



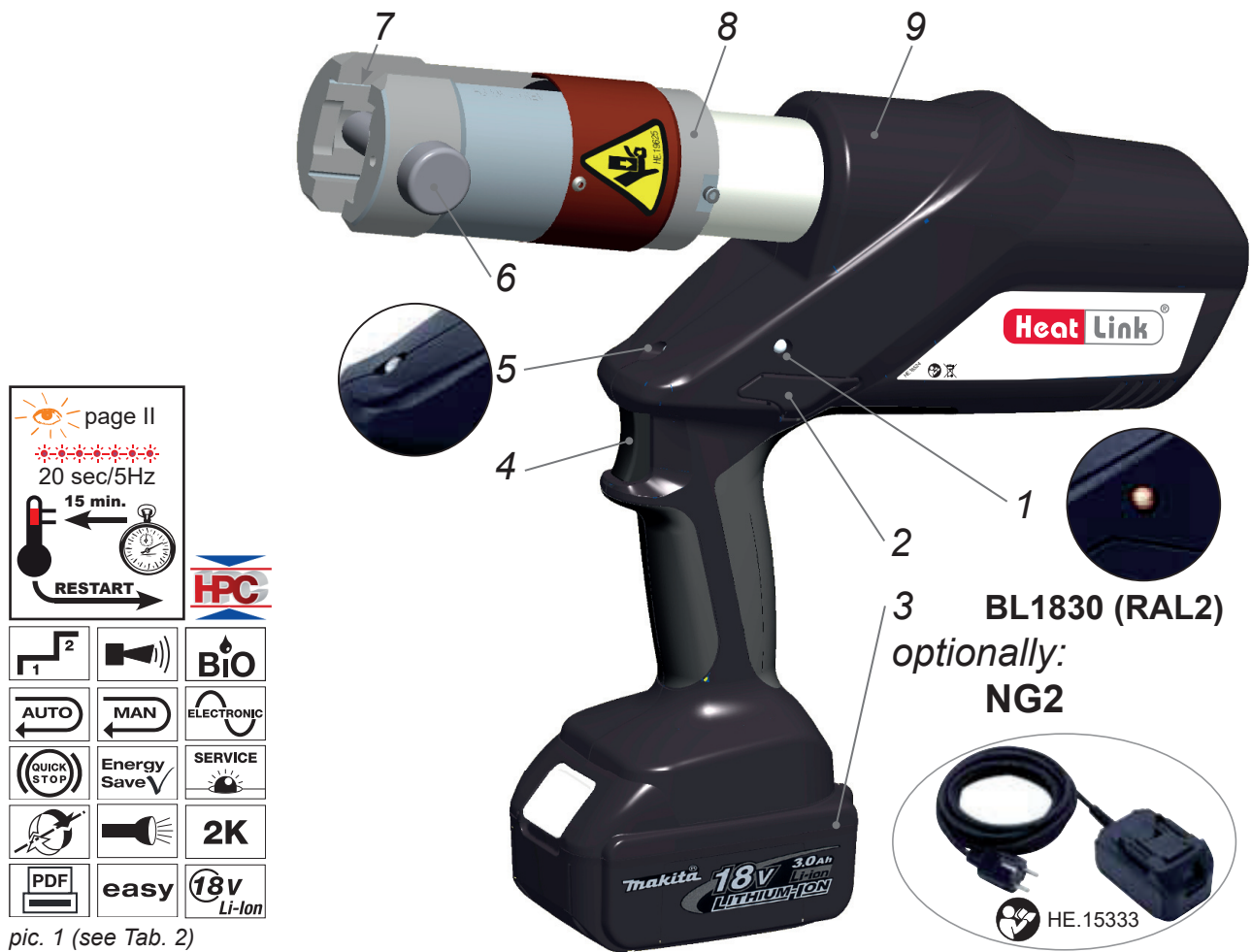
HeatLink Group Inc.
+1 (800) 661-5332
www.heatlink.com

Power Press Tool 11600




**Hydraulic
Pressure
Check**

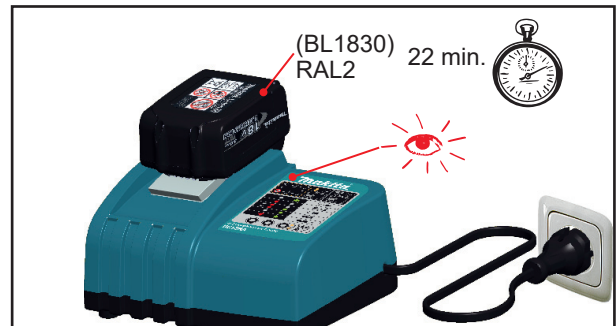
Serialnummer



pic. 1 (see Tab. 2)

