



FR- Retrouvez la liste de nos distributeurs sur www.virax.com
EN – Find the list of our dealers on www.virax.com
IT – Trova il rivenditore Virax più vicino a te su www.virax.com
ES - Encuentra el listado de distribuidores en www.virax.com
PT - Encontre a lista de nossos revendedores www.virax.com
NL - Vind de lijst van onze resellers www.virax.com
EL - Συμβουλευτείτε τη λίστα των διανομέων μας στο www.virax.com
PL - Listę naszych dystrybutorów znajdziecie na www.virax.com
DE - Eine aktuelle Liste unserer Handelspartner finden Sie unter www.virax.com
CS - Seznam našich prodejců najdete na www.virax.com
RU - Список дилеров вы можете найти на сайте www.virax.com
TR - Distribütör' lerimizin listesini, www.virax.com web sitemizden bulabilirsiniz
عربية - www.virax.com يمكنكم الحصول على قائمة الموزعين الرسميين على الموقع

FRANCE
Tél : +33 (0)3 26 59 56 78
Fax : +33 (0)3 26 59 56 20
client.fr@virax.com

INTERNATIONAL
Tél : +33 (0)3 26 59 56 97
Fax : +33 (0)3 26 59 56 70
export@virax.com

ACHATS/PURCHASING
Tél : +33 (0)3 26 59 56 06
Fax : +33 (0)3 26 59 56 10
purchase.dpt@virax.com

VIRAX : 39, quai de Marne - CS 40197 - 51206 Épernay Cedex - FRANCE
Tél. : +33 (0)3 26 59 56 56 - Fax : +33 (0)3 26 59 56 60
Société par Actions Simplifiée au capital de 3 276 320 € - RCS REIMS 562 086 330 - SIRET 562 086 330 00064 - CODE APE 25 73B - TVA : FR 41 562086330



Viper I10

Presse à sertir – Pressfitting machine
Presse – Máquina para prensar
Máquina de prensar – Pressatrice
ماكينة تغضين



252900

Viper I 10

Notice d'utilisation.....	2
Instructions for use	9
Gebrauchsanleitung	16
Manual de utilización.....	23
Manual de Utilização	30
Manuale per l'uso.....	37
44.....	دليل المستخدم

Sommaire

Consignes de sécurité.....	3
Consignes de sécurité générales	3
Consignes de sécurité spécifiques :	3
Mise en service	4
Schéma de la presse à sertir Viper I10.....	4
Nomenclature	4
Choix et mise en place des jeux d'inserts.....	4
Utilisation de la presse à sertir Viper I10	5
Entretien.....	6
Entretien de la presse.....	6
Entretien des inserts.....	6
Diagnostic et dépannage	6
Les inserts ne glissent pas correctement dans la presse	6
La pince ne ferme pas complètement.....	6
Garanties.....	6
Fiche technique.....	6
Inspection et entretien des inserts et mâchoires	7
Inserts et profils	8

Consignes de sécurité

Lire et conserver cette notice d'instructions.

Consignes de sécurité générales

Choix de l'outil

- Utilisez l'outil adéquat.
- N'utilisez pas les outils à des fins autres que les travaux pour lesquels ils ont été conçus.

Entretien et stockage

- Rangez vos outils dans un endroit sûr. Les outils non utilisés doivent être rangés dans un endroit sec et fermé, hors de portée des enfants.
- Entretenez vos outils soigneusement. Maintenez vos outils propres afin de travailler mieux et plus sûrement.
- Observez les indications relatives à l'entretien ainsi que les indications de changement d'accessoires. Maintenez les poignées sèches et exemptes d'huile et de graisse.
- Contrôlez si l'outil est endommagé. Avant d'utiliser l'outil, vérifiez toujours soigneusement le parfait fonctionnement des pièces.
- Vérifiez si le fonctionnement des pièces en mouvement est correct, si elles ne se grippent pas ou si d'autres pièces sont endommagées. Tous les composants doivent être montés correctement et remplir les conditions pour garantir le fonctionnement impeccable de l'outil. Tout dispositif de sécurité, tout interrupteur ou toute autre pièce endommagée ou défectueuse doit être réparé ou remplacé de manière appropriée par un technicien qualifié.
- Attention ! Veillez à utiliser l'outil et ses accessoires conformément aux instructions de sécurité. Veuillez également tenir compte des possibilités de l'outil en prêtant attention aux conditions de travail et à la tâche à exécuter. L'utilisation de l'outil pour des tâches autres que celles prévues risque d'être dangereuse.
- Cet outil est conforme aux règles de sécurité en vigueur. Toutes les réparations doivent être effectuées par des professionnels qualifiés avec des pièces détachées d'origine, faute de quoi l'utilisation de l'outil peut représenter un danger pour l'utilisateur et annuler la garantie.

Instructions de sécurité pour l'utilisateur :

- Tenez les enfants éloignés. Ne permettez pas que d'autres personnes touchent l'outil ; tenez-les éloignés de votre aire de travail.
- Portez des vêtements de travail appropriés. Ne portez pas de vêtements larges ou des bijoux ; ils pourraient être happés par des pièces en mouvement. Lors de travaux à l'air libre, il est recommandé de porter des gants en caoutchouc et des chaussures à semelle antidérapante. Coiffez-vous d'un filet à cheveux s'ils sont longs.
- N'élargissez pas trop votre rayon d'action. Evitez d'adopter une position fatigante pour le corps ; veillez à ce que votre appui au sol soit ferme et conservez l'équilibre à tout moment.
- Soyez toujours attentif. Observez votre travail, agissez en faisant preuve de bon sens et n'employez pas l'outil lorsque vous êtes fatigué.

Instructions de sécurité relatives à l'aire de travail

- Maintenez de l'ordre dans votre aire de travail. Le désordre dans l'aire de travail augmente le risque d'accident.
- Tenez compte de l'environnement de l'aire de
- Veillez à ce que l'aire de travail soit bien éclairée.

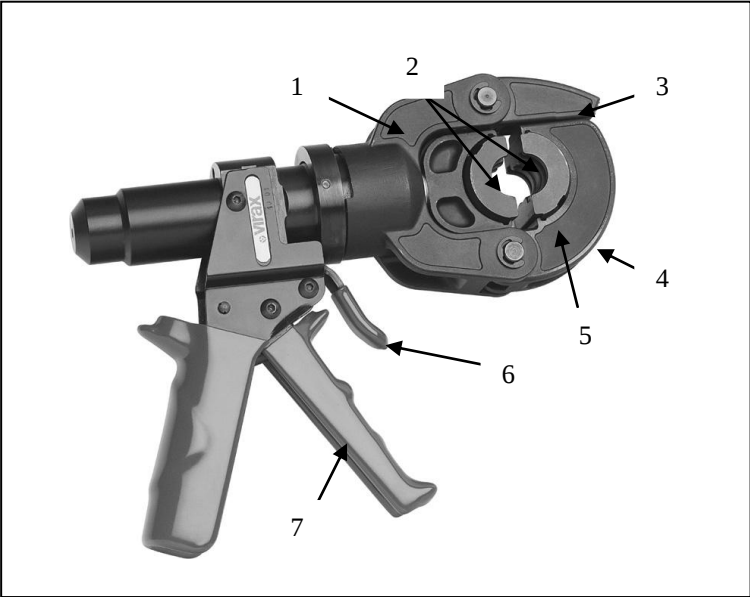
Consignes de sécurité spécifiques :

Jeu d'inserts

- Ne glissez pas vos doigts dans le profil des inserts.
- Faites attention à vos doigts à l'ouverture de la tête.
- Ne jamais mettre en place d'inserts de diamètre différent sur une même machine.

Mise en service

Schéma de la presse à sertir Viper I10



Nomenclature

N°	Nom de la pièce
1	Tête de la presse
2	Inserts
3	Partie supérieure mobile
4	Partie inférieure mobile
5	Encoches
5	Gâchette de retour
7	Gâchette d'avancement

Attention :
N'appuyez jamais sur les gâchette d'avance si aucun insert n'est en place. Cette action endommagerait votre tête et annulerait la garantie : l'utilisation correcte de la machine n'est plus assurée. Les raccords perdront de leur étanchéité.

Choix et mise en place des jeux d'inserts

Le paragraphe « Inserts et profils » présente les divers jeux d'inserts disponibles sur le marché. Reportez-vous à ce paragraphe pour sélectionner le jeu d'inserts adapté au type de travail à effectuer.

La presse à sertir Viper I10 est agrémentée d'un détrompeur : les inserts de diamètre supérieur à 26 mm ne peuvent être insérés dans cette machine.

Comment fixer les jeux d'inserts sur la presse

La mise en place des jeux d'inserts est une manipulation simple et rapide.

- Ouvrez la tête en soulevant la partie mobile (3).
- La partie inférieure mobile (4) descend automatiquement.

Attention :

La partie inférieure mobile (4) descend rapidement, vous risquez de vous pincer les doigts.

- Glissez le jeu d'inserts dans les encoches (5).
Une bille-ressort permet de bloquer l'insert en position.

Comment enlever les jeux d'inserts

- Ouvrez la tête en soulevant la partie mobile (3) de la tête.
- La partie inférieure mobile (4) descend automatiquement.

Attention :

La partie inférieure mobile (4) descend rapidement, vous risquez de vous pincer les doigts.

- Poussez les inserts hors des encoches (5).

Utilisation de la presse à sertir Viper I10

Comment choisir les inserts adéquats

Voir paragraphe « inserts / profils ».

Comment effectuer le sertissage avec la presse Viper I10

Mise en place du raccord

- Sélectionnez le jeu d'inserts.
- Fixez les inserts sur la presse à sertir. Voir le paragraphe « Comment fixer le jeu d'inserts »
- Sélectionnez le raccord adapté au tube à sertir.
- Insérez le raccord sur le tube.

Insertion du raccord dans la pince et sertissage

- Ouvrez la pince en soulevant la partie supérieure mobile (3).
- Glissez le raccord à sertir sur le profil de la pince tout en gardant la pince ouverte.
- Vérifiez que le raccord se situe au bon endroit sur le profil.
- Refermez la tête.
- Pompez à l'aide de la gâchette d'avancement (7) .
- Après plusieurs coups de pompe, la presse émet un clic qui indique la fin du sertissage.
- Appuyez sur la gâchette de retour (6).

Enlèvement du raccord de la pince

- Ouvrez la tête en soulevant la partie supérieure mobile (3).
- Enlevez la pince du raccord.
-

Entretien

Entretien de la presse

- Nettoyez les galets-presseurs régulièrement pour éviter les dépôts de poussières et autres éléments .
- Graissez les galets-presseurs et les têtes régulièrement.

Entretien des inserts

- Vérifiez régulièrement le bon état des inserts.
- Nettoyez les inserts à l'aide d'un chiffon sec ou d'une brosse métallique.

Diagnostic et dépannage

Les inserts ne glissent pas correctement dans la presse

- La presse à sertir Viper I10 a été utilisée à vide : les encoches sont endommagées.
- Vérifiez que les inserts sont compatibles avec la presse à sertir que vous utilisez.

La pince ne ferme pas complètement

Diagnostic :	Dépannage :
Le jeu d'inserts est défectueux	Changez les inserts
La corps hydraulique est défectueux.	Faites réparer votre Viper par un technicien qualifié.

Garanties

Toutes nos presses à sertir de la gamme Viper sont garanties 2 ans. Les inserts sont garantis 5 ans hors profils.

Fiche technique

Pour tubes PER ou PEX, PB, multicouches de Ø 12 à Ø 26 mm (profil TH).

Profil TH26 : uniquement pour BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA - BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR.

