

Tłumaczenie z oryginału instrukcji obsługi

Dla cęgów zaciskowych REMS, cęgów zaciskowych REMS Mini, pierścieni zaciskowych REMS z cęgami pośrednimi, głowic zaciskowych REMS, głowic kielichujących REMS do różnych systemów połączeń rurowych obowiązują aktualne dokumentacje sprzedażowe REMS, patrz również www.rems.de → Do pobrania → Katalogi, prospekty produktów. W przypadku wprowadzenia przez producenta zmian w komponentach systemu połączeń rurowych lub wprowadzenia do sprzedaży nowych komponentów, informacje o możliwościach zastosowania można uzyskać w REMS (faks +49 7151 17 07 - 110 lub e-Mail info@rems.de). Zmiany i błędy zastrzeżone.

Rys. 1–21

1	Cęgi zaciskowe/ Cęgi zaciskowe Mini	17	Szczęki do kielichowania
2	Sworzeń cęgów	18	Kolec do kielichowania
3	Przycisk	19	Cęga pośrednia/ Cęga pośrednia Mini
4	Rygiel	20	Pierścień zaciskowy
5	Rolki zaciskowe	21	Segment zaciskowy
6	Uchwyt obudowy	22	Kontur (pierścień zaciskowy bądź segmenty zaciskowe)
7	Przełącznik kierunku obrotów	23	Kontrola stanu maszyny
8	Impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa	24	Nakrętka kontrolująca
9	Uchwyt zespołu napędowego	25	Akumulator
10	Szczętka zaciskowa	26	Stopniowany wskaźnik stanu naładowania (REMS akumulatorów 21,6 V)
11	Kontur (cęgi zaciskowe)	27	Tuleja obrotowa (REMS Power-Press XL ACC)
12	Sworzeń	28	Wskaźnik siły nacisku (REMS Akku-Press 22V ACC)
13	Przycisk cofania		
14	Głowice zaciskowe		
15	Przyrząd do kielichowania		
16	Głowica do kielichowania		

Rys. 22

Prawidłowe lub niedozwolone przytożenie cęgi pośredniej do pierścienia zaciskowego

Rys. 23

Przegląd zastosowań narzędzi akumulatorowych REMS, akumulatorów, ładowarek szybkoładujących, zasilaczy

Ogólne wskazówki bezpieczeństwa dla elektronarzędzi

⚠ OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami bezpieczeństwa, instrukcjami, rysunkami i danymi technicznymi dołączonymi do niniejszego elektronarzędzia. Zlekceważenie poniższych instrukcji grozi porażeniem prądem, pożarem i/lub ciężkimi obrażeniami ciała.

Zachować do późniejszego wglądu wszystkie wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje.

Użyte we wskazówkach bezpieczeństwa wyrażenie „elektronarzędzie” oznacza elektronarzędzia zasilane z sieci elektrycznej (z przewodem sieciowym) lub elektronarzędzia akumulatorowe (bez przewodu sieciowego).

1) Bezpieczeństwo na stanowisku pracy

- Na stanowisku pracy utrzymywać czystość i zapewnić dobre oświetlenie. Nieporządek i nieoświetlone stanowiska pracy mogą sprzyjać wypadkom.
- Z użyciem elektronarzędzia nie pracować w otoczeniu zagrożonym wybuchem, w którym znajdują się palne ciecze, gazy lub pyły. Elektronarzędzia są źródłem iskier, które mogą spowodować zapłon pyłów lub par.
- Dzieci i osoby postronne należy trzymać z dala od miejsca wykonywania prac z użyciem elektronarzędzia. Ich obecność może rozpraszać osobę pracującą i spowodować utratę kontroli nad elektronarzędziem.

2) Bezpieczeństwo elektryczne

- Wtyczka podłączeniowa elektronarzędzia musi dokładnie pasować do gniazda sieciowego. Wtyczki nie wolno w żaden sposób przerabiać. Elektronarzędzia wymagające uziemienia ochronnego nie mogą być zasilane przez jakiegokolwiek przejściówki. Niezmienione wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Unikać kontaktu ciała z elementami uziemionymi np. rurami, kaloryferami, piecami i chłodziarkami. Uziemienie ciała podczas pracy zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Nie wystawiać elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci. Wniknięcie wody do wnętrza elektronarzędzi zwiększa ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Przewód podłączeniowy nie służy do transportu lub zawieszania elektronarzędzi albo do wyciągania wtyczki z gniazda sieciowego. Chronić przewód podłączeniowy przed wysoką temperaturą, olejami, ostrymi krawędziami i ruchomymi elementami. Uszkodzone lub splecione przewody podłączeniowe zwiększają ryzyko porażenia prądem elektrycznym.
- Podczas pracy z elektronarzędziami na wolnym powietrzu, gdy konieczne jest zastosowanie przedłużacza, używać przedłużacza przeznaczonego również do użytku na zewnątrz pomieszczeń. Stosowanie przedłużacza przeznaczonego do użytku na zewnątrz pomieszczeń zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

- Jeśli konieczne jest użycie elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, należy zastosować wówczas wyłącznik różnicowo-prądowy. Zastosowanie wyłącznika różnicowo-prądowego zmniejsza ryzyko porażenia prądem elektrycznym.

3) Bezpieczeństwo osób

- Zachować ostrożność, zwracać uwagę na wykonywane czynności, rozsądnie postępować podczas pracy z elektronarzędziami. Nie używać elektronarzędzi w stanie zmęczenia lub pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuważa podczas użytkowania elektronarzędzia może spowodować groźne obrażenia.
- Stosować środki ochrony indywidualnej oraz bezwzględnie zawsze okulary ochronne. Stosowanie środków ochrony indywidualnej, takich jak maska przeciwpyłowa, obuwie antypoślizgowe, kask ochronny i ochronnik słuchu, zmniejsza ryzyko obrażeń w zależności od rodzaju danego elektronarzędzia.
- Wykluczyć możliwość przypadkowego samoczynnego włączenia się urządzenia. Przed podłączeniem do gniazda sieciowego i/lub do akumulatora oraz przed chwytaniem i przenoszeniem upewnić się, czy elektronarzędzie jest wyłączone. Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na wyłączniku lub próba podłączenia do gniazda sieciowego, gdy elektronarzędzie jest włączone, może spowodować wypadek.
- Przed włączeniem elektronarzędzia usunąć wszystkie narzędzia nastawcze i klucze. Narzędzia lub klucze pozostawione w obracających się elementach elektronarzędzia mogą spowodować obrażenia.
- Unikać nienaturalnych pozycji ciała podczas pracy. Zadbać o bezpieczną pozycję stojącą i w każdej chwili utrzymywać równowagę. Pozwoli to lepiej kontrolować elektronarzędzie w nieoczekiwanych sytuacjach.
- Nosić odpowiednią odzież. Nie nosić luźnej odzieży lub biżuterii. Trzymać z dala włosy i odzież od ruchomych elementów. Luźna odzież, biżuteria lub długie włosy mogą zostać pochwycone przez ruchome elementy.
- Jeśli możliwe jest zamontowanie urządzeń odpylających i wychwytyjących, należy je podłączyć i użytkować w prawidłowy sposób. Zastosowanie urządzenia odpylającego pozwala zmniejszyć zagrożenia spowodowane pyłem.
- Nie przeceniać swoich możliwości i nie lekceważyć zasad bezpieczeństwa dla elektronarzędzi, pomimo wielokrotnego użycia i znajomości elektronarzędzia. Nieuważne postępowanie może w ciągu ułamka sekundy doprowadzić do ciężkich obrażeń.

4) Stosowanie i obchodzenie się z elektronarzędziami

- Nie przeciążać narzędzia. Do danej pracy stosować odpowiednie do tego celu elektronarzędzie. Przy pomocy właściwych elektronarzędzi pracuje się lepiej i pewniej w podanym zakresie mocy.
 - Nie używać elektronarzędzi z uszkodzonym wyłącznikiem. Elektronarzędzie nie dające się w dowolnym momencie włączyć lub wyłączyć stwarza zagrożenie i musi zostać naprawione.
 - Przed dokonaniem ustawień w urządzeniu, wymianą narzędzi wymiennych lub odłożeniem elektronarzędzia należy wyciągnąć wtyczkę z gniazda i/lub wyjąć akumulator. Te środki ostrożności zapobiegają nieoczekiwanemu uruchomieniu elektronarzędzia.
 - Nieużywane elektronarzędzia przechowywać poza zasięgiem dzieci. Nie zezwalać na pracę z użyciem elektronarzędzia osobom nieznajomym z jego obsługą lub osobom, które nie przeczytały niniejszych instrukcji. Elektronarzędzia w rękach osób niedoświadczonych mogą być niebezpieczne.
 - Należy z dużą starannością dbać o elektronarzędzia i narzędzia wymienne. Należy sprawdzać, czy ruchome części pracują poprawnie i nie są zablokowane, czy któraś z części się nie złamała lub czy nie jest uszkodzona i negatywnie wpływa na poprawne działanie elektronarzędzia. Zlecić naprawę uszkodzonych elementów przed użyciem elektronarzędzia. Wiele wypadków ma przyczynę w nieprawidłowej konserwacji elektronarzędzi.
 - Narzędzia tnące muszą być zawsze ostre i czyste. Prawidłowo utrzymywane zespoły tnące z ostrymi krawędziami rzadziej się zakleszczają i dają się łatwiej prowadzić.
 - Elektronarzędzie, narzędzie wymienne, narzędzia wymienne itp. stosować zgodnie z niniejszą instrukcją. Należy uwzględnić przy tym warunki pracy i rodzaj wykonywanej czynności. Stosowanie elektronarzędzi do innych celów aniżeli przewidziane może prowadzić do niebezpiecznych sytuacji.
 - Uchwyt i powierzchnie chwytne utrzymywać w stanie suchym, czystym, bez zanieczyszczenia olejem i smarem. Śliskie uchwyty i powierzchnie chwytne uniemożliwiają bezpieczną obsługę i kontrolę nad elektronarzędziem w nieprzewidzianych sytuacjach.
- #### 5) Użytkowanie i obsługa narzędzia akumulatorowego
- Akumulatory ładować wyłącznie przy użyciu ładowarek wskazanych przez producenta. Ładowanie przy pomocy ładowarki przeznaczonej do określonego typu akumulatorów może spowodować pożar w przypadku zastosowania jej do innych akumulatorów.
 - W elektronarzędziach stosować tylko przewidziane do tego celu akumulatory. Stosowanie akumulatorów innego typu może spowodować obrażenia lub pożar.
 - Nieużywane akumulatory przechowywać z dala od spinaczy biurowych, monet, kluczy, gwoździ, śrub lub innych metalowych przedmiotów mogących spowodować zwarcie styków akumulatora. Zwarcie styków akumulatora może spowodować oparzenia lub pożar.
 - Nieprawidłowe użytkowanie akumulatora może spowodować wyciek elektrolitu. Unikać kontaktu z nim. W przypadku ewentualnego kontaktu spłukać skórę wodą. W przypadku dostania się elektrolitu do oczu, wezwać dodatkowo pomoc lekarską. Elektrolit może spowodować podrażnienie skóry lub oparzenia.
 - Nie wolno używać uszkodzonego lub zmodyfikowanego akumulatora. Uszkodzone lub zmodyfikowane akumulatory mogą się zachowywać w nieprzewidziany sposób i doprowadzić do pożaru, wybuchu lub obrażeń.

- f) Nie wolno wystawiać akumulatora na działanie ognia lub wysokich temperatur. Ogień lub temperatury powyżej 130 °C mogą spowodować wybuch.
- g) Należy przestrzegać wszystkich instrukcji dotyczących ładowania i nie ładować nigdy akumulatora lub narzędzia akumulatorowego poza podanym w instrukcji obsłudze zakresem temperatur. Nieprawidłowy sposób ładowania lub ładowanie poza dozwolonym zakresem temperatur grozi zniszczeniem akumulatora i zwiększa ryzyko pożaru.
- 6) Serwis
- a) Naprawę elektronarzędzi zlecać wyłącznie wykwalifikowanemu specjalistycznemu personelowi z zastosowaniem wyłącznie oryginalnych części zamiennych. Zapewnia to zachowanie bezpieczeństwa elektronarzędzi.
- b) Nie przeprowadzać nigdy prac serwisowych na uszkodzonych akumulatorach. Wszelkie prace serwisowe na akumulatorach wolno wykonywać wyłącznie producentowi lub autoryzowanemu serwisowi.

Wskazówki bezpieczeństwa dla pras

⚠ OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami bezpieczeństwa, instrukcjami, rysunkami i danymi technicznymi dołączonymi do niniejszego elektronarzędzia. Zlekceważenie poniższych instrukcji grozi porażeniem prądem, pożarem i/lub ciężkimi obrażeniami ciała.

Zachować do późniejszego wglądu wszystkie wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje.

