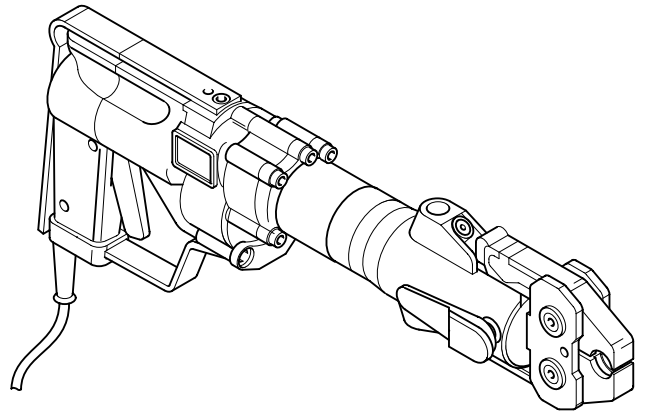


novopress

EFP

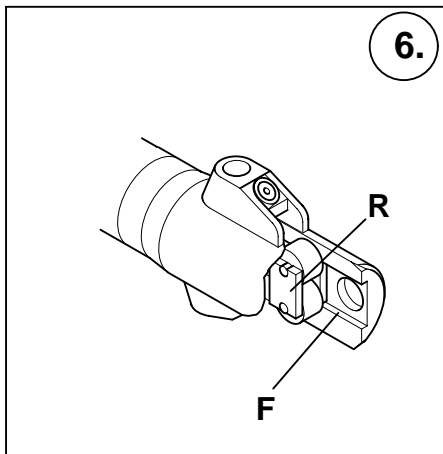
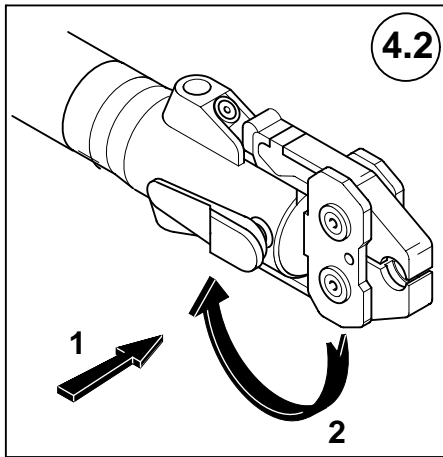
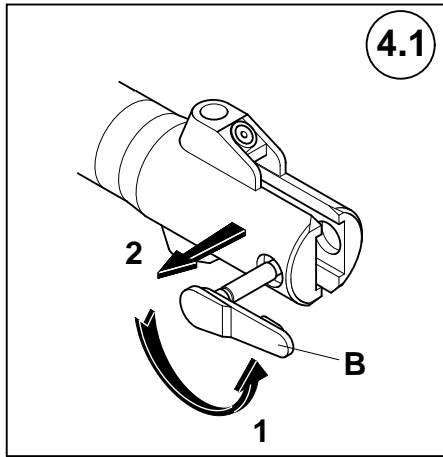
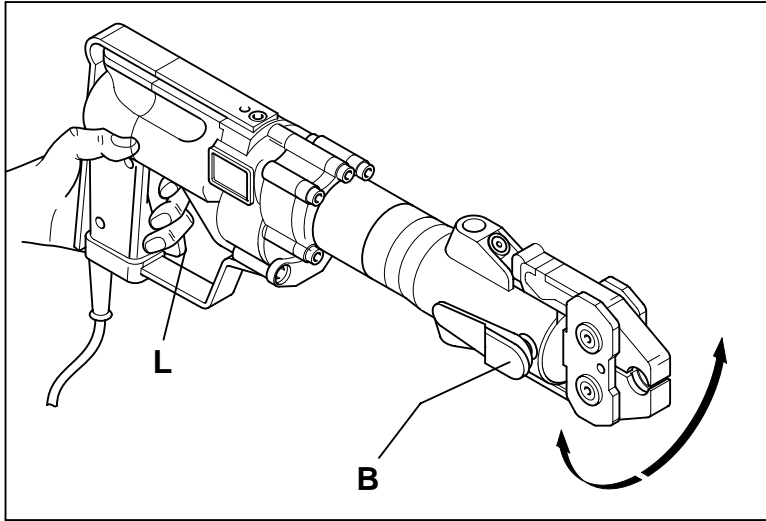


Reparaturen / Service

novopress

Scharnhorststraße 1
41460 Neuss Tel. 02131 / 288-0
41411 Neuss Postf. 10 11 63 Telefax 02131 / 28855

Betriebsanleitung
Instruction manual
Instruction de conduite
Instrucciones de servicio
Istruzioni per l'uso
Gebruiksaanwijzing
Driftsanvisning
Käyttöohje
Bruksanvisning
Instruções de serviço
Brugsanvisning



Betriebsanleitung sorgfältig lesen!
Die beiliegenden Sicherheitshinweise beachten!

1. TECHNISCHE DATEN

Bemessungsspannung (s. Typenschild)	230V ~ oder 115V ~
Bemessungsfrequenz	50 Hz
Aufgenommene elektrische Leistung	560 W
Kolbenkraft	32 kN
Presskraft	100 kN
Geräuschemission	81 dB (A)
Schwingungspegel	1,8 m/s ²
Betriebsart	S3, 40% 6s (2,4 Sek. EIN/ 3,6 Sek. AUS)

Sie können 200 Verpressungen hintereinander ausführen.
Danach lassen Sie das Pressgerät bei Zimmertemperatur (20°C) 30 Minuten abkühlen.

2. BESTIMMUNGSGEMÄÑE VERWENDUNG

Das Pressgerät ist ausschließlich für den Einsatz von Pressbacken bzw. Zwischenbacken und Press-Schlingen geeignet, die von Novopress hergestellt werden, bzw. von Novopress in Übereinstimmung mit dem Systemanbieter als geeignet erklärt werden.

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

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

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

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

3. Funktion

Das Pressgerät EFP2 arbeitet elektromechanisch. Die Kraft wird über eine Sicherheitskupplung auf die Kolbenstange übertragen. Die Sicherheitskupplung schaltet ab, wenn die maximale Presskraft erreicht ist. Das Gerät hat eine Pressautomatik. Diese gewährleistet stets die richtige Presskraft. Die Pressautomatik schaltet sich aus Sicherheitsgründen erst bei 20% der Presskraft ein. Der Pressvorgang läuft automatisch ab und kann nicht mehr unterbrochen werden. Im Bereich bis 20% kann der Pressvorgang durch Loslassen des Einrückhebels jederzeit unterbrochen werden.

Das Pressgerät ist mit einem drehbaren Presskopf ausgestattet.

Jede Stellung des Presskopfes ist möglich.

Den Preßkopf drehen, indem der Gerätegriff gehalten und der vordere Teil des Zylinders (Z) gedreht wird.

Die Einstellung des Presskopfes ist nur vor dem Verpressen möglich, während des Verpressens kann der Presskopf nicht gedreht werden.

4. INBETRIEBNAHME

Die Pressbacke/Zwischenbacke wie folgt in das Pressgerät einsetzen :

- Den Hebel (B) so drehen wie in Bild 4.1 dargestellt und den Bolzen herausziehen.
- Die Pressbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen, den Bolzen bis zum Anschlag hereindrücken und den Hebel (B) so drehen wie in Bild 4.2 dargestellt.
IM VERPRESSBEREICH DARF DAS PRESSGERÄT NICHT GEHALTEN WERDEN
- EFP an ein Stromnetz anschließen. (Spannung siehe Typenschild)

5. VERPRESSEN

- Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Pressbacke/Press-Schlinge übereinstimmt.
- Die Pressbacke/Press-Schlinge nach Angaben des Pressbacken/Press-Schlingen Herstellers auf den Pressfitting setzen. (siehe Betriebsanleitung der Pressbacken/Press-Schlingen).
Die Zwischenbacke nach Angaben des Press-Schlingen Herstellers an die Press-Schlinge setzen.
- Den Einrückhebel (L) andrücken und halten, bis die Sicherheitskupplung abschaltet.
- Die Zwischenbacke von der Press-Schlinge lösen.
- Die Pressbacke/Press-Schlinge vom Pressfitting lösen.
- Sie können 200 Verpressungen hintereinander ausführen. Danach lassen Sie das Pressgerät bei Zimmertemperatur (20°C) 30 Minuten abkühlen.

6. REINIGEN UND SCHMIEREN

ACHTUNG! Vor Reparatur und Wartungsarbeiten Sicherheitshinweise beachten und immer Netzstecker ziehen.

Regelmäßig oder bei Verschmutzung:

Den Rollentrieb (R) und den Haltebolzen (B) des Pressgerätes regelmäßig reinigen. Den Schmutz ausblasen oder auspinseln. Danach den Rollentrieb (R), dessen Führung (F) und den Haltebolzen (B) mit Schmierfett oder Maschinenöl fetten.

Nach jeweils 2500 Verpressungen oder sechs Monaten das Getriebefett ergänzen.

Zum Fettnachfüllen die gelbe Schraube am Getriebeflansch herausdrehen und etwa 20 bis 40 Gramm NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00 nachfüllen. (Eine Tube NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00 ca. 40 Gramm, Best.-Nr. 3627.)

