9.2 Гарантия распространяется на все дефекты, возникшие по вине завода-изготовителя. Гарантия не распространяется на дефекты, возникшие в следующих случаях:
-нарушение паспортных режимов хранения, монтажа, эксплуатации и обслуживания изделия;
-ненадлежащие транспортировка и погрузочно-разгрузочные работы;
-использование изделий лицами, не имеющими подтверждённой квалификации и подтверждённого допуска к работам по монтажу и обслуживанию инженерных систем;
-наличие следов физического воздействия, не имеющего отношения к непосредственному назначению данных изделий;
-наличие следов воздействия химических веществ, агрессивных к материалам изделий;
-наличие повреждений, вызванных обстоятельствами непреодолимой силы (пожар, затопление, стихийные бедствия и др.); наличие повреждений, вызванные неправильными действиями потребителя;
-наличие следов постороннего вмешательства в конструкцию изделий.
9.3 Гарантия не распространяется на естественный износ рабочих деталей, возникшей в процессе эксплуатации инструмента.
9.4 Производитель оставляет за собой право без уведомления вносить незначительные изменения в конструкцию изделий, не ухудшающие его основных эксплуатационных характеристик и потребительских свойств.

10. Условия гарантийного обслуживания
10.1 Срок гарантии – 12 месяцев с даты продажи конечному Потребителю.
10.2 Претензии к качеству товара могут быть предъявлены в течение гарантийного срока.
10.3 Неисправные изделия в течение гарантийного срока обмениваются на новые бесплатно.
10.4 Решение о замене изделия принимает компания-продавец. Заменённое изделие переходят в собственность продавца.
10.5 Затраты, связанные с транспортировкой неисправного изделия в период гарантийного срока Покупателю не возмещаются.
10.6 В случае необоснованности претензии, затраты на диагностику и экспертизу изделия оплачиваются Покупателем.
10.7 Изделия при возврате принимаются полностью укомплектованными.

ГАРАНТИЙНЫЙ ТАЛОН № _____

Наименование товара: Гидравлический набор аксиального инструмента VALFEX

№	Артикул	Наименование	Кол-во, шт
1			
2			
3			

Название и адрес торгующей организации: _____

Дата продажи _____ Подпись продавца _____

Штамп или печать торгующей организации Штамп о приемке

С условиями гарантии СОГЛАСЕН:
Покупатель _____ (подпись/расшифровка) _____

Гарантия 12 месяцев со дня продажи конечному потребителю.

По вопросам гарантийного характера, рекламации и претензий к качеству изделий обращаться по адресу: 600027, Владимирская обл., г. Владимир, Суздальский пр-т, д. 47, корп. 1. E-mail: pretenz@valfex.ru

При предъявлении претензии к качеству товара, покупатель предоставляет следующие документы:

1. Заявление в произвольной форме, в котором указываются:
   - название организации или Ф.И.О. покупателя;
   - фактический адрес;
   - контактные телефоны;
   - краткое описание дефекта.
2. Документ, подтверждающий покупку изделия (накладная, квитанция).
3. Настоящий заполненный гарантийный талон.

Отметка о возврате или обмене товара:
Дата «___» _____ 20___ г. Подпись _____

Произведено по заказу: ООО «Валфекс-Трейд», 129164, г. Москва, вн.тер.г. муниципальный округ Алексеевский, б-р Ракетный, д. 16

Производитель: Yuhuan Aydin Machinery Manufacturing Co., Ltd., Bingang Industrial City, Floor 3, No. 28 Jinbo Road, Shamen, Yuhuan, Zhejiang, China / Юхуань Айдин Машинэри Мануфэкторинг Ко., Лтд., Промышленный город Бингань, этаж 3, № 28 шоссе Джинбо, Сямынь, Юхуань, Чжэцзян, КНР

EAC

С техническими документами изделия можно ознакомиться на сайте: VALFEX.RU

VALFEX®

Технический паспорт изделия

ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ НАБОР АКСИАЛЬНОГО ИНСТРУМЕНТА VF.1240.GN.1632



