopress biedt een aansluitende garantie van drie jaar voor alle nieuwe persklauwen, wisselklauwen en persinzetstukken, wanneer ze minimaal elke 12 maanden voor onderhoud bij Novopress of een door Novopress erkende servicedienst zijn geweest. Het onderhoud wordt gefactureerd. Neem voor nadere informatie over de kosten hiervoor contact op bij Novopress of een door Novopress geautoriseerde servicedienst.

Garantie op reparaties

Novopress garandeert na afloop van de garantieperiode van het nieuwe product in het geval van een daarna uitgevoerde reparatie de volgende garantie op de reparatie en de reserveonderdelen:

- 6 maanden garantie op vervangen reserveonderdelen.
- 12 maanden garantie op vervangen bouwgroepen.
- 12 maanden garantie op vervangen persklauwen, wisselklauwen, tussenklauwen, persringen en segmenten.

Begreppsdefinition

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

1. Avsedd användning

Pressverktygen är uteslutande avsedda att användas i pressutrustningar som tillverkas av Novopress eller förklarats lämpliga av Novopress i samarbete med systemproducenten. Kontakta din systemtillverkare om du är osäker vad gäller om ditt pressverktyg är lämpligt för de här pressverktygen.

Utrustningen och pressverktygen används uteslutande för pressning av rör och förbindningsdelar som de motsvarande pressverktygen är avsedda för.

En annan användning eller en sådan som sträcker sig utan denna är att betrakta som användning för obehörigt ändamål.

Till avsedd användning hör även att beakta bruksanvisningen, följa inspektions- och underhållsvillkoren (se kapitel 8), att skriftligt dokumentera presstesterna och beakta alla tillämpliga säkerhetsbestämmelser i aktuell utgåva.

För skador

- på grund av användning av olämpliga pressverktyg eller
 - på grund av användningar som skett utanför avsedd användning
- ansvarar inte Novopress.

2. Grundläggande säkerhetsanvisningar

Som markering av textavsnitt används piktogram enligt nedan. Observera dessa anvisningar och uppträd särskilt försiktigt i dessa fall. Överlämna alla arbetssäkerhetsanvisningar till andra användare och fackfolk!



VARNING!

Den här informationen uppmärksammar en möjlig farlig situation, som kan leda till döden eller svåra kroppsskador.



SE UPP!

Den här informationen uppmärksammar en möjlig farlig situation, som kan leda till mindre eller lätta personskador och/eller materiella skador.



OBS!

Denna information står i direkt samband med beskrivning av en funktion eller handhavande.

Läs bruksanvisningen noggrant!

Beakta de bifogade säkerhetsanvisningarna!



SE UPP!

Läs alla säkerhetsanvisningar och övriga anvisningar.

Underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningar och övriga anvisningar kan orsaka elektriska stötar, brand och/eller svåra skador.

Förvara alla säkerhetsanvisningar och anvisningar för framtiden och överlämna verktygen till andra personer endast tillsammans med bruksanvisningen.



VARNING!

Det föreligger skaderisk vid felaktig användning eller bruk av slitna respektive skadade pressverktyg.

Därför:

- Pressverktyg får endast användas av en specialist.
- Underhåll och underhållsintervaller ska absolut följas.
- Kontrollera innan varje användning om det finns sprickor eller andra slitagesymtom på pressverktygen.
- Pressverktyg med materialsprickor eller andra slitagesymtom ska omedelbart kasseras och inte användas längre.
- Använd pressverktyg endast i tekniskt felfritt skick.



SE UPP!

Skador och felfunktioner på pressverktyget på grund av felaktig hantering

- Byt utslitna pressverktyg
- 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

3. Indelning av pressverktyg

Verktygstyp 1	Verktygstyp 2	Verktygstyp 3:	Verktygstyp 4:
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Växelback

Montering av segment i växelbacken



VARNING!

Skaderisk på grund av ivägflygande brottstycken vid en felaktig montering av segmenten i växelbacken.

- Se till att inte smuts, spån osv. finns runt segment och växelback.
- Kontrollera att segment med samma nominella bredd och samma system monteras. Nominell bredd är inlagen på segmenten.
- Kontrollera att segmenten hakat i ordentligt.

Skjut in segmenten i växelbacken enligt illustrationen tills de hakar fast.

Demontering av segment i växelback

Tryck på knappen (10) och tryck samtidigt ut segmentet.

5. Idrifttagning

Sätt i pressback/växelback/mellanback i pressverktyget (se bruksanvisning pressverktyg)

6. Pressning



VARNING!

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

- Kontrollera att förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med pressverktygets nominella bredd.
- Se till att inte smuts, spån osv. finns mellan pressverktyg och förbindningsdel.
- Snedställ inte pressverktyg på förbindningsdel
- Använd inte pressverktyget mer efter att det använts felaktigt, lämna det till en auktoriserad fackverkstad för kontroll.



VARNING

Skaderisk på grund av ivägflygande brottstycken som förorsakats av materialutmattnig.

Pressverktyg är slitdelar.
Materialutmattnig uppkommer av frekvent pressning.
Pressverktyg, utslitna av materialutmattnig eller skadade på annat sätt, kan till och med brista även när de används på avsett sätt. Här finns skaderisk på grund av ivägflygande brottstycken. Brottrisen är ytterligare förhöjd om användningen är för obehörigt ändamål.

Anvisning om att öppna och stänga backar

ZB201:

Båda backspakarna måste manövreras för att öppna eller stänga backen.

Alla andra pressbackar, växelbackar och mellanbackar:

En backspake måste manövreras för att öppna eller stänga backen.

Pressback



SE UPP!

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

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

- 6.1 Kontrollera om förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med pressbackens/segmentens nominella bredd.
- 6.2 Öppna pressbacken.



Obs!

Observera systemtillverkarens instruktioner när pressbacken/växelbacken monteras på förbindningsdelen.

- 6.3 Skjut pressbacken på förbindningsdelen och släpp backspaken.



SE UPP!

Klämrisk vid pressning!

Det finns en risk att klämma fingrar och händer.

- *Håll inga kroppsdelar eller främmande föremål mellan pressbackarna när pressförloppet utlöses.*
- *Håll inte fast backspakarna med händerna under pressförloppet.*



SE UPP!

Otät anslutning vid felpressning

- *Efter avslutad pressning, kontrollera att pressbacken är helt stängd.*
- *Låt en auktoriserad fackverkstad kontrollera om det finns skador på pressbacken som inte stängt helt tillsammans med pressverktyget.*

6.4 Pressning.

6.5 Öppna pressbacken och lossa från förbindningsdelen.

Presslinga



Obs!

Verktygstyp 2

Använd mellanback ZB201, ZB202 eller ZB203.

Verktygstyp 3

Använd mellanback ZB301 eller ZB302.

(Nominell bredd 76,1; 88,9 och 108 se verktygets bruksanvisning ECO3/ECO301):

6.6 Kontrollera om förbindningsdelens nominella bredd stämmer överens med presslingans nominella bredd.

6.7 Tryck på bulten (22a) som på bilden [2.1] och öppna samtidigt spärren (23) genom att dra isär presslingen.



Anvisning för presslingor med rörliga glidsegment

Glidringarna måste vara rörliga för att säkerställa presslingans fullgoda funktion.

Glidringarna trycks tillbaka i rätt utgångsposition med hjälp av fjädring.

Kontrollera att markeringsstrecken (M) på glidringarna (C) och skålarna (D) är i linje med utgångspositionen.

Om detta inte är fallet, låt reparera presslingen.

6.8 På rörliga glidringar: Kontrollera glidringarnas rörlighet/position.



Obs!

Observera systemtillverkarens instruktioner när presslingen monteras på förbindningsdelen.

6.9 Lägg presslingen över förbindningsdelen.

6.10 Vrid spärren (23) i riktning mot bulten (22a) [1.] Tryck på bulten (22a) som på bilden [2.1] skjut samtidigt in bulten i spärren (23) tills den hakar fast [2.2]. Bulten (22a) måste haka fast så långt in som möjligt. Vrid presslingen i pressläge.

6.11 Öppna mellanbacken.

**VARNING!**

Skaderisk på grund av ivägflygande brottstycken vid felaktig positionering av mellanbacken på presslingen.

Mellanbackens klor (21) måste gripa runt presslingans bultar (22).

Följs inte detta kan mellanback och presslinga brytas sönder.

- 6.12 Positionera mellanbacken så här på presslingen:
Skjut in mellanbackens klor (21) så långt som möjligt i presslingans spår (24).
Stäng mellanbacken.

**Obs!****Verktygstyp 3**

(Nominell bredd 76,1; 88,9 och 108 se verktygets bruksanvisning ECO3/ECO301):

Det går inte att pressa om mellanbacken inte är rätt positionerad.

**SE UPP!****Otät anslutning vid felpressning**

Efter avslutad pressning, kontrollera att det inte finns någon springa på presslingen mellan segmenten.

- 6.13 Pressning
6.14 Öppna mellanbacken och lossa den från presslingen.
6.15 Öppna och ta av presslingen.

7. Efterpressning

Efterpressning krävs alltid när en pressning inte kunnat slutföras. Beakta anvisningarna från systemtillverkaren, om det är tillåtet med efterpressning. Om den är godkänd, finns det några särskilda saker som måste beaktas jämfört med pressning.

**VARNING!**

Skaderisk på grund av klor som går av på mellanbackar och skadade bultar på presslingen.

Om du håller pressverktyget fel och ändrar dess läge, kan klorna inte gripa riktigt runt bultarna före och under efterpressningen.

Klornas spetsar kan pressa direkt på bultarna. Klorna och bultarna kan gå av och brottstycken flyga iväg.

Därför:

Se till att klorna på mellanbacken alltid griper om bultarna på presslingen under hela efterpressningen.

8. Rengöring, underhåll och reparation

Novopress rekommenderar auktoriserade NOVOPRESS-verkstäder för reparations- och underhållsarbeten. (se serviceadresser)
Låt **endast en fackman** underhålla pressverktygen!

**Obs!**

Nästa underhåll står på pressbackar, växelbackar, mellanbackar och presslingor.

Detta underhåll måste göras minst en gång per år. Vid mer än 3000 pressningar per år, måste underhåll genomföras senast efter de 3000 pressningarna.

Pressback / växelback / mellanback / segment:

Regelbundet (innan användning, vid arbetsdagens början) eller vid förorening:

- Kontrollera om det finns yttre defekter på pressback, växelback, segment, mellanback som skador, materialsprickor och andra slitagesymtom. Använd dem inte längre om det finns defekter utan byt eller lämna dem till en auktoriserad fackverkstad.
- Rengör hela segmenten med lösningsmedel.
- Rengör segmentens spännkontur (D) med lösningsmedel (t.ex.: alkohol).
- Ta bort avlagringar i presskonturen (K).
- Rengör pressbackens presskontur (K) med lösningsmedel.
- Smörj pressbackens/växelbackens/mellanbackens bultar med maskinolja.
- Spraya hela pressbacken, mellanbacken, växelbacken och segment med ett korrosionsskyddsmedel.
- Kontrollera backspakens frigång.
- Kontrollera segmentlåsningen.
- Endast verktygstyp 3:
Rengör kontakter (16) i pressbacken.
Rengör backtillslutningssensor (17).

En gång per år

- Låt en auktoriserad NOVOPRESS-verkstad kontrollera pressbackar, växelbackar, segment och mellanbackar. (Se även kapitel 9 Garanti).

Presslingor:

Regelbundet (innan användning, vid arbetsdagens början) och vid förorening:

- Presslingor ska rengöras med tryckluft.
- Rengör presslingornas presskontur (K) med lösningsmedel t.ex.: alkohol).
- Lägg på smörjmedel på hela presskonturen (K).

- Spraya hela presslingen med korrosionsskyddsmedel.
Rekommenderat korrosionsskyddsmedel:
- WD-40® eller liknande
Rekommenderat smörjmedel:
- OKS 400 MoS₂-flerfunktionsfett
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Kontrollera frigången på: Glidsegment (C), spärr (V) och skålar (D).
- Endast verktygstyp 3:
Rengör kontakter (30).

Varje gång efter 200 pressningar:

- Spraya presslingornas länkar (G) med grafitolja.
- Spraya grafitolja mellan glidsegmenten (C) och skålarna (D).

En gång per år

- Låt en auktoriserad NOVOPRESS-verkstad kontrollera presslingorna. (Se även kapitel 9 Garanti).

9. Garanti

Novopress lämnar 24 månaders fullständig lagstadgad garanti på sina pressverktyg. Garantitiden börjar alltid räknas vid leverans. I tveksamma fall fastställs tidpunkten med hjälp av inköpsunderlagen.

Under garantitiden omfattar garantin reparation av alla förekommande skador eller fel på dessa verktyg som orsakats av material- eller tillverkningsfel.

Garantin gäller inte för:

- Skador som orsakas av ej fackmässig användning eller bristfälligt underhåll
- Skador som orsakas av produkter som inte godkänts av Novopress för sina verktyg

- Skador som orsakas av pressning av olämpliga rör eller förbindningsdelar.

För sliddelar lämnar Novopress endast garanti för den förutsedda livslängden.

Ingen betalning för arbeten som ingår i garantianspråk. Användaren måste dock betala kostnaderna för frakt fram och tillbaka.

Reklamationer kan endast godkännas om verktygen skickas odemonterade till Novopress eller en Novopress serviceverkstad.

En reparation eller byte av verktyg på garanti betyder inte att den ursprungliga garantitiden förlängs. Reparation eller utbyte kan bara göras med nyvärdiga delar som motsvarar de gamla delarnas funktion. All defekta och därför utbytta delar är tillverkarens egendom.

Tilläggsgaranti efter att den lagstadgade garantitiden gått ut

Vi lämnar frivilligt följande tilläggsgarantier för tiden efter den lagstadgade garantitiden:

1 års tilläggsgaranti för nya mellanbackar och presslingor

Novopress lämnar ett års tilläggsgaranti på alla nya mellanbackar och presslingor, om de lämnats för underhåll till Novopress eller en av Novopress auktoriserad serviceverkstad minst var 12:e månad. Underhållsarbetet debiteras. Kontakta Novopress eller en av Novopress auktoriserad serviceverkstad för information om kostnaden för sådant underhåll.

3 års tilläggsgaranti för nya pressbackar

Novopress lämnar tre års tilläggsgaranti på alla nya pressbackar, växelbackar och pressinsatser, om de lämnats för underhåll till Novopress eller en av Novopress auktoriserad serviceverkstad minst var 12:e månad. Underhållsarbetet debiteras. Kontakta Novopress eller en av Novopress auktoriserad serviceverkstad för information om kostnaden för sådant underhåll.

Garanti på reparationer

Novopress lämnar följande garanti på reparation och reservdelar efter att garantitiden gått ut på den nya produkten, för den händelse att en reparation genomförts därefter:

- 6 månaders garanti på utbytta reservdelar.
- 12 månaders garanti på utbytta komponentgrupper.
- 12 månaders garanti på utbytta pressbackar, växelbackar, mellanbackar, presslingor och segment.

Käsitemääritys

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

1. Määräystenmukainen käyttö

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

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

Muunlainen tai tätä laajempi käyttö on määräysten vastaista.

Määräystenmukaiseen käyttöön kuuluu myös käyttöohjeen huomioon ottaminen, tarkastus- ja huoltoehtojen noudattaminen (katso kappale 8), 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.

2. Turvallisuutta koskevat perusohjeet

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



VAROITUS!

Tämä tieto tarkoittaa mahdollisesti vaarallista tilannetta, jonka seurauksena voi olla kuolema tai vakava ruumiinvamma.



VARO!

Tämä tieto tarkoittaa mahdollisesti vaarallista tilannetta, jonka seurauksena voi olla vähäinen tai vähän sitä vakavampi loukkaantuminen ja / tai esinevahinkoja.



OHJE!

Tällä symbolilla merkityt tiedot liittyvät suoraan kuvattuun toimintoon tai käyttövaiheeseen.

Lue käyttöohjeet huolellisesti läpi!

Noudata oheisia turvallisuusohjeita!



VARO!

Lue kaikki turvamääräykset ja ohjeet.

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

Säilytä kaikki turvaohjeet ja neuvot tulevaisuutta silmälläpitäen ja luovuta työkaluja kolmannelle osapuolelle vain käyttöohjeineen.



VAROITUS!

Kuluneiden tai vahingoittuneiden puristustyökalujen väärässä käytössä on vaara loukkaantumisesta.

Siksi:

- Puristustyökaluja saavat käyttää vain ammattilaiset.
- Huollot ja huoltovälit on ehdottomasti pidettävä.
- Ennen puristustyökalun jokaista käyttöä se on tarkastettava halkeamien ja muiden kulumismerkkin varalta.
- Puristustyökalut, joissa on materiaalihalkeamia tai muita kulumismerkkejä, on heti merkittävä käyttökelvottomiksi, eikä niitä enää saa käyttää.
- Käytä vain teknisesti moitteettomassa kunnossa olevia puristustyökaluja.



VARO!

Epäasiallisesta käytöstä johtuvaa puristustyökalun virhetoimintaa

- Vaihda kuluneet puristustyökalut
- Käytä kuljetukseen ja varastointiin kuljetuslaatikkoa ja säilytä puristustyökalut kuivassa tilassa.
- Anna virallistetun ammattirytyksen heti tarkastaa vahingot
- Ota huomioon käytettyjen puhdistus- ja ruosteensuoja-aineiden turvaohjeet

3. Puristuslaitteiden jaottelu

Laitetyyppi 1	Laitetyyppi 2	Laitetyyppi 3	Laitetyyppi 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Puristuskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Vaihtoleuat

Segmenttien asennus vaihtoleukaan



VAROITUS!

Loukkaantumisvaara pois sinkoutuvien osien vuoksi väärässä segmenttien asennuksessa vaihtoleukaan

- Varmista, että siirtoleukojen pinnalla ei ole likaa, lastuja tms.
- Pidä huolta, että asennat vain samat nimellisarvot omaavia ja saman järjestelmän segmenttejä. Nimellisarvot on merkitty pakottamalla segmentteihin.
- Varmista, että segmentit lukkiutuvat paikalleen.

