

Máquina de prensar Pressgun 5

Manual de instruções



Modelo
2295.2

Ano de fabrico:
a partir de 05/2013

pt_PT

viega

Índice

1	Sobre este manual de instruções	4
1.1	Grupos alvo	4
1.2	Identificação das indicações	4
1.3	Indicação relativa à atual versão de idioma	5
1.4	Aviso sobre o uso de formas de escrita abreviadas	5
2	Informação sobre o produto	6
2.1	Normas e regulamentos	6
2.2	Indicações de segurança	6
2.3	Utilização adequada	9
2.3.1	Áreas de aplicação	9
2.3.2	Manutenção	9
2.4	Descrição do produto	10
2.4.1	Vista geral	10
2.4.2	Dados técnicos	11
2.4.3	Funcionamento	13
2.4.4	Comandos e indicações na máquina de prensar	13
3	Manuseamento	15
3.1	Transporte e armazenamento	15
3.2	Colocação em funcionamento	16
3.3	Realizar o processo de prensagem	17
3.4	Eliminar as falhas	19
3.5	Cuidados e manutenção	20
3.5.1	Limpeza	20
3.5.2	Efetuar os controlos	20
3.5.3	Inspeção e manutenção	21
3.6	Parceiros de serviço	22
3.7	Eliminação	23

1 Sobre este manual de instruções

Este documento está sujeito a direitos de proteção, para mais informações visite viega.com/legal.

1.1 Grupos alvo

As informações contidas neste manual destinam-se aos seguintes grupos de pessoas:

- Funcionários especializados em sistemas sanitários e de aquecimento ou pessoal devidamente instruído

A montagem, instalação e, eventualmente, manutenção deste produto não são permitidas a pessoas que não possuam a formação ou qualificação referida anteriormente. Esta restrição não se aplica a possíveis indicações relativas à operação.

A utilização dos produtos Viega tem de ser feita em conformidade com as regras técnicas geralmente reconhecidas e com os manuais de instruções da Viega.

1.2 Identificação das indicações

Os textos de indicação e advertência são separados do restante texto e estão identificados por meio de pictogramas correspondentes.



PERIGO!

Adverte sobre possíveis ferimentos mortais.



ATENÇÃO!

Adverte sobre possíveis ferimentos graves.



CUIDADO!

Adverte sobre possíveis ferimentos.



AVISO!

Adverte sobre possíveis danos materiais.



Indicações e dicas adicionais.

1.3 Indicação relativa à atual versão de idioma

Este manual de instruções contém informações importantes sobre o produto e a seleção do sistema, montagem e colocação em funcionamento, bem como sobre a utilização correta e, se necessário, sobre medidas de manutenção. Estas informações sobre os produtos, as respectivas propriedades e técnicas de aplicação baseiam-se nas normas atualmente em vigor na Europa (p. ex. EN) e/ou na Alemanha (p. ex. DIN/DVGW).

O texto contém algumas passagens que podem fazer referência a disposições técnicas em vigor na Europa/Alemanha. Estas disposições são válidas como recomendações para outros países, caso não existam requisitos nacionais correspondentes. As leis, normas, disposições, padrões e outras disposições técnicas nacionais relevantes sobre-põem-se às normativas alemãs/europeias contidas neste manual: as informações aqui reproduzidas não têm caráter vinculativo para outros países e regiões e devem, tal como já foi mencionado, ser consideradas como uma sugestão.

1.4 Aviso sobre o uso de formas de escrita abreviadas

Para melhor legibilidade são utilizadas as seguintes formas de escrita abreviadas no manual de instruções:

Mordentes de prensar de sistema Viega	Mordentes de prensar
Colares de prensar de sistema Viega	Colares de prensar
Ferramenta de prensar do sistema Viega	Ferramenta de prensar Combinação de p. ex.: <ul style="list-style-type: none"> ■ máquina de prensar e mordente de prensar ■ máquina de prensar e Press Booster ■ máquina de prensar com mordente articulado e colar de prensar ou corrente de prensar ■ máquina de prensar e ferramenta de derivação de prensar

2 Informação sobre o produto

2.1 Normas e regulamentos

As seguintes normas e regulamentos são válidos para a Alemanha ou Europa. As disposições nacionais encontram-se no respetivo site do país em viega.pt/normas.

Regulamentos da secção: dados técnicos

Âmbito de aplicação/indicação	Regulamento aplicável para a Alemanha
Valor de emissão de vibração	EN 60745-1
Classes de proteção	

2.2 Indicações de segurança



ATENÇÃO!

Indicações de segurança gerais para ferramentas elétricas

Leia todas as indicações de segurança, instruções, imagens e dados técnicos fornecidos com esta ferramenta elétrica. A inobservância das seguintes instruções pode levar a choque elétrico, incêndio e / ou ferimentos graves.

O termo "ferramenta elétrica", empregue nas indicações de segurança, refere-se a ferramentas elétricas para ligação à rede (com cabo de rede) e a ferramentas elétricas a bateria (sem cabo de rede).

