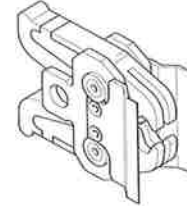
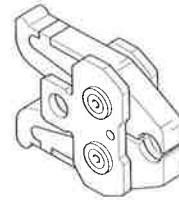


B 156/00124-1



NOVOpress



mapress
pressfitting-system

EFP / AFP / ECO / ACO

Lieferwerk:

Mapress GmbH & Co. KG

Industriestr. 8-14

40764 Langenfeld

40746 Langenfeld · Postfach 22 63

Telefon 0 21 73 / 285 - 233

Telefax 0 21 73 / 285 - 239

Reparaturen / Service

NOVOpress

Scharnhorststraße 1

41460 Neuss

41411 Neuss Postf. 10 11 63

Telex 8 518 015

Tel. 02131 / 288-0

Telefax 02131 / 28855

Betriebsanleitung

Instruction manual

Notice de l'utilisateur

Instrucciones de servicio

Istruzioni per l'uso

Gebruiksaanwijzing

Driftsanvisning

Käyttöohje

Bruksanvisning

Instruções de serviço

Brugsanvisning

32300\BB03INT
0599

1. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Zwischenbacken, Pressbacken und Press-Schlingen sind ausschließlich für den Einsatz in Pressgeräte der Firma Novopress, Typ EFP1, EFP2, EFP3, AFP3, ECO1 und ACO1, bestimmt. Diese Pressgeräte werden in der Regel von Systemanbietern angeboten.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß. Für hieraus resultierende Schäden haftet Novopress nicht. Das Risiko trägt allein der Anwender. Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch das Beachten der Betriebsanleitung und die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsbedingungen.

Die Zwischenbacke, die Pressbacke, die Press-Schlinge darf nur nach Einweisung des Anwenders bedient werden.

2. INBETRIEBNAHME

Die Pressbacke/Zwischenbacke in das Pressgerät einsetzen.
(Siehe Betriebsanleitung Pressgerät)

For hver 200 klemninger:

Sprøjt klemkransens ledforbindelser (G) med grafitolie.
Sprøjt grafitolie ind mellem glideselementerne (C) og skålene (D).

5. SERVICE OG REPARATION

Vi anbefaler at bruge vores autoriserede NOVOPRESS-specialværksteder til reparations- og servicearbejder (se serviceadresser).

Service af værktøjet må **kun udføres af en fagmand!**

Tidspunktet for næste anbefalede service angives på de enkelte klemtænger, mellemkæber og klemkranse.

5.1 Hver 6. måned:

- Klemtænger/mellemkæber

Kontrollér skrueforbindelser, og spænd om nødvendigt efter.
Kontrollér, at klemarmene er drejer let.

