

## 6. Avvertenze di sicurezza e manutenzione

- per la pressatura valgono le avvertenze e le direttive indicate dal fabbricante della pressatrice
- si devono usare esclusivamente ganasce di pressatura fornite dal fabbricante del sistema di pressatura per la pressatrice
- verificare sempre che raccordo e pressatrice appartengano al medesimo sistema
- la pressatrice per tubature deve essere utilizzata esclusivamente per la pressatura di raccordi
- usare la pressatrice solo in conformità con le norme antinfortuniste vigenti
- non gettare nei rifiuti la pressatrice né intervenire con attrezzi (pinze, martello ...)
- proteggere la pressatrice da sporcizia (polvere, malta, cemento ...) e, in caso di contaminazione, rimuovere immediatamente la sporcizia (pericolo di corrosione)
- custodire la pressatrice in luogo asciutto e protetto
- controllare la pressatrice prima dell'uso e pulirla subito dopo
- ispezionare la pressatrice per accertarsi di eventuali danni (ad es. rotture, spostamento dei componenti a causa di corpi estranei durante la pressatura, ecc.)
- eseguire regolarmente la manutenzione (al massimo ogni 4 settimane)
  - lubrificare tutte le parti in movimento e componenti statici
  - controllo visivo di difetti o parti deformate
  - pulizia delle ganasce
  - lubrificare leggermente le superfici (con esclusione dell'impugnatura)
- per eventuali riparazioni regolamentari o necessarie si dovrebbe sempre consultare il fabbricante della pressatrice

## Istruzioni per l'uso

### Pressatrice per tubature

Art.-N° V-612 025

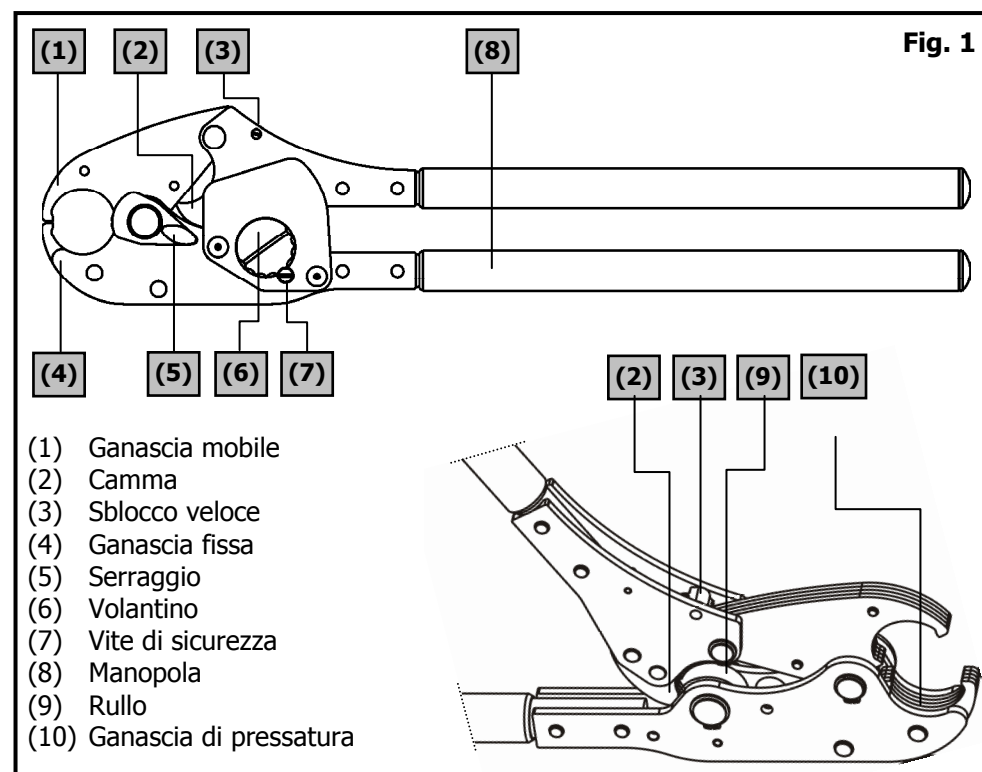
#### 1. Informazioni generali

La pressatrice per tubature è fabbricata secondo le norme e le tecniche più avanzate in materia di sicurezza. Deve essere utilizzata solo quando è in perfetto stato, in conformità con le norme per la prevenzione degli incidenti ed esclusivamente per lo scopo descritto nelle presenti istruzioni per l'uso.

