

Прес-інструмент RP01



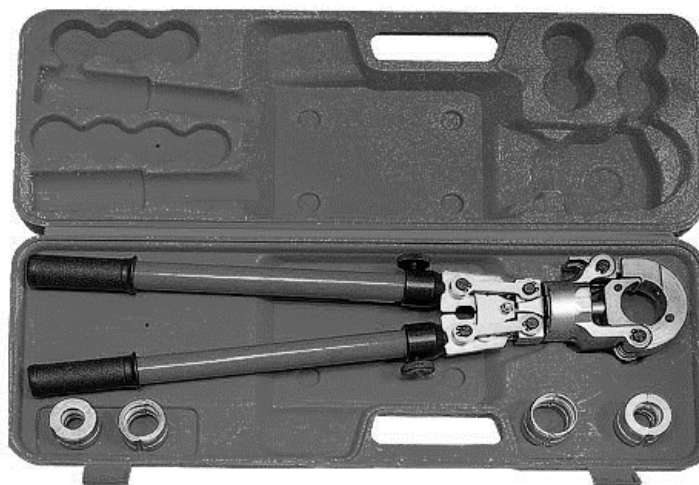
1. ПРИЗНАЧЕННЯ І ОБЛАСТЬ ЗАСТОСУВАННЯ

Даний набір RP 01 призначений для створення з'єднань у системі прес-фітінгів діаметрами з 16 по 32 та трубопровідних систем з пластику, металополімеру (металопластика). Кліщі комплектуються прес-насадками з профілем «ТН».

2. КОМПЛЕКТНІСТЬ НАБОРУ

- Прес-інструмент – 1 шт.;
- Вкладиші 16 мм – пара;
- Вкладиші 20 мм – пара;
- Вкладиші 26 мм – пара;
- Вкладиші 32 мм – пара;
- Шестигранний ключ – 1 шт.;
- Пластиковий кейс – 1 шт.

3. ЗОВНІШНІЙ ВИГЛЯД ІНСТРУМЕНТА



4. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ



Зусилля, що прикладається до рукояток інструменту (1), за допомогою зубчастого механізму передається на висувний шток прес-головки (2), який, зближуючи дві напівобойми (4), скріплені замком (3), впливає на закріплені в них прес – вкладиші (5).

Профіль прес - насадок повинен відповідати типу прес - з'єднувачів.

Прес-головка кліщів може повертатися щодо рукояток на 360°.

Верхня півобойма кліщів шарнірно прикріплена до прес - головки та утримується в робочому положенні за допомогою замка (3). Замок може бути відкритий тільки тоді, коли ручки інструменту розведені на 180°.

Закріплення прес-насадок проводиться за допомогою кнопкових фіксаторів, розташованих у кожній півобоймі.

Рукоятки інструменту виконані телескопічними, що дозволяє знижувати зусилля, що прикладається до них, без зменшення зусилля опресовування. Для збільшення довжини рукояток, їхню насувну частину необхідно повернути на 90° щодо у відповідь частини, та розсунути рукоятку. Для фіксації заданою довжини рукоятки, насувну частину слід знову повернути на 90°.



ПЕРЕД ВИКОРИСТАННЯМ ІНСТРУМЕНТА ВАЖЛИВО ПРОЧИТАТИ ВСЕ КЕРІВНИЦТВО І ОЗНАКОМИТИСЯ З ЙОГО МІСНИМ. ВОНО ДАЄ ВАЖЛИВІ ІНСТРУКЦІЇ З ПРАВИЛЬНОЇ ЕКСПЛУАТАЦІЇ, ОБСЛУГОВУВАННЯ ТА УТИЛІЗАЦІЇ ІНСТРУМЕНТА

6. ВКАЗІВКИ З ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Можливе регулювання сили обтиснення.

Регулювання здійснюється наступним чином:

- Повертайте прес-головку до суміщення отвору в обоймі з головкою гвинта; стрілки збільшення посилення обтискання, проти годинникової – для ослаблення;
- щоб перевірити правильність налаштування зусилля обтиснення, вставте вкладиші і зробіть «холосте» обпресування, при цьому зусилля на не висунутих рукоятках не повинно перевищувати 10Н, а кут між ручками в момент змикання «губок» – не більше 30°;
- після завершення регулювання слід зафіксувати муфту, туго затягнувши фіксуючий гвинт.

Виконання прес - з'єднань слід проводити в наступному порядку:

- розвести рукоятки кліщів на 180° і, натиснувши на собачку замку, відкрити верхню

напівобійму ;

- переконавшись , що профіль наявних прес-вкладишів відповідає типу прес-з'єднувачів, що використовується (для з'єднувачів VTm.200 повинні використовуватися вкладиші профілю «ТН»);
- Вставити прес - вкладиші в напівобійми. Для цього вкладиш заводиться в напрямні напівобійми при натиснутій кнопці фіксатора; - інструмент встановлюється на з'єднувачі так, щоб напрямний буртик гільзи потрапив у відповідну канавку прес-вкладиша; - верхня півобійма закривається до клацання замка; - підбирається зручна довжина рукояток та зручний кут повороту рукояток щодо прес-головки; - проводиться опресовування гільзи до повного змикання прес-вкладишів; - розсунувши рукоятки до вільного руху вкладишів з фітингу, кліщі повертають на 30-45° щодо осі труби , щоб місце про змикання прес - вкладишів було зміщено щодо їхнього первісного становища. У такому положенні опресування повторюється; - рукоятки інструменту розводяться на 180° , замок відкривається , і інструмент переставляється на наступне місце опресування .

Після проведення 200-250 опресовок , необхідно змастити машинним маслом усі осі інструменту та фіксуючі клямки вкладишів.

При появі значного люфта в замку або механізмі слід переналаштувати зусилля обтиснення.

Забороняється опресовувати інструментом сталеві та мідні труби.

Гарантійний термін служби 2 роки *

* при дотриманні перерахованих вище умов при експлуатації.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

№	Наименование товара	Артикул	Ду	Количество
1				
2				
3				
4				
5				

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи

Подпись продавца

