

***Инструкция по использованию
гидравлического пресса для обжима
металлопластиковых труб
LW-1632L Манкупер***



Данная инструкция является общей для использования гидравлического пресса LW-1632L Манкупер. Пожалуйста, внимательно ознакомьтесь с ней перед началом работы.

1. Назначение и применение

Гидравлический пресс LW-1632L Манкупер предназначен для создания надежных неразъемных соединений металлопластиковых труб с фитингами методом опрессовки. Инструмент применяется при монтаже и ремонте:

- Систем водоснабжения и отопления
- Трубопроводов для транспортировки различных жидкостей и газов
- Систем теплых полов

Пресс позволяет получить герметичное, прочное и долговечное соединение, устойчивое к перепадам температур и давлению. Данная модель подходит для обжима фитингов на трубах диаметром 16, 20, 25 (26) и 32 мм.

2. Устройство и принцип работы

Инструмент представляет собой ручной гидравлический пресс, состоящий из следующих основных частей:

- **Обжимная головка** со сменными матрицами для разных диаметров труб
- **Гидроцилиндр**, создающий усилие обжатия
- **Насосный механизм** с рукоятками для создания давления
- **Ручка-насос и неподвижная рукоятка** с гидроцилиндром
- **Клапан сброса давления** для возврата штока в исходное положение

Принцип работы: При сжатии рукояток поршень насоса передает усилие на гидроцилиндр. Создаваемое давление через выходной шток передается на обжимную головку, которая с усилием 686 кН обжимает гильзу фитинга вокруг трубы.

3. Меры безопасности

- **Общие правила:**
 - Работайте только с полностью исправным инструментом. При обнаружении трещин, подтеканий масла или других дефектов использование запрещено.
 - Не работайте влажными или скользкими руками.

- Используйте инструмент строго по назначению.
- Не допускайте к работе с инструментом необученный персонал.
- При работе используйте защитные очки и перчатки.
- **При работе с трубами:**
 - Категорически запрещено обжимать трубы и фитинги, находящиеся под давлением.
 - Перед началом работы убедитесь, что труба и фитинг надежно зафиксированы в матрице.
 - Не превышайте максимальный диаметр обжимаемой трубы (32 мм) для данной модели.
 - Следите за чистотой матриц – наличие грязи или посторонних частиц может привести к некачественному обжиму или повреждению инструмента.

4. Инструкция по применению

Подготовка к работе

1. **Осмотрите инструмент.** Проверьте комплектность и отсутствие повреждений. Убедитесь в отсутствии подтеканий гидравлического масла.
2. **Выберите матрицу.** По диаметру трубы и типу фитинга подберите соответствующую сменную матрицу для обжимной головки.
3. **Установите матрицу.** Вставьте матрицу в обжимную головку пресса согласно инструкции производителя.

Процесс обжима

Шаг 1. Подготовка трубы

- Отрежьте конец трубы строго под прямым углом. Используйте труборез для получения ровного среза без заусенцев.
- С помощью шабера или калибратора снимите фаску и удалите заусенцы с внутренней и внешней кромки трубы.
- Наденьте на трубу обжимную гильзу (кольцо) фитинга.

Шаг 2. Установка фитинга

- Вставьте штуцер фитинга в трубу до упора.
- Расположите обжимную гильзу точно над штуцером фитинга.

Шаг 3. Позиционирование в прессе

- Откройте обжимную головку пресса, нажав на соответствующий рычаг.
- Поместите подготовленное соединение (трубу с гильзой и штуцером) между матрицами пресса.
- Убедитесь, что гильза расположена строго по центру между матрицами.

Шаг 4. Обжим

- Медленно и с равномерным усилием сжимайте рукоятки пресса.
- Следите за процессом: матрицы должны плавно сходиться и обжимать гильзу вокруг трубы.
- Продолжайте сжимать рукоятки до тех пор, пока матрицы полностью не сомкнутся (между ними не останется зазора).
- **Важно:** Для получения качественного и герметичного соединения обжим должен быть выполнен за один цикл, без перерывов.

Шаг 5. Завершение

- После завершения обжима поверните клапан сброса давления (обычно на рукоятке) для сброса давления в гидросистеме.
- Шток гидроцилиндра и обжимная головка вернуться в исходное положение.
- Откройте обжимную головку и извлеките готовое соединение.
- Визуально проверьте качество обжима – гильза должна быть равномерно обжата по всей окружности без зазоров и деформаций.

5. Уход и хранение

- После каждого использования очищайте матрицы и обжимную головку от загрязнений мягкой ветошью.
- Храните инструмент в сухом месте, защищенном от влаги и пыли.
- Не допускайте ударов и падений, которые могут повредить точные гидравлические элементы.

- Следите за уровнем масла в гидросистеме. При необходимости доливайте только рекомендованные производителем масла.
- Периодически проверяйте состояние уплотнений и герметичность гидросистемы. При обнаружении подтеканий обратитесь в сервисный центр.
- Для длительного хранения рекомендуется снять усилие с пружин и хранить инструмент в закрытом состоянии.