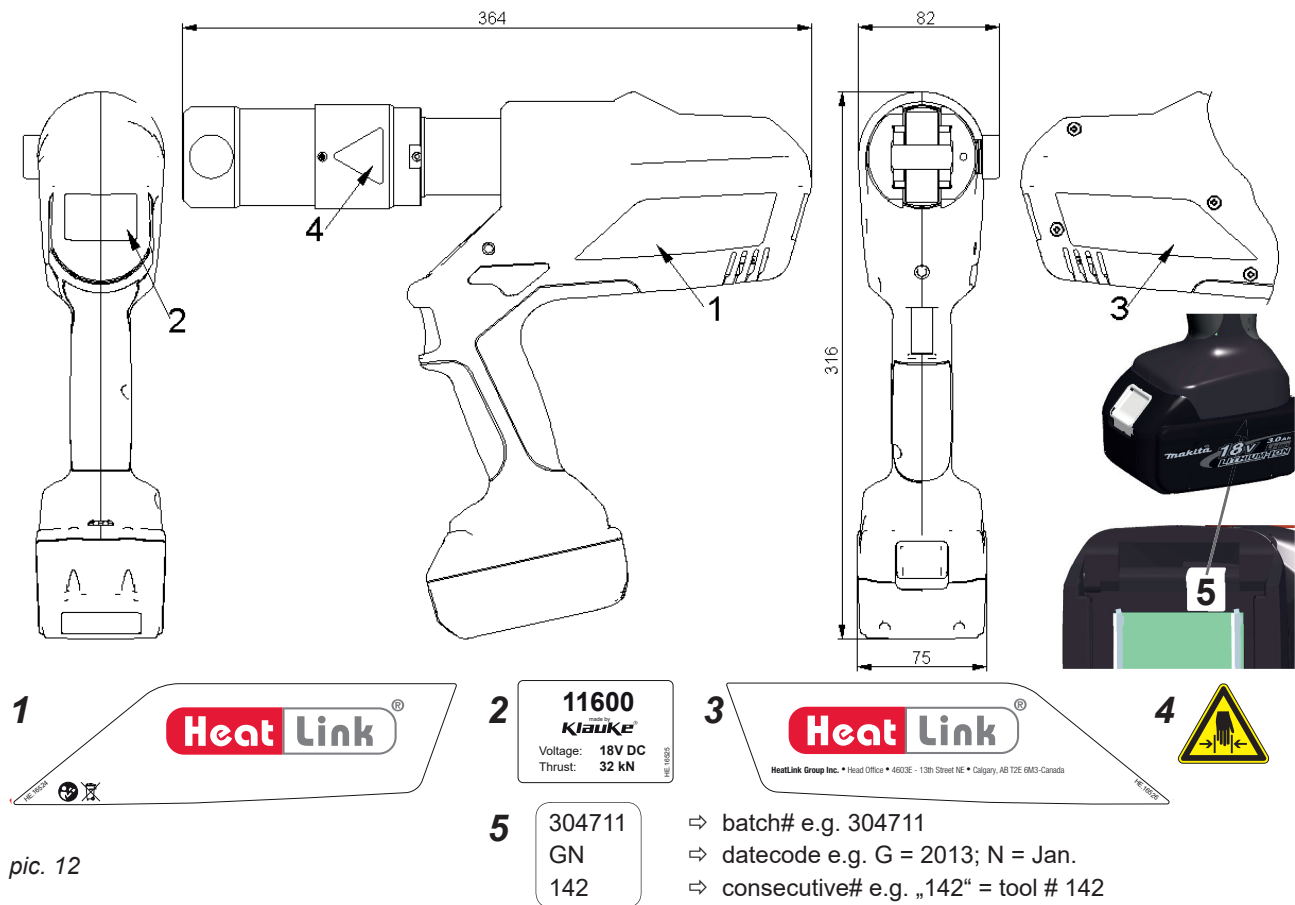


pic. 2



pic. 3

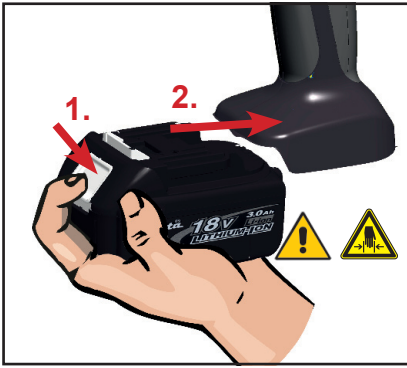




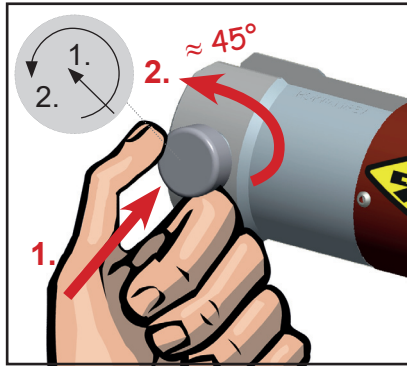
pic. 12

Tab. 1 Visual and Audio Indicator Meanings
Explication des signaux acoustiques et visuels
Descripción de las indicaciones del diodo luminoso

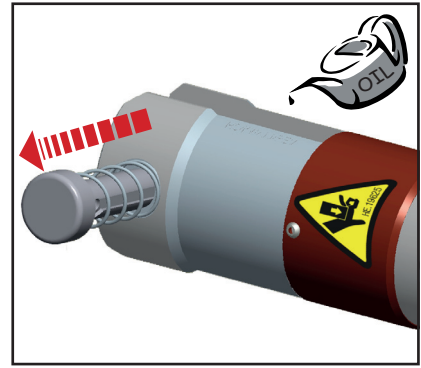
		When/Quand/cuándo	Why/Pourquoi/¿por qué?
 20 sec		after working cycle après opération de travail Después del proceso de trabajo	
 2 x		after inserting the battery après mise en place de l'accum. Después de insertar la batería	Self check autocontrôle Auto-test
 20 sec/2Hz		after working cycle après opération de travail Después del proceso de trabajo	 Klauke ASC Authorized Service Center
 20 sec/5Hz		while exceeding the temp. limit pendant surchauffe en caso de temperatura excesiva	Unit too hot outil surchauffé Herramienta demasiado calient
 20 sec 20 sec/2Hz		after working cycle après opération de travail Después del proceso de trabajo	 Klauke ASC Authorized Service Center +
 1 x	 1 x	after working cycle après opération de travail Después del proceso de trabajo	Error: the required pressure has not been reached. The operator has interrupted the pressing cycle manually while the motor was not running. ERREUR: Pression nécessaire pas atteinte. Il s'agit d'une interruption manuelle de la sertissage au moteur arrêté. Error: No se ha alcanzado la presión necesaria o el operador ha interrumpido el ciclo a mano mientras el motor ha parado.
 3 x	 3 x	after working cycle après opération de travail Después del proceso de trabajo	Serious Error: The pressure has not been reached while the motor was running. ERREUR GRAVE: Pression pas atteinte au moteur courant. Error grave: No se ha alcanzado presión mientras el motor estaba en marcha