**QUALSIASI MODIFICA ARBITRARIA O UN USO IMPROPRIO DELLA PRESSATRICE PER TUBATURE SOLLEVA IL PRODUTTORE DALLA RESPONSABILITÀ PER EVENTUALI DANNI CHE NE DERIVINO.**

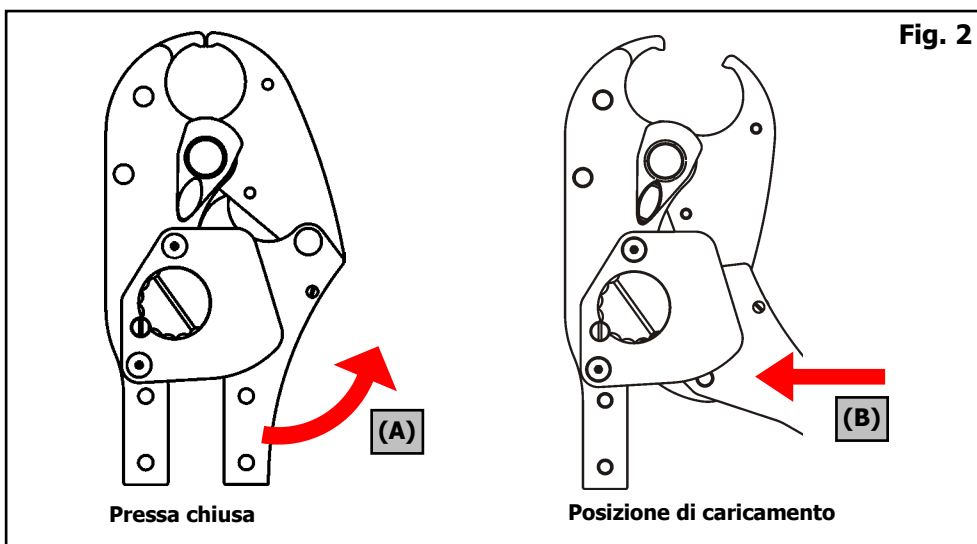
#### 2. Scopo

La pressatrice deve essere utilizzata per la pressatura radiale di sistemi Pressfitting con ampiezza nominale DN16, DN20 und DN25.



