

Инструкция на радиальный и аксиальный пресс инструмент REMS

REMS Power-Press SE
REMS Power-Press
REMS Power-Press ACC
REMS Power-Press XL ACC
REMS Akku-Press
REMS Akku-Press ACC
REMS Mini-Press ACC
REMS Mini-Press 22V ACC
REMS Ax-Press 25 ACC
REMS Ax-Press 25 L ACC
REMS Ax-Press 30
REMS Ax-Press 40
REMS Akku-Ex-Press P
REMS Akku-Ex-Press P ACC
REMS Akku-Ex-Press Cu ACC
REMS Power-Ex-Press Q&E ACC
REMS Akku-Ex-Press Q&E ACC

REMS GmbH & Co KG
Maschinen- und Werkzeugfabrik
Stuttgarter Straße 83
D-71332 Waiblingen





Fig. 1

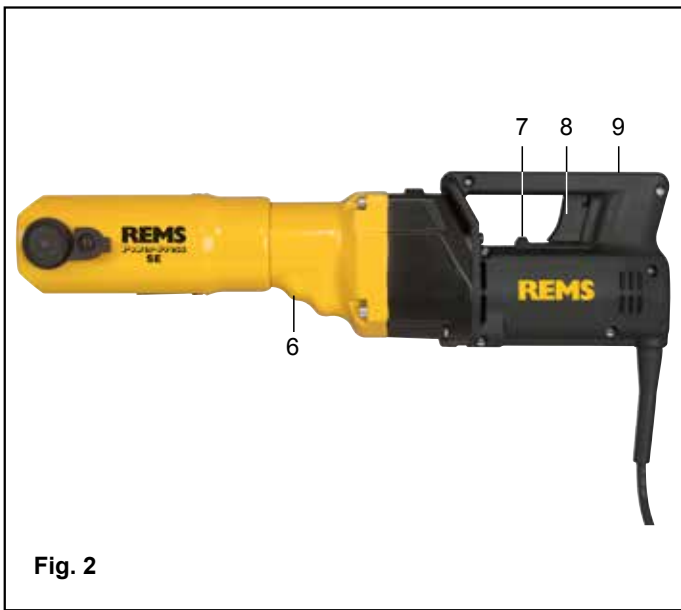


Fig. 2



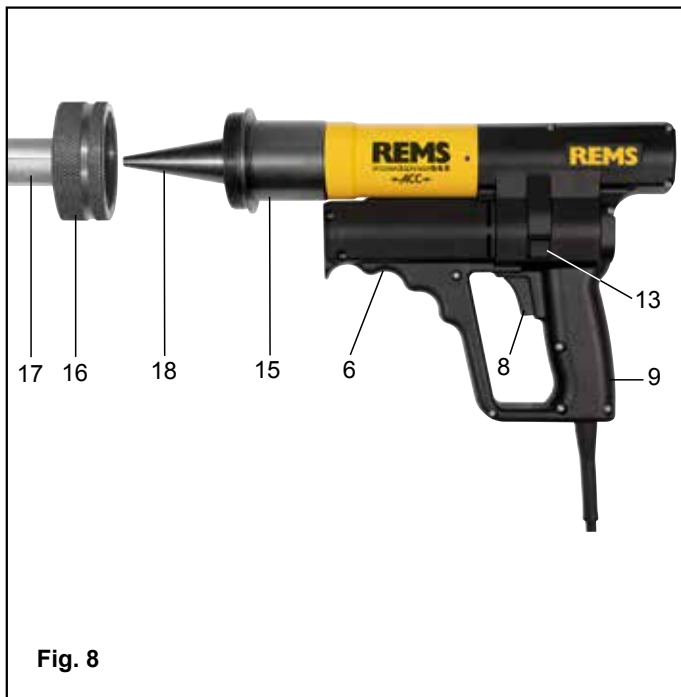
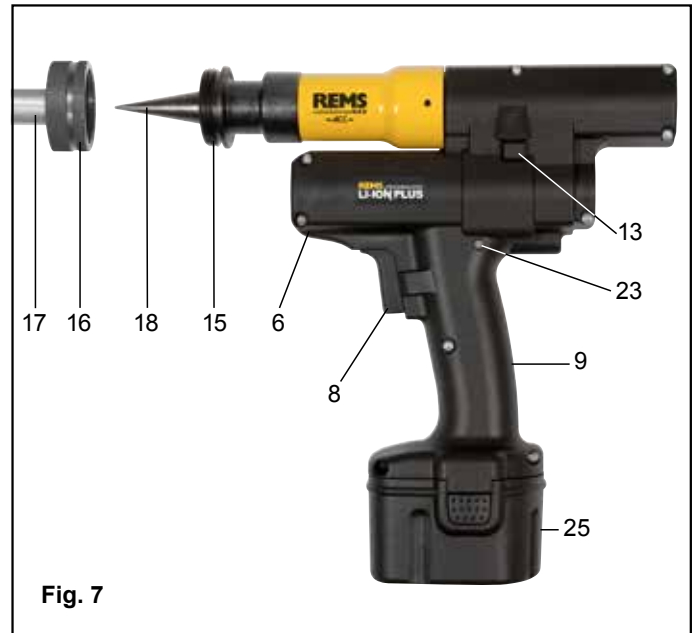
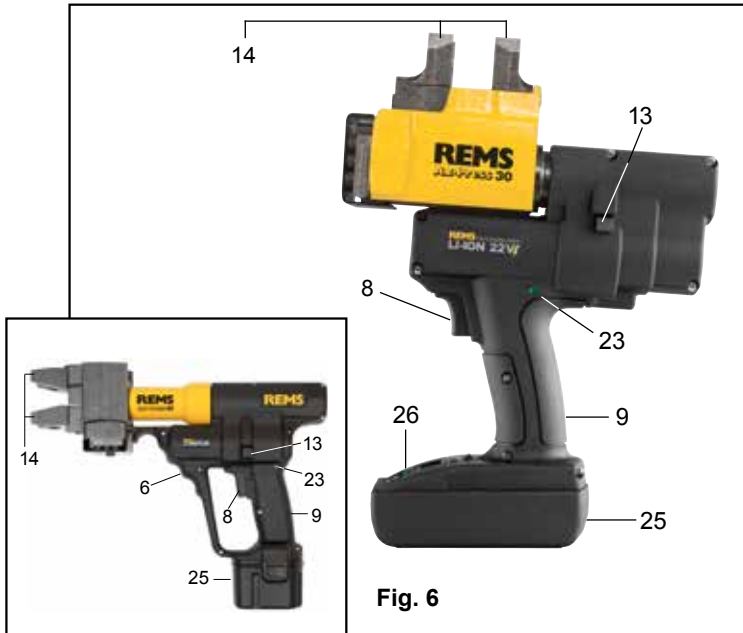
Fig. 3



Fig. 4



Fig. 5



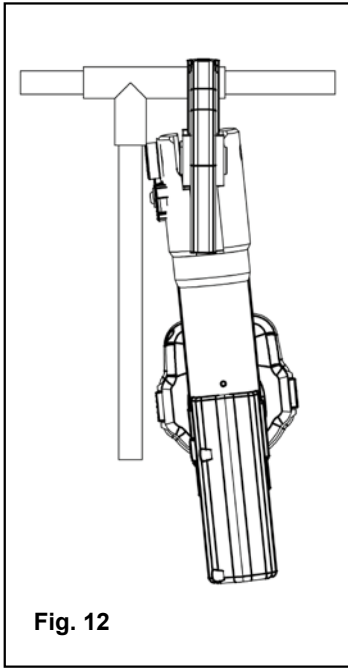


Fig. 12

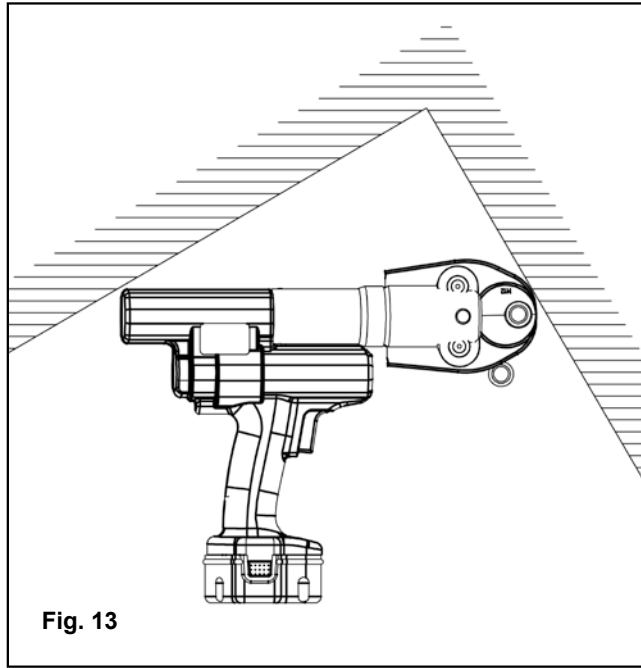


Fig. 13

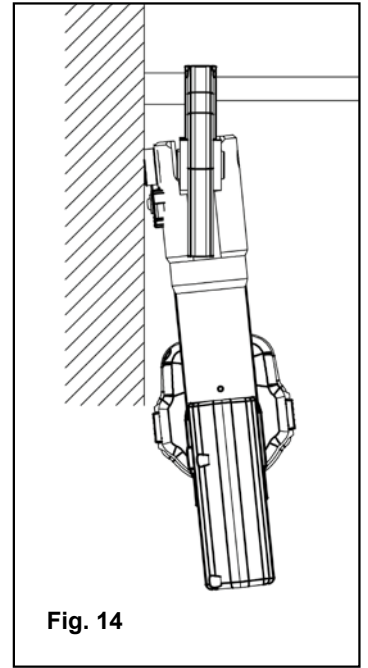


Fig. 14

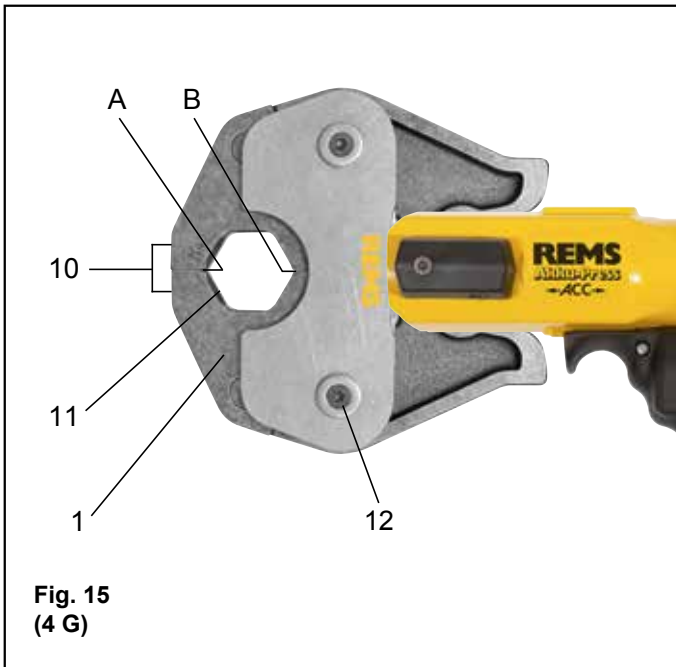


Fig. 15
(4 G)

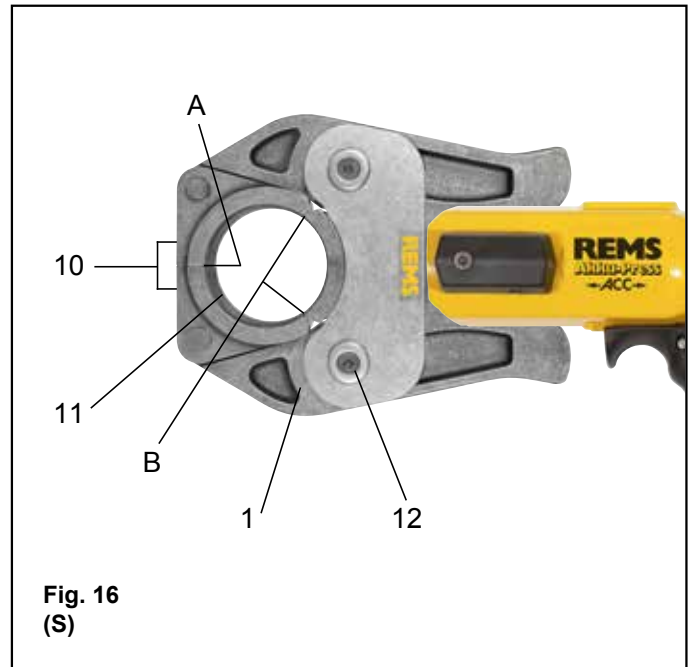


Fig. 16
(S)