Presse

- Force de poussée axiale : 34kN
- Course : 9.5 mm
- Dimensions : 257 x 56 x 203
- Manuelle hydraulique
- Gâchette d'avancement et gâchette de retour

Inserts

- Acier très haute résistance 33 HRC

Inspection et entretien des inserts et mâchoires

Insert garanti 5 ans sauf profil.

Avant toute utilisation lire cette fiche d'instructions ainsi que les consignes d'utilisation de la machine et du fabricant de raccords. Ne pas respecter et assimiler l'ensemble de ces consignes peut entraîner des dégâts matériels importants et des blessures graves voire mortelles.

Sécurité :



Pendant le travail, utiliser des dispositifs pour la protection des yeux contre les projectiles.

N'utiliser que les inserts Virax.

Toutes utilisations de la machine non-conformes à nos prescriptions peuvent entraîner des blessures graves voire mortelles.

Eloigner vos doigts et vos mains de la pince lors du cycle de sertissage, pour éviter tous risques d'écrasement, ou amputation.

Ne jamais remplacer des composants vous mêmes. Tout composant qui a été modifié de quelque manière que se soit peut provoquer des blessures graves ou mortelles.

Maintenance et entretien :

Contrôler quotidiennement que le profil de vos inserts soit conforme aux photos jointes :

Profil H-ML : 1, Profil TH : 2, Profil U : 3, Profil HA : 4 et Profil RF-P : 5.

Contrôler et supprimer **chaque jour** la présence de corrosion, de saletés ou d'accumulation de corps étrangers.

Nettoyer **quotidiennement** les inserts à l'aide d'une paille de fer moyenne ou grosse puis effectuer un léger huilage sur les profils de sertissage. **Evitez d'utiliser tous matériaux abrasifs tels que : toile émeri, papier de verre, matériaux abrasifs, meuleuse lime et lime rotative sous peine d'endommager les inserts en modifiant leurs dimensions. Toute modification risque de provoquer des fuites.**

Vérifier **régulièrement** le bon état de la pince mère. Vérifier que les mâchoires se ferment correctement (inserts en place !).

Si la formation de moustaches empêche le contact des inserts à la fin du sertissage, remplacer les inserts.

Faire vérifier **annuellement** l'état des inserts en les retournant chez votre distributeur.

Nettoyer et lubrifier (graisse à roulement) les axes de la pince mère **annuellement** sans démontage.

Nettoyer, lubrifier et vérifier **quotidiennement** le bon fonctionnement du ressort (la pince doit s'ouvrir sans effort et se refermer toute seule).

Chaque jour, inspecter visuellement tous les éléments de la mâchoire.

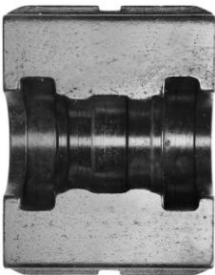
Si une usure anormale ou des fissures sont visibles sur l'une des parties de la mâchoire, la remplacer.

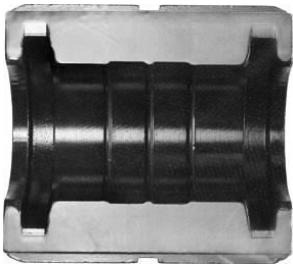
Ne jamais remplacer des composants vous mêmes. Tout composant qui a été modifié de quelque manière que se soit peut provoquer des blessures graves ou mortelles.

L'utilisation d'une mâchoire ou d'inserts endommagés provoque d'important dégâts matériels et ou de graves blessures corporelles.

Inserts et profils

Les inserts adaptés à cette presse à sertir possèdent deux rainures perpendiculaires. Les inserts ne possédant pas ces rainures ne peuvent pas être utilisés sur cette machine. Vous trouverez ci-dessous un tableau récapitulatif des différents profils disponibles :

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

Contents

Safety instructions	10
General safety instructions	10
Specific safety instructions:	10
Utilization	11
Viper I10 pressing press diagram	11
Listing	11
Choice and positioning of sets of inserts	11
Using the Viper I10 pressing press	12
Maintenance	12
Maintaining the inserts	12
Diagnostics and problem-solving	13
The inserts do not slide correctly into the press	13
The clamp does not close completely	13
Guarantees	13
Technical form	13
Inspection and maintenance of inserts and jaws	14
Inserts and profiles	15

Safety instructions

Read and retain these instructions for use.

General safety instructions

Choice of tool

- Use the appropriate tool.
- Do not use tools for other purposes than the work for which they have been designed.

Maintenance and storage

- Store your tools in a safe place. Unused tools must be stored in a dry, locked place, out of reach of children.
- Maintain your tools carefully. Keep your tools clean to work better and more safely.
- Follow indications relative to maintenance and indications concerning changing accessories. Keep handles dry and free of oil and lubricants.
- Check whether the tool is damaged. Before using the tool, always carefully check that parts are functioning perfectly.
- Check whether moving parts are functioning correctly, whether they do not become stuck or if other parts are damaged. All the components must be assembled correctly and satisfy conditions to guarantee the tool's perfect operation. Every safety device, every switch and every other damaged or defective part must be repaired or replaced appropriately by a qualified technician.
- Caution! Ensure that you use the tool and its accessories in accordance with the safety instructions. Also take account of the tool's possibilities by paying attention to the working conditions and the task to be undertaken. Using the tool for tasks other than those intended may be dangerous.
- This tool satisfies safety rules in force. All repairs must be undertaken by qualified professionals with original spare parts; if not, the tool may pose a danger for the user and invalidate the guarantee.

Safety instructions for the user:

- Keep children away. Do not allow other people to touch the tool; keep them away from your working area.
- Wear appropriate working clothes. Do not wear loose clothing or jewels; they could be caught by moving parts. When working in the open air, it is recommended that rubber gloves and anti-skid heeled shoes are worn. Wear a hair net if you have long hair.
- Do not make the radius of your action too wide. Avoid adopting a position which is tiring for the body; ensure that your support on the ground is firm, and keep in balance at all times.
- Always be attentive. Look at your work, act in a sensible way and do not use the tool when you are tired.

Safety instructions relative to the working area

- Keep order in your working area. Disorder in the working area increases the risk of an accident.
- Take account of the working area environment.
- Ensure that the working area is well-lit.

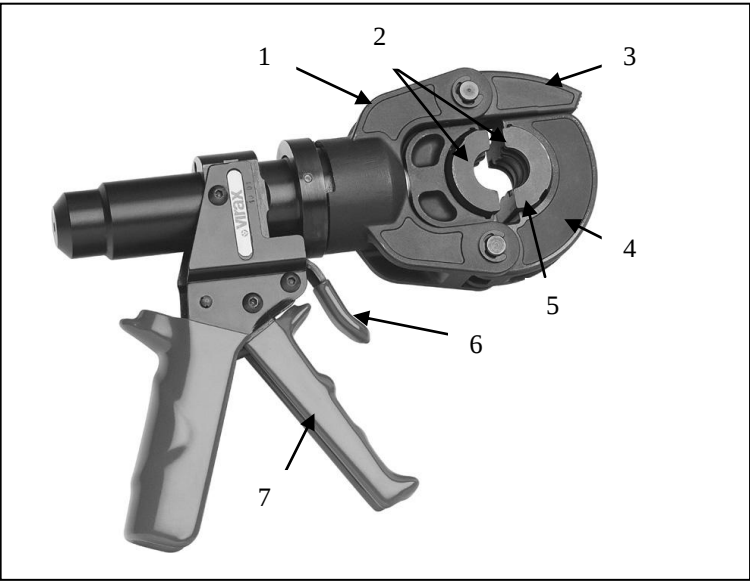
Specific safety instructions:

Set of inserts

- Do not slide your fingers in the inserts profile.
- Keep your fingers safe when opening the head.
- Never install inserts of different diameters on the same machine.

Utilization

Viper I10 pressing press diagram



Listing

N°	Name of part
1	Press head
2	Inserts
3	Mobile upper part
4	Mobile lower part
5	Notches
5	Return trigger
7	Advancing trigger

Warning:
Never press the advancing trigger if no insert is in place. This action would damage the head of the press and invalidate the guarantee: the machine is no longer being used correctly. The connections would lose their seal.

Choice and positioning of sets of inserts

The section "Inserts and profiles" shows the various sets of inserts available on the market. Refer to this section to select the set of inserts suited to the work to be undertaken.

How to fix the sets of inserts on the press

Putting the sets of inserts in place is a simple and fast operation.

- Open the head by raising the mobile part (3).
- The mobile lower part (4) goes down automatically.

Caution:

The mobile lower part (4) goes down rapidly; make sure your fingers are not caught.

- Slide the set of inserts in the notches (5).
- A spring-ball enables the insert to be locked into position.

How to remove sets of inserts

- Open the head by raising the mobile part (3) of the head.
- The mobile lower part (4) goes down automatically.

Caution:

The mobile lower part (4) goes down rapidly; make sure your fingers are not caught.

- Push the inserts out of the notches (5).

Using the Viper I10 pressing press

How to choose the appropriate inserts

See section "inserts/profiles".

How to undertake pressing with the Viper I10 press

Positioning of the connection

- Select the set of inserts.
- Fix the inserts on the pressing press. See the section "How to fix the set of inserts" .
- Select the connection suited to the tube for pressing.
- Insert the connection on the tube.

Inserting the connection in the clamp and pressing

- Open the clamp by raising the mobile part (3).
- Slide the connection for pressing on the profile of the clamp while keeping the clamp open.
- Check that the connection is positioned at the right place on the profile.
- Close the head.
- Pump using the advancing trigger (7).
- After a few pump actions the press clicks; this indicates the end of pressing.
- Press the return trigger (6).

Removing the clamp connection

- Open the head by raising the upper mobile part (3).
- Remove the clamp from the connection.

Maintenance

Maintaining the inserts

- Regularly check that the inserts are in good condition.
- Clean the inserts using a dry rag or a metal brush.

Diagnostics and problem-solving

The inserts do not slide correctly into the press

Check that the inserts are compatible with the press fitting machine you are using.

The clamp does not close completely

Diagnostics	Solving the problem
The set of inserts is defective	Change the inserts

Guarantees

All our press fitting machines in the Viper range are guaranteed for 2 years.
Inserts are guaranteed for 5 years without profiles.

Technical form

For PER or PEX, PB and multi-layer pipes of Ø 12 to Ø 26 mm (TH profile).

TH26 profile : only for BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA
BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR

Press

- Axial pushing force : 34 kN
- Travel : 9.5 mm
- Dimensions : 257 x 56 x 203
- Manual hydraulic
- Advancing trigger and return trigger.

Inserts

- 33 HRC very high resistance steel.

Inspection and maintenance of inserts and jaws

Insert guaranteed 5 years (except profile).

Before using, read these instructions as well as the machine operating instructions and the coupling manufacturer's instructions. Failure to fully follow and understand these instructions may result in serious material damage and serious or even fatal injury.

Safety:



Wear eye protection when working, to protect against projectiles.

Only use Virax inserts.

Failure to use the machine in accordance with our instructions may result in serious or even fatal injury.

Keep hands and fingers away from the pliers during the pressing cycle to avoid any risk of crushing or amputation.

Never replace components yourself. Any component that has been modified in any way whatsoever may cause serious or fatal injury.

Servicing and maintenance:

Check daily that the profile of your inserts is as shown in the photographs below:

Profile H-ML: 1, Profile TH: 2, Profile U: 3, Profile HA: 4 and Profile RF-P: 5.

Check for corrosion, dirt or accumulated foreign matter **daily**.

Clean the inserts with a medium or coarse steel wool then lightly oil the pressing profiles **daily**.