- Nie wolno używać uszkodzonego elektronarzędzia. Występuje niebezpieczeństwo wypadku.
- Podczas wszelkich prac elektronarzędzie należy trzymać wyłącznie za uchwyt obudowy (6) i uchwyt z wyłącznikiem (9) oraz zapewnić stabilną pozycję pracy. Elektronarzędzie działa z bardzo dużą siłą nacisku. Obsługa i prowadzenie narzędzia obydwoma rękami jest bezpieczniejsze. Z tego powodu jest to szczególnie ważne. Dzieci i osoby postronne należy trzymać z dala od miejsca wykonywania prac z użyciem elektronarzędzia.
- Nie wolno sięgać w pobliże ruchomych części mechanizmu zaciskania/kielichowania. Występuje niebezpieczeństwo obrażeń na skutek zaciśnięcia palców lub rąk.
- Nie wolno nigdy użytkować pras promieniowych bez uprzedniego zablokowania sworzni cęgów (2). Występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.
- Prasę promieniową z cęgami zaciskowym, cęgi zaciskowe Mini, pierścieni zaciskowych z cęgami pośrednimi zakładać na łącznik zaciskowy zawsze pod kątem prostym do osi rury. W razie ukośnego założenia prasy promieniowej na skutek dużej siły napędowej ulegnie ona przesunięciu pod kątem prostym do osi. Grozi to przygnieceniem rąk lub innych części ciała i/lub występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.
- Prasę promieniową użytkować wyłącznie z założonymi cęgami zaciskowymi, cęgami zaciskowymi Mini, pierścieniem zaciskowym z cęgami pośrednimi. Zaczynanie uruchamiania wyłącznie do wykonania połączenia zaciskowego. Zaczynanie bez oporu stawianego przez łącznik zaciskowy naraża zespół napędowy, cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścieni zaciskowych oraz cęgi pośrednie na niepotrzebne, duże obciążenie.
- Przed użyciem cęgów zaciskowych, pierścieni zaciskowych z cęgami pośrednimi (szczęk zaciskowych, pętli zaciskowych ze szczękami pośrednimi) innych producentów należy sprawdzić, czy są odpowiednio dla pras promieniowych REMS. Cęgi zaciskowe, pierścienie zaciskowe z cęgami pośrednimi innych producentów można stosować w REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC, REMS Akku-Press, REMS Akku-Press ACC i REMS Akku-Press 22 V ACC, jeżeli są przeznaczone do wymaganej siły posuwu 32 kN pasują pod względem mechanicznym do zespołu napędowego REMS, dają się poprawnie zablokować a po zakończeniu swojej żywotności lub w razie przeciążenia bezpiecznie pękają, np. bez ryzyka odrzucenia z dużą siłą elementów szczęk zaciskowych. Zaleca się stosowanie wyłącznie cęgów zaciskowych, pierścieni zaciskowych z cęgami pośrednimi, które posiadają współczynnik bezpieczeństwa $\geq 1,4$ dla pęknięć zmęczeniowych, tzn. że w przypadku wymaganej siły posuwu 32 kN wytrzymują siłę 45 kN. Ponadto należy przeczytać i przestrzegać instrukcji obsługi i wskazówek bezpieczeństwa danego producenta/dostawcy cęgów zaciskowych, pierścieni zaciskowych z cęgami pośrednimi oraz instrukcji instalacji i montażu danego producenta/dostawcy systemu złączek zaciskowych oraz stosować się do podanych w nich ewentualnych ograniczeń w zastosowaniu. W razie ich zlekceważenia występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.
- Prasę osiową użytkować wyłącznie po całkowitym założeniu głowic zaciskowych. W razie ich zlekceważenia występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.
- Należy wypozycjonować tuleje obrotową (27) Power-Press XL ACC odpowiednio do zastosowanych cęgów zaciskowych/cęgów pośrednich, patrz 2.2. Występuje niebezpieczeństwo obrażeń.
- Pamiętać, by głowice kielichujące nakręcać zawsze oporu na przyrząd kielichujący. W razie ich zlekceważenia występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.
- Używać wyłącznie nieszkodzonych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, pierścieni pośrednich, głowic zaciskowych, głowic kielichujących. Uszkodzone cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe, głowice zaciskowe, głowice kielichujące mogą się zakleszczyć lub pęknąć i/lub być przyczyną wadliwych połączeń zaciskowych. Nie wolno naprawiać uszkodzonych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, cęgów pośrednich, głowic zaciskowych, głowic kielichujących. W razie ich zlekceważenia występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.

Wyciągnąć wtyczkę z gniazda sieciowego lub wyjąć akumulator przed przystąpieniem do montażu/demontażu cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, cęgów pośrednich, głowic zaciskowych, głowic kielichujących. Występuje tu bowiem zagrożenie okaleczenia.

- Przestrzegać instrukcji konserwacji elektronarzędzia oraz wskazówek dotyczących konserwacji dla cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, pierścieni pośrednich, głowic zaciskowych, głowic kielichujących. Przestrzeganie przepisów konserwacyjnych ma pozytywny wpływ na żywotność elektronarzędzia, cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, cęgów pośrednich, głowic zaciskowych i głowic kielichujących.
- Nie pozostawiać nigdy włączonego elektronarzędzia bez nadzoru. W przypadku dłuższych przerw w pracy wyłączyć elektronarzędzie, odłączyć wtyczkę sieciową/wyjąć akumulator. Urządzenia elektryczne mogą stanowić zagrożenie i doprowadzić do powstania szkód materialnych i/lub osobowych w przypadku braku nadzoru nad nimi.
- Należy wkładać maksymalnie 3 pierścienie zaciskowe XL 64–108 (PR-3S) do walizki systemowej XL-Boxx z wkładką na pierścienie zaciskowe XL 64–108 (PR-3S) (akcesoria nr kat. 579603). Przestrzeganie maksymalnego obciążenia 3 pierścieniami zaciskowymi XL (PR-3S) pozwala zmniejszyć ryzyko wystąpienia szkód materialnych i/lub obrażeń.
- Należy regularnie sprawdzać przewód podłączeniowy i przedłużacz elektronarzędzia i zasilania pod kątem uszkodzeń. Wymianę uszkodzonych przewodów zlecać wyłącznie fachowcom lub autoryzowanym przez firmę REMS warsztatom naprawczym.
- Elektronarzędzie powierzać wyłącznie przeszkolonym osobom. Młodym wolno użytkować urządzenie jedynie po ukończeniu 16 roku życia, w celu zdobycia wykształcenia i wyłącznie pod nadzorem fachowca.
- Dzieciom oraz osobom niepełnosprawnym fizycznie lub umysłowo bądź też nieposiadającym odpowiedniego doświadczenia i/lub wiedzy w zakresie bezpiecznej obsługi urządzeń elektrycznych nie wolno użytkować niniejszego urządzenia elektrycznego bez nadzoru osoby odpowiedzialnej. W przeciwnym razie występuje niebezpieczeństwo nieprawidłowej obsługi i obrażeń.
- Używać wyłącznie dopuszczonych i odpowiednio oznaczonych przedłużaczy o odpowiednim przekroju. Stosować przedłużacze w przypadku długości do 10 m o przekroju 1,5 mm², w przypadku długości 10 – 30 m o przekroju 2,5 mm².

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

- Należy przestrzegać i stosować się do wskazówek bezpieczeństwa dla cęgów zaciskowych REMS, pierścieni zaciskowych REMS, cęgów pośrednich REMS, cęgów do cięcia REMS M, nożyc do kabli REMS, cęgów zaciskowych REMS Basic E01, wkładek zaciskowych REMS. Zlekceważenie wskazówek bezpieczeństwa może stać się przyczyną szkód materialnych, osobowych, porażenia prądem, upadku.

Patrz również www.rems.de → Do pobrania → Instrukcje obsługi.

Wskazówki bezpieczeństwa dla akumulatorów, ładowarek szybkoładujących, zasilaczy

⚠ OSTRZEŻENIE

Należy zapoznać się ze wszystkimi wskazówkami bezpieczeństwa, instrukcjami, rysunkami i danymi technicznymi dołączonymi do niniejszego elektronarzędzia. Zlekceważenie podanych instrukcji grozi porażeniem prądem, pożarem i/lub ciężkimi obrażeniami ciała.

Zachować do późniejszego wglądu wszystkie wskazówki bezpieczeństwa oraz instrukcje.

Patrz również www.rems.de → Do pobrania → Instrukcje obsługi i www.rems.de → Do pobrania → Karty charakterystyki → Akumulatory.

Objaśnienie symboli

⚠ NIEBEZPIECZEŃSTWO

Zagrożenie o wysokim stopniu ryzyka, które w razie zlekceważenia grozi śmiercią lub ciężkimi obrażeniami (nieodwracalnymi w skutkach).

⚠ OSTRZEŻENIE Zagrożenie o średnim stopniu ryzyka, które przy nieuwadze skutkuje śmiercią lub ciężkim zranieniem (nieodwracalnym).

⚠ PRZESTROGA Zagrożenie o niskim stopniu ryzyka, które przy nieuwadze może niejednokrotnie skutkować zranieniem (odwracalnym).

NOTYFIKACJA

Szkody materialne, brak wskazówek bezpieczeństwa! Nie ma zagrożenia zranieniem.













Niebezpieczeństwo



Upadek



Napięcie elektryczne

-  Sięganie do środka zabronione
-  Przed uruchomieniem przeczytać instrukcję obsługi
-  Używać ochrony na oczy
-  Używać ochrony słuchu
-  Elektronarzędzie odpowiada klasie bezpieczeństwa II
-  Nie używać na wolnym powietrzu
-  Zasilacz impulsowy (SMPS)
-  Transformator bezpieczeństwa odporny na zwarcie (SCPST)
-  Utylizacja przyjazna dla środowiska
-  Oznakowanie zgodności CE

1. Dane techniczne

Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

⚠ OSTRZEŻENIE

Prasy promieniowe REMS są przeznaczone do wykonywania połączeń zaciskowych wszystkich powszechnie stosowanych systemów złączek zaciskowych, do wykonywania połączeń przewodów elektrycznych, do wykonywania połączeń systemów ochrony przed upadkiem, do cięcia prętów gwintowanych, do cięcia kabli elektrycznych (prasy promieniowe o sile 32 kN).

Cęga do cięcia REMS Mini M, cęga do cięcia REMS M są przeznaczone do cięcia prętów gwintowanych ze stali i stali nierdzewnej o klasie wytrzymałości do 4.8 (400 N/mm²).

Nożyce do kabli REMS są przeznaczone do cięcia kabli elektrycznych ≤ 300 mm² (Ø 30 mm).

Cęgi zaciskowe REMS Mini Basic E01, cęgi zaciskowe REMS Basic E01 są przeznaczone do zaciskania materiałów połączeniowych Klauke do przewodów elektrycznych ≤ 300 mm², w połączeniu z odpowiednimi wkładkami zaciskowymi Klauke z serii 22, wąski obszar zaciskania.

Cęgi zaciskowe REMS Basic E01 z wkładkami zaciskowymi T12 są przeznaczone do zaciskania dopuszczonych systemów ochrony przed upadkiem.

Prasy osiowe REMS są przeznaczone do wykonywania połączeń z użyciem tulei zaciskowych.

Kielichownice REMS są przeznaczone do kielichowania i kalibrowania rur.

Akumulatory REMS, ładowarki szybkoładujące, zasilacze są przeznaczone do użytku zgodnie z przeglądem zastosowań (rys. 23).

Wszystkie inne zastosowania traktowane są jako niezgodne z przeznaczeniem i tym samym są niedopuszczalne.

1.1. Zakres dostawy

Elektryczne prasy promieniowe/kielichownice do rur: Zespół napędowy, instrukcja obsługi, skrzynka z blachy stalowej / L-Boxx / skrzynka transportowa XL / XL-Boxx. Prasy akumulatorowe/kielichownice do rur: Zespół napędowy, akumulator Li-Ion, ładowarka szybkoładująca, instrukcja obsługi, skrzynka z blachy stalowej / L-Boxx / XL-Boxx.