### 3. Funzionamento / Pressatura (vedere Fig.2)

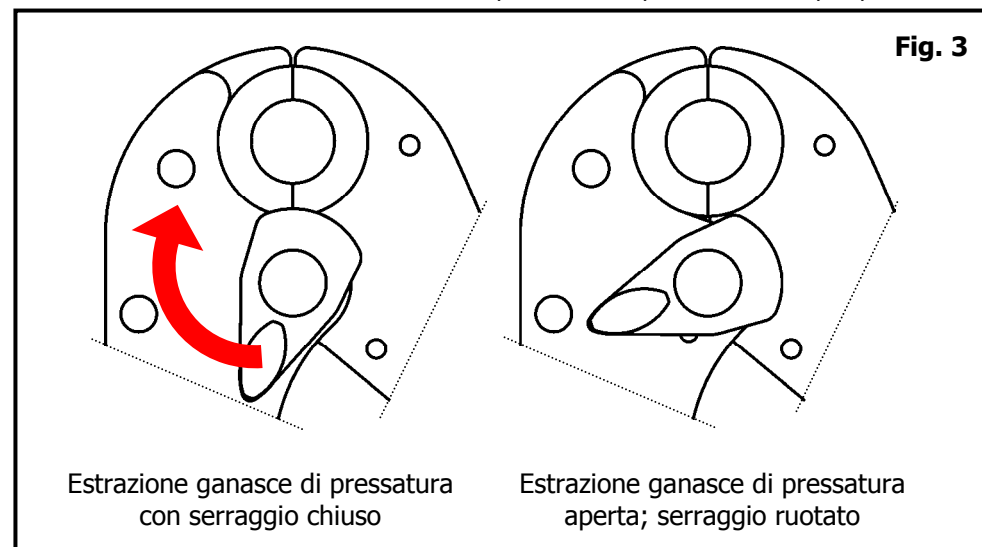
La pressatrice per tubature consta di una posizione di caricamento. Pertanto l'ampiezza di apertura delle ganasce della pressatrice può essere ampliata mantenendo la pressa aperta, in modo da poter situare e racchiudere tutte le dimensioni specificate senza problemi. Quindi la ganascia mobile installata, dopo l'apertura completa della pressatrice (A) si muove in direzione della freccia (B). La camma rimane in linea con il rullo e la pressatrice rimane in questa posizione.



Il funzionamento della pressatrice si svolge come qui sotto descritto:

- Si predispongono ganasce e raccordo a seconda delle prescrizioni del fabbricante
- muovere opportunamente la pressatrice fino allo sblocco dell'ingranaggio
- aprire la pressatrice
- portare la pressatrice in posizione di caricamento (vedere Fig. 2)
- situare la pressatrice sulla posizione idonea per la pressatura, ad es. collocare il tubo tra le ganasce
- la camma si sposta (2) delicatamente sul rullo (9)
- far scorrere l'ingranaggio fino a quando la ganascia mobile (1) e la ganascia fissa (4) sono situate sul raccordo
- chiudere completamente la pressatrice fino a quando si sblocca l'ingranaggio
- aprire la pressatrice
- portare la pressatrice in posizione di caricamento (vedere Fig. 2)

- staccare la pressatrice dal raccordo e rimuoverlo 4. Sostituzione delle ganasce (vedere Fig. 3)
- chiudere opportunamente la pressatrice fino allo sblocco dell'ingranaggio
- aprire la pressatrice
- portare la pressatrice in posizione di caricamento (Fig.2)
- far ruotare il serraggio (5) fino a quando le ganasce di pressatura (10) sono sbloccate
- rimuovere entrambe le ganasce di pressatura
- inserire un'altra coppia di ganasce di pressatura idonee alla necessità del momento
- Far ruotare nuovamente fino a portare in posizione di preparazione



### 5. Volantino (vedere Fig. 1)

- il volantino serve per la regolazione della forza di pressatura
- la forza di pressatura sarà predisposta dal fabbricante

**⚠ TUTTE LE REGOLAZIONI DEVONO ESSERE EFFETTUATE ESCLUSIVAMENTE DAL FABBRICANTE O DA PERSONALE AUTORIZZATO PER POTER GARANTIRE UN CORRETTO FUNZIONAMENTO DELLA PRESSATRICE**

## 6. Handling and maintenance notes

- The press system manufacturer's notes and processing guidelines apply for the pressing procedure
- Only press jaws that are approved by the manufacturer of the press system may be used for the pliers
- It must be ensured that the fitting and pliers belong to one system
- The pipe press pliers may only be used for pressing fittings
- Only use pipe press pliers in accordance with the applicable accident prevention guidelines
- Do not throw pipe press pliers or work on them with tools (pliers, hammer ...)
- Protect pipe press pliers from soiling (dust, mortar, cement ...) or clean as quickly as possible when soiling occurs (risk of corrosion)
- Dry and store pipe press pliers well-protected
- Inspect pipe press pliers prior to beginning work and clean after use
- Visually inspect pipe press pliers for damages (e.g. material breaks, craters in the tempered material from foreign objects during the pressing procedure, etc.)
- Regular inspection (at least every 4 weeks)
  - Oil all moving bearings and parts
  - Visual inspection for defects or deformed parts
  - Cleaning of the entire pliers
  - Lightly oil surfaces (except for grips)