7. WARTUNG UND REPARATUR

ACHTUNG! Vor Reparatur und Wartungsarbeiten Sicherheitshinweise beachten und immer Netzstecker ziehen.

Wir empfehlen unsere autorisierten NOVOPRESS Fachwerkstätten für Reparatur- und Wartungsarbeiten.

Lassen Sie das Gerät **nur vom Fachmann** warten!

Auf dem Pressgerät wird die nächste empfohlene Wartung angegeben.

- Regelmäßig:
Netzanschlußleitungen einschließlich Stecker und Verlängerungskabel mit Steckverbindungen auf äußerlich erkennbare Beschädigungen untersuchen und gegebenenfalls reparieren lassen.
- Alle 6 Monate:
 - Überprüfung nach VBG 4, DIN VDE 0701-1 und DIN VDE 0702-1 für Elektrowerkzeuge der Schutzklasse II durch eine Elektrofachkraft, eine autorisierte Fachwerkstatt oder Novopress Neuss.
 - Sind die Kohlebürsten kürzer als 7 mm, müssen sie durch neue ersetzt werden.
Nach dem Einbau neuer Kohlebürsten den Elektromotor 10 bis 15 Minuten unbelastet laufen lassen.
Verwenden Sie nur NOVOPRESS Kohlebürsten, Best.-Nr. 12016.
- Lassen Sie das Pressgerät jedes Jahr in einer autorisierten NOVOPRESS-Fachwerkstatt überprüfen.
(Siehe auch Garantieregelung für Neugeräte)
- Verwenden Sie **NUR ORIGINAL NOVOPRESS-ERSATZTEILE**.
- Schicken Sie das Pressgerät immer im Koffer zur Reparatur.

Carefully read the instruction manual.
Observe the accompanying safety regulations.

1. TECHNICAL SPECIFICATIONS

Rated voltage (see identification plate)	230 V~ or 115 V~
Rated frequency	50 Hz
Electrical power input	560 W
Piston force	32 kN
Pressing force	100 kN
Noise emission	81 dB (A)
Vibration level	1,8 m/s ²
Operating mode	S3, 40% 6s (2.4 sec. ON/ 3.6 sec. OFF)

You may carry out 200 consecutive pressings.
Then allow press tool to cool down for 30 minutes at room temperature (20°C).

2. INTENDED USE

The press tool is only suitable for use with press jaws or intermediate jaws and press clamps, which are manufactured by Novopress or which have been approved as suitable by Novopress in agreement with the system provider.

The tool, press jaws and press clamps are used exclusively for the crimping of pipes and fittings, for which the corresponding press jaws and press clamps are designed.

Any other use or improper use is deemed to be non-designated. Novopress is not liable for any resulting consequences or damage, for damage to the press jaws or press clamps of other manufacturers which may be used or for damage caused by these components.

Designated use also includes observation of the operating manual, conformance with inspection and maintenance conditions as well as observation of all relevant safety regulations.

3. Mode of operation

The EFP2 press tool operates electromechanically. A safety clutch is employed to apply force to the piston rod.

The safety clutch disengages once maximum pressing force is reached. The tool features an automatic press mechanism. This ensures that the correct pressing force is applied at all times. For safety reasons, the automatic press mechanism only starts up once pressing force has reached 20%. The pressing process takes place automatically and cannot be interrupted once started. In the range up to 20%, the pressing process can be interrupted at any time by releasing the clutch lever.

The press tool is equipped with a rotating press head. The press head operates in any position. Turn the press head by holding the tool handle and turning the front part of the cylinder (Z). The press head can only be set before pressing and cannot be turned once pressing is in progress.

4. STARTING

Fit press jaw/intermediate jaw into press tool as follows:

- 4.1 Turn lever (B) as shown in Figure 4.1 and pull out pin.
- 4.2 Fit press jaw/intermediate jaw into press tool, press pin in as far as it will go and turn lever (B) as shown in Figure 4.2.
NEVER HOLD THE PRESS TOOL AROUND THE PRESSING ZONE
- 4.3 Connect EFP to a mains power supply. (Refer to type plate for voltage.)

5. PRESSING

- 5.1 Check whether nominal size of press fitting matches nominal size of press jaw/press loop.
- 5.2 Fit press jaw/press loop onto press fitting as described by press jaw/press loop manufacturer. (Refer to press jaw/press loop operating instructions).
Position intermediate jaw against press loop as described by press-loop manufacturer.
- 5.3 Press and hold clutch level (L) until safety clutch disengages.
- 5.4 Release intermediate jaw from press loop.
- 5.5 Detach press jaw/press loop from press fitting.
- 5.6 You may carry out 200 consecutive pressings. Then allow press tool to cool down for 30 minutes at room temperature (20°C).

6. CLEANING AND LUBRICATION

NOTE: Before carrying out any repair and maintenance work observe safety warnings and always disconnect mains plug.

Regularly or when soiled:

Regularly clean the press tool's roller drive (R) and retaining pin (B). Remove dirt with a brush or blow air. Then lubricate roller drive (R), its guide (F) and retaining pin (B) with grease or machine oil.

Top up transmission grease after every 2500 pressings or every six months.

To top up grease, remove the yellow screw from the transmission flange and add 20 to 40 grams of NOVOPRESS special transmission grease P00. (One tube of NOVOPRESS special transmission grease P00, approx. 40 grams, order no. 3627.)

7. MAINTENANCE AND REPAIR

NOTE: Before carrying out any repair and maintenance work observe safety warnings and always disconnect mains plug.

We recommend our authorised NOVOPRESS workshops for repair and maintenance work.

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

The next recommended date for servicing is shown on the press tool.

- 7.1 Regularly:
Check mains connection leads, including the plug and extension cable, for signs of external damage and have them repaired if necessary.
- 7.2 Every 6 months:
 - Inspection to VBG 4, DIN VDE 0701-1 and DIN VDE 0702-1 for Class II electric power tools by a qualified electrician, an authorised workshop or Novopress Neuss.
 - If the carbon brushes are shorter than 7 mm, they must be renewed.
After fitting new carbon brushes, run the electric motor for 10 to 15 minutes in an off-load state.
Only use NOVOPRESS carbon brushes, order no. 12016.
- 7.3 Have the press tool inspected every year by an authorised NOVOPRESS workshop.
(Also see warranty conditions for new equipment)
- 7.4 Use GENUINE NOVOPRESS REPLACEMENT PARTS ONLY.
- 7.5 Always submit the press tool for repair in its case.

Lisez attentivement les instructions de conduite!
Tenez compte des remarques de sécurité jointes!

1. CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Tension de mesure (voir la plaque constructeur)	230 V~ ou 115 V~
Fréquence de mesure	50 Hz
Puissance électrique consommée	560 W
Force du piston	32 kN
Force de pressage	100 kN
Nuisance sonore	81 dB(A)
Niveau de vibration	1,8 m/s ²
Mode de fonctionnement	S3, 40% 6s (2,4 sec. MARCHE / 3,6 sec. ARRÊT)

Vous pouvez effectuer 200 pressages consécutivement.
Laissez ensuite l'appareil refroidir pendant 30 minutes à température ambiante (20°C).

2. UTILISATION CONFORME A LA DESTINATION

L'instrument de pressage est destiné à être utilisé exclusivement avec des mâchoires de pressage ou des mâchoires intermédiaires et griffes de pressage de fabrication Novopress ou provenant d'un fabricant de systèmes homologué par Novopress.

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

Aucune autre utilisation n'est prévue.

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

L'utilisation appropriée comprend également le respect de la notice d'utilisation et des conditions de maintenance et de révision, ainsi que le respect de toutes consignes de sécurité en vigueur.

3. Fonctionnement

Le fonctionnement de l'outil de pressage EFP2 est électromécanique. La force est transmise sur la tige de piston par un accouplement de sécurité.

Celui-ci coupe lorsque la force de pressage maximale est atteinte. L'appareil dispose d'un automatisme de pressage qui garantit en permanence la force de pressage correcte. Pour des raisons de sécurité, l'automatisme de pressage n'est activé qu'à 20 % de la force de pressage. Le processus de pressage se déroule alors automatiquement et ne peut plus être interrompu. Il peut être arrêté à tout moment dans la plage jusqu'à 20% en relâchant le levier d'embrayage.

L'outil de pressage est équipé d'une tête de pressage rotative. La tête peut être tournée en toute position. Tournez la tête de pressage en tenant la poignée de l'appareil et tournez la partie avant du cylindre (Z). Son réglage est uniquement possible avant le pressage, elle ne peut plus être tournée en cours de pressage.

