

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

Ручной гидравлический аксиальный пресс VOLL

V-PexPress MH32



Для монтажа труб из сшитого полиэтилена (PEX) с фитингами

СОДЕРЖАНИЕ

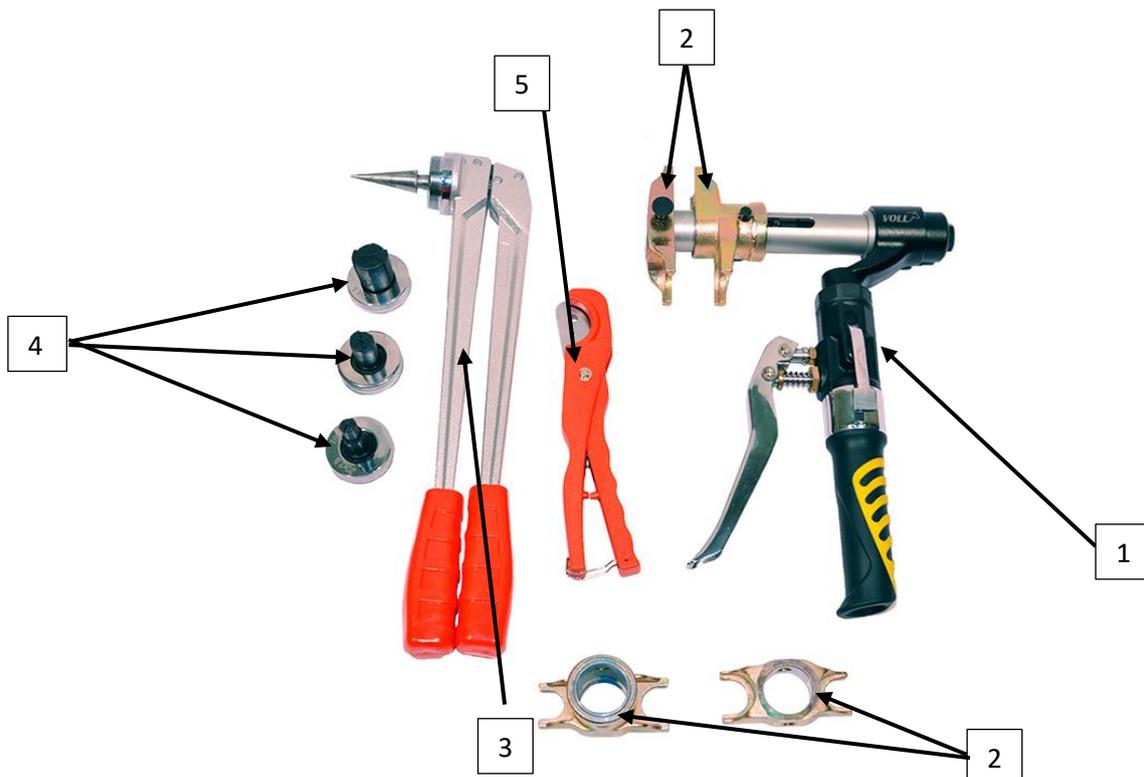
ВВЕДЕНИЕ.....	3
КОМПЛЕКТ АКСИАЛЬНОГО ПРЕССА	3
ЭТАПЫ МОНТАЖА.....	4
ВАЖНО!.....	5
ОШИБКИ МОНТАЖА.....	6
ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА.....	7

ВВЕДЕНИЕ

Монтажный инструмент трубопроводных систем аксиальной запрессовки VOLL V-PexPress MN32 позволяет легко выполнять соединения трубы и фитинга при помощи натяжной гильзы, при этом геометрия фитингов имеет очень широкий диапазон, а риск монтажной ошибки сведен к минимуму.

Перед применением инструмента необходимо внимательно прочитать и соблюдать настоящие указания и соответствующие руководства по эксплуатации. В случае если такое руководство не приложено к инструменту или не предоставлено иным образом, следует обратиться за ним в представительство компании. Запрещается использовать поврежденный инструмент.

КОМПЛЕКТ АКСИАЛЬНОГО ПРЕССА



1. Гидравлический аксиальный пресс – 1 шт.;
2. Запрессовочные тиски для диаметров 16/20мм, 25/32мм – 1 шт.;
3. Ручной экспандер – 1 шт.;
4. Расширительные головки 16/20мм, 25мм, 32мм – 3 шт.;
5. Ножницы для резки пластиковых труб – 1 шт.

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в комплектацию, цвет и конструкцию оборудования без предварительного уведомления.

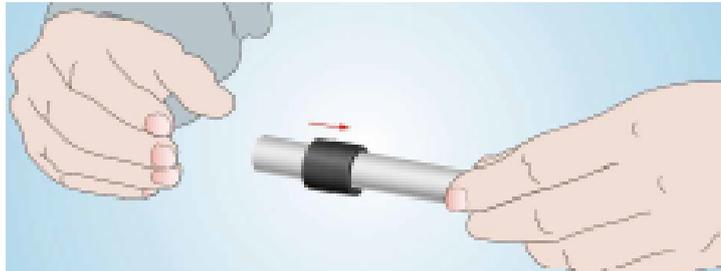
ЭТАПЫ МОНТАЖА

Ниже указаны шаги по монтажу трубопроводных систем с помощью аксиального пресса V-PexPress

