

Elpress Mini

PT Instruções de utilização



PVL130L



PVL130P



PVL350



ELPRESS

Índice

1	Introdução	3
2	Rótulos	3
3	Descrição da ferramenta	3-4
	3.1 Breve descrição das características importantes da ferramenta	4
	3.2 Moldes de frisar	5
4	Trabalhar com a ferramenta	6
	4.1 Assistência e manutenção	7
	4.2 Bateria e carregador	7-8
	4.3 O visor de diodo de luz.....	8
5	Resolução de problemas.....	8
6	Resíduos e eliminação	9
7	Dados técnicos	9
8	Declaração de conformidade	10-11

Símbolos



Avisos de segurança

Para evitar lesões físicas e danos ambientais, respeite sempre estas instruções. A seguir a este símbolo aparece normalmente um símbolo que explica o aviso.



Avisos de funcionamento

Respeite-os para evitar danificar a unidade da bomba

1 Introdução



Leia estas instruções de utilização cuidadosamente antes de começar a usar a ferramenta.

Esta ferramenta deve ser usada apenas para frisagem de terminais da Elpress para condutores eléctricos, com acessórios de ferramenta compatível da Elpress.

A frisagem com esta ferramenta deve ser realizada apenas por operadores com formação na sua utilização e que tenham bons conhecimentos de frisa- gem e dos riscos que estão envolvidos.

Estas instruções de utilização têm de ser respeitadas durante toda a vida da ferramenta. O dono da ferramenta tem de assegurar

- a disponibilidade das instruções de utilização para o operador e
- que o operador leu e compreendeu as instruções de utilização

2 Rótulos

Num dos lados da ferramenta existe um rótulo que mostra o nome do produto, o fabricante e o logotipo da empresa. Junto à bateria encontra-se o número de série.

3 Descrição da ferramenta

As ferramentas de frisar PVL130P, PVL130L e PVL350 são ferramentas de frisar portáteis e alimentadas por bateria.

A PVL130P tem um movimento de frisagem paralelo que permite obter frisos perfeitos nas aplicações mais exigentes. A força de frisagem é de aprox. 13 kN.

A PVL130L tem um movimento de frisagem paralelo com moldes permutá- veis principalmente para friso hexagonal. A cabeça de frisar é esguia e feita para aplicações de transformador. A força de frisagem é de aprox. 13 kN.

A PVL350 tem um movimento de frisagem paralelo com moldes permutá- veis principalmente para frisos hexagonais. Os moldes são suportados por fechos para obter a máxima força de frisagem, aprox. 35 kN.

Tome nota dos seguintes pormenores importantes da ferramenta:



- 1 Gatilho para accionar o ciclo de frisar
- 2 Botão para abrir os moldes de frisar em caso de erro ou emergência
- 3 Cabeça de frisar
- 4 Bateria recarregável tipo Li-Ion (12 V MAX, 2 Ah)
- 5 Botão para destravar a bateria
- 6 Fecho para abrir a cabeça de frisar
- 7 Diodo de luz, LED

3.1 Breve descrição das características importantes da ferramenta

- A unidade hidráulica incorpora uma retração automática que recoloca o pistão na sua posição de arranque quando é atingida a força máxima.
- A ferramenta está equipada com um travão especial que pára o movimento para a frente do pistão/moldes quando o gatilho é libertado.
- O PVL130P e L têm uma força de frisagem de aprox. 13 kN (1,3 ton) e o PVL350 de aprox. 35 kN (3,5 ton)
- A cabeça de frisar pode ser rodada suavemente 300° à volta do seu eixo longitudinal para permitir um melhor acesso a cantos apertados e a outras áreas de trabalho difíceis.
- A ferramenta tem um peso muito reduzido e proporciona um bom manuseamento graças a um design ergonómico.

