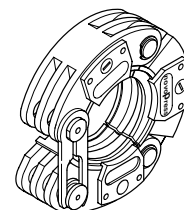
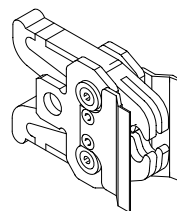




novopress



EFP / AFP / ECO / ACO

Reparaturen / Service

novopress

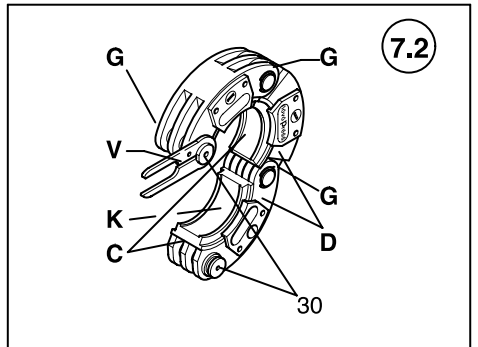
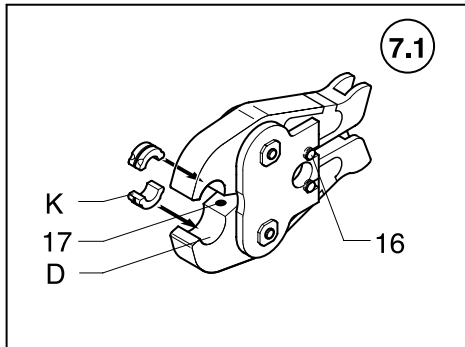
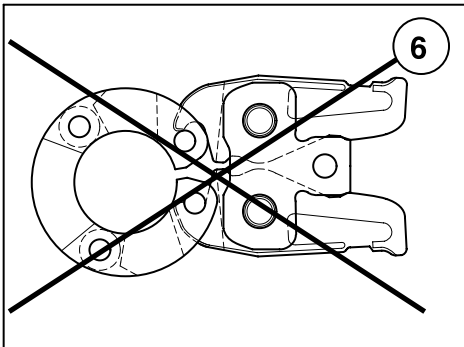
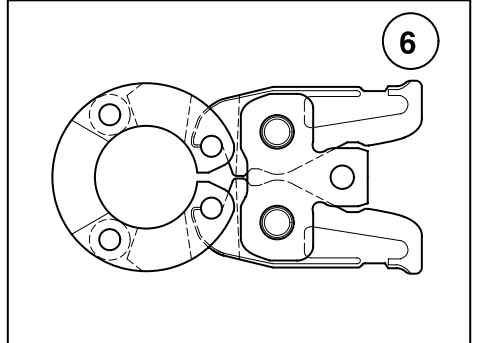
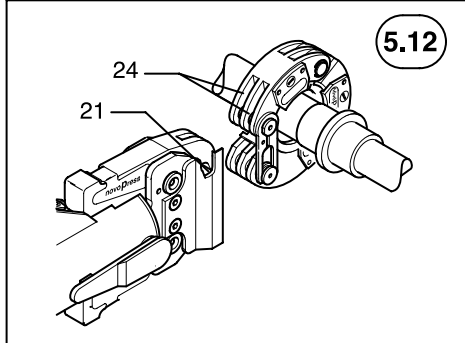
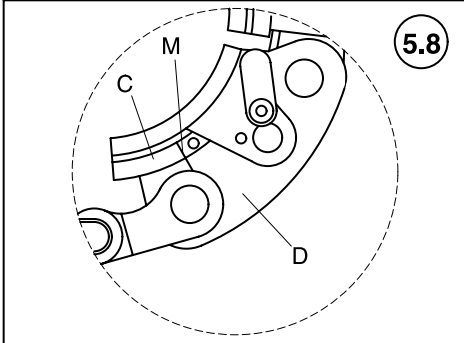
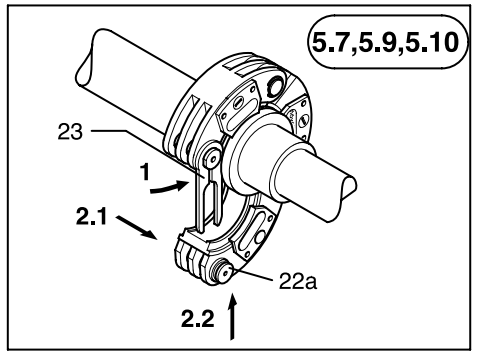
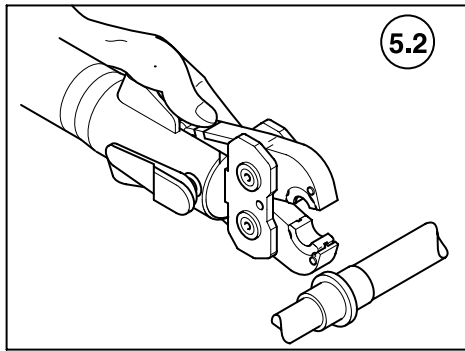
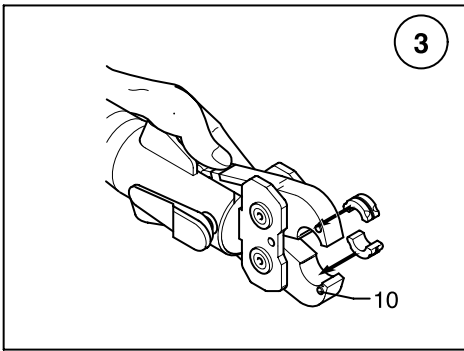
Scharnhorststraße 1
41460 Neuss
41411 Neuss Postf. 10 11 63

Tel. 02131 / 288-0
Telefax 02131 / 28855
<http://www.novopress.de>
e-mail: info@novopress.de

Bedienungsanleitung
Operating Manual
Manuel d'utilisation
Instrucciones de uso
Istruzioni per l'uso
Gebruiksaanwijzing
Bruksanvisning
Käyttöohjeet
Bruksanvisning
Manual de Instruções
Betjeningsvejledning
Οδηγίες λειτουργίας
Instrukcja obsługi
Návod k obsluze

16451

32300\BBn09INT
0107



1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Pressbacken, Zwischenbacken und Press-Schlingen sind ausschließlich für den Einsatz in Pressgeräte vorgesehen, die von Novopress hergestellt werden, bzw. von Novopress in Übereinstimmung mit dem Systemanbieter als geeignet erklärt werden. Für nähere Informationen wenden Sie sich bitte an den Systemanbieter.

Das Gerät, die Pressbacken und Press-Schlingen dienen ausschließlich dem Verpressen von Rohren und Fittings, für die die entsprechenden Pressbacken und Press-Schlingen vorgesehen sind.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus resultierende Folgen und Schäden haftet Novopress nicht, ebenso nicht für zum Einsatz kommende Pressgeräte anderer Hersteller sowie für Schäden, die durch diese verursacht werden.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Bedienungsanleitung, die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen sowie die Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsbestimmungen.

2. Einteilung der Pressgeräte

Gerätetyp 1	Gerätetyp 2	Gerätetyp 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Wechselbacke

Einbau der Segmente in die Wechselbacke

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

HINWEIS

- *Darauf achten, dass die Segmente einer Nennweite eingebaut werden. Die Nennweite ist auf den Segmenten eingeschlagen.*
- *Darauf achten, dass die Segmente eingerastet sind.*

Nichtbeachtung führt zu Beschädigungen der Wechselbacke.

Ausbau der Segmente aus der Wechselbacke

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

4. INBETRIEBNAHME

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

5. VERPRESSEN

Hinweis zum Öffnen bzw. Schließen der Backen

ZB201:

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

Alle anderen Pressbacken und Zwischenbacken:

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

Pressbacke

- 5.1 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Pressbacke/Segmente übereinstimmt.
- 5.2 Die Pressbacke öffnen.
- 5.3 Die Pressbacke auf den Pressfitting schieben und Backenhebel loslassen.

Hinweis!

*Darauf achten, dass sich kein Schmutz, Späne usw. in der Presskontur der Pressbacke befinden.
Nichtbeachtung führt zu Fehlverpressungen.*

Hinweis

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

- 5.4 Verpressen.
- 5.5 Pressbacke öffnen und vom Pressfitting lösen

Press-Schlinge

Hinweis!

Gerätetyp 2

Die Zwischenbacke ZB 201 verwenden.

Gerätetyp 3

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

Die Zwischenbacke ZB 301 oder ZB 302 verwenden.

- 5.6 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Press-Schlinge übereinstimmt.
- 5.7 Bolzen (22a) wie dargestellt drücken [2.1] und gleichzeitig durch Auseinanderziehen der Press-Schlinge am Verschluss (23) öffnen.
- 5.8 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.
- 5.9 Press-Schlinge über den Pressfitting legen.

Hinweis

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

- 5.10 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.
- 5.11 Die Zwischenbacke öffnen.
- 5.12 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

Gerätetyp 2:

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

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

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

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

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

5.13 Verpressen

5.14 Die Zwischenbacke öffnen und von der Press-Schlinge lösen.

5.15 Die Press-Schlinge öffnen und abnehmen.

6. NACHVERPRESSEN

Ein Nachverpressen ist immer dann erforderlich, wenn eine Verpressung nicht bis zum Ende ausgeführt wurde. Hierbei ergeben sich gegenüber dem Verpressen einige Besonderheiten, die beachtet werden müssen.

Darauf achten, dass die Krallen der Zwischenbacke während des Nachverpressens um die Bolzen der Press-Schlinge greifen. Beim Nachverpressen kann das Gerät, obwohl die Krallen nicht ordnungsgemäß um die Bolzen greifen, gestartet werden. Das Gerät kann durch die jeweilige Vorverpressung des Fittings einen großen Leerhub zurücklegen. Durch falsches Halten und Verändern der Lage, während dieser Phase, könnten die Krallen nicht mehr ordnungsgemäß um die Bolzen der Schlinge greifen.

Achtung!

Die Krallen der Zwischenbacke können dadurch brechen und die Bolzen der Press-Schlinge können beschädigt werden.

Verletzungsgefahr!!!!

5

7. REINIGEN UND SCHMIEREN

Pressbacke/Wechselbacke/Zwischenbacke/Segmente:

7.1 Regelmäßig oder bei Verschmutzung:

- Die kompletten Segmente mit einem Lösungsmittel reinigen.
- Die Aufnahmekontur (D) der Segmente mit einem Lösungsmittel (z.B: Brennspiritus) 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.
- Nur Gerätetyp 3:
Kontakte (16) in der Pressbacke reinigen.
Backenschließsensor (17) reinigen.

Press-Schlingen:

7.2 Regelmäßig und bei Verschmutzung:

Die Press-Schlingen sollten mit Druckluft gereinigt werden.
Die Presskontur (K) der Press-Schlingen mit einem Lösungsmittel (z.B: Brennspiritus) 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)

Nur Gerätetyp 3:

Kontakte (30) reinigen.

6

Nach jeweils 200 Verpressungen:

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

8. WARTUNG UND REPARATUR

Wir empfehlen unsere autorisierten NOVOPRESS Fachwerkstätten für Reparatur- und Wartungsarbeiten. (siehe Serviceanschriften)
Lassen Sie das Gerät **nur vom Fachmann** warten!

Auf Pressbacken, Wechselbacken, Zwischenbacken und Press-Schlingen wird die nächste empfohlene Wartung angegeben.

8.1 Alle 6 Monate:

- Pressbacken/Wechselbacken/Zwischenbacken
Leichtgängigkeit der Backenhebel kontrollieren.
Segmentarretierung kontrollieren.
- Press-Schlingen
Prüfung der Leichtgängigkeit von: Gleitsegmenten (C), Verschluß (V) und Schalen (D)

8.2 Jedes Jahr:

Überprüfung der Pressbacken, Wechselbacken, Zwischenbacken, Press-Schlingen in einer autorisierten NOVOPRESS-Fachwerkstatt.
(Siehe auch Garantieregelung für Neugeräte)

8.3 Verwenden Sie NUR ORIGINAL NOVOPRESS-ERSATZTEILE .

1. Intended use

The press jaws, intermediate jaws, interchangeable jaws and press collars are exclusively intended for the use in press tools manufactured by Novopress or approved by Novopress in agreement with the system supplier. For further details, please contact the system supplier.

The tool, press jaws and press collars serve exclusively for the purpose of press-fitting pipes and fittings for which the relevant press jaws and press collars are intended.

Any other or additional use is regarded as non-intended.

Novopress is not liable for any resulting consequences or damage. Neither is it liable for press tools of other manufacturers nor for any damage caused by such.

Intended use also includes observance of the Operating Manual, adherence to the inspection and maintenance conditions as well as compliance with all the relevant safety regulations.

2. Classification of the press tools

Device type 1	Device type 2	Device type 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Interchangeable jaw

Fitting segments to interchangeable jaw

Push segments into interchangeable jaw as shown until they engage.

NOTE

- *Make sure that the segments you fit are all of the same nominal size. The nominal size is shown on the segments.*
- *Make sure that segments engage.*

Failure to do so will result in damage to the interchangeable jaw.

Removing segments from interchangeable jaw

Force out segment while pressing button (10).

4. STARTING

Fit press jaw/interchangeable jaw/intermediate jaw into press tool.
(See Instruction Manual for press tool)

5. PRESSING

Instructions on opening and closing jaws

ZB201:

Both jaw levers must be actuated to open or close the jaw.

All other press jaws and intermediate jaws:

One jaw lever must be actuated for opening or closing the jaw.

Press jaw

- 5.1 Check whether the nominal size of the press fitting matches the nominal size of the press jaw/segments.
- 5.2 Open press jaw.
- 5.3 Push press jaw onto press fitting and release jaw lever.

Note:

*Make sure that there is no dirt, swarf, etc. in the press contour.
Failure to do so will result in pressing faults.*

Note

Follow the system supplier's instructions when placing the press jaw onto the press fitting.

- 5.4 Pressing.
- 5.5 Open press jaw and detach from press fitting.

Press collar

Note:

Device type 2

Use the intermediate jaw ZB 201.

Device type 3

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

Use intermediate jaw ZB 301 or ZB 302.

