



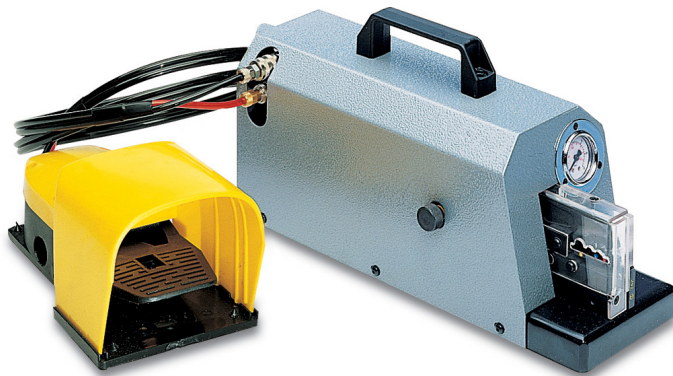
CEMBRE

PNEUMATIC BENCH PRESS
PRESSE PNEUMATIQUE D'ETABLI
PNEUMATISCHE TISHPRESSE
PRENSA NEUMÁTICA DE BANCO
PRESSA PNEUMATICA DA BANCO

PNB-3...

CE

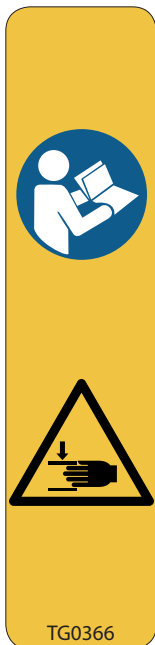
UK
CA



ENGLISH	OPERATION AND MAINTENANCE MANUAL	4
	(Translation of the original instructions)	
FRANÇAIS	NOTICE D'UTILISATION ET ENTRETIEN	8
	(Traduction des instructions originales)	
DEUTSCH	BEDIENUNGSANLEITUNG	12
	(Übersetzung der Originalanleitung)	
ESPAÑOL	MANUAL DE USO Y MANTENIMIENTO	16
	(Traducción de las instrucciones originales)	
ITALIANO	MANUALE D'USO E MANUTENZIONE.....	20
	(Istruzioni originali)	

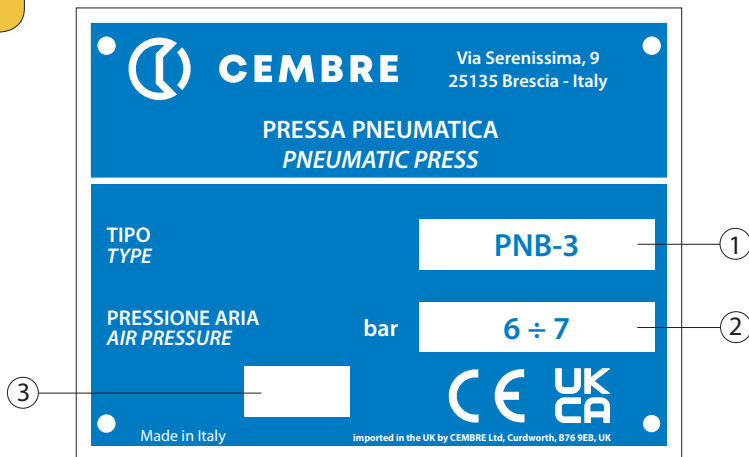


**WARNING LABELS - ETIQUETTES SIGNALÉTIQUES - WARNSCHILDER -
ETIQUETAS DE ATENCION - ETICHETTE D'AVVERTENZA**



- Before using the press, carefully read the instructions in this manual.
- Avant d'utiliser la presse, lire attentivement les instructions de cette notice.
- Vor dem Bedienen der Presse lesen Sie bitte aufmerksam die Anweisungen in diesem Handbuch durch.
- Antes de utilizar la prensa, leer atentamente las instrucciones contenidas en este manual.
- Prima di utilizzare la pressa, leggere attentamente le istruzioni contenute in questo manuale.

- When operating, keep hands away from the danger zone.
- Au cours d'utilisation, tenir les mains éloignées de la zone de danger.
- Während des benützens nicht mit den Händen in Gefahrenbereich langen.
- Durante su utilización, mantenga las manos fuera de la zona de peligro.
- Durante l'utilizzo, mantenere le mani fuori dalla zona di pericolo.



- The **PNB-3** press can be supplied in 7 models for different applications.
- La presse **PNB-3** peut être fournie en 7 modèles répondant aux différentes exigences d'emploi.
- Die Presse vom Typ **PNB-3** kann je nach Anforderungen und Anwendungsbereich in 7 verschiedenen Modellen geliefert werden.
- La prensa **PNB-3** se puede suministrar en 7 modelos según las diferentes exigencias de utilización.
- La pressa **PNB-3** può essere fornita in 7 modelli per le diverse esigenze di impiego.

PRESS TYPE PRESSE TYPE PRESSE TYP PRENSA TIPO PRESSA TIPO	TERMINAL TYPE COSSE TYPE VERBINDER TYP TERMINAL TIPO TIPO CONNETTORE	Conductor size Section câble Leiterquerschnitt Sección Conduct. Sezione condutt.
		mm ² (AWG)
PNB-3P..	PVC, PC and PA6.6 insulated connectors (red, blue, yellow) Cosses préisolées en PVC, PC et PA6.6 (rouges, bleues, jaunes) PVC, PC und PA6.6 Isolierte Quetschkabelschuhe (rot, blau, gelb) Terminales praislados en PVC, PC y PA6.6 (rojos, azul, amarillos) Connettori preisolati in PVC, PC e PA6.6 (rossi, blu, gialli)	0,25 ÷ 6 (23 - 10)
PNB-3PD	PVC, PC and PA6.6 insulated terminals and END to END (frontal insertion) Cosses et manchons préisolés en PVC, PC et PA6.6 (insertion frontale) PVC, PC und PA6.6 Isolierte Quetschkabelschuhe und Verbinder (front positionierung) Terminales y conectores praislados en PVC, PC y PA6.6 (inserción frontal) Capicorda e giunti preisolati in PVC, PC, PA6.6 (inserimento frontale)	0,25 ÷ 6 (23 - 10)
PNB-3N1	Un-insulated terminals and lugs Cosses nus Nichtisolierte Rohr-und Quetschkabelschuhe Terminales desnudos Capicorda non isolati	0,25 ÷ 10 (23 - 7)
PNB-3N5	Un-insulated terminals and lugs Cosses nus Nichtisolierte Rohr-und Quetschkabelschuhe Terminales desnudos Capicorda non isolati	10 ÷ 16 (7 - 5)
PNB-3NN3	PA6.6 insulated terminals and lugs Cosses préisolés en PA6.6 Isolierte Rohrkabelschuhe aus PA6.6 Terminales praislados en PA6.6 Capicorda preisolati in PA6.6	1,5 ÷ 10 (15 - 7)
PNB-3NN4	PA6.6 insulated terminals and lugs Cosses préisolés en PA6.6 Isolierte Rohrkabelschuhe aus PA6.6 Terminales praislados en PA6.6 Capicorda preisolati in PA6.6	10 ÷ 16 (7 - 5)
PNB-3F/M	PC bullet and socket connectors Clips ronds préisolées en PC Isolierte Rundstecker aus PC Terminales cilindricos praislados enPC Connettori ad innesto cilindrico preisolati in PC	0,5 ÷ 2,5 (20 - 13)

PNEUMATIC BENCH PRESS

TYPE PNB-3...

1. GENERAL CHARACTERISTICS

- Air pressure: 6 - 7 bar (87 - 100 psi)
- Air feed coupling: 1/4"
- Dimensions: length 370 mm (14.57 in.)
 width 130 mm (5.12 in.)
 height 195 mm (7.68 in.)
- Weight: 10,3 kg (22.7 lbs)

2. INSTRUCTIONS FOR USE (Ref. to Fig. 1)

Check that the machine guard (60) is positioned correctly and the rfixed screws (37) are fully secured.

Couple the press to a compressed air supply (pressure 6 - 7 bar / 87 - 100 psi) using coupling (22) situated on the back of the press.

Attention: the maximum pressure must never exceed 7 bar (100 psi).

Make sure that the air system has a filter and condensation drain.

Insert the male, quick couplings (43) and (44) of the control pedal into the two female couplings (47) and (48), positioned on the side of the press. The couplings are of the automatic type: to make the coupling it is necessary to push the ring of the female coupling whilst the male coupling is inserted; when the ring is released, the male coupling remains inserted. Disconnection of the couplings is a reverse of the above instructions.

The two couplings are polarised and it is therefore impossible to couple them incorrectly.

3. OPERATION

3.1) PNB-3P Press

After performing the operations described in 2, it is necessary to adjust the press to suit the range of terminal to be compressed:

3.1.1) **Setting up the press to compress terminals and connectors, pre-insulated with RED or BLUE PVC or PC**

Check the position of the knurled stop (10); it must be **completely inserted** with the yellow band invisible, inside with the housing; if this is not the case, press the control pedal (02) and at the same time push the knurled stop as far as it will go.

To adjust the positioning device refer to § 4. The press is now ready for use; to make the connection; introduce the terminal, placed on the end of the conductor, into the appropriate aperture in the head and depress the pedal.

3.1.2) Setting up the press to compress terminals insulated with YELLOW PVC OR PC and RED BLUE and YELLOW disconnect terminals partially or fully insulated with PC or PA6.6

Check the position of the knurled stop (10); it must be **completely extracted** with the yellow band visible, out of the housing; if this is not the case, press the control pedal (02) and at the same time pull the knurled stop out as far as it will go.

To adjust the positioning device refer to § 4. The press is now ready for use; to make the connection; introduce the terminal, placed on the end of the conductor, into the appropriate aperture in the head and depress the pedal.

3.2) PNB-3PD PNB-3N1 PNB-3NN3 PNB-3N5 PNB-3NN4 PNB-3F/M Presses

Check the position of the knurled stop (10); it must be **completely extracted** with the yellow band visible, out of the housing; if this is not the case, press the control pedal (02) and at the same time pull the knurled stop out as far as it will go.

The press is now ready for use; to make the connection; introduce the terminal, placed on the end of the conductor, into the appropriate aperture in the head and depress the pedal.

4. INSTRUCTIONS FOR USING THE POSITIONING DEVICE LOCATED ON THE PNB-3P PRESS (Ref. to Fig. 2, Page 25)

Before using the press it is necessary to make the adjustments to suit the range of terminal to be compressed, (Refer to TABLE 1 page 26).

