

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ



VALTEC

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



ПРЕС-ІНСТРУМЕНТ РУЧНИЙ, МАЛОГАБАРИТНИЙ

Модель : **VTm.293L**

ПС - 46168

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

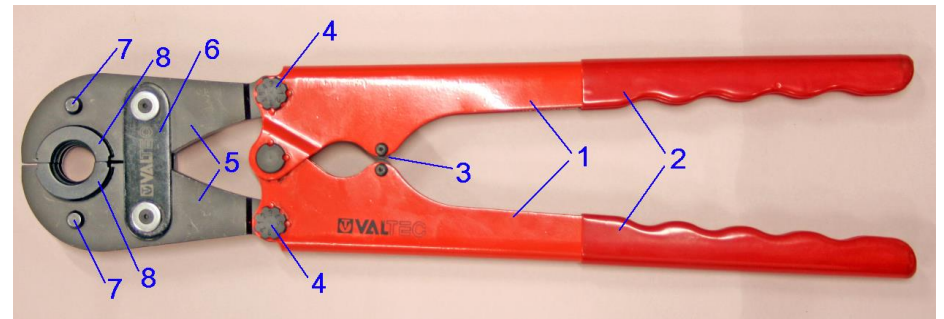
1. Призначення та область застосування

Радіальний прес-інструмент VTm.293L призначений для ручного опресовування гільз прес - з'єднувачів металополімерних і полімерних труб з зовнішнім діаметром до 20 мм включно.

2. Технічні характеристики

| № | Характеристика | Од. вим. | Значення |
|---|---|----------|----------|
| 1 | Розрахункове зусилля на рукоятку | Н | 150 |
| 2 | Зусилля опресовування | кН | 10,5 |
| 3 | Середній повний ресурс | циклів | 5000 |
| 4 | Середнє напрацювання на відмову | циклів | 2500 |
| 5 | Розрахунковий термін служби (при умові неперевикнення середнього повного ресурсу) | лет | 5 |
| 6 | Вага інструменту (без вкладишів) | кг | 2490 |
| 7 | Довжина прес-кліщів | мм | 620 |
| 8 | Профіль прес- вкладишів (по каталогу REMS) | | ТН |
| 9 | Діапазон діаметрів прес - вкладишів | мм | 16, 20 |

3. Пристрій та принцип роботи



Монтажне зусилля, що прикладається до рукояток (1) за принципом важеля передається на напівобойми (5), в яких закріплюються прес-вкладиші (8). Вкладиші фіксуються кнопковими фіксаторами (7). Планка (6) стягує проміжні осьові втулки. Ролики (3) оберігають упору рукояток від пошкодження. Рукоятки мають захисне покриття із ПВХ (2), що оберігає руки при монтажі. Осьовими ексцентриками (4) можна коригувати настройку прес-кліщів у випадку появи люфтів (див. розділ 4).

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

4. Налаштування інструменту

4.1. Налаштування інструменту проводиться осьовими ексцентриками (4). На новому інструменті обидва ексцентрика переважно встановити на цифру «5» (положення відзначається по фіксуючому виступу з боку осі з'єднання рукояток)(див.рис). В цьому положенні при зімкнутих рукоятках проміжок між напівобоймами повинен бути 2 мм, а при одягнених прес-вкладишах проміжку бути не повинно.



4.2. У випадку, коли проміжок між напівобоймами при зімкнутих рукоятках більше 2мм, слід переставити ексцентрики на менше значення по шкалі. Для цього слід розвести рукоятки інструменту приблизно на 30°, і відкрутити фіксуючі гайки ексцентриків. Не рекомендується встановлювати різні значення на ексцентриках. Після установки ексцентрика у потрібне положення, гайки слід встановити на місце і затягнути.

4.3. Якщо ексцентрики знаходяться в позиції 1, а проміжок між напівобоймами при зімкнутих рукоятках перевищує 2 мм, то працювати таким інструментом не можна. Їх слід здати в ремонт у сервісний центр.

70' " " " "

5.1. Прес-кліщі комплектуються комплектом прес-вкладишів профілю ТН. Використовувати даний тип насадок для прес-з'єднувачів, розрахованих на опресовування інструментом другого профілю, не допускається.

5.2. Виконання прес-з'єднань інструментом VTm.293L слід проводити у наступному порядку:

- розвести рукоятки кліщів на 30° ;
- переконатися, що профіль прес - вкладишів відповідає використовуваному типу прес - з'єднувачів (для з'єднання VTm.200 повинні використовуватися вкладиші типу «ТН»);

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

- вставити прес - вкладиші у напівобойми. Для цього вкладиш заводиться у направляючі напівобойми при натиснутій кнопці фіксатора; Вкладиші заводяться у напівобойми до замикання замка;



- інструмент встановлюється на з'єднувачі так, щоб направляючий буртик гільзи потрапив у відповідну канавку прес - вкладиша;

- верхня напівобойма закривається до замикання замка;

- проводиться опресовування гільзи до повного змикання прес-вкладишів;

- озоставивши рукоятки до вільного руху вкладишів по фітінгу, кліщі повертаються на 30-45° відносно осі труби, щоб місце змикання прес - вкладишів було зміщено відносно їх початкового положення. У такому положенні опресовування повторюється;

5.3. Після проведення 200-250 опресовувань, необхідно змастити машинним маслом всі осі інструменту і фіксатори вкладишів.

6. Комплектність

| № | Найменування | Од. вим. | Кількість |
|---|----------------------------------|----------|-----------|
| 1 | Прес-кліщі радіальні | шт | 1 |
| 2 | Прес-вкладиші профілю «ТН» Дн 16 | пара | 1 |
| 3 | Прес-вкладиші профілю «ТН» Дн20 | пара | 1 |
| 4 | Сумка | шт | 1 |

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. Утилізація

8.1. Утилізація виробу (переплавлення, поховання, перепродаж) у порядку встановленому Законами України від 1992 р. № 50, ст. 678, (в редакції N –III

ТЕХНІЧНИЙ ПАСПОРТ ВИРОБУ

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

8.2. Присутність благородних металів: *ні*

9. Гарантійні зобов'язання

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

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

9.3. 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.

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

10. Умови гарантійного обслуговування

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

10.2. 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.

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

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

10.5. 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-ІНСТРУМЕНТ РУЧНИЙ,
МАЛОГАБАРИТНИЙ**

| № | Модель | Кількість |
|---|-----------------|-----------|
| 1 | VTm.293L | |
| 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 претензії 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 випробування системи, в якій монтувався виріб.
4. Справжній заповнений гарантійний талон.

Відмітка про повернення чи обмін товару: _____

Дата: «__» _____ 20__ р. Підпис _____