4. MISE EN SERVICE

Montez la mâchoire de pressage / mâchoire intermédiaire dans l'outil de pressage de la manière suivante :

- 4.1 Tournez le levier (B) comme indiqué dans la figure 4.1 et retirez le goujon.
- 4.2 Disposez la mâchoire de pressage / mâchoire intermédiaire dans l'outil de pressage, enfoncez le goujon jusqu'en butée et tournez le levier (B) comme indiqué dans la figure 4.2.
IL EST INTERDIT DE TENIR L'APPAREIL DANS LA PLAGE ZONE DE PRESSAGE
- 4.3 Raccordez l'outil EFP au secteur (voir la tension sur la plaquette signalétique)

5. PRESSAGE

- 5.1 Vérifiez si le diamètre nominal du raccord à presser correspond au diamètre de la mâchoire / griffe de pressage.
- 5.2 Placez la mâchoire / griffe de pressage sur le raccord à presser selon les indications de son fabricant (voir la notice de l'utilisateur des mâchoires / griffes de pressage). Montez la mâchoire intermédiaire sur la griffe selon les indications du fabricant de griffes de pressage.
- 5.3 Poussez le levier d'embrayage (L) et maintenez-le jusqu'à ce que l'accouplement de sécurité coupe.
- 5.4 Desserrer la mâchoire intermédiaire de la griffe de pressage.
- 5.5 Dégagez la mâchoire / griffe de pressage du raccord à presser.
- 5.6 Vous pouvez effectuer 200 pressages consécutivement. Laissez ensuite l'appareil refroidir pendant 30 minutes à température ambiante (20°C).

6. NETTOYAGE ET GRAISSAGE

ATTENTION ! Avant les réparations et les travaux de maintenance, respectez les consignes de sécurité et débranchez toujours la fiche du secteur.

Régulièrement ou en cas d'encrassement : Nettoyez régulièrement l'entraînement à galets (R) et le goujon de maintien (B) de l'appareil de pressage. Éliminez les impuretés à l'air comprimé ou au pinceau. Lubrifiez ensuite l'entraînement à galets (R), son guide (F) et le goujon de maintien (B) avec de la graisse ou de l'huile de machine.

Rajoutez de la graisse à engrenages tous les 2500 pressages ou après six mois.

Pour refaire le plein de graisse, dévissez la vis jaune à la bride de l'engrenage et rajoutez environ 20 à 40 grammes de graisse à engrenages spéciale NOVOPRESS P00 (un tube de graisse à engrenages spéciale NOVOPRESS P00 d'environ 40 grammes, référence 3627.)

7. MAINTENANCE ET REPARATIONS

ATTENTION ! Avant les réparations et les travaux de maintenance, respectez les consignes de sécurité et débranchez toujours la fiche du secteur.

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

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

Le prochain entretien recommandé est indiqué sur l'outil de pressage

- 7.1 Régulièrement :
Faites vérifier l'absence de détériorations décelables des câbles de branchement au secteur y compris les fiches et le câble de rallonge, faites-les réparer éventuellement.
- 7.2 Tous les 6 mois :
 - Contrôle selon VBG 4, DIN VDE 0701-1 et DIN VDE 0702-1 pour les outillages électriques de la classe de protection II par un électricien, un atelier agréé ou par Novopress Neuss.
 - Si les balais de charbon mesurent moins de 7 mm, il faut les remplacer par des balais neufs.
Après le montage des nouveaux balais de charbon, laissez tourner le moteur pendant 10 à 15 minutes sans charge.
Utilisez exclusivement des balais de charbon NOVOPRESS, référence 12016.
- 7.3 Faites contrôler l'outil de pressage chaque année dans un atelier NOVOPRESS agréé (voir également les conditions de garantie des appareils neufs)
- 7.4 Utilisez exclusivement des PIÈCES DE RECHANGE NOVOPRESS D'ORIGINE.
- 7.5 Envoyez toujours l'outil de pressage en réparation dans sa mallette.

**¡Lea atentamente las instrucciones de servicio!
¡Respete las normas de seguridad adjuntas!**

1. DATOS TÉCNICOS

Tensión de medición (ver placa de identificación)	230 V~ ó 115 V~
Frecuencia de medición	50 Hz
Consumo de potencia	560 W
Fuerza del émbolo	32 kN
Fuerza de prensado	100 kN
Emisión de ruido	81 dB(A)
Nivel de oscilaciones	1,8 m/s ²
Modo de servicio	S3, 40% 6s (2,4 seg. ENCENDIDO/ 3,6 seg. APAGADO)

Se pueden efectuar 200 prensados seguidos.
Después, deje enfriar el aparato de prensado durante 30 minutos a temperatura ambiente (20°C).

2. APLICACIÓN APROPIADA

El aparato de prensado es adecuado exclusivamente para la utilización de mordazas de prensa o bien mordazas intermedias y anillos de conformación, todo ello fabricado por Novopress o bien declarados como adecuados por Novopress en acuerdo con el distribuidor del sistema.

El aparato, las mordazas de prensa y los anillos de conformación sirven únicamente para el prensado de tubos y de empalmes, para los cuales se diseñaron las mordazas de prensa y los anillos de conformación correspondientes. Cualquier otra aplicación será considerada como inapropiada. Novopress no se hace responsable por consecuencias y daños ocasionados a raíz de tal aplicación inapropiada, como tampoco en el caso de utilización de mordazas de prensa y anillos de configuración de otros fabricantes y los daños ocasionados por dicho uso.

La aplicación apropiada del sistema exige también estricta adherencia a las instrucciones de manejo, observancia de las condiciones de mantenimiento e inspección, así como de todas las normas de seguridad vigentes.

3. Funcionamiento

El aparato de prensado EFP2 funciona mediante accionamiento electromecánico. Un acoplamiento de seguridad transmite la fuerza al vástago del émbolo.

El acoplamiento de seguridad se desconecta cuando se alcanza la fuerza máxima de prensado. El sistema dispone de un dispositivo automático de prensado. Este dispositivo garantiza que la fuerza de prensado sea siempre la adecuada. Por motivos de seguridad, este dispositivo automático no se conecta hasta que no se alcanza el 20% de la fuerza de prensado. El proceso de prensado se desarrolla automáticamente y una vez iniciado ya no se podrá interrumpir. En el área del 20% se puede interrumpir el proceso en cualquier momento soltando la palanca de embrague.

El aparato de prensado está equipado con una cabeza giratoria de prensado. Esta cabeza de prensado admite cualquier posición. Girar la cabeza de prensado sujetando la empuñadura del aparato y girando la parte delantera del cilindro (Z). El ajuste de la cabeza de prensado sólo se puede efectuar antes del prensado, durante el proceso de prensado ya no se podrá girar.

4. PUESTA EN SERVICIO

Coloque la mordaza de prensa/mordaza intermedia en el aparato de prensado según se indica a continuación:

- 4.1 Gire la palanca (B) de la forma indicada en la figura 4.1 y extraiga el perno.
- 4.2 Coloque la mordaza de prensa/mordaza intermedia en el aparato de prensado, introduzca el perno hasta que haga tope y gire la palanca (B) de la forma indicada en la figura 4.2.
NO SE DEBE SUJETAR EL APARATO POR LA PARTE DE PRENSADO
- 4.3 Conecte el EFP a la red de alimentación. (Vea la tensión en la placa de identificación)

5. PRENSADO

- 5.1 Compruebe si la anchura nominal del empalme a presión coincide con la anchura nominal de la mordaza de prensa / del anillo de conformación.
- 5.2 Siga las instrucciones del fabricante de la mordaza de prensa / el anillo de conformación para colocarlos en el empalme a presión. (Vea las instrucciones de manejo de la mordaza de prensa / del anillo de conformación.)
Coloque la mordaza intermedia en el anillo de conformación siguiendo las instrucciones del fabricante del anillo.
- 5.3 Presione y mantenga así la palanca de embrague (L) hasta que se conecte el acoplamiento de seguridad.
- 5.4 Suelte la mordaza intermedia del anillo de conformación.
- 5.5 Suelte la mordaza de prensa / el anillo de conformación del empalme a presión.
- 5.6 Se pueden efectuar 200 prensados seguidos. Después, deje enfriar el aparato de prensado durante 30 minutos a temperatura ambiente (20°C).

6. LIMPIEZA Y LUBRICACIÓN

¡ATENCIÓN! Antes de realizar cualquier trabajo de reparación o mantenimiento, siga las normas de seguridad y desenchufe siempre el cable de red.

Regularmente o si hay suciedad:

Limpie regularmente el accionamiento por rodillos (R) y el perno de sujeción (B) del aparato de prensado. Sople o limpie la suciedad con un pincel. A continuación, lubrique con grasa lubricante o aceite para máquinas el accionamiento por rodillos (R), su guía (F) y el perno de sujeción (B).

Cada 2500 compresiones o cada seis meses se debe completar la grasa para engranajes.

Para rellenar la grasa, desatornille el tornillo amarillo de la brida del engranaje y rellene con 20 ó 40 gramos de grasa especial para engranajes NOVOPRESS P00. (Un tubo de grasa especial para engranajes NOVOPRESS P00, aprox. 40 gramos, n° de ref. 3627.)

7. MANTENIMIENTO Y REPARACIONES

¡ATENCIÓN! Antes de realizar cualquier trabajo de reparación o mantenimiento, siga las normas de seguridad y desenchufe siempre el cable de red.

Para realizar trabajos de mantenimiento y reparación, recomendamos acudir a nuestros talleres especializados y autorizados NOVOPRESS.

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

En el aparato de prensado se indica la siguiente fecha de mantenimiento recomendada.