Avoid using abrasive materials such as emery board, sandpaper, abrasive materials, a grinding file or a rotary file, as this might damage the inserts or alter their dimensions.

Any modifications risk to cause leaks.

Regularly check the condition of the main jaw. Check that the jaws close correctly (with the inserts in place!).

If the formation of whiskers prevents the inserts coming into contact at the end of the pressing operation, replace the inserts.

Return the inserts to your dealer for inspection **once a year**.

Clean and lubricate the hinge pins of the main jaw with bearing grease **annually** without removing.

Clean, lubricate and check the working of the spring **daily** (the pliers must open without effort and close on their own).

Visually inspect the jaw components **every day**.

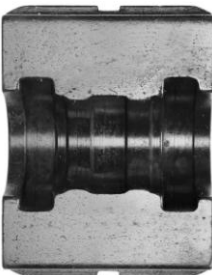
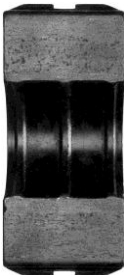
If abnormal wear or cracks can be seen on one of the jaw components, it must be replaced.

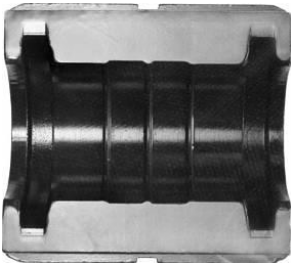
Never replace components yourself. Any component that has been modified in any way whatsoever may cause serious or fatal injury.

Using a damaged jaw or inserts will cause serious material damage and/or injury.

Inserts and profiles

Inserts for this pressing press have two perpendicular grooves. Inserts without these grooves cannot be used on this machine. Below is a table summarising the various profiles available :

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

Inhalt

Sicherheitsanweisungen.....	17
Allgemeine Sicherheitsanweisungen	17
Spezifische Sicherheitsanweisungen:	17
Inbetriebnahme	18
Schema der Presse Viper I10.....	18
Stückliste	18
Wahl und Anordnung der Einsätze	18
Einsatz der Presse Viper I10	19
Wartung.....	20
Wartung der Einsätze	20
Diagnose und Instandsetzung.....	20
Die Einsätze gleiten nicht richtig in der Presse	20
Die Zange schließt nicht ganz	20
Garantien	20
Technisches Datenblatt.....	20
Kontrolle und Pflege der Einsatzteile und Klemmbacken	21
Einsätze und profile.....	22

Sicherheitsanweisungen

Diese Gebrauchsanleitung lesen und aufbewahren.

Allgemeine Sicherheitsanweisungen

Wahl des Werkzeugs

- Das geeignete Werkzeug verwenden.
- Die Werkzeuge nicht für andere Zwecke verwenden als die, für die sie bestimmt sind.

Wartung und Lagerung

- Ihre Werkzeuge an einem sicheren Ort aufbewahren. Nicht benutztes Werkzeug ist in einem trockenen, geschlossen Raum außerhalb der Reichweite von Kindern aufzubewahren.
- Ihre Werkzeuge sorgfältig warten und sauber halten, um besser und sicherer arbeiten zu können.
- Wartungsanweisungen und Angaben betreffend den Zubehörwechsel befolgen. Griffe trocken und öl- und fettfrei halten.
- Prüfen, ob das Werkzeug beschädigt ist. Vor Benutzung des Werkzeugs das einwandfreie Funktionieren der Teile immer sorgfältig prüfen.
- Prüfen, ob die beweglichen Teile richtig funktionieren, ob sie nicht klemmen oder ob andere Teile beschädigt sind. Alle Komponenten müssen richtig montiert sein und die Bedingungen erfüllen, um den einwandfreien Betrieb des Werkzeugs sicherzustellen. Alle Sicherheitsvorrichtungen, Schalter oder sonstigen beschädigten oder schadhafte Teile müssen von einem qualifizierten Techniker richtig repariert oder ausgewechselt werden.
- Achtung! Darauf achten, dass das Werkzeug und sein Zubehör gemäß den Sicherheitsanweisungen verwendet wird. Ebenfalls die Möglichkeiten des Werkzeugs beachten, indem Sie die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Arbeit berücksichtigen. Der Einsatz des Werkzeugs für andere Arbeiten als die vorgesehenen könnte gefährlich sein.
- Dieses Werkzeug entspricht den geltenden Sicherheitsbestimmungen. Alle Reparaturen sind von Fachpersonal mit Originalersatzteilen auszuführen, denn sonst könnte die Verwendung des Werkzeugs eine Gefahr für den Benutzer darstellen und die Garantie nichtig machen.

Sicherheitsanweisungen für den Benutzer:

- Kinder fern halten. Es anderen Personen nicht gestatten, das Werkzeug zu berühren: diese von Ihrem Arbeitsbereich fern halten.
- Geeignete Arbeitskleidung tragen. Keine weite Kleidung oder Schmuck tragen; diese könnten von den in Bewegung befindlichen Teilen erfasst werden. Bei Arbeiten im Freien wird empfohlen, Gummihandschuhe und Schuhe mit rutschfesten Sohlen zu tragen. ein Haarnetz aufsetzen, wenn Sie langes Haar haben.
- Ihren Arbeitsbereich nicht zu sehr ausdehnen. Vermeiden, eine für den Körper ermüdende Position einzunehmen; darauf achten, dass Sie eine standfeste Haltung haben und jederzeit das Gleichgewicht bewahren.
- Immer aufmerksam sein. Ihre Arbeit verfolgen, mit Verstand vorgehen und das Werkzeug nicht benutzen, wenn Sie müde sind.

Sicherheitsanweisungen betreffend den Arbeitsplatz

- An Ihrem Arbeitsplatz Ordnung halten. Unordnung am Arbeitsplatz erhöht das Unfallrisiko.
- Umfeld des Arbeitsplatzes berücksichtigen.
- Darauf arbeiten, dass der Arbeitsplatz gut beleuchtet ist.

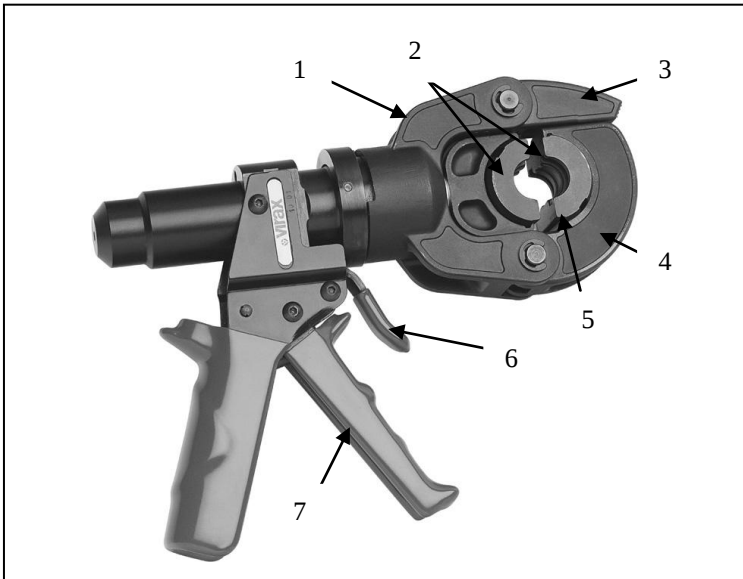
Spezifische Sicherheitsanweisungen:

Einsätze

- Ihre Finger nicht in das Profil der Einsätze gleiten.
- Beim Öffnen des Kopfs auf Ihre Finger achten.
- Die Presse braucht immer die selben Einsätze.

Inbetriebnahme

Schema der Presse Viper I10



Stückliste

Nr.	Bezeichnung des Teils
1	Kopf der Presse
2	Einsätze
3	Oberer beweglicher Teil
4	Unterer beweglicher Teil
5	Kerben
6	Rücklaufdrücker
7	Vorlaufdrücker

Achtung:

Niemals auf den Vorlaufdrücker drücken, wenn sich kein Einsatz in der Maschine befindet, denn dadurch würde der Kopf der Presse beschädigt und die Garantie nichtig: die korrekte Verwendung der Maschine ist nicht mehr gewährleistet. Die Anschlüsse würden an Dichtheit verlieren.

Wahl und Anordnung der Einsätze

In Abschnitt "Einsätze und Profile", werden die verschiedenen im Handel erhältlichen Einsätze vorgestellt. Es wird auf diesen Abschnitt verwiesen, um die für die auszuführende Arbeit geeigneten Einsätze auszuwählen.

Befestigung der Einsätze an der Presse

Die Anordnung der Einsätze geht einfach und schnell vonstatten.

- Kopf öffnen, indem man den beweglichen Teil (3) anhebt.
- Der untere bewegliche Teil (4) bewegt sich automatisch abwärts.

Achtung:

Der untere bewegliche Teil (4) bewegt sich schnell abwärts, sodass Sie sich die Finger einklemmen können.

- Einsätze in die Kerben (5) schieben.
Eine Kugel-Feder gestattet es, den Einsatz in Position zu blockieren.

Entfernung der Einsätze

- Kopf öffnen, indem man den beweglichen Teil (3) des Kopfs anhebt.
- Der untere bewegliche Teil (4) bewegt sich automatisch abwärts.

Achtung:

Der untere bewegliche Teil (4) bewegt sich schnell abwärts, sodass Sie sich die Finger einklemmen können.

- Einsätze aus den Kerben (5) schieben.

Einsatz der Presse Viper I10

Wahl der geeigneten Einsätze

Siehe Abschnitt „Einsätze / Profile“.

Pressen mit der Presse Viper I10

Anordnung des Anschlusses

- Einsätze auswählen.
- Einsätze an der Presse befestigen. Siehe Abschnitt "Befestigung der Einsätze" S.22.
- Den für das zu pressende Rohr geeigneten Anschluss auswählen.
- Anschluss auf das Rohr setzen.

Einsetzen des Anschlusses in die Pressmaschine

- Zange öffnen, indem man den oberen beweglichen Teil (3) anhebt.
- Den zu pressenden Anschluss auf das Profil der Zange schieben und dabei die Zange geöffnet lassen.
- Prüfen, ob der Anschluss sich an der richtigen Stelle des Profils befindet.
- Kopf wieder schließen.
- Mit Hilfe des Vorlaufdrückers (7) pumpen.
- Nach mehreren Pumpbewegungen gibt die Presse ein Klick-Geräusch ab, was das Ende des Pressvorgangs anzeigt.
- Auf den Rücklaufdrücker (6) drücken.

Entfernen des Anschlusses von der Zange

- Kopf öffnen, indem man den oberen beweglichen Teil (3) anhebt.
- Zange vom Anschluss entfernen.

Wartung

Wartung der Einsätze

- Regelmäßig den guten Zustand der Einsätze prüfen.
- Einsätze mit Hilfe eines trockenen Lappens oder einer Metallbürste reinigen.

Diagnose und Instandsetzung

Die Einsätze gleiten nicht richtig in der Presse

- Prüfen, ob die Einsätze mit der von Ihnen benutzten Presse kompatibel sind.

Die Zange schließt nicht ganz

Diagnose:	Instandsetzung:
Die Einsätze sind schadhaft	Einsätze austauschen

Garantien

Alle unsere Pressen aus dem Viper-Programm haben eine Garantie von zwei Jahren.
Die Einsätze haben eine Garantie von fünf Jahren, außer den Profilen.

Technisches Datenblatt

Für PER- oder PEX-, PB-, Mehrlagenrohre von Ø 12 bis Ø 26 mm (Profil TH).
Profil TH26 : nur für BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA
BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR.

