

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ, МАЛОГАБАРИТНЫЙ

Модель : **VTm.293L**

ПС - 46168

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

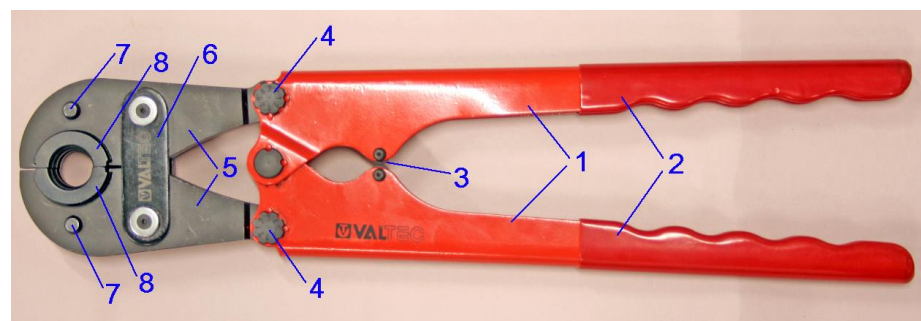
1. Назначение и область применения

Радиальный пресс-инструмент VTm.293L предназначен для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей металлополимерных и полимерных труб наружным диаметром до 20 мм включительно.

2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Расчетное усилие на рукоятку	Н	150
2	Усилие опрессовки	кН	10,5
3	Средний полный ресурс	циклов	5000
4	Средняя наработка на отказ	циклов	2500 циклов
5	Расчетный срок службы (при условии не превышения среднего полного ресурса)	лет	5
6	Вес пресс-клещей (без пресс-вкладышей)	кг	2490
7	Длина пресс-клещей	мм	620
8	Профиль пресс- вкладышей (по каталогу REMS)		ТН
9	Диапазон диаметров пресс - вкладышей	мм	16, 20

3. Устройство и принцип работы



Монтажное усилие, приложенное к рукояткам (1) по принципу рычага передается на полуобоймы (5), в которых закрепляются пресс-вкладыши (8). Вкладыши фиксируются кнопочными фиксаторами (7). Планка (6) стягивает промежуточные осевые втулки. Ролики (3) предохраняют упоры рукояток от смятия. На рукоятках имеются защитное покрытие из ПВХ (2), предохраняющее руки при монтаже. Осевыми эксцентриками (4) можно корректировать настройку пресс-клещей в случае появления чрезмерных люфтов (см. раздел 4).

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4. Настройка инструмента

4.1. Настройка инструмента производится осевыми эксцентриками (4). На новом инструменте оба эксцентрика предпочтительнее установить на цифру «5» (положение отмечается по фиксирующему выступу со стороны оси соединения рукояток) (см. рис). В этом положении при сомкнутых рукоятках зазор между полуобоймами должен быть 2 мм, а при одетых пресс-вкладышах зазора между вкладышами быть не должно.



4.2. В случае, когда зазор между полуобоймами при сомкнутых рукоятках более 2 мм, следует переставить эксцентрики на меньшее значение по шкале. Для этого следует развести рукоятки инструмента примерно на 30°, и открутить самоконтрящиеся гайки эксцентриков. Не рекомендуется устанавливать разные значения на эксцентриках. После установки эксцентрика в требуемое положение, гайки следует установить на место и затянуть.

4.3. Если эксцентрики находятся в позиции 1, а зазор между полуобоймами при сомкнутых рукоятках превышает 2 мм, то работать такими клещами нельзя. Их следует сдать в ремонт в сервисный центр.

5. Работа инструментом

5.1. Пресс-клещи комплектуются комплектом пресс-вкладышей профиля ТН. Использовать данный тип насадок для пресс-соединителей, рассчитанных на опрессовку инструментом другого профиля, не допускается.

5.2. Выполнение пресс-соединений клещами VTm.293L следует производить в следующем порядке:

- развести рукоятки клещей на 30°;
- убедиться, что профиль имеющихся пресс-вкладышей соответствует используемому типу пресс-соединителей (для соединителей VTm.200 должны использоваться вкладыши профиля «ТН»);

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- вставить пресс-вкладыши в полуобоймы. Для этого вкладыш заводится в направляющие полуобоймы при отведенных кнопках фиксатора. Вкладыши заводятся в полуобоймы по защелкиванию фиксатора;



- инструмент устанавливается на соединителе так, чтобы направляющий буртик гильзы попал в соответствующую канавку пресс-вкладыша;
- верхняя полуобойма закрывается до защелкивания замка;
- 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;

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

6. Комплектность

№	Наименование	Ед.изм.	Количество
1	Пресс-клещи радиальные	шт	1
2	Пресс-вкладыши профиля «ТН» Дн 16	пара	1
3	Пресс-вкладыши профиля «ТН» Дн 20	пара	1
4	Сумка	шт	1

7. Условия хранения и транспортировки

7.1. Изделия должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

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

8. Утилизация

8.1. 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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

8.2. Содержание благородных металлов: *нет*

9. Гарантийные обязательства

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

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

9.3. 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.

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

10. Условия гарантийного обслуживания

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

10.2. 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

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

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

10.5. 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-ИНСТРУМЕНТ
РУЧНОЙ, МАЛОГАБАРИТНЫЙ**

№	Модель	Количество
1	VTm.293L	
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 представляет следующие документы:

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

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» ____ 20__ г. Подпись _____