Työnnä segmentti esitetyllä tavalla vaihtoleukaan, kunnes se naksauttaa paikoilleen.

Segmenttien poistaminen vaihtoleuasta

Paina painiketta (10) ja paina yhtä aikaa segmentti ulos.

5. Käyttöönotto

Aseta puristusleuat/välileuat puristuslaitteeseen (Katso puristuslaitteen käyttöohjeet)

6. Puristaminen



VAROITUS!

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

- Tarkasta, vastaako puristusliittimen nimellisiväli puristusleuan nimellisiväliä.
- Varmista, että siirtoleukojen pinnalla ei ole likaa, lastuja tms.
- Älä aseta puristustyökalua puristuspitimeen vinossa asennossa
- Älä käytä puristustyökalua enää virheellisen käytön jälkeen, vaan anna se luvan saaneen korjaamon tarkastettavaksi.



VAROITUS!

Loukkaantumisvaara uloslentävistä murtuneista osista, materiaalin väsymisestä johtuen.

Puristustyökalut ovat kuluvia osia. Usein toistuvat puristamiset aiheuttavat materiaalin väsymistä. Materiaaliväsymyksen vuoksi kuluneet puristustyökalut voivat murtua myös määräystenmukaisessa käytössä, jolloin syntyy loukkaantumisvaara irti lentävistä murtuneista osista. Murtumisvaara korostuu määräystenmukaisessa käytössä.

Ohje leuan avaamiseen tai sulkemiseen

ZB201:

Käytä kumpaakin leukavipua leuan avaamiseen tai sulkemiseen

Kaikki muut puristusleuat, vaihtoleuat ja välileuat:

Käytä yhtä leukavipua leuan avaamiseen tai sulkemiseen.

Puristusleuka



VARO!

Virheellisiä puristuksia, jotka johtuvat puristusrajaviivan liasta, lastuista jne.

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

- 6.1 Tarkasta, vastaako puristusliittimen nimellisiväli puristusleuan/segmentin nimellisiväliä.
- 6.2 Puristusleuan avaaminen.



Ohje!

Huomioi järjestelmätoimittajan antamat ohjeet kiinnittäessäsi puristusleukoja puristusliittimeen.

- 6.3 Työnnä puristusleuka puristuskiinnittimeen ja irrota ote leukavivusta.



VARO!

Likistymisvaara puristettaessa!

Sormet ja kädet voivat jäädä puristuksiin.

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



VARO!

Löysä kosketus virheellisesti puristettaessa

- Pidä huolta loppuun saatetun puristuksen jälkeen siitä, että puristusleuka on kokonaan sulkeutunut.
- Anna ammattikorjaamon tarkastaa ei kokonaan sulkeutuva puristusleuka yhdessä puristuslaitteen kanssa vahinkojen varalta.

6.4 Puristaminen.

6.5 Avaa puristusleuat ja irrota ne puristusliittimestä.

Puristussilmukka



Ohje!

Laitetyyppi 2

Käytä välileukaa ZB201, ZB202 tai ZB203.

Laitetyyppi 3

Käytä välileukaa ZB301 tai ZB302.

(Nimellisväli 76,1; 88,9 ja 108 ks. laitteen käyttöohjeet ECO3/ECO301)

6.6 Tarkasta, onko puristusliittimen nimellishalkaisija samankokoinen puristusleuan/puristussilmukan nimellishalkaisijan kanssa.

6.7 Paina [2.1] pulttia (22a) esitetyllä tavalla ja avaa samanaikaisesti puristussilmukkaa lukossa (23) erilleen vetämällä.



Ohje

puristussilmukoille, joissa on liikkuvat liukusegmentit

Jotta puristussilmukoiden moitteeton toiminta voidaan taata, liukusegmenttien on liikuttava kevyesti.

Liukusegmentit ohjautuvat jousien ansiosta itsestään takaisin oikeaan alkuasentoon.

Tarkista, että liukusegmenttien (C) ja kuorien (D) merkkiviivat (M) ovat linjassa alkuasennossa.

Jos näin ei ole, vie puristussilmukka korjattavaksi.

6.8 Liikkuviissa liukusegmenteissä: Tarkasta liukusegmenttien liikkuvuus/paikka.



Ohje!

Huomioi järjestelmätoimittajan antamat ohjeet kiinnittäessäsi puristussilmukkaa puristusliittimeen.

6.9 Aseta puristussilmukka puristuskiinnittimen päälle.

6.10 Kierrä lukitusta (23) pultin (22a) suuntaan [1]. Paina [2.1] pulttia (22a) esitetyllä tavalla ja työnnä samanaikaisesti pultti sisälle lukkoon (23) kunnes se loksahtaa paikalleen [2.2]. Pultin (22a) on loksahdettava niin pitkälle kuin mahdollista. Kierrä puristussilmukka puristukohtaan.

6.11 Välipuristusleuan avaaminen.



VAROITUS!

Loukkaantumiswaara murtuneiden osien pois sinkoamisesta asetettaessa välileukaa virheellisesti puristussilmukkaan.

Kynsien (21) välileuassa on tartuttava pulttien (22) ympäri puristussilmukassa.

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

- 6.12 Aseta välileuka puristusleukaan seuraavalla tavalla: Työnnä välileuan kynnet (21) niin pitkälle kuin mahdollista puristussilmukan uriin (24). Sulje välileuka.



Ohje!

Laitetyyppi 3

(Nimellisväli 76,1; 88,9 ja 108 ks. laitteen käyttöohjeet ECO3/ECO301):

Jos välileukaa ei ole asetettu oikein, puristusta ei voi tehdä.



VARO!

Löysä kosketus virheellisesti puristettaessa

Puristamisen päätyttyä pitää varmistaa, että puristussilmukassa ei ole rakoja segmenttien välissä.

- 6.13 Puristaminen
6.14 Avaa välileuat ja irrota ne puristussilmukasta.
6.15 Avaa puristussilmukka ja irrota se.

7. Jälkipuristus

Jälkipuristusta tarvitaan aina silloin, kun puristusta ei tehty loppuun. Ota huomioon järjestelmätoimittajan ohjeet siitä, onko jälkipuristus sallittua. Mikäli se on sallittua, jälkipuristuksessa on joitakin huomioonotettavia erikoispiirteitä.



VAROITUS!

Loukkaantumiswaara välileukojen murtuvien kynsien ja puristussilmukan viallisten pulttien vuoksi.

Puristuslaitteen väärän pitämisen ja asennonmuutoksen vuoksi kynnet eivät enää ennen jälkipuristusta ja sen aikana voi kunnollisesti tarttua pulttien ympäri. Kynsien kärjet voivat puristua suoraan pulttiin kiinni. Tästä syystä kynnet ja pultit voivat murtua ja murtuneet osat singota ulos.

Siksi:

Huolehdi siitä, että välileukojen kynnet tarttuvat jälkipuristuksen aikana puristussilmukan tappien ympärille.

8. Puhdistus, huolto ja korjaus

Suosittellemme teettämään korjaukset ja huollot NOVOPRESS-ammattiliikkeissä. (katso huoltomääräykset) Anna puristustyökalujen huolto **vain ammattilaisen** tehtäväksi!



Ohje!

Puristusleuoille, vaihtoleuoille, välileuoille ja puristussilmukoille ilmoitetaan seuraavan huollon ajankohta. Tämä huolto on tehtävä vähintään kerran vuodessa. Puristettaessa yli 3000 kertaa vuodessa on huolto tehtävä viimeistään näiden 3000 puristuskerran jälkeen.

Puristusleuka / vaihtoleuka / välileuka / segmentit:

Säännöllisesti (ennen käytön aloittamista, työpäivän aluksi) tai likaantumisen yhteydessä:

- Tarkasta puristusleuka, vaihtoleuka, segmentit, välileuka, ulkoisten puutteiden, kuten vahingoittumisten ja muiden kulumisilmiöiden varalta, älä käytä puutteellisia välineitä enää, vaan vaihda ne tai anna ammattikorjaamon tarkastettavaksi.
- Puhdista segmentit kokonaan liuotinaineella.
- Puhdista segmenttien kannatinpinta (D) liuotinaineella (esim. sprillä).
- Poista kerrostumat puristuspinnoista (K).
- Puhdista puristusleuan puristuspinna (K) liuotinaineella.
- Rasvaa puristusleuan/vaihtoleuan/välileuan pultit koneöljyllä.
- Ruiskuta koko puristusleuka, välileuka, vaihtoleuka, segmentit ruosteenesto- korroosionestoaineella.
- Tarkasta leukavivun herkkätoimisuus.
- Tarkasta segmenttilukitus.
- Vain laitetyyppi 3:
Puhdista kosketuspinnat (16) puristusleuassa.
Puhdista leuansulkuanturi (17).

Vuosittain

- Puristusleukojen, vaihtoleukojen, segmenttien, välileukojen tarkastus valtuutetussa NOVOPRESS-korjaamossa. (katso myös kappale 9 Korvausvelvollisuus ja takuu).

Puristussilmukat:

Säännöllisesti (ennen käyttöönottoa, työpäivän alussa) ja likaantuessa:

- Puristussilmukat on puhdistettava paineilmalla.
- Puhdista puristussilmukan puristuspinna (K) liuotinaineella (esim. sprillä).
- Kostuta koko puristuspinna (K) voiteluaineella.
- Suihkuta koko puristussilmukkaan ruoste- ja korroosionsuojainetta.

Suosittelun korroosiosuoja:

- WD-40® tai vastaava

Suosittelava voiteluaine:

- OKS 400 MoS₂-monikäyttötehorasva

(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

- Tarkasta liikkumisherkkyys: Liukusegmentteistä (C), lukosta (V) ja kuorista (D).
- Vain laitetyyppi 3:
Puhdista koskettimet (30).

Aina 200 puristuksen jälkeen:

- Ruiskuta puristussilmukoiden (G) nivelet grafiittiöljyllä.
- Ruiskuta liukusegmenttien (C) ja kuoren (D) väliin grafiittiöljyä.

Vuosittain

- Puristussilmukoiden tarkastus valtuutetussa NOVOPRESS-korjaamossa. (katso myös kappale 9 Korvausvelvollisuus ja takuu).

9. Korvausvelvollisuus ja takuu

Firma Novopress antaa puristustyökaluilleen täyden lainmukaisen 24 kuukauden takuun. Takuu alkaa toimitusajankohdasta ja on todistettava tarvittaessa hankinnan yhteydessä saaduilla asiakirjoilla.

Takuun puitteissa korjataan kaikki laitteessa ilmenevät vauriot tai puutteet, joiden voidaan osoittaa johtuvan materiaali- tai valmistusvirheistä.

Takuu ei kata:

- Vaurioita, jotka aiheutuvat epäasianmukaisesta käytöstä tai puutteellisesta huollosta.
- Vaurioita, jotka aiheutuvat sellaisten puristusleukojen käytöstä, joita Novopress ei ole hyväksynyt kyseiselle laitteelle.

- Vaurioita, jotka aiheutuvat laitteelle sopimattomien putkien tai liittimen puristamisesta.

Kuluville osille Novopress antaa takuun vain osan ennakoidun kestoiän ajaksi.

Kuluja korvausvaatimuksista ei ole maksettava. Käyttäjän tulee kuitenkin maksaa edestakaiset rahtikulut.

Valitukset voidaan hyväksyä vain silloin, kun laite lähetetään avaamattomana Novopressille tai Novopress-korjaamolle.

Takuuna suoritettava korjaus tai laitteen vaihto ei pidennä takuuaikaa. Korjaukseen tai vaihtoon voidaan käyttää vain uudenveroisia osia, jotka vastaavat toiminnaltaan vanhoja osia. Jokainen viallinen ja siten vaihdettu osa on valmistajan omaisuutta.

Jatkotakuu lainmukaisen takuajan loppuunkulumisen jälkeen

Takaamme lainmukaisen takuajan loppuunkulumisen jälkeiselle ajalle vapaaehtoisesti seuraavassa esitetyt jatkotakuut.

Yhden vuoden jatkotakuu uusille välileuoille ja puristussilmukoille

Novopress antaa yhden vuoden jatkotakuun kaikille uusille välileuoille ja puristussilmukoille, jos ne ovat olleet huollossa vähintään joka 12. kuukausi Novopressillä tai Novopressin valtuuttamassa huoltopaikassa. Huolto on maksullista. Huoltohintoja voit tiedustella Novopressiltä tai Novopressin valtuuttamalta korjaamolta.

Kolmen vuoden jatkotakuu uusille puristusleuoille

Novopress antaa kolmen vuoden jatkotakuun kaikille uusille puristusleuoille, vaihtoleuoille ja puristussäkkeille, jos ne ovat olleet huollossa vähintään joka 12. kuukausi Novopressillä tai Novopressin valtuuttamassa huoltopaikassa. Huolto on maksullista. Huoltohintoja voit tiedustella Novopressiltä tai Novopressin valtuuttamalta korjaamolta.

Takuut korjauksille

Novopress takaa uuden tuotteen takuajan loppuunkulumisen jälkeen tehdyn korjauksen sattuessa seuraavan takauksen korjaukselle ja varaosille:

- 6 kk takuu vaihdetuille varaosille.
- 12 kk takuu vaihdetuille kokoonpanoille.
- 12 kuukauden takuun vaihdetuille puristusleuoille, vaihtoleuoille, välileuoille, puristussilmukoille ja segmenteille.

Begrepsforklaring

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

1. Forskriftsmessig bruk

Pressverktøy er utelukkende ment for bruk med presstenger som er produsert av Novopress eller godkjent av Novopress i overensstemmelse med systemleverandøren. Dersom du er usikker om på opprinnelsen til presstengene du skal bruke sammen med presseverktøyet, vennligst ta kontakt med systemleverandøren.

Presstangen og presseverktøyet brukes utelukkende til pressing av rør og fittinger som de respektive pressskjevne 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 8), å overholde pressesykluser såvel som alle relevante sikkerhetsregler på det enkelte brukerstedet.

For skader

fra bruk av uegnet presstang eller ved bruk som ikke er innenfor forskriftsmessig bruk, tar Novopress intet ansvar.

2. Grunnleggende sikkerhetsinstruksjoner

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 situasjoner som kan føre til mindre eller lettere skader og / eller materielle skader.



MERK!

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

Les bruksanvisningen nøye!

Overhold de vedlagte sikkerhetsinstruksjoner!



FORSIKTIG!

Les alle sikkerhetsinstruksjoner og anvisninger.

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

Overhold alle sikkerhetsinstruksjoner og anvisninger i fremtiden, og gi bare verktøyet videre til andre personer som har fått instruksjon i bruk av verktøyet.

**ADVARSEL!**

Ved feil bruk eller dersom det benyttes dårlig eller beskadiget presseverktøy er det fare for å bli skadet.

Dessuten:

- Pressverktøy skal bare brukes av profesjonelle.
- Vedlikehold og vedlikeholdsavtaler må holdes.
- Før hver gangs bruk av pressverktøyet må du alltid sjekke det for rifter og slitasjeskader.
- Pressverktøy med rifter i materialet eller andre slitasjeskader må umiddelbart byttes ut og aldri brukes mer.
- Det må bare brukes presseverktøy som er i perfekt stand.

**FORSIKTIG!**

Skader og feil på pressverktøyet som følge av usakk yndig bruk

- Skift ut det aktuelle verktøyet
- Under transport og lagring må du bruke transportkofferten, lagre verktøyet i et tørt rom.
- Beskadiget verktøy må straks overleveres et autorisert verksted.
- Vær nøye med å følge sikkerhetsinstruksene under bruk av rengjørings- og antirustmidler.

3. Presstang-typer

Tangtype1	Tangtype 2	Tangtype 3	Tangtype 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201pluss	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Vekselkjeve

Innmontering av deler i vekselkjeven

**ADVARSEL!**

Dersom adaptere settes feil inn i vekselkjeven, kan det oppstå skader hvis stykker løsner og flyr ut i luften.

- Kontroller at det ikke finnes smuss, spon osv. i konturen til adapterne.
- Pass på at adapterne har den samme standardvidde som systemet de monteres inn i. Standardvidden er trykket på adapterne.
- Kontroller at adapterne er festet.

Adapterne skyves inn i vekselkjeven til de låses på plass.

Demontering av adapterne fra vekselkjeven

Trykk på knappen (10) samtidig som du trekker adapteret ut.

5. Igangsetting

Sett presskjeven / mellomkjeven inn i presstangen. (Se bruksanvisningen for presstangen)

6. Pressing



ADVARSEL!

Ved feil bruk av presseverktøyet eller ved bruk av skadde eller ødelagte pressverktøy kan det oppstå skader som følge av løse stykker som flyr unna.

- Kontroller om pressfittingens standardvidde stemmer overens med standardvidden til presskjeven.
- Kontroller at det ikke finnes smuss, spon e.l. mellom pressverktøyet og pressfittingen.
- Ikke sett pressverktøyet langs kanten av pressfittingen.
- Dersom pressverktøyet er blitt brukt på en ikke-forskriftsmessig måte, vennligst lever det inn til et autorisert verksted.



ADVARSEL!

Fare for skade på grunn av materialtretthet - biter som spretter ut i luften.

Pressverktøy består av slitasjeder. Materialtretthet oppstår som følge av hyppig bruk. Ved materialtretthet etter slitasje og eventuelle skader, kan selv pressverktøy som er forskriftsmessig brukt gå i stykker; se derfor alltid opp for biter som spretter opp i luften. Faren for ødeleggelse øker dersom utyret ikke blir forskriftsmessig brukt.

Instrukser om åpning / lukking av kjeven

ZB201:

For å åpne eller lukke kjeven, må du ta tak i begge løftestengene til kjeven.

Alle andre presskjever, vekselkjever og mellomkjeve:

For å åpne eller lukke kjeven må du ta tak i begge løftestengene til kjeven.

Presskjeve



FORSIKTIG!

Feilpressinger på grunn av smuss, spon e.l. i presskonturen. Kontroller at det ikke finnes smuss, spon osv. i konturen til presskjeven/adapterne.

