

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

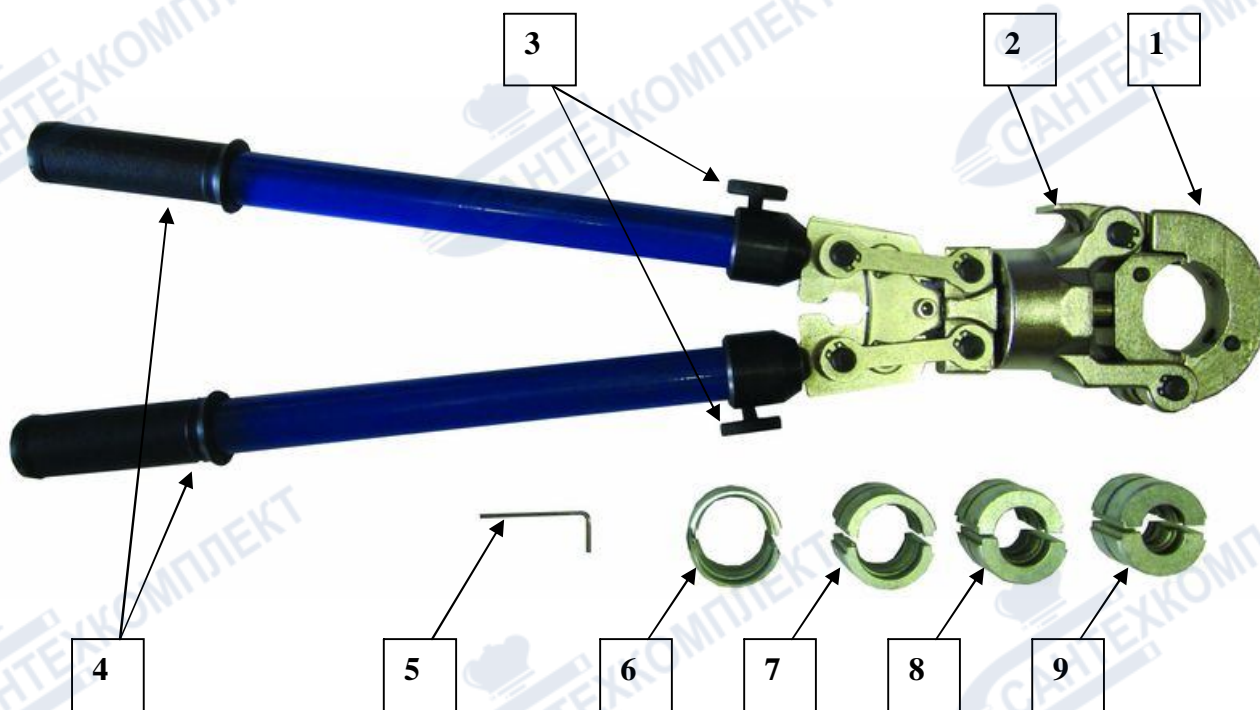
1. НАЗНАЧЕНИЕ

Радиальные пресс – клещи STC арт.505 предназначены для ручной опрессовки гильз пресс-фитингов трубопроводных систем из металлопластиковых труб (далее м/п труб). Клеши комплектуются пресс – вкладышами с профилем «ТН».

2. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

2.1	Диапазон диаметров, мм	16, 20, 26, 32.
2.2	Угол поворота пресс - головки.....	360*
2.2	Ресурс.....	5000 циклов.
2.3	Наработка на отказ.....	2000 циклов.
2.4	Масса инструмента:	
	комплект (в упаковке), кг.....	6,4
	пресс – клещи, кг.....	4,18
	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 26мм, кг.....	0,160
	пресс – вкладыши для м/п трубы диаметром 32мм, кг.....	0,084

3. ОСНОВНЫЕ РАЗМЕРЫ



1. Откидная полуобойма
2. Замок
3. Фиксирующие винты
4. Рукоятки
5. Ключ шестигранный
6. Съёмные пресс - вкладыши ТН32
7. Съёмные пресс - вкладыши ТН26
8. Съёмные пресс - вкладыши ТН20
9. Съёмные пресс - вкладыши ТН16

Габаритные размеры: длина – от 570 до 830мм, ширина – 110мм, толщина – 55мм.

4. УСТРОЙСТВО И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Усилие, прикладываемое, к рукояткам инструмента передается на выдвижной шток пресс – головки, который, сближая две полуобоймы, воздействует на закрепленные в них пресс – вкладыши.

Профиль пресс – насадок должен соответствовать используемому типу пресс – фитингов. Пресс – головка клещей может вращаться относительно рукояток на 360*. Откидная полуобойма удерживается в рабочем положении с помощью замка. Для открытия замка необходимо развести рукоятки на 180*. Рукоятки клещей имеют телескопическое исполнение, что позволяет снизить прикладываемое к ним усилие, без уменьшения усилия опрессовки. Для увеличения длины рукояток необходимо ослабить фиксирующие винты, выдвинуть рукоятки до нужного размера и затянуть винты обратно.

5. УКАЗАНИЕ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ИНСТРУМЕНТА

5.1 Регулировка усилия обжатия производится с помощью шестигранного торцевого ключа. Для увеличения усилия обжатия ключ надо вращать по часовой стрелке, а для ослабления – против часовой стрелки.

5.2 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 полуобоймы инструмента.
- инструмент устанавливается на соединителе так, чтобы направляющее пластиковое кольцо соединителя попало в соответствующую канавку пресс – вкладыша.
- откидная полуобойма закрывается до защелкивания замка.
- производится опрессовка гильзы до полного смыкания пресс – вкладышей.
- для открытия замка, развести рукоятки инструмента на 180*.

5.3 После проведения 200 опрессовок, необходимо провести смазку осей вращения и поверхностей трения инструмента машинным маслом.

5.4 Пресс – клещи необходимо хранить в соответствии с условиями ГОСТ 15150 – 69 (вариант №3).

6. КОМПЛЕКТНОСТЬ

1. Пресс – клещи в пластмассовом футляре – 1 шт.
2. Комплект пресс – вкладышей для м/п труб диаметром 16, 20, 26, 32мм.
3. Торцевой шестигранный ключ.
4. Паспорт.

7. ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

7.1 Продукция, указанная в данном паспорте изготовлена, испытана и принята, в соответствии с действующей технической документацией фирмы-изготовителя.

7.2 Изготовитель гарантирует соответствие ручных радиальных пресс – клещей (с пресс – вкладышами профиля «ТН») техническим требованиям и требованиям безопасности при соблюдении потребителем правил использования, условий транспортировки, хранения, эксплуатации и монтажа.

7.3 Гарантия распространяется на дефекты, возникшие по вине завода – изготовителя.

7.4 Гарантия на изделие не распространяется при нарушении правил хранения, обслуживания, транспортировки, монтажа и эксплуатации.

7.5 Гарантийный срок – 12 месяцев со дня продажи.

Дата продажи _____

Наименование и печать торгующей организации _____ М.П.