- 5.6 Check whether nominal size of press fitting matches nominal size of the press collar.
- 5.7 While pressing pin (22a) as shown [2.1], pull press collar apart and open at catch (23).
- 5.8 To ensure the press collars function correctly, the sliding segments must be free to move.
The sliding segments are always pressed back automatically into the correct starting position by springs.
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.
- 5.9 Position press collar over press fitting.
Note
Follow the system supplier's instructions when placing the press collars onto the press fitting.
- 5.10 Turn catch (23) towards pin (22a) [1]. While pressing pin (22a) as shown [2.1], push pin into catch (23) until it engages [2.2]. Pin (22a) must be pushed in as far as possible. Turn press collar to pressing position.
- 5.11 Open intermediate jaw.

- 5.12 Position intermediate jaw against press collar as follows:
Push intermediate jaw claws (21) as far as possible into grooves (24) in press collar.
Close intermediate jaw.

Note

Device type 2:

*Make sure that intermediate jaw claws (21) enclasp pins (22).
Failure to do so will result in breakage of intermediate jaw and press collar.*

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

*Intermediate jaw claws (21) must enclasp press collar pins (22).
Pressing will not be possible if intermediate jaw is not correctly positioned.*

- 5.13 Pressing
5.14 Open the intermediate jaw and detach from the press collar.
5.15 Open press collar and remove.

6. RE-PRESSING

Re-pressing is always necessary if pressing has not been fully completed. There are a few peculiarities that must be observed for re-pressing, in contrast to pressing.

Ensure that the claws of the intermediate jaw enclasp the press collar pins during the re-pressing process. During the re-pressing, the tool can be started, even though the claws are not encircling the pins properly. The tool is able to travel a large idle stroke as a result of the respective pre-pressing of the fitting.

Because the tool is not correctly secured and a change in position occurs during this phase, the claws may no longer enclasp the collar pins properly.

Note!

The claws of the intermediate jaw may break as a result and the press-loop pins may become damaged.

Injury hazard!!!!

7. CLEANING AND LUBRICATION

Press jaw/interchangeable jaw/intermediate jaw/segments:

7.1 Regularly or when soiled:

- Clean segments all over using a solvent.
- Clean receiving contour (D) of segments using a solvent (e.g. methylated spirit).
- Remove deposits from pressing contour (K).
- Clean pressing contour (K) of press jaw using a solvent.
- Lubricate pins in press jaw/interchangeable jaw/intermediate jaw with machine oil.
- Coat press jaw, intermediate jaw, interchangeable jaw, segments all over with a rust-inhibiting and anti-corrosion spray.
- Device type 3 only:
Clean contacts (16) in press jaw.
Clean jaw closing sensor (17).

Press collars:

7.2 Regularly and when soiled:

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

Coat pressing contour (K) all over with lubricant.

Apply rust and corrosion-inhibiting spray all over press collar.

Recommended anti-corrosion product:

- WD-40® or equivalent

Recommended lubricants:

- OKS 400 MoS₂-multipurpose high-performance grease
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Munich)

Device type 3 only:

Clean contacts (30).

After every 200 pressings:

Spray press collar joints (G) with graphite oil.

Spray graphite oil between moving segments (C) and curved sections (D).

8. MAINTENANCE AND REPAIR

We recommend our authorised NOVOPRESS workshops for repair and maintenance work. (See service addresses)

The tool must be serviced **by a qualified technician only**.

The next recommended date for servicing is shown on press jaws, interchangeable jaws, intermediate jaws and press collars.

8.1 Every 6 months:

- Press jaws/interchangeable jaws/ intermediate jaws
Check screw joints and tighten if necessary.
Check jaw levers for ease of action. Check segment locking mechanism.
- Press collars
Check moving segments (C), catch (V) and curved sections (D) for ease of action.

8.2 Once a year:

Have press jaws, interchangeable jaws, intermediate jaws and press collars checked by an authorised NOVOPRESS workshop. (Also see warranty conditions for new equipment)

8.3 Use GENUINE NOVOPRESS REPLACEMENT PARTS ONLY.

1. Utilisation conforme à la destination

Les mâchoires de pressage, les mâchoires intermédiaires, les mâchoires interchangeables et les griffes de pressage sont destinées exclusivement à l'utilisation avec des instruments de pressage de fabrication Novopress ou provenant d'un fournisseur de systèmes homologué par Novopress. Contactez votre fournisseur de systèmes pour de plus amples informations.

L'appareil, les mâchoires de pressage et les griffes de pressage servent uniquement à comprimer des tubes et raccords pour lesquels les mâchoires et griffes de pressage sont conçues.

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

Novopress décline toute responsabilité pour des dommages résultant d'une utilisation non conforme ou d'une utilisation avec des instruments de pressage d'un autre fabricant.

L'utilisation correcte de l'appareil comprend également le respect des consignes du manuel d'utilisation et des conditions de maintenance et de révision, ainsi que le respect de toutes les consignes de sécurité en vigueur.

2. Classification des instruments de pressage

Type d'appareil 1	Type d'appareil 2	Type d'appareil 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Mâchoire interchangeable

Montage des segments dans la mâchoire interchangeable

Glissez les segments comme représenté dans la mâchoire interchangeable jusqu'à ce qu'ils encliquettent.

REMARQUE

- *Veillez à monter les segments d'un même diamètre nominal. Le diamètre nominal est frappé sur les segments.*
- *Veillez à ce que les segments soient encliquetés.*

Le non-respect de ces règles entraîne des détériorations de la mâchoire interchangeable.

Démontage des segments de la mâchoire interchangeable

Appuyez sur le bouton (10) et poussez simultanément le segment hors de la mâchoire.

4. MISE EN SERVICE

Montez la mâchoire de pressage / la mâchoire interchangeable / la mâchoire intermédiaire dans la presse (voir notice de l'utilisateur presse)

5. PRESSAGE

Consignes pour l'ouverture et la fermeture des mâchoires

ZB201 :

Actionnez les deux leviers de mâchoire pour ouvrir ou fermer la mâchoire

Pour toutes les autres mâchoires de pressage et mâchoires intermédiaires :

Actionnez un levier pour ouvrir ou fermer la mâchoire.

Mâchoire de pressage

- 5.1 Vérifiez si le diamètre nominal du raccord à presser correspond au diamètre de la mâchoire de pressage / des segments.
- 5.2 Ouvrez la mâchoire de pressage.
- 5.3 Glissez la mâchoire de pressage sur le raccord à presser et relâchez le levier de mâchoire.

Remarque !

*Veillez à l'absence d'impuretés, de copeaux etc. dans le contour de pressage de la mâchoire de pressage.
Le non-respect de cette règle entraîne des pressages incorrects.*

Remarque

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

- 5.4 Pressez.
- 5.5 Ouvrez la mâchoire de pressage et dégagez-la du raccord à presser.

Griffe de pressage

Remarque !

Type d'appareil 2

Utilisez la mâchoire de pressage ZB 201.

Type d'appareil 3

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

Utilisez la mâchoire intermédiaire ZB 301 ou ZB 302.

- 5.6 Vérifiez si le diamètre nominal du raccord à presser est identique à celui de la griffe de pressage.
- 5.7 Appuyez sur le goujon (22a) comme indiqué [2.1] et ouvrez simultanément en écartant la griffe de pressage à la fermeture (23).
- 5.8 Pour garantir le bon fonctionnement des griffes de pressage, veillez à ce que les segments de glissement soient mobiles. Les segments de glissement reviennent toujours tous seuls dans la position initiale adéquate 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 initiale. Si ce n'est pas le cas, faites réparer la griffe de pressage.
- 5.9 Placez la griffe de pressage sur le raccord à presser.

Remarque

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

- 5.10 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 encliquette

[2.2]. Le goujon (22a) doit encliqueter aussi loin que possible.
Tournez la griffe en position de pressage.

5.11 Ouvrez la mâchoire intermédiaire.

5.12 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 2 :

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

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

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

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

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

5.13 Pressez

5.14 Ouvrez la mâchoire intermédiaire et dégagez-la de la griffe de pressage

5.15 Ouvrez et retirez la griffe de pressage.

6. Repressage

Un repressage est toujours nécessaire lorsqu'un pressage n'a pas été exécuté jusqu'à la fin. Il en résulte quelques particularités concernant le repressage, dont il faut tenir compte.

Pendant le pressage, veillez à ce que les crampons de la mâchoire intermédiaire se positionnent autour des boulons de la griffe de pressage. Lors du pressage, l'appareil peut démarrer même lorsque les crampons ne sont pas bien positionnés autour des boulons. En raison du pré-pressage de l'armature, l'appareil peut reculer assez loin. Si vous tenez mal ou si vous modifiez la position

de l'appareil pendant cette phase, les crampons pourraient ne plus être bien positionnés autour des boulons de la griffe.

Attention !

Les crampons de la mâchoire intermédiaire peuvent alors se rompre et les boulons de la griffe de pressage peuvent s'en trouver endommagés.

Risque de blessures !!!

7. NETTOYAGE ET GRAISSAGE

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

7.1 Régulièrement ou en cas d'encrassement :

- Nettoyez complètement les segments avec un solvant.
- Nettoyez le contour extérieur de réception (D) des segments avec un solvant (p. 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 la mâchoire de pressage / mâchoire interchangeable / mâchoire intermédiaire / mâchoire avec de l'huile de machine.
- Pulvérisez un produit anticorrosion sur l'ensemble mâchoire de pressage, mâchoire intermédiaire, mâchoire interchangeable, segments.
- Type d'appareil 3 uniquement :
Nettoyez les contacts (16) dans la mâchoire de pressage.
Nettoyez le capteur de fermeture des mâchoires (17).

Griffes de pressage :

7.2 Régulièrement 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).
Pulvérisez un produit 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)

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 graphitique.
Pulvérisez de l'huile graphitique entre les segments de glissement (C) et les coques (D).

8. MAINTENANCE ET REPARATIONS

Nous recommandons nos ateliers NOVOPRESS agréés (voir adresses des ateliers de service après-vente).

Faites entretenir l'appareil **exclusivement par un professionnel !**

Le prochain entretien recommandé est indiqué sur les mâchoires de pressage, les mâchoires interchangeables, les mâchoires intermédiaires et les griffes de pressage.

8.1 Tous les 6 mois :

- Mâchoires de pressage / mâchoires interchangeables / mâchoires intermédiaires
- Contrôlez et resserrez éventuellement les raccords vissés.

Vérifiez la facilité de mouvement des leviers de mâchoires.

Contrôlez le blocage des segments.

- Griffes de pressage
- Contrôle de la facilité de mouvement des segments de glissement (C), de la fermeture (V) et des coques (D)

8.2 Chaque année :

Contrôle des mâchoires de pressage / interchangeable / intermédiaire et des griffes de pressage dans un atelier NOVOPRESS agréé.
(voir également les conditions de garantie des appareils neufs)

8.3 Utilisez EXCLUSIVEMENT DES PIECES DE RECHANGE NOVOPRESS D'ORIGINE.

1. Aplicación apropiada

La mordazas de prensado, las mordazas intermedias, las mordazas intercambiables y los anillos de conformación se han previsto exclusivamente para la utilización en aparatos de prensado fabricados por Novopress o bien declarados como adecuados por Novopress en acuerdo con el proveedor del sistema. Para obtener información más detallada sírvase dirigirse al proveedor del sistema.

El aparato, las mordazas de prensa y los anillos de conformación sirven únicamente para el prensado de tubos y de empalmes, para los cuales se han previsto las mordazas de prensa y los anillos de conformación correspondientes.

Cualquier otro empleo se considera no conforme a lo prescrito.

Novopress no se hace responsable de las consecuencias ni de los daños ocasionados por una aplicación inapropiada, como tampoco en el caso de utilización de aparatos de prensado de otros fabricantes, así como de los daños derivados de dicho uso.

La utilización conforme a lo prescrito exige también la observación de las instrucciones de uso, la observancia de las condiciones de mantenimiento e inspección, así como de todas las normas de seguridad vigentes..

2. Clasificación de los aparatos de prensado

Tipo de aparato 1	Tipo de aparato 2	Tipo de aparato 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Mordaza intercambiable

Montaje de los segmentos en la mordaza intercambiable

Introduzca los segmentos en la mordaza intercambiable, tal como se muestra en la figura, hasta que queden encajados.

OBSERVACIÓN

- *Asegúrese de que los segmentos que se monten tengan la misma anchura nominal. Los segmentos tienen marcada su anchura nominal.*
- *Asegúrese de que los segmentos queden encajados. Si no, se pueden producir daños en la mordaza intercambiable.*

Desmontaje de los segmentos de la mordaza intercambiable

Presione el botón (10) al mismo tiempo que tira del segmento.

4. PUESTA EN SERVICIO

Coloque la mordaza de prensa/mordaza intercambiable/mordaza intermedia en el aparato de prensado. (Vea las instrucciones de manejo del aparato de prensado / sistema de montaje a presión)

5. PRENSADO

Observaciones respecto a la apertura y el cierre de las mordazas

ZB201:

Para abrir o cerrar la mordaza hay que accionar las dos palancas de la mordaza.

Todas las otras mordazas de prensado y mordazas intermedias:

Para abrir o cerrar la mordaza hay que accionar una palanca de la mordaza.

Mordaza de prensa

- 5.1 Compruebe si la anchura nominal del empalme a presión coincide con la anchura nominal de la mordaza de prensa / de los segmentos.
- 5.2 Abra la mordaza de prensa.
- 5.3 Coloque la mordaza de prensa sobre el sistema de manguitos de montaje a presión y suelte la palanca de la mordaza.

¡Advertencia!

Asegúrese de que no haya suciedad, virutas, etc. en el contorno de prensado de la mordaza de prensa.

Si no se tiene en cuenta esta medida, el prensado puede ser deficiente.

Advertencia

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

- 5.4 Preense.
- 5.5 Abra la mordaza y suéltela del empalme.

Anillo de conformación

¡Advertencia!

Tipo de aparato 2

Utilice la mordaza intermedia ZB 201.

Tipo de aparato 3

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

Utilice la mordaza intermedia ZB 301 o ZB 302.

