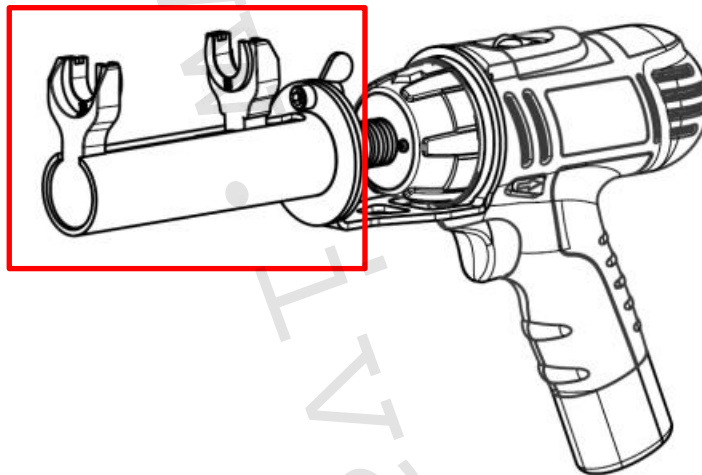


1) Výrobek: ADAPTÉR
- pro elektrické axiální lisování

2) Typ: IVAR.AD-PRESS



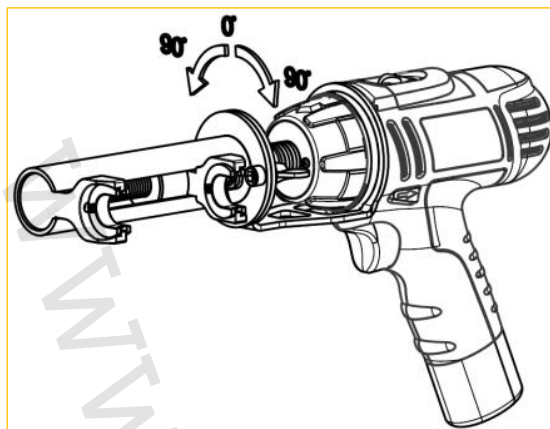
3) Instalace:



Instalaci a uvedení do provozu, stejně jako připojení elektrických komponentů, musí provádět výhradně osoba odborně způsobilá s patřičnou elektro-technickou kvalifikací v souladu se všemi národními normami a vyhláškami platnými v zemi instalace. Během instalace a uvádění do provozu musí být dodrženy instrukce a bezpečnostní opatření uvedené v tomto návodu. Provozovatel nesmí provádět žádné zásahy a je povinen se řídit pokyny uvedenými níže a dodržovat je tak, aby nedošlo k poškození zařízení nebo k újmě na zdraví obsluhujícího personálu při dodržení pravidel a norem bezpečnosti práce.

4) Charakteristika použití:

Adaptér pro akumulátorové zařízení Milwaukee typ M12BD umožňuje elektrický proces axiálního lisování fitinků IVAR.PPSU IC pro stropní topení / chlazení. Při lisování musí být použit pouze originální adaptér, jiné montážní příslušenství je zakázáno používat. Adaptér ve spojení s akumulátorovým zařízením Milwaukee M12BD umožňuje provádět lisovací procesy za využití nižší síly a pouze jednou rukou. Součástí adaptéru jsou pevné základní třmeny pro vnější rozměr trubky 20 mm. Lisovací třmeny IVAR.TRM pro vnější rozměr trubky 10 mm jsou pak odnímatelné, stejně tak i speciální opěrné mezikusy IVAR.OPM. Otočná hlava (viz Obr. 1) umožňuje dosažení všech pozic instalace.

