



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

888354

## Viper P10

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



2530 10

# Viper P 10

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

## **Presse à sertir manuelle hydraulique Viper P10**

### **Notice d'utilisation**

Nous vous remercions de l'achat de la presse à sertir Viper et pour la confiance que vous nous témoignez.

Virax, un des acteurs majeurs dans la fabrication et la commercialisation de l'outillage pour les métiers du Sanitaire, du Génie climatique et de la Couverture vous accompagne dans votre quotidien :

Virax, pour que s'exprime votre talent.

### **La gamme des sertisseuses Virax Viper**

Avec l'appui du centre de compétences Facom Tools, Virax possède plus de 15 ans d'expérience dans la conception et la fabrication d'outillages hydrauliques et électro-hydrauliques.

Lors de la fabrication des sertisseuses Virax Viper, des échantillonnages réguliers sont testés à leur capacités maximales et dans des conditions extrêmes.

De plus chacune des sertisseuses est contrôlée à sa sortie des chaînes de fabrication. Ce suivi qualitatif extrêmement rigoureux vous procure un maximum de sécurité à l'utilisation.

Ainsi vous avez la garantie d'un sertissage réussi et d'une étanchéité parfaite des raccords.

Enfin, pour vous apporter encore plus de sécurité, Virax fait tester et approuver ses machines et ses mâchoires par de grands fabricants de tubes et de raccords

# Sommaire

|                                                                          |           |
|--------------------------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Consignes de sécurité.....</b>                                        | <b>4</b>  |
| Consignes de sécurité générales.....                                     | 4         |
| Consignes de sécurité spécifiques : .....                                | 5         |
| <b>Mise en service .....</b>                                             | <b>6</b>  |
| Schéma descriptif du presse à sertir manuelle hydraulique Viper P10..... | 6         |
| Nomenclature .....                                                       | 6         |
| Choix et mise en place des pinces.....                                   | 6         |
| Utilisation des presses à sertir Viper P10 .....                         | 7         |
| <b>Entretien.....</b>                                                    | <b>8</b>  |
| Entretien de la presse .....                                             | 8         |
| Entretien des pinces.....                                                | 8         |
| <b>Diagnostic et réparations .....</b>                                   | <b>8</b>  |
| La pince ne glisse pas correctement dans la presse.....                  | 8         |
| <b>Garanties.....</b>                                                    | <b>8</b>  |
| <b>Fiche technique .....</b>                                             | <b>8</b>  |
| <b>Options.....</b>                                                      | <b>44</b> |

# 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.
- 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 dangereuses.
- 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 travail. Veillez à ce que l'aire de travail soit bien éclairée.

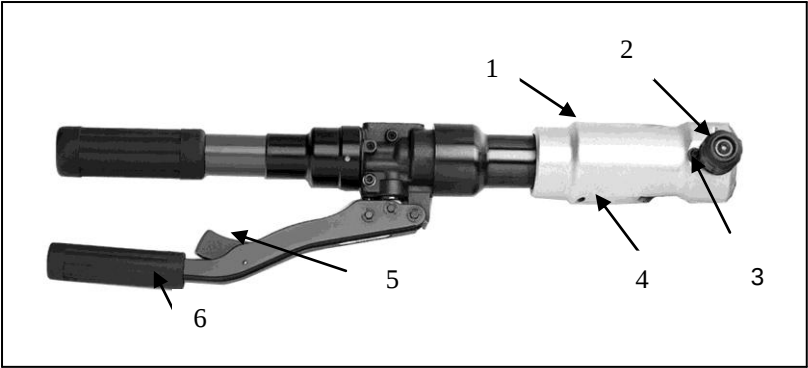
## **Consignes de sécurité spécifiques :**

### **Presse à sertir**

- Ne glissez pas vos doigts dans le profil de la pince.
- Ne mettez pas vos doigts dans la tête de la presse à sertir lorsque vous faites glisser la pince à l'intérieur de celle-ci. Vous risqueriez de vous pincer très fortement les doigts.
- Manipulez l'axe de verrouillage avec précaution pour éviter les pincements.

## Mise en service

### Schéma descriptif du presse à sertir manuelle hydraulique Viper P10



### Nomenclature

| N° | Nom de la pièce               |
|----|-------------------------------|
| 1  | Tête de la presse             |
| 2  | Molette d'axe de verrouillage |
| 3  | Vis de blocage                |
| 4  | Galets presseurs              |
| 5  | Gâchette de retour            |
| 6  | Poignée de pompage            |

### Choix et mise en place des pinces

Le paragraphe « Pinces et profils », p44 présente les diverses pinces disponibles sur le marché. Reportez-vous à ce paragraphe pour sélectionner la pince adaptée au type de travail à effectuer.

#### Comment fixer la pince sur la presse

La fixation de la pince est une manipulation simple et rapide.

*Remarque :*

Avant toute manipulation sur la presse, remettez les galets presseurs (4) en position arrière. Pour cela appuyez sur la gâchette de retour (5) jusqu'à ce que les galets aient repris leur position arrière.

- Débloquez l'axe de verrouillage :  
Tournez la molette (2) pour aligner l'encoche de celle-ci avec la vis (3). Le ressort de l'axe de verrouillage se détend.

*Remarque :*

L'axe de verrouillage est tenu bloqué grâce à une vis de blocage qui se glisse dans la gorge de la molette.

- Glissez la pince dans la tête de la presse.

*Remarque*

Les galets presseurs doivent être en position arrière pour permettre une bonne mise en place de la pince.

- Alignez la pince avec la tête de la presse.
- Glissez l'axe de verrouillage dans la pince en appuyant sur la molette.
- Après avoir mis l'axe de verrouillage en place, tournez la molette pour aligner la vis (3) avec la gorge de la molette.
- Glissez la vis dans la gorge.
- Lâchez l'axe, la pince est maintenant fixée et prête à l'emploi.

*Remarque :*

Vérifiez l'état de la pince ainsi que la qualité du sertissage en effectuant quelques essais.

### Comment enlever la pince

- Mettez les galets presseurs (4) en position arrière.
- Débloquez l'axe de verrouillage :  
Tournez la molette (2) pour aligner l'encoche de celle-ci avec la vis (3). Le ressort de l'axe du verrouillage se détend. L'axe est ouvert.

*Remarque :*

L'axe de verrouillage est tenu bloqué grâce à une vis qui se glisse dans la gorge de la molette.

- Otez la pince.
- Remettez l'axe de verrouillage en place.  
Tournez la molette pour aligner la vis (3) avec la gorge de la molette.
- Glissez la vis dans la gorge.

## Utilisation des presses à sertir Viper P10

### Comment choisir la pince adéquate

Voir le paragraphe : « Pincés / Profils » p44

### Comment effectuer le sertissage avec la presse Viper P10

#### Mise en place du raccord

- Sélectionnez la pince.
- Fixez sur la presse à sertir. Voir le paragraphe « Choix et mise en place des pincés » p6.
- Sélectionnez le raccord adapté au tube à sertir.
- Insérez le raccord sur le tube.