- 6.1 Kontroller om pressfittingens standardvidde stemmer overens med den standardvidden til presskjeven/adapterne.
- 6.2 Åpne presskjeven.



Merk!

Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presskjeven på pressfittingen.

- 6.3 Skyv presskjeven på pressfittingen og løsne løftestangen.

**FORSIKTIG!****Klemmefare ved pressing!**

Det er fare for å knuse fingre og hender.

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

**FORSIKTIG!****Utett kobling ved feilpressing**

- Etter fullført pressing, husk på å lukke presskjeven helt.
- Lar ikke presskjeven seg lukke fullstendig sammen med presstangen, må du sjekke utstyret hos forhandleren eller på verkstedet.

6.4 Pressing.

6.5 Åpne presskjeven, og løsne den fra pressfittingen.

Presslynge**Merk!**Tangtype 2

Bruk mellomkjevene ZB201, ZB202 eller ZB203.

Tangtype 3

Bruk mellomkjevene ZB301 eller ZB302.

(Standardvidde 76,1; 88,9 og 108 - se instruks for utstyret ECO3/ECO301)

6.6 Kontroller om pressfittingens standardvidden stemmer overens med den standardvidden til presskjeven/presslyngen.

6.7 Trykk på bolten (22a) som vist [2.1], samtidig som du åpner presslyngen ved å trekke fra hverandre lukkeren (23).

**Merk****for presslynger med bevegelige glidesegmenter**

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.

Pass på at markeringsstrekene (M) på glidesegmentene (C) og skålene (D) danner en linje i utgangsposisjonen.

Hvis dette ikke er tilfelle, må presslyngen repareres.

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

**Merk!**

Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presslyngen på pressfittingen.

6.9 Legg presslyngen over pressfittingen.

6.10 Lukk (23) ved å dreie [1] i retning bolten (22a) Trykk på bolten (22a) som vist, samtidig som du skyver bolten i lukkeren til den fester seg [2.2]. Bolten (22a) må festes så mye som mulig. Drei presslyngen i pressposisjon.

6.11 Åpne mellomkjeven.

**ADVARSEL!**

Dersom mellomkjeven ikke settes korrekt i presslyngen, er det fare for at deler kan løsne, fly rundt og forårsake skade.

Klørne (21) til mellomkjeven må gripe om bolten (22) til presslyngen.

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

- 6.12 Monter mellomkjeven på presslyngen på følgende måte:
Kloen (21) på mellomkjeven må så lang det er mulig skyves inn på festepunktet (24) til presslyngen.
Lukk mellomkjeven.



Merk!

Tangtype3 (standardvidde 76,1; 88,9 og 108 - se instruksjer for utstyret ECO3/ECO301):

Er mellomkjeven ikke riktig satt inn, kan pressing ikke utføres.



FORSIKTIG!

Utett kobling ved feilpressing

Etter fullført pressing, sørg for at det ikke er noen åpning i presslyngen mellom adapterne.

- 6.13 Pressing
6.14 Åpne mellomkjeven, og løsne den fra presslyngen
6.15 Åpne presslyngen, og ta den av.

7. Etterpressing

Etterpressing er alltid nødvendig når pressing ikke ble skikkelig slutført. Hvorvidt det er tillatt med etterpressing, sjekk instruksene fra systemleverandøren. Er det tillatt, sjekk hvilke spesielle hensyn som må tas når det gjelder til pressingen.



ADVARSEL!

Ødelagte klær i mellomkjeven og ødelagte bolter i presslyngen kan forårsake skade.

Feil hold og forandring av presstangens posisjon gjør at klørne ikke lenger griper om boltene på forskriftsmessig måte før og under etterpressing.
Toppene på kloen kan umiddelbart presses mot bolten. På denne måten kan kloen og bolten bli ødelagt og deler fra bruddet løsne og fly ut i luften.

Dessuten:

Pass på at mellomkjevens klør griper rundt presslyngens bolter under etterpressingen.

8. Rengjøring, vedlikehold og reparasjoner

Før reparasjons- og vedlikeholdsarbeider anbefaler vi våre autoriserte NOVOPRESS-verksteder. (se sikkerhetsinstruksjer)
Vedlikehold på pressverktøyet **må alltid utføres av fagfolk!**



Merk!

*På presskjever, vekselskjever, mellomkjever og presslynger er neste vedlikehold angitt.
Vedlikehold må gjennomføres minst en gang i året. Ved mer enn 3000 pressinger i løpet av et år må det utføres vedlikehold etter 3000 pressinger.*

Presskjever/vekselkjever/mellomkjever/adaptore:

Regelmessig (før montering, ved begynnelsen av arbeidsdagen) eller når den er blitt skitten:

- Presskjever, vekselkjever, adaptore og mellomkjever som viser ytre tegn på skader, rifter i materialet og merker etter bruk må alltid sjekkes og byttes eller innleveres til et fagverksted dersom det foreligger mangler.
- Rengjør hele adapteret med løsemiddel.
- Rengjør festekonturen til adapterne med løsemiddel (f.eks. denaturert sprit).
- Fjern avleiringer i presskonturen (K).
- Rengjør presskonturen (K) til presskjeven med et løsemiddel.
- Boltene til presskjeven/vekselkjeven/mellomkjeven må smøres med maskinolje.
- Alt på presskjeven, mellomkjeven, vekselkjeven og adapterne må settes inn med rust- og korrosjonsbeskyttende middel.
- Kontroller bevegeligheten til kjevehandtakene.
- Kontroller justeringene til adapterne.
- Bare tangtype 3:
Rengjør kontaktene (16) i presskjeven.
Rengjør sensoren (17) for lukking av kjeven,

Årlig

- Sjekk også presskjevene, vekselkjevene, adapterne og mellomkjevene på et autorisert NOVOPRESS fagverksted. (Se også kapittel 9 garantiledelse og garanti).

Presslynge

Regelmessig (før montering, ved begynnelsen av arbeidsdagen) eller når den er blitt skitten:

- Presslyngen må rengjøres med trykkluft.
- Rengjør presskonturen (K) til presskjeven med et løsemiddel. denaturert sprit).
- Hele presskonturen (K) må settes inn med smøremiddel.

- Spray hele skyvekjeven og adapterne med rustbeskyttelse.
Anbefalt korrosjonsbeskyttelse:
 - WD-40® eller tilsvarendeAnbefalt smøremiddel:
 - OKS 400 MoS₂-Mehrzweckhochleistungsfett (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Sjekk bevegeligheten til: Glidesegmenter (C), lukker (V) og deksler (D).
- Bare tangtype 3:
Rengjør kontakter (30).

Etter hver 200. pressing:

- Spray leddene (G) til presslyngen med grafittolje.
- Spray mellom glidesegmentene (C) og dekslene (D).

Årlig

- Sjekk også presslyngene på et autorisert NOVOPRESS fagverksted.
(Se også kapittel 9 garantiledelse og garanti).

9. Gerantiytelse og garanti

Firmaet Novopress garanterer for bruk av pressverktøyet i 24 måneder. Garantitiden begynner alltid med tidspunktet for leveringen, og dette må dokumenteres med kjøpskvitteringen i tvilstilfeller.

I løpet av denne tiden omfatter garantien utbedring av alle skader eller mangler som måtte oppstå på presstangen, og som kan tilbakeføres til material- eller produksjonsfeil.

Garantien gjelder ikke:

- Skader som skyldes ikke forskriftsmessig bruk eller mangelfullt vedlikehold.
- Skader som oppstår på grunn av at det brukes presskjever som Novopress ikke har godkjent for denne presstangen.

- Skader som skyldes pressing av uegnede rør eller fittinger.

Det gis garanti på slidedeler bare i delens angitte levetid.

Ytelse som gis på grunnlag av garantien må det ikke betales for. Brukeren må imidlertid betale kostnadene for transporten til og fra verkstedet.

Reklamasjoner kan bare aksepteres hvis presstangen sendes uåpnet til Novopress eller et spesialisert Novopress-verksted.

En reparasjon eller utskiftning av presstangen på garantien fører ikke til at garantitiden blir forlenget. Reparasjon eller utskiftning kan skje bare med nyverdige deler med en funksjon som tilsvarer funksjonen til de gamle delene. Alle defekte og slik utskiftede deler er produsentens eiendom.

Overtagelsesgaranti etter utløp av angitt garantiperiode

Vi garanterer for tiden etter angitt tid for garantifristen frivillig som følge av utførte overtagelsesgarantier.

1 år overtagelsesgaranti for nye mellomkjeve og presslynger

Novopress gir en overtagelsesgaranti på et år på alle nye mellomkjeve og presslynger, dette når de minst hver 12. måned sendes inn til vedlikehold hos Novopress eller et av Novopress autorisert fagverksted. Vedlikeholdet faktureres. Novopress eller et spesialisert verksted som er autorisert av Novopress kan gi deg informasjon om hvor mye dette koster.

3 år overtagelsesgaranti for nye presskjeve

Novopress gir en overtagelsesgaranti på et år på alle nye presskjeve, vekselkjeve og presseinnsatser når de minst hver 12. måned sendes inn til vedlikehold hos Novopress eller et av Novopress autorisert fagverksted. Vedlikeholdet faktureres. Novopress eller et spesialisert verksted som er autorisert av Novopress kan gi deg informasjon om hvor mye dette koster.

Garantiytelser på reparasjoner

Novopress garanterer etter utløpet av garantiperioden for et nytt produkt for følgende for reparasjoner og reservedeler:

- 6 måneders garanti på utskiftede reservedeler.
- 12 måneders garanti på utskiftede moduler.
- 12 måneders garanti på uskiftede presskjeve, vekselkjeve, mellomkjeve, presslynger og adaptere.

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 prensagem, mordentes de substituição, entradas de pressão ou segmentos, mordentes intermédios e anéis de prensagem.

1. Utilização correcta

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 prensagem 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 8), 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.

2. Indicações básicas de segurança

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

**CUIDADO!**

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 ligeiras e / ou danos no equipamento.

**NOTA!**

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

Ler atentamente o manual de instruções!

Prestar atenção às indicações de segurança em anexo!



CUIDADO!

Leia todas as instruções de segurança e recomendações.

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

Guarde todas as indicações e instruções de segurança para consulta futura e repasse as ferramentas a outra pessoa apenas com as instruções.



CUIDADO!

Existe o perigo de ferimentos no caso de aplicação ou utilização incorrecta de ferramentas de pressão gastas ou danificadas.

Por isso:

- *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*



CUIDADO!

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

- *Trocar ferramentas de pressão usadas*
- *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*
- *Deverá ter em atenção as instruções de segurança sobre limpeza e corrosão*

3. Peça única do aparelho de pressão

Tipo de aparelho 1	Tipo de aparelho 2	Tipo de aparelho 3	Tipo de aparelho 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Mordente de substituição

Montagem do segmento no mordente de substituição



CUIDADO!

Existe o perigo de ferimentos decorrentes de estilhaços de corte devido a instalação incorrecta do segmento no mordente.

- *Certifique-se de que não existe sujidades, rebarbas, etc., entre o segmento e o mordente de substituição.*
- *Certifique-se de que o segmento pode ser bem montado com a mesma distância nominal e o mesmo sistema. A distância nominal está definida para o segmento.*
- *Certifique-se de que os segmentos estão engatados.*

Introduzir os segmentos no mordente de substituição da forma indicada, até encaixarem.

Desmontar os segmentos do mordente de substituição

Premir o botão (10) e, simultaneamente, retirar o segmento.

5. Colocação em funcionamento

Colocar o mordente de prensagem/substituição/intermédio na prensa. (Consultar o manual de instruções do aparelho de pressão)

6. Prensagem



CUIDADO!

Existe o perigo de ferimentos decorrentes de estilhaços de corte em caso de aplicação incorrecta ou utilização de ferramentas de pressão gastas ou danificadas.

- *Certifique-se se a distância nominal dos acessórios de prensagem coincidem com a distância nominal das ferramentas de pressão.*
- *Certifique-se de que não existem sujidades, rebarbas, etc., entre a ferramenta de pressão e o acessório de prensagem.*
- *Não inclinar a ferramenta de pressão e o acessório de prensagem*
- *Após má aplicação não voltar utilizar a ferramenta de pressão até ser verificada por um profissional especializado autorizado.*



AVISO

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

As ferramentas de pressão são peças sujeitas a desgaste. A fadiga dos materiais surge devido a pressão frequente. 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.

Instruções para abrir e fechar os mordentes

ZB201:

Para abrir ou fechar o mordente devem ser accionadas as duas alavancas do mesmo.

Todos os outros mordentes de prensagem, mordentes de substituição e mordentes intermédios:

Para abrir ou fechar o mordente deve ser accionada uma alavanca do mordente.

Mordente de prensagem



CUIDADO!

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

Certifique-se de que não existem sujidades, rebarbas, etc., nas extremidades do mordente de prensagem/segmento.

- 6.1 Verifique se a distância nominal do acessório de prensagem corresponde à distância nominal do mordente de prensagem/segmentos.
- 6.2 Abrir o mordente de prensagem.



Nota!

Ao colocar o mordente de prensagem/mordente de substituição no acessório de prensagem deve ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema.

- 6.3 Colocar o mordente de prensagem no acessório de prensagem e largar as alavancas do mordente.



CUIDADO!

Perigo de esmagamento por prensagem!

Existe o perigo de esmagamento dos dedos e das mãos.

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



CUIDADO!

Ligações vertidas em más prensagens

Certifique-se de que durante a operação de prensagem o mordente de prensagem está bem fechado.

- *Verifique que o mordente de prensagem não está completamente fechado juntamente com o aparelho de prensagem para que o profissional especializado autorizado possa verificar os danos.*

- 6.4 Prensagem.
- 6.5 Abrir os mordentes de prensagem e soltar dos acessórios de prensagem

Anel de prensagem



Nota!

Tipo de aparelho 2

Utilizar os mordentes intermédios ZB201, ZB202 ou ZB203.

Tipo de aparelho 3

Utilizar o mordente intermédio ZB 301 ou ZB 302. (distância nominal 76,1; 88,9 e 108 ver instruções do aparelho ECO3/ECO301):

- 6.6 Verifique se a distância nominal dos acessórios de prensagem coincide com a distância nominal do anel de prensagem.
- 6.7 Pressionar as cavilhas (22a) conforme a figura [2.1] e, simultaneamente, abrir o fecho do anel (23) do anel de prensagem.



Nota:
para anéis de prensagem com segmentos deslizantes móveis

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.

Prestar atenção para que os riscos de marcação (M) nos segmentos deslizantes (C) e aros do anel (D) formem uma linha, quando estão na posição inicial.

Se tal não for o caso, mande reparar o anel de prensagem.

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



Nota!

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

- 6.9 Inserir o anel de prensagem sobre o acessório de prensagem.
- 6.10 Rodar o fecho (23) no sentido da cavilha (22a) [1]. Pressionar as cavilhas (22a) conforme a figura [2.1] e, simultaneamente, introduzir as cavilhas no fecho (23), até encaixar [2.2]. A cavilha (22a) deve ficar o mais apertada possível. Rodar o anel de prensagem para a posição de prensagem.
- 6.11 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.

As garras (21) do mordente intermédio devem agarrar as cavilhas (22) do anel de prensagem.

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

- 6.12 Colocar o mordente intermédio no anel de prensagem, da seguinte forma:
Introduzir as garras (21) do mordente intermédio nas ranhuras (24) do anel de prensagem, até atingir a profundidade máxima.
Fechar o mordente intermédio.



Nota!

Tipo de aparelho 3 (distância nominal 76,1; 88,9 e 108 ver instruções do aparelho ECO3/ECO301):

Se o mordente intermédio não estiver colocado correctamente, não é possível efectuar a prensagem.



CUIDADO!

Ligações vertidas em más prensagens

Certifique-se que durante a operação de prensagem o anel de prensagem não tem nenhuma folga entre os segmentos.

- 6.13 Prensagem
- 6.14 Abrir o mordente intermédio e soltá-lo do anel de prensagem
- 6.15 Abrir o anel de prensagem e retirá-lo.

7. Pós-compressão

Uma pós-compressão é sempre necessária, quando uma prensagem não foi efectuada até ao fim. Tenha em atenção as indicações do fornecedor do sistema, se for permitida uma pós-prensagem. Devem ser observadas algumas especificidades se surgir durante a prensagem.



CUIDADO!

Perigo de ferimentos devido a garras quebradas dos mordentes intermédios e cavilhas danificadas do anel de prensagem.

As garras podem não conseguir envolver bem a cavilha do anel devido a um suporte errado e alteração da posição do aparelho de pressão antes ou durante a pós-compressão.

As pontas das garras podem pressionar imediatamente as cavilhas. Isto permite que as garras e as cavilhas quebrem e as lascas voem.

Por isso:

Ter atenção para que as garras do mordente intermédio envolvam a cavilha do anel de prensagem durante o processo de pós-compressão.

8. Limpeza, manutenção e reparação

A Novopress recomenda as nossas oficinas especializadas autorizadas pela NOVOPRESS para os trabalhos de reparação e de manutenção. (Ver os endereços da assistência técnica)
A manutenção da sua ferramenta de pressão deve ser efectuada **apenas por especialistas!**



Nota!

Para mordentes de prensagem, mordentes de substituição e mordentes intermédios, e para anéis de prensagem, recomendamos os seguintes procedimentos de manutenção. Esta manutenção deve ser efectuada, pelo menos, uma vez por ano. Para mais de 3000 prensagens por ano, a manutenção deve ser efectuada logo a seguir a essas mesmas 3000 prensagens.

