

5.5. Defecțiune: La presarea axială țeava este strivită între bucușă de presare și fitting.

Cauză:

- Expandare prea lungă.
- Țeavă împinsă prea mult pe bucușă de sprijin de la racordul cu bucușă de presiune.
- S-a folosit un capăt de expandat necorespunzător (sistemul tuburilor de presare, mărimea).
- Nu se potrivesc bucușă de presare, țeava și bucușă de susținere.

5.6. Defecțiune: La preșele axiale, după strângerea capetelor de presare, rămâne o fantă vizibilă între bucușă de presare și capătul fittingului.

Cauza:

- Țeavă strivită între bucușă de presare și capătul fittingului, vezi 5.5.
- Capăt de presare necorespunzător (sistem bucușă de presare, dimensiune).

5.7. Defecțiune: Expandorul nu termină operația de expandare, capătul de expandat nu se deschide complet.

Cauză:

- Motorul s-a încălzit extrem (REMS Power-Ex-Press Q & E ACC).
- Perii colectoare uzate (REMS Power-Ex-Press Q & E ACC).
- Acumulator descărcat sau defect (motor REMS cu acumulator).
- Motor defect.
- S-a folosit un capăt de expandat necorespunzător (sistemul tuburilor de presare, mărimea).
- Capătul de expandat funcționează greoi sau este defect.
- Dispozitiv de expandare reglat necorespunzător (Akku-Ex-Press Cu ACC).
- Distanță insuficientă între bucușă de expandare și capătul de expandat.

6. Reciclarea ecologică

Mașinile ajunse la finalul duratei de viață nu se vor arunca în gunoii menajere. Acestea se vor recicla ecologic conform normelor în vigoare.

7. Garanția producătorului

Perioada de garanție este de 12 luni de la predarea produsului nou primului utilizator. Momentul predării se va documenta prin trimiterea actelor originale de cumpărare, în care trebuie să fie menționate data cumpărării și denumirea produsului. Defecțiunile apărute în perioada de garanție și care s-au dovedit a fi o consecință a unor erori de fabricație sau lipsuri de material, se vor remedia gratuit. Perioada de garanție nu se prelungește și nu se actualizează din momentul remedierii defecțiunilor. Nu beneficiază de serviciile de garanție defecțiunile apărute ca urmare a fenomenului normal de uzură, utilizării abuzive a produsului, nerespectării instrucțiunilor de utilizare, folosirii unor agenți tehnologici necorespunzători, suprasolicitării produsului, utilizării necorespunzătoare a produsului sau unor intervenții proprii sau din orice alte motive de care nu răspunde REMS.

Reparațiile necesare în perioada de garanție se vor efectua exclusiv în atelierelor autorizate de firma REMS. Reclamațiile vor fi acceptate numai dacă produsul este trimis fără niciun fel de modificări, în stare asamblată, la unul din atelierelor de reparații autorizate de REMS. Produsele și piesele înlocuite intră în proprietatea REMS.

Cheltuielile de expediere dus-întors vor fi suportate de utilizator.

Drepturile legale ale utilizatorului, în special drepturile de garanție față de distribuitor sau vânzător în cazul constatării unor lipsuri, nu sunt afectate de prezenta garanție. Prezenta garanție de producător este valabilă numai pentru produsele noi, cumpărate și utilizate în Uniunea Europeană, Norvegia sau Elveția.

Prezenta garanție intră sub incidența legislației germane, în acest caz nefiind valabil Acordul Organizației Națiunilor Unite cu privire la contractele comerciale internaționale (CISG)

8. Prelungirea perioadei de garanție de producător la 36 de luni

Pentru mașinile de antrenare menționate în aceste instrucțiuni și care vor fi predate primului utilizator începând din data de 01.01.2011, există posibilitatea de a prelungi perioada de garanție de producător de mai sus la 36 de luni. Condiția este ca mașina de acționare să fie prezentată la interval de cel mult 12 luni de la predarea acesteia primului utilizator la o inspecție contra cost, efectuată la unul din atelierelor autorizate de REMS, datele de pe plăcuța de identificare trebuind să fie obligatoriu lizibile. La inspecțiile anuale se va demonta mașina de antrenare, vor fi verificate și - în mod normal - vor fi schimbate piesele de uzură. La aceasta se adaugă verificările anuale ale aparatului electric, prevăzute în standardul european EN 62638:2010-08 (VDE 0702). După terminarea inspecției, atelierul autorizat de REMS va întocmi un certificat de inspecție detaliat pentru mașina de antrenare, menționând acolo și seria mașinii. Mașina de antrenare va fi prevăzută cu o plăcuță de control. Momentul predării se va documenta prin trimiterea actelor originale de cumpărare, respectarea intervalelor de inspecție se va dovedi prin trimiterea certificatelor de inspecție în original. Înainte de efectuarea reparațiilor necesare se va întocmi o antecalculație.

9. Catalog de piese de schimb

Pentru catalogul de piese de schimb vezi www.rems.de → Downloads (Descărcare) → Parts lists.

Перевод оригинального руководства по эксплуатации

Обжимные клещи REMS, обжимные клещи REMS Мини, пресс-шайбы REMS, промежуточный зажим REMS, обжимные головки REMS и расширительные головки REMS для различных систем соединения труб использовать согласно действующим торговым документам. В случае изменения или нового внедрения на рынок компонентов систем трубных соединений их изготовителями, следует запросить актуальную область применения у REMS (факс +49 7151 17 07 – 150). Возможны изменения о погрешности.

фиг. 1–19

1	Пресс-клещи	13	Клавиша обратного хода
2	Фиксатор клещей	14	Пресс-головки
3	Прижимная планка	15	Устройство для расширения
4	Замыкающий штифт	16	Расширительная головка
5	Пресс-ролики	17	Расширительные элементы
6	Гриф корпуса	18	Расширительный шип
7	Переключатель направления вращения	19	Промежуточный зажим
8	Курок	20	Пресс-шайба
9	Рукоятка	21	Запрессовочные сегменты
10	Пресс-щечка	22	Запрессовочный контур (пресс-шайба или запрессовочные сегменты)
11	Пресс-контур	23	Индикатор уровня заряда
12	Штифт		

Общие указания по технике безопасности

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочтите все указания и инструкции по технике безопасности! Упущения в соблюдении указаний и инструкций по технике безопасности могут привести к удару электротоком, пожару и/или тяжелым травмам.

Все указания и указания по технике безопасности следует сохранить на будущее.

Понятие "электроинструмент", использованное в указаниях по технике безопасности, относится к электроинструментам с питанием от сети (с сетевым кабелем), а также к электроинструментам с питанием от аккумуляторной батареи (без сетевого кабеля).

1) Техника безопасности на рабочем месте

- Рабочая зона должна содержаться в чистоте и быть хорошо освещена.** Беспорядок и недостаток освещения в рабочей зоне могут привести к несчастным случаям.
- Нельзя использовать электроинструмент во взрывоопасной обстановке, то есть там, где находятся горючие жидкости, газы или пыль.** Электроинструменты образуют искры, искры могут воспламенить пыль или пары.
- Не подпускайте детей и иных посторонних во время использования электроинструмента.** Отвлекаясь, Вы можете потерять контроль над инструментом.

2) Электрическая безопасность

- Штекер подключения электроинструмента должен соответствовать розетке. Изменять штекер нельзя ни в коем случае.** Нельзя использовать переходник совместно с электроинструментом, снабженным защитным заземлением. Неизменные штекеры и соответствующие розетки снижают риск электрического удара.
- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, приборы отопления, кухонные плиты, холодильники.** Если Ваше тело заземлено, то риск электрического удара повышен.
- Электроинструмент следует защищать от дождя или влаги.** Проникновение воды в электроинструмент увеличивает риск удара электротоком.
- Не использовать кабель не по назначению, например, для того чтобы переносить электроинструмент, вешать его или для того, чтобы вынуть штекер из розетки. Кабель следует защищать от воздействия высоких температур, масла, острых краев или подвижных элементов устройства.** Поврежденный или спутанный кабель повышает риск удара электротоком.
- Работая с электроинструментом на открытом воздухе, следует применять только те удлинители, которые пригодны для работы вне помещения, снижает риск удара электротоком.**
- Если нельзя отказаться от использования электроинструмента во влажной обстановке, следует применять автомат защиты от тока утечки.** Применение автомата защиты от тока утечки снижает риск удара электротоком.