Presse

- Axialschubleistung: 34 kN
- Hub: 9.5 mm
- Masse: 257 x 56 x 203
- Manuell hydraulisch
- Vorlaufdrücker und Rücklaufdrücker

Einsätze

- Hochfester Stahl 33HRC.

Kontrolle und Pflege der Einsatzteile und Klemmbacken

5 Jahre Garantie für das Einsatzteil mit Ausnahme des Profils

Vor der Verwendung der Maschine sind die vorliegenden Sicherheitshinweise sowie die Bedienungsanleitung der Maschine und die Hinweise des Fabrikanten der Verbindungsteile sorgfältig zu lesen. Die Nichtbeachtung bzw. eine unvollständige Kenntnisnahme dieser Hinweise kann zu bedeutenden Sachschäden und schweren bzw. tödlichen Verletzungen führen.

Sicherheit:



Während der Arbeit entsprechende Schutzvorrichtungen verwenden, um Ihre Augen vor eventuellen Spritzern zu schützen.

Verwenden Sie ausschließlich Einsatzteile der Firma Virax.

Eine mit unseren Vorschriften nicht konformen Verwendung der Maschine kann zu schweren bzw. tödlichen Verletzungen führen.

Während des Crimpvorgangs Finger und Hände von der Zange fernhalten, um ein eventuelles Zerquetschen bzw. eine Amputation zu vermeiden.

Die Bauteile niemals selbst auswechseln. Bauteile, die auf irgendeine Weise abgeändert worden sind, können zu schweren bzw. tödlichen Verletzungen führen.

Wartung und Pflege :

Täglich die Konformität des Profils Ihrer Einsatzteile mit den beiliegenden Abbildungen vergleichen :

Profil H-ML : 1, Profil TH : 2, Profil U : 3, Profil HA : 4 und Profil RF-P : 5.

Täglich prüfen, ob Korrosionsspuren, Verschmutzungen oder eine Ansammlung von Fremdkörpern vorhanden sind und diese ggf. entfernen.

Die Einsatzteile **täglich** mithilfe von Stahlwolle (mittelgross bzw. gross) reinigen und anschliessend die Crimpprofile leicht einölen. **Vermeiden Sie die Verwendung von Schleifmaterial wie Schleiftuch, Sandpapier, sonstige Schleifstoffe, Schleifmaschine und Rotationsfeile, die die Einsatzteile beschädigen und ihre Abmessungen verändern können. Durch eine Änderung der Maße läuft man Gefahr, Leckagen zu verursachen.**

Regelmässig die Mutterzange auf ihre einwandfreie Funktionsfähigkeit prüfen. Vergewissern Sie sich, dass die Klemmbacken richtig schliessen (bei eingelegten Einsatzteilen !).

Wenn die Bartbildung den einwandfreien Kontakt der Einsatzteile am Ende des Crimpvorgangs verhindert, sind die Einsatzteile auszuwechseln.

Den Zustand der Einsatzteile **einmal jährlich** von Ihrem Vertragshändler prüfen lassen.

Die Achsen der Mutterzange einmal jährlich reinigen und einfetten (Walzlagerfett), ohne sie hierfür auszubauen.

Die Feder **täglich** reinigen, einfetten und auf ihre einwandfreie Funktionsfähigkeit prüfen (die Zange muss sich mühelos öffnen lassen und sich wieder von alleine schliessen)

Sämtliche Elemente der Klemmbacke **täglich** einer Sichtkontrolle unterziehen.

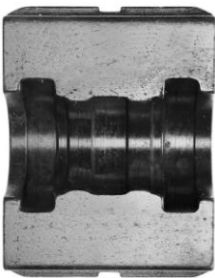
Bei einer anormalen Abnutzung bzw. Rissen auf einer Seite der Klemmbacke, ist diese auszuwechseln. Wechseln Sie die Bauteile niemals selbst aus. Bauteile, die

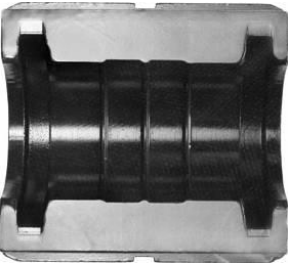
auf irgendeine Weise abgeändert worden sind, können zu schweren bzw. tödlichen Verletzungen führen

Die Verwendung einer beschädigten Klemmbacke oder von beschädigten Einsatzeilen führt zu bedeutenden Sachschäden und/oder zu schweren Körperverletzungen.

Einsätze und profile

Die für diese Presse geeigneten Einsätze besitzen zwei senkrecht angeordnete Rillen. Einsätze, die diese Rillen nicht besitzen, können auf dieser Maschine nicht verwendet werden. Nachstehend eine zusammenfassende Tabelle mit den einzelnen erhältlichen Profilen :

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

Sumario

Consignas de seguridad	24
Consignas generales de seguridad	24
Consignas de seguridad específicas:	24
Puesta en servicio	25
Esquema de la Máquina de Prensar Viper I10	25
Nomenclatura	25
Elección e instalación de los juegos de mordazas con matrices	26
Utilización de la máquina de prensar Viper I10	26
Mantenimiento	27
Mantenimiento de las mordazas con matrices.....	27
Diagnóstico y reparación	27
Las mordazas con matrices no se deslizan correctamente en la prensa	27
La pinza no se cierra completamente	27
Garantías	27
Ficha técnica	27
Inspección y mantenimiento de los insertos y de las mordazas.....	28
Mordazas con matrices y perfiles	29

Consignas de seguridad

Leer y conservar este manual de instrucciones.

Consignas generales de seguridad

Elección de la herramienta

- Utilice la herramienta adecuada.
- No utilice las herramientas para otros fines diferentes de los trabajos para los que han sido diseñadas.

Mantenimiento y almacenamiento

- Guarde sus herramientas en un lugar seguro. Las herramientas no utilizadas deben guardarse en un lugar seco y cerrado, fuera del alcance de los niños.
- Mantenga sus herramientas cuidadosamente. Mantenga sus herramientas limpias para trabajar mejor y de manera más segura.
- Respete las indicaciones relativas al mantenimiento, así como las indicaciones de cambio de accesorios. Mantenga las empuñaduras secas y sin aceite ni grasa.
- Verifique si la herramienta está dañada. Antes de utilizar la herramienta, verifique siempre cuidadosamente el perfecto funcionamiento de las piezas.
- Verifique si el funcionamiento de las piezas en movimiento es correcto, si éstas se agarrotan o si otras piezas están dañadas. Todos los componentes deben estar montados correctamente y cumplir las condiciones para garantizar el funcionamiento irreprochable de la herramienta. Todo dispositivo de seguridad, todo interruptor o cualquier otra pieza dañada o defectuosa debe ser reparada o reemplazada de manera adecuada por un técnico cualificado.
- Atención: Utilice la herramienta y sus accesorios de conformidad con las instrucciones de seguridad. Tome también en cuenta las posibilidades de la herramienta prestando atención a las condiciones de trabajo y a la tarea que se debe efectuar. Desestime la utilización de la herramienta para otros fines diferentes de aquellos previstos puede representar un peligro.
- Esta herramienta está de conformidad con las reglas de seguridad en vigor. Todas las reparaciones deben ser efectuadas por profesionales cualificados con piezas de repuesto originales, en caso contrario la utilización de la herramienta puede representar un peligro para el usuario y anular la garantía.

Instrucciones de seguridad para el usuario:

- Mantenga alejados a los niños. No permita a otras personas tocar la herramienta; manténgalas alejadas de su zona de trabajo.
- Utilice ropa de trabajo adecuada. No lleve ropa ancha ni joyas, puesto que pueden engancharse en piezas en movimiento. Durante trabajos al aire libre, se recomienda llevar guantes de caucho y calzado con suela antideslizante. Cubra su cabello con una malla para cabello si éste está largo.
- No amplíe demasiado su radio de acción. Evite adoptar una posición que fatigue el cuerpo; apóyese con firmeza sobre el suelo y conserve siempre el equilibrio.
- Esté siempre atento. Observe su trabajo, utilice el sentido común y no emplee la herramienta cuando esté cansado.

Instrucciones de seguridad relativas a la zona de trabajo

- Mantenga el orden en su zona de trabajo. El desorden en la zona de trabajo aumenta el riesgo de accidente.
- Tome en cuenta el entorno de la zona de trabajo.
- Mantenga la zona de trabajo bien iluminada.

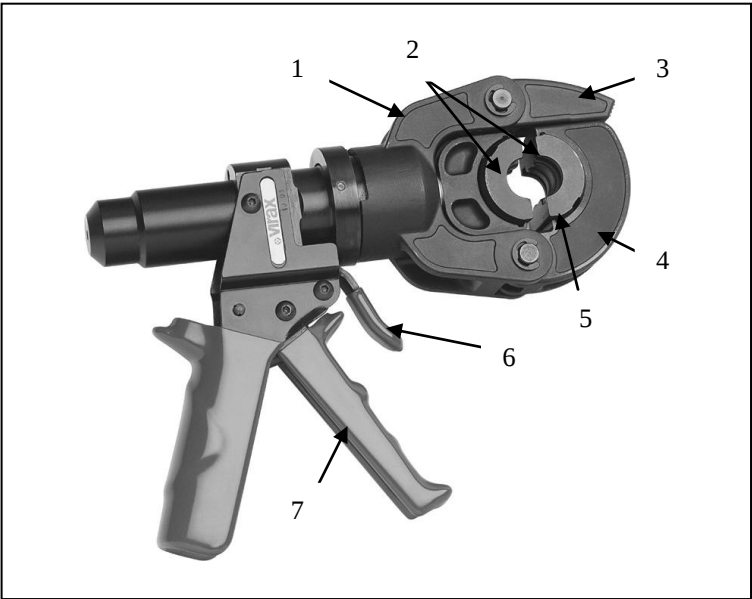
Consignas de seguridad específicas:

Juego de mordazas con matrices

- No ponga sus dedos en el perfil de las mordazas con matrices.
- Preste atención a sus dedos durante la apertura del cabezal.
- Nunca poner insertos de diámetro diferente en una misma máquina.

Puesta en servicio

Esquema de la Máquina de Prensar Viper I10



Nomenclatura

Nº	Nombre de la pieza
1	Cabezal de la prensa
2	Mordazas con matrices
3	Parte superior móvil
4	Parte inferior móvil
5	Muestras
5	Gatillo de retorno
7	Gatillo de avance

Atención:
Nunca presione el gatillo de avance si no se ha puesto ningún inserto. Esta acción dañará el cabezal de la prensa y anulará la garantía: no se puede seguir utilizando correctamente la máquina. Los empalmes dejarán de estar estancos.

Elección e instalación de los juegos de mordazas con matrices

El párrafo « Mordazas con matrices y perfiles », presenta los diferentes juegos de mordazas y pinzas disponibles en el mercado. Remítase a este párrafo para seleccionar el juego de mordazas y pinzas adaptado al tipo de trabajo que se debe efectuar.

Cómo fijar los juegos de mordazas con matrices en la máquina de Prensar

La instalación de los juegos de mordazas es una manipulación simple y rápida.

- Abra el cabezal levantando la parte móvil (3).
- La parte inferior móvil (4) baja automáticamente.

Atención:

La parte inferior móvil (4) baja rápidamente, hay riesgo de pellizcarse los dedos.

- Deslice el juego de mordazas en las muescas (5).
Una bola resorte permite bloquear la mordaza hasta su posición.

Retirada de las mordazas con matrices

- Abra el cabezal levantando la parte móvil (3) del mismo.
- La parte inferior móvil (4) baja automáticamente.

Atención:

La parte inferior móvil (4) baja rápidamente, y hay riesgo de pellizcarse los dedos.

- Empuje las mordazas hacia fuera de las muescas (5).