*Attention :*

Les pincés serrent très forts. Ne glissez pas vos doigts dans le profil de la pince.

#### Insertion du raccord dans la pince et sertissage

- Ouvrez la pince en appuyant sur les bras de la pince.
- Glissez le raccord à sertir sur le profil de la pince tout en maintenant la pince ouverte.
- Lâchez la pression sur la pince et s'assurez qu'elle se referme correctement sur le raccord.
- Vérifiez que le raccord se situe au bon endroit sur le profil.
- Après vérification, pomper à l'aide de la poignée de pompage (6) pour faire avancer les galets (6).
- Après plusieurs pompages, la presse émet un clic qui indique la fin du sertissage.

- Appuyez sur la gâchette de retour (5) pour faire revenir les galets presseurs (4) en position arrière.

### Enlever le raccord de la pince

- Ouvrez la pince en appuyant sur les bras de celle-ci.
- 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.

### Entretien des pinces

- Vérifiez régulièrement le bon état des pinces. Vérifiez que les pinces se ferment bien à hauteur des extrémités.
- Nettoyez les pinces à l'aide d'un chiffon sec ou d'une brosse métallique.
- Gardez le profil de sertissage propre.
- Graissez les axes de mâchoires à sertir.

## Diagnostic et réparations

---

### La pince ne glisse pas correctement dans la presse

Vérifiez que les galets-presseurs sont en position arrière extrême. Dans le cas contraire, appuyez sur la gâchette de retour jusqu'à entrée complète des galets dans le corps de la presse à sertir.

## Garanties

---

Toutes nos presses à sertir de la gamme Viper sont garanties 2 ans. Les pinces à sertir vendues par Virax sont garanties 5 ans hors profil.

## Fiche technique

---

Pour tubes Per ou Pex, PB, multicouches de Ø 12 à Ø 63 mm et tubes cuivre, inox et acier Ø 12 à Ø 54 mm.

### Presse

- Manuelle hydraulique
- Poignée de pompage
- Gâchette de retour
- Force de poussée axiale : 32kN
- Course : 40 mm
- Dimensions : 515 x 92 x 130

## **Viper P10 electro-hydraulic press fitting machines**

### **Instructions for use**

Thank you for purchasing the Viper press fitting machine and for the confidence you have shown in us.

Virax is a major player in the manufacture and sale of tools for Plumbing, Air Conditioning and Roofing activities, and is your constant companion from day to day:

Virax makes the most of your talent.

### **The Virax Viper range of press fitting machines**

With the support of the Facom Tools skills centre, Virax has over 15 years' experience of design and manufacture of hydraulic and electro-hydraulic tools.

When Virax Viper press fitting machines are manufactured, regular samples are tested to their maximum capacities, under extreme conditions.

In addition, each press fitting machine is checked when it leaves the production lines. This extremely rigorous qualitative control gives you maximum user safety.

You can thus guarantee successful press fitting and perfect sealing of the connections.

Finally, to give you even greater safety, Virax has its machines and jaws tested and approved by major manufacturers of pipes and connections.

# Contents

|                                                     |           |
|-----------------------------------------------------|-----------|
| <b>Safety instructions .....</b>                    | <b>11</b> |
| General safety instructions.....                    | 11        |
| Specific safety instructions: .....                 | 12        |
| <b>Utilization .....</b>                            | <b>13</b> |
| Diagram of Viper P10 press fitting machine .....    | 13        |
| Listing .....                                       | 13        |
| Choice and positioning of jaws .....                | 13        |
| Using Viper P10 press fitting machine .....         | 14        |
| <b>Maintenance.....</b>                             | <b>15</b> |
| Maintenance of jaws .....                           | 15        |
| <b>Diagnostics and problem-solving .....</b>        | <b>15</b> |
| The jaws do not slide correctly into the press..... | 15        |
| <b>Guarantees.....</b>                              | <b>15</b> |
| <b>Technical form .....</b>                         | <b>15</b> |

# 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. Do not expose electrical tools to rain. Do not use electrical tools in a moist or damp environment.

- Ensure that the working area is well-lit. Do not use electrical tools if flammable liquids or gases are nearby.

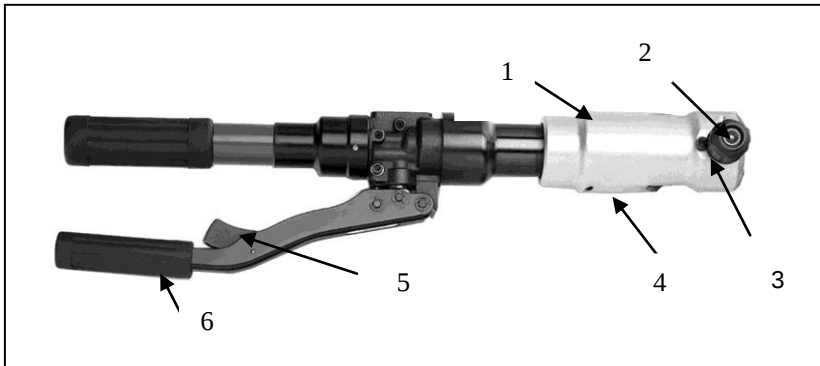
## **Specific safety instructions:**

### **Press fitting machine**

- Do not slide your fingers in the jaws profile.
- Do not put your fingers in the head of the press fitting machine when you slide the jaws inside it. Your fingers could be pinched very severely.
- Handle the locking spindle with precaution to avoid being pinched.

## Utilization

### Diagram of Viper P10 press fitting machine



#### Listing

| N° | Name of part          |
|----|-----------------------|
| 1  | Press head            |
| 2  | Locking spindle wheel |
| 3  | Locking screw         |
| 4  | Locking screw         |
| 5  | Pad-rollers           |
| 6  | Return trigger        |
| 7  | Pumping handle        |

### Choice and positioning of jaws

The section "Jaws and profiles" on p44 shows the various jaws available on the market. Refer to this section to select the jaws suited to the work to be undertaken.

#### How to fix the jaws on the press

Fixing the jaws is a simple and rapid operation.

##### *Observation:*

Before operating the press, put the pad-rollers (4) in the rear position. To do so, press on the return trigger (5) until the rollers have returned to their rear position.

- Unlock the locking spindle:  
Rotate the wheel (2) to align the notch of the latter with the screw (3). The spring of the locking spindle extends.

##### *Observation:*

The locking spindle is kept locked using a locking screw which slides in the groove of the wheel.

- Slide the jaws in the head of the press.

##### *Observation:*

The pad-rollers must be in the rear position to allow the jaws to be positioned satisfactorily.

