

PFT510

用于VIC-PRESS 壁厚10S压合系统产品的电池供电VIC-PRESS™工具



Vic-Press™

Sch 10S
压合系统产品



警告

警告



未能遵循本说明和警告可造成严重的人身伤害、财产损失和/或产品损坏。

- 在安装、操作或维修PFT510 Vic-Press Sch 10S工具前，请先阅读本手册上的所有说明和查看本工具上的所有警告标签。
- 试图安装任何Vic-Press产品前，请先阅读《I-P500现场安装手册》。
- 请穿戴防护眼镜、安全帽、足部防护用品和听力保护装置。
- 保存好本操作和维护手册。

如果您需要资料的额外副本，或者您有有关本工具安全运行方面的任何问题，请与唯特利联系：Victaulic, P.O. Box 31, Easton, PA 18044-0031, 电话：1-800-PICK VIC, 电子邮件：pickvic@victaulic.com

索引

危险标识 1

操作人员安全须知 2

引言 3

接收工具 4

 工具箱内容 4

 附件箱内容 4

使用手推车运送工具或附件箱 5

电池和电池充电器信息 6

 详细规格 6

 电池充电温度要求 7

 操作PFT510工具的温度要求 7

 完全充电电池的大致压合量 7

工具术语 8

工具装配 9

½英寸/21.3毫米, ¾英寸/26.9毫米
 和1英寸/33.7毫米尺寸的压合操作 12

对于1 ½英寸/48.3毫米和2英寸/
 60.3毫米的压合操作 14

标准VIC-press夹钳或 VIC-PRESS
 适配接头夹钳取下 18

维护保养 18

 电池和电池充电器的维护保养 20

故障诊断 21

指示器灯光/声音 22

EC合规声明 23

危险标识

标示各种危险级别的解说如下。



当您看到这种警示符号时, 请注意避免人身伤害的可能。请仔细阅读并完全理解以下信息。

 **危险**

- 警语“危险”的使用, 表示在不遵守安装说明 (包括建议的预防措施) 的情况下, 极有可能导致死亡或严重人身伤害等直接危险。

 **警告**

- 警语“警告”的使用, 表示在不遵守安装说明 (包括推荐预防措施) 的情况下, 存在可能造成死亡或严重人身伤害的危险或不安全事故。

 **小心**

- 警语“小心”的使用, 表示在不遵守安装说明 (包括推荐预防措施) 的情况下, 存在可能造成人身伤害、产品或财产损失的可能危险或安全事故。

说明

- 警语“说明”的使用, 表示有重要但与危险无关的特殊说明。

操作人员安全须知

使用本工具需要某些灵巧性与机械技能，以及良好的安全意识。尽管本工具的操作运行是安全可靠的，但也无法预见可能导致事故发生的所有情况。以下是我们建议的安全操作工具须知。我们提请操作者在使用的每一阶段，包括这些装置的设置与维护过程中，总是贯彻“安全第一”的思想。确保本工具所有的操作人员阅读了本手册并完全弄懂本机器的操作后再进行操作，这是工具所有者、租用者或使用者的责任。

操作或维护本工具前，要阅读并理解手册中的信息。要熟悉本工具的操作、应用和限制。尤其要了解其具体的危害。请将手册保存在干净且易于取放的地方。可向唯特利索取额外免费副本。