1.2. Numery katalogowe

Zespół napędowy REMS Power-Press SE	572101
Zespół napędowy REMS Power-Press	577001
Zespół napędowy REMS Power-Press ACC	577000
Zespół napędowy REMS Power-Press XL ACC	579000
Zespół napędowy REMS Mini-Press ACC	578001
Zespół napędowy REMS Mini-Press 22V ACC	578002
Zespół napędowy REMS Mini-Press S 22V ACC	578003
Zespół napędowy REMS Akku-Press	571003
Zespół napędowy REMS Akku-Press ACC	571004
Zespół napędowy REMS Akku-Press 22V ACC	576000
Zespół napędowy REMS Akku-Press XL 45 kN 22V ACC	579001
Zespół napędowy REMS Ax-Press 25 22V ACC	573020
Zespół napędowy REMS Ax-Press 25 L 22V ACC	573021
Zespół napędowy REMS Ax-Press 30 22V	573008
Zespół napędowy REMS Akku-Ex-Press 22V ACC	575010
Zespół napędowy REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	575007
Cęgi zaciskowe REMS Mini, Cęgi zaciskowe REMS, Pierścienie zaciskowe REMS, Cęga pośrednia REMS Mini, Cęgi pośrednie REMS	patrz katalog REMS
Cęgi co cięcia REMS Mini M, Cęgi do cięcia REMS M	patrz katalog REMS
Nożyce do kabli REMS	571887
Ostrza do cięcia kabli zestaw 2 szt. (nożyce do kabli REMS)	571889
Cęga zaciskowa REMS Mini Basic E01	578618
Cęga zaciskowa REMS Basic E01	571855
Wkładki zaciskowe REMS T 12, zestaw 2 szt.	570891
Przyrząd kielichujący Cu (REMS Akku-Ex-Press 22V ACC)	575252

Przyrząd kielichujący P (REMS Akku-Ex-Press 22V ACC)	575253
Przyrząd kielichujący P-CEF (REMS Akku-Ex-Press 22V ACC)	575256
Przyrząd kielichujący 16–40 mm, ½–1½" (REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC)	575100
Przyrząd kielichujący 50–63 mm, 2" (REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC)	575101
REMS Akumulator Li-Ion 14,4 V, 1,5 Ah	571545
REMS Akumulator Li-Ion 14,4 V, 3,0 Ah	571555
REMS Akumulator Li-Ion 21,6 V, 1,5 Ah	571570
REMS Akumulator Li-Ion 21,6 V, 2,5 Ah	571571
REMS Akumulator Li-Ion 21,6 V, 5,0 Ah	571581
REMS Akumulator Li-Ion 21,6 V, 9,0 Ah	571583
Ładowarka szybkoładująca Li-Ion/Ni-Cd 220–240 V, 65 W	571560
Ładowarka szybkoładująca Li-Ion 220–240 V, 70 W	571575
Ładowarka szybkoładująca Li-Ion 100–240 V, 90 W	571585
Ładowarka szybkoładująca Li-Ion 100–240 V, 290 W	571587
Zasilacz sieciowy 220–240 V zamiast akumulatora 14,4 V, 33 A	571565
Zasilacz sieciowy 220–240 V zamiast akumulatora 21,6 V, 15 A	571567
Zasilacz sieciowy 220–240 V zamiast akumulatora 21,6 V, 40 A	571578
Skrzynka z blachy stalowej Power-Press SE	570280
Skrzynka z blachy stalowej REMS Power-Press	570280
Skrzynka z blachy stalowej REMS Power-Press ACC	570280
Skrzynka transportowa XL REMS Power-Press XL ACC	579240
Skrzynka z blachy stalowej REMS Mini-Press ACC / Mini-Press 22V ACC / REMS Mini-Press S 22V ACC	578290
Walizka systemowa L-Boxx REMS Mini-Press ACC / REMS Mini-Press 22V ACC / REMS Mini-Press S 22V ACC	578299
Skrzynka z blachy stalowej REMS Akku-Press / Akku-Press ACC / Akku-Press 22V ACC	571290
Walizka systemowa L-Boxx REMS Akku-Press / Akku-Press ACC / Akku-Press 22V ACC	571283
Walizka systemowa XL-Boxx REMS Akku-Press 45 kN 22V ACC	579601
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 6 cęgów zaciskowych	570295
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 8 cęgów zaciskowych Mini	578295
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 2 cęgi zaciskowe (4G)	570290
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 1 cęgę pośrednią i 2 (PR-3S)	572810
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 1 cęgę pośrednią i 4 (PR-3B)	572809
Skrzynka z blachy stalowej z wkładką na 1 cęgę pośrednią lub cęgę pośrednią Mini i 6 PR 45° (PR-2B)	574516
Walizka systemowa L-Boxx z wkładką na 8 cęgów zaciskowych i 6 pierścieni zaciskowych 45° (PR-2B)	571136
Walizka systemowa L-Boxx z wkładką na 11 cęgów zaciskowych Mini i 6 pierścieni zaciskowych 45° (PR-2B)	578659
Walizka systemowa L-Boxx z wkładką na pierścienie zaciskowe VMPz 2½–3–4"	571137
Walizka systemowa XL-Boxx na PR XL 64–108 (PR-3S) maks. 3 szt.	579603
Skrzynka z blachy stalowej REMS Ax-Press 25 22V ACC i Ax-Press 25 L 22V ACC	578290
Skrzynka z blachy stalowej REMS Ax-Press 30 22V	573282
Skrzynka z blachy stalowej REMS Akku-Ex-Press 22V ACC	578290
Skrzynka z blachy stalowej REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	575278
REMS CleanM	140119

1.3. Zakres zastosowań

Prasy promieniowe REMS Mini-Press ACC / Mini-Press 22V ACC / REMS Mini-Press S 22V ACC są przeznaczone do wykonywania połączeń zaciskowych wszystkich powszechnie stosowanych systemów złączek zaciskowych do rur stalowych, rur ze stali nierdzewnej, rur miedzianych, rur z tworzywa sztucznego, rur zespolonych Ø 10–40 mm Ø ⅜–1¼"

Patrz również www.rems.de → Produkty → Prasy promieniowe → Cęgi zaciskowe REMS Mini, pierścienie zaciskowe REMS → Wyciąg z katalogu (PDF)



Prasy promieniowe REMS Power-Press SE / REMS Power-Press / Power-Press ACC / Power-Press XL ACC / REMS Akku-Press / Akku-Press ACC / Akku-Press 22V ACC są przeznaczone do wykonywania połączeń zaciskowych wszystkich powszechnie stosowanych systemów złączek zaciskowych do rur stalowych, rur ze stali nierdzewnej, rur miedzianych, rur z tworzywa sztucznego, rur zespolonych Ø 10–108 (110) mm Ø ⅜–4"

Patrz również www.rems.de → Produkty → Prasy promieniowe → Cęgi zaciskowe REMS pierścienie zaciskowe REMS → Wyciąg z katalogu (PDF)



REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC
Prasa promieniowa do wykonywania połączeń zaciskowych wszystkich powszechnie stosowanych systemów złązek zaciskowych Ø 64 – 108 mm Ø 2½ – 4"

Patrz również www.rems.de → Produkty → Prasy promieniowe → Cęgi zaciskowe REMS, pierścienie zaciskowe REMS → Wyciąg z katalogu (PDF)



Prasa osiowa REMS Ax-Press 25 22V ACC / 25 L 22V ACC do wykonywania połączeń za pomocą tulei zaciskowych (połączeń za pomocą tulei przesuwanych) do rur z tworzywa sztucznego, rur zespolonych Ø 12 – 40 mm
Patrz również www.rems.de → Produkty → Prasy osiowe → Głowice zaciskowe REMS → Wyciąg z katalogu (PDF)



Prasa osiowa REMS Ax-Press 30 22V do wykonywania połączeń za pomocą tulei zaciskowych (połączeń za pomocą tulei przesuwanych) z tuleją zagniataną do rur z tworzywa sztucznego, rur zespolonych Ø 12 – 32 mm
Patrz również www.rems.de → Produkty → Prasy osiowe → REMS Ax-Press 30 22V → Wyciąg z katalogu (PDF)



Kielichownica akumulatorowa REMS Akku-Ex-Press 22V ACC z przyrządem kielichującym Cu do kielichowania i kalibrowania miękkich rur miedzianych s ≤ 1,5 mm, miękkich rur aluminiowych s ≤ 1,2 mm, miękkich precyzyjnych rur stalowych s ≤ 1,2 mm, miękkich rur ze stali nierdzewnej s ≤ 1 mm Ø 8 – 42 mm Ø ⅜ – 1¼"

Patrz również www.rems.de → Produkty → Kielichowanie, wywijanie kołnierza → Głowice kielichujące REMS Cu → Wyciąg z katalogu (PDF)



Kielichownica akumulatorowa REMS Akku-Ex-Press 22V ACC z przyrządem kielichującym P do kielichowania rur z tworzywa sztucznego, rur zespolonych Ø 12 – 40 mm
Patrz również www.rems.de → Produkty → Kielichowanie, wywijanie kołnierza → Głowice kielichujące REMS P → Wyciąg z katalogu (PDF)



Kielichownica akumulatorowa REMS Akku-Ex-Press 22V ACC z przyrządem kielichującym P-CEF do kielichowania Cold Expansions Fittings z tworzywa sztucznego (P-CEF) Ø 16 – 40 mm Ø ½ – 1½" s ≤ 4,95 mm

Patrz również www.rems.de → Produkty → Kielichowanie, wywijanie kołnierza → Głowice kielichujące REMS P-CEF → Wyciąg z katalogu (PDF)



Kielichownica REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC do kielichowania Cold Expansions Fittings z tworzywa sztucznego (P-CEF) Ø 16 – 63 mm Ø ½ – 2" s ≤ 6,3 mm

Patrz również www.rems.de → Produkty → Kielichowanie, wywijanie kołnierza → REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC → Wyciąg z katalogu (PDF)



Zakresy temperatur roboczych

REMS Prasy akumulatorowe	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Akumulator	-10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)
Ładowarka szybkoładowująca	0 °C – +40 °C (32 °F – +104 °F)
Zasilacz sieciowy	-10 °C – +45 °C (14 °F – +113 °F)

Prasy zasilane z sieci -10 °C – +60 °C (14 °F – +140 °F)

Zakres temperatur przechowywania > 0°C (32 °F)

1.4. Siła wzdłużna, skok

Siła wzdłużna (siła znamionowa)	
REMS Mini-Press ACC, Mini Press 22V ACC, Mini-Press S 22V ACC	22 kN
REMS Power-Press SE, Power-Press, Power-Press ACC, Power-Press XL ACC, Akku-Press, Akku-Press ACC, Akku-Press 22V ACC	32 kN
REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC	45 kN
REMS Ax-Press 25 22V ACC	20 kN
REMS Ax-Press 25 L 22V ACC	13 kN
REMS Ax-Press 30 22V	30 kN
REMS Akku-Ex-Press 22V ACC	20 kN
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	34 kN

Skok

REMS Mini-Press ACC, Mini-Press 22V ACC, Mini-Press S 22V ACC	28 mm
REMS Power-Press SE, Power-Press, Power-Press ACC, Akku-Press, Akku-Press ACC, Akku-Press 22V ACC	41 mm
REMS Power-Press XL ACC, Akku-Press XL 45kN 22V ACC	104 mm
REMS Ax-Press 25 22V ACC, Ax-Press 25 L 22V ACC	41 mm
Ax-Press 30 22V	23 mm
REMS Akku-Ex-Press 22V ACC	24 mm
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	44 mm

1.5. Dane elektryczne

REMS Power-Press SE	}	230 V~; 50–60 Hz; 450 W
REMS Power-Press		110 V~; 50–60 Hz; 450 W
REMS Power-Press ACC		S3 20% (AB 2/10 min)
REMS Power-Press XL ACC		izolacja ochronna, nie wytwarza zakłóceń elektromagnetycznych
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC		

REMS Mini-Press ACC	14,4 V =; 1,5 Ah
	14,4 V =; 3,0 Ah
REMS Akku-Press, Akku-Press ACC	14,4 V =; 3,0 Ah

REMS Mini-Press 22V ACC	}	21,6 V =; 1,5 Ah
REMS Mini-Press S 22V ACC		21,6 V =; 2,5 Ah
REMS Akku-Press 22V ACC		21,6 V =; 5,0 Ah
REMS Ax-Press 25 22V ACC /		21,6 V =; 9,0 Ah
REMS Ax-Press 25 L 22V ACC		

REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC	21,6 V =; 5,0 Ah
	21,6 V =; 9,0 Ah

Ładowarka szybkoładowująca Li-Ion/Ni-Cd (akumulator wtykany, nr kat. 571560)	wejscie	220–240 V~; 50–60 Hz; 65 W
	wyjście	10,8–18 V =
	wejscie	100–120 V~; 50–60 Hz; 65 W
	wyjście	10,8–18 V =

Ładowarka szybkoładowująca Li-Ion (akumulator wsuwany, nr kat. 571575)	wejscie	220–240 V~; 50–60 Hz; 70 W
	wyjście	21,6 V =
	wejscie	100–120 V~; 50–60 Hz; 70 W
	wyjście	21,6 V =

Ładowarka szybkoładowująca Li-Ion (akumulator wsuwany, nr kat. 571585)	wejscie	100–240 V~; 50–60 Hz; 90 W
	wyjście	21,6 V =

Ładowarka szybkoładowująca Li-Ion (akumulator wsuwany, nr kat. 571587)	wejscie	100–240 V~; 50–60 Hz; 290 W
	wyjście	21,6 V =