Guarde todas as indicações de segurança e instruções para utilização futura.

1) Segurança no local de trabalho

- Mantenha a sua área de trabalho limpa e bem iluminada. A desarrumação e as áreas de trabalho sem iluminação podem causar acidentes.
- Não trabalhe com a ferramenta elétrica em ambientes sob perigo de explosão onde haja líquidos, gases ou pós inflamáveis. As ferramentas elétricas geram faíscas passíveis de inflamar o pó ou os vapores.
- Mantenha afastadas as crianças e outras pessoas durante o uso da ferramenta elétrica. Poderá perder o controlo sobre o aparelho, caso se distraia.

2) Segurança elétrica

- a) O conector de ligação da ferramenta elétrica deverá caber na tomada. Não use adaptadores em conjunto com ferramentas elétricas ligadas à terra. Os conectores inalterados e as tomadas adequadas reduzem o risco de choque elétrico.
- b) Evite o contacto corporal com superfícies ligadas à terra, como tubos, aquecimentos, fogões e frigoríficos. Existe um maior risco de choque elétrico, quando o seu corpo está ligado à terra.
- c) Mantenha as ferramentas elétricas afastadas da chuva ou humidade. A entrada de água numa ferramenta elétrica aumenta o risco de choque elétrico.
- d) Não empregue o fio para fins impróprios, como para transportar e suspender a ferramenta elétrica ou puxar o conector da tomada. Mantenha o fio afastado do calor, do óleo, das arestas afiadas ou de peças do aparelho em movimento. Os fios de ligação danificados ou emaranhados aumentam o risco de choque elétrico.
- e) Se trabalhar com uma ferramenta elétrica no exterior, utilize apenas linhas de extensão que também sejam adequadas para o exterior. A utilização de uma linha de extensão adequada para o exterior reduz o risco de choque elétrico.
- f) Utilize um disjuntor diferencial, se a operação da ferramenta elétrica em ambiente húmido for inevitável. O uso de um disjuntor diferencial diminui o risco de choque elétrico.

3) Segurança de pessoas

- a) Esteja atento, tenha atenção ao que faz e trabalhe com a ferramenta elétrica de forma conscienciosa. Não use qualquer ferramenta elétrica, se estiver cansado ou sob o efeito de drogas, álcool ou medicamentos. Um momento de desatenção durante o uso da ferramenta elétrica pode levar a ferimentos sérios.
- b) Use o equipamento de proteção pessoal e sempre óculos de proteção. O uso de equipamento de proteção pessoal, como máscara de pó, calçado de proteção antiderrapante, capacete de proteção ou proteção auricular, reduz o risco de ferimentos, consoante o tipo e a utilização da ferramenta elétrica.
- c) Evite uma colocação em funcionamento inadvertida. Certifique-se de que a ferramenta elétrica está desligada, antes de levantar, transportar ou ligá-la à alimentação elétrica e / ou à bateria. Podem ocorrer acidentes, se mantiver o dedo no interruptor, ao transportar o aparelho elétrico ou ligar o aparelho ligado à alimentação elétrica.
- d) Remova as ferramentas de ajuste ou as chaves de bocas, antes de ligar a ferramenta elétrica. Uma ferramenta ou chave, que se encontre numa peça do aparelho em rotação, pode causar ferimentos.
- e) Evite qualquer postura corporal anómala. Garanta uma posição segura e mantenha sempre o equilíbrio. Assim, poderá controlar melhor a ferramenta elétrica em situações inesperadas.

f) Use roupa adequada. Não use roupa larga ou joias. Mantenha os cabelos, a roupa e as luvas afastados das peças em movimento. A roupa solta, as joias ou os cabelos compridos podem ser apanhados pelas peças em movimento.

g) Certifique-se de que os dispositivos de aspiração e de recolha de pó estão ligados e são utilizados corretamente, caso seja possível montá-los. O uso de um sistema de aspiração de pó pode reduzir os perigos causados pelo pó.

4) Uso e tratamento da ferramenta elétrica

a) Não sobrecarregue o aparelho. Utilize a ferramenta elétrica certa para o seu trabalho. A ferramenta elétrica adequada permite trabalhar melhor e de forma mais segura na faixa de potência indicada.

b) Não use qualquer ferramenta elétrica com interruptor defeituoso. Uma ferramenta elétrica, que já não pode ser ligada ou desligada, é perigosa e tem de ser reparada.

c) Puxe o conector da tomada e / ou remova a bateria, antes de proceder aos ajustes do aparelho, substituir os acessórios ou colocar de parte o aparelho. Esta medida de precaução previne o arranque inadvertido da ferramenta elétrica.

d) Guarde as ferramentas elétricas não utilizadas fora do alcance das crianças. Não permita a utilização do aparelho por parte de pessoas que não estejam familiarizadas com o mesmo ou não tenham lido estas instruções. As ferramentas elétricas tornam-se perigosas, se forem usadas por pessoas inexperientes.