1. **不要让工具被雨淋，以及不要在潮湿的地方使用工具。**不要在倾斜或不平的表面使用开槽工具。不要在靠近易燃液体和气体，爆炸环境中使用工具。保持工作区照明良好。要为正确操作工具留出足够的空间。
2. **检查设备。**使用工具前，检查所有移动部件是否有阻塞。检查移动部件的对齐，是否有泄漏、安装问题或其他可能影响工具或Vic-Press夹钳操作的情况。请勿尝试修理损坏的Vic-Press夹钳。
3. **防止意外启动。**携带工具时，请勿将手指放在扳机按钮上。
4. **穿着适当的服装。**请勿穿戴宽松的衣服、首饰或任何可能缠绕在移动部件中的物品。室外工作时，建议穿着防滑鞋和戴上橡胶手套。
5. **操作工具时，要穿戴防护装备。**始终戴好防护眼镜、安全帽、足部防护用品和听力保护装备。
6. **保持警醒。**如果您因服药或疲劳而昏昏欲睡，请不要操作工具。避免在设备周围喧闹嬉戏。
7. **参观者要远离直接工作区域。**所有参观者始终应与设备保持安全距离。
8. **保持工作区域清洁。**确保工具周围的工作区域无可能限制操作的障碍物。清除溢出的机油与冷却液。
9. **固定工件。**使用夹具、虎钳或挂管架固定工件。
10. **压合操作时，请将手和工具远离 Vic-Press 夹钳。**避开所有挤压的点位。
11. **不要过度接近工具。**自始至终要站稳并保持身体平衡。
12. **不要强行使用工具。**不要让工具或其附件执行任何超出其功能范围的任务。不要让工具超负荷工作。
13. **润滑工具组件前总是取下电池。**只有授权的人员才能润滑工具组件。
14. **小心维护工具。**随时保持工具清洁，确保良好和安全性能。遵循所有维护说明。请勿用易燃或挥发性液体（如煤油、柴油等）润滑工具。
15. **总是遵循手持式电池供电工具的所有规定来操作、检查和维护工具。**
16. **只能采用唯特利或授权的附件。**使用其它的任何零件会导致质保失效、工具无法正常运行以及发生危险等情况。
17. **不要去掉工具上的任何标签。**替换破损或磨损的标签。

- 18. 请勿以任何方式改装PFT510 VIC-PRESS 壁厚10S 工具或夹钳。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。
- 19. 不使用时，将工具保存在干燥、安全可靠的区域。
- 20. 只能使用唯特利提供或授权的可充电电池和充电器。
- 21. 让电池远离可能让端子彼此接通的金属物体。电池短路可能引起燃烧或火灾。
- 22. 避免接触可能泄漏的电池。接触泄漏的电池可能灼伤或刺激皮肤。
- 23. 请勿在超过本手册列出范围的环境温度下使用工具、电池和电池充电器。
- 24. 请勿与普通家庭废物一起丢弃处理。电池必须正确处置，符合当地环境要求。

引言

说明
• 本手册中的图纸和/或图片可能为清晰起见做了夸大。 • 本工具、此本操作维护说明手册，包括商标、版权和/或专利成分，均为唯特利的专有财产。

唯特利PFT510 Vic-Press Sch 10S工具仅设计用于将ASTM A-312壁厚5S和10S不锈钢管（304/304L或316/316L型，尺寸½英寸/21.3毫米，¾英寸/26.9毫米，1英寸/33.7毫米，1 ½英寸/48.3毫米和2英寸/60.3毫米）与唯特利Vic-Press Sch 10S压合系统产品相连。

PFT510必须配备正确尺寸的标准Vic-Press夹钳或Vic-Press适配接头夹钳/Vic-Press压环，符合管道尺寸和安装的Vic-Press系统产品。

PFT510是Klauke*制造的唯特利工具，仅限用于工业和商业用途。请参考本手册背面的EC合规声明。

 小心
• PFT510只能用于 “引言” 一节列出的唯特利Vic-Press Sch 10S压合系统产品和不锈钢管道。 未能遵循本安装说明可能造成错误的产品装配，从而导致连接泄漏、工具损坏和财产损失。

* Klauke乃Textron公司注册商标

接收工具

PFT510工具、Vic-Press夹钳、充电器和电池是装在坚固的存放箱中进行发运的。收到工具时，确保内含所有的必须部件。如果有任何缺失，请联系唯特利。

工具箱内容



附件箱内容



工具箱

数量	描述
1	PFT510 Vic-Press壁厚10S工具
各1	用于½英寸/21.3毫米, ¾英寸/26.9毫米和1英寸/33.7毫米Vic-Press Sch 10S压合系统产品的Vic-Press夹钳
2	18伏可充电电池
1	电池充电器, 带说明书
2	PFT510操作和维护说明手册(TM-PFT510)
1	油漆笔
1	钢丝刷
1	用于½英寸/21.3毫米、¾英寸/26.9毫米和1英寸/33.7毫米管的管道划线规