- Align the jaws with the head of the press.
- Slide the locking spindle in the jaws by pressing on the wheel.
- After putting the locking spindle in position, rotate the wheel to align the screw (3) with the groove of the wheel.
- Slide the screw in the groove.
- Release the spindle; the jaws are now fixed and ready for use.

*Observation:*

Check the condition of the jaws and the quality of the press fitting by doing a few tests.

### How to remove the jaws

- Put the pad-rollers (4) in the rear position.
- Unlock the locking spindle:  
Rotate the wheel (2) to align the notch of the latter with the screw (4). The spring of the locking spindle extends. The spindle is open.

*Observation:*

The locking spindle is kept locked using a screw which slides in the groove of the wheel.

- Remove the jaws.
- Put the locking spindle back in position.  
Rotate the wheel to align the screw (3) with the groove of the wheel.

## Using Viper P10 press fitting machine

### How to choose the appropriate jaws

See the section: Jaws/Profiles p 44

### How to undertake press fitting with the Viper P10 press fitting machine

#### Positioning of the connection

- Select the jaws.
- Fix on the press fitting machine. See the section "Choosing and positioning the jaws" on p13.
- Select the connection suited to the tube for press fitting.
- Insert the connection on the tube.

*Caution:*

The jaws tighten very tightly. Do not slide your fingers in the jaws profile.

#### Inserting the connection in the jaws and press fitting

- Open the jaws by pressing on the arms of the jaws.
- Slide the connection for press fitting on the profile of the jaws while keeping the jaws open.
- Release the pressure on the jaws and ensure that it closes correctly on the connection.
- Check that the connection is positioned at the correct place on the profile.
- Pump using the pumping handle (6).
- After a few pump actions the press clicks; this indicates the end of press fitting.
- Press on the return trigger (5)

#### Removing the jaws connection

- Open the jaws by pressing on its arms.
- Remove the jaws from the connection.

## Maintenance

---

### Maintenance of jaws

- Regularly check that the jaws are in good condition. Check that the jaws close well at their ends.
- Clean the jaws using a dry rag or a metal brush.
- Keep the press fitting profile clean.
- Lubricate the spindles of press fitting jaws.

## Diagnostics and problem-solving

---

### The jaws do not slide correctly into the press

Check that the pad-rollers are as far back as they will go. If they are not, press on the return trigger until the rollers have entered fully into the body of the press fitting machine.

## Guarantees

---

All our press fitting machines in the Viper range are guaranteed for 2 years. Press fitting jaws sold by Virax are guaranteed for 5 years except for the profile.

## Technical form

---

For Per or Pex, multi-layer pipes of Ø 12 to Ø 63mm and copper, stainless steel and steel pipes of Ø 12 to Ø 54 mm.

### Press

- Axial pushing force: 32kN
- Travel: 40 mm
- Dimensions: 515 x 92 x 130
- Return trigger for pad-rollers
- Pumping handle

### Jaws

- 33HRC very high resistance steel

## **Manuelle hydraulische Presse Viper P10 Gebrauchsanleitung**

Wir danken Ihnen für den Kauf der Viper-Presse und für das Vertrauen, das Sie uns entgegenbringen.

Virax, einer der Hauptakteure in Herstellung und Vertrieb von Werkzeug für den Sanitärbereich, die Klimatechnik und die Dachdeckerei, begleitet Sie bei Ihrer täglichen Arbeit:

Virax, um Ihrem Talent Ausdruck zu verleihen.

### **Die Reihe der Virax Viper-Pressmaschinen**

Mit Unterstützung des zuständigen Centers Facom Tools hat Virax seit mehr als 15 Jahren Erfahrung in der Planung und Herstellung hydraulischer und elektrohydraulischer Werkzeuge.

Bei der Herstellung der Virax Viper-Pressmaschinen werden regelmäßig Muster unter extremen Bedingungen auf ihre maximalen Leistungen geprüft.

Außerdem werden alle Pressmaschinen am Ausgang der Fertigungsanlagen kontrolliert. Dank dieser äußerst strengen Qualitätsüberwachung kommt Ihnen eine maximale Sicherheit beim Einsatz zugute.

Sie verfügen somit über die Garantie einer gelungenen Fassung und einer einwandfreien Dichtheit der Verbindungen.

Um Ihnen noch mehr Sicherheit zu bieten, lässt Virax seine Maschinen und Pressbacken noch von bekannten Rohr- und Anschlussherstellern testen und bestätigen.

# Inhalt

|                                                     |           |
|-----------------------------------------------------|-----------|
| <b>Sicherheitsanweisungen .....</b>                 | <b>18</b> |
| Allgemeine Sicherheitsanweisungen.....              | 18        |
| Spezifische Sicherheitsanweisungen: .....           | 19        |
| <b>Inbetriebnahme.....</b>                          | <b>20</b> |
| Schema der Presse Viper P20.....                    | 20        |
| Stückliste.....                                     | 20        |
| Wahl und Anordnung der Zangen .....                 | 20        |
| Einsatz der Presse Viper P10.....                   | 21        |
| <b>Wartung.....</b>                                 | <b>22</b> |
| Wartung der Zangen .....                            | 22        |
| <b>Diagnose und Instandsetzung .....</b>            | <b>22</b> |
| Die Zange gleitet nicht richtig in der Presse ..... | 22        |
| <b>Garantien.....</b>                               | <b>22</b> |
| <b>Technisches Datenblatt.....</b>                  | <b>22</b> |

# Sicherheitsanweisungen

---

Diese Gebrauchsanleitung lesen und aufbewahren.

## Allgemeine Sicherheitsanweisungen

### Wahl des Werkzeugs

- Das geeignete Werkzeug verwenden. Zur Ausführung schwerer Arbeiten keine anpassbaren Werkzeuge oder Vorrichtungen mit zu schwacher Leistung 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.

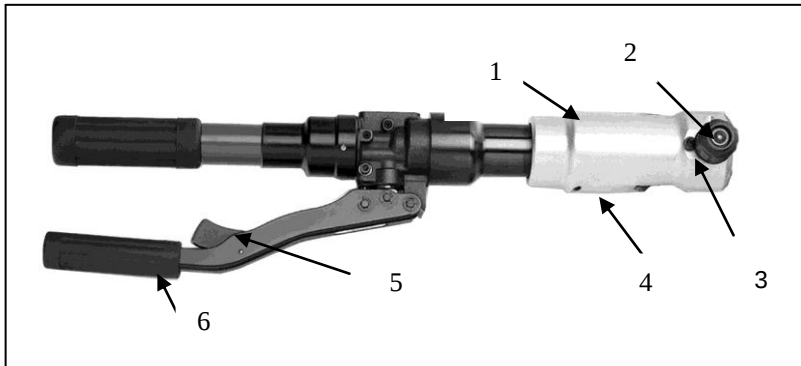
## **Spezifische Sicherheitsanweisungen:**

### **Presse**

- Ihre Finger nicht in das Profil der Zange schieben.
- Ihre Finger nicht in den Kopf der Presse legen, wenn Sie die Zange hineinschieben. Sie laufen Gefahr, sich die Finger stark zu quetschen.
- Verriegelungsachse vorsichtig handhaben, um Quetschungen zu vermeiden.