e) Cuide bem da ferramenta elétrica. Verifique se as peças móveis do aparelho funcionam impecavelmente e não emperram e se as peças estão quebradas ou danificadas ao ponto de comprometer o funcionamento da ferramenta elétrica. Mande reparar as peças danificadas antes de empregar o aparelho. Muitos acidentes devem-se à manutenção imprópria das ferramentas elétricas.

f) Utilize a ferramenta elétrica, os acessórios, os apetrechos, etc. de acordo com estas instruções. Ao mesmo tempo, tenha em consideração as condições de trabalho e a tarefa a realizar. O uso das ferramentas elétricas para outras que não as aplicações previstas pode causar situações perigosas.

5) Uso e tratamento da ferramenta a bateria

a) Carregue as baterias só nos carregadores recomendados pelo fabricante. Um carregador, que seja adequado para um determinado tipo de baterias, fica sujeito ao risco de incêndio, se for utilizado com outras baterias.

b) Utilize só as respetivas baterias previstas nas ferramentas elétricas. O uso de outras baterias pode provocar ferimentos e o risco de incêndio.

c) Mantenha a bateria não utilizada afastada de cliques, moedas, chaves, pregos, parafusos ou outros objetos metálicos de pequena dimensão que poderiam causar a ligação em ponte dos contactos. Um curto-circuito entre os contactos da bateria pode levar a queimaduras ou incêndio.

d) O líquido pode vazar da bateria em caso de utilização errada. Evite o contacto com o mesmo. Enxaguar com água em caso de contacto accidental. Se o líquido entrar nos olhos, recorra também a ajuda médica. O líquido da bateria vazado pode provocar irritações cutâneas ou queimaduras.

6) Serviço

a) Mandar reparar a sua ferramenta eléctrica só por parte de pessoal técnico qualificado e apenas com peças sobressalentes originais. Assim fica garantida a segurança do aparelho.

b) Caso seja necessária, a troca do fio de ligação tem de ser efetuada pelo fabricante ou por um serviço de manutenção oficial, a fim de evitar perigos para a segurança.

2.3 Utilização adequada

2.3.1 Áreas de aplicação

A máquina de prensar de sistema Viega Pressgun 5 é usada para prensar conexões de prensar nos respetivos sistemas de tubulação. Em combinação com os mordentes de prensar de sistema Viega, a ferramenta de prensar é adequada para o processamento de todos os sistemas de instalação sanitários e de aquecimento Viega até à dimensão 108 inclusive.

2.3.2 Manutenção

As ferramentas estão sujeitas a um desgaste natural, pelo que devem ser sujeitas regularmente a uma manutenção. A manutenção / reparação das ferramentas deverá ser executada por Viega serviços de manutenção autorizados. Ver a esse respeito ↪ *Capítulo 3.5.3 «Inspeção e manutenção» na página 21.*