The pliers manufacturer should be consulted with irregularities or necessary repairs

## Operating instructions

### Pipe press pliers

Item no. 1685M0001



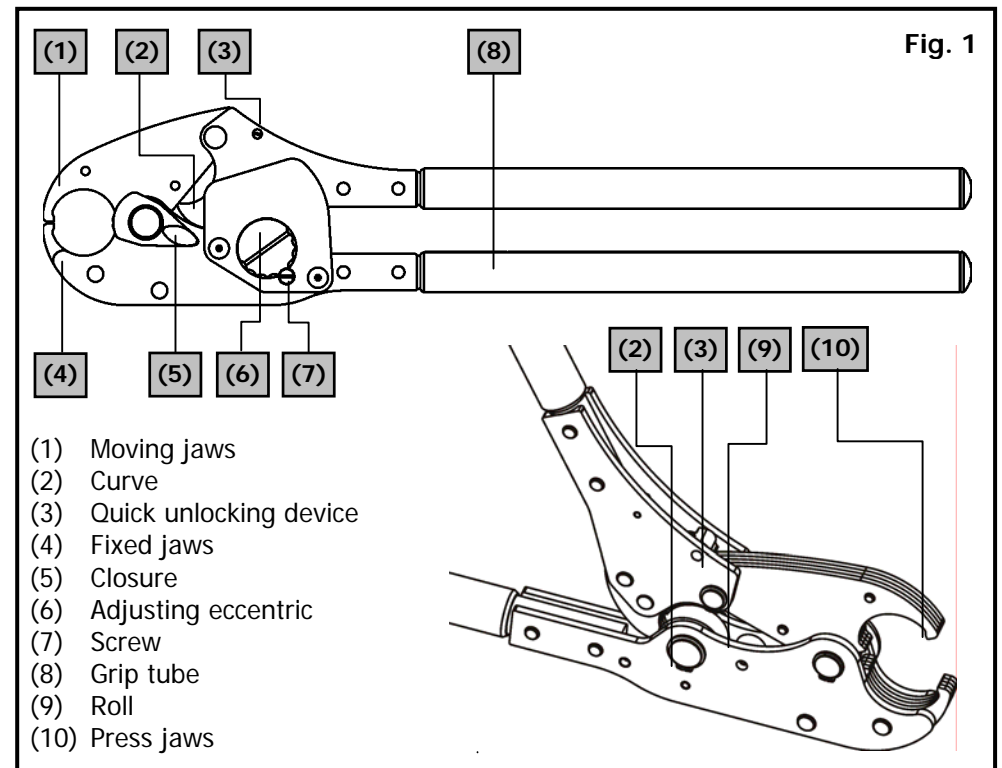
## 1. General

The pipe press pliers are manufactured according to the state of the art and the recognised technical safety rules. They may only be used in technically faultless condition with full awareness of safety and dangers and may only be used for the purpose described in the operating instructions.

**ANY ARBITRARY CHANGE TO OR USE OF THE PIPE PRESS PLIERS OTHER THAN INTENDED EXCLUDES ANY LIABILITY OF THE MANUFACTURER FOR THE DAMAGES RESULTING THEREOF**

