



JT1632

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

JT1632

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

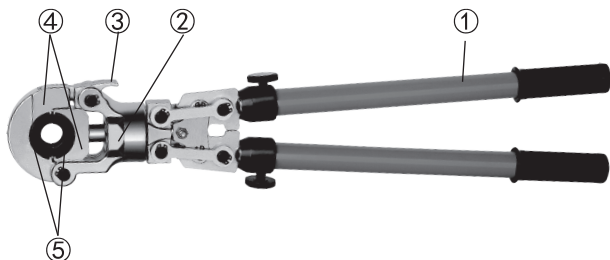
1. Назначение и область применения

Радиальные пресс - клещи предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика, металлополимера (металлопластика), меди и тонкостенной (до 1 мм) нержавеющей стали. Клещи комплектуются пресс - насадками с профилем «ТН» для опрессовки соединителей труб с $D_n=16,20, 26,32$ мм.

2. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед.изм.	Значение
1	Расчетное усилие на рукоятку	Н	150
2	Усилие опрессовки при минимальной длине рукояток	кН	33
3	Усилие опрессовки при максимальной длине рукояток	кН	57
4	Угол поворота пресс - головки	градус	360°
5	Средний полный ресурс	циклы	5000
6	Средняя наработка на отказ	циклы	2000
7	Расчетный срок службы (при условии неперевышения среднего полного ресурса)	лет	5
8	Вес инструмента (без насадок)	Г	4760
9	Диапазон диаметров и вес пресс – насадок, входящих в комплект поставки	мм/г	16/264, 20/228, 26 /165, 32/88

3. Устройство и принцип работы



JT1632

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 .

JT1632

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3.1. Усилие, прикладываемое к рукояткам инструмента (1), с помощью зубчатого механизма передается на выдвижной шток пресс - головки (2), который, сближая две полуобоймы (4), скрепленные замком (3), воздействует на закрепленные в них пресс – вкладыши (5).

3.2. Профиль пресс - насадок должен соответствовать используемому типу пресс - соединителей.

3.2. Пресс-головка клещей может поворачиваться относительно рукояток на 360° .

3.3. 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°.

3.4. Закрепление пресс - насадок производится с помощью кнопочных фиксаторов, расположенных в каждой полуобойме.

3.5. 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°.

3.6. Пресс - клещи комплектуются набором насадок, имеющим в продольном разрезе профиль «ТН».

4. Регулировка усилия обжатия

4.1. 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 «холодную» 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 .

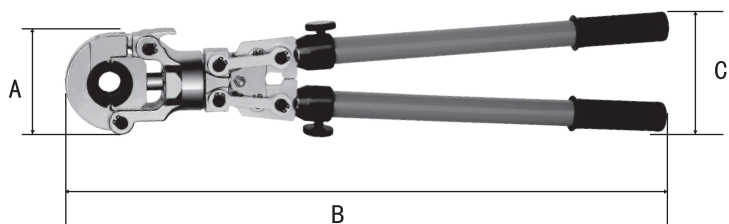
ВНИМАНИЕ! Несоблюдение выше указанных параметров настройки может привести к преждевременному износу и поломке инструмента.



JT1632

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5. Габаритные размеры



A, мм	90
B, мм	584-900
C, мм	149

6. Указания по эксплуатации инструмента

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

JT1632

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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

6.3. При появлении значительного люфта в замке или механизме, следует произвести перенастройку усилия обжатия в соответствии с указаниями раздела 4.

6.4. Запрещается опрессовывать инструментом стальные и медные трубы толщиной стенки более 1 мм, а также воздействовать инструментом на нетрубные изделия.

7. Возможные неисправности и способы их устранения

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

8. Комплектность

1	Пресс-клещи	к-т	1
2	Пара пресс-вкладышей Дн16	пара	1
3	Пара пресс-вкладышей Дн20	пара	1
4	Пара пресс-вкладышей Дн26	пара	1
5	Пара пресс-вкладышей Дн32	пара	1
6	Сумка	шт	1