## Inbetriebnahme

### Schema der Presse Viper P20



### Stückliste

| Nr. | Bezeichnung des Teils        |
|-----|------------------------------|
| 1   | Kopf der Presse              |
| 2   | Rändelrad Verriegelungsachse |
| 3   | Sicherungsschraube           |
| 4   | Druckrollen                  |
| 5   | Rücklaufdrücker              |
| 6   | Pumpgriff                    |

### Wahl und Anordnung der Zangen

In Abschnitt „Zangen und Profile“, S. 44, werden die verschiedenen im Handel erhältlichen Zangen vorgestellt. Es wird auf diesen Abschnitt verwiesen, um die für die auszuführende Arbeit geeignete Zange auszuwählen.

### Befestigung der Zange an der Presse

Die Befestigung der Zange geht einfach und schnell vonstatten.

#### *Bemerkung:*

Vor jedem Eingriff an der Presse Druckrollen (4) in die hintere Position bringen. Zu diesem Zweck auf den Rücklaufdrücker (5) drücken, bis die Rollen ihre hintere Position wieder eingenommen haben.

- Verriegelungsachse freigeben:  
Rändelrad (2) drehen, um dessen Kerbe auf Schraube (3) auszurichten. Die Feder der Verriegelungsachse entspannt sich.

#### *Bemerkung:*

Die Verriegelungsachse wird dank einer Sicherungsschraube, die in die Rille des Rändelrads geschoben wird, gesperrt.

- Zange in den Kopf der Presse schieben.

*Bemerkung:*

Die Druckrollen müssen sich in hinterer Position befinden, um eine richtige Anordnung der Zange zu gestatten.

- Zange auf den Kopf der Presse ausrichten.
- Verriegelungsachse in die Zange schieben, indem man auf das Rändelrad drückt.
- Nach Anordnung der Verriegelungsachse Rändelrad drehen, um Schraube (3) auf die Rille des Rändelrads auszurichten.
- Schraube in die Rille schieben.
- Achse loslassen, die Zange ist nun befestigt und einsatzbereit.

*Bemerkung:*

Zustand der Zange sowie die Qualität des Pressvorgangs prüfen, indem man einige Versuche macht.

## Entfernung der Zange

- Druckrollen (4) in die hintere Position bringen.
- Verriegelungsachse freigeben:  
Rändelrad (2) drehen, um dessen Kerbe auf Schraube (3) auszurichten. Die Feder der Verriegelungsachse entspannt sich. Die Achse ist geöffnet.

*Bemerkung:*

Die Verriegelungsachse wird dank einer Schraube, die in die Rille des Rändelrads geschoben wird, gesichert.

- Zange entfernen.
- Verriegelungsachse wieder anordnen.
- Rändelrad drehen, um Schraube (3) auf die Rille des Rändelrads auszurichten.
- Schraube in die Rille schieben.

## Einsatz der Presse Viper P10

### Wahl der geeigneten Zange

Siehe Abschnitt Zangen / Profile S.44.

### Pressen mit der Presse Viper P10

#### Anordnung des Anschlusses

- Zange auswählen.
- An der Presse befestigen. Siehe Abschnitt „Wahl und Anordnung der Zangen“, S. 20.
- Den für das zu pressende Rohr geeigneten Anschluss auswählen.
- Anschluss auf das Rohr setzen.

*Achtung:*

Die Zangen klemmen stark. Deshalb Ihre Finger nicht in das Profil der Zange legen.

#### Einlegen des Anschlusses in die Zange und Pressen

- Zange öffnen, indem man auf die Arme der Zange drückt.
- Den zu pressenden Anschluss auf das Profil der Zange schieben und dabei die Zange geöffnet halten.
- Druck auf die Zange ausüben und sich vergewissern, dass sie sich richtig über dem Anschluss schließt.
- Prüfen, ob der Anschluss sich an der richtigen Stelle auf dem Profil befindet.
- Mit Hilfe des Pumpgriffs (6) pumpen.

- Nach mehreren Pumpbewegungen gibt die Presse ein Klick-Beräusch ab, was das Ende des Pressvorgangs anzeigt.
- Auf den Rücklaufdrücker (6) drücken.

### Entfernen des Anschlusses von der Zange

- Zange öffnen, indem man auf deren Arme drückt.
- Zange vom Anschluss entfernen.

## Wartung

---

### Wartung der Zangen

- Regelmäßig den guten Zustand der Zangen prüfen. Prüfen, ob die Zangen an den äußeren Enden richtig schließen.
- Zangen mit einem trockenen Lappen oder einer Metallbürste reinigen.
- Pressprofil sauber halten.
- Achsen der Pressbacken schmieren.

## Diagnose und Instandsetzung

---

### Die Zange gleitet nicht richtig in der Presse

Prüfen, ob die Druckrollen sich in äußerer hinterer Position befinden. Wenn nicht, auf den Rücklaufdrücker drücken, bis die Rollen völlig in das Gehäuse der Presse eingedrungen sind.

## Garantien

---

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

## Technisches Datenblatt

---

Für PER- oder PEX-, PB-, Mehrlagenrohre von Ø 12 bis Ø 63 mm und Kupfer-, Edelstahl- und Stahlrohre von Ø 12 bis Ø 54 mm.

### Presse

- Axialschubleistung: 32 kN
- Hub: 40 mm
- Masse: 512 x 92 x130
- Manuell hydraulisch
- Rücklaufdrücker
- Pumpgriff

## **Máquina de Prensar manual hidráulica Viper P10**

### **Manual de utilización**

Le agradecemos la confianza depositada en nosotros al haber comprado la máquina de prensar Viper .

Virax es uno de los líderes en el ámbito de la fabricación y comercialización de herramientas destinadas al sector sanitario y climatización, que le acompaña durante el día a día.

Virax, para expresar tu talento.

### **Gama de máquinas de prensar Virax Viper**

Virax cuenta con el apoyo del centro de competencias Facom Tools y con más de 15 años de experiencia en el diseño y la fabricación de utillajes hidráulicos y electrohidráulicos.

A lo largo del proceso de fabricación de las máquinas de prensar Virax Viper, se realizan numerosas muestras para comprobar sus prestaciones en la máxima capacidad y bajo las condiciones mas extremas.

Al salir de nuestras cadenas de fabricación, cada máquina de prensar se somete a un riguroso control de calidad a fin de garantizar a todos nuestros clientes la máxima seguridad y fiabilidad de uso, consiguiendo garantizar un buen prensado y una estanqueidad perfecta de las uniones.

