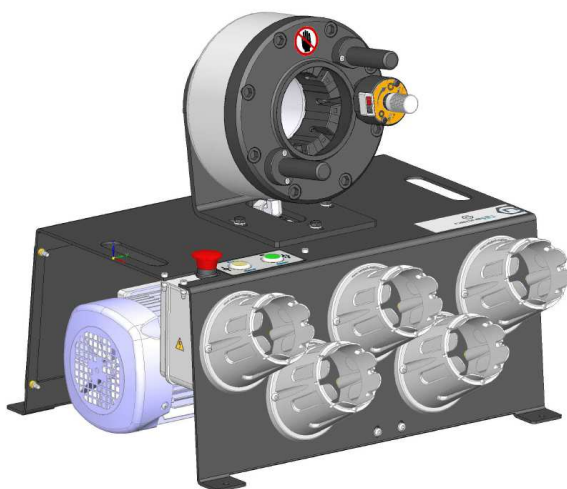


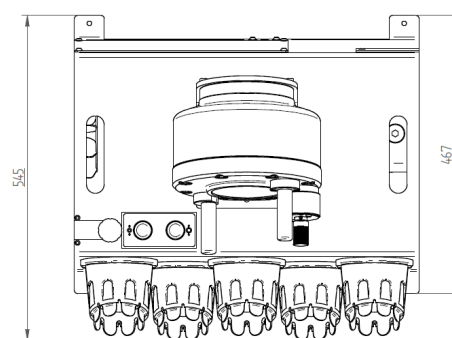
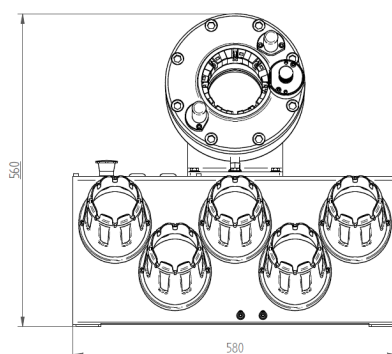
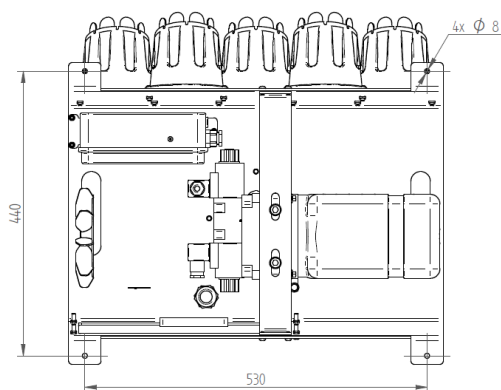
PRESSE DE SERTISSAGE POUR FLEXIBLES
HOSE CRIMPING MACHINE

Guide d'utilisation
Instructions Manual



Sommaire / Table of contents

1. Garantie
(*Warranty*)
2. Déclaration de conformité
(*Declaration of CE conformity*)
3. Spécifications techniques et Limites d'utilisation
(*Technical Specs & Limits of use*)
4. Recommendations de sécurité
(*Important Safety Precautions*)
5. Installation
6. Présentation générale
(*Main Panel identification, general overview of the machine*)
7. Mise en marche
(*Operating instructions*)
8. Maintenance et entretien
(*Maintenance and General Care*)
9. Résolutions en cas de problème
(*Troubleshooting*)
10. Pièces de rechange et vues éclatées
(*Exploded views and Spart Part List*)



Nous vous remercions d'avoir choisi une presse de sertissage.

1. TERMES DE GARANTIE

Le fabricant garantit ce produit contre tout défaut matériel ou d'assemblage pour une période de 12 mois après la date d'expédition à l'acheteur.

Le fabricant répare ou remplace, à sa discrétion les pièces défectueuses à condition que la ou les pièce(s) identifiée(s) comme défectueuse soit(en)t retournée(s) à l'usine. Le frais de transport ne sont pas couverts par la garantie du constructeur.

Le fabricant ne pourra pas être tenu responsable des dommages ou accidents consécutifs à l'utilisation de la machine.

La garantie ne joue pas en cas de dommages accidentels sur la machine : transport, mauvaise utilisation, utilisation anormale de la machine ou si la machine a fait l'objet d'une réparation non autorisée par le fabricant.

Cette garantie remplace toutes les autres garanties ainsi que les garanties implicites.

We thank you for having selected our hose crimping machine

1. WARRANTY TERMS

MANUFACTURER WARRANTS ALL PRODUCTS AGAINST DEFECTS IN MATERIAL AND WORKMANSHIP FOR A PERIOD OF ONE YEAR OF SHIPMENT TO BUYER. EXCEPTIONS MAY APPLY TO CERTAIN PARTS WARRANTED SEPARATELY BY THEIR MANUFACTURER. THIS IS A LIMITED WARRANTY LIMITED TO ITS TERMS.

MANUFACTURER WILL REPAIR AND REPLACE, AT ITS OPTION, ANY PART WHICH HAS BEEN FOUND TO BE DEFECTIVE AND IS WITHIN THE WARRANTY PERIOD, PROVIDED THAT THE PART IS SHIPPED WITH PREVIOUS FACTORY AUTHORIZATION, FREIGHT PREPAID, TO MANUFACTURER'S FACTORY. MANUFACTURER IS NOT RESPONSIBLE FOR REMOVAL, INSTALLATION OR ANY OTHER INCIDENTAL EXPENSES INCURRED IN SHIPPING THE PART TO OR FROM MANUFACTURER'S FACTORY.

