

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



VALTEC

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



ПРЕС-КЛІЩІ РАДІАЛЬНІ РУЧНІ З ПРЕС-ВКЛАДИШАМИ ПРОФІЛЮ «ТН»

Модель: **VTm.293**

ПС -46169

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

1. Призначення та область застосування

1.1. Радіальні прес - кліщі призначені для ручного опресовування гільз прес - з'єднувачів трубопровідних систем з пластику, металополімера (металопластика), міді і тонкостінної (до 1 мм) нержавіючої сталі.

1.2. Кліщі комплектуються прес - насадками з профілем «ТН» для опресовування з'єднувачів труб з Дз=16,20,26,32 мм.

2. Технічні характеристики

№	Характеристика	Од. вим.	Значення
1	Розрахункове зусилля на рукоятку	Н	150
2	Зусилля опресовування при мінімальній довжині рукояток	кН	33
3	Зусилля опресовування при максимальній довжині рукояток	кН	57
4	Кут повороту прес - головки	градус	360°
5	Середній повний ресурс	цикли	5000
6	Середнє напрацювання на відмову	цикли	2000
7	Розрахунковий термін служби (при умові неперевикнення середнього повного ресурсу)	років	5
8	Вага інструменту (без насадок)	г	4760
9	Діапазон діаметрів і вага прес - насадок, що входять в комплект постачання	мм/г	16/264, 20/228, 26 /165, 32/88

3. Пристрій та принцип роботи



ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- 3.1. Зусилля, що прикладається до рукояток інструменту (1), за допомогою зубчастого механізму передається на висувний шток пресс - головки (2), який, зближуючи дві напівбойми (4), що скріплені замком (3), впливають на закріплені в них пресс - вкладиші (5).
- 3.2. Профіль пресс - насадок повинен відповідати використовуваному типу пресс - з'єднувачів.
- 3.2. Пресс-головка кліщів може обертатися відносно рукояток на 360°.
- 3.3. Верхня напівбойма кліщів шарнірно прикріплена до пресс - головки і утримується в робочому положенні за допомогою замка (3). Замок може бути відкритий тільки тоді, коли рукоятки інструменту розведені на 180°.
- 3.4. Закріплення пресс - насадок проводиться за допомогою кнопкових фіксаторів, що розташовані в кожній напівбоймі.
- 3.5. Рукоятки інструменту виконані телескопічними, що дозволяє знижувати зусилля, що прикладається до них, без зменшення зусилля опресовування. Для збільшення довжини рукояток, їх насувну частину необхідно повернути на 90° відносно відповідної частини, і розсунути рукоятку. Для фіксації заданої довжини рукоятки, насувну частину слід знову повернути 90°.
- 3.6. Пресс - кліщі комплектуються набором насадок, що мають у повздовжньому розрізі профіль «ТН».

4. Регулювання зусилля обтискання

4.1. Регулювання здійснюється наступним чином:

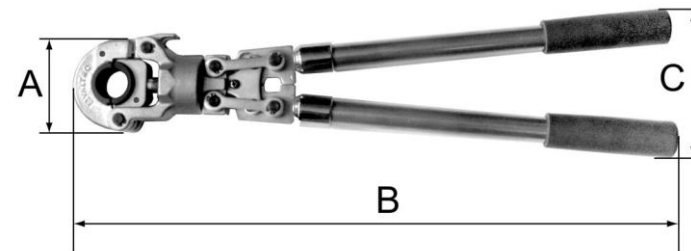
- обертайте пресс-головку до суміщення отвору в боймі з головкою гвинта (див. малюнок);
- відверніть фіксуєчий гвинт за допомогою шестигранного ключа SW 2,5 мм на половину довжини і обертайте пресс-головку (муфта повинна рухатися разом з головкою) за годинниковою стрілкою для збільшення зусилля обтискання, проти годинникової – для послаблення;
- щоб перевірити вірність налаштування зусилля обтискання, вставте вкладиші і проведіть «холосте» опресовування, при цьому зусилля на невисунутих рукоятках не повинно перевищувати 10Н, а кут між ними в момент змикання «губок» – не більше 30°;
- після завершення регулювання слід зафіксувати муфту, туго затягнувши фіксуєчий гвинт.



УВАГА! Недотримання вищевказаних параметрів настройки може привести до передчасного зносу і поломки інструменту.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

5. Габаритні розміри



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

6. Вказівки щодо експлуатації інструменту

6.1. Виконання пресс - з'єднувань слід виконувати у наступному порядку:

- розвести рукоятки кліщів на 180° і, натиснувши на собачку замка, відкрити верхню напівбойму;
- переконавшись, що профіль пресс - вкладишів відповідає використовуваному типу пресс - з'єднувачів (для з'єднання VTm.200 повинні використовуватися вкладиші типу «ТН»);
- вставити пресс - вкладиші у напівбойми. Для цього вкладиш заводиться у направляючі напівбойми при натиснутій кнопці фіксатора;
- інструмент встановлюється на з'єднувачі так, щоб направляючий буртик гільзи потрапив у відповідну канавку пресс - вкладиша;
- верхня напівбойма закривається до замикання замка;
- підбирається зручна довжина рукояток і зручний кут повороту рукояток відносно пресс - головки;
- проводиться опресовування гільзи до повного змикання пресс-вкладишів;
- розставивши рукоятки до вільного руху вкладишів по фітінгу, кліщі повертаються на 30-45° відносно осі труби, щоб місце змикання пресс - вкладишів було зміщено відносно їх початкового положення. У такому положенні опресовування повторюється;
- рукоятки інструменту розводяться на 180°, замок відкривається, і інструмент переміщається на наступне місце опресовування.

