



Выравниватель фланцев гидравлический

серия ПРОФИ



Паспорт модели:

ВФГ-9

www.kvt.su

ВНИМАНИЕ!

Прочитайте данный паспорт перед эксплуатацией инструмента и сохраните его для дальнейшего использования. Пожалуйста, обратите внимание на предупреждающие надписи. Это поможет Вам продлить срок службы инструмента, избежать его повреждения и травм при работе.

Назначение	Комплект поставки
Вывравниватель фланцев гидравлический ВФГ-9 предназначен для исправления вращательных и осевых искажений фланцевых соединений на трубопроводах различного назначения.	Инструмент 1 шт. Ремень стяжной с храповым механизмом. 1 шт. Деревянный ящик 1 шт. Паспорт 1 шт.

Технические характеристики

Характеристики	ВФГ-9
Максимальное усилие, т	9
Ход штока, мм	70
Расстояние рабочее (включая толщину установочного фланца), мм	до 245
Диаметр отверстий выравниваемых фланцев под крепежные элементы, мм	не менее 38
Рабочая жидкость	масло всесезонное гидравлическое ВМГЗ
Минимальный индекс вязкости	105
Диапазон рабочих температур	-15... +50 °С
Габариты инструмента, мм	530×100×290
Габариты упаковки, мм	660×410×170
Вес комплекта/инструмента, кг	20,3/14,4
Совместимость с помпами КВТ	Любые гидравлические насосы КВТ

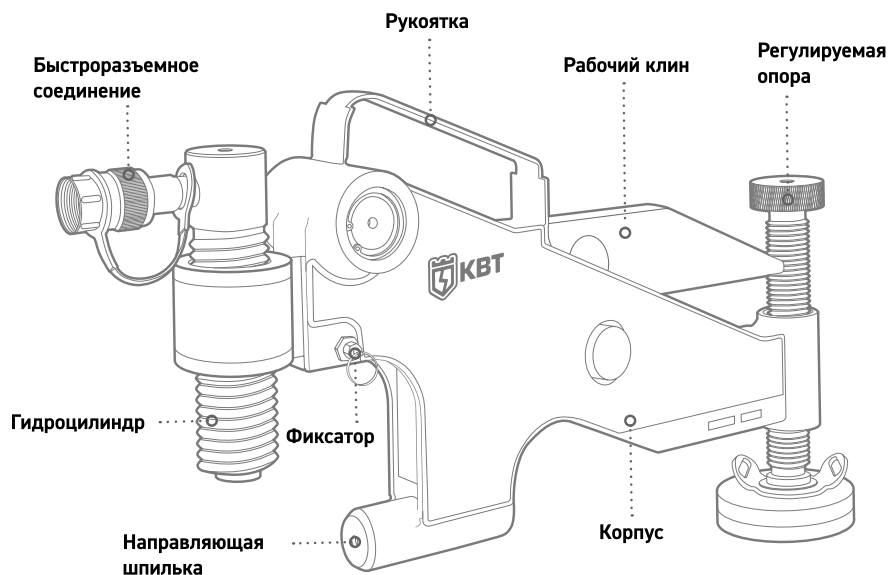
Устройство и принцип работы

Вывравниватель фланцев гидравлический состоит из несущего корпуса, рукоятки для переноски, рабочего клина, внутри которого расположен гидроцилиндр, регулируемой опоры и быстроразъемного соединения (БРС) для подключения выносного насоса. Для фиксации инструмента в болтовых отверстиях фланцев служит направляющая шпилька. Фиксатор служит для удержания рабочего клина в заданном положении перед подачей давления, предотвращая его самопроизвольное смещение при установке инструмента.

БРС позволяет быстро и без потерь масла присоединять/отсоединять рукав высокого давления выносной помпы к гидроцилиндру. Рабочая жидкость через БРС нагнетается в гидроцилиндр инструмента, создавая давление на поршень гидроцилиндра. Поршень, в свою очередь, передает усилие на рабочий клин, который плавно раздвигает фланцы.

При сбросе давления возвратная пружина перемещает поршень в исходное положение, а рабочий клин возвращается в исходное состояние.

Устройство и принцип работы



Меры безопасности

Помните!

- Основной причиной несчастных случаев является человеческий фактор. Поэтому, все работающие с инструментом лица должны пройти инструктаж по безопасной работе.
- Использование инструмента сопряжено с рисками травмирования, имущественного ущерба или даже смерти.
- Не следует недооценивать потенциальную опасность работы с данным оборудованием.

Запрещается!