ГАРАНТИЯ 1 ГОД ГАРАНТИЯ

ПГН 001

Паспорт разработан в соответствии с требованиями ГОСТ 2.601

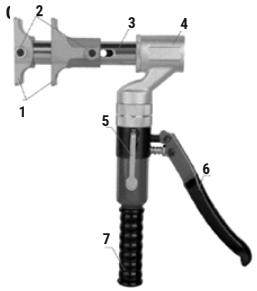
1. Назначение

Гидравлический набор аксиального инструмента VALFEX предназначен для выполнения надвижных трубных соединений с помощью аксиальных фитингов на трубопроводах из сшитого полиэтилена (PE-X) и полиэтилена повышенной термостойкости (PE-RT) размерами 16x2,2; 20x2,8; 25x3,5; 32x4,4 мм.

2. Комплектность

№	Элемент	Количество
1	Пресс-аппарат	1 шт.
2	Неподвижная матрица пресс-формы 16 – 20 мм	1 шт.
3	Неподвижная матрица пресс-формы 25 – 32 мм	1 шт.
4	Подвижная матрица пресс-формы 16 – 20 мм	1 шт.
5	Подвижная матрица пресс-формы 25 – 32 мм	1 шт.
6	Шпильки фиксации насадок–тисков	2 шт.
7	Насадки для расширителя (размеры: 16, 20, 25, 32 мм)	4 шт.
8	Резак для полимерных труб размером 16 – 25 мм	1 шт.
9	Резак для полимерных труб размером 25 – 32 мм	1 шт.
10	Ручной расширитель (эспандер)	1 шт.
11	Щётка для чистки инструмента	1 шт.
12	Тюбик смазки	1 шт.
13	Пластиковый кейс	1 шт.
14	Инструкция по эксплуатации	1 шт.

3. (



№	Наименование	Функционал
1	Матрицы пресс-формы	Являются опорной частью рабочей обоймы пресса, выдерживают очень большую нагрузку, изготовлены из кованой и особо закалённой спецстали.
2	Шпильки фиксации насадок–тисков	Фиксируют насадки матрицы на рабочей оси.
3	Ось пресса	Рабочая ось пресса.
4	Масляный цилиндр	Соединяет рукоятку и ось пресса, является компрессионной камерой обоймы поршневого пресса.
5	Гидравлический рычаг	Служит для сброса давления и ослабления пружины поршня обоймы.
6	Рычаг поршня	Нагнетает давление.
7	Рукоятка	Опорная часть пресс-аппарата.

4. Меры предосторожности

4.1 Перед началом эксплуатации инструмента необходимо внимательно ознакомиться с представленной инструкцией, строго следовать её требованиям и рекомендациям.
4.2 Храните инструмент в недоступном для детей месте.
4.3 Запрещается эксплуатировать монтажные клещи с насадками, потерявшими начальную геометрию, имеющими трещины или механические повреждения.
4.4 Запрещается использовать инструмент для монтажа труб не соответствующих указанным в инструкции диаметрам. Использование насадок, не соответствующих габаритным размерам соединяемых труб, может привести к поломке инструмента.
4.5 Не допускается придерживать надвижную гильзу рукой во время выполнения соединения. Не прикасайтесь к подвижным частям инструмента в ходе работы, чтобы избежать случаев защемления пальцев и получения травм.
4.6 Проводите работы по профилактике и уходу за инструментом. После завершения работы воспользуйтесь специальной щёткой, входящей в комплект, и очистите инструмент от грязи, пластиковых и посторонних частиц.
4.7 Применение смазки, герметиков и других не рекомендованных веществ при монтаже аксиальных систем не допускается.
4.8 Не допускайте падения и ударов аппарата в процессе эксплуатации. Не допускайте никаких повреждений, это может повлиять на работоспособность инструмента и качество соединения трубы и фитингов.
ВНИМАНИЕ! Компания VALFEX не несёт ответственности за ущерб или травмы, полученные владельцем товара в результате неправильной эксплуатации инструмента или его использования не по назначению.

