NÁVOD NA POUŽITIE

1) Výrobok: **LISOVACÍ NÁSTROJ**
- **na ručné axiálne lisovanie**

2) Typ: **IVAR.A-PRESS**



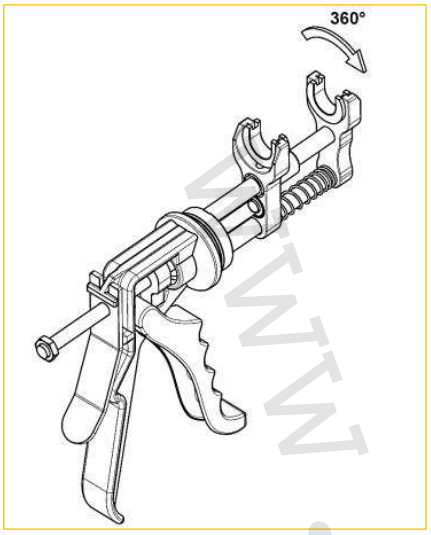
3) Inštalácia:



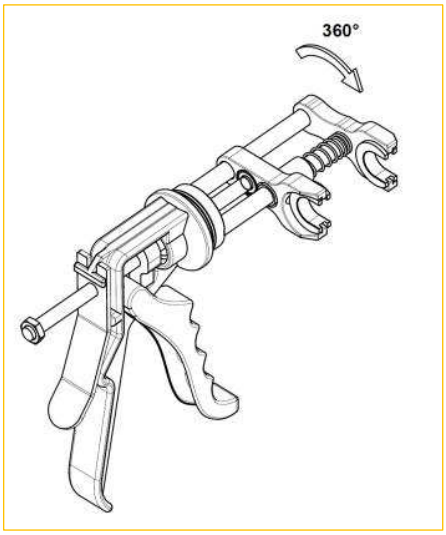
Inštaláciu a uvedenie do prevádzky, rovnako ako pripojenie elektrických komponentov, musí vykonávať výhradne osoba odborne spôsobilá s patričnou elektrotechnickou kvalifikáciou, v súlade so všetkými národnými normami a vyhláškami platnými v krajine inštalácie. Počas inštalácie a uvádzania do prevádzky musia byť dodržané inštrukcie a bezpečnostné opatrenia uvedené v tomto návode. Prevádzkovateľ nesmie vykonávať žiadne zásahy a je povinný sa riadiť pokynmi uvedenými nižšie a dodržiavať ich tak, aby nedošlo k poškodeniu zariadenia alebo k ujme na zdraví obsluhujúceho personálu pri dodržaní pravidiel a noriem bezpečnosti práce.

4) Charakteristika použitia:

Tento pištoľový lisovací nástroj s otočnou hlavou (viď Obr. 1, 2) na ručné axiálne lisovanie využíva pokročilý princíp lisovania. Umožňuje lisovací proces za využitia nižšej sily a iba jednou rukou. Jeho súčasťou sú pevné základné čeľuste na vonkajší rozmer rúrky 20 mm. Lisovacie strmene IVAR.TRM pre vonkajší rozmer rúrky 10 mm sú potom odnímateľné, rovnako tak aj špeciálne oporné medzikusy IVAR.OPM. Otočná hlava (viď Obr. 1, 2) umožňuje dosiahnutie všetkých pozícií inštalácie.



Obr. 1

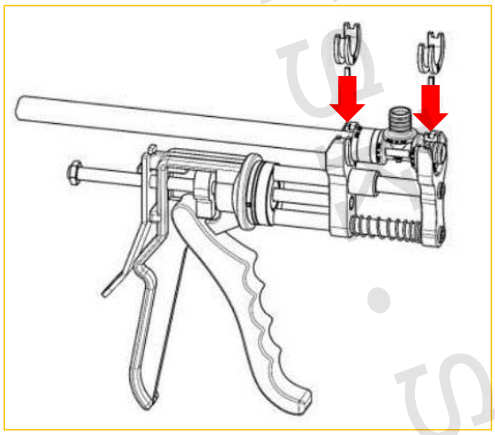


Obr. 2

5) Montážny postup:

Umiestnenie lisovacích strmeňov IVAR.TRM a lisovacieho fitingu

a) Rozhodnite o rozmere lisovacích strmeňov v závislosti na vonkajšom rozmere rúrky a rozmere lisovacieho fitingu, ktorý má byť lisovaný.
b) Lisovacie strmene IVAR.TRM pre lisovanie rúrok s vonkajším rozmerom 10 mm vložte do pevných strmeňov lisovacieho nástroja IVAR.A-PRESS pootočené v uhle 90°, a po zasunutí ich otočte späť o 90° (viď Obr. 3).
c) Lisovacie strmene pre vonkajší rozmer rúrky 20 mm sú pevné a sú súčasťou lisovacieho nástroja IVAR.A-PRESS.

