

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



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

Артикул: **VTm.293**

ПС - 485

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

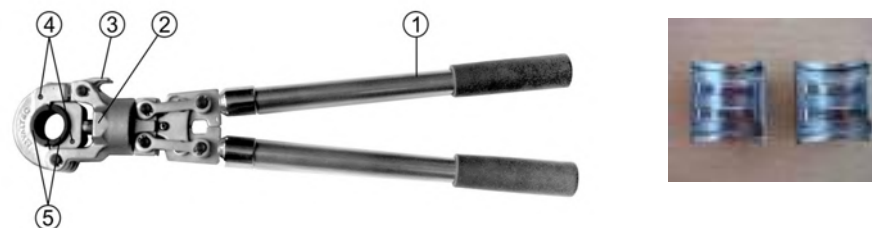
### 1. Назначение и область применения

Радиальные пресс - клещи предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика, металлополимера (металлопластика), меди и тонкостенной (1 мм) нержавеющей стали. Клещи комплектуются пресс - насадками с профилем «ТН» для 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	Ресурс	циклы	5000
6	Наработка на отказ	циклы	2000
7	Вес инструмента (без насадок)	г	4760
8	Диапазон диаметров и вес пресс - насадок	мм/г	16/264, 20/228, 26 /165, 32/88

### 3. Устройство и принцип работы



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.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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 «ТН».

### 4. Регулировка усилия обжатия

4.1. Регулировка осуществляется следующим образом:

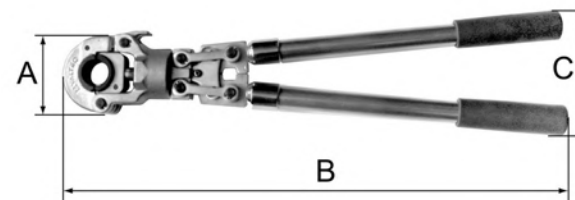
- вращайте пресс-головку до совмещения отверстия в обойме с головкой винта (см.рисунок);
- выверните фиксирующий винт с помощью шестигранного ключа SW 2,5 мм на половину длины и вращайте пресс-головку (муфта должна двигаться вместе с головкой) по часовой стрелке для увеличения усилия обжатия, против 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



<b>A, мм</b>	90
<b>B, мм</b>	584-900
<b>C, мм</b>	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 Valtec VTm.200 должны использоваться вкладыши профиля «ТН»);
  - 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.
- 6.2. После проведения 200-250 опрессовок, необходимо смазать машинным маслом все оси инструмента и фиксирующие защелки вкладышей.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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**

<i>Неисправность</i>	<i>Причина</i>	<i>Способ устранения</i>
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-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

### **10. Гарантийные обязательства**

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

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

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

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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.

10.4.Изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию изделия изменения, не влияющие на заявленные технические характеристики.

### **11. Условия гарантийного обслуживания**

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

11.2.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.

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

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

Valtec s.r.l.  
Amministratore  
Delegato