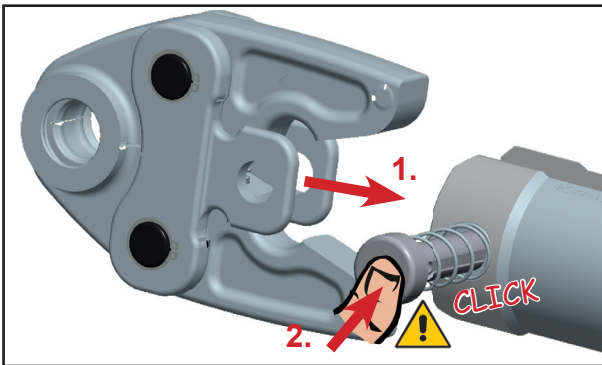
pic. 13



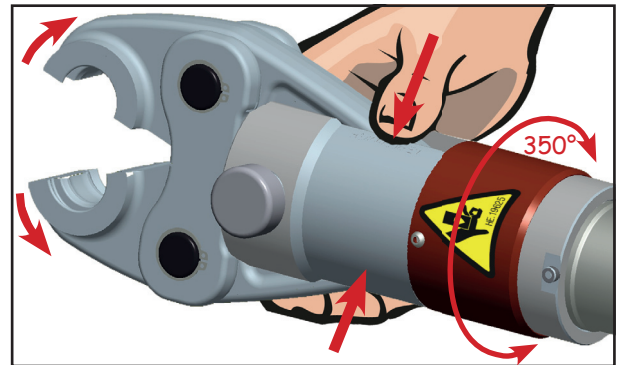
pic. 14



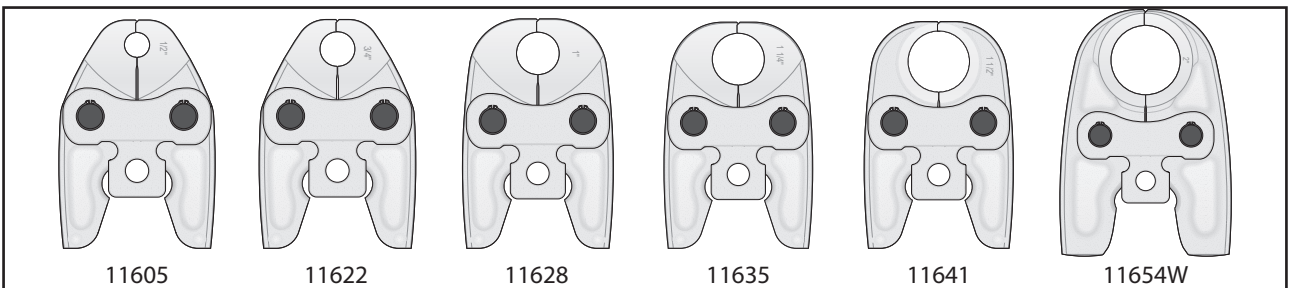
pic. 15



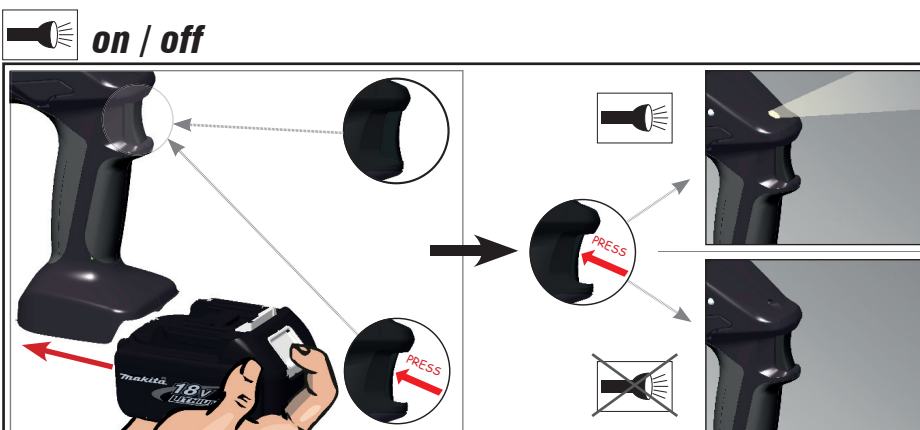
pic. 16



pic. 17



pic. 18



Preparation

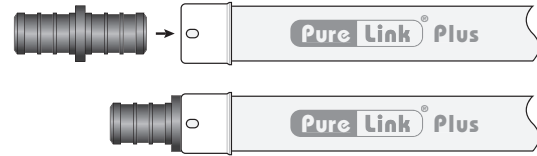
1. Inspect all components for debris, obstructions, and/or damage prior to installation.
2. Cut the PEX tubing to length, ensuring a square cut - an irregular cut may result in a failed connection. *For larger diameter PEX an ABS cutter is recommended.*



3. Slide the stainless steel sleeve over the tubing until it is properly seated.



4. Push the tubing and sleeve onto the fitting or Multiport tee until it bottoms out on the shoulder.

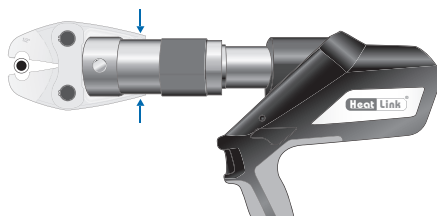


5. Use the sight hole in the sleeve to verify proper seating of PEX tubing.
6. Make press as instructions below for 1/2" to 1 1/2" and on the next page for 2".

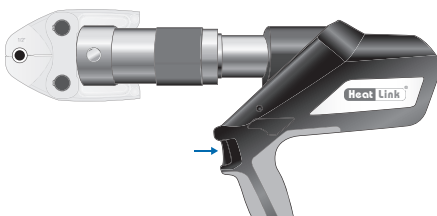
1/2" to 1 1/2" Press Instructions; Auto Press

- **Never press with empty jaws as this will damage the jaws.**
- Regularly check tool jaws and sleeve for any abnormalities that could be an indication of a damaged tool.
- If the Stainless Steel Sleeve is damaged or pressed incorrectly, both the fitting and the sleeve must be replaced.
- Never re-use stainless steel press sleeves.

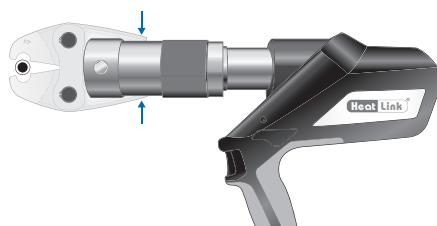
1. Open the jaws (squeeze at the points indicated in the diagram) and position squarely around the sleeve, then allow the jaws to firmly grasp the sleeve.



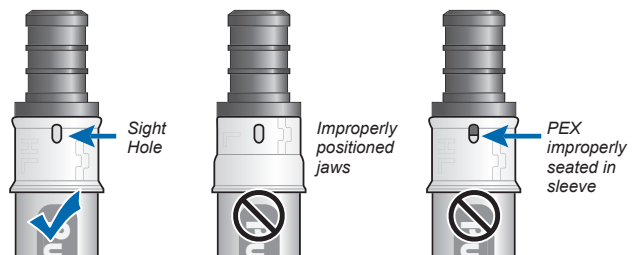
2. Squeeze the trigger until the press is complete.



3. Open the jaws and remove the tool from the sleeve.



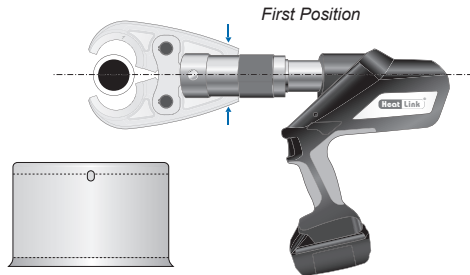
4. Inspect the connection to ensure the tubing is still properly seated (only PEX is visible in sleeve sight hole), and the press has been properly formed onto the sleeve (see diagram for guideline).
Tool jaws imprint "HL" on the sleeve.
An improperly positioned tool may result in a poor press and a damaged fitting.



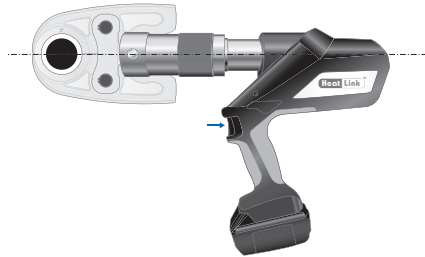
2" Press Instructions; 2 Position Auto Press

- **Never press with empty jaws as this will damage the jaws.**
- Regularly check tool jaws and sleeve for any abnormalities that could be an indication of a damaged tool.
- If the Stainless Steel Sleeve is damaged or pressed incorrectly, both the fitting and the sleeve must be replaced.
- Never re-use stainless steel press sleeves.

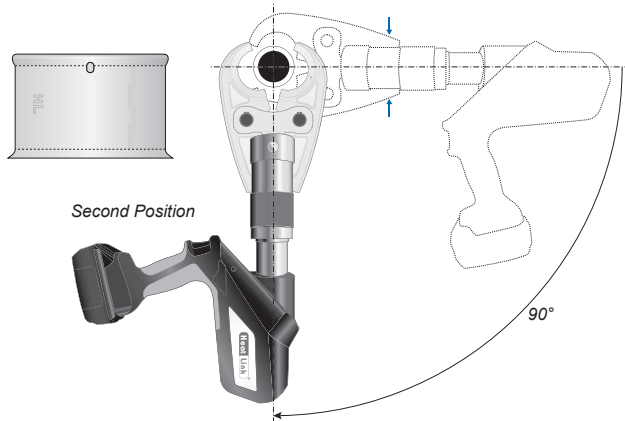
1. Open the jaws (squeeze at the points indicated in the diagram) and position squarely around the sleeve, then allow the jaws to firmly grasp the sleeve.



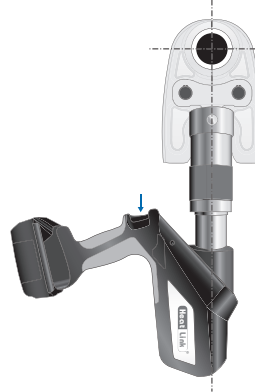
2. Squeeze the trigger until the press is complete.
Note: if the red LED flashes or there is an audible beep, consult "Tab. 1."



3. Open the jaws and reposition them 90° from the first press.



4. Squeeze the trigger until the second press is complete.

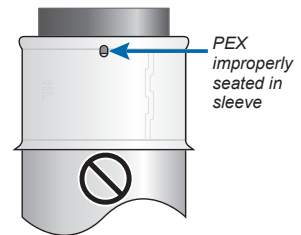
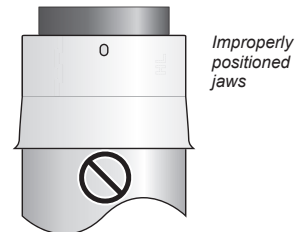
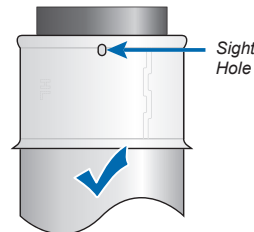


5. Open the jaws and remove the tool from the sleeve.

6. Inspect the connection to ensure the tubing is still properly seated (only PEX is visible in sleeve sight hole), and the press has been properly formed onto the sleeve (see diagram for guideline).