4.1) PVC and PC insulated crimp terminals (ring, fork, pin and blade)

Slightly slacken the knob (105) lower stop (104) all the way down and leave the knob slackened. Introduce the terminal, placed on the end of the conductor, into the appropriate aperture until the coloured sleeve butts against the stop (104) and depress the pedal.

4.2) Female and male disconnect terminals partially or fully insulated with PC or PA6.6

Slightly slacken knob (105), raise stop (104) to the upper limit and lock in position by tightening the knob.

Choose the scale position depending on the type of connector to compress by consulting **TABLE 1**; slacken the grub screw (106) situated on the upper part of the positioning device turn the reference symbol to the desired position (refer to table 1) and retighten grub screw (106).

Introduce the terminal, placed on the end of the conductor, into the appropriate aperture, up to the stop and depress the pedal.

5. PARTS LIST (Ref. to Fig. 1)

Code N°	Item	DESCRIPTION	Qty
6780400	▲ 01	SILENCER	1
6550050	▲ 02	PROTECTED PEDAL	1
6072019	▲ 03	COUPLER	2
6000738	▲ 04	SHEAT	2
6890050	▲ 05	DOUBLE HOSE	1.8 m
6090510	06	SHELL	1
6340058	07	M 5x16 DOWEL	1
6180200	08	M 5 NUT	1
6540110	09	SHAFT	1
6540100	10	KNURLED STOP	1
6760290	11	ø 5x16 SPRING PIN	1
6780205	12	SUPPORT	1
6650205	13	URG 8/1 REGULATOR	1
6900313	14	M 6x18 SCREW	1
6780405	15	SILENCER	1
6895060	16	UKC VALVE	1
6170290	17	M/M CURVE	1
6650200	18	URG 8/5 REGULATOR	1
6625070	19	NIPPLE 1/8"-1/8" MM	1
6641130	20	WASHER	2
6650223	21	REDUCTION	4
6650052	22	COUPLER	1
6650606	25	COUPLER	3
6650604	26	D6 COUPLER	1
6890030	27	PU 4 HOSE	0.7 m
6780400	28	SILENCER	1
6525070	29	NIPPLE 1/8"-1/8" MM	1
6650604	30	D6 COUPLER	1
6580120	31	PLATE	1
6523014	32	SPRING	1
6740120	33	7/32" BALL	1
6900059	34	M 4x8 SCREW	6
6640090	35	M 4 WASHER	6
★	36	COMPL. POSITIONING DEVICE	1
6900180	37	M 4x10 SCREW	2
6700140	38	CIRCLIP	10
6620600	39	RAM	1

Code N°	Item	DESCRIPTION	Qty
6560035	40	CYLINDER PIN	1
6700240	41	CIRCLIP ø 18	2
6780210	42	RAM SUPPORT	1
6650066	▲ 43	MALE COUPLER	1
6650062	▲ 44	MALE COUPLER	1
6232080	45	METAL LABEL TG 0280	1
6650121	46	RIVET ø 2,5x3,5	4
6650064	47	FEMALE COUPLER	1
6650058	48	FEMALE COUPLER	1
6180300	49	M 8 NUT	2
6640195	50	M 8 WASHER	2
6900345	51	M 8x16 SCREW	2
6490050	52	HANDLE	1
6650056	53	UNION	1
6900025	54	M 3x8 SCREW	3
6180170	55	M 3 NUT	3
6480800	56	GAUGE	1
6170031	57	U BOLT	1
6560030	58	PIVOT PIN	1
6700060	59	CIRCLIP	2
★	60	GUARD	1
6560050	61	PIN	5
6440180	62	LINK	1
6440170	63	LINK	2
6340078	64	M 6x35 DOWEL	1
6180265	65	M 6 NUT	1
★	66	MOBILE JAW	1
★	67	FIXED JAW	1
6550110	68	SUPPORT	1
6760362	69	ø 6x32 CYLINDRICAL PIN	1
6640195	70	WASHER	4
6900345	71	M 8x16 SCREW	4
6090520	72	BASE	1
6232166	73	LABEL (TG 0366)	1
★	74	SCREW	2
★	75	SCREW	1
6550100	▲	COMPLETE PEDAL	

★ Code N° of the items "36-60-66-67-74-75" in the various versions of the press

Items "66" and "67" are supplied in pairs.

Item	PNB-3P	PNB-3N1	PNB-3N5	PNB-3NN3	PNB-3NN4	PNB-3F/M	PNB-3PD
36	6580610	6240132	6240134	6240138	6240136	6240145	6240140
60	6631000	6631004	6631007	6631008	6631009	6631010	6631001
66+67	2591110	2591120	2591130	2591140	2591150	2591110	2591110
74	6900092	6900659	6900659	6900659	6900659	6900092	6900659
75	6900180	6900659	6900659	6900659	6900659	6900180	6900659

The guarantee is void if parts used are not CEMBRE original spares.

When ordering spare parts always specify the following:

- **code number of item.**
- **name of item.**
- **type of tool.**
- **tool serial number.**

6. WARNING

The press is robust and does not require special attention; to obtain correct operation it is sufficient to observe a few simple precautions:

6.1) Accurate cleaning

After each day's use clean the press with a clean cloth, to remove dust and dirt particles.

6.2) Storage

When not in use, store the press in a clean, dry area and protect it from dust and accidental damage.

6.3) Control pedal

The flexible pipes must not be twisted or constricted.

7. MAINTENANCE (Ref. to Fig. 1)

Lubricate the six pivot pins (58) and (61) every 12 months, which ever is earliest, as follows:

- Disconnect the air supply from the press;
- Disconnect the control pedal;
- Remove the six screws (34) holding the housing (06) to the base (72);
- Unscrew the air supply coupling (22);
- Unscrew the knurled knob (10);
- Lift and remove the housing and remove the guard (60), lubricate the pivot pins;
- Refit the guard, the housing, the coupling and the knob.

After each maintenance operation always check that the machine guards are correctly position.

8. RETURN TO CEMBRE FOR OVERHAUL

In the case of a breakdown contact our Area Agent who will advise you on the problem and give you the necessary instructions on how to dispatch the tool to our nearest service Centre; if possible, attach a copy of the Test Certificate supplied by CEMBRE together with the tool or fill in and attach the form available in the "ASSISTANCE" section of the CEMBRE website.

PRESSE PNEUMATIQUE D'ETABLI

TYPE PNB-3...

1. CARACTERISTIQUES GENERALES

- Pression de l'air: 6 - 7 bar (87 - 100 psi)
- Raccordement d'alimentation en air: 1/4"
- Dimensions: longueur 370 mm (14.57 in.)
 largeur 130 mm (5.12 in.)
 hauteur 195 mm (7.68 in.)
- Poids: 10,3 kg (22.7 lbs)

2. MODE D'EMPLOI (Réf. Fig. 1)

Vérifier que le protecteur (60) de la tête de sertissage soit placé correctement et que ses vis de blocage (37) soient bien serrées.

Brancher la presse à une source d'air comprimé (pression 6 - 7 bar / 87 - 100 psi) à l'aide du raccord

Attention: la valeur de réglage ne doit jamais être supérieure à 7 bar (100 psi).

S'assurer que l'installation d'air soit munie d'un filtre et d'une évacuation de l'eau condensée.

Introduire les raccords rapides mâle (43) et (44) de la pédale dans les deux raccords femelle (47) et (48) situées sur le côté de la presse. Les raccords sont du type automatique; pour effectuer l'enclenchement, il faut pousser le collier mobile du raccord femelle pendant que l'on engage le raccord mâle. Lorsque l'on lâche la bague mobile, le raccord mâle reste engagé. La même opération doit être effectuée pour désolidariser les deux éléments.

Les deux raccords sont polarisées; il est donc impossible de les connecter de façon incorrecte.

3. FONCTIONNEMENT

3.1) Presse PNB-3P

Après avoir accompli les opérations décrites au § 2, il est nécessaire de régler la presse en fonction de la gamme de cosses à sertir:

3.1.1) Préparation de la presse pour le sertissage de cosses et de connecteurs préisolés en PVC et PC ROUGE et BLEU

Vérifier la position de la bague moletée (10), qui doit être **entièrement engagé**, la ligne jaune non visible ou à ras du carter; si ce n'est pas le cas, appuyer sur la pédale de commande (02) et en même temps pousser la bague moletée jusqu'à fin de course.

Ainsi préparée, la presse est prête à l'emploi; pour effectuer les connexions, il suffit d'introduire la cosse déjà enfilée sur le conducteur dans le logement correspondant de la tête fixe et d'actionner la pédale **après avoir réglé au préalable le positionneur (voir instructions au § 4).**

3.1.2) Préparation de la presse pour le sertissage de cosses et de connecteur préisolés en PVC et PC JAUNE et des connecteurs entièrement préisolés en PC ou en PA 6.6 ROUGE, BLEU et JAUNE.

Vérifier la position de la bague moletée (10), qui doit être **entièrement dégagée**, la ligne jaune visible et hors du carter; si ce n'est pas le cas, appuyer sur la pédale de commande (02) et en même temps tirer la bague moletée jusqu'à fin de course.

Ainsi préparée, la presse est prête à l'emploi; pour effectuer les connexions, il suffit d'introduire la cosse déjà enfilée sur le conducteur dans le logement correspondant de la tête fixe et d'actionner la pédale **après avoir réglé au préalable le positionneur (voir instructions au § 4).**

3.2) Presses PNB-3N1 PNB-3NN3 PNB-3N5 PNB-3NN4 PNB-3F/M

Vérifier la position de la bague moletée (10), qui doit être **entièrement dégagée**, la ligne jaune visible et hors du carter; si ce n'est pas le cas, appuyer sur la pédale de commande (02) et en même temps tirer la bague moletée (10) jusqu'à fin de course.

Ainsi préparée, la presse est prête à l'emploi; pour effectuer les connexions, il suffit d'introduire la cosse déjà enfilée sur le conducteur dans le logement correspondant de la tête fixe et d'actionner la pédale.

4. MODE D'EMPLOI DU POSITIONNEUR

MONTE SUR LA PRESSE PNB-3P (Réf. Fig. 2, Page 25)

Avant d'utiliser la presse, il est nécessaire d'effectuer un certain nombre de réglage en fonction de la gamme de connecteurs à sertir en se référant au TABLEAU 1 page 26.

4.1) Cosses préisolées en PVC et PC (rondes, fourches et embouts)

Desserrer légèrement la poignée (105), mettre l'arrêt (104) complètement en bas et laisser la poignée desserrée.