MANUFACTURER SHALL NOT BE LIABLE, UNDER ANY CIRCUMSTANCES, FOR CONSEQUENTIAL OR INCIDENTAL DAMAGES.

THIS WARRANTY IS VOID IF THE PRODUCT HAS BEEN ALTERED, MIS-USED, OR OTHERWISE ABUSED. ALL OTHER WARRANTIES, EXPRESSED OR IMPLIED, ARE EXCLUDED, INCLUDING BUT NOT LIMITED TO THE IMPLIED WARRANTIES OF MERCHANTABILITY AND FITNESS FOR PURPOSE

2. DECLARATION DE CONFORMITE CE

Declaration of CE conformity

DIRECTIVE MACHINE 98/37/EC, Appendix II A

Nous certifions que la machine mentionnée ci-dessous, est conforme aux normes fondamentales d'hygiène et de sécurité exigée par la directive Machine CE ci-dessus, du fait de sa conception et de sa classe de fabrication. Cette déclaration perd sa validité si la machine est modifiée sans notre accord préalable.

We hereby certify that the machine that is declared below, complies with the corresponding fundamental safety and health standards of the CE Machine Directive, due to its conception and building class, this also and especially applying to the version put in circulation

This declaration loses its validity when the machine is being altered without consulting us.

Description : Presse électrique de sertissage
Electric Hose Crimping Machine

Nom du modèle : NK-25 NK-30
Model name

N° série
Serial Number :

Date de fab. (mois/année)
Mfg Date (mth/yr)

Tension / Voltage

Standards CE Appliqués (Applied EC Standards) :
2006/42/EG CE - Machine directive
2006/95/EG CE – Low Voltage Directive

Standards harmonisés (Applied harmonized standards)
EN ISO 12100-1/-2 Safety of machines, devices and installation
EN60 204-1 Electric Equipment for industrial machines

Date

Responsable Documentation / Documentation Officer
Yann CHAUVIRE

Signature / Company Stamp

74 Rue Jean Monnet - ZA La Sensitive
44450 LA CHAPELLE BASSE MER - France
www.neotech-marken.com

3. SPECIFICATIONS TECHNIQUES ET LIMITES D'UTILISATION TECHNICAL SPECS & LIMITS OF USE

La presse de sertissage NK25/30 que vous venez d'acquérir, est une machine destinée à l'activité intermittente d'assemblage d'embouts métalliques sur des tuyaux flexibles haute ou basse pression dans les limites d'utilisation indiquée dans le tableau des caractéristiques techniques. Tout autre utilisation de cette machine pour une autre activité que le sertissage de flexibles sera considérée comme "anormale" et conduira à l'annulation des termes de garantie.

Merci de lire attentivement les instructions et limites d'utilisation décrites dans ce guide.

The NK25/30 crimping machine you have acquired is meant to be use to crimp metal fittings onto hydraulic or industrial hoses on an intermittent use within the limit of capacity indicated in the technical specifications. All other uses of this machine to do anything else than crimping hoses will be considered an "abnormal use".

Please read the instructions and the limits of use of this machine carefully.

CAPACITE DE SERTISSAGE SUR TUYAU DE LA PRESSE NK25 & NK30

HOSE ASSEMBLING CAPACITY OF NK25 & NK30 CRIMP MACHINE

(Diamètre de tuyau Maxi accepté par la machine - Max hose size accepted by the machine):

	NK-25	NK-30
1-SN/ 2-SN/ Textile	1 1/4"(DN32, -20)	1 1/2" (DN38, -24)
4-SP / R12	1" (DN25, -16)	1 1/4" (DN32, -20)
6-SP / R13 / R15 / Interlock	3/4" (DN19, -12)	1" (DN25, -16)
2 x Coudés 90° (elbows)	Max. 3/4"	Max. 1 1/4"

Ces performances sont seulement indicatives et peuvent dépendre du type d'embout utilisé et de l'utilisation d'un tuyau spécial. Il faut également bien prendre en considération les limites de passage avec des embouts coudés.

The capacity is indicative and mentioned for "standard" hose and fitting types. If you want to check the capacity for a special hose which is not mentioned above, please contact us.

CARACTERISTQUES TECHNIQUES DES PRESSES NK-25 / NK-30

MAIN TECHNICAL SPECIFICATIONS NK-25 / NK-30

Français	English	NK-25	NK-30
Force de serrage	Radial Crimp force	120 kdaN @ 320b	140 kdaN @ 340b
Ouverture des mors	Die opening	Ø + 18mm	Ø + 28mm
Ouverture sans mors	Opening without dies	88 mm	98 mm
Course de travail	Press path	Ø + 18mm	Ø + 12mm
Longueur des porte-mors	Length master-dies	60 mm	75 mm
Motorisation disponible	Available Motors	2.2 kW 400V -3PH+N 2.2 kW - 230V 1-PH 50Hz 2.2 kW -230V 1-PH 60Hz 1.5 kW - 110V 1-PH 60Hz 2 kW 12VDC	
Niveau de bruit	Noise Level	70 db(A)	
Encombrement	Dimension	580 x 440(545) x 590 mm	
Poids net (avec huile)	Net weight (with oil)	62 Kgs	68 Kgs
Température de travail	Working Temperature	0-50C (32-82F)	