2.4 Descrição do produto

2.4.1 Vista geral

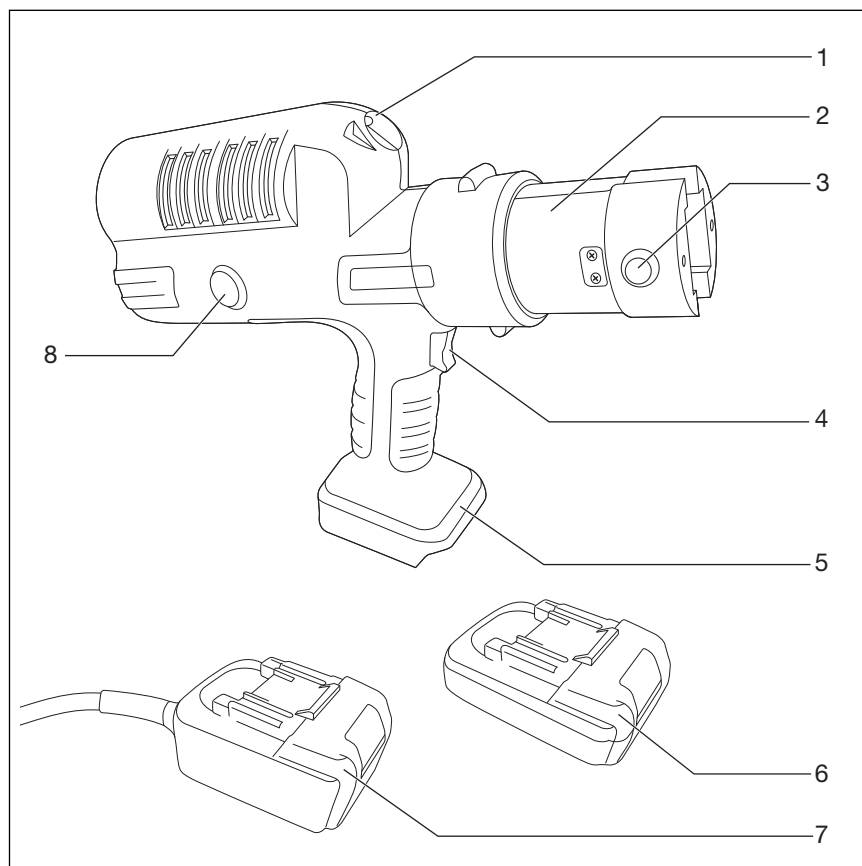


Fig. 1: Vista geral dos elementos da máquina

- 1 - Luz LED
- 2 - Cabeça cilíndrica com inserção do mordente de prensar (rotativo em 180°)
- 3 - Pino de retenção
- 4 - Botão de arranque
- 5 - Elemento de inserção para bateria ou fonte de alimentação
- 6 - Bateria (dependendo do material fornecido)
- 7 - Fonte de alimentação (dependendo do material fornecido)
- 8 - Botão para desbloqueio manual

Material fornecido

Através do número de modelo, poderá consultar o material fornecido exato da sua máquina de prensar na tabela em baixo:

Número de modelo	2293.2	2293.1	5393.2	5393.1	2295.2	2295.1
Pressgun 5	x	x	x	x	x	x
Conjunto de mordentes de prensar PT2 (dimensões 15 / 22 / 28)	x	x	-	-	-	-

Número de modelo	2293.2	2293.1	5393.2	5393.1	2295.2	2295.1
Conjunto de mordentes de prensar Raxofix (dimensões 16 / 20 / 25)	-	-	x	x	-	-
Bateria de íões de lítio (18 V / 2,0 Ah)	x	-	x	-	x	-
Carregador de baterias (230 V / 18 V)	x	-	x	-	x	-
Fonte de alimentação 230 V / 50 Hz	-	x	-	x	-	x
Mala	x	x	x	x	x	x
Manual de instruções	x	x	x	x	x	x

2.4.2 Dados técnicos

O produto apresenta os seguintes dados técnicos (valores de referência):

Máquina de prensar

Potência nominal	490 W
Tensão	18 V DC
Monitorização da máquina	eletrónica
Nível de pressão acústica	80 db (A)
Incerteza	3 db (A)
Nível de vibração	< 2,5 m/s ²
Incerteza (K)	1,5 m/s ²
Transmissão de força	hidráulica
Força de avanço no pistão	32 kN
Duração da ligação	no máximo três prensagens por minuto (≤ DN 54)
Peso com bateria	3,8 kg
Classe de proteção	IP 44 *

* conforme diretivas aplicáveis, ver ↗ «Regulamentos da secção: dados técnicos» na página 6

O valor de emissão de vibração indicado foi medido com base em diretivas aplicáveis e pode ser empregue para a comparação com outras ferramentas elétricas, ver ↗ «Regulamentos da secção: dados técnicos» na página 6.

Dados relativos ao valor de emissão de vibração (período de referência 8 h):

- define um valor de ativação diário
 - > 2,5 m/s²
- Valor-limite diário de exposição
 - máx. 5 m/s²

Fonte de alimentação – conforme o material fornecido

A fonte de alimentação é um conversor de tensão que converte a tensão de rede de corrente alternada de 230 V para corrente contínua de 18 V. Ligue a fonte de alimentação às tomadas locais, utilizando o fio de ligação fornecido.

Entrada	220–240 V AC
Faixa de tolerância	±5%
Frequência	50–60 Hz
Saída	18 V DC / máx. 33 A
Medidas (C x L x A)	124 x 78,5 x 73 mm
Peso	1 kg
Comprimento do cabo	4,95 m
Proteção contra sobreaquecimento	100 °C / fonte de alimentação desligada
À prova de curto-circuitos	45 A
Proteção contra sobrecarga	disponível
Isolamento duplo	existente
Temperatura de serviço	-10 °C até +60 °C
Armazenamento	seco até 65 °C

Bateria – conforme o material fornecido

Tecnologia de bateria	lões de lítio
Capacidade	18 V / 2,0 Ah 18 V / 4,0 Ah
Carregador	Carregador original (Viega)
Tempo de carregamento	45 min. (18 V / 2,0 Ah) 60 min. (18 V / 4,0 Ah)

Carregador – conforme o material fornecido

Entrada	120 V AC ou 230 V AC
Faixa de tolerância	±10 V
Frequência	50–60 Hz
Corrente de entrada	máx. 1,0 A
Saída	18 V DC
Tecnologia de bateria	lões de lítio
Peso	0,73 kg
Medidas (C x L x A)	153 x 142 x 94 mm

2.4.3 Funcionamento

A Pressgun 5 é uma máquina de prensar de operação eletro-hidráulica. O processo de prensagem é acionado, ligando e pressionando o botão de arranque. A cabeça de rolo, movida por via hidráulica, avança para dentro do mordente de prensar e fecha-lo com uma força de 32 kN. Assim, o acessório de prensar é prensado na tubagem.

