

**Вопрос3:**

23.10.2014 12:40

Здравствуйте, прошу дать более подробную характеристику поз. № 14 Пресс-инструмент для м/пласт труб ручной  
Спасибо.

**Прочитать ответ:**

Кочержинский Алексей Николаевич 24.10.2014 06:51

Уважаемый Камол Султонович! Ответ на ваш вопрос читайте во вложенном файле.  
Скачать файл ответ на вопрос №3 по поз. №14.zip (951 Кб)



ФИЛИАЛ ОАО «ТЮМЕНЬЭНЕРГО»  
СУРГУТСКИЕ  
ЭЛЕКТРИЧЕСКИЕ СЕТИ

СЛУЖБА ЛОГИСТИКИ И  
МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО  
ОБЕСПЕЧЕНИЯ

« 23 » 10 / 20 14 г.  
№ ТС/27/1407  
На № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_ 20\_\_ г.

Начальнику группы СЛиМТО  
ГДиОКЗ

А. Н. Кочержинскому

### СЛУЖЕБНАЯ ЗАПИСКА

Об уточнение информации

Уважаемый Алексей Николаевич!

На запрос об уточнении технических характеристик по поставке инструментов для хозяйственных нужд сообщаем:

1. Позиция 14:

Ручные радиальные пресс-клещи предназначены для выполнения ручной опрессовки гильз пресс-фитингов при монтаже металлопластиковых трубопроводов.

Технические характеристики:

- а) минимальная длина рукояток – 350 мм;
- б) максимальная длина рукояток – 600 мм;
- в) расчетная сила, прилагаемая на рукоятки пресс-клещей – 160 Н;
- г) сила опрессовки гильзы при минимальной длине рукояток – 36 кН;
- д) сила опрессовки гильзы при максимальной длине рукояток – 60 кН;
- е) максимальный угол поворота головки пресс-клещей – 360 °С;
- ж) диаметры пресс-вкладышей – 16, 20, 26 и 32 мм;
- з) вес комплекта (пресс-клещи, пресс-вкладыши, пластиковый футляр) – 6,38 кг;
- и) габаритные размеры пресс-клещей – 92x585-900x150 мм.

2. Позиция 145:

Канат страховочный является средством индивидуальной защиты человека от падения с высоты и применяются как компоненты систем спасательных, предназначенных для проведения спасения и эвакуации, при выполнении работ на воздушных линиях электропередачи и связи.

Состоит из гибкого элемента, выполненного из полиамидного каната.

Длина, включая карабин – 25 м, статистическая разрывная нагрузка, кН,  
не менее – 15.

Приложение:

1. Инструкция к позиции № 14.
2. Инструкция к позиции № 145.

Заместитель начальника



А. Е. Львов

Кушнарченко Е. С.,  
(3462) 77-35-92



Система управления ОАО «Тюменьэнерго» работает в соответствии с требованиями международных стандартов ISO 9001, ISO 14001, OHSAS 18001



## НАЗНАЧЕНИЕ

Ручные радиальные пресс-клещи FORApress-16-32 предназначены для выполнения ручной опрессовки гильзы пресс-фитингов при монтаже металлопластиковых трубопроводов. Пресс-клещи имеют четыре пресс-вкладыша типа «ТН» для опрессовки фитингов с диаметрами: Ø16 мм, Ø20 мм, Ø26 мм, Ø32 мм.

## ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

1. Минимальная длина рукояток – 150 мм
2. Максимальная длина рукояток – 600 мм
3. Расчетная сила, прилагаемая на рукоятки пресс-клещей – 160 Н
4. Сила опрессовки гильзы при минимальной длине рукояток – 36 кН
5. Сила опрессовки гильзы при максимальной длине рукояток – 60 кН
6. Максимальный угол поворота головки пресс-клещей – 360°С
7. Диаметры пресс-вкладышей – Ø16, Ø20, Ø26 и Ø32 мм
8. Вес комплекта (пресс-клещи, пресс-вкладыши, пластиковый футляр) – 6,38 кг
9. Габаритные размеры пресс-клещей – 92x58x150 мм