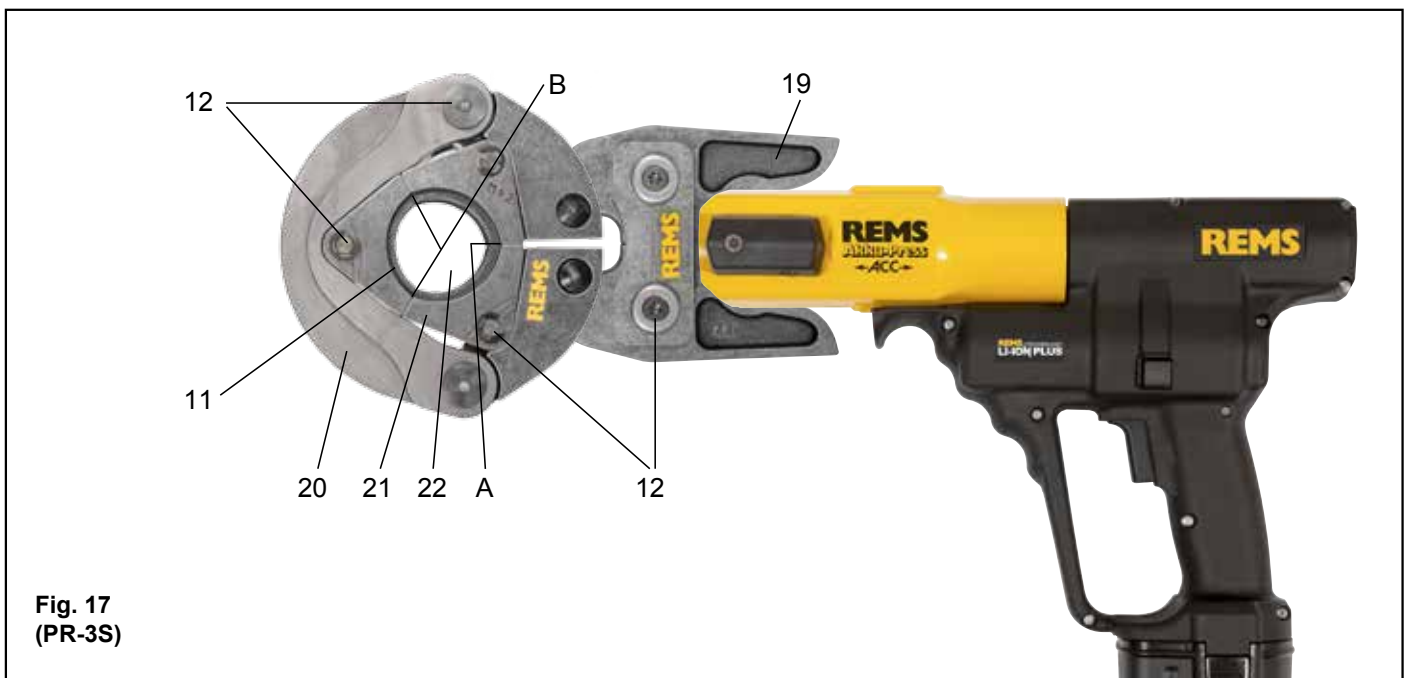


Fig. 17
(PR-3S)

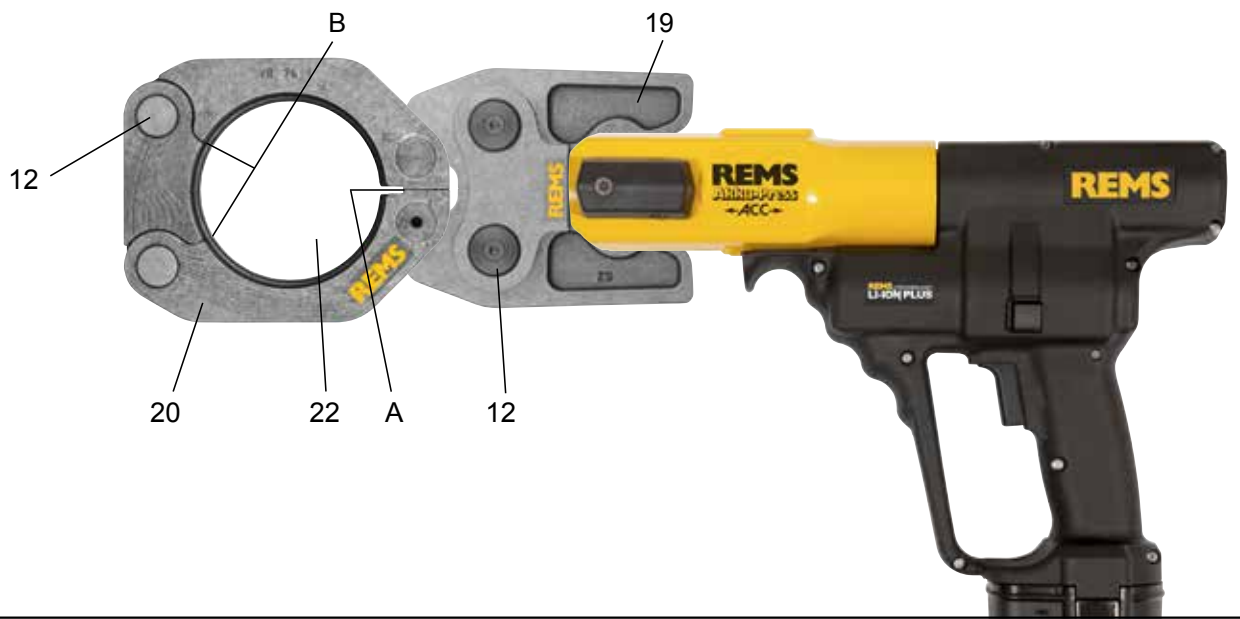


Fig. 18
(PR-3B)

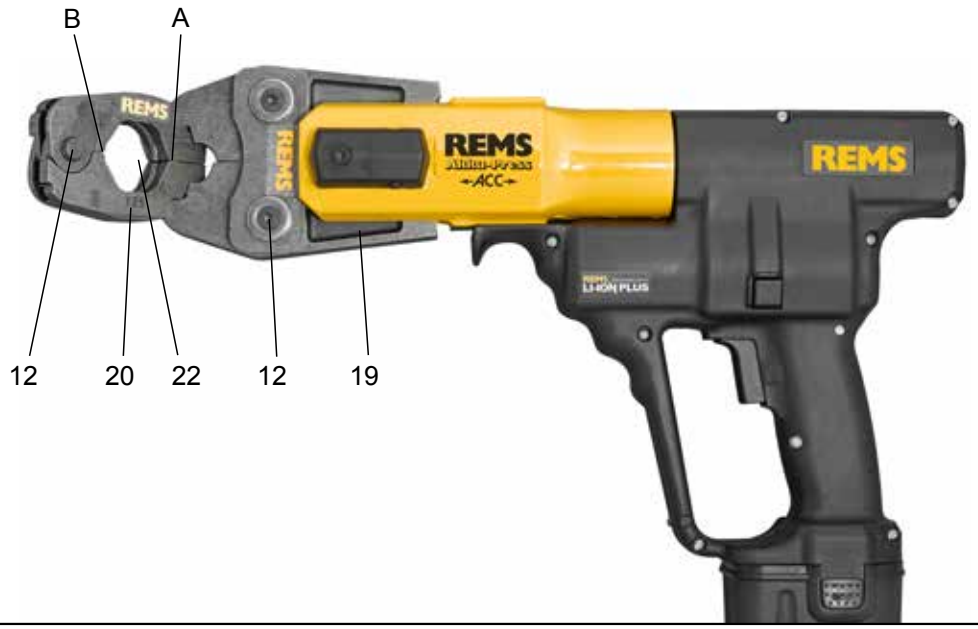


Fig. 19
45° (PR-2B)

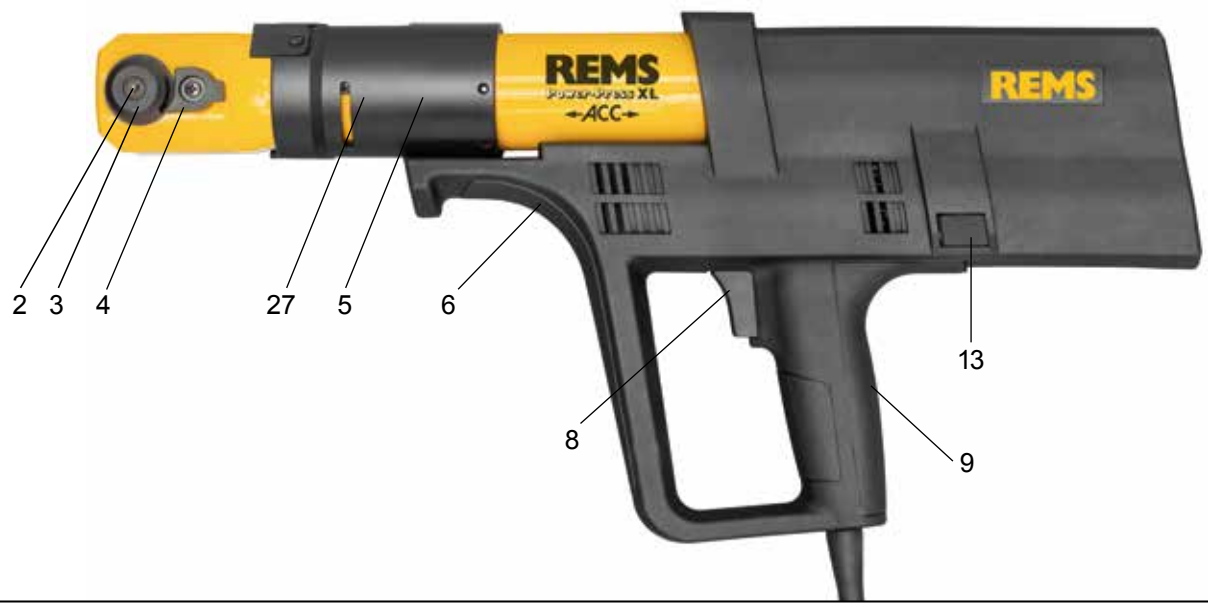


Fig. 20

Перевод оригинального руководства по эксплуатации

Касательно использования обжимных клещей REMS, обжимных клещей REMS Mini, пресс-шайб REMS с промежуточными зажимами, обжимных головок REMS, расширительных головок REMS для различных систем соединения труб действуют самые свежие документы REMS в связи с продажами, см. также www.rems.de → Загрузка → Каталоги, проспекты. Если системный изготовитель изменит или выведет на рынок новые компоненты систем соединения труб, об их текущем состоянии применения следует подать запрос в REMS (факс +49 7151 17 07 - 110 или электронная почта info@rems.de). Возможны изменения и ошибки.

фиг. 1–20

1	Обжимные клещи / обжимные клещи Mini	16	Расширительная головка
2	Фиксатор клещей	17	Расширительные элементы
3	Прижимная планка / кнопка	18	Расширительный шип
4	Блокировочный штифт / фиксатор	19	Промежуточный зажим / промежуточный зажим Mini
5	Пресс-ролики	20	Пресс-шайба
6	Гриф корпуса	21	Запрессовочные сегменты
7	Переключатель направления вращения	22	Запрессовочный контур (пресс-шайба или запрессовочные сегменты)
8	Предохранительный импульсный переключатель	23	Индикатор уровня зарядки
9	Рукоять	24	Контргайка
10	Пресс-щёчка	25	Аккумулятор
11	Запрессовочный контур (обжимные клещи)	26	Ступенчатый индикатор зарядки (REMS Mini-Press 22 V ACC)
12	Штифт	27	Поворотная втулка (REMS Power-Press XL ACC)
13	Клавиша обратного хода		
14	Пресс-головки		
15	Устройство для расширения		

Общие указания по технике безопасности для электроинструментов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочитайте все указания по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и технические данные, входящие в комплект поставки настоящего электроинструмента. Несоблюдение следующих инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или получению тяжелых травм.

