

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

EAC

VALTEC

Произведено по технологии: VALTEC S.r.l., Via Pietro Cossa, 2, 25135-Brescia (BS), ITALY; Италия
Изготовитель: Novopress GmbH & Co. KG, Scharnhorststr. 1. D-41460 Neuss, Germany, Германия



ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ РАДИАЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

Модель: VT.EFP 203

ПС - 46797

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

1. Назначение и область применения

1.1. Радиальный инструмент VT.EFP 203 предназначен для выполнения пресс-соединений на системах трубопроводов различных типов (металлополимерных, полимерных, PERT, медных и из нержавеющей стали) с наружным диаметром в соответствии с таблицей технических характеристик.

1.2. Инструмент поставляется без пресс-насадок, которые приобретаются отдельно для каждого профиля и диаметра соединяемого трубопровода.

1.3. При использовании пресс-фитингов серии VT.200 для металлополимерных, пластиковых и PERT труб инструмент должен использоваться совместно с насадками профиля «ТН» (VTm.295).

1.4. При использовании пресс-фитингов серии VTi.900 для системы трубопроводов их нержавеющей стали VALTEC INOX-PRESS должны применяться пресс-насадки профиля «V» (VT.PB2 или VT.5701xx).

1.5. Для прочих видов трубопроводных систем должны использоваться насадки с профилем, указанным в паспорте на соединители или в инструкции по монтажу.

1.6. Для облегчения монтажа трубопроводов с помощью инструмента VT.EFP 203, он снабжен головкой, способной поворачиваться на 270°.

2. Комплект поставки

№	Наименование	Количество
1	Чемодан металлический	1 шт.
2	Пресс инструмент VT.EFP 203	1 к-т
3	Паспорт	1 шт.

3. Технические характеристики

№	Характеристика	Ед. изм.	Значение
1	Потребляемая мощность	Вт	450
2	Напряжение питания	В	220÷240 AC

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

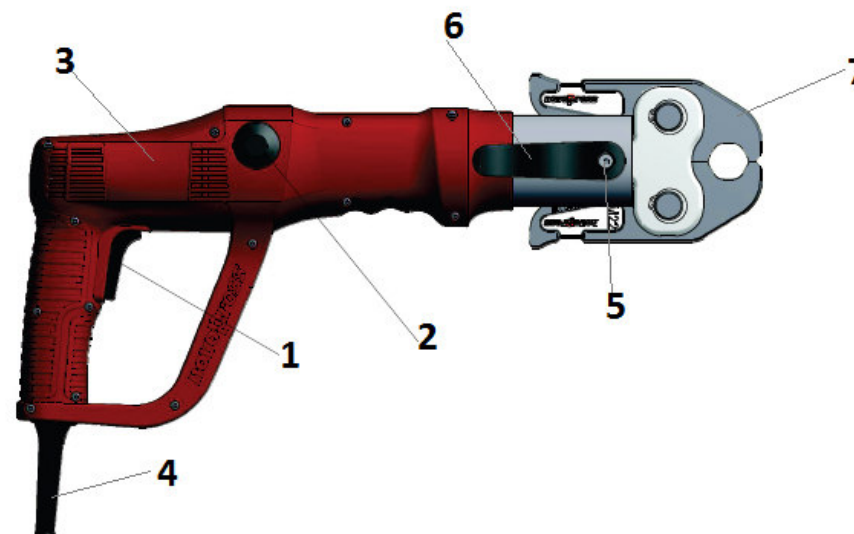
ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

3	Частота тока питания	Гц	50÷60
4	Наружные диаметры соединяемых полимерных, комбинированных и медных трубопроводов	мм	10÷108
5	Наружные диаметры соединяемых трубопроводов из нержавеющей стали	мм	10÷54
6	Номинальное усилие на поршень	Н	32000
7	Ход поршня	мм	40
8	Потребляемый ток	А	1,8
9	Узел электропривода		однофазный, коллекторный
10	Тип привода		электро-гидравлический
11	Предельный угол поворота головки пресса	градус	270
12	Класс защиты	-	II
13	Режим работы		повторно-кратковременный, S3 40% (АВ 4/10)
14	Габариты без насадок	мм	395x203x81
15	Вес инструмента	кг	3,0
16	Относительная влажность окружающего воздуха, не более	%	80
17	Диапазон температур эксплуатации	°С	-10÷+50
18	Уровень звукового давления, L_{pA}	дБ	78,0
19	Звуковая мощность	дБ	89,0
20	Коррекция на фоновый шум	дБ	3
21	Взвешенное эффективное значение ускорения вибрации	м/с ²	<2,5 K=1,5
22	Степень защиты		IP30
23	Средний полный ресурс	маш час	2000
24	Средний полный срок службы	лет	30

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

4. Конструкция



- 1 – кнопка пуска;
- 2 – кнопка принудительного реверса;
- 3 – корпус;
- 4 – электропровод;
- 5 – фиксатор стопорного пальца;
- 6 – стопорный палец;
- 7 – пресс-насадка.