Mordente de prensagem/substituição/intermédio/segmentos:

Regularmente (antes da sua utilização, no início do dia de trabalho) ou em caso de sujidade:

- Verificar os mordentes de prensagem, substituição, segmentos, mordentes intermédios relativamente a outras avarias como danos, fendas no material e outros sinais de desgaste e não utilizar em caso de defeitos, deve sim substituir ou levar a um profissional especializado autorizado.
- Limpar os segmentos completos com um solvente.
- Limpar as extremidades de contacto (D) dos segmentos com um solvente (por ex., álcool desnaturalado).
- Eliminar sedimentos nas extremidades de prensagem (K).
- Limpar as extremidades de prensagem (K) do mordente de prensagem com um solvente.
- Lubrificar as cavilhas do mordente de prensagem/substituição/intermédio com óleo para máquinas.
- Pulverizar todo o mordente de prensagem, intermédio e de substituição, e os segmentos com protecção anti-ferrugem e anti-corrosão.
- Controlar a boa mobilidade das alavancas do mordente.
- Verificar a fixação dos segmentos.
- Apenas o tipo de aparelho 3:
Limpar as superfícies de contacto (16) do mordente de prensagem.
Limpar o sensor de fecho do mordente (17).

Anualmente

- Verificar os mordentes de prensagem, substituição, segmentos, mordentes intermédios numa oficina especializada autorizada pela NOVOPRESS. (consultar também o capítulo 9 Garantia).

Anéis de prensagem:

Regularmente (antes da sua utilização, no início do trabalho) e em caso de sujidade:

- Os anéis de prensagem devem ser limpos com ar comprimido.
- Limpar a extremidade de prensagem (K) dos anéis de prensagem com um solvente (por ex., álcool desnaturado).
- Lubrificar todo a extremidade de prensagem (K).
- Pulverizar todo o anel de prensagem com protecção anti-ferrugem e anti-corrosão.

Produto anticorrosivo recomendado:

- WD-40® ou equiparável

Lubrificante recomendado:

- Massa lubrificante universal OKS 400 MoS₂ de alto desempenho

(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Munique)

- Verificar a liberdade de movimento de: Segmentos deslizantes (C), fecho (V) e aros do anel (D).
- Apenas o tipo de aparelho 3:
Limpar as superfícies de contacto (30).

Após cada 200 prensagens:

- Pulverizar as juntas (G) dos anéis de prensagem com lubrificante gráfico.
- Pulverizar entre os segmentos deslizantes (C) e os aros do anel (D) com lubrificante gráfico.

Anualmente

- Efectuar a verificação dos anéis de prensagem numa oficina especializada autorizada pela NOVOPRESS. (consultar também o capítulo 9 Garantia).

9. Garantia

A empresa Novopress concedeu às suas ferramentas de pressão uma garantia de 24 meses. O prazo da garantia inicia-se sempre na altura da entrega e, em caso de dúvida, é comprovada pela apresentação dos documentos da compra.

Dentro do prazo da garantia, esta abrange a eliminação de todos os danos ou falhas ocorridos atribuíveis a defeitos do material ou de fabrico.

Não são abrangidos pela garantia:

- Danos que ocorram devido a uma utilização incorrecta ou a uma manutenção insuficiente.
- Danos que ocorram devido a uma utilização dos mordentes não autorizada pela Novopress para esta ferramenta de pressão.
- Danos que ocorram devido à prensagem de tubos rígidos ou acessórios inadequados.

A garantia da Novopress é válida para as peças sujeitas a desgaste apenas durante o tempo de vida útil previsto.

Os benefícios de garantia não devem ser pagos. No entanto, os custos de transporte de ida e volta são suportados pelo utilizador.

As reclamações só serão aceites, se a ferramenta de pressão for enviada, sem ser desmontada, à Novopress ou a uma oficina autorizada da Novopress.

A reparação ou substituição das ferramentas não irá prorrogar a duração da garantia. A reparação ou a troca só pode ser efectuada por peças novas, cuja função corresponda à das peças antigas. Cada peça defeituosa e substituída passa a ser propriedade do fabricante.

Extensão de garantia após a expiração do prazo legal da mesma

Garantimos que para o período após o prazo legal da garantia concedemos, voluntariamente, uma extensão da garantia da forma que se segue.

Extensão da garantia por 1 ano para novos mordentes intermédios e anéis de prensagem

A Novopress garante uma extensão de um ano da garantia, para todos os mordentes intermédios e anéis de prensagem novos, se forem mantidos durante 12 meses por profissionais especializados autorizados da Novopress. A manutenção é paga. Informe-se sobre os custos junto da Novopress ou de uma oficina autorizada da Novopress.

Extensão de garantia por 3 anos para os novos mordentes de prensagem

A Novopress garante uma extensão de três anos da garantia, para todos os mordentes de prensagem, de substituição e entradas de prensagem novos, se forem mantidos durante 12 meses por profissionais especializados autorizados da Novopress. A manutenção é paga. Informe-se sobre os custos junto da Novopress ou de uma oficina autorizada da Novopress.

Garantia da reparação

Após o fim do período da garantia dos novos produtos, no caso de uma reparação ter sido efectuada depois da garantia para reparação e peças de substituição, a Novopress garante:

- 6 meses de garantia para peças sobresselentes.
- 12 meses de garantia para módulos de substituição.
- 12 meses de garantia para mordentes de prensagem, mordentes de substituição, mordentes intermédios, anéis de prensagem e segmentos danificados.

Begrebsbestemmelse

I den foreliggende betjeningsvejledning er samtlige pressesætninger, skiftebakker, presseindsatse og segmenter, mellembakker og presseslynger sammenfattet under begrebet "presseværktøj".

1. Formålsbestemt anvendelse

Presseværktøjet er udelukkende beregnet til anvendelse i presseapparater, der fremstilles af Novopress, og som Novopress sammen med systemleverandøren har godkendt som egnet. Hvis De er usikker på, om Deres presseapparat er egnet til det foreliggende presseværktøj, bedes De venligst kontakte systemleverandøren.

Apparatet og presseværktøjet er udelukkende beregnet til sammenpresning af rør og fittings, som det tilsvarende presseværktøj er beregnet til.

En anden eller afvigende anvendelse er i strid med anvendelsesformålet.

Til den formålsbestemte anvendelse hører også overholdelse af betjeningsvejledningen, overholdelse af inspektions- og vedligeholdelsesbetingelserne (se kapitel 8), opfølgning på pressecyklerne samt overholdelse af alle relevante sikkerhedsbestemmelser i deres aktuelle form.

For skader

forårsaget af uegnede presseapparater eller ved anvendelse, der udføres ved brug uden for den formålsbestemte anvendelse, hæfter Novopress ikke.

2. Grundlæggende sikkerhedsanvisninger

Der anvendes følgende piktogrammer til markering af tekstpassager. Overhold disse henvisninger og pas meget på i disse

tilfælde. Sørg for, at arbejdssikkerhedshenvisningerne også videregives til andre brugere og faguddannet personale!



ADVARSEL!

Denne information henviser til en mulig farlig situation, der kan have død eller alvorlig legemsbeskadigelse til følge.



PAS PÅ!

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



OBS!

Disse informationer står i direkte sammenhæng med beskrivelsen af en funktion eller et betjeningsforløb.

Læs betjeningsvejledningen omhyggeligt!

Overhold de vedlagte sikkerhedsanvisninger!



PAS PÅ!

Læs alle sikkerhedsinstruktioner og anvisninger.

Manglende overholdelse af sikkerhedsinstruktionerne og anvisningerne kan forårsage elektrisk stød, brand og/eller alvorlige skader.

Opbevar alle sikkerhedsinstruktioner og anvisninger til senere brug og giv kun værktøjet videre til andre personer sammen med vejledningen.



ADVARSEL!

Ved fejlagtig anvendelse eller brug af slidt eller beskadiget presseværktøj er der fare for personskader.

Derfor:

- Presseværktøj må kun anvendes af faguddannet personale.
- Det er vigtigt at service og serviceintervaller overholdes.
- Før brug skal presseværktøjet kontrolleres for revner og andre tegn på slitage.
- Presseværktøj med materialerevner eller andre tegn på slitage skal straks kasseres og ikke anvendes mere.
- Presseværktøj må kun anvendes i teknisk upåklagelig stand



PAS PÅ!

Beskadigelser og fejlfunktioner ved ukorrekt omgang med presseværktøjet

- Slidt presseværktøj skal udskiftes
- Ved transport og opbevaring anvendes en transportkasse, og presseværktøjet skal opbevares i et tørt lokale.
- Beskadigelser skal straks kontrolleres af et autoriseret værksted
- Sikkerhedsanvisninger for de anvendte rengørings- og korrosionsbeskyttelsesmidler skal overholdes

3. Inddeling af presseværktøjet

Apparattyp e 1	Apparattype 2	Apparattype 3	Apparattyp e 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP201 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Skiftebakker

Indbygning af segmenterne i skiftebakkerne



ADVARSEL!

Der kan være risiko for skader på grund af brudstykker, der flyver væk, ved forkert montering af segmenter i skiftebakken.

- Sørg for, at der ikke er snavs, spåner osv. mellem segment og skiftebakke.
- Vær opmærksom på, at det er segmenter med samme nominelle bredde og samme system, der sættes i. Den nominelle bredde er præget ind i segmenterne.
- Sørg for, at segmenterne falder i hak.

Segmenterne sættes ind i skiftebakkerne som vist, indtil de falder i hak.

Afmontering af segmenterne fra skiftebakkerne

Tryk på knappen (10) og tryk samtidig segmentet ud.

5. Idriftsættelse

Sæt pressebakken/skiftebakken/mellembakken i presseapparatet. (Se presseapparatets betjeningsvejledning)

6. Sammenpresning



ADVARSEL!

Ved fejlagtig anvendelse eller brug af slidte eller beskadiget presseværktøj og presseapparater er der risiko for skader på grund af brudstykker, der flyver væk.

- Kontroller at pressefittingernes nominelle bredde svarer til presseværktøjets nominelle bredde.
- Sørg for, at der ikke er snavs, spåner osv. mellem presseværktøj og pressefitting.
- Presseværktøj må ikke klemme sig fast på pressefittingen
- Efter forkert anvendelse må presseværktøj og presseapparat ikke længere anvendes og skal kontrolleres af et autoriseret fagværksted.



ADVARSEL

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

Presseværktøj er sliddele.

Ved hyppig sammenklemning opstår der materialetræthed. Presseværktøj, der er slidt på grund af materialetræthed eller på anden måde beskadiget, kan sågar gå i stykker ved formålsbestemt anvendelse; herved er der risiko for skade på grund af brudstykker, der flyver væk. Risikoen for brud er yderligere forhøjet ved ikke formålsbestemt anvendelse.

Instruktion i åbning og lukning af bakkerne

ZB201:

For at åbne eller lukke bakkerne, skal begge bakkehåndtag aktiveres.

Alle andre pressebakker, skiftebakker og mellembakker:

For at åbne eller lukke bakkerne, skal et bakkehåndtag aktiveres.

Pressebakke



PAS PÅ!

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

Pas på at der ikke er snavs, spåner osv. i pressekonturen på pressebakken/segmenterne.

- 6.1 Kontroller om pressefittingernes nominelle bredde stemmer overens med pressebakkens/segmenternes nominelle bredde.
- 6.2 Åbn pressebakken.



OBS!

Ved påsætning af pressebakken/skiftebakken på pressefittingen skal systemudbyderens henvisninger følges.

- 6.3 Pressebakken skydes ind på pressefittingen og bakkehåndtaget slippes.



PAS PÅ!

Der er risiko for, at man kan komme i klemme ved sammenpresning!

Der er risiko for at fingre og hænder kan blive klemt.

- Hold ingen legemsdele eller fremmedlegemer mellem pressesætningerne, mens presningen udføres.
- Hold ikke fast om pressebakkehåndtagene med hænderne under presseprocessen.



PAS PÅ!

Utæt forbindelse ved fejlsammenpresning

- Efter afsluttet sammenpresning skal man passe på, at pressebakken er fuldstændig lukket.
- Ikke fuldstændigt lukkede pressebakker skal man lade kontrollere for beskadigelser af et autoriseret fagværksted sammen med presseapparatet.

- 6.4 Sammenpresning.

- 6.5 Pressebakken åbnes og løsnes fra pressefittingen

Presseslynge



OBS!

Apparattype 2

Anvend mellembakke ZB201, ZB202 eller ZB203.

Apparattype 3

Anvend mellembakke ZB301 eller ZB302.

(Nominel bredde 76,1; 88,9 og 108 se apparatvejledning ECO3/ECO301)

- 6.6 Kontroller om pressefittingernes nominelle bredde svarer til pressetangen/presseslyngens nominelle bredde.
- 6.7 Bolte (22a) trykkes som vist [2.1], og samtidig åbnes ved at trække presseslyngen fra hinanden ved lukningen (23).



Instruktion for presseslynger med bevægelige glidesegmenter

For at sikre at presseslyngerne fungerer perfekt, skal glidesegmenterne være bevægelige. Glidesegmenterne trykkes altid selvstændigt tilbage i den rette udgangsposition af fjedre.

Sørg for, at markeringerne (M) på glidesegmenterne (C) og skålene (D) danner en linie i udgangspositionen.

Er det ikke tilfældet, skal presseslyngen repareres.

- 6.8 Ved bevægelige glidesegmenter: Kontroller glidesegmenternes bevægelighed/position.



OBS!

Følg systemudbyderens henvisninger vedrørende påsætning af presseslyngerne på pressefittingen.

- 6.9 Presseslyngen lægges over pressefittingen.
- 6.10 Låsen (23) drejes i retning mod boltene (22a) [1]. Boltene (22a) trykkes som vist [2.1] og samtidig skubbes boltene ind i låsen (23), til den falder i hak [2.2]. Boltene (22a) skal falde i hak så vidt det er muligt. Presseslyngen drejes i presseposition.
- 6.11 Mellembakken åbnes.



ADVARSEL!

Der er risiko for skade på grund af brudstykker, der flyver væk, ved forkert påsætning af mellembakken på presseslyngen.

Klørerne (21) på mellembakken skal gribe fast om boltene (22) på presseslyngen.

Hvis det ikke overholdes, kan det medføre brud på mellembakken og presseslyngen.

- 6.12 Mellembakken sættes på presseslyngen på følgende måde: Klørerne (21) på mellembakken skubbes så langt som muligt ind i noterne (24) på presseslyngen. Mellembakkerne lukkes.



OBS!

Apparattype3 (Nominal bredde 76,1; 88,9 og 108 se apparatvejledning ECO3/ECO301):

Hvis mellembakken ikke er sat rigtigt i, kan sammenpresningen ikke udføres.



PAS PÅ!

Utæt forbindelse ved fejlsammenpresning

Når sammenpresningen er afsluttet, skal man sikre, at der ikke er en spalte mellem segmenterne ved klemmslyngen.

- 6.13 Sammenpresning
- 6.14 Åben mellembakken og løs den fra klemmslyngen.
- 6.15 Åbn klemmslyngen og tag den af.

7. Eftersammenpresning

En eftersammenpresning er altid nødvendig, når en sammenpresning ikke er udført helt færdig. Se efter i systemudbyderens instruktioner om en eftersammenpresning er tilladt. Hvis den er tilladt, er der nogle særheder ved sammenpresningen, som skal overholdes.



ADVARSEL!

Der kan være risiko for skade ved at mellembakkernes klør brækker og ved beskadigede bolte på presseslyngen.

Hvis man holder forkert og ændrer presseapparatets stilling, kan klørerne før og under eftersammenpresningen ikke gribe korrekt om boltene.

Klørerne spidser kan presse lige på boltene. Derved kan klørerne og boltene brække, og brudstykkerne kan flyve væk.

Derfor:

Pas på at mellemkæbernes klør altid griber omkring boltene på klemmslyngen under hele eftersammenpresningen.

8. Rengøring, vedligeholdelse og reparation

Det anbefales kun at anvende autoriserede NOVOPRESS værksteder til reparationer og vedligeholdelsesarbejder. (se serviceadresser)

Lad kun Deres presseværktøj servicere **af faguddannet personale!**



OBS!

På pressebakker, skiftebakker, mellembakker og presseslynger angives den næste service.

Denne service skal udføres mindst en gang om året. Ved mere end 3000 sammenpresninger om året, skal services udføres senest efter disse 3000 sammenpresninger.

Pressebakke/skiftebakke/mellembakke/segmenter:

Regelmæssigt (før anvendelse, ved arbejdsdagens begyndelse) eller ved tilsmudsning:

- Pressebakke, skiftebakke, segmenter, mellembakke kontrolleres for udvendige mangler såsom beskadigelser, materialerevner og andre tegn på slitage. Hvis der er mangler, må de ikke anvendes mere, men skal udskiftes eller indleveres på et autoriseret fagværksted.
- De komplette segmenter rengøres med et opløsningsmiddel.
- Rengør segmenternes styringskontur (D) med et opløsningsmiddel (f.eks. kogesprit).
- Aflejringer i pressekonturen (K) fjernes.
- Pressekonturen (K) på pressebakken rengøres med et opløsningsmiddel.
- Boltene på pressebakken/skiftebakken/mellembakken smøres med maskinolie.
- Spray de komplette presebakker, mellembakker, skiftebakker, segmenter med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.
- Kontroller om bakkehåndtagene går let.
- Segmentstopet kontrolleres.

- Kun apparattype 3: Kontakt (16) i pressebakken rengøres. Bakkelukkesensor (17) rengøres.

Årligt

- Kontrol af pressebakker, skiftebakker, segmenter, mellembakker på et autoriseret NOVOPRESS-fagværksted. (Se også kapitel 9 Garanti).

Presseslynger:

Regelmæssigt (før anvendelse, ved arbejdsdagens begyndelse) eller ved tilsmudsning:

- Presseslyngerne skal rengøres med trykluft.
- Pressekonturen (K) på presseslyngen rengøres med et opløsningsmiddel (f.eks. kogesprit).
- Hele pressekonturen (K) påføres smøremiddel.
- Spray hele presseslyngen med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.
 - Anbefalet korrosionsbeskyttelse:
 - WD-40® eller tilsvarende
 - Anbefalet korrosionsbeskyttelse:
 - OKS 400 MoS₂-universalfedt (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Kontroller at følgende går let: Glideselementer (C), lukning (V) og skåle (D).
- Kun apparattype 3: Rengør kontakterne (30).