4. RECOMMANDATIONS IMPORTANTES DE SECURITE

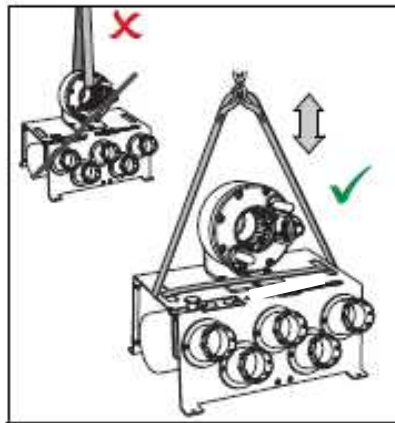
IMPORTANT SAFETY PRECAUTIONS

- ✓ **Ne jamais travailler avec des vêtements flottants ou des cheveux non-attachés**
Never work with loose clothes or unattached hair
- ✓ **Ne pas mettre ses main sur les parties mobiles de la machine**
Keep your hand well clear off all moving parts of the machine
- ✓ **Vérifiez bien les recommandations d'installation électrique avant de mettre la machine en marche**
Check the electric instruction and connection before switching on
- ✓ **Débranchez la machine avant toute intervention de maintenance ou de réparation**
Disconnect electrical supply before any servicing or repair
- ✓ **La machine est câblée avec une mise à la Terre (platine et moteur). Bien vérifiez que votre réseau électrique est bien mis à la Terre également**
The electrical system is internally grounded. The external power source must also be properly grounded
- ✓ **L'utilisation de cette machine doit être réservée aux personnes formées à son utilisation correcte.**
Only properly trained persons and staff should operate this machine.
- ✓ **Il est recommandé de porter des gants et des lunettes de protection pour l'utilisation de la machine**
It is recommended to wear gloves and protection glasses to operate the machine

5. INSTALLATION

Sortir la machine de la palette, comme montré ci-dessous et la poser sur un établi stable et de niveau. Vérifiez dès l'ouverture de la palette les dommages éventuelles et faites vos réserves auprès des transporteurs immédiatement à la réception de la palette. Ouvrez la palette en présence du livreur si vous avez le moindre doute. Vérifiez le serrage des écrous et des connexions électriques

Remove machine from crate and skid, position machine on a level table. Immediately report any damage which could be a consequence of bad handling during transport, open crate in presence of the delivery person if you have any doubts. Check machine for loose hardware or electrical connections.



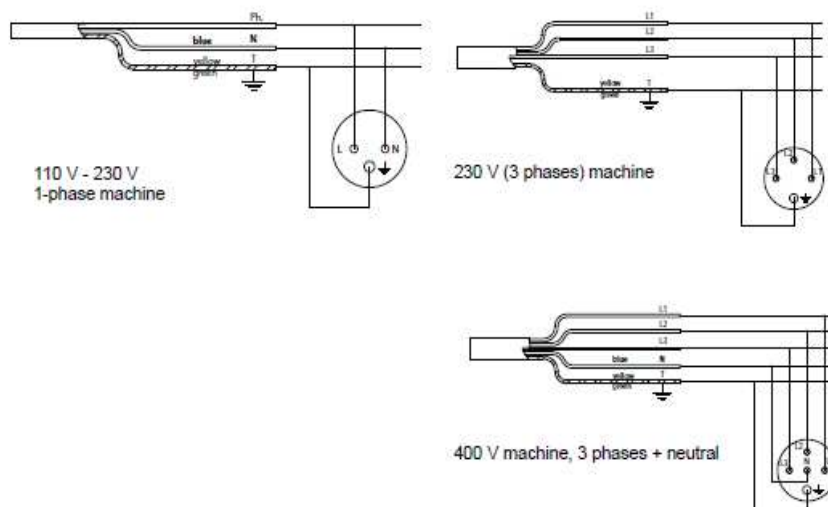
BRANCHEMENTS ELECTRIQUES (ELECTRICAL CONNECTIONS)

Veillez à respecter les instructions de branchement ci-dessous en vous référant aux conseils ou service d'un électricien qualifié.

IMPORTANT : les machines en 400V 3-PH doivent être impérativement reliées AU NEUTRE.

Please ensure that the below connection instructions are correctly respected in having the machine wired by a qualified electrician.

IMPORTANT : Machines operated in 400V 3-PHASE must be properly connected to the NEUTRAL.



6. PRESENTATION GENERALE

MAIN PANEL IDENTIFICATION

ARRET D'URGENCE

Appuyez sur ce bouton pour couper toute action de la machine. Le réarmer en tirant dessus pour continuer à travailler avec la machine.

EMERGENCY STOP

Push to terminate all machine operation. Pull out to run machine.

WARNING: E-Stop does not terminate power to main panel.

BOUTON FERMETURE MORS

Bouton poussoir. Il est illuminé lorsque la machine est prête à fonctionner. L'appui sur ce bouton démarrera instantanément le moteur et les mors se fermeront.