- 5.6 Asegúrese de que la anchura nominal del empalme a presión coincida con la anchura nominal del anillo de conformación.
- 5.7 Presione [2.1] el perno (22a) de la forma que se indica en la figura al mismo tiempo que abre el anillo de conformación separándolo por el cierre (23).
- 5.8 Para asegurar el funcionamiento correcto de los anillos de conformación, los segmentos de deslizamiento tienen que poseer movilidad.
Los segmentos de deslizamiento retornan siempre automáticamente a la posición de salida correcta por la acción de muelles.
Preste atención a que las líneas de marcación (M) sobre los segmentos de deslizamiento (C) y los platillos (D) formen una línea en la posición de salida.
Si no fuera así, haga reparar los anillos de conformación.

5.9 Coloque el anillo de conformación sobre el empalme a presión.

Advertencia

Observe las indicaciones del proveedor del sistema para la colocación del anillo de conformación sobre el empalme.

5.10 Gire [1] el cierre (23) en dirección al perno (22a). Presione [2.1] el perno (22a) de la forma que se indica en la figura, introduciéndolo al mismo tiempo en el cierre (23) hasta que quede encajado [2.2]. El perno (22a) debe encajar al máximo posible. Gire el anillo de conformación a la posición de prensado.

5.11 Abra la mordaza intermedia.

5.12 Asiente la mordaza intermedia sobre el anillo de conformación de la siguiente forma:

Introduzca las garras (21) de la mordaza intermedia todo lo que sea posible en las ranuras (24) del anillo de conformación. Cierre la mordaza intermedia.

Advertencia

Tipo de aparato 2:

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

Si no se tiene esto en cuenta, puede producirse la rotura de la mordaza intermedia y del anillo de conformación.

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

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

Si la mordaza intermedia no está correctamente colocada, no se podrá realizar el prensado.

5.13 Preense

5.14 Abra la mordaza intermedia y suéltela del anillo de conformación.

5.15 Abra el anillo de conformación y retírelo.

6. Recompresión

Es necesario efectuar siempre una recompresión, cuando un prensado no haya sido efectuado hasta el final. De esta forma, resultan del prensado algunas particularidades a las cuales debe prestarse atención.

Procure que las garras de la mordaza intermedia se sujeten en los tornillos del anillo de conformación durante la recompresión. Durante la recompresión se puede poner en marcha el aparato, aunque las garras no sujeten los tornillos de forma apropiada. Comprimiendo previamente el empalme, el aparato puede volver a recorrer una carrera de retorno extensa. Si no está bien sujeto o se ha modificado la posición durante esta fase, las garras ya no se aferran de forma correcta a los tornillos del anillo de conformación.

¡Atención!

De este modo, las garras de la mordaza intermedia se pueden romper pudiendo dañar los tornillos del anillo de conformación.

¡Peligro de lesiones!

7. LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN

Mordaza de prensa / mordaza intercambiable / mordaza intermedia / segmentos:

7.1 Regularmente o si hay suciedad:

- Limpie todos los segmentos con un disolvente.
- Limpie el contorno de alojamiento (D) de los segmentos con un disolvente (p. ej.: alcohol de quemar).
- Retire los depósitos del contorno de prensado (K).
- Limpie con un disolvente el contorno de prensado (K) de la mordaza de prensa.
- Lubrique los pernos de la mordaza de prensa / mordaza intercambiable / mordaza intermedia con aceite para máquinas.
- Pulverice la mordaza de prensa, la mordaza intercambiable, la mordaza intermedia y los segmentos con un protector contra el óxido y la corrosión.

- Sólo tipo de aparato 3:
Limpie los contactos (16) de la mordaza de prensa.
Limpie el sensor de cierre de la mordaza (17).

Anillos de conformación:

7.2 Regularmente y si hay suciedad:

Los anillos de conformación se deberían limpiar con aire comprimido.
Limpie con un disolvente (p.ej.: alcohol de quemar) el contorno de prensado (K) de los anillos de conformación.
Aplique lubricante en todo el contorno de prensado (K).
Pulverice todo el anillo de conformación con un protector contra el óxido y la corrosión.

Protector contra la corrosión recomendado:

- WD-40® o equivalente

Lubricantes recomendados:

- OKS 400 MoS₂-Grasa multiuso de alto rendimiento
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Múnich)

Sólo tipo de aparato 3:

Limpie los contactos (30).

Después de 200 prensados:

Pulverice las articulaciones (G) de los anillos de conformación con aceite de grafito.

Pulverice aceite de grafito entre los segmentos de deslizamiento (C) y los platillos (D).

8. MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

Para realizar trabajos de mantenimiento y reparación, recomendamos acudir a nuestros talleres especializados y autorizados NOVOPRESS. (ver direcciones de servicio)

El mantenimiento del equipo debe realizarlo **únicamente personal especializado**.

En las mordazas de prensa, en las intercambiables, en las intermedias y en los anillos de conformación se indica la siguiente fecha de mantenimiento recomendada.

8.1 Cada 6 meses:

- Mordaza de prensado / mordaza intercambiable / mordaza intermedia

Revise y, si fuera necesario, apriete las uniones de tornillos.

Vigile que la palanca de la mordaza funcione con suavidad. Vigile el bloqueo de los segmentos.

- Anillos de conformación

Vigile que los siguientes elementos funcionen con suavidad:

Segmentos de deslizamiento (C), cierre (V) y platillos (D)

8.2 Cada año:

Revise las mordazas de prensa, en las intercambiables, en las intermedias y los anillos de conformación en un taller especializado autorizado por NOVOPRESS.

(Vea también la reglamentación de garantía para aparatos nuevos)

8.3 Utilice ÚNICAMENTE PIEZAS DE RECAMBIO ORIGINALES NOVOPRESS.

1. Impiego conforme

Le pinze per compressione, le pinze intermedie, les pinze intercambiabile e gli anelli di compressione sono stati concepiti 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. Per ulteriori informazioni rivolgersi alla società costruttrice del sistema.

L'apparecchio, le pinze per compressione e gli anelli di compressione servono esclusivamente alla pressatura di tubi e raccordi, per i quali sono state realizzate espressamente le relative pinze per compressione ed i relativi anelli di compressione.

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

Per le conseguenze ed i danni che ne potrebbero derivare la Novopress non si assume alcuna responsabilità; non si assume inoltre alcuna responsabilità per l'impiego di apparecchi di pressatura realizzati da altri produttori o per danni derivanti dal loro utilizzo.

Per impiego conforme alle norme si intende l'osservanza delle istruzioni per l'uso, il rispetto delle condizioni di revisione e manutenzione nonché l'osservanza di tutte le norme per la sicurezza.

2. Suddivisione degli apparecchi di pressatura

Tipo di apparecchio 1	Tipo di apparecchio 2	Tipo di apparecchio 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Pinza intercambiabile

Montaggio dei settori nella pinza

Spingere i settori nella pinza intercambiabile come illustrato in figura sino a innestarli nelle loro sedi.

NOTA

- *Fare attenzione a montare settori dello stesso diametro nominale. Il diametro nominale è punzonato sui settori.*
- *Assicurarsi che i settori siano innestati nelle loro sedi.*

L'eventuale inosservanza ha come conseguenza il danneggiamento della pinza intercambiabile.

Smontaggio dei settori dalla pinza

Premere il pulsante (10) spingendo contemporaneamente il settore verso l'esterno.

4. MESSA IN FUNZIONE

Montare la pinza di compressione/intercambiabile/intermedia sull'utensile per compressione (vedere le Istruzioni per l'uso dell'utensile per compressione).

5. COMPRESSIONE

Nota per l'apertura e chiusura della pinza

ZB201:

Per aprire o chiudere la pinza occorre agire su entrambe le leve della pinza.

Tutte le altre pinze per compressione e intermedie:

Per aprire o chiudere la pinza occorre agire su una sola leva.

Pinza di compressione

- 5.1 Verificare che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello della pinza di compressione e dei settori.
- 5.2 Aprire la pinza di compressione.
- 5.3 Springere la pinza di compressione sul raccordo e rilasciare le leve della pinza.

Attenzione!

*Assicurarsi che sul profilo di compressione e nella scanalatura della pinza non vi siano corpi estranei, trucioli, ecc.
L'eventuale inosservanza ha come conseguenza giunzioni difettose.*

Nota

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

- 5.4 Eseguire l'operazione di compressione.
- 5.5 Aprire la pinze per compressione e sganciare il raccordo.

Anello di compressione

Attenzione!

Tipo di apparecchio 2

Utilizzare la pinza intermedia ZB 201.

Tipo di apparecchio 3

(diametro nominale 76,1; 88,9 e 108. Si vedano le istruzioni relative all'apparecchio ECO3/ECO301):

Utilizzare la pinza intermedia ZB 301 o ZB 302.

- 5.6 Assicurarsi che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello dell'anello di compressione.
- 5.7 Premere il perno (22a) come illustrato in figura [2.1] e contemporaneamente aprire l'anello di compressione agendo sul meccanismo di chiusura (23).
- 5.8 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.
- 5.9 Posizionare l'anello di compressione sul raccordo.

Nota

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

- 5.10 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 (23) 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.

5.11 Aprire la pinza intermedia.

5.12 Agganziare 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 al loro interno.
Chiudere la pinza intermedia.

Nota

Tipo di apparecchio 2:

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

L'eventuale inosservanza ha come conseguenza la rottura della pinza intermedia e dell'anello di compressione.

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

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

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

5.13 Eseguire l'operazione di compressione.

5.14 Aprire la pinza intermedia e sganciarla dall'anello di compressione

5.15 Aprire l'anello di compressione e rimuoverlo.

6. Post-pressatura

La rifinitura indispensabile ogniqualvolta il processo di compressione non sia stato eseguito sino al termine. Rispetto al normale processo di compressione, vi sono qui alcune particolarità che devono essere necessariamente tenute in debita considerazione.

Accertarsi che gli uncini della pinza intermedia facciano presa sui perni dell'anello di compressione durante fase di pressatura. Durante la nuova pressatura è possibile attivare l'apparecchio sebbene gli uncini non facciano presa correttamente sui perni. Attraverso la pressatura preliminare del raccordo, l'apparecchio può percorrere una grossa corsa a vuoto. Per effetto di un erroneo posizionamento o a seguito della modifica della posizione durante questa fase, gli uncini potrebbero non far più presa correttamente sui perni.

Attenzione!

In questo modo gli uncini della pinza intermedia possono rompersi e i perni dell'anello di compressione può subire danni.

Pericolo di lesioni!!!!

7. PULIZIA E LUBRIFICAZIONE

Pinza di compressione/intercambiabile/intermedia e settori:

7.1 A intervalli regolari o in caso di imbrattamento:

- Pulire completamente i settori con un solvente.
- Pulire il profilo di alloggiamento (D) dei settori con un solvente (es.: alcool).
- 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 delle pinze di compressione/intercambiabile/intermedia.
- Spruzzare un prodotto antiruggine e anticorrosione sull'intera superficie delle pinze di compressione, intermedia, intercambiabile e dei segmenti.

- Solo tipo di apparecchio 3:
Pulire i contatti (16) della pinza di compressione.
Pulire il sensore di chiusura pinza (17).

Anelli di compressione:

7.2 A intervalli regolari e 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. alcool).

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)

Solo tipo di apparecchio 3:

Pulire i contatti (30).

Ogni 200 compressioni:

Spruzzare olio grafitico sulle articolazioni (G) degli anelli di compressione.

Spruzzare olio grafitico tra i settori di scorrimento (C) e i gusci (D).

8. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

Per le riparazioni e gli interventi di manutenzione consigliamo di rivolgersi alle nostre officine autorizzate NOVOPRESS (vedere gli indirizzi dei centri di assistenza).

Affidare la manutenzione dell'utensile **esclusivamente ad un tecnico!**

Sulle pinze di compressione, intercambiabile e intermedia e sugli anelli di compressione viene apposta la data consigliata per la successiva manutenzione.

8.1 Ogni 6 mesi:

- Pinza di compressione/intercambiabile/intermedia
Controllare le viti ed eventualmente riprenderne il serraggio.
Controllare la fluidità di movimento delle leve della pinza.
Controllare l'arresto dei settori.

- Anelli di compressione
Controllare la fluidità di movimento di: settori di scorrimento (C), meccanismo di chiusura (V) e gusci (D)

8.2 Ogni anno:

Far controllare la pinza di compressione, intercambiabile, intermedia e gli anelli di compressione presso un'officina autorizzata NOVOPRESS.

(Vedere anche il regolamento sulla garanzia degli utensili nuovi)

8.3 Utilizzare ESCLUSIVAMENTE RICAMBI ORIGINALI NOVOPRESS.

1. Reglementair gebruik

De persklauwen, tussenklauwen, wisselklauwen en persringen zijn uitsluitend geschikt voor het gebruik in persapparaten die door Novopress worden vervaardigd, resp. door Novopress in overeenstemming met de systeemaanbieder als geschikt worden verklaard. Neem voor nadere informatie contact op met de systeemaanbieder.

De machine, de persklauwen en de persringen dienen uitsluitend voor het persen van buizen en fittingen. De persklauwen en persringen zijn speciaal hiervoor ontworpen.

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

Novopress kan niet verantwoordelijk worden gesteld voor gevolgen en voor schade die hieruit voortspruiten. Bovendien kan Novopress niet verantwoordelijk worden gesteld voor het gebruik van persapparaten van andere fabrikanten en voor schade die hierdoor wordt veroorzaakt.

Onder aangewezen gebruik wordt ook het opvolgen van de gebruiksaanwijzing, het naleven van de inspectie- en onderhoudsvoorwaarden en het in acht nemen van de veiligheidsvoorschriften verstaan.

2. Indeling van persmachines

Apparaatype 1	Apparaatype 2	Apparaatype 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Wisselklauw

De segmenten in de wisselklauw monteren

Schuif de segmenten zoals afgebeeld in de wisselklauw tot ze vastklikken.

OPMERKING

- *Let erop dat segmenten van een nominale breedte worden gebruikt. De nominale breedte is in de segmenten geslagen;*
- *Controleer of de segmenten zijn vastgeklikt; zoniet kan er schade optreden aan de wisselklauw*

De segmenten van de wisselklauw uitbouwen

Druk op knop (10) en duw tegelijkertijd het segment uit.