При нажатии кнопки пуска 1 включается электродвигатель, нагнетая давление в гидроцилиндре. При этом шток выдвигается, воздействуя на пресс-насадку, и приводя к смыканию губок. При полном смыкании губок (выдвигании поршня на максимальную длину) инструмент автоматически переходит в режим реверса. При отпускании кнопки пуска электродвигатель немедленно выключается. В этом случае, для возврата штока в исходное положение необходимо нажать и удерживать кнопку принудительного возврата.

ВНИМАНИЕ: Инструмент предназначен для повторно-кратковременного режима работы. В течение 10 минутного

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601-2019

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

цикла, двигатель инструмента может быть включён не более, чем на 4 минуты. Нарушение этого правила приведёт к перегреву двигателя, резкой потере мощности и качества опрессовки, а также к снижению срока службы инструмента.

5. Требования по технике безопасности

5.1. Перед началом эксплуатации инструмента следует внимательно ознакомиться с настоящим паспортом и следовать его требованиям и рекомендациям.

5.2. При работе с инструментом необходимо выполнять требования правил электрической и пожарной безопасности.

5.3. Перед включением инструмента в сеть следует убедиться в исправности шнура, вилки, розетки и отсутствии механических повреждений корпуса инструмента.

5.4. Не допускается эксплуатировать инструмент при присутствии в среде легковоспламеняющихся веществ, газов и пыли.

5.5. Запрещается эксплуатация инструмента в помещениях с относительной влажностью воздуха более 80%.

5.6. При случайном нарушении изоляции дальнейшая работа с инструментом должна быть немедленно прекращена до устранения возникшей неисправности.

5.7. Следует оберегать инструмент и шнур питания от попадания масла, воды, повреждения об острые кромки и прикосновения к нагретым поверхностям.

5.8. Запрещается работать с инструментом лицам, находящимся в состоянии алкогольного или наркотического опьянения.

5.9. Запрещается эксплуатировать инструмент при возникновении во время работы хотя бы одной из следующих неисправностей:

- повреждение штепсельного соединения кабеля (шнура);
- нечеткая работа выключателя;
- появление дыма или запаха, характерного для горячей изоляции;
- появление постороннего шума, стука, скрежета, искр;
- поломка или появление трещин в корпусе;

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

-протечка масла по штоку.

5.10. Инструмент должен быть отключен от сети в следующих случаях:

- при смене и установке насадок;
- при длительном перерыве работы;
- при окончании работы или смены.

5.11. Запрещается работать с инструментом с незакрепленным пальцем крепления пресс-насадки.

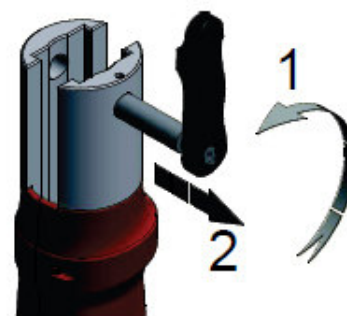
5.12. Инструмент при выполнении пресс-соединения должен быть расположен под прямым углом к оси трубы. В противном случае возможно вырывание инструмента из рук монтажника.

6. Указания по работе с инструментом

6.1. Установка пресс-насадок на инструмент производится при отключенном электропитании.

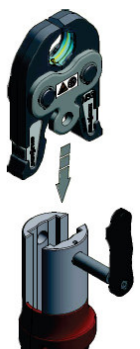
6.2. Профиль и размер типоразмер пресс-насадки должен соответствовать применяемому фитингам.

6.3. Установка пресс-насадок производится только тогда, когда штоки находятся в задвинутом положении.



6.4. Для того, чтобы выдвинуть стопорный палец, нужно развернуть фиксатор 5 на 180°. При этом подпружиненный стопорный палец 6 выдвинется, освобождая место для установки пресс-насадки.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ



6.5. Установите пресс насадку на инструмент.

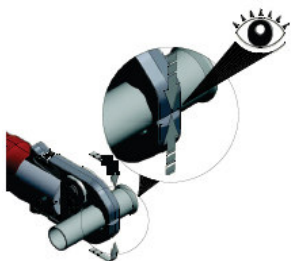


6.6. Для закрепления насадки в инструменте необходимо задвинуть стопорный палец и в таком положении развернуть фиксатор на 180°.

6.7. Включите пресс-инструмент в электророзетку однофазного тока напряжением 220В.



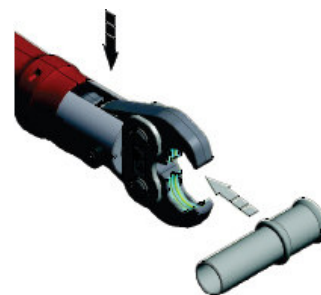
6.8. Нажмите на концы пресс-насадки, тем самым открыв губки клещей.



6.9. Для выполнения пресс-соединения установите пресс-насадку на фитинг так, чтобы монтажный буртик фитинга совпал с соответствующей канавкой пресс-насадки. Обратите внимание, чтобы не было перекоса между осью инструмента и осью пресс-насадки—это может привести к опасным повреждениям.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6.10. Нажмите кнопку пуска 1 и выполните соединения. Визуально проверьте смыкание губок пресс-насадки. В случае ошибки, отпустите кнопку пуска 1, нажмите кнопку принудительного реверса 2, вернув шток в исходное положение.