Zasilacz 14,4 V (nr kat. 571565)	wejscie	220–240 V~; 50–60 Hz
	wyjście	14,4 V =; 33 A
	wejscie	100–120 V~; 50–60 Hz
	wyjście	14,4 V =; 18 A

izolacja ochronna, nie wytwarza zakłóceń elektromagnetycznych

Zasilacz 21,6 V (nr kat. 571567)	wejscie wyjscie	220–240 V~; 50–60 Hz 21,6 V =; ≤ 15 A izolacja ochronna, nie wytwarza zakłóceń elektromagnetycznych
Zasilacz 21,6 V (nr kat. 571578)	wejscie wyjscie	220–240 V~; 50–60 Hz 21,6 V =; 40 A izolacja ochronna, nie wytwarza zakłóceń elektromagnetycznych

1.6. Wymiary

REMS Power-Press SE	430×118×85 mm (16,9"×4,6"×3,3")
REMS Power-Press, Power-Press ACC	370×235×85 mm (14,6"×9,2"×3,3")
REMS Power-Press XL ACC	525×255×90 mm (20,7"×10,0"×3,5")
REMS Mini-Press ACC	288×260×80 mm (11,3"×10,2"×3,1")
REMS Mini-Press 22 V ACC	273×260×75 mm (10,7"×10,2"×3,0")
REMS Mini-Press S 22 V ACC	405×145×75 mm (15,9"×5,7"×3,0")
REMS Akku-Press, Akku-Press ACC	338×298×85 mm (13,3"×11,7"×3,3")
REMS Akku-Press 22 V ACC	285×290×81 mm (11,2"×11,4"×3,2")
REMS Akku-Press XL 45 kN 22 V ACC	540×325×85 mm (21,3"×12,8"×3,3")
REMS Ax-Press 25 22 V ACC	280×260×75 mm (11,0"×10,2"×3,0")
REMS Ax-Press 25 L 22 V ACC	305×260×75 mm (12,0"×10,2"×3,0")
REMS Ax-Press 30 22 V	275×290×75 mm (10,8"×11,4"×3,0")
REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC	200×250×75 mm (7,9"×9,8"×3,0")
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	420×245×81 mm (16,5"×9,6"×3,2")

1.7. Masy

REMS Power-Press SE zespół napędowy	4,7 kg (10,4 lb)
REMS Power-Press / ACC zespół napędowy	4,7 kg (10,4 lb)
REMS Power-Press XL ACC	5,5 kg (12,1 lb)
REMS Mini-Press ACC zespół napędowy bez akum.	2,1 kg (4,5 lb)
REMS Mini-Press 22 V ACC zespół napędowy bez akum.	2,1 kg (4,5 lb)
REMS Mini-Press S 22 V ACC zespół napędowy bez akum.	2,2 kg (4,9 lb)
REMS Akku-Press / ACC zespół nap. bez akum.	3,8 kg (8,3 lb)
REMS Akku-Press 22 V ACC zespół nap. bez akum.	2,8 kg (6,2 lb)
REMS Akku-Press XL 45 kN 22 V ACC zespół nap. bez akum.	5,7 kg (12,6 lb)
REMS Ax-Press 25 22 V ACC zespół nap. bez akum.	2,6 kg (5,6 lb)
REMS Ax-Press 25 L 22 V ACC zespół nap. bez akum.	2,8 kg (6,1 lb)
REMS Ax-Press 30 22 V zespół nap. bez akum.	4,2 kg (9,3 lb)
REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC zespół nap. bez akum. bez przyrządu kielichującego	2,0 kg (4,4 lb)
Przyrządu kielichującego Cu (REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC)	0,3 kg (0,7 lb)
Przyrządu kielichującego P (REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC)	0,3 kg (0,7 lb)
Przyrządu kielichującego P-CEF (REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC)	0,3 kg (0,7 lb)
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC zespół napędowy	5,6 kg (12,2 lb)
REMS Akku Li-Ion 14,4 V, 1,5 Ah (akumulator)	0,3 kg (0,7 lb)
REMS Akku Li-Ion 14,4 V, 3,0 Ah (akumulator)	0,5 kg (1,1 lb)
REMS Akku Li-Ion 21,6 V, 1,5 Ah (akumulator)	0,4 kg (0,9 lb)
REMS Akku Li-Ion 21,6 V, 2,5 Ah (akumulator)	0,4 kg (0,9 lb)
REMS Akku Li-Ion 21,6 V, 5,0 Ah (akumulator)	0,8 kg (1,8 lb)
REMS Akku Li-Ion 21,6 V, 9,0 Ah (akumulator)	1,1 kg (2,4 lb)
Cęgi zaciskowe (średnio)	1,8 kg (3,9 lb)
Cęgi zaciskowe Mini (średnio)	1,2 kg (2,6 lb)
Głowice zaciskowe (para, średnio)	0,3 kg (0,7 lb)
Głowica kielichująca REMS (średnio)	0,2 kg (0,4 lb)
Głowica kielichująca REMS P-CEF (średnio)	0,2 kg (0,4 lb)
Cęga pośrednia Z2	2,0 kg (4,4 lb)
Cęga pośrednia Z4	3,6 kg (7,9 lb)
Cęga pośrednia Z5	3,8 kg (8,4 lb)
Cęga pośrednia Z6 XL	5,5 kg (12,1 lb)
Pierścień zaciskowy M54 (PR-3S)	3,1 kg (6,8 lb)
Pierścień zaciskowy U75 (PR-3B)	2,7 kg (5,9 lb)

1.8. Poziom hałas

Wartość na stanowisku pracy	
REMS Power-Press SE	$L_{pA} = 76 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 87 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Power-Press /ACC/XL ACC	$L_{pA} = 81 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 92 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Mini-Press ACC / 22 V ACC / S 22 V ACC	$L_{pA} = 73 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 84 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Akku-Press /ACC / 22 V ACC / XL 45 kN 22 V ACC	$L_{pA} = 74 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 85 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Ax-Press 25 22 V ACC / L 22 V ACC	$L_{pA} = 73 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 84 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Ax-Press 30 22 V	$L_{pA} = 74 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 85 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC	$L_{pA} = 73 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 84 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$
REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC	$L_{pA} = 81 \text{ dB(A)}$ $L_{WA} = 92 \text{ dB(A)}$ $K = 3 \text{ dB(A)}$

1.9. Wibracje

Ważona efektywna wartość przyspieszenia	< 2,5 m/s ² $K = 1,5 \text{ m/s}^2$
---	--

Podana wartość emisji drgań została zmierzona w toku znormalizowanej procedury kontrolnej i można ją stosować do porównania z innymi elektronarzędziami. Podana wartość emisji drgań może służyć także do wstępnej oceny ekspozycji. Wartość ta może także służyć do wstępnego oszacowania momentu przerwania pracy.

⚠ PRZESTROGA

Wartość emisji drgań podczas rzeczywistej pracy elektronarzędzia może odbiegać od podanej wartości w zależności od sposobu użytkowania elektronarzędzia. W zależności od rzeczywistych warunków pracy (praca przerywana) może okazać się koniecznym ustalenie środków bezpieczeństwa dla ochrony osoby obsługującej urządzenie.

2. Uruchomienie

⚠ PRZESTROGA

Pod dłuższym okresie składowania zespołu napędowego przed jego ponownym uruchomieniem należy uruchomić najpierw zawór nadciśnieniowy poprzez naciśnięcie przycisku powrotu. Jeżeli uległ on zapieczeniu lub uruchamia się z trudem, nie wolno wykonywać zaciskania. W takim przypadku należy zlecić autoryzowanemu serwisowi REMS sprawdzenie zespołu napędowego.

⚠ PRZESTROGA

Ciężary powyżej 35 kg należy przenosić w co najmniej 2 osoby.

Dla cęgów zaciskowych REMS, cęgów zaciskowych REMS Mini, pierścieni zaciskowych REMS z cęgami pośrednimi, głowic zaciskowych REMS, głowic kielichujących REMS do różnych systemów połączeń rurowych obowiązują aktualne dokumentacje sprzedażowe REMS, patrz również www.rems.de → Do pobrania → Katalogi, prospekty produktów. W przypadku wprowadzenia przez producenta zmian w komponentach systemu połączeń rurowych lub wprowadzenia do sprzedaży nowych komponentów, informacje o możliwościach zastosowania można uzyskać w REMS (faks +49 7151 17 07 - 110 lub e-Mail info@rems.de). Zmiany i błędy zastrzeżone

2.1. Podłączenie elektryczne

⚠ OSTRZEŻENIE

Uwzględnić napięcie znamionowe! Przed podłączeniem zespołu napędowego, ładowarki szybkoładowującej lub zasilacza sprawdzić, czy napięcie podane na tabliczce znamionowej jest zgodne z napięciem sieciowym. W przypadku pracy na budowach, w wilgotnym otoczeniu, wewnątrz lub na zewnątrz lub w podobnych miejscach elektronarzędzie należy podłączać do sieci zasilającej wyłącznie za pośrednictwem wyłącznika różnicowoprądowego, który przerywa dopływ prądu w przypadku przekroczenia wartości prądu upływowego do ziemi 30 mA przez 200 ms.

Akumulatory

NOTYFIKACJA

Zawsze pionowo wkładać akumulatory 14,4 V (25) do jednostki napędowej lub do ładowarki szybkoładowującej. Ukośne wkładanie uszkadza styki i może prowadzić do zwarcia, co powoduje uszkodzenie akumulatora.

Głębokie rozładowanie przez za niskie napięcie

Nie wolno dopuścić do spadku poniżej minimalnego napięcia w przypadku akumulatorowych Li-Ion, gdyż w przeciwnym razie akumulator może ulec uszkodzeniu w wyniku „głębokiego rozładowania”. Ogniwa akumulatorów Li-Ion REMS są w momencie dostawy naładowane ok. 40%. Dlatego akumulatory Li-Ion przed rozpoczęciem użytkowania należy naładować a następnie regularnie doładowywać. Zlekceważenie przepisów producenta ogniw może doprowadzić do uszkodzenia akumulatora Li-Ion na skutek głębokiego rozładowania.

Głębokie rozładowanie podczas składowania

W przypadku stosunkowo słabo naładowanego akumulatora Li-Ion i długiego okresu składowania może dojść do jego samoczynnego głębokiego rozładowania i tym samym uszkodzenia. Z tego powodu akumulatory Li-Ion przed rozpoczęciem składowania należy naładować i najpóźniej co sześć miesięcy doładowywać a przed ponownym obciążeniem raz jeszcze naładować.

NOTYFIKACJA

Przed pierwszym użyciem należy naładować akumulator. Akumulatory Li-Ion należy regularnie doładowywać, aby zapobiec ich głębokiemu rozładowaniu. Głębokie rozładowanie uszkadza akumulator.

Do ładowania akumulatorów REMS używać wyłącznie dopuszczonych ładowarek szybkoładowujących REMS, patrz przegląd zastosowań rys. 23. Nowe oraz nieużywane przez dłuższy czas akumulatory Li-Ion uzyskują swoją pełną pojemność dopiero po kilku ładowaniach.

Kontrola stanu naładowania we wszystkich prasach akumulatorowych Li-Ion Wszystkie prasy akumulatorowe REMS począwszy od 2011-01-01 są wyposażone w elektroniczną kontrolę stanu naładowania ze wskaźnikiem naładowania (23) w postaci 2-kolorowej zielonej/czerwonej diody LED. Dioda LED świeci na zielono, kiedy akumulator jest naładowany całkowicie lub też jest jeszcze wystarczająco naładowany. Dioda LED świeci na czerwono, kiedy akumulator wymaga ładowania. W razie wystąpienia takiego stanu podczas zaciskania i jego niedokończenia należy dokończyć proces zaciskania korzystając z naładowanego akumulatora Li-Ion. Kiedy zespół napędowy nie jest używany, dioda LED gaśnie po około 2 godzinach, zaświeca się jednak znów po ponownym włączeniu zespołu.

Stopniowany wskaźnik stanu naładowania (26) akumulatorów Li-Ion 21,6 V
Stopniowany wskaźnik stanu naładowania wskazuje stan naładowania akumulatora za pomocą 4 diod LED. Po naciśnięciu przycisku z symbolem baterii na kilka sekund zapala się co najmniej jedna dioda LED. Im więcej diod LED się zapala, tym wyższy jest stan naładowania akumulatora. Jeżeli jedna z diod LED miga na czerwono, akumulator wymaga naładowania.

Ładowarka szybkoładująca Li-Ion/Ni-Cd i ładowarki szybkoładujące Li-Ion
(nr art. 571560, 571575, 571585, 571587)

Kiedy wtyczka sieciowa jest włączona, leve światło kontrolne świeci się ciągle na zielono. Przy wstawionym akumulatorze do ładowarki szybkoładującej migające zielone światło kontrolne wskazuje na ładowanie akumulatora. Zielone światło kontrolne świeci się ciągle wskazuje naładowanie akumulatora. Migające czerwone światło kontrolne wskazuje uszkodzenie akumulatora. Jeśli światło kontrolne świeci się ciągle na czerwono oznacza to że, temperatura ładowarki szybkoładującej i / lub akumulatora jest poza dopuszczalnym zakresem roboczym 0°C do +40°C.