Utilización de la máquina de prensar Viper I10

Elección de las matrices adecuadas

Ver el párrafo «mordazas con perfiles y perfiles».

Prensado con la Máquina de prensar Viper I10

Instalación del empalme

- Seleccione el juego de Mordazas con matrices.
- Fije las mordazas con matrices sobre la Máquina de Prensar. Ver el párrafo «Fijación del juego de mordazas con matrices» p30.
- Seleccione el empalme adaptado al tubo que se desea prensar.
- Inserte el empalme en el tubo.

Inserción del empalme en la mordaza con matrices

- Abra la mordaza levantando la parte superior móvil (3).
- Deslice el empalme que se desea prensar sobre la matriz de la mordaza manteniéndola abierta.
- Verifique que el empalme esté en el sitio correcto sobre la matriz.
- Vuelva a cerrar el cabezal.
- Bombee mediante el gatillo de avance (7).
- Después de haber bombeado varias veces, la prensa emite un clic que indica el final del prensado.
- Pulse el gatillo de retorno (6).

Retiro del empalme de la pinza

- Abra el cabezal levantando la parte superior móvil (3).
- Retire la mordaza del empalme.

Mantenimiento

Mantenimiento de las mordazas con matrices

- Verifique regularmente el buen estado de las mordazas con matrices.
- Limpie las mordazas con matrices mediante un trapo seco o un cepillo metálico.

Diagnóstico y reparación

Las mordazas con matrices no se deslizan correctamente en la prensa

Verifique que las mordazas con matrices sean compatibles con la Máquina de Prensar que utiliza.

La pinza no se cierra completamente

Diagnóstico:	Reparación:
El juego de mordazas con matrices está defectuoso	Cambie las mordazas con matrices

Garantías

Todas nuestras máquinas para prensar de la gama Viper están garantizadas 2 años.
Las mordazas con matrices están garantizadas 5 años sin los perfiles.

Ficha técnica

Para los tubos PER o PEX, PB, multicapas de Ø 12 a Ø 26 mm (perfil TH).
Perfil TH26 : solamente BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR.

Prensa

- Fuerza de empuje axial : 34 kN
- Carrera : 9.5 mm
- Dimensiones : 257 x 56 x 203
- Manual hidráulica
- Gatillo de avance y gatillo de retorno

Mordazas con matrices

- Acero de muy alta resistencia 33 HRC

Inspección y mantenimiento de los insertos y de las mordazas

Inserto garantizado 5 años salvo perfil.

Antes de toda utilización, leer esta ficha de instrucciones, así como las consignas de utilización de la máquina y del fabricante de racores. No respetar ni asimilar el conjunto de estas consignas puede ocasionar importantes daños materiales y lesiones graves, incluso mortales.

Seguridad:



Durante el trabajo, utilizar dispositivos para proteger los ojos de los proyectiles.

Utilizar solamente los insertos Virax.

Todas las utilizaciones de la máquina no conformes con nuestras recomendaciones pueden ocasionar lesiones graves, incluso mortales.

Alejar sus dedos y sus manos de la pinza durante el ciclo de engaste para evitar todo riesgo de aplastamiento o de amputación.

Nunca reemplace usted mismo los componentes. Cualquier componente que haya sido modificado de cualquier forma que sea puede provocar lesiones graves o mortales.

Mantenimiento y limpieza:

Controlar a diario que el perfil de sus insertos esté conforme con las fotos adjuntas:

Perfil H-ML: 1, Perfil TH: 2, Perfil U: 3, Perfil HA: 4 y Perfil RF-P: 5.

Controlar y suprimir **a diario** la presencia de corrosión, de suciedades o de acumulación de cuerpos extraños.

Limpiar **a diario** los insertos con lana de acero media o gruesa y efectuar un ligero aceitado sobre los perfiles de engaste. **Evitar utilizar materiales abrasivos como: tela esmerilada, lija, materiales abrasivos, amoladora lima y lima rotativa so pena de dañar los insertos modificando sus dimensiones. Toda modificación puede provocar fugas.**

Verificar **regularmente** el buen estado de la pinza madre. Verificar que las mordazas se cierran correctamente (¡insertos instalados!).

Si la formación de bigotes impide el contacto de los insertos al final del engaste, reemplazar los insertos.

Verificar **anualmente** el estado de los insertos devolviéndolos a su distribuidor.

Limpiar y lubricar (grasa de rodamiento) los ejes de pinza madre **anualmente** sin desmontaje.

Limpiar, lubricar y verificar **a diario** el buen funcionamiento del muelle (la pinza debe abrirse sin esfuerzo y cerrarse sola).

A diario inspeccionar visualmente todos los elementos de la mordaza.

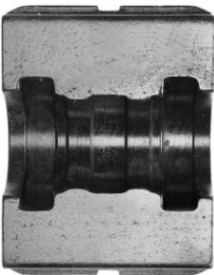
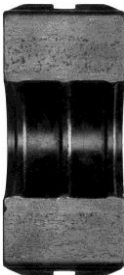
Si son visibles un desgaste anormal o fisuras en una de las partes de la mordaza, reemplazarla.

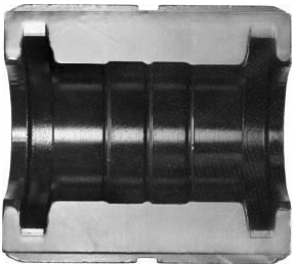
Nunca reemplace usted mismo los componentes. Cualquier componente que haya sido modificado de cualquier forma que sea puede provocar lesiones graves o mortales.

La utilización de una mordaza o de insertos dañados provoca importantes daños materiales y graves lesiones corporales.

Mordazas con matrices y perfiles

Los mordazas con matrices adaptados a esta Máquina de Prensar tienen dos ranuras perpendiculares. En esta máquina no pueden utilizarse las mordazas con matrices que no tienen estas ranuras. El siguiente es un cuadro que recapitula los diferentes perfiles disponibles:

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

Sumário

Instruções de segurança.....	31
Instruções de segurança gerais	31
Instruções de segurança específicas:	31
Colocação em serviço	32
Esquema da máquina de prensar Viper I10	32
Nomenclatura	32
Seleccção e instalação dos jogos de maxilas	33
Utilização da máquina de prensar Viper I10	33
Manutenção preventiva	34
Manutenção preventiva dos maxilas	34
Diagnóstico e manutenção correctiva.....	34
Os maxilas não se acoplam correctamente à máquina	34
A pinça não fecha completamente	34
Garantias.....	34
Ficha técnica	34
Inspecção e manutenção das maxilas e mordentes	35
Maxilas e perfis	36

Instruções de segurança

Instruções de segurança gerais

Escolha da ferramenta

- Utilize a ferramenta adequada.
- Não utilize as ferramentas para finalidades diferentes das dos trabalhos para os quais foram projectadas.

Limpeza e armazenagem

- Guarde as suas ferramentas em local seguro. As ferramentas não utilizadas devem ser guardadas num local seco e fechado, fora do alcance das crianças.
- Limpe as suas ferramentas com cuidado. Mantenha-as limpas para trabalhar com maior eficiência e segurança.
- Observe as instruções de limpeza e de substituição de acessórios. Mantenha as peças secas e livres de óleo e de massa.
- Verifique se a ferramenta está danificada. Antes de utilizá-la, verifique sempre minuciosamente o perfeito funcionamento das peças.
- Verifique se o funcionamento das peças em movimento está correcto, se estão gripadas ou se há outras peças danificadas. Todos os componentes devem estar montados correctamente e conformes às condições de utilização para garantir um funcionamento impecável da ferramenta. Qualquer dispositivo de segurança, interruptor ou outras peças danificadas ou defeituosas deverão ser reparadas ou substituídas somente por um técnico qualificado.
- Atenção ! Ao utilizar a ferramenta e os acessórios, respeite as instruções de segurança e tenha em consideração as suas possibilidades, prestando atenção às condições de trabalho e às tarefas a executar. A utilização da ferramenta em tarefas diferentes para as quais não foi prevista pode ser perigosa.
- Esta ferramenta está conforme às regras de segurança em vigor. Todas as reparações deverão ser efectuadas por pessoal qualificado, com peças de reposição originais, caso contrário a utilização da ferramenta poderá representar perigo ao utilizador e conduzir à anulação da garantia.

Instruções de segurança para o utilizador:

- Mantenha as crianças afastadas. Não permita que outras pessoas toquem na ferramenta e mantenha-as afastadas da sua área de trabalho.
- Use uniformes de trabalho apropriados. Não use roupas largas e ou jóias, pois estas podem ser arrastadas pelas peças em movimento. Durante trabalhos ao ar livre, é recomendável usar luvas de borracha e sapatos com sola anti-derrapante. Se tiver cabelos longos, prenda-os com uma touca.
- Não amplie demais o seu raio de acção. Evite adoptar posições cansativas para o corpo; assegure-se de que o solo constitua um apoio firme e conserve o equilíbrio em todos os momentos.
- Esteja sempre atento. Preste atenção ao seu trabalho, aja com bom senso e não utilize a ferramenta quando estiver cansado.

Instruções de segurança relativas à área de trabalho:

- Mantenha a sua área de trabalho em ordem. Em áreas de trabalho desordenadas, o risco de acidentes aumenta.
- Tenha em conta o ambiente da área de trabalho.
- Mantenha a área de trabalho bem iluminada.

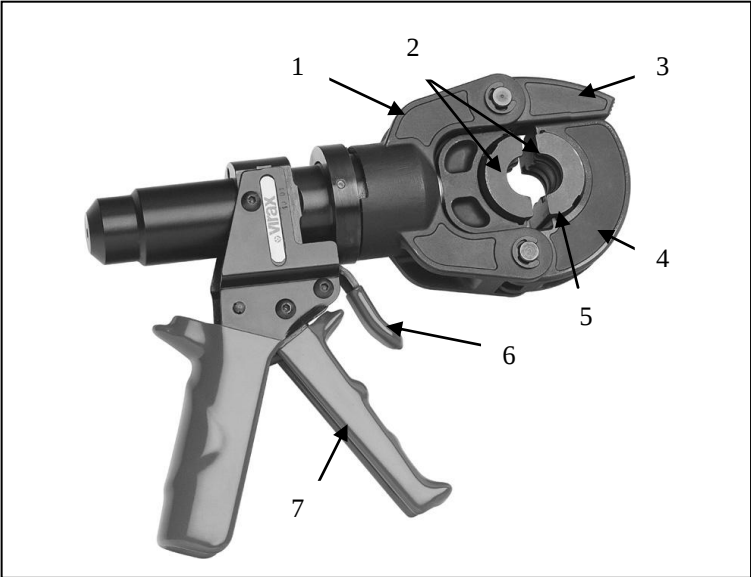
Instruções de segurança específicas:

Jogo de maxilas

- Não introduza os dedos no perfil dos maxilas.
- Tome cuidado com os seus dedos ao abrir a cabeça da ferramenta.
- Nunca instalar maxilas de diâmetros diferentes numa mesma máquina.

Colocação em serviço

Esquema da máquina de prensar Viper I10



Nomenclatura

Nº	Nome da peça
1	Cabeça da prensa
2	Maxilas
3	Parte superior móvel
4	Parte inferior móvel
5	Entalhes
5	Gatilho de retorno
7	Gatilho de avanço

Atenção:
Nunca aperte o gatilho de avanço quando não houver maxila instalada. Isso danificaria a cabeça da prensa e anularia a garantia: a utilização correcta da máquina não estaria mais assegurada e os racords perderiam a sua estanqueidade.