A Pressgun 5 é operada com uma tensão de 18 V DC. A alimentação de tensão processa-se através de uma bateria ou fonte de alimentação.

2.4.4 Comandos e indicações na máquina de prensar

Indicação LED

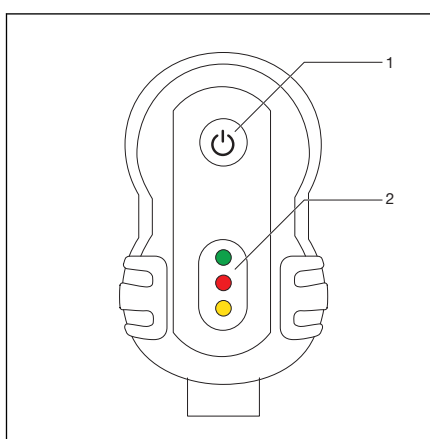


Fig. 2: Comandos do lado frontal da máquina de prensar




- 1 - Botão de ligar / desligar
- 2 - Indicação LED

A máquina de prensar é monitorizada eletronicamente para evitar uma operação errada e garantir uma prensagem impecável. Os díodos luminosos indicam o estado operacional ou qualquer falha na máquina.

É monitorizado o seguinte:

- Pino de retenção
- Tempo de prensagem
- Tensão / capacidade da bateria
- Intervalo de manutenção
- Temperaturas de serviço

Significado do LED

LED	Estado	Descrição
verde 	pisca	Nível de carga da bateria baixo – Recarregar a bateria.
	acende	A máquina está operacional.
vermelho 	pisca	A máquina está bloqueada – Inserir o pino de retenção.
	acende	Fora da faixa de temperatura (-5 °C – 50 °C)
amarelo 	pisca	40.000 cursos alcançados / excedidos – Corte de segurança após mais 2.000 prensagens
	acende	A máquina está bloqueada – Máquina defeituosa ou 42.000 cursos alcançados

Botão de ligar / desligar

O botão de ligar / desligar permite ligar ou desligar a máquina de prensar.

Manter premido o botão de ligar / desligar para executar o controlo de funcionamento da indicação LED.



A máquina de prensar desliga-se automaticamente após dez minutos, se não for usada quando ligada.

Botão para desbloqueio manual

Se a alimentação de tensão for interrompida durante o processo de prensagem, a cabeça de rolo pode ser reposta na posição inicial através do botão para desbloqueio manual.

Cabeça cilíndrica rotativa

A inserção do mordente de prensar na parte dianteira da cabeça cilíndrica é rotativa em 180°, permitindo um alinhamento flexível do mordente de prensar em relação ao local de prensagem.

3 Manuseamento

3.1 Transporte e armazenamento



AVISO!

Transportar e armazenar a bateria

Respeite as disposições de transporte e armazenamento do fabricante.



PERIGO!

Perigo de esmagamento!

Existe o perigo de esmagar os dedos e as mãos.

- Guarde a máquina de prensar fora do alcance de crianças e pessoas não autorizadas.

Respeitar os seguintes avisos relativos ao transporte e armazenamento da máquina de prensar:

- Desligar a máquina de prensar da alimentação de tensão.
- Armazenar a máquina de prensar na mala fornecida num local seco e protegido contra geada.



A bateria de íões de lítio atinge a sua plena capacidade após aprox. cinco ciclos completos de carga / descarga.

Proteger a máquina de prensar e os acessórios contra as seguintes influências externas:

- Impactos
- Humidade
- Pó e sujidade
- Gelo e calor extremo
- Soluções e vapores de químicos

A máquina de prensar tem uma proteção CEM ampla. Desligar a máquina brevemente da alimentação de tensão, se ainda assim a máquina de prensar for desligada por ondas eletromagnéticas. Por norma, a falha será eliminada. Caso contrário, eliminar as fontes de interferência.

3.2 Colocação em funcionamento



PERIGO! Perigo devido a corrente elétrica

Um choque elétrico pode provocar queimaduras e ferimentos graves ou mesmo a morte.

- Verifique o bom estado do cabo de rede, antes de colocar a fonte de alimentação em funcionamento.
- Puxe o conector de rede, antes de retirar a fonte de alimentação da máquina de prensar.
- Não coloque a máquina de prensar sobre uma base húmida, enquanto a fonte de alimentação estiver ligada à rede elétrica.

