

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



Произведено по технологии: VALTEC s.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia, ITALY  
Изготовитель: Taizhou Jiaheng Valves Co.,Ltd, Huxin Industrial Area  
Zhejiang, 317605, CHINA



### ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ РУЧНОЙ, МАЛОГАБАРИТНЫЙ

Модель : VTm.293L

ПС - 46912

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### 1. Назначение и область применения

1.1 Радиальные пресс - клещи предназначены для ручной опрессовки гильз пресс - соединителей трубопроводных систем из пластика (PE-X; PE-RT) и металлополимера (PE-X/AL/PE-X).

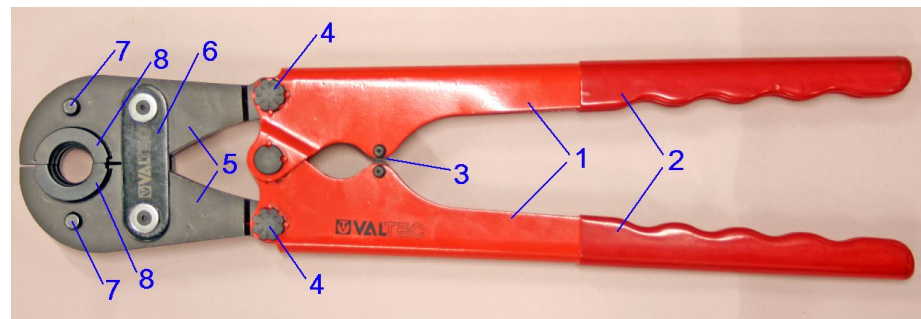
1.2.Клещи комплектуются пресс – вкладышами с профилем «ТН» для опрессовки пресс-соединителей труб с Дн=16 и 20мм.

1.3.Пресс-насадки совместимы с пресс-соединителями серии VTm.200.

### 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	Расчетный срок службы (при условии не превышения среднего полного ресурса)	лет	5
6	Вес пресс-клещей (без пресс-вкладышей)	кг	2490
7	Длина пресс-клещей	мм	620
8	Профиль пресс- вкладышей (по каталогу REMS)		ТН
9	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 кнопчными фиксаторами (7). Планка (6) стягивает

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

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 корректировать настройку пресс-клещей в случае появления чрезмерных люфтов (см. раздел 4).

### 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 самоконтрящиеся 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.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

5.2. Выполнение пресс - соединений клещами VTm.293L следует производить в следующем порядке:

- развести рукоятки клещей на 30° ;
- убедиться, что профиль имеющихся пресс - вкладышей соответствует используемому типу пресс - соединителей (для соединителей 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. 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

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### **7. Условия хранения и транспортировки**

7.1 В соответствии с ГОСТ 19433-88 изделия не относятся к категории опасных грузов, что допускает их перевозку любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов, действующими на данном виде транспорта.

7.2. Инструмент должен храниться в упаковке предприятия –изготовителя по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

7.3. Транспортировка инструмента должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

### **8. Утилизация**

8.1. Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ "Об охране атмосферного воздуха" (с изменениями и дополнениями), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (с изменениями и дополнениями) "Об отходах производства и потребления", от 10 января 2002 № 7-ФЗ « Об охране окружающей среды» (с изменениями и дополнениями), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во исполнение указанных законов.

8.2. Содержание благородных металлов: *нет*

### **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. При этом фактический вес изделия не должен отличаться от веса, заявленного в настоящем паспорте, более, чем на 10%.

## ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

### **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. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественный товар денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены. В случае замены, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

10.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если товар признан ненадлежащего качества.

10.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки товара возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

10.5. 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**

№	Модель	Количество
1	VTm.293L	
2		

Название и адрес торговой организации \_\_\_\_\_

Дата продажи \_\_\_\_\_ Подпись продавца \_\_\_\_\_

Штамп или печать  
торговой 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, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

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 законность приобретения изделия.
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

**Отметка о возврате или обмене товара:**

Дата: «\_\_» \_\_\_\_\_ 20\_\_ г. Подпись \_\_\_\_\_

# ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