

ПРЕСС КЛЕЩИ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ

ПАСПОРТ И РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

АРТ.6012



EAC



ISO
9001



1 ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

Пресс клещи гидравлические 6012-01 Aquasfera

2 НАЗНАЧЕНИЕ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Пресс-клещи гидравлические предназначены для ручной опрессовки гильз пресс-фитингов трубопроводных систем из металлопластиковых труб (далее м/п труб). Клещи комплектуются пресс-вкладышами с профилем «ТН».

3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Таблица 1 – Основные параметры и технические характеристики

Характеристика	Ед. изм.	Значение
Диапазон диаметров	мм	16, 20, 26, 32
Ресурс	цикл	5000
Наработка на отказ	цикл	2000
Масса инструмента		
Комплект (в упаковке)	кг	6.4
Пресс-инструмент	кг	3.63
Пресс-вкладыши для м/п трубы диаметром 16мм	кг	0,260
Пресс-вкладыши для м/п трубы диаметром 20мм	кг	0,226
Пресс-вкладыши для м/п трубы диаметром 32 мм	кг	0.084
Пресс-вкладыши для м/п трубы диаметром 26мм	кг	0,160

4 УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Таблица 2 – Номенклатура и состав

№	Наименование
1	Откидная полуобойма
2	Замок
3	Поворотный переключатель
4	Рукоятки
5	Гидроцилиндр
6	Съемные пресс-вкладыши ТН 32
7	Съемные пресс-вкладыши ТН 26
8	Съемные пресс-вкладыши ТН 20
9	Съемные пресс-вкладыши ТН 16

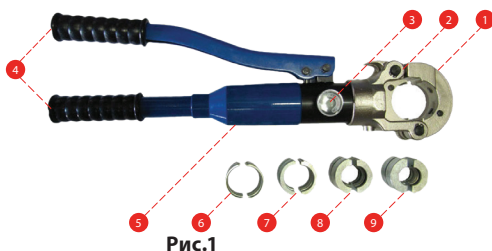


Рис.1

Таблица 3- Габаритные размеры. Пресс клещи гидравлические 6012-01 Aquasfera

н/н	Длина, мм	Ширина, мм	Толщина, мм
6012-01	460	110	65

- 4.1.Усилие, прикладываемое к рукояткам инструмента, передается на пресс-клещи, которые воздействуют на закрепленные в них пресс-вкладыши.
- 4.2.Профиль пресс-вкладышей должен соответствовать используемому типу пресс-фитингов.
- 4.3.Рукоятки клещей имеют телескопическое исполнение, что позволяет снизить прикладываемое к ним усилие без уменьшения усилия опрессовки.
- 4.4.Для увеличения длины рукояток необходимо ослабить фиксирующие винты, выдвинуть рукоятки до нужного размера и затянуть винты обратно.

5 УКАЗАНИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ДОКУМЕНТА

- 5.1.Регулировка усилия обжатия производится с помощью шестигранного торцевого ключа (M10).
- 5.2.Для увеличения усилия обжатия ключ надо вращать по часовой стрелке, а для ослабления – против часовой стрелки.
- 5.3.Выполнение пресс-соединений следует производить в следующем порядке:
- убедитесь, что пресс-вкладыш соответствует выбранному пресс-фитингу по диаметру и типу профиля («ТН»);
 - установить пресс-вкладыши в пресс-клещи;
 - инструмент устанавливается на соединителе так, чтобы направляющее пластиковое кольцо соединителя попало в соответствующую канавку пресс-вкладыша;
 - производится опрессовка гильзы до полного смыкания пресс-вкладышей;
 - для размыкания пресс-клещей развести рукоятки инструмента на 180°.
- 5.4.После проведения 200 опрессовок необходимо провести смазку осей вращения и поверхностей трения инструмента машинным маслом.

6 КОМПЛЕКТНОСТЬ

- Пресс-инструмент в картонной коробке – 1 шт.
- Комплект пресс-вкладышей для м/п труб диаметром 16 мм – 1 шт.
- Комплект пресс-вкладышей для м/п труб диаметром 20 мм – 1 шт.
- Комплект пресс-вкладышей для м/п труб диаметром 26 мм – 1 шт.
- Комплект пресс-вкладышей для м/п труб диаметром 32 мм – 1 шт.
- Паспорт – 1 шт.

7 УТИЛИЗАЦИЯ

Утилизация изделия (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ от 04 мая 1999 г. № 96-ФЗ «Об охране атмосферного воздуха» (в редакции от 01.01.2015г.), от 24 июня 1998 г. № 89-ФЗ (в редакции от 01.02.2015г.) «Об отходах производства и потребления», от 10 января 2002г. № 7-ФЗ «Об охране окружающей среды» (в редакции от 01.01.2015г.), а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование указанных законов.

8 ТРАНСПОРТИРОВКА И ХРАНЕНИЕ

- 8.1.Транспортировка осуществляется в соответствии с ГОСТ 15150 (условие хранения 5).
- 8.2.Хранение должно осуществляться в заводской упаковке в соответствии с ГОСТ 15150 (условие хранения 3).