PIPETEC®



OPERATION MANUAL
MANUAL CRIMPING TOOL
FOR PIPETEC PRESS FITTINGS (TH CONTOUR)

BEDIENUNGSANLEITUNG

Mechanische Handpresszange

für Pipetec Pressfittings (TH-Kontur)

INHALTSVERZEICHNIS

3 ALLGEMEINE SICHERHEITSMASSNAHMEN

4 SICHERHEITSHINWEISE

7 WARTUNG UND INSTANDHALTUNG

9 TECHNISCHE DATEN

10 BESCHREIBUNG DER GERÄTETEILE

11 BEDIENUNG

13 LIEFERUMFANG

13 ENTSORGUNG

ARBEITSBEREICH

- Halten Sie den Arbeitsbereich trocken, sauber und gut beleuchtet. Schlecht ausgeleuchtete Bereiche können Unfallquellen sein.
- Halten Sie Kinder und andere Personen, die Sie bei der Arbeit ablenken könnten, aus dem Arbeitsbereich fern.

PERSÖNLICHE SICHERHEIT

- Benutzen Sie das Werkzeug nicht, wenn Sie unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen. Es ist wichtig, bei der Arbeit mit dem Werkzeug aufmerksam und konzentriert zu sein, damit Verletzungen und Schäden vermieden werden.
- Tragen Sie bei Verwendung des Werkzeugs eine Schutzbrille. Des Weiteren ist es ratsam, eine Staubmaske, rutschfeste Schuhe, einen Schutzhelm und einen Gehörschutz zu tragen. Dies kann das Verletzungsrisiko erheblich reduzieren.
- Tragen Sie keine weite Kleidung und keinen Schmuck. Binden Sie lange Haare zu einem Zopf zusammen und achten Sie darauf, dass diese Elemente nicht in das Werkzeug geraten.
- Benutzen Sie das Werkzeug nicht mit Gewalt. Verwenden Sie für Ihre Anwendung ausschließlich fachgerechtes Werkzeug.
- Achten Sie darauf, dass Kinder oder unbedugte Personen nicht an das Werkzeug gelangen. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.
- Achten Sie darauf, dass elektronische Werkzeuge nicht in Verbindung mit dem Presswerkzeug benutzt werden.

- Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, können ohne Vorankündigung vom Hersteller getätigt werden und sind unter Umständen in dem Handbuch noch nicht berücksichtigt.
- Kontrollieren Sie das Gerät vor Inbetriebnahme auf Vollständigkeit und Funktion.
- Stecken Sie keine Finger in den Kopf des Presswerkzeugs oder in die Mechanik. Ihre Finger oder andere Körperteile könnten schwer verletzt werden.
- Verwenden Sie das Werkzeug nie ohne die passenden Presseinsätze.
- Wenden Sie niemals Gewalt an.
- Mechanische Krafteinwirkung von außen auf die Pressverbindung während des Pressvorgangs führt zur Beschädigung der Pressverbindung und des Werkzeugs.
- Nicht verwendbar für Verbindungen die Säuren, Laugen und korrosiven Gasen ausgesetzt sind.
- Schützen Sie das Gerät vor Regen, Schnee und Nässe.
- Warten Sie das Gerät regelmäßig.
- Verwenden Sie nur zugelassenes Zubehör.
- **Dieses Presswerkzeug und die Kontur (TH) der darin enthaltenen Presseinlagen sind mit dem Pipetec Pressfitting kompatibel. Sofern Sie andere Pressfittings mit TH Kontur verpressen möchten, klären Sie die Eignung dieses Werkzeugs mit dem jeweiligen Hersteller des Rohrsystems ab.**
- Das Gerät ist nicht für die Verpressung von Gas- oder Solarleitungen geiegnet.
- Es sind bei Verwendung die einschlägigen Normen / Verordnungen und Gesetze einzuhalten.

Die Presswerkzeuge werden bestimmungsgemäß zur Verbindung von Rohren innerhalb der jeweiligen Querschnitte verwendet.