DIE CLOSING "ON" BUTTON

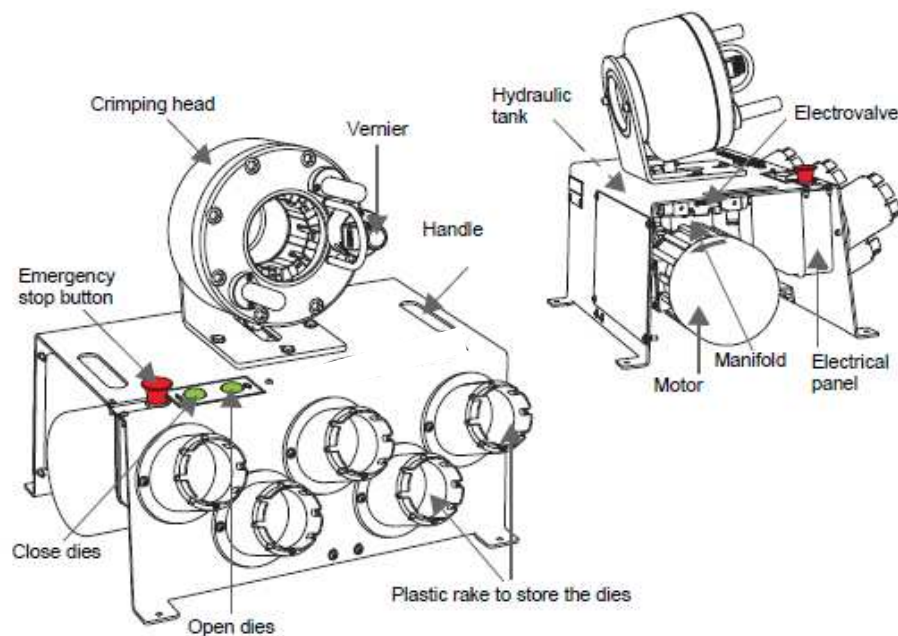
Illuminated push button which will turn the motor ON and activate the die closing movement. The light of this button should come on as the machine is ready to be operated.

BOUTON OUVERTURE MORS

Bouton Poussoir lumineux. Il est illuminé lorsque la côte de sertissage est atteinte. Il permet d'ouvrir les mors pour retirer le flexible après le sertissage

PUSH BUTTON OPEN DIES

Green illuminated push button. This button illuminates when the dies reach the target crimp diameter. Pushing this button will open the dies to release the crimped fitting off the dies.



7. MISE EN MARCHÉ

START UP AND OPERATING INSTRUCTIONS

1. S'assurer que le bouchon reniflard du bac à huile est bien monté et que le bac est rempli avec de l'huile hydraulique type ISO HV32.
Ensure that the breathing cap on the oil tank is properly mounted, and that oil tank is filled up with oil type ISO HV32
2. Connecter la machine au réseau électrique adéquat en respectant le voltage indiqué sur la plaque d'identification et les instructions mentionnées dans ce guide.
Hook up to power supply. Check nameplate for proper voltage and respect the connection instructions mentioned in this guide.
3. En connectant la machine à l'électricité, le bouton de fermeture des mors doit s'illuminer. Si ce n'est pas le cas, vérifier que 1) le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé 2) que le relais thermique à l'intérieur du boîtier électrique est bien réarmé.
When connecting to power supply the Die Closing Button should illuminate. If not, 1) check that the E-Stop button is pulled out 2) that thermal relay inside the electrical box is activated .
4. Appuyer sur le bouton lumineux de fermeture mors et vérifier que le moteur tourne dans le sens indiqué par la flèche sur le moteur.
Press the illuminated Die Closing Button and immediately check that the motor is rotating in the same direction shown by the arrow on the motor.

Attention pour les machines en 3-PH: si le moteur tourne dans la mauvaise direction, arrêter immédiatement de presser sur le bouton de fermeture des mors et faites les changements électriques nécessaires pour modifier le sens de rotation direction du moteur (inversion de 2 phases)

Warning for 3-Phase machines : If motor turns in the wrong direction, immediately stop the machine by push the E-Stop button or OFF button and make necessary wiring changes so as to turn the motor clockwise.

SELECTIONNER LE JEU DE MORS ADEQUAT

SELECTION OF THE CORRECT DIE SIZE

1. Prendre connaissance du diamètre final de sertissage à atteindre en vous référant à la table de sertissage de votre fournisseur d'embouts et de de tuyaux
Identify the target crimping diameter of your hose assembly by referring to your hose and fitting crimp chart.
2. Sélectionner le jeu de mors le plus proche de votre diamètre final de sertissage. Le N° du jeu de mors sera inférieur ou égal au diamètre final de sertissage.
Select the die set with a diameter immediately smaller or equal to the target crimp diameter

Ex.:

Vous devez sertir un tuyau DN20 avec un sertissage final de 33.4mm. Sélectionner le jeu de mors N°33

You have to crimp a DN20 hose with a recommended target crimp at 33.4mm.

Select Set of dies N°33



REGLAGE DU VERNIER

SETTING OF THE CRIMP ADJUSTMENT ON THE VERNIER :

Voir les instructions ci-dessous, 0100 sur le compteur du vernier = +1mm de sertissage.

Dans l'exemple ci-dessus d'un sertissage à 33.4mm, il faudra donc installer le jeu de mors N°33 et ajuster le vernier à +0.4mm soit 0040 sur le compteur du vernier.

PRECISION IMPORTANTE: ceci est un ajustement théorique qu'il conviendra d'affiner selon les résultats obtenus en réel. Par exemple, il est possible que vous deviez ajuster le vernier à une valeur proche de 0040 pour obtenir le diamètre de 33.4mm. Nous vous conseillons donc de remplir le tableau de sertissage vierge, qui correspondra à l'ajustement exact de votre machine par rapport aux matériaux que vous utilisez.

See below instructions on how to adjust the vernier. The basics is that value 0100 on the dial is equivalent to +1mm of adjustment. In the case of the above example with crimp target at 33.4mm, the operator will have to install set of dies N°33 and adjust +0.4mm to the vernier, i.e 0040 on the dial.