Finalmente, para aportar aún mayor seguridad, Virax hace comprobar y aprobar sus máquinas y mordazas por los principales fabricantes de tubos y accesorios.

# Sumario

|                                                         |           |
|---------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Consignas de seguridad .....</b>                     | <b>25</b> |
| Consignas generales de seguridad .....                  | 25        |
| Consignas de seguridad específicas: .....               | 26        |
| <b>Puesta en servicio .....</b>                         | <b>27</b> |
| Esquema de la Máquina de Prensar Viper P10.....         | 27        |
| Nomenclatura.....                                       | 27        |
| Elección e instalación de las pinzas .....              | 27        |
| Utilización de las prensas para prensar Viper P10 ..... | 28        |
| <b>Mantenimiento .....</b>                              | <b>29</b> |
| Mantenimiento de las pinzas.....                        | 29        |
| <b>Diagnóstico y reparación .....</b>                   | <b>29</b> |
| La pinza no se desliza correctamente en la prensa.....  | 29        |
| <b>Garantías.....</b>                                   | <b>29</b> |
| <b>Ficha técnica.....</b>                               | <b>29</b> |

# 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. 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. No exponga las herramientas eléctricas a la lluvia. No utilice herramientas eléctricas en un entorno húmedo o mojado.
- Mantenga la zona de trabajo bien iluminada. No utilice herramientas eléctricas si cerca hay líquidos o gases inflamables.

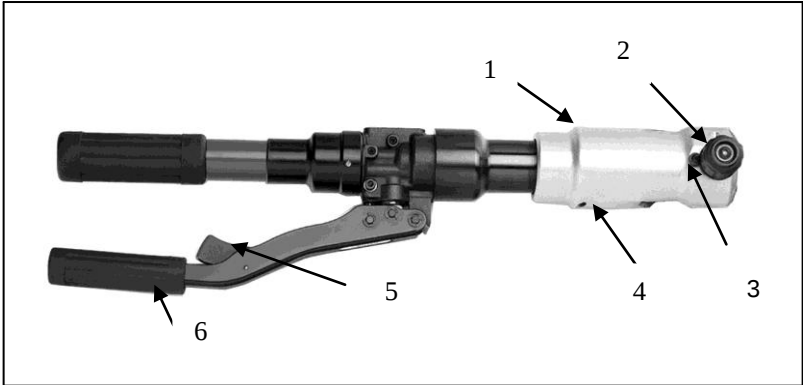
### **Consignas de seguridad específicas:**

#### Prensa para prensar

- No deslice sus dedos en el perfil de la pinza.
- No ponga sus dedos en el cabezal de la prensa para prensar cuando deslice la pinza dentro de ésta. Hay riesgo de pellizcarse fuertemente los dedos.
- Manipule con precaución el eje desbloqueo para evitar los pellizcos.

# Puesta en servicio

## Esquema de la Máquina de Prensar Viper P10



### Nomenclatura

| N° | Nombre de la pieza    |
|----|-----------------------|
| 1  | Cabezal de la prensa  |
| 2  | Moleta de eje bloqueo |
| 3  | Roldanas-presores     |
| 4  | Tornillo de bloqueo   |
| 5  | Gatillo de retorno    |
| 6  | Empuñadura de bombeo  |

### Elección e instalación de las pinzas

El párrafo «Pinzas y perfiles», p44 presenta las diferentes pinzas de disponibles en el mercado. Remítase a este párrafo para seleccionar la pinza adaptada al tipo de trabajo que se debe efectuar.

#### Fijación de la pinza sobre la prensa

La fijación de la pinza es una manipulación simple y rápida.

*Nota:*

Antes de toda manipulación en la prensa, vuelva a poner las roldanas-presores (4) en posición trasera. Para esto pulse el gatillo de retorno (5) hasta que las roldanas hayan regresado a su posición trasera.

- Desbloquee el eje de bloqueo:  
Gire la moleta (2) para alinear su muesca con el tornillo (3). El resorte del eje de bloqueo se distiende.

*Nota:*

El eje de bloqueo queda bloqueado gracias a un tornillo de bloqueo que se desliza en la garganta de la moleta.

- Deslice la pinza en el cabezal de la prensa.

*Nota:*

Las roldanas-presores deben estar en posición trasera para permitir una buena instalación de la pinza.

- Alinee la pinza con respecto al cabezal de la prensa.
- Deslice el eje de bloqueo en la pinza presionando la moleta.
- Después de haber puesto el eje de bloqueo en su sitio, gire la moleta para alinear el tornillo (3) con la garganta de la moleta.
- Deslice el tornillo en la garganta.
- Suelte el eje, la pinza está ahora fijada y lista para ser utilizada.

*Nota:*

Verifique el estado de la pinza, así como la calidad del prensado efectuando algunos ensayos.

## Cambio de la pinza

- Ponga las roldanas-presores (4) en posición trasera.
- Desbloquee el eje de bloqueo:  
Gire la moleta (2) para alinear su muesca con el tornillo (3). El resorte del eje de bloqueo se distiende. El eje queda abierto.

*Nota:*

El eje de bloqueo queda bloqueado gracias a un tornillo que se desliza en la garganta de la moleta.

- Retire la pinza.
- Vuelva a poner el eje de bloqueo en su sitio.  
Gire la moleta para alinear el tornillo (3) con respecto a la garganta de la moleta.
- Deslice el tornillo en la garganta.

## Utilización de las prensas para prensar Viper P10

### Elección de la pinza adecuada

Ver el párrafo: Pinzas / Perfiles p 44.

### Prensado con la prensa Viper P10

#### Instalación del empalme

- Seleccione la pinza.
- Fije sobre la prensa para prensar. Ver el párrafo «Elección e instalación de las pinzas» p27.
- Seleccione el empalme adaptado al tubo que se desea prensar.
- Inserte el empalme en el tubo.

*Atención:*

Las pinzas aprietan mucho. No deslice sus dedos en el perfil de la pinza.

#### Inserción del empalme en la pinza y prensado

- Abra la pinza presionando los brazos de la misma.
- Deslice el empalme que se desea prensar sobre el perfil de la pinza manteniéndola abierta.
- Libere la presión sobre la pinza y asegúrese que se cierre correctamente sobre el empalme.
- Verifique que el empalme esté en el sitio correcto sobre el perfil.
- Bombeo mediante la empuñadura de bombeo (6)
- Después de haber bombeado varias veces, la prensa emite un clic que indica el final del prensado.
- Pulse el gatillo de retorno (5).

### Cambio del empalme de la pinza

- Abra la pinza presionando sus brazos.
- Retire la pinza del empalme.