NOTYFIKACJA

Ładowarki szybkoładujące nie nadają się do stosowania na wolnym powietrzu.

2.2. Montaż (wymiana) cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini (rys. 1 (1)), cęgów zaciskowych (4G) (rys. 17), cęgów zaciskowych (S) (rys. 18), pierścienia zaciskowego (PR-3S) z cęgami pośrednimi (rys. 19), pierścienia zaciskowego (PR-3B) z cęgami pośrednimi (rys. 20), pierścienia zaciskowego 45° (PR-2B) z cęgami pośrednimi, cęgów pośrednich Mini (rys. 21) w przypadku pras promieniowych.

Wyłączyć wtyczkę sieciową lub wyjąć akumulator. Stosować tylko cęgi, cęgi Mini lub pierścienie zaciskowe z danym konturem odpowiednim do systemu złączek zaciskowych. Cęgi, cęgi Mini lub pierścienie zaciskowe są oznaczone na szcękach lub segmentach zaciskowych literami oznaczającymi kontur i liczbą oznaczającą wielkość. Cęgi pośrednie posiadają oznaczenie w postaci litery Z oraz cyfry, które spełnia rolę przyporządkowania do dozwolonego pierścienia zaciskowego o takim samym oznaczeniu. Pierścień zaciskowy 45° (PR-2B) wolno przystawiać wyłączenie pod kątem 45° do cęgów pośrednich Z1/ cęgów pośrednich Mini Z1 (rys. 21). Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu złączek zaciskowych. Nigdy nie zaciskać niepasujących cęgów, cęgów Mini lub pierścieni zaciskowych i cęgi pośredniej, cęga pośrednia Mini (kontur, wielkość). Połączenie zaciskowe może okazać się bezużyteczne a maszyna oraz cęgi, cęgi Mini lub pierścienie zaciskowe i cęga pośrednia, cęga pośrednia Mini mogą ulec uszkodzeniu.

Cęga pośrednia Z6 XL do napędu pierścieni zaciskowych REMS XL 64 – 108, 2½–4" (PR-3S) z REMS Power-Press XL ACC. Cęga pośrednia Z7 XL 45kN do napędu pierścieni zaciskowych REMS XL 64 – 108, 2½–4" (PR-3S) i pierścieni zaciskowych XL 2½–4" (PR-3B) z REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC. W przypadku REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC pasuje jedynie cęga pośrednia Z7 XL 45kN.

Korzystne jest położenie jednostki napędowej na stole lub podłodze. Tuleja obrotowa (rys. 5 (27)) REMS Power-Press XL ACC musi zostać wypozycjonowana odpowiednio do zastosowanych cęgów zaciskowych/cęgów pośrednich. W celu zastosowania cęgów pośrednich Z6 XL tuleja obrotowa (27) należy obracać aż do zablokowania tak, by ta nie zasłaniała szczeliny obudowy napędu. W przypadku wszystkich pozostałych cęgów zaciskowych/pośrednich tuleja obrotowa (27) należy obracać aż do zablokowania tak, by ta zasłaniała szczelinę obudowy napędu. Montaż (wymiana) cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini lub cęgi pośredniej, Cęga pośrednia Mini może odbywać się tylko wtedy, kiedy rolki zaciskowe (5) są całkowicie wsunięte. W razie potrzeby w przypadku REMS Power-Press SE przestawić dźwignię kierunku obrotów (7) w lewo i nacisnąć impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), w przypadku REMS Mini-Press ACC, REMS Mini-Press 22V ACC / REMS Mini-Press S 22V ACC / REMS Power-Press / REMS Power-Press ACC / REMS Power-Press XL ACC i REMS Akku-Press / Akku-Press ACC / Akku-Press 22V ACC / REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC przytrzymać przycisk powrotu (13), aż rolki zaciskowe (5) cofną się całkowicie.

⚠ PRZESTROGA

Tuleję obrotową (27) wypozycjonować zawsze odpowiednio do zastosowanych cęgów zaciskowych/cęgów pośrednich tak, by ta uległa zablokowaniu, niebezpieczeństwo zmiążdżenia!

Otworzyć sworzeń cęgów (2). W tym celu wcisnąć rygiel (4), sworzeń cęgów (2) wyskoczy pod naciskiem sprężyny. Włożyć wybrane cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini (1), cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini (19). Przesunąć do przodu sworzeń cęgów (2) tak, by rygiel (4) uległ zablokowaniu. Docisnąć przy tym przycisk (3) bezpośrednio nad sworzniem cęgów (2). Nigdy nie używać pras promieniowych bez nasadzonych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini lub bez pierścienia zaciskowego. Proces zaciskania stosować tylko do sporządzania połączeń zaciskowych. Zaciskanie bez oporu stawianego przez zaciskany element powoduje, że jednostka napędowa lub cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienia zaciskowe, cęga pośrednia i cęga pośrednia Mini są niepotrzebnie nadmiernie obciążane.

⚠ PRZESTROGA

Nie zaciskać nigdy przy nie zablokowanym trzpieniu mocującym cęgi (2). Niebezpieczeństwo pęknięcia, odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia!

2.3. Montaż (wymiana) głowic zaciskowych (14) w prasach osiowych (rys. 10, 13)
Odłączyć akumulator. Stosować wyłącznie głowice odpowiadające używanemu systemowi połączeń. Głowice zaciskowe firmy REMS są oznakowane literowo w celu rozpoznania systemu połączeń do jakiego są przeznaczone, oraz cyfrowo w celu określenia rozmiaru. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu. W żadnym wypadku nie zaciskać używając niedopasowanych głowic (system, rozmiar), gdyż wykonane połączenie może być złe, a głowice i prasa mogą ulec uszkodzeniu.

Wybrane głowice zaciskowe (14) włożyć do gniazda mocującego prasy, ewentualnie obracając, aż do ich wyczuwalnego zatrzaśnięcia się. Głowice oraz gniazdo prasy należy utrzymywać w należytej czystości.

2.4. Montaż (wymiana) głowicy do kielichowania (16) w prasie REMS Akku-Ex-Press Mini P-CEF ACC i REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC (rys. 11)
Wyłączyć wtyczkę sieciową. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu. W żadnym wypadku nie kielichować używając niedopasowanej głowicy (system, rozmiar), gdyż wykonane połączenie może być złe, a głowica i prasa mogą ulec uszkodzeniu. Lekko nasmarować stożek trzpienia kielichującego (18). Wybraną głowicę do kielichowania nakręcić do oporu na przyrządzie. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu. Głowice do kielichowania REMS typu P i Cu nie nadają się do kielichownic Głowice kielichujące REMS P i Cu nie nadają się do kielichownic REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC i nie mogą być tym samym stosowane.

Wymiana przyrządu kielichującego przy REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC
Wyłączyć wtyczkę sieciową. Odkręcić z REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC przyrząd kielichujący. Nakręcić wybrany przyrząd kielichujący do oporu i dokręcić ręką.

2.5. Montaż (wymiana) przyrządu kielichującego (15), głowicy do kielichowania (16) w REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC (rys. 10)

Wybrać głowicę do kielichowania (16) pasującą do przyrządu kielichującego (15). Do głowic do kielichowania REMS Cu stosować przyrząd kielichujący Cu. Do głowic do kielichowania REMS P stosować przyrząd kielichujący P. Do głowic kielichujących REMS P-CEF stosować przyrząd kielichujący P-CEF. Stosować tylko oryginalne głowice kielichujące danego systemu. Głowice kielichujące REMS P oraz głowice kielichujące REMS P-CEF są oznaczone literami oznaczającymi system tulei zaciskowych oraz liczbą oznaczającą dany rozmiar, natomiast głowice kielichujące są oznaczone tylko liczbą oznaczającą dany rozmiar. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu. W żadnym wypadku nie kielichować używając niedopasowanego przyrządu kielichującego (system, rozmiar). Połączenie może wtedy być bezużyteczne a maszyna i głowica do kielichowania mogą ulec uszkodzeniu. Lekko nasmarować stożek trzpienia kielichującego (18).

Wymiana przyrządu kielichującego P i Cu

Wybraną głowicę do kielichowania nakręcić do oporu na przyrząd kielichujący (15). Przyrząd kielichujący musi teraz zostać tak nastawiony, aby siła wzdłużna zespołu napędowego przy końcu kielichowania była przejmowana przez zespół napędowy a nie przez głowicę do kielichowania. W tym celu należy odkręcić z zespołu napędowego przyrząd kielichujący (15) razem z nakręconą głowicą do kielichowania. Tłok posuwu przemieścić możliwie jak najdalej do przodu bez przełączenia jeszcze maszyny na bieg wsteczny. W tej pozycji przyrząd kielichujący razem z nakręconą głowicą kielichującą nakręcić na zespół napędowy na tyle, by szczęki kielichujące (17) głowicy kielichującej (16) były całkowicie otwarte. W tym położeniu należy zabezpieczyć przyrząd kielichujący za pomocą nakrętki zabezpieczającej (24).

NOTYFIKACJA

Zwrócić uwagę, aby tuleja zaciskowa posiadała podczas kielichowania wystarczający odstęp od głowicy zaciskowej (16), ponieważ w przeciwnym wypadku szczęki kielichujące (17) mogą ulec wygięciu lub pęknięciu.

Wymiana przyrządu kielichującego P-CEF

Wyjąć akumulator. Nakręcić do oporu nakrętkę (24) oraz wybrany przyrząd kielichujący (15). Wybraną głowicę kielichującą (16) nakręcić do oporu na przyrząd kielichujący.

3. Praca

⚠ PRZESTROGA

Pod dłuższym okresie składowania zespołu napędowego przed jego ponownym uruchomieniem należy uruchomić najpierw zawór naciśnieniowy poprzez naciśnięcie przycisku powrotu. Jeżeli uległ on zapieczeniu lub uruchamia się z trudem, nie wolno wykonywać zaciskania. W takim przypadku należy zlecić autoryzowanemu serwisowi REMS sprawdzenie zespołu napędowego.

3.1. Zaciskanie radialne (rys. rys. 1 do 9 i 17 do 21)

Przed każdym użyciem należy sprawdzić cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienia zaciskowe oraz cęgi pośrednie i cęgi pośrednie Mini a w szczególności kształt (11 / 22) szczęk zaciskowych (10) lub wszystkich 3 segmentów zaciskowych (21) pod kątem zużycia i uszkodzeń. Należy zaprzestać użytkowania uszkodzonych lub zużytych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, cęgów pośrednich oraz cęgów pośrednich Mini. W przeciwnym razie występuje niebezpieczeństwo nieprawidłowego zaciskania lub wypadku.

Przed każdym użyciem zespołu napędowego oraz założonych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, założonego pierścienia zaciskowego z cęgami pośrednimi lub cęgami pośrednimi Mini przeprowadzić próbne zaciskanie z włożonym łącznikiem zaciskowym. Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini (1), pierścien zaciskowy (20) z cęgami pośrednimi muszą pasować pod względem mechanicznym do zespołu napędowego i dać się poprawnie zablokować. W przypadku cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini (rys. 1), pierścienia zaciskowego (PR-3B) (rys. 20), pierścienia zaciskowego 45° (PR-2B) (Fig. 21) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) w punkcie „A”. W przypadku cęgi zaciskowej (PZ-4G) (rys. 17), cęgi zaciskowej (PZ-S) (rys. 18) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. W przypadku cęgi zaciskowej (PR-3S) (rys. 19), pierścienia zaciskowego XL (PR-3S) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie segmentów zaciskowych (21) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. Należy sprawdzić szczelność połączenia (przestrzegając krajowych przepisów, norm, wytycznych itd.).

Jeżeli przy zaciskaniu cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini powstaje na tulei widoczny grat, połączenie może być wadliwe lub nieszczelne (patrz usterki – p. 5).

⚠ PRZESTROGA

W celu uniknięcia uszkodzenia urządzenia zaciskowego zwracać uwagę na to, aby w sytuacjach roboczych przedstawionych przykładowo na rys. 14 do 16, nie występowały żadne naprężenia między cęgami zaciskowymi, cęgami zaciskowymi Mini, pierścieniem zaciskowym, cęgą pośrednią, cęgą pośrednią Mini, złączkami i jednostką napędową. W razie ich zlekceważenia występuje niebezpieczeństwo pęknięcia a odrzucone z dużą siłą elementy mogą spowodować poważne obrażenia.