4. INGEBRUIKNEMING

Monteer de persklauw/wisselklauw/tussenklauw in het persapparaat (zie gebruiksaanwijzing persapparaat).

5. PERSEN

Richtlijn voor het openen/sluiten van de klauwen

ZB201:

Voor het openen/sluiten van de klauw moeten beide klauwhefbomen worden bediend

Alle andere persklauwen en tussenklauwen:

Voor het openen/sluiten van de klauw moet één klauwhefboom worden bediend.

Persklauw

- 5.1 Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de persklauw/segmenten.
- 5.2 Open de persklauw .
- 5.3 Schuif de persklauw op de persfitting en klauwhefboom loslaten.

Opmerking!

Let erop dat er zich geen vuil, spanen e.d. in de persbeugel van de persklauw bevinden, zoniet kunnen tijdens het persen afwijkingen ontstaan.

Opmerking

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

- 5.4 Persen.
- 5.5 Open de persklauw en haal deze van de persfitting.

Persring

Opmerking

Apparaattype 2
De tussenklauw ZB 201 gebruiken.

Apparaattype 3
(nominale breedte 76,1; 88,9 en 108 zie apparaathandleiding ECO3/ECO301):
Gebruik de tussenklauw ZB 301 of ZB 302.

- 5.6 Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenkomt met de nominale breedte van de persring.
- 5.7 Druk op de bout (22a) zoals wordt aangegeven [2.1] en open deze tegelijkertijd door de persring ter hoogte van het slot (23) uit elkaar te trekken.
- 5.8 Om de goede werking van de persringen te garanderen, moeten de glijsegmenten bewegelijk zijn.
De glijsegmenten worden door veren steeds automatisch terug in de juiste uitgangspositie gedrukt.
Erop letten dat de markeringen (M) op de glijsegmenten (C) en de schalen (D) in de uitgangspositie in één lijn liggen.
Laat de persringen repareren als dat niet het geval is.
- 5.9 Leg de persring op de persfitting.

Opmerking

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

- 5.10 Draai het slot (23) in de richting van de bout (22a) [1]. Druk zoals aangegeven op de bout (22a) [2.1] en schuif deze tegelijkertijd in het slot (23) tot deze vastklikt [2.2]. De bout (22a) moet zo ver mogelijk vastklikken. Draai de persring in de perspositie.
- 5.11 Open de tussenklauw.

- 5.12 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.
Sluit de tussenklauw.

Opmerking

Apparaattype 2:

De klauwen (21) van de tussenklauw moeten om de bouten (22) van de persring grijpen, zoniet treedt er schade op aan de tussenklauw en de persring.

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

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

Wanneer de tussenklauw niet correct is gemonteerd, kan er niet worden geperst.

- 5.13 Persen
5.14 Open de tussenklauw en haal deze van de persring.
5.15 Open de persring en verwijder deze.

6. Napersen

Napersen is altijd noodzakelijk wanneer het persen niet tot het einde uitgevoerd is. Hierbij zijn er t.o.v. het persen een aantal bijzonderheden die in acht moeten worden genomen.

Zorg ervoor dat de klauwen van de tussenklauw tijdens het napersen om de bouten van de persring grijpen. Bij het napersen kan het apparaat, hoewel de klauwen niet correct om de bouten grijpen, worden gestart. Door een voorpersing van de fitting kan het apparaat een grote lege slag maken. Door onjuist vasthouden en wijzigen van de stand tijdens deze fase zouden de klauwen niet meer juist om de bouten van de ring kunnen grijpen.

Let op!

De klauwen van de tussenklauw kunnen hierdoor breken en de bouten van de persring kunnen worden beschadigd.

Kans op letsel!!!!

7. REINIGEN EN SMEREN

Persklauw/wisselklauw/tussenklauw/segmenten:

7.1 Regelmatig of bij verontreiniging:

- Maak de segmenten volledig schoon met een oplosmiddel.
- Reinig de opneemvlakken (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.
- Breng machineolie aan op de persklauw/wisselklauw/tussenklauw.
- Spuit de volledige persklauw, wisselklauw, tussenklauw, segmenten in met een roest-/corrosiewerend middel.
- Alleen apparaattype 3:
Reinig de contacten (16) in de persklauw.
Reinig de sluitsensor (17) van de klauw.

Persringen:

7.2 Regelmatig en bij verontreiniging:

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 gelijkwaardig

Aanbevolen smeermiddel:

- OKS 400 MoS₂-multi-purpose high-grade vet
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Alleen apparaattype 3:

Reinig de contacten (30).

Om de 200 persingen:

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

8. ONDERHOUD EN REPARATIE

Voor reparatie- en onderhoudswerkzaamheden raden we onze erkende NOVOPRESS-servicedienst aan (zie adressen).

Laat het toestel **uitsluitend door een vakman** onderhouden!

Voor persklauwen, wisselklauwen, tussenklauwen en persringen worden de volgende onderhoudsintervals voorgeschreven:

8.1 Om de 6 maanden:

- Persklauwen/wisselklauwen/ tussenklauwen
Controleer de schroefverbindingen en trek ze eventueel aan.
Controleer of de klauwhefbomen licht lopen.
Controleer de grendelinrichting van de segmenten.
- Persringen
Controleer of de glijsegmenten (C), het slot (V) en de schalen (D) licht lopen.

8.2 Jaarlijks:

Laat de persklauwen, wisselklauwen, tussenklauwen, persringen door een erkende NOVOPRESS-servicedienst controleren.
(Zie ook de garantiebepaling voor nieuwe toestellen)

8.3 Gebruik UITSLUITEND ORIGINELE NOVOPRESS-ONDERDELEN.

1. Föreskriven användning

Pressbackar, mellanbackar, växelbackar och presslingor är uteslutande avsett för användning av pressverktyg som tillverkats av Novopress eller förklarats lämpligt av Novopress i samarbete med systemproducenten. Kontakta systemproducenten för närmare information.

Verktyget, pressbackarna och presslingorna används uteslutande för pressning av rör och förbindningsdelar som de motsvarande pressbackarna och presslingorna är avsedda för.

Annan eller därutöver gående användning är inte föreskriftsmässig. För resulterande följder och skador tar Novopress inget ansvar, inte heller för andra tillverkares pressverktyg och skador som orsakas av dessa.

Till föreskriftsmässig användning hör också beaktande av bruksanvisningens anvisningar, innehållande av inspektions- och underhållsvillkor liksom beaktande av tillämpliga.

2. Pressverktygens indelning

Verktygstyp 1	Verktygstyp 2	Verktygstyp 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Växelback

Sätta in segment i växelbacken

Skjut in segmenten enligt bilden i växelbacken så att de går i lås.

OBS

- *Kontrollera att alla segment har samma nominella vidd. Den nominella vidden är instansad på segmenten.*
- *Se till att segmenten verkligen har gått i lås ordentligt. Om dess punkter inte beaktas kan växelbacken ta skada.*

Ta ut segment ur växelbacken

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

4. IDRIFTTAGANDE

Sätt in pressbacken/växelbacken/mellanbacken i pressverktyget.
(Se bruksanvisningen för pressverktyget)

5. FORMPRESSNING

Anvisningar för att öppna resp. stänga backarna

ZB201:

För att öppna eller stänga backen måste man aktivera båda backarmarna.

Alla övriga pressbackar och mellanbackar:

För att öppna eller stänga backen måste man aktivera en backarm.

Pressback

5.1 Kontrollera att den nominella vidden på respektive pressfitting stämmer överens med den nominella vidden på pressbacken/segmentet.

5.2 Öppna pressbacken.

5.3 Skjut pressbacken på respektive pressfitting och lossa pressbackens handtag.

OBS!

Kontrollera att det inte finns någon smuts eller några spån o. dyl. i presskonturen.

Om detta ej beaktas kan pressningsfel bli följden.

OBS

Observera systemtillverkarens instruktioner när pressbacken monteras på respektive pressfitting.

5.4 Formpressning

5.5 Öppna pressbacken och lossa från respektive pressfitting.

Press-slinga

OBS!

Verktygstyp 2

Använd mellanback ZB 201.

Verktygstyp 3

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

Använd mellanbacken ZB 301 eller ZB 302.

5.6 Kontrollera att den nominella vidden på respektive pressfitting stämmer överens med den nominella vidden på press-slingan.

5.7 Tryck på bulten (22a) enligt bilden [2.1] och öppna press-slingan genom att samtidigt dra isär press-slingan vid förslutningen (23).

5.8 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) bildar en linje i utgångspositionen.

Om detta inte är fallet, låt reparera presslingan.

5.9 Placera press-slingan över respektive pressfitting.

OBS

Observera systemtillverkarens instruktioner när presslingan monteras på respektive pressfitting.

5.10 Vrid förslutningen (23) i riktning mot bulten (22a) [1]. Tryck på bulten (22a) enligt bilden [2.1] och skjut samtidigt in bulten i förslutningen (23) så att den går i lås [2.2]. Bulten (22a) måste gå i lås så långt ner som möjligt. Vrid press-slingan i press-position.

5.11 Öppna mellanbacken.

- 5.12 Placera mellanbacken på följande sätt på press-slingan:
Skjut in klorna (21) på mellanbacken så långt som möjligt o spåren (24) på press-slingan.
Stäng mellanbacken

OBS

Verktygstyp 2:

*Mellanbackens klor (21) måste gripa runt press-slingans bultar (22).
Om detta ej beaktas kan mellanbacken och press-slingan gå*

Verktygstyp 3

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

*Mellanbackens klor (21) måste gripa runt press-slingans bultar (22).
Om mellanbacken inte har rätt läge kan ingen formpressning ske.*

- 5.13 Formpressning
5.14 Öppna mellanbacken och lossa den från press-slingan.
5.15 Öppna press-slingan och ta bort.

6. Efterpressning

Efterpressning är alltid nödvändigt när en pressning inte slutförts. I jämförelse med pressning måste vissa avvikelser här beaktas.

Se till att klorna på mellanbacken griper om bultarna på pressöglan under efterpressningen. Vid efterpressning kan verktyget startas även om klorna inte griper korrekt om bultarna. Under den pågående förpressningen av arbetsstycket kan verktyget göra ett stort tomgångsslag. Genom felaktigt stopp och förändring av läget under denna fasen kan klorna inte längre gripa korrekt om öglans bultar.

Varning!

Klorna på mellanbacken kan därigenom brytas av och bultarna på pressöglan kan skadas.

Skaderisk!!!!

7. RENGÖRING OCH SMÖRJNING

Pressback/växelback/mellanback/segment:

7.1 Regelbundet eller vid nedsmutsning:

- Rengör segmenten komplett med ett lösningsmedel.
- Rengör fästkonturen (D) på segmenten med ett lösningsmedel (t.ex brännsprit).
- Tag bort alla avlagringar i presskonturen (K).
- Rengör presskonturen (K) på pressbacken med ett lösningsmedel.
- Smörj bultarna på pressbacken/växelbacken/mellanbacken med maskinolja.
- Spraya in den kompletta pressbacken, mellanbacken, växelbacken och segmenten med ett rost- och korrosionsskyddsmedel.
- Endast verktygstyp 3:
Rengör kontakterna (16) i pressbacken.
Rengör backens stängningssensor (17).

Press-slingor:

7.2 Regelbundet och vid nedsmutsning:

Press-slingorna ska rengöras med tryckluft.

Rengör presskonturen (K) på press-slingorna med ett lösningsmedel ((t.ex brännsprit).

Applicera smörjmedel på den kompletta presskonturen (K).

Spraya in den kompletta press-slingan med ett rost- och korrosionsskyddsmedel.

Rekommenderat korrosionsskyddsmedel::

- WD-40® eller liknande

Rekommenderat smörjmedel:

-- OKS 400 MoS₂-flerfunktionsfett

(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Endast verktygstyp 3

Rengör kontakterna (30).

Efter vare 200:e formpressning:

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

8. UNDERHÅLL OCH REPARATION

Vi rekommenderar auktoriseraten NOVOPRESS fackverkstäder för reparations- och underhållsarbeten (se service-adresserna).

Låt **endast en fackman** sköta underhåll och reparation!

Närmaste rekommenderade underhåll anges både på pressbackarna, växelbackarna, mellanbackarna och press-slingorna.

8.1 Alla 6 månader:

- Pressbackar/växelbackar/mellanbackar
Kontrollera skruvkopplingarna och dra åt dem om det skulle behövas.
Kontrollera att backarmarna är lättmanövrerade. Kontrollera segmentlåsningen.
- Press-slingor
Kontrollera att följande komponenter är lättmanövrerade:
Glidsegmenten (C), låsanordningen (V) och skålarna (D)

8.2 Varje år:

Låt en auktoriserad NOVOPRESS-fackverkstad kontrollera pressbackarna, växelbackarna, mellanbackarna och press-slingorna.
(Se även garantivillkoren för nya apparater)

8.3 Använd ENDAST ORIGINAL NOVOPRESS-RESERVDELAR .

1. Ohjeenmukainen käyttö

Puristusleuat, välileuat, vaihtoleuat ja puristussilmukat on tarkoitettu käytettäväksi yksinomaan sellaisissa puristuslaitteissa, jotka on valmistanut Novopress tai Novopressin hyväksymä järjestelmätoimittaja. Lisätietoja saat järjestelmätoimittajalta.

Laitteella, puristusleuoilla ja puristussilmukoilla saa puristaa yksinomaan sellaisia putkia ja liittimiä, joita varten kyseiset puristusleuat ja puristussilmukat on suunniteltu.

Muunlainen tai tätä laajempi käyttö on määräysten vastaista.

Novopress ei vastaa määräysten vastaisesta käytöstä aiheutuvista seurauksista ja vaurioista. Se ei vastaa myöskään muiden valmistajien puristuslaitteista eikä niiden käytöstä aiheutuneista vaurioista.

Määräysten mukainen käyttö edellyttää myös käyttöohjeiden, tarkastus- ja huolto-ohjeiden sekä kaikkien asiaankuuluvien turvallisuusohjeiden noudattamista.

