

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ


VALTEC

Производитель: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY


**ПРЕСС - КЛЕЩИ РАДИАЛЬНЫЕ РУЧНЫЕ С
ПРЕСС-ВКЛАДЫШАМИ ПРОФИЛЯ «ТН»**

 Модель: **VTm.293**

ПС -46169

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Радиальные пресс - клещи предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика, металлополимера (металлопластика), меди и тонкостенной (до 1 мм) нержавеющей стали. Клещи комплектуются пресс - насадками с профилем «ТН» для опрессовки соединителей труб с Дн=16,20,26,32 мм.

2. Технические характеристики

| № | Характеристика | Ед.изм. | Значение |
|---|--|---------|--|
| 1 | Расчетное усилие на рукоятку | Н | 150 |
| 2 | Усилие опрессовки при минимальной длине рукояток | кН | 33 |
| 3 | Усилие опрессовки при максимальной длине рукояток | кН | 57 |
| 4 | Угол поворота пресс - головки | градус | 360° |
| 5 | Средний полный ресурс | циклы | 5000 |
| 6 | Средняя наработка на отказ | циклы | 2000 |
| 7 | Расчетный срок службы (при условии неперевышения среднего полного ресурса) | лет | 5 |
| 8 | Вес инструмента (без насадок) | г | 4760 |
| 9 | Диапазон диаметров и вес пресс - насадок, входящих в комплект поставки | мм/г | 16/264, 20/228, 26/165, 32/88 |

3. Устройство и принцип работы


Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Усилие, прикладываемое к рукояткам инструмента (1), с помощью зубчатого механизма передается на выдвижной шток пресс - головки (2), который, сближая две полуобоймы (4), скрепленные замком (3), воздействует на закрепленные в них пресс – вкладыши (5).

3.2. Профиль пресс - насадок должен соответствовать используемому типу пресс - соединителей.

3.2. Пресс-головка клещей может поворачиваться относительно рукояток на 360°.

3.3. Верхняя полуобойма клещей шарнирно прикреплена к пресс - головке и удерживается в рабочем положении с помощью замка (3). Замок может быть открыт только тогда, когда рукоятки инструмента разведены на 180°.

3.4. Закрепление пресс - насадок производится с помощью кнопочных фиксаторов, расположенных в каждой полуобойме.

3.5. Рукоятки инструмента выполнены телескопическими, что позволяет снижать прикладываемое к ним усилие, без уменьшения усилия опрессовки. Для увеличения длины рукояток, их надвижную часть необходимо повернуть на 90° относительно ответной части, и раздвинуть рукоятку. Для фиксации заданной длины рукоятки, надвижную часть следует снова повернуть на 90°.

3.6. Пресс - клещи комплектуются набором насадок, имеющим в продольном разрезе профиль «ГН».

4. Регулировка усилия обжатия

4.1. Регулировка осуществляется следующим образом:

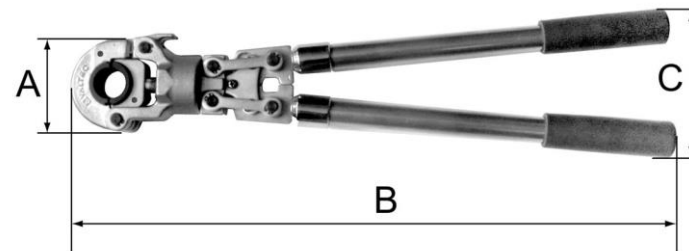
- вращайте пресс-головку до совмещения отверстия в обойме с головкой винта (см.рисунок);
- выверните фиксирующий винт с помощью шестигранного ключа SW 2,5 мм на половину длины и вращайте пресс-головку (муфта должна двигаться вместе с головкой) по часовой стрелке для увеличения усилия обжатия, против часовой – для ослабления;
- чтобы проверить правильность настройки усилия обжатия, вставьте вкладыши и произведите «холостую» опрессовку, при этом усилие на невыдвинутых рукоятках не должно превышать 10Н, а угол между ручками в момент смыкания «губок» – не более 30°;
- после завершения регулировки следует зафиксировать муфту, туго затянув фиксирующий винт.