- Эксплуатировать инструмент без должного обучения и надзора.
- Нарушать требования, изложенные в данном паспорте.
- Наносить удары по инструменту, находящимся под давлением.
- Оставлять инструмент под нагрузкой без надзора.

Выравниватель фланцев гидравлический **ВФГ-9** является профессиональным инструментом, эксплуатация и обслуживание которого должна производиться квалифицированным персоналом согласно требованиям охраны труда при работе с гидравлическим инструментом и требованиям настоящей инструкции.



Ознакомьтесь с инструкцией!

Перед началом работы внимательно изучите паспорт инструмента!



Осторожно!

Возможно травмирование!

Берегите руки! Не помещайте пальцы в рабочую зону инструмента!

Меры безопасности

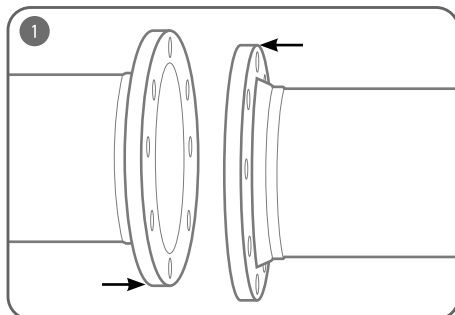
- Используйте инструмент согласно его назначению.
- Внимательно осмотрите инструмент на предмет целостности, в случае обнаружения дефектов следует обращаться в Сервисный Центр КВТ.
- Не используйте инструмент при обнаружении каких-либо повреждений.
- Не проводите работы при температурах выше или ниже рабочего диапазона.
- После длительного использования масло утрачивает свои рабочие характеристики и требует замены (не менее 1 раза в 2 года, в случае интенсивного использования инструмента не реже 1 раза в год).
- В качестве рабочей жидкости применяйте только масло, указанное в технических характеристиках.
- Во время работы рукав высокого давления должен быть без перегибов и максимально выпрямлен.
- Перед тем как отсоединять рукав убедитесь, что давление в системе сброшено.
- Закрывайте БРС отсоединенного рукава высокого давления заглушкой.
- В случае обнаружения некорректной работы инструмента, а также в случае обнаружения неисправностей, прекратите его использование и обратитесь в Сервисный Центр КВТ.
- В случае проведения самостоятельного ремонта используйте только оригинальные запчасти КВТ, которые Вы можете приобрести в Сервисном Центре КВТ. Предварительно согласуйте проведение самостоятельного ремонта с Сервисным Центром КВТ, иначе возможна потеря гарантии на инструмент (согласно разделу №4 п. 6 Положения о гарантийном обслуживании).



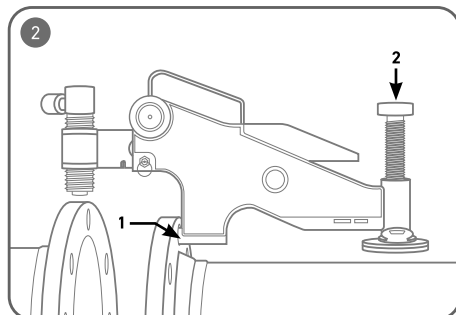
ВНИМАНИЕ!

Предупреждения, меры безопасности, приводимые в данном руководстве, не могут предусмотреть все возможные ситуации. Квалифицированный рабочий персонал должен понимать, что здравый смысл и осторожность должны присутствовать при работе с оборудованием.

Порядок работы



Определите точки максимального перекоса фланцев. Точки максимального перекоса располагаются в верхней или нижней части фланцевого соединения.



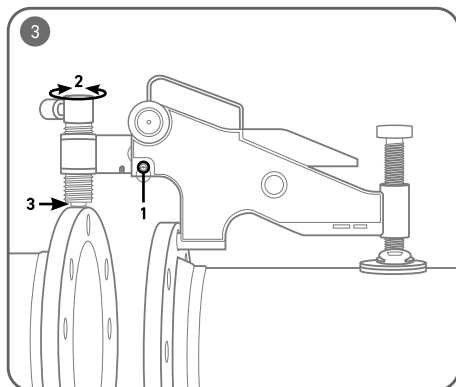
Вставьте направляющую шпильку (1) инструмента в болтовое отверстие в точке максимального перекоса. Затем опустите регулируемую опору на трубу, поворачивая рукоятку опоры (2) по часовой стрелке.



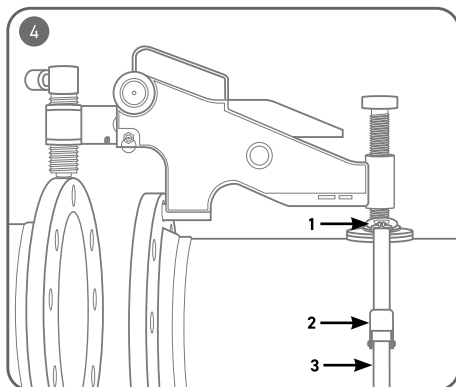
ВНИМАНИЕ!