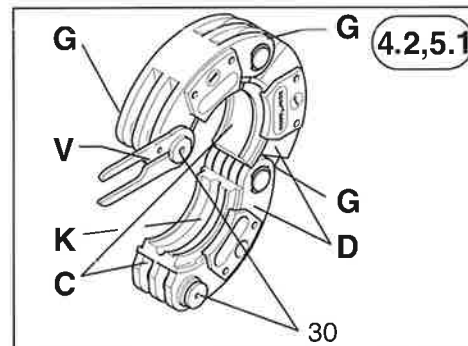
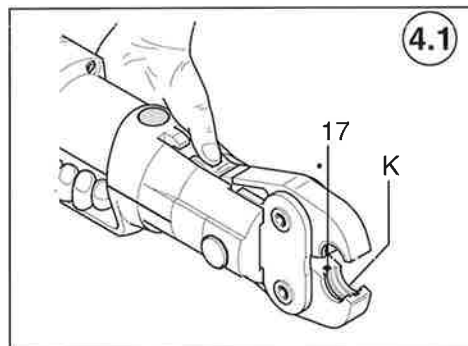
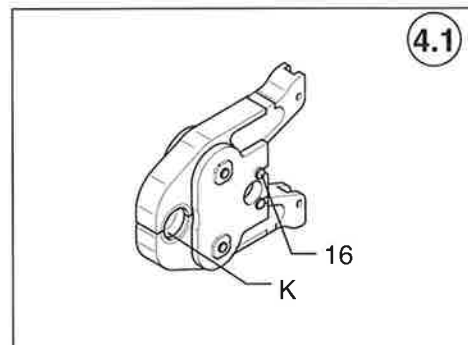
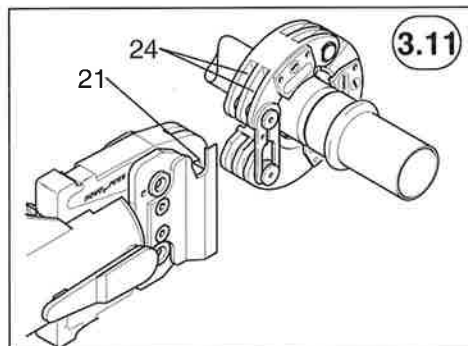
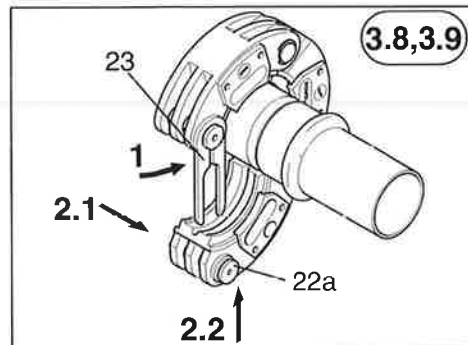
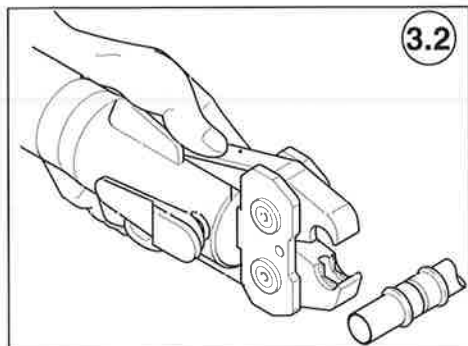
- Klemkranse

Kontrollér, at glideselementerne (C), låsen (V) og skålene (D) er letkørte.

5.2 1 gang om året:

Få klemtænger, mellemkæber og klemkranse eftersat på et autoriseret NOVOPRESS-specialværksted.
(Se også garantireglerne for nye apparater.)

5.3 Anvend KUN ORIGINALE NOVOPRESS-RESERVEDELE .



4. RENGØRING OG SMØRING

Klemtang/mellemkæber:

4.1 Regelmæssigt eller ved tilsmudsning:

- Fjern aflejringer i klemkonturen (K).
- Rengør klemtangens klemkontur (K) med et opløsningsmiddel.
- Påfør boltene i klemtangen/mellemkæberne en film af maskinolie.
- Sprøjt klemtang-, mellemkæberheden med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.
- Kun EFP3/AFP3:
Rengør kontakterne (16) i klemtangen.
Rengør lukkeføleren (17).

Klemkrans:

4.2 Regelmæssigt og ved tilsmudsning:

Klemkransene bør rengøres med trykluft.
Rengør klemkransenes klemkontur (K) med et opløsningsmiddel (f.eks. industrisprit).
Påfør hele klemkonturen (K) en film af smøremiddel.
Sprøjt klemkransenheden med et rust- og korrosionsbeskyttelsesmiddel.

Anbefalet korrosionsbeskyttelse:

- OKS 2101 spray

Anbefalet smøremiddel:

- OKS 260 hvid monteringspasta

- OKS 261 hvis monteringspasta/-spray
(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Kun EFP3/AFP3:

Rengør kontakterne (30).