Die Verwendung ist nur zugelassen für entsprechend qualifizierte Fachkräfte, die die Einhaltung sämtlicher Vorschriften entsprechend den anerkannten Regeln der Technik garantieren.

Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch:

- das Beachten aller Hinweise in diesem Handbuch
- die regelmäßige Überprüfung des Werkzeugs (Inspektion und Wartung)
- die Beachtung aller Sicherheits- und Bedienhinweise in diesem Handbuch sowie die einschlägigen Vorschriften zur Unfallverhütung.

Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Nach dem Pressen sind die Verbindungen von einer entsprechend qualifizierten Fachkraft unter Einhaltung sämtlicher Vorschriften entsprechend den anerkannten Regeln der Technik, einem Drucktest zu unterziehen. Undichte Verbindungen sind sofort zu beseitigen bzw. entsprechend nachzupressen.

Es liegt in der Verantwortung des ausführenden Fachtechnikers, sich den aktuellen Kenntnisstand über das einschlägige Normenwerk anzueignen.

Der Hersteller haftet nicht für Personen- oder Sachschäden, die durch Nichtbeachtung der in diesem Handbuch aufgeführten Bedien- und Sicherheitshinweisen entstehen.

Die Warnungen, Vorsichtsmaßnahmen und Hinweise in diesem Handbuch erfassen nicht alle möglichen Situationen, die auftreten könnten. Der Nutzer des Presswerkzeugs muss eigenverantwortlich und vorsichtig mit dem Gerät umgehen können.

- Reinigen Sie das Werkzeug nach jeder Nutzung.
- Lagern Sie das Werkzeug nur an trockenen Orten.
- Überprüfen Sie das Werkzeug stets auf Funktion, Beschädigung und Abnutzung und tauschen Sie defekte Teile umgehend aus.
- Schmieren Sie regelmäßig alle beweglichen Teile mit zwei bis drei Tropfen Öl
- Stellen Sie stets sicher, dass die Pressbacken vollständig schließen und das Gerät ausreichend Presskraft aufbaut. Ist dies nicht gewährleistet, muss der Presskopf mit dem beiliegenden Innensechskantschlüssel neu eingestellt werden.

EINSTELLEN DES PRESSKOPFES

Öffnen Sie die Hebelarme der Presszange bis zum Anschlag, legen Sie die Pressbacken ein. Legen Sie die Presszange auf flachem Untergrund ab. Die Einstellung muss mit eingelegten Pressbacken vorgenommen werden. Drehen Sie den Presskopf bis Sie die Innensechskantschraube in der Bohrung des Presskopfes sehen. Stecken Sie nun den im Lieferumfang enthaltenen Innensechskantschlüssel in die Schraube ein (s. nachfolgende Abb.) und lösen Sie diese (nicht entfernen). Drehen Sie den Kopf mit eingestecktem Innensechskantschlüssel im Uhrzeigersinn. Prüfen Sie nach jeder Viertel Drehung des Kopfes, ob die eingesetzten Presseinlagen korrekt und spaltlos schließen. Führen Sie diese Prüfung mit eingelegtem Fitting durch. Ziehen Sie die Innensechskantschraube wieder fest. Führen Sie mit dem gewünschten Fitting mehrere Probepressungen durch.

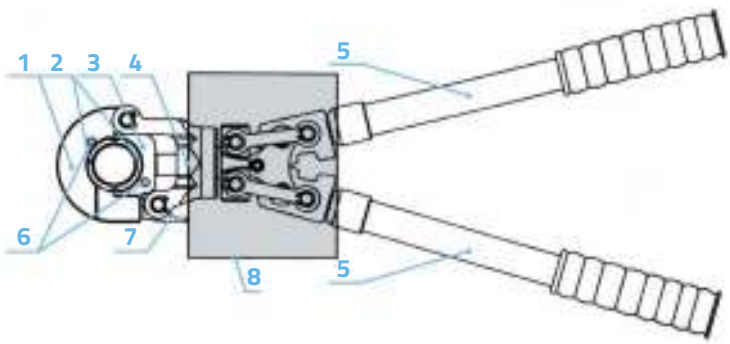
WARTUNG UND INSTANDHALTUNG



1. **Presszangenhebel auseinanderdrücken**
2. **Presszange auf flachem Untergrund ablegen**
3. **Innensechskantschlüssel in Schraube einstecken und dabei Presskopf drehen**