3.1.1. Sposób postępowania

Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini (1) nacisnąć ręką, aby rozwarte cęgi mogły zostać nasunięte na łącznik rury. Zespół napędowy należy przy tym trzymać prostopadle do rury. Zwolnić cęgi, ich szczęki obejmą łącznik. Chwycić maszynę za uchwyty (6) i (9).

Objąć pierścieniem zaciskowym (20) łącznik zaciskowy. Cęgi pośrednie/Cęgi pośrednie Mini (19) włożyć w zespół napędowy i zablokować sworzeń cęgów, w razie potrzeby wypozyjonować tuleję obrotową (27), patrz 2.2. Tak daleko ścisnąć ręką cęgi pośrednie/cęgi pośrednie Mini (19), aby można je było nałożyć na pierścien zaciskowy. Zwolnić cęgę pośrednią/cęgę pośrednią Mini, tak by promienie/półkule cęgi pośredniej/cęgi pośredniej Mini przylegały mocno do sworzni osadczycy/panewek kulistych pierścienia zaciskowego a pierścien zaciskowy do złączki zaciskowej (rys. 22). W przypadku cęgów pośrednich Z1 oraz cęgów pośrednich Mini Z1 pamiętać o tym, że pierścien zaciskowy wolno przykładać jedynie pod kątem 45°.

NOTYFIKACJA

Używać wyłącznie cęgi pośredniej dopuszczalnej do danego pierścienia zaciskowego i prasy promieniowej, patrz 2.2. Zlekceważenie tych wymagań może skutkować nieprawidłowymi lub nieszczelnymi zaciśnięciami oraz uszkodzeniem pierścienia zaciskowego i cęgi pośredniej.

W przypadku REMS Power-Press SE przestawić dźwignię kierunku obrotów (7) w prawo (praca do przodu) i nacisnąć impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8). Trzymać wciśnięty impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), aż zacisk zostanie wykonany a cęgi zaciskowe lub pierścien zaciskowy ulegną zamknięciu. Natychmiast zwolnić impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa. Przetawić dźwignię kierunku obrotów (7) w lewo (praca do tyłu) i przytrzymać przełącznik (8) do momentu, aż rolki zaciskowe cofną się i zadziała ślizgowe sprzęgło bezpieczeństwa. Natychmiast zwolnić impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa.

NOTYFIKACJA

Nie obciążać niepotrzebnie ślizgowego sprzęgła bezpieczeństwa. Natychmiast zwolnić impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa po zamknięciu cęgów zaciskowych, pierścienia zaciskowego lub wycofaniu rolek zaciskowych. Ślizgowe sprzęgło bezpieczeństwa ulega jak każde sprzęgło powolnemu zużyciu. Jednakże w przypadku niepotrzebnego obciążania, ulega szybszemu zużyciu i może przez to ulec zniszczeniu.

W przypadku prasy REMS Power-Press i REMS Akku-Press impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8) trzymać naciśnięty dopóki cęgi zaciskowe lub pierścien zaciskowy nie zamkną się całkowicie. Ten moment jest sygnalizowany akustycznie (trzask). Przycisk cofania (13) naciskać tak długo, aż rolki zaciskowe (5) całkowicie się nie cofną.

W przypadku prasy REMS Mini-Press ACC, REMS Mini-Press 22V ACC, REMS Mini-Press S 22V ACC, REMS Akku-Press ACC, REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC, REMS Power-Press ACC i Power-Press XL ACC impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8) trzymać naciśnięty dopóki cęgi zaciskowe lub pierścien zaciskowy nie zamkną się całkowicie. Po zakończeniu zaciskania zespół napędowy przełączy się automatycznie na cofanie. Ten moment jest sygnalizowany akustycznie (trzask).

W przypadku REMS Akku-Press 22 V ACC trzymać wciśnięty impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), aż cęgi zaciskowe lub pierścien zaciskowy całkowicie się zamkną. Po zakończeniu zaciskania zespół napędowy automatycznie przełączy się na powrót (przebieg wymuszony). Kolorowy wskaźnik LED siły nacisku (28) wskazuje, czy siła naciska zespołu napędowego była prawidłowa, patrz 3.6.

Ścisnąć cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini ręką tak, aby można było je razem z zespołem napędowym ściągnąć ze złączki zaciskowej. Ścisnąć cęgę pośrednią, cęgę pośrednią Mini, ręką tak, aby można było je razem z zespołem napędowym ściągnąć ze złączki zaciskowej. Otworzyć ręką pierścien zaciskowy, tak aby było go można ściągnąć ze złączki zaciskowej.

3.1.2. Bezpieczeństwo działania

W przypadku REMS Power-Press SE proces zaciskania zakańcza się przez zwolnienie impulsowego przycisku bezpieczeństwa (8). W celu mechanicznego zabezpieczenia zespołu napędowego, w obydwu skrajnych położeniach rolek zaciskowych działa dodatkowo zależne od momentu obrotowego ślizgowe sprzęgło bezpieczeństwa. Nie obciążać niepotrzebnie ślizgowego sprzęgła bezpieczeństwa! REMS Power-Press SE jest ponadto wyposażona w zabezpieczenie elektroniczne, które wyłącza zespół napędowy w razie jego przecięcia. Dopóki cęgi zaciskowe (1), pierścien zaciskowy (20) zamykają się całkowicie, patrz 3.1., wszystko przebiega prawidłowo. Jeżeli jednak zespół napędowy wyłączył się przed zakończeniem zaciskania (cęgi zaciskowe, pierścien zaciskowe nie są zamknięte, patrz 3.1.) nie wolno kontynuować pracy a zespół napędowy należy oddać niezwłocznie do sprawdzenia/naprawy do autoryzowanego serwisu REMS.

Prasa REMS Power-Press i REMS Akku-Press kończy proces zaciskania automatycznie, wydając sygnał akustyczny (trzask).

Prasa REMS Mini-Press ACC, REMS Mini-Press 22V ACC, REMS Mini-Press S 22V ACC, REMS Akku-Press ACC, REMS Akku-Press 22V ACC, REMS Akku-Press XL 45kN 22V ACC, REMS Power-Press ACC i REMS Power-Press XL ACC kończy proces zaciskania automatycznie, wydając sygnał akustyczny (trzask), a następnie automatycznie cofa szczęki (wymuszony przebieg).

NOTYFIKACJA

Tylko przy całkowitym zamknięciu cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini, pierścienia zaciskowego bądź segmentu zaciskowego utworzony zostaje nienaganny zacisk. W przypadku cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini (rys. 1), pierścienia zaciskowego (PR-3B) (rys. 20), pierścienia zaciskowego 45° (PR-2B) (Fig. 21) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) w punkcie „A”. W przypadku cęgi zaciskowej (PZ-4G) (rys. 17), cęgi zaciskowej (PZ-S) (rys. 18) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. W przypadku cęgi zaciskowej (PR-3S) (rys. 19), pierścienia zaciskowego XL (PR-3S) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie segmentów zaciskowych (21) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. Jeśli podczas zamykania cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścienia zaciskowego lub segmentu zaciskowego powstaje wyraźny grat na tulei, zacisk może być błędny bądź nieszczelny (patrz usterki – p. 5).

3.1.3. Bezpieczeństwo pracy

Ze względów bezpieczeństwa prasy wyposażone zostały w szybki wyłącznik przyciskowy, który umożliwia natychmiastowe wyłączenie zespołu napędowego, a tym samym zatrzymanie ruchu narzędzia roboczego w dowolnym momencie, zwłaszcza przy groźącym niebezpieczeństwie. Maszynę można przełączyć na ruch powrotny w każdym położeniu wrzeczona.

3.2. Zaciskanie osiowe (rys. 12, 13)

Przestrzegać zróżnicowanych zakresów pracy pras osiowych. Obowiązują aktualne dokumentacje sprzedażowe REMS, patrz również www.rems.de → Do pobrania → Katalogi, prospekty produktów. Przestrzegać zasady, by głowice zaciskowe (14) były umieszczone w prasie w sposób umożliwiający zaciśnięcie w jednym suwie. W niektórych przypadkach nie jest to możliwe, należy wówczas zastosować zaciskanie wstępne i wykańczające. W tym celu przed drugim etapem zaciskania należy założyć jedną lub obydwie głowice zaciskowe w położeniu obróconym o 180°, aby między nimi powstał mniejszy odstęp.

3.2.1. REMS Ax-Press 30 22 V (rys. 13)

Wstępnie zmontowany łącznik tulejowy włożyć w głowice zaciskowe (14). Zespół napędowy trzymać wyłącznie za uchwyty (6) i (9). Przycisk (8) trzymać wciśnięty tak długo, aż tuleja przylgnie do kołnierza łącznika. Moment ten sygnalizowany jest akustycznie (trzask). REMS Ax-Press 30: Po zakończeniu zaciskania zespół napędowy automatycznie przełącza się na powrót (przebieg wymuszony). Ten moment jest sygnalizowany akustycznie (trzask). REMS Ax-Press 40: Przytrzymać przycisk powrotu (13) aż głowice zaciskowe (14) całkowicie się cofną.

Jeśli po zamknięciu głowic zaciskowych powstaje wyraźna szczelina między tuleją zaciskową i pierścieniem połączenia zaciskowego, zaciśnięcie może być wadliwe lub nieszczelne (patrz 5. Zakłócenia). Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskowego systemu tulei zaciskowych.

⚠ PRZESTROGA

Występuje tu niebezpieczeństwo zgniecenia! Nie zbliżać rąk do poruszających się głowic zaciskowych (14)!

3.2.2. REMS Ax-Press 25 22 V ACC, Ax-Press 25 L 22 V ACC (rys. 12)

Zmontowane wstępnie połączenie tuleją zaciskową włożyć w głowice zaciskowe (14). W razie potrzeby w przypadku REMS Ax-Press 25 L ACC zmniejszyć odstęp głowic zaciskowych przedstawiając zewnętrzną głowicę zaciskową na środkową pozycję głowicy. Zespół napędowy trzymać jedną ręką za uchwyt z wyłącznikiem (9) lub obrucą za uchwyt obudowy (6) i za uchwyt z wyłącznikiem (9). Tak długo trzymać naciśnięty impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), aż

tuleja zaciskowa będzie przylegać do pierścienia połączenia zaciskowego. Zespół napędowy przelacza się wtedy automatycznie na bieg wsteczny (przebieg wymuszony).

Jeśli po zamknięciu głowic zaciskowych powstaje wyraźna szczelina między tuleją zaciskową i pierścieniem połączenia zaciskowego, zaciśnięcie może być wadliwe lub nieszczelne (patrz 5. Zakłócenia). Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu tulei zaciskowych.

W systemie połączeń tulejowych IV potrzebne są różne głowice zaciskowe dla jednego rozmiaru rur. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu tulei zaciskowych.

⚠ PRZESTROGA

Występuje tu niebezpieczeństwo zgniecenia! Nie zbliżać rąk do poruszających się głowic zaciskowych (14)!

3.3. Kielichownica do rur

3.3.1. REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC z przyrządem kielichującym Cu (rys. 10)
Wprowadzić do oporu głowicę kielichującą do rury i docisnąć głowicę kielichującą/zespół napędowy do rury. Włączyć zespół napędowy. Kiedy głowica kielichująca jest otwarta, zespół napędowy przelacza się automatycznie na cofanie i następuje ponowne zamknięcie głowicy kielichującej. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu.

3.3.2. REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC z przyrządem kielichującym P (rys. 10)
Nasunąć tuleję zaciskową na rurę, wprowadzić do oporu głowicę kielichującą do rury i docisnąć głowicę kielichującą/zespół napędowy do rury. Włączyć zespół napędowy (8). Zwrócić uwagę, aby tuleja zaciskowa posiadała podczas kielichowania wystarczający odstęp od głowicy zaciskowej, ponieważ w przeciwnym wypadku szczęki kielichujące (17) mogą ulec wygięciu lub pęknięciu. Tak długo trzymać wciśnięty impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), aż rura zostanie rozkielichowana. Ten moment jest sygnalizowany akustycznie (trask). Ewentualnie kielichować kilkakrotnie. Przy tym lekko obracać rurę. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu.

3.3.3. REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC z przyrządem kielichującym P-CEF, REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC (rys. 10, 11)

Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu. Nasunąć na rurę pierścień o odpowiednim rozmiarze. Wprowadzić głowicę do rury i docisnąć do niej prasę. Włączyć napęd przyciskiem (8). Po rozwarciu głowicy prasa przelacza się automatycznie na cofanie i głowica zamknie się. W przypadku prasy REMS Akku-Ex-Press 22 V ACC nie zwalniając przycisku (8) dosunąć prasę. Przy tym lekko obracać rurę. Proces kielichowania powtarzać tak długo, aż szczęki (17) nie zostaną wsunięte w rurę do oporu. Należy stosować się do zaleceń i wskazówek producenta systemu. W przypadku REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC po każdym procesie kielichowania należy zwolnić impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8), odczekać aż trzpień kielichujący całkowicie się cofnie, obrócić rurę, i ponownie nacisnąć impulsowy wyłącznik bezpieczeństwa (8). Proces kielichowania powtarzać tak długo, aż szczęki do kielichowania (17) będą wsunięte w rurę do oporu. Przeczytać i przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zastosowanego systemu.