3) Безопасность людей

- Следует быть внимательными, следить за тем, что Вы делаете, и разумно подходить к работе с электроинструментом. Не следует использовать электроинструмент, если Вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медикаментов.** Момент невнимательности при использовании электроинструмента может привести к серьезным телесным повреждениям.
- Следует использовать личное защитное снаряжение и всегда носить защитные очки.** Использование личного защитного снаряжения, такого как противодышающая маска, нескользящие защитные ботинки, каска или средства защиты слуха в зависимости от вида и целей применения электроинструмента снижает риск телесных повреждений.
- Следует избегать непреднамеренного запуска устройства. Перед тем**

как подключить электропитание или аккумулятор, а также перед тем как взять или перенести электроинструмент, следует убедиться в том, что электроинструмент отключен. Транспортёрка электрического устройства, когда палец находится на выключателе или если устройство включено при подсоединении питания, может привести к несчастным случаям.

- d) **Перед включением электроинструмента убрать все инструменты для настройки или ключи.** Инструмент или ключ, попадая во вращающуюся часть, могут вызвать телесные повреждения.
- e) **Следует избегать ненормального положения тела. Следует позаботиться об уверенной стойке и постоянно держать равновесие.** Это позволит лучше контролировать электроинструмент в неожиданной ситуации.
- f) **Всегда носите соответствующую одежду. Не следует носить широкую одежду или украшения. Не допускайте контакта волос, одежды и перчаток с подвижными частями.** Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть во вращающиеся части.
- g) **Если возможен монтаж оборудования вытяжки пыли или уловителей, следует убедиться, что они подсоединены и используются верно.** Применение оборудования вытяжки пыли может снизить опасности, вызываемые пылью.
- 4) **Временение и обслуживание электроинструмента**
- a) **Не перегружайте устройство. Следует применять предназначенный для данной работы электроинструмент.** В указанном диапазоне работа подходящим электроинструментом лучше и надежней.
- b) **Нельзя использовать электроинструмент с неисправным выключателем.** Электроинструмент, у которого функция включения и выключения неисправна, опасен и должен быть отправлен в ремонт.
- c) **Перед тем как убрать устройство, сменить оснастку, произвести настройки, следует вынуть штекер из розетки и/или извлечь аккумулятор.** Эта мера предосторожности исключает непреднамеренный запуск электроинструмента.
- d) **Неиспользуемый электроинструмент следует хранить там, где до него не могут добраться дети. Не следует позволять пользоваться устройством тем людям, кто не знаком с ним или не прочел данные указания.** Электроинструменты при использовании их неопытными лицами опасны.
- e) **Следует тщательно ухаживать за электроинструментом. Следует проверить, работают ли подвижные части устройства без нареканий, не заклинивает ли их, не поломаны ли части, не повреждены ли. Все это негативно влияет на работоспособность устройства. Перед применением устройства поврежденные части необходимо отремонтировать. Ремонт проводится либо квалифицированным специалистом, либо в авторизованной мастерской, которая по договору обслуживает клиентов ф-мы REMS. Причиной многих несчастных случаев является плохое техобслуживание электроинструмента.**
- f) **Режущий инструмент должен быть заточен и вычищен.** Тщательно подточенный инструмент с острым режущим краем режет зажимает, его легче направлять.
- g) **Электроинструмент, оснастку, насадки и т. д. следует применять в соответствии с данными указаниями. При этом следует принять во внимание условия, в которых выполняются работы и сам род деятельности.** Использование электроинструмента в целях, отличающихся от предусмотренных, может привести к опасным ситуациям. По соображениям безопасности какие-либо изменения электрического устройства не разрешаются.
- 5) **Применение и обслуживание инструмента с аккумулятором.**
- a) **Зарядку аккумуляторов производить только теми заряжающими устройствами, которые рекомендованы изготовителем.** Заряжающее устройство, предусмотренное для определенного вида аккумуляторов, может стать пожароопасным, если его использовать с другими аккумуляторами.
- b) **В электроинструментах следует использовать только предусмотренные аккумуляторы.** Использование иных аккумуляторов может привести к телесным повреждениям и опасности пожара.
- c) **Неиспользуемые аккумуляторы следует держать вдали от крепок, монет, ключей, игл, винтов или других малых металлических предметов, которые могли бы перемкнуть контакты.** Короткое замыкание контактов аккумулятора может привести к ожогам или воспламенению.
- d) **При неправильном применении из аккумулятора может вытекать жидкость. Следует избегать контакта с ней. При случайном контакте место контакта промыть водой. Если жидкость попала в глаза, дополнительно следует обратиться за медицинской помощью. Вытекшая жидкость аккумулятора может вызвать раздражение кожи и ожоги.**
- 6) **Сервис**
- a) **Работы по ремонту Вашего электроинструмента разрешается выполнять только квалифицированным специалистам и только при условии использования оригинальных запчастей.** Это обеспечивает безопасность устройства.

Специальные указания по технике безопасности

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- Пользуйтесь индивидуальными защитными средствами (на прим. защитные очки).
- Избегайте неловкого положения тела, не нагибайтесь слишком далеко.
- Перед заменой пресс- или расширительного инструмента вынуть вилку из розетки или аккумулятор из аккумуляторного гнезда!
- Привод развивает очень высокое усилие прессования. По этому будьте

максимально внимательны. Во время работы с прессовочным инструментом не допускайте третьих лиц к вашему рабочему месту.

- В процессе работы держать исключительно за рукоятку (9) и гриф корпуса (6). Не прикасаться к подвижным деталям (сфера прессовки и расширения)!
- Ни в коем случае не эксплуатировать радиальные прессы с незакрытым фиксатором клещей (2). Опасность поломки!
- Радиальные зажимы с обжимными клещами, обжимными клещами Мини или пресс-шайбами надевать на прессовый соединитель только перпендикулярно к оси трубы. Не допускать перекосов.
- Не включать радиальные зажимы без установленных обжимных клещей, обжимных клещей Мини или пресс-шайбы. Процедуру прессования проводить только для изготовления прессовых соединений. Без противодействия пресс-фитинга привод и клещи подвергаются не нужной высокой нагрузке.
- Перед использованием обжимных клещей, обжимных клещей Мини или пресс-шайб сторонних производителей проверить их на пригодность к приводной машине. Прочитать и соблюдать руководство по эксплуатации изготовителя обжимных клещей или пресс-шайб.
- Аксиальные прессы эксплуатировать только с полностью вставленными пресс-головками. Опасность поломки!
- Аксиальные прессы с пресс-головками накладывать на фитинг всегда только под прямым углом к оси трубы. Ни в коем случае не под наклоном.
- Головки для расширения наворачиваются на соответствующее приспособление до упора.
- Не ремонтировать поврежденные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки и расширительные головки. Опасность разрушения!
- Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителей систем.
- Эти устройства не предназначены для использования лицами (включая детей) с ограниченными физическими, сенсорными или психическими способностями, а также с недостаточным опытом и знаниями, если только они не были проинструктированы об использовании устройства и проконтролированы лицами, ответственными за их безопасность. Контролируйте детей, чтобы они не играли с устройством.
- Электроприбор доверять только доверенным людям. Молодым людям разрешается работать с электроприбором лишь в том случае, если они старше 16 лет, если эта работа необходима для его обучения, и если он находится под надзором квалифицированного персонала.
- Перед установкой аккумулятора удостовериться, что электроприбор отключён. Установка аккумулятора во включённый электроприбор может стать причиной несчастного случая.
- Если температура аккумулятора/ зарядного устройства либо температура окружающей среды составляет $\leq 5^{\circ}\text{C}/40^{\circ}\text{F}$ либо $\geq 40^{\circ}\text{C}/105^{\circ}\text{F}$ запрещается использовать аккумулятор/зарядное устройство.
- Неисправные аккумуляторы утилизировать не с обычным мусором, выбрасывать не в обычный мусор, а передавать мастерским по обслуживанию клиентов, уполномоченных REMS, либо в признанное предприятие по утилизации.
- Соблюдать требования по техническому обслуживанию приборов и указания по замене инструментов.
- Регулярно проверять соединительные провода электрического прибора, а при наличии повреждений разрешать их замену квалифицированным специалистам либо уполномоченным REMS мастерским по обслуживанию клиентов. Регулярно проверять удлинительный кабель и заменять его в случае повреждения.