IMPORTANT NOTE : this is a theoretical value of adjustment, that will need to be fine tuned according to the actual results and your experience with the machine. It is more than possible that in order to obtain exactly 33.4mm, the adjustment will be somewhere around 0040 but that the definitive value will depend on your machine and the type of material used. Therefore, we strongly recommend you that in order you fill up the machine crimp chart delivered with this user guide, which will be more realistic and correspond to your machine and materials that you use.

Setting the crimping diameter with the vernier

The theoretical table supplied with the machine shows the vernier settings for a given diameter required to adjust the closure of the head.

Ø	0000	40	800
33.0	0000	800	100
33.1	0100	810	110
33.2	0200	820	120
33.3	0300	830	130
33.4	0400	840	140
33.5	0500	850	150

Display

Light

Knob

The adjustment is made using the knob and the display of the vernier (precision = 1/100 mm).

• Adjustment:

+ = Ø 33

+ = Ø 33.4

+ = Ø 34

INSTALLATION DES MORS DANS LA TÊTE

INSTALLATION OF DIES INTO HEAD

Les jeux de mors N°4 à N°51 (des dimensions supérieures peuvent être commandées sur demande spéciale) peuvent être montés un par un en poussant chaque segment dans la rainure d'un porte-mors ou alternativement en utilisant le pistolet rapide adéquat.

DIES N°4 to N°51 (Other larger sizes can be requested as specials), either one by one by pushing them into the locking slide of the intermediate dies or alternatively using a Quick Change Tool (refer to QC Tool section)

MONTAGE ET DEMONTAGE DES MORS UN PAR UN / Insert and extract die one by one

Mise en place des mors/ Insertion of dies



Pousser chaque mors dans la rainure jusqu'à entendre le clic confirmant le bon accrochage

Push the die into the slot until hearing a "click"

Enlever les mors / Removing dies



Régler le vernier sur 0075, fermer jusqu'à l'arrêt de la machine (voyant allumé), insérer la pique de l'outil magnétique sous le mors. Tirer vers vous.

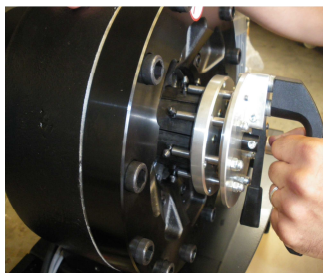
Set the vernier on value 0075, close the dies until it automatically stops (green light ON), Insert the magnetic die change tool underneath each die and pull out.

MONTAGE ET DEMONTAGE DES MORS AVEC L'OUTIL RAPIDE / Insert and extract die with the QC Gun Tool



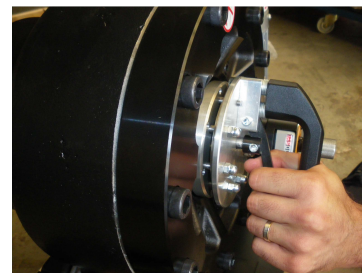
Fermer la machine avec la butée ajustée sur 0075

Close the dies with vernier set on 0075, until machine stops



Une fois les mors fermés, glisser l'ensemble dans la tête en veillant à aligner les têtes en face des rainures des porte-mors

Slide the dies into the head by making sure the die pins are aligned with the slots of the master dies



Pousser fortement, puis une fois les mors clipsés, tirer sur la gachette afin de les libérer de l'outil

Push firmly the dies into the head and pull the trigger of the tool to release the dies off the tool.

ALLEZ COMMENCONS A SERTIR !

LET'S START CRIMPING !

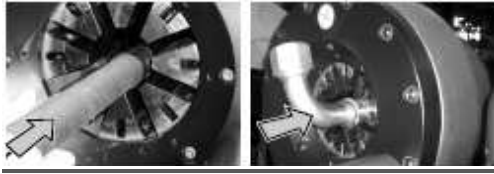
Votre réglage est fait, le bon jeu de mors est dans la machine, vous êtes prêts à sertir.

Placer l'embout à sertir entre les mors, le plus possible centré sur les mors pour réduire la conicité. Appuyer sur le bouton FERMETURE DES MORS jusqu'à ce que la machine s'arrête d'elle-même. Le processus de fermeture s'arrêtera immédiatement lorsque la cote ajustée est atteinte (la lumière indiquant la fin de sertissage s'illumine). Appuyez sur le bouton d'ouverture illuminé vert pour ouvrir les mors.

Proper vernier setting is done, the correct set of dies is the machine, you're ready to crimp.

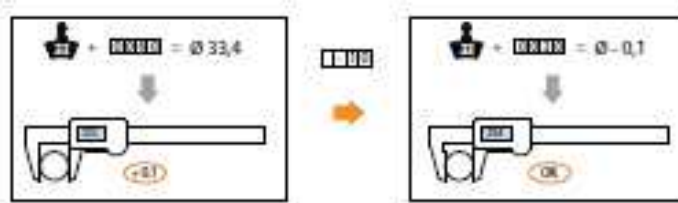
Place the hose covered with its adequate fitting as much as possible in the center of the dies so as to reduce taper effect.

Press DIE CLOSING button until the machine stops. The dies will immediately stop closing when the desired crimp diameter is reached (The Green Illuminated Button comes on) Press the green illuminated button to open the dies and release the hose.



