

**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 <sup>-1</sup>
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 (К).
- Контур опрессовки (К) 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 (К) пресс-петель очищать растворителем (например: денатуратом).

Весь контур опрессовки (К) 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"><li>• Сетевой кабель не подключен.</li><li>• Сетевой кабель имеет дефект.</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Подключить штепсельную вилку к электросети.</li><li>• Специалист-электрик должен заменить дефектный сетевой кабель на новый.</li></ul>
b	-	<ul style="list-style-type: none"><li>• Стопорный палец вставлен неправильно</li><li>• Адаптер установлен неправильно в пресс-петлю</li><li>• Датчик смыкания зажима дефектен или пресс-зажим закрыт.</li><li>• Контакты (15), (16) или (30) загрязнены</li></ul>	<ul style="list-style-type: none"><li>• Вставить стопорный палец до упора.</li><li>• Установить адаптер заново.</li><li>• Открыть пресс-зажим. Если зеленая лампочка продолжает вспыхивать, то датчик смыкания зажима дефектен</li><li>• Очистить контакты.</li></ul>

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

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

<b>Сообщения об ошибках после запуска пресса.</b>				
<b>Примечание ЭТИ ОПРЕССОВКИ НЕ В ПОРЯДКЕ!</b>				
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"> <li>• Пресс перегружен.</li> <li>• Слишком малое напряжение сети.</li> <li>• Загрязнения или отложения между рычагами зажимов или в контуре опрессовки пресс-зажима.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Использовать только допущенные материалы (см. «Применение согласно назначению»).</li> <li>• Если эта ошибка повторяется последовательно несколько раз, то пресс следует полностью охладить.</li> <li>• Проверить напряжение сети.</li> <li>• Очистить пресс-зажим.</li> </ul>

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](mailto:info@novopress.de)