

VOLL



Ручной гидравлический аксиальный пресс VOLL V-PexPress MH32

ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

Для монтажа труб из сшитого полиэтилена (PEX) с фитингами



СОДЕРЖАНИЕ

НАЗНАЧЕНИЕ.....	2
КОМПЛЕКТАЦИЯ.....	2
ЭТАПЫ МОНТАЖА.....	3
ОШИБКИ МОНТАЖА.....	4
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	6
СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ.....	7



НАЗНАЧЕНИЕ

Монтажный инструмент трубопроводных систем аксиальной запрессовки VOLL V-PexPress MN32 позволяет легко выполнять соединения трубы и фитинга при помощи натяжной гильзы, при этом геометрия фитингов имеет очень широкий диапазон, а риск монтажной ошибки сведен к минимуму.

КОМПЛЕКТАЦИЯ АКСИАЛЬНОГО ПРЕССА



1. Гидравлический аксиальный пресс – 1 шт.;
2. Запрессовочные тиски для диаметров 16/20мм, 25/32мм – 1 шт.;
3. Ручной экспандер – 1 шт.;
4. Расширительные головки 16/20мм, 25мм, 32мм – 3 шт.;
5. Ножницы для резки пластиковых труб – 1 шт.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.

ЭТАПЫ МОНТАЖА

Ниже указаны шаги по монтажу трубопроводных систем с помощью аксиального прессы V-Press

1. Отрежьте трубу под прямым углом



2. Наденьте пресс-втулку на трубу



3. Вставьте конец трубы на соответствующую насадку расширителя



4. Расширьте конец трубы



5. Вставьте штуцер фитинга в расширенную трубу



6. Поместите втулку и фитинг в вилкообразные запрессовочные тиски



7. Запрессуйте втулку до фитинга

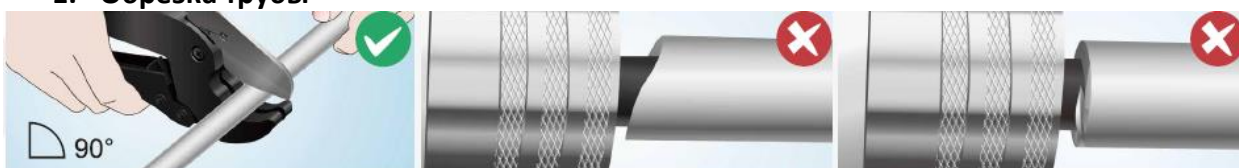


ВАЖНО!

- Регулярно проверять расширительные насадки на отсутствие повреждений, при повреждении их необходимо заменить.
- Наносить смазку на конус экспандера, но не наносить смазку на поверхность расширительной насадки;
- Не разрешается использовать загрязненные расширительные насадки, а также сами трубы и соединительные элементы к ним;
- Не разрешается применение смазок, жидкостей и т.п. при установке соединений с подвижной гильзой;
- При появлении трещин в местах развальцовки на основной трубе нужно срезать поврежденный конец трубы, затем еще раз провести развальцовку;
- Не изгибайте трубы в непосредственной близости к соединению с фитингом! Соединение необходимо устанавливать на участке трубы без изгибов, при этом длина прямого участка должна быть минимум три-четыре длины гильзы;
- Рекомендовано осуществлять монтаж трубопроводной системы при плюсовой температуре, если всё же необходимо осуществлять монтаж при низких температурах, то это также разрешается, минимальная температура не должна быть ниже -10°C , при этом максимальная температура не должна быть выше $+45^{\circ}\text{C}$;

ОШИБКИ МОНТАЖА

1. Обрезка трубы



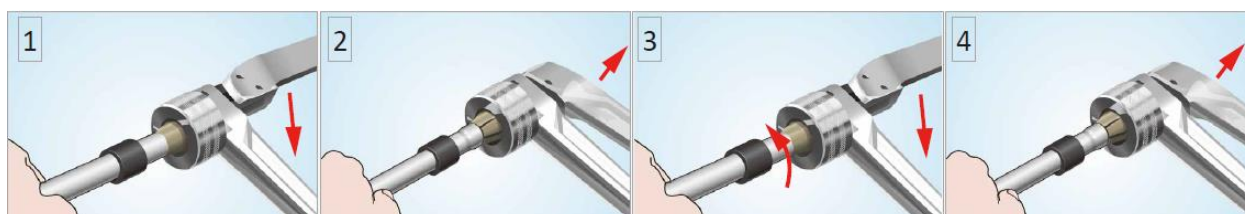
Особое внимание нужно уделить обрезке трубы, обрез должен быть выполнен строго под 90° , на конце трубы не должно быть заусенцев и задигов.

1. Расширение

			
Неправильно! Труба не доведена до конца, а также находится с перегибом под нагрузкой	Неправильно! Труба отрезана неровно	Неправильно! Труба не доведена при расширении	Правильный монтаж!



Перед расширением трубы подвижная гильза надевается на трубу так, чтобы между гильзой и концом трубы, который будут развальцовывать, оставалось расстояние не менее трёх длин самой гильзы. Запрещено осуществлять расширение трубы с натяжной гильзой на самом конце трубы, необходимо строго выдерживать расстояние положения гильзы согласно рекомендациям. В противном случае это приведет к повреждению гильзы и соединения. Для расширения следует медленно и равномерно сдавливать ручной расширитель до упора, не рвать, не подкачивать! При расширении трубу не следует перекашивать. Не следует расширять трубу, находящуюся под напряжением изгиба. Цанги расширительной насадки полностью входят в трубу.



Внимание! Запрещается делать два и более расширений подряд на одном месте без поворота инструмента. Обязательно после каждого расширения следует поворачивать инструмент на 20 - 45°.

2. Натяжение

			
<p>Фитинг вставлен неправильно в запрессовочные тиски. Соединительные муфты, где упорные диски находятся близко друг другу, необходимо вставлять правильный диск в губки (ближний к штуцеру на момент натяжения), в противном случае соединение будет чрезмерно спрессовано.</p>	<p>Внимание! При запрессовке необходимо следить за правильным положением пресс-инструмента. Для предотвращения повреждений фитинга, его необходимо полностью и под прямым углом расположить в губках инструмента.</p>	<p>Правильное натяжение.</p>	

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали данному руководству, оборудование не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
2. Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
3. При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
4. Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты продажи.
5. Покупатель лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания оборудования при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию.
6. Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.
7. Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов. Утилизируется по ГОСТ 2787-75



115280, Москва, ул. Тюфелева роща, д. 1/25

Телефон:

8 (800) 700-83-59 - бесплатный звонок по России

E-mail:

sales@voll.ru - отдел продаж

service@voll.ru - сервис