- 7.1 Regularmente:
Revise si las líneas de conexión a la red, incluyendo enchufe y cable prolongador, así como las conexiones, presentan daños externos reconocibles y, en caso afirmativo, repárelas.
- 7.2 Cada 6 meses:
 - Revisión siguiendo las normas VBG 4, DIN VDE 0701-1 y DIN VDE 0702-1 para herramientas eléctricas de la clase de protección II, esta revisión la deberá llevar a cabo un técnico electricista, un taller autorizado o Novopress Neuss.
 - Si la longitud de las escobillas de carbón es inferior a 7 mm, habrá que sustituirlas por otras nuevas.
Después de montar nuevas escobillas de carbón, el motor eléctrico deberá funcionar en vacío entre 10 y 15 minutos.
Utilice exclusivamente escobillas de carbón NOVOPRESS, n° de ref. 12016.
- 7.3 Haga revisar cada año el aparato de prensado en un taller autorizado de NOVOPRESS.
(Vea también la reglamentación de garantía para aparatos nuevos)
- 7.4 Utilice **ÚNICAMENTE** PIEZAS DE RECAMBIO ORIGINALES NOVOPRESS.
- 7.5 Envíe siempre a reparar el aparato en la maleta.

**Leggere attentamente le istruzioni per l'uso!
Attenersi alle norme per la sicurezza allegate!**

1. DATI TECNICI

Tensione di taratura (vedere la targhetta).	230 V~ oppure 115V~
Frequenza di taratura	50 Hz
Potenza assorbita	560 W
Forza sul pistone	32 kN
Forza massima	100 kN
Emissione di rumore	81 dB(A)
Livello di vibrazioni	1,8 m/s ²
Modo operativo	S3, 40% 6s (2,4 sec ON/ 3,6 sec OFF)

È possibile eseguire 200 compressioni consecutive, dopo le quali l'utensile deve essere lasciato raffreddare per 30 minuti a temperatura ambiente (20°C).

2. IMPIEGO CONFORME

L'utensile per compressione è adatto esclusivamente per l'impiego di pinze di compressione oppure di pinze intermedie, che vengono fabbricate dalla ditta Novopress oppure che vengono riconosciute adatte dalla Novopress d'accordo con la ditta realizzatrice del sistema.

L'utensile, le pinze di compressione e le fasce di pressatura servono esclusivamente per la pressatura di tubi e raccordi, per i quali le pinze e le fasce di pressatura sono state espressamente realizzate. Qualsiasi altro impiego è da considerarsi non conforme alle norme per l'uso. Per le conseguenze e danni che ne potrebbero derivare la Novopress non si assume nessuna responsabilità, come parimenti non si assume responsabilità per l'impiego di pinze oppure di fasce di pressatura prodotte da altri fabbricanti, né per danni causati per questo motivo. L'impiego conforme prevede anche l'osservanza delle istruzioni per l'uso ed il rispetto delle prescrizioni relative alle ispezioni e alla manutenzione, nonché l'osservanza delle rispettive norme di sicurezza.

3. Funzionamento

L'utensile per compressione EFP2 è ad azionamento elettromeccanico. La forza viene trasmessa all'asta del pistone da un giunto di sicurezza.

Il giunto di sicurezza si disinnesta quando viene raggiunta la forza massima applicabile. L'utensile è provvisto di un meccanismo automatico di compressione che assicura che venga impressa sempre la forza richiesta. Per motivi di sicurezza, il meccanismo automatico di compressione si inserisce soltanto quando viene raggiunto il 20% della forza massima. L'operazione di compressione si svolge quindi automaticamente e non può più essere interrotta. Prima del limite del 20% è possibile invece interrompere in qualsiasi momento l'operazione di compressione rilasciando la leva di innesto.

L'utensile per compressione è equipaggiato con una testa girevole di compressione che può assumere qualsiasi posizione. Per girare la testa di pressatura mantenere ferma la maniglia dell'attrezzo e girare la parte anteriore del cilindro (Z). Il posizionamento di tale testa può essere effettuato soltanto prima dell'operazione di compressione; durante la compressione essa non può essere ruotata.

4. MESSA IN FUNZIONE

Montare la pinza di compressione/intermedia sull'utensile per compressione come segue:

1. Ruotare la leva (B) come illustrato nella figura 4.1 e estrarre il perno.
2. Applicare la pinza di compressione/intermedia sull'utensile, spingere dentro completamente il perno e ruotare la leva (B) come illustrato nella figura 4.2.
NON TENERE L'UTENSILE NELLA ZONA DI COMPRESSIONE.
3. Collegare l'EFP alla rete elettrica (per i valori di tensione vedere la targhetta).

5. COMPRESSIONE

1. Assicurarsi che il diametro nominale del raccordo sia uguale a quello della pinza di compressione e dell'anello di compressione.
2. Posizionare la pinza / l'anello di compressione sul raccordo secondo le indicazioni del costruttore della pinza o dell'anello (vedere le istruzioni per l'uso della pinza di compressione / degli anelli di compressione).
Montare la pinza intermedia sull'anello di compressione secondo le indicazioni del costruttore dell'anello di compressione.
3. Tenere premuta la leva di innesto (L) fino all'innesto del giunto di sicurezza.
4. Staccare la pinza intermedia dell'anello di compressione.
5. Rimuovere la pinza / l'anello di compressione dal raccordo.
6. È possibile eseguire 200 compressioni consecutive, dopo le quali l'utensile deve essere lasciato raffreddare per 30 minuti a temperatura ambiente (20°C).

6. PULIZIA E LUBRIFICAZIONE

ATTENZIONE! Prima di qualsiasi riparazione o intervento di manutenzione osservare le norme di sicurezza e scollegare la spina di alimentazione.

A intervalli regolari o in caso di imbrattamento:

Pulire regolarmente il rullo di trasmissione (R) e la vite di fissaggio (B) dell'utensile. Rimuovere le particelle di sporco con un getto d'aria o con un pennello. Quindi lubrificare con grasso o con olio per macchine il rullo di trasmissione (R), la relativa guida (F) e la vite di fissaggio (B).

Ogni 2500 compressioni oppure ogni sei mesi rabboccare il lubrificante della trasmissione.

Per il rabbocco svitare la vite gialla sulla flangia della trasmissione e introdurre circa 20 - 40 grammi di grasso speciale per trasmissioni NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00. (Un tubetto di NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00 contiene ca. 40 grammi, numero d'ordine 3627.)

7. MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

ATTENZIONE! Prima di qualsiasi riparazione o intervento di manutenzione osservare le norme di sicurezza e scollegare la spina di alimentazione.

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

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

Sull'utensile viene apposta la data consigliata per la successiva manutenzione.

1. A intervalli regolari:
Controllare che i cavi di collegamento alla rete elettrica, inclusi il connettore e la prolunga con i relativi connettori, non presentino danni visibili e, se necessario, farli riparare.
2. Ogni 6 mesi:
 - Prova secondo VBG 4, DIN VDE 0701-1 e DIN VDE 0702-1 per utensili elettrici della classe di protezione II a cura di un elettricista qualificato, di un'officina autorizzata o di Novopress Neuss.
 - Le spazzole di carbone devono essere sostituite quando la loro lunghezza scende al di sotto dei 7 mm.
Dopo aver installato le spazzole nuove, far funzionare il motore elettrico per 10 - 15 minuti senza carico.
Utilizzare esclusivamente le spazzole di carbone NOVOPRESS, numero d'ordine 12016.
3. Far controllare ogni anno l'utensile presso un'officina autorizzata NOVOPRESS. (Vedere anche il regolamento per la garanzia degli utensili nuovi)
4. Utilizzare **ESCLUSIVAMENTE RICAMBI ORIGINALI NOVOPRESS.**
5. Utilizzare sempre la valigetta dell'utensile per la spedizione all'officina di riparazione.

Lees de gebruiksaanwijzing zorgvuldig door!
Neem de bijgaande veiligheidsvoorschriften in acht!

1. TECHNISCHE GEGEVENS

Toegekende spanning (zie typeplaatje)	230 V~ of 115V~
Toegekende frequentie	50 Hz
Opgenomen elektrisch vermogen	560 W
Zuigerdruk	32 kN
Persdruk	100 kN
Geluidsemisatie	81 dB(A)
Trillingsniveau	1,8 m/s ²
Bedrijfsmodus	S3, 40% 6s (2,4 sec. AAN/ 3,6 sec. UIT)

Er kunnen 200 persingen na elkaar worden uitgevoerd.
Laat het persapparaat vervolgens 30 minuten bij kamertemperatuur (20°C) afkoelen.

2. REGLEMENTAIR GEBRUIK

De persapparaat is uitsluitend geschikt voor het gebruik van perskluwen resp. tussenkluwen en persringen die door Novopress worden vervaardigd, resp. door Novopress in overeenstemming met de systeemaanbieder als geschikt worden verklaard.

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

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

Novopress kan niet verantwoordelijk worden gesteld voor gevolgen en voor schade die hieruit voortvloeien. Bovendien kan Novopress niet verantwoordelijk worden gesteld voor het gebruik van perskluwen resp. persringen van andere fabrikanten en voor schade die hierdoor wordt veroorzaakt.