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- 6.2. Після проведення 200-250 опресовувань, необхідно змастити машинним маслом всі осі інструменту і фіксатори вкладишів.
- 6.3. При появі значного люфту в замку або механізмі, слід провести регулювання зусилля обтискання у відповідності з вказівками розділу 4.
- 6.4. Забороняється опресовувати інструментом сталеві і мідні труби з товщиною стінки більше 1 мм, а також впливати інструментом на нетрубні вироби.

7. Умови зберігання та транспортування

- 7.1. Інструмент повинен зберігатися в упаковці підприємства - виробника за умовами зберігання 3 по ГОСТ 15150.
- 7.2. Транспортування інструменту повинно виконуватися відповідно до вимог 5 по ГОСТ 15150.

8. Можливі несправності та способи усунення

Несправність	Причина	Спосіб усунення
Неякісне опресовування	Інструмент неправильно встановлено на гільзі з'єднувача	Встановити інструмент відповідно до вказівок даного паспорту
	Знос прес-вкладишів	Замінити прес-вкладиші
	Знос металу замка	Заміна замка (проводиться сервісною організацією)
	Не відрегульовано зусилля обтискання	Відрегулювати зусилля обтискання

9. Комплектність

1	Прес-кліщі	к-т	1
2	Пара прес-вкладишів Дз16	пара	1
3	Пара прес-вкладишів Дз20	пара	1
4	Пара прес-вкладишів Дз26	пара	1
5	Пара прес-вкладишів Дз32	пара	1
6	Сумка	шт	1

10. Утилізація

10.1. Утилізація виробу (переплавлення, поховання, перепродаж) у порядку встановленому Законами України від 1992 р. № 50, ст. 678, (в редакції N –III (2556-14) від 21.06.2001, N 48, ст.252 "Про охорону атмосферного повітря" (зі змінами від 14. 07. 2016); від 1998 р. № 36-37, ст.242 "Про відходи" (зі змінами від 09.04.2015); від 1991 р. № 41, ст.546 "Про охорону

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

навколишнього середовища" (зі змінами від 04.10.2016), а також іншими нормами, актами, правилами, розпорядженнями, тощо.

10.2. Присутність благородних металів: *ні*

11. Гарантійні зобов'язання

11.1. Виробник гарантує відповідність виробів вимогам безпеки, за умови дотримання споживачем правил використання, транспортування, зберігання, монтажу та експлуатації.

11.2. Гарантія поширюється на всі дефекти, що виникли з вини заводу-виробника.

11.3. Гарантія не поширюється на дефекти, що виникли у випадках:

- порушення паспортних режимів транспортування, зберігання, монтажу, експлуатації і обслуговування виробу;
- неправильного транспортування та вантажно-розвантажувальних робіт;
- наявності слідів впливу речовин, агресивних до матеріалів виробу;
- наявності пошкоджень, викликаних пожежею, стихією, форс - мажорними обставинами;
- наявності пошкоджень, викликаних невірними діями споживача;
- наявності слідів стороннього втручання в конструкцію виробу.

11.4. Виробник залишає за собою право вносити в конструкцію виробу зміни, які не впливають на заявлені технічні характеристики.

12. Умови гарантійного обслуговування

12.1. Претензії до якості товару можуть бути пред'явлені протягом гарантійного терміну.

12.2. Несправні вироби протягом гарантійного терміну ремонтуються або обмінюються на нові безкоштовно. Рішення про заміну або ремонт виробу приймає сервісний центр. Замінений виріб або його частина, отримані в результаті ремонту, переходять у власність сервісного центру.

12.3. Витрати, пов'язані з демонтажем, монтажем та транспортуванням несправного виробу в період гарантійного терміну Покупцеві не відшкодовуються.

12.4. У випадках необґрунтованості претензії, витрати на діагностику та експертизу оплачуються Покупцем.

12.5. Вироби приймають на гарантійний ремонт (а також при поверненні) повністю укомплектованими.

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

ГАРАНТІЙНИЙ ТАЛОН № _____

Найменування товару

**ПРЕС-КЛІЩІ РАДІАЛЬНІ РУЧНІ З ПРЕС-
ВКЛАДИШАМИ ПРОФІЛЮ «ТН»**

№	Модель	Кількість
1	VTm.293	
2		

Назва та адреса торгової організації _____

Дата продажу _____ Підпис продавця _____

Штамп або печатка
торгової організації

Штамп про прийом

З умовами гарантії ЗГОДЕН:

ПОКУПЕЦЬ _____ (підпис)

**Гарантійний термін - двадцять чотири місяці з дати продажу
кінцевому споживачу**

З питань гарантійного ремонту, рекламаций і претензій до якості виробів звертатися в сервісний центр за адресою: м. Київ, бульвар Лесі Українки, буд. 34, кімната 53.

Тел.: +38(098) 622-59-55

При пред'явленні претензій до якості товару, покупець надає наступні документи

1. Заява в довільній формі, в якій зазначаються:
 - a. назва організації або П.І.Б. покупця, фактична адреса і контактні телефони;
 - b. назва й адреса організації, яка монтувала виріб;
 - c. основні параметри системи, в якій застосовувався виріб;
 - d. короткий опис дефекту.
2. Документ, який підтверджує покупку виробу (накладна, квитанція).
3. Акт гідравлічного випробовування системи, в якій монтувався виріб.
4. Справжній заповнений гарантійний талон.

Відмітка про повернення чи обмін товару: _____

Дата: «__» _____ 20__ р. Підпис _____

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