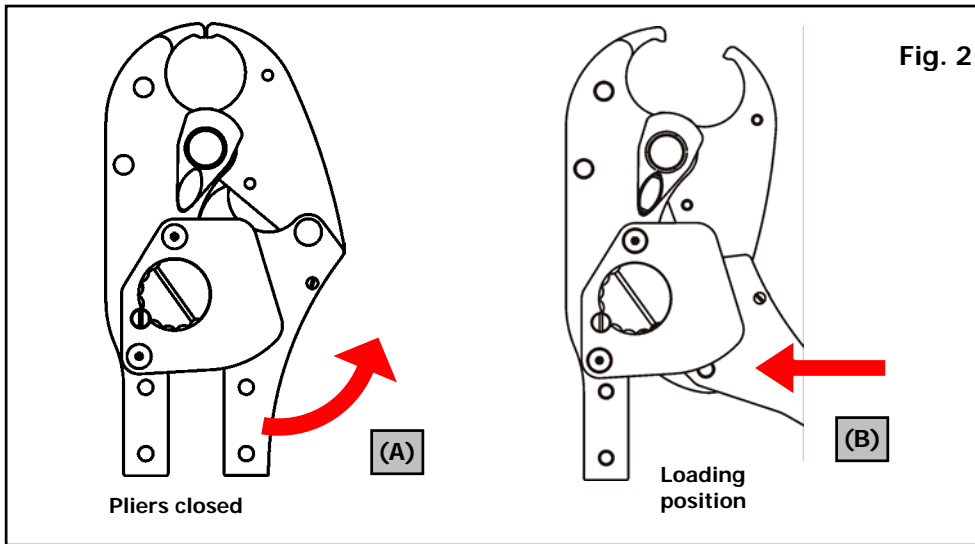
## 2. Intended use

The pipe press pliers are used for radial pressing of press fitting systems with the nominal widths DN16, DN20 and DN25/26.



### 3. Function / pressing procedure (see Fig.2)

The pipe press pliers are supplied with a loading position. The opening width of the jaws of the pliers can be enlarged with open pliers so that all indicated dimensions can be inserted and removed with ease. For this, the spring-loaded moving jaw is moved in the direction of the arrow (B) after completely opening the pliers (A). The curve rests linearly on the roll so that the pliers remain in this position.

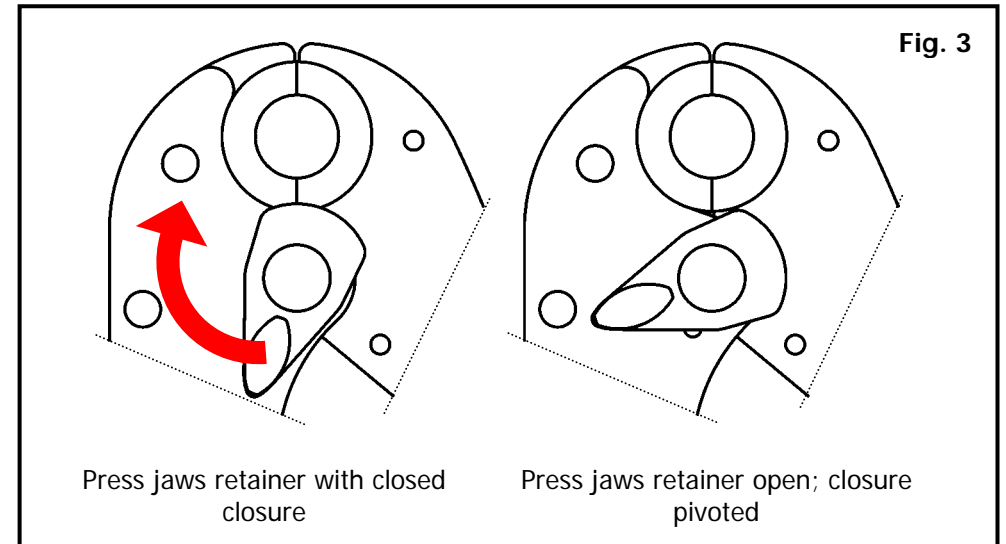


The actual pressing procedure is carried out as described in the following:

- Fitting and pipe are prepared according to the manufacturer's guidelines
- If necessary, close pliers until the ratchet releases
- Open pliers
- Bring pliers into loading position (see Fig. 2)
- Position pliers on the fitting to be pressed or insert fitting in pliers
- Slightly detach curve (2) from roll (9)
- Close pliers until the moving (1) and fixed jaws (4) lie against the fitting
- Close pliers completely until the ratchet releases
- Open pliers
- Bring pliers into loading position (see Fig. 2)
- Remove pliers from the fitting or remove fitting