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

3. Werking

Het persapparaat EFP2 werkt elektromechanisch. De kracht wordt door een veiligheidskoppeling overgedragen op de zuigerstang. De veiligheidskoppeling wordt uitgeschakeld, zodra de maximale persdruk wordt bereikt. Het apparaat beschikt over een automatische pers, die steeds de juiste persdruk garandeert. Om veiligheidsredenen wordt de automatische pers pas bij 20% van de persdruk geactiveerd. De persfase verloopt automatisch en kan niet meer worden onderbroken. Tot een persdruk van 20% kan de persfase telkens worden onderbroken door de inschakelhendel los te laten.

Het persapparaat is met een draaibare perskop uitgerust. De perskop kan in elke mogelijke positie worden ingesteld. Draai de perskop door de handgreep vast te houden en het voorste gedeelte van de cilinder (Z) te draaien. De perskop kan uitsluitend vóór het persen worden ingesteld; tijdens het persen kan deze niet meer worden gedraaid.

4. INBEDRIJFSTELLING

Monteer de perskluw/tussenkluw als volgt in het persapparaat:

- 4.1 Draai de hendel (B) zoals in afbeelding 4.1 wordt getoond en trek de bout eruit.
- 4.2 Monteer de perskluw/tussenkluw in het persapparaat, duw de bout tot de aanslag in en draai de hendel (B) zoals in afbeelding 4.2 wordt getoond.
GRIJP HET PERSAPPARAAT NIET BEET BIJ DE PERSELEMENTEN
- 4.3 Sluit de EFP aan op het stroomnet (zie het typeplaatje voor de spanning).

5. PERSEN

- 5.1 Controleer of de nominale breedte van de persfitting overeenstemt met de nominale breedte van de perskluw/persring.
- 5.2 Monteer de perskluw/persring conform de richtlijnen van de fabrikant van de perskluw/persring (raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de perskluw/persring). Monteer de tussenkluw op de persring overeenkomstig de richtlijnen van de fabrikant van de persring.
- 5.3 Druk op de inschakelhendel (L) en houd hem ingedrukt tot de veiligheidskoppeling wordt uitgeschakeld.
- 5.4 Neem de tussenkluw af van de persring.
- 5.5 Verwijder de perskluw/persring van de persfitting.
- 5.6 Er kunnen 200 persingen na elkaar worden uitgevoerd. Laat het persapparaat vervolgens 30 minuten afkoelen bij kamertemperatuur (20°C).

6. REINIGEN EN SMEREN

OPGELET! Volg bij reparatie- en onderhoudswerkzaamheden de veiligheidsvoorschriften op en trek altijd de stekker uit het stopcontact.

Regelmatig of bij verontreiniging:

Reinig regelmatig de rolaandrijving (R) en de bout (B) van het persapparaat. Verwijder het vuil met perslucht of met een penseel. Vet vervolgens de rolaandrijving (R), de geleiding (F) ervan, en de bout (B) in met smeervet of machineolie.

Vul om de 2500 persingen of om de zes maanden het tandwielvet bij.

Draai daarvoor de gele schroef op de tandwielvlens los en vul ongeveer 20 tot 40 gram NOVOPRESS speciaal tandwielvet P00 bij (één tube NOVOPRESS speciaal tandwielvet P00 bevat ongeveer 40 gram; bestelnr. 3627.).

7. ONDERHOUD EN REPARATIE

OPGELET! Volg bij reparatie- en onderhoudswerkzaamheden de veiligheidsvoorschriften op en trek altijd de stekker uit het stopcontact.

Voor reparatie- en onderhoudswerkzaamheden raden we onze erkende NOVOPRESS-servicedienst aan.
Laat het toestel **uitsluitend door een vakman** onderhouden!

De volgende aanbevolen onderhoudsbeurt wordt op het persapparaat aangegeven.

- 7.1 Regelmatig:
Controleer de netaansluitingen, de stekkers en de verlengsnoeren met stekkerverbindingen op uitwendige schade en laat ze eventueel repareren.
- 7.2 Om de 6 maanden:
 - Controle volgens VBG 4, DIN VDE 0701-1 en DIN VDE 0702-1 voor elektrisch gereedschap van de beschermingsklasse II door een elektrotechnicus, een erkende servicedienst of Novopress Neuss.
 - Wanneer de koolborstels korter zijn dan 7 mm moeten ze worden vervangen.
Laat na het vervangen van de koolborstels de elektromotor 10 tot 15 minuten onbelast draaien.
Gebruik uitsluitend NOVOPRESS koolborstels, bestelnr. 12016.
- 7.3 Laat het persapparaat jaarlijks door een erkende NOVOPRESS-servicedienst controleren.
(Zie ook de garantiebepaling voor nieuwe toestellen).
- 7.4 Gebruik **UITSLUITEND ORIGINELE NOVOPRESS-ONDERDELEN**.
- 7.5 Stuur het persapparaat voor reparatie steeds op in de originele koffer.

Läs driftsanvisningen noga!
Följ alla gällande säkerhetsbestämmelser!

1. TEKNISK DATA

Mätspänning (se märkskylt)	230 V~ eller 115 V~
Mätfrekvens	50 Hz
Ineffekt	560 W
Kolvkraft	32 kN
Presskraft	100 kN
Bulleralstring	81 dB(A)
Svängningsnivå	1,8 m/s ²
Driftläge	S3, 40% 6s (2,4 sek. TILL/ 3,6 sek. FRÅN)

Du kan utföra 200 formpressningar i rad.
Sedan ska pressapparaten svalna vid rumstemperatur (20°C)
i 30 minuter.

2. FÖRESKRIVEN ANVÄNDNING

Pressverktyget får endast användas till pressbackar, mellanbackar och presslingor från Novopress, eller från en leverantör som godkänts av Novopress.

Verktyget, pressbackarna och presslingorna får endast användas i föreskrivet syfte, dvs. till att pressa rör och rörförbindningsdelar.

All annan eller ytterligare användning betraktas inte som föreskriven.

Novopress ansvarar inte för eventuella skador som uppstår till följd av sådan användning. Novopress ansvarar inte heller för pressbackar och presslingor av andra fabrikat eller för skador som orsakas av sådana.

Till föreskriven användning hör även att följa bruksanvisningen, uppfylla alla delar av inspektions- och underhållsbestämmelserna samt att ta hänsyn till samtliga säkerhetsbestämmelser.

3. Funktion

Pressverktyget EFP2 fungerar elmekaniskt. Kraften överförs via en säkerhetskoppling till kolvstången.

Säkerhetskopplingen frångöms när den maximala presskraften är uppnådd. Verktyget har en pressautomatik. Därigenom garanteras att man alltid har rätt presskraft. Pressautomatiken tillkopplas av säkerhetsskäl först vid 20% av presskraften. Själva pressningsförloppet är automatiskt och kan inte avbrytas. I området upp till 20% kan man avbryta pressningen när som helst om man släpper kopplingsspaken.

Pressverktyget har ett vridbart presshuvud. Alla presshuvud-lägen är möjliga. Vrid presshuvudet genom att hålla i handtaget och vrida cylinderns (Z) främre del. Man kan endast ställa in presshuvudet före pressningen, man kan alltså inte vrida presshuvudet medan formpressningen pågår.

4. IDRIFTTAGANDE

Sätt in pressbacken/mellanbacken i pressverktyget på följande sätt:

- 4.1 Vrid spaken (B) så som det visas på bild 4.1 och drag ut bulten.
- 4.2 Sätt in pressbacken/mellanbacken i pressverktyget, tryck in bulten så långt det går och vrid spaken (B) så som det visas på bild 4.2. **DET ÄR INTE TILLTET ATT HÅLLA PRESSVERKTYGET I PRESSOMRÅDET**
- 4.3 Anslut EFP till elnätet (spänning se typskylten)

5. FORMPRESSNING

- 5.1 Kontrollera att den nominella vidden på respektive pressfitting stämmer överens med pressbackens/press-slingans nominella vidd.
- 5.2 Placera pressbacken/press-slingan på respektive pressfitting enligt pressbacks/press-slinge-tillverkarens uppgifter (se bruksanvisningen för pressbackar/press-slingor). Placera mellanbacken på press-slingan enligt tillverkarens uppgifter.
- 5.3 Tryck ner kopplingsspaken I (L) och håll den nertryckt tills säkerhetskopplingen frångöms.
- 5.4 Lossa mellanbacken från press-slingan.
- 5.5 Lossa pressbacken/press-slingan från respektive pressfitting.
- 5.6 Du kan utföra 200 formpressningar i rad.
Sedan ska pressapparaten svalna vid rumstemperatur (20°C)
i 30 minuter.

6. RENGÖRING OCH SMÖRJNING

OBSERVERA! Läs säkerhetsanvisningarna och drag alltid ur nätkontakten innan du påbörjar reparations- och underhållsarbete.

Rengör pressverktyget regelbundet samt när det är smutsigt.: Rengör regelbundet pressverktygets drev (R) och bultar (B). Avlägsna smutsen genom att blåsa eller borsta bort den. Smörj därefter bultarna samt drevet och styrningen (F) med smörjfett eller maskinolja.

Var sjätte månad eller efter 2 500 presstillfällen ska maskineriet smörjas.