5. Указания по монтажу

	Отрезать трубу необходимой длины одним из двух резаков, входящих в комплект инструмента. Выберите наиболее удобный для работы резак и предварительно проверьте его способности на куске трубы. Рекомендуется резать полимерную трубу с помощью резака, нажимая на рукоятку, строго под прямым углом.
	Перед установкой на расширительную насадку полимерной трубы, на неё необходимо надеть гильзу фаской, которая внутри, в сторону присоединяемого фитинга. При расширении трубы гильза должна находиться на расстоянии от насадки равным длине минимум двух гильз.
	Вставить трубу с гильзой в расширительную насадку до упора и произвести первое расширение трубы, сведя вместе раздвинутые рукоятки эспандера до конца. Затем вновь разведите их, поверните расширительную насадку с трубой на 30° и произведите повторное расширение.
	Вставьте в расширенную трубу фитинг - оставьте расстояние 3 мм от края трубы и бортика фитинга.
	Установите матрицы пресс-формы для обжима на рабочую ось пресса и закрепите их фиксаторами. Штифты должны быть полностью вставлены в основание пресс-формы. Отрегулируйте направляющую ось пресса и рукоятку пресс аппарата под удобные параметры угла для работы с инструментом.
	Поместите подготовленную трубу с фитингом в рабочую обойму пресс аппарата; чтобы обжать фитинг - поступательными движениями сводите и разводите рычаг поршня и рукоятку. Как только пресс-гильза встанет стык в стык с фитингом -соединение считается завершенным. Чтобы высвободить обжатое соединение и расслабить пружину поршня - нажмите на рычаг.

6. Указания по эксплуатации

6.1 Инструмент необходимо содержать в чистом состоянии и после каждой запрессовки тщательно очищать.
6.2 Монтаж аксиальных фитингов при температуре ниже –10°C и выше +37°C может привести к повреждению соединительных компонентов или инструмента.
6.3 После окончания работы необходимо каждый раз стравливать давление. В случае длительного хранения гидравлического запрессовщика с накачанным давлением, может произойти попадание воздуха в масло. Тогда будет необходимо прокачать инструмент, предварительно ослабив пробку долива масла внутри рукояти. Иногда указанную операцию нужно повторять до трех раз, чтобы устранить неисправность.
6.4 При уменьшении уровня масла или попадании воздуха в рабочий цилиндр необходимо выпустить воздух и долить масло через пробку.
6.5 В случае уменьшения объема рабочей жидкости в цилиндре после длительного использования, следует добавлять гидравлическое масло. Перед доливкой масла:
- встряхните рукоятку давления, чтобы небольшое количество масла ушло в масляный цилиндр, затем открутите неподвижную ручку, чтобы открыть емкость для хранения масла, а затем открутите колпачок;
- выверните пробку, заполните емкость гидравлическим маслом (должно быть отфильтровано с помощью фильтра);
- стравите воздух из трубы для хранения масла, затем закройте крышку винта, вытрите разлив масла и зафиксируйте ручку.
6.6 Поврежденный инструмент не подлежит дальнейшему использованию.
6.7 Не проводите никаких ремонтных работ с инструментом самостоятельно.

7. Хранение и транспортировка

7.1 Монтажные инструменты должны храниться в упаковке предприятия-изготовителя по условиям хранения 3 и транспортироваться по условиям 5 по ГОСТ 15150 (раздел 10).
7.2 Упакованные изделия следует транспортировать в соответствии с действующими техническими условиями и правилами перевозки грузов на используемом виде транспорта, обеспечив сохранность от повреждений.

8. Утилизация

Утилизация монтажных инструментов и их упаковки (переплавка, захоронение, перепродажа) производится в порядке, установленном Законами РФ №89-ФЗ от 24.06.1998 «Об отходах производства и потребления», №96-ФЗ от 04.05.1999 «Об охране атмосферного воздуха», №7-ФЗ от 10.01.2002 «Об охране окружающей среды», а также другими российскими и региональными нормами, актами, правилами, распоряжениями и пр., принятыми во использование данных законов.

9. Гарантийные обязательства

9.1 Изготовитель гарантирует соответствие комплекта инструментов VALFEX для монтажа аксиальных фитингов требованиям безопасности при условии соблюдения потребителем правил использования, транспортировки и хранения, монтажа и эксплуатации.