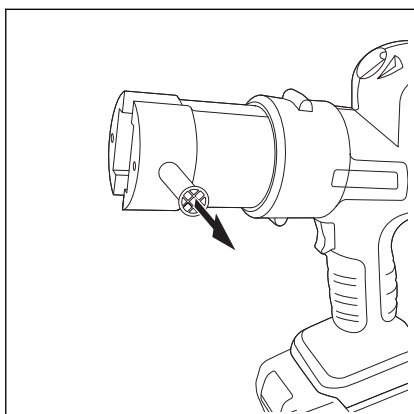


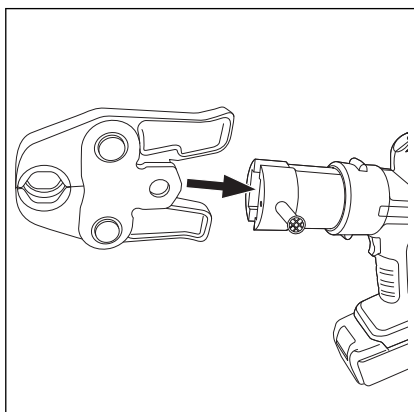
CUIDADO! Perigo de esmagamento devido à operação da máquina de prensar sem mordente de prensar.

Quando o mordente de prensar não está inserido, os dedos podem ser esmagados na zona de perigo da máquina de prensar.

- Não utilize a máquina de prensar sem o mordente de prensar inserido.
- Não coloque os dedos na zona de perigo.

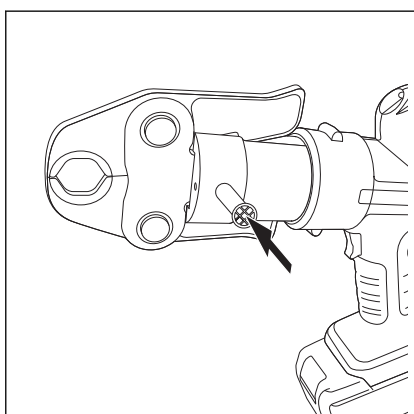
- Verificar o material fornecido.
- Introduzir a fonte de alimentação ou a bateria de íões de lítio totalmente carregada no suporte na pega.
- Extrair o pino de retenção na inserção do mordente de prensar.





- Introduzir o mordente de prensar na inserção do mordente de prensar da cabeça cilíndrica.

INFO! As imagens exibem o uso de um mordente de prensar a título de exemplo. Os mordentes articulados são utilizáveis da mesma forma.



- Inserir o pino de retenção até ao encosto.

- Premir o botão de ligar / desligar.

⇒ O LED verde acende. A máquina de prensar está operacional.

3.3 Realizar o processo de prensagem



CUIDADO!
Perigo de ferimentos devido a operação incorreta

Existe o perigo de esmagar os dedos e as mãos.

- Não inicie a máquina de prensar sem o mordente de prensar inserido.
- Durante o processo de prensagem, não coloque a mão na área da cabeça de rolo que vai avançando e recuando.
- Segure a máquina de prensar pela pega e pela cabeça da máquina de prensar para garantir uma operação segura.


AVISO!
Danos materiais devido a mordentes de prensar danificados

A utilização de um mordente de prensar danificado, incorretamente dimensionado ou desgastado pode causar uma prensagem errada.

- Verifique se o mordente de prensar apresenta defeitos visíveis antes da utilização.
- Empregue apenas mordentes de prensar impecáveis e de tamanho adequado.

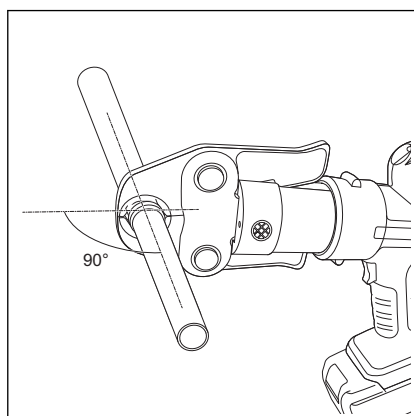


O mordente de prensar deverá poder fechar corretamente ao prensar.

- *Assegure-se de que há espaço suficiente no local de prensagem.*
- *Mantenha limpos o contorno de prensar e a área em redor do local de prensagem.*

Pré-requisitos:

- A máquina de prensar está operacional; o LED verde acende.
- Um mordente de prensar está inserido corretamente.
- Verificar se a dimensão nominal do acessório de prensar coincide com a do mordente de prensar.
- Assentar corretamente a máquina de prensar com o mordente de prensar no acessório de prensar num ângulo reto em relação ao eixo do tubo.



- Premir o botão de arranque até o processo automático iniciar.
 - ⇒ Assim que estabelecer a força de prensagem, a máquina de prensar executa o processo de prensagem automaticamente e por inteiro a partir deste ponto, ou seja, até ser efetuado o curso de prensagem completo.
- O processo de prensagem termina depois de o porta-rola recuar inteiramente. Abrir o mordente de prensar e soltá-lo do acessório de prensar.



Se a corrente for interrompida durante o processo de prensagem, prima o botão para desbloqueio manual para repor o porta-rola na posição inicial. Seguidamente, deverá retirar-se o acessório, que não foi totalmente prensado, da instalação e utilizar um novo.

Cancelar o processo de prensagem

Enquanto a cabeça de rolo não tocar no mordente de prensar e não for estabelecida qualquer força de prensagem, o processo de prensagem pode ser simplesmente cancelado, soltando o botão de arranque.