Introduire la cosse déjà enfilée sur le conducteur dans le logement de la tête fixe jusqu'à ce que la gaine colorée aille contre l'arrêt (104), puis effectuer le sertissage en actionnant la pédale.

4.2) Clips mâle ou femelle partiellement ou entièrement préisolés en PC ou PA 6.6

Desserrer légèrement la poignée (105), mettre l'arrêt (104) complètement en haut et le bloquer dans cette position en serrant la poignée.

Choisir la position de la butée triangulaire (102) en fonction du type de connecteur à sertir, en consultant la **TABLEAU 1**; desserrer la vis sans tête (106) située dans la partie supérieure du positionneur et à l'aide d'un tournevis placer la butée triangulaire (102) dans la position souhaitée puis serrer la vis sans tête (106).

Introduire la cosse déjà enfilée sur le conducteur dans le logement de la tête fixe jusqu'à ce qu'il aille contre le plan défini par la butée triangulaire, puis effectuer le sertissage en actionnant la pédale.

5. PIECES DETACHEES (Voir Fig. 1)

N° Code	Pièce	DENOMINATION	Q.té
6780400	▲ 01	SILENCIEUX	1
6550050	▲ 02	PEDALE PROTEGEE	1
6072019	▲ 03	RACCORD	2
6000738	▲ 04	GAINÉ	2
6890050	▲ 05	TUBE COUPLE	1.8m
6090510	06	CARTER	1
6340058	07	VIS SANS TETE M5x16	1
6180200	08	ECROU M 5	1
6540110	09	AXE	1
6540100	10	BAGUE MOLETEE	1
6760290	11	CHEVILLE ELASTIQUE ø 5x16	1
6780205	12	SUPPORT	1
6650205	13	REGULATEUR URG 8/1	1
6900313	14	VIS M 6x18	1
6780405	15	SILENCIEUX	1
6895060	16	SOUPAPE UKC	1
6170290	17	COUDE M/M	1
6650200	18	REGULATEUR URG 8/5	1
6525070	19	NIPPLE 1/8"-1/8" MM	1
6641130	20	RONDELLE	2
6650223	21	REDUCTEUR	4
6650052	22	RACCORD	1
6650606	25	RACCORD	3
6650604	26	RACCORD D6	1
6890030	27	TUBE FESTO PU 4	0.7 m
6780400	28	SILENCIEUX	1
6525070	29	NIPPLE 1/8"-1/8" MM	1
6650604	30	RACCORD D6	1
6580120	31	PLATINE	1
6523014	32	RESSORT	1
6740120	33	BILLE 7/32"	1
6900059	34	VIS M4x8	6
6640090	35	RONDELLE M 4	6
★	36	POSITIONNEUR COMPLET	1
6900180	37	VIS M4x10	2
6700140	38	ANNEAU ELASTIQUE	10
6620600	39	PISTON	1

N° Code	Pièce	DENOMINATION	Q.té
6560035	40	AXE CYLINDRE	1
6700240	41	ANNEAU ELASTIQUE ø 18	2
6780210	42	SUPPORT PISTON	1
6650066	▲ 43	RACCORD RAPIDE MALE	1
6650062	▲ 44	RACCORD RAPIDE MALE	1
6232080	45	PLAQUE TG 0280	1
6650121	46	RIVET ø 2,5x6,5	4
6650064	47	RACCORD RAPIDE FEMELLE	1
6650058	48	RACCORD RAPIDE FEMELLE	1
6180300	49	ECROU M 8	2
6640195	50	RONDELLE M 8	2
6900345	51	VIS M 8x16	2
6490050	52	POIGNEE	1
6650056	53	RACCORD	1
6900025	54	VIS M3x8	3
6180170	55	ECROU M 3	3
6480800	56	MANOMETRE	1
6170031	57	CAVALIER	1
6560030	58	AXE TETE MOBIL	1
6700060	59	ANNEAU ELASTIQUE	2
★	60	PROTECTEUR	1
6560050	61	AXE	5
6440180	62	LEVIER ROTATION	1
6440170	63	LEVIER TETE	2
6340078	64	VIS SANS TETE M 6x35	1
6180265	65	ECROU M 6	1
★	66	TETE MOBIL	1
★	67	TETE FIXE	1
6550110	68	SUPPORT	1
6760362	69	CHEVILLE CYLINDRIQUE ø 6x32	1
6640195	70	RONDELLE	4
6900345	71	VIS M 8x16	4
6090520	72	BASE	1
6232166	73	ETIQUETTE (TG0366)	1
★	74	VIS	2
★	75	VIS	1
6550100	▲	PEDALE COMPLETE	

★ Code des éléments "36-60-66-67-74-75" dans les différentes versions.

Les éléments "66" et "67" sont fournis en paire.

Pièce	PNB-3P	PNB-3N1	PNB-3N5	PNB-3NN3	PNB-3NN4	PNB-3F/M	PNB-3PD
36	6580610	6240132	6240134	6240138	6240136	6240145	6240140
60	6631000	6631004	6631007	6631008	6631009	6631010	6631001
66+67	2591110	2591120	2591130	2591140	2591150	2591110	2591110
74	6900092	6900659	6900659	6900659	6900659	6900092	6900659
75	6900180	6900659	6900659	6900659	6900659	6900180	6900659

La garantie perd tout effet en cas d'emploi de pièces détachées différentes des pièces d'origine CEMBRE.

Lors de la commande de pièces détachées, veuillez indiquer toujours les éléments suivants:

- **numéro de code article de la pièce.**
- **désignation de la pièce.**
- **type d'outil.**
- **numéro de série de l'outil.**

6. PRECAUTIONS D' USAGE

La presse est robuste et ne demande pas d'attentions particulières; pour obtenir un fonctionnement correct, il suffit d'observer un certain nombre de précautions élémentaires:

6.1) Nettoyage élémentaire

Après chaque journée d'utilisation, l'alimentation en air débranchée, nettoyer la presse à l'aide d'un chiffon propre en ayant soin de bien enlever les dépôts de saleté, notamment dans le voisinage des pièces mobiles.

6.2) Rangement

Lorsqu'on ne l'utilise pas, il convient de ranger la presse dans un lieu sec en la protégeant de la poussière et des coups accidentels.

6.3) Pédale de commande

Les petits flexibles de connexion à la presse ne doivent jamais être pliés brusquement, de même qu'il ne faut pas les nouer ni marcher dessus.

7. ENTRETIEN (Réf. Fig. 1)

Graisser au moins une fois par an les 6 axes de travail (58) et (61).

Pour accéder à ces axes, procéder de la façon suivante:

- Détacher l'alimentation en air;
- Détacher la pédale de commande;
- Enlever les 6 vis (34) qui fixent le carter (06) à la base (72);
- Dévisser le raccord de l'alimentation en air (22);
- Dévisser la bague moletée (10);
- Soulever le carter et enlever le protecteur (60), effectuer l'opération de graissage;
- Remonter le protecteur, le carter, le raccord and la bague.

Après chaque opération d'entretien, vérifier toujours que les protecteurs pour la prévention d'accidents soient positionnés correctement.

8. ENVOI EN REVISION A CEMBRE

En cas de dysfonctionnement de l'appareil, merci de vous adresser à notre Agent Régional qui vous conseillera et le cas échéant vous donnera les instructions nécessaires pour envoyer l'appareil à notre Centre de Service le plus proche. Dans ce cas, joindre une copie du Certificat d'Essai livré par CEMBRE avec l'appareil ou remplir et joindre le formulaire disponible dans la section "ASSISTANCE" du site web CEMBRE.

PNEUMATISCHE TISCHPRESSE TYP PNB-3...

1. ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN

- **Luftdruck:** 6 - 7 bar (87 - 100 psi)
- **Luftzufuhranschluß:** 1/4"
- **Abmessungen:** Länge 370 mm (14.57 in.)
 Breite 130 mm (5.12 in.)
 Höhe 195 mm (7.68 in.)
- **Gewicht:** 10,3 kg (22.7 lbs)

2. BEDIENUNGSHINWEISE

Überprüfen Sie, daß die Schutzverkleidung (60) der Kompressionsgruppe richtig angebracht und die entsprechenden Befestigungsschrauben (37) fest angezogen sind.

Schließen Sie die Presse über den Drucklufteingang (22), der sich auf deren Hinterseite befindet, an einen Druckluftkreislauf an (Druck 6 ÷ 7 bar / 87 - 100 psi).

Vorsicht: die Eichung darf nicht über 7 bar (100 psi) liegen.

Vergewissern Sie sich, daß die Anlage über Filter und Kondensableitung verfügt.

Stecken Sie die Schnellkupplungshaken (43) und (44) des Steuerpedals in die entsprechenden Schnellkupplungen (47) und (48) an der Seite der Presse. Diese sind automatische Kupplungen: um sie einzuklinken, pressen Sie den Kupplungsring der Kupplung zusammen, während Sie die Kupplungshaken einführen. Nach dem Loslassen des Kupplungsringes bleibt diese geschlossen und verankert. Zur Abkupplung gehen Sie bitte gleichermaßen vor.

Da beide Anschlüsse polarisiert sind besteht keine Gefahr sie verkehrt zu verbinden.

3. FUNKTIONSPRINZIP

3.1) Presse PNB-3P

Nachdem Sie alle Schritte wie in § 2 ausgeführt haben, müssen Sie nun die Presse auf die Verbinder abstimmen, die Sie bearbeiten wollen.