### 4. Changing the press jaws (see Fig. 3)

- If necessary, close pliers until the ratchet releases
- Open pliers
- Bring pliers into loading position (Fig.2)
- Pivot the closure (5) until the press jaws (10) are accessible
- Remove both press jaws
- Insert other precisely-fitting two-piece press jaws
- Pivot closer into locked position



### 5. Adjusting eccentric (see Fig. 1)

- The adjusting eccentric serves for adjusting the press force
  - The press force is pre-adjusted by the manufacturer
- ⚠ ADJUSTMENT WORK MAY ONLY BE CARRIED OUT BY THE MANUFACTURER OR BY AUTHORISED PERSONNEL IN ORDER TO GUARANTEE OPTIMAL PRESS RESULTS**

## 6. Umgangs- und Wartungshinweise

- für die Verpressung gelten die Hinweise und Verarbeitungsrichtlinien der Hersteller der Presssysteme
- es dürfen nur Pressbacken verwendet werden, welche vom Hersteller des Presssystems für die Zange freigegeben sind
- es ist darauf zu achten, dass Fitting und Zange zu einem System gehören
- die Rohrpresszange darf nur für das Verpressen von Fittings verwendet werden
- Rohrpresszange nur gemäß den gültigen UVV-Bestimmungen verwenden
- Rohrpresszange nicht werfen und nicht mit Werkzeugen (Zange, Hammer ...) bearbeiten
- Rohrpresszange vor Verunreinigungen (Staub, Mörtel, Zement ...) schützen bzw. bei Verunreinigungen schnellstmöglich reinigen (Korrosionsgefahr)
- Rohrpresszange trocken und geschützt lagern
- Rohrpresszange vor Arbeitsbeginn überprüfen und nach Verwendung reinigen
- Rohrpresszange optisch auf Beschädigungen überprüfen (z.B. Materialbruch, Ausplatzungen aus dem gehärteten Material durch Fremdkörper während der Verpressung etc.)
- Regelmäßige Überprüfung (spätestens alle 4 Wochen)
  - Ölen aller beweglichen Lagerstellen bzw. Teile
  - Sichtprüfung auf defekte bzw. deformierte Teile
  - Reinigung der gesamten Zange
  - Oberflächen leicht einölen (Griffe ausgenommen)
- bei Unregelmäßigkeiten bzw. erforderlichen Reparaturen sollte der Zangenhersteller konsultiert werden