Vérifiez le diamètre de sertissage et ajustez le vernier si nécessaire. Comme mentionné ci-dessous, il est possible que l'ajustement théorique du vernier soit sensiblement différent de celui que vous utiliserez réellement

Check Crimp Diameter and adjust vernier up or down according to the measured crimp.
The vernier adjustment is a theoretical value and it can happen that slight adjustments have to be made as fittings will tend to spring back after crimp.



8. MAINTENANCE ET ENTRETIEN

MAINTENANCE & GENERAL CARE

PRECAUTION	Avant toute intervention d'entretien, débranchez la machine de votre installation électrique.
<i>CAUTION:</i>	<i>Make sure the power supply is removed from the machine before any to service operation.</i>
NETTOYAGE	Une machine propre et bien entretenue durera plus longtemps et nécessitera moins d'entretien. Veillez à bien vous débarrasser des accumulations de graisses, saletés, particules de caoutchouc ou de métal qui se déposent au fur et à mesure sur et dans votre machine.
<i>CLEANING:</i>	<i>Well cleaned machinery is capable of operating for longer periods of time with minimal maintenance. Periodically clean dirt accumulations from the machine, especially in and around open moving parts and any exposed electrical components.</i>
QUOTIDIENNE	Inspection visuelle et nettoyage de toutes pièces ou objets pouvant faire obstacle à la fermeture des mors. Vérification visuelle du bon serrage des écrous, embouts et raccords.
<i>DAILY:</i>	<i>Visually inspect for foreign objects in the crimping head, clean if necessary the accumulation of dirt and metal flakes between the dies. Inspect for loose or out of place components, couplings, nuts and bolt.. Check for excessive heat or noise from any components.</i>
HEBDO	Vérification des serrages. Graissage de la tête avec une graisse au bisulfure de Molybdène (60% de MoS₂). Retirez les mors de la machine pour effectuer le graissage.
	PROCEDURE DE GRAISSAGE SUR NK-25 :
	1/ Porte-mors ouverts à fond : avec une pinceau, graissez le pourtour du cône avant
	2/ Porte-mors ouverts à fond : graissez avec un pinceau sous chacun de 8 porte-mors en les faisant basculer légèrement grâce à un tournevis introduit au fond de la rainure
	3/ Porte-mors fermés à fond (Butée à 0000) : appliquez un peu de graisse à sur chaque face arrière des 8 porte mors.
	PROCEDURE DE GRAISSAGE SUR NK-30 :
	1/ Porte-mors ouverts à fond : graissez le pourtour du cône avant
	2/ Porte-mors fermés à mi-course (butée à 0400) : appliquez la graisse en spray en plaçant la pipette dans le trou prévu à cet effet au milieu dans chacun des 8 porte-mors
	3/ Porte-mors fermés à fond (butée à 0000) : : appliquez un peu de graisse à sur chaque face arrière des 8 porte mors.
<i>WEEKLY:</i>	<i>Check all moving parts for tightness and wear. Remove all dies before you start the lubrication procedure. Lubricate properly as per instructions the machine with Molly Grease 60% MoS₂</i>
	LUBRICATION PROCEDURE NK-25
	1 / Master dies fully opened : Apply grease with a brush all around the front cone
	2/ Master dies fully opened, also apply grease with a brish underneath each of the 8 master dies, to do this slightly tilt each master die with the help of a screwdriver that you insert in the die pin locking slot
	3 Master dies fully closed (vernier on 0000) : apply grease on the back face of the 8 master dies
	LUBRICATION PROCEDURE ON NK-30 :
	1 / Master dies fully closed : Apply grease all around the front con.
	2 / Master dies half-way closed (vernier on 0400) : with a small pipe spray grease in each of the 8 hole located in the center of the master dies.
	3 / Master dies fully closed (vernier on 0000) : apply grease on the back face of the 8 master dies
ANNUEL	Nous conseillons un changement annuel de l'huile + un nettoyage intérieur de la tête avec changement des mousses de protection, des vis de bride avant et des ressorts porte-mors
<i>YEARLY</i>	<i>It is recommended to make an annual oil change + a complete cleaning of the inside of the head (remove old grease and replace by new) + replace front flange bolts with Class 12-9 bolts tightened at 210 Nm, replace foam inserts and master die springs.</i>
REPARATIONS	Si un incident mécanique ou électrique arrive, vérifiez d'abord que les connexions électriques sont en bon état, que les fusibles de votre installations sont OK. Consultez ensuite la section suivante.
SERVICE	<i>If mechanical or electrical failure occurs with the machine, first check for proper electrical connections, fusing, or unusual binding of mechanical load. If unable to correct problem, check trouble shooting section.</i>

9. RESOLUTIONS EN CAS DE PROBLEME

TROUBLESHOOTING

LA MACHINE EST CONNECTEE AU RESEAU ELECTRIQUE MAIS LE BOUTON LUMINEUX JAUNE "Fermeture des mors" NE S'ILLUMINE PAS

- Vérifier que le bouton d'arrêt d'urgence n'est pas enfoncé
- Vérifier que le relais thermique est bien réarmé
- Vérifier que la prise vous reliant à votre réseau est bien câblée

LE BOUTON "FERMETURE MORS" EST ILLUMINE, MAIS LE MOTEUR NE SE MET PAS EN ROUTE LORSQUE J'APPUIE DESSUS

- Vérifiez que la prise de la butée est bien connectée au boîtier électrique
- Vérifiez que les connections sous le bouton sont bien serrées.

LE BOUTON "FERMERTURE DES MORS" EST ILLUMINE, LE MOTEUR TOURNE LORQUE J'APPUIE SUR CELUI-CI MAIS LES MORS NE SE FERMENT PAS.