3.1.1) Einsetzen der Preßeinsätze zum Verpressen von rotem und blauem PVC und PC-isoliertem Quetschkabelschuhen

Überprüfen Sie die Ausrichtung des Stoppers (10); dieser muß **vollständig eingeschoben** sein, sodaß die gelbe Markierung nicht mehr sichtbar ist, bzw. er direkt am Gehäuserand liegt; ist das nicht der Fall, drücken Sie auf das Steuerpedal (02) und drücken Sie den Stopper gleichzeitig bis zum Anschlag. Nach dieser Einstellung ist die Presse betriebsbereit; um damit zu arbeiten genügt es, das Kabelende mit dem bereits aufgesetzten Verbinder in die entsprechende Öffnung zu legen und das Steuerpedal zu betätigen, **nachdem die Positionierhilfe eingestellt wurde (siehe dazu Anweisungen in § 4).**

3.1.2) Einsetzen der Preßeinsätze zum Verpressen von gelben PVC und PC-isoliertem Quetschkabelschuhen und rot, blau und gelb vollisolierten Verbindern aus PC und PA6.6

Überprüfen Sie die Ausrichtung des Stoppers (10); dieser muß **vollständig herausgezogen** sein, sodaß die gelbe Markierung außerhalb der Verkleidung vollständig sichtbar ist; ist das nicht der Fall, drücken Sie auf das Steuerpedal (02) und ziehen Sie den Stopper gleichzeitig bis zum Anschlag. Nach dieser Einstellung ist die Presse betriebsbereit; um damit zu arbeiten genügt es, das Kabelende mit dem bereits aufgesetzten Verbinder in die entsprechenden Öffnung zu legen und das Steuerpedal zu betätigen, **nachdem die Positionierhilfe eingestellt wurde (siehe dazu Anweisungen in § 4).**

3.2) Presse PNB-3PD PNB-3N1 PNB-3NN3 PNB-3N5 PNB-3NN4 PNB-3F/M

Überprüfen Sie die Ausrichtung des Stoppers (10); dieser muß **vollständig herausgezogen** sein, sodaß die gelbe Markierung außerhalb der Verkleidung vollständig sichtbar ist; ist das nicht der Fall, drücken Sie auf das Steuerpedal (02) und ziehen Sie den Stopper gleichzeitig bis zum Anschlag. Nach dieser Einstellung ist die Presse betriebsbereit; um damit zu arbeiten genügt es, das Kabelende mit dem bereits aufgesetzten Verbinder in die entsprechenden Öffnung zu legen und das Steuerpedal zu betätigen.

4. HINWEISE FÜR DEN GEBRAUCH DES POSITIONIERES BEI DER PNB-3P (Siehe Bild 2, Seite 25)

Bevor Sie die Presse verwenden können, müssen je nach Art der Verbinder, die Sie verwenden, einige Einstellungen vorgenommen werden. Konsultieren Sie hierzu bitte TABELLE 1 Seite 26.

4.1) PVC und PC isolierte Quetschkabelschuhen (Ringform, Gabelform, Stift und Flachstift)

Lockern Sie den Hebel (105) leicht und schieben Sie den Stopper (104) bei gelockertem Hebel ganz nach unten.

Legen Sie das Kabelende mit bereits aufgesetztem Verbinder in die entsprechende Öffnung bis die Farbmarkierung am Stopper (104) anliegt, und beginnen Sie den Preßvorgang durch Betätigen des Steuerpedals.

4.2) PA6.6 und PC-vollisolierte Flachsteckkülsen und Flachstecker

Lockern Sie den Hebel (105) leicht und schieben Sie den Stopper (104) bei gelockertem Hebel ganz nach oben, wo sie ihn durch Anziehen des Hebels blockieren.

Konsultieren Sie die **TABELLE 1**, um dessen Positionierung auf dem Nonius je nach Art der verwendeten Verbinder auszuwählen; lockern Sie mit einem Schraubenschlüssel den Bolzen (106), der sich oben am Positionier befindet, bringen Sie den Nonius (102) in die gewünschte Position und ziehen Sie den Bolzen (106) anschließend wieder an.

Schieben Sie das Kabelende mit bereits aufgesetzten Verbinder in die entsprechende Öffnung bis es an den eingestellten Anschlag reicht und beginnen Sie den Preßvorgang durch Betätigen des Steuerpedals.

Für die Bestellung von Ersatzteilen benötigen wir folgende Angaben:

- Artikelnummer.
- Bezeichnung.
- Werkzeugtyp.
- Werkzeugnummer.

5. ERSATZTEILLISTE (Siehe Bild 1)

Codenr.	Teil	BESCHREIBUNG	Menge
6780400	▲ 01	SCHALLDÄMPFER	1
6550050	▲ 02	PEDAL MIT SCHUTZ	1
6072019	▲ 03	ANSCHLUSS	2
6000738	▲ 04	SCHUTZHÜLLE	2
6890050	▲ 05	DOPPELSCHLAUCH	1.8 m
6090510	06	VERKLEDUNG	1
6340058	07	PASSTIFT M 5x16	1
6180200	08	MUTTER VERKLEDUNG	1
6540110	09	SPINDEL	1
6540100	10	STOPPER	1
6760290	11	FEDERSTIFT ø 5x16	1
6780205	12	HALTERUNG	1
6650205	13	REGLER URG 8/1	1
6900313	14	SCHRAUBE M 6x18	1
6780405	15	SCHALLDÄMPFER	1
6895060	16	VENTIL UKC	1
6170290	17	BOGEN M/M	1
6650200	18	REGLER URG 8/5	1
6525070	19	NIPPEL 1/8"-1/8" MM	1
6641130	20	UNTERLEGSCHIEBE	2
6650223	21	UNTERSETZUNG	4
6650052	22	ANSCHLUSS	1
6650606	25	ANSCHLUSS	3
6650604	26	ANSCHLUSS D6	1
6890030	27	DRUCKLUFTSCHLAUCH PU4	0.7 m
6780400	28	SCHALLDÄMPFER	1
6525070	29	NIPPEL 1/8"-1/8" MM	1
6650604	30	UNTERSETZUNG D6	1
6580120	31	DICHTUNGSRING	1
6523014	32	FEDER	1
6740120	33	KUGEL 7/32"	1
6900059	34	UNTERLEGSCHIEBE M 4x8	6
6640090	35	BEILAGSHEIBE M4	6
★	36	POSITIONIERER KOMPLETT	1
6900180	37	SCHRAUBE M4x10	2
6700140	38	ELASTISCHER RING	10
6620600	39	KOLBEN	1

Codenr.	Teil	BESCHREIBUNG	Menge
6560035	40	ZYLINDRISCHER BOLZEN	1
6700240	41	FEDERRING ø 18	2
6780210	42	KOLBENHALTERUNG	1
6650066	▲ 43	SCHNELLKUPPLUNGSHAKEN	1
6650062	▲ 44	SCHNELLKUPPLUNGSHAKEN	1
6232080	45	TYPENSCHILD TG 0280	1
6650121	46	NIET ø 2,5x3,5	4
6650064	47	SCHNELLKUPPLUNG	1
6650058	48	SCHNELLKUPPLUNG	1
6180300	49	MUTTER M 8	2
6640195	50	UNTERLEGSCHIEBE M 8	2
6900345	51	SCHRAUBE M 8x16	2
6490050	52	GRIFF	1
6650056	53	UNTERSETZUNG	1
6900025	54	SCHRAUBE M 3x8	3
6180170	55	MUTTER M 3	3
6480800	56	MANOMETER	1
6170031	57	KRAMPE	1
6560030	58	SCHWINGKOPFSTIFT	1
6700060	59	ELASTISCHER RING	2
★	60	SCHUTZVERKLEIDUNG	1
6560050	61	STIFT	5
6440180	62	ROTATIONSHIEBEL	1
6440170	63	PRESSKOPFHIEBEL	2
6340078	64	PASSTIFT M 6x35	1
6180265	65	MUTTER M 6	1
★	66	BEWEGLICHER PRESSKOPF	1
★	67	FESTER PRESSKOPF	1
6550110	68	HALTERUNG	1
6760362	69	STIFT ø 6x32	1
6640195	70	UNTERLEGSCHIEBE	4
6900345	71	SCHRAUBE M 8x16	4
6090520	72	SOCKEL	1
6232166	73	AUFKLEBER (TG0366)	1
★	74	SCHRAUBE	2
★	75	SCHRAUBE	1
6550100	▲	PEDAL KOMPLETT	

★ Codenummern der Besonderheiten "36-60-66-67-74-75" in den verschiedenen Ausführungen der Presse.

Die Besonderheiten "66" und "67" werden nur zusammen geliefert.

Teil	PNB-3P	PNB-3N1	PNB-3N5	PNB-3NN3	PNB-3NN4	PNB-3F/M	PNB-3PD
36	6580610	6240132	6240134	6240138	6240136	6240145	6240140
60	6631000	6631004	6631007	6631008	6631009	6631010	6631001
66+67	2591110	2591120	2591130	2591140	2591150	2591110	2591110
74	6900092	6900659	6900659	6900659	6900659	6900092	6900659
75	6900180	6900659	6900659	6900659	6900659	6900180	6900659

Die Garantie verfällt, wenn nicht Originalteile aus dem Hause CEMBRE in das Gerät eingebaut werden.

Geben Sie bei der Bestellung aller Ersatzteile folgende Informationen an:

- **Codenummer des Ersatzteils.**
- **Beschreibung des Ersatzteils.**
- **Presse Typ.**
- **Serien nr. der Presse.0**

6. HINWEISE

Die Presse ist sehr robust und widerstandsfähig und bedarf keiner besonderen Pflege. Um ein einwandfreies Funktionieren zu gewährleisten genügt es, folgende einfache Anweisungen zu befolgen.

6.1) Gründliche Reinigung

Reinigen Sie die Presse nach jedem Tag, an dem sie eingesetzt wurde, mit einem sauberen Tuch. Trennen Sie dazu den Druckluftanschluß ab und gehen Sie besonders bei den beweglichen Teilen behutsam vor.

6.2) Zur Aufbewahrung

Wenn die Presse längere Zeit nicht eingesetzt wird, empfiehlt es sich, sie an einem trockenen Ort staubfrei aufzubewahren.

6.3) Steuerpedal

Die Verbindungsschläuche zur Presse niemals verbiegen, einklemmen oder sonst beschädigen.

7. WARTUNG (Siehe Bild 1)

Die 6 Arbeitsstifte (58) und (61) am Gerät mindestens einmal im Jahr schmieren.

Um an diese Stifte zu gelangen, gehen Sie bitte folgendermaßen vor:

- Entfernen Sie die Druckluftzufuhr;
- Entfernen Sie das Steuerpedal;
- Lösen Sie die 6 Befestigungsschrauben (34), welche die Verkleidung (06) am Sockel befestigen (72);
- Aufschrauben Sie den Druckluftanschluß (22);
- Aufschrauben Sie den Stopper (10);
- Heben Sie die Schutzverkleidung an, entfernen Sie die Schutzverkleidung (60) und bringen Sie das Schmiermittel an;
- Setzen Sie das Gerät wieder zusammen.

Überprüfen Sie nach jedem Wartungseingriff, daß die Schutzverkleidung richtig angebracht ist.

8. EINSENDUNG AN CEMBRE ZUR ÜBERPRÜFUNG

Sollten an dem Gerät Fehler auftreten, wenden Sie sich bitte an unsere Gebietsvertretung, die Sie gerne beraten und Ihnen alle nötigen Informationen zum Einsenden des Gerätes an unseren Hauptsitz geben wird. Wenn vorhanden, legen Sie dem Gerät bitte eine Kopie des von CEMBRE mitgelieferten Zertifikates bei oder füllen das, unter dem Bereich "SUPPORT" der CEMBRE Website, verfügbare Formular aus und fügen es bei.

