



ПАСПОРТ

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ ИНСТРУМЕНТ для аксиальных фитингов (прессового типа)

Тип: PRADEX ИИ-01

Артикул: DL-1232-3-B-(1)

Соответствие продукции подтверждено в форме принятия декларации о соответствии требованиям
Технического регламента Таможенного союза «О безопасности машин и оборудования»



Производитель: ООО «Прадекс Инжиниринг»; ИНН 5030099130; Адрес: 143395, РОССИЯ,
Московская область, г. Наро-Фоминск, д. Софьино, дом. 136, корпус 1.

Перед использованием данного инструмента прочтите и ознакомьтесь с техникой безопасности. Невыполнение требований инструкции может привести к серьезным травмам. Инструмент опасен в руках неподготовленных пользователей, не допускайте их к работе гидравлическим обжимным инструментом.

Правила техники безопасности:

1) Перед началом работы проверьте соосность и крепёж движущихся частей, а также на наличие любых других дефектов, которые могут повлиять на работу гидравлического обжимного инструмента. При обнаружении дефектов работа с инструментом запрещена до полного их устранения.

2) Допускается использовать с инструментом только оригинальные аксессуары и сменные элементы конкретно для этого вида инструмента.

3) Использование гидравлического инструмента не по назначению может привести к поломке инструмента и травмам.

4) Перед работой необходимо очистить рабочую зону и убрать предметы, мешающие удобству монтажа.

5) Обеспечить рабочую зону дополнительным освещением, особенно в местах с ограниченным доступом естественного освещения.

6) При работе с инструментом используйте защитную экипировку: спецодежду, противоскользкую обувь, каску, защитные очки. Проверьте, чтобы у одежды не выступали свободные концы ткани, волосы должны быть убраны, свободно висящие украшения сняты или надежно убраны для исключения их попадания в движущиеся части инструмента.

7) Не вставляйте пальцы, не обжимайте рукой подвижные части обоймы инструмента и фитинга во время работы для исключения серьёзных травм.

8) Не перегружайте инструмент. Инструмент сделает работу безопаснее и качественней с той скоростью, для которой он был разработан.

9) После завершения работы уложите инструмент и аксессуары в кейс для инструмента, убедитесь, что все в комплект.

Предупреждение! Правила техники безопасности, описанные в данном паспорте, не могут охватывать все возможные условия и ситуации, которые могут возникнуть в процессе эксплуатации инструмента. Пользователь должен понимать, что здравый смысл и осторожность – это факторы, которыми он должен руководствоваться при работе с инструментом.

1. Наименование и тип.

Гидравлический инструмент PRADEX для аксиальных фитингов DN16/20/25/32
(тип: PRADEX IH-01)

2. Назначение и область применения.

Комплект гидравлического инструмента PRADEX IH-01 предназначен для монтажа соединений аксиальных фитингов и труб из сшитого полиэтилена (PE-Xa). Соединяемые трубы должны иметь следующие номинальные значения и величины: SDR 7,4 (S3.2) по ГОСТ 32415.

Табл. 1. Основные геометрические параметры труб PE-Xa с SDR 7,4.

Наименование параметра	Значение			
Наружный диаметр трубы, мм	16	20	25	32
Толщина стенки, мм	2,2	2,8	3,5	4,4

3. Функциональное назначение и комплектация.