Все указания и указания по технике безопасности следует сохранить на будущее.

Понятие "электроинструмент", использованное в указаниях по технике безопасности, относится к электроинструментам с питанием от сети (с сетевым кабелем), а также к электроинструментам с питанием от аккумуляторной батареи (без сетевого кабеля).

1) Техника безопасности на рабочем месте

- Рабочая зона должна содержаться в чистоте и быть хорошо освещена. Беспорядок и недостаток освещения в рабочей зоне могут привести к несчастным случаям.
- Нельзя использовать электроинструмент во взрывоопасной обстановке, то есть там, где находятся горючие жидкости, газы или пыль. Электроинструменты образуют искры, искры могут воспламенить пыль или пары.
- Не подпускайте детей и иных посторонних во время использования электроинструмента. Отвлекаясь, Вы можете потерять контроль над инструментом.

2) Электрическая безопасность

- Штекер подключения электроинструмента должен соответствовать розетке. Изменять штекер нельзя ни в коем случае. Нельзя использовать переходник совместно с электроинструментом, снабженным защитным заземлением. Неземные штекеры и соответствующие розетки снижают риск электрического удара.
- Избегайте контакта тела с заземленными поверхностями, такими как трубы, приборы отопления, кухонные плиты, холодильники. Если Ваше тело заземлено, то риск электрического удара повышен.
- Электроинструмент следует защищать от дождя или влаги. Проникновение воды в электроинструмент увеличивает риск удара электротоком.
- Не используйте соединительный кабель не по назначению: для переноски, подвешивания электроинструмента или для вытягивания штекера из розетки. Размещайте соединительный кабель вдали от источников тепла, масла, острых кромок или движущихся частей устройства. Повреждение или спутывание кабелей повышает риск поражения электрическим током.
- Работая с электроинструментом на открытом воздухе, следует применять только те удлинители, которые пригодны для работы вне помещения. Применение удлинителей, пригодных для работы вне помещения, снижает риск удара электротоком.
- Если нельзя отказаться от использования электроинструмента во влажной обстановке, следует применять автомат защиты от тока утечки. Применение автомата защиты от тока утечки снижает риск удара электротоком.

3) Безопасность людей

- Следует быть внимательными, следить за тем, что Вы делаете, и разумно подходить к работе с электроинструментом. Не следует использовать электроинструмент, если Вы устали или находитесь под воздействием наркотиков, алкоголя или медикаментов. Момент невнимательности при использовании электроинструмента может привести к серьезным телесным повреждениям.
- Следует использовать личное защитное снаряжение и всегда носить защитные очки. Использование личного защитного снаряжения, такого как противопылевая маска, несколько пар защитных ботинки, каска или средства защиты слуха в зависимости от вида и целей применения электроинструмента снижает риск телесных повреждений.
- Следует избегать непреднамеренного запуска устройства. Перед тем как подключить электропитание или аккумулятор, а также перед тем как взять или переносить электроинструмент, следует убедиться в том, что электроинструмент отключен. Транспортировка электрического устройства, когда палец находится на выключателе или если устройство включено при подсоединении питания, может привести к несчастным случаям.
- Перед включением электроинструмента убрать все инструменты для настройки или ключи. Инструмент или ключ, попадая во вращающуюся часть, могут вызвать телесные повреждения.
- Следует избегать ненормального положения тела. Следует позаботиться об уверенной стойке и постоянно держать равновесие. Это позволит лучше контролировать электроинструмент в неожиданной ситуации.
- Всегда носите соответствующую одежду. Не следует носить широкую одежду или украшения. Не допускать контакта волос, одежды и перчаток с подвижными частями. Свободная одежда, украшения или длинные волосы могут попасть во вращающиеся части.
- Если возможен монтаж оборудования вытяжки пыли или уловителей, следует убедиться, что они подсоединены и используются верно. Применение оборудования вытяжки пыли может снизить опасности, вызываемые пылью.
- Будьте предельно осторожны и не нарушайте правила техники безопасности для электроинструментов, даже если вы знаете принцип действия электроинструмента на основании опыта его эксплуатации. Небрежное обращение может привести к серьезным травмам за доли секунды.
- Применение и обслуживание электроинструмента
- Не перегружайте устройство. Следует применять предназначенный для данной работы электроинструмент. В указанном диапазоне работы подходящим электроинструментам лучше и надежнее.
- Нельзя использовать электроинструмент с неисправным выключателем. Электроинструмент, у которого функция включения и выключения неисправна, опасен и должен быть отправлен в ремонт.
- Перед тем как убрать устройство, сменить оснастку, произвести настройки, следует вынуть штекер из розетки и/или извлечь аккумулятор. Эта мера предосторожности исключает непреднамеренный запуск электроинструмента.
- Неиспользуемый электроинструмент следует хранить там, где до него не могут добраться дети. Не следует позволять пользоваться устройством тем людям, кто не знаком с ним или не прочел данные указания. Электроинструменты при использовании их неопытными лицами опасны.
- Следует тщательно ухаживать за электроинструментом. Следует проверить, работают ли подвижные части устройства без нареканий, не заклинивает ли их, не поломаны ли части, не повреждены ли. Все это негативно влияет на работоспособность устройства. Перед применением устройства поврежденные части необходимо отремонтировать. Ремонт проводится либо квалифицированным специалистом, либо в авторизованной мастерской. Причиной многих несчастных случаев является плохое техобслуживание электроинструмента.
- Режущий инструмент должен быть заточен и вычищен. Тщательно подготовленный инструмент с острым режущим краем режет зажимает, его легче направлять.
- Электроинструмент, оснастку, насадки и т. д. следует применять в соответствии с данными указаниями. При этом следует принять во внимание условия, в которых выполняются работы и сам род деятельности. Использование электроинструмента в целях, отличающихся от предусмотренных, может привести к опасным ситуациям.
- Рукоятки и поверхности захвата должны быть сухими, чистыми, без масла и смазки. Скользкие рукоятки и поверхности захвата препятствуют безопасной эксплуатации и контролю электроинструмента в непредвиденных ситуациях.
- Применение и обслуживание инструмента с аккумулятором.
- Зарядку аккумуляторов производить только теми заряжающими устройствами, которые рекомендованы изготовителем. Заряжающее устройство, предусмотренное для определенного вида аккумуляторов, может стать пожароопасным, если его использовать с другими аккумуляторами.
- В электроинструментах следует использовать только предусмотренные аккумуляторы. Использование иных аккумуляторов может привести к телесным повреждениям и опасности пожара.
- Неиспользуемые аккумуляторы следует держать вдали от скрепок, монет, ключей, игл, винтов или других малых металлических предметов, которые могли бы переключить контакты. Короткое замыкание контактов аккумулятора может привести к ожогам или воспламенению.

- d) При неправильном применении из аккумулятора может вытекать жидкость. Следует избегать контакта с ней. При случайном контакте место контакта промыть водой. Если жидкость попала в глаза, дополнительно следует обратиться за врачебной помощью. Вытекшая жидкость аккумулятора может вызвать раздражение кожи и ожоги.
- e) Не используйте поврежденный аккумулятор или аккумулятор модифицированной конструкции. Эксплуатация поврежденных аккумуляторов и аккумуляторов модифицированной конструкции может иметь непредсказуемый характер и привести к возникновению пожара, взрыву или получению травм.
- f) Избегайте воздействия огня или повышенной температуры на аккумулятор. Огонь и температура выше 130 °C (265 °F) могут привести к взрыву.
- g) Соблюдайте все указания по зарядке и ни при каких обстоятельствах не эксплуатируйте аккумулятор или электроинструмент, работающий от аккумулятора, при температуре, выходящей за пределы температурного диапазона, указанного в настоящем руководстве по эксплуатации. Неправильная зарядка или зарядка при температуре, выходящей за пределы допустимого температурного диапазона, может привести к разрушению аккумулятора и возникновению пожара.
- 6) Сервис
- a) Работы по ремонту Вашего электроинструмента разрешается выполнять только квалифицированным специалистам и только при условии использования оригинальных запчастей. Это обеспечивает безопасность устройства.
- b) Ни при каких обстоятельствах не осуществляйте техобслуживание поврежденного аккумулятора. Все работы по техобслуживанию аккумулятора должен выполнять производитель или авторизованные сервисные центры.

Указания по технике безопасности опрессовочных устройств

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Прочитайте все указания по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и технические данные, входящие в комплект поставки настоящего электроинструмента. Несоблюдение следующих инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или получению тяжелых травм.

Все указания и указания по технике безопасности следует сохранить на будущее.

- Прочно удерживайте электроинструмент во время работы за рукоятку на корпусе (6) и рукоятку выключателя (9), положение должно быть устойчивым. Электроинструмент развивает очень большое усилие прижима. Его удерживают двумя руками. Поэтому будьте очень осторожны. Во время работы с электроинструментом рядом не должны находиться дети и другие посторонние лица.
- Не хвататься за вращающиеся части в зоне запрессовывания/расширения. Опасность травмирования вследствие заземления пальцев или руки.
- Радиальные опрессовочные устройства никогда не эксплуатировать с незаблокированным стопорным болтом зажима (2). Существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями.
- Всегда устанавливайте радиальное опрессовочное устройство с обжимными клещами, обжимными клещами Mini, пресс-шайбой с промежуточным зажимом на запрессовку под прямым углом к оси трубы. Если радиальное опрессовочное устройство устанавливается не под прямым углом к оси трубы, оно под воздействием большого приводного усилия выравнивается под прямым углом к оси трубы. При этом может произойти заземление рук или других частей тела и/или существует опасность разрушения устройства, при чем его разлетающиеся части могут привести к серьезным травмам.
- Работайте с радиальным опрессовочным устройством только со вставленными обжимными клещами, обжимными клещами Mini, пресс-шайбой с промежуточным зажимом. Начинайте процесс запрессовки только для создания запрессовочного соединения. Без противодействия со стороны прессового соединителя приводная машина или обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайба и промежуточный зажим испытывают ненужную нагрузку.
- Перед работой с обжимными клещами, пресс-шайбами с промежуточными зажимами (запрессовочные щечки, обжимные хомуты с промежуточными щечками) других производителей проверьте, подходят ли они для радиальных опрессовочных устройств REMS. Обжимные клещи, пресс-шайбы с промежуточными зажимами других производителей могут использоваться в REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Akku-Press и REMS Akku-Press ACC, если они выполнены для требуемого тангенциального усилия в 32 кН, механически подходят для приводной машины REMS, могут быть надлежащим образом заблокированы и в конце своего срока службы или при перегрузке ломаются, не вызывая опасности, напр., вследствие отпегания частей запрессовочных щечек. Рекомендуется использовать только обжимные клещи, пресс-шайбы с промежуточными зажимами, которые выполнены с коэффициентом безопасности $\geq 1,4$ для предотвращения излома, то есть при необходимом тангенциальном усилии в 32 кН они выдерживают усилие до 45 кН. Кроме того, прочитайте и соблюдайте руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности соответствующего производителя/поставщика обжимных клещей, пресс-шайб с промежуточными

зажимами и руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки, в том числе возможные названные там ограничения использования. В случае несоблюдения существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями. Компания REMS не допускает использование обжимных клещей, пресс-шайб с промежуточными зажимами (запрессовочных щечек, обжимных хомутов с промежуточными щечками) других производителей с REMS Power-Press E.