3.2 Moldes de frisar

Os seguintes moldes de frisar podem ser usados com as diversas ferramentas MINI

Area mm ²	Tipo de terminal (conector)	Moldes para PVL130P	Moldes para PVL130L	Moldes para PVL350	No de friso
0,5-6	Terminais pré-isolados	SA0760	-	-	1
0,5-6	Terminais não isolados com gargalo aberto (forma de U)	RB0560	-	-	1
4-10	Terminais não isolados com gargalo fechado (forma de O)	WB4099	-	-	1
0,25-2,5	Terminais não isolados com friso de entalhe	KB0325	-	-	1
Terminis de extemidade (virolas)					
0,5-6		EB0560	-	-	1
4-10		EB4010	-	-	1
10-25		EB1025	-	-	1
35-50		EB3550	-	-	1
Terminais de tubo e conectores					
10	KR10-xx/KS10-xx	-	-	MB8	1
16	KRF16-xx/KSF16-xx	-	-	MB9	1
25	KRF25-xx/KSF25-xx	-	-	MB11	2
35	KRF35-xx/KSF35-xx	-	-	MB13	2
50	KRF50-xx/KSF50-xx	-	-	MB14.5	2
70	KRF70-xx/KSF70-xx	-	-	MB17	3
10	KR10-xx/KS10-xx	-	-	MB8	1
16	KRD16-xx/KSD16-xx	-	-	MB8	1
25	KRD25-xx/KSD25-xx	-	-	MB9	1
35	KRD35-xx/KSD35-xx	-	-	MB11	2
50	KRD50-xx/KSD50-xx	-	-	MB12	2
70	KRD70-xx/KSD70-xx	-	-	MB14	3
95	KRD95-xx/KSD95-xx	-	-	MB17	3
10	KR10-xx/KS10-xx	-	-	MB7	1
16	KRT16-xx/KST16-xx	-	-	MB8.5	1
25	KRT25-xx/KST25-xx	-	-	MB10	2
35	KRT35-xx/KST35-xx	-	-	MB12	2
50	KRT50-xx/KST50-xx	-	-	MB14	3
70	KRT70-xx/KST70-xx	-	-	MB16	3
6-16	CUT-conectores			MB4016	1
4-10	KR/KS terminais			MB4016	1
Comutador de torneira transromadora					
	Tamanho Ø 5 mm	-	LB5	-	1
	Tamanho Ø 7 mm	-	LB7	-	1

4 Trabalhar com a ferramenta

Preste atenção às instruções aplicáveis relativas ao trabalho em aparelhos eléctricos antes de começar qualquer trabalho.

Certifique-se de que o molde na ferramenta é adequado para a frisagem que vai realizar. Se não tiver a certeza, contacte o seu fornecedor.

A forqueta da cabeça de frisar é aberta no PVL350 premindo o fecho (6). Certifique-se de que os moldes encaixam na aplicação e que estão na posição correcta. Na PVL130P os moldes são fixos por parafusos. A razão disso é que os moldes não devem ser trocados frequentemente. Quando trocar o molde, desaperte os parafusos e coloque o novo molde na forqueta. **É OBRIGATÓRIO** que a fenda de gripar maior seja colocada na base da forqueta. Ajuste os moldes suavemente um contra o outro com o gatilho (1) e apertando os parafusos. O processo de frisagem começa quando premir o gatilho (1) e recomenda-se que primeiro faça uma ligeira pressão sobre o gatilho para posicionar bem o conector na ferramenta e assegurar-se de que o cabo está totalmente colocado no conector. Depois disto o processo de frisar continua até a ferramenta ser automaticamente recolocada na sua posição de arranque.



Importante

- O processo de frisar pode ser interrompido em qualquer momento libertando o botão do gatilho (1).
- O molde de frisar pode ser recolocado na sua posição de arranque em qualquer momento premindo o botão de reiniciar (2).
- A frisagem atingiu a sua máxima potência quando os moldes voltam ao início automaticamente. Esta é a forma normal de trabalhar e garante que a frisagem é totalmente realizada.
- Utilize os moldes de acordo com as tabelas do anterior ponto 3.2. Se pretender usar outros moldes, deve contactar primeiro o fornecedor.
- As ferramentas MINI são construídas para serem portáteis. Não coloque a ferramenta num torno ou aparelho similar, pois isso pode afectar as peças internas da ferramenta.
- As ferramentas MINI não devem ser usadas em trabalho contínuo, pois isso pode provocar danos por sobreaquecimento da ferramenta.
- Os motores eléctricos a funcionar podem fazer faíscas que podem inflamar fluidos e materiais explosivos. Não utilize as ferramentas MINI em ambientes com risco de explosão.
- Não utilize as ferramentas MINI em ambientes húmidos e com chuva.

4.1 Assistência e manutenção

A ferramenta MINI deve ser limpa e seca depois de cada utilização. O eixo para a forqueta na PV350 e PV130L deve ser lubrificado regularmente. Recomendamos que a ferramenta seja enviada para um centro de assistência autorizado da Elpress ou para o departamento de assistência da Elpress para ser revisto uma vez por ano, ou mais vezes se a ferramenta for usada mais do que o normal. A única coisa que o utilizador pode mudar é o molde e a bateria. Não danifique a selagem da ferramenta, pois a garantia perde a sua validade.