Tool jaws imprint "HL" on the sleeve.

An improperly positioned tool may result in a poor press and a damaged fitting.



Example Presses



Pinched Stainless Steel Sleeves

If the stainless steel sleeves are being pinched, the tool jaws are worn out or damaged and must be replaced.



Index

1. Introduction
2. Warranty
3. Description of the electric hydraulic pressing unit
 - 3.1 Components of the unit
 - 3.2 Brief description of the important features of the unit
4. Remarks in respect of the determined use
 - 4.1 Operation of the unit
 - 4.2 Explanation of the application range
 - 4.3 Mounting instructions
 - 4.4 Service and maintenance instructions
5. Troubleshooting
6. Technical data
7. Putting out of operation/waste disposal

Symbols

Safety warnings



Please do not disregard these instructions in order to avoid human injuries and environmental damages.

Operational warnings



Please do not disregard them to avoid damaging the unit.

1. Introduction



Before starting to use the tool please read the instruction manual carefully.

Use this tool exclusively for its determined use respecting the all international and domestic health and safety regulations.

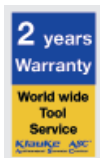
Use this tool exclusively for its determined use.

This instruction manual has to be carried along during the entire life span of that tool.

The operator has

- to guarantee the availability of the instruction manual for the user and
- to make sure, that the user has read and understood the instruction manual.

2. Warranty



If the tool is operated according to its intended use and the regular maintenance services are observed our warranty is 24 months from the time of delivery. Worn-out parts resulting from their intended use are excluded. We reserve the right to rework the tool in case of a justified warranty claim.

3. Description of the universal pressing unit

3.1 Components of the unit

The electric-hydraulic tool is hand guided and consists of the following components:

Tab. 2 (see page I, pic. 1)

Pos.	Description	Function
1	LED (red)	Indicator for battery charge control, tool functions and faults
2	Retract slide	slide to retract the drive rolls in case of an error or emergency
3	Battery cartridge	rechargeable 3 Ah Li-Ion battery (RAL2/BL1830) <u>Optional:</u> mains adapter NG2
4	Trigger	operating switch to start the motor
5	LED (white)	to illuminate the working area
6	Pin	bolt to lock the pressing jaws
7	Pressing jaws	dies to press the fitting on the pipes (will be supplied by the system provider)
8	Pressing head	reception for the pressing jaws, respectively press chains
9	Housing	ergonomically formed plastic housing in a 2-Component design for perfect handling

3.2 Brief description of the important features of the unit

Safety features:



The unit is equipped with a special brake which instantly stops the forward motion of the piston/dies when the trigger is released.



A white LED illuminates the working space after activating the trigger. It automatically switches off 10 sec. after releasing the trigger. This feature can be deactivated (see page V)



Hydraulic Pressure Check, HPC for short, monitors the oil pressure in the tool's oil circuit, hence ensuring a continuous, consistent press quality.

During each pressing cycle, the achieved pressing pressure is determined by a pressure sensor and compared to the required minimum value. An audible warning signal sounds if the achieved pressure differs from the specified working pressure.



The user will know immediately that the fitting must be checked and repressed or replaced as required.

Functional features:



The unit is equipped with a double piston pump which is characterised by a rapid approach of the dies towards the connector.



The hydraulic unit incorporates an automatic retraction which returns the piston into its starting position when the maximum operating pressure is reached.



A manual retraction allows the user to return the piston into the starting position in case of an incorrect crimp.



The crimping head can be smoothly turned by 350° around the longitudinal axis in order to gain better access to tight corners and other difficult working areas.



The unit is equipped with a microprocessor which shuts off the motor automatically after the compression is completed, indicates service intervals, checks battery capacity and does a trouble check e.g. informing the user through acoustical and optical warning signals about the kind of error.



Power saving function through motor switch-off.



The ergonomically formed compact housing is made of 2 components. The grip area is rubber coated and is therefore non-slip. Together with the improved center of gravity the tool allows fatigue-free working.



All tool functions can be controlled by **one** trigger. This results in an easy handling and a better grip compared to a two button operation.



Li-Ion batteries do neither have a memory effect nor self discharge. Even after long periods of non operation the tool is always ready to operate. In addition we see a lower power weight ratio with 50% more capacity and shorter charging cycles compared to NiMH batteries.



The oil used in our tool is highly biologically degradable and not hazardous to water and has been rewarded „**The Blue Angel**“. The oil is suitable for low temperatures and has excellent lubrication characteristics.



At the end of a job a print-out via a USB adapter can be generated documenting the proper function of the tool.

3.3 Description of the tool indication

See page V, table 1

4. Remarks in respect of the determined use

4.1 Operation of the units

After having selected the right pressing jaw for the intended application (page IV, pic. 23) the jaw must be examined in terms of possible damage, dirt in the compression area and wear. When using competitor products the user has to make sure that the jaw complies with our tool.

A pressing procedure will be initiated by actuating the trigger. The pressing process is defined by the closing motion of the pressing jaws. The rollers on top of the ram close the pressing jaws scissors like.

Attention



A necessary condition for a permanently leaking free connection is that the pressing cycle has to be completed which means that the pressing jaws completely closed at the tip as well as the T-link.



Attention

For information concerning the suitability of the tool with regard to dimension and field of application (gas/water/heating etc.), please refer to the documentation of your system manufacturer.

Attention



The pressing procedure can be interrupted at any moment by releasing the trigger.



Attention

This tool is intended for use with HeatLink® PEX tubing, fittings, and stainless steel press sleeves.

Attention



The user has to check by optical means whether the pressing jaws are completely closed.

Attention



If a pressing cycle has been interrupted the fitting has to be either dismantled or pressed a second time.

Attention



Do not operate the tool without jaws.

The user needs to make sure that the pressing jaws are completely closed and that there are no foreign objects (e.g. plaster or stone fractions) between the pressing jaws.

4.2 Explanation of the application range

The hand guided pressing tool is to mount fittings on multi Layer, copper and stainless steel type plumbing pipes with Ø 12 to 54 mm, with pressing chain (page IV, pic. 23) up to 110 mm dependant on the system. The unit is not supposed to be restrained in a vise. It is not allowed to use the tool in a stationary application. Complying certain conditions the unit can be operated stationary with our presentation support EKST-L. The conditions can be taken from the instruction manual of the EKST-L.

The tool is not designed for continued pressing operations. After a sequence of approximately 50 completed cycles you have to make a break of 15 minutes to give the unit time to cool down.

Attention



Too intensive use can cause heat damage for the tool

Attention



During the operation of built-in electric motors sparks can occur which might ignite highly inflammable or explosive liquids and materials

Attention



Electric-hydraulic pressing tools must not be operated in pouring rain or under water.

4.3 Mounting instructions

Please reference the assembly manual of the systems supplier before mounting the fittings on the pipes. In order to safeguard a proper pressing and to guaranty a safe and reliable handling the machine must only be operated with pressing jaws/~ chains recommended by the provider of the pipe system and/or the tool manufacturer. If the markings on the tool and pressing jaw do not match respectively if there are no assembly instructions the user has to contact the provider of the system to request a compatibility statement.



Attention

Do not use bent or damaged pressing jaws.

For your job on the location we recommend the accessories shown on page IV in pic. 23.

Remark

As a system supplier/tool manufacturer we offer perfectly designed pressing jaws and chains for all pipe dimensions. Special designs and customer solutions upon request.