2. Puristuslaitteiden jako

Laitetyyppi 1	Laitetyyppi 2	Laitetyyppi 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Vaihtoleuat

Segmenttien kiinnitys vaihtoleukoihin

Työnnä segmentit kuvan mukaisesti vaihtoleukoihin niin, että ne lukkiutuvat.

OHJE

- *Varmista, että segmenttien nimellisväli on sama. Nimellisväli on stanssattu segmentteihin.*
- *Varmista, että segmentit lukkiutuvat paikoilleen. Ellei näin tehdä, vaihtoleuat vaurioituvat.*

Segmenttien irrotus vaihtoleuoista

Paina nuppia (10) ja työnnä segmentti samalla irti.

4. KÄYTTÖÖNOTTO

Aseta puristusleuat/vaihtoleuat/välileuat puristimeen. (Katso puristuslaitteen käyttöohjeita)

5. PURISTAMINEN

Leukojen avaus- ja sulkuohjeet

ZB201:

Leukojen avaamiseksi tai sulkemiseksi on painettava molempia leukavipuja.

Kakki muut puristusleuat ja välileuat:

Leukojen avaamiseksi tai sulkemiseksi on painettava toista leukavipua.

Puristusleuat

- 5.1 Tarkista, että puristusliittimen nimellisväli vastaa puristusleukojen/segmenttien nimellisväliä.
- 5.2 Avaa puristusleuat.
- 5.3 Työnnä puristusleuat puristusliittimelle ja vapauta leukavivut.

Huomio!

Varmista, että puristusleukojen puristuspinnalla / urassa ei ole likaa, lastuja tms.. Muuten puristaminen epäonnistuu.

Ohje

Huomioi järjestelmätoimittajan antamat ohjeet kiinnittäessäsi puristusleukoja puristusliittimeen.

- 5.4 Purista.
- 5.5 Avaa puristusleuat ja irrota ne puristusliittimestä.

Puristussilmukka

Huomio!

Laitetyyppi 2

Käytä välileukoja ZB 201.

Laitetyyppi 3

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

Käytä välileukoja ZB 301 tai ZB 302.

- 5.6 Varmista, että puristusliittimen nimellisväli vastaa puristussilmukan nimellisväliä.
 - 5.7 Paina tappia (22a) kuvan mukaan [2.1] ja avaa lukosta (23) vetämällä puristussilmukkaa erilleen.
 - 5.8 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.
 - 5.9 Aseta puristussilmukka puristusliittimen päälle.
- ##### Ohje
- Huomioi järjestelmätoimittajan antamat ohjeet kiinnittäessäsi puristussilmukkaa puristusliittimeen.*
- 5.10 Käännä lukkoa (23) tapin (22a) suuntaan [1]. Paina tappia (22a) kuvan mukaan [2.1] ja työnnä tappia samalla lukkoon (23) kunnes se lukkiutuu [2.2]. Tapin (22a) pitää lukkiutua mahdollisimman pitkällä. Käännä puristussilmukka puristusasettoon.
 - 5.11 Avaa välileuat.

- 5.12 Aseta välileuat puristussilmukkaan seuraavasti:
Työnnä välileukojen kynnet (21) mahdollisimman syvälle puristussilmukan uriin (24).
Sulje välileuat.

Ohje

Laitetyyppi 2:

Välileukojen kynsien (21) pitää tarttua puristussilmukan tappien (22) ympärille.

Muussa tapauksessa välileuat ja puristussilmukka murtuvat.

Laitetyyppi 3

(Nimellisväli 76,1; 88,9 ja 108 ks. laitteen käyttöohjeet

ECO3/ECO301):

Välileukojen kynsien (21) pitää tarttua puristussilmukan tappien (22) ympärille.

Ellei välileukoja aseteta oikein, puristus ei onnistu.

- 5.13 Purista.

- 5.14 Avaa välileuat ja irrota ne puristussilmukasta.

- 5.15 Avaa puristussilmukka ja irrota se.

6. Mahdollista

Jälkipuristaminen on tarpeen aina silloin, jos puristamista ei ole suoritettu loppuun. Tällöin on huomioita muutamia eroja puristamiseen verrattuna.

Huolehdi siitä, että välileukojen kynnet tarttuvat jälkipuristuksen aikana puristussilmukan tappien ympärille. Laitte on mahdollista käynnistää jälkipuristuksen yhteydessä, vaikka kynnet eivät olisikaan tarttuneet asianmukaisesti tappien ympärille. Putkiosan kulloisenkin esipuristuksen vuoksi laitteen vapaa liike voi olla suuri. Virheellinen puristusasento ja asennon muuttaminen tässä vaiheessa voi aiheuttaa sen, että kynnet eivät tartu enää asianmukaisesti silmukan tappien ympärille.

Huomio!

Tällöin välileukojen kynnet voivat murtua ja puristussilmukan tapit vaurioitua.

Loukkaantumisvaara!!!!

7. PUHDISTUS JA VOITELU

Puristusleuat/vaihtoleuat/välileuat/segmentit:

7.1 Säännöllisesti tai likaantumisen vuoksi:

- Puhdista segmentit kokonaisuudessaan liuottimella.
- Puhdista segmenttien kannatinpinnat (D) liuottimella (esim. sprillä).
- Poista kerrostumat puristuspinnoilta (K).
- Puhdista puristusleukojen puristuspinnoilta (K) liuottimella.
- Rasvaa puristusleukojen/vaihtoleukojen/välileukojen tapit koneöljyllä.
- Suihkuta puristusleuat, vaihtoleuat, välileuat, segmentit kauttaaltaan ruosteen- ja korroosionestoaineella.
- Vain laitetyyppi 3:
Puhdista puristusleuoissa olevat koskettimet (16).
Puhdista leukojen sulkutunnistin (17).

Puristussilmukat:

7.2 Säännöllisesti tai likaantumisen vuoksi:

Puristussilmukat tulisi puhdistaa paineilmalla.

Puhdista puristussilmukoiden puristuspinnoilta (K) liuottimella (esim. sprillä).

Käsittele koko puristuspinnoilta (K) voiteluaineella.

Suihkuta puristussilmukka kauttaaltaan ruosteen- ja korroosionestoaineella.

Suosittelava korroosionestoaine:

- WD-40® tai vastaava

Voiteluainesuositus:

- OKS 400 MoS₂-voiteluaine

(erikoisvoiteluaineet: OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Vain laitetyyppi 3:

Puhdista koskettimet (30).

Aina 200 puristuskerran jälkeen:

Suihkuta puristussilmukoiden niveliin (G) grafiittiöljyä.
Suihkuta liukusegmenttien (C) ja reunaliuskojen (D) väliin grafiittiöljyä.

8. HUOLTO JA KORJAUS

Suosittelimme teettämään korjaus- ja huoltotyöt valtuutetuissa NOVOPRESS-korjaamoissa (katso huoltopisteiden osoitteet).
Jätä laitteen huoltotyöt **aina ammattimiehen** tehtäväksi!

Puristusleukoihin, vaihtoleukoihin, välileukoihin ja puristussilmukoihin merkitään seuraava suositushuolto.

8.1 6 kuukauden välein:

- Puristusleuat/vaihtoleuat/välileuat
Tarkasta ruuvikiinnitykset ja kiristä tarvittaessa.
Tarkasta leukavipujen herkkyys. Tarkasta segmenttien lukitus.
- Puristussilmukat
Tarkasta liukusegmenttien (C), lukon (V) ja reunaliuskojen (D) herkkyys.

8.2 Vuosittain:

Tarkistuta puristusleuat, vaihtoleuat, välileuat, puristussilmukat valtuutetussa NOVOPRESS-korjaamossa.
(Katso myös uusien laitteiden takuuehdot.)

8.3 Käytä VAIN ALKUPERÄISIÄ NOVOPRESS-VARAOSIA .

1. Korrekt anvendelse

Presskjevne, mellomkjevne, vekselkjeve og presslyngene skal bare brukes i presstenger som er produsert av Novopress eller godkjent av Novopress i overensstemmelse med systemleverandøren. Vennligst henvend deg til systemleverandøren for detaljert informasjon.

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

Annen bruk eller bruk utover dette er ikke forskriftsmessig.

Skader som følge av feil bruk kan Novopress ikke stå til ansvar for. Novopress kan heller ikke stå til ansvar for bruk av presstenger fra andre produsenter samt skader som følge av dette.

Forskriftsmessig bruk innebærer også at bruksanvisningen følges og at inspeksjons- og vedlikeholdsbetingelsene samt alle gjeldende sikkerhetsbestemmelser overholdes.

2. Inndeling av presstenger

Utstyrstype 1	Utstyrstype 2	Utstyrstype 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Vekselkjeve

Montering av segmentene i vekselkjeven

Skyv segmentene inn i vekselkjeven som vist i figuren til de smetter på plass.

MERKNAD

- *Kontroller at det monteres segmenter med samme nominelle diameter. Den nominelle diameteren er oppført på segmentene.*
- *Kontroller at segmentene sitter godt på plass.*

Hvis disse punktene ikke overholdes, vil det oppstå skader på vekselkjeven.

Demontering av segmentene fra vekselkjeven

Trykk på knappen (10) og trykk samtidig ut segmentet.

4. IDRIFTSETTELSE

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

5. PRESSING

Informasjon om åpning hhv. lukking av kjevene

ZB201:

For å åpne eller lukke kjeven må begge de to kjevepakene aktiveres.

Alle andre presskjever og mellomkjever:

For å åpne eller lukke kjeven må en kjevepak aktiveres.

Presskjeve

- 5.1 Kontroller om pressfittingens nominelle diameter stemmer overens med presskjevens/segmentenes nominelle diameter.
- 5.2 Åpne presskjeven.
- 5.3 Skyv presskjeven på pressfittingen og slipp kjevehandtaket.

Merknad!

*Kontroller at det ikke befinner seg smuss, spon osv. i presskonturen til presskjeven.
Ignorering av dette punktet fører til feilpressing.*

Merknad

Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presskjeven på pressfittingen.

- 5.4 Pressing.
- 5.5 Åpne presskjeven, og løsne den fra pressfittingen.

Press-slynge

Merknad!

Utstyrstype 2

Bruk mellomkjeve ZB 201.

Utstyrstype 3

(Nominell vidde 76,1; 88,9 og 108 se verktøyyveiledning ECO3/ECO301):

Bruk mellomkjeven ZB 301 eller ZB 302.

- 5.6 Kontroller om pressfittingens nominelle diameter stemmer overens med press-slyngens nominelle diameter.
 - 5.7 Trykk ned bolten (22a) som vist i figur [2.1] og åpne samtidig låsen (23) ved å trekke press-slyngen fra hverandre.
 - 5.8 For å sikre at presslyngene fungerer feilfritt, må glideselementene være bevegelige.
Glideselementene trykkes alltid tilbake til riktig utgangsposisjon av fjærer.
Pass på at markeringsstrekene (M) på glideselementene (C) og skålene (D) danner en linje i utgangsposisjonen.
Hvis dette ikke er tilfelle, må presslyngen repareres.
 - 5.9 Legg press-slyngen over pressfittingen.
- ##### Merknad
- Følg instruksene fra systemleverandøren ved påsetting av presslyngen på pressfittingen.*
- 5.10 Drei låsen (23) i retning av bolten (22a) [1]. Trykk ned bolten (22a) som vist i figuren [2.1] og skyv samtidig bolten inn i låsen (23) til den smetter på plass [2.2]. Bolten (22a) må sitte så langt inn som mulig. Drei press-slyngen til presseposisjon.
 - 5.11 Åpne mellomkjeven.

- 5.12 Sett mellomkjeven på press-slyngen som følger: Skyv mellomkjevens klør (21) så langt inn i press-slyngens spor (24) som mulig.
Steng mellomkjeven.

Merknad

Utstyrstype 2:

Mellomkjevens klør (21) må gripe rundt press-slyngens bolter (22). Hvis dette ikke er tilfellet vil mellomkjeven og press-slyngen breste.

Utstyrstype 3

(Nominell vidde 76,1; 88,9 og 108 se verktøyveiledning

ECO3/ECO301):

Mellomkjevens klør (21) må gripe rundt press-slyngens bolter (22).

Hvis mellomkjeven ikke er satt på riktig kan det ikke presses.

- 5.13 Pressing
- 5.14 Åpne mellomkjeven, og løsne den fra press-slyngen.
- 5.15 Åpne press-slyngen, og ta den av.

6. Etterpressing

En etterpressing er alltid nødvendig når en pressing ikke ble helt fullført. I denne forbindelse finnes det i forhold til pressingen noen spesielle ting som det må tas hensyn til.

Pass på at mellomkjevens klør griper rundt press-slyngens bolter under etterpressingen. Under etterpressingen kan enheten startes selv om klørne ikke griper forskriftsmessig rundt boltene. Enheten kan tilbakelegge en stor tomlengde på grunn av fittingens aktuelle forpressing. Hvis klørne i denne fasen har feil grep og endrer stilling, kan de ikke lenger gripe forskriftsmessig rundt slyngens bolter.

OBS!

Mellomkjevens klør kan derved brette, og press-slyngens bolter kan bli skadet.

Fare for personskader!!!!

7. RENGJØRING OG SMØRING

Presskjeve/vekselkjeve/mellomkjeve/segmenter:

7.1 Regelmessig eller i tilfelle smuss:

- Rengjør de komplette segmentene ved hjelp av et løsningsmiddel.
- Rengjør segmentenes opptakskontur (D) ved hjelp av et løsningsmiddel (f.eks. denaturert sprit).
- Fjern avleiringer i presskonturen (K).
- Rengjør presskjevens presskontur (K) ved hjelp av et løsningsmiddel.
- Sett inn presskjevens/vekselkjevens/mellomkjevens bolter med maskinolje.
- Spray inn hele presskjeven, mellomkjeven, vekselkjeven, segmentene med et rust- og korrosjonsbeskyttende middel.
- Bare utstyrstype 3
Rengjør kontaktene (16) i presskjeven.
Rengjør kjevelukkesensoren (17).