- Эксплуатируйте аксиальное опрессовочное устройство только с полностью вставленными обжимными головками. В случае несоблюдения существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями.
- Расположите поворотную втулку (27) Power-Press XL ACC согласно используемым обжимным клещам/промежуточному зажиму, см. 2.2. Существует опасность получения травмы.
- Следите за тем, чтобы расширительные головки всегда были навинчены на расширительное устройство до упора. В случае несоблюдения существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями.
- Используйте только неповрежденные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки, расширительные головки. Поврежденные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки, расширительные головки могут заклинить или сломаться и/или запрессовка будет некачественной. Поврежденные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки, расширительные головки ремонту не подлежат. В случае несоблюдения существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями.
- Перед монтажом/демонтажом обжимных клещей, обжимных клещей Mini, пресс-шайб, промежуточных зажимов, обжимных головок, расширительных головок вынимайте сетевой штекер и/или аккумулятор. Существует опасность получения травмы.
- Следуйте предписаниям по техническому обслуживанию электроинструмента и указаниям по техническому обслуживанию обжимных клещей, обжимных клещей Mini, пресс-шайб, промежуточных зажимов, обжимных головок, расширительных головок. Соблюдение предписаний по техобслуживанию положительно влияет на срок службы электроинструментов, обжимных щипцов, обжимных щипцов Mini, пресс-шайб, промежуточных зажимов, опрессовочных головок и расширительных головок.
- Регулярно проверяйте соединительный кабель и удлинительные кабели электроинструмента на наличие повреждений. При повреждении допустите квалифицированного технического специалиста или станцию договорного технического обслуживания REMS к его ремонту.
- Электроинструментом разрешается пользоваться только инструктированными лицами. Подростки могут применять электроинструмент только по достижении 16 лет, что соответствует задачам обучения, и под присмотром опытного специалиста.
- Детям и лицам, которые вследствие своих физических или психических свойств, а также неопытности или незнания не в состоянии обеспечить безопасную эксплуатацию электроинструмента, запрещено использовать его без надзора ответственного лица. В противном случае существует опасность ненадлежащей эксплуатации и получения травм.
- Используйте только допущенные и надлежащим образом маркированные кабели-удлинители с достаточным сечением проводника. Используйте удлинители длиной до 10 м с сечением проводника 1,5 мм², 10–30 м с сечением проводника 2,5 мм².

Указания по технике безопасности для аккумуляторов

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ










Прочитайте все указания по технике безопасности, инструкции, иллюстрации и технические данные, входящие в комплект поставки настоящего электроинструмента. Несоблюдение следующих инструкций может привести к поражению электрическим током, пожару и/или получению тяжелых травм.

Все указания и указания по технике безопасности следует сохранить на будущее.

- Регулярно проверяйте соединительный кабель и удлинительные кабели электроинструмента на наличие повреждений. Только таким образом можно защитить прибор от опасной перегрузки.
- Используйте только оригинальные аккумуляторы REMS с напряжением, указанным на паспортной табличке. Использование прочих аккумуляторов может привести к травмам и пожароопасности при взрывах аккумуляторов.
- Используйте аккумуляторы и устройство ускоренной зарядки только при указанной рабочей температуре.
- Заряжайте аккумуляторы REMS только в устройстве ускоренной зарядки REMS. При использовании другого зарядного устройства существует пожароопасность.
- Зарядите аккумулятор перед первым использованием в устройстве ускоренной зарядки REMS полностью, чтобы достичь полной мощности аккумулятора. Аккумуляторы поставляются с неполным зарядом.
- Вставьте аккумулятор в отверстие прямо и без усилий. Существует опасность, что контакты аккумулятора будут погнуты, а сам аккумулятор поврежден.
- Защищайте аккумуляторы от воздействия высоких температур, прямого солнечного излучения, огня, влажности и сырости. Это может привести к взрыву и пожару.

- Не используйте аккумуляторы во взрывоопасных зонах и, например, возле легковоспламеняющихся газов, растворителей, пыли, паров, влажных сред. Это может привести к взрыву и пожару.
- Не вскрывайте аккумуляторы и не предпринимайте попыток изменить их конструкцию. Существует взрыво- и пожароопасность, обусловленная возможностью короткого замыкания.
- Не используйте аккумуляторы с поврежденным корпусом или контактами. При повреждении и несоответствующем использовании аккумулятора могут выделяться пары. Эти пары могут раздражать дыхательные пути. Обеспечьте приток свежего воздуха, при возникновении жалоб проконсультируйтесь с врачом.
- При неправильном использовании из аккумулятора может вытечь жидкость. Не трогать жидкость. Вытекающая жидкость может вызвать раздражения кожи или ожоги. При контакте с кожей немедленно сполоснуть водой. Если жидкость попадет в глаза, дополнительно проконсультируйтесь с врачом.
- Соблюдайте правила техники безопасности, выгравированные на аккумуляторе и устройстве ускоренной зарядки.
- Берегите неиспользуемые аккумуляторы от контакта со скрепками, монетами, ключами, иголками, винтами и другими металлическими предметами, которые могут вызвать замыкание контактов. Существует взрыво- и пожароопасность, обусловленная возможностью короткого замыкания.
- Перед длительным периодом неиспользования/ хранением вынимайте из электроинструмента аккумулятор. Защитите контакты аккумулятора от короткого замыкания, к примеру, с помощью колпачка. Таким образом вы сможете избежать вытекания жидкости из аккумулятора.
- Не утилизируйте неисправные аккумуляторы с бытовым мусором. Дефектные аккумуляторы сдавайте в авторизованную REMS ремонтную мастерскую или в соответствующее предприятие по утилизации отходов. Соблюдайте национальные предписания. Также см. 6. Утилизация.
- Храните аккумуляторы вне зоны досягаемости детей. Аккумуляторы могут быть опасны для жизни при проглатывании. В таком случае немедленно обратитесь за медицинской помощью.
- Избегайте контакта с протекающими аккумуляторами. Вытекающая жидкость может вызвать раздражения кожи или ожоги. При контакте с кожей немедленно сполосните водой. Если жидкость попадет в глаза, дополнительно проконсультируйтесь с врачом.
- При износе аккумуляторов извлеките их из электроинструмента. Таким образом вы сможете избежать вытекания жидкости из аккумуляторов.
- Никогда не заряжайте, не разбирайте, не бросайте в огонь батареи и не создавайте короткое замыкание. Это может привести к возникновению пожара и взрыву батарей. Существует опасность получения травмы.

Пояснения к символам

-  **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Опасность средней степени риска, при несоблюдении правила техники безопасности может привести к смерти или к тяжким (необратимым) телесным повреждениям.
-  **ВНИМАНИЕ** Опасность низкой степени риска, при несоблюдении правила техники безопасности может привести к умеренным (обратимым) телесным повреждениям.
-  **ПРИМЕЧАНИЕ** Материальный ущерб, не является правилом техники безопасности! Не может закончиться травмой.
-  Перед вводом в эксплуатацию прочесть руководство по эксплуатации
-  Пользуйтесь защитой для глаз
-  Пользуйтесь защитой для слуха
-  Электроприбор соответствует классу защиты II
-  Экологичная утилизация
-  Маркировка соответствия CE

1. Технические данные

Использование согласно назначению

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

Радиальные опрессовочные устройства REMS предназначены для изготовления пресс-соединений всех распространенных пресс-фитинговых систем. Разделительные клещи REMS предназначены для отрезания резьбовых шпилек до класса прочности 4.8 (400 Н/мм²). Кабельные ножницы REMS предназначены для отрезания электрических кабелей ≤ 300 мм² (Ø 30 мм). Аксиальные опрессовочные устройства REMS предназначены для устройства соединений в распорных втулках. Расширитель труб REMS предназначен для расширения и калибровки труб. Аккумуляторы REMS предназначены для питания аккумуляторных приводных машин REMS и аккумуляторной светодиодной лампы REMS. Следить за напряжением аккумуляторов. Устройства ускоренной зарядки REMS предназначены для зарядки аккумуляторов REMS.

Все другие применения не соответствуют назначению и потому недопустимы.

1.1. Объем поставки

Электрические радиальные опрессовочные устройства/трубные расширители: приводная машина, руководство по эксплуатации, ящик из стального листа.

Аккумуляторные опрессовочные устройства/трубные расширители: приводная машина, литий-ионный аккумулятор, устройство ускоренной зарядки, руководство по эксплуатации, ящик из стального листа.

1.2. Номера изделий

REMS Power-Press SE привод	572101
REMS Power-Press привод	577001
REMS Power-Press ACC привод	577000
REMS Power-Press XL ACC	579000
REMS Mini-Press ACC привод Li-Ion	578001
REMS Mini-Press 22 В ACC привод Li-Ion	578002
REMS Akku-Press привод Li-Ion	571003
REMS Akku-Press ACC привод Li-Ion	571004
REMS Ax-Press 25 ACC привод Li-Ion	573003
REMS Ax-Press 25 L ACC привод Li-Ion	573004
REMS Ax-Press 30 привод Li-Ion	573008
REMS Ax-Press 40 привод Li-Ion	573006
REMS Akku-Ex-Press Cu ACC привод Li-Ion	575006
REMS Akku-Ex-Press P привод Li-Ion	575009
REMS Akku-Ex-Press P ACC привод Li-Ion	575008
REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC привод Li-Ion	575005
REMS Пауэр-Ex-Press Q & E ACC привод	575007
Расширительное приспособление 6–40 мм, ½–1½"	575100
Расширительное приспособление 54–63 мм, 2"	575101
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 1,5 Ач	571545
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 3,0 Ач	571555
REMS аккумулятор Li-Ion 21,6 В, 1,5 Ач	571570
REMS аккумулятор Li-Ion 21,6 В, 2,5 Ач	571571
Прибор для зарядки аккумуляторов Li-Ion/Ni-Cd 230 В	571560
Прибор для зарядки аккумуляторов Li-Ion 230 В	571575
Питание Li-Ion 230 В, вместо аккумулятора 14,4 В	571565
Стальной чемодан для REMS Power-Press SE	570280
Стальной чемодан для REMS Power-Press	570280
Стальной чемодан для REMS Power-Press ACC	570280
Транспортировочный ящик XL REMS Power-Press XL ACC	579240
Стальной чемодан для REMS Mini-Press ACC / Mini-Press 22 V CC	578290
Стальной чемодан для REMS Akku-Press / Akku-Press ACC	571290
Стальной чемодан для REMS Ax-Press 30 / Ax-Press 40	573282
Стальной чемодан для REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC	578290
Стальной чемодан для REMS Ax-Press 25 ACC и Ax-Press 25 L ACC	578290
Стальной чемодан для REMS Akku-Ex-Press Cu ACC	578290
Стальной чемодан для REMS Akku-Ex-Press P / REMS Akku-Ex-Press P ACC	578290
Стальной чемодан для Combi Set REMS Ax-Press 25 ACC и Akku-Ex-Press P ACC	573284
REMS CleanM	140119

1.3. Рабочий диапазон

REMS Mini-Press ACC Радиальные прессы для изготовления пресс-соединений всех котлирующихся систем пресс-фитинга и труб из нержавеющей стали, меди, пластмассы, металлопластиковые трубы Ø 10–40 мм Ø ¾–1¼"

Радиальные прессы REMS Power-Press / Power-Press ACC / Power-Press XL ACC и REMS Akku-Press / Akku-Press ACC для изготовления пресс-соединений всех распространенных пресс-фитинговых систем на стальных трубах, трубах из нержавеющей стали, медных трубах, пластиковых трубах, композитных трубах Ø 10–108 мм Ø ¾–4"

Аксиальные прессы для изготовления пресс-соединений с обжимающей (скользящей) муфтой и труб из нержавеющей стали, меди, пластмассы, металлопластиковые трубы Ø 12–40 мм

REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC для расширения труб/колец системы Uponor Quick & Easy Ø 16–40 мм Ø ¾–1½"

REMS Power-Ex-Press Q & E ACC для расширения труб/колец системы Uponor Quick & Easy Ø 16–63 мм Ø ½–2"

REMS Akku-Ex-Press Cu ACC для расширения и калибровки мягких медных труб, мягких алюминиевых труб, мягких прецизионных стальных труб, мягких труб из нержавеющей стали Ø 8–42 мм Ø ¾–1¼"

REMS Akku-Ex-Press P и REMS Akku-Ex-Press P ACC для расширения пластмассовых труб, металлопластиковые трубы Ø 12–40 мм

Диапазон рабочей температуры	
Аккумуляторные прессы REMS	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Аккумулятор	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Прибор для зарядки аккумуляторов	0 °C – +40 °C (32 °F – +113 °F)
Неиспользуемые прессы	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Диапазон температуры хранения	> 0°C (32 °F)

1.4. Тангенциальное усилие

Тангенциальное усилие радиальных опрессовочных устройств, без радиального опрессовочного устройства Мини / Mini-Press 22V ACC

Тангенциальное усилие REMS Mini-Press ACC	32 kN
Тангенциальное усилие REMS Ax-Press 25 ACC	22 kN
Тангенциальное усилие REMS Ax-Press 25 L ACC	20 kN
Тангенциальное усилие REMS Ax-Press 30 / Ax-Press 40	13 kN
Тангенциальное усилие REMS Ax-Press 30 / Ax-Press 40	30 kN
Тангенциальное усилие REMS Akku-Ex-Press Cu ACC / P ACC / Q&E CC	20 kN
Тангенциальное усилие REMS Power-Ex-Press Q & E ACC	34 kN

Указаны номинальные усилия.