4.4 Service and maintenance instruction

The reliable performance of the tool is dependent on careful treatment and service. This represents an important condition to safeguard a lasting connection. To safeguard this the tool have to be maintained and serviced regularly

We would like to draw your attention to the following points:

1. The electric-hydraulic pressing unit have to be cleaned and dried after each use before being put into the transportation case.
2. In order to guaranty a proper function of the machine the pressing tool should be returned to the manufacturer or one of our Authorized Service Centers (ASC) after the light diode display indicates Service or after each year whatever comes first.
3. The battery as well as the charging unit must be protected against humidity and foreign objects.
4. The bolt joins, the rollers and their guides must be oiled regularly in small amounts.
5. Check through test crimps or have the tool manufacturer check the tool and pressing jaws regularly for proper function.
6. Keep pressing jaws clean. Remove dirt with a brush.

In order to avoid possible malfunctions we offer you a manufacturer service consisting of disassembly, cleaning, exchange of possibly worn out parts assembly and final control (see ASC). Only a clean and properly functioning press system can over the time safeguard a leaking free connection.

Within the determined use of the tool only the pressing jaws (page IV, pic. 23) are permitted to be changed by the customers.

Attention

Do not damage the seals of the tool. If the seals are damaged the warranty is invalidated.

5. Troubleshooting

- a.) Constant flashing/indicating of the light diode display (page I, pic 1.1) or the occurrence of an acoustical warning signal.
⇒ see table 1. If the failure can not be solved return the tool to the nearest service center (ASC).
- b.) The tool loses oil.
⇒ Return the unit to the manufacturer. Do not open it and damage the seal of the tool.
- c.) The red LED flashes 3X and simultaneously 3 acoustical warning signals occure (see table 1).
⇒ Serious fault! If this fault occurs repeatedly return the unit to an Authorized Service Center (ASC). Do not open it and damage the seal of the tool.
In case of a one time occurrence the fitting has to be dismantled or pressed a second time.

6. Technical Data

Weight (incl. battery):	3,5 kg
Thrust force (linear):	32 kN min.
Driving motor:	direct-current permanent field
Battery voltage:	18 V DC
Battery capacity:	3 Ah (RAL2/BL1830)
Charging time:	22 min. (RAL2/BL1830)
Pressing time:	4s to 7s (depending on the nominal width)
Pressing performance:	approx. 300 compressions/ battery with NW 20
Hydraulic oil:	Rivolta S.B.H. 11
Environmental temperature:	-12°C bis +40°C
Sound level:	< 70 dB (A) in 1m distance
Vibrations:	< 2,5 m/s ²
Dimensions:	See page II, pic. 2

7. Putting out of operation/waste disposal

This unit is subjected to the scope of the European WEEE (2012/19/EU) and RoHS (2011/65/EU) directives.

Information about this can be found on our home page www.Klauke.com under 'WEEE & RoHS'.

Battery cartridges (page I, pic. 1, 3) must be specially disposed of according to the EEC Battery Guideline.

Attention



Do not dispose of the unit in your residential waste. Klauke has no legal obligation to take care of their WEEE outside Germany unless the product has been shipped and invoiced from inside your country by Klauke. Please contact your distributor to find out more how to get your tool recycled environmentally friendly.

Note

Additional copies of the of the IM are available upon request with no charge. The part # is HE.16527.

Sommaire

1. Introduction
2. Garantie
3. Description de la sertisseuse électro-hydraulique
 - 3.1 Description des composants
 - 3.2 Description succincte des principales caractéristiques de l'appareil
 - 3.3 Description de l'affichage LED
4. Instructions pour une utilisation conforme
 - 4.1 Utilisation de l'appareil
 - 4.2 Description du domaine d'application
 - 4.3 Instructions pour l'utilisation
 - 4.4 Instructions pour la maintenance
5. Marche à suivre en cas de panne de la sertisseuse
6. Caractéristiques techniques
7. Mise hors service/Mise au rebut

Symboles

Instructions techniques de sécurité



à respecter impérativement, pour la sécurité des personnes et la protection de l'environnement.

Instructions techniques d'utilisation



à respecter impérativement, pour éviter des dommages à l'appareil.

1. Introduction



Lire attentivement le mode d'emploi avant la mise en service de votre sertisseuse.

N'utilisez cet appareil qu'exclusivement pour l'usage prévu, en respectant les instructions relatives à la sécurité et à la prévention des accidents du travail.

N'utilisez cet app. qu'exclusivement pour l'usage prévu.

Ce mode d'emploi doit accompagner l'appareil pendant toute sa durée d'utilisation.

L'exploitant doit

- mettre le mode d'emploi à la disposition de l'utilisateur et
- s'assurer que celui-ci ait lu et bien compris son contenu.

2. Garantie



La garantie s'élève à 24 mois date de la livraison à condition d'une utilisation de l'outil exclusivement pour son usage déterminé et d'observation des intervalles des maintenance.

Sauf pièces de rechanges qui résultent d'un usage déterminé. Nous réservons le droit de récupérer le produit.

3. Description de la sertisseuse électro-hydraulique

3.1 Description des composants

La sertisseuse électro-hydraulique est un appareil manuel qui se compose des éléments suivants :

Tabl. 2, voir page I, figure 1

Pos.	Désignation	Fonction
1	Afficheur LED (rouge)	Afficheur de contrôle de l'état de charge et d'autres fonctions de l'appareil
2	Touche de retour	Touche de retour du piston en position initiale en cas de défaut ou d'urgence
3	Accumulateur	Accumulateur rechargeable au Li-Ion 3Ah (RAL2/BL1830) Équipement spécial: Bloc d'alimentation NG2
4	Commutateur marche	Déclenchement du sertissage
5	LED (blanche)	Pour l'éclairage du local de travail
6	Boulon de sécurité	Boulon de verrouillage des mâchoires de sertissage
7	Mâchoire de sertissage	Jeu de mâchoires des raccords à sertir (Fourniture du fabricant de raccords)
8	Porte-mâchoires	Pièce porte-mâchoires
9	Corps de l'appareil	2K-Corps de la sertisseuse de forme ergonomique avec cache réservoir

3.2 Description succincte des principales caractéristiques de l'appareil

Caractéristiques de sécurité:



L'appareil est équipé d'un dispositif d'arrêt immédiat qui stoppe instantanément l'avance dès que le bouton de sertissage est lâché.



LED blanche illumine le local de travail en actionnant le commutateur de service et s'éteint après 10 s. Cette fonction peut être éliminée. (Voir description – page V).



La fonction Hydraulic Pressure Check, abrégée HPC contrôle la pression d'huile directement dans le circuit d'huile des outils et assure ainsi une qualité uniforme et constante des sertissages.



À chaque cycle de sertissage, la pression atteinte est déterminée au moyen d'un capteur de pression, puis comparée à la valeur minimale requise. Un signal acoustique et optique paraît lorsque des différences par rapport à la pression de travail déterminée se produisent.

Caractéristiques de fonction:



L'appareil est équipé d'une pompe à double piston, caractérisée par une vitesse d'approche rapide et une course lente de sertissage.



L'appareil possède une fonction de retour automatique, qui ramène automatiquement les galets d'entraînement en position initiale après que la sertisseuse ait atteint sa pression maxi de fonctionnement.



Un retour manuel permet à l'utilisateur de retourner le piston à la position initiale au cas d'un mauvais sertissage.



Le porte-mâchoires peut être tourné de 350° en

continu autour de son axe de rotation. Ceci permet le sertissage à des endroits difficilement accessibles.



L'outil est équipée d'un système électronique donnant informations importantes sur l'état de la machine, le résultat de sertissage et la capacité de l'accumulateur. L'indication s'effectue par diode lumineuse ou par un signal acoustique.



