

Изготовитель: Rifeng Enterprise (Foshan) Co., Ltd.

Адрес: F1-F14 Building, No. 1 Rifeng Road, Leping Town,  
Sanshui District, Foshan City, Guangdong Province 528317, China / Китай.

Уполномоченное лицо/Импортер на территории  
России и стран СНГ: ООО "РИИФО РУС",  
Юридический адрес: 127018, г. Москва, вн.тер.г.  
муниципальный округ Марьино роща,  
ул. Суцеский вал, д. 9, стр.1, этаж/офис 4/402.1.1.

\*RIIFO - зарегистрированная торговая марка компании  
RIFENG Enterprise Group Co., Ltd.  
([www.rifeng.com](http://www.rifeng.com))

## Технический паспорт на пресс-инструмент RIIFO Omni

Пресс-инструмент ручной без вкладышей  
в пластиковом кейсе 16-32



Данный Паспорт разработан в соответствии с ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы».



## **1. Общие сведения о пресс-инструменте ручном без вкладышей в пластиковом кейсе 16-32**

1.1. Пресс-инструмент ручной торговой марки RIIFO Omni является механическим инструментом, предназначенным для монтажа соединительных деталей (фитингов) на металлополимерных трубах RIIFO Omni диаметром 16-32 мм. Монтаж соединений производится методом радиальной опрессовки. На каждый диаметр трубы применяется соответствующая сменная насадка (вкладыш) RIIFO Omni с профилем TH или U, которая поставляется отдельно.

1.2. Рукоятки инструмента имеют телескопическую конструкцию и могут удлиняться при необходимости снижения прикладываемого усилия, например, для опрессовки труб диаметром 26-32 мм.

1.3 Материал изделия: сталь.

1.4. Габариты упаковки: 592 x 227 x 60 мм.

1.5. Масса нетто: 4,9 кг.

## **2. Поставка и упаковка**

2.1. Каждой единице продукции RIIFO Omni присвоен уникальный номер (артикул).

2.2. В комплект поставки входят: пресс-инструмент (1 шт), пластиковый кейс (1 шт), стальной гаечный ключ 8x10 для смены насадок (вкладышей) (1 шт), крепёж для насадок (вкладышей) (1 комплект).

## **3. Транспортирование и хранение**

3.1. Пресс-инструмент транспортируют любым видом транспорта в соответствии с правилами перевозки грузов и техническими условиями погрузки и крепления грузов, действующими на данном виде транспорта.

3.2. Пресс-инструмент следует оберегать от ударов и загрязнений.

3.3. Условия хранения пресс-инструмента по ГОСТ 15150 (раздел 10) - условия 1 (Л), 2 (С).

3.4. При хранении в складских помещениях температура окружающего воздуха не должна превышать 50 °С.

3.5. Пресс-инструмент RIIFO Omni в условиях хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации не выделяет в окружающую среду токсических веществ и не оказывает при непосредственном контакте вредного влияния на организм человека.

3.6. Применительно к использованию, транспортированию и хранению пресс-инструментов RIIFO Omni специальные требования к охране окружающей среды не предъявляются.

3.7. Транспортировка изделия при температуре ниже -20°С не рекомендуется вследствие приобретения полимерными материалами хрупкости при низких температурах.

3.8. Срок хранения – 2 года с даты изготовления до начала эксплуатации.

## **4. Рекомендации по монтажу и эксплуатации**

4.1. Эксплуатация изделия должна осуществляться в соответствии с действующими нормативно-техническими документами с учетом требований СП 30.13330, СП 60.13330, СП 73.13330, СП 40-103-98, СП 41-102-98, ТР ТС ТР ТС 010/2011 и инструкцией изготовителя.

4.2. Перед началом сборки любого соединения необходимо убедиться в отсутствии грязи, термических и механических повреждений на поверхности труб, фитингов и инструментов.

4.3. Опрессовка пресс-фитингов пресс-инструментом должна осуществляться при температуре окружающей среды не ниже +5 °С.



4.4. Для монтажа пресс-фитингов следует применять вкладыши для пресс-инструмента RIIFO Omni соответствующего диаметра, которые не входят в комплект поставки и приобретаются отдельно. Пресс-вкладыши бывают двух типов: 1) с профилем ТН и 2) с профилем U.



Рис. 1 Вкладыши для пресс-инструмента RIIFO Omni.

4.5. Инструмент должен быть чистым, исправным, без сколов и повреждений. Трущиеся детали следует смазывать по мере необходимости.

4.6. Установленные пресс-вкладыши должны соответствовать диаметру обжимаемого фитинга. Перед опрессовкой фитингов проверьте усилие обжатия. Для этого, как показано на Рисунке 2, сведите рукоятки инструмента. Усилие обжатия должно быть около 15 кг, иначе необходимо отрегулировать усилие обжатия с помощью регулировочного болта, см. п. 4.7. При проверке усилия обжатия не следует опрессовывать фитинг или удлинять телескопические рукоятки.



Рис. 2. Проверка усилия обжатия

4.7. Если усилие обжатия недостаточно или велико, следует затянуть или ослабить регулировочный винт на 1/4 оборота, как показано на рис. 3. Проверьте усилие обжатия, как указано в п. 4.6.

Повторяйте операцию, пока усилие обжатия не достигнет ~ 15 кг.