3. VERPRESSEN

Hinweis zum Öffnen bzw. Schließen der Backen

EFP2-Backe:

Zum Öffnen oder Schließen der Backe müssen beide Backenhebel betätigt werden. (Diese Beschreibung der EFP2-Backe wird durch rechteckige Klammern gekennzeichnet)

EFP3/AFP3-Backe:

Zum Öffnen oder Schließen der Backe muß ein Backenhebel betätigt werden. (in der Beschreibung durch runde Klammern gekennzeichnet).

Pressbacke

- 3.1 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Pressbacke/Segmente übereinstimmt.
- 3.2 Die Pressbacke durch [Zusammendrücken der Backenhebel] (Herunterdrücken eines Backenhebels) öffnen.
- 3.3 Die Pressbacke so auf den Pressfitting aufsetzen, daß die Rille der Pressbacke mit der Fittingwulst deckungsgleich ist. Pressbacke durch Loslassen [der Backenhebel] (des Backenhebels) schließen.

Hinweis!

*Darauf achten, daß sich kein Schmutz, Späne usw. in der Presskontur der Pressbacke befinden.
Nichtbeachtung führt zu Fehlverpressungen.*

- 3.4 Verpressen.
- 3.5 Die Pressbacke vom Pressfitting durch [Zusammendrücken der Backenhebel] (Herunterdrücken eines Backenhebels) lösen.

Press-Schlinge

Hinweis!

EFP2:

Die Zwischenbacke ZB 201 verwenden.

EFP3:

Die Zwischenbacke ZB 301 verwenden.

- 3.6 Prüfen Sie, ob die Nennweite des Pressfittings mit der Nennweite der Press-Schlinge übereinstimmt.
- 3.7 Bolzen (22a) wie dargestellt drücken [2.1] und gleichzeitig durch Auseinanderziehen der Press-Schlinge am Verschuß (23) öffnen.
- 3.8 Press-Schlinge so über den Pressfitting legen, daß die Rille der Press-Schlinge mit der Fittingwulst deckungsgleich ist.
- 3.9 Verschuß (23) in Richtung des Bolzens (22a) drehen [1]. Bolzen (22a) wie dargestellt drücken [2.1] und gleichzeitig den Bolzen in den Verschuß (23) hereinschieben bis er einrastet [2.2]. Der Bolzen (22a) muß soweit wie möglich einrasten. Die Press-Schlinge in Pressposition drehen.
- 3.10 Die Zwischenbacke durch [Zusammendrücken der Backenhebel] (Herunterdrücken eines Backenhebels) öffnen.
- 3.11 Die Zwischenbacke folgendermaßen an die Press-Schlinge setzen: Die Krallen (21) der Zwischenbacke soweit wie möglich in die Nuten (24) der Press-Schlinge hereinschieben. Zwischenbacke durch Loslassen [der Backenhebel] (des Backenhebels) schließen.

Hinweis

EFP2:

Die Krallen (21) der Zwischenbacke müssen um die Bolzen (22) der Press-Schlinge greifen.

Nichtbeachtung führt zum Bruch der Zwischenbacke und der Press-Schlinge.

EFP3:

Die Krallen (21) der Zwischenbacke müssen um die Bolzen (22) der Press-Schlinge greifen

EFP3:

Mellemkæbernes kløer (21) skal gribe fat om klemkransens bolte (22).

Hvis mellemkæberne ikke er sat rigtigt på, er det ikke muligt at gennemføre en klemning.

- 3.12 Gennemfør klemningen.
- 3.13 Løsn mellemkæberne ved at [trykke klemarmene sammen] (trykkes ned på en af klemarmene).
- 3.14 Åbn klemkransen.

- 3.4 Gennemfør klemningen.
- 3.5 Fjern klemtangen fra den pågældende klemfitting ved at [trykke klemarmene sammen] (trykke en af klemarmene ned).

Klemkrans

Bemærk!

EFP2:

Brug mellemkæberne ZB 201.

EFP3:

Brug mellemkæberne ZB 301.