Fonction d'économie d'énergie grâce à l'arrêt automatique du moteur en fin de cycle de sertissage.



Le corps en plastique bi-matière avec insert souple contribue à une sensation de prise agréable et sûre. La position optimisée du centre de gravité permet en complément un travail durable et sans fatigue.



Toutes fonctions de l'outil s'effectuent par moyen d'une commande à bouton unique pour une manœuvre aisée et un meilleur appui.



Accus lithium-ions 18V puissants avec une capacité complémentaire de 50% et des délais de charge extrêmement courts. Ces accumulateurs n'ont pas d'effet mémoire et auto-décharge électrique.



Cet outil travaille avec huiles hydrauliques synthétiques. Ces huiles sont facilement biodégradables et ne présentent aucun danger pour l'eau.



Fonction d'évaluation par interface optique et adaptateur USB. (Équipement spéciale).

3.3 Description de l'affichage par diode électroluminescente

Voir page V, tableau 1

4. Instructions pour une utilisation conforme

4.1 Utilisation de l'appareil

Vérifiez d'abord le bon état de surface du profil de sertissage des mâchoires ainsi que leur propreté (page IV, figure 23). D'autre part, s'il s'agit d'un outillage d'un autre fabricant vérifier que celui-ci soit bien utilisable avec notre appareil. Pour le montage ou le changement des mâchoires voir les fig. 13-23.

Le processus de sertissage se caractérise par la fermeture des mâchoires. Les galets d'entraînement situés sur la tige de piston provoquent la fermeture des mâchoires comme des ciseaux.

Attention

La condition indispensable pour un sertissage étanche dans le temps, est que le cycle de sertissage soit toujours complètement terminé c'est à dire, que les mâchoires soient bien jointives aussi bien à leur extrémité que dans la zone de l'éclisse de raccordement.

Attention



Veillez consulter la documentation de votre fabricant système pour obtenir des informations complémentaires sur l'aptitude de l'outil concernant les dimensions et le domaine d'intervention (gaz/eau/chauffage etc.).

Attention



Le cycle de sertissage peut être interrompu à tout instant en relâchant la pression exercée sur le bouton de commande.



Attention

Cet outil est prévu pour utilisation avec HeatLink® PEX tube, raccords, et bagues à sertir inoxydables.

Attention

A la fin du cycle de sertissage, il est nécessaire d'effectuer en plus un contrôle visuel, pour vérifier que les mâchoires soient bien complètement fermées.

Attention

Les raccords pour lesquels le cycle de sertissage n'a pas été complètement terminé doivent être démontés, ou faire l'objet d'un nouveau sertissage complet.

Il faut s'assurer que les mâchoires soient complètement fermées et qu'aucun corps étranger ne se trouve entre les mâchoires (par ex. crêpi ou résidus de pierre).

4.2 Description du domaine d'application

La sertisseuse est manuelle destinée au sertissage de raccords pour tuyaux de plomberie ou au raccordements de sections de tuyaux en alliage, cuivre et acier (page IV, figure 23) de Ø 12 à 75 mm. La sertisseuse ne doit pas être fixée car elle n'est pas conçue pour un usage stationnaire.

L'appareil n'est pas destiné à un service continu. Après environ 50 sertissages successifs, il est nécessaire de marquer une courte pause d'au moins 15 minutes, afin que l'appareil ait le temps de se refroidir.

Attention

Une utilisation trop intensive peut provoquer des dommages à l'appareil par suite de surchauffe.

Attention



Le fonctionnement de moteurs électriques peut produire des étincelles qui peuvent provoquer l'inflammation ou l'explosion de produits dangereux sensibles à ces phénomènes

Attention



La sertisseuse électro-hydraulique ne doit pas être utilisée en cas de forte pluie ou sous l'eau.

4.3 Instructions pour l'utilisation

Consultez les documentations des fabricants des systèmes de raccords pour obtenir un sertissage correct des raccords et des tubes. Pour garantir un sertissage conforme et garantir une utilisation sûre du travail et de la fonction, la sertisseuse ne devra être utilisée qu'avec des mâchoires agréées par le fabricant du système et / ou par le fabricant de l'outil. N'utilisez que des mâchoires avec marquage durable permettant des conclusions du fabricant et du type des mâchoires. En cas de doute, contactez le fabricant du système ou de l'outil avant le sertissage.

Attention:



N'utilisez en aucun cas des mâchoires déformées ou défectueuses.

Remarque



Comme fabricant de machines nous offrons des mâchoires parfaitement adaptées à tous les diamètres de tuyau. Exécutions spéciales et solutions spécifiques sur demande.

4.4 Instructions pour la maintenance

Effectuez soigneusement la maintenance de votre appareil pour lui assurer un fonctionnement sûr et satisfaisant. L'entretien est la condition essentielle de l'obtention durable de sertissages de qualité. Pour garantir ce résultat l'appareil doit faire l'objet d'une maintenance et d'un entretien réguliers. Veuillez tenir compte des points suivants:

1. La sertisseuse électro-hydraulique doit être nettoyée après chaque utilisation et ne doit être remise que dans un état parfaitement sec.
2. Pour assurer un fonctionnement irréprochable de l'appareil et prévenir les éventuels défauts, la sertisseuse devrait être envoyée pour entretien chaque année ou après 10.000 sertissages à un centre de service autorisé.
3. L'accumulateur ainsi que le chargeur doivent être protégés de l'humidité et de corps étrangers.
4. Huilez légèrement les liaisons par tourillons, les galets d'entraînement et leur guides.
5. Vérifiez ou faites vérifier périodiquement le parfait fonctionnement de la sertisseuse et des mâchoires.
6. Veillez à la constante propreté des mâchoires. En cas d'encrassement, nettoyez les à l'aide d'une brosse.

L'entretien de l'appareil effectué en usine comprend le démontage, le nettoyage, le remplacement des pièces éventuellement usées, le remontage et le contrôle final. Seul un système de sertissage propre et en bon état de fonctionnement peut garantir un sertissage durablement étanche.

Dans le cadre d'une utilisation conforme, la seule opération autorisée au client, est le changement des mâchoires.



Attention

Ne pas ouvrir l'appareil! Une détérioration des scellés entraîne la perte de la garantie.

5. Marche à suivre en cas de panne de la sertisseuse

- a.) Signal lumineux régulier de LED rouge ou signal d'avertissement acoustique (page I, figure 1.1).
⇒ Voir tableau 1. Si le dérangement ne peut pas être arrêté retourner l'outil au prochain Centre d'assistance (ASC).
- b.) La sertisseuse perd de l'huile.
⇒ Renvoyez l'appareil à l'atelier. Ne pas ouvrir l'appareil, ni retirer les scellés.
- c.) 3 fois signal optique par moyen LED (page I, figure 1.1) et 3 fois signal acoustique en même temps (voir tableau 1).
⇒ Erreur grave! Au cas de répétition de cet erreur retournez l'outil. Ne pas ouvrir l'outil et ne pas enlever le sceau de garantie. Si cet erreur se produit seul une fois l'utilisateur doit démonter le raccord ou servir le raccord encore une fois.

6. Caractéristiques techniques

Poids de l'appareil complet avec l'accumulateur:	environ 3,5 kg
Force:	ca. 32 kN
Moteur d'entraînement:	Moteur à courant continu Champ magnétique permanent
Capacité de l'accumulateur:	3 Ah (RAL2/BL1830)
Tension de l'accumulateur:	18 V DC
Temps de charge accu:	22 min. (RAL2/BL1830)
Temps de sertissage:	4 sec à 7 sec (en fonction du DN)
Nombre de sertissage par accu:	environ 300 sertissages (pour DN 20)
Huile hydraulique:	Rivolta S.B.H. 11
Température ambiante:	-12°C à +40°C
Niveau acoustique:	< 70 dB (A) à 1m de distance
Vibrations:	< 2,5 m/s ² (valeur effective pondérée de l'accélération)
Dimensions:	Voir page II, figure 2

7. Mise hors service/Mise au rebut

La mise au rebut des différents composants de l'appareil doit être effectuée séparément. Il faut d'abord effectuer la vidange de l'huile, qui doit être entreposée dans un lieu spécifique.