PRENSA NEUMÁTICA DE BANCO TIPO PNB-3...

1. CARACTERÍSTICAS GENERALES

- Presión aire: 6 - 7 bar (87 - 100 psi)
- Empalme alimentación aire: 1/4"
- Dimensiones: longitud 370 mm (14.57 in.)
anchura 130 mm (5.12 in.)
altura 195 mm (7.68 in.)
- Peso: 10,3 kg (22.7 lbs)

2. INSTRUCCIONES DE USO (Ref. Fig. 1)

Comprobar que la protección contra accidentes (60) de la unidad de compresión esté colocada correctamente y que los correspondientes tornillos de bloqueo (37) estén bien cerrados.

Conectar la prensa a una fuente de aire comprimido (presión $6 \div 7 / 87 - 100$ psi) mediante la conexión (22) situada en la parte trasera de la prensa.

Atención: el valor de calibrado nunca deberá superar los 7 bar (100 psi).

Asegurarse de que la instalación del aire dispone de filtro y descarga de la condensación de agua.

Colocar las clavija rápidas macho (43 y 44) del pedal de mando de control en las dos clavijas hembra (47 y 48), colocadas en el la parte lateral de la prensa. Las clavijas son de tipo automático: para realizar el empalme será necesario empujar la abrazadera móvil de la clavija hembra mientras se introduce la clavija macho; si se suelta la abrazadera móvil, la clavija macho permanecerá introducida. Se tendrá que realizar la misma operación si se desea desacoplarlas. Las dos clavijas están polarizadas, por este motivo es imposible que se produzca una conexión errónea.

3. FUNCIONAMIENTO

3.1) Prensa PNB-3P

Después de haber realizado las operaciones descritas en el punto 2, será necesario regular la prensa en función de la gama de terminales de cable que se desea comprimir:

3.1.1) Predisposición prensa para comprimir terminales y conectores preaislados en PVC y PC de color ROJO o AZUL

Comprobar la posición del retén moleteado (10); éste tiene que estar **completamente introducido** con la banda amarilla no visible o al filo del cárter; si no lo está, habrá que pulsar el pedal (02) de mando de control y contemporáneamente empujar el retén moleteado hasta el tope. Si ya se ha predispuerto de esta manera, la prensa está lista para ser utilizada; para la ejecución de las conexiones será suficiente introducir en la correspondiente sede del cabezal fijo el terminal ya calzado en el conductor y poner en marcha el pedal, **previa regulación del posicionador (véanse instrucciones descritas en el punto 4).**

3.1.2) Predisposición prensa para comprimir terminales y conectores preaislados en PVC y PC de color AMARILLO y terminales totalmente preaislados en PC o de PA 6.6 ROJOS, AZUL y AMARILLOS

Examinar la posición del retén moleteado (10); éste tiene que estar **completamente fuera** con la banda amarilla visible fuera del cárter; si no está en esa posición, pulsar el pedal (02) de mando de control y contemporáneamente tirar del retén moleteado hasta el tope.

Si ya se ha predisposto de esta manera; para la ejecución de las conexiones será suficiente introducir en la correspondiente sede del cabezal fijo el terminal ya calzado en el conductor y poner en marcha el pedal, **previa regulación del posicionador (véanse instrucciones descritas en el punto 4).**

3.2) Prensas PNB-3PD PNB-3N1 PNB-3NN3 PNB-3N5 PNB-3NN4 PNB-3F/M

Examinar la posición del retén moleteado (10); éste tiene que estar **completamente fuera** con la banda amarilla visible fuera del cárter; si no está en esa posición, pulsar el pedal (02) de mando de control y contemporáneamente tirar del retén moleteado (10) hasta el tope.

Si ya se ha predisposto de esta manera, la prensa estará lista para el funcionamiento; para la ejecución de las conexiones será suficiente introducir en la correspondiente sede del cabezal fijo el terminal de cable ya calzado en el conductor y poner en marcha el pedal.

4. INSTRUCCIONES PARA EL USO DEL POSICIONADOR MONTADO EN PRENSA PNB-3P (Ref. Fig. 2, Pag. 25)

Antes de utilizar la prensa se tendrán realizar los ajustes necesarios, en función de las gamas de conectores que se desean comprimir, tomar como referencia la TABLA 1 pag. 26.

4.1) Terminales preaislados en PVC y PC (redondo, horquilla y puntera)

Aflojar sensiblemente la manilla (105), colocar el retén (104) completamente abajo, dejar la manilla aflojada.

Introducir el terminal, ya calzado en el conductor, en la sede del cabezal fijo, hasta colocar el tope de la camisa contra el retén (104), a continuación poner en marcha el pedal para llevar a cabo la compresión.

4.2) Terminales macho y hembra desconectables parcial o totalmente preaislados en PC o PA 6.6

Aflojar sensiblemente la manilla (105), colocar el retén (104) completamente arriba y bloquearlo en esta posición cerrando la manilla.

Seleccionar la posición del nonio en base al tipo de conector que se desea comprimir, consultar la **TABLA 1**; aflojar el pasador (106) situado en la parte superior del posicionador y, mediante un destornillador, colocar el nonio (102) en la posición deseada cerrar el pasador (106).

Introducir el conector, ya calzado en el conductor, en la sede del cabezal fijo hasta el tope contra el plano definido por el nonio, a continuación poner en marcha el pedal para llevar a cabo la compresión.

5. LISTA DE COMPONENTES (Ref. Fig. 1)

Nº Código	Elemento	DESCRIPCION	C.dad
6780400	▲ 01	SILENCIADOR	1
6550050	▲ 02	PEDAL PROTEGIDO	1
6072019	▲ 03	EMPALME	2
6000738	▲ 04	VAINA	2
6890050	▲ 05	TUBO	1.8 m
6090510	06	CÁRTER	1
6340058	07	TORNILLO M 5x16	1
6180200	08	TUERCA M 5	1
6540110	09	EJE	1
6540100	10	RETÉN MOLETEADO	1
6760290	11	PASADOR ø 5x16	1
6780205	12	SOPORTE	1
6650205	13	REGULADOR URG 8/1	1
6900313	14	TORNILLO M 6x18	1
6780405	15	SILENCIADOR	1
6895060	16	VÁLVULA UKC	1
6170290	17	CURVA M/M	1
6650200	18	REGULADOR URG 8/5	1
6525070	19	ENTRERROSCA 1/8"-1/8" MM	1
6641130	20	ARANDELA	2
6650223	21	REDUCCIÓN	4
6650052	22	EMPALME	1
6650606	25	EMPALME	3
6650604	26	EMPALME D6	1
6890030	27	TUBO FESTO PU 4	0.7 m
6780400	28	SILENCIADOR	1
6525070	29	ENTRERROSCA 1/8"-1/8" MM	1
6650604	30	EMPALME D6	1
6580120	31	PLANCHA	1
6523014	32	MUELLE	1
6740120	33	BOLA 7/32"	1
6900059	34	TORNILLO M 4x8	6
6640090	35	ARANDELA M 4	6
★	36	POSICIONADOR COMPLETO	1
6900180	37	TORNILLO M4x10	2
6700140	38	ANELLO ELASTICO	10
6620600	39	PISTÓN	1

Nº Código	Elemento	DESCRIPCION	C.dad
6560035	40	PERNO CILINDRO	1
6700240	41	ANILLA ELÁSTICA ø 18	2
6780210	42	SOPORTE PISTÓN	1
6650066	▲ 43	CLAVIJA RÁPIDA MACHO	1
6650062	▲ 44	CLAVIJA RÁPIDA MACHO	1
6232080	45	TARJETA TG 0280	1
6650121	46	REMACHE ø 2,5x3,5	4
6650064	47	CLAVIJA RÁPIDA HEMBRA	1
6650058	48	CLAVIJA RÁPIDA HEMBRA	1
6180300	49	TUERCA M 8	2
6640195	50	ARANDELA M 8	2
6900345	51	TORNILLO M 8x16	2
6490050	52	MANILLA	1
6650056	53	EMPALME	1
6900025	54	TORNILLO M 3x8	3
6180170	55	TUERCA M 3	3
6480800	56	MANÓMETRO	1
6170031	57	PERNO DE U	1
6560030	58	PERNO CABEZAL MÓVIL	1
6700060	59	ANILLA ELÁSTICA	2
★	60	PROTECCIÓN	1
6560050	61	PERNO	5
6440180	62	PALANCA ROTACIÓN	1
6440170	63	PALANCA CABEZAL	2
6340078	64	TORNILLO M 6x35	1
6180265	65	TUERCA M 6	1
★	66	CABEZAL MÓVIL	1
★	67	CABEZAL FIJO	1
6550110	68	SOPORTE	1
6760362	69	PASADOR ø 6x32	1
6640195	70	ARANDELA	4
6900345	71	TORNILLO M 8x16	4
6090520	72	BASE	1
6232166	73	ETIQUETA (TG0366)	1
★	74	TORNILLO	2
★	75	TORNILLO	1
6550100	▲	PEDAL COMPLETO	

★ Nº Código de los elementos "36-60-66-67-74-75" en las varias versiones de la prensa.

Los elementos "66" y "67" se suministran en pareja.

Elemento	PNB-3P	PNB-3N1	PNB-3N5	PNB-3NN3	PNB-3NN4	PNB-3F/M	PNB-3PD
36	6580610	6240132	6240134	6240138	6240136	6240145	6240140
60	6631000	6631004	6631007	6631008	6631009	6631010	6631001
66+67	2591110	2591120	2591130	2591140	2591150	2591110	2591110
74	6900092	6900659	6900659	6900659	6900659	6900092	6900659
75	6900180	6900659	6900659	6900659	6900659	6900180	6900659

La garantía pierde eficacia si se utilizan piezas de repuesto distintas de las originales CEMBRE.

Al pedir piezas de repuesto, indicar siempre los elementos siguientes:

- **número de código del elemento.**
- **descripción del elemento.**
- **tipo de herramienta.**
- **número de serie de la herramienta.**

6. ADVERTENCIAS

La prensa es robusta y no necesita atenciones especiales; para obtener un correcto funcionamiento bastará tener algunas precauciones sencillas:

6.1) Limpieza a fondo

Después de cada día de utilización, con la alimentación del aire desactivada, limpiar la prensa con un trapo limpio, prestar mucha atención y eliminar la suciedad depositada, especialmente en las zonas cercanas a las partes móviles.

6.2) Guardado

Cuando no se utiliza, se aconseja guardar la prensa en un lugar seco y protegido del polvo y de golpes accidentales.