Seleção e instalação dos jogos de maxilas

O parágrafo « Maxilas e Perfis » apresenta os vários jogos de maxilas disponíveis no mercado. Consulte este parágrafo para seleccionar o jogo de maxilas adaptado ao tipo de trabalho que deseja efectuar.

Como fixar os jogos de maxilas à prensa

A instalação dos jogos de maxilas constitui uma operação simples e rápida.

- Abra a cabeça da ferramenta, levantando a parte superior móvel (3).
- A parte inferior móvel (4) desce automaticamente.

Cuidado:

A parte inferior móvel (4) desce rapidamente, e pode prender os seus dedos.

- Introduza o jogo de maxilas nos entalhes (5).

Uma esfera-mola permite bloquear o encaixe na posição correcta.

Como remover os jogos de maxilas

- Abra a cabeça da ferramenta, levantando a parte superior móvel (3).
- A parte inferior móvel (4) desce automaticamente.

Cuidado:

A parte inferior móvel (4) desce rapidamente, e pode prender os seus dedos.

- Retire as maxilas dos entalhes (5).

Utilização da máquina de prensar Viper I10

Como seleccionar as maxilas adequadas

Ver parágrafo « Maxilas / Perfis ».

Como efectuar a prensagem com a máquina Viper I10

Instalação do racord

- Seleccione o jogo de maxilas.
- Penda as maxilas na máquina de prensar. Ver parágrafo « Como fixar o jogo de maxilas » pág. 38.
- Seleccione o racord adaptado ao tubo a prensar.
- Introduza o racord no tubo.

Inserção do racord na pinça e engaste da peça

- Abra a pinça, levantando a parte superior móvel (3).
- Introduza o racord a prensar no perfil da pinça, conservando ao mesmo tempo a pinça aberta.
- Verifique se o racord está situado na zona correcta do perfil.
- Feche novamente a cabeça da ferramenta.
- Bombeie com o auxílio do gatilho de avanço (7) .
- Após ter bombeado diversas vezes, a máquina emitirá um « clique », indicando o fim da prensagem.
- Pressione o gatilho de retorno (6).

Remoção do racord da pinça

- Abra a cabeça da ferramenta, levantando a parte superior móvel (3).

- Retire a pinça do racord.

Manutenção preventiva

Manutenção preventiva dos maxilas

- Verifique regularmente o bom estado dos maxilas.
- Limpe as maxilas com um pano seco ou escove-os com uma escova metálica.

Diagnóstico e manutenção correctiva

Os maxilas não se acoplam correctamente à máquina

Verifique se as maxilas são compatíveis com a máquina de prensar que está a usar.

A pinça não fecha completamente

Diagnóstico:	Medida correctiva:
O jogo de maxilas está defeituoso	Substitua as maxilas

Garantias

Todas as máquinas de prensar da gama Viper beneficiam de uma garantia de 2 anos.
As maxilas beneficiam de uma garantia de 5 anos, com excepção dos perfis.

Ficha técnica

Para tubos PER ou PEX, PB, multicapas de Ø 12 a Ø 26 mm (perfil TH).
Perfil TH26 : unicamente BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA
BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR.

Máquina

- Impulso axial : 34 kN
- Curso : 9.5 mm
- Dimensões : 257 x 56 x 203 mm
- Hidráulica manual
- Gatilho de avanço e gatilho de retorno

Maxilas

- Aço de altíssima resistência 33 HRC

Inspecção e manutenção das maxilas e mordentes

Garantia de 5 anos para a maxila (excepto perfil).

Antes de qualquer utilização, ler esta ficha de instruções, bem como as instruções de utilização da máquina e do fabricante das uniões. Não respeitar e compreender o conjunto destas instruções pode provocar desgastes materiais significativos e ferimentos graves, ou mesmo, mortais.

Segurança:



Durante o trabalho, utilizar dispositivos para a protecção dos olhos contra projecções. Apenas utilizar maxilas Virax.

Todas as utilizações da máquina não conformes às nossas instruções podem provocar ferimentos graves, ou mesmo, mortais.

Afastar os dedos e as mãos da garra no momento do ciclo de prensagem, para evitar qualquer risco de esmagamento ou amputação.

Nunca substituir os componentes por si mesmo. Qualquer componente que tenha sido modificado sob alguma forma pode provocar ferimentos graves ou mortais.

Manutenção:

Verificar diariamente se o perfil das maxilas está de acordo com as fotografias em anexo:

Perfil H-ML: 1, Perfil TH: 2, Perfil U: 3, Perfil HA: 4 e Perfil RF-P: 5.

Verificar e eliminar **diariamente** a presença de corrosão, sujidade e acumulação de corpos estranhos.

Limpar **diariamente** as maxilas, utilizando um esfregão de palha-de-aço médio ou grosso e lubrificar ligeiramente os perfis de prensagem. **Evitar a utilização de quaisquer materiais abrasivos, tais como: chapa esmerilada, papel de vidro, materiais abrasivos, lima de amolar e lima rotativa, sob pena de danificar as maxilas em caso de alteração das respectivas dimensões. Qualquer modificação pode provocar fugas.**

Verificar **regularmente** o bom estado da garra principal. Verificar se as garras fecham correctamente (com as maxilas colocadas!).

Se a formação de saliências impedir o contacto das maxilas no fim da prensagem, substituir as maxilas.

Mandar verificar **anualmente** o estado das maxilas, enviando-as para o seu distribuidor.

Limpar e lubrificar (massa lubrificante para rolamentos) **anualmente** os eixos da garra principal, sem desmontar.

Limpar, lubrificar e verificar **diariamente** o bom funcionamento da mola (a garra deve abrir-se sem esforço e fechar sozinha).

Inspecionar visualmente **todos os dias** cada um dos elementos da garra.

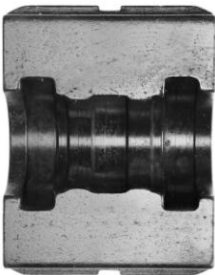
Se forem visíveis um desgaste anormal ou fissuras numa das partes da garra, é necessário substituí-la.

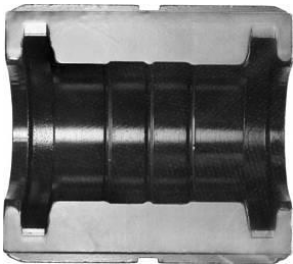
Nunca substituir os componentes por si mesmo. Qualquer componente que tenha sido modificado sob alguma forma pode provocar ferimentos graves ou mortais.

A utilização de uma garra ou maxilas danificadas provoca desgastes materiais significativos ou ferimentos corporais graves.

Maxilas e perfis

Os maxilas adaptados a esta máquina de prensar possuem duas ranhuras perpendiculares. Os maxilas sem estas ranhuras não poderão ser utilizados com esta máquina. Encontrará abaixo uma tabela recapitulativa dos diversos perfis disponíveis :

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

Sommario

Norme di sicurezza	38
Norme di sicurezza generali	38
Norme di sicurezza specifiche	38
Messa in servizio	39
Schema della pressatrice Viper I10	39
Nomenclatura	39
Scelta e installazione delle serie di inserti	40
Utilizzazione della pressatrice Viper I10	40
Manutenzione	41
Manutenzione degli inserti	41
Diagnostica e riparazioni	41
Gli inserti non scivolano correttamente nella pressa	41
La pinza non si chiude completamente	41
Garanzia.....	41
Scheda tecnica.....	41
Ispezione e manutenzione degli inserti e delle ganasce	41
Inserti e profili	42

Norme di sicurezza

Leggere e conservare questo manuale per l'uso.

Norme di sicurezza generali

Scelta dell'apparecchio

- Utilizzare sempre l'apparecchio adeguatamente.
- Non utilizzare gli apparecchi per eseguire dei lavori diversi da quelli per i quali sono stati concepiti.

Manutenzione e stoccaggio

- Conservare gli apparecchi in un posto sicuro. Gli apparecchi non utilizzati devono essere conservati in un locale asciutto e chiuso, al di fuori della portata dei bambini.
- Eseguire con ogni cura la manutenzione dei propri apparecchi. Mantenere puliti i propri apparecchi in modo da poter lavorare meglio e con maggiore sicurezza.
- Osservare le indicazioni relative alla manutenzione, come pure le indicazioni per il cambio degli accessori. Mantenere asciutte e senza alcuna traccia di olio o di grasso le impugnature e i manici degli apparecchi.
- Controllare se l'apparecchio è danneggiato. Prima di utilizzare un apparecchio, verificarne sempre con molta cura il perfetto funzionamento di tutti i pezzi.
- Verificare se il funzionamento dei pezzi in movimento è corretto, se gli stessi non si grippano e se degli altri pezzi non sono danneggiati. Tutti i componenti devono essere installati correttamente e devono rispondere alle condizioni previste per garantire il funzionamento perfetto dell'apparecchio. Ogni dispositivo di sicurezza, ogni interruttore o qualsiasi altro pezzo danneggiato o difettoso deve essere sostituito o riparato in modo adeguato da parte di un tecnico qualificato.
- Attenzione ! Badare ad utilizzare l'apparecchio e i relativi accessori conformemente alle istruzioni di sicurezza. Badare anche a tener conto delle possibilità dell'apparecchio prestando, attenzione alle condizioni di lavoro e al compito da eseguire. L'utilizzazione dell'apparecchio per dei lavori diversi da quelli previsti rischia di essere pericoloso.
- Questo apparecchio è conforme alle norme di sicurezza in vigore. Tutte le riparazioni devono essere effettuate da parte di tecnici qualificati e utilizzando solo ed esclusivamente dei pezzi di ricambio originali : in caso contrario, l'utilizzazione dell'apparecchio può risultare pericoloso per l'utilizzatore e porta all'annullamento della garanzia.

Istruzioni di sicurezza per l'utilizzatore

- Mantenere lontani i bambini. Non permettere che altre persone tocchino l'apparecchio ; mantenerle lontane dalla zona di lavoro.
- Portare dei indumenti di lavoro appropriati. Non portare degli indumenti larghi o dei gioielli, in quanto potrebbero essere risucchiati dai pezzi in movimento. In occasione di lavori all'aria aperta, si raccomanda di indossare dei guanti in gomma e delle calzature con una suola antisdrucciolevole. Se si hanno i capelli lunghi, portare sugli stessi una apposita retina di protezione.
- Non ingrandire troppo il proprio raggio di azione. Evitare di adottare una posizione stancante per il corpo ; badare ad avere un solido appoggio sul terreno e conservare l'equilibrio in qualsiasi momento.
- Restare sempre attenti. Osservare il proprio lavoro, agire facendo prova di buon senso e non utilizzare l'apparecchio quando ci si sente stanchi.

Istruzioni di sicurezza relative alla zona di lavoro

- Mantenere in ordine la propria zona di lavoro. Una zona di lavoro in disordine fa aumentare i rischi di incidenti.
- Tenere conto delle condizioni esistenti nella zona di lavoro.
- Accertarsi che la zona di lavoro sia ben illuminata.

