

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Производитель: Valtec s.r.l., Via G. Di Vittorio 9, 25125-Brescia, ITALY



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

Артикул **JAW**

ПС - 485

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-95

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

Радиальные пресс - клещи JAW предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика, металлопластика, меди и тонкостенной нержавеющей стали. Клещи комплектуются пресс - насадками (J) с профилем «ТН».

2. Технические характеристики

таблица 1

№	Характеристика	Значение
1	Расчетное усилие на рукоятку	150Н
2	Усилие опрессовки при минимальной длине рукояток	33кН
3	Усилие опрессовки при максимальной длине рукояток	57кН
4	Угол поворота пресс - головки	360°
5	Ресурс	5000 циклов
6	Наработка на отказ	2000 циклов
7	Вес инструмента (без насадок)	4760 г
8	Диапазон диаметров и вес пресс - насадок	16мм (264г), 20мм (228г), 26 мм(165г), 32мм (88г)

Устройство и принцип работы



- 1 - телескопические рукоятки;
- 2 - пресс – головка;
- 3 - замок;
- 4 - полуобоймы;
- 5 - пресс - вкладыши

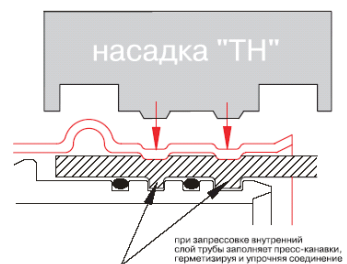


Усилие, прикладываемое к рукояткам инструмента (1), с помощью зубчатого механизма передается на выдвижной шток пресс - головки (2), который, сближая две полуобоймы, воздействует на закрепленные в них пресс - вкладыши.

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-95

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

Профиль пресс - насадок должен соответствовать используемому типу пресс - соединителей. Пресс-головка клещей может поворачиваться относительно рукояток на 360°. 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°. Закрепление пресс - насадок производится с помощью кнопочных фиксаторов, расположенных в каждой полуобойме. 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°.



рукоятку. Для фиксации заданной длины рукоятки, надвижную часть следует снова повернуть на 90°.

Пресс - клещи комплектуются набором насадок, имеющим в продольном разрезе профиль «ТН». Схема силового воздействия насадок на фитинг с трубой показана на рисунке.

3. Регулировка усилия обжатия

Регулировка осуществляется следующим образом:

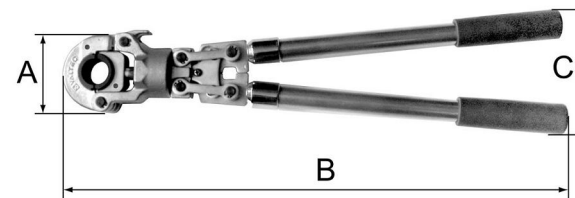
- вращайте пресс-головку до совмещения отверстия в обойме с головкой винта (см.рисунок);
- выверните фиксирующий винт с помощью шестигранного ключа SW 2,5 мм на половину длины и вращайте пресс-головку (муфта должна двигаться вместе с головкой) по часовой стрелке для увеличения усилия обжатия, против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

4. Габаритные размеры



A, мм	90
B, мм	584-900
C, мм	149

5. Указания по эксплуатации инструмента

Выполнение пресс - соединений клещами JAW 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 VTm200 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

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

первоначального положения. В таком положении опрессовка повторяется;
- рукоятки инструмента разводятся на 180°, замок открывается, и инструмент переставляется на следующее место опрессовки.

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

6. Условия хранения и транспортировки

Пресс - клещи должны храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

7. Возможные неисправности и способы их устранения

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

8. Утилизация

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 22 августа 2004 г. № 122-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха", от 10 января 2003 г. № 15-ФЗ "Об отходах производства и потребления", а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

9. Гарантийные обязательства

Изготовитель гарантирует соответствие ручных радиальных пресс – клещей (с пресс – вкладышами профиля “ТН”) JAW требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

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

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.

10. Условия гарантийного обслуживания

1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.
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.
3. Затраты, связанные транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
4. В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара	Артикул	Размер	Количество
Пресс-клещи радиальные ручные с насадками типа «ТН»	JAW	16-32	
Насадки для ручных пресс-клещей (тип «ТН»)	J		

Название и адрес торговой организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торговой организации

Штамп о приемке

Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato

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 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

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. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 200__ г. Подпись _____

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