Инструмент при установке на трубу должен быть постоянно параллелен ей.

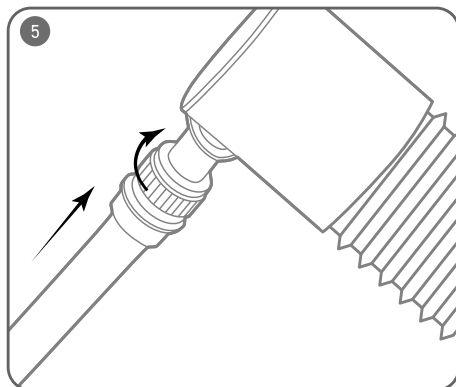
Порядок работы



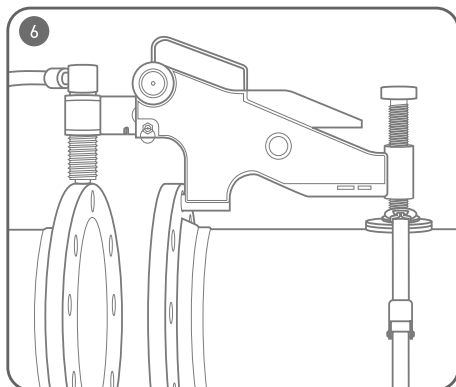
Вытяните фиксатор (1) и выдвиньте рабочий клин к ответному фланцу на необходимое расстояние. Вращайте гидроцилиндр (2) до соприкосновения с поверхностью ответного фланца. Убедитесь, что инструмент установлен ровно, а торец гидроцилиндра (3) полностью контактирует с поверхностью ответного фланца.



Закрепите крюк ремня в одном из пазов пружины (1), расположенной на регулируемой опоре. Вставьте крюк храпового механизма (2) в другой паз на противоположной стороне пружины. Пропустите конец ремня (3) через храповой механизм и затяните.



Подсоедините рукав высокого давления к инструменту через БРС. Плотно затяните гильзу БРС, приложив достаточное усилие (от руки), для обеспечения хорошего соединения (без применения слесарного инструмента).



Нагнетайте давление масла до выравнивания фланцев. После завершения выравнивания установите и затяните болты фланцевого соединения. После установки всех болтов во все свободные болтовые отверстия (за исключением болтового отверстия, в которое вставлена направляющая шпилька инструмента) извлеките инструмент, выполнив шаги 1–5 в обратной последовательности.

ВНИМАНИЕ!

Откройте клапан сброса давления на выносном насосе и убедитесь, что давление в гидросистеме полностью сброшено, прежде чем отсоединять рукава или фитинги.

ВНИМАНИЕ!

После извлечения инструмента из фланца вставьте и затяните последний болт фланцевого соединения в оставшееся болтовое отверстие.

Обслуживание инструмента

- После завершения работы и перед повторным вводом инструмента в эксплуатацию необходимо провести осмотр элементов на предмет их пригодности к использованию
- Регулярно смазывайте все движущиеся части
- Заглушайте пробкой все открытые гидравлические фитинги для предотвращения попадания грязи

Возможные неисправности и способы их устранения

1 ИНСТРУМЕНТ НЕ СОЗДАЕТ НЕОБХОДИМОЕ ДАВЛЕНИЕ

«Причина» — недостаточно гидравлического масла.

«Решение» — долить рекомендуемое масло до необходимого объема в выносную помпу.

«Причина» — загрязнение гидравлической системы.

«Решение» — замените масло на рекомендуемое.

2 ШТОК НЕ ВОЗВРАЩАЕТСЯ В ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

«Причина» — БРС РВД недостаточно хорошо присоединен к прессу.

«Решение» — сбросьте давление на помпе и заново переподключите БРС.

«Причина» — сломана возвратная пружина в результате естественного износа.

«Решение» — обратитесь в Сервисный Центр КВТ по поводу приобретения возвратной пружины либо отправки/оформления пресса на сервисное обслуживание.

3 ТЕЧЬ МАСЛА

«Причина» — износ уплотнений.

«Решение» — замените уплотнения самостоятельно согласно инструкции на сайте КВТ www.kvt.su (раздел самостоятельный ремонт), либо обратитесь в Сервисный Центр КВТ.