Efter hver 200 sammenpresninger:

- Ledene (G) på presseslyngen sprøjtes med grafitolie.
- Mellem glideselementerne (C) og skålene (D) sprøjtes grafitolie.

Årligt

- Kontrol af pressebakker, skiftebakker, segmenter, mellembakker på et autoriseret NOVOPRESS-fagværksted. (Se også kapitel 9 Garanti).

9. Garanti

Novopress yder på alle deres presseværktøjer den fulde lovpligtige garanti på 24 måneder. Garantiperioden begynder altid på tidspunktet for leveringen og skal i tvivlstilfælde dokumenteres med købskvitteringen.

Inden for denne periode inkluderer garantien afhjælpning af samtlige opståede skader eller mangler på disse værktøjer, som kan føres tilbage til materiale- eller produktionsfejl.

Følgende indgår ikke under garantien:

- Skader, som opstår som følge af ukorrekt anvendelse eller mangelfuld vedligeholdelse.
- Skader, som opstår som følge af anvendelse af produkter, som ikke er godkendt Novopress til deres presseværktøjer.
- Skader, som opstår som følge af presning af uegnede rør eller fittings.

På sliddele yder Novopress kun garanti under den forventede levetid.

Der skal ikke betales for ydelser som følge af garantikrav. Brugeren skal dog selv afholde omkostningerne ved fremsendelse og returnering.

Reklamationer godkendes kun, hvis apparatet fremsendes til Novopress eller et Novopress-værksted uden at være demonteret.

En reparation eller ombytning af apparatet i garantiperioden forlænger ikke garantiperioden. Reparation eller ombytning sker kun med nye dele, hvis funktion svarer til de gamle deles. Hver defekt og dermed udskiftet del er producentens ejendom.

Tillægsgaranti efter udløb af den lovpligtige garantiperiode.

For tiden efter den lovpligtige garantiperiode yder vi frivilligt følgende tillægsgarantier.

1 års tillægsgaranti for nye mellembakker og presseslynger

Novopress yder en tillægsgaranti på et år på alle nye mellembakker og presseslynger, når de har været til service hos Novopress eller et af Novopress autoriseret værksted mindst en gang om året. Der påløber omkostninger ved servicen. Omkostningerne oplyses hos Novopress eller i et Novopress-værksted.

3 års tillægsgaranti på nye pressebakker

Novopress yder en tillægsgaranti på tre år på alle nye pressebakker, skiftebakker og presseindsatse, når de har været til service hos Novopress eller et af Novopress autoriseret værksted mindst en gang om året. Der påløber omkostninger ved servicen. Omkostningerne oplyses hos Novopress eller i et Novopress-værksted.

Garanti på reparationer

Når garantiperioden på nye produkter er udløbet, yder Novopress i tilfælde af en derefter følgende reparation følgende garanti på reparationen og reservedelene:

- 6 måneder på udskiftede reservedele.
- 12 måneder på udskiftede moduler.
- 12 måneders garanti på udskiftede pressebakker, skiftebakker, mellembakker, presseslynger og segmenter.

Ορολογία

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

1. Προβλεπόμενη χρήση

Τα εργαλεία συμπίεσης προορίζονται αποκλειστικά και μόνον για τη χρήση σε μηχανήματα πίεσης 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 μηχανημάτων πίεσης 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 μπουφών, 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. 8), 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 πίεσης ή από εφαρμογές που δεν περιλαμβάνονται στα πλαίσια των προβλεπόμενων χρήσεων, η Novopress δε φέρει καμία ευθύνη.

2. Βασικές υποδείξεις ασφαλείας

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



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Αυτές οι πληροφορίες επισημαίνουν μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει σε θάνατο ή σοβαρούς τραυματισμούς.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Αυτές οι πληροφορίες επισημαίνουν μία πιθανή επικίνδυνη κατάσταση, η οποία μπορεί να οδηγήσει ελαφρούς τραυματισμούς ή/και υλικές ζημιές.



ΥΠΟΔΕΙΞΗ!

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

**Διαβάστε με προσοχή τις οδηγίες λειτουργίας!
Ακολουθήστε τις συνημμένες υποδείξεις ασφαλείας!**



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες.

Η μη τήρηση των οδηγιών και των υποδείξεων μπορεί να έχει ως συνέπεια την ηλεκτροπληξία την πυρκαγιά ή/και σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάξτε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για μελλοντική χρήση και παραδώστε τα εργαλεία μαζί με τις οδηγίες σε τρίτους.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Από τη λανθασμένη εφαρμογή ή χρήση φθαρμένων ή ελαττωματικών εργαλείων συμπίεσης μπορεί να προκύψουν κίνδυνοι τραυματισμών.

Για το λόγο αυτό:

- 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.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Φθορές και λανθασμένη λειτουργία του εργαλείου συμπίεσης σε περίπτωση μη προβλεπόμενης χρήσης του

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

3. Ταξινόμηση των μηχανημάτων πίεσης

Τύπος συσκευής 1	Τύπος συσκευής 2	Τύπος συσκευής 3	Τύπος συσκευής 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Σιαγόνα προσαρμογής

Τοποθέτηση των ημικυκλικών στοιχείων στη σιαγόνα προσαρμογής



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Κίνδυνος τραυματισμού από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα σε περίπτωση λανθασμένης τοποθέτησης των στοιχείων στη σιαγόνα προσαρμογής.

- Φροντίστε ώστε ανάμεσα στο στοιχείο και τη σιαγόνα προσαρμογής να μην υπάρχουν γρέζια, σκόνες κλπ.
- Τοποθετείτε πάντοτε ημικυκλικά στοιχεία της ίδιας ονομαστικής διαμέτρου και του ίδιου συστήματος.. Η ονομαστική διάμετρος είναι χαραγμένη επάνω στα ημικυκλικά στοιχεία.
- Προσέξτε ώστε να έχουν κουμπώσει τα ημικυκλικά στοιχεία..

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

Αφαίρεση των ημικυκλικών στοιχείων από τη σιαγόνα προσαρμογής

Πιέστε το πλήκτρο (10) και ταυτόχρονα πιέστε το ημικυκλικό στοιχείο προς τα έξω.

5. ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Τοποθετήστε τη σιαγόνα πίεσης/σιαγόνα προσαρμογής/ενδιάμεση σιαγόνα στο εργαλείο πίεσης. (Βλέπε Οδηγίες Λειτουργίας του Εργαλείου πίεσης)

6. Συμπίεση



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Στη λανθασμένη εφαρμογή των εργαλείων συμπίεσης ή τη χρήση ελαττωματικών ή φθαρμένων εργαλείων συμπίεσης μπορεί να προκύψουν κίνδυνοι τραυματισμών από τα εκσφενδονιζόμενα θραύσματα.

- Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο του εργαλείου συμπίεσης.
- Φροντίστε ώστε ανάμεσα στο εργαλείο συμπίεσης και τη μούφα να μην υπάρχουν γρέζια, σκόνες κλπ.
- Μην περνάτε στραβά το εργαλείο συμπίεσης επάνω στη μούφα
- Μην χρησιμοποιείτε το εργαλείο συμπίεσης εάν το έχετε χρησιμοποιήσει με λανθασμένο τρόπο και δεν το ελέγξει προηγουμένως ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Κίνδυνος τραυματισμών από εκσφενδονιζόμενα θραύσματα λόγω κόπωσης του υλικού.

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

Υπόδειξη για το άνοιγμα και το κλείσιμο των σιαγόνων ZB201:

Για το άνοιγμα ή το κλείσιμο της σιαγόνας θα πρέπει να πατηθούν και οι δύο μοχλοί της σιαγόνας.

Όλες οι άλλες σιαγόνες συμπίεσης, σιαγόνες προσαρμογής και ενδιάμεσες σιαγόνες:

Για το άνοιγμα ή το κλείσιμο της σιαγόνας θα πρέπει να πατηθεί ένας μοχλός της σιαγόνας.

Σιαγόνα συμπίεσης



ΠΡΟΣΟΧΗ!

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

Φροντίστε ώστε η επιφάνεια πίεσης της σιαγόνας/στοιχεία να είναι καθαρή από γρέζια, σκόνης κλπ.

- 6.1 Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της σιαγόνας πίεσης/ημικυκλικών στοιχείων.
- 6.2 Ανοίξτε τη σιαγόνα συμπίεσης.



Υπόδειξη!

Ακολουθήστε τις συνημμένες οδηγίες του κατασκευαστή του συστήματος για την τοποθέτηση της σιαγόνας συμπίεσης/σιαγόνα προσαρμογής επάνω στην πρεσσαριστή μούφα.

- 6.3 Περάστε τη σιαγόνα συμπίεσης επάνω στη 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, 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 συμπίεσης να είναι τελείως κλειστή.
- Η σιαγόνα συμπίεσης μαζί με το μηχάνημα πίεσης θα πρέπει να ελεγχθούν για τυχόν φθορές από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.

6.4 Συμπίεση.

6.5 Ανοίξτε τη σιαγόνα και λύστε την από τη μούφα συμπίεσης

Θηλιά συμπίεσης



Υπόδειξη!

Τύπος συσκευής 2

Χρησιμοποιήστε την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 201, ZB202 ή ZB203.

Τύπος συσκευής 3

Χρησιμοποιήστε την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 301 ή ZB302. (ονομαστικό άνοιγμα 76,1; 88,9 και 108 βλέπε οδηγίες συσκευής ECO3/ECO301)

- 6.6 Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της πρεσσαριστής μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της θηλιάς συμπίεσης.

- 6.7 Πιέστε τον πείρο (22a) όπως παρουσιάζεται στην εικόνα [2.1] και ταυτόχρονα ανοίξτε τραβώντας προς τα έξω τη θηλιά συμπίεσης (23).



Υπόδειξη για τις θηλιές συμπίεσης με κινητά στοιχεία ολίσθησης

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.

Προσέξτε, ώστε οι γραμμές (M) στα στοιχεία ολίσθησης (C) και στους κάλυκες (D) να σχηματίζουν μία γραμμή στην αρχική θέση. Σε διαφορετική περίπτωση επισκευάστε τη θηλιά συμπίεσης.

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



Υπόδειξη!

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

- 6.9 Περάστε τη θηλιά συμπίεσης στην πρεσσαριστή μούφα.
- 6.10 Γυρίστε την ασφάλεια (23) προς την πλευρά του πείρου (22a) [1]. Πιέστε τον πείρο (22a) με τον τρόπο που απεικονίζεται [2.1] και ταυτόχρονα περάστε τον στην ασφάλεια (23) μέχρι να κουμπώσει [2.2]. Ο πείρος (22a) θα πρέπει να κουμπώσει σε όσο το δυνατόν βαθύτερη θέση. Γυρίστε τη θηλιά συμπίεσης στη θέση πρεσαρίσματος.
- 6.11 Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

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

Τα νύχια (21) της ενδιάμεσης σιαγόνας θα πρέπει να πιάνουν γύρω από τους πείρους (22) της θηλιάς συμπίεσης.

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

- 6.12 Περάστε την ενδιάμεση σιαγόνα στη θηλιά συμπίεσης με τον ακόλουθο τρόπο:
Περάστε τα νύχια (21) της ενδιάμεσης σιαγόνας όσο το δυνατόν βαθύτερα στις εγκοπές (24) της θηλιάς συμπίεσης.
Κλείστε την ενδιάμεση σιαγόνα.



Υπόδειξη!

Τύπος συσκευής 3 (ονομαστικό άνοιγμα 76,1; 88,9 και 108 βλέπε οδηγίες συσκευής ECO3/ECO301):

Εάν η ενδιάμεση σιαγόνα δεν τοποθετηθεί σωστά, δεν μπορεί να πραγματοποιηθεί η συμπίεση.



ΠΡΟΣΟΧΗ!

Μη στεγανή σύνδεση σε περίπτωση λανθασμένης συμπίεσης

Αφού ολοκληρωθεί η συμπίεση, προσέξτε ώστε να μην υπάρχει κανένα διάκενο ανάμεσα στη θηλιά συμπίεσης και τα στοιχεία.

- 6.13 Συμπίεση
- 6.14 Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα και λύστε την από τη θηλιά συμπίεσης.
- 6.15 Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης και αφαιρέστε την.

7. Συμπληρωματική συμπίεση

Η συμπληρωματική συμπίεση απαιτείται πάντοτε εάν δεν έχει ολοκληρωθεί μέχρι το τέλος η αρχική συμπίεση. Ανατρέξτε στις οδηγίες του προμηθευτή του συστήματος για να ενημερωθείτε εάν επιτρέπεται η συμπληρωματική συμπίεσης. Εάν η συμπληρωματική συμπίεση επιτρέπεται, παρουσιάζονται ορισμένες ιδιαιτερότητες, έναντι της κανονικής συμπίεσης, στις οποίες θα πρέπει να δοθεί προσοχή.



ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ!

Κίνδυνος τραυματισμού από τα σπασμένα νύχια των ενδιάμεσων σιαγόνων και από τους φθαρμένους πείρους της θηλιάς συμπίεσης.

Εάν το μηχάνημα πίεσης κρατηθεί με λάθος τρόπο ή εάν αλλαχθεί η θέση του, υπάρχει περίπτωση τα νύχια να μην μπορούν να πιάνουν σωστά γύρω από τους πείρους της θηλιάς, πριν ή κατά τη διάρκεια της συμπληρωματικής συμπίεσης. Οι αιχμές των νυχιών μπορούν να συμπιεστούν απευθείας επάνω στον πείρο. Ενδέχεται να σπάσουν τα νύχια και οι πείροι και να εκσφενδονιστούν θραύσματα.

Για το λόγο αυτό:

Προσέξτε ώστε τα νύχια της ενδιάμεσης σιαγόνας να πιάνουν πάντα γύρω από τους πείρους της θηλιάς συμπίεσης καθ' όλη τη διάρκεια της συμπληρωματικής συμπίεσης.

8. Καθαρισμός, συντήρηση, επισκευή

Η Novopress προτείνει να αναθέσετε τις εργασίες επισκευής και συντήρησης στα εξειδικευμένα συνεργεία NOVOPRESS. (βλέπε Διευθύνσεις Τμημάτων Service)
Αναθέστε τη συντήρηση των εργαλείων συμπίεσης **μόνον σε έναν εξειδικευμένο τεχνικό!**



Υπόδειξη!

Για τις σιαγόνες συμπίεσης, τις σιαγόνες προσαρμογής, τις ενδιάμεσες σιαγόνες και τις θηλιάς συμπίεσης αναφέρεται οι επόμενη συντήρηση.

Αυτή η συντήρηση θα πρέπει να πραγματοποιείται τουλάχιστον μία φορά το χρόνο. Σε πάνω από 3000 συμπίεσεις ετησίως θα πρέπει η συντήρηση να πραγματοποιηθεί το αργότερα μετά από αυτές τις 3000 συμπίεσεις.

Σιαγόνα συμπίεσης/Σιαγόνα προσαρμογής/Ενδιάμεση σιαγόνα/ Ημικυκλικά στοιχεία:

Τακτικά (πριν από τη χρήση, στην αρχή της εργάσιμης ημέρας) ή σε περίπτωση ύπαιρξης ρύπων:

- Ελέγξτε τη σιαγόνα συμπίεσης, τη σιαγόνα προσαρμογής, τα ημικυκλικά στοιχεία και την ενδιάμεση σιαγόνα για τυχόν φθορές, ρωγμές στο υλικό ή άλλα σημάδια φθοράς. Εάν υπάρχουν φθορές μη χρησιμοποιείτε πλέον το εργαλείο αλλά αντικαταστήστε το ή ζητήστε να το ελέγξει ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο.
- Καθαρίστε τα ημικυκλικά στοιχεία με ένα διαλυτικό μέσο.
- Καθαρίστε την επιφάνεια υποδοχής (D) των ημικυκλικών στοιχείων (π.χ.: ιονόπνευμα καθαρισμού).
- Καθαρίστε όλα τα υπολείμματα από την επιφάνεια συμπίεσης (K).
- Καθαρίστε την επιφάνεια συμπίεσης (K) της σιαγόνας συμπίεσης με ένα διαλυτικό μέσο.
- Λιπάνετε τους πείρους της σιαγόνας συμπίεσης/σιαγόνας προσαρμογής/ενδιάμεσης σιαγόνας με λάδι κινητήρα.
- Ψεκάστε ολόκληρη τη σιαγόνα συμπίεσης, την ενδιάμεση σιαγόνα, τη σιαγόνα προσαρμογής και τα ημικυκλικά στοιχεία με ένα αντισκωρικό ή αντιδιαβρωτικό μέσο.
- Ελέγξτε την καλή λειτουργία των μοχλών των σιαγόνων.
- Ελέγξτε την ασφάλιση των ημικυκλικών στοιχείων.
- Μόνο για τον τύπο συσκευής 3:
Καθαρίστε τις επαφές (16) της σιαγόνας συμπίεσης.
Καθαρίστε τον αισθητήρα κλεισίματος της σιαγόνας (17).

Ετησίως

- Επιθεώρηση των σιαγόνων συμπίεσης, των σιαγόνων προσαρμογής, των ημικυκλικών στοιχείων και των ενδιάμεσων σιαγόνων από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο NOVOPRESS. (Βλέπε και Κεφάλαιο 9 Εγγύηση).

Θηλιές συμπίεσης:

Τακτικά (πριν από τη χρήση, στην αρχή της εργάσιμης ημέρας) και σε περίπτωση ύπαρξης ρύπων:

- Οι θηλιές συμπίεσης θα πρέπει να καθαρίζονται με πετρεωμένο αέρα.
- Καθαρίστε την επιφάνεια συμπίεσης (Κ) της θηλιάς συμπίεσης με ένα διαλυτικό μέσο (π.χ.: οινόπνευμα καθαρισμού).
- Λιπάνετε ολόκληρη την επιφάνεια συμπίεσης (Κ) με λιπαντικό μέσο.
- Ψεκάστε ολόκληρη τη θηλιά συμπίεσης με ένα αντιδιαβρωτικό ή αντιδιαβρωτικό μέσο.
Προτεινόμενη αντιδιαβρωτική προστασία:
- WD-40® ή παρόμοιο
Προτεινόμενο λιπαντικό μέσο:
- OKS 400 MoS₂ γράσο υψηλών επιδόσεων για πολλαπλές χρήσεις
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Μόναχο)
- Έλεγχος καλής λειτουργίας στα: στοιχεία ολίσθησης (C), την ασφάλεια (V) και τους κάλυκες (D).
- Μόνο για τον τύπο συσκευής 3:
Καθαρίστε τις επαφές (30).