Attention



Les huiles hydrauliques présentent un danger de pollution pour les nappes phréatiques. Une vidange non contrôlée et un rejet non réglementaire sont passibles d'amendes (Réglementation de la protection de l'environnement).

D'autre part l'accumulateur doit être éliminé dans le respect de la réglementation relative aux batteries.

L'élimination des autres composants de l'appareil, se fera en dans le respect des dispositions de la réglementation de la CE pour la protection de l'environnement.

Nous recommandons de faire effectuer l'enlèvement des composants rebutés dans le respect de la réglementation de la protection de l'environnement par une entreprise spécialisée et agréée. Une reprise gratuite par le fabricant, de l'appareil usagé rebuté ne peut pas être assurée.

Remarque

Ce mode d'emploi peut être obtenu gratuitement sous numéro de référence HE.16527.

Índice

1. Introducción
2. Garantía
3. Descripción de la herramienta hidráulica
- 3.1 Descripción de los componentes
- 3.2 Descripción breve de las Características esenciales de la unidad
- 3.3 Descripción de las indicaciones del diodo luminoso
4. Observaciones con respecto al uso determinado
- 4.1 Funcionamiento de las unidades
- 4.2 Explicación de las múltiples aplicaciones
- 4.3 Observaciones al tratamiento
- 4.4 Instrucciones de mantenimiento
5. Comportamiento en caso de averías en la unidad de prensado
6. Datos técnicos
7. Máquinas inutilizables / tratamiento de residuos

Símbolos



Avisos técnicos de seguridad

Respetar necesariamente para evitar daños personales y ecológicos.



Avisos técnicos de aplicación

Respetar necesariamente para evitar daños en la unidad.

1. Introducción



Antes de empezar a utilizar la herramienta, por favor lea el manual de instrucciones.

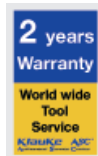
Utilizar esta herramienta solamente para el uso adecuado teniendo en cuenta las normas generales de seguridad de prevención de accidentes.

Este manual de instrucciones debe acompañar la máquina durante toda la duración de la herramienta.

El operador debe:

- poner al alcance al usuario la disponibilidad del manual de instrucciones y
- asegurarse de que el usuario ha leído y entendido dicho manual.

2. Garantía



La garantía es de 24 meses a partir de la fecha de entrega, utilizándola correctamente y cumpliendo con los intervalos de servicio prescritos. Excluidas de la garantía son piezas de desgaste, que surgen del uso adecuado. Además, reservamos el derecho de reparar el producto.

3. Descripción de la herramienta hidráulica

3.1 Descripción de los componentes

La herramienta electrohidráulica de prensión es una herramienta de mano y se compone de las siguientes componentes:

Tab. 2 (ver página 1, figura 1)

Pos.	Descripción	Función
1	LED (rojo)	Instrumento de control para determinar el estado de carga y otras funciones de la unidad
2	Tecla de reposición	Tecla para hacer resetear el pistón en caso de fallo / emergencia
3	Batería	Pilas recargables de NiMH 3 Ah (RAL2/BL1830), <u>opcional</u> : fuente de alimentación NG2
4	Interruptor	Interruptor para puesta en marcha del motor
5	LED (blanco)	Para iluminar el ámbito de trabajo
6	Perno de seguridad	Perno para sujetar las mordazas de prensado
7	Mordaza de prensado	Empleo de trabajo para el prensado de empalmes de tubos (se suministra por el ofertante del sistema)
8	Soporte para las mordazas de prensado	Pieza para colocar las matrices de prensado
9	Caja	Caja de 2K-plástico ergonómica

3.2 Descripción breve de las características esenciales de la unidad

característica seguridad:



La unidad está equipada con una parada de marcha de inercia, que detiene inmediatamente el avance al soltar el gatillo.



Iluminación del ámbito de trabajo



Hydraulic Pressure Check, HPC, controla directamente la presión del aceite en el circuito de aceite de las herramientas, lo que garantiza la calidad continua uniforme de prensado.



En cada ciclo de prensado, la presión de la prensa alcanzada se determina por un sensor de presión y se compara con el valor mínimo requerido. En caso de desviaciones con respecto a la presión de trabajo especificado, suena una señal acústica.

característica funcional:

-  La unidad está equipada con una bomba de dos émbolos, caracterizada por un avance rápido y por una carrera lenta de trabajo.
-  La unidad posee un retroceso automático, que hace retornar de manera automática a la posición inicial a los rodillos de presión después de alcanzar la presión de servicio máx.
-  El retorno manual le permite al usuario de retroceder el pistón a la posición inicial.
-  El receptáculo para las matrices de prensado es de giro continuo 350° por su eje longitudinal. De este modo también es posible un montaje en lugares de acceso difícil.
-  Función ahorro de energía por Autostop.
-  Solo un botón para manejo fácil.
-  Aceite hidráulico ecológico, biodegradable.
-  Evaluación por intersección óptica y adaptador USB.
-  La herramienta de presión está equipada con un control por microprocesador, la cual indica por ejemplo el estado de carga de la batería y lleva a cabo un diagnóstico de fallos, mediante el cual el operador es informado por diferentes señales acústicas y visuales sobre el tipo de error.
-  Diseño ergonómico con sector mango de dos componentes y posición gravicentro optimizado.
-  Acumuladores potentes Litio-ionen 18V con 50% de más capacidad y tiempo de recarga extremadamente corto.

3.3 Descripción de las indicaciones del diodo luminoso

véase página V, tabla 1

4. Observaciones con respecto al uso determinado

4.1 Funcionamiento de las unidades

En primer lugar, se controlan los posibles daños o suciedad en la zona del contorno de prensado de las matrices de prensado dispuestas para la acción requerida. Además, en las marcas extrañas ha de controlarse si son adecuadas para el uso con nuestra unidad.

El proceso de prensado se caracteriza por el cierre de las mordazas de prensa. Gracias a los rodillos de accionamiento alojados en el vástago del émbolo, las mordazas de prensa se cierran en forma de cizalla.

Atención

-  **Para que no se produzcan escapes en la conexión es necesario que el ciclo de prensado se complete, lo que significa que las matrices de prensado estén completamente cerradas tanto en la punta como a la altura de la brida de unión.**

Atención

-  **Por favor consulte la documentación del fabricante de su sistema respecto a la idoneidad de la herramienta en dimensión y áreas de aplicación (gas / agua / calefacción, etc.).**

Atención

-  **El proceso de prensado se puede interrumpir en cualquier momento dejando de accionar el gatillo.**



Atención

Utilizar la herramienta solamente con Heat-Link® PEX tubo, accesorios, y anillos engarzadores inoxidables.

Atención

-  **Una vez finalizado el proceso de prensado, ha de realizarse todavía un control visual de si se han cerrado completamente las matrices de prensado.**

Atención

-  **En caso de que el ciclo de prensado haya sido interrumpido, los empalmes se deben desmontar o prensar una segunda vez.**



Atención

No accionar la herramienta sin matrices.

El usuario debe asegurarse de que las matrices de prensado están completamente cerradas y de que no hay objetos extraños (por ej.: trozos de yeso o piedra) entre dichas matrices.

