

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY
Изготовитель: Taizhou Jiaheng Valves Co., Ltd, Huxin Industrial Area
Zhejiang, 317605, CHINA



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

Модель: **VTm.293**

ПС -46911

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1 Радиальные пресс - клещи предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика (PE-X; PE-RT) и металлополимера (PE-X/AL/PE-X).

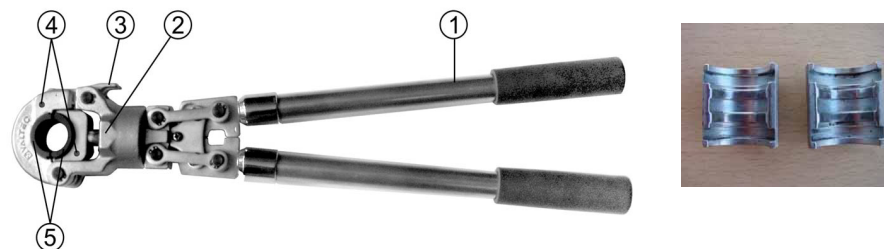
1.2.Клещи комплектуются пресс – вкладышами с профилем «ТН» для опрессовки пресс-соединителей труб с Дн=16,20,26,32 мм.

1.3.Пресс-насадки совместимы с пресс-соединителями серии VTm.200.

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 2.601-2019

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 – вкладышей 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 – вкладышей 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 вкладышей, имеющим в продольном разрезе профиль «ГН».

4. Регулировка усилия обжатия

4.1. Регулировка усилия обжатия 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

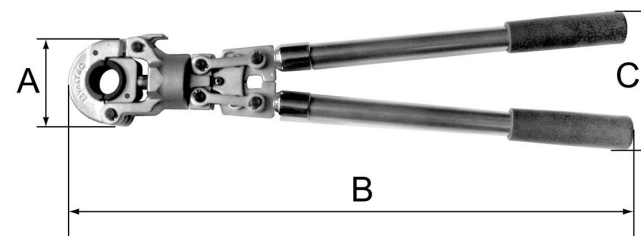


ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

зафиксировать муфту, туго затянув фиксирующий винт.

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

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;
- 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, а также воздействовать инструментом на нетрубные изделия.

7. Условия хранения и транспортировки

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Инструмент должен храниться в упаковке предприятия –изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

7.3. Транспортировка инструмента должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

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 в соответствии с разделом 4

9. Комплектность

1	Пресс-клещи	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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение 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. При этом фактический вес изделия не должен отличаться от веса, заявленного в настоящем паспорте, более, чем на 10%.

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. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественный товар денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены. В случае замены, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

12.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если товар признан ненадлежащего качества.

12.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки товара возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

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 торговой организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

*Штамп или печать
торговой организации*

Штамп о приемке

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019