

**Внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!
Соблюдайте прилагаемые предписания по технике безопасности!**

1. Технические данные

Подключение: кабель (l=5м) со штекером

Двигатель:

| | |
|------------------------|-------------------------------|
| Подводимое напряжение: | см. заводскую табличку |
| Потребляемая мощность: | 560 Вт |
| Скорость вращения: | макс. 30000 мин ⁻¹ |
| Режим эксплуатации: | S9 |
| Класс защиты: | см. заводскую табличку |

Максимальное усилие: 45 кН

Высота: прибл. 110 мм / Ширина: прибл. 85 мм / Длина: прибл. 420 мм / Вес: прибл. 5,0 кг

2. Применение согласно назначению

Пресс предназначен только для использования пресс-зажимов или адаптеров Novopress. Эти пресс-зажимы или адаптеры предлагаются, как правило, поставщиками систем.

Устройство, пресс-зажимы и пресс-петли предназначены только для опрессовки труб и фитингов, на которые рассчитаны соответствующие пресс-зажимы и пресс-петли.

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

Компания Novopress не несет ответственности за последствия и ущерб в результате несоответствующего применения, а также за применение пресс-зажимов и пресс-петель других производителей, равно как и за ущерб, причиненный вследствие их использования.

Применение согласно назначению подразумевает также соблюдение требований этой инструкции по эксплуатации, условий инспекций и техобслуживания, а также всех соответствующих предписаний по технике безопасности.

3. Краткое описание пресса



Пуск 2с = следует нажать кнопку пуска на 2 секунды, чтобы включить автоматику пресса.

1 раз ОК = правильное протекание опрессовки

6 раз ~~ОК~~ = неправильная опрессовка или неполадки устройства

(1) = кнопка пуска

(2) = кнопка остановки = для выключения процесса опрессовки, например, в опасных ситуациях или для выключения индикации неполадки и повторного включения пресса

(3) = красный светодиод.

(4) = зеленый светодиод = сеть ВКЛ. (светодиод светится)

см. краткое описание светодиода

4. Функционирование

Пресс работает электромеханически.

Звуковой сигнал

После завершения правильного выполнения опрессовки в конце раздается один раз звуковой сигнал. При неполадках или неправильной опрессовке сигнал звучит 6 раз (см. пункт 10).

Фиксация стопорного пальца

Электронная система защиты контролирует, до упора ли вставлен стопорный палец (10). При неправильно вставленном стопорном пальце (10) устройство нельзя вводить в работу.

Автоматика пресса

Устройство оснащено автоматикой. Она всегда обеспечивает полную опрессовку. Из соображений безопасности автоматика пресса включается только после достижения определенного усилия опрессовки или определенного хода (прибл. через 2 секунды). До этого процесс опрессовки можно прервать в любое время, отпустив кнопку пуска (1). Если кнопку пуска (1) отпустить до достижения автоматикой требуемых параметров (Zwag), то поршень остается в достигнутом положении. Красная лампочка мигает. Для возврата поршня нажать кнопку пуска (1). Для повторной опрессовки нажать кнопку пуска (1) прибл. на 2 секунды. После включения автоматикой процесс опрессовки выполняется в автоматическом режиме и не может быть прерван отпуском кнопки пуска (1). Прерывание процесса опрессовки возможно только нажатием кнопки остановки (2).

Кнопка остановки

Кнопка остановки (2) имеет 2 функции:

1. Аварийная остановка: При нажатии кнопки остановки (2) двигатель сразу выключается.
2. Сброс: Удаляется индикация неполадки. Дальнейшая последовательность действий - см. Краткое описание **10. Индикация светодиода**

Пресс-зажимы без датчика (датчика смыкания зажима)

В пресс-зажиме находится чип, который задает усилие смыкания и ход опрессовки. Устройство во время опрессовки контролирует эти заданные значения. Как только эти заданные значения при опрессовке достигаются, пресс выключается. Опрессовка завершена.

При отклонениях процесс опрессовки прерывается и устройство выключается. Красная лампочка (3) вспыхивает. Звуковой сигнал звучит 6 раз. Опрессовка не закончена, что может привести к неполному соединению. Дальнейшая последовательность действий - см. Краткое описание **10.**

Индикация светодиода

Пресс-зажимы с датчиком (датчиком смыкания зажима)

В этом случае датчик смыкания зажима сигнализирует прессу, что пресс-зажим сомкнулся, таким образом, опрессовка завершена. Пресс выключается.