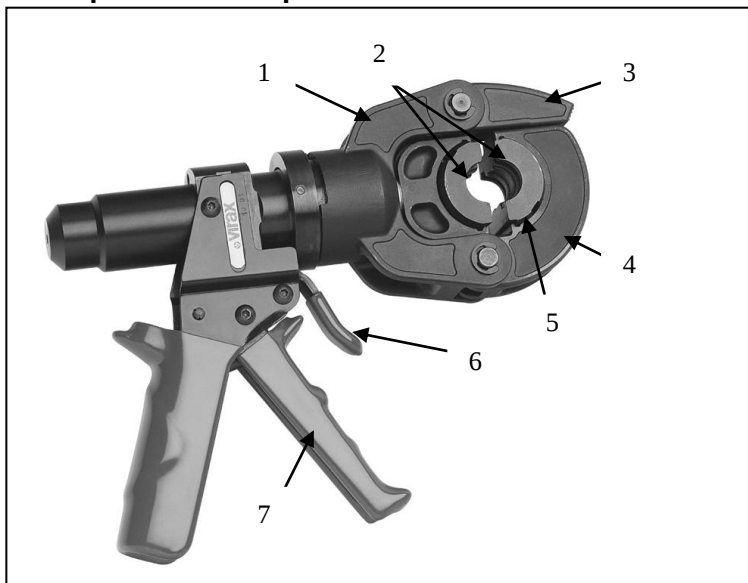
Norme di sicurezza specifiche

Serie di inserti

- Non fare scivolare le dita sul profilo degli inserti.
- Fare attenzione alle dita al momento di aprire la testa dell'apparecchio.
- Non utilizzare mai degli inserti di diametro differente su una stessa macchina.

Messa in servizio

Schema della pressatrice Viper I10



Nomenclatura

N°	Designazione del pezzo
1	Testa della pressa
2	Inserti
3	Parte superiore mobile
4	Parte inferiore mobile
5	Tacche
5	Grilletto di ritorno
7	Grilletto di avanzamento

Attenzione :

Non premere mai in anticipo il grilletto se non si è già inserito un inserto. Questa azione può infatti danneggiare la testa della pressa con la conseguenza di annullare la garanzia : l'utilizzazione corretta della macchina non è quindi più assicurata e i raccordi perderanno la loro tenuta ermetica.

Scelta e installazione delle serie di inserti

Il paragrafo « inserti e profili » presenta le diverse serie di inserti disponibili sul mercato. Per selezionare le serie di inserti adatte al tipo di lavoro da effettuare, riportarsi a questo paragrafo.

Come fissare le serie di inserti sulla pressa

L'installazione delle serie di inserti è una operazione semplice e rapida.

- Aprire la testa sollevando la parte mobile (3).
- La parte inferiore mobile (4) si abbassa in modo automatico.

Attenzione :

Se la parte inferiore mobile (3) si abbassa in modo rapido, si rischia di farsi male alle dita.

- Fare scivolare le serie di inserti nelle tacche (5). L'inserto può essere bloccato sul posto agendo su l'apposita sfera a molla.

Come togliere le serie di inserti

- Aprire la testa sollevando la parte mobile (3) della testa.
- La parte inferiore mobile (4) si abbassa in modo automatico.

Attenzione :

Se la parte inferiore mobile (3) si abbassa in modo rapido, si rischia di farsi male alle dita.

- Spingere gli inserti al di fuori delle relative tacche (5).

Utilizzazione della pressatrice Viper I10

Come scegliere gli inserti adeguati

Vedere al paragrafo « Inserti e profili » p49.

Come effettuare le nervatura con la pressa Viper I10

Installazione del raccordo

- Selezionare le serie di inserti.
- Fissare gli inserti sulla pressatrice. Vedere al paragrafo « Come fissare le serie di inserti ».
- Selezionare il raccordo adatto al tubo della pressatrice.
- Inserire il raccordo sul tubo.

Inserzione del raccordo nella pinza e nervatura

- Aprire la pinza sollevando la parte superiore mobile (3).
- Fare scivolare il raccordo della pressatrice sul profilo della pinza mantenendo al contempo la pinza aperta.
- Verificare che il raccordo venga a posizionarsi sul profilo al posto giusto.
- Richiudere la testa.
- Pompate agendo sul grilletto di avanzamento (7) .
- Dopo diversi colpi di pompa, la pressa emette un clic che indica la fine dell'operazione di nervatura.
- Premere il grilletto di ritorno (6).

Rimozione del raccordo della pinza

- Aprire la testa sollevando la parte superiore mobile (3).
- Togliere la pinza dal raccordo.

Manutenzione

Manutenzione degli inserti

- Verificare regolarmente il buono stato degli inserti.
- Pulire gli inserti utilizzando un panno asciutto o una spazzola metallica.

Diagnostica e riparazioni

Gli inserti non scivolano correttamente nella pressa

Verificare che gli inserti siano compatibili con la pressatrice che si sta utilizzando.

La pinza non si chiude completamente

Diagnosi :	Riparazioni :
Le serie di inserti è difettosa	Sostituire gli inserti

Garanzia

Tutte le nostre pressatrici della gamma Viper sono garantite 2 anni. Gli inserti sono garantiti 5 anni ad eccezione dei profili.

Scheda tecnica

Per tubi PER, PEX o PB, multistrato da 12 a 26 mm di diametro (profilo TH).

Profilo TH26 : soltanto BARBI - COMAP - FRANKISCHE - GIACOMINI - IDROSANITARIA BONOMI - INDUSTRIAL BLANSOL - IPALPEX - SOMATHERM - TIEMME - VALSIR.

Pressa

- Forza di spinta assiale : 34 kN
- Corsa : 9.5 mm
- Dimensioni : 257 x 56 x 203
- Manuale idraulica
- Grilletto di avanzamento e grilletto di ritorno

Inserti

- Acciaio ad alta resistenza 33 HRC

Ispezione e manutenzione degli inserti e delle ganasce

Inserto garantito 5 anni, eccetto il profilo.

Previamente a qualsiasi uso, leggere la presente scheda di istruzioni e le raccomandazioni d'uso della macchina, nonché l'istruzione del fabbricante di raccordi. La non assimilazione o il non rispetto dell'insieme delle istruzioni può condurre a danni materiali ingenti e ferite gravi, anche letali.

Sicurezza:



Durante il lavoro, utilizzare gli occhiali per la protezione degli occhi contro i proiettili. Utilizzare unicamente gli Inserti Virax.

Qualsiasi uso della macchina non conforme alle nostre prescrizioni può provocare ferite gravi, anche letali.

Allontanare le dita e le mani dalla pinza durante il ciclo di aggraffatura onde evitare rischi di schiacciamento o di amputazione.

Non sostituire mai voi stessi i componenti. Qualsiasi componente che sia stato modificato in qualsiasi modo può condurre a ferite gravi o letali.

Manutenzione e pulizia:

Controllare quotidianamente che il profilo degli inserti sia conforme alle foto allegate:

Profil H-ML: 1, Profilo TH: 2, Profilo U: 3, Profilo HA: 4 e Profilo RF-P: 5.

Controllare e eliminare **ogni giorno** i segni di corrosione, di sporco o l'accumulazione di corpi estranei.

Pulire **quotidianamente** gli inserti con paglia di ferro media o grossa quindi applicare un leggero strato di olio sui profili di aggraffatura. **Evitare l'uso di prodotti abrasivi come: tela smerigliata, carta di fibre di vetro, materiali abrasivi, molatrice lima e lima rotativa per non danneggiare gli inserti modificandone le dimensioni. Qualsiasi modifica rischia di provocare perdite.**

Verificare **regolarmente** le condizioni della pinza madre. Verificare che le ganasce si chiudano in modo corretto (Inserti in posizione!).

Se la formazione di baffi impedisce il contatto degli inserti alla fine dell'aggraffatura, sostituire gli inserti.

Far verificare **annualmente** le condizioni degli inserti inviandoli presso il distributore.

Pulire e lubrificare (grasso da cuscinetti) gli assi della pinza madre **annualmente** senza smontaggio.

Pulire, lubrificare la molla e verificarne **quotidianamente** il funzionamento (la pinza deve aprirsi senza sforzo e richiudersi da sola).

Ogni giorno, controllare visivamente tutti gli elementi della ganasca.

Se sono visibili usura anormale o fessurazioni su una qualsiasi delle parti della ganasca, sostituirla.

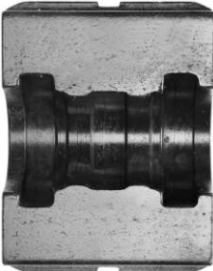
Non sostituire mai voi stessi i componenti. Qualsiasi componente che sia stato modificato in qualsiasi modo può condurre a ferite gravi o letali.

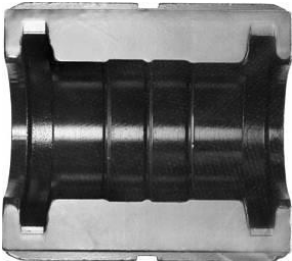
L'uso di ganasca o di inserti danneggiati può condurre a danni materiali ingenti o ferite gravi.

Inserti e profili

Gli inserti adatti a questa pressatrice devono avere due scanalature perpendicolari. Gli inserti che non dispongono di queste due scanalature non possono essere utilizzati su questo

apparecchio. Qui di seguito viene presentata una tabella riepilogativa dei differenti profili disponibili :

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
	

قائمة المحتويات

45	إرشادات السلامة
45	إرشادات سلامة عامة
45	إرشادات سلامة خاصة
46	التشغيل
46	رسم تخطيطي لماكينة التفضين Viper I10
46	مجموعة المصطلحات الفنية
46	اختيار وضبط مجموعات الولانج
47	استخدام ماكينة التفضين Viper I10
48	الصيانة
48	صيانة ماكينة التفضين
48	صيانة الولانج
48	الكشف عن الأعطال والتصليل
48	عدم دخول الولانج في ماكينة التفضين بشكل صحيح
48	عدم انطباق الكماشة تماما
48	الضمانة
48	البطاقة الفنية
49	فحص وصيانة الولانج والفكين
50	الولانج والقوالب

إرشادات السلامة

اقرأ دليل الإرشادات واحتفظ به

إرشادات سلامة عامة

- اختيار الأدوات
- استعمل الأداة المناسبة.
- لا تستعمل الأدوات لأغراض غير تلك التي صممت من أجلها.
- الصيانة والتخزين:
- خزن الماكينات في مكان آمن. يجب أن تخزن الماكينات في مكان جاف ومغلق بعيدا عن متناول الأطفال.
- صن أدواتك كما ينبغي. حافظ عليها كي تعمل بشكل أفضل وأكثر أمانا.
- راعي المعلومات المتعلقة بالصيانة والمعلومات المتعلقة بتغيير الملحقات. حافظ على المقابض جافة وخالية من الزيوت والشحوم.
- تحقق أن الأداة ليست تالفة. قبل استخدام الأداة، تحقق دائما أن الأجزاء تعمل كما ينبغي.
- تحقق أن الأجزاء المتحركة تعمل جيدا وأنها غير عاجزة عن العمل وأن الأجزاء الأخرى غير تالفة. يجب أن تتركب جميع المكونات بشكل صحيح وأن تستجيب لشروط ضمان الأداء الجيد للأداة. يجب تصليح أو استبدال أية أنظمة أمان أو مفتاح تيار أو أجزاء أخرى تالفة أو معطلة بواسطة فني مؤهل.
- تحذير! تأكد من استخدام الأداة وملحقاتها وفقا لتعليمات السلامة. الرجاء الأخذ بعين الاعتبار كذلك قدرات الأداة مع الاهتمام بظروف العمل والعمل المراد القيام به. قد يؤدي استخدام الأداة لأغراض أخرى غير تلك التي صممت من أجلها إلى وقوع حوادث خطيرة.
- تتوافق هذه الأداة مع قواعد السلامة المعمول بها. يجب إجراء جميع التصليحات من قبل فنيين مؤهلين باستعمال قطع غيار أصلية، وإلا فإن استخدام الأداة يمكن أن يشكل خطرا على المستخدم ويؤدي ذلك إلى إلغاء الضمان.

