

Инструкция по монтажу PEXAY EDELPRESS



1. Обрезка труб

Резка труб должна выполняться роликовым труборезом под углом 90° к оси трубы.

При использовании других инструментов необходимо гарантировать отсутствие деформаций сечения, а также повреждений в виде заусенцев и зазубрин на торцах трубы.



Запрещено использовать горелки, УШМ («болгарки») и аналогичные инструменты, вызывающие интенсивный нагрев материала!



Рис. 1.1 Обрезка трубы d15-54 мм



Рис. 1.2 Обрезка трубы d76,1-108 мм

2. Снятие фаски

Необходимо снять фаску с внутреннего и наружного торца трубы, используя фаскосниматель или полукруглый напильник (d76,1-108 мм).



Необходимо тщательно удалить всю стружку, чтобы исключить риск повреждения уплотнения O-Ring во время монтажа.



Рис. 2.1 Снятие фаски с трубы d15-54 мм



Рис. 2.2 Снятие фаски с трубы d76,1-108 мм

Инструкция по монтажу PEXAY EDELPRESS



3. Контроль

В рамках контроля требуется:

1. Визуально оценить наличие и состояние уплотнения O-Ring;
2. Проверить трубу и фитинг на отсутствие стружки и иных загрязнений, которые могут повредить уплотнению O-Ring при вставке трубы;
3. Убедиться, что дистанция между соседними фитингами не менее нормированного значения (см. Техническую Информацию или Карманный Справочник PEXAY).



Рис. 3 Контроль пресс-фитинга

4. Отметка глубины вставки

Для обеспечения надёжности соединения важно строго соблюдать глубину вставки трубы в фитинг «А» (см. Техническую Информацию или Карманный Справочник PEXAY).

После того как труба вставлена в фитинг до упора, необходимо нанести отметку маркером на трубе вдоль края раструба фитинга.



Метка должна сохраниться и находиться у края фитинга после запрессовки соединения!



Рис. 4.1 Отметка глубины вставки d15-54 мм



Рис. 4.2 Отметка глубины вставки d76,1-108 мм

Инструкция по монтажу PEXAY EDELPRESS



5. Примерка

Перед выполнением соединения необходимо соосно вставить трубу в соединитель на отмеченную глубину (допускается легкое проворачивание).

Необходимо убедиться, что соединение не испытывает на себя продольных или изгибающих нагрузок.



Рис. 5 Вставка трубы в пресс-фитинг



Запрещается применять масла и смазки для облегчения вставки трубы!

6. Запрессовка (обжим) соединений d15-54 мм

1. Перед началом процесса запрессовки (обжима) необходимо удостовериться в исправности инструмента.

2. Размер пресс-клещей должен соответствовать диаметру выполняемого соединения.

3. Пресс-клещи должны быть расположены на соединителе таким образом, чтобы их профиль обжима точно охватывал место размещения O-Ring (выпуклую часть на раструбе фитинга).

4. После запуска пресс-инструмента процесс обжима происходит автоматически и не может быть остановлен.



Рис. 6 Запрессовка (обжим) соединения



Если по каким-то причинам процесс обжима будет остановлен (прерван), соединение следует демонтировать (вырезать) и выполнить заново.

7. Запрессовка (обжим) соединений d76,1-108 мм

1. Для запрессовки больших диаметров (76,1 / 88,9 / 108) используются специальные 4-х элементные пресс-клещи. Следует разблокировать их, вынув специальный стопорный штифт (опционально), и затем раскрыть их.



Рис. 7.1 Раскрытие пресс-клещей

2. Раскрытыми пресс-клещами обхватить фитинг. Пресс-клещи должны быть расположены на соединителе таким образом, чтобы их профиль обжима точно охватывал место размещения O-Ring (выпуклую часть на раструбе фитинга).



Рис. 7.2 Обхват фитинга

3. После правильного обхватывания фитинга пресс-клещами необходимо снова зафиксировать их, вставив стопорный штифт до упора (опционально). В этот момент пресс-клещи готовы к подключению пресс-инструмента.



Рис. 7.3 Фиксация

Инструкция по монтажу PEXAY EDELPRESS



4. Инструмент подключить к пресс-клещам. Обязательно следует проследить, чтобы инструмент был подключен к пресс-клещам в соответствии с инструкцией к конкретному инструменту.

Подключенный пресс-инструмент можно запускать для выполнения запрессовки (обжима) соединения.

После запуска пресс-инструмента процесс обжима происходит автоматически и не может быть остановлен.

После выполнения обжима пресс-инструмент автоматически вернется в исходное положение. В этот момент необходимо извлечь адаптер пресс-инструмента из пресс-клещей.

Пресс-клещи должны храниться в заводской упаковке в защищенном (заблокированном) состоянии.



Рис. 7.4 Запрессовка (обжим) соединения



Если по каким-то причинам процесс обжима будет остановлен (прерван), соединение следует демонтировать (вырезать) и выполнить заново.
