

Пресс гидравлический ручной для обжимки труб РЕХ и РВ СТ-1632У

Инструкция



1 Описание и работа	3
1.1. Назначение изделия	3
1.2. Характеристики	3
2 Использование по назначению	3
2.1 Порядок установки, подготовка и работа	3-4
2.2 Техническое обслуживание	5
3 Гарантийные обязательства	6
Сервисный паспорт	7

Описание и работа

1.1 Назначение изделия

Пресс предназначен для опрессовки пластиковых труб, труб РЕХ, труб РВ с медными фитингами, медными переходниками. Более быстрая работа с меньшими усилиями благодаря двухступенчатой гидравлической системе. Встроенный предохранительный клапан для защиты от перегрузки. Двухскоростной насос для сокращения времени цикла.

1.2 Характеристики

- Максимальное усилие 8т
- Поворотная откидная головка
- Сменные обжимные матрицы 16, 20, 25, 32 мм
- Встроенный предохранительный клапан для защиты от перегрузки
- Двухскоростной насос для сокращения времени цикла

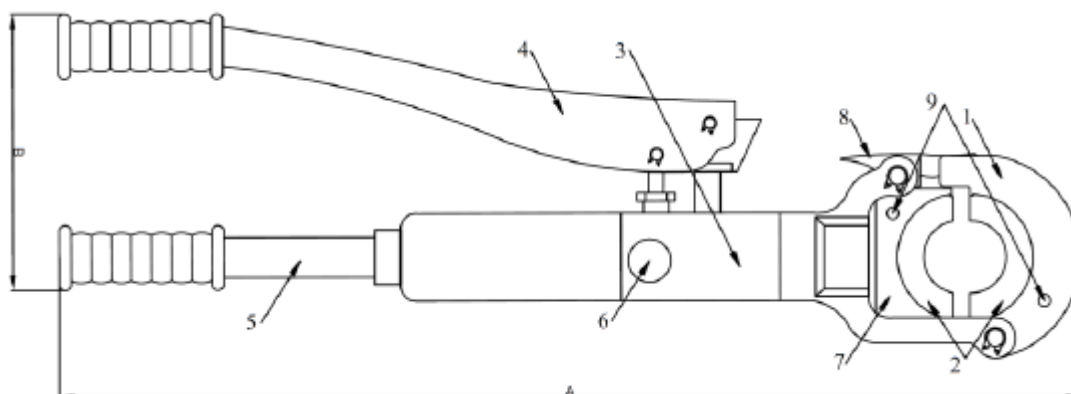
2. Использование по назначению

2.1 Порядок установки, подготовка и работа

Пресс гидравлический ручной состоит из: поворотной (на 360°) оправы(1) для матриц(2), толкателя подвижной матрицы(7), замка оправы(8), запорного клапана(6), гидроцилиндра(3), неподвижной ручки(5) и подвижной ручки(4)(рычага). Внутри гидроцилиндра с одной стороны вмонтирован рабочий поршень с манжетой, пружина для возврата поршня в исходное положение, с другой стороны – цилиндр нагнетательный и плунжер.

При качании рычага плунжера насоса (возвратно-поступательное движение) создается избыточное давление. Вследствие этого масло под давлением поступает в рабочий цилиндр и перемещает рабочий поршень, который, воздействуя на подвижную матрицу, создает необходимое давление на обжимную деталь.

Возврат поршня в исходное положение осуществляется пружиной при открытом запорном клапане, соединяющим посредством каналов рабочую полость цилиндра с масляным баллоном.



Работа

1. Выбрать матрицы в соответствии с диаметром трубы.
 2. Вставить матрицы. С помощью клавиши замка оправы(8) расоедините ее, откинув верхнюю часть. Чтобы заменить установленные матрицы воспользуйтесь кнопками(9), при их нажатии выдвиньте матрицу в сторону. Для удобства работы оправа выполнена с возможностью поворота вокруг оси пресса на 360°.
 3. Поместите трубу с установленным на ней пресс-фитингом между матрицами.
 4. Завернуть запорный клапан до отказа.
 5. Качанием рычага произвести опрессовку до момента соприкосновения матриц.
 6. Отвернуть на пол-оборота запорный клапан. При этом поршень возвращается в исходное положение.
- Во избежание поломки пресса не следует качать рычаг после соприкосновения частей матрицы.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Пресс не качает или не развивает максимальное усилие	Отсутствие масла в масляном баллоне или его наличие меньше установленной нормы	1. Отвернуть неподвижную ручку от корпуса. 2. Отвернуть пробку масляного баллона. 3. Залить масло до уровня пробки.
Течь масла из-под рабочего поршня	Стерлась манжета	1. Вывернуть вилку. 2. Снять вилку и возвратную пружину. 3. Завернуть запорный клапан и качать рычаг до выхода из стакана черной манжеты на рабочем поршне. 4. Заменить манжету. 5. Отвернуть запорный клапан и принудительно вернуть рабочий поршень в нижнее положение. 6. Вставить в стакан возвратную вилку и закрутить вилку.

В случае нахождения изделия при температуре ниже -15°C перед началом работы необходимо выдержать пресс 3 часа при температуре выше $+10^{\circ}\text{C}$, иначе возможно протекание масла в районе сальниковых уплотнений и тогда это не будет являться гарантийным случаем

2.2 Техническое обслуживание

- В качестве рабочей жидкости применяйте только чистое масло.
- Не допускайте попадания грязи на поверхность штока и плунжера.
- При интенсивном использовании опрессовщика возможен износ уплотнительных колец. Для их замены используйте ремкомплект или обратитесь в сервисный центр.
- После длительного использования масло постепенно утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года).

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 +10...+45°C;

Запрещено эксплуатировать изделие с использованием гидравлических жидкостей неизвестной марки и класса чистоты;

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.

Замена матриц



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.

СЕРВИСНЫЙ ПАСПОРТ

ПАСПОРТНЫЕ ДАННЫЕ	Пресс гидравлический ручной для обжимки труб PEX и РВ	
МОДЕЛЬ:	СТ-1632Y	
ДАТА ПРОДАЖИ: /		
ГАРАНТИЙНЫЙ СРОК:		
ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДАВЦЕ:		
КОМПАНИЯ:		
АДРЕС:		
КОНТАКТЫ: ТЕЛ:	1.	2.
СЕРВИСНЫЕ ОТМЕТКИ		

ПРОДАВЕЦ

М.П.	Настоящим удостоверяем выполнение всех контрольных операций и испытаний. Техника полностью укомплектована, исправна и готова к эксплуатации.
ДАТА:	

ПОКУПАТЕЛЬ

Покупатель ознакомился с правилами безопасности и эксплуатации данного изделия, с условиями гарантийного обслуживания. Покупатель получил Руководство (паспорт) на русском языке. Техника (оборудование) получена в исправном состоянии, без видимых повреждений в полной комплектности, претензий по качеству не имею.	
Покупатель:	
М.П.	