Typ	Technische Daten
Pressbereich	16 mm, 20 mm, 26mm, 32 mm
Max. Arbeitsdruck	bis 40 kN
Anwendungsbereich	Pipetec Pressfittings
Arbeitstemperatur	15°C bis 30°C
Länge	ca. 530 – 750 mm
Gewicht	ca. 4,00 Kg
Verpackung	Kunststoffbox

BESCHREIBUNG DER GERÄTETEILE



Nummer	Beschreibung	Funktion
1	Oberer Presskopf	Zum Einlegen der oberen Presseinlage
2	Pressbacke / Presseinlage oben / unten	Je nach Kontur der Presseinlage für das dafür vorgesehene Rohrsystem verwendbar
3	Unterer Presskopf	Zum Einlegen der unteren Presseinlage
4	Presskopf	
5	Hebelarme mit gummiertem Presskopf	Durch Drehung des Griffes sind die Hebelarme ausfahr- und fixierbar
6	Arretierung oberer und unterer Presskopf	Zum Einlegen und Lösen der oberen / unteren Presseinlage
7	Verriegelung	Zum Auf- und Zuklappen des Presskopfes
8	Mechanik	Körperteile fernhalten!

Um den Presswerkzeugkopf zu öffnen, müssen zunächst die Hebelarme (5) auseinander gedrückt werden. Greifen Sie das Gerät ausschließlich an den vorgesehenen gummierten Griffen und öffnen Sie die Hebelarme bis zum Anschlag.

Drücken Sie die Verriegelungslasche (7) um den Presskopf zu öffnen.

Nehmen Sie die Presseinlagen (2) zur Hand.

Drücken und halten Sie den Arretierungsknopf (6) gedrückt und führen Sie die obere und untere Presseinlage (2) seitlich in den Presskopf ein. Lassen Sie den Arretierungsknopf im Anschluss los und überprüfen Sie den korrekten Sitz der Presseinlagen. Wenn die Einlagen korrekt sitzen, können diese nicht mehr durch schieben sondern ausschließlich durch erneutes Drücken des Arretierungsknopfes entfernt werden.

Führen Sie nun den zu bearbeitenden Fitting in die untere Presseinlage ein und stellen Sie den korrekten Sitz und die richtige Ausrichtung des Fittings in der Presseinlage (2) sicher.

Schließen Sie den geöffneten oberen Presskopfbügel im Anschluss und sichern ihn über die Verriegelungslasche (7). Überzeugen Sie sich vom korrekten Sitz des Fittings sowohl in der oberen als auch in der unteren Presseinlage.

Stellen Sie die Hebelarme (5) durch Drehen der Griffe auf die gewünschte Arbeitslänge ein und fixieren diese im Anschluss durch erneute, entgegengesetzte Drehbewegungen.

Um den Pressvorgang zu beginnen, halten Sie das Werkzeug an den gummierten Griffen und drücken die Hebelarme gleichmäßig und kontrolliert zusammen. Der Pressvorgang ist beendet, wenn nachfolgende Bedingungen erfüllt sind:

1. Die Hebelarme (5) sind vollständig geschlossen
2. Die obere und untere Presseinlage (2) berühren sich und schließen spaltlos



Backen schließen vollständig



Spalt vorhanden

Es ist unerlässlich, die Pressstelle nach jeder Pressung zu begutachten. Versichern Sie sich, dass die Pressung einwandfrei ist.

Überprüfen Sie jede Verpressung mit der beiliegenden Prüflehre!