6.11. По окончании цикла опрессовки, шток автоматически вернется в исходное положение. Снимите пресс-насадку с фитинга.



6.12. После завершения работы с инструментом капните каплю машинного масла на ролики штока.

6.13. Перед укладкой в чемодан протрите инструмент сухой ветошью.

6.14. Не рекомендуется включать и инструмент без установленных пресс-насадок. Использовать его только для создания пресс-соединений, т.к. при работе без сопротивления износ инструмента происходит интенсивней.

6.15. Перед началом монтажа трубопроводной системы рекомендуется произвести пробную опрессовку для проверки исправности инструмента и пресс-насадки. Наличие на гильзе пресс-фитинга значительного «защипа» или неполное смыкание губок пресс-насадки, свидетельствует о износе насадки или неисправности инструмента.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

6.16. Необходимость повторной опрессовки одного и того же соединения оговаривается в документации на пресс-соединители.

7. Указания по эксплуатации

7.1 Инструмент должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

7.2. Инструмент должен содержаться в чистом состоянии.

7.3. Через 30000 циклов необходимо произвести техническое обслуживание инструмента в сервис-центре.

7.4. При чистке пластмассовых деталей инструмента не следует пользоваться домашними моющими средствами (кроме мягкого мыла), бензином и растворителями.

7.5. Ремонт инструмента производится специализированной сервисной службой.

7.6. Не допускается изменять настройку встроенного предохранительного клапана гидроцилиндра.

7.7. Самостоятельная разборка инструмента снимает его с гарантии.

7.8. Если инструмент долго не использовался, смажьте поршень небольшим количеством машинного масла.

7.9. Смену масла в гидроцилиндре рекомендуется производить раз в год. При этом масло должно быть профильтровано через фильтр с ячейкой не более 30 мкм.

8. Условия хранения и транспортировки

8.1. Инструмент должен храниться в индивидуальном ящике в сухом, отопляемом и чистом помещении, недоступном детям, при температуре от +5 до +40°C и относительной влажности не более 80%.

8.2. Инструмент а упаковке должен храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150.

8.3. Транспортировка инструмента в упаковке должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

9. Утилизация

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

9.2. Содержание благородных металлов: *нет*

10. Гарантийные обязательства

10.1 Изготовитель гарантирует соответствие инструмента требованиям безопасности, при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки, хранения, монтажа и эксплуатации.

10.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода - изготовителя.

10.3 Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в случаях:

- нарушения паспортных режимов хранения, монтажа, испытания, эксплуатации и обслуживания изделия;
- ненадлежащей транспортировки и погрузо-разгрузочных работ;
- наличия следов воздействия веществ, агрессивных к материалам изделия;
- наличия повреждений, вызванных пожаром, стихией, форс - мажорными обстоятельствами;
- повреждений, вызванных неправильными действиями потребителя;
- наличия следов постороннего вмешательства в конструкцию изделия.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

10.4 Производитель оставляет за собой право внесения изменений в конструкцию, улучшающих качество изделия при сохранении основных эксплуатационных характеристик.

11. Условия гарантийного обслуживания

11.1. Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.

11.2. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Потребитель также имеет право на возврат уплаченных за некачественный товар денежных средств или на соразмерное уменьшение его цены. В случае замены, замененное изделие или его части, полученные в результате ремонта, переходят в собственность сервисного центра.

11.3. Решение о возмещении затрат Потребителю, связанных с демонтажом, монтажом и транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока принимается по результатам экспертного заключения, в том случае, если товар признан ненадлежащего качества.

11.4. В случае, если результаты экспертизы покажут, что недостатки товара возникли вследствие обстоятельств, за которые не отвечает изготовитель, затраты на экспертизу изделия оплачиваются Потребителем.

11.5. Изделия принимаются в гарантийный ремонт (а также при возврате) полностью укомплектованными..

**Valtec s.r.l.
Amministratore
Delegato**

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ ИЗДЕЛИЯ

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара

ПРЕСС-ИНСТРУМЕНТ РАДИАЛЬНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ

№	Модель	Кол-во, к-т
1	VT. EFP 203	
2		

Название и адрес торгующей организации _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать
торгующей организации

Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:

ПОКУПАТЕЛЬ _____ (подпись)

**Гарантийный срок - Двенадцать месяцев с даты продажи
конечному потребителю**

По вопросам гарантийного ремонта, рекламаций и претензий к качеству изделий обращаться в сервисный центр по адресу: : г. Санкт-Петербург, ул. Профессора Качалова, дом 11, корпус 3, литер «А», тел/факс (812)3247750

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
 - название организации или Ф.И.О. покупателя, фактический адрес и контактные телефоны;
 - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий законность приобретения изделия.
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:

Дата: «__» _____ 20__ г. Подпись _____