Рис. 3. Регулировка усилия обжатия

#### 4.8. Порядок монтажа пресс-фитингов:

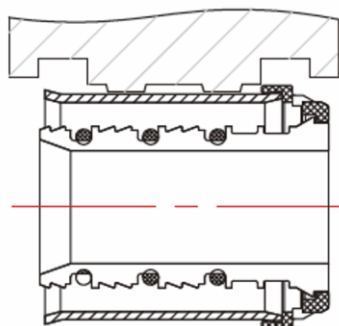
|  |   |
|--|---|
|  | <p><b>1. Отрезать трубу</b></p> <p>Отрежьте трубу вертикально и ровно с помощью трубореза RIIFO. Угол между осью и концом трубы должен быть 90°.</p>  |
|  | <p><b>2. Откалибровать трубу</b></p> <p>Используйте калибратор RIIFO. Вставьте калибратор полностью внутрь трубы. Проверните его в одном направлении несколько раз, чтобы снять фаску и сформировать круглое внутреннее сечение трубы. Убедитесь в отсутствии грязи, пыли и стружки на месте установки фитинга.</p> |
|  | <p><b>3. Вставить трубу в фитинг</b></p> <p>Вставьте трубу в фитинг до упора, пока она не достигнет пластикового упорного кольца. Проверьте это через смотровые отверстия на пресс-гильзе. Важно убедиться, что труба полностью вставлена в фитинг.</p>   |
|  | <p><b>4. Опрессовать соединение</b></p> <p>Установите пресс-клещи на фитинг, убедитесь в правильном положении вкладышей в зависимости от типа профиля, который Вы используете*. Обжимайте фитинг до тех пор, пока пресс-клещи полностью не сомкнутся.</p>   |



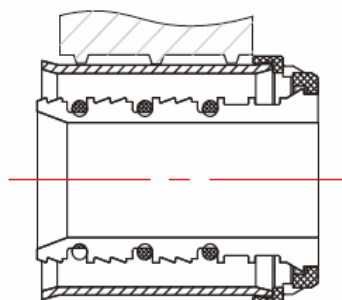
## 5. Соединение готово!

Проверьте фитинг после завершения опрессовки. При правильной опрессовке на нём не должно быть трещин или сколов.

\* Правильное положение вкладышей на фитинге приведено на рисунках 2-3.



TH-Profile



U-Profile

Рис. 2. Расположение на фитинге вкладышей с профилем TH. Упорное белое кольцо фитинга находится **внутри** вкладышей.

Рис. 3. Расположение на фитинге вкладышей с профилем U. Упорное белое кольцо фитинга находится **снаружи** вкладышей, вплотную к ним.

## 5. Гарантийные обязательства

5.1. Продукция RIIFO производится под строгим многоуровневым контролем качества и соответствует требованиям стандартов на данную продукцию.

5.2. Предприятие-изготовитель гарантирует соответствие изделия требованиям конструкторской документации предприятия-изготовителя и нормативной документации Российской Федерации, распространяющейся на данную продукцию, такой как ТР ТС 010/2011.

5.3. Гарантийный срок эксплуатации изделия составляет 1 год.

5.4. Гарантия действительна при соблюдении норм и правил проектирования, хранения, транспортирования, монтажа и эксплуатации, указанных в нормативных документах Российской Федерации и в технической документации RIIFO. Более детальная информация указана в Гарантийной политике ООО «РИИФО РУС», актуальная версия которой доступна на официальном сайте [www.riifo.ru](http://www.riifo.ru).

5.5. Гарантийный срок исчисляется с даты продажи изделия Потребителю.

## 6. Свидетельство о приёмке

6.1. Изделие соответствует требованиям Технического регламента Таможенного союза "О безопасности машин и оборудования" (ТР ТС 010/2011), что подтверждено Декларацией соответствия ЕАЭС N RU Д-СН.РА05.В.48945/22 от 11.08.2022.

6.2. Дата выпуска указана на упаковке.

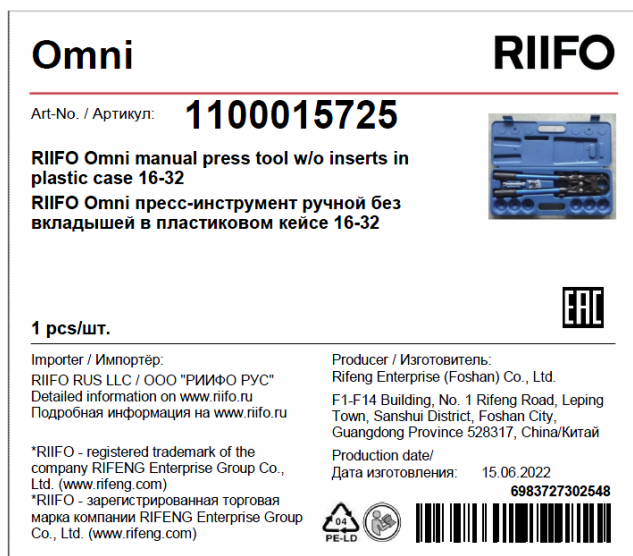
6.3. Дата продажи изделия указана в товарно-сопроводительных документах.



## 7. Каждая упаковка снабжена маркировочной этикеткой. На этикетке указывается:

- Наименование продуктовой линейки RIIFO Omni,
- Артикул,
- Наименование изделия,
- Количество в упаковке,
- Изготовитель,
- Импортёр,
- Дата изготовления,
- Штрих-код.

Пример маркировки:



## 8. Утилизация изделия

8.1 Утилизация изделия выполняется путем передачи в специализированные пункты приёма.