## Mantenimiento

---

### Mantenimiento de las pinzas

- Verifique regularmente el buen estado de las pinzas. Verifique que las pinzas se cierren en los extremos.
- Limpie las pinzas mediante un trapo seco o un cepillo metálico.
- Mantenga limpio el perfil de engaste.
- Engrase los ejes de pinzas para prensar.

## Diagnóstico y reparación

---

### La pinza no se desliza correctamente en la prensa

Verifique que las roldanas-presores estén en posición trasera tope. En caso contrario, pulse el gatillo de retorno hasta que las roldanas entren completamente en el cuerpo de la prensa para prensar.

## Garantías

---

Todas nuestras prensas para prensar de la gama Viper están garantizadas durante 2 años. Las pinzas para prensar vendidas por Virax están garantizadas durante 5 años sin perfil.

## Ficha técnica

---

Para los tubos PER o PEX, PB, multicapas de Ø 12 a Ø 63 mm y tubos de cobre, acero inoxidable y acero de Ø 12 a Ø 54 mm

### Prensa

- Manual hidráulica
- Gatillo de avance y gatillo de retorno
- Fuerza de empuje axial : 32 kN
- Carrera : 40 mm
- Dimensiones : 515 x 92x 130

## **Pressatrice manuale idraulica Viper P10**

### **Manuale per l'uso**

Vi ringraziamo per avere acquistato questa pressa pressatrice Viper e per la fiducia che così ci accordate.

Nella sua qualità di operatore tra i più prestigiosi del settore della produzione e della commercializzazione di attrezzature per l'idraulica, i sanitari, la climatizzazione e i sistemi di copertura, Virax è ogni giorno al vostro fianco :

Virax, affinché si esprima il vostro talento.

## **La gamma delle pressatrici Virax Viper**

Grazie all'appoggio del centro studi ed esperienze Facom Tools, Virax possiede più de 15 anni di esperienza nella concezione e nella fabbricazione di apparecchi idraulici e elettro- idraulici.

All'atto della fabbricazione delle pressatrici Virax Viper, vengono eseguite delle campionature regolari che sono quindi sottoposte a test alla loro capacità massima e in condizioni estremi.

Inoltre, all'uscita dalla catena di produzione, ciascuna delle pressatrici prodotte è sottoposta a un controllo qualitativo estremamente rigoroso che ci permette di assicurarvi la massima sicurezza d'uso.

Avete così la garanzia di poter effettuare delle pressature perfette, con una assoluta tenuta ermetica a livello dei raccordi.

Infine, per garantirvi una sicurezza ancora più grande, Virax fa testare ed approvare le proprie macchine e le proprie ganasce da grandi fabbricanti di tubi e di raccordi.

# Sommario

|                                                        |           |
|--------------------------------------------------------|-----------|
| <b>Norme di sicurezza .....</b>                        | <b>32</b> |
| Norme di sicurezza generali .....                      | 32        |
| Norme di sicurezza specifiche .....                    | 33        |
| <b>Messa in servizio .....</b>                         | <b>34</b> |
| Schema della pressatrice Viper P10 .....               | 34        |
| Nomenclatura .....                                     | 34        |
| Scelta e installazione delle pinze .....               | 34        |
| Utilizzazione della pressa pressatrice Viper P10 ..... | 35        |
| <b>Manutenzione.....</b>                               | <b>36</b> |
| Manutenzione delle pinze .....                         | 36        |
| <b>Diagnostica e riparazioni.....</b>                  | <b>36</b> |
| La pinza non scivola correttamente nella pressa .....  | 36        |
| <b>Garanzia .....</b>                                  | <b>36</b> |
| <b>Scheda tecnica.....</b>                             | <b>36</b> |

# 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 a 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.

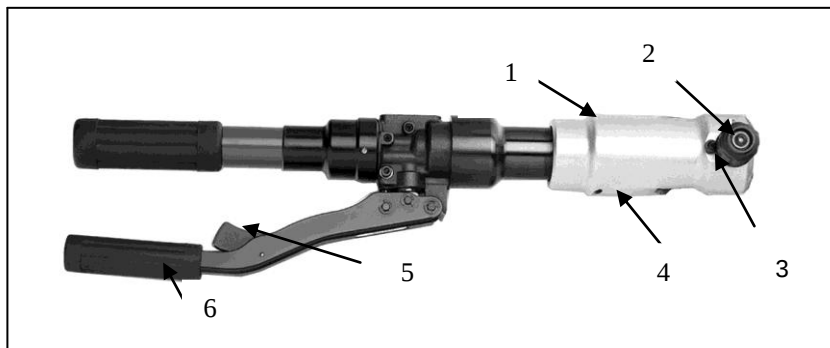
### **Norme di sicurezza specifiche**

#### **Pressatrice**

- Non fare scivolare le dita sul profilo della pinza.
- Non mettere le dita all'interno della testa della pressatrice al momento in cui si fa penetrare la pinza a l'interno della stessa. In caso contrario, si rischia di farsi molto male alle dita.
- Manipolare l'asse di bloccaggio con precauzione, in modo da evitare di farsi male.

## Messa in servizio

### Schema della pressatrice Viper P10



### Nomenclatura

| N° | Designazione del pezzo            |
|----|-----------------------------------|
| 1  | Testa della pressa                |
| 2  | Manopola dell' asse di bloccaggio |
| 3  | Vite di bloccaggio                |
| 4  | Nottolini di spinta               |
| 5  | Grilletto di ritorno              |
| 6  | Manico per il pompaggio           |

### Scelta e installazione delle pinze

Il paragrafo « Pinze e profili », p44 presenta le diverse pinze disponibili sul mercato. Per selezionare la pinza adatta al tipo di lavoro da effettuare, riportarsi a questo paragrafo.

#### Come fissare la pinza sulla pressa

L'installazione della pinza è una operazione semplice e rapida.

Prima di qualsiasi operazione sulla pressa, rimettere i nottolini di spinta (4) in posizione arretrata. A tal fine, premere il grilletto di ritorno (5) fino a quando i nottolini di spinta non abbiano ripreso la loro posizione arretrata.

- Sbloccare l'asse di bloccaggio :

Girare la manopola (2) in modo da allineare la tacca della stessa con la vite (3) al fine di permettere alla molla dell'asse del bloccaggio di distendersi.

*Osservazione :*

L'asse di bloccaggio è mantenuto bloccato grazie ad una vite di bloccaggio che penetra nella scanalatura della manopola.

- Fare scivolare la pinza nella testa della pressa.

*Osservazione :*

Per permettere una buona installazione della pinza, i nottolini di spinta devono essere in posizione arretrata.

- Allineare la pinza rispetto alla testa della pressa.
- Fare scivolare l'asse di bloccaggio nella pinza premendo la relativa manopola.
- Dopo aver messo a posto l'asse di bloccaggio, girare la manopola in modo da allineare la vite (3) con la scanalatura della stessa.
- Fare penetrare la vite nella scanalatura.
- Rilasciare l'asse. La pinza risulta così fissata e pronta all'uso.