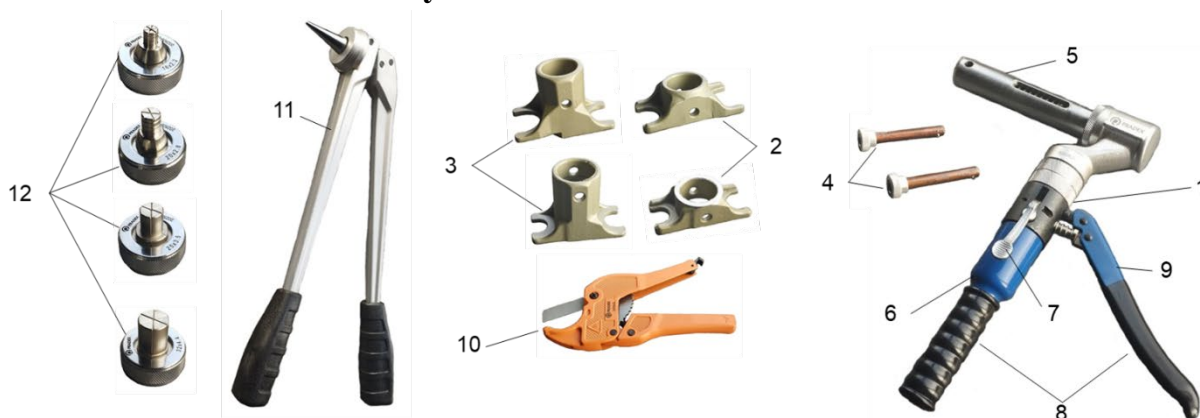


Рис. 1. Основные элементы конструкции и комплектность (придёт наш инструмент сделаем нормальные фотки).

Табл. 2. Основные элементы конструкции и комплектность к рис. 1.

Поз.	Наименование	Функциональное назначение	Кол.
1	Гидравлический пресс инструмент	Осуществляет запрессовку	1 шт.
2	Фиксированные насадки: -Ø16x2,2 (Ø20x2,8; Ø25x3,5; Ø32x4,4)	Создают упор при запрессовке	2 шт.
3	Подвижные насадки: -Ø16x2,2 (Ø20x2,8; Ø25x3,5; Ø32x4,4)	Перемещаются и выполняют запрессовку	2 шт.
4	Штифт фиксирующий	Фиксируют насадки	2 шт.
5	Направляющий цилиндр	Направляет подвижную насадку во время запрессовки	-
6	Фиксированная рукоять	Является упором для пользователя при запрессовке	-
7	Рычаг-предохранитель	Сброс рабочего положения инструмента	-
8	Прорезиненные рукоятки	Препятствуют скольжению рук	-
9	Подвижная рукоять	Передаёт усилие для запрессовки	-
10	Ножницы с трещоточным механизмом -Ø16x2,2 (Ø20x2,8; Ø25x3,5; Ø32x4,4)	Предназначены для резки труб -Ø16x2,2 (Ø20x2,8; Ø25x3,5; Ø32x4,4)	1 шт.
11	Расширительный инструмент	Осуществляет расширение трубы	1 шт.
12	Расширительные насадки -Ø16x2,2 (Ø20x2,8; Ø25x3,5; Ø32x4,4)	Способствуют расширению трубы	4 шт.
-	Тюбик смазки	Для смазывания подвижных частей инструмента	1 шт.
-	Пластиковый кейс	Для переноски и хранения всего комплекта инструмента	1 шт.
-	Руководство по эксплуатации	Для изучения пользователем	1 шт.

4. Инструкция по монтажу и эксплуатации.

Разрезку трубы (рис.2) делают согласно предварительно нанесенной разметке специальными ножницами из комплекта инструментов «PRADEX», не допуская смятия трубы и образования заусенцев. Овальность торцов труб должна быть не более 5%. Отклонение плоскости реза от перпендикуляра к оси трубы не должно превышать 5°. Пресс-соединение должно монтироваться на прямом участке трубы (без изгибов) минимальной длиной, равной трём гильзам.



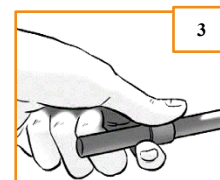
Перед началом монтажа соединения необходимо подготовить инструмент:

-на конус расширительного инструмента необходимо нанести достаточное количество смазки и закрутить на него до упора расширительную головку, соответствующую диаметру трубы. При установке расширительной головки рукоятки инструмента должны быть максимально разведены;

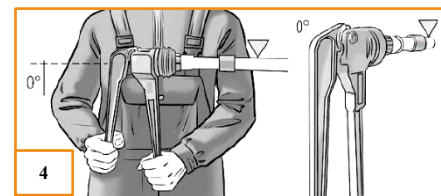
-на инструмент для запрессовки необходимо установить монтажные оправки, также соответствующие размеру трубы и диаметру фитинга, и закрепить их при помощи фиксаторов, поставляемых в комплекте.