- Vérifiez que le moteur tourne dans la bonne direction
- Vérifiez qu'il n'y a pas de fuite(s) d'huile entre la pompe et la tête ou dans la tête.
- Vérifiez que les connecteurs d'électro-distributeur sont bien serrés
- **Dans le cas d'une connexion sur un réseau électrique Triphasé (3-PH), il faut s'assurer que la machine est correctement connectée au NEUTRE (fil bleu), sinon le risque est d'avoir endommagé les bobines de l'électro-distributeur)**

I CONNECT THE MACHINE TO THE ELECTRICS BUT THE "ON / DIE CLOSING" BUTTON IS NOT ILLUMINATED

- Check that the E-Switch is released
- Check that the Thermal Breaker is re-armed
- Check that connections to the plug are tightened

DIE CLOSING BUTTON IS ILLUMINATED, I PRESS BUT MOTOR DOES NOT TURN

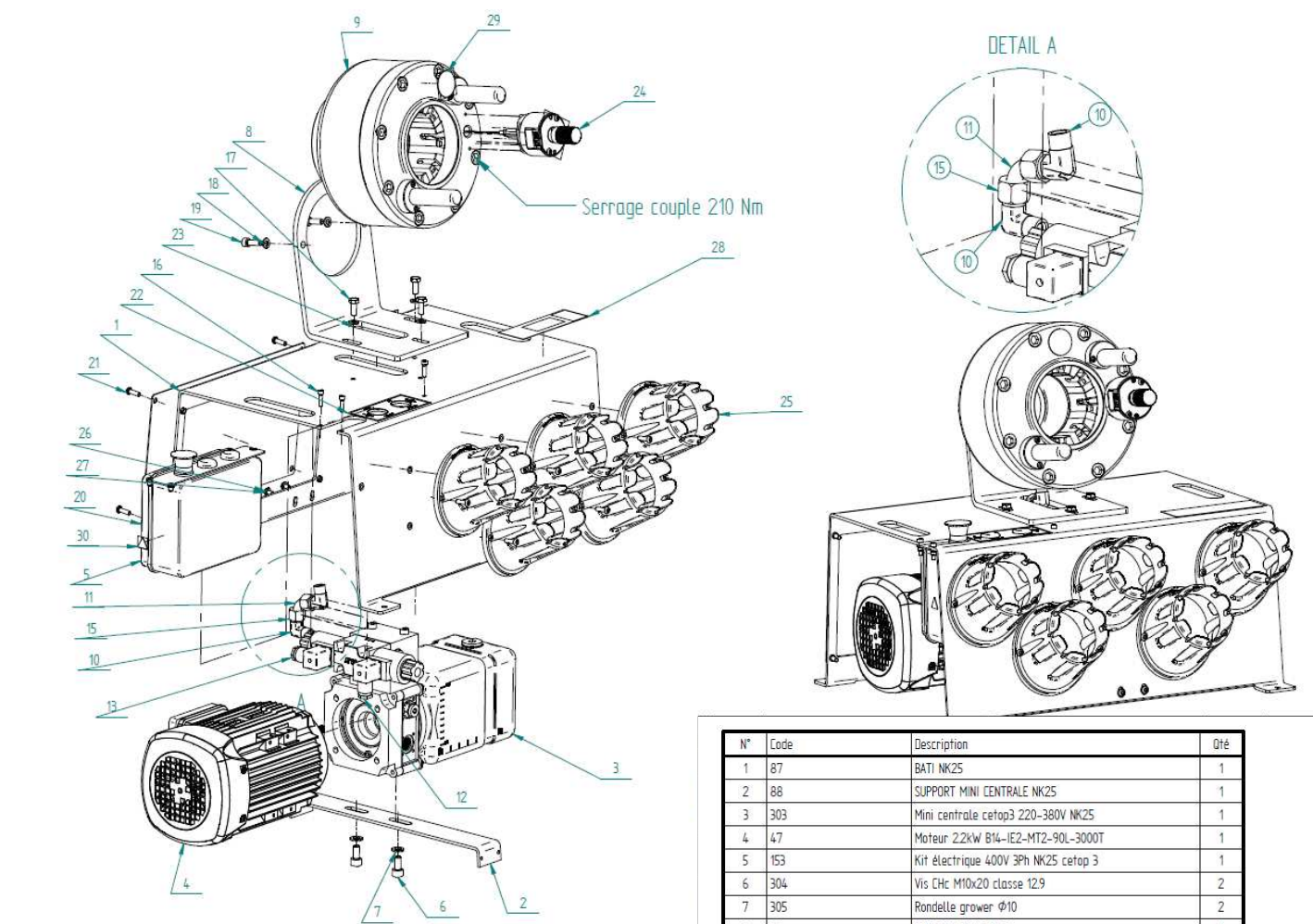
- Check that the vernier is properly connected to the electrical panel
- Check that the wire connections of the push buttons are all tight

DIE CLOSING BUTTON IS ILLUMINATED, MOTOR TURNS WHEN I PRESS THE BUTTON BUT DIES DO NOT CLOSE

- Check for any oil leakage
- Check that motor rotates in the correct direction
- Check that plug of the electro-valve are properly connected
- **In case of connection to 3-PH, make sure that your electrical supply has a neutral and the machine is properly connected to this NEUTRAL (blue wire of the machine). In case of incorrect connection to the Neutral the risk is to burn the coils of the electro-valve.**