## Betriebsanleitung

### Rohrpresszange

Art.-Nr. V-612 025



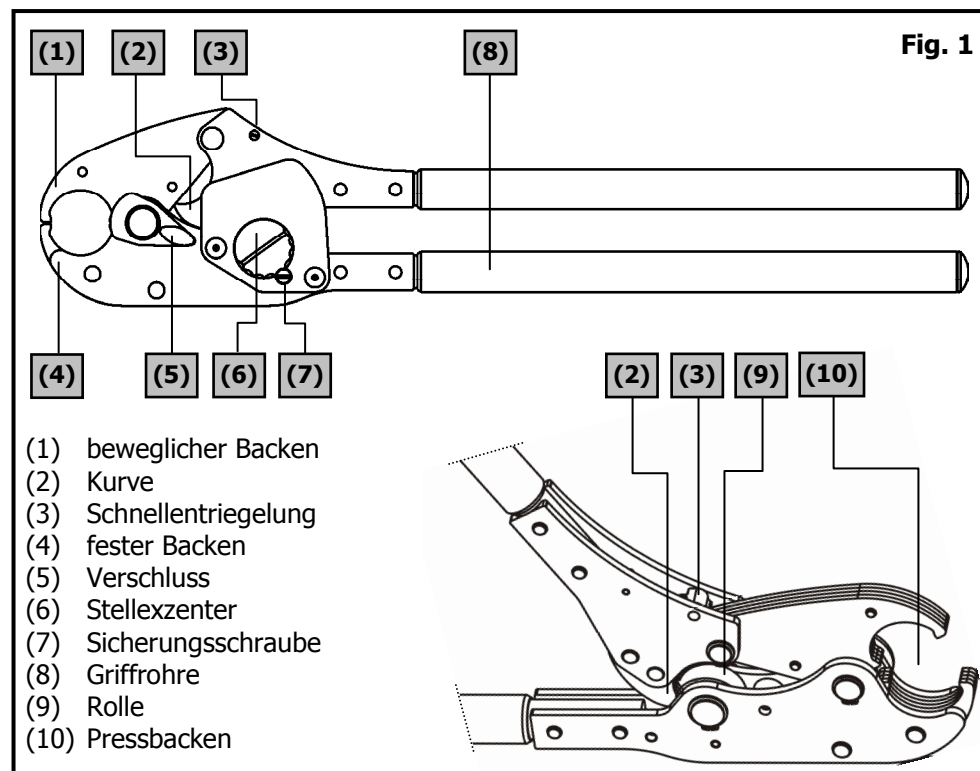
## 1. Allgemeines

Die Rohrpresszange ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten sicherheitstechnischen Regeln hergestellt. Sie darf nur in technisch einwandfreiem Zustand sowie sicherheits- und gefahrenbewusst benutzt werden und ist nur für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Zweck zu verwenden.

**EINE EIGENMÄCHTIGE VERÄNDERUNG ODER EINE NICHT BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG DER ROHRPRESSZANGE SCHLIESST EINE HAFTUNG DES HERSTELLERS FÜR DARAUS RESULTIERENDE SCHÄDEN AUS.**

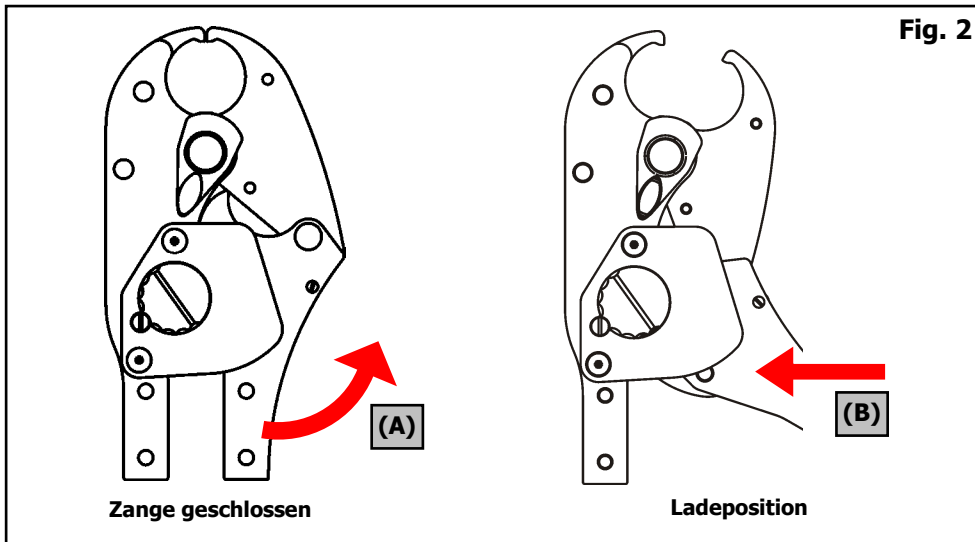
## 2. Verwendungszweck

Die Rohrpresszange wird verwendet zum radialen Pressen von Pressfitting-Systemen mit den Nennweiten DN16, DN20 und DN25/26.