Если достигнуто максимальное усилие опрессовки и датчик в пресс-зажиме не передает сигнал блоку управления, то датчик вызывает прерывание процесса опрессовки. Пресс-зажимы остаются в достигнутом положении и красная лампочка (3) вспыхивает. Звуковой сигнал звучит 6 раз.

Дальнейшая последовательность действий - см. Краткое описание **10. Индикация светодиода**

5. Ввод в работу:

- 5.1. Подсоединить пресс к электросети. (Напряжение – см. заводскую табличку). Зеленая лампочка (4) мигает.
- 5.2. Установить пресс-зажим или адаптер в пресс в следующей последовательности:
- 5.3. Вынуть стопорный палец (10).
- 5.4. Установить в пресс пресс-зажим / адаптер.
- 5.5. Вдавить стопорный палец (10) до упора.

Указание Если стопорный палец (10) вдавлен не до упора, устройство не готово к работе. Зеленая лампочка (4) мигает.

У зажимов с датчиком зеленый светодиод (4) светится непрерывно только в том случае, если зажим открыт или вставлен в фитинг.

6. Опрессовка

Пресс-зажим

- 6.1 Проверьте, соответствует ли номинальный диаметр пресс-фитинга номинальному диаметру пресс-зажима.
- 6.2 Открыть пресс-зажим, нажав вниз рычаг зажима.

- 6.3 Пресс-зажим установить на пресс-фитинг так, чтобы канавка пресс-зажима совпадала с выступом фитинга. Закрывать пресс-зажим, отпустив рычаг зажима.

Указание!

При этом следить, чтобы грязь, стружки и т.п. не попали в контур опрессовки пресс-зажима. Несоблюдение данного требования ведет к неправильной опрессовке.

- 6.4 Нажать кнопку пуска (1) и подождать не менее 2 секунд до включения автоматики пресса.
6.5 Отсоединить пресс-зажим от пресс-фитинга, нажав вниз рычаг зажима.

Пресс-петля

Важное указание!

Для номинальных диаметров 42 и 54 необходимо использовать адаптер ZB 301 или ZB 302. Адаптер ZB 321 применяется для номинальных диаметров 76,1; 88,9 и 108,0. Опрессовка номинальных диаметров 76,1 и 88,9 выполняется за одну рабочую операцию. Номинальный диаметр 108,0 сначала предварительно опрессовывается с использованием адаптера ZB 321. Пресс-петля остается в этом предварительно опрессованном положении на пресс-фитинге. Затвор позволяет пресс-петле не выскакивать из своего положения. С помощью адаптера ZB 322 пресс-фитинг опрессовывается до конца.

| Адаптер | Номинальный диаметр |
|----------------|--------------------------------------|
| ZB 301, ZB 302 | 42 + 54 |
| ZB 321 | 76,1 + 88,9 + 108,0 (1-я опрессовка) |
| ZB 322 | 108,0 (2-я опрессовка) |

- 6.6. Проверьте, соответствуют ли номинальный диаметр пресс-фитинга номинальному диаметру пресс-петли.
- 6.7. Вдавить болт (22а) в соответствии с рис. [2.1] и одновременно открыть затвор (23), разъединив пресс-петлю.
- 6.8. Чтобы обеспечить безупречное функционирование пресс-петель, сдвижные сегменты должны быть подвижными.
Пружины позволяют сдвижным сегментам всегда автоматически возвращаться в правильное исходное положение.
Необходимо следить за тем, чтобы маркировочные метки (М) на сдвижных сегментах (С) и вкладыши (D) в исходном положении находились на одной линии.
Если это условие не выполняется, то следует отремонтировать пресс-петлю.
- 6.9. Пресс-петлю надеть на пресс-фитинг так, чтобы канавка пресс-петли совпадала с выступом фитинга. При этом следить, чтобы фиксирующая пластина охватывала трубу.
- 6.10. Повернуть затвор (23) в направлении болта (22а) – [1]. Вдавить болт (22а) в соответствии с рис. [2.1] и одновременно вставить болт в затвор (23) до защелкивания - [2.2]. Болт (22а) должно защелкнуться как можно дальше. Пресс-петлю повернуть в положение для опрессовки.
Для номинального диаметра 108:
При этом следить за тем, чтобы рычаг (27) находился на одной линии с затвором (23). При несоблюдении этого условия затвор (23) защелкивается неправильно.
- 6.11. Открыть адаптер, нажав вниз рычаг зажима.
- 6.12. Установить адаптер в пресс-петлю следующим образом:
Лапки (21) адаптера вставить в пазы (24) пресс-петли как можно дальше.
Закрывать адаптер, отпустив рычаг зажима.
- Указание**
*Лапки (21) адаптера должны захватить болты (22) пресс-зажима.
При неверно установленном адаптере устройство не готово к работе, зеленый светодиод (4) мигает.*
- 6.13. Нажать кнопку пуска (1) и дождаться включения автоматики пресса.
- 6.14. Отсоединить адаптер, нажав вниз рычаг зажима.
- 6.15. Для номинальных диаметров от 42 до 88,9: Открыть пресс-петлю.
- 6.16. **Внимание!** Номинальный диаметр 108 необходимо окончательно опрессовывать с использованием адаптера ZB 322.
Установить адаптер ZB 322 в пресс.
- 6.17. Повторить пункты 6.10 - 6.13.
- 6.18. Открыть пресс-петлю, нажав рычаг (27).

7. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОПРЕССОВКА

Дополнительная опрессовка требуется всегда в том случае, если опрессовка была выполнена не до конца. При этом по сравнению с обычной опрессовкой существуют некоторые особенности, которые необходимо учитывать.

Требуется соблюдать, чтобы лапки адаптера во время дополнительной опрессовки захватывали болты пресс-петли. При дополнительной опрессовке пресс может включаться, хотя лапки неправильно захватывают болты. Вследствие соответствующей предварительной опрессовки фитинга пресс может иметь большой холостой ход. Из-за неверного удержания и изменения положения во время этой фазы лапки не могут больше правильно захватывать болты пресс-петли.

Внимание!

Вследствие этого лапки адаптера могут сломаться и болты пресс-петли могут получить повреждения. **Опасность травматизма!!!!**

8. Очистка и смазка

ВНИМАНИЕ! Перед проведением работ по очистке и техобслуживанию следует соблюдать указания по технике безопасности и всегда вынимать вилку из сети

Регулярно или при загрязнении:

Очищать роликовый приводной механизм (12) и стопорный палец (10) пресса. Имеющиеся загрязнения сдуть или смахнуть кисточкой. Затем смазать роликовый приводной механизм (12), его направляющую (13) и стопорный палец (10) консистентной смазкой или машинным маслом.

Очищать контакты (15) в цилиндре.

Очищать датчик смыкания зажима (17).

На контактах (15) и датчике смыкания зажима (17) не должно иметься смазки и антикоррозийных средств

Пресс-зажим/адаптер:

Регулярно или при загрязнении:

- Удалять отложения в контуре опрессовки (K).
- Контур опрессовки (K) пресс-зажима очищать растворителем.
- Болты пресс-зажима/адаптера смазывать машинным маслом.
- Опылять пресс-зажим в сборе и адаптер в сборе антикоррозийным средством.
- Очищать контакты (16) в пресс-зажиме.

Очищать датчик смыкания зажима (17).

На контактах (16) и датчике смыкания зажима (17) не должно иметься смазки и антикоррозийных средств

Пресс-петли:

Регулярно и при загрязнении:

Пресс-петли необходимо очищать сжатым воздухом.

Контур опрессовки (K) пресс-петель очищать растворителем (например: денатуратом).

Весь контур опрессовки (K) смазывать смазочным материалом.

Распылить антикоррозийное средство на пресс-петли в сборе.

Рекомендованное антикоррозийное средство:

- аэрозоль OKS 2101

Рекомендованный смазочный материал:

- белая монтажная паста OKS 260

- белая монтажная паста OKS 2501 и OKS 471 в виде аэрозоли (OKS Spezialschmierstoffe GmbH, Мюнхен)

Очищать контакты (30).

На контактах (30) не должно иметься смазки и антикоррозийных средств

После выполнения 200 опрессовок:

Распылить графитизированное масло на шарниры (G) пресс-петель.

Распылить графитизированное масло между подвижными сегментами (C) и вкладышами (D).

9. Техобслуживание и ремонт

ВНИМАНИЕ! Перед проведением работ по очистке и техобслуживанию следует соблюдать указания по технике безопасности и всегда вынимать вилку из сети

Для выполнения работ по техобслуживанию и ремонту мы рекомендуем наши авторизованные специализированные мастерские NOVOPRESS (см. адреса сервисной службы).

Доверяйте ремонт устройства **только специалисту**.

Срок следующего рекомендованного техобслуживания указан на пресс-зажимах, адаптерах, пресс-петлях и прессах.

Регулярно:

Следует проверять сетевой соединительный кабель, включая штекер и удлинительный кабель с разъемами, на отсутствие заметных повреждений, в случае необходимости ремонтировать.

Очищать и смазывать пресс (см. главу 8 «Очистка и смазка»).