Skruva loss den gula skruven vid flänsen och håll i 20–40 gram NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00. (En tub innehåller ca 40 gram. Best nr 3627.)

7. UNDERHÅLL OCH REPARATION

OBSERVERA! Beakta säkerhetsanvisningarna och drag alltid ur nätkontakten innan du börjar med några som helst underhållsåtgärder.

Vi rekommenderar auktoriserade NOVOPRESS fackverkstäder för reparations- och underhållsarbete.

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

Närmaste rekommenderade underhåll anges på pressverktyget.

- 7.1 Regelbundet:
Kontrollera om ntanslutningsledningarna inkl. stickkontakterna och förlängningskablarna inkl. stickkontakter har tagit skada på något sätt. Om så är fallet ska de omgående repareras resp. bytas ut.
- 7.2 Alla 6 månader:
 - Kontroll enligt VBG 4, DIN VDE 0701-1 och DIN VDE 0702-1 för elverktyg skyddsklass II av en elfackman, på en auktoriserad fackverkstad eller på Novopress Neuss.
 - Om kolborstarna är kortare än 7 mm måste de bytas ut mot nya. När man har monterat de nya kolborstarna ska elmotorn gå utan belastning i 10 till 15 minuter.
Använd endast NOVOPRESS kolborstar, best.-nr. 12016.
- 7.3 Låt en auktoriserad NOVOPRESS-fackverkstad kontrollera pressverktyget en gång om året.
(Se även garantivillkoren för nya apparater)
- 7.4 Använd **ENDAST ORIGINAL NOVOPRESS-RESERVDELAR**.
- 7.5 Om du skickar in pressverktyget för reparation ska det alltid skickas i respektive väska.

Lue käyttöohjeet huolellisesti läpi!
Huomaa oheiset turvallisuusohjeet!

1. TEKNISET TIEDOT

Mittausjännite (ks. tyyppikilpi)	230 V~ tai 115V~
Mittausaajuus	50 Hz
Ottoteho	560 W
Männänvoima	32 kN
Puristusvoima	100 kN
Melutaso	81 dB(A)
Värähtelytaso	1,8 m/s ²
Toimintatapa	S3, 40% 6s (2,4 sek. PÄÄLLÄ/ 3,6 sek. POISSA)

Laitteella voidaan suorittaa 200 peräkkäistä puristusta.
Tämän jälkeen puristimen on annettava jäähtyä 30 minuuttia huoneenlämmössä (20°C).

2. OHJEENMUKAINEN KÄYTTÖ

Puristuslaite on tarkoitettu käytettäväksi yksinomaan sellaisilla puristusleuoilla tai välileuoilla ja puristussilmukoilla, jotka on valmistanut Novopress tai Novopressin hyväksymä järjestelmätoimittaja.

Laitteella, puristusleuat ja puristussilmukat on tarkoitettu yksinomaan sellaisten putkien ja putken osien puristamiseen, jotka sopivat asiaankuuluvien puristusleukojen ja puristussilmukoiden kanssa työstettäväksi.

Muunlainen tai tätä laajempi käyttö on määräysten vastaista. Novopress ei vastaa määräysten vastaisesta käytöstä aiheutuvista seurauksista ja vaurioista. Se ei vastaa myöskään muiden valmistamien puristusleukoista tai puristussilmukoista eikä niiden käytöstä aiheutuneista vaurioista.

Määräysten mukaiseen käyttöön kuuluu myös käyttöohjeiden huomiointi, tarkastus- ja huoltovaatimusten täyttäminen sekä kaikkien asiaankuuluvien turvallisuusohjeiden noudattaminen.

3. Toiminta

Puristuslaite EFP2 toimii sähkömekaanisesti. Voima välitetään männänvarrelle turvakytimen kautta.

Turvakytkin katkaisee toiminnan, kun suurin puristusvoima saavutetaan. Laitteessa on puristusautomaatiikka, joka pitää puristusvoiman aina oikeana. Puristusautomaatiikka kytkeytyy turvallisuusyistä toimintaan vasta 20 %:n puristusvoimalla. Puristusvaihe suoritetaan automaattisesti loppuun eikä sitä voida keskeyttää. Ennen kuin 20 % saavutetaan, puristaminen voidaan keskeyttää milloin tahansa päästämällä kytkentävipu vapaaksi.

Puristuslaite on varustettu kierrettävällä painonapilla, joka toimii kaikissa asennoissa. Kierrä puristus päätä pitämällä laitteen kahvasta kiinni ja kiertämällä samalla sylinterin etuosasta (Z). Painonupin säätö on mahdollista vain ennen puristamista; puristamisen aikana painonappia ei voi kiertää.

4. KÄYTTÖÖNOTTO

Aseta puristusleuat/välileuat puristuslaitteeseen seuraavasti :

- 4.1 Käännä vipu (B) kuvan 4.1 mukaan ja vedä tappi esiin.
- 4.2 Aseta puristusleuat/välileuat puristuslaitteeseen, paina tappi pohjaan asti ja käännä vipu (B) kuvan 4.2 mukaan.
PURISTUSLAITETTA EI SAA PITÄÄ KIINNI
PURISTUSKOHDASTA.
- 4.3 Kytke EFP verkkovirtaan. (Jännite, ks. mallikilpi)

5. PURISTAMINEN

- 5.1 Varmista, että puristusliittimen nimellisväli vastaa puristusleukojen/puristussilmukan nimellisväliä.
- 5.2 Aseta puristusleuat/puristussilmukka puristusliittimeen puristusleukojen/puristussilmukan valmistajan ohjeiden mukaan (ks. puristusleukojen/puristussilmukan käyttöohjeita). Aseta välileuat puristussilmukkaan puristussilmukan valmistajan ohjeiden mukaan.
- 5.3 Paina kytintä (L) ja pidä se painettuna, kunnes turvakytin kytkeytyy pois.
- 5.4 Irrota apuleuka puristussinkilästä.
- 5.5 Irrota puristusleuat/puristussilmukka puristusliittimestä.
- 5.6 Laitteella voidaan suorittaa 200 peräkkäistä puristusta. Tämän jälkeen puristimen on annettava jäähtyä 30 minuuttia huoneenlämmössä (20°C).

6. PUHDISTUS JA VOITELU

HUOMIO! Noudata turvaohjeita ja vedä verkkopistoke irti ennen korjauksia ja huoltotoimia.

Säännöllisesti tai likaantumisen takia:

Puhdista puristuslaitteen rullakoneisto (R) ja kiinnityspultti (B) säännöllisin välein. Puhalla tai harjaa lika pois siveltimellä. Rasvaa rullakoneisto (R), sen ohjain (F) ja kiinnityspultti (B) voitelurasvalla tai koneöljyllä.

Lisää vaihteistorasvaa aina 2500 puristuskerran jälkeen tai kuuden kuukauden välein.

Avaa rasvan lisäämiseksi keltainen ruuvi vaihteiston laipasta ja täytä noin 20 ... 40 grammaa NOVOPRESS erikoisvaihteistorasvaa P00. (1 putkilo NOVOPRESS erikoisvaihteistorasvaa P00 n. 40 g, tilaus-nro 3627.)

7. HUOLTO JA KORJAUS

HUOMIO! Noudata turvaohjeita ja vedä verkkopistoke irti ennen korjauksia ja huoltotoimia.

Suosittelemme teettämään huolto- ja korjaustyöt valtuutetuissa NOVOPRESS-korjaamoissamme. Jätä huolto **aina ammattimiehen** tehtäväksi!

Puristuslaitteessa on ilmoitettu seuraava suositushuolto.

- 7.1 Säännöllisesti:
Tarkasta liitäntäjohtojen ja pistokkeiden sekä jatkojohtojen ja liittimien mahdolliset ulkoiset vauriot ja korjauta ne tarvittaessa.
- 7.2 6 kuukauden välein:
 - Suojaluokan II sähkötyökalujen tarkastus (VBG 4, DIN VDE 0701-1 ja DIN VDE 0702-1 mukaan) sähköalan liikkeessä, valtuutetussa korjaamossa tai Novopress Neussilla.
 - Hiiliharjat on vaihdettava uusiin niiden pituuden alittaessa 7 mm. Uusien hiiliharjojen asennuksen jälkeen sähkömoottorin annetaan käydä 10 ... 15 minuuttia ilman kuormitusta. Käytä vain NOVOPRESS-hiiliharjoja, tilaus-nro 12016.
- 7.3 Tarkistuta puristuslaite vuosittain valtuutetussa NOVOPRESS-korjaamossa.
(Katso myös uusien laitteiden takuehdot.)
- 7.4 Käytä VAIN ALKUPERÄISIÄ NOVOPRESS-VARAOSIA .
- 7.5 Toimita puristuslaite aina laukussaan korjattavaksi.

Les bruksanvisning nøye!
Overhold medfølgende sikkerhetshenvisninger!

1. TEKNISKE DATA

Merkespenning (se fabrikkasjonsmerket)	230 V~ eller 115 V~
Merkefrekvens	50 Hz
Opptatt elektrisk effekt	560 W
Stempelkraft	32 kN
Presskraft	100 kN
Støyutslipp	81 dB(A)
Vibrasjonsnivå	1,8 m/s ²
Driftstype	S3, 40% 6s (2,4 sek. INN/ 3,6 sek. UT)

Det kan utføres 200 pressprosesser etter hverandre.
Deretter må pressapparatet avkjøle ved romtemperatur (20°C)
i 30 minutter.