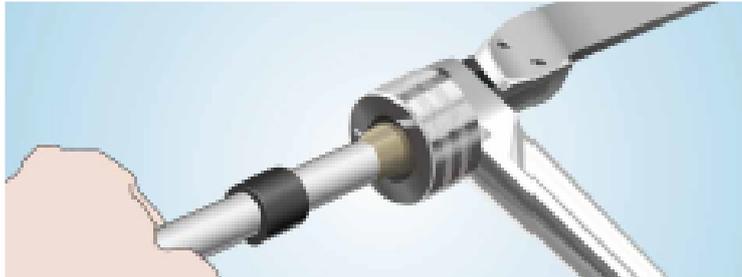
1. Отрежьте трубу под прямым углом



2. Наденьте пресс-втулку на трубу



3. Вставьте конец трубы на соответствующую насадку расширителя



4. Расширьте конец трубы



5. Вставьте штуцер фитинга в расширенную трубу



6. Поместите втулку и фитинг в вилкообразные запрессовочные тиски



7. Запрессуйте втулку до фитинга



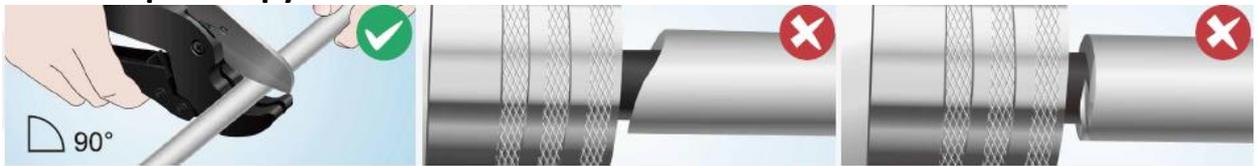
ВАЖНО!

- Регулярно проверять расширительные насадки на отсутствие повреждений, при повреждении их необходимо заменить.
- Наносить смазку на конус экспандера, но не наносить смазку на поверхность расширительной насадки;
- Не разрешается использовать загрязненные расширительные насадки, а также сами трубы и соединительные элементы к ним;
- Не разрешается применение смазок, жидкостей и т.п. при установке соединений с подвижной гильзой;
- При появлении трещин в местах развальцовки на основной трубе нужно срезать поврежденный конец трубы, затем еще раз провести развальцовку;
- Не изгибайте трубы в непосредственной близости к соединению с фитингом! Соединение необходимо устанавливать на участке трубы без изгибов, при этом длина прямого участка должна быть минимум три-четыре длины гильзы;
- Рекомендовано осуществлять монтаж трубопроводной системы при плюсовой температуре, если всё же необходимо осуществлять монтаж при низких температурах, то это также разрешается, минимальная температура не

должна быть ниже - 10°C, при этом максимальная температура не должна быть выше +45°C;

ОШИБКИ МОНТАЖА

1. Обрезка трубы

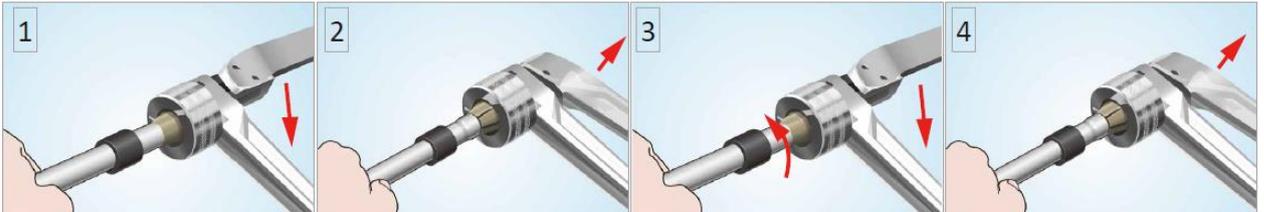


Особое внимание нужно уделить обрезке трубы, обрез должен быть выполнен строго под 90°, на конце трубы не должно быть заусенцев и задиrow.

2. Расширение



Перед расширением трубы подвижная гильза надевается на трубу так, чтобы между гильзой и концом трубы, который будут развальцовывать, оставалось расстояние не менее трёх длин самой гильзы. Запрещено осуществлять расширение трубы с натяжной гильзой на самом конце трубы, необходимо строго выдерживать расстояние положения гильзы согласно рекомендациям. В противном случае это приведет к повреждению гильзы и соединения. Для расширения следует медленно и равномерно сдавливать ручной расширитель до упора, не рвать, не подкачивать! При расширении трубу не следует перекашивать. Не следует расширять трубу, находящуюся под напряжением изгиба. Цанги расширительной насадки полностью входят в трубу.



Внимание! Запрещается делать два и более расширения подряд на одном месте без поворота инструмента. Обязательно после каждого расширения следует поворачивать инструмент на 20 - 45°.

3. Натяжение

<p>Фитинг вставлен неправильно в запрессовочные тиски. Соединительные муфты, где упорные диски находятся близко друг другу, необходимо вставлять правильный диск в губки (ближний к штуцеру на момент натяжения), в противном случае соединение будет чрезмерно спрессовано.</p>	<p>Внимание! При запрессовке необходимо следить за правильным положением пресс-инструмента. Для предотвращения повреждений фитинга, его необходимо полностью и под прямым углом расположить в губках инструмента.</p>	<p>Правильное натяжение.</p>

ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Производитель гарантирует исправность аксиального пресса в течение 12 месяцев со дня его продажи при условии соблюдения потребителем правил эксплуатации.
2. Претензии принимаются только при наличии правильно заполненного гарантийного талона с отметкой о дате продажи и печатью организации, продавшей изделие.
3. Гарантия не распространяется на повреждения, связанные с неправильной эксплуатацией аксиального пресса, а также на изделия с естественным износом – прокладки, манжеты и т.д.
4. Гарантийное обслуживание осуществляется сервисным центром VOLL по адресу:

г. Москва, ул. Тюфелева Роща, д. 1/25.

Тел.: 8 (495) 960-85-61