Каждые 6 месяцев:

- Пресс
Проверка согласно нормам DIN VDE 0701-1 и DIN VDE 0702 для электроинструментов, класс защиты I, которую должен выполнять специалист-электрик, авторизованная специализированная мастерская или Novopress Neuss (г. Нойс)
- Пресс-зажимы/адаптеры
Контролировать резьбовые соединения и при необходимости подтягивать их.
Контролировать легкость хода рычагов зажимов.
- Пресс-петли
Проверка легкости хода: сдвижных сегментов (C), затвора (V) и вкладышей (D)

Ежегодно:

Проверка пресс-зажимов, адаптеров, пресс-петель и прессов авторизованной мастерской NOVOPRESS.

(См. также «Условия гарантии» для новых устройств)

Необходимо использовать ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ NOVOPRESS.

10. Краткое описание индикации светодиода

x = светодиод включен (непрерывное свечение)

b = светодиод мигает

- = светодиод выключен

Для устранения следующих неполадок всегда следует:

1. Нажать кнопку остановки (2).
2. Нажимать кнопку пуска (1) до тех пор, пока поршень полностью вернется в исходное положение.

| Сообщения об ошибках до запуска пресса: | | | |
|---|----------------------|---|---|
| Зеле-ный свето-диод | Кра-сный све-то-диод | Причина | Устранение |
| - | - | <ul style="list-style-type: none">• Сетевой кабель не подключен.• Сетевой кабель имеет дефект. | <ul style="list-style-type: none">• Подключить штепсельную вилку к электросети.• Специалист-электрик должен заменить дефектный сетевой кабель на новый. |
| b | - | <ul style="list-style-type: none">• Стопорный палец вставлен неправильно• Адаптер установлен неправильно в пресс-петлю• Датчик смыкания зажима дефектен или пресс-зажим закрыт.• Контакты (15), (16) или (30) загрязнены | <ul style="list-style-type: none">• Вставить стопорный палец до упора.• Установить адаптер заново.• Открыть пресс-зажим. Если зеленая лампочка продолжает вспыхивать, то датчик смыкания зажима дефектен• Очистить контакты. |

| | | | |
|---|---|--|---|
| x | b | Пресс-зажимы не совместимы с блоком управления | Использовать только прилагаемые пресс-зажимы. |
|---|---|--|---|

| Сообщения об ошибках до запуска пресса: ПРИМЕЧАНИЕ ПОСЛЕДНЯЯ ОПРЕССОВКА (ВОЗМОЖНО) НЕ В ПОРЯДКЕ! | | | | |
|---|-------------------|--------|---|---|
| Зеленый светодиод | Красный светодиод | Сигнал | Причина | Устранение |
| - | b | 6 раз | <ul style="list-style-type: none"> • Была нажата кнопка остановки. • Прерывание подачи тока | Нажать кнопку остановки не случайно. Проверить фитинг на герметичность и при необходимости выполнить дополнительную опрессовку. |

| Сообщения об ошибках после запуска пресса. Примечание ЭТИ ОПРЕССОВКИ НЕ В ПОРЯДКЕ! | | | | |
|---|-------------------|--------|--|--|
| Зеленый светодиод | Красный светодиод | Сигнал | Причина | Устранение |
| - | x | 6 раз | Пресс имеет дефект. | Послать пресс для проверки в компанию Novopress. |
| - | x | 6 раз | <ul style="list-style-type: none"> • Пресс перегружен. • Слишком малое напряжение сети. • Загрязнения или отложения между рычагами зажимов или в контуре опрессовки пресс-зажима. | <ul style="list-style-type: none"> • Использовать только допущенные материалы (см. «Применение согласно назначению»). • Если эта ошибка повторяется последовательно несколько раз, то пресс следует полностью охладить. • Проверить напряжение сети. • Очистить пресс-зажим. |

Для устранения последующей неполадки всегда следует:

- Нажимать кнопку пуска (1) до тех пор, пока поршень полностью вернется в исходное положение.

| Зеленый светодиод | Красный светодиод | Причина | Устранение |
|-------------------|-------------------|---|--|
| - | b | Отпустить кнопку пуска до достижения автоматикой пресса требуемых параметров (Zwag) | Кнопку пуска удерживать дольше (прибл. 2 секунды). |

Reparaturen / Service

novopress

Scharnhorststraße 1
D-41460 Neuss

Postfach 101163
D-41411 Neuss
Tel. 02131 / 288-0
Telefax 02131 / 28855
<http://www.novopress.de>
e-mail: info@novopress.de