2. KORREKT ANVENDELSE

Pressapparatet skal kun brukes til pressing av presskvever henholdsvis mellomkvever og presslynger som er produsert av Novopress eller godkjent av Novopress i overensstemmelse med systemleverandøren.
Pressapparatet, presskjevvene og presslyngene brukes utelukkende til pressing av rør og fittinger som de respektive presskjevvene og presslyngene er konstruert for.
Annen bruk eller bruk utover dette er ikke forskriftsmessig.
Skader som er en følge av feil bruk kan Novopress ikke stå til ansvar for. Novopress kan heller ikke stå til ansvar for bruk av fremtidige presskvever og presslynger fra andre produsenter samt skader som er en følge av dette.
Forskriftsmessig bruk innebærer også at bruksanvisningen følges og at inspeksjons- og vedlikeholdsbetingelsene samt all foreskrevne sikkerhetsbestemmelser overholdes.

3. Funksjon

Pressapparatet EFP2 arbeider elektromekanisk. Kraften overføres til stempelstangen via en sikkerhetskopling. Sikkerhetskoplingen kopler ut når den maksimale presskraften er nådd. Apparatet er utstyrt med en pressautomatikk. Denne automatikken sørger for at det alltid brukes riktig presskraft. Pressautomatikken kopler av sikkerhetsmessige årsaker først inn ved 20% av presskraften. Pressprosessen utføres automatisk og kan ikke lenger avbrytes. Innenfor området opp til 20% kan pressprosessen avbrytes til enhver tid ved å slippe opp betjeningsspaken.

Pressapparatet er utstyrt med et dreibart presshode. Enhver stilling av presshodet er mulig. Drei trykkhodet ved å dreie den fremre delen på sylindere (Z) når du holder i håndtaket til tangen. Innstillingen av presshodet er kun mulig før pressing, under pressingen kan ikke presshodet dreies.

4. IDRIFTSETTELSE

Presskveven/mellomkveven skal settes inn i pressapparatet som følger:

- 4.1 Drei spaken (B) som vist i figur 4.1 og trekk ut bolten.
- 4.2 Sett presskveven/mellomkveven inn i pressapparatet, trykk inn bolten til anslag og drei spaken (B) som vist i figur 4.2.
INNENFOR PRESSEOMRÅDET MÅ PRESSAPPARATET IKKE STOPPES
- 4.3 Kople EFP til et strømnett. (Spenning se typeskiltet).

5. PRESSING

- 5.1 Kontroller om pressfittingsens nominelle diameter stemmer overens med presskjevvens/press-slyngens nominelle diameter.
- 5.2 Presskveven/press-slyngen må kun monteres på pressfittingsen i samsvar med opplysningene fra presskjevvens/press-slyngens produsent (se bruksanvisningen for presskjevvene/press-slyngene. Monter mellomkveven til press-slyngen i samsvar med opplysningene fra press-slyngens produsent.
- 5.3 Trykk på betjeningsspaken (L) og hold den til sikkerhetskoplingen kopler ut.
- 5.4 Løsne mellomkveven fra press-slyngen.
- 5.5 Løsne presskveven/press-slyngen fra pressfittingsen.
- 5.6 Det kan utføres 200 pressprosesser etter hverandre. Deretter må pressapparatet avkjøle ved romtemperatur (20°C) i 30 minutter.

6. RENGJØRING OG SMØRING

OBS! Før det utføres reparasjoner og vedlikeholdsarbeider skal sikkerhetsinformasjonene leses og nettstøpselet koples fra.

Regelmessig eller i tilfelle smuss:
Rengjør pressapparatets rulle (R) og holdebolt (B) med regelmessige mellomrom. Blås ut eller børst bort smusset. Sett deretter inn rulle (R), dens føring (F) og holdebolten (B) med smørefett eller med maskinolje.

Etter 2500 pressprosesser eller seks måneder skal girfettet fylles opp.
For å etterfylle fett skal den gule skruen på girflensen skrues ut og ca. 20 til 40 gram NOVOPRESS spesial-girfett P00 etterfylles. (En tube NOVOPRESS spesial-girfett P00 ca. 40 gram, best.-nr. 3627.)

7. VEDLIKEHOLD OG REPARASJON

OBS! Før det utføres reparasjoner og vedlikeholdsarbeider skal sikkerhetsinformasjonene leses og nettstøpselet koples fra.

Vi anbefaler våre autoriserte NOVOPRESS spesialverksteder når det gjelder service- og vedlikeholdsarbeider.
Vedlikeholdsarbeider på apparatet må kun utføres av **en fagmann!**
På pressapparatet er den neste anbefalte vedlikeholdsfristen oppgitt.

- 7.1 Regelmessig:
Kontroller nettleddningene inklusive plugg og forlengelseskabler med pluggforbindelser med hensyn til utvendig synlige skader og la det om nødvendig utføres en reparasjon.
- 7.2 Hver 6. måned:
 - Kontroll i samsvar med VBG 4, DIN VDE 0701-1 og DIN VDE 0702-1 for elektroverktøy av beskyttelsesklasse II skal utføres av en elektrofagmann, et autorisert spesialverksted eller Novopress Neuss.
 - Hvis kullbørstene er kortere enn 7 mm må de byttes ut mot nye. Etter montering av de nye kullbørstene skal elektromotoren gå i 10 til 15 minutter uten belastning.
Bruk kun NOVOPRESS kullbørster, best.-nr. 12016.
- 7.3 La et autorisert NOVOPRESS spesialverksted utføre en årlig kontroll av pressapparatet.
(Se også garantibestemmelsene for nye apparater).
- 7.4 Bruk kun ORIGINAL NOVOPRESS-RESERVEDELER.
- 7.5 Send alltid pressapparatet til reparasjon i kofferten.

**Leia atentamente as instruções de serviço!
Siga as indicações de segurança!**

1. DADOS TÉCNICOS

Tensão atribuída (vide placa de identificação)	230 V~ ou 115 V~
Frequência atribuída	50 Hz
Potência eléctrica necessária	560 W
Força do êmbolo	32 kN
Força de prensagem	100 kN
Emissão sonora	81 dB(A)
Nível vibratório	1,8 m/s ²
Modo de operação	S3, 40% 6s (2,4 Seg. LIGADO/ 3,6 Seg. DESLIGADO)

Podem ser efectuadas 200 prensagens consecutivas.
Seguidamente, arrefecer a prensa à temperatura ambiente (20°C)
durante 30 minutos.

2. UTILIZAÇÃO CORRECTA

A prensa está indicada exclusivamente para a aplicação em mordentes de prensagem ou intermédios e anéis de prensagem fabricados pela Novopress ou considerados como adequados em concordância com o fornecedor do sistema.

O aparelho, os mordentes de prensagem e os anéis de prensagem servem apenas para a prensagem de tubos e acessórios, para o que são fornecidos os mordentes e anéis de prensagem adequados.

A utilização diferente ou dela recorrente não é considerada correcta.

A Novopress não se responsabiliza por danos que ocorram em consequência desse modo de utilização, nem pela aplicação de mordentes ou anéis de prensagem de outros fabricantes ou pelos danos que estes possam causar.

Uma utilização correcta inclui igualmente a leitura atenta das instruções de funcionamento, o cumprimento das condições de inspecção e manutenção, bem como o cumprimento das normas de segurança pertinentes.

3. Funcionamento

A prensa EFP2 é electromecânica. A potência é transmitida à biela do êmbolo através de uma união de segurança.

A união de segurança desliga-se quando a força de prensagem máxima é atingida. O aparelho possui um dispositivo de prensagem automática, que mantém sempre a força de prensagem correcta. Por motivos de segurança, a prensagem automática desliga-se apenas quando atinge 20% da força de prensagem. O processo de prensagem é automático e não pode ser interrompido. Até atingir os 20%, o processo de prensagem pode ser interrompido a qualquer momento, soltando a alavanca de engate. A prensa possui uma cabeça de prensagem rotativa. A cabeça de prensagem pode ser colocada em qualquer posição. Rode a cabeça de prensagem, agarrando o cabo do aparelho e rodando a parte dianteira do cilindro (Z). A selecção da posição da cabeça de prensagem só é possível antes do início da prensagem; não é possível rodar a cabeça de prensagem durante o processo de prensagem.