Halten Sie stets alle Körperteile zu jedem Zeitpunkt von der Mechanik (8) und von dem Presskopf (4) während dem Öffnen oder Schließen des Gerätes fern.

IM LIEFERUMFANG IST FOLGENDES ENTHALTEN:

1. Kunststoffbox
2. Presszange
3. Innensechskantschlüssel
4. Presseinlagen in den Größen 16, 20, 26 und 32 mm der TH-Kontur
5. Prüflehre

ENTSORGUNG:

Wenden Sie sich an einen Wertstoffhändler. Führen Sie das Gerät keiner kommunalen Sammelstelle zu. Entsorgen Sie das Gerät nicht über den normalen Hausmüll. Sie leisten damit einen wichtigen Beitrag zur Erhaltung der Umwelt.

TABLE OF CONTENTS

15 GENERAL SAFETY MEASURES

16 SAFETY INSTRUCTIONS

19 MAINTENANCE AND SERVICING

21 TECHNICAL DATA

22 DESCRIPTION OF THE DEVICE PARTS

23 OPERATION

25 SCOPE OF DELIVERY

25 DISPOSAL

WORKSPACE

- Keep the work area dry, clean and well lit. Poorly lit areas can be a source of accidents.
- Keep children and other persons who could distract you while working away from the work area.

PERSONAL SAFETY

- Do not use the tool if you are under the influence of drugs, alcohol or medication. It is important to be attentive and concentrated when working with the tool to avoid injury and damage.
- Wear safety glasses when using the tool. It is also advisable to wear a dust mask, non-slip shoes, a safety helmet and ear protection. This can considerably reduce the risk of injury.
- Do not wear loose clothing or jewellery. Tie long hair into a braid and make sure that these elements do not get into the tool.
- Do not use the tool with force. Only use professional tools for your application.
- Make sure that children or unauthorized persons do not reach the tool. This can lead to serious injuries.
- Ensure that electronic tools are not used in conjunction with the crimping tool.

- Changes that serve technical progress can be made by the manufacturer without prior notice and may not yet be included in the manual.
- Check the device for completeness and function before commissioning.
- Do not insert fingers into the head of the crimping tool or into the mechanism. Your fingers or other parts of your body could be seriously injured.
- Never use the tool without the appropriate crimping inserts.
- Never use force.
- Mechanical force applied externally to the crimping connection during the crimping process leads to damage to the crimp connection and the tool.
- Not suitable for compounds exposed to acids, alkalis and corrosive gases.
- Protect the device from rain, snow and moisture.
- Maintain the device regularly.
- Only use approved accessories.
- **This press tool and the contour (TH) of the press inserts it contains are compatible with the Pipetec press fitting. If you want to press other press fittings with TH contour, clarify the suitability of this tool with the respective manufacturer of the pipe system.**
- The device is not suitable for crimping gas or solar pipes.
- The relevant standards / regulations and laws must be observed when using the device.

The crimping tools are used as intended for connecting pipes within the respective cross sections.

Use is only permitted for suitably qualified specialists who guarantee compliance with all regulations in accordance with the recognised rules of technology.

Proper use also includes:

- observance of all instructions in this manual
- regular checking of the tool (inspection and maintenance)
- observance of all safety and operating instructions in this manual as well as the relevant regulations for accident prevention.

Any other use or use beyond this is considered to be improper use.

After crimping, the connections must be subjected to a pressure test by a suitably qualified specialist in compliance with all regulations according to the recognised rules of technology. Leaky connections must be elimi nated immediately or retightened accordingly.

It is the responsibility of the specialist technician carrying out the work to acquire the current state of knowledge of the relevant standards.

SAFETY INSTRUCTIONS

The manufacturer is not liable for personal injury or damage to property resulting from failure to observe the operating and safety instructions in this manual.

The warnings, cautions and notes in this manual do not cover all possible situations that may occur. The user of the crimping tool must be able to handle the device responsibly and carefully.