Использование согласно назначению

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Радиальные зажимы REMS применять по назначению для изготовления запрессовок всех типовых систем запрессовки.

Отрезные клещи REMS применять по назначению для резки шпилек класса прочности до 4.8 (400 Н/мм²).

Кабельные ножницы REMS применять по назначению для резки электрических кабелей $\leq 300 \text{ мм}^2$ ($\varnothing 30 \text{ мм}$).

Осевые прессы REMS применять по назначению для создания соединений с помощью распорных втулок и для расширения труб всех типовых систем распорных втулок.

Трубные расширители REMS применять по назначению для расширения и калибровки труб.

Все другие применения не соответствуют назначению и потому недопустимы.

Пояснения к символам



Перед вводом в эксплуатацию прочесть руководство по эксплуатации



Электроинструмент соответствует классу защиты I



Электроинструмент соответствует классу защиты II



Устройство непригодно для использования на открытом воздухе



Экологичная утилизация

1. Технические данные

1.1. Номера изделий

REMS Пауер-Пресс Е привод	572100
REMS Пауер-Пресс привод	577001
REMS Пауер-Пресс АЦЦ привод	577000
REMS Мини-Пресс АЦЦ привод Li-Ion	578001
REMS Акку-Пресс привод Li-Ion	571003
REMS Акку-Пресс АЦЦ привод Li-Ion	571004
REMS Акс-Пресс 15 привод Li-Ion	573002
REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ привод Li-Ion	573003
REMS Акс-Пресс 25 L АЦЦ привод Li-Ion	573004
REMS Акс-Пресс 40 привод Li-Ion	573006
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ привод Li-Ion	575006
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ привод Li-Ion	575008
REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ привод Li-Ion	575005
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ привод	575007
Расширительное приспособление 6–40 мм, ½–1½"	575100
Расширительное приспособление 54–63 мм, 2"	575101
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 1,3 Ач	571540
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В 2,2 Ач	571550
REMS напряжение Li-Ion	571565
Прибор для зарядки аккумуляторов Li-Ion/Ni-Cd 230 В, 65 Вт	571560
Стальной чемодан для REMS Пауер-Пресс Е	570280
Стальной чемодан для REMS Пауер-Пресс	570280
Стальной чемодан для REMS Пауер-Пресс АЦЦ	570280
Стальной чемодан для REMS Мини-Пресс АЦЦ	578290
Стальной чемодан для REMS Акку-Пресс/Акку-Пресс АЦЦ	571290
Стальной чемодан для REMS Акс-Пресс 15/40	573282
Стальной чемодан для REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	578290
Стальной чемодан для REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ и Акс-Пресс 25 L АЦЦ	573284
Стальной чемодан для REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ	573284
Стальной чемодан для REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	573284
Стальной чемодан для Combi Set REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ и Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	573284

1.2. Рабочий диапазон

REMS Мини-Пресс АЦЦ Радиальные прессы для изготовления пресс-соединений всех котлирующихся систем пресс-фитинга и труб из нержавеющей стали, меди, пластмассы, металлопластиковые трубы	Ø 10–40 мм
REMS Пауер-Пресс и REMS Акку-Пресс Радиальные прессы для изготовления пресс-соединений всех котлирующихся систем пресс-фитинга и труб из нержавеющей стали, меди, пластмассы, металлопластиковые трубы	Ø 10–108 мм
Аксиальные прессы для изготовления пресс-соединений с обжимающей (скользящей) муфтой и труб из нержавеющей стали, меди, пластмассы, металлопластиковые трубы, а также для расширения пластмассовых и металлопластиковых труб	Ø 12–40 мм
REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ для расширения труб/колец системы Uronog Quick & Easy	Ø 16–40 мм Ø ¾–1½"
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ для расширения труб/колец системы Uronog Quick & Easy	Ø 16–63 мм Ø ½–2"
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ для расширения и калибровки труб	Ø 8–42 мм Ø ¾–1¼"
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ для расширения труб	Ø 12–40 мм
Диапазон рабочей температуры	
Аккумуляторные устройства REMS	0°C – +60°C
Неиспользуемые прессы	–8°C – +60°C

1.3. Сила тяги / сила обжима

Сила тяги привода	32 kN
Сила обжима опрессовочных клещей	100 kN
Сила тяги привода Мини	22 kN
Сила обжима опрессовочных клещей Мини	70 kN
Сила обжима REMS Акс-Пресс 15	17 kN
Сила обжима REMS Акс-Пресс 40	30 kN
Сила обжима REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ	20 kN
Сила обжима REMS Акс-Пресс 25 L АЦЦ	13 kN
Сила обжима REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ	20 kN
Сила обжима REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	20 kN
REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	20 kN
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	34 kN

1.4. Электрические данные

REMS Пауер-Пресс Е,	230 В; 1~; 50–60 Гц; 450 Вт; 1,8 А
REMS Пауер-Пресс,	110 В 1~; 50–60 Гц; 450 Вт
REMS Пауер-Пресс АЦЦ,	S3 15% (AB 2/10 мин)
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	защитная изоляция (73/23/EWG) устранение искр (89/326/EWG)
REMS Акку-Пресс, Акку-Пресс АЦЦ,	
Акс-Пресс 15/40	14,4 В =; 2,2 Ач; 20 А

REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ,	
REMS Мини-Пресс АЦЦ,	
REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ и 25 L АЦЦ,	
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ,	
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	14,4 В =; 1,3 Ач; 18 А 14,4 В =; 2,2 Ач; 20 А

Прибор для быстрого заряда аккумуляторов Li-Ion/Ni-Cd (1 час)	Input 230 В~; 50–60 Гц; 65 Вт Output 10,8–18 В =
	Input 100–120 В~; 50–60 Гц; 65 Вт Output 10,8–18 В =
Напряжение 230 В	Input 230 В~; 50–60 Гц Output 14,4 В =; 6 А–33 А

1.5. Габариты

REMS Пауер-Пресс Е	430×110×85 мм (16,9"×4,3"×3,3")
REMS Пауер-Пресс,	
REMS Пауер-Пресс АЦЦ	365×235×85 мм (14,4"×9,2"×3,3")
REMS Мини-Пресс АЦЦ	288×260×80 мм (11,3"×10,2"×3,1")
REMS Акку-Пресс, Акку-Пресс АЦЦ	338×290×85 мм (13,3"×11,4"×3,3")
REMS Акс-Пресс 15/40	330×320×85 мм (13"×12,6"×3,3")
REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	290×260×80 мм (11,4"×10,2"×3,1")
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ	420×245×81 мм (16,5"×9,6"×3,2")
REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ	295×260×80 мм (11,6"×10,2"×3,3")
REMS Акс-Пресс 25 L АЦЦ	325×260×80 мм (12,8"×10,2"×3,1")
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ	265×260×80 мм (10,4"×10,2"×3,1")
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	275×260×80 мм (10,8"×10,2"×3,1")