تعليمات السلامة بالنسبة للمستخدم:

- يجب إبقاء الأطفال بعيدا. لا تدع الآخرين يلمسون الأداة وأبعدهم عن مجال عملك.
- يجب ارتداء ملابس العمل المناسبة. لا ترتدي ملابس فضفاضة أو حلي، يمكن أن تعلق في الأجزاء المتحركة. عند العمل في الهواء الطلق، من المستحسن ارتداء قفازات مطاطية وأذنية مائعة للانزلاق. إن كان شعرك طويلا لملمه في شبكة مخصصة لهذا الغرض.
- لا تقم بتوسيع نطاق عملك كثيرا. تجنب اتخاذ وضعية متعبة للجسم. تأكد من أن ارتكازك على الأرض جيد وحافظ على التوازن في أي وقت.
- التزم دائما الحذر. ركز نظرك على العمل الذي تقوم به وتصرف بصورة سليمة. لا تستعمل الماكينة عندما تكون متعبا.

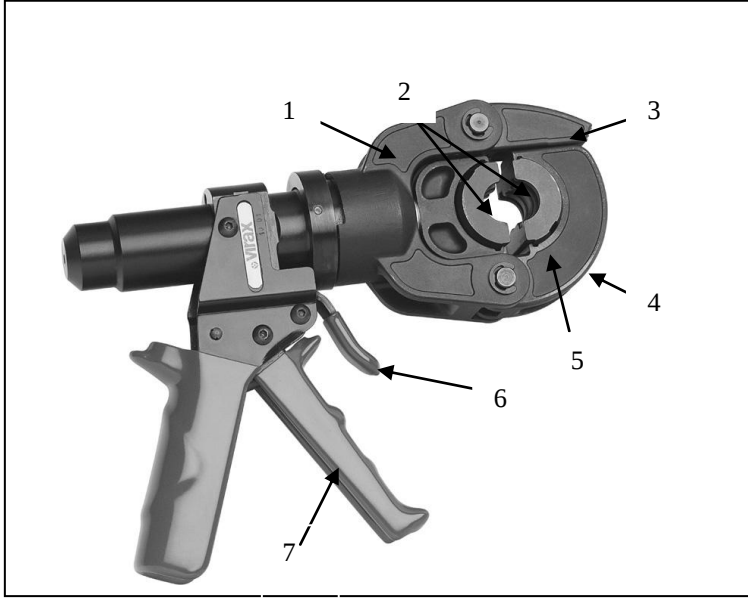
السلامة في مكان العمل:

- حافظ على النظام في مكان العمل. يزيد غياب النظام في منطقة العمل من خطر وقوع حادث.
- خذ مكان العمل بعين الاعتبار.
- احرص على أن يكون مكان العمل مضاء جيدا.

إرشادات سلامة خاصة

- مجموعة الولانج
- لا تدخل أصابعك داخل قالب الولانج
- انتبه لأصابعك عند فتحة الرأس.
- لا تضع ولانج ذات أقطار مختلفة على ماكينة واحدة

رسم تخطيطي لماكينة التفضين Viper I10



مجموعة المصطلحات الفنية

اسم القطعة	رقم
رأس الماكينة	1
ولانج	2
الجزء العلوي المتحرك	3
الجزء السفلي المتحرك	4
صدوع	5
زناد الرجوع	6
زناد التقدم	7

تحذير:

لا تضغط على زناد التقدم إذا لم توجد أية وليجة مركبة. يؤدي ذلك إلى إتلاف رأس الماكينة وإلغاء الضمانة: يصبح أداء الماكينة غير مضمون، كما تفقد الوصلات خاصية عزل السوائل.

اختيار وضبط وضعية مجموعات الولانج

تبين فقرة "الولانج والقوالب" في الصفحة 50 مجموعات الولانج المتوفرة في السوق. راجع هذه الفقرة لاختيار مجموعة الولانج المناسبة للعمل الذي تريد القيام به.

تحتوي ماكينة Viper I10 على مفتاح: لا يمكن إدخال ولائج يزيد قطرها على 26 مم في هذه الماكينة.

كيفية ضبط وضعيات الولايج في الماكينة

يعد ضبط وضعيات الولايج في المكان الصحيح عملية سهلة وسريعة.

- افتح الرأس برفع الجزء المتحرك (3).
- ينزل الجزء المتحرك السفلي (4) تلقائياً.
- تحذير:
- ينزل الجزء المتحرك السفلي (4) بسرعة كبيرة ولذلك احرص على ألا تعلق أصابعك.
- أدخل مجموعة الولايج في الصدعين (5)
- نتيج كرية نابضة مسك الولايج في الوضعية الصحيحة.

كيفية إزالة مجموعات الولايج

- افتح الرأس برفع الجزء المتحرك (3).
- ينزل الجزء المتحرك السفلي (4) تلقائياً.
- تحذير:
- ينزل الجزء المتحرك السفلي (4) بسرعة كبيرة ولذلك احرص على ألا تعلق أصابعك.
- ادفع الولايج خارج الصدعين (5)

استخدام ماكينة التغضين Viper I10

كيفية اختبار الولايج المناسبة

أنظر فقرة "الولايج/القوالب" في الصفحة 50.

كيف يتم التغضين باستخدام الماكينة Viper I10

تركيب الوصلة

- اختر مجموعة الولايج
- ثبت الولايج على ماكينة التغضين. راجع الفقرة "كيفية تثبيت مجموعة الولايج".
- اختر الوصلة المناسبة للأنبوب الذي تريد تغضينه.
- أدخل الوصلة في الأنبوب.

إدخال الوصلة في الكماشة وإجراء التغضين

- أفتح الكماشة برفع الجزء العلوي المتحرك (3)
- أدخل الوصلة التي تريد تغضينها في قالب الكماشة مع إبقاء الكماشة مفتوحة.
- تأكد من أن الوصلة موجودة في المكان المناسب من القالب.
- أغلق الرأس.
- قم بالضخ عدة مرات باستخدام زناد التقدّم (7)
- بعد بضع ضخات، تصدر الماكينة طقطقة تشير إلى نهاية التغضين.
- اضغط على زناد الرجوع (6).

نزع الوصلة من الكماشة

- افتح الرأس برفع الجزء المتحرك (3).
- انزع الوصلة من الكماشة.

الصيانة

صيانة ماكينة التغضين

- نظّف أسطوانات التغضين بانتظام من أجل تفادي ترسب الغبار والعناصر الأخرى.
- شحّم أسطوانات التغضين والرووس بانتظام.

صيانة الولايج

- تأكد دائما من أن الولايج في حالة جيدة.
- قم بتنظيف الولايج باستخدام قطعة قماش جافة أو فرشاة سلكية.

الكشف عن الأعطال والتصليح

عدم دخول الولايج في ماكينة التغضين بشكل صحيح

- لقد تم استعمال ماكينة التغضين Viper I10 وهي فارغة وأدى ذلك إلى تلف الصدوع.
- تحقق أن الولايج متوافقة مع ماكينة التغضين التي تستخدمها.

عدم انطباق الكماشة تماما

تشخيص العطب	إصلاح العطب
مجموعة الولايج تالفة	استبدل الولايج
الجزء الهيدروليكي تالف	قم بتصليح ماكينة Viper عند فني مؤهل.

الضمانة

ماكينات التغضين من مجموعة Viper مكفولة بالضمان لمدة عامين والولايج مضمونة لمدة 5 سنوات دون القوالب.

البطاقة الفنية

بالنسبة للأنابيب PER أو PEX أو PB أو الأنابيب المتعددة الطبقات من Ø 12 إلى Ø 26 مم (القالب TH)
القالب TH26: فقط للعلامات: BARBI – COMAP – FRANKISCHE – GIACOMINI –
IDROSANITARIA – BONOMI – INDUSTRIAL BLANSOL – IPALPEX –
SOMATHERN – TIEMME – VALSIR.

ماكينة التغضين:

- قوة الدفع المحورية: 34 كيلونيوتن
- مشوار التغضين: 9.5 مم
- الأبعاد: 203 x 56 x 257
- هيدروليكية يدوية
- زناد تقدّم وزناد رجوع

الولايج

- فولاذ ذو قساوة عالية (33 بقياس روكويل).

فحص وصيانة الولانج والفكين

الولانج مضمونة 5 سنوات دون القوالب.

قبل الاستخدام، اقرأ نشرة التعليمات وكذلك إرشادات الاستعمال الخاصة بالماكينة أو تلك التي يقدمها صانع الوصلات. عدم احترام هذه التعليمات يمكن أن يتسبب في خسائر مادية أو جروح خطيرة أو حتى مميتة.



السلامة:

أثناء العمل، استخدم أدوات لحماية العينين من المقذوفات. استخدم ولانج Virax فقط. يمكن لأي استخدام لا يتوافق مع تعليماتنا أن يتسبب في خسائر مادية أو جروح بليغة أو حتى مميتة. أترك الأصابع واليدين بعيدا عن الكماشة خلال دورة التفضين من أجل تجنب سحقها أو قطعها. لا تقم بتغيير أي من الأجزاء بنفسك. يمكن لأي جزء تم تغييره بآلة طريقة أن يتسبب بجروح بليغة أو مميتة.

الصيانة والتوصيل:

تحقق يوميا أن قالب الولانج مطابق للصور المرفقة.

القالب H-ML: 1، القالب TH: 2، القالب U: 3، القالب HA: 4، القالب RF-P: 5.

قم يوميا بفحص وإزالة التآكل أو الأوساخ أو أي تراكم للمواد الغريبة.

نظف الولانج يوميا باستخدام قشة حديدية متوسطة أو كبيرة ثم ادهن قالب التفضين بقليل من الزيت. تجنب استخدام أي مواد كاشطة مثل قماش الصنفرة وورق الصنفرة والمواد الكاشطة والمبرد الدوار، التي قد تسبب ضررا للولانج عن طريق تغيير أبعادها. قد يتسبب أي تغيير في وقوع تسربات.

تحقق بانتظام أن الكماشة الأساسية في حالة جيدة. تأكد أن الفكين يغلقان بشكل صحيح (الوليعة في المكان الصحيح!).

في حال ظهور زوائد تمنع تلامس الولانج عند نهاية التفضين، قم باستبدال الولانج.

افحص حالة الولانج سنوياً وذلك بأخذها لدى موزعك.

قم سنوياً بتنظيف وتشحيم (شحوم المذرجات) محاور الكماشة الأساسية دون القيام بأي تفكيك.

قم يوميا بتنظيف وتشحيم النابض والتحقق أنه يعمل بشكل جيدا (يجب أن تفتح الكماشة دون جهد وتتغلق تلقائيا).

افحص يوميا كافة أجزاء الفكين بالملاحظة.

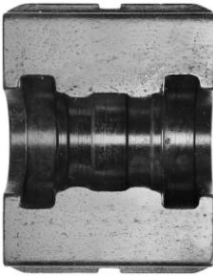
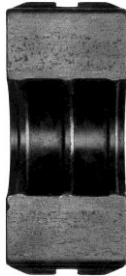
إذا وجدت بعض البلى غير العادي أو شقوقا مرئية على واحد من أجزاء الفك، قم باستبداله.

لا تستبدل المكونات أبدا بنفسك. يمكن لأي مكون تم تعديله بأي شكل من الأشكال أن يسبب إصابات بليغة أو مميتة.

استخدام فكوك أو ولانج تالفة يمكن أن يسبب أضرارا مادية كبيرة و/أو إصابة جسدية بليغة.

الولانج والقوالب

يوجد في الولانج المتوافقة مع هذه الماكينة صدعين عموديين. لا يمكن استخدام ولانج بدون هذه الصدوع على هذه الماكينة. تجد أدناه جدولاً موجزاً عن مختلف القوالب المتوفرة:

1	2	3
H-ML	TH	U
		

4	5
HA	RF-P