3.4. Kontrola stanu naładowania z zabezpieczeniem przed głębokim rozładowaniem

Wszystkie prasy akumulatorowe REMS począwszy od 2011-01-01 są wyposażone w elektroniczną kontrolę stanu naładowania ze wskaźnikiem naładowania (23) w postaci 2-kolorowej zielonej/czerwonej diody LED. Dioda LED świeci na zielono, kiedy akumulator jest naładowany całkowicie lub też jest jeszcze wystarczająco naładowany. Dioda LED świeci na czerwono, kiedy akumulator wymaga ładowania. W razie wystąpienia takiego stanu podczas zaciskania i jego niedokończenia należy dokończyć proces zaciskania korzystając z naładowanego akumulatora Li-Ion. Kiedy zespół napędowy nie jest używany, dioda LED gaśnie po około 2 godzinach, zaświeca się jednak znów po ponownym włączeniu zespołu.

3.5. Stopniowany wskaźnik stanu naładowania (26) akumulatorów Li-Ion 21,6 V
Stopniowany wskaźnik stanu naładowania wskazuje stan naładowania akumulatora za pomocą 4 diod LED. Po naciśnięciu przycisku z symbolem baterii na kilka sekund zapala się co najmniej jedna dioda LED. Im więcej diod LED się zapala, tym wyższy jest stan naładowania akumulatora. Jeżeli jedna z diod LED miga na czerwono, akumulator wymaga naładowania.

3.6. Kontrola siły nacisku, REMS Akku-Press 22 V ACC (rys. 4)

W REMS Akku-Press 22 V ACC podczas procesu zaciskania kontrolowana jest siła nacisku. Po zakończeniu procesu zaciskania dioda LED wskaźnika siły nacisku (28), świeci na biało, jeżeli siła nacisku była prawidłowa, natomiast jeżeli dioda świeci na czerwono oznacza to, że siła nacisku była mniejsza od zadanej, a jeżeli dioda świeci na czerwono i zespół napędowy się wyłączył, oznacza to, że siła nacisku była większa od zadanej. Przytrzymać przycisk powrotu (13) aż rolki zaciskowe całkowicie się cofną. Jeżeli siła nacisku nie była prawidłowa, proces zaciskania można uruchomić ponownie, dioda LED wskaźnika siły nacisku świeci wówczas podczas procesu zaciskania znów na biało. Po około 2 minutach LED gaśnie, ale zapala się z powrotem przy ponownym włączeniu zespołu napędowego. Jeżeli dioda LED wskaźnika siły nacisku świeci na czerwono, zaleca się, by zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.

NOTYFIKACJA

Jeżeli siła nacisku jest prawidłowa i dioda LED wskaźnika siły nacisku (28) świeci na biało, nie należy od razu zakładać, że cęgi zaciskowe, pierścienie zaciskowe, segmenty zaciskowe były zamknięte na końcu procesu zaciskania. Podczas każdego zaciskania należy obserwować, czy zamknięcie jest całkowite, patrz 3.1.

3.7. Zasilacz (akcesoria nr kat. 571535, 571565, 571567, 571578)

Zasilacze służą do zasilania narzędzi akumulatorowych, w miejsce akumulatorów. Zakres zastosowania zgodnego z przeznaczeniem podano w przeglądzie zastosowań (rys. 22). Zasilacz posiada zabezpieczenie nadmiarowo-prądowe oraz termiczne. Stan roboczy wskazuje dioda LED. Świecąca dioda LED wskazuje gotowość do pracy. Jeżeli dioda LED zgaśnie lub zacznie migać, oznacza to wystąpienie prądu przeciążeniowego lub niedozwolonej temperatury. Korzystanie z zespołu napędowego jest w tym czasie niemożliwe. Po krótkiej chwili dioda LED świeci znów na zielono i można kontynuować pracę.

NOTYFIKACJA

Zasilacze nie są przeznaczone do użytku na wolnym powietrzu.

4. Konserwacja i przegląd

Niezależnie od podanych poniżej czynności konserwacyjnych zaleca się, by co najmniej raz w roku zlecić okresowy przegląd zespołu napędowego REMS wraz ze wszystkimi narzędziami (np. cęgami zaciskowymi, cęgami zaciskowymi Mini, pierścieniami zaciskowymi z cęgami pośrednimi, cęgami pośrednimi Mini, głowicami zaciskowymi, głowicami kielichującymi) i akcesoriami (np. akumulatorami, ładowarkami szybkoładowującymi, zasilaczem) autoryzowanemu serwisowi REMS. W Niemczech przegląd okresowy urządzeń elektrycznych należy wykonać zgodnie z normą DIN VDE 0701-0702 i jest on wymagany zgodnie z przepisami w sprawie zapobiegania wypadkom DGUV 3 „Elektryczne urządzenia i środki robocze” również w przypadku przenośnych elektrycznych środków roboczych. Ponadto należy przestrzegać i stosować się do obowiązujących w miejscu użytkowania krajowych postanowień w sprawie bezpieczeństwa, norm i przepisów.

4.1. Przegląd i naprawa

⚠ OSTRZEŻENIE

Przed przeglądem lub naprawą maszyny należy wyjąć wtyczkę przewodu zasilającego z gniazda sieciowego lub odłączyć akumulator! Czynności te może przeprowadzać tylko wykwalifikowany personel.

Przekładnia prasy REMS Power-Press SE nie wymagają konserwacji. Mechanizm zanurzony jest w smarze stałym, nie wymaga więc dodatkowego smarowania. REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC i REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC: silnik zespołu napędowego posiada szczotki węglowe, które ulegają zużyciu podczas pracy i dlatego muszą być od czasu do czasu kontrolowane, a w razie konieczności – wymienione. Stosować tylko oryginalne szczotki do pras REMS. Zespół napędowy REMS Power-Press SE posiada ślizgowe sprzęgło bezpieczeństwa. Ulega ono zużyciu i dlatego co jakiś czas należy jest sprawdzić lub wymienić. Używać wyłącznie oryginalnych ślizgowych sprzęgieł bezpieczeństwa. W przypadku zespołów napędowych zasilanych akumulatorowo zużyciu ulegają szczotki węglowe silników DC. Nie można ich wymienić i wymagana jest wymiana całego silnika DC. W przypadku wszystkich elektrohydraulicznych zespołów napędowych zużyciu ulegają pierścienie uszczelniające (o-ringi). Dlatego co jakiś czas należy je sprawdzić i ewentualnie wymienić. W przypadku zbyt małej siły zaciskania lub wycieku oleju, należy przekazać urządzenie do autoryzowanego przez REMS warsztatu serwisowego w celu jego sprawdzenia lub naprawy.

NOTYFIKACJA

Uszkodzone lub zużyte cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe, cęgi pośrednie, głowice zaciskujące nie mogą być naprawiane.

4.2. Konserwacja

⚠ OSTRZEŻENIE

Przed rozpoczęciem konserwacji należy odłączyć prasę od zasilania, tj. wyjąć wtyczkę z sieci lub odłączyć akumulator!

Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe, cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini i głowice należy utrzymywać w czystości. Mocno zabrudzone metalowe elementy wyczyścić np. przy użyciu środka do czyszczenia maszyn REMS CleanM (nr kat. 140119), następnie zabezpieczyć przed korozją.

Elementy z tworzyw sztucznych (np. obudowę, akumulatory) czyścić wyłącznie środkami do czyszczenia maszyn REMS CleanM (nr kat. 140119) lub łagodnym mydłem i wilgotną szmatką. Nie stosować żadnych domowych środków czyszczących, gdyż te często zawierają składniki agresywne dla tworzyw sztucznych. Nie stosować benzyny, terpentyny, rozpuszczalników itp.

Uważać, by ciecz nie przedostała się do wnętrza elektronarzędzia. Elektronarzędzia nie wolno zanurzać w cieczach.

4.2.1. Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe, cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini

Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe, cęgi pośrednie i cęgi pośrednie Mini należy sprawdzać okresowo na łatwość ruchu. W razie potrzeby oczyścić cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścienie zaciskowe bądź cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini i nasmarować olejem maszynowym trzpienie (12) szczęk zaciskowych, segmenty zaciskowe bądź szczęki pośrednie (rys. 1, 17 – 21). Nie demontować jednak cęgów zaciskowych, cęgów zacisko-

wych Mini, pierścieni zaciskowych lub cęgi pośredniej! Usuwać osady z konturu (11, 22). Funkcjonowanie wszystkich cęgów zaciskowych, pierścieni zaciskowych i cęgów pośrednich sprawdzać okresowo za pomocą próbnych zaciśnień z założonymi łącznikami zaciskowymi. Tylko przy całkowitym zamknięciu cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini, pierścienia zaciskowego bądź segmentu zaciskowego utworzony zostaje nienaganny zacisk. W przypadku cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini (rys. 1), pierścienia zaciskowego (PR-3B) (rys. 20), pierścienia zaciskowego 45° (PR-2B) (Fig. 21) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) w punkcie „A”. W przypadku cęgi zaciskowej (PZ-4G) (rys. 17), cęgi zaciskowej (PZ-S) (rys. 18) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie szczęk zaciskowych (10) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. W przypadku cęgi zaciskowej (PR-3S) (rys. 19), pierścienia zaciskowego XL (PR-3S) po wykonaniu zaciśnięcia musi być widoczne całkowite zamknięcie segmentów zaciskowych (21) zarówno w punkcie „A”, jak i po ich przeciwległej stronie w punkcie „B”. Jeśli podczas zamykania cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścienia zaciskowego lub segmentu zaciskowego powstaje wyraźny grat na tulei, zacisk może być błędny bądź nieszczelny (patrz usterki – p. 5).

Nie używać więcej uszkodzonych lub zużytych cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścieni zaciskowych, cęgów pośrednich i cęgów pośrednich Mini. W razie wątpliwości dostarczyć w celu przeglądu jednostkę napędową ze wszystkimi cęgami zaciskowymi, cęgami zaciskowymi Mini, pierścieniami zaciskowymi, cęgami pośrednimi i cęgami pośrednimi Mini do autoryzowanego warsztatu serwisowego firmy REMS.

4.2.2. Prasy radialne

Elementy oporowe cęgów zaciskowych, szczególnie rolki (5) i sworznię szczęk (2) należy regularnie czyścić i smarować olejem maszynowym. Regularnie sprawdzać poprawność działania zespołu napędowego wykonując próbne zaciskanie z użyciem łącznika zaciskowego wymagającego największej siły. Jeżeli cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścien zaciskowy, segmenty zaciskowe podczas zaciskania zaciskają całkowicie (patrz wyżej), zapewnione jest wówczas bezpieczeństwo działania zespołu napędowego.

4.2.3. Prasy osiowe

Głowice prasujące (14) i otwory mocujące w urządzeniu prasującym oraz urządzenie prasujące utrzymywać w czystości.

4.2.4. Kielichownica do rur

W przypadku pras REMS Akku-Ex-Press Cu ACC, REMS Akku-Ex-Press P, REMS Akku-Ex-Press P ACC, REMS Akku-Ex-Press P-CEF ACC, REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC należy utrzymywać przyrząd kielichujący (15), głowice do kielichowania (16) i trzpień kielichujący (18) w czystym stanie. Od czasu do czasu lekko smarować trzpień kielichujący (18).

5. Usterki

W celu uniknięcia uszkodzenia urządzenia zaciskowego zwracać uwagę na to, aby w sytuacjach roboczych przedstawionych przykładowo na rys. 14 do 16, nie występowały żadne naprężenia między cęgami zaciskowymi, cęgami zaciskowymi Mini, pierścieniem zaciskowym, cęgą pośrednią, cęgą pośrednią Mini, złączkami i jednostką napędową.

⚠ PRZESTROGA

Pod dłuższym okresie składowania zespołu napędowego przed jego ponownym uruchomieniem należy uruchomić najpierw zawór naciśnieniowy poprzez naciśnięcie przycisku powrotu. Jeżeli uległ on zapiečeniu lub uruchamia się z trudem, nie wolno wykonywać zaciskania. W takim przypadku należy zlecić autoryzowanemu serwisowi REMS sprawdzenie zespołu napędowego.

5.1. Usterka: Zespół napędowy nie pracuje.

Przyczyna:

- Zużyte szczotki węglowe.
- Uszkodzony przewód zasilający (REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC, REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC).
- Wyczerpany lub uszkodzony akumulator (akumulatorowe zespoły napędowe REMS).
- Uszkodzony zespół napędowy.