6.3) Pedal de mando de control

Los tubos de conexión de la prensa nunca se deberán plegar bruscamente, ni liar, ni pisar.

7. MANUTENCIÓN (Ref. Fig. 1)

Limitarse a lubricar al menos una vez al año los 6 pernos de trabajo (58) y (61).

Para acceder a estos pernos realizar las siguientes operaciones:

- Desactivar la alimentación del aire;
- Desactivar el pedal de mando de control;
- Extraer los 6 tornillos (34) que fijan el cárter (06) en la base (72);
- Desenroscar el empalme de la alimentación de aire (22);
- Desenroscar el retén moleteado (10);
- Alzar el cárter, extraer la protección (60), y realizar la operación de lubricación;
- Volver a montar la protección, el cárter, el ampalme y el reten.

Después de cualquier operación de mantenimiento comprobar que las protecciones contra accidentes estén colocadas correctamente.

8. DEVOLUCION A CEMBRE PARA REVISIONES

En caso de fallo de la herramienta, contactar con nuestro Agente de Zona quien les aconsejará y eventualmente les facilitará las instrucciones necesarias para remitir la herramienta a nuestro centro de servicio más cercano. En tal caso, adjuntar a ser posible una copia del Certificado de Ensayo entregado en su día por CEMBRE con la herramienta o completar y adjuntar el formulario disponible en la sección "ASISTENCIA" del sitio web CEMBRE.

PRESSA PNEUMATICA DA BANCO

TIPO PNB-3...

1. CARATTERISTICHE GENERALI

- Pressione aria:..... 6 - 7 bar (87 - 100 psi)
- Raccordo alimentazione aria: 1/4"
- Dimensioni: lunghezza 370 mm (14.57 in.)
 larghezza..... 130 mm (5.12 in.)
 altezza 195 mm (7.68 in.)
- Peso:..... 10,3 kg (22.7 lbs)

2. ISTRUZIONI PER L'USO (Rif. a Fig. 1)

Verificare che la protezione antinfortunistica (60) del gruppo di compressione sia correttamente posizionata e le relative viti di blocco (37) siano ben serrate.

Allacciare la pressa ad una sorgente di aria compressa (pressione 6 ÷ 7 bar / 87 - 100 psi) mediante l'attacco (22) situato sul lato posteriore della pressa.

Attenzione: il valore di taratura non deve mai superare i 7 bar (100 psi).

Assicurarsi che l'impianto dell'aria sia provvisto di filtro e scarico della condensa.

Inserire gli innesti rapidi maschio (43) e (44) del pedale di comando nei due innesti femmina (47) e (48), posizionati sul fianco della pressa. Gli innesti sono del tipo automatico: per eseguire l'accoppiamento è necessario spingere la ghiera mobile dell'innesto femmina mentre si inserisce l'innesto maschio; rilasciando la ghiera mobile, l'innesto maschio rimane inserito. Analoga operazione dovrà essere effettuata per il disaccoppiamento.

I due innesti sono polarizzati, è quindi impossibile un loro errato collegamento.

3. FUNZIONAMENTO (Rif. a Fig. 1)

3.1) Pressa PNB-3P

Dopo aver eseguito le operazioni descritte al § 2, è necessario regolare la pressa in funzione della gamma di capicorda da comprimere:

3.1.1) **Predisposizione pressa per comprimere capicorda e connettori preisolati in PVC e PC di colore ROSSO o BLU**

Verificare la posizione del fermo zigrinato (10); esso deve essere **completamente inserito** con la fascetta gialla non visibile o a filo del carter; se non lo fosse, premere il pedale (02) di comando e contemporaneamente spingere il fermo zigrinato fino alla battuta.

Così predisposta la pressa è pronta per l'uso; per l'esecuzione delle connessioni è sufficiente introdurre nella corrispondente sede della testina fissa il capocorda già calzato sul conduttore ed azionare il pedale, **previa regolazione del posizionario (vedere istruzioni descritte al § 4).**

3.1.2) Predisposizione pressa per comprimere capicorda e connettori preisolati in PVC e PC di colore GIALLO e connettori totalmente preisolati in PC o in Nylon ROSSI, BLU e GIALLI

Verificare la posizione del fermo zigrinato (10); esso deve essere **completamente estratto** con la fascetta gialla visibile fuori dal carter; se non lo fosse, premere il pedale (02) di comando e contemporaneamente tirare il fermo zigrinato fino in battuta.

Così predisposta la pressa è pronta per l'uso; per l'esecuzione delle connessioni è sufficiente introdurre nella corrispondente sede della testina fissa il capocorda già calzato sul conduttore ed azionare il pedale, **previa regolazione del posizionario (vedere istruzioni descritte al § 4).**

3.2) Presse PNB-3D PNB-3N1 PNB-3NN3 PNB-3N5 PNB-3NN4 PNB-3F/M

Verificare la posizione del fermo zigrinato (10); esso deve essere **completamente estratto** con la fascetta gialla visibile fuori dal carter; se non lo fosse, premere il pedale (02) di comando e contemporaneamente tirare il fermo zigrinato (10) fino in battuta.

Così predisposta la pressa è pronta per il funzionamento; per l'esecuzione delle connessioni è sufficiente introdurre nella corrispondente sede della testina fissa il capocorda già calzato sul conduttore ed azionare il pedale.

4. ISTRUZIONI PER L'USO DEL POSIZIONATORE

MONTATO SU PRESSA PNB-3P (Rif. a Fig. 2, Pag. 25)

Prima di utilizzare la pressa è necessario procedere a delle regolazioni, in funzione delle gamme di connettori da comprimere, facendo riferimento alla TABELLA 1 di pag. 26.

4.1) Capicorda preisolati in PVC e PC (occhielli, forcelle e puntali)

Allentare leggermente la manopola (105), portare il fermo (104) completamente in basso, lasciando la manopola allentata.

Inserire il capocorda, già calzato sul conduttore, nella sede della testina fissa, fino a portare la camicetta colorata in battuta contro il fermo (104), indi procedere alla compressione azionando il pedale.

4.2) Connettori ad innesto maschio e femmina parzialmente o totalmente preisolati in PC o NYLON

Allentare leggermente la manopola (105), portare il fermo (104) completamente in alto e bloccarlo in questa posizione serrando la manopola.

Scegliere la posizione del nonio in base al tipo di connettore da comprimere, consultando la TAB. 1; allentare il grano (106) situato sulla parte superiore del posizionario e, mediante un giravite, portare il nonio (102) nella posizione desiderata, serrare quindi il grano (106).

Inserire il connettore, già calzato sul conduttore, nella sede della testina fissa fino a portarlo in battuta contro il piano definito dal nonio, indi procedere alla compressione azionando il pedale.

5. LISTA DEI COMPONENTI (Rif. a Fig. 1)

N° Codice	Part.	DESCRIZIONE	Q.tà
6780400	▲ 01	SILENZIATORE	1
6550050	▲ 02	PEDALE PROTETTO	1
6072019	▲ 03	RACCORDO	2
6000738	▲ 04	TUBETTO NEOPRENE	2
6890050	▲ 05	TUBO BINATO	1,8 m
6090510	06	CARTER	1
6340058	07	GRANO M 5x16	1
6180200	08	DADO M 5	1
6540110	09	ALBERINO	1
6540100	10	FERMO ZIGRINATO	1
6760290	11	SPINA ELASTICA ø 5x16	1
6780205	12	SUPPORTO	1
6650205	13	REGOLATORE URG 8/1	1
6900313	14	VITE M 6x18	1
6780405	15	SILENZIATORE	1
6895060	16	VALVOLA UKC	1
6170290	17	CURVA M/M	1
6650200	18	REGOLATORE URG 8/5	1
6525070	19	NIPPOLO 1/8"-1/8" MM	1
6641130	20	RONDELLA	2
6650223	21	RIDUZIONE	4
6650052	22	RACCORDO	1
6650606	25	RACCORDO	3
6650604	26	RACCORDO D6	1
6890030	27	TUBO FESTO PU 4	0,7 m
6780400	28	SILENZIATORE	1
6525070	29	NIPPOLO 1/8"-1/8" MM	1
6650604	30	RACCORDO D6	1
6580120	31	PIASTRINA	1
6523014	32	MOLLA	1
6740120	33	SFERA 7/32"	1
6900059	34	VITE M 4x8	6
6640090	35	ROSETTA M 4	6
★	36	POSIZIONATORE COMPLETO	1
6900180	37	VITE M4x10	2
6700140	38	ANELLO ELASTICO	10
6620600	39	PISTONE	1

N° Codice	Part.	DESCRIZIONE	Q.tà
6560035	40	PERNO CILINDRO	1
6700240	41	ANELLO ELASTICO ø 18	2
6780210	42	SUPPORTO PISTONE	1
6650066	▲ 43	INNESTO RAPIDO MASCHIO	1
6650062	▲ 44	INNESTO RAPIDO MASCHIO	1
6232080	45	TARGHETTA TG 0280	1
6650121	46	RIVETTO ø 2,5x6,5	4
6650064	47	INNESTO RAPIDO FEMMINA	1
6650058	48	INNESTO RAPIDO FEMMINA	1
6180300	49	DADO M 8	2
6640195	50	ROSETTA M 8	2
6900345	51	VITE M 8x16	2
6490050	52	MANIGLIA	1
6650056	53	RACCORDO	1
6900025	54	VITE M 3x8	3
6180170	55	DADO M 3	3
6480800	56	MANOMETRO	1
6170031	57	CAVALLOTTO	1
6560030	58	PERNO TESTINA MOBILE	1
6700060	59	ANELLO ELASTICO	2
★	60	PROTEZIONE	1
6560050	61	PERNO	5
6440180	62	LEVA ROTAZIONE	1
6440170	63	LEVA TESTINA	2
6340078	64	GRANO M 6x35	1
6180265	65	DADO M 6	1
★	66	TESTINA MOBILE	1
★	67	TESTINA FISSA	1
6550110	68	SUPPORTO	1
6760362	69	SPINA CILINDRICA ø 6x32	1
6640195	70	ROSETTA	4
6900345	71	VITE M 8x16	4
6090520	72	BASE	1
6232166	73	ETICHETTA (TG0366)	1
★	74	VITE	2
★	75	VITE	1
6550100	▲	PEDALE COMPLETO	

★ N° Codice dei particolari "36-60-66-67-74-75" nelle varie versioni della pressa

I particolari "66" e "67" sono forniti in coppia.

