



Ручной гидравлический  
аксиальный пресс

## V-PexPress MH32



ИНСТРУКЦИЯ

Инструкция по эксплуатации

## НАЗНАЧЕНИЕ

Монтажный инструмент трубопроводных систем аксиальной запрессовки VOLL V-PexPress MH32 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.

## КОМПЛЕКТАЦИЯ 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.

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

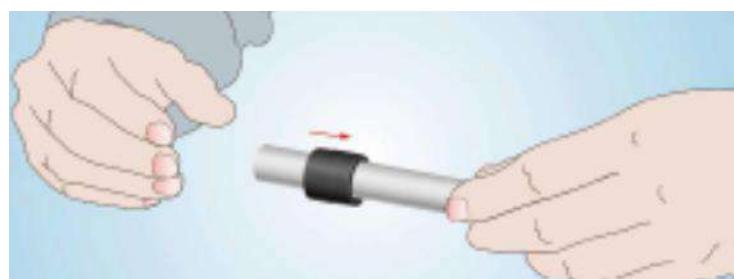
## ЭТАПЫ МОНТАЖА

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

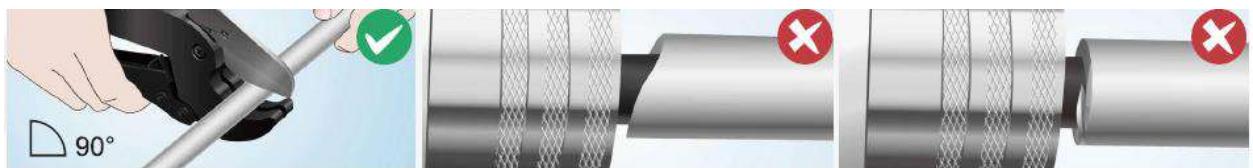


**ВАЖНО!**

- 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 надвижной гильзой;
- При появлении трещин в местах развалицовки на основной трубе нужно срезать поврежденный конец трубы, затем еще раз провести развалицовку;
- 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  $90^\circ$ , на конце трубы не должно быть заусенцев и задиров.

### 2. Расширение



**Неправильно!** Труба не доведена до конца, а также находится с перегибом под нагрузкой

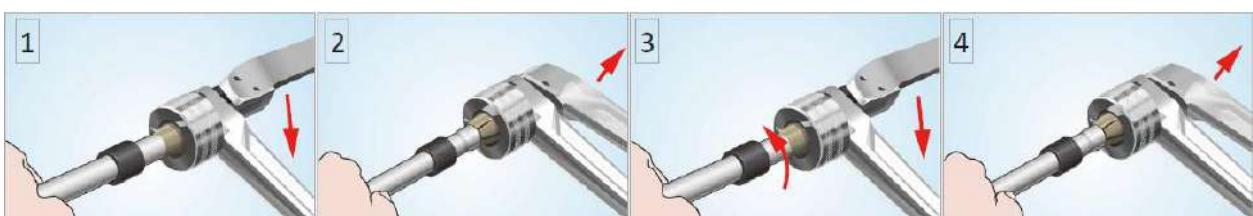
**Неправильно!** Труба отрезана неровно

**Неправильно!** Труба не доведена при расширении

**Правильный монтаж!**

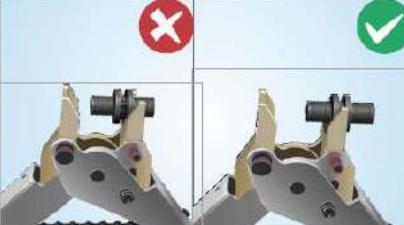


Перед расширением трубы надвижная гильза надевается на трубу так, чтобы между гильзой и концом трубы, который будут развалицовывать, оставалось расстояние не менее трёх длин самой гильзы. Запрещено осуществлять расширение трубы с натяжной гильзой на самом конце трубы, необходимо строго выдерживать расстояние 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 перекаивать. Не следует расширять трубу, находящуюся под напряжением изгиба. Цанги расширительной насадки полностью входят в трубу.



**Внимание!** Запрещается делать два и более расширений подряд на одном месте без поворота инструмента. Обязательно после каждого расширения следует поворачивать инструмент на  $20 - 45^\circ$ .

### 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><b>Правильное натяжение.</b></p>	

### ГАРАНТИЙНЫЕ ОБЯЗАТЕЛЬСТВА

1. Продавец гарантирует исправную работу оборудования в течении двенадцати месяцев эксплуатации, если условия эксплуатации соответствовали данному руководству, оборудование не имеет механических повреждений и следов несанкционированного вмешательства.
2. Продавец обязуется в течение гарантийного срока устранять все неисправности, возникшие не по вине потребителя.
3. При покупке оборудования убедитесь в наличие штампа продавца, отметки даты выпуска и/или даты продажи, а также отсутствия внешних повреждений.
4. Гарантийный срок в двенадцать месяцев исчисляется от даты продажи.
5. Покупатель лишается права проведения бесплатного ремонта и дальнейшего гарантийного обслуживания оборудования при наличии дефектов, возникших в результате нарушения правил эксплуатации, самостоятельного ремонта изделия и несвоевременного проведения регламентных работ по техническому обслуживанию.
6. Гарантия не включает оплату Изготовителем или его уполномоченными сервисными центрами транспортных расходов на доставку оборудования в сервисный центр.
7. Проведение гарантийного ремонта осуществляется уполномоченным сервисным центром Изготовителя только при предъявлении изделия в полной обязательной комплектации, в чистом состоянии, с гарантийным талоном, с оформленной в нем отметкой о продаже, и Актом рекламации.

## СВЕДЕНИЯ ОБ УТИЛИЗАЦИИ

Изделие не содержит драгоценных и токсичных материалов. Утилизируется по ГОСТ 2787-75

Продажа и сервис в России:



# ПРОФСТРОЙСНАБ

профессиональный строительный  
инструмент и оборудование

ООО «ПрофСтройСнаб»  
+7 (495) 777-17-71, [www.tool-tech.ru](http://www.tool-tech.ru), [info@tool-tech.ru](mailto:info@tool-tech.ru)