A assistência deve ser realizada pelo departamento de Assistência da Elpress ou por um centro de Assistência Autorizado da Elpress. Intervalo de serviços de manutenção 10000 ciclos.

4.2 Bateria e carregador

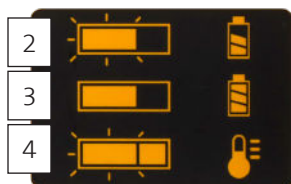


O carregador da bateria funciona com uma potência nominal de 230 VAC (50Hz).

As baterias novas devem ser carregadas antes de serem usadas. A bateria é solta com o botão (5), Ver página 4. O tempo de carregamento é de aprox. 90 min.

O nível de carregamento da bateria pode ser verificado pelo Diodo Emissor de Luz (LED) no carregador (1).

- 2 A carregar.
- 3 A bateria está carregada.
- 4 A bateria está demasiado quente ou demasiado fria.



Nota! Remover a bateria do carregador quando este não estiver ligado à rede. Caso contrário, a bateria pode ficar danificada por descarregamento.

Recomenda-se que tenha duas baterias para que uma esteja sempre totalmente carregada. Carregue a uma temperatura entre 10 e 40 °C. A melhor temperatura para carregar é entre 15 e 25 °C.

Se a bateria tiver estado a ser usada ou tiver estado ao sol e estiver quente (>65° C) o LED direito pode começar a piscar uma luz vermelha. Retire a bateria do carregador e deixe-a arrefecer. O carregamento não pode ser feito a menos de 5 °C. Não deixe nem utilize o carregador à chuva ou à neve e não carregue em ambientes com risco de explosão.



Não podem ser usados outros tipos de baterias nas ferramentas MINI.

4.3 O visor de diodo de luz

Esta ferramenta está equipada com um circuito integrado especial que incorpora diversas funcionalidades importantes para informar o utilizador sobre o estado actual da unidade. O LED (Pos.-N.º 7) sinaliza nos seguintes casos:



1	2 x	— —	
2	20 sec	————	
3	20 sec	
4	20 sec
5	3 x	— — —	— — —
6	3 x	— — —	— — —

Quando: depois de montagem da bateria.
Porquê: autocontrolo.

Quando: depois de ser feita uma prensagem.
Porquê: baixo nível de carga na bateria.

Quando: depois da prensagem estar terminada.
Porquê: manutenção agendada.

Quando: depois da prensagem estar terminada. Porquê: a ferramenta ou a bateria estão demasiado quentes.

Quando: depois da prensagem ser interrompida.
Porquê: avaria: prensagem interrompida manualmente.

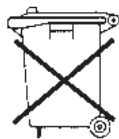
Quando: depois da prensagem estar terminada.
Porquê: avaria: Abertura automática da ferramenta quando a força de prensagem é excedida.

5 Resolução de problemas

- A. **A ferramenta perde óleo:** entregue a ferramenta à assistência da Elpress. Não abra a ferramenta - não pode ser realizada qualquer acção sem equipamento especial e competência específica.
- B. **A ferramenta não atinge a força de trabalho necessária:** pare o processo de frisão. Prima o botão de reiniciar (2) e simultaneamente aperte o gatilho (botão 1) durante cerca de 10 segundos. Se continuar a não funcionar bem, entregue a ferramenta na assistência da Elpress.
- C. **Bateria descarregada.** Não use a ferramenta com a bateria descarregada, pois isso pode causar danos à bateria e à ferramenta.

6 Colocar a ferramenta fora de serviço/Reciclar o material

Depois de uma utilização prolongada e intensiva, uma ferramenta de elevada qualidade também necessita de ser limpa. Esta é uma tarefa a realizar pelo utilizador, sendo as diferentes componentes tratadas de diferentes formas.




- O óleo hidráulico representa um perigo para as águas subterrâneas. Depois de usado deve ser entregue numa empresa profissional.
- A bateria NiMh deve ser eliminada de acordo com as directrizes para eliminação de baterias usadas. Devem ser eliminadas através de empresas profissionais (directrizes sobre baterias da CEE).
- Para a eliminação das restantes partes cumpra as leis e recomendações aplicáveis.

A ferramenta pode sempre ser enviada para o fornecedor.