- Clean the tool after each use
- Store the tool only in dry places.
- Always check the tool for function, damage and wear and tear and replace defective parts immediately.
- Regularly lubricate all moving parts with 2 to 3 drops of oil
- Always make sure that the crimping jaws close completely and that the device builds up sufficient crimping force. If this is not guaranteed, the crimping head must be readjusted with the enclosed Allen key.

ADJUSTING THE PRESS HEAD

Open the lever arms of the crimping tool as far as they will go, insert the crimping jaws. Place the crimping tool on a flat surface. The adjustment must be carried out with inserted crimping jaws. Turn the crimping head until you see the hexagon socket screw in the hole of the crimping head. Now insert the Allen key included in the scope of delivery into the screw (see following illustration) and loosen it (do not remove). Turn the head clockwise with the Allen key inserted. After each quarter turn of the head, check that the inserted crimping inserts close correctly and without gaps. Perform this test with the fitting inserted. Retighten the hexagon socket screw. Make several test crimps with the desired fitting.

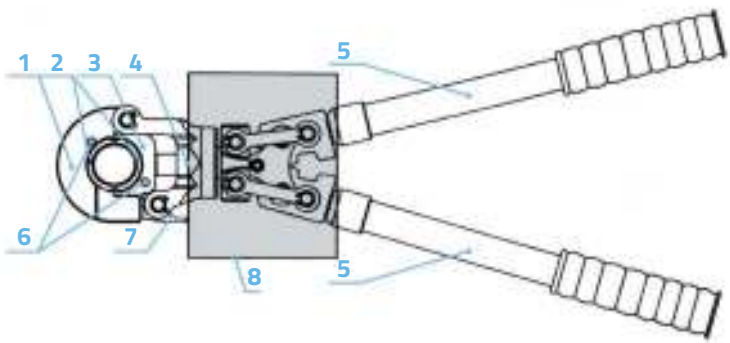
MAINTENANCE AND SERVICING



1. **Press crimping tool lift apart**
2. **Place crimping tool on a flat surface**
3. **Insert Allen key into screw and turn crimping head**

Type	Technical Data
Press area	16 mm, 20 mm, 26 mm, 32 mm
Max. working pressure	up to 40 kN
Scope of application	Pipetec Pressfittings
Operating temperature	15 °C to 30 °C
Length	approx. 530 – 750 mm
Weight	approx. 4,00 kg
Packaging	Plastic box

DESCRIPTION OF THE DEVICE PARTS



Number	Description	Function
1	Upper crimping head	To insert the upper crimping insert
2	Crimping jaw / crimping insert top / bottom	Depending on the contour of the crimping insert, it can be used for the pipe system provided for this
3	Lower crimping head	To insert the lower crimping insert
4	Crimping head	
5	Lever arms with rubberised crimping head	The lever arms can be extended and fixed by turning the handle
6	Locking of upper / lower crimping head	For inserting / removing the upper / lower crimping insert
7	Interlock	For opening and closing the crimping head
8	Mechanics	Keep body parts away!

To open the crimping tool head, the lever arms (5) must first be pressed apart. Grip the device exclusively by the rubberised handles provided and open the lever arms as far as they will go.

Press the locking tab (7) to open the crimping head.

Take the crimping inserts (2).

Press and hold down the locking button (6) and insert the upper and lower crimping insert (2) laterally into the crimping head. Release the locking button afterwards and check that the crimping inserts are correctly seated. When the inserts are correctly seated, they can no longer be removed by pushing but only by pressing the locking button again.

Now insert the fitting into the lower crimping insert and ensure that the fitting is correctly seated and aligned in the crimping insert (2).

Close the opened upper crimping head bracket in the connection and secure it with the locking tab (7). Make sure that the fitting is correctly seated, both in the upper and lower crimping insert.

Adjust the lever arms (5) to the desired working length by turning the handles and then fix them by turning them again in opposite directions.