- 3.6 Kontrollér, at den indvendige diameter for den pågældende klemfitting passer til klemkransens indvendige diameter.
- 3.7 Tryk på bolten (22a) som vist på [2.1], og åbn samtidig klemkransen ved at trække den ud af låsen (23).
- 3.8 Anbring klemkransen omkring den pågældende klemfitting, så rillen i klemkransen passer nøjagtig sammen med fittingvulsten.
- 3.9 Drej låsen (23) hen imod bolten (22a) [1]. Tryk på bolten (22a) som vist [2.1], og tryk samtidig bolten ind i låsen (23), indtil bolten går i indgreb [2.2]. Bolten (22a) skal gå i indgreb så langt inde som muligt. Drej klemkransen i klemstilling.
- 3.10 Åbn mellemkæberne ved at [trykke klemarmene sammen] (ved at trykke ned på en af klemarmene).
- 3.11 Sæt mellemkæberne på klemkransen på følgende måde:
Skub mellemkæbernes kløer (21) så langt ind i klemkransens noter (24) som muligt.
Luk mellemkæberne ved at slippe [klemarmene] (klemarmen).

Bemærk!

EFP2:

Mellemkæbernes kløer (21) skal gribe fat om klemkransens bolte (22).

I modsat fald brækker mellemkæberne og klemkransen.

Ist die Zwischenbacke nicht richtig angesetzt, kann keine Verpressung ausgeführt werden.

- 3.12 Verpressen
- 3.13 Die Zwischenbacke durch [Zusammendrücken der Backenhebel] (Herunterdrücken eines Backenhebels) lösen.
- 3.14 Die Press-Schlinge öffnen.

4. REINIGEN UND SCHMIEREN

Pressbacke/Zwischenbacke:

4.1 Regelmäßig oder bei Verschmutzung:

- Ablagerungen in der Presskontur (K) entfernen.
- Die Presskontur (K) der Pressbacke mit einem Lösungsmittel reinigen.
- Die Bolzen der Pressbacke/Zwischenbacke mit Maschinenöl fetten.
- Die komplette Pressbacke, Zwischenbacke mit einem Rost- und Korrosionsschutz einsprühen.
- Nur EFP3/AFP3:
Kontakte (16) in der Pressbacke reinigen.
Backenschließsensor (17) reinigen.

Press-Schlingen:

4.2 Regelmäßig und bei Verschmutzung:

Die Press-Schlingen sollten mit Druckluft gereinigt werden.

Die Presskontur (K) der Press-Schlingen mit einem Lösungsmittel (z.B: Brennspritus) reinigen.

Die komplette Presskontur (K) mit Schmiermittel versehen.

Die komplette Press-Schlinge mit einem Rost- und Korrosionsschutz einsprühen.

Empfohlener Korrosionsschutz:

- OKS 2101 Spray

Empfohlene Schmiermittel:

- OKS 260 Weisse Montagepaste

- OKS 261 Weisse Montage-Pasten-Spray

(OKS Spezialschmierstoffe GmbH, München)

Nur EFP3/AFP3:

Kontakte (30) reinigen.

3. KLEMNING

Åbning og lukning af værktøjet

EFP2-klemværktøj:

Værktøjet åbnes eller lukkes ved at trykke på begge klemarme (enkeltheder vedrørende EFP2-værktøjet står i det følgende i firkantede parenteser).

EFP3/AFP3-klemværktøj:

Værktøjet åbnes eller lukkes ved at trykke på en af klemarmene (enkeltheder vedrørende EFP3/AFP3-værktøjet står i det følgende i runde parenteser).

Klemværktøj

- 3.1 Kontrollér, at den indvendige diameter for den pågældende klemfitting passer til klemtangens indvendige diameter.
- 3.2 Åbn klemtangen ved at [trykke de to klemarme sammen] (trykke på en af klemarmene).
- 3.3 Sæt klemtangen på den pågældende klemfitting, så rillen i klemtangen passer nøjagtigt sammen med fittingvulsten, inden klemtangen lukkes ved at slippe [begge klemarme] (klemarmen).

Bemærk!