## КОМПЛЕКТНОСТЬ

Пресс-клещи – 1 шт  
 Пресс-вкладыши тип «ТН» – 4 шт  
 Пластиковый футляр – 1 шт  
 Паспорт – 1 шт

## КОНСТРУКЦИЯ И ПРИНЦИП РАБОТЫ

Пресс-клещи (рис.1) состоит из головки (1), зубчатого механизма (2), рукояток (3) для приложения усилий при опрессовке и сменных пресс-вкладышей. Головка состоит из двух полуобойм: верхней (4) и нижней (5), для размещения в них двух полуколец пресс-вкладыша. Пресс-вкладыши, входящие в комплект имеют профиль типа «ТН», распространенный при монтаже металлопластиковых трубопроводов.

Конструкция рукояток (3) – телескопическая, что позволяет выполнять опрессовку с меньшими усилиями.

Для удобства работы головка поворачивается относительно рукояток на 360°. Верхняя полуобойма (4) крепится в головке на оси (6). Полуобойма (4) отводится при разведении

рукояток в стороны на 180° нажатием на стопор (7) для установки в инструмент пресс-фитинга с трубой и защелкивается при закрытии. Пресс-вкладыши удерживаются в полуобоймах головки замками, имеющими кнопки (8) для установки и снятия пресс-вкладышей.

Схема расположения губок пресс-вкладышей при выполнении опрессовки относительно пресс-фитинга показана на рис.2.

Точное расположение пресс-вкладыша и пресс-фитинга при опрессовке обеспечивается входом бурта фиксатора в проточку на пресс-вкладыше.

При приложении усилий на рукоятки зубчатый механизм перемещает шток и приближает нижнюю полуобойму к верхней. В конце рабочего хода оба полукольца пресс-вкладыша соприкасаются, деформируя гильзу. При деформации гильзы происходит обжатие трубы в местах расположения проточек штуцера пресс-фитинга. Уплотнительные резиновые кольца не деформируются. Это обеспечивает надежное и герметичное соединение фитинга с трубой.



Рис. 1

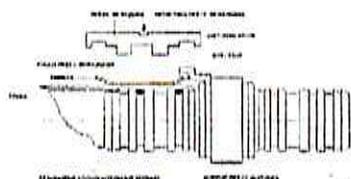


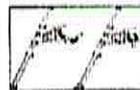
Рис. 2

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПРЕСС-КЛЕЩЕЙ

Опрессовка гильзы пресс-фитингов производится в следующей последовательности:

### Подготовка к выполнению опрессовки:

1. Установить удобную для работы длину рукояток и развести их на 180°С.
2. Отвести верхнюю полуобойму, нажав на стопор замка.
3. Выбрать необходимый диаметр пресс-вкладыша, соответствующий диаметру соединяемой трубы и пресс-фитинга.
4. Вложить оба полукольца пресс-вкладыша в направляющие полуобойм, нажав на кнопки замков.
5. Установить удобное для работы положение головки.
6. Вставить пресс-фитинг с подготовленной и надетой на него трубой в нижнее полукольцо пресс-вкладыша. Если бурт фиксатора вставлен неправильно, то замок верхней полуобоймы не закроется.
7. Закрыть замок верхней полуобоймы с помощью стопора до его защелкивания.



### Опрессовка:

8. Произвести опрессовку гильзы, приложив усилие на рукоятки до прикосновения обоих полуколец пресс-вкладыша.
9. Ослабить усилие, раздвинуть рукоятки до возможности свободного поворота пресс-вкладыша по гильзе и повернуть пресс-клещи вокруг оси трубы на 45°С.
10. Произвести повторную опрессовку соединения.

### Окончание опрессовки:

11. Развести рукоятки на 180°С и отвести верхнюю полуобойму, нажав на стопор.
12. Освободить пресс-клещи от полученного соединения. Опрессовка закончена.