1.6. Вес

REMS Пауер-Пресс Е привод	4,4 кг (9,6 lb)
REMS Пауер-Пресс привод	4,6 кг (10,0 lb)
REMS Пауер-Пресс АЦЦ привод	4,6 кг (10,0 lb)
REMS Мини-Пресс АЦЦ привод без аккумулятором	2,1 кг (4,5 lb)
REMS Акку-Пресс / Акку-Пресс АЦЦ привод без аккумулятом.	3,8 кг (8,3 lb)
REMS Ax-Press 15 привод без аккумулятором	4,6 кг (10,0 lb)
REMS Ax-Press 40 привод без аккумулятором	5,4 кг (11,8 lb)
REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ привод без аккумулятом.	2,0 кг (4,4 lb)
REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ привод	5,6 кг (12,2 lb)
REMS Акс-Пресс 25 АЦЦ привод без аккумулятором	2,6 кг (5,6 lb)
REMS Акс-Пресс 25 L АЦЦ привод без аккумулятором	2,8 кг (6,1 lb)
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ привод без аккумулятом.	2,3 кг (5,0 lb)
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ привод без аккумулятом.	2,0 кг (4,3 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 1,3 Ач	0,3 кг (0,6 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 2,2 Ач	0,5 кг (1,1 lb)
Пресс-клещи (средний вес)	1,8 кг (3,9 lb)
Пресс-клещи Мини (средний вес)	1,2 кг (2,6 lb)
Пресс-головки (пара, средний вес)	0,3 кг (0,6 lb)
Расширительные головки (средний вес)	0,2 кг (0,4 lb)
Промежуточный зажим Z2	2,0 кг (4,8 lb)
Промежуточный зажим Z4	3,6 кг (7,8 lb)
Промежуточный зажим Z5	3,8 кг (8,2 lb)
Пресс-шайба M54 (PR-3S)	3,1 кг (6,7 lb)
Пресс-шайба U75 (PR-3B)	2,7 кг (5,9 lb)

1.7. Информация о шуме

Значение эмиссии на рабочем месте			
REMS Пауер-Пресс Е	L _{PA} = 76 dB	L _{WA} = 87 dB	K = 3 dB
REMS Пауер-Пресс / Пауер-Пресс АЦЦ	L _{PA} = 81 dB	L _{WA} = 92 dB	K = 3 dB
REMS Мини-Пресс АЦЦ	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Акку-Пресс/Акку-Пресс АЦЦ	L _{PA} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
REMS Акс-Пресс 15/40	L _{PA} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
REMS Акс-Пресс 25 / 25 L АЦЦ	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Акку-Экс-Пресс Q&E АЦЦ	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Пауер-Экс-Пресс Q&E АЦЦ	L _{PA} = 81 dB	L _{WA} = 92 dB	K = 3 dB
REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ	L _{PA} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB

1.8. Вибрации

Взвешенное эффективное значение ускорения < 2,5 м/с² K = 1,5 м/с²

Приведенные данные по вибрации были получены путем принятого метода испытания и могут использоваться для сравнения с другими приборами. Приведенные данные по вибрации могут также быть использованы для предварительной оценки.

Внимание: Во время эксплуатации прибора данные по вибрации могут отличаться от приведенных, в зависимости от способа использования прибора и от нагрузки. В зависимости от условий эксплуатации может быть необходимым, принять меры безопасности для обслуживающего персонала.

2. Ввод в эксплуатацию

Обжимные клещи REMS, обжимные клещи REMS Мини, пресс-шайбы REMS, промежуточный зажим REMS, обжимные головки REMS и расширительные головки REMS для различных систем соединения труб использовать согласно действующим торговым документам. В случае изменения или нового внедрения на рынок компонентов систем трубных соединений

их изготовителями, следует запросить актуальную область применения у REMS (факс +49 7151 17 07 – 150).

2.1. Подключение к электросети

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Учитывайте напряжение электросети! Перед включением электроприбора или устройства для зарядки аккумуляторов проверьте, соответствует ли напряжение, указанное на табличке параметров, напряжению сети. При использовании электроприбора на стройках, во влажной окружающей среде, под открытым небом и подобной эксплуатации: подключение электроприбора к электросети разрешено только через 30 мА-предохранительное устройство (FI).

Аккумуляторы

ПРИМЕЧАНИЕ

Аккумулятор устанавливать в приводную машину или устройство ускоренной зарядки только вертикально. Установка аккумулятора наискось может привести к короткому замыканию и повредить аккумулятор.

Поставляемые с приводными машинами REMS аккумуляторы и запасные аккумуляторы не заряжены. Перед первым применением аккумулятор зарядить. Использовать только для устройства ускоренной зарядки REMS. Аккумуляторы достигают полной производительности только после нескольких зарядок. Ионно-литиевые аккумуляторы необходимо регулярно подзаряжать, чтобы избежать глубокой разрядки. При глубокой разрядке аккумулятор повреждается. Не заряжать одноразовые батареи.

Контроль состояния зарядки для всех опрессовочных устройств, оснащенных ионно-литиевыми аккумуляторами

Все опрессовочные устройства REMS с 1 января 2011, оснащенные ионно-литиевыми аккумуляторами, снабжены электронной системой контроля состояния зарядки, для этого применен двухцветный зелено-красный светодиод (23). Светодиод светится зеленым, если аккумулятор заряжен полностью или заряжен еще в достаточной мере. Светодиод светится красным, если аккумулятор следует зарядить. Приводная машина завершает текущий цикл опрессовки и может быть включена только после подсоединения заряженного аккумулятора. Если приводная машина не используется, приблизительно через 2 часа светодиод гаснет, однако вновь загорается при включении приводной машины.

Устройство ускоренной зарядки ионно-литиевое/никель-кадмиевое (№ изд. 571560)

При включенном сетевом штекере левая контрольная лампа горит постоянным зеленым светом. Если аккумулятор вставлен в устройство ускоренной зарядки, то мигающая зеленым светом контрольная лампа указывает на зарядку аккумулятора. Если эта контрольная лампа горит постоянным зеленым светом, то аккумулятор заряжен. Если мигает красная контрольная лампа, то аккумулятор неисправен. Если контрольная лампа горит постоянным красным светом, то температура устройства ускоренной зарядки и/или аккумулятора находится вне допустимого рабочего диапазона от +5°C до +40°C.

ПРИМЕЧАНИЕ

Устройства ускоренной зарядки непригодны для использования на открытом воздухе.

2.2. Монтаж (замена) обжимных клещей, обжимных клещей Мини (1), пресс-шайбы с промежуточными зажимами (фиг. 18) на радиальных зажимах (фиг. 1, 16 и 17)

Отключить сетевой штекер или снять аккумулятор. Использовать обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы только со специальным запрессовочным контуром в соответствии с подходящей системой запрессовки. Обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы на запрессовочной щечке или запрессовочном сегменте имеют маркировку с буквой для обозначения запрессовочного контура и с числом для обозначения размера. Прочитать и соблюдать руководство по установке и монтажу изготовителя системы. Промежуточные зажимы также промаркированы буквами и цифрой. Эта маркировка служит для соотнесения зажима с допустимой пресс-шайбой. Не производить запрессовку неподходящими обжимными клещами, обжимными клещами Мини или пресс-шайбами и промежуточными зажимами (запрессовочный контур, размер). Запрессовочное соединение может стать непригодным, а машина и обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайба и промежуточный зажим могут при этом получить повреждения.

Приводную машину устанавливать лучше всего на стол или на пол. Монтаж (замену) обжимных клещей, обжимных клещей Мини или промежуточного зажима производить только тогда, когда прижимные ролики (5) находятся в задвинутом положении. Для этого у REMS Пауер-Пресс Е установить переключатель направления вращения (7) на обратный ход и нажать на пусковой курок (8) до полного возвращения пресс-роликов (5) в исходное положение. У REMS Пауер-Пресс и REMS Акку-Пресс нажать на клавишу обратного хода (13) и держать до полного возвращения пресс-роликов (5) в исходное положение.

