



ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Ручной пресс-инструмент FORA
(вкладыши ТН 16-20-26-32)



**ВНИМАТЕЛЬНО ПРОЧИТАЙТЕ
ПЕРЕД МОНТАЖОМ И ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ**

ОСТАВЛЯЕМ ЗА СОБОЙ ПРАВО НА ИЗМЕНЕНИЯ!

Вследствие постоянного технического совершенствования возможны незначительные изменения в рисунках, функциональных решениях и технических параметрах.

1. НАЗНАЧЕНИЕ

Ручные радиальные пресс-клещи FORA предназначены для выполнения ручной опрессовки гильз пресс-фитингов при монтаже металлопластиковых трубопроводов. Пресс-клещи имеют четыре пресс-вкладыши типа «ТН» для опрессовки фитингов с диаметрами: Ø16 мм, Ø20 мм, Ø26 мм, Ø32 мм.

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Артикул		006060101
2	Минимальная длина рукояток	мм	350
3	Максимальная длина рукояток	мм	600
4	Расчетная сила, прилагаемая на рукоятки пресс-клещей	Н	160
5	Сила опрессовки гильзы при минимальной длине рукояток	кН	36
6	Сила опрессовки гильзы при максимальной длине рукояток	кН	60
7	Максимальный угол поворота головки пресс-клещей	°С	360
8	Диаметры пресс-вкладышей		Ø16, Ø20, Ø26 и Ø32 мм
9	Вес комплекта (пресс-клещи, пресс-вкладыши, пластиковый футляр)	кг	6,38
10	Габаритные размеры пресс-клещей		92x585-900x150 мм

3. КОМПЛЕКТНОСТЬ

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Пресс-клещи	шт.	1
2	Пресс-вкладыши тип «ТН»	шт	4
3	Пластиковый футляр	шт.	1
4	Паспорт	шт.	1

4. КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс-клещи (рис.1) состоят из головки (1), зубчатого механизма (2), рукояток (3) для приложения усилий при опрессовке и сменных пресс-вкладышей. Головка состоит из двух полуобойм: верхней (4) и нижней (5), для размещения в них двух полуколец пресс-вкладыша. Пресс-вкладыши, входящие в комплект, имеют профиль типа «ТН», распространенный при монтаже металлопластиковых трубопроводов.

Конструкция рукояток (3) – телескопическая, что позволяет выполнять опрессовку с меньшими усилиями.

Для удобства работы головка поворачивается относительно рукояток на 360°. Верхняя полуобойма (4) крепится в головке на оси (6). Полуобойма (4) отводится при разведении рукояток в стороны на 180° нажатием на стопор (7) для вставки в инструмент пресс-фитинга с трубой и защелкивается при закрытии. Пресс-вкладыши удерживаются в полуобоймах головки замками, имеющими кнопки (8) для установки и снятия пресс-вкладышей.

Схема расположения губок пресс-вкладышей при выполнении опрессовки относительно пресс-фитинга показана на рис. 2.

Точное расположение пресс-вкладыша и пресс-фитинга при опрессовке обеспечивается входом бурта фиксатора в проточку на пресс-вкладыше.

При приложении усилий на рукоятки зубчатый механизм перемещает шток и приближает нижнюю полуобойму к верхней. В конце рабочего хода оба полукольца пресс-вкладыша соприкасаются, деформируя гильзу. При деформации гильзы происходит обжатие трубы в местах расположения проточек штуцера пресс-фитинга. Уплотнительные резиновые кольца не деформируются. Это обеспечивает надежное и герметичное соединение фитинга с трубой.

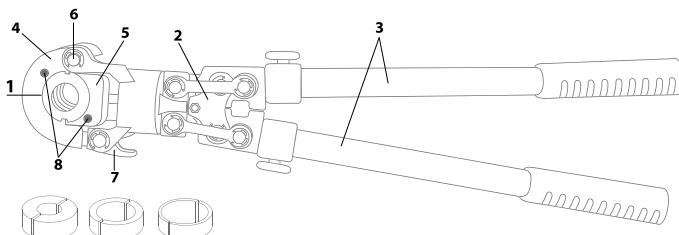


Рис. 1



Рис. 2

5. РЕГУЛИРОВКА УСИЛИЯ ОПРЕССОВКИ

Перед началом работы пресс-клещами необходимо проверить правильность регулировки усилия опрессовки. Вставьте вкладыши и произведите «холостую» опрессовку, угол между ручками в момент смыкания «губок» должен быть 30° - 35°



Рис. 3



Рис. 4



Рис. 5

Если угол между рукоятками отличается от указанных значений, то необходимо осуществить регулировку пресс-клещей. Регулировка выполняется в следующей последовательности:

1. Вставить пресс-вкладыши в головку пресс-клещей. Закрыть головку.
2. Вращением головки совместить отверстие с регулировочным винтом. Винт находится внутри и вкручен в регулировочную муфту (рис. 4, рис. 5).
3. Шестигранным ключом SW 2,5 вывернуть регулировочный винт на 3 оборота.
4. Вращением головки по часовой стрелке угол между рукоятками увеличивается, вращением против часовой стрелке угол уменьшается. При этом регулировочная муфта вращается вместе с головкой. Тем самым усилие опрессовки либо увеличивается, либо уменьшается.
5. Достигнув указанных значений угла между рукоятками, закрутить регулировочный винт.

6. ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПРЕСС-КЛЕЩЕЙ

Опрессовка гильз пресс-фитингов производится в следующей последовательности:



1. Раздвинуть рукоятки пресс-клещей на 180° .

2. Выбрать пресс-вкладыш в соответствии с размером трубы (Ø16 мм-Ø32 мм). Вставить одну деталь пресс-вкладыша в нижнюю полуобойму пресс-клещей.
3. Проконтролировать положение детали пресс-вкладыша в замке полуобоймы.
4. Вставить вторую деталь пресс-вкладыша в верхнюю полуобойму пресс-клещей. Проконтролировать её положение в замке верхней полуобоймы.
5. Нажав на стопор замка головки, откинуть верхнюю полуобойму.
6. Установить пресс-фитинг с трубой в пресс-вкладыш таким образом, чтобы выступающий бурт полиэтиленового фиксатора пресс-фитинга вошел в проточку детали пресс-вкладыша.
7. Закрыть головку пресс-клещей, повернув верхнюю полуобойму.
8. Замок головки зафиксирует верхнюю полуобойму в рабочем положении.
9. Начать опрессовку гильзы пресс-фитинга путем поворота рукояток.
10. Продолжить опрессовку гильзы пресс-фитинга путем дальнейшего поворота рукояток до упора.

Качество выполненного пресс-соединения проверяется замером штангенциркулем максимального диаметра зоны обжатия. Он должен быть не более значений:

№	Дн трубы, мм	Диаметр гильзы в зоне обжатия, мм
1	16	16.4
2	20	20.4
3	26	26.5
4	32	32.1

7. ОБСЛУЖИВАНИЕ ПРЕСС-КЛЕЩЕЙ

После выполнения 200-250 операций все подвижные элементы конструкции: оси, зубья зубчатого механизма, замки смазываются машинным маслом.

8. ХРАНЕНИЕ И ТРАНСПОРТИРОВКА

Ручной пресс-инструмент FORA должен храниться в упаковке предприятия-изготовителя согласно условиям хранения по ГОСТ 15150-69.

Ручной пресс-инструмент FORA транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

Ручной пресс-инструмент FORA при транспортировании следует оберегать от ударов и механических нагрузок.

Ручной пресс-инструмент FORA хранят в условиях, исключающих вероятность их механических повреждений, в отапливаемых или неотапливаемых складских помещениях (не ближе одного метра от отопительных приборов).

9. УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепрода-жа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в ре-дакции от 01.01.2015 г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.01.2015 г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 ян-варя 2002 г. № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015 г.), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятными во ис-пользование указанных законов.

10. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

Изготовитель гарантирует соответствие ручного пресс-инструмента FORA требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

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

Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- Нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации, 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.

Срок службы ручного пресс-инструмента FORA при соблюдении паспорта/инструкции по эксплуатации и проведении необходимых сервисных работ – 10 лет со дня передачи продукции Потребителю.

11. УСЛОВИЯ ГАРАНТИЙНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

- Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока. Претензии признаются только в том случае, если инструмент получен в полном комплекте, в собранном виде, без признаков разборки, с документами, подтверждающими место и дату приобретения;
- 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;
- Затраты, связанные с демонтажем, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока, Покупателю не возмещаются;
- В случае необоснованности претензии затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем;
- Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными.

Гарантийный срок ручного пресс-инструмента FORA — 12 месяцев с даты продажи.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН

Наименование товара: *Ручной пресс-инструмент FORA*
(вкладыши ТН 16-20-26-32)

Артикул, типоразмер:

Название и адрес торгующей организации:

Дата продажи «.....» 20.....г. Подпись продавца.....

М.П.

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ
 (подпись) (расшифровка подписи)

По вопросам гарантийного ремонта, рекламации и претензий, обращаться по адресу: Россия, 129626, г. Москва, 1-й Рижский переулок, 2Г

Тел., факс: +7(495)287-96-96; <http://www.alterplast.ru>; info@alterplast.ru

При предъявлении претензий к качеству товара, покупатель представляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя;
 - фактический адрес покупателя и контактный телефон;
 - название и адрес организации, производившей монтаж;
 - адрес установки изделия;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция);
3. Фотографии неисправного изделия;
4. Акт гидравлического испытания системы, в которой монтировалось изделие;

ОТМЕТКА О ВОЗВРАТЕ ИЛИ ОБМЕНЕ ТОВАРА:

Причина обращения:

.....

.....

.....

Дата обращения: «.....» 20.....г.



Производитель: TAIZHOU JULI TOOLS CO.,LTD

Адрес производителя: XUAN MEN INDUSTRIAL ESTATE, LUPU, YUHUA, TAIZHOU, ZHEJIANG PROVINCE, 317608, CHINA

Импортер: АО «ТВВД»

Адрес импортера: 127287, Россия, г. Москва, проезд Петровско-Разумовский, дом 16, этаж 1, помещение VI, комнаты 2-6

Торговая марка: FORA