### 3. Funktion / Pressvorgang (siehe Fig.2)

Die Rohrpresszange ist mit einer Ladeposition versehen. Damit kann die Öffnungsweite der Zangenbacken bei geöffneter Zange so vergrößert werden, dass alle angegebenen Dimensionen problemlos eingelegt und entnommen werden können. Dazu wird der federnd gelagerte bewegliche Backen nach dem kompletten Öffnen der Zange (A) in Pfeilrichtung (B) bewegt. Die Kurve legt sich linear an der Rolle an, so dass die Zange in dieser Stellung verbleibt.

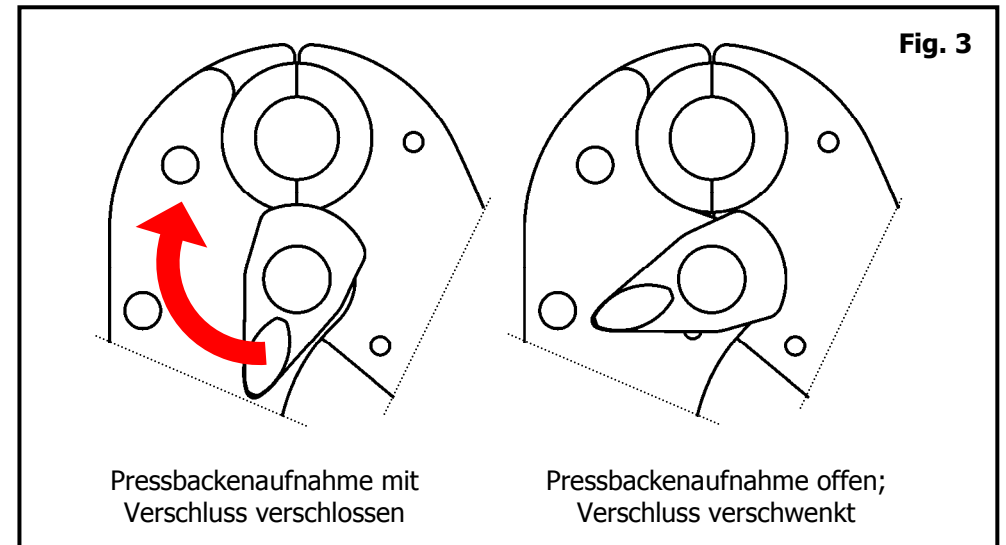


Der eigentliche Pressvorgang wird wie folgt beschrieben, durchgeführt:

- Fitting und Rohr werden gemäß der Vorgaben des Herstellers vorbereitet
- gegebenenfalls Zange schließen bis zum Auslösen der Ratsche
- Zange öffnen
- Zange in Ladeposition bringen (siehe Fig. 2)
- Zange auf dem zu verpressenden Fitting positionieren bzw. Fitting in Zange einlegen
- Kurve (2) leicht aus Rolle (9) aushängen
- Zange schließen, bis der bewegliche (1) sowie der feste Backen (4) am Fitting anliegen
- Zange komplett, bis zum Auslösen der Ratsche schließen
- Zange öffnen
- Zange in Ladeposition bringen (siehe Fig. 2)
- Zange vom Fitting entfernen bzw. Fitting entnehmen

### 4. Wechsel der Pressbacken (siehe Fig. 3)

- gegebenenfalls Zange schließen bis zum Auslösen der Ratsche
- Zange öffnen
- Zange in Ladeposition bringen (Fig.2)
- Verschluss (5) schwenken, bis die Pressbacken (10) zugänglich sind
- beide Pressbacken entnehmen
- andere zweiteilige Pressbacken passgenau einsetzen
- Verschluss in Sperrposition schwenken



### 5. Stellexcenter (siehe Fig. 1)

- der Stellexcenter dient zur Einstellung der Presskraft
- die Presskraft wird vom Hersteller voreingestellt

**⚠ EINSTELLARBEITEN DÜRFEN NUR VOM HERSTELLER BZW. VON AUTORISIERTEN PERSONEN VORGENOMMEN WERDEN, UM OPTIMALE PRESSERGEBNISSE ZU GEWÄHRLEISTEN**