1.5. Электрические данные

REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC REMS Power-Ex-Press Q & E ACC	}	230 В; 1~; 50–60 Гц; 450 Вт; 1,8 А
		110 В 1~; 50–60 Гц; 450 Вт
		S3 20% (AB 2/10 мин)
		защитная изоляция, устранение искр
REMS Mini-Press ACC, REMS Ax-Press 25 и 25 L ACC, REMS Akku-Ex-Press Cu ACC, REMS Akku-Ex-Press P, REMS Akku-Ex-Press P CC REMS Akku-Ex-Press Q & E CC,	}	14,4 В =; 1,5 Ач
		14,4 В =; 3,0 Ач
REMS Mini-Press 22 V CC REMS Ax-Press 30	}	21,6 В =; 1,5 Ач / 21,6 В =; 2,5 Ач
REMS Akku-Press, Akku-Press CC, REMS Ax-Press 40	}	14,4 В =; 3,0 Ач
Прибор для быстрого заряда аккумуляторов Li-Ion/Ni-Cd	Input	230 В~; 50–60 Гц; 65 Вт
		Output
	Input	110 В~; 50–60 Гц; 65 Вт
		Output
Прибор для быстрого заряда аккумуляторов Li-Ion	Input	230 В~; 50–60 Гц; 70 Вт
		Output
	Input	110 В~; 50–60 Гц; 70 Вт
		Output
Напряжение	Input	230 В~; 50–60 Гц
		Output
	Input	110 В~; 50–60 Гц
		Output

1.6. Габариты

REMS Power-Press SE	430×118×85 мм (16,9"×4,6"×3,3")
REMS Power-Press, Power-Press ACC	370×235×85 мм (14,6"×9,2"×3,3")
REMS Power-Press XL ACC	525×255×90 мм (20,7"×10,0"×3,5")
REMS Mini-Press ACC	288×260×80 мм (11,3"×10,2"×3,1")
REMS Mini-Press 22 V ACC	273×260×75 мм (10,7"×10,2"×3,0")
REMS Akku-Press, Akku-Press ACC	338×298×85 мм (13,3"×11,7"×3,3")
REMS Ax-Press 25 ACC	295×260×80 мм (11,6"×10,2"×3,3")
REMS Ax-Press 25 L ACC	325×260×80 мм (12,8"×10,2"×3,1")
REMS Ax-Press 30	290×235×75 мм (11,4"×9,2"×3,0")
REMS Ax-Press 40	330×320×85 мм (13"×12,6"×3,3")
REMS Akku-Ex-Press Cu CC	265×260×80 мм (10,4"×10,2"×3,1")
REMS Akku-Ex-Press P, P ACC	275×260×80 мм (10,8"×10,2"×3,1")
REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC	290×260×80 мм (11,4"×10,2"×3,1")
REMS Power-Ex-Press Q & E ACC	420×245×81 мм (16,5"×9,6"×3,2")

1.7. Вес

REMS Power-Press SE привод	4,7 кг (10,4 lb)
REMS Power-Press / Power-Press ACC привод	4,7 кг (10,4 lb)
REMS Power-Press XL ACC	5,5 кг (12,1 lb)
REMS Mini-Press ACC привод без аккумулятора	2,1 кг (4,5 lb)
REMS Mini-Press 22 V ACC привод без аккумулятора	2,1 кг (4,5 lb)

REMS Akku-Press / Akku-Press ACC привод без аккумуля.	3,8 кг (8,3 lb)
REMS Ax-Press 25 ACC привод без аккумулятором	2,6 кг (5,6 lb)
REMS Ax-Press 25 L ACC привод без аккумулятором	2,8 кг (6,1 lb)
REMS Ax-Press 30 привод без аккумулятором	3,9 кг (8,6 lb)
REMS Ax-Press 40 привод без аккумулятором	5,4 кг (11,8 lb)
REMS Akku-Ex-Press Cu ACC привод без аккумуля.	2,3 кг (5,0 lb)
REMS Akku-Ex-Press P / P ACC привод без аккумуля.	2,0 кг (4,3 lb)
REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC привод без аккумуля.	2,0 кг (4,4 lb)
REMS Power-Ex-Press Q & E ACC привод	5,6 кг (12,2 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 1,5 Ач	0,3 кг (0,6 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 14,4 В, 3,0 Ач	0,5 кг (1,1 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 21,6 В, 1,5 Ач	0,4 кг (0,9 lb)
REMS аккумулятор Li-Ion 21,6 В, 2,5 Ач	0,4 кг (0,9 lb)
Пресс-клещи (средний вес)	1,8 кг (3,9 lb)
Пресс-клещи Мини (средний вес)	1,2 кг (2,6 lb)
Пресс-головки (пара, средний вес)	0,3 кг (0,6 lb)
Расширительные головки (средний вес)	0,2 кг (0,4 lb)
Промежуточный зажим Z2	2,0 кг (4,8 lb)
Промежуточный зажим Z4	3,6 кг (7,8 lb)
Промежуточный зажим Z5	3,8 кг (8,2 lb)
Промежуточный зажим Z6	5,5 кг (12,1 lb)
Пресс-шайба M54 (PR-3S)	3,1 кг (6,7 lb)
Пресс-шайба U75 (PR-3B)	2,7 кг (5,9 lb)

1.8. Информация о шуме

Значение эмиссии на рабочем месте

REMS Power-Press SE	L _{РА} = 76 dB	L _{WA} = 87 dB	K = 3 dB
REMS Power-Press / Power-Press ACC / XL ACC	L _{РА} = 81 dB	L _{WA} = 92 dB	K = 3 dB
REMS Mini-Press ACC / Mini-Press 22 В ACC	L _{РА} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Akku-Press / Akku-Press ACC	L _{РА} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
REMS Ax-Press 25 / 25 L ACC	L _{РА} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Ax-Press 30 / Акс-Press 40	L _{РА} = 74 dB	L _{WA} = 85 dB	K = 3 dB
REMS Akku-Ex-Press Cu ACC	L _{РА} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Akku-Ex-Press P / P ACC	L _{РА} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Akku-Ex-Press Q&E ACC	L _{РА} = 73 dB	L _{WA} = 84 dB	K = 3 dB
REMS Power-Ex-Press Q&E ACC	L _{РА} = 81 dB	L _{WA} = 92 dB	K = 3 dB

1.9. Вибрации

Взвешенное эффективное значение ускорения < 2,5 м/с² K = 1,5 м/с²
 Указанное значение вибрации было измерено с помощью стандартной методики и может использоваться для сравнения с другим электроинструментом. Указанное значение вибрации может также использоваться для первичной оценки прекращения.

⚠ ВНИМАНИЕ

Значение вибрации может во время фактического использования электроинструмента отличаться от указанного в зависимости от типа использования электроинструмента. В зависимости от условий эксплуатации может быть необходимым, принять меры безопасности для обслуживающего персонала.

2. Ввод в эксплуатацию

⚠ ВНИМАНИЕ

После продолжительного хранения приводной машины перед ее вводом в эксплуатацию сначала нужно включить ее предохранительный клапан, для этого следует нажать кнопку возврата. Если он не двигается или двигается тяжело, работы по опрессовке выполнять нельзя. Приводную машину следует передать на проверку в авторизованную REMS договорную сервисную мастерскую.

⚠ ВНИМАНИЕ

Вес больше 35 кг следует переносить минимум 2 работникам.

Касательно использования обжимных клещей REMS, обжимных клещей REMS Mini, пресс-шайб REMS с промежуточными зажимами, обжимных головок REMS, расширительных головок REMS для различных систем соединения труб действуют самые свежие документы REMS в связи с продажами, см. также www.rems.de → Загрузка → Каталоги, проспекты. Если системный изготовитель изменит или выведет на рынок новые компоненты систем соединения труб, об их текущем состоянии применения следует подать запрос в REMS (факс +49 7151 17 07 - 110 или электронная почта info@rems.de). Возможны изменения и ошибки.

2.1. Подключение к электросети

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Учитывайте напряжение электросети! Перед подключением приводной машины и/или устройства ускоренной подзарядки необходимо проверить, соответствует ли напряжение, указанное на фирменном щитке с паспортными данными, напряжению в сети. На стройках, во влажной среде, в помещениях и на открытом воздухе или при аналогичных видах установки эксплуатируйте электроинструмент от сети только с предохранительным выключателем (устройством защитного отключения), который прерывает подачу энергии сразу после превышения током утечки на землю 30 мА на 200 мс.

Аккумуляторы

ПРИМЕЧАНИЕ

Аккумулятор 14,4 В (25) устанавливать в приводную машину или устройство

ускоренной зарядки только вертикально. Установка аккумулятора наискось может привести к короткому замыканию и повредить аккумулятор.

Глубокий разряд из-за пониженного напряжения

Для литий-ионных аккумуляторов должно соблюдаться минимальное напряжение, иначе аккумулятор может быть поврежден из-за "глубокого разряда". Ячейки аккумулятора REMS Li-Ion при поставке заряжены примерно до 40 %. Поэтому аккумуляторы Li-Ion перед использованием следует зарядить и регулярно подзаряжать. Если не соблюдать это указание изготовителя аккумуляторов, аккумулятор Li-Ion может быть поврежден вследствие глубокого разряда.

Глубокий разряд из-за хранения

Если аккумулятор Li-Ion с относительно низким зарядом хранится, то при продолжительном хранении он может разрядиться до состояния глубокого разряда и вследствие этого выйти из строя. Поэтому аккумуляторы Li-Ion перед хранением нужно заряжать, а через каждые шесть месяцев подзаряжать, а перед использованием заряжать полностью.

ПРИМЕЧАНИЕ

Перед применением аккумулятор зарядить. Литий-ионные аккумуляторы регулярно подзаряжать, чтобы избежать слишком сильной разрядки. При глубокой разрядке аккумулятор повреждается.



Использовать только для устройства ускоренной зарядки REMS. Новые и продолжительное время не использованные аккумуляторы Li-Ion достигают полной мощности только через нескольких зарядок. Не заряжать одноразовые батареи.

Контроль состояния зарядки для всех опрессовочных устройств, оснащенных ионно-литиевыми аккумуляторами

Все опрессовочные устройства REMS с 1 января 2011, оснащенные ионно-литиевыми аккумуляторами, снабжены электронной системой контроля состояния зарядки, для этого применен двухцветный зелено-красный светодиод (23). Светодиод светится зеленым, если аккумулятор заряжен полностью или заряжен еще в достаточной мере. Светодиод загорается красным, когда аккумулятор требуется зарядить. Если это состояние наступает во время опрессовки и она не закончена, опрессовку следует завершить с заряженным аккумулятором Li-Ion. Если приводная машина не используется, приблизительно через 2 часа светодиод гаснет, однако вновь загорается при включении приводной машины.

Ступенчатый индикатор зарядки (26) аккумуляторов Li-Ion 21,6 В

Ступенчатый индикатор зарядки показывает состояние зарядки аккумулятора с помощью 4 светодиодов. После нажатия кнопки с символом аккумулятора на несколько секунд загорается как минимум один светодиод. Чем больше светодиодов горит зеленым, тем выше заряд аккумулятора. Если светодиод мигает красным, аккумулятор нужно зарядить.