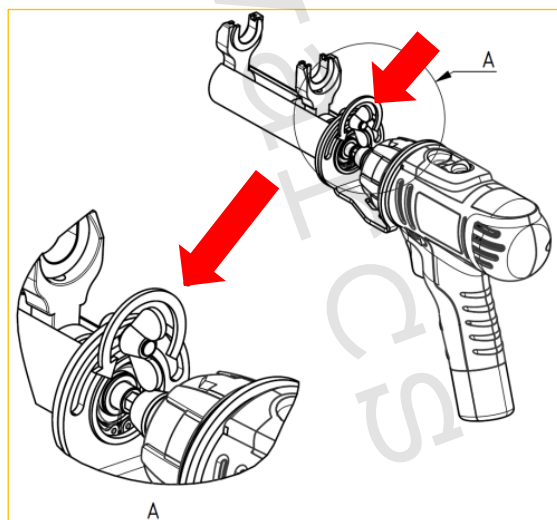


Obr. 1

5) Příprava lisovacího zařízení:

Uvolnění otočné hlavy pro akumulátorové zařízení

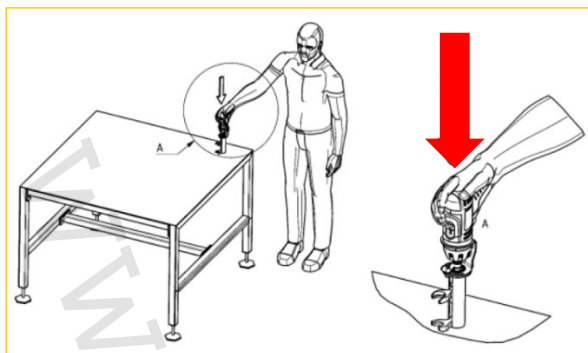
- Povolte křídlatou matici (viz Obr. 2).
- Otočte hlavu doleva nebo doprava o 90°.
- Utáhněte křídlatou matici.



Obr. 2

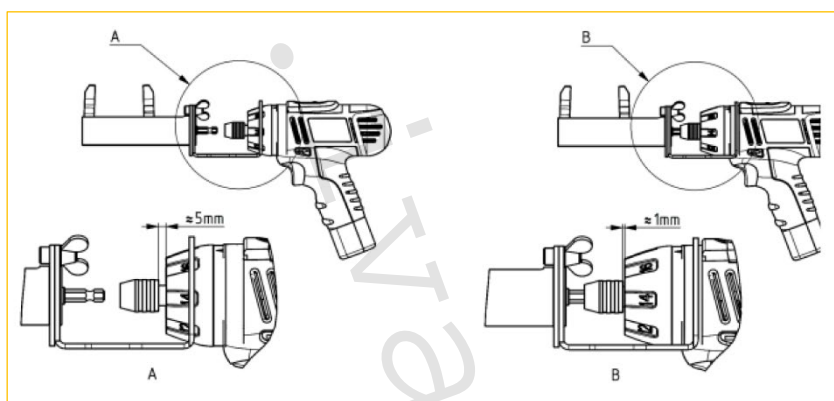
Nezbytná nastavení před první instalací

- Adaptér IVAR.AD-PRESS a akumulátorové zařízení Milwaukee M12BD musí být dobře vzájemně spojeny.
- Při první montáži adaptéru do akumulátorového zařízení Milwaukee M12BD je nutné použít určitou sílu nárazu (viz Obr. 3), aby bylo možné adaptér správně k akumulátorovému zařízení Milwaukee M12BD připojit. Automatické spojení obou částí musí být provedeno správně, aby byly oba prvky bezpečně vzájemně spojeny.



Obr. 3

c) Po první montáži zkontrolujte, zda jsou všechny díly dobře spojeny (viz Obr. 4).