*Osservazione :*

Verificare lo stato della pinza, come pure la qualità delle pressature realizzate effettuando qualche prova.

Come togliere la pinza

- Mettere i nottolini di spinta (4) in posizione arretrata.
- Sbloccare l'asse di bloccaggio e girare quindi la manopola (2) in modo da allineare la tacca della stessa rispetto alla vite (3) e di fare distendere la molla dell'asse di bloccaggio al fine di aprire l'asse.

*Osservazione :*

L'asse di bloccaggio è mantenuto bloccato grazie a una vite che penetra nella scanalatura della manopola.

- Togliere la pinza.
- Rimettere a posto l'asse di bloccaggio e girare quindi la manopola in modo da allineare la vite (3) con la scanalatura della stessa.
- Fare penetrare la vite nella scanalatura.

## **Utilizzazione della pressa pressatrice Viper P10**

Come scegliere la pinza adeguata

Vedere al paragrafo : Pinze / Profili p44.

Come effettuare una nervatura con la pressa Viper P10

### **Installazione del raccordo**

- Selezionare la pinza e fissarla sulla pressa pressatrice. Vedere al paragrafo « Scelta e installazione delle pinze » p34.
- Selezionare il raccordo adatto al tubo della pressatrice.
- Inserire il raccordo sul tubo.

*Attenzione :*

Le pinze stringono molto forte. Non fare scivolare le dita sul profilo della pinza.

### **Inserzione del raccordo nella pinza e esecuzione della nervatura**

- Aprire la pinza premendo i bracci della stessa.
- Fare penetrare il raccordo della pressatrice sul profilo della pinza mantenendo al contempo la pinza aperta.
- Rilasciare la pressione sulla pinza e accertarsi quindi che si richiuda correttamente sul raccordo.
- Verificare che il raccordo venga a posizionarsi sul profilo al posto giusto.
- Pompate agendo sul manico per il pompaggio (6).
- Dopo diversi colpi di pompa, la pressa emette un clic che indica la fine dell'operazione di nervatura.
- Premere il grilletto di ritorno (5).

## Come togliere il raccordo dalla pinza

- Aprire la pinza premendo i bracci della stessa.
- Togliere la pinza dal raccordo.

## Manutenzione

---

### Manutenzione delle pinze

- Verificare regolarmente il buono stato delle pinze. Verificare che le pinze si chiudano bene a livello delle estremità.
- Pulire le pinze utilizzando un panno asciutto o una spazzola metallica.
- Mantenere pulito il profilo del dispositivo di nervatura.
- Ingrassare gli assi delle ganasce della pressatrice.

## Diagnostica e riparazioni

---

### La pinza non scivola correttamente nella pressa

Verificare che i nottolini di spinta siano in posizione arretrata fin in fondo. In caso contrario, premere il grilletto di ritorno fino a farli entrare completamente nel corpo della pressatrice.

## Garanzia

---

Tutte le nostre pressatrici della gamma Viper sono garantite per 2 anni. Le pinze per pressatrici vendute dalla Virax sono garantite 5 anni fatta eccezione per i profili.

## Scheda tecnica

---

Per tubi PER, PEX o PB, multistrato da 12 a 63 mm di diametro e per tubi in rame, inox e acciaio da 12 a 54 mm di diametro

### Pressa

- Manuale idraulica
- Grilletto di avanzamento e grilletto di ritorno
- Forza di spinta assiale : 32 kN
- Corsa : 40 mm
- Dimensioni : 515 x 92 x 130 mm

## **Máquina de prensar hidráulica manual Viper P10**

### **Manual de Utilização**

Agradecemos pela compra da prensa de engaste Viper e pela confiança que nos foi acordada.

A Virax, um dos principais fabricantes e comerciantes de ferramentas para os profissionais de canalizações e instalações sanitárias, engenharia climática e forros, o acompanha no dia-a-dia:

Virax, exprima ao máximo o seu talento.

### **A gama de máquinas de prensar Virax Viper**

Com o apoio do centro de competências Facom Tools, a Virax possui mais de 15 anos de experiência em matéria de concepção e fabrico de ferramentas hidráulicas e electro-hidráulicas.

Durante o fabrico das máquinas de prensar Virax Viper, amostras regulares são testadas a suas capacidades máximas e em condições extremas.

Além disso, cada máquina é controlada à saída da linha de produção. Este acompanhamento qualitativo extremamente rigoroso lhe oferece uma segurança máxima durante a utilização.

Assim, conta com a absoluta garantia de um engaste bem-sucedido e de uma vedação perfeita dos racords.

Por fim, para oferecer-lhe uma segurança ainda maior, a Virax faz com que suas máquinas e pinças sejam submetidas aos testes e à aprovação de grandes fabricantes de tubos e racords.

# Sumário

|                                                    |           |
|----------------------------------------------------|-----------|
| <b>Instruções de segurança.....</b>                | <b>39</b> |
| Instruções de segurança gerais .....               | 39        |
| Instruções de segurança específicas:.....          | 40        |
| <b>Colocação em serviço .....</b>                  | <b>41</b> |
| Esquema da máquina de prensar Viper P10.....       | 41        |
| Nomenclatura.....                                  | 41        |
| Seleccção e instalação das tenazes.....            | 41        |
| Utilização das máquinas de prensar Viper P10.....  | 42        |
| <b>Manutenção preventiva .....</b>                 | <b>43</b> |
| Manutenção preventiva das tenazes .....            | 43        |
| <b>Diagnóstico e manutenção correctiva .....</b>   | <b>43</b> |
| A tenaz não se acopla correctamente à prensa ..... | 43        |
| <b>Garantias.....</b>                              | <b>43</b> |
| <b>Ficha técnica.....</b>                          | <b>43</b> |

# Instruções de segurança

---

Leia e conserve este manual de utilização.

## 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 pegas secas e livres de óleo e de graxa.
- 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 à tarefa 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, prendam-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.

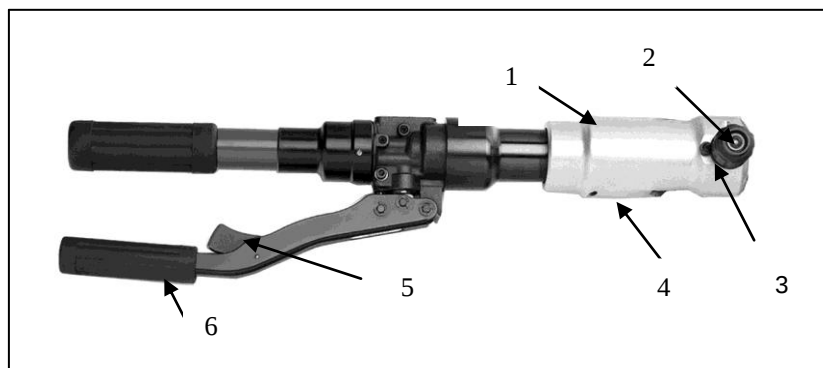
### Instruções de segurança específicas:

#### Tenaz de prensagem

- Não introduza os dedos no perfil da tenaz.
- Não coloque os dedos na cabeça da máquina de prensar ao inserir a tenaz no seu interior, pois poderia prendê-los fortemente.
- Manipule o eixo de bloqueio com precaução, para evitar prender os dedos.