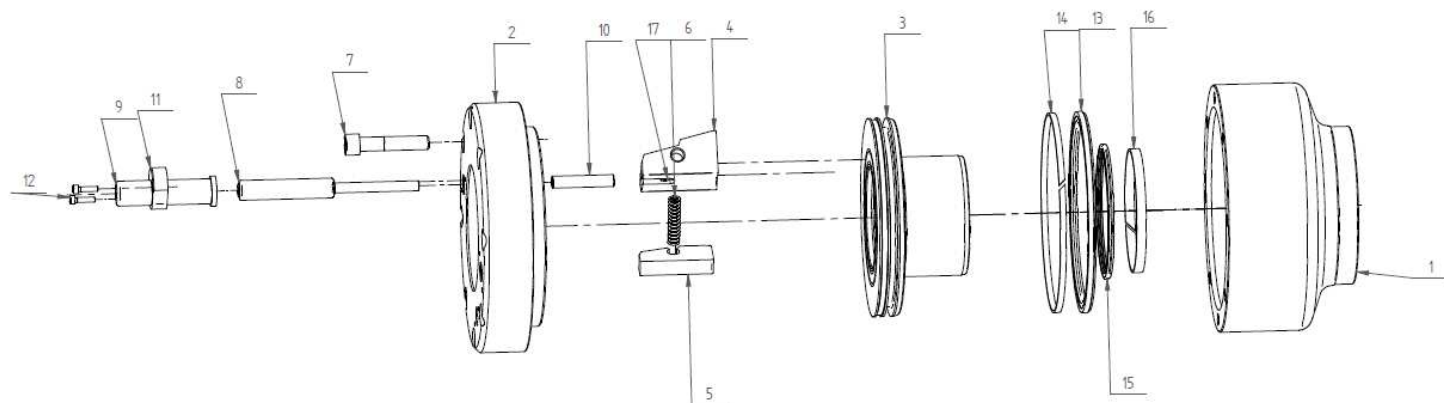
10. NK-25/NK-30 – PIECES DE RECHANGE

NK-25/30 – SPARE PART LIST AND EXPLODED VIEWS



N°	Code	Description	Qté
1	87	BATI NK25	1
2	88	SUPPORT MINI CENTRALE NK25	1
3	303	Mini centrale cetop3 220-380V NK25	1
4	47	Moteur 2.2kW B14-IE2-MT2-90L-3000T	1
5	153	Kit électrique 400V 3Ph NK25 cetop 3	1
6	304	Vis CHc M10x20 classe 12.9	2
7	305	Rondelle grower Ø10	2
8	90	SUPPORT TETE NK25	1
9	NC	TETE NK25 Joints PU ressorts gaz	1
10	316	DM 12/12x17 CO L NU 3/8	2
11	253	TUBE D'ALIMENTATION NK25	1
12	345-346	Connecteur noir F + joint	1
13	344-346	Connecteur gris 0 + joint	1
14	317	Bague 12 L	2
15	318	Ecrou 12L	2
16	306	Vis CHc M5x20 classe 8.8 Zn blanc	3
17	307	Vis H M8x20 classe 8.8	3
18	308	Rondelle grower Ø8	5
19	322	Vis CHc M8x25 classe 8.8 Zn Blanc	2
20	89	PLAQUE FERMETURE AR NK25	1
21	319	Vis TBHc M6x20 classe 10.9 Zn Blanc	14
22	337	Adhésif pupitre commande NK25	1
23	14611 + 14612	Etiquette N°Série avec film	1
24	NC	KIT BUTEE NUM NK25	1
25	291	DOUILLE RANGEMENT MORS	5
26	320	Rondelle plate Ø06-12_DIN125 Blanc	4
27	321	Vis TBHc M6x10 classe 10.9 Zn Blanc	4
28	338	Adhésif Logo, petit modèle	1
29	341	Adhésif interdit aux mains	1
30	340	Adhésif danger électrique	1

PIECES DE RECHANGE POUR TETE NK-25/ NK-30
NK25 / NK-30 HEAD PARTS



Pos	Description	Qté	Code NK-25	Code NK-30
1	CLOCHE ALU (ALU BELL HOUSING NK25/30)	1		191
2	BRIDE (FRONT FLANGE)	1	190	380
3	PISTON	1		189
4	PORTE-MORS (MASTER-DIES)	8	188	381
5	MOUSSE INTERCALAIRE (FOAM INSERT)	8	310	382
6	RESSORTS PORTE MORS (MASTER DIE SPRING)	8	246	384
7	VIS BRIDE AV CL12-9 (FLANGE BOLTS)	8	385 (M14x60) 210 Nm	386 (M14x70) 210 Nm
8	RESSORT VERIN GAZ 1000N (GAS SPRING)	2		252
9	FOURREAU RESSORT GAZ (HOUSING GAS SPRING)	2		212
10	RALLONGE RESSORT GAZ (EXTENSION GAS SPRING)	2	*****	383
11	BRIDE DE FOURREAU RESSORT GAZ (HOUSING FLANGE FOR GAS SPRING)	2		213
12	VIS CHC M5 (SCREWS CHC M5)	4		306
13	KIT JOINTS ETANCHEITE P.U NK25/30	1		583
14	(SEAL KIT NK25/30)			
15				
16				
17	EPINGLE ACCROCHAGE MORS (DIE LOCKING SPRING CLIP NK25/30)	8		311

SCHEMAS ELECTRIQUES ELECTRIC SCHEMATICS