Устройство ускоренной зарядки ионно-литиевое/никель-кадмиевое и устройство ускоренной зарядки ионно-литиевое/никель-кадмиевое (№ изд. 571560 и № изд. 571575)

При включенном сетевом штекере левая контрольная лампа горит постоянным зеленым светом. Если аккумулятор вставлен в устройство ускоренной зарядки, то мигающая зеленым светом контрольная лампа указывает на зарядку аккумулятора. Если эта контрольная лампа горит постоянным зеленым светом, то аккумулятор заряжен. Если мигает красная контрольная лампа, то аккумулятор неисправен. Если контрольная лампа горит постоянным красным светом, то температура устройства ускоренной зарядки и / или аккумулятора находится вне допустимого рабочего диапазона от 0°C до +40°C.

ПРИМЕЧАНИЕ

Ни в коем случае не производить прессование, если стопорный болт зажима (2) не зафиксирован. Существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями!

- 2.2. Монтаж (замена) обжимных клещей, обжимных клещей Мини (фиг. 1 (1)), обжимных клещей (4G) (фиг. 15), обжимных клещей (S) (фиг. 16), пресс-шайб (PR-3S) с промежуточными зажимами (фиг. 17), пресс-шайб (PR-3B) с промежуточными зажимами (фиг. 17), пресс-шайб 45° (PR-2B) с промежуточными зажимами (фиг. 19) на радиальных зажимах**
- Отключить сетевой штекер или снять аккумулятор. Использовать обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы только со специальным запрессовочным контуром в соответствии с подходящей системой запрессовки. Обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы на запрессовочной щечке или запрессовочном сегменте имеют маркировку с буквой для обозначения запрессовочного контура и с числом для обозначения размера. Промежуточные зажимы маркируются буквой Z и цифрой, которая используется для выбора подходящей пресс-шайбы, имеющей такую же цифру. Пресс-шайба 45° (PR-2B) должна использоваться только под углом 45° к промежуточному зажиму Z1/промежуточному зажиму Мини Z1 (рис. 19). Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Не производить запрессовку неподходящими обжимными клещами, обжимными клещами Мини или пресс-шайбами и промежуточными зажимами, промежуточный

зажим Мини (запрессовочный контур, размер). Запрессовочное соединение может стать непригодным, а машина и обжимные клещи, обжимные клещи Мини или пресс-шайбы и промежуточный зажим, промежуточный зажим Мини могут при этом получить повреждения.

Приводную машину устанавливать лучше всего на стол или на пол. Поворотная втулка (рис. 20 (27)) REMS Power-Press XL ACC должна располагаться согласно используемым обжимным клещам/промежуточному зажиму. Для применения промежуточного зажима Z6 XL поворотную втулку (27) повернуть до щелчка, чтобы она не закрывала паз корпуса привода. Для всех остальных обжимных клещей/промежуточных зажимов поворачивать поворотную втулку (27) до щелчка, чтобы она закрывала паз корпуса привода. Монтаж (замену) обжимных клещей, обжимных клещей Мини или промежуточного зажима, промежуточный зажим Мини производить только тогда, когда прижимные ролики (5) находятся в задвинутом положении. При необходимости на REMS Power-Press SE нажать рычаг направления вращения (7) влево и задействовать предохранительный выключатель импульсного режима (8), на Mini-Press ACC, Mini-Press 22 V ACC, REMS Power-Press, / REMS Power-Press ACC / REMS Power Press XL ACC и REMS Akku-Press / REMS Akku-Press ACC нажимать кнопку возврата (13) так долго, пока прижимные ролики (5) не будут полностью отведены назад.

▲ ВНИМАНИЕ

Всегда располагать поворотную втулку (27) согласно используемым обжимным клещам/промежуточному зажиму, поворачивать ее до щелчка. Опасность ущемления!

Открыть стопорный болт зажима (2). Для этого нажать блокировочный штифт/фиксатор (4), стопорный болт зажима (2) выскочит под воздействием пружины. Вставить выбранные обжимные клещи, обжимные клещи Мини (1), промежуточный зажим, промежуточный зажим Мини (19). Стопорный болт зажима (2) подвинуть вперед до защелкивания блокировочного штифта/фиксатора (4). При этом прижимную планку/кнопку (3) прижать непосредственно над стопорным болтом зажима (2). Не включать радиальные зажимы без установленных обжимных клещей, обжимных клещей Мини или пресс-шайбы с промежуточным зажимом, промежуточный зажим Мини. Процесс запрессовки использовать только для создания запрессовочного соединения. Без противодействия со стороны прессового соединителя приводная машина или обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба и промежуточный зажим, промежуточный зажим Мини испытывают ненужную нагрузку.

▲ ВНИМАНИЕ

Ни в коем случае не прессовать с незакрытым фиксатором клещей (2). Опасность поломки!

- 2.3. Монтаж (смена) пресс-головок (14) на аксиальных прессах (фиг. 6, 9)**
- Удалить аккумулятор. Применять исключительно специфические системе пресс-головки. Пресс-головки REMS обозначены буквами для определения муфтовой пресс-системы и цифрами для обозначения размера. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Ни в коем случае не прессовать не подходящими пресс-головками (муфтовая система, размер). Пресс-соединение может быть не пригодным, а пресс-машина и пресс-головки могут быть повреждены.
- Выбранные пресс-головки (14) полностью утопить, при необходимости проверить до их фиксации (шариковая фиксация). Поддерживайте пресс-головки и отверстие принятия пресс-инструмента в чистом состоянии.
- 2.4. Монтаж (смена) расширительных головок (16) на REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC и REMS Power-Ex-Press Q & E ACC (фиг. 7, 8)**
- Отключить сетевой штекер или снять аккумулятор. Применять исключительно оригинальные пресс-головки Uronog Quick & Easy. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Ни в коем случае не прессовать не подходящими пресс-головками (муфтовая система, размер). Пресс-соединение может быть не пригодным, а пресс-машина и пресс-головки могут быть повреждены. Конус расширительного шипа (18) слегка смазать. Накрутить расширительную головку до упора на устройство для расширения. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Расширительные головки REMS П и Ку для расширителей труб REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC и REMS Power-Ex-Press Q & E ACC непригодны, а поэтому применяться не могут.
- Смена расширительного приспособления на устройстве REMS Power-Ex-Press Q & E ACC**
- Вынуть сетевой штекер. Отвинтить расширительное приспособление (15) и снять его с REMS Power-Ex-Press Q & E ACC. Привинтить выбранное расширительное устройство до упора и затянуть его рукой.
- 2.5. Монтаж (смена) расширительной головки (16) на REMS Akku-Ex-Press Cu ACC (рис. 11)**
- Вынуть аккумулятор. Конус расширительного шипа слегка смазать. Навинтить выбранную расширительную головку на расширительное приспособление до упора (15). Расширительное приспособление теперь должно быть настроено так, чтобы касательное усилие приводной машины на конце расширения приходилось на приводную машину, а не на расширительную головку. Для этого расширительное приспособление вместе с навинченной расширительной головкой снять с приводной машины.

Подающий поршень продвинуть вперед по возможности дальше, но не допуская переключения машины на обратный ход. Расширительная головка. В этом положении расширительное устройство вместе с навинченной расширительной головкой должно быть навинчено на приводную машину так далеко, чтобы расширительные щечки (17) расширительной головки (16) были полностью открыты. В таком положении расширительное приспособление зафиксировать контргайкой (24).

2.6. Монтаж (смена) расширительной головки (16) на REMS Akku-Ex-Press P, REMS Akku-Ex-Press P ACC (рис. 10)

Вынуть аккумулятор. Конус расширительного шипа (18) слегка смазать. Навинтить выбранную расширительную головку (16) на расширительное приспособление до упора (15). Применять только расширительные головки, предназначенные для данной системы. Расширительные головки имеют маркировку с буквой для обозначения системы распорных втулок и с числом для обозначения размера. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Никогда не использовать для процесса расширения неподходящие расширительные головки (система распорных втулок, размер). Соединение может стать непригодным, а машина и расширительные головки могут при этом получить повреждения.

ПРИМЕЧАНИЕ

Следить за тем, чтобы у распорной втулки во время процесса расширения имелось достаточно расстояния до расширительной головки (16), так как в противном случае расширительные щечки (17) могут погнуться или сломаться.

3. Эксплуатация

⚠ ВНИМАНИЕ

После продолжительного хранения приводной машины перед ее вводом в эксплуатацию сначала нужно включить ее предохранительный клапан, для этого следует нажать кнопку возврата. Если он не двигается или двигается тяжело, работы по опрессовке выполнять нельзя. Приводную машину следует передать на проверку в авторизованную REMS договорную сервисную мастерскую.

3.1. Радиальные прессы (фиг. 1 до 5 и от 15 до 20)

Перед каждым применением обжимные клещи, обжимные клещи Mini, промежуточный зажим и промежуточный зажим Mini, в особенности запрессовочный контур (11, 22) запрессовочных щечек (10) или всех 3 запрессовочных сегментов (21) проверить на наличие повреждений и износ. Не использовать поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайбы, промежуточные зажимы и промежуточные зажимы Mini. Это чревато несчастными случаями или неправильной запрессовкой.

Перед каждым применением произвести пробную запрессовку с приводной машиной и установленными обжимными клещами, обжимными клещами Mini, пресс-шайбой с промежуточным зажимом или промежуточным зажимом Mini и вложенным прессовым соединителем. При этом обжимные клещи, обжимные клещи Mini (1), пресс-шайба (20) с промежуточным зажимом или промежуточным зажимом Mini должны механически входить в приводную машину и надлежащим образом фиксироваться. После запрессовки проверить полноту закрывания запрессовочных щечек (10), пресс-шайб (20), запрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1 и рис. 15 – 19 при "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. 15 – 19, при "В"). Проверить герметичность соединения (соблюдать местные предписания, нормы, директивы и т.д.).

В случае образования значительного грата на пресс-муфте при смыкании пресс-клещей, не исключен брак или течь пресс-соединения (смотри 5. Неполадках).

⚠ ВНИМАНИЕ

Для предупреждения повреждений запрессовочного устройства проследить за тем, чтобы не возникало перекосов между обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбой, промежуточным зажимом, промежуточный зажим Mini, фитингом и приводной машиной, как показано на рис. 12–14. В случае несоблюдения существует опасность разрушения устройства и травмирования его разлетающимися частями.

3.1.1. Процесс работы

Сжать обжимные клещи, обжимные клещи Мини (1) рукой, чтобы они могли быть позиционированы на пресс-соединителе. При этом насадить привод с пресс-клещами на фитинг под прямым углом к осе трубы. Отпустить клещи, так чтобы они обхватили фитинг. Держать привод за гриф корпуса (6) и рукоять (9).

Уложить пресс-шайбу (20) вокруг прессового соединителя. Вложить промежуточный зажим/промежуточный зажим Mini (19) в приводную машину и заблокировать стопорный болт зажима, при необходимости расположить поворотную втулку (27), см. 2.2. Сжать рукой промежуточный зажим/промежуточный зажим Mini (19) так, чтобы его можно было соответственно наложить на пресс-шайбу. Отпустить промежуточный зажим/промежуточный зажим Mini так, чтобы радиусы зажима/полусферы пресс-шайбы плотно прилегали к цилиндрическим роликам/полусферам пресс-шайбы, а пресс-шайба – к пресс-фитингу. При промежуточном зажиме Z1 и промежуточном зажиме Mini Z1 следить за тем, чтобы пресс-шайба могла устанавливаться только под углом 45°.

На REMS Power-Press SE переключить рычаг направления вращения (7)

вправо (подача) и нажать предохранительный выключатель импульсного режима (8). Удерживать нажатым предохранительный выключатель импульсного режима (8) до создания запрессовки и закрытия обжимных клещей или пресс-шайбы. Немедленно отпустить предохранительный выключатель импульсного режима. Переключить рычаг направления вращения (7) влево (обратный ход) и нажимать выключатель (8) пока прижимные ролики не будут отведены назад и не сработает предохранительная фрикционная муфта. Немедленно отпустить предохранительный выключатель импульсного режима.

ПРИМЕЧАНИЕ

Без надобности не перегружать предохранительную фрикционную муфту. Отпустить предохранительный выключатель импульсного режима после закрывания обжимных клещей, пресс-шайбы или отвода прижимных роликов немедленно. Предохранительная фрикционная муфта, как и любая фрикционная муфта, подвержена обычному износу. Но если она без надобности перегружается, она быстрее изнашивается и может вследствие этого сломаться.