Соединение трубы и латунных деталей прессового типа выполняется в следующем порядке:

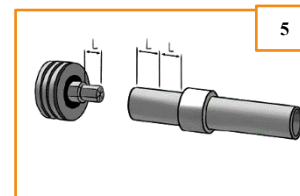
А) Наденьте монтажную напрессовочную гильзу на трубу таким образом, чтобы внутренняя фаска гильзы оказалась со стороны будущего соединения (рис.3).



Б) Разведите в стороны рукоятки расширительного инструмента и вставьте рабочую часть расширительной головки в трубу до упора.



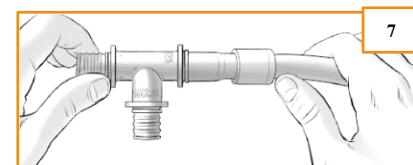
В) Расширьте конец трубы, сводя рукоятки расширительного инструмента до упора (рис.4). При этом гильза должна быть надета на трубу так, чтобы расстояние от торца трубы до гильзы составляло не менее двух рабочих частей расширительной головки (рис.5).



Г) Снова разведите рукоятки расширительного инструмента, поверните его на 15 ... 45° вокруг оси трубы и повторите операцию расширения, вновь сведя рукоятки (рис.6).



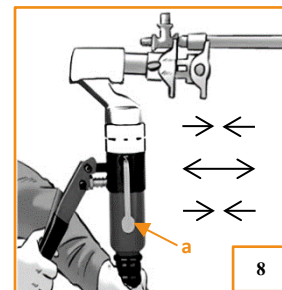
Д) Вставьте штуцерную часть фитинга в трубу. Не нужно прилагать чрезмерных усилий при установке детали в трубу. На данном этапе монтажа нет необходимости совмещать торец трубы с ограничительным кольцевым упором фитинга. Между ними, как правило, должен оставаться небольшой зазор, который будет устранён во время запрессовки монтажной гильзы (рис.7).



Е) Установите соединение в инструмент для запрессовки таким образом, чтобы исключить перекося при монтаже, наружная оправка должна надежно обхватывать фитинг и упираться в ограничительный упор, а внутренняя обхватывать трубу и упираться в надетую на неё гильзу. При этом наружную оправку необходимо подбирать по диаметру фитинга (рис.8)

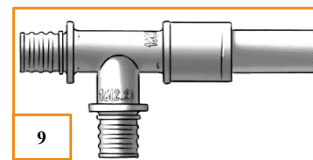
НАРУЖНАЯ ОПРАВКА ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ТОЛЬКО СО СТОРОНЫ ФИТИНГА! НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ НАРУЖНУЮ ОПРАВКУ СО СТОРОНЫ ГИЛЬЗЫ!

Ж) Запрессуйте гильзу на штуцерную часть фитинга посредством сведения и разведения рукояток инструмента для запрессовки (рис.8). Во избежание выхода из строя инструмента и дефекта соединения, запрессовку необходимо прекратить после того, как гильза достигнет до ограничительного упора. Не допускается прилагать чрезмерные усилия при запрессовке после того, как монтажная гильза уже запрессована до ограничительного упора! Чтобы высвободить запрессованное соединение – нажмите на рычаг (а).



З) Визуально проверить готовое соединение (рис.9) на правильную опрессовку, отсутствие повреждений гильз или фитинга.

Соединение готово к эксплуатации сразу после завершения процесса монтажа.



5. Комплект поставки.

Пластиковый кейс с комплектом инструмента (см.п.3).

6. Техническое обслуживание, хранение, транспортировка и утилизация изделий.

Инструмент должен эксплуатироваться в соответствии с требованиями данного паспорта.

Инструмент должен содержаться в чистом состоянии.

Оси подвижных частей инструмента следует периодически смазывать.

Ремонт инструмента производится специализированной сервисной службой.

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

Инструмент в упаковке должен храниться по условиям хранения 3 по ГОСТ 15150-69.

Транспортировка инструмента в упаковке должна осуществляться в соответствии с условиями 5 по ГОСТ 15150-69.

Утилизация инструмента (переплавка, захоронение) 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 приказами, принятыми во исполнение указанных законов.

7. Гарантийные обязательства.

Производитель предоставляет гарантию 12 месяцев на данное изделия при условии соблюдения требований и правил эксплуатации монтажа, изложенных в паспорте.