* 这些Vic-Press夹钳可根据订购的部件编码情况在附件箱中发运。

附件箱

数量	描述
各1	用于1 ½英寸/48.3毫米和2英寸/60.3毫米Vic-Press壁厚10S压合系统产品的Vic-Press压环
1	Vic-Press适配接头夹钳
1	唯特利Vic-Press Sch 10S压合系统产品现场安装手册 (I-P500)
1	管道划线规说明书 (I-P500.Gauge)
1	用于1 ½英寸/48.3毫米及 2英寸/60.3毫米管的管道划线规
1	油漆笔
1	钢丝刷

使用手推车运送工具或附件箱

由于工具和附件箱很重，产品随附手推车以方便运输。

按以下步骤将手推车安装在工具或附件箱背面：



1. 将手推车的上支架咬合在工具或附件箱背面的上杆上，如上图所示。



2. 按下手推车上支架上的按钮（轮子之间）。将该下支架与工具或附件箱背面的下杆咬合在一起。松开按钮，确保手推车牢牢固定在箱子上。



3. 提起把手，以便滚动箱子。

说明

- 为防止工具或附件箱在手推车上摇晃及受损，请在打开箱子前取下手推车。箱子应平放在地面上，防止对任何组件造成损坏。
- 按下位于手推车上支架上的按钮，取下手推车。将下支架与下杆脱离，向上抬手推车，使其与箱子的背面分离。

电池和电池充电器信息

⚠ 危险



- 确保电源电压与电池充电器标签上的电池电压相符。

未能遵循本安装说明可能造成人员死亡或严重伤害。

详细规格

电池充电器输入电压 (AC 120 伏, 50–60 Hz)
其他电压请联系唯特利

电池充电器输出电压 (DC 7.2伏– 18 伏)

18伏电池重量 (1.4 磅/0.65 千克)

压合任何Vic-Press压合系统产品前必须将电池完全充电。只能使用随工具配备的电池充电器。请参考“电池充电温度要求”章节。



1. 将电池充电器插入正确的交流电源。

1a. 将电池插入充电器，如上图所示。

1b. 当电池插入充电器时，红色指示灯亮起。大约25分钟后，指示灯将从红色变为绿色，这表示电池已经充满电。相关完整信息，请务必参考随电池充电器提供的说明书。



2. 按下电池上的按钮，将其从电池充电器中取出，如上图所示。

3. 对电池充电后，务必将电池充电器的插头从交流电源上拔下。

如果在开始压合操作时，电池没有充满电，活塞只能短距离前进然后就缩回。在进行下一压合操作前，必须对电池充电或用充满电的电池进行更换。

如果在压合操作时，电池电量低，工具将会在完成压合前停止。**注：这样压合的接头是不允许的。**必须用充满电的工具再次进行压合。更换工具电池后，压合操作完成。

电池充电温度要求

请勿在环境温度低于50° F/10° C或高于104° F/40° C的情况下对电池充电。

操作PFT510工具的温度要求

请勿在环境温度低于14° F/-10° C或高于122° F/50° C的情况下使用PFT510。

完全充电电池的大致压合量

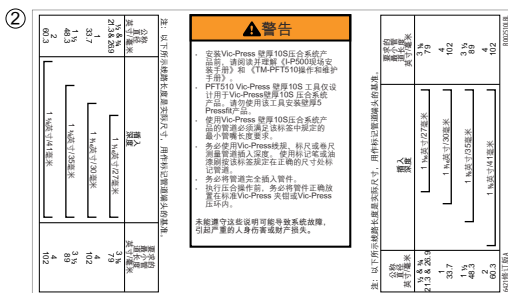
下表列出了根据管道尺寸使用完全充电电池的大致压合量。**注：**压合量可能因为管道特性、电池年限等而不同。

公称直径 英寸	实际管道 外径 英寸/毫米	完全充电 电池的大 致压合量
½	0.840 21.3	136
¾	1.050 26.9	110
1	1.315 33.7	87
1 ½	1.900 48.3	47
2	2.375 60.3	35