To start the crimping process, hold the tool by the rubberised handles and press the lever arms together evenly and in a controlled manner. The crimping process is completed once the following conditions are met:

1. The lever arms (5) are completely closed
2. The upper and lower crimping inserts (2) touch each other and close without a gap



Jaws close completely



Gap present

It is essential to inspect the crimping point after each crimping. Make sure that the crimping is perfect.

Inspect all fittings after the crimping process with the control gauge!

Always keep all parts of the body away from the mechanism (8) and from the crimping head (4) at all times when opening or closing the tool.

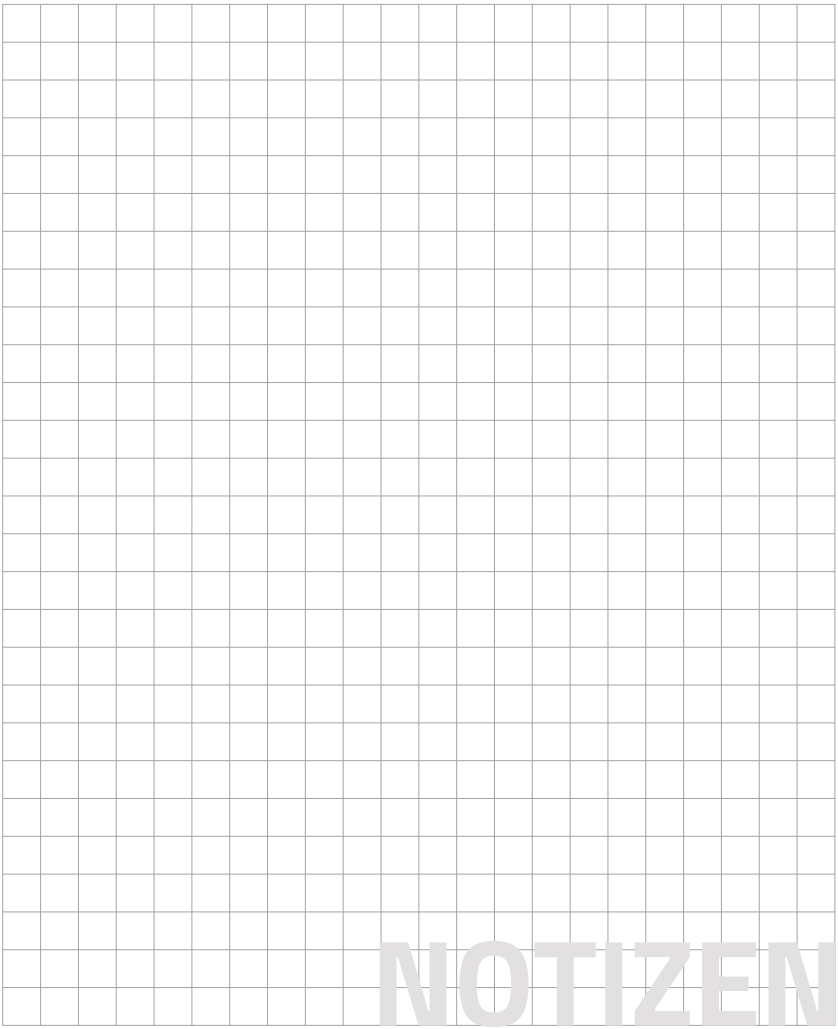
THE FOLLOWING IS INCLUDED IN THE SCOPE OF DELIVERY:

1. Plastic box
2. Crimping tool
3. Allen key
4. Press inserts in the sizes 16, 20, 26 and 32 mm of TH contour
5. Control gauge

DISPOSAL:

Contact a recycling dealer. Do not take the device to a municipal collection point. Do not dispose of the device with normal household waste.

NOTIZEN


NOTIZEN

PIPETEC®



Pipetec GmbH
Hinter Stöck 6
D-72406 Bisingen

+49 (0) 74 76 / 667 99 32
+49 (0) 74 76 / 667 99 33

info@pipetec.eu
www.pipetec.eu