Acionar a seguir o botão para desbloqueio manual e colocar o porta-rola na posição inicial.

Durante o processo automático da máquina, o processo de prensagem só pode ser cancelado, acionando o botão para desbloqueio manual.

3.4 Eliminar as falhas

Verificar as seguintes fontes de erros no caso de falhas de funcionamento:

Falha	Causa	Solução
A prensagem não é acionada, ao acionar o botão de arranque.	A máquina de prensar não está ligada.	Premir o botão de ligar / desligar. O LED verde acende.
	A bateria está demasiado fraca.	Carregar a bateria por inteiro.
	A bateria ou a fonte de alimentação não está inserida corretamente.	Controlar a colocação correta no suporte.
	O cabo de rede da fonte de alimentação não está ligada à rede elétrica.	Estabelecer a ligação à alimentação de tensão.
	A alimentação de tensão não é correta.	Estabelecer a alimentação de tensão de acordo com a informação do fabricante.

Contacte um serviço de manutenção autorizado, se a máquina de prensar não iniciar depois de tomadas as medidas supracitadas (↪ *Capítulo 3.6 «Parceiros de serviço» na página 22*).

3.5 Cuidados e manutenção

3.5.1 Limpeza

Máquina de prensar



AVISO! **Danos devido a líquidos**

Certifique-se de que nunca entram líquidos no interior da máquina de prensar. Não mergulhe a máquina de prensar em líquidos.

Pré-requisitos:

- A máquina de prensar está sem tensão (desligada da rede ou com a bateria removida).
- O mordente de prensar não está inserido.
- Limpar a máquina de prensar com um pano ligeiramente humedecido.
- Limpar os cilindros de prensar da cabeça de rolo a seco e tratar em seguida com óleo de manutenção (número do artigo 667 924).

Mordentes de prensar e colares de prensar

- Remover a sujidade e os resíduos metálicos do mordente de prensar ou do colar de prensar.
- Remover os depósitos no contorno de prensar (p. ex. com velo de limpeza Viega, número do artigo 104 412).
- Tratar as articulações e os componentes móveis com óleo de manutenção (número do artigo 667 924).
- Pulverizar, em seguida, o mordente de prensar ou o colar de prensar ligeiramente com o óleo de manutenção (número do artigo 667 924) e limpar com um pano, que não largue pelos, depois de deixar atuar brevemente.

3.5.2 Efetuar os controlos

Efetuar os controlos regularmente para assegurar uma operação isenta de falhas:

- Verificar se a geometria de prensagem dos mordentes de prensar e colares de prensar apresenta danos ou desgaste visível após cada utilização.
- Verificar a boa mobilidade dos mordentes de prensar e colares de prensar.
- Verificar o estado operacional de todos os mordentes de prensar e colares de prensar mediante uma prensagem de teste com um acessório de prensar inserido. A prensagem só é estabelecida impecavelmente, se o mordente de prensar fechar por inteiro.

Em caso falhas contacte um serviço de manutenção autorizado.

3.5.3 Inspeção e manutenção

Máquina de prensar

A segurança de funcionamento e a estanquidade permanente dos sistemas de acessórios de prensar Viega dependem sobretudo da segurança de funcionamento das ferramentas de prensar do sistema Viega, ou seja, máquina de prensar Viega mais mordente, colar, corrente de prensar de sistema e mordente articulado Viega. Estas Viega ferramentas de prensar do sistema foram especialmente desenvolvidas e adaptadas para processar os Viega sistemas de acessórios de prensar. A Viega não pode assumir qualquer garantia no caso de utilização para sistemas de outros fabricantes.



AVISO!

Não efetue você mesmo quaisquer trabalhos de reparação e confie esta tarefa a um serviço de manutenção autorizado.

Indicação de serviço no aparelho

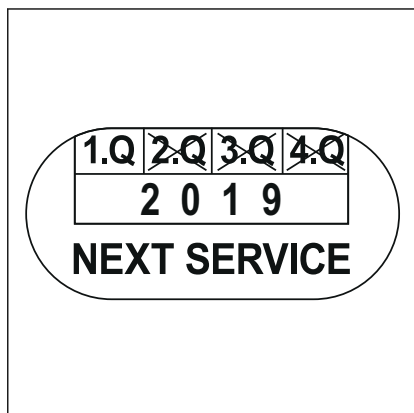
LED amarelo	Causa	Consequências
pisca	40.000 prensagens efetuadas	Ocorre um corte de segurança após mais 2.000 prensagens.
acende	42.000 prensagens efetuadas	O corte de segurança processa-se através da monitorização eletrónica. Envie o aparelho para o serviço de manutenção mais próximo para efeitos de inspeção e manutenção.

Intervalo de manutenção

O óleo hidráulico está sujeito ao envelhecimento natural. A Viega recomenda que se mande efetuar uma inspeção e manutenção, pelo menos, a cada quatro anos.