## Colocação em serviço

### Esquema da máquina de prensar Viper P10



#### Nomenclatura

| Nº | Nome da peça                 |
|----|------------------------------|
| 1  | Cabeça da prensa             |
| 2  | Selector do eixo de bloqueio |
| 3  | Parafuso de bloqueio         |
| 4  | Roletes de pressão           |
| 5  | Gatilho de retorno           |
| 6  | Pega de bombear              |

### Seleccção e instalação das tenazes

O parágrafo «Tenazes e perfis» da pág. 44 apresenta as diversas tenazes disponíveis no mercado. Consulte este parágrafo para seleccionar a tenaz adaptada ao tipo de trabalho que deseja efectuar.

#### Como fixar a tenaz à prensa

A fixação da tenaz constitui uma operação simples e rápida.

**OBS.:**

Antes de qualquer manipulação da prensa, reponha os roletes de pressão (4) na posição traseira. Para tal, pressione o gatilho de retorno (5) até que os roletes voltem à posição traseira.

- Destrave o eixo de bloqueio:  
Gire o selector (2) de maneira a alinhar seu entalhe com o parafuso (3). A mola do eixo de bloqueio distende-se.

**OBS.:**

O eixo de bloqueio é mantido bloqueado graças a um parafuso de bloqueio que se insere na garganta do selector.

- Introduza a tenaz na cabeça da prensa.

**OBS.:**

Os roletes de pressão devem estar na posição traseira para permitir a boa instalação da tenaz .

- Alinhe a tenaz com a cabeça da prensa.
- Introduza o eixo de bloqueio na tenaz, pressionando o selector.
- Após ter instalado o eixo de bloqueio, gire o selector para alinhar o parafuso (3) com a garganta do selector.
- Introduza o parafuso na garganta.
- Solte o eixo. A tenaz está agora fixada e pronta a usar.

OBS.:

Verifique o estado da tenaz e a qualidade da prensagem, efectuando alguns ensaios.

### Como remover a tenaz

- Coloque os roletes de pressão (4) na posição traseira.
- Destrave o eixo de bloqueio:  
Gire o selector (2) de maneira a alinhar seu entalhe com o parafuso (3). A mola do eixo de bloqueio distende-se. O eixo é aberto.

OBS.:

O eixo de bloqueio é mantido bloqueado graças a um parafuso de bloqueio que se insere na garganta do selector.

- Retire a tenaz.
- Reponha o eixo de bloqueio no lugar.  
Gire o selector para alinhar o parafuso (3) com a garganta.
- Introduza o parafuso na garganta.

## Utilização das máquinas de prensar Viper P10

### Como escolher a tenaz adequada

Ver parágrafo: Tenazes / Perfis pág 44.

### Como efectuar a prensagem com a máquina Viper P10

#### Instalação do racord

- Seleccione a tenaz .
- Fixe-o à máquina de prensar. Ver parágrafo « Selecção e instalação das tenazes » na pág. 41.
- Seleccione o racord adaptado ao tubo a prensar.
- Introduza o racord no tubo.

Atenção:

O aperto das tenazes é muito forte. Não introduza os dedos no perfil das mesmas.

#### Inserção do racord na máquina e prensagem

- Abra a tenaz, pressionando as suas hastes.
- Introduza o racord a prensar no perfil da tenaz, mantendo-a ao mesmo tempo aberta.
- Relaxe a pressão exercida na tenaz e certifique-se de que se fecha correctamente no racord.
- Verifique se o racord está situado na zona correcta do perfil.
- Bombeie com auxilio da pega de bombear (6).
- Após ter bombeado diversas vezes, a prensa emitirá um “clique”, indicando o fim da prensagem.
- Pressione o gatilho de retorno (5).

### Remover o racord da tenaz

- Abra a tenaz, pressionando as suas hastes.
- Retire a tenaz do racord.

## Manutenção preventiva

---

### Manutenção preventiva das tenazes

- Verifique regularmente o bom estado das tenazes. Verifique se as tenazes se fecham correctamente nas extremidades.
  - Limpe as tenazes com um pano seco ou escove-as com uma escova metálica.
  - Conserve o perfil de prensagem limpo.
- Lubrifique os eixos das garras das tenazes.

## Diagnóstico e manutenção correctiva

---

### A tenaz não se acopla correctamente à prensa

Verifique se os roletes de pressão se encontram na posição traseira máxima. Caso contrário, pressione o gatilho de retorno até à entrada completa dos roletes no corpo da máquina de pensar.

## Garantias

---

Todas as máquinas de pensar da gama Viper beneficiam de uma garantia de 2 anos. As tenazes de pensar comercializadas pela Virax 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 63 mm e tubos de cobre, inox e aço de Ø 12 a Ø 54 mm.

### Prensa

- Hidráulica manual
- Gatilho de avanço e gatilho de retorno
- Impulso axial : 32 kN
- Curso : 40 mm
- Dimensões : 515 x 92 x 130 mm

# Options

## Pinces et profils

Vous trouverez ci-dessous un tableau récapitulatif des différents profils disponibles :

## Jaws and profiles

Below is a table summarising the various profiles available:

## Einsätze und Profile

Nachstehend eine zusammenfassende Tabelle mit den einzelnen erhältlichen Profilen:

## Pinzas y perfiles

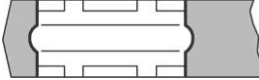
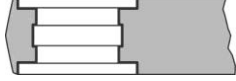
El siguiente es un cuadro que recapitula los diferentes perfiles disponibles:

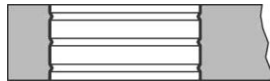
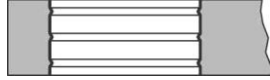
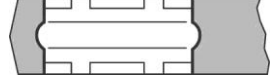
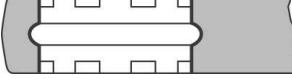
## Pinze e profili

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

## Pinças e perfis

Encontrará abaixo uma tabela recapitulativa dos diversos perfis disponíveis:

|    | Profil                                                                              |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|
| TH |    |
| U  |    |
| V  |   |
| VP |  |
| B  |  |
| F  |  |

|    | Profil                                                                              |
|----|-------------------------------------------------------------------------------------|
| G  |    |
| H  |    |
| HA |   |
| M  |  |
| SA |  |