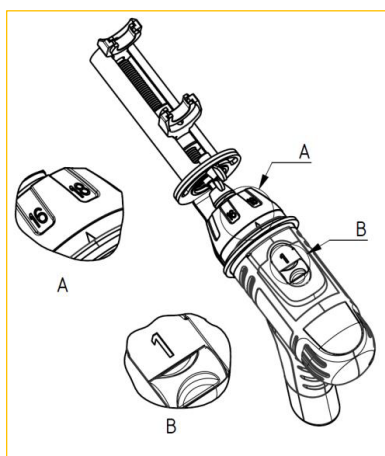


Obr. 4

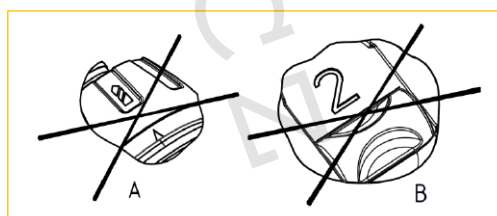
d) Křídlatou maticí je třeba správně utáhnout.

e) U akumulátorového zařízení Milwaukee M12BD nastavte hodnotu rychlosti otáčení na pozici 1 (doporučená rychlost otáčení je 400 ot/min) a hodnotu momentové utahovací síly do pozice 16÷18 (viz Obr. 5), ta může záviset na rozměru expandované trubky.

f) Pro různé rozměry potrubí je nutné, abyste našli správný nastavovací výkon.



Obr. 5



Obr. 6

Nastavení do pozice vrtání a pozice 2 je přísně zakázáno! (viz Obr. 6)

6) Montážní postup:

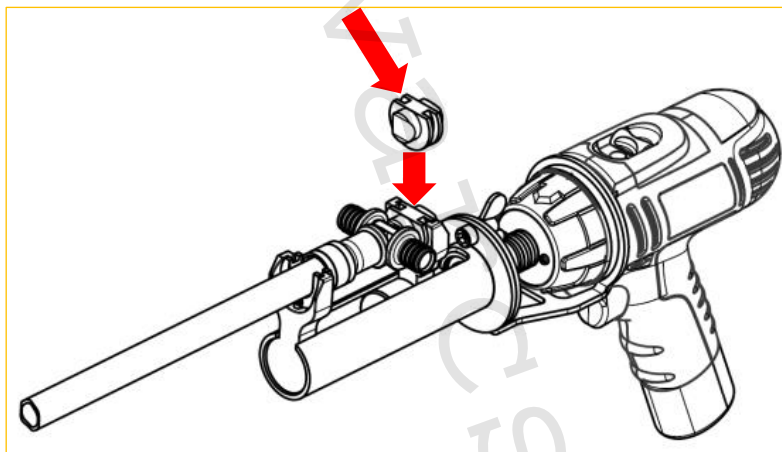
Umístění lisovacích třmenů IVAR.TRM a lisovacího fitinku

- Rozhodněte o rozměru lisovacích třmenů v závislosti na vnějším rozměru trubky a rozměru lisovacího fitinku, který má být lisován.
- Lisovací třmeny IVAR.TRM pro lisování trubek s vnějším rozměrem 10 mm vložte do pevných třmenů adaptéru IVAR.AD-PRESS pootočené v úhlu 90° a po zasunutí otočte zpět o 90°.
- Lisovací třmeny pro vnější rozměr trubky 20 mm jsou pevné a jsou součástí adaptéru IVAR.AD-PRESS.