Sørg for, at der ikke ligger smuds, spåner etc. i klemværktøjets klemkontur.

I modsat fald mislykkes klemningen.



1. BESTEMMELSESMÆSSIG ANVENDELSE

Mellemkæberne, klemtængerne og klemkransene er kun beregnet til brug sammen med klemværktøjer fra Novopress, nærmere bestemt modellerne EFP1, EFP2, EFP3, AFP3, ECO1 og ACO1. Disse klemværktøjer kan som regel fås hos systemleverandører. En anden eller derfra afvigende anvendelse er i strid med anvendelsesformålet. Novopress hæfter ikke for skader, der opstår som følge heraf. Risikoen bæres alene af brugeren. Bestemmelsesmæssig anvendelse omfatter også, at brugsanvisningen samt reglerne for eftersyn og service overholdes. Mellemkæbe, klemtang, klemkrans må først tages i brug efter behørig instruktion af brugeren.

2. IBRUGTAGNING

Monter klemtangen/mellemkæberne i klemværktøjet (se brugsanvisningen til klemværktøj).

Nach jeweils 200 Verpressungen:

Die Gelenke (G) der Press-Schlingen mit Graphitöl einsprühen. Zwischen die Gleitsegmente (C) und die Schalen (D) Graphitöl sprühen.

5. WARTUNG UND REPARATUR

Wir empfehlen unsere autorisierten NOVOPRESS Fachwerkstätten für Reparatur- und Wartungsarbeiten. (siehe Serviceanschriften)

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

Auf Pressbacken, Zwischenbacken und Press-Schlingen wird die nächste empfohlene Wartung angegeben.

5.1 Alle 6 Monate:

- Pressbacken/Zwischenbacken
Schraubverbindungen kontrollieren und gegebenenfalls nachziehen.
Leichtgängigkeit der Backenhebel kontrollieren.
Segmentarretierung kontrollieren.
- Press-Schlingen
Prüfung der Leichtgängigkeit von: Gleitsegmenten (C), Verschluß (V) und Schalen (D)

5.2 Jedes Jahr:

Überprüfung der Pressbacken, Zwischenbacken, Press-Schlingen in einer autorisierten NOVOPRESS-Fachwerkstatt.
(Siehe auch Garantieregelung für Neugeräte)

5.3 Verwenden Sie NUR ORIGINAL NOVOPRESS-ERSATZTEILE .

1. Intended use

The intermediate jaws, press jaws and press loops are intended only for use in EFP1, EFP2, EFP3, AFP3, ECO1 and ACO1 type press tools from Novopress. These press tools are normally available from system suppliers.

Any other use or use above and beyond the scope described above shall be deemed as improper usage. Novopress shall not be liable for resultant damage. Risk shall be borne solely by the user. Proper usage shall also include following the Instruction Manual and observing inspection and servicing conditions.

Intermediate jaw, press jaw, press loop must only be operated after the user has received relevant instruction.

2. STARTING

Fit press jaw/intermediate jaw into press tool. (See Instruction Manual for press tool)

5. MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO

Recomendamos as oficinas especializadas autorizadas pela NOVOPRESS para trabalhos de reparação e manutenção. (consultar os endereços para manutenção)

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

Para mordentes de prensagem e intermédios, e para anéis de prensagem, recomendamos os seguintes procedimentos de manutenção.

5.1 De 6 em 6 meses:

- Mordentes de prensagem/intermédio

Verificar as ligações de parafusos e, caso necessário, apertá-los. Verificar se as alavancas do mordente se movem livremente.

- Anéis de prensagem

Verificar a liberdade de movimento de: Segmentos deslizantes (C), fecho (V) e aros do anel (D)

5.2 Anualmente:

Verificar os mordentes, intermédios e anéis de prensagem numa oficina especializada autorizada pela NOVOPRESS.

(Consultar igualmente o regulamento de garantia para aparelhos novos)

5.3 Utilizar apenas COMPONENTES DE SUBSTITUIÇÃO DE ORIGEM DA NOVOPRESS.