

Пресс-клещи для обжима металлопластиковых труб REXANT CT-1632



Описание и работа

1.1 Назначение изделия

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 Дн=16,20,26,32 мм.

1.2 Характеристики

Усилие опрессовки	40 кН
Ход	16 мм
Рабочая температура:	от -20°С до 40°С
Длина	530-750 мм
Комплектующие	
Пресс-губки	(профиль ТН) Ø 16, 20, 26, 32 мм
Шестигранный ключ	1 шт.

2. Использование по назначению

2.1 Порядок установки, подготовка и работа



- 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).
- Профиль пресс - насадок должен соответствовать используемому типу пресс - соединителей.
- Пресс-головка клещей может поворачиваться относительно рукояток на 360°.
- 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°.
- Закрепление пресс - насадок производится с помощью кнопочных фиксаторов, расположенных в каждой полуобойме.
- 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°.
- Пресс - клещи комплектуются набором насадок, имеющим в продольном разрезе профиль «ТН».

Регулировка усилия обжатия

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 «холостую» 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 вышеуказанных параметров настройки может привести к преждевременному износу и поломке инструмента.



Работа

- Выполнение пресс - соединений следует производить в следующем порядке:
 - развести рукоятки клещей до упора и, нажав на собачку замка, открыть верхнюю полуобойму;
 - 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 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, замок открывается, и инструмент переставляется на следующее место опрессовки.

Замена матриц



2.2 Техническое обслуживание

- После проведения 200-250 опрессовок, необходимо смазать машинным маслом все оси инструмента и фиксирующие защелки вкладышей.
- При появлении значительного люфта в замке или механизме, следует произвести перенастройку усилия обжатия в соответствии с указаниями раздела 4.
- Запрещается опрессовывать инструментом стальные и медные трубы толщиной стенки более 1 мм, а также воздействовать инструментом на нетрубные изделия.

2.3 Меры предосторожности

Регулярно проверяйте состояние и затяжку всех основных узлов изделия;
Перед эксплуатацией проверьте надёжность креплений;
Не используйте изделие, если развиваемого им давления не хватает для обжима;
Температура в помещении, где проводятся ремонтные работы, не должна выходить за интервал $-30...+50^{\circ}\text{C}$;
Запрещено эксплуатировать изделие в условиях сильного загрязнения (пыль, грязь, песок и т. д.) без дополнительных мер по защите;
Запрещено наносить удары по изделию;
Запрещено эксплуатировать инструмент необученному персоналу, проводить ремонт механизма при его силовом натяжении;
Пресс предназначен исключительно для кабельных и медных проводов.

Гарантийное обслуживание

3. Гарантийные обязательства

Оборудование марки Car-Tool, представленное в России и странах Таможенного союза, полностью соответствует Техническому регламенту Таможенного союза ТР ТС 010/2011

«О безопасности машин и оборудования», что подтверждается декларациями соответствия.

Гарантийный срок устанавливается 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю, но не более 30 месяцев со дня изготовления.

ГАРАНТИИ НЕ РАСПРОСТРАНЯЮТСЯ НА:

- Детали, подверженные рабочему и другим видам естественного износа, а также на неисправности оборудования, вызванные этими видами износа.
- Неисправности оборудования, вызванные несоблюдением инструкций по эксплуатации или произошедшие вследствие использования оборудования не по назначению, во время использования при ненормативных условиях окружающей среды, ненадлежащих производственных условий, в следствие перегрузок или недостаточного, ненадлежащего технического обслуживания или ухода.
- При использовании оборудования, относящегося к бытовому классу, в условиях высокой интенсивности работ и тяжелых нагрузок.
- На профилактическое и техническое обслуживание оборудования, например, смазку, промывку, замену масла.
- На механические повреждения (трещины, сколы и т.д.) и повреждения, вызванные воздействием агрессивных сред, высокой влажности и высоких температур, попаданием инородных предметов в вентиляционные отверстия электрооборудования, а также повреждения, наступившие в следствие неправильного хранения и коррозии металлических частей.
- Оборудование, в конструкцию которого были внесены изменения или дополнения.

В целях определения причин отказа и/или характера повреждений изделия производится техническая экспертиза сроком до 30 рабочих дней. По результатам экспертизы принимается решение о замене/ремонте изделия. При этом изделие принимается на экспертизу только при наличии паспорта с отметкой о дате продажи и штампом организации-продавца.

Срок консервации 3 года.

Порядок подачи рекламаций:

- Гарантийные рекламации принимаются в течение гарантийного срока. Для этого запросите у организации, в которой вы приобрели оборудование, бланк для рекламации и инструкцию по подаче рекламации.
- Оборудование, отправленное дилеру или в сервисный центр в частично или полностью разобранном виде, под действие гарантии не подпадает. Все риски по пересылке оборудования дилеру или в сервисный центр несет владелец оборудования.
- Другие претензии, кроме права на бесплатное устранение недостатков оборудования, под действие гарантии не

подпадают.