Środki zaradcze:

- Zlecić wymianę szczotek węglowych lub silnika DC wykwalifikowanemu specjalistycznemu personelowi lub autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Zlecić wymianę przewodu zasilającego przez wykwalifikowany specjalistyczny personel lub autoryzowany serwis REMS.
- Naładować akumulator ładowarką szybkoładowującą lub wymienić akumulator.
- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.

5.2. Usterka: Prasa promieniowa nie wykonuje zaciskania do końca, cęga zaciskowa, cęga zaciskowa Mini, pierścien zaciskowy, segment zaciskowy nie zamykają się całkowicie, cęga do cięcia, nożyce do kabli nie tną całkowicie.

Przyczyna:

- Przegrzany zespół napędowy (REMS Power-Press SE, REMS Power-Press, REMS Power-Press ACC, REMS Power-Press XL ACC).
- Zużyte szczotki węglowe.
- Uszkodzone sprzęgło ślizgowe (REMS Power-Press SE).
- Wyczerpany lub uszkodzony akumulator (akumulatorowe zespoły napędowe REMS).
- Uszkodzony zespół napędowy.
- Zastosowaną nieprawidłową cęgę zaciskową, cęgę zaciskową Mini, nieprawidłowy pierścien zaciskowy (kontur, rozmiar) lub nieprawidłową cęgę pośrednią, cęgę pośrednią Mini, nieprawidłowe wkładki tnące.
- Zatarte lub uszkodzone cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścien zaciskowy, cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini.
- Dioda LED wskaźnika siły nacisku (28) świeci na czerwono (REMS Akku-Press 22 V ACC), patrz 3.6.
- Klasa wytrzymałości pręta gwintowanego wynosi > 4.8 (400 N/mm²) (cęga do cięcia REMS Mini M, cęga do cięcia REMS M).
- Wkładki tnące/ostrza do cięcia kabli są tępe (cęga do cięcia REMS Mini M, cęga do cięcia REMS M/nożyce do kabli REMS).
- Zastosowano nieprawidłowe wkładki zaciskowe Klauke w cędze zaciskowej REMS Mini Basic E01, cędze zaciskowej REMS Basic E01.

Środki zaradcze:

- Pozwolić zespołowi napędowemu ostygnąć przez ok. 10 minut.
- Zlecić wymianę szczotek węglowych lub silnika DC wykwalifikowanemu specjalistycznemu personelowi lub autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Zlecić kontrolę/naprawę autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Naładować akumulator ładowarką szybkoładowującą lub wymienić akumulator.
- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Sprawdzić i w razie potrzeby zmienić opis cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowej Mini, pierścienia zaciskowego, cęgi pośredniej, cęgi pośredniej Mini, wkładek tnących.
- Zaprzestać użytkowania cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścienia zaciskowego, cęgów pośrednich, cęgów pośrednich! Wyczyścić cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścien zaciskowy, cęgi pośrednie, cęgi pośrednie Mini i lekko przesmarować olejem maszynowym lub wymienić na nowe.
- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS. W razie potrzeby docisnąć złączkę zaciskową lub wymienić na nową. Przestrzegać instrukcji montażu systemu złączek zaciskowych.
- Przestrzegać klasy wytrzymałości pręta gwintowanego.
- Odwrócić lub wymienić wkładki tnące/ostrza do cięcia kabli.
- Przestrzegać i stosować się do instrukcji dostawcy systemu, w razie potrzeby wymienić wkładki zaciskowe.

5.3. Usterka: REMS Power-Press SE ciągle się wyłącza po zakończeniu zaciskania.

Przyczyna:

- Uszkodzony zespół napędowy.

Środki zaradcze:

- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.

5.4. Usterka: Przy zamykaniu cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścienia zaciskowego, segmentów zaciskowych powstaje wyraźny zadziór na tulei zaciskowej.

Przyczyna:

- Uszkodzone lub zużyte cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, pierścień zaciskowy, segmenty zaciskowe lub kontur.
- Zastosowanie nieprawidłowe cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini, nieprawidłowy pierścień zaciskowy (kontur, rozmiar) lub nieprawidłowe cęgi pośrednie, cęgi pośredni Mini.
- Niewłaściwe dopasowanie tulei zaciskowej, rury i tulei oporowej.

Środki zaradcze:

- Cęgi zaciskowej, cęgi zaciskowe Mini, pierścień zaciskowy wymienić na nowe.
- Sprawdzić i w razie potrzeby zmienić opis cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, pierścienia zaciskowego, cęgów pośrednich, cęgów pośrednich Mini.
- Sprawdzić kompatybilność tulei zaciskowej, rury i tulei oporowej. Przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu złączek zaciskowych, w razie potrzeby skontaktować się z nim.

5.5. Usterka: Szczęki zaciskowe po zamknięciu bez obciążenia cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini wykazują przesunięcie względem siebie w punktach "A" i "B" (rys. 1).

Przyczyna:

- Upadek na podłogę cęgów zaciskowych, cęgów zaciskowych Mini, wygięta sprężyna naciskowa.

Środki zaradcze:

- Cęgi zaciskowe, cęgi zaciskowe Mini oddać do sprawdzenia do autoryzowanego serwisu REMS.

5.6. Usterka: Powstawanie zadziorów podczas cięcia prętów gwintowanych (cęga do cięcia REMS Mini M, cęga do cięcia REMS M).

Przyczyna:

- Wkładki tnące są tępe lub wyszczerbione.
- Klasa wytrzymałości pręta gwintowanego wynosi > 4.8 (400 N/mm²).

Środki zaradcze:

- Odwrócić lub wymienić wkładki tnące.
- Przestrzegać klasy wytrzymałości pręta gwintowanego.

5.7. Usterka: Podczas zaciskania osiowego rura ulega zgnieceniu pomiędzy tuleją zaciskową a pierścieniem oporowym złączki.

Przyczyna:

- Za długie rozkielichowanie.
- Rura wsunięta za daleko na tuleję oporową złączki z tuleją zaciskową.
- Zastosowano niewłaściwą głowicę zaciskową (system tulei zaciskowych, rozmiar).
- Niewłaściwe dopasowanie tulei zaciskowej, rury i tulei oporowej.

Środki zaradcze:

- Sprawdzić, czy została użyta właściwa głowica kielichująca. Rura rozkielichowana wielokrotnie, przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu tulei zaciskowych.
- Sprawdzić, czy została użyta właściwa głowica kielichująca. Rura rozkielichowana wielokrotnie, przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu tulei zaciskowych.
- Wymienić głowicę kielichującą.
- Sprawdzić kompatybilność tulei zaciskowej, rury i tulei oporowej, w razie potrzeby skontaktować się z producentem/dostawcą zaciskanego systemu tulei zaciskowych.

5.8. Usterka: Podczas zaciskania osiowego po zamknięciu głowic zaciskowych pozostaje wyraźna szczelina pomiędzy tuleją zaciskową a pierścieniem oporowym złączki.

Przyczyna:

- Zgniatanie rury pomiędzy tuleją zaciskową a pierścieniem oporowym złączki, patrz 5.6.
- Zastosowano niewłaściwą głowicę zaciskową (system tulei zaciskowych, rozmiar).
- Wyczerpany lub uszkodzony akumulator (akumulatorowe zespoły napędowe REMS).
- Uszkodzony zespół napędowy.

Środki zaradcze:

- Sprawdzić, czy została użyta właściwa głowica kielichująca. Rura rozkielichowana wielokrotnie, przestrzegać instrukcji instalacji i montażu producenta/dostawcy zaciskanego systemu tulei zaciskowych.
- Wymienić głowicę zaciskową.
- Naładować akumulator ładowarką szybkoładującą lub wymienić akumulator.
- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.

5.9. Usterka: Przyrząd kielichujący nie wykonuje do końca kielichowania, głowica kielichująca nie otwiera się całkowicie.

Przyczyna:

- Przegrzany zespół napędowy (REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC).
- Zużyte szczotki węglowe (REMS Power-Ex-Press P-CEF ACC).
- Wyczerpany lub uszkodzony akumulator (akumulatorowe zespoły napędowe REMS).
- Uszkodzony zespół napędowy.
- Zastosowano niewłaściwą głowicę zaciskową (system tulei zaciskowych, rozmiar).
- Zatarta lub uszkodzona głowica kielichująca.
- Nieprawidłowo ustawiony przyrząd kielichujący (REMS Akku-Ex-Press 22V Cu ACC).
- Zbyt mały odstęp tulei zaciskowej od głowicy kielichującej.

Środki zaradcze:

- Pozwolić zespołowi napędowemu ostygnąć przez ok. 10 minut.
- Zlecić wymianę szczotek węglowych lub silnika DC wykwalifikowanemu specjalistycznemu personelowi lub autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Naładować akumulator ładowarką szybkoładującą lub wymienić akumulator.
- Zlecić kontrolę/naprawę zespołu napędowego autoryzowanemu serwisowi REMS.
- Wymienić głowicę kielichującą.
- Zaprzestać użytkowania głowicy kielichującej! Wyczyścić głowicę kielichującą i lekko przesmarować olejem maszynowym lub wymienić.
- Wyregulować przyrząd kielichujący, patrz 2.5.
- Zwiększyć odstęp pomiędzy tuleją zaciskową a głowicą kielichującą.

6. Utylizacja

Zespołów napędowych, akumulatorów, ładowarek szybkoładujących i zasilaczy po zakończeniu użytkowania nie wolno wyrzucać razem z odpadami z gospodarstw domowych. Muszą być one usuwane jako odpady zgodnie z prawnymi przepisami. Bateria litowa i akumulatory wszystkich systemów baterii wolno utylizować wyłącznie w rozładowanym stanie a w przypadku niecałkowicie rozładowanych baterii litowych i akumulatorów należy zabezpieczyć wszystkie styki np. taśmą izolacyjną.

7. Gwarancja producenta

Okres gwarancji wynosi 12 miesięcy od momentu przekazania nowego produktu pierwotnemu użytkownikowi. Datę przekazania należy udowodnić przez nadesłanie oryginalnej dokumentacji nabycia, która musi zawierać datę zakupu i oznaczenie produktu. W okresie gwarancji będą usuwane bezpłatnie wszystkie zaistniałe błędy w funkcjonowaniu spowodowane przez udowodnienie do błędów produkcyjnych lub materiałowych. Przez usuwanie wad okres gwarancji dla produktu nie będzie podlegał ani przedłużeniu, ani odnowieniu. Że świadczeń gwarancyjnych wykluczone są szkody zaistniałe wskutek naturalnego zużycia, nieprawidłowego obchodzenia się lub nadużywania lub lekceważenia przepisów eksploatacji, nadmiernego obciążania, niezgodnego z przeznaczeniem zastosowania, własnej lub obcej ingerencji lub wskutek innych przyczyn nieuznanych przez firmę REMS.

Świadczenia gwarancyjne mogą być dokonywane tylko przez autoryzowane przez firmę REMS warsztaty naprawcze. Reklamacje będą uznawane wyłącznie pod warunkiem, że produkt zostanie dostarczony do autoryzowanego serwisu REMS bez śladów ingerencji i w stanie nierozbebranym. Wymieniane produkty i części przechodzą na własność firmy REMS.

Koszty przesyłki w obie strony ponosi użytkownik.

Listę autoryzowanych serwisów REMS można znaleźć w Internecie pod adresem www.rems.de. W przypadku braku serwisu w danym kraju produkt należy dostarczyć do SERVICE-CENTER, Neue Rommelshäuser Straße 4, 71332 Waiblingen, Niemcy. Niniejsza gwarancja nie ogranicza ustawowych praw użytkownika, w szczególności prawa do składania do sprzedawcy roszczeń reklamacyjnych z tytułu rękojmi za wady oraz umyślnego naruszenia obowiązków i odpowiedzialności prawnej za produkt.

Dla niniejszej gwarancji obowiązuje prawo niemieckie z wyłączeniem przepisów niemieckiego prawa prywatnego międzynarodowego i Konwencji Narodów Zjednoczonych o umowach międzynarodowej sprzedaży towarów (CISG). Niniejszej międzynarodowej gwarancji udziela REMS GmbH & Co KG, Stuttgarter Str. 83, 71332 Waiblingen, Niemcy.

8. Przedłużenie gwarancji producenta do 5 lat

Dla podanych w niniejszej instrukcji eksploatacji napędów, w ciągu 30 dni od przekazania pierwszemu użytkownikowi istnieje możliwość przedłużenia gwarancji producenta do 5 lat poprzez rejestrację napędu pod adresem www.rems.de/service. Roszczenia wynikające z przedłużonej gwarancji producenta mogą zostać uznane jedynie zarejestrowanym pierwszym użytkownikom pod warunkiem, że z napędu nie usunięto tabliczki znamionowej i jest ona czytelna. Wyklucza się możliwość cesji roszczeń.

9. Wykaz części

Wykaz części patrz www.rems.de → pobieranie → Spis części zamiennych.