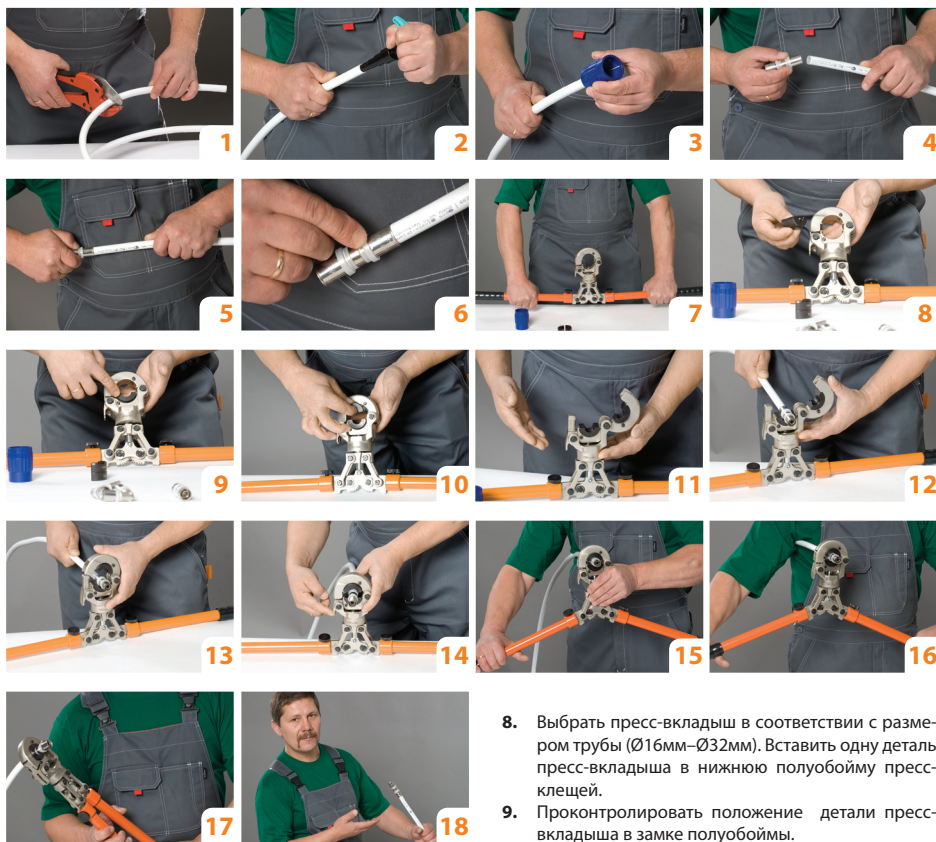


МОНТАЖ ПРЕСС-ФИТИНГОВ



1. Отрезать металлопластиковую трубу требуемой длины с помощью с помощью ножниц ALTSTREAM.
2. Откалибровать отверстие трубы с помощью калибратора.
3. Снять фаску с внутреннего отверстия трубы с помощью фаскоснимателя.
4. Снять гильзу с фитинга, проверить наличие и качество диэлектрической прокладки и двух уплотнительных резиновых колец на хвостовике фитинга. Надеть гильзу на корпус фитинга. Вставить хвостовик пресс-фитинга в отверстие трубы.
5. Приложить усилие для входа всего хвостовика фитинга в отверстие трубы до упора.
6. Проконтролировать положение трубы и фитинга через контрольные отверстия гильзы и через полупрозрачный полиэтиленовый фиксатор. В отверстиях и через фиксатор должна быть видна труба.
7. Для опрессовки гильзы взять пресс-клещи FORApress-16-32. Раздвинуть рукоятки пресс-клещей на 180°.

8. Выбрать пресс-вкладыш в соответствии с размером трубы (Ø16мм–Ø32мм). Вставить одну деталь пресс-вкладыша в нижнюю полуобойму пресс-клещей.
9. Проконтролировать положение детали пресс-вкладыша в замке полуобоймы.
10. Вставить вторую деталь пресс-вкладыша в верхнюю полуобойму пресс-клещей. Проконтролировать её положение в замке верхней полуобоймы.
11. Нажав на стопор замка головки, откинуть верхнюю полуобойму.
12. Установить пресс-фитинг с трубой в пресс-вкладыш таким образом, чтобы выступающий бурт полиэтиленового фиксатора пресс-фитинга вошел в проточку детали пресс-вкладыша.
13. Закрыть головку пресс-клещей, повернув верхнюю полуобойму.
14. Замок головки зафиксирует верхнюю полуобойму в рабочем положении.
15. Начать опрессовку гильзы пресс-фитинга путем поворота рукояток.
16. Продолжить опрессовку гильзы пресс-фитинга путем дальнейшего поворота рукояток до упора.
- 17-18. Монтаж металлопластиковой трубы и пресс-фитинга закончен.