工具术语

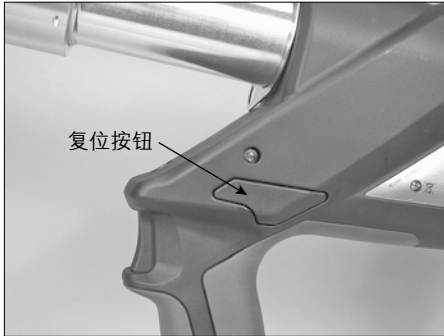
说明

- 本手册中的图纸和/或图片可能为清晰起见做了夸大。
- 本工具、此本操作维护说明手册, 包括商标、版权和/或专利成分, 均为唯特利的专有财产。



工具装配

1. 将充满电的电池放入工具，直至锁紧就位，听到咔哒声。



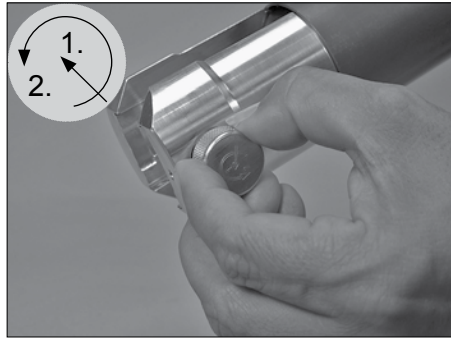
2. 只有驱动辊缩回时，才能安装标准 Vic-Press 夹钳或 Vic-Press 适配接头夹钳。如果需要，按下复位按钮，直到驱动辊缩回。



小心

- 松开锁定销时请小心。锁定销是受到弹簧载荷压力的。

未能遵守这些指示可能造成人员受伤。



3. 按下后逆时针转动，松开锁定销。松开锁定销时请小心。锁定销是受到弹簧载荷压力的。

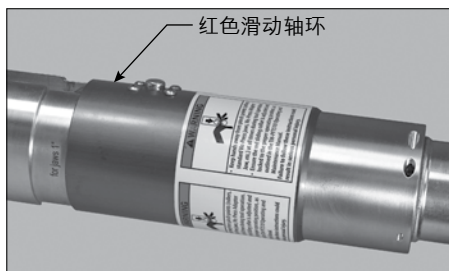
4. 选择适合安装的管道/管件尺寸的标准 Vic-Press 夹钳或 Vic-Press 适配接头。

注：尺寸标记在标准 Vic-Press 夹钳/ Vic-Press 压环上。

5. 红色滑动轴环必须调节至使用夹钳尺寸的适合操作位置处。**注：**如果红色滑动轴环没有咬合在正确的操作位置上，按下扳机按钮，向前移动辊（如果需要）。



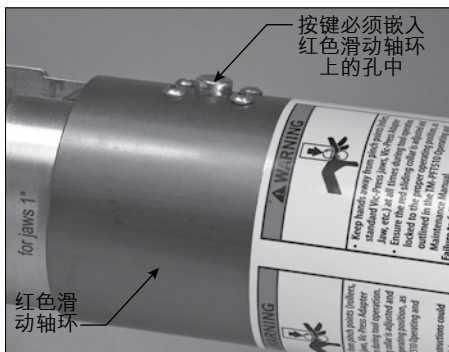
上图所示位置（咬合在上面/前面位置的红色滑动轴环）必须用于 $\frac{1}{2}$ 英寸/21.3毫米和 $\frac{3}{4}$ 英寸/26.9毫米尺寸。



上图所示位置（咬合在中间/中央位置的红色滑动轴环）必须用于1英寸/33.7毫米尺寸。



上图所示位置（咬合在下面/背后位置的红色滑动轴环）必须用于 $1\frac{1}{2}$ 英寸/48.3毫米和2英寸/60.3毫米尺寸。



6. 调节红色轴环至适合位置后，确保按钮完全咬合在滑动轴环的孔眼上，如上图所示。**注：**按钮将弹起，并伴有咔哒声，确保红色滑动轴环处于锁定位置。



7. 将标准 Vic-Press夹钳或Vic-Press适配接头夹钳装入工具。确保标准Vic-Press夹钳或Vic-Press适配接头夹钳正确对准，以便可插入锁定销。