Πάντοτε μετά από 200 συμπίεσεις:

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

Ετησίως

- Επιθεώρηση των θηλιών συμπίεσης από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο NOVOPRESS. (Βλέπε και Κεφάλαιο 9 Εγγύηση).

9. Εγγύηση

Η εταιρία Novopress παρέχει για τα εργαλεία συμπίεσης την πλήρη εγγύηση που ορίζεται από το νόμο με διάρκεια 24 μηνών. Η διάρκεια εγγύησης ξεκινά από την ημέρα παράδοσης, η οποία σε περίπτωση αμφιβολιών πρέπει να αποδειχθεί με τα έγγραφα αγοράς.

Εντός του χρονικού διαστήματος εγγύησης, καλύπτεται η αποκατάσταση όλων των βλαβών ή ελαττωμάτων του εργαλείου που θα παρουσιαστούν και που οφείλονται σε κατασκευαστικό σφάλμα ή σε σφάλματα υλικού.

Από την εγγύηση δεν καλύπτονται:

- Οι βλάβες που οφείλονται στη μη προβλεπόμενη χρήση ή στην ελλιπή συντήρηση.
- Οι βλάβες που οφείλονται στη χρήση προϊόντων που δεν έχουν εγκριθεί από τη Novopress για χρήση με αυτό το εργαλείο συμπίεσης.
- Οι βλάβες που οφείλονται στη συμπίεση ακατάλληλων σωλήνων ή μουφών.

Για τα αναλώσιμα υλικά η Novopress παρέχει εγγύηση μόνο για τη προβλεπόμενη διάρκεια ζωής.

Δεν απαιτείται η πληρωμή των παροχών εγγύησης. Ωστόσο ο χρήστης μπορεί να επιβαρυνθεί με το κόστος αποστολής και παραλαβής.

Οι απαιτήσεις αναγνωρίζονται μόνον εάν τα εργαλεία αποσταλούν συναρμολογημένα στη Novopress ή σε ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο Novopress.

Η επισκευή ή αντικατάσταση των εργαλείων που καλύπτεται από την εγγύηση δεν συνοδεύεται από παράταση του χρόνου εγγύησης. Η επισκευή ή αντικατάσταση πραγματοποιείται με τη χρήση νέων

ανταλλακτικών που αντιστοιχούν στη λειτουργία των παλιών ανταλλακτικών. Κάθε ελαττωματικό και αντικατεστημένο ανταλλακτικό περιέρχεται στην κατοχή του κατασκευαστή.

- 12 μήνες εγγύηση για τις κατασκευαστικές ομάδες που έχουν αντικατασταθεί.
- 12 μήνες εγγύηση για τις ενδιάμεσες σιαγόνες, τις θηλιές συμπίεσης και τα ημικυκλικά στοιχεία

Επέκταση εγγύησης μετά τη λήξη της νόμιμης εγγύησης

Για το χρονικό διάστημα μετά τη λήξη της νόμιμης εγγύησης παρέχουμε οικειοθελώς τις παρακάτω αναφερόμενες επεκτάσεις εγγύησης.

1 έτος συμπληρωματική εγγύηση για νέες ενδιάμεσες σιαγόνες και θηλιές συμπίεσης

Η Novopress παρέχει συμπληρωματική εγγύηση διάρκειας 1 έτους για όλες τις νέες ενδιάμεσες σιαγόνες και τις θηλιές συμπίεσης, εάν η συντήρηση γινόταν τουλάχιστον κάθε 12 μήνες από τη Novopress ή από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο Novopress. Η συντήρηση επιβαρύνει το χρήστη. Για να ενημερωθείτε για το κόστος συντήρησης μπορείτε να επικοινωνήσετε με τη Novopress ή με ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο της Novopress.

3 ετής επέκταση εγγύησης για καινούριες σιαγόνες πίεσης

Η Novopress παρέχει συμπληρωματική εγγύηση διάρκειας τριών ετών για όλες τις νέες σιαγόνες συμπίεσης, τις σιαγόνες προσαρμογής και τα φερόμενα εργαλεία συμπίεσης, εάν η συντήρηση γινόταν τουλάχιστον κάθε 12 μήνες από τη Novopress ή από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο Novopress. Η συντήρηση επιβαρύνει το χρήστη. Για να ενημερωθείτε για το κόστος συντήρησης μπορείτε να επικοινωνήσετε με τη Novopress ή με ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο της Novopress.

Εγγύηση σε περίπτωση επισκευών

Η Novopress παρέχει μετά τη λήξη της εγγύησης του νέου προϊόντος την παρακάτω εγγύηση για τις εργασίες και τα ανταλλακτικά μετά την εκτέλεση μίας επισκευής:

- 6 μήνες εγγύηση για τα ανταλλακτικά εξαρτήματα που έχουν αντικατασταθεί.

Objaśnienie pojęć

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

1. Stosowanie 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 niepewności w odniesieniu do zastosowania zaciskarek do Państwa prasy proszę zwrócić się do producenta systemu łączenia.

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

Zastosowanie w innych celach lub w większym zakresie uważa się za zastosowanie niezgodne z przeznaczeniem.

Do użytkowania zgodnie z przeznaczeniem należy również przestrzeganie instrukcji obsługi, warunków inspekcji i konserwacji (patrz rozdział 8), cykliów zaciskania oraz wszelkich obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa w obowiązującym brzmieniu.

Za szkody

spowodowane używaniem nieprzystosowanych pras lub stosowaniem wykraczającym poza użytkowanie zgodnie z przeznaczeniem

Novopress nie odpowiada.

2. Zasadnicze przepisy bezpieczeństwa

Do oznaczania niektórych fragmentów tekstu zastosowano piktogramy. Należy zachować szczególną ostrożność w przypadkach oznaczonych w tekście piktogramami. O wszystkich zasadach bezpiecznej pracy należy poinformować także innych użytkowników urządzenia lub pracowników!



OSTRZEŻENIE!

Ta informacja wskazuje na możliwie niebezpieczną sytuację, która może skutkować śmiercią lub ciężkimi obrażeniami.



OSTROŻNIE!

Ta informacja wskazuje na możliwie niebezpieczną sytuację, która można prowadzić do ograniczonych lub lekkich obrażeń i/lub szkód na rzeczach.



WSKAZÓWKA!

Informacja dotyczy bezpośrednio opisu funkcji lub obsługi urządzenia.

Dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi!

Przestrzegać zawartych w niej przepisów bezpieczeństwa!



OSTROŻNIE!

Proszę zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami dotyczącymi bezpieczeństwa i instrukcjami!

Nieprzestrzeganie poniższych wskazówek bezpieczeństwa może być przyczyną porażenia prądem elektrycznym, pożaru i/lub poważnych obrażeń ciała.

Proszę przechowywać wszelkie wskazówki dotyczące bezpieczeństwa i instrukcje na przyszłość i przekazywać narzędzia innym osobom tylko wraz z instrukcją.



OSTRZEŻENIE!

Przy nieprawidłowym stosowaniu lub użytkowaniu zużytych lub uszkodzonych zaciskarek powstaje niebezpieczeństwo obrażeń.

Dlatego:

- Zaciskarki mogą być używane wyłącznie przez fachowców.
- Przeprowadzać konserwacje i przestrzegać bezwzględnie terminów konserwacji.
- Przed każdym użyciem zaciskarek i pras skontrolować pęknięcia i inne oznaki zużycia.
- Zaciskarki wykazujące pęknięcia lub inne oznaki zużycia natychmiast wybrakować i więcej nie używać.
- Używać tylko technicznie sprawnych zaciskarek.



OSTROŻNIE!

Uszkodzenia i nieprawidłowe działanie zaciskarki spowodowane nieprawidłowym obchodzeniem się z narzędziem

- Wymieniać zużyte zaciskarki
- Do transportu i magazynowania stosować skrzynkę narzędziową a zaciskarki przechowywać w suchym pomieszczeniu.
- Zlecić kontrolę uszkodzeń w autoryzowanym warsztacie
- Przestrzegać przepisów bezpieczeństwa dotyczących używanych środków czyszczących i antykorozyjnych

3. Podział pras

Urządzenie typu 1	Urządzenie typu 2	Urządzenie typu 3	Urządzenie typu 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Szczęki wymienne

Montaż segmentów w szczękach wymiennych



OSTRZEŻENIE!

Nieprawidłowy montaż segmentów w szczękach wymiennych grozi obrażeniami przez odpryskujące odłamki.

- Uważać, aby między segmentem a szczękami wymiennymi nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.
- Uważać, aby montować segmenty o tej samej średnicy znamionowej z tego samego systemu. Średnica znamionowa jest wybita na segmentach.
- Sprawdzić, czy segmenty się zazaębiły.

Segmenty wsuwać do szczęk wymiennych - aż się zatrzasną (zob. rysunek).

Wymontowanie segmentów ze szczęk wymiennych

Naciskając przycisk (10), jednocześnie wyciskać segment.

5. Uruchamianie

Zamocować szczęki zaciskowe/wymienne/pośrednie do prasy (zob. Instrukcja obsługi prasy).

6. Zaciskanie



OSTRZEŻENIE!

Nieprawidłowe stosowanie lub użytkowanie zużytych lub uszkodzonych zaciskarek grozi obrażeniami spowodowanymi przez odpryskujące odłamki.

- Uważać, aby średnica znamionowa złączki zaciskowej pasowała do średnicy znamionowej zaciskarki.
- Uważać, aby między zaciskarką a złączką zaciskową nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.
- Nie ustawiać złączki zaciskowej skośnie do zaciskarki.
- Nie stosować zaciskarki po nieprawidłowym użyciu i zlecić kontrolę w autoryzowanym warsztacie.



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 niebezpieczeństwo obrażeń spowodowane przez odpryskujące odłamki. Niebezpieczeństwo złamania jest dodatkowo podwyższone przy użytkowaniu niezgodnie z przeznaczeniem.

Wskazówki dotyczące otwierania lub zamykania szczęk ZB201:

Do otwarcia lub zamknięcia szczęk służą obie dźwignie szczęk.

Wszelkie inne szczęki zaciskowe, szczęki wymienne i pośrednie:

Do otwarcia lub zamknięcia szczęk służy jedna dźwignia szczęki.

Szczęki zaciskowe



OSTROŻNIE!

Nieprawidłowe zaciskanie spowodowane zanieczyszczeniami, wiórami itd. na powierzchni zaciskowej.

Uważać, aby na powierzchniach zaciskowych szczęk/segmentów nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.

- 6.1 Sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej szczęk zaciskowych/segmentów.
- 6.2 Otworzyć szczęki zaciskowe.



Wskazówka!

Przy zakładaniu szczęk zaciskowych/wymiennych na złączkę zaciskową należy przestrzegać wskazówek producenta systemu łączenia.

- 6.3 Szczęki zaciskowe nasunąć na złączkę zaciskową i zwolnić dźwignię szczęki.



OSTROŻNIE!

Niebezpieczeństwo zmiżdżenia przy zaciskaniu!

Istnieje niebezpieczeństwo zmiżdżenia palców i rąk.

- *Podczas uruchamiania procesu zaciskania uważać, aby części ciała lub przedmioty nie dostały się między szczęki zaciskowe.*
- *Podczas procesu zaciskania nie trzymać rękami dźwignię szczęk.*



OSTROŻNIE!

Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania

- *Po zakończonym zaciskaniu uważać, aby szczęki prasy były całkowicie zamknięte.*
- *Zlecić kontrolę uszkodzeń nie w pełni zamkniętych szczęk prasy wraz z prasą w autoryzowanym warsztacie.*

- 6.4 Zaciskanie.
- 6.5 Otworzyć szczęki zaciskowe i zdjąć ze złączki zaciskowej.

Pierścień zaciskowy



Wskazówka!

Urządzenie typu 2

Stosować szczęki przejściowe typu ZB201, ZB202 lub ZB203.

Urządzenie typu 3

Stosować szczęki przejściowe typu ZB301 lub ZB302.

(Średnica znamionowa 76,1; 88,9 i 108 - patrz Instrukcja obsługi urządzenia ECO3/ECO301)

- 6.6 Sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej pierścienia zaciskowego.
- 6.7 Trzpień (22a) nacisnąć w sposób pokazany na rysunku [2.1] i równocześnie otworzyć pierścień zaciskowy przez rozsuniecie przy zamku (23).



Wskazówka dla pierścieni zaciskowych z ruchomymi segmentami ślizgowymi

Aby pierścień zaciskowy mógł prawidłowo działać, segmenty ślizgowe powinny się swobodnie poruszać. Segmenty ślizgowe są zawsze automatycznie wciskane przez sprężyny do prawidłowego położenia początkowego.

Uważać, aby w położeniu początkowym oznaczenia kreskowe (M) na segmentach ślizgowych (C) i elementach łukowych (D) były ustawione w jednej linii.

Jeżeli jest inaczej, należy zlecić naprawę pierścienia zaciskowego.

- 6.8 Przy ruchomych pierścieniach ślizgowych: Skontrolować ruchomość/pozycję segmentów ślizgowych.



Wskazówka!

Podczas zakładania pierścienia zaciskowego na złączkę zaciskową przestrzegać instrukcji podanych przez producenta systemu łączenia.

- 6.9 Pierścień zaciskowy założyć na złączkę zaciskową.
- 6.10 Zamek (23) obrócić w kierunku trzpienia (22a) [1]. Wciskając trzpień (22a) w sposób przedstawiony na rysunku [2.1], równocześnie wsuwać go do zamka (23) - aż się zatrzaśnie [2.2].

Trzpień (22a) powinien zatrzasnąć się możliwie najdalej. Obrócić pierścień zaciskowy do położenia zaciskania.

- 6.11 Otworzyć szczęki pośrednie.



OSTRZEŻENIE!

Nieprawidłowe dołączenie szczęk pośrednich do pierścienia zaciskowego grozi obrażeniami przez odpryskujące odłamki.

Zaczepy (21) szczęk pośrednich muszą objąć trzpień (22) pierścienia zaciskowego.

Nieprzestrzeżenie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pierścienia zaciskowego.

- 6.12 Zmontować szczęki pośrednie z pierścieniem zaciskowym w następujący sposób:
Zaczepy (21) szczęk pośrednich wsunąć możliwie najdalej w rowki (24) pierścienia zaciskowego.
Zamknąć szczęki pośrednie.



Wskazówka!

Urządzenie typu 3 (Średnica znamionowa 76,1; 88,9 i 108 - zob. Instrukcja obsługi urządzenia ECO3/ECO301):

Jeżeli szczęki pośrednie są nieprawidłowo założone, nie można wykonać zaciśnięcia.



OSTROŻNIE!

Nieszczelne połączenie podczas nieprawidłowego zaciskania

Należy zwrócić uwagę, aby po zakończeniu zaciskania pierścieniem zaciskowym nie było żadnej szczeliny między segmentami.

- 6.13 Zaciskanie

6.14 Otworzyć szczęki pośrednie i zdjąć z pierścienia zaciskowego.

6.15 Otworzyć i zdjąć pierścień zaciskowy.

7. Dociskanie

Dociskanie jest niezbędne zawsze wtedy, gdy zaciskanie nie zostało zakończone. Proszę przestrzegać wskazówek producenta systemu, czy dopuszczalne jest dociskanie. Jeśli jest dopuszczalne, wówczas zwrócić uwagę na pewne różnice między dociskaniem a zaciskaniem.



OSTRZEŻENIE!

Niebezpieczeństwo odniesienia obrażeń przez łamiące się zaczepy szczęk pośrednich i uszkodzone trzpienie pierścienia zaciskowego.

Przy nieprawidłowym trzymaniu i zmianie położenia prasy zaczepy nie chwytają prawidłowo trzpieni przed i podczas dociskania.

Końcówki zaczepów mogą naciskać bezpośrednio na trzpienie. Z tego powodu zaczepy i trzpienie mogą się złamać i odpryskują odłamki.

Dlatego:

Zwrócić uwagę, aby podczas dociskania zaczepy szczęk pośrednich obejmowały trzpienie pierścienia zaciskowego.

8. Czyszczenie, konserwacja i naprawa

NOVOPRESS zaleca wykonywanie napraw i prac konserwacyjnych w autoryzowanych warsztatach. (zob. adresy punktów serwisowych).

Konserwację urządzenia zlecać **tylko wykwalifikowanemu pracownikowi!**



Wskazówka!

Na szczękach zaciskowych, szczękach wymiennych, szczękach pośrednich i pierścieniach zaciskowych jest podana data następnego konserwacji.

Konserwacja musi być przeprowadzana co najmniej raz w roku. Przy więcej niż 3000 zacisnąć w roku konserwację należy przeprowadzać najpóźniej po 3000 zacisnąć.

Szczęki zaciskowe, wymienne, pośrednie i segmenty:

Regularnie (przed zastosowaniem, na początku dnia pracy) lub przy zabrudzeniu:

- Skontrolować szczęki zaciskowe, wymienne, segmenty, szczęki pośrednie co do wad jak uszkodzenia, pęknięcia materiału i inne oznaki zużycia i w przypadku stwierdzenia wad nie używać, tylko wymienić lub oddać do autoryzowanego warsztatu.
- Wyczyścić wszystkie segmenty rozpuszczalnikiem.
- Powierzchnię mocującą (D) segmentów oczyścić rozpuszczalnikiem (np. denaturatem).
- Usunąć osady z powierzchni zaciskającej (K).
- Oczyścić rozpuszczalnikiem powierzchnię zaciskającą (K) szczęki zaciskowej.
- Trzpienie szczęk zaciskowych, szczęk wymiennych lub szczęk pośrednich posmarować olejem maszynowym.
- Kompletnie szczęki zaciskowe, szczęki pośrednie, szczęki wymienne oraz segmenty spryskać środkiem zabezpieczającym przed rdzą i korozją.
- Sprawdzać swobodę ruchu dźwigni szczęk.
- Sprawdzać blokadę segmentów.
- Dotyczy tylko urządzenia typu 3: Oczyścić styki (16) w szczękach zaciskowych. Oczyścić czujnik zamknięcia szczęk (17).

