958208900
info@wolfpacklineaprofesional.com
www.wolfpacklineaprofesional.com

FICHA TÉCNICA DEL PRODUCTO:



Prensa Manual Tuberías Multicapa y Per 16-20

Descripción:	Prensa Manual Tuberías Multicapa y Per 16-20
Código:	02322340
EAN:	8435450483028
UD. Medida:	UNID
UDS. Envase:	5
Peso con Embalaje:	2,22 kgs.

Código de barras:

8 435450 483028

Datos Técnicos:

Prensa Manual Fitting 16-20
- Crimpadora manual para conexiones de tuberías multicapa y PER, diseñada para el prensado de racores mediante perfil TH, facilitando uniones seguras en instalaciones de fontanería.
- Sistema de trinquete con mecanismo antirretorno que ayuda a realizar el engaste de forma controlada, asegurando una presión uniforme en cada conexión.
- Incluye juego de mordazas intercambiables para diámetros 16 y 20 mm, permitiendo adaptarse a diferentes medidas de trabajo con un solo equipo.
- Cambio rápido de insertos, pensado para facilitar el trabajo en obra o instalación, reduciendo tiempos de ajuste entre distintos diámetros.
- Kit completo con pinza de engaste manual, mordazas y maletín de transporte, también conocido como crimpadora multicapa, prensa para fitting, pinza de prensado PER, herramienta de engaste multicapa o prensa manual de racores.
Indicaciones de uso.
1. Cortar el tubo perpendicularmente a su longitud, utilizando una herramienta que garantice el corte limpio y preciso.
2. Dar forma y preparar el tubo usando un abocardador - biselador. Introducir el accesorio en el tubo. El tubo debe verse a través de los orificios indicadores del casquillo de acero inoxidable.
3. Seleccionar la mordaza correspondiente al diámetro del tubo.
4. Abrir la herramienta completamente y pulsar los botones derecho e izquierdo para colocar la mordaza correspondiente al diámetro de su accesorio en la dirección correcta.
5. Colocar la mordaza sobre el casquillo y presionar hasta que la herramienta se haya cerrado completamente alrededor del casquillo. Las estrías garantizan el prensado completo del racor.
6. Si después del prensado, la separación entre los dos moldes es superior a 0,3 mm, es necesario ajustar la presión con firmeza. Para ello, primero afloje las tuercas (Figura 8), afloje el dial giratorio del tornillo y aumente el punto de alineación en un valor numérico hasta que la separación sea inferior o igual a 0,3mm. Por el contrario, si la presión es demasiado grande con una separación = 0, reduzca el valor numérico correspondiente.

FOTOGRAFÍAS DEL PRODUCTO:







WOLFPACK
Avenida del Florio 75, 18015, Granada
A18030064

Teléfono: 958208900
Email: info@wolfpacklineaprofesional.com

AVISO LEGAL: Le informamos, como destinatario de este mensaje, que el correo electrónico y las comunicaciones por medio de Internet no permiten asegurar ni garantizar la confidencialidad de los mensajes transmitidos, así como tampoco su integridad o su correcta recepción, por lo que WOLFPACK no asume responsabilidad alguna por tales circunstancias. Si no consintiese en la utilización del correo electrónico o de las comunicaciones vía Internet le rogamos nos lo comunique. Este mensaje va dirigido, de manera exclusiva, a su destinatario y contiene información confidencial y sujeta al secreto profesional, cuya divulgación no está permitida por la ley. En caso de haber recibido este mensaje por error, le rogamos que, de forma inmediata, nos lo comunique mediante correo electrónico remitido a nuestra atención, y proceda a su eliminación, así como a cualquier documento adjunto. Asimismo, le comunicamos que la distribución, copia o utilización de este mensaje, o de cualquier documento adjunto al mismo, cualquiera que fuera su finalidad, están prohibidas por la ley. La finalidad de la recogida de los datos es la gestión y comunicación con los clientes o personas interesadas. El titular del fichero es WOLFPACK. Sus datos no se ceden a terceros. Puede ejercitar los derechos de acceso, rectificación, cancelación y oposición enviando un correo a info@wolfpacklineaprofesional.com en los términos de la LOPD y RD 1720/07.