

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



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



### ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ, МАЛОГАБАРИТНЫЙ

VTm.293L

ПС - 3814

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.

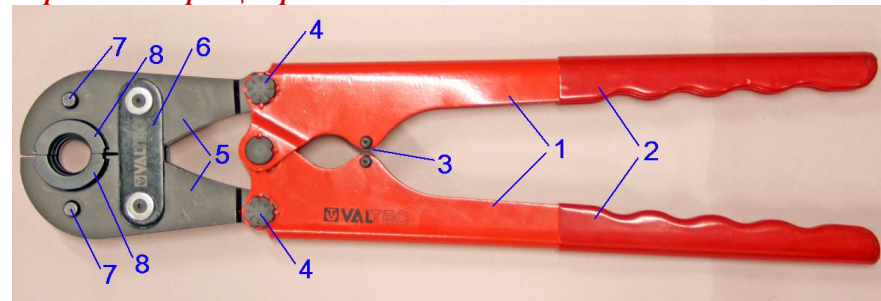
### 2. Комплектность

№	Наименование	Ед.изм.	Количество
1	Пресс-клещи радиальные	шт	1
2	Пресс-вкладыши профиля «ТН» Дн 16	пара	1
3	Пресс-вкладыши профиля «ТН» Дн20	пара	1
4	Сумка	шт	1

### 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	Вес пресс-клещей (без насадок)	кг	2490
6	Длина пресс-клещей	мм	620
7	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

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

корректировать настройку пресс-клещей в случае появления чрезмерных люфтов.

### **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 2мм, следует переставить эксцентрики на меньшее значение по шкале. Для этого следует развести рукоятки инструмента примерно на 30°, и открутить самоконтращиеся 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° ;

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

- 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 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. Условия хранения и транспортировки**

6.1. Инструмент должен храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

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

### **7. Утилизация**

7.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями на 27.12.2009), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции с 01.01.2010г) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды», а

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

### 8. Гарантийные обязательства

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

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

8.3. 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.

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

### 9. Условия гарантийного обслуживания

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

9.2. 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

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

9.4. 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**

№	Марка	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 литер «П», тел/факс (812)3247742, 5674814

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 \_\_\_\_\_