REMS Power-Press и REMS Akku-Press держать пусковой курок (8) задействованным до полного смыкания пресс-клещей или пресс-шайбы. Это сигнализируется акустическим сигналом (щелчок). Нажать на клавишу обратного хода (13) и держать до полного возвращения пресс-роликов (5) в исходное положение.

REMS Mini-Press ACC, REMS Mini-Press 22 V ACC, REMS Akku-Press ACC, REMS Power-Press ACC и REMS Power-Press XL ACC: Задействовать курок (8) до полного смыкания пресс-клещей или пресс-шайбы. По окончании пресс-цикла привод автоматически переключается на задний ход (принужденный пресс-процесс). Об этом говорит акустический сигнал (щелчок).

Сжать обжимные клещи, обжимные клещи Мини рукой так, чтобы их можно было снять с запрессовки вместе с приводной машиной. Сжать промежуточные клещи, промежуточный зажим Mini рукой так, чтобы их можно было снять с пресс-шайбы вместе с приводной машиной. Пресс-шайбу открыть рукой так, чтобы ее можно было снять с запрессовки.

3.1.2. Эксплуатационная надёжность

На REMS Power-Press SE процесс запрессовывания завершается отпуском предохранительного выключателя импульсного режима (8). Для механической безопасности приводных машин в обеих конечных положениях прижимных роликов действует зависящая от момента вращения предохранительная фрикционная муфта. Без надобности не перегружать предохранительную фрикционную муфту. На REMS Power-Press SE также имеется электронный блок, который отключает приводную машину при перегрузке. После этого приводную машину можно, как правило, использовать дальше, если электроника безопасности снова не отключит приводную машину после окончания процесса прессования. В этом случае приводную машину следует проверить/отремонтировать силами сертифицированной REMS контрактной сервисной мастерской. Если приводная машина отключится до окончания процесса прессования, е нужно немедленно проверить/отремонтировать силами сертифицированной REMS контрактной сервисной мастерской.

REMS Power-Press и REMS Akku-Press заканчивает пресс-цикл автоматически по факту подачи акустического сигнала (щелчок).

REMS Mini-Press ACC, REMS Mini-Press 22V ACC, REMS Akku-Press ACC, REMS Power-Press ACC и REMS Power-Press XL ACC заканчивает пресс-цикл автоматически по факту подачи акустического сигнала (щелчок) и автоматически переключается на задний ход (принужденный пресс-процесс).

ПРИМЕЧАНИЕ

Качественная опрессовка происходит только при полном закрывании обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента. После опрессовки проследить за полнотой закрытия опрессовочных щечек (10), пресс-шайб (20) или опрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1, и рис. с 15 по 19 в положении "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. с 15 по 19 в положении "В"). Если после закрытия обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента образуется видимый заусенец на обжимной втулке, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (смотри 5. Неполадках).

3.1.3. Рабочая безопасность

Для рабочей безопасности приводы оснащены толчковым курком (8). Он позволяет осуществить в любое время, особенно при опасности, мгновенное отключение привода и этим самым рабочей подачи пресс-клещей. Приводы могут быть в любом положении переключены на обратный ход.

3.2. Аксиальная прессовка (фиг. 6, 9)

Следить за различием рабочих диапазонов осевых прессов. Действуют текущие документы REMS по продажам, см. также www.rems.de → Загрузка → Каталоги, проспекты. Необходимо следить за тем, чтобы обжимные головки (14) были установлены на приводной машине так, чтобы опрессовка по возможности производилась за один проход. В некоторых случаях это невозможно, тогда производится сначала предварительная, а за тем завершающая опрессовка. Для этого перед вторым процессом опрессовки одну или обе обжимные головки нужно вставить с поворотом на 180°, чтобы между ними было небольшое расстояние.

3.2.1. REMS Ax-Press 30 / Ax-Press 40 (фиг. 6)

Завести подготовленное муфтовое соединение в пресс-головки (14).

Держать привод за гриф корпуса (6) и рукоятку (9). Задействовать курок (8) до полного примыкания скользящей муфты с пресс-соединителем. Это также сигнализируется акустическим сигналом (щелчок). REMS Ax-Press 30: После завершения прессования приводная машина автоматически переключается на обратное движение (принудительное выполнение). Об этом говорит акустический сигнал (щелчок). REMS Ax-Press 40: Нажать кнопку возврата (13), чтобы обжимные головки (14) полностью вернулись назад.

Если после закрытия обжимных головок между распорной втулкой и буртиком распорной втулки образуется значительный зазор, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (см. 5. "Сбой"). Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.

⚠ ВНИМАНИЕ

Внимание опасность защемления! Не прикасаться к движущимся пресс-головкам (14)!

3.2.1. REMS Ax-Press 25 ACC, REMS Ax-Press 25 L ACC (фиг. 9)

Вставить предварительно смонтированное соединение распорных втулок в обжимные головки (14). В случае необходимости на REMS Ax-Press 25 L ACC реализовать меньшее расстояние обжимных головок путем перемещения наружной обжимной головки в положение средней обжимной головки. Удерживать приводную машину или одной рукой за рукоятку выключателя (9) или обеими руками за рукоятку корпуса (6) и рукоятку выключателя (9). Удерживать выключатель импульсного режима (8) в нажатом состоянии до тех пор, пока распорная втулка не ляжет на обложку соединителя распорных втулок. Затем приводная машина автоматически переключится на обратный ход (принудительный процесс).

Если после закрытия обжимных головок между распорной втулкой и буртиком распорной втулки образуется значительный зазор, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (см. 5. "Сбой"). Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.

Для муфтовой пресс-системы IV на один размер трубы необходимы различные пресс-головки. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.

⚠ ВНИМАНИЕ

Внимание опасность защемления! Не прикасаться к движущимся пресс-головкам (14)!

3.3. Расширитель труб

3.3.1. REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC, REMS Power-Ex-Press Q & E ACC (фиг. 7, 8)

Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки. Надеть на трубу соответствующее размером кольцо Q & E. Ввести расширительную головку в трубу до упора и прижать расширительную головку/привод к трубе. Включить привод (8). После раскрытия расширительной головки, привод автоматически переключается на обратный ход и расширительная головка снова закрывается. На устройстве REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC не отпуская курок (8) ввести расширительную головку/привод глубже в трубу. При этом трубу следует слегка повернуть. Повторять расширительный процесс до полного утолщения пресс-элементов (17) в трубе. На устройстве REMS Power-Ex-Press Q & E ACC после каждого процесса расширения выключатель импульсного режима (8) отпустить, подождать, пока расширительный шип вернется полностью в исходное положение, затем повторно нажать на выключатель импульсного режима (8). Процесс расширения повторять до тех пор, пока расширительные щетки (17) не войдут в трубу до упора.

3.3.2. REMS Akku-Ex-Press P (фиг. 10)

На REMS Akku-Ex-Press P надвинуть распорную втулку на трубу, ввести расширительную головку до упора в трубу и придавить расширительную головку/приводную машину к трубе. Включить приводную машину (8). Следить за тем, чтобы в процессе расширения имелось достаточно расстояния от расширительной втулки до расширительной головки, так как в противном случае расширительные щетки (17) могут погнуться или сломаться. Держать переключатель (8) нажатым до тех пор, пока труба не будет расширена. Об этом говорит акустический сигнал (щелчок). После небольшого времени для стабилизации расширенной трубы нажать кнопку возврата (13) и удерживать ее нажатой до тех пор, пока расширительная оправка (18) полностью не возвратится на место. Возможно процесс расширения придется повторить несколько раз. При этом трубу слегка оборачивать. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки.

3.3.3. REMS Akku-Ex-Press P ACC, REMS Akku-Ex-Press Cu ACC (фиг. 10, 11)

На устройстве Akku-Ex-Press P ACC продвинуть распорную втулку через трубы, ввести расширительную головку в трубу до упора и надавить расширительной головкой или приводной машиной на трубу. Включить приводную машину (8). Проследить за тем, чтобы распорная втулка в процессе расширения находилась на достаточной дистанции от расширительной головки, так как в ином случае расширительные щетки (17) могут погнуться или сломаться. Удерживать выключатель импульсного режима (8) в нажатом состоянии до тех пор, пока труба не будет расширена. Об этом сообщает и акустический сигнал (щелчки). Возможно, процесс расширения придется повторить несколько раз. При этом трубу следует слегка повернуть. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки.

На устройстве Akku-Ex-Press Cu ACC продвинуть распорную втулку через трубы, ввести расширительную головку в трубу до упора и надавить расширительной головкой или приводной машиной на трубу. Включить приводную машину. Если расширительная головка открыта, приводная машина автоматически включается на обратный ход, а расширительная головка снова закрывается. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки.

3.4. Контроль за состоянием зарядки с защитой от глубокой разрядки аккумулятора

Все опрессовочные устройства REMS с 1 января 2011, оснащенные ионно-литиевыми аккумуляторами, снабжены электронной системой контроля состояния зарядки, для этого применен двухцветный зелено-красный светодиод (23). Светодиод светится зеленым, если аккумулятор заряжен полностью или заряжен еще в достаточной мере. Светодиод загорается красным, когда аккумулятор требуется зарядить. Если это состояние наступает во время опрессовки и она не закончена, опрессовку следует завершить с заряженным аккумулятором Li-Ion. Если приводная машина не используется, приблизительно через 2 часа светодиод гаснет, однако вновь загорается при включении приводной машины.

3.5. Ступенчатый индикатор зарядки (26) аккумуляторов Li-Ion на 21,6 В

Ступенчатый индикатор зарядки показывает состояние зарядки аккумулятора с помощью 4 светодиодов. После нажатия кнопки с символом аккумулятора на несколько секунд загорается как минимум один светодиод. Чем больше светодиодов горят зеленым, тем выше заряд аккумулятора. Если светодиод мигает красным, аккумулятор нужно зарядить.

4. Ревизия/поддержание в исправном состоянии

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Независимо от приведенной далее процедуры техобслуживания, приводные машины REMS вместе с инструментом (например, обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбами с промежуточными зажимами, промежуточный зажим Mini, обжимными и расширительными головками) и оснастка (например, аккумулятор, быстрозарядное устройство) необходимо отправлять на осмотр и повторную проверку электрических устройств согласно EN 62638:2010-08 (VDE 0702). Осмотр и повторная проверка проводятся как минимум один раз в год в контрактной сервисной мастерской, уполномоченной ф-мой REMS.

4.1. Поддержание в исправном состоянии

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Перед техобслуживанием или ремонтом вынуть сетевой кабель из розетки или аккумулятор из аккумуляторного гнезда! Эти работы разрешается выполнять только квалифицированным специалистам.

Редуктор привода REMS Power-Press SE не требует технического ухода. Он постоянно работает в масле, следовательно не требует дополнительного смазывания. Электродвигатель REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC и REMS Power-Ex-Press Q & E ACC: имеет угольные щетки. Они изнашиваются, и по этому подлежат регулярному контролю и замене. Применять только оригинальные угольные REMS щетки. На приводной машине REMS Power-Press SE имеется предохранительная фрикционная муфта. Она изнашивается и поэтому ее нужно время от времени проверять и менять. Использовать только оригинальную предохранительную фрикционную муфту REMS. На аккумуляторных приводных машинах изнашиваются угольные щетки двигателей постоянного тока. Менять только их нельзя, подлежит замене весь двигатель постоянного тока. На всех электрогидравлических приводных машинах изнашиваются уплотнительные кольца (кольца круглого сечения). Поэтому их время от времени нужно проверять и в случае необходимости менять. При недостаточной силе обжима или потере масла, привод должен быть проверен или отремонтирован авторизованной REMS мастерской сервисного обслуживания.

ПРИМЕЧАНИЕ

Поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, обжимные головки, расширительные головки ремонту не подлежат.

4.2. Ревизия

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

До проведения ревизии вынуть сетевой штекер из розетки или удалить аккумулятор!

Содержите обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, промежуточный зажим Mini, пресс-головки и расширительные головки, особенно их посадочные места в чистом состоянии. Сильно загрязненные металлические части чистить, напр., средством REMS CleanM (№ изд. 140119), затем защитить от ржавчины.