Em caso de erro da máquina, a máquina de prensar é bloqueada automaticamente por meio da monitorização eletrónica. Contacte um serviço de manutenção autorizado.

Mordentes de prensar e colares de prensar



Os mordentes de prensar de sistema e os colares de prensar de sistema Viega apresentam um autocolante com a próxima data de manutenção (p. ex. 1.º trimestre de 2019). Cumpra as datas de manutenção para poder garantir a segurança e o funcionamento.

3.6 Parceiros de serviço

Contacte o parceiro de serviço do seu país para efeitos de manutenção e reparação das ferramentas de prensar do sistema Viega.

Sigla do país	Empresa	Endereço / contacto
A	König & Landl GmbH	Döblinger Hauptstrasse 15, 1190 Wien +43 (1) 4797484-13 / sth@koenig-landl.at
AUS	Nepean Boltmaster Pty Ltd ABN	42 Borec Rd, Penrith NSW 2750 +61 (2) 4722 3034 / warren@nepbolt.com.au
AUS	Allied Power Tools Pty. Ltd.	12/76 Rushdale St, Knoxfield, VIC 3180 +61 (3) 9764 2911/ alliedservice@aanet.com.au
B	OMICRON-Benelux bvba	Grote Steenweg 116, 3454 Rummen +32 (11) 58 43 50 / rudy.massa@micron-weldingtechnology.com
CZ	Mátl & Bula, spol. s r.o.	Stará posta, 66461 Brno +420 (5) 4723 0048 / bourdais@matl-bula.cz
D	Martin Unterreitmaier GmbH	Drygalski Allee 33 (Eingang B), 81477 München +49 (89) 8396 9091 / mu@unterreitmaier-gmbh.de
D	Hans-Joachim Voigt & Sohn	Nordlichtstrasse 48/50, 13405 Berlin +49 (30) 413 4041 / m.sturtz@voigt-e-sohn.de
D	Hamburger-Hochdruck-Hydraulik GmbH	Billwerder Billdeich 601c, 21033 Hamburg +49 (40) 7511 900 / Service@HHHydraulik.com
DK	Scherer's Elektro ApS	Resenbrovej 4, 2610 Rodovre +45 (44) 843738 / Steffen@scherers-elektro.dk
E	Tecno Izquierdo S.L.	Avd. del Manzanares 222, 28026 Madrid +34 (914) 759158 / tecno.izquierdo@telefonica.net

Sigla do país	Empresa	Endereço / contacto
F	PLASTIPRO	245 boulevard de l'Europe, 62118 Monchy le preux +33 (361) 47 40 45 / contact@sarl-plastipro.fr
FN	Sähköhuolto Tissari Oy	Pojjutie 3, 70460 Kuopio + 358 (17) 26 48 500 / osmo.tissari@sht.fi
GR	Ergon Equipment A.E.T.E.	102 Kleisthenous & Papafiessa Str, 153 44 Athens +30 (210) 604945 4 / astathis@ergon.com.gr
I	Elmes KG	Via Artigianale Nord, 6, 39040 Neumarkt +39 (0471) 813399 / info@elmes.it
I	O.R.E. s.r.l.	Via Sassonia, 16/G, 47900 Rimini +39 (0541) 741003 / info@oreutensili.com
JP	Toyo Kiko Inc.	717-5 Shimokuya-machi, 378-0061 Numata-shi +81 (278) 24 41 77 / r.adachi@toyo-fit.co.jp
N	Grønvold Maskinservice A/S	Brobekkveien 104 A, 0613 Oslo +47 (23) 05 06 40 / Terje@gronvoldmaskin.no
NL	MG Service	Canadabaan 2, 5388 RT Nistelrode +31 (412) 617 299 / grinsven@mgservice.nl
PL	ANB Sp. z o.o.	ul. Zerzeńska 36, 04-787 Warszawa +48 22 612 16 16 wew. 211 / biuro@anb.com.pl
RU	KONTURS-SDM	Moscow Region, Solnechnogorsk district, Leningradskoye shosse, 35 km., str.15 (Polygon MADI) +7 (499) 702-45-88 / remont@konturs-sdm.ru
S	AB Lindströms Elverkstad	Propellervägen 7, 39241 Kalmar +46 (48) 018877 / Fredrik.Greiff@lindstroms-elverkstad.se
UK	MEP LLA Glasgow - Depot 190	Unit K, Ashley Drive Bothwell, G71 8BS Glasgow +44 (1698) 740047 / angela.hepburn@vpplc.com
UK	Broughton Plant Hire	Unit 10, Trade City, Ashton Road, RM3 8UJ Romford, Essex +44 (1708) 383350 / steve@mbroughtonltd.co.uk

3.7 Eliminação

Envie a máquina de prensar para o serviço de apoio ao cliente mais próximo ou entregue-a a uma empresa de reciclagem para uma eliminação ecológica. As máquinas de prensar não podem ser eliminadas como sucata ou juntamente com o lixo doméstico.