7 Dados técnicos

Tipo	PVL130P	PVL130L	PVL350
Peso da ferramenta (incl. bateria), kg	1.5	1.5	1.6
Tempo de frisão, s	2	2	3-4
Força de frisão, kN	13	13	35
Potência da bateria, V	12	12	12
Capacidade da bateria, Ah	2	2	2
Tempo de carga	90 min.	90 min.	90 min.
Temperatura de funcionamento, °C	-10 +40	-10 +40	-10 +40

8 Declaração de conformidade

	ELPRESS	Dokument.nr Document No 0901-015100	Ändr.nr. Change No 19348	Datum Date 17-01-27	Sida Page 1 (2)
ELPRESS	Produkt Product Elpress Mini PVL130P, PVL130L, Elpress Mini PVL130S, PVL350			Godkänd av Approved by <i>Johannes Bålhammar</i>	Upprättad av Made by KS
<p>ÖVERENSSTÄMMELSEDEKLARATION KONFORMITETSERKLÆRING KONFORMITETSERKLÆRING TODISTUS SLANDARDINMUKAISUUDESTA DECLARATION OF CONFORMITY KONFORMITÄT SERKLÄRUNG KONFORMITEITSVERKLARING DÉCLARATION DE CONFORMITÉ DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD DECLARAÇÃO DE CONFIRMADADE DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ</p> <p>Tillverkare/Producent/Produsent/Valmistaja/Manufacturer/Hersteller/ Producent/Fabricant/Costruttore/Fabricante/Fabricante</p> <p>ELPRESS AB P.O. Box 186 SE-872 24 KRAMFORS</p> <p>Tel +46 612 71 71 00</p> <p>Fax +46 612 71 71 51</p> <p>Kramfors 2017-01-27</p> <p><i>Johannes Bålhammar</i> Johannes Bålhammar Technical manager</p>					

8 Declaração de conformidade

	ELPRESS	Dokument.nr Document No 0901-015100	Ändr.nr. Change No 19348	Datum Date 17-01-27	Sida Page 2 (2)
	Produkt Product Elpress Mini Elpress Mini	PVL130P, PVL130L, PVL130S, PVL350	Godkänd av Approved by 	Upprättad av Made by KS	

ELPRESS AB

Försäkrar att/Assure that: **Elpress Mini**

Typ/Type: **PVL130P, PVL130S, PVL130L, PVL350**

Vi förklarar på eget ansvar att denna produkt överensstämmer med följande normer eller normativa dokument:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 enligt bestämmelserna i direktiverna 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Vi erklærer under almindeligt ansvar at dette produkt er i overensstemmelse med følgende normer eller normative dokumenter:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 i henhold til bestemmelserne i direktiverne 2006/42/EØF, 2014/30/EØF, 2011/65/EØF.

Vi erklærer på eget ansvarlighet at detta produkt er i överensstemmelse med följande standarder eller standard-dokumenter:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 i henhold til bestämmelserna i direktiverna 2006/42/EØF, 2014/30/EØF, 2011/65/EØF.

Asiasta vastaavana todistamme täten, että tämä tuote on seuraavien standardien ja standardoimisasiakirjojen vaatimusten mukainen:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 ja vastaa säädöksiä 2006/42/EG, 2014/30/EG, 2011/65/EU.

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with following standards or normative documents:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 in accordance with regulations of directives 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Wir erklären in alleiniger Verantwortlichkeit, daß dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Wij verklaren en wij stellen ons er alleen voor verantwoordelijk dat dit produkt voldoet aan de volgende normen of normatieve documenten:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 overeenkomstig de bepalingen van de richtlijnen 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que ce produit est en conformité avec les normes ou documents normatifs suivants:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 conformément aux réglementations des directives 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Declaramos baja nuestra sola responsabilidad que esta producto está en conformidad con las normas o documentos normativos siguientes:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 de acuerdo con las regulaciones de las directivas 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Declaramos sob nossa exclusiva responsabilidade que este producto cumpre as seguintes normas ou documentos normativos:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 conforme as disposições das directivas 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che questo prodotto è conforme alle seguenti norme e documenti normativi:
 EN 60745-1, EN ISO 12100, EN ISO 13857, EN 349, EN 60204-1, EN 28662-1, EN 61000-6-3, EN 61000-6-2, EN 60529, EN 1037 conformemente alle disposizioni delle direttive 2006/42/EG, 2014/30/EU, 2011/65/EU.