Press-slynger:

7.2 Regelmessig og i tilfelle smuss:

Press-slyngene skal rengjøres ved hjelp av trykkluft.

Rengjør press-slyngenes presskontur (K) ved hjelp av et løsningsmiddel (f.eks. denaturert sprit).

Sett inn hele presskonturen (K) med et smøremiddel.

Spray inn hele press-slyngen med et rust- og korrosjonsbeskyttende middel.

Anbefalt korrosjonsbeskyttelse:

- WD-40® eller likeverdig

Anbefalte smøremidler:

- OKS 400 MoS₂ universal-høyytelsesfett
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Bare utstyrstype 3:

Rengjør kontaktene (30).

Etter hver. 200 pressprosess:

Spray press-slyngenes ledd (G) med grafittolje.

Spray grafittolje mellom glideselementene (C) og skålene (D).

8. VEDLIKEHOLD OG REPARASJON

Vi anbefaler våre autoriserte NOVOPRESS spesialverksteder når det gjelder service- og vedlikeholdsarbeider (se serviceadresser).

Vedlikeholdsarbeider på apparatet må kun utføres av **en fagmann!**

På presskjever, vekselkjever, mellomkjever og press-slynger er den neste anbefalte vedlikeholdsfristen oppgitt.

8.1 Hver 6. måned:

- Presskjever/vekselkjever/mellomkjever
Kontroller skrueforbindelsene og ettertrekk dem om nødvendig.
Kontroller at kjevespakene beveges lett. Kontroller segmentarreteringen.
- Press-slynger
Kontroll av lett bevegelse for: Glideselementer (C), lås (V) og skåler (D)

8.2 Hvert år:

Kontroll av presskjevne, vekselkjevne, mellomkjevne, press-slyngene på et autorisert NOVOPRESS spesialverksted.
(Se også garantibestemmelsene for nye apparater).

8.3 Bruk KUN ORIGINAL NOVOPRESS-RESERVEDELER.

1. Utilização correcta

Os mordentes, mordentes intermédios, mordentes substituição e anéis de prensagem destinam-se exclusivamente à aplicação em aparelhos de pressão fabricados pela Novopress, ou autorizados por esta, em acordo com o fornecedor do sistema. Para informações mais pormenorizadas, dirija-se ao fornecedor do sistema.

O aparelho, os mordentes e os anéis de prensagem servem exclusivamente para a prensagem de tubos rígidos e acessórios, para os quais os respectivos mordentes e anéis de prensagem estão prescritos.

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

A Novopress não se responsabiliza por consequências ou danos daí resultantes, nem tão pouco pela aplicação de aparelhos de pressão de outro fabricante, nem ainda por danos que estes venham a causar.

O respeito do manual de instruções, o cumprimento das condições de inspecção e de manutenção e o seguimento de todos os respectivos regulamentos de segurança estão incluídos no que é considerado uma utilização correcta.

2. Classificação dos aparelhos de pressão

Tipo de aparelho 1	Tipo de aparelho 2	Tipo de aparelho 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Mordente de substituição

Montar os segmentos no mordente de substituição

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

ATENÇÃO

- *Assegurar que os segmentos são instalados a uma distância nominal. A distância nominal está gravada dos segmentos.*
- *Assegurar que os segmentos estão bem encaixados.*

O não cumprimento das instruções dá origem a danos no mordente de substituição.

Desmontar os segmentos do mordente de substituição

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

4. INÍCIO DE FUNCIONAMENTO

Colocar o mordente de prensagem/substituição/intermédio na prensa. (Consultar as instruções de serviço da prensa)

5. PRENSAGEM

Instruções para abrir e fechar os mordentes

ZB201:

Para abrir e fechar o mordente, accionar as duas alavancas do mordente.

Todos os outros mordentes de pressão e mordentes intermédios:

Para abrir e fechar o mordente, accionar apenas uma alavanca do mordente.

Mordente de prensagem

- 5.1 Verificar se a distância nominal do encaixe de prensagem corresponde à distância nominal do mordente de prensagem/segmentos.
- 5.2 Abrir o mordente de prensagem.
- 5.3 Colocar o mordente de prensagem no encaixe de prensagem e largar as alavancas do mordente.

Atenção!

*Assegurar que não se encontra qualquer sujidade, aparas, etc. nas extremidades da prensa do mordente.
O não cumprimento destas instruções conduz a uma prensagem incorrecta.*

Atenção

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

- 5.4 Prensagem.

75

- 5.5 Abrir o mordente de pressão e soltá-lo do acessório de prensagem.

Anel de prensagem

Atenção!

Tipo de aparelho 2

Utilizar o mordente intermédio ZB 201.

Tipo de aparelho 3

(largura nominal 76,1; 88,9 e 108, ver instruções do aparelho ECO3/ECO301):

Utilizar o mordente intermédio ZB 301 ou ZB 302.

- 5.6 Verificar se a distância nominal do encaixe de prensagem corresponde à distância nominal do anel de prensagem.
- 5.7 Pressionar as cavilhas (22a) conforme a figura [2.1] e, simultaneamente, abrir o fecho do anel do anel de prensagem (23).
- 5.8 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.
- 5.9 Colocar o anel de prensagem sobre o encaixe de prensagem.

Atenção

Ao colocar o mordente de pressão no anel de prensagem, ter em atenção as indicações do fornecedor do sistema.

- 5.10 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.
- 5.11 Abrir o mordente intermédio.

76

- 5.12 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.

Atenção

Tipo de aparelho 2:

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

O não cumprimento destas instruções conduz à ruptura do mordente intermédio e do anel de prensagem.

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

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

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

- 5.13 Prensagem.
5.14 Abrir o mordente intermédio e soltá-lo do anel de prensagem
5.15 Abrir o anel de prensagem e retirá-la.

6. Pós-compressão

Uma pós-compressão é sempre necessária, quando uma prensagem não foi efectuada até ao fim. Desta forma, resultam da prensagem algumas particularidades às quais se deve prestar atenção.

Ter atenção para que as pinças do mordente intermédio envolvam, durante o processo de pós-compressão, a cavilha da linga de compressão. Na pós-compressão o aparelho pode ser iniciado, apesar das pinças não envolverem bem a cavilha. O aparelho pode percorrer um grande curso em vazio devido à respectiva pré-compressão das ligações. Durante esta fase as pinças podem não conseguir envolver bem a cavilha da linga devido a um suporte errado e alteração da posição.

Atenção!

As pinças do mordente intermédio podem, assim, partir e as cavilhas da linga de compressão podem ser danificadas.

Perigo de ferimento!!!!

7. LIMPAR E LUBRIFICAR

Mordente de prensagem/substituição /intermédio/segmentos:

7.1 Regularmente ou em caso de sujidade:

- Limpar todos os segmentos 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.
- Apenas o tipo de aparelho 3:
Limpar as superfícies de contacto (16) do mordente de prensagem.
Limpar o sensor de fecho do mordente (17).

Anéis de prensagem:

7.2 Regularmente ou 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 desnaturalado). Lubrificar toda a extremidade de prensagem (K). Pulverizar todo o anel de prensagem com protecção anti-ferrugem e anti-corrosão.

Protecção anti-corrosão recomendada:

- WD-40® ou equiparável

Lubrificante recomendado:

- Massa lubrificante universal OKS 400 MoS₂ de alto desempenho (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Munique)

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 grafitico.

Pulverizar entre os segmentos deslizantes (C) e os aros do anel (D) com lubrificante grafitico.

8. MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO

Recomendamos as oficinas especializadas autorizadas pela NOVOPRESS para trabalhos de reparação e manutenção.

(consultar os endereços para manutenção)

A manutenção do seu aparelho deve ser efectuada **apenas por especialistas!**

Para mordentes de prensagem, substituição e intermédios, e para anéis de prensagem, recomendamos os seguintes procedimentos de manutenção.

8.1 De 6 em 6 meses:

- Mordentes de prensagem/substituição/intermédio
Verificar as ligações de parafusos e, caso necessário, apertá-los.
Verificar se as alavancas do mordente se movem livremente.
Verificar a fixação dos segmentos.
- Anéis de prensagem
Verificar a liberdade de movimento de: Segmentos deslizantes (C), fecho (V) e aros do anel (D)

8.2 Anualmente:

Verificar os mordentes, substituição, intermédios e anéis de prensagem numa oficina especializada autorizada pela NOVOPRESS.

(Consultar igualmente o regulamento de garantia para aparelhos novos)

8.3 Utilizar apenas COMPONENTES DE SUBSTITUIÇÃO DE ORIGEM DA NOVOPRESS.

1. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

Klemtængerne, mellemkæberne, skifte-kæberne og klemstropperne er udelukkende beregnet til brug i klemapparater, som fremstilles af Novopress, eller som Novopress har godkendt som egnede sammen med systemleverandøren. Yderligere informationer fås hos systemleverandøren.

Apparatet, klemtængerne og klemstropperne er udelukkende beregnet til klemning af rør og fittings, som de tilsvarende klemtænger og klemstropper er beregnet til.

En anden eller afvigende anvendelse er i strid med anvendelsesformålet.

Novopress hæfter ikke for skader, der opstår som følge heraf, samt for de skader som opstår ved brug af klemapparater af andet fabrikat.

Bestemmelsesmæssig anvendelse omfatter også, at betjeningsvejledningen samt reglerne for eftersyn, service og generelle sikkerhedsbestemmelser overholdes.

2. Inddeling af klemapparater

Apparatype 1	Apparatype 2	Apparatype 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. SKIFTEKÆBER

Montering af segmenterne i skifte-kæberne

Skub segmenterne ind i skifte-kæberne som vist, indtil de går i indgreb.

BEMÆRK!

- Sørg for, at de segmenter, der monteres, har samme indvendige diameter. Den indvendige diameter er præget ind i segmenterne.
- Sørg for, at segmenterne går i indgreb.

I modsat fald bliver skifte-kæberne beskadiget.

Afmontering af segmenterne fra skifte-kæberne

Tryk på knappen (10), og skub samtidig segmentet ud.

4. IBRUGTAGNING

Monter klemtangen/skifteklæberne/mellemklæberne i klemværktøjet (se brugsanvisningen til klemværktøj).

5. KLEMNING

Åbning og lukning af værktøjet

ZB201:

Værktøjet åbnes eller lukkes ved at trykke på begge klemarme.

Alle andre klemtænger og mellemklæber:

Værktøjet åbnes eller lukkes ved at trykke på en af klemarmene.

Klemtangen

5.1 Kontrollér, at den indvendige diameter for den pågældende klemfitting passer til klemtangens/segmentets indvendige diameter.

5.2 Åben klemtangen.

5.3 Sæt klemtangen på den pågældende klemfitting, og slip klemarmen.

Bemærk!

*Sørg for, at der ikke ligger smuds, spåner etc. i klemværktøjets klemkontur.
I modsat fald mislykkes klemningen.*

Bemærk!

Følg systemudbyderens henvisninger vedrørende påsætning klemtangen på klemfittingen.

5.4 Gennemfør klemningen.

5.5 Åben klemtangen og løs den fra klemfittingen

Klemstroppe

Bemærk!

Apparattype 2

Anvend mellemklæbe ZB 201.

Apparattype 3

(nom. diameter 76,1; 88,9 og 108 se apparatets vejledning ECO3/ECO301):

Brug mellemklæberne ZB 301 eller ZB 302.

5.6 Kontrollér, at den indvendige diameter for den pågældende klemfitting passer til klemstroppens indvendige diameter.

5.7 Tryk på bolten (22a) som vist på [2.1], og åben samtidig klemstroppe ved at trække den ud af låsen (23).

5.8 For at sikre af klemstroppe fungerer korrekt, skal glidesegmenterne kunne bevæges.

Glidesegmenterne trykkes altid tilbage i den rigtige udgangsposition med fjedre.

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

Er det ikke tilfældet, skal klemstroppe repareres.

5.9 Læg klemstroppe omkring den pågældende klemfitting.

Bemærk!

Følg systemudbyderens henvisninger vedrørende påsætning af klemstroppe på klemfittingen.

5.10 Drej låsen (23) hen imod bolten (22a) [1]. Tryk på bolten (22a) som vist [2.1], og tryk samtidig bolten ind i låsen (23), indtil bolten går i indgreb [2.2]. Bolten (22a) skal gå i indgreb så langt inde som muligt. Drej klemstroppe i klemstilling.

5.11 Åben mellemklæben.

- 5.12 Sæt mellemkæberne på klemstroppen på følgende måde:
Skub mellemkæbernes kløer (21) så langt ind i klemstroppens noter (24) som muligt.
Luk mellemkæben.

Bemærk!

Apparattype 2:

Mellemkæbernes kløer (21) skal gribe fat om klemstroppens bolte (22).

I modsat fald brækker mellemkæberne og klemstroppen.

Apparattype 3 (nom. diameter 76,1; 88,9 og 108 se apparatets vejledning ECO3/ECO301):

Mellemkæbernes kløer (21) skal gribe fat om klemstroppens bolte (22).

Hvis mellemkæberne ikke er sat rigtigt på, er det ikke muligt at gennemføre en klemning.

- 5.13 Gennemfør klemningen.
5.14 Åben mellemkæben og løs den fra klemstroppen.
5.15 Åben klemstroppen og tag den af.

6. Efterklemning

En efterklemning er altid nødvendig, når klemningen ikke blev helt udført. I den forbindelse er der nogle specielle punkter, der skal overholdes i forhold til klemningen.

Sørg for at mellemkæbernes kløer griber omkring boltene på klemstropperne under efterklemningen. Under efterklemningen kan apparatet også startes selv om kløerne ikke har ordentligt fat om boltene. Apparatet kan tilbagelægge et ryk uden materiale med fittingens pågældende forklæmning. Klemmes der forkert eller ændres situationen under denne fase, kan kløerne ikke længere gribe ordentligt fat om klemstroppers bolte.

NB!

Hermed kan mellemkæbens kløer brække og klemstroppens bolte kan blive beskadigede.

Risiko for kvæstelser!!!!