Part.	PNB-3P	PNB-3N1	PNB-3N5	PNB-3NN3	PNB-3NN4	PNB-3F/M	PNB-3PD
36	6580610	6240132	6240134	6240138	6240136	6240145	6240140
60	6631000	6631004	6631007	6631008	6631009	6631010	6631001
66+67	2591110	2591120	2591130	2591140	2591150	2591110	2591110
74	6900092	6900659	6900659	6900659	6900659	6900092	6900659
75	6900180	6900659	6900659	6900659	6900659	6900180	6900659

La garanzia decade qualora vengano utilizzate parti di ricambio non originali CEMBRE.

Per ordinare parti di ricambio, specificare sempre i seguenti punti:

- **numero di codice del componente.**
- **denominazione del componente.**
- **tipo dell'utensile.**
- **numero di matricola dell'utensile.**

6. AVVERTENZE

La pressa è robusta e non richiede particolari attenzioni; per ottenere un corretto funzionamento basterà osservare alcune semplici precauzioni:

6.1) Accurata pulizia

Dopo ogni giorno d'uso, con l'alimentazione dell'aria staccata, ripulire la pressa con uno straccio pulito, avendo cura di eliminare lo sporco depositatosi su di essa, specialmente vicino alle parti mobili.

6.2) Custodia

Quando non viene usata, è opportuno custodire la pressa in luogo asciutto proteggendola dalla polvere e da urti accidentali.

6.3) Pedale di comando

I tubetti di collegamento alla pressa non devono mai essere piegati bruscamente, annodati o calpestati.

7. MANUTENZIONE (Rif. a Fig. 1)

Limitarsi a lubrificare almeno una volta l'anno i 6 perni di lavoro (58) e (61).

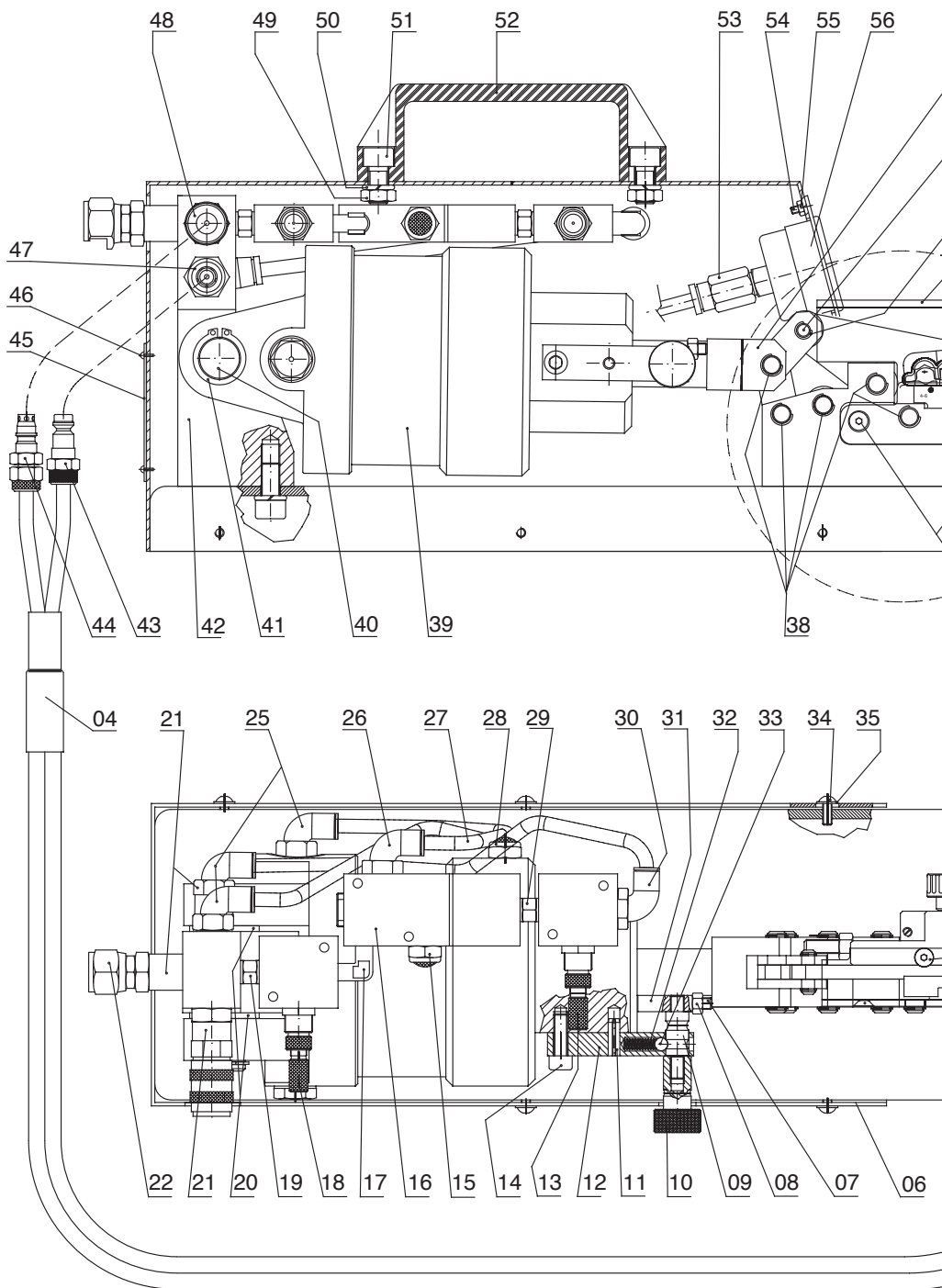
Per accedere a questi perni operare come segue:

- Staccare l'alimentazione dell'aria;
- Staccare il pedale di comando;
- Togliere le 6 viti (34) che fissano il carter (06) alla base (72);
- Svitare il raccordo dell'alimentazione aria (22);
- Svitare il fermo zigrinato (10);
- Sollevare il carter, togliere la protezione (60) e procedere all'operazione di lubrificazione;
- Rimontare la protezione, il carter, il raccordo e il fermo.

Dopo ogni operazione di manutenzione verificare sempre che le protezioni antinfortunistiche siano correttamente posizionate.

8. RESA ALLA CEMBRE PER REVISIONE

In caso di guasto contattare il nostro Agente di Zona il quale vi consiglierà in merito e fornirà le istruzioni necessarie per l'invio dell'utensile alla nostra Sede; se possibile, allegare copia del Certificato di Collaudo a suo tempo fornito dalla CEMBRE con l'utensile oppure, compilare ed allegare il modulo disponibile nella sezione "ASSISTENZA" del sito web CEMBRE.



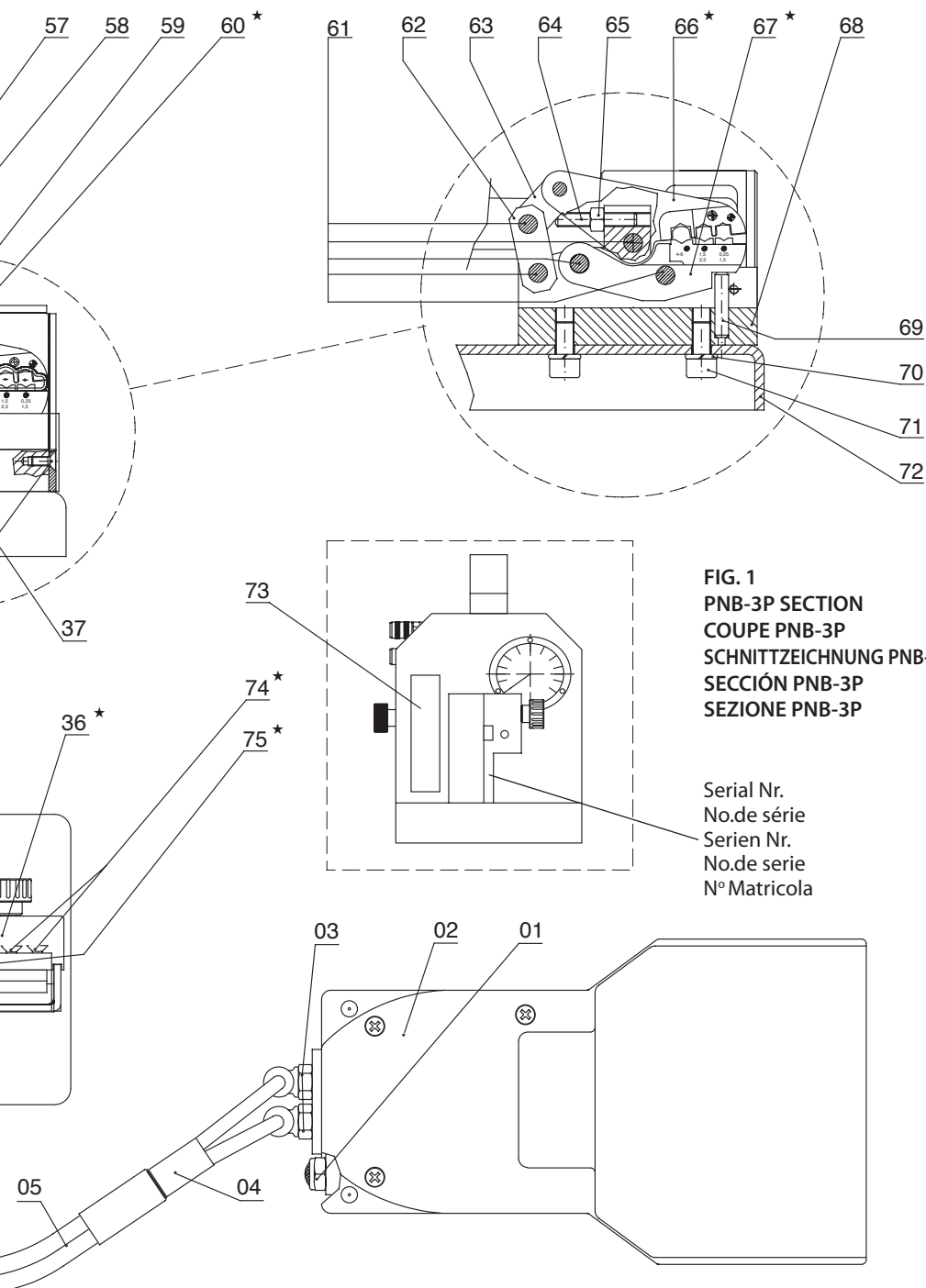
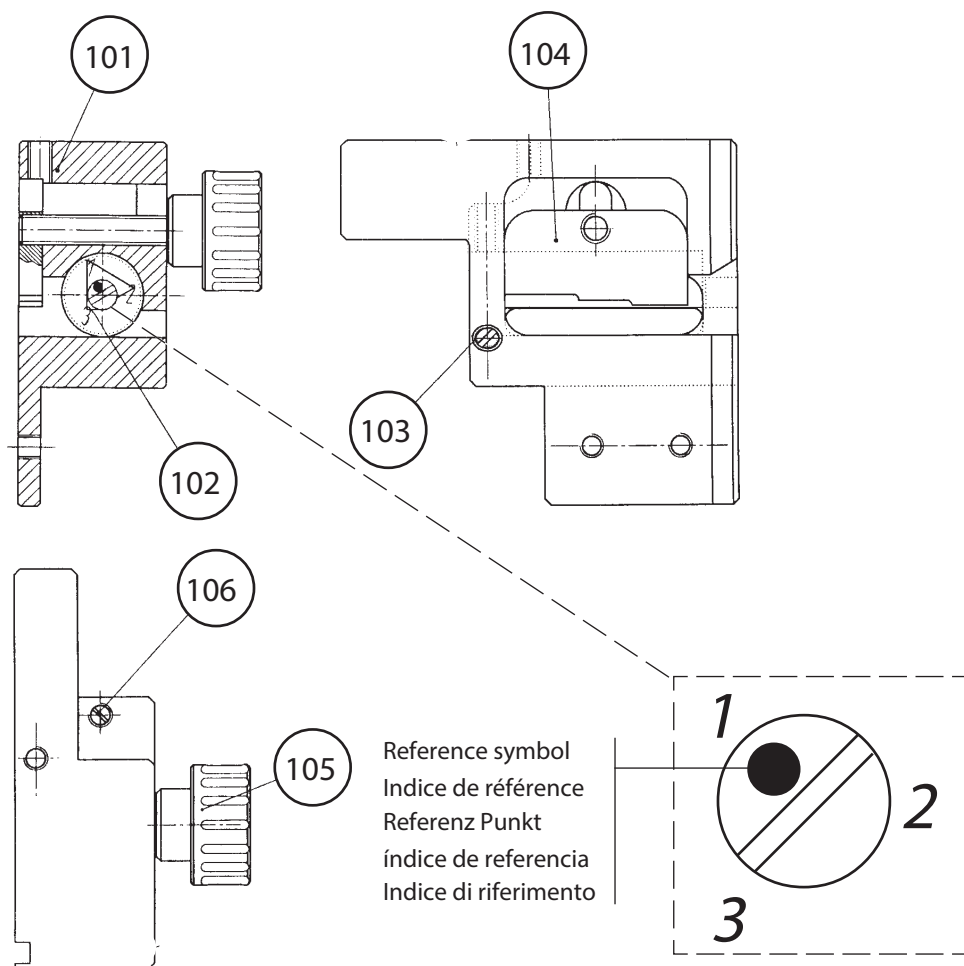