Umístění úhlových lisovacích fitinků se speciálním opěrným adaptérem IVAR.OPM

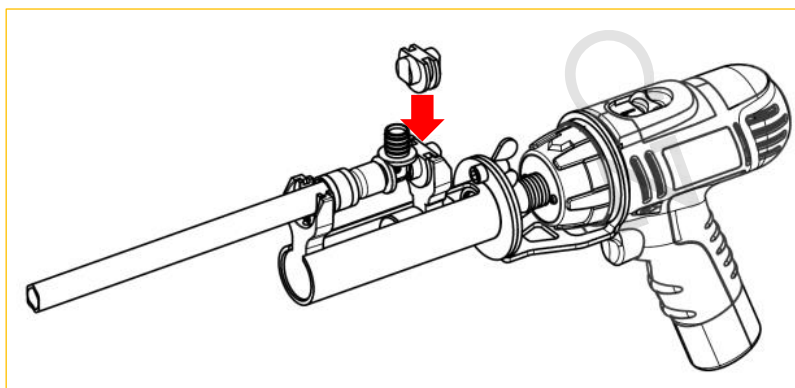
- Při přípravě a vložení speciálního opěrného mezikusu IVAR.OPM zohledněte rozměr lisovacího fitinku a trubky podle toho, zda se jedná o rozměr 10 mm nebo 20 mm.
- Speciální opěrný mezikus IVAR.OPM je nutné umístit do správné polohy v závislosti na typu lisovaného fitinku (viz Obr. 7, 8).
- Lisování T kusů a kolenových fitinků stejného rozměru se realizuje pomocí stejného speciálního opěrného mezikusu IVAR.OPM.

Montáž lisovacích T kusů



Obr. 7

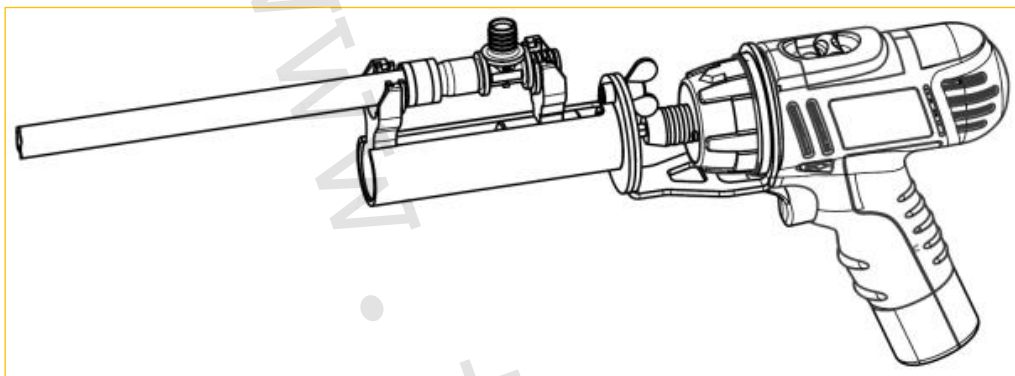
Montáž lisovacích kolenových fitinků



Obr. 8

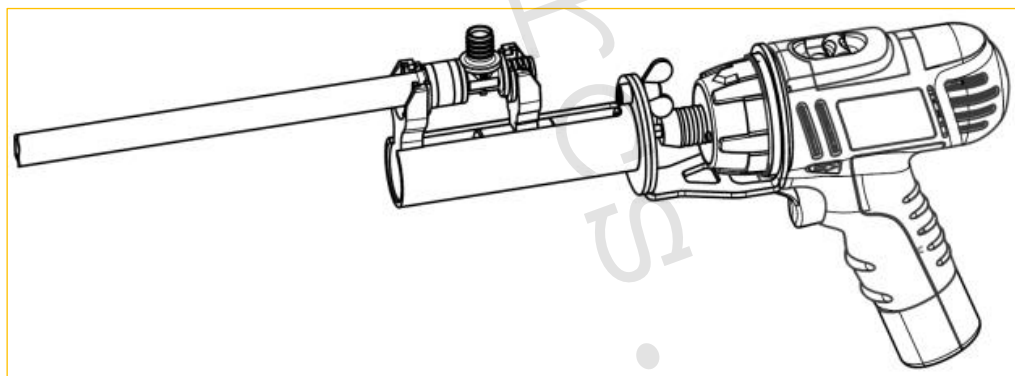
Lisování

- Po nasunutí lisovací objímky, řádné expanzi trubky vložte lisovací fitink do trubky.
- Lisovací fitink s trubicí a lisovací objímkou vložte do lisovacího adaptéru IVAR.AD-PRESS (viz Obr. 9) mezi lisovací třmeny příslušného rozměru.
- Udržujte lisovací nástroj v celé délce v pravém úhlu.