4.2 Explicación de las múltiples aplicaciones

La unidad es una herramienta de mano para prensar accesorios en tubos de sanitarios o para conectar secciones de tubo hechos de materiales compuestos, de cobre y de acero de 12 a 54mm, con cadena de prensado (Pág. IV, Fig. 23) hasta 110mm (depende del sistema). No está permitido inmovilizar la máquina, ya que no está concebida para ser utilizada de forma estacionaria. Bajo ciertas condiciones, la herramienta se puede utilizar estacionariamente con nuestro stand de presentación EKST-L. Por favor consulte las condiciones en el manual de EKST-L.

La herramienta no está diseñada para prensar continuamente. Después de completar aproximadamente 50 ciclos, se debe parar durante un cuarto de hora para que pueda enfriarse.



Atención

El uso demasiado intensivo puede causar daños por sobrecalentamiento.

Atención



Durante la manipulación de motores eléctricos se pueden producir chispas que pueden encender materiales altamente inflamables o explosivos.



Atención

Las herramientas electrohidráulicas no se deben hacer funcionar bajo la lluvia o bajo el agua.

4.3 Observaciones al tratamiento

Consulte las observaciones sobre el tratamiento para un prensado correcto de empalmes y de tubos en el manual del fabricante del sistema. A fin de asegurar un prensado de acuerdo al uso determinado y seguro con respecto al trabajo y a la función, la herramienta sólo debe usarse con las matrices de prensado homologadas por el ofertante del sistema y /o por el fabricante de la máquina. Usar solamente matrices con marcas permanentes permitiendo conclusiones sobre el fabricante y el tipo de la matriz. En caso de dudo contactar el fabricante del sistema o de la máquina.

Atención

No usar matrices deformadas o defectuosas!

Advertencia

El fabricante de las máquinas ofrece matrices de prensado óptimamente armonizadas a todas medidas de tubos corrientes. Fabricaciones especiales y soluciones a problemas a consulta.

4.4 Instrucciones de mantenimiento

El funcionamiento fiable de la herramienta depende del servicio y el trato cuidadoso que se le dé. Esta es una condición muy importante para conseguir unas uniones duraderas. Para conseguirlo, la herramienta se debe mantener y utilizar regularmente. Queremos llamar su atención en los puntos siguientes:

1. La herramienta electrohidráulica se debe limpiar y secar después de cada uso antes de guardarla.
2. Para garantizar el funcionamiento óptimo de la máquina y prevenir posibles averías de funcionamiento, la herramienta de prensado debe ser devuelta a un centro de servicio autorizado para revisar cada año o cada 10.000 ciclos de prensado.
3. Los tornillos y las tuercas de los rodillos de accionamiento y sus guías, así como las partes móviles de la mordaza.
4. Los tornillos y las tuercas de los rodillos de accionamiento y sus guías, así como las partes móviles de la mordaza de prensa deben ser aceitadas ligeramente.
5. Comprobar o hacer comprobar la herramienta y las matrices de prensado regularmente para un funcionamiento óptimo.
6. Mantener limpias las matrices de prensado. Quitar la suciedad con un cepillo.

El mantenimiento de fábrica de la herramienta consiste en desmontar, limpiar, cambiar las posibles piezas deterioradas, volver a montar y hacer un control final. Solamente un sistema de prensado limpio y en óptimas condiciones de funcionamiento puede garantizar unas uniones correctas.

Dentro del marco de un uso determinado sólo las matrices de prensado pueden ser cambiadas por el cliente (pág. IV, Figura 23).

Atención

¡No abrir la herramienta! Si se daña el precinto, la garantía pierde la validez.

5. Comportamiento en caso de averías en la unidad de prensado

- a.) Señal regular del Diodo rojo (pág. I, fig. 1.1) o señal avisadora acústica.
⇒ vease Tab. 1. En caso de no poder solucionar el fallo, se debe enviar la herramienta a un centro de servicio autorizado (ASC) cercano.
- b.) La herramienta de prensado pierde aceite.
⇒ Devolver la unidad. No abrir la unidad ni quitar el sello de la unidad.
- c.) La LED roja alumbra 3 veces y simultáneamente 3 señales acústicas suenan (véase tab.1).
⇒ Error grave! Si este error ocurre repetidas veces, la herramienta debe ser enviada a un centro de servicio. No abrir la herramienta o remover el sellado. En caso de aparición única de este error, el material debe ser prensado de nuevo.

En caso de que ocurra este error una vez, el empalme debe ser desmontado o prensado de nuevo.

6. Datos técnicos

Peso de la unidad compl.:	aprox. 3,5 kg
Fuerza de compresión:	32 kN min.
Motor impulsor:	motor de campo permanente de corriente continua
Voltaje de la batería:	18 V DC
Capacidad de la batería:	3 Ah (RAL2/BL1830)
Tiempo de carga:	22 min. (RAL2/BL1830)
Tiempo de prensado:	4 s hasta 7 s (depende de la grapa de prensado)
Prensados por pila:	aprox. 300 ciclos aprox. con anchura nominal 20
Aceite hidráulico:	Rivolta S.B.H. 11
Temperatura ambiente:	-12°C hasta +40°C
Nivel de sonido:	< 70 dB (A) en 1m de distancia
Vibraciones	< 2,5 m/s ² (valor efectivo pesado de la aceleración)
Medidas:	ver pagina II, figura 2

7. Máquinas inutilizables / tratamiento de residuos

Esta herramienta forma parte de las directivas de la WEEE europea (2012/19/EU) y RoHS (2011/65/EU). Informaciones sobre ello se encuentran en nuestra página web www.Klauke.com bajo 'WEEE & RoHS'. Baterías deben ser recicladas conforme al reglamento de baterías EEC.

 Atención

No desechen la herramienta en residuos restantes. Klauke no tiene obligación legal de cuidar de la WEEE fuera de Alemania, excepto el producto ha sido enviado y facturado por Klauke en el interior de su país. Por favor pongase en contacto con su distribuidor para saber como reciclar la herramienta ecológicamente.

Dirección d. contacto:

Klauke-WEEE-Abholung@Emerson.com

Nota

Este manual de instrucciones puede pedir-se posteriormente gratis bajo el n° de pedido HE.16527.

USA

USA

Greenlee
Technical Support
Mr. Nicklos Knapp
4411 Boing Drive
Rockford, IL 61109-2932
☎ 001-800-435-0786
📠 001-800-451-2632
✉ nicklos.knapp@emerson.com



USA

A & A Hydraulic & Equipment
Mr. Dan McGivern
207 Depot St.
Berea, OH 44017
☎ 001-800-992-9899
📠 001-440-826-3980
✉ dan@hydraulicparts.com



USA

QUEST Inc
Mr. Bob Swanson
812 Baseline Pl. #4
Brighton, CO 80601
☎ 001-720-685-9091
📠 001-303-655-8143
✉ bobquest@prodigy.net



USA

Craneworks Southwest Inc
Mr. Jonny Williams
1312 Barham Dr.
San Marcos, CA 92078
☎ 001-760-735-9793
📠 001-760-735-9694
✉ jmwilliams@mhicranes.com



Canada

CANADA

Western Utility Equipment Ltd.
Mr. Danny Gunderson
3347 58 Avenue SE
Calgary, AB Canada T2C 0B4
☎ 001-403-291-1121
📠 001-403-250-1136
✉ danny@westernlineman.com



Mexico

MEXICO

Tecnoherramientas Hidraulicas
Mr. Alvaro Bolanos N.
Alumnos No. 57,
Col. San Miguel Chapultepec
C.P. 11850, Mexico, D.F.
☎ 0052-55-52719765
📠 0052-55-52120413
✉ alvarob@tecnohidraulicas.com.mx