⚠ 小心

- 保持手远离锁定销/锁定销弹簧挤压点。
- 未能遵守这些指示可能造成人员受伤。



7a. 将锁定销完全按入工具, 直至听到咔哒声。

⚠ 小心

- 试图进行压合操作前, 确保锁定销与工具完全咬合。

如果锁定销没有完全咬合, 工具将不能正常工作, 导致工具损坏。

½英寸/21.3毫米, ¾英寸/26.9毫米和1英寸/33.7毫米尺寸的压合操作

警告

- 操作PFT510 Vic-Press Sch 10S工具前, 请阅读《I-P500现场安装手册》, 并遵循本手册上一节中的所有说明。
- 佩戴安全帽、防护眼镜、护脚套与听力保护装置。
- PFT510 Vic-Press 壁厚10S工具仅设计用于Vic-Press壁厚10S压合系统产品。请参阅“引言”章节。请勿尝试用本工具安装壁厚5 Pressfit产品。
- 必须使用正确符合管件和管道尺寸的Vic-Press夹钳。
- 压合操作前, 检查工具和标准Vic-Press夹钳有无松动、断裂或损坏。
- 请勿以任何方式改装PFT510 VIC-PRESS 壁厚10S 工具或夹钳。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。
- 执行压合操作时, 手指和手必须远离所有挤压点。

未能遵循这些说明可造成严重的人身伤害、财产损失、接头泄漏和连接失效。

1. 压合操作前, 检查标准Vic-Press夹钳有无损坏或磨损。更换任何损坏或磨损的标准Vic-Press夹钳。

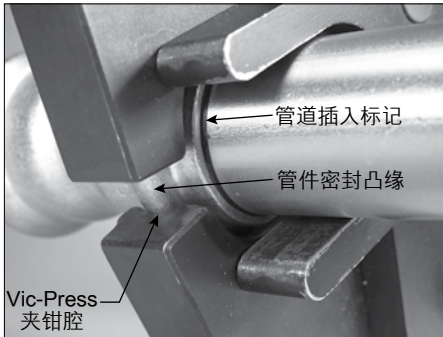


2. 压下臂杆, 打开标准Vic-Press夹钳。



3. 将标准Vic-Press夹钳放在Vic-Press Sch 10S管件上。确保标准Vic-Press夹钳腔与管件的密封袋凸缘对准。标准Vic-Press夹钳的“管道侧”定位器必须位于管道上, 如上图所示。注: 务必将工具/标准Vic-Press夹钳放在管件上, 与管道轴成直角。请勿尝试从标准VIC-PRESS夹钳上取下“管道侧”定位器。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。

3a. 松开臂杆, 允许标准Vic-Press夹钳绕着管件闭合。

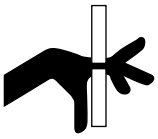


4. 当放置标准Vic-Press夹钳时, 确保管道始终完全插入管件中, Vic-Press夹钳腔与管件的密封袋凸缘对准/咬合, 如上图所示。管件的端头必须与管道插入标记齐平。有关管道准备和标记要求, 请务必参阅《I-P500现场安装手册》。

⚠️ 小心

- 进行压合操作前, 确保管件的密封袋凸缘在标准Vic-Press 夹钳腔中完全就位。未能遵循本安装说明可能造成不当压合, 从而招致财产损失。

⚠️ 警告



- 压合操作时, 让手指和手离开标准Vic-Press 夹钳和其他挤压点。

未能遵循本指令可造成严重的人身伤害。



5. 如上图所示将手放好。压合操作时, 总是让手远离标准Vic-Press 夹钳和其他挤压点。
注: 工具的液压缸是可旋转的, 以方便对准。

5a. 当工具正确定位时, 按住扳机按钮, 直至压合循环完成。当标准Vic-Press夹钳完全闭合, 驱动辊返回至完全缩回位置时, 压合循环即完成。

5b. 手指要离开扳机按钮, 防止意外启动工具。

5c. 压合操作完成后, 压下臂杆, 将标准Vic-Press夹钳松开。从管件/管道上拆下工具。

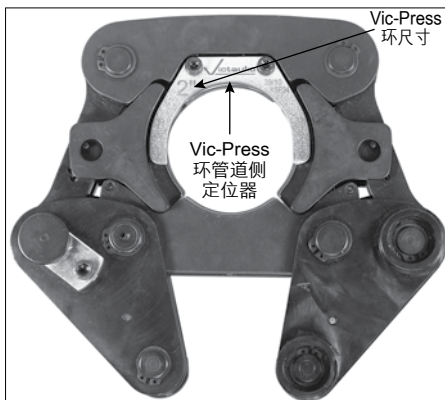
对于1 ½英寸/48.3毫米和2英寸/60.3毫米