Obr. 9

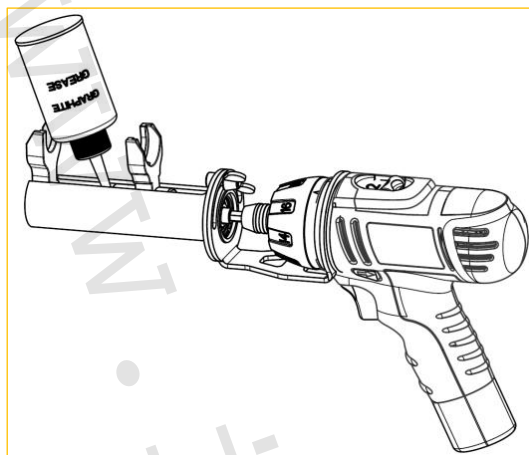
- Stiskněte tlačítko akumulátorového zařízení pro jeho aktivaci.
- Započnete proces lisování s posunem lisovací objímky do doby, kdy se dotkne příruby lisovacího fitinku, pak je lisovací proces ukončen (viz Obr. 10).
- Jakmile se lisovací objímka dotkne příruby lisovacího fitinku a bezpečnostní mechanismus začne cvakat, proces lisování je ukončen.
- Chcete-li lisovaný fitinek uvolnit, změňte směr otáčení na akumulátorovém zařízení pomocí tlačítka zpětného směru.



Obr. 10

7) Údržba hlavních součástí lisovacího adaptéru akumulátorového zařízení:

Grafitové mazivo je dodáváno v sadě s akumulátorovým zařízením viz info níže mazání hlavního šroubu lisovacího adaptéru IVAR.AD-PRESS.



Obr. 11

Hlavní šroub lisovacího adaptéru IVAR.AD-PRESS (viz Obr. 11) pro elektrické axiální lisování je potřeba mazat grafitovým tukem po provedení každých 100 spojů. Lisovací adaptér IVAR.AD-PRESS je potřeba před mazáním grafitovým mazivem očistit od prachu, nečistot a zbytků starého grafitového maziva.



UPOZORNĚNÍ

- Po provedené realizaci je nutné lisovací fitinky a jejich spoje zakrýt vhodnou ochranou.
- Lisovací fitinky a jejich spoje je nutné chránit před jakýmkoliv kontaktem s chemikáliemi.
- Lisovací fitinky a jejich spoje nesmí být vystaveny slunečnímu svitu a UV záření.



POZNÁMKA

- Pro systémy vytápění / chlazení musí být použity správné nemrznoucí kapaliny, odsouhlasené výrobcem lisovacích fitinek IVAR.PPSU IC.
- V případě jakýchkoli pochybností, které by mohly vést ke ztrátě práva na uplatnění záruky, kontaktujte společnost IVAR CS.

8) Upozornění:

- Společnost IVAR CS spol. s r.o. si vyhrazuje právo provádět v jakémkoliv momentu a bez předchozího upozornění změny technického nebo obchodního charakteru u výrobků, uvedených v tomto návodu.
- Vzhledem k dalšímu vývoji výrobků si vyhrazujeme právo provádět technické změny nebo vylepšení bez oznámení, odchylky mezi vyobrazeními výrobků jsou možné.
- Informace uvedené v tomto technickém sdělení nezbavují uživatele povinnosti dodržovat platné normativy a platné technické předpisy.
- Dokument je chráněn autorským právem. Takto založená práva, zvláště práva překladu, rozhlasového vysílání, reprodukce fotomechanikou, nebo podobnou cestou a uložení v zařízení na zpracování dat zůstávají vyhrazena.
- Za tiskové chyby nebo chybné údaje nepřebíráme žádnou zodpovědnost.