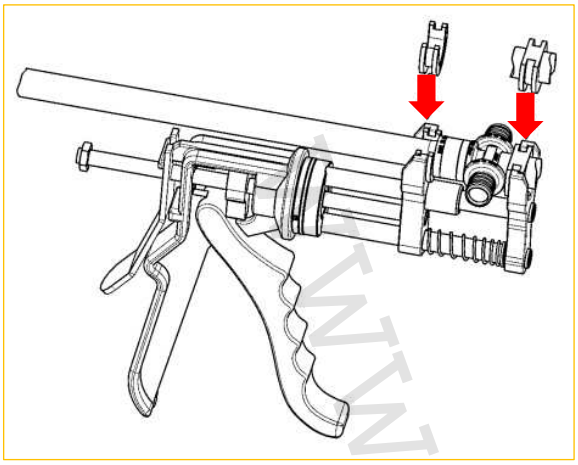


Obr. 3

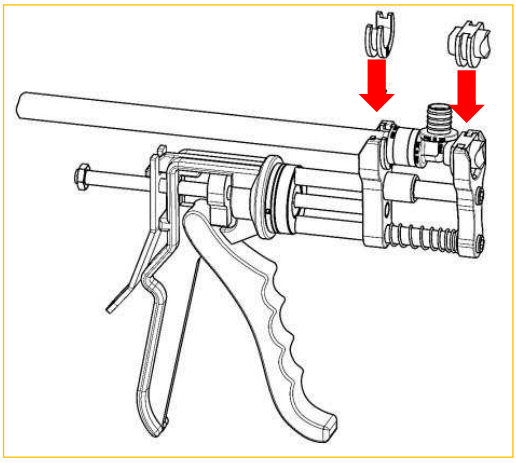
Umiestnenie uhlových lisovacích fitingov so špeciálnym oporným adaptérom IVAR.OPM

a) Pri príprave a vložení špeciálneho oporného medzikusu IVAR.OPM zohľadnite rozmer lisovacieho fitingu a rúrky podľa toho, či sa jedná o rozmer 10 mm alebo 20 mm.
b) Špeciálny oporný medzikus IVAR.OPM je nutné umiestniť do správnej polohy v závislosti od typu lisovaného fitingu (viď Obr. 4, 5).
c) Lisovanie T kusov a kolenových fitingov rovnakého rozmeru sa realizuje pomocou rovnakého špeciálneho oporného medzikusu IVAR.OPM.

www.ivarsk.sk



Obr. 4



Obr. 5

Lisovanie

a) Po nasunutí lisovacej objímky, riadnej expanzii rúrky vložte lisovací fiting do rúrky.
b) Lisovací fiting s rúrkou a lisovacou objímkou vložte do lisovacieho nástroja IVAR.A-PRESS medzi lisovacie strmene príslušného rozmeru (viď Obr.3).
c) Opakovaným stlačením manipulačnej rukoväte lisovacieho nástroja IVAR.A-PRESS vykonajte zlisovanie do doby, kedy sa lisovacia objímka posunom dotkne príruby lisovacieho fitingu, potom je lisovací proces ukončený.

UPOZORNENIE

- **Po vykonanej realizácii je nutné lisovacie fitingy a ich spoje zakryť vhodnou ochranou.**
- **Lisovacie fitingy a ich spoje je nutné chrániť pred akýmkoľvek kontaktom s chemikáliami.**
- **Lisovacie fitingy a ich spoje nesmú byť vystavené slnečnému žiareniu a UV žiareniu.**

POZNÁMKA

- **Pre systémy vykurovania / chladenia musia byť použité správne nemrznúce kvapaliny, odsúhlasené výrobcom lisovacích fitingov IVAR.PPSU IC.**
- **V prípade akýchkoľvek pochybností, ktoré by mohli viesť k strate práva na uplatnenie záruky, kontaktujte spoločnosť IVAR CS.**

6) Upozornenie:

- Spoločnosť IVAR CS spol. s r.o. si vyhradzuje právo vykonávať v akomkoľvek momente a bez predchádzajúceho upozornenia zmeny technického alebo obchodného charakteru pri výrobkoch, ktoré sú uvedené v tomto návode.
- Vzhľadom na ďalší vývoj výrobkov si vyhradzujeme právo vykonávať technické zmeny alebo vylepšenia bez oznámenia, odchýlky medzi vyobrazeniami výrobkov sú možné.
- Informácie uvedené v tomto technickom oznámení nezbavujú užívateľa povinnosti dodržiavať platné normatívy a platné technické predpisy.
- Dokument je chránený autorským právom. Takto založené práva, najmä práva prekladu, rozhlasového vysielania, reprodukcie fotomechanikou, alebo podobnou cestou a uloženie v zariadení na spracovanie dát zostávajú vyhradené.
- Za tlačové chyby alebo chybné údaje nepreberáme žiadnu zodpovednosť.

www.ivarsk.sk