ВНИМАНИЕ! Несоблюдение вышеуказанных параметров настройки может привести к преждевременному износу и поломке инструмента.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Габаритные размеры



| | |
|--------------|---------|
| <i>A, мм</i> | 90 |
| <i>B, мм</i> | 584-900 |
| <i>C, мм</i> | 149 |

6. Указания по эксплуатации инструмента

6.1. Выполнение пресс - соединений следует производить в следующем порядке:

- развести рукоятки клещей на 180° и, нажав на собачку замка, открыть верхнюю полуобойму;
- убедиться, что профиль имеющихся пресс - вкладышей соответствует используемому типу пресс - соединителей (для соединителей VTm.200 должны использоваться вкладыши профиля «ГН»);
- вставить пресс - вкладыши в полуобоймы. Для этого вкладыш заводится в направляющие полуобоймы при нажатой кнопке фиксатора;
- инструмент устанавливается на соединителе так, чтобы направляющий буртик гильзы попал в соответствующую канавку пресс - вкладыша;
- верхняя полуобойма закрывается до защелкивания замка;
- подбирается удобная длина рукояток и удобный угол поворота рукояток относительно пресс - головки;
- производится опрессовка гильзы до полного смыкания пресс - вкладышей;
- раздвинув рукоятки до свободного движения вкладышей по фитингу, клещи поворачивают на 30-45° относительно оси трубы, чтобы место смыкания пресс - вкладышей было смещено относительно их первоначального положения. В таком положении опрессовка повторяется;
- рукоятки инструмента разводятся на 180°, замок открывается, и инструмент переставляется на следующее место опрессовки.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6.2. После проведения 200-250 опрессовок, необходимо смазать машинным маслом все оси инструмента и фиксирующие защелки вкладышей.

6.3. При появлении значительного люфта в замке или механизме, следует произвести перенастройку усилия обжатия в соответствии с указаниями раздела 4.

6.4. Запрещается опрессовывать инструментом стальные и медные трубы толщиной стенки более 1 мм, а также воздействовать инструментом на нетрубные изделия.

7. Условия хранения и транспортировки

7.1. Инструмент должен храниться в упаковке предприятия –изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

7.2. Транспортировка инструмента должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

8. Возможные неисправности и способы их устранения

| Неисправность | Причина | Способ устранения |
|---------------------------|---|--|
| Некачественная опрессовка | Инструмент неправильно установлен на гильзе соединителя | Установить инструмент в соответствии с указаниями паспорта |
| | Износ пресс-вкладышей | Заменить пресс-вкладыши |
| | Износ металла замка | Замена замка (производится сервисной организацией) |
| | Не отрегулировано усилие обжатия | Отрегулировать усилие обжатия |

9. Комплектность

| | | | |
|---|---------------------------|------|---|
| 1 | Пресс-клевцы | к-т | 1 |
| 2 | Пара пресс-вкладышей Дн16 | пара | 1 |
| 3 | Пара пресс-вкладышей Дн20 | пара | 1 |
| 4 | Пара пресс-вкладышей Дн26 | пара | 1 |
| 5 | Пара пресс-вкладышей Дн32 | пара | 1 |
| 6 | Сумка | шт | 1 |

10. Утилизация

10.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (в редакции от 01.01.2015), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015), а также другими российскими и региональными

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

10.2. Содержание благородных металлов: *нет*

11. Гарантийные обязательства

11.1. Изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

11.2. Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя.

11.3. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

11.4. Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающие качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

12. Условия гарантийного обслуживания

12.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

12.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр. Замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра

12.3. Затраты, связанные с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.

12.4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.

12.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

**ПРЕСС - КЛЕЩИ РАДИАЛЬНЫЕ РУЧНЫЕ С ПРЕСС-
ВКЛАДЫШАМИ ПРОФИЛЯ «ТН»**

| № | Модель | Количество |
|---|----------------|------------|
| 1 | VTm.293 | |
| 2 | | |

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок - Двадцать четыре месяца с даты продажи
конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие.
4. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: « ____ » _____ 20 ____ г. Подпись _____

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