Co roku

- Sprawdzać szczęki zaciskowe, szczęki wymienne, szczęki pośrednie, pierścienie zaciskowe w autoryzowanym warsztacie NOVOPRESS.
(Patrz również rozdział 9 Gwarancja).

Pierścienie zaciskowe:

Regularnie (przed zastosowaniem, na początku dnia pracy) i przy zabrudzeniu:

- Pierścienie zaciskowe należy oczyścić sprężonym powietrzem.
- Powierzchnię zaciskową (K) pierścieni zaciskowych oczyścić rozpuszczalnikiem (np. denaturatem).
- Całą powierzchnię zaciskającą (K) posmarować środkiem smarnym.
- Kompletny pierścień zaciskowy spryskać środkiem zabezpieczającym przed rdzą i korozją.
Zalecany środek antykorozyjny:
- WD-40® lub odpowiednik
Zalecany środek do smarowania:
- OKS 400 MoS₂ - wysokowydajny smar uniwersalny (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Sprawdzenie łatwości ruchu: segmentów ślizgowych (C), zamka (V) i elementów łukowych (D).
- Dotyczy tylko urządzenia typu 3:
Oczyścić styki (30).

Po każdych 200 zaciśnięciach:

- Przeguby (G) pierścienia zaciskowego spryskać olejem grafitowym.
- Miejsca między segmentami ślizgowymi (C) i elementami łukowymi (D) spryskać olejem grafitowym.

Co roku

- Kontrola pierścieni zaciskowych w autoryzowanym warsztacie NOVOPRESS.
(Patrz również rozdział 9 Gwarancja).

9. Gwarancja

Firma Novopress udziela gwarancji na swoje zaciskarki na 24 miesiące. Czas gwarancji rozpoczyna się w momencie wydania urządzenia, a w razie wątpliwości moment ten należy udowodnić przez przedłożenie dokumentu sprzedaży.

W tym okresie gwarancja obejmuje usuwanie wszystkich uszkodzeń i wad narzędzi powstałych w następstwie wad materiałowych lub produkcyjnych.

Gwarancji nie podlegają:

- uszkodzenia powstałe na skutek nieodpowiedniego użycia lub braku konserwacji;
- uszkodzenia, które powstały w następstwie użycia produktów niezatwierdzonych przez firmę Novopress dla tego jej zaciskarek;
- uszkodzenia powstałe na skutek zaciskania nieodpowiednich rur lub złączy.

Gwarancja na części podlegające zużyciu obejmuje przewidywany okres użytkowania.

Usługi świadczone na podstawie gwarancji nie podlegają opłacie. Jednak koszty transportu urządzenia w obie strony pokrywa użytkownik.

Reklamacja może być uznana tylko wówczas, gdy narzędzia przed dostarczeniem do firmy Novopress lub do autoryzowanego warsztatu tej firmy nie były rozbierane.

Naprawa lub wymiana urządzenia w ramach gwarancji nie przedłuża okresu gwarancji. Naprawa lub wymiana mogą być wykonane tylko przy użyciu nowych części, których działanie odpowiada działaniu

dotychczasowych części. Każda uszkodzona i wymieniona w związku z tym część jest własnością producenta.

Dodatkowa gwarancja po upływie ustawowego okresu gwarancyjnego

Na czas po upływie ustawowego okresu gwarancyjnego udzielamy dobrowolnie poniższych gwarancji dodatkowych.

1 rok gwarancji dodatkowej na nowe szczęki przejściowe i pierścienie zaciskowe

Novopress udziela rocznej gwarancji na wszystkie szczęki przejściowe i pierścienie zaciskowe, jeśli co najmniej co 12 miesięcy były oddawane do konserwacji w Novopress lub warsztacie autoryzowanym przez Novopress. Koszty konserwacji są wykazywane na fakturze. Informacji o kosztach udziela firma Novopress lub autoryzowany serwis firmy Novopress.

Pięć lat gwarancji na nowe szczęki zaciskowe

Novopress udziela rocznej gwarancji na wszystkie szczęki zaciskowe, szczęki wymienne i wkładki, jeśli co najmniej co 12 miesięcy były oddawane do konserwacji w Novopress lub warsztacie autoryzowanym przez Novopress. Koszty konserwacji są wykazywane na fakturze. Informacji o kosztach udziela firma Novopress lub autoryzowany serwis firmy Novopress.

Gwarancja na naprawy

Novopress udziela po upływie okresu gwarancji nowego produktu w przypadku następującej później naprawy następujących gwarancji na naprawę i części zamienne:

- 6-miesięcznej na wymienione części zamienne.
- 12-miesięcznej na wymienione zespoły.
- 12-miesięcznej na wymienione szczęki zaciskowe, wymienne, przejściowe, pierścienie zaciskowe i segmenty.

Vysvětlení pojmů

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

1. 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 předložený lisovací nástroj, 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 8), 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, firma Novopress neručí.

2. Základní bezpečnostní předpisy

K označení příslušných textových pasáží se používají následující piktogramy. Takto označené pokyny přísně dodržujte a při provádění příslušných operací postupujte zvlášť opatrně. Se všemi pokyny bezpečnosti práce obeznamte také ostatní uživatele, příp. odborný personál!



VÝSTRAHA!

Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek smrt nebo těžké tělesné poranění.



OPATRNĚ!

Tato informace upozorňuje na možnou nebezpečnou situaci, která může mít za následek drobné nebo lehké poranění a/nebo věcné škody.



UPOZORNĚNÍ!

Tato informace platí v přímé souvislosti s popisem určité funkce nebo určitého pracovního kroku při obsluze.

Návod k obsluze si pozorně přečtěte!

Dodržujte přiložené bezpečnostní předpisy!



OPATRNĚ!

Přečtěte si všechny bezpečnostní předpisy a pokyny.

Nedodržení bezpečnostních předpisů a pokynů může mít za následek úraz elektrickým proudem, požár a/nebo těžké ublížení na zdraví.

Všechny bezpečnostní pokyny a instrukce uschovejte pro budoucí použití a nástroje předávejte dalším osobám jen s těmito dokumenty.

**VÝSTRAHA!**

Při chybném užívání nebo používání opotřebených popř. poškozených lisovacích nástrojů hrozí nebezpečí poranění.

Proto:

- Lisovací nástroje může používat jen kvalifikovaný personál.
- Bezpodmínečně dodržujte intervaly údržby a údržbu samotnou.
- Před každým použitím zkontrolujte trhliny a ostatní známky opotřebení na lisovacích nástrojích.
- Lisovací nástroje s trhlínami v materiálu nebo ostatními známkami opotřebení okamžitě vyřadte a již je nepoužívejte.
- Lisovací nástroje používejte jen v technicky bezchybném stavu.

**OPATRNĚ!**

Poškození a chybné funkce lisovacího nástroje při neodborném zacházení.

- Opotřebené lisovací nástroje vyměňte.
- K přepravě a skladování používejte přepravní kufřík a lisovací nástroje uchovávejte v suchém prostředí.
- Poškození nechte okamžitě zkontrolovat autorizovaným servisem.
- Dodržujte bezpečnostní předpisy používaných čisticích a protikoročních prostředků.

3. Rozdělení lisovacích přístrojů

Typ přístroje 1	Typ přístroje 2	Typ přístroje 3	Typ přístroje 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Výměnná čelist**Montáž segmentů do výměnné čelisti****VÝSTRAHA!**

Nebezpečí poranění odlétajícími úlomky při chybné montáži segmentů do výměnné čelisti.

- Dbejte na to, aby se mezi segmentem a výměnnou čelistí nenacházely žádné nečistoty, třísky apod.
- Dbejte, aby byly namontovány segmenty se stejným jmenovitým průměrem a se stejným systémem. Příslušný jmenovitý průměr je vyražen na segmentech.
- Dbejte, aby byly segmenty vždy řádně zaaretovány.

Segmenty zasuňte do výměnné čelisti podle vyobrazení tak, aby se zaaretovaly.

Demontáž segmentů z výměnné čelisti

Stiskněte tlačítko (10) a současně segment vysuňte.

5. Uvedení do provozu

Do lisovacího přístroje vložte lisovací čelist/výměnnou čelist/vloženou čelist. (Viz návod k obsluze lisovacího přístroje)

6. Slisování



VÝSTRAHA!

Při chybném používání lisovacích nástrojů nebo používání opotřebených či poškozených lisovacích nástrojů hrozí nebezpečí poranění odlétávajícími úlomky.

- Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí s jmenovitým průměrem lisovacího nástroje.
- Dbejte, aby se mezi lisovacím nástrojem a lisovaným fitinkem nenacházely žádné nečistoty, třísky apod.
- Lisovací nástroj se nesmí vzpříčit na lisovaném fitinku.
- Po chybném použití lisovací nástroj již nepoužívejte a nechte jej zkontrolovat autorizovaným servisem.



VÝSTRAHA

Nebezpečí poranění odlétávajícími úlomky vyvolané únavou materiálu.

Lisovací nástroje jsou díly podléhající rychlému opotřebení.

Při častém lisování dochází k únavě materiálu. Lisovací nástroje opotřebené kvůli únavě materiálu nebo jinak poškozené mohou dokonce i při používání k předepsanému účelu prasknout; při tom hrozí nebezpečí poranění odlétávajícími úlomky. Nebezpečí zlomu je při použití k neurčenému účelu výrazně vyšší.

Pokyny k otevření resp. uzavření čelisti

ZB201:

K otevření nebo uzavření čelisti je nutno stisknout obě ovládací páky čelisti.

Ostatní lisovací čelisti, výměnné čelisti a vložené čelisti:

K otevření nebo uzavření čelisti je nutno stisknout jednu ovládací páku čelisti.

Lisovací čelist



OPATRŇ!

Nedostatečná slisování kvůli znečištění, třískám apod. ve tvarovacím obrysu.

Dbejte, aby se ve tvarovacím obrysu lisovací čelisti/segmentů nenacházely žádné nečistoty, třísky apod.

6.1 Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí s jmenovitým průměrem lisovací čelisti/segmentů.

6.2 Otevření lisovací čelisti.



Upozornění!

Při nasazování lisovací/výměnné čelisti na lisovaný fitink dodržujte pokyny systémového dodavatele.

6.3 Lisovací čelist nasuňte na lisovaný fitink a uvolněte ovládací páku čelisti.



OPATRNĚ!

Nebezpečí stlačení při slisovávání!

Hrozí nebezpečí pohmoždění prstů a rukou.

- *Během spouštění lisovacího cyklu nedávejte mezi lisovací čelisti prsty, ruce ani jiné cizí díly.*
- *Během lisovacího cyklu nedržte ovládací páky čelisti rukama.*



OPATRNĚ!

Netěsný spoj u chybného slisování.

- *Po ukončení slisování dbejte na to, aby byla lisovací čelist úplně uzavřena.*
- *Neúplně uzavřenou lisovací čelist společně s lisovacím přístrojem nechte prohlédnout autorizovaným servisem, zda nejsou poškozené.*

6.4 Provedte lisování.

6.5 Otevřete lisovací čelisti a uvolněte slisovaný fitink

Lisovací oko



Upozornění!

Typ přístroje 2

Použijte vloženou čelist ZB201, ZB202 nebo ZB203.

Typ přístroje 3

Použijte vloženou čelist ZB301 nebo ZB302.

(Jmenovitý průměr 76,1; 88,9 a 108 viz návod k obsluze přístroje ECO3/ECO301)

6.6 Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí s jmenovitým průměrem lisovacího oka.

6.7 Stiskněte čep (22a) podle vyobrazení [2.1] a současně lisovací oko otevřete roztážením lisovacího oka na uzávěru (23).



Upozornění

Pro lisovací oka s pohyblivými kluznými segmenty.

Aby byla zajištěna bezchybná funkce lisovacího oka, musí být kluzné segmenty pohyblivé.

Kluzné segmenty jsou automaticky tlačeny zpět do správné výchozí pozice prostřednictvím pružin.

Dbejte na to, aby označovací rysky (M) na kluzných segmentech (C) a miskách (D) byly ve výchozí pozici v jedné linii.

V opačném případě je nutno nechat lisovací oko opravit.

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



Upozornění!

Při nasazování lisovacího oka na lisovaný fitink dodržujte pokyny systémového dodavatele.

6.9 Lisovací oko nasadte na lisovaný fitink.

6.10 Uzávěr (23) otočte [1] ve směru čepu (22a). Stiskněte čep (22a) podle vyobrazení [2.1] a čep současně zasuňte do uzávěru (23), až se zaaretuje [2.2]. Čep (22a) se musí pokud možno zaaretovat co nejdále. Lisovací oko otočte do lisovací pozice.

6.11 Otevřete vloženou čelist.



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění odlétajícími úlomky při chybném nasazení výměnné čelisti na lisovací oko.

Žlábkové svorky (21) vložené čelisti se musí zachytit o čepy (22) lisovacího oka.

Nedodržení tohoto pokynu má za následek zlomení vložené čelisti a lisovacího oka.

- 6.12 Vloženou čelist nasadíte na lisovací oko následujícím způsobem: Žlábkové svorky (21) vložené čelisti zasuňte pokud možno co nejvíce do drážek (24) lisovacího oka. Vloženou čelist uzavřete.



Upozornění!

Typ přístroje 3 (jmenovitý průměr 76,1; 88,9 a 108 viz Návod k obsluze přístroje ECO3/ECO301):

Není-li vložená čelist nasazena správně, nemůže proběhnout slisování.



OPATRŇ!

Netěsný spoj u chybného slisování.

Po ukončení slisování dbejte na to, aby v lisovací smyčce nebyla mezi segmenty žádná mezera.

- 6.13 Slisujte.
6.14 Otevřete vloženou čelist a uvolněte z lisovacího oka.
6.15 Otevřete a vyjměte lisovací oko.

7. Dolisování

Dolisování je nutné vždy v případě, pokud nebylo slisování provedeno až do konce. Respektujte pokyny systémového dodavatele, zda je dolisování přípustné. Z toho vyplývají oproti slisování některé odlišnosti, které je nutno zvlášť dodržovat.



VÝSTRAHA!

Nebezpečí poranění zlomenými žlábkovými svorkami vložených čelistí a poškozeným čepem lisovacího oka.

Následkem nesprávného držení a změny polohy lisovacího přístroje nemohou být již žlábkové svorky před a během dolisování správně zachyceny o čepy.

Hroty žlábkových svorek mohou být stlačeny přímo na čepy. Tak se mohou žlábkové svorky a čepy zlomit a úlomky odlétnout.

Proto:

Dbejte na to, aby během celého procesu dolisování byly vždy žlábkové svorky vložené čelisti zachyceny o čepy lisovacího oka.

8. Čištění, údržba a opravy

Pro provádění údržby a oprav firma Novopress doporučuje autorizované servisy NOVOPRESS. (viz adresy servisních partnerů) Lisovací nástroje svěťte do údržby pouze **specializovanému odborníkovi!**



Upozornění!

Na všech lisovacích čelistích, výměnných čelistích, vložených čelistích a lisovacích okách je pak vyznačen termín další údržby. Tato údržba musí být provedena minimálně jednou za rok. Při více než 3000 procesech lisování za rok musí být údržba provedena nejpозději po těchto 3000 procesech lisování.

Lisovací čelisti/výměnné čelisti/vložené čelisti/segmenty:

Pravidelně (před použitím, na začátku pracovního dne) nebo při znečištění:

- Zkontrolujte vnější nedostatky, poškození, trhliny materiálu a jiné známky opotřebení lisovací čelisti, výměnné čelisti, segmentů, vložené čelisti a po zjištění nedostatku je již nepoužívejte, ale vyměňte je nebo předejte autorizovanému servisu.
- Kompletní segmenty vyčistěte rozpouštěcím prostředkem.
- Upevňovací plochy (D) segmentů vyčistěte rozpouštěcím prostředkem (např.: denaturovaným lihem).
- Odstraňte usazené nečistoty v tvarovacím obrysu (K).
- Tvarovací obrys (K) lisovací čelisti vyčistěte rozpouštěcím prostředkem.
- Čepy lisovací čelisti/výměnné čelisti/vložené čelisti namažte strojovým olejem.
- Kompletní lisovací čelist, výměnnou čelist, vloženou čelist, segmenty postříkejte ochranným prostředkem proti korozi.
- Zkontrolujte lehkost chodu ovládací páky čelisti.
- Zkontrolujte správnou aretaci segmentů.
- Jen typ přístroje 3:
Vyčistěte kontakty (16) v lisovací čelisti.
Vyčistěte snímač uzavření čelisti (17).

Jednou za rok

- Kontrola lisovacích čelistí, výměnných čelistí, segmentů, vložených čelistí v některém z autorizovaných servisů NOVOPRESS.
(Viz také kapitola 9 Záruka a ručení).

Lisovací oka:

Pravidelně (před použitím, na začátku pracovního dne) a při znečištění:

- Lisovací oka čistěte stlačeným vzduchem.
- Tvarovací obrys (K) lisovacího oka vyčistěte rozpouštěcím prostředkem (např.: denaturovaným lihem).
- Kompletní tvarovací obrys (K) potřete mazivem.
- Kompletní lisovací oko postříkejte ochranným prostředkem proti korozi.
Doporučený ochranný prostředek proti korozi:
- WD-40® nebo rovnocenný
Doporučené mazivo:
- OKS 400 MoS₂-univerzální vysoce odolný tuk
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)
- Kontrola lehkosti chodu: kluzných segmentů (C), uzávěru (V) a misek (D)
- Jen typ přístroje 3:
Vyčistěte kontakty (30).