Хранение и транспортировка

Хранение

- Храните инструмент в заводской упаковке в сухом помещении. Избегайте хранения в условиях высокой влажности, так как это способствует возникновению коррозии. При длительном хранении участки, подверженные коррозии, обработайте противокоррозионным составом.
- Если инструмент долгое время находился на холоде при температуре ниже -15°C , то прежде, чем начать работу выдержите инструмент 2-3 часа при температуре не ниже $+10^{\circ}\text{C}$. При этом удаляйте ветошь конденсат с поверхности инструмента, во избежание попадания влаги в гидросистему инструмента.
- Информацию о сроках гарантийного хранения вы можете узнать на сайте www.kvt.su.

Транспортировка

- Транспортировку инструмента необходимо производить в индивидуальной жесткой упаковке, обеспечивающей его целостность.
- Во время транспортировки не подвергайте ударам, оберегайте от воздействия влаги и попадания атмосферных осадков.



ВНИМАНИЕ!

По вопросу приобретения необходимых запчастей в случае проведения самостоятельного ремонта обратитесь в Сервисный Центр КВТ, либо отправьте инструмент для проведения ремонта.

Правила гарантийного обслуживания

Информацию о сроках гарантийного обслуживания Вы можете узнать на сайте www.kvt.su.
Гарантия не распространяется, либо ограничена сроками на ряд деталей, комплектующих, а так же на случаи, которые не являются гарантийными согласно разделу № 3 и № 4 Положения о гарантийном обслуживании.

Гарантийные обязательства не распространяются (согласно разделу № 3 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- На инструмент с отсутствующими товарными знаками, без возможности его идентификации в качестве инструмента торговой марки «КВТ»;
- Упаковку, расходные материалы и аксессуары (фильтры, сетки, мешки, картриджи, ножи, насадки и т.п.);
- Рабочие головы, штоки и рукоятки в гидравлических прессах, не оборудованных клапаном автоматического сброса давления (АСД);
- Резиновые и фторопластовые уплотнители гидравлического оборудования;
- Возвратные пружины в ручном инструменте (пресс-клещи, стрипперы для проводов и т.д.);
- Подшипники скольжения, качения.

Случай не является гарантийным (согласно разделу № 4 Общего положения о гарантийном обслуживании):

- При предъявлении претензии по внешнему виду, механическим повреждениям, отсутствию крепежа и некомплектности инструмента, возникшей после передачи товара Покупателю;
- При наличии повреждений, вызванных использованием инструмента не по назначению, связанных с нарушением правил эксплуатации, порядка регламентных работ, а так же условий хранения и транспортировки;
- При наличии следов деформации или разрушения деталей и узлов инструмента, вызванных превышением допустимых технических возможностей инструмента (например превышение максимально допустимых диаметров кабелей, тросов при резке, резке кабелей со стальным сердечником ножницами не предназначенными для этого и т.д.);
- При внесении изменений в конструкцию инструмента;
- При самостоятельной регулировке инструмента, приведшей к выходу инструмента из строя;
- При самостоятельном ремонте или замене деталей инструмента и расходных материалов на нештатные, либо ремонте в других мастерских и сервисных центрах;
- В случае поломки или снижения работоспособности инструмента в результате влияния внешних неблагоприятных факторов (воздействия влаги, агрессивных сред, высоких температур и т.п.);
- При выработке и износе отдельных узлов инструмента, возникших по причине чрезмерного интенсивного использования инструмента;
- При наличии повреждений, либо преждевременного выхода из строя деталей и узлов, вызванных попаданием грязи, абразивных частиц и посторонних предметов в подвижные механические и гидравлические узлы инструмента;
- При нарушении работоспособности инструмента, возникшей по причине независимой от производителя (форс-мажорные обстоятельства, стихийные бедствия, техногенные катастрофы и т.п.).

Адреса и контакты

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

YUHUAN MODERN TOOLS CO., LTD, Китай,
BINGANG INDUSTRIAL AREA, SHAMEN TOWN,
YUHUAN COUNTY, ZHEJIANG PROVINCE, CHINA

ИМПОРТЕР

ООО «АКСИОМА»
390006, Рязанская область, г. Рязань,
ул. Есенина, д. 36Б, пом. № 512-512а

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР КВТ

248033, Россия, г. Калуга
пер. Секиотовский, д.12.
Телефон:
+7 (48-42) 59-52-60
+7 903 636-52-60
E-mail: service@kvt.tools
Сайт: www.kvt-service.tools

Сведения о приемке

Выравниватель фланцев гидравлический
ВФГ-9 серия ПРОФИ

Отметка о продаже



www.kvt.su

Калужский электротехнический завод «КВТ», 248033, Россия, г. Калуга, пер. Секиотовский, д.12