FIG. 1
PNB-3P SECTION
COUPE PNB-3P
SCHNITTZEICHNUNG PNB-3P
SECCIÓN PNB-3P
SEZIONE PNB-3P

Serial Nr.
 No.de série
 Serien Nr.
 No.de serie
 N° Matricola



101	102	103	104	105	106
POSITIONING DEVICE BODY CORPS POSITIONNEUR POSITIONIERER KÖRPER CUERPO POSICIONADOR CORPO POSIZIONATORE	SCALE BUTÉE TRIANGUL. NONIUS NONIO NONIO	BALL DOWEL VIS À BILLE STIFT PASADOR GRANO A SFERA	STOP ARRÊT STOPPER RETÉN FERMO	KNOB POIGNEE GRIFF MANILLA MANOPOLA	M4x10 DOWEL VIS M 4x10 STIFT M4x10 PASADOR M4X10 GRANO M 4x10

FIG. 2 PNB-3P POSITIONING DEVICE
POSITIONNEUR PNB-3P
POSITIONIERER PNB-3P
POSICIONADOR PNB-3P
POSIZIONATORE PNB-3P

TABLE 1

(Refer to Fig.1 and 2)

TABLEAU 1

(Voir Fig.1 et 2)

TABELLE 1

(Siehe Bild 1 und 2)

TABLA 1

(Ref. a Fig.1 y 2)

TABELLA 1

(Rif. a Fig.1 e 2)

	TERMINAL TYPE COSSE TYPE KABELSCHUHTYP TERMINALE TIPO TIPO CONNETTORE	(10)	(102)	(104)
PVC	RF- M ÷ RF- U ÷ RF- P ÷ RF- PP BF- M ÷ BF- U ÷ BF- P ÷ BF- PP	X	2	Low Bas Unten Bajo Basso
	GF- M ÷ GF- U ÷ GF- P ÷ GF- PP	Y		
PC PA 6.6	RF- F 305 ÷ RF- F 408 BF- F 405 ÷ BF- F 408	X	3	Medium Moyen Mittel Mediano Medio
	RF- F 608 ÷ RF- M 608 BF- F 608 ÷ BF- M 608		2	
	GF- F 608 ÷ GF- M 608	Y		
	RF- F 305 P ÷ RF- F 408 P		3	
	BF- F 405 P ÷ BF- F 408 P			
	RF- F 608 P ÷ RF- M 608 P		1	
	BF- F 608 P ÷ BF- M 608 P			
	GF- F 608 P		2	

(10)

Position of the knurled knob (10):

X = Inserted

Y= Extracted

Position de la bague moletée (10):

X = Engagé

Y= Dégagé

Stopperposition (10):

X = Eingerastet

Y= Ausgerastet

Posición del retén moleteado (10):

X = Inserido

Y= Extraído

Posizione del fermo zigrinato (10):

X = Inserito

Y= Estratto

(102)

Position of the scale (102)

Position du nonius (102)

Noniusposition (102)

Posición del nonio (102)

Posizione del nonio (102)

(104)

Position of the stop (104)

Position de l'arrêt (104)

Stopperposition (104)

Posición del retén (104)

Posizione del fermo (104)



**DECLARATION OF CONFORMITY -
DECLARATION DE CONFORMITE - KONFORMITÄTSERKLÄRUNG -
DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

We Nous Wir Nos Noi: **CEMBRE S.p.A. Via Serenissima, 9 – 25135 Brescia (Italy)**

Declare under our sole responsibility that the product - *Declarons sous notre seule responsabilité que le produit*
- Erklären in alleiniger Verantwortung dass das Produkt - *Declaramos bajo nuestra responsabilidad que el producto*
- Dichiariamo sotto nostra unica responsabilità che il prodotto:

PNB-3P... PNB-3PD PNB-3N1 PNB-3N5

PNB-3NN3 PNB-3NN4 PNB-3F/M

To which this declaration relates is in conformity with the following standard(s) or other normative document(s) -

Auquel cette déclaration se réfère est conforme à la (aux) norme(s) ou autre(s) document(s) normatif(s) -

Auf dass sich diese Erklärung bezieht, mit der/den folgenden Norm(en) oder dem/den normativen Dokument(en) über einstimmt - *Al que se refiere esta declaración, cumple la(s) norma(s) u otro(s) documento(s) normativo(s) -*

Al quale si riferisce questa dichiarazione è conforme alla(e) norma(e) o altro(i) documento(i) normativo(i):

EN ISO 12100

Following the provisions of EU directive(s) - *Conformément aux dispositions de(s) directive(s) EU -*
Gemäß den Bestimmungen der EU Richtlinien - *De acuerdo con las disposiciones de la(s) directiva(s) EU*
Conformemente alle disposizioni della(e) direttiva(e) EU:

2006/42/EC

Person authorised to compile the technical file - *Personne autorisée à constituer le dossier technique -*

Person die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen -

Persona facultada para elaborar el expediente técnico - Persona autorizzata a costituire il file tecnico:

Gianluca Cama via Serenissima, 9 – 25135 Brescia (Italy)

Brescia **22-05-2023**



Felice Albertozzi
CHIEF SALES & MARKETING OFFICER
Cembre S.p.A.



DECLARATION OF CONFORMITY

We: **CEMBRE S.p.A. Via Serenissima, 9 – 25135 Brescia (Italy)**

Declare under our sole responsibility that the product:

PNB-3P... PNB-3PD PNB-3N1 PNB-3N5

PNB-3NN3 PNB-3NN4 PNB-3F/M

To which this declaration relates is in conformity with the following standard(s) or other normative document(s):

EN ISO 12100

Following the provisions of the UK Legislation(s):

S.I. 2008/1597

Brescia **22-05-2023**



Felice Albertozzi
CHIEF SALES & MARKETING OFFICER
Cembre S.p.A.



www.cembre.com

CEMBRE S.p.A.
via Serenissima, 9
25135 Brescia
Italy
Ph +39 030 36921
ufficio.vendite@cembre.com
sales@cembre.com

CEMBRE Ltd.
Dunton Park,
Kingsbury Road,
Curdworth, Sutton Coldfield
West Midlands, B76 9EB
United Kingdom
Ph +44 01675 470440
sales@cembre.co.uk

CEMBRE S.a.r.l.
22 Avenue Ferdinand
de Lesseps
91420 Morangis Cedex
France
Ph +33 01 60 49 11 90
info@cembre.fr

CEMBRE España S.L.U.
Calle Verano 6 y 8
Pl Las Monjas
28850 Torrejón de Ardoz
Madrid - Spain
Ph +34 91 4852580
comercial@cembre.com

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Energie- und Bahntechnik
Heidemannstr. 166
80939 München
Germany
Ph +49 89-3580676
info@cembre.de

CEMBRE GmbH
Geschäftsbereich
Industrie und Handel
Boschstraße 7
71384 Weinstadt
Germany
Ph +49 7151-20536-00
info-w@cembre.de

CEMBRE Inc.
Raritan Center Business Park
300 Columbus Circle-S.F.,
Edison, NJ 08837 USA
Ph +1 (732) 225-7415
sales.us@cembre.com
Midwest Office
1051 Perimeter Dr. #470
Schaumburg, IL 60173



This manual is the property of CEMBRE: any reproduction is forbidden without written permission.
Ce manuel est la propriété de CEMBRE: toute reproduction est interdite sans autorisation écrite.
Diese Bedienungsanleitung ist Eigentum der Firma CEMBRE.
Ohne vorherige schriftliche Genehmigung darf die Bedienungsanleitung weder vollständig noch teilweise vervielfältigt werden.
Este manual es propiedad de CEMBRE: Toda reproducción está prohibida sin autorización escrita.
Questo manuale è di proprietà della CEMBRE: ogni riproduzione è vietata se non autorizzata per scritto.