

Operation manual

Instrukcja obsługi

ADELID®

PEX-ZM-P/ PEX-ZM-M

EN Crimping tool press for pex pipes
PL Zaciskarka praska do rur pex

BEFORE USING THIS PRODUCT. PLEASE READ OPERATION INSTRUCTION CAREFULLY. PRESSING WITHOUT CONTACT MOULD IS STRICTLY PROHIBITED TO AVOID DAMAGING TO COMPONENTS.

PRZED UŻYCIEM NARZĘDZIA. NALEŻY DOKŁADNIE ZAPOZNAC SIĘ Z INSTRUKCJĄ OBSŁUGI. ZACISKANIE PRASKI W SPOSÓB NIEWŁAŚCIWY LUB NIEZGODNY Z PRZEZNACZENIEM, MOŻE DOPROWADZIĆ DO USZKODZENIA KOMPONENTÓW PRASKI.

Crimping tool press for pex pipes type PEX-ZM-P is a manual tool designed for installation work. Stable crimping in low resistance and high efficiency. The tool has a very wide range of applications thanks to a wide range of dies cooperating with the press. The press is characterized by simple operation and high reliability.

Zaciskarka praska do rur pex typ PEX-ZM-P jest narzędziem ręcznym przeznaczonym do prac instalatorskich. Narzędzie ma bardzo szeroki zakres zastosowań dzięki szerokiej gamie matryc współpracujących z praską. Praska charakteryzuje się prostą obsługą i dużą niezawodnością.

SPECIFICATIONS

- Color: Black-Red,
- Total length: 390 mm,
- Total weight: 2 kg,
- Swivel head: 360°,
- Hydraulic thrust force: 8 tons,
- TH and U dies included: 16 mm / 20 mm / 26 mm / 32 mm,
- Compatible with other dies: yes,
- Material: 40Cr steel,
- Case dimensions: 43x19x8.5 cm.

APPLICATION

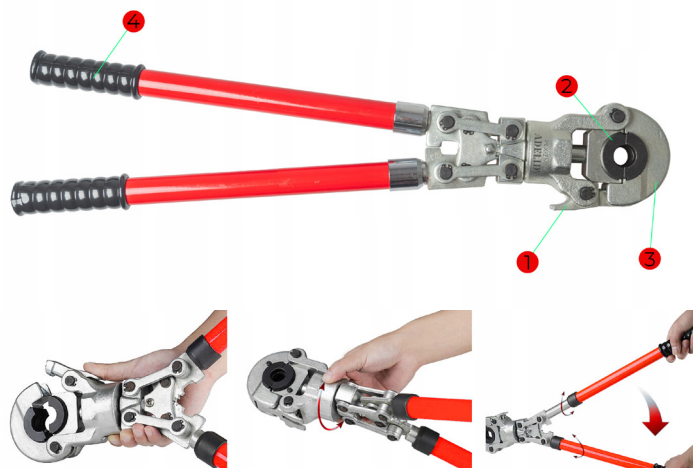
- PEX Pipes,
- PB pipes
- Aluminum pipes,
- Copper pipe fittings,
- Copper fittings connections.

DANE TECHNICZNE

- Kolor: Czarno-czerwony,
- Długość całkowita: 390 mm,
- Waga całkowita: 2 kg,
- Głowica obrotowa: 360°,
- Siła nacisku hydraulicznego: 8 ton,
- Matryce w zestawie TH oraz U: 16 mm / 20 mm / 26 mm / 32 mm,
- Kompatybilność z innymi matrycami: tak,
- Materiał: stal 40Cr,
- Wymiary walizki: 43x19x8,5 cm.

ZASTOSOWANIE

- rury PEX,
- rury PB
- rury aluminiowe,
- złączki rur miedzianych,
- połączeń złączy miedzianych,



Step 1: Preparation

1. Select the right dies for the connector to be crimped
 - in addition to the diameter, select the appropriate type (TH or U), it is usually marked on the connector.
2. Install the appropriate dies (2) in the jaws of the crimping machine:
 - open the jaws by swinging the levers (4) outward,
 - eject the dies (2) by pushing them in the transverse direction,
 - insert the corresponding dies into the jaws, pushing them in the transverse direction.

Step 2: Crimping the wire

1. Put the connector in the crimping tool
 - open the crimper by swinging the levers (4) outward,
 - open the jaws (3) by pressing the release (1),
 - set the jaws (3) in the correct position relative to the connector to be crimped,
 - close the jaws (3) until the latch (1) engages,
 2. Crimp the connector:
 - make sure the dies are in the correct position relative to the connector,
 - close the crimper by bringing the levers (4) together until the gap between the dies (2) closes,
- Note: If the dies have been selected correctly and positioned correctly on the connector, crimping should not require much force. Avoid excessive pressure to avoid damage to the connector or internal components.

Krok 1: Przygotowanie

1. Dobierz odpowiednie matryce do zaciskanej złączki
 - oprócz średnicy, należy dobrać odpowiedni rodzaj (TH lub U), zwykle jest on oznaczony na złączce.
2. Zainstaluj odpowiednie matryce (2) w szczękach zaciskarki:
 - otwórz szczękę rozchylając dźwignię (4) na zewnątrz,
 - wysuń matryce (2) naciskając je w kierunku poprzecznym,
 - wsuń odpowiednie matryce w szczękę, wsuwając je w kierunku poprzecznym.

Krok 2: Zaciskanie Przewodu

1. Załóż zaciskarkę na złączkę
 - otwórz zaciskarkę rozchylając dźwignię (4) na zewnątrz,
 - otwórz szczękę (3) wciskając zwalniając (1),
 - ustaw szczękę (3) w odpowiedniej pozycji względem zaciskanej złączki,
 - zamknij szczękę (3) do momentu zaskoczenia zapadki (1),
 2. zaciśnij złączkę:
 - upewnij się, że matryce są w odpowiedniej pozycji względem złączki,
 - zamknij zaciskarkę, zbliżając dźwignię (4) do siebie, do momentu aż zamknie się szczelina pomiędzy matrycami (2),
- Uwaga: Jeśli matryce zostały dobrane właściwie i poprawnie umieszczone na złączce, zaciskanie powinno nie powinno wymagać użycia dużej siły. Unikaj nadmiernego nacisku, aby uniknąć uszkodzenia złączki lub elementów wewnętrznych.

Crimping tool press for pex pipes should be used according to its intended use. Accidental impacts should be avoided, and care should be taken to avoid collisions with other tools during storage. When working, the arm should not be pressed too hard. If the tool will not be used for a long time, it should be thoroughly cleaned, and the surfaces should be coated with an anti-corrosion agent. Do not disassemble the tool at will, as it has a compact structure. When disassembling, pay attention to the cleanliness of the place to prevent the entry of dust and dirt.

Zaciskarka praska do rur pex powinna być używana zgodnie z jej przeznaczeniem. Należy unikać przypadkowych uderzeń, jak również dbać, aby podczas przechowywania, nie dochodziło do zderzeń z innymi narzędziami. Podczas pracy nie należy zbyt mocno dociskać ramienia. Jeśli narzędzie nie będzie używane przez dłuższy czas, należy je starannie wyczyścić, a powierzchnie pokryć środkiem zapobiegającym korozji. Nie należy demontować narzędzia do woli, ponieważ ma zwartą strukturę. W przypadku demontażu, należy zwrócić uwagę na czystość miejsca aby zapobiec przedostawaniu się kurzu i zanieczyszczeń.