7. RENGØRING OG SMØRING

Klemtang/skifteklæber/mellemkæber/segmenter:

7.1 Regelmæssigt eller ved tilsmudsning:

- Rengør alle segmenterne med et opløsningsmiddel.
- Rengør segmenternes holdekontur (D) med et opløsningsmiddel (f.eks. industrisprit).
- Fjern aflejringer i klemkonturen (K).
- Rengør klemtangens klemkontur (K) med et opløsningsmiddel.
- Påfør boltene i klemtangen/skifteklæberne/mellemkæberne en film af maskinolie.
- Sprøjt klemtang-, mellemkæber-, skifteklæber-, segmentenheden med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.
- Kun apparattype 3:
Rengør kontakterne (16) i klemtangen.
Rengør lukkeføleren (17).

Klemstrop:

7.2 Regelmæssigt og ved tilsmudsning:

Klemstropperne bør rengøres med trykluft.

Rengør klemstroppers klemkontur (K) med et opløsningsmiddel (f.eks. industrisprit).

Påfør hele klemkonturen (K) en film af smøremiddel.

Sprøjt klemstropenheden med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.

Anbefalet korrosionsbeskyttelse:

- WD-40® eller lignende

Anbefalet smøremiddel:

- OKS 400 MoS₂-universal højtydende fedt
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Kun apparattype 3

Rengør kontakterne (30).

For hver 200 klemninger:

Sprøjt klemstroppens ledforbindelser (G) med grafitolie.

Sprøjt grafitolie ind mellem glideselementerne (C) og skålene (D).

8. SERVICE OG REPARATION

Vi anbefaler at bruge vores autoriserede NOVOPRESS-specialværksteder til reparations- og servicearbejder (se serviceadresser).

Service af værktøjet må **kun udføres af en fagmand!**

Tidspunktet for næste anbefalede service angives på de enkelte klemtænger, skifteklæber, mellemklæber og klemstroppe.

8.1 Hver 6. måned:

- Klemtænger/skifteklæber/mellemklæber
Kontrollér skrueforbindelser, og spænd om nødvendigt efter. Kontrollér, at klæberne er drejer let. Kontrollér fastgørelsen af segmenterne.
- Klemstroppe
Kontrollér, at glideselementerne (C), låsen (V) og skålene (D) er letkørte.

8.2 1 gang om året:

Få klemtænger, skifteklæber, mellemklæber og klemstroppe eftersat på et autoriseret NOVOPRESS-specialværksted. (Se også garantireglerne for nye apparater.)

8.3 Anvend KUN ORIGINALE NOVOPRESS-RESERVEDELE .

1. Προβλεπόμενη χρήση

Οι σιαγόνες συμπίεσης, οι ενδιάμεσες σιαγόνες και οι θηλιές συμπίεσης προορίζονται αποκλειστικά και μόνον για τη χρήση σε εργαλεία συμπίεσης που κατασκευάζονται από τη Nonopress, ή έχουν πιστοποιηθεί ως κατάλληλες από τη Nonopress σε συμφωνία με τον κατασκευαστή του συστήματος. **Για περισσότερες πληροφορίες** παρακαλώ απευθυνθείτε στον κατασκευαστή του συστήματος.

Η συσκευή, οι σιαγόνες και οι θηλιές συμπίεσης χρησιμοποιούνται αποκλειστικά και μόνον για τη συμπίεση σωλήνων και μουφών, για τους οποίους προβλέπονται αποκλειστικά οι αντίστοιχες σιαγόνες και θηλιές συμπίεσης.

Μία διαφορετική ή τροποποιημένη χρήση δεν θεωρείται προβλεπόμενη.

Για τις συνέπειες και τις ζημιές η Nonopress δε φέρει καμία ευθύνη, καθώς επίσης και για τα εργαλεία συμπίεσης τρίτων κατασκευαστών που χρησιμοποιήθηκαν ή για ζημιές που προκλήθηκαν από αυτές.

Στα πλαίσια της προβλεπόμενης χρήσης περιλαμβάνεται και η τήρηση των οδηγιών λειτουργίας, η τήρηση των προϋποθέσεων επιθεώρησης και συντήρησης, καθώς και η τήρηση όλων των υποδείξεων ασφαλείας.

2. Ταξινόμηση των τύπων

εργαλείων συμπίεσης 1	εργαλείων συμπίεσης 2	εργαλείων συμπίεσης 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Σιαγόνα προσαρμογής

Τοποθέτηση των ημικυκλικών στοιχείων στη σιαγόνα προσαρμογής

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

ΥΠΟΔΕΙΞΗ

- Τοποθετείτε πάντοτε ημικυκλικά στοιχεία της ίδιας ονομαστικής διαμέτρου. Η ονομαστική διάμετρος είναι χαραγμένη επάνω στα ημικυκλικά στοιχεία.
- Φροντίστε να κουμπώσουν σωστά τα ημικυκλικά στοιχεία.

Η μη τήρηση μπορεί να έχει ως συνέπεια την πρόκληση ζημιών στη σιαγόνα προσαρμογής.

Αφαίρεση των ημικυκλικών στοιχείων από τη σιαγόνα προσαρμογής

Πιέστε το πλήκτρο (10) και ταυτόχρονα πιέστε το ημικυκλικό στοιχείο προς τα έξω.

4. ΘΕΣΗ ΣΕ ΛΕΙΤΟΥΡΓΙΑ

Τοποθετήστε την σιαγόνα πίεσης/σιαγόνα προσαρμογής/ενδιάμεση σιαγόνα στο εργαλείο πίεσης. (Βλέπε Οδηγίες Λειτουργίας του Εργαλείου Πίεσης)

5. ΣΥΜΠΙΕΣΗ

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 και ενδιάμεσες σιαγόνες:

Για το άνοιγμα ή το κλείσιμο της σιαγόνας θα πρέπει να πατηθεί ένας μοχλός της σιαγόνας.

Σιαγόνα πίεσης

- 5.1 Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της σιαγόνας πίεσης/ημικυκλικών στοιχείων.
- 5.2 Ανοίξτε τη σιαγόνα πίεσης.
- 5.3 Περάστε τη σιαγόνα επάνω στη μούφα και. Απελευθερώστε το μοχλό της σιαγόνας.

Υπόδειξη!

*Φροντίστε ώστε η επιφάνεια πίεσης της σιαγόνας να είναι καθαρή από γρέζια, σκόνης κλπ.
Η μη τήρηση της παραπάνω υπόδειξής μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα τη λανθασμένη συμπίεση.*

Υπόδειξη

Ακολουθήστε τις συνημμένες οδηγίες του κατασκευαστή του συστήματος για την τοποθέτηση της σιαγόνας πίεσης επάνω στην πρεσσαριστή μούφα.

- 5.4 Συμπίεση.
- 5.5 Ανοίξτε τη σιαγόνα και λύστε την από τη μούφα συμπίεσης.

Θηλιά συμπίεσης

Υπόδειξη!

Τύπος συσκευής 2

Χρησιμοποιήστε την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 201.

Τύπος συσκευής 3

(ονομαστικό άνοιγμα 76,1; 88,9 και 108 βλέπε οδηγίες συσκευής ECO3/ECO301):

Χρησιμοποιήστε την ενδιάμεση σιαγόνα ZB 301 ή ZB 302.

- 5.6 Ελέγξτε εάν η ονομαστική διάμετρος της πρεσσαριστής μούφας συμφωνεί με την ονομαστική διάμετρο της θηλιάς συμπίεσης.
- 5.7 Πιέστε τον πείρο (22a) όπως παρουσιάζεται στην εικόνα [2.1] και ταυτόχρονα ανοίξτε τραβώντας προς τα έξω τη θηλιά συμπίεσης (23).
- 5.8 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.
- 5.9 Περάστε τη θηλιά συμπίεσης στην πρεσσαριστή μούφα.

Υπόδειξη

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

5.10 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 προσαρτήματος.

5.11 Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα.

5.12 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 2:

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.

Τύπος συσκευής 3 (ονομαστικό άνοιγμα 76,1; 88,9 και 108 βλέπε οδηγίες συσκευής ECO3/ECO301):

Τα νύχια (21) της ενδιάμεσης σιαγόνας θα πρέπει να πιάνουν γύρω από τους πείρους (22) της θηλιάς συμπίεσης.

Εάν η ενδιάμεση σιαγόνα δεν τοποθετηθεί σωστά, δεν μπορεί να πραγματοποιηθεί η συμπίεση.

5.13 Συμπίεση

5.14 Ανοίξτε την ενδιάμεση σιαγόνα και λύστε την από τη θηλιά συμπίεσης.

5.15 Ανοίξτε τη θηλιά συμπίεσης και αφαιρέστε την.

6. ΣΥΜΠΛΗΡΩΜΑΤΙΚΗ ΣΥΜΠΙΕΣΗ

Η συμπληρωματική συμπίεση απαιτείται πάντοτε εάν δεν έχει ολοκληρωθεί μέχρι το τέλος η αρχική συμπίεση. Εδώ παρουσιάζονται ορισμένες ιδιαιτερότητες, έναντι της κανονικής συμπίεσης, στις οποίες θα πρέπει να δοθεί προσοχή.

Προσέξτε ώστε τα νύχια της ενδιάμεσης σιαγόνας να πιάνουν γύρω από τους πείρους της θηλιάς συμπίεσης κατά τη διάρκεια της συμπληρωματικής συμπίεσης. Στη συμπληρωματική συμπίεση η λειτουργία του εργαλείου μπορεί να ξεκινήσει ακόμη και εάν τα νύχια δεν πιάνουν σωστά γύρω από τους πείρους. Το εργαλείο μπορεί να διανύσει μία μεγάλη διαδρομή άνευ πίεσεως λόγω της προηγούμενης συμπίεσης της μούφας. Εάν το εργαλείο κρατηθεί με λάθος τρόπο ή εάν αλλαχθεί η θέση του σ' αυτή τη φάση, υπάρχει περίπτωση τα νύχια να μην μπορούν να πιάνουν σωστά γύρω από τους πείρους της θηλιάς.

Προσοχή!

Τα νύχια της ενδιάμεσης σιαγόνας μπορούν να σπάσουν ή να προκληθούν ζημιές στους πείρους της θηλιάς συμπίεσης.

Κίνδυνος τραυματισμού!!!!

7. ΚΑΘΑΡΙΣΜΟΣ ΚΑΙ ΛΙΠΑΝΣΗ

Σιαγόνα συμπίεσης/Σιαγόνα προσαρμογής/Ενδιάμεση σιαγόνα/ Ημικυκλικά στοιχεία:

7.1 Τακτικά ή εάν λερωθούν:

- Καθαρίστε τα ημικυκλικά στοιχεία με ένα διαλυτικό μέσο.
- Καθαρίστε την επιφάνεια υποδοχής (D) των ημικυκλικών στοιχείων (π.χ.: με οινόπνευμα 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.
- Μόνο τύπος συσκευής 3
Καθαρίστε τις επαφές (16) της σιαγόνας συμπίεσης.
Καθαρίστε τον αισθητήρα κλεισίματος της σιαγόνας (17).

Θηλιές συμπίεσης:

7.2 Τακτικά και εάν λερωθούν:

Οι θηλιές συμπίεσης θα πρέπει να καθαρίζονται με πεπιεσμένο 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 αντισκωρικό 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)

Μόνον τύπος 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).

8. ΣΥΝΤΗΡΗΣΗ ΚΑΙ ΕΠΙΣΚΕΥΗ

Προτείνουμε να αναθέσετε τις εργασίες επισκευής και συντήρησης στα εξειδικευμένα συνεργεία NOVOPRESS. (βλέπε Διευθύνσεις Τμημάτων Service)

Αναθέστε τη συντήρηση του εργαλείου **μόνον σε έναν εξειδικευμένο τεχνικό!**

Για τις σιαγόνες συμπίεσης, τις σιαγόνες προσαρμογής, τις ενδιάμεσες σιαγόνες και τις θηλιές συμπίεσης αναφέρονται οι παρακάτω προτεινόμενες εργασίες συντήρησης.

8.1 Κάθε 6 μήνες:

- Σιαγόνες συμπίεσης/σιαγόνες προσαρμογής/ενδιάμεσες σιαγόνες
Ελέγξτε και εάν χρειαστεί σφίξτε τις βιδωτές συνδέσεις.

Ελέγξτε την καλή λειτουργία των μοχλών των σιαγόνων. Ελέγξτε την ασφάλιση των ημικυκλικών στοιχείων.

- Θηλιές συμπίεσης

Ελέγξτε την καλή λειτουργία στα: στοιχεία ολίσθησης (C), την ασφάλεια (V) και τους κάλυκες (D)

8.2 Κάθε χρόνο:

Επιθεώρηση των σιαγόνων συμπίεσης, των σιαγόνων προσαρμογής, των ενδιάμεσων σιαγόνων και των θηλιών συμπίεσης από ένα εξουσιοδοτημένο συνεργείο NOVOPRESS. (Βλέπε και Όρους Εγγύησης για νέα εργαλεία)

8.3 Χρησιμοποιείτε ΜΟΝΟΝ ΓΝΗΣΙΑ ΑΝΤΑΛΛΑΚΤΙΚΑ ΤΗΣ NOVOPRESS.

1. Stosowanie zgodne z przeznaczeniem

Szczęki zaciskowe, szczęki pośrednie i pętłe zaciskowe 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. Szczegółowych informacji udziela producent systemu łączenia.

Urządzenie, szczęki zaciskowe i pętłe zaciskowe służą wyłącznie do łączenia rur i złączek, dla których przewidziano odpowiednie szczęki zaciskowe i pętłe zaciskowe.

Zastosowanie w innych celach lub w większym zakresie uważa się za użycie niezgodne z przeznaczeniem.

Firma Novopress nie odpowiada za wyniki z tego następstwa i szkody, jak również za prasy innych producentów oraz za spowodowane przez nie szkody.

Używanie zgodne z przeznaczeniem wymaga także przestrzegania instrukcji obsługi, warunków przeglądów i konserwacji oraz odpowiednich przepisów bezpieczeństwa.

2. Podział pras

Urządzenie typu 1	Urządzenie typu 2	Urządzenie typu 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Szczęki wymienne

Montaż segmentów w szczękach wymiennych

Segmenty wsuwać do szczęk wymiennych - aż się zatrzasną (zob. rysunek).