Пластмассовые детали (например, корпус, аккумуляторы) чистить только средством REMS CleanM (№ изд. 140119) или мягким мылом и влажной тряпкой. Ни в коем случае не использовать домашние моющие средства, так как их химический состав может повредить пластмассовые компоненты. Ни в коем случае не использовать бензин, терпентиновое масло, растворители и пр. для чистки пластмассовых компонентов.

Следить за тем, чтобы жидкость никогда не проникала вовнутрь электрического инструмента. Никогда не погружать электроинструмент в жидкость.

4.2.1. Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы, промежуточные зажимы, промежуточный зажим Mini

Регулярно проверять обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы, промежуточный зажим Mini, на легкость хода. При необходимости обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы, промежуточный зажим Mini, почистить, а штыри (12) запрессовочных щечек, запрессовочных сегментов и промежуточных (фиг. 1, 15–19) щечек смазать машинным маслом, при этом обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбу и промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini, не демонтировать. Удалить отложения на запрессовочном контуре (11). Регулярно проверять работоспособность обжимных клещей, обжимных клещей Мини, пресс-шайбы и промежуточных зажимов пробной запрессовкой с вложенным прессовым соединителем. Качественная опрессовка происходит только при полном закрытии обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента. После опрессовки проследить за полнотой закрытия опрессовочных щечек (10), пресс-шайб (20) или опрессовочных сегментов (21) как на их вершине (рис. 1, и рис. с 15 по 19 в положении "А"), так и на противоположной стороне (рис. 1 и рис. с 15 по 19 в положении "В"). Если после закрытия обжимных клещей, обжимных клещей Мини пресс-шайбы или запрессовочного сегмента образуется видимый заусенец на обжимной втулке, то запрессовка может быть дефектной или негерметичной (смотри 5. Неполадках).

Не использовать повторно поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбы и промежуточные зажимы, промежуточный зажим Mini. В сомнительных случаях передать приводную машину со всеми обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбами

и промежуточными зажимами, промежуточный зажим Mini в специализированную мастерскую по обслуживанию клиентов REMS.

4.2.2. Радиальные прессы

Поддерживать принятие пресс-клещей в чистом состоянии, особенно важна регулярная чистка пресс-роликов (5) и фиксатора клещей (2) и их заключительная смазка машинным маслом. Приводную машину регулярно проверять на надежность функционирования, для этого выполнять запрессовку с использованием прессового соединителя, который требует самого большого усилия запрессовки. Если обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайба, запрессовочные сегменты при этом прессовании полностью закрываются (см. вверху), приводная машина работает надежно.

4.2.3. Аксиальные прессы

Опрессовочные головки (14) и приемные отверстия в опрессовочном приспособлении содержать в чистоте.

4.2.4. Расширитель труб

REMS Akku-Ex-Press Cu ACC, REMS Akku-Ex-Press P, REMS Akku-Ex-Press P ACC, REMS Akku-Ex-Press Q & E ACC, REMS Power-Ex-Press Q & E ACC: расширительное приспособление (15), расширительные головки (16) и расширительный шип (18) содержать в чистом состоянии. Время от времени расширительный шип (18) слегка смазывать.

5. Неполадках

Для предупреждения повреждений запрессовочного устройства проследить за тем, чтобы не возникало перекосов между обжимными клещами, обжимными клещами Мини, пресс-шайбой, промежуточным зажимом, промежуточный зажим Mini, фитингом и приводной машиной, как показано на рис. 12 – 14.

⚠ ВНИМАНИЕ

После продолжительного хранения приводной машины перед ее вводом в эксплуатацию сначала нужно включить ее предохранительный клапан, для этого следует нажать кнопку возврата. Если он не двигается или двигается тяжело, работы по опрессовке выполнять нельзя. Приводную машину следует передать на проверку в авторизованную REMS договорную сервисную мастерскую.

5.1. Сбой: Приводной двигатель не работает.

Причина:

- Изношенные угольные щетки.
- Неисправность соединительного провода (REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC, REMS Power-Ex-Press Q & E ACC).
- Аккумулятор разряжен или неисправен (аккумуляторные приводные машины REMS).
- Приводная машина неисправна.

Что делать:

- Угольные щетки и двигатель постоянного тока менять силами квалифицированных специалистов или в сертифицированной контрактной сервисной мастерской REMS.
- Заменить соединительный провод силами квалифицированного персонала или сертифицированной контрактной сервисной мастерской REMS.
- Зарядить аккумулятор устройством ускоренной зарядки Li-Ion/Ni-Cd или заменить аккумулятор.
- Проверить/отремонтировать приводную машину силами авторизованной сервисной мастерской REMS согласно договору.

5.2. Сбой: Радиальное опрессовочное устройство не обеспечивает запрессовку, обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба с промежуточным зажимом, Запрессовочный сегмент полностью не закрываются.

Причина:

- Приводная машина перегрелась (REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, Power-Press XL ACC).
- Приводная машина перегрелась.
- Неисправна фрикционная муфта (REMS Power-Press SE).
- Аккумулятор разряжен или неисправен (аккумуляторные приводные машины REMS).
- Приводная машина неисправна.
- Используются неправильные обжимные клещи, обжимные клещи Мини, неправильная пресс-шайба (запрессовочный контур, размер) или неправильный промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini.
- Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба, промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini тугие или неисправные.

Что делать:

- Дать приводной машине остыть на протяжении около 10 минут.
- Угольные щетки и двигатель постоянного тока менять силами квалифицированных специалистов или в сертифицированной контрактной сервисной мастерской REMS.
- Проверить/отремонтировать фрикционную муфту силами авторизованной сервисной мастерской REMS согласно договору.
- Зарядить аккумулятор устройством ускоренной зарядки Li-Ion/Ni-Cd или заменить аккумулятор.
- Проверить/отремонтировать приводную машину силами авторизованной сервисной мастерской REMS согласно договору.
- Проверить маркировку обжимных клещей, обжимных клещей Мини, пресс-шайбы, промежуточного зажима, промежуточный зажим Mini. В случае необходимости заменить.
- Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайба, промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini дальше не использовать! Обжимные клещи, обжимные клещи Мини, пресс-шайбу, промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini почистить и слегка смазать машинным маслом или заменить новыми.

5.3. Сбой: REMS Power-Press SE выключается повторно после завершения прессования.

Причина:

- Приводная машина неисправна.

Что делать:

- Проверить/отремонтировать приводную машину силами авторизованной сервисной мастерской REMS согласно договору.

5.4. Сбой: При закрывании обжимных клещей, обжимных клещей Mini, пресс-шайбы, запрессовочных сегментов на обжимной втулке образуется отчетливо видимый заусенец.

Причина:

- Поврежденные или изношенные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайба, запрессовочные сегменты и/или запрессовочный контур.
- Используются неправильные обжимные клещи, обжимные клещи Mini, неправильная пресс-шайба (запрессовочный контур, размер) или неправильный промежуточный зажим, промежуточный зажим Mini.
- Не подходящее согласование обжимной втулки, трубы и опорной втулки.

Что делать:

- Заменить обжимные клещи, обжимные клещи Mini, пресс-шайбу новыми.
- Проверить маркировку обжимных клещей, обжимных клещей Mini, пресс-шайбы, промежуточного зажима, промежуточный зажим Mini. В случае необходимости заменить.
- Проверить совместимость обжимной втулки, трубы и опорной втулки. Прочитать и соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы запрессовки, при необходимости связаться с ним.

5.5. Сбой: Запрессовочные щечки закрываются при ненагруженных обжимных клещах, обжимных клещах Mini при „А“ и „В“ (рис. 1) со смещением.

Причина:

- Обжимные клещи, обжимные клещи Mini упали на пол, пружина сжатия погнулась.

Что делать:

- Направить обжимные клещи, обжимные клещи на проверку в сертифицированную контрактную сервисную мастерскую REMS.

5.6. Сбой: При аксиальном прессовании труба защемляется между распорной втулкой и буртиком фитинга.

Причина:

- Расширение слишком длинное.
- Труба надвинута слишком далеко на опорную втулку соединителя распорной втулки.
- Используется неправильная расширительная головка (система распорных втулок, размер).
- Не подходящее согласование распорной втулки, трубы и опорной втулки.

Что делать:

- Проверить, использовалась ли правильная расширительная головка. Труба расширена несколько раз, соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.
- Проверить, использовалась ли правильная расширительная головка. Труба расширена несколько раз, соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.
- Заменить расширительную головку.
- Проверить совместимость распорной втулки, трубы и опорной втулки, при необходимости связаться с производителем/поставщиком используемой системы распорных втулок.

5.7. Сбой: При аксиальном прессовании после закрывания обжимных головок между распорной втулкой и буртиком фитинга остается значительный зазор.

Причина:

- Труба защемлена между распорной втулкой и буртиком фитинга, см. 5.5.
- Используется неправильная обжимная головка (система распорных втулок, размер).
- Аккумулятор разряжен или неисправен (аккумуляторные приводные машины REMS).
- Приводная машина неисправна.

Что делать:

- Проверить, использовалась ли правильная расширительная головка. Труба расширена несколько раз, соблюдать руководство по монтажу производителя/поставщика используемой системы распорных втулок.
- Заменить обжимную головку.
- Зарядить аккумулятор устройством ускоренной зарядки Li-Ion/Ni-Cd, заменить аккумулятор.
- Проверить/отремонтировать приводную машину силами авторизованной сервисной мастерской REMS согласно договору.

5.8. Сбой: Расширитель не доводит расширение до конца, расширительная головка открывается не полностью.

Причина:

- Приводная машина перегрета (REMS Power-Ex-Press Q & E ACC).
- Износились угольные щетки (REMS Power-Ex-Press Q & E ACC).
- Аккумулятор разряжен или неисправен (аккумуляторные приводные машины REMS).

Что делать:

- Дать приводной машине остыть на протяжении ок. 10 минут.
- Угольные щетки и двигатель постоянного тока менять силами квалифицированных специалистов или в сертифицированной контрактной сервисной мастерской REMS.
- Зарядить аккумулятор устройством ускоренной зарядки Li-Ion/Ni-Cd или заменить аккумулятор.

6. Утилизация

Приводные машины, аккумуляторы и устройства ускоренной зарядки по окончании срока эксплуатации нельзя выбрасывать в бытовой мусор. Утилизация проводится надлежащим образом по законодательным предписаниям. Литиевые батареи и комплекты аккумуляторов всех систем можно утилизировать только в разряженном состоянии, а если они утилизируются не полностью разряженными, все их контакты должны быть полностью закрыты напр. изолентой

и в неразобранном состоянии. Замененные изделия и детали переходят в собственность ф-мы REMS.

Расходы по доставке в обе стороны несет пользователь.

Законные права пользователя, в особенности его гарантийные претензии к продавцу при наличии недостатков, настоящей гарантией не ограничиваются. Данная гарантия изготовителя действует только в отношении новых изделий, которые куплены и используются в Европейском Союзе, Норвегии или Швейцарии.

7. Гарантийные условия изготовителя

Гарантийный период составляет 12 месяцев после передачи нового изделия первому пользователю. Время передачи подтверждается отправкой оригинала документов, подтверждающих покупку. Документы должны содержать информацию о дате покупки и обозначение изделия. Все функциональные дефекты, возникшие в гарантийный период, если они доказано возникли из-за дефекта изготовления или материала, устраняются бесплатно. После устранения дефекта срок гарантии на изделие не продлевается и не возобновляется. Дефекты, возникшие по причине естественного износа, неправильного обращения или злоупотребления, несоблюдения эксплуатационных предписаний, непригодных средств производства, избыточных нагрузок, применения не в соответствии с назначением, собственных или посторонних вмешательств, или же по иным причинам, за которые ф-ма REMS ответственности не несет, из гарантии исключаются.

В отношении данной гарантии действует Немецкое право за исключением Соглашения Объединенных Наций о контрактах по международной закупке товаров (CISG).

Гарантийные работы может выполнять только контрактная сервисная мастерская, уполномоченная ф-мой REMS. Претензии признаются только в том случае, если изделие передано в уполномоченную ф-мой REMS контрактную сервисную мастерскую без предварительных вмешательств