4. INÍCIO DE FUNCIONAMENTO

Aplicar o mordente de prensagem/intermédio na prensa, da seguinte forma:

- 4.1 Rodar a alavanca (B) como indicado na figura 4.1 e retirar a cavilha.
- 4.2 Colocar o mordente de prensagem/intermédio na prensa, introduzir a cavilha até ficar fixa e rodar a alavanca (B) como indicado na figura 4.2.
NÃO SEGURAR A PRENSA NA ÁREA DE PRENSAGEM
- 4.3 Ligar o EFP à electricidade. (Consultar o símbolo de corrente)

5. PRENSAGEM

- 5.1 Verificar se a distância nominal do encaixe de prensagem corresponde à distância nominal do mordente de prensagem/anel de prensagem.
- 5.2 Colocar o mordente de prensagem/anel de prensagem no encaixe de prensagem segundo as instruções do fabricante do mordente de prensagem/anel de prensagem. (consultar as instruções de serviço do mordente de prensagem/anel de prensagem). Colocar o mordente intermédio no anel de prensagem, segundo as instruções do fabricante do anel de prensagem.
- 5.3 Apertar a alavanca de engate (L) e segurar até desligar a união de segurança.
- 5.4 Soltar o mordente intermédio do anel de prensagem.
- 5.5 Soltar o mordente de prensagem/anel de prensagem do encaixe de prensagem.
- 5.6 Podem ser efectuadas 200 prensagens consecutivas. Seguidamente, arrefecer o aparelho à temperatura ambiente (20°C) durante 30 minutos.

6. LIMPAR E LUBRIFICAR

ATENÇÃO! Antes de efectuar qualquer trabalho de reparação ou manutenção, cumprir as instruções de segurança e desligar sempre da corrente.

Regularmente ou em caso de sujidade:

Limpar regularmente os rolos (R) e a cavilha de imobilização (B) da prensa. Remover a sujidade soprando ou limpando com um pincel. Seguidamente, lubrificar os rolos (R), a guia (F) e a cavilha de imobilização (B) com lubrificante ou óleo para máquinas.

Após cada 2500 prensagens ou ao final de seis meses, recarregar o óleo da engrenagem.

Para a recarga de lubrificante, desapertar o parafuso amarelo da flange da engrenagem e introduzir aproximadamente 20 a 40 gramas do lubrificante especial NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00. (Uma bisnaga de NOVOPRESS Spezial-Getriebefett P00 de cerca de 40 gramas, N° para encomenda 3627.)

7. MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO

ATENÇÃO! Antes de efectuar qualquer trabalho de reparação ou manutenção, cumprir as instruções de segurança e desligar sempre da corrente.

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

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

Na prensa encontra-se indicada a próxima manutenção recomendada.

- 7.1 Regularmente:
Verificar se os acessórios de ligação à electricidade, incluindo a ficha e os cabos de extensão apresentam danos exteriores visíveis e, caso necessário, efectuar a reparação.
- 7.2 De 6 em 6 meses:
 - Verificação de acordo com as normas VBG 4, DIN VDE 0701-1 e DIN VDE 0702-1 para ferramentas eléctricas da classe de protecção II, por técnicos especializados, por uma oficina especializada autorizada ou pela Novopress Neuss.
 - Se as escovas tiverem menos de 7 mm, têm de ser substituídas. Depois de montar as novas escovas, deixar o motor em funcionamento, descarregado, durante 10 a 15 minutos. Utilizar apenas escovas NOVOPRESS, N° para encomenda 12016.
- 7.3 A prensa deve ser inspecionada anualmente numa oficina especializada autorizada pela NOVOPRESS. (Consultar igualmente o regulamento de garantia para aparelhos novos)
- 7.4 Utilizar apenas COMPONENTES DE SUBSTITUIÇÃO DE ORIGEM DA NOVOPRESS.
- 7.5 Enviar a prensa para reparação sempre com a respectiva mala.

Læs brugsanvisningen omhyggeligt!
Overhold de vedlagte sikkerhedsanvisninger!

1. TEKNISKE DATA

Målespænding (se typeskilt)	230 V~ eller 115 V~
Målefrekvens	50 Hz
Optaget effekt	560 W
Stempelkraft	32 kN
Klemmekraft	100 kN
Støjemission	81 dB(A)
Vibrationsniveau	1,8 m/s ²
Driftstilstand	S3, 40% 6s (2,4 sek. TIL/ 3,6 sek. FRA)

Det er muligt at foretage 200 klemninger efter hinanden, hvorefter klemværktøjet skal køle af ved rumtemperatur (20°C) i 30 minutter.

2. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

Klemapparatet er udelukkende beregnet til brug sammen med klemtænger hhv. mellemkæber og klemstroppe, som fremstilles af Novopress, eller som er erklæret for egnede af systemleverandøren.

Apparatet, klemtængerne og klemstroppe er udelukkende beregnet til klemning af rør og fittinger, som de tilsvarende klemtænger og klemstroppe er konstrueret til.

En anden eller derfra afvigende anvendelse er i strid med anvendelsesformålet.

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

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

3. FUNKTION

Klemværktøjet EFP2 er elektromekanisk. Kraften overføres til stemplet via en sikkerhedskobling. Sikkerhedskoblingen kobler fra, når den maksimale klemmekraft er nået. Værktøjet er udstyret med en automatisk klemmeanordning, som til enhver tid sikrer den korrekte klemmekraft. Den automatiske klemmeanordning aktiveres af sikkerhedsmæssige årsager først, når 20% af klemmekraften er nået. Klemningen forløber automatisk og kan ikke afbrydes. Indtil de 20% af klemmekraften er opnået, kan klemningen til enhver tid afbrydes ved at slippe kontakten.

Klemværktøjet er forsynet med et drejeligt klemhoved. Klemhovedet kan anbringes i en hvilken som helst position. Klemhovedet drejes, idet der holdes på apparatets håndtag og cylinderens forreste del (Z) drejes. Indstillingen af klemhovedet skal ske før klemningen, fordi klemhovedet ikke kan drejes under klemningen.

4. IBRUGTAGNING

Sæt klemtangen/mellemkæberne i klemværktøjet på følgende måde:

- 4.1 Drej armen (B) som vist på fig. 4.1, og træk boltene ud.
- 4.2 Sæt klemtangen/mellemkæberne i klemværktøjet, skub boltene ind indtil stop, og drej armen (B) som vist på fig. 4.2. **DET ER FORBUDT AT ANBRINGE HÆNDERNE I KLEMOMRÅDET**
- 4.3 Slut EFP til en stikkontakt (oplysninger om spænding fremgår af mærkepladen).

5. KLEMNING

- 5.1 Kontrollér, om den nominelle diameter for den pågældende klemfitting svarer til klemtangens/klemkransens nominelle diameter.
- 5.2 Sæt klemtangen/klemkransen på den pågældende klemfitting/fitting i henhold til fabrikantens anvisninger. (Se brugsvejledningen for klemtangen/klemkransen). Sæt mellemkæberne på klemkransen i henhold til anvisningerne fra fabrikanten af klemkransen.
- 5.3 Tryk på kontakten (L), og hold den inde, indtil sikkerhedskoblingen aktiveres.
- 5.4 Løsn mellemkæben fra klemkransen.
- 5.5 Løsn klemtangen/klemkransen fra den pågældende klemfitting.
- 5.6 Det er muligt at foretage 200 klemninger efter hinanden, hvorefter klemværktøjet skal køle af ved rumtemperatur (20°C) i 30 minutter.

6. RENGØRING OG SMØRING

VIGTIGT! Læs sikkerhedshenvisningerne, inden du foretager reparations- og servicearbejder, og husk altid at trække stikket ud af stikkontakten.

Regelmæssigt eller ved tilsudsning: Rengør klemværktøjets rullebånd (R) og holdebolt (B) regelmæssigt. Fjern eventuel smuds ved hjælp af trykluft eller en pensel. Smør derefter rullebåndet (R), rullebåndets føring (F) og holdeboltene (B) med smørefedt eller maskinolie.

Suppler gearfedt for hver 2500 klemninger eller hver 6. måned. Ved efterfyldning af fedt skal den gule skrue på gearflangen skrues ud, hvorefter der tilføres ca. 20 til 40 g NOVOPRESS-specialgearfedt P00. (En tube NOVOPRESS-specialgearfedt P00 ca. 40 g, best.-nr. 3627.)

7. SERVICE OG REPARATION

Vigtigt! Læs sikkerhedshenvisningerne, inden du foretager reparations- og servicearbejder, og husk altid at trække stikket ud af stikkontakten.

Vi anbefaler at bruge vores autoriserede NOVOPRESS-specialværksteder til reparations- og servicearbejder. Service af værktøjet må **kun udføres af en fagmand!** Tidspunktet for næste anbefalede service angives på klemværktøjet.

- 7.1 Regelmæssigt: Undersøg netkabler, herunder stik og forlængerledning med stikforbindelser, for udvendigt synlige beskadigelser, og foretag om nødvendigt reparation.
- 7.2 Hver 6. måned:
 - Kontrol i henhold til VBG 4, DIN VDE 0701-1 og DIN VDE 0702-1 for elværktøj i beskyttelsesklasse II udført af en elfagmand, et autoriseret specialværksted eller Novopress Neuss.
 - Hvis kulbørsterne er kortere end 7 mm, skal de udskiftes. Efter montering af nye kulbørster skal elmotoren køre i 10 til 15 minutter uden belastning. Brug kun NOVOPRESS-kulbørster, best.-nr. 12016.
- 7.3 Få klemværktøjet efterset på et autoriseret NOVOPRESS-specialværksted 1 gang om året. (Se også garantireglerne for nye apparater.)
- 7.4 Anvend KUN ORIGINALE NOVOPRESS-RESERVEDELE.
- 7.5 Send altid klemværktøjet til reparation i kufferten.