WSKAZÓWKA

- *Zwrócić uwagę, aby zostały zamontowane segmenty o jednakowej średnicy znamionowej. Średnica znamionowa jest wybita na segmentach.*
- *Sprawdzić, czy segmenty się zablokowały.*

Nieprzestrzeganie tych wskazówek prowadzi do uszkodzenia szczęk wymiennych.

Wymontowanie segmentów ze szczęk wymiennych

Naciskając przycisk (10), jednocześnie wyciskać segment.

4. URUCHAMIANIE

Zamocować szczęki zaciskowe/wymienne/pośrednie do prasy (zob. Instrukcja obsługi prasy).

5. ZACISKANIE

Wskazówki dotyczące otwierania lub zamykania szczęk

ZB201:

Do otwarcia lub zamknięcia szczęk służą obie dźwignie szczęk.

Pozostałe szczęki zaciskowe i szczęki pośrednie:

Do otwarcia lub zamknięcia szczęk służy jedna dźwignia szczęki.

Szczęki zaciskowe

- 5.1 Sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej szczęk zaciskowych/segmentów.
- 5.2 Otworzyć szczęki zaciskowe.
- 5.3 Szczęki zaciskowe nasunąć na złączkę zaciskową i zwolnić dźwignię szczęki.

Uwaga!

*Uważać, aby na powierzchniach zaciskowych szczęk nie było zanieczyszczeń, wiórów itp.
Nieprzestrzeganie tego jest przyczyną wadliwego zaciskania.*

Uwaga!

Przy zakładaniu szczęk zaciskowych na złączkę zaciskową należy przestrzegać wskazówek producenta systemu łączenia.

- 5.4 Zaciskanie.
- 5.5 Otworzyć szczęki zaciskowe i zdjąć ze złączki zaciskowej.

Pętla zaciskowa

Uwaga!

Urządzenie typu 2:

Użyć szczęk pośrednich ZB 201.

Urządzenie typu 3

(średnica znamionowa 76,1; 88,9 i 108 - zob. Instrukcja obsługi urządzenia ECO3/ECO301):

Użyć szczęk pośrednich ZB 301 lub ZB 302.

- 5.6 Sprawdzić, czy średnica znamionowa złączki zaciskowej pasuje do średnicy znamionowej pętli zaciskowej.
 - 5.9 Trzpień (22a) nacisnąć w sposób pokazany na rysunku [2.1] i równocześnie otworzyć pętlę zaciskową przez odciągnięcie jej przy zamku (23).
 - 5.10 Aby pętla zaciskowa mogła 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 pętli zaciskowej.
 - 5.9 Pętlę zaciskową założyć na złączkę zaciskową.
- ##### Uwaga!
- Podczas zakładania pętli zaciskowej na złączkę zaciskową przestrzegać instrukcji podanych przez producenta systemu łączenia.*
- 5.10 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 pętlę zaciskową do położenia zaciskania.
 - 5.11 Otworzyć szczęki pośrednie.

- 5.12 Zmontować szczęki pośrednie z pętlą zaciskową w następujący sposób:
Zaczepy (21) szczęk pośrednich wsunąć możliwie najdalej w rowki (24) pętli zaciskowej.
Zamknąć szczęki pośrednie.

Wskazówka

Urządzenie typu 2:

Zaczepy (21) szczęk pośrednich muszą objąć trzpienie (22) pętli zaciskowej.

Nieprzestrzeganie tego powoduje pęknięcie szczęk pośrednich i pętli zaciskowej.

Urządzenie typu 3 (średnica znamionowa 76,1; 88,9 i 108 - zob. Instrukcja obsługi urządzenia ECO3/ECO301):

Zaczepy (21) szczęk pośrednich muszą objąć trzpienie (22) pętli zaciskowej.

Jeżeli szczęki pośrednie są nieprawidłowo założone, nie można wykonać zaciśnięcia.

- 5.13 Zaciskanie
5.14 Otworzyć szczęki pośrednie i zdjąć z pętli zaciskowej.
5.15 Otworzyć i zdjąć pętlę zaciskową.

6. DOCISKANIE

Zwrócić uwagę, aby podczas dociskania zaczepy szczęk pośrednich obejmowały trzpienie pętli zaciskowej. Podczas dociskania urządzenie może się uruchomić - nawet wówczas, gdy zaczepy nie obejmują prawidłowo trzpieni. Z powodu zaciskania wstępnego urządzenie może wykonać duży skok jałowy. W następstwie nieprawidłowego trzymania narzędzia i zmiany jego położenia podczas tej fazy zaczepy mogą nie obejmować prawidłowo trzpieni.

Uwaga!

Może to spowodować pęknięcie zaczepów szczęk pośrednich i uszkodzenie trzpieni pętli zaciskowej. **Niebezpieczeństwo obrażeń ciała!!!**

7. CZYSZCZENIE I SMAROWANIE

Szczęki zaciskowe, wymienne, pośrednie i segmenty:

7.1 Regularnie lub w przypadku zabrudzenia:

- 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.
- Dotyczy tylko urządzenia typu 3:
Oczyścić styki (16) w szczękach zaciskowych.
Oczyścić czujnik zamknięcia szczęk (17).

Pętle zaciskowe:

7.2 Regularnie lub w przypadku zabrudzenia:

Pętle zaciskowe należy oczyścić sprężonym powietrzem. Powierzchnię zaciskową (K) pętli zaciskowych oczyścić rozpuszczalnikiem (np. denaturatem).

Całą powierzchnię zaciskającą (K) posmarować środkiem smarnym.

Kompletną pętlę zaciskową spryskać środkiem zabezpieczającym przed rdzą i korozją.

Zalecany środek antykorozyjny:

- WD-40® lub odpowiednik

Zalecany środek smarny:

- OKS 400 MoS₂ - wysokowydajny smar uniwersalny
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Monachium)

Dotyczy tylko urządzenia typu 3:

Oczyścić styki (30).

Każdorazowo po 200 zaciśnięciach:

Przeguby (G) pętli zaciskowych spryskać olejem grafitowym.

Miejsca między segmentami ślizgowymi (C) i elementami łukowymi (D) spryskać olejem grafitowym.

8. KONSERWACJA I NAPRAWA

Zalecamy wykonywanie napraw i prac konserwacyjnych w autoryzowanych warsztatach NOVOPRESS (zob. adresy punktów serwisowych).

Konserwację urządzenia zlecać **tylko wykwalifikowanemu pracownikowi!**

Na szczękach zaciskowych, szczękach wymiennych, szczękach pośrednich i pętlach zaciskowych jest podana data następnej zalecanej konserwacji.

8.1 Co 6 miesięcy:

- Szczęki zaciskowe/szczęki wymienne/szczęki pośrednie
Sprawdzać łatwość ruchu dźwigni szczęk. Sprawdzać blokadę segmentów.
- Pętle zaciskowe
Sprawdzać łatwość ruchu: segmentów ślizgowych (C), zamka (V) i elementów łukowych (D).

8.2 Co roku:

Sprawdzać szczęki zaciskowe, szczęki wymienne, szczęki pośrednie, pętle zaciskowe w autoryzowanym warsztacie NOVOPRESS.

Zob. także zasady gwarancji na nowe urządzenia.

8.3 Używać tylko ORYGINALNYCH CZĘŚCI ZAMIENNYCH NOVOPRESS.

1. Předepsané použití

Lisovací čelisti, vložené čelisti a lisovací oka jsou určena výlučně pro použití v lisovacích přístrojích, vyrobených firmou Novopress, resp. schválených firmou Novopress se souhlasem systémového dodavatele. Podrobnější informace obdržíte od systémového dodavatele.

Přístroj, lisovací čelisti a lisovací oka slouží výlučně pro slisování trubek a fitinků, pro které jsou příslušné lisovací čelisti a příslušná lisovací oka dimenzována.

Každé jiné nebo předepsané rozsah přesahující použití platí jako neschválené použití.

Za následky a škody vyplývající z neschváleného použití a za škody které vzniknou následkem použití lisovacích přístrojů jiných výrobců firma Novopress neručí.

K předepsanému použití patří také dodržování všech pokynů v návodu k obsluze, dodržování předepsaných intervalů pro inspekci a údržbu, jakož i příslušných bezpečnostních předpisů.

2. Rozdělení lisovacích přístrojů

Typ přístroje 1	Typ přístroje 2	Typ přístroje 3
AFP101	EFP1	EFP3
	EFP2	AFP3
	ECO1	ECO3
	ACO1	ACO3
	ECO201	ECO301
	ACO201	
	EFP201	
	AFP201	
	EFP201plus	

3. Výměnná čelist

Montáž segmentů do výměnné čelisti

Segmenty zasuňte do výměnné čelisti podle vyobrazení tak, aby se zaaretovaly.

UPOZORNĚNÍ

- *Dbejte na to, aby byly vždy namontovány segmenty pro stejný jmenovitý průměr. Příslušný jmenovitý průměr je vyražen na segmentech.*
- *Dbejte na to, aby byly segmenty vždy řádně zaaretovány.*

Jinak dojde k poškození výměnné čelisti.

Demontáž segmentů z výměnné čelisti

Stiskněte tlačítko (10) a současně segment vysuňte.

4. UVEDENÍ DO PROVOZU

Do lisovacího přístroje vložte lisovací čelist/výměnnou čelist/vloženou čelist. (Viz Návod k obsluze lisovacího přístroje)

5. SLISOVÁNÍ

Pokyny k otevření resp. uzavření čelistí

ZB201:

K otevření nebo uzavření čelisti je nutno stisknout obě ovládací páky čelistí.

Ostatní lisovací čelisti a vložené čelisti:

K otevření nebo uzavření čelisti je nutno stisknout jednu ovládací páku čelistí.

Lisovací čelist

- 5.1 Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí s jmenovitým průměrem lisovací čelisti/segmentů.
- 5.2 Otevření lisovací čelisti.
- 5.3 Lisovací čelist nasuňte na lisovaný fitink a uvolněte ovládací páku čelisti.

Upozornění!

*Dbejte na to, aby se v tvarovacím obrysu lisovací čelisti nenacházely žádné nečistoty, třísky a pod..
Nedodržení tohoto upozornění má za následek chybné slisování.*

Upozornění!

Při nasazování lisovací čelisti na lisovaný fitink dodržujte pokyny systémového dodavatele.

- 5.4 Slisování
- 5.5 Otevřete lisovací čelisti a uvolněte slisovaný fitink

Lisovací oko

Upozornění!

Typ přístroje 2
Použijte vloženou čelist ZB 201.

Typ přístroje 3
(jmenovitý průměr 76,1; 88,9 a 108 viz Návod k obsluze přístroje ECO3/ECO301):
Použijte vloženou čelist ZB 301 nebo ZB 302.

- 5.6 Zkontrolujte, zda jmenovitý průměr lisovaného fitinku souhlasí s jmenovitým průměrem lisovacího oka.
- 5.11 Stiskněte čep (22a) podle vyobrazení [2.1] a současně lisovací oko otevřete roztažením lisovacího oka na uzávěru (23).
- 5.12 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.
- 5.9 Lisovací oko nasadte na lisovaný fitink.

Upozornění!

Při nasazování lisovacího oka na lisovaný fitink dodržujte pokyny systémového dodavatele.

- 5.10 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.
- 5.11 Otevření vložené čelisti.
- 5.12 Vloženou čelist nasadte 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 2

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.

Typ přístroje 3 (jmenovitý průměr 76,1; 88,9 a 108 viz Návod k obsluze přístroje ECO3/ECO301):

Žlábkové svorky (21) vložené čelisti se musí zachytit o čepy (22) lisovacího oka.

Není-li vložená čelist nasazena správně, nemůže proběhnout slisování.

5.13 Slisování

5.14 Otevřete vloženou čelist a uvolněte z lisovacího oka:

5.15 Otevřete a vyjměte lisovací oko.

6. DOLISOVÁNÍ

Dbejte na to, aby během procesu dolisování byly žlábkové svorky vložené čelisti zachyceny o čepy lisovacího oka. Při dolisování může být přístroj spuštěn, i když nejsou žlábkové svorky správně zachyceny o čepy. Přístroj může mít podle příslušného předlisování fitinku větší zdvih naprázdno. Následkem nesprávného držení a změny polohy se může během této fáze stát, že žlábkové svorky nebudou o čepy lisovacího oka správně zachyceny.

Pozor!

To může způsobit zlomení žlábkových svorek vložené čelisti a poškození čepů lisovacího oka. **Nebezpečí poranění!!!**

7. ČIŠTĚNÍ A MAZÁNÍ

lisovací čelisti/výměnné čelisti/vložené čelisti/segmentů:

7.1 Pravidelně nebo při znečištění:

- 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.
- Jen typ přístroje 3:
Vyčistěte kontakty (16) v lisovací čelisti.
Vyčistěte snímač uzavření čelistí (17).

Lisovací oka:

7.2 Pravidelně 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

(výrobce OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

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.

8. ÚDRŽBA A OPRAVY

Pro provádění údržby a oprav doporučujeme naše autorizované servisy NOVOPRESS. (viz Adresy servisních partnerů)

Přístroj svěťte do údržby pouze **specializovanému odborníkovi!**

Na všech lisovacích čelistích, výměnných čelistích, vložených čelistích a lisovacích okách je pak vyznačen termín další doporučené údržby.

8.1 Každých 6 měsíců:

- Lisovací čelisti, výměnné čelisti, vložené čelisti
Zkontrolujte lehký chod ovládacích pák čelistí. Zkontrolujte správnou aretační segmentů.
- Lisovací oka
Zkontrolujte lehký chod: kluzných segmentů (C), uzávěru (V) a misek (D)

8.2 Jednou za rok

Kontrola lisovacích čelistí, výměnných čelistí, vložených čelistí a lisovacích ok v některém z autorizovaných servisů NOVOPRESS. (Viz také záruční podmínky pro nové přístroje)

8.3 Používejte POUZE ORIGINÁLNÍ NÁHRADNÍ DÍLY NOVOPRESS.