Po každých 200 lisovacích cyklech:

- Klouby (G) lisovacích ok postříkejte grafitovým olejem.
- Mezi kluzné segmenty (C) a misky (D) nastříkejte grafitový olej.

Jednou za rok

- Kontrola lisovacích ok v některém z autorizovaných servisů NOVOPRESS.
(Viz také kapitola 9 Záruka a ručení).

9. Záruka a ručení

Firma Novopress na své lisovací nástroje poskytuje plnou záruku v délce 24 měsíců. Záruční doba začíná plynout dnem dodání. V případě pochybností je nutno předložit prodejní dokumentaci.

Během záruční doby se poskytuje záruka na odstranění všech škod nebo závad na těchto nástrojích, kterých příčinou byly chyby materiálu nebo výrobní chyby.

Záruka nezahrnuje následující druhy škod:

- škody, které vzniknou neodborným používáním nebo nedostatečnou údržbou přístroje.
- škody, které vzniknou při použití výrobků, jež nebyly schváleny firmou Novopress pro její lisovací nástroje.
- škody, které vzniknou následkem slisování nevhodných trubek a fitinků.

Na díly podléhající rychlému opotřebení firma Novopress poskytuje záruku jen v rámci předpokládané doby životnosti.

Výkony vyplývající z nároků na záruku nemusí být placeny. Uživatel hradí pouze náklady spojené s dopravou do místa zaslání výrobku a zpět.

Reklamacce se uznává jen za podmínky, že nástroje nebyly před zasláním do firmy Novopress nebo do některého z autorizovaných servisů Novopress demontovány.

V případě opravy nebo výměny nástrojů v rámci záruky se původní záruční doba neprodlužuje. Při opravě nebo výměně se musí použít nové díly, jejichž funkce odpovídá starým dílům. Každý vadný a tím vyměněný díl zůstává majetkem výrobce.

Navazující záruka po uplynutí zákonné záruční lhůty

Na dobu po zákonné záruční lhůtě dobrovolně garantujeme dále uvedené navazující záruky.

1letá navazující záruka pro nové vložené čelisti a lisovací oka

Novopress poskytuje navazující záruku trvající jeden rok pro všechny nové vložené čelisti a lisovací oka, pokud byly minimálně vždy po 12 měsících zaslány k údržbě firmě Novopress nebo servisu autorizovanému firmou Novopress. Tuto údržbu hradí uživatel. Kalkulaci nákladů obdržíte přímo u firmy Novopress nebo u některého z autorizovaných servisů Novopress.

3letá navazující záruka pro nové lisovací čelisti

Novopress poskytuje navazující záruku trvající tři roky pro všechny nové lisovací čelisti, vložené čelisti a lisovací vložky, pokud byly minimálně vždy po 12 měsících zaslány k údržbě firmě Novopress nebo servisu autorizovanému firmou Novopress. Tuto údržbu hradí uživatel. Kalkulaci nákladů obdržíte přímo u firmy Novopress nebo u některého z autorizovaných servisů Novopress.

Poskytnutí záruky na opravy

Novopress poskytuje po uplynutí záruční doby nového výrobku, v případě záruky následující po provedené opravě, záruku na opravu a náhradní díly:

- 6 měsíční záruku na vyměněné náhradní díly.
- 12 měsíční záruku na vyměněné montážní skupiny.
- 12 měsíční záruku na vyměněné lisovací čelisti, výměnné čelisti, vložené čelisti, lisovací oka a segmenty.

Определение понятия

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

1. Применение согласно назначению

Пресс-инструменты предусмотрены только для применения в прессовом оборудовании, которое производится компанией Novopress или одобренных компанией Novopress по согласованию с поставщиком систем. При неясности в отношении пригодности Вашего прессового оборудования 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 8), выполнение циклов опрессовки, а также соблюдение всех соответствующих предписаний по технике безопасности в актуальном изложении.

За нанесение ущерба

- полученного из-за пользования неподходящими пресс-инструментами или
- вследствие пользования не по назначению и не в соответствии с предписаниями, компания Novopress ответственности не несет.

2. Основные предписания по технике безопасности

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!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

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



ОСТОРОЖНО!

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



УКАЗАНИЕ!

Эта информация связана непосредственно с описанием функции или обслуживания.

Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!

Соблюдайте прилагаемые предписания по технике безопасности!



ОСТОРОЖНО!

Прочитайте все предписания по технике безопасности и указания.

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

Необходимо сохранять все предписания по технике безопасности и указания на будущее и передавать инструменты другим лицам только вместе с инструкцией.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

При неправильном применении или пользовании изношенными или поврежденными пресс-инструментами имеется риск травматизма.

Поэтому:

- Пресс-инструменты разрешается использовать только специалистам.
- Необходимо выполнять техобслуживание и соблюдать интервалы техобслуживания.
- 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.



ОСТОРОЖНО!

Повреждения и сбои в работе пресс-инструментов вследствие неправильного обращения с ними

- Следует заменять изношенные пресс-инструменты
- Для транспортировки и хранения использовать транспортировочные чемоданы, пресс-инструменты хранить в сухом помещении
- Повреждения следует немедленно проверить в авторизованной мастерской
- Соблюдать указания по технике безопасности для применяемых средств очистки и защиты от коррозии

3. Классификация пресс-инструментов

Тип устройств 1	Тип устройств 2	Тип устройств 3	Тип устройств 4
AFP101	EFP1 / EFP2	EFP3	HCP
Presskid	ECO1 / ACO1	AFP3	HCP-Inline
	ECO201 / ACO201	ECO3	ACO401
	EFP201 / AFP201	ACO3	
	EFP201plus	ECO301	
	EFP202 / AFP202		
	ECO202 / ACO202		
	HFP1 / HFP2		
	MFP2		
	PFP2		

4. Сменный зажим

Установка сегментов в сменный зажим



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при неправильной установке сегментов в сменный зажим.

- Необходимо следить за тем, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали между сегментом и сменным зажимом.
- Необходимо следить, чтобы устанавливались сегменты одинакового номинального размера и одинаковой системы. Номинальный размер выбит на сегментах.
- Кроме того, следить за тем, чтобы сегменты защелкнулись.

Вставить сегменты в сменный зажим до защелкивания в соответствии с рисунком.

Вынимание сегментов из сменного зажима

Нажать на кнопку (10) и одновременно выдавить сегмент.

5. Подготовка к работе

Установить в пресс пресс-зажим/сменный зажим/адаптер. (См. инструкцию по эксплуатации прессы)

6. Опрессовка



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

При неправильном применении пресс-инструментов или использовании изношенных или поврежденных пресс-инструментов возникает опасность травматизма из-за разлетающихся обломков.

- Необходимо следить, соответствует ли номинальный размер пресс-фитинга номинальному размеру пресс-инструмента.
- Необходимо следить за тем, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали между пресс-инструментом и пресс-фитингом.
- Не допускать перекашивания пресс-инструмента на пресс-фитинге
- После неправильного применения пресс-инструмент нельзя больше использовать, его следует проверить в авторизированной мастерской.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков вследствие усталости материала.

Пресс-инструменты являются быстроизнашивающимися. Из-за частой опрессовки возникает усталость материала. В результате усталости материала изношенные или поврежденные пресс-инструменты могут разрушаться даже при правильном применении по назначению, при этом возникает опасность травматизма из-за разлетающихся обломков. Риск разрушения при применении не по назначению дополнительно возрастает.

Указание по открытию или закрытию зажимов

ZB201:

Для открытия или закрытия зажима должны быть приведены в действие оба рычага зажима.

Все другие пресс-зажимы, сменные зажимы и адаптеры:

Для открытия или закрытия зажима должен быть приведен в действие один рычаг зажима.

Пресс-зажим



ОСТОРОЖНО!

Некачественные опрессовки из-за попадания грязи, стружек и т.п. в контур опрессовки.

Необходимо следить за тем, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали в контур опрессовки пресс-зажима/сегментов.

- 6.1 Проверьте, соответствует ли номинальный размер пресс-фитинга номинальному размеру пресс-зажима/сегментов.
- 6.2 Открыть пресс-зажим.



Указание!

При установке пресс-зажима/сменного зажима на пресс-фитинг соблюдайте указания поставщика систем.

- 6.3 Надеть пресс-зажим на пресс-фитинг и отпустить рычаги зажима.



ОСТОРОЖНО!

Опасность заземления при опрессовке!

- Существует опасность прицелить пальцы или руки.
- Не держите пальцы или инородные предметы между пресс-зажимами во время опрессовки.
- Не держите рычаги и/или руками во время процесса опрессовки.



ОСТОРОЖНО!

Неплотное соединение при некачественной опрессовке

- После завершения опрессовки проследить за полным закрытием пресс-зажима.
- Не полностью закрытый пресс-зажим вместе с прессом следует проверить в одной из авторизованных мастерских на отсутствие повреждений

- 6.4 Опрессовка.
- 6.5 Открыть пресс-зажим и отсоединить его от пресс-фитинга

Пресс-петля



Указание!

Тип устройства 2

Использовать адаптер ZB201, ZB202 или ZB203.

Тип устройства 3

Использовать адаптер ZB301 или ZB302.

(Номинальные размеры 76,1; 88,9 и 108 – см.

Инструкцию для пресса ECO3/ECO301)

- 6.6 Проверьте, соответствует ли номинальный размер пресс-фитинга номинальному размеру пресс-петли.
- 6.7 Вдавить болт (22а) в соответствии с рис. [2.1] и одновременно открыть затвор (23), разъединив пресс-петлю.



Указание для пресс-петель с подвижными сдвижными сегментами

Чтобы обеспечить безупречное функционирование пресс-петель, сдвижные сегменты должны быть подвижными. Пружины позволяют сдвижным сегментам всегда автоматически возвращаться в правильное исходное положение.

Необходимо следить за тем, чтобы маркировочные метки (М) на сдвижных сегментах (С) и вкладыши (D) в исходном положении находились на одной линии.

Если это условие не выполняется, то следует отремонтировать пресс-петлю.

- 6.8 При подвижных сдвижных сегментах: Проверять подвижность/положение сдвижных сегментов.



Указание!

При установке пресс-петли на пресс-фитинге соблюдайте указания поставщика систем.

- 6.9 Расположить пресс-петлю над пресс-фитингом.
- 6.10 Повернуть затвор (23) в направлении болта (22а) – [1]. Вдавить болт (22а) в соответствии с рис. [2.1] и одновременно вставить болт в затвор (23) до защелкивания - [2.2]. Болт (22а) должен защелкнуться как можно дальше. Пресс-петлю повернуть в положение для опрессовки.
- 6.11 Открыть адаптер.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма из-за разлетающихся обломков при неправильной установке адаптера на пресс-петле.

Лапки (21) адаптера должны захватить болты (22) пресс-петли.

Несоблюдение ведет к поломке адаптера и пресс-петли.

- 6.12 Установить адаптер на пресс-петлю следующим образом: Лапки (21) адаптера вставить в пазы (24) пресс-петли как можно дальше. Закрыть адаптер.



Указание!

Тип устройства 3 (номинальные размеры 76,1; 88,9 и 108 – см. Инструкцию для пресса ЕСО3/ЕСО301):

Если адаптер неправильно установлен, то выполнение опрессовки невозможно.



ОСТОРОЖНО!

Неплотное соединение при некачественной опрессовке

После законченной опрессовки следить за тем, чтобы у пресс-петли не было зазора между сегментами.

- 6.13 Опрессовка
- 6.14 Открыть адаптер и отсоединить его от пресс-петли.
- 6.15 Открыть пресс-петлю и снять.

7. Дополнительная опрессовка

Дополнительная опрессовка требуется всегда в том случае, если опрессовка была выполнена не до конца. Соблюдайте указания поставщика систем, проверив разрешена ли дополнительная опрессовка. Если она разрешена, то по сравнению с обычной опрессовкой существуют некоторые особенности, которые необходимо учитывать.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!

Опасность травматизма вследствие поломанных лапок адаптеров и поврежденных болтов пресс-петли.

Из-за неправильного удерживания и изменения положения пресса лапки до и во время дополнительной опрессовки более не в состоянии правильно захватывать болты. Острые лапок могут давить непосредственно на болты. В результате лапки и болты могут разрушиться, а обломки разлететься в стороны.

Поэтому:

Требуется следить за тем, чтобы лапки адаптера во время всей дополнительной опрессовки всегда захватывали болты пресс-петли.

8. Чистка, техобслуживание и ремонт

Для работ по ремонту и техобслуживанию компания Novopress рекомендует авторизованные мастерские NOVOPRESS. (См. адреса сервисных служб)
Техобслуживание пресс-инструментов должны выполнять **только специалисты!**



Указание!

Срок следующего техобслуживания указан на пресс-зажимах, сменных зажимах, адаптерах и пресс-петлях. Данное техобслуживание должно выполняться не менее одного раза в год. При наличии более 3000 опрессовок в год необходимо выполнять техобслуживание самое позднее после этих 3000 опрессовок.

Пресс-зажим/сменный зажим/адаптер/сегменты:

Выполнять регулярно (перед эксплуатацией, к началу рабочего дня) или при загрязнении:

- Проверить пресс-зажим, сменный зажим, сегменты, адаптер на отсутствие таких наружных дефектов, как повреждения, трещины материала и другие проявлений износа и при их наличии более не использовать инструменты, а заменить или отдать в авторизованную мастерскую.
- Очистить сегменты в сборе, применяя растворитель.
- Очистить зажимную поверхность (D) сегментов растворителем (например: денатуратом).
- Удалить отложения в контуре опрессовки (K).
- Контур опрессовки (K) пресс-зажима очистить растворителем.
- Болты пресс-зажима/сменного зажима/адаптера смазать машинным маслом.
- Опылить пресс-зажим в сборе, сменный зажим в сборе, адаптер в сборе, сегменты в сборе антикоррозийным средством.
- Контролировать легкость хода рычагов зажимов.
- Проверить фиксацию сегментов.
- Только тип устройства 3:
Очищать контакты (16) в пресс-зажиме.
Очищать датчик смыкания зажима (17).

Ежегодно

- Проверка пресс-зажимов, сменных зажимов, сегментов, адаптеров в авторизованной мастерской NOVOPRESS. (См. также главу 9 «Гарантийные обязательства и гарантия»).

Пресс-петли:

Выполнять регулярно (перед эксплуатацией, к началу рабочего дня) и при загрязнении:

- Пресс-петли необходимо очищать сжатым воздухом.
- Контур опрессовки (К) пресс-петель очищать растворителем (например: денатуратом).
- Весь контур опрессовки (К) смазывать смазочным средством.
- Распылить антикоррозийное средство на пресс-петли в сборе.
Рекомендованное антикоррозийное средство:
- WD-40® или подобное
Рекомендованное смазочное средство:
- эффективная смазка многоцелевого назначения OKS 400 MoS₂
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Мюнхен)
- Проверка легкости хода: сдвижных сегментов (С), затвора (V) и вкладышей (D)
- Только тип устройства 3:
Очищать контакты (30).

После выполнения 200 опрессовок:

- Распылить графитизированное масло на шарниры (G) пресс-петель.
- Распылить графитизированное масло между сдвижными сегментами (С) и вкладышами (D).

Ежегодно

- Проверка пресс-петель в одной из авторизованных мастерских NOVOPRESS. (См. также главу 9 «Гарантийные обязательства и гарантия»).

9. Гарантийные обязательства и гарантия

Компания Novopress предоставляет полную гарантию, установленную законом, на Ваши пресс-инструменты в течение 24 месяцев. Гарантийный срок начинается с момента поставки изделия и в спорных случаях должен подтверждаться документами на покупку.

В пределах гарантийного срока гарантийные обязательства включают в себя устранение всех выявленных повреждений или дефектов этих инструментов, причиной которых являются дефекты материала или погрешности изготовления.

Гарантия не распространяется на:

- Повреждения вследствие ненадлежащего применения или недостаточного технического обслуживания.
- Повреждения вследствие применения изделий, не допущенных компанией Novopress для Ваших пресс-инструментов.
- Повреждения вследствие опрессовки ненадлежащих труб или фитингов.

На быстроизнашивающиеся узлы и детали компания Novopress предоставляет гарантию только на период предусмотренного срока службы.

Услуги, предоставляемые по гарантийным обязательствам, оплачивать не требуется. Однако расходы за пересылку изделия к изготовителю и обратно несет потребитель.

Рекламации могут быть признаны только в том случае, если Вы отправляете инструменты в Novopress или

специализированную мастерскую Novopress, не в разобранном состоянии.

Ремонт или замена инструментов на основании гарантийных обязательств не ведет к продлению гарантийного срока. При ремонте или замене изделий используются только новые запасные части, идентичные по функциям старым деталям. Все замененные дефектные детали являются собственностью изготовителя.

Продленная гарантия после истечения законодательного срока гарантийных обязательств

После гарантийного срока, установленного законом, мы добровольно предоставляем продленную гарантию на следующий срок.

Продленная гарантия на 1 год для новых адаптеров и пресс-петлей

Novopress предоставляет продленную гарантию на один год для всех новых адаптеров и пресс-петлей, если они проходили техобслуживание не реже чем каждые 12 месяцев в компании Novopress или авторизированной мастерской Novopress. Техническое обслуживание платное. Его стоимость можно узнать в компании Novopress или в одной из авторизованных мастерских Novopress.

Продленная гарантия на 3 года для новых пресс-зажимов

Novopress предоставляет продленную гарантию на три года для всех новых пресс-зажимов, сменных зажимов и пресс-насадок, если они проходили техобслуживание не реже чем каждые 12 месяцев в компании Novopress или авторизированной мастерской Novopress. Техническое обслуживание платное. Его стоимость можно узнать в компании Novopress или в одной из авторизованных мастерских Novopress.

Гарантийное обязательство на ремонты

После истечения срока гарантийных обязательств для нового изделия в случае последовавшего затем ремонта Novopress предоставляет следующую гарантию на ремонты и запасные части:

- 6 месяцев гарантии на замененные запчасти.
- 12 месяцев гарантии на замененные узлы.
- 12 месяцев гарантии на замененные пресс-зажимы, сменные зажимы, адаптеры, пресс-петли и сегменты.