Открыть фиксатор клещей (2). Для этого нажать на замыкающий штифт (4), фиксатор клещей (2) выскочит под воздействием пружины. Установить выбранную обжимные клещи, обжимные клещи Мини (1) или промежуточные зажимы (19). Стопорный болт зажима (2) подвинуть вперед до

защелкивания блокировочного штифта. При этом прижимную планку прижать непосредственно к стопорному болту зажима. Не включать радиальные зажимы без установленных обжимных клещей, обжимных клещей Мини или пресс-шайбы с промежуточным зажимом. Процесс запрессовки использовать только для создания запрессовочного соединения. Без противодействия со стороны прессового соединителя приводная машина или обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба и промежуточный зажим испытывают ненужную нагрузку.

⚠ ОСТОРОЖНО

Ни в коем случае не прессовать с незакрытым фиксатором клещей (2). Опасность поломки!

2.3. Монтаж (смена) пресс-головок (14) на аксиальных прессах (фиг. 6, 7, 10)

Удалить аккумулятор. Применять исключительно специфичные системе пресс-головки. Пресс-головки REMS обозначены буквами для определения муфтовой пресс-системы и цифрами для обозначения размера. Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителей систем. Ни в коем случае не прессовать не подходящими пресс-головками (муфтовая система, размер). Пресс-соединение может быть не пригодным, а пресс-машина и пресс-головки могут быть повреждены.

Выбранные пресс-головки (14) полностью утопить, при необходимости повернуть до их фиксации (шариковая фиксация). Поддерживайте пресс-головки и отверстие принятия пресс-инструмента в чистом состоянии.

2.4. Монтаж (смена) расширительных головок (16) на REMS Акс-Пресс 15 (фиг. 6)

Удалить аккумулятор. Монтировать устройство для расширения (15) (комплектующие). Для этого очистить плоскости соприкосновения, наставить устройство для расширения, плотно затянуть оба винта. Конус расширительного шипа (18) слегка смазать. Накрутить расширительную головку до упора на устройство для расширения. Применять исключительно специфичные системе расширительные головки. Расширительные головки обозначены буквами для определения муфтовой пресс-системы и цифрами для обозначения размера. Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителей систем. Ни в коем случае не прессовать не подходящими пресс-головками (муфтовая система, размер). Пресс-соединение может быть не пригодным, а пресс-машина и пресс-головки могут быть повреждены.

ПРИМЕЧАНИЕ

Проследить за тем, чтобы скользящая муфта в процессе расширения имела достаточное расстояние от расширительной головки, в противном случае расширительные элементы (17) могут быть деформированы или поломаны.

Для прессовки в трудно доступных местах, устройство для расширения может быть удалено.

2.5. Монтаж (смена) расширительных головок (16) на REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ и REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ (фиг. 8, 9)

Отключить сетевой штекер или снять аккумулятор. Применять исключительно оригинальные пресс-головки Uropog Quick & Easy. Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителей систем. Ни в коем случае не прессовать не подходящими пресс-головками (муфтовая система, размер). Пресс-соединение может быть не пригодным, а пресс-машина и пресс-головки могут быть повреждены. Конус расширительного шипа (18) слегка смазать. Накрутить расширительную головку до упора на устройство для расширения. Прочитать и соблюдать руководство по установке и монтажу изготовителя системы. Расширительные головки REMS П и Ку для расширителей труб REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ и REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ непригодны, а поэтому применяться не могут.

Смена расширительного приспособления на устройстве REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ

Вынуть сетевой штекер. Отвинтить расширительное приспособление и снять его с REMS Power-Ex-Press Q & E АЦЦ. Навинтить расширительное приспособление и затянуть вручную.

2.6. Монтаж (смена) расширительной головки (16) на REMS Акку-Экс-Пресс Си АЦЦ (рис. 12)

Вынуть аккумулятор. Конус расширительного шипа слегка смазать. Навинтить выбранную расширительную головку на расширительное приспособление до упора. Расширительное приспособление теперь должно быть настроено так, чтобы касательное усилие приводной машины на конце расширения приходилось на приводную машину, а не на расширительную головку. Для этого расширительное приспособление вместе с навинченной расширительной головкой снять с приводной машины. Подающий поршень продвинуть вперед по возможности дальше, но не допуская переключения машины на обратный ход. Расширительная головка. В этом положении расширительное приспособление вместе с установленной расширительной головкой навинтить на приводную машину до тех пор, пока сегменты расширительной головки не раскроются полностью. В таком положении расширительное приспособление зафиксировать контргайкой.

2.7. Монтаж (смена) расширительной головки (16) на REMS Акку-Экс-Пресс Р АЦЦ (рис. 11)

Вынуть аккумулятор. Конус расширительного шипа (18) слегка смазать. Навинтить выбранную расширительную головку на расширительное

приспособление до упора. Применять только расширительные головки, предназначенные для данной системы. Расширительные головки имеют маркировку с буквой для обозначения системы распорных втулок и с числом для обозначения размера. Прочтите и соблюдайте руководство по установке и монтажу от изготовителя системы. Никогда не используйте для процесса расширения неподходящие расширительные головки (система распорных втулок, размер). Соединение может стать непригодным, а машина и расширительные головки могут при этом получить повреждения.

3. Эксплуатация

3.1. Радиальные прессы (фиг. 1 до 6 и от 16 до 19)

Перед каждым применением произвести пробную запрессовку с приводной машиной и установленными обжимными клещами, обжимными клещами Мини или пресс-шайбой с промежуточным зажимом и вложенным прессовочным соединителем. Обжимные клещи (1), пресс-шайба (20) или запрессовочные сегменты (21) должны полностью закрыться. После опрессовки проверить полноту закрытия опрессовочных щечек (10), пресс-шайбы (20) или опрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1, и рис. с 16 по 19 в положении "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. с 16 по 19 в положении "В"). Проверить герметичность соединения (соблюдать местные предписания, нормы, директивы и т.д.).

Перед каждым применением обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбу и промежуточные зажимы, а в особенности запрессовочный контур (11 / 22) обеих запрессовочных щечек (10) или всех 3 запрессовочных сегментов проверить на наличие повреждений или износа. Не использовать повторно поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы с промежуточными зажимами. Это чревато несчастными случаями или неправильной запрессовкой.

В случае образования значительного грата на пресс-муфте при смыкании пресс-клещей, не исключен брак или течь пресс-соединения (смотри 5. Неполноценность).

Для предупреждения повреждений запрессовочного устройства проследить за тем, чтобы не возникало перекосов между обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбой, промежуточным зажимом, фитингом и приводной машиной, как показано на рис. 13 – 15.

3.1.1. Процесс работы

Сжать обжимные клещи, обжимные клещи Мини (1) рукой, чтобы они могли быть позиционированы на пресс-соединителе. При этом насадить привод с пресс-клещами на фитинг под прямым углом к осе трубы. Отпустить клещи, так чтобы они обхватили фитинг. Держать привод за гриф корпуса (6) и рукоятку (9).

Уложить пресс-шайбу (20) вокруг прессовочного соединителя. Вставить промежуточный зажим (19) в запрессовочное устройство и заблокировать стопорные болты зажима. Сжать рукой промежуточный зажим (19) так, чтобы его можно было наложить на пресс-шайбу. Отпустить промежуточный зажим так, чтобы промежуточный зажим плотно прилегал к пресс-шайбе, а пресс-шайба к запрессовке.

REMS Пауэр-Пресс Е: Установить переключатель направления вращения (7) вправо и задействовать курок (8). Не отпускать курок (8) до завершения пресс-цикла и полного смыкания пресс-клещей или пресс-шайбы. Установить переключатель направления вращения (7) влево и задействовать курок (8) до возвращения пресс-роликов в исходное положение и задействования проскальзывающей муфты. Не загружать проскальзывающую муфту без надобности.

У REMS Пауэр-Пресс и REMS Акку-Пресс держать пусковой курок (8) задействованным до полного смыкания пресс-клещей или пресс-шайбы. Это сигнализируется акустическим сигналом (щелчок). Нажать на клавишу обратного хода (13) и держать до полного возвращения пресс-роликов (5) в исходное положение.

REMS Мини-Пресс АЦЦ, REMS Акку-Пресс АЦЦ и REMS Пауэр-Пресс АЦЦ: Задействовать курок (8) до полного смыкания пресс-клещей или пресс-шайбы. По окончании пресс-цикла привод автоматически переключается на задний ход (принужденный пресс-процесс).

Сжать обжимные клещи рукой так, чтобы их можно было снять с запрессовки вместе с приводной машиной. Сжать промежуточные клещи рукой так, чтобы их можно было снять с пресс-шайбы вместе с приводной машиной. Пресс-шайбу открыть рукой так, чтобы ее можно было снять с запрессовки.

3.1.2. Эксплуатационная надёжность

Пресс-цикл REMS Пауэр-Пресс Е заканчивается после того, как будет отпущен курок (8). Для механической надёжности привода, в обоих конечных положениях пресс-роликов дополнительно задействована предохранительная проскальзывающая муфта, зависящая от вращающего момента.

REMS Пауэр-Пресс и REMS Акку-Пресс заканчивает пресс-цикл автоматически по факту подачи акустического сигнала (щелчок). REMS Мини-Пресс АЦЦ, REMS Акку-Пресс АЦЦ и REMS Пауэр-Пресс АЦЦ заканчивает пресс-цикл автоматически по факту подачи акустического сигнала (щелчок) и автоматически переключается на задний ход (принужденный пресс-процесс).

ПРИМЕЧАНИЕ

Качественная опрессовка происходит только при полном закрытии обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрес-

совочного сегмента. После опрессовки проследить за полной закрытием опрессовочных щечек (10), пресс-шайбы (20) или опрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1, и рис. с 16 по 19 в положении "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. с 16 по 19 в положении "В"). Если после закрытия обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента образуется видимый заусенец на обжимной втулке, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (смотри 5. Неполноценность).

3.1.3. Рабочая безопасность

Для рабочей безопасности приводы оснащены толчковым курком. Он позволяет осуществить в любое время, особенно при опасности, мгновенное отключение привода и этим самым рабочей подачи пресс-клещей. Приводы могут быть в любом положении переключены на обратный ход.

3.2. Аксиальная прессовка (фиг. 6, 7, 10)

3.2.1. Прессовка посредством REMS Акс-Пресс 15 и REMS Акс-Пресс 40 (фиг. 6, 7)

Завести подготовленное муфтовое соединение в пресс-головку (14). Держать привод за гриф корпуса (6) и рукоятку (9). Задействовать курок (8) до полного примыкания скользящей муфты с пресс-соединителем. Это также сигнализируется акустическим сигналом (щелчок). Задействовать клавишу обратного хода (13) до полного возвращения пресс-головок (14) в исходное положение.

Если после закрытия обжимных головок между распорной втулкой и буртиком распорной втулки образуется значительный зазор, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (см. 5. "Сбои"). Необходимо прочесть и соблюдать указание по установке и монтажу, изданное изготовителем системы.

Опрессовка с помощью устройств REMS Акс-Пресс 25 ACC, REMS Акс-Пресс 25 L ACC (фиг. 10)

Следить за различием рабочих диапазонов осевых прессов. Действуют документы продажи ф-мы REMS. Необходимо следить за тем, чтобы обжимные головки были установлены на опрессовочной машине так, чтобы опрессовка по возможности производилась за один проход. В некоторых случаях это невозможно, тогда производится сначала предварительная, а за тем завершающая опрессовка. При этом перед второй опрессовкой одна или обе опрессовочные головки вставляются с разворотом на 180°, чтобы расстояние между ними было минимальным. Если необходимо, то при использовании Ax-Press 25 L ACC меньшая дистанция обеспечивается перемещением внешней опрессовочной головки на позицию средней головки. Прочитать и соблюдать руководство по установке и монтажу от изготовителя системы.

Вставить предварительно собранную распорную втулку в обжимные головки (14). Удерживать приводную машину или одной рукой за рукоятку выключателя (9) или обеими руками за рукоятку корпуса (6) и рукоятку выключателя (9). Удерживать выключатель импульсного режима (8) в нажатом состоянии до тех пор, пока распорная втулка не ляжет на оболочку соединителя распорных втулок. Затем приводная машина автоматически переключится на обратный ход (принудительный процесс).

Если после закрытия обжимных головок между распорной втулкой и буртиком распорной втулки образуется значительный зазор, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (см. 5. "Сбои"). Необходимо прочесть и соблюдать указание по установке и монтажу, изданное изготовителем системы.

Для муфтовой пресс-системы IV на один размер трубы необходимы различные пресс-головки. Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителя системы.

⚠ ОСТОРОЖНО

Внимание опасность защемления! Не прикасаться к движущимся пресс-головкам (14)!

3.2.2. Расширение посредством REMS Акс-Пресс 15 (фиг. 6)

Надеть скользящую муфту на трубу, ввести расширительную головку в трубу до упора и прижать расширительную головку/привод к трубе. Включить привод (8). Проследить за тем, чтобы скользящая муфта в процессе расширения имела достаточное расстояние от расширительной головки, в противном случае расширительные элементы (17) могут быть деформированы или поломаны. Задействовать курок (8) до полного расширения трубы. Это также сигнализируется акустическим сигналом (щелчок). Задействовать клавишу обратного хода (14) до закрытия пресс-головки. При необходимости расширять многократно. Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителя системы.

3.3. REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ, REMS Пауэр-Экс-Пресс Q & E АЦЦ (фиг. 8)

Прочитать и соблюдать предписания по установке и монтажу изготовителя системы. Надеть на трубу соответствующее размером кольцо Q & E. Ввести расширительную головку в трубу до упора и прижать расширительную головку/привод к трубе. Включить привод (8). После раскрытия расширительной головки, привод автоматически переключается на обратный ход и расширительная головка снова закрывается. На устройстве REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ не отпускать курок (8) ввести расширительную головку/привод глубже в трубу. При этом трубу следует слегка повернуть. Повторять расширительный процесс до полного утолщения пресс-элементов (17) в

трубе. На устройстве REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ после каждого процесса расширения выключатель импульсного режима (8) отпустить, обождать, пока расширительный шип вернется полностью в исходное положение, затем повторно нажать на выключатель импульсного режима (8). Процесс расширения повторять до тех пор, пока расширительные щетки (17) не войдут в трубу до упора.

Расширение с помощью устройств REMS Акку-Экс-Пресс P АЦЦ, REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ (рис. 11, 12)

На устройстве Акку-Экс-Пресс P АЦЦ продвинуть распорную втулку через трубы, ввести расширительную головку в трубу до упора и надавить расширительной головкой или приводной машиной на трубу. Включить приводную машину (8). Проследить за тем, чтобы распорная втулка в процессе расширения находилась на достаточной дистанции от расширительной головки, так как в ином случае расширительные щетки (17) могут погнуться или сломаться. Удерживать выключатель импульсного режима (8) в нажатом состоянии до тех пор, пока труба не будет расширена. Об этом сообщает и акустический сигнал (щелчки). Возможно, процесс расширения придется повторить несколько раз. При этом трубу следует слегка повернуть. Прочитать и соблюдать руководство по установке и монтажу от изготовителя системы.

На устройстве Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ продвинуть распорную втулку через трубы, ввести расширительную головку в трубу до упора и надавить расширительной головкой или приводной машиной на трубу. Включить приводную машину. Если расширительная головка открыта, приводная машина автоматически включается на обратный ход, а расширительная головка снова закрывается. Прочитать и соблюдать руководство по установке и монтажу от изготовителя системы.

3.4. Электронный контроль за состоянием зарядки с защитой от глубокой разрядки аккумулятора

Все аккумуляторные обжимные устройства REMS с 1 января 2011 г. оснащаются системой электронного контроля состояния зарядки с защитой от глубокой разрядки аккумулятора и индикатором уровня зарядки с двухцветным светодиодом (23) (зеленый/красный). Светодиод светится зеленым, если аккумулятор заряжен полностью или заряжен еще в достаточной мере. Светодиод светится красным, если аккумулятор следует зарядить. Приводная машина завершит текущий цикл опрессовки и может быть включена только после подсоединения заряженного аккумулятора. Если приводная машина не используется, приблизительно через 2 часа светодиод гаснет, однако вновь загорается при включении машины.

4. Ревизия/поддержание в исправном состоянии

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Независимо от приведенной далее процедуры техобслуживания, приводные машины REMS вместе с инструментом (например, обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбами с промежуточными зажимами, обжимными и расширительными головками) и оснастка (например, аккумулятор, быстрозарядное устройство) необходимо отправлять на осмотр и повторную проверку электрических устройств согласно EN 62638:2010-08 (VDE 0702). Осмотр и повторная проверка проводятся как минимум один раз в год в контрактной сервисной мастерской, уполномоченной ф-мой REMS.

4.1. Ревизия

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

До проведения ревизии вынуть сетевой штекер из розетки или удалить аккумулятор!

Содержите обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, пресс-головки и расширительные головки, особенно их посадочные места в чистом состоянии. Сильно загрязнённые металлические поверхности могут быть зачищены при помощи напр. терпентинового масла и в заключении покрыты средством против ржавения. Ни в коем случае не использовать домашние моющие средства, так как их химический состав может повредить пластмассовые компоненты. Ни в коем случае не использовать бензин, терпентиновое масло, растворители и пр. для чистки пластмассовых компонентов.

Жидкости ни в коем случае не должны попадать в корпус электроинструмента. Ни в коем случае не погружать электроинструмент в жидкости.

4.1.1. Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы

Регулярно проверять обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы на легкость хода. При необходимости обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы почистить, а штыри (12) запрессовочных щечек, запрессовочных сегментов и промежуточных щечек смазать машинным маслом, при этом обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбу и промежуточный зажим не демонтировать. Удалить отложения на запрессовочном контуре (11). Регулярно проверять работоспособность обжимных клещей, обжимных клещей Мини, пресс-шайбы и промежуточных зажимов пробной запрессовкой с вложенным прессовым соединителем. Качественная опрессовка происходит только при полном закрывании обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента. После опрессовки проследить за полной закрытия опрессовочных щечек (10), пресс-шайбы (20) или опрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1, и рис.

с 16 по 19 в положении "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. с 16 по 19 в положении "В"). Если после закрытия обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента образуется видимый заусенец на обжимной втулке, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (смотри 5. Неполадках).

Не использовать повторно поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы. В сомнительных случаях передать приводную машину со всеми обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбами и промежуточными зажимами в специализированную мастерскую по обслуживанию клиентов REMS.

4.1.2. Радиальные прессы

Поддерживать принятие пресс-клещей в чистом состоянии, особенно важна регулярная чистка пресс-роликов (5) и фиксатора клещей (2) и их заключительная смазка машинным маслом. Регулярно проверять привод на функциональную надёжность посредством изготовления пресс-соединения с самым большим применяемым пресс-соединителем. В случае полного смыкания пресс-клещей (смотри выше) функциональная надёжность в порядке.

4.1.3. Аксиальные прессы

Содержать пресс-головки (14) и посадочные отверстия в чистом состоянии. Содержать расширительные головки (16) и расширительный шип (18) в чистом состоянии. Расширительный шип (18) периодически слегка смазывать.

4.1.4. Расширитель труб

REMS Акку-Экс-Пресс Q & E АЦЦ, REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ, REMS Акку-Экс-Пресс P АЦЦ, REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ: расширительное приспособление (15), расширительные головки (16) и расширительный шип (18) содержать в чистом состоянии. Время от времени расширительный шип (18) слегка смазывать.

4.2. Поддержание в исправном состоянии

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед техуходом или ремонтом вынуть сетевой кабель из розетки или аккумулятора из аккумуляторного гнезда! Эти работы разрешается выполнять только квалифицированным специалистам.

Редуктор привода REMS Пауер-Пресс E не требует технического ухода. Он постоянно работает в масле, следовательно не требует дополнительного смазывания. Электродвигатель REMS Пауер-Пресс E и REMS Пауер-Пресс АЦЦ: имеет угольные щётки. Они изнашиваются, и по этому подлежат регулярному контролю и замене. Применять только оригинальные угольные REMS Пауер-Пресс-щётки. Приводные машины REMS (кроме REMS Пауер-Пресс E) являются электрогидравлическими. При недостаточной силе обжима или потере масла, привод должен быть проверен или отремонтирован авторизованной REMS мастерской сервисного обслуживания.

ⓘ ПРИМЕЧАНИЕ

Поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки, расширительные головки ремонту не подлежат.

5. Неполадках

Для предупреждения повреждений запрессовочного устройства проследить за тем, чтобы не возникало перекосов между обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбой, промежуточным зажимом, фитингом и приводной машиной, как показано на рис. 13 – 15.

5.1. Неполадка: Привод не идёт.

Причина:

- Износившиеся угольные щётки (REMS Пауер-Пресс E, REMS Пауер-Пресс АЦЦ, REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E).
- Неисправная соединительная линия (REMS Пауер-Пресс E, REMS Пауер-Пресс АЦЦ, REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E).
- Пустой или неисправный аккумулятор (REMS Акку-привод).
- Неисправный привод.

5.2. Неполадка: Радиальные зажимы не выполняют запрессовку, обжимные клещи, обжимные клещи Мини, промежуточный зажим, пресс-шайба закрываются не полностью.

Причина:

- Привод перегрелся (REMS Пауер-Пресс E, REMS Пауер-Пресс АЦЦ, REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E).
- Износившиеся угольные щётки (REMS Пауер-Пресс E, REMS Пауер-Пресс АЦЦ, REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E).
- Электроника отключения в неисправном состоянии (REMS Пауер-Пресс E).
- Пустой или неисправный аккумулятор (REMS Акку-привод).
- Неисправный привод.
- Применены неправильные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба или обжимные головки (запрессовочный контур, размер).
- Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба или промежуточный зажим неисправны или застревают.

5.3. Неполадка: При закрывании обжимных клещей, обжимных клещей Мини, запрессовочного сегмента или пресс-шайбы возникает отчетливо видимый заусенец на обжимной втулке.

Причина:

- Поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба, запрессовочного сегмента или запрессовочный контур.
- Использованы неправильные обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайба (запрессовочный контур, размер).
- Не правильная комбинация пресс-муфты, трубы и соединителя.

5.4. Неполадка: Смещённое смыкание пресс-щёчек в пунктах «А» и «В» на холостом ходу (фиг. 1).

Причина:

- Обжимные клещи, обжимные клещи Мини упали на пол, пружина сжатия погнута.

5.5. Неполадка: На осевых зажимах труба зажата между опрессовочной втулкой и оболочкой.

Причина:

- Расширение слишком велико.
- Труба надета слишком далеко на опорную втулку соединителя распорных втулок.
- Применена неверная расширительная головка (муфтовая система, размер).
- Неверный подбор обжимной втулки, трубы и опорной втулки.

5.6. Неполадка: При осевой опрессовке после закрытия опрессовочных головок между распорной втулкой и буртиком фитинга остается значительный зазор.

Причина:

- Труба зажата между распорной втулкой и буртиком фитинга, см. 5.5.
- Применена неверная опрессовочная головка (система распорных втулок, размер).

5.7. Неполадка: Расширитель не заканчивает расширение, расширительная головка открывается не полностью.

Причина:

- Приводная машина перегрета (REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ).
- Износ угольных щеток (REMS Пауер-Экс-Пресс Q & E АЦЦ).
- Аккумулятор пуст или неисправен (аккумуляторные приводные машины REMS).
- Приводная машина неисправна.
- Применена неверная расширительная головка (муфтовая система, размер).
- Затруднен ход расширительной головки или головка неисправна.
- Неправильная настройка расширительного приспособления (REMS Акку-Экс-Пресс Cu АЦЦ).
- Недостаточная дистанция между распорной втулкой и расширительной головкой.

6. Утилизация

После окончания использования машины не утилизировать ее как бытовой мусор. Утилизация проводится надлежащим образом по законодательным предписаниям.

7. Гарантийные условия изготовителя

Гарантийный период составляет 12 месяцев после передачи нового изделия первому пользователю. Время передачи подтверждается отправкой оригинала документов, подтверждающих покупку. Документы должны содержать информацию о дате покупки и обозначение изделия. Все функциональные дефекты, возникшие в гарантийный период, если они доказано возникли из-за дефекта изготовления или материала, устраняются бесплатно. После устранения дефекта срок гарантии на изделие не продлевается и не возобновляется. Дефекты, возникшие по причине естественного износа, неправильного обращения или злоупотребления, несоблюдения эксплуатационных предписаний, непригодных средств производства, избыточных нагрузок, применения не в соответствии с назначением, собственных или посторонних вмешательств, или же по иным причинам, за которые ф-ма REMS ответственности не несет, из гарантии исключаются.

Гарантийные работы может выполнять только контрактная сервисная мастерская, уполномоченная ф-мой REMS. Претензии признаются только в том случае, если изделие передано в уполномоченную ф-мой REMS контрактную сервисную мастерскую без предварительных вмешательств и в неразобранном состоянии. Замененные изделия и детали переходят в собственность ф-мы REMS.

Расходы по доставке в обе стороны несет пользователь.

Законные права пользователя, в особенности его гарантийные претензии к продавцу при наличии недостатков, настоящей гарантией не ограничиваются. Данная гарантия изготовителя действует только в отношении новых изделий, которые куплены и используются в Европейском Союзе, Норвегии или Швейцарии.

В отношении данной гарантии действует Немецкое право за исключением Соглашения Объединенных Наций о контрактах по международной закупке товаров (CISG).

8. Продление гарантии изготовителя до 36 месяцев

Для приводных машин, приведенных в данном руководстве по эксплуатации, передача которых первому пользователю произошла после 01.01.2011, существует возможность продления гарантии изготовителя до 36 месяцев. Условием этого является то, что приводная машина как минимум каждые 12 месяцев после передачи первому пользователю отсылается на платный осмотр в контрактную сервисную мастерскую, уполномоченную ф-мой REMS, а данные на заводской табличке подаются прочтению. В ходе ежегодного осмотра приводная машина разбирается, а быстроснашиваемые детали проверяются и, как правило, заменяются. Кроме этого согласно EN 62638:2010-08 (VDE 0702) проводится предусмотренное ежегодное повторное испытание электрических устройств. После проведения осмотра контрактная сервисная мастерская, уполномоченная ф-мой REMS, составляет подробный сертификат испытаний приводной машины с указанием номера машины. Приводная машина получает наклейку о прохождении испытаний. Время передачи подтверждается отправкой оригинала документов о покупке, соблюдение интервалов осмотра подтверждается отправкой соответствующих оригиналов сертификатов испытаний. Перед проведением ремонта, если он необходим, составляется смета расходов.

9. Перечень деталей

Перечень деталей см. www.rems.de → Загрузка → Перечень деталей.

ell

Μετάφραση των πρωτότυπων οδηγιών χρήσης

Για τη χρήση των λαβίδων συμπίεσης REMS, των λαβίδων συμπίεσης Mini REMS, των δακτύλιων συμπίεσης REMS, των ενδιάμεση λαβίδων REMS, των κεφαλών συμπίεσης REMS και των κεφαλών επέκτασης REMS για τα διάφορα συστήματα σύνδεσης σωλήνων ισχύουν τα εκάστοτε ισχύοντα έγγραφα πώλησης της REMS. Εάν ο κατασκευαστής επιφέρει τροποποιήσεις στα συστήματα χιτωνίων σωληνώσεων ή θέσει σε κυκλοφορία νέα προϊόντα, θα πρέπει να ενημερωθείτε για τα νέα δεδομένα από τη REMS (Φαξ +49 7151 1707 - 110). Διατηρούμε το δικαίωμα αλλαγών και τυχόν σφαλμάτων.

Εικ. 1–19

1	Τσιμπίδα πρεσαρίσματος	13	Πλήκτρο επαναφοράς
2	Μπουλόνι συγκράτησης τσιμπίδας	14	Κεφαλή πρεσαρίσματος
3	Έλασμα πίεσης	15	Διάταξη εκτόνωσης (διεύρυνσης)
4	Πείρος ασφάλισης	16	Κεφαλή εκτόνωσης (διεύρυνσης)
5	Κύλινδροι πρεσαρίσματος	17	Σιαγόνες εκτόνωσης (διεύρυνσης)
6	Λαβή περιβλήματος	18	Άξονας εκτόνωσης (διεύρυνσης)
7	Μοχλός φοράς περιστροφής	19	Ενδιάμεση λαβίδα
8	Βηματικός διακόπτης	20	Δακτύλιος συμπίεσης
9	Λαβή διακόπτη	21	Τμήμα συμπίεσης
10	Σιαγόνες πρεσαρίσματος	22	Περιγράμμα συμπίεσης (δακτύλιος συμπίεσης και/ή τμήματα συμπίεσης)
11	Περιγράμμα πρεσαρίσματος	23	Ένδειξη κατάστασης φόρτισης
12	Μπουλόνι		

Γενικές υποδείξεις ασφαλείας

⚠ ΠΡΟΕΙΔΟΠΟΙΗΣΗ

Διαβάστε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες. Παράλειψη τήρησης των υποδείξεων ασφαλείας και των οδηγιών μπορεί να προκαλέσει ηλεκτροπληξία, πυρκαγιά και/ή σοβαρούς τραυματισμούς.

Φυλάξτε όλες τις υποδείξεις ασφαλείας και τις οδηγίες για μελλοντική χρήση.

Ο όρος "ηλεκτρικό εργαλείο" που χρησιμοποιείται στις υποδείξεις ασφαλείας αναφέρεται σε ηλεκτρικά εργαλεία που κινούνται με ηλεκτρικό ρεύμα (με καλώδιο ρεύματος) και σε ηλεκτρικά εργαλεία που κινούνται με μπαταρία (χωρίς καλώδιο ρεύματος).

1) Ασφάλεια θέσης εργασίας

α) Διατηρείτε το χώρο εργασίας σας καθαρό και καλά φωτισμένο. Απουσία τάξης και φωτισμού στους χώρους εργασίας μπορεί να προκαλέσει ατυχήματα.

β) Μην χρησιμοποιείτε το ηλεκτρικό εργαλείο σε περιβάλλον με κίνδυνο έκρηξης, στο οποίο υπάρχουν εύφλεκτα υγρά, αέρια ή σκόνη. Τα ηλεκτρικά εργαλεία παράγουν σπινθήρες, οι οποίοι μπορεί να αναφλέξουν τη σκόνη ή τους ατμούς.

γ) Κατά τη χρήση του ηλεκτρικού εργαλείου κρατήστε μακριά παιδιά και άλλα άτομα. Εάν κάποιος αποσπάσει την προσοχή σας μπορεί να χάσετε τον έλεγχο του εργαλείου.

2) Ηλεκτρική ασφάλεια

α) Το βύσμα σύνδεσης του ηλεκτρικού εργαλείου πρέπει να ταιριάζει με την πρίζα. Απαγορεύεται η καθ' οιονδήποτε τρόπο τροποποίηση του βύσματος. Μην χρησιμοποιείτε προσαρμογέα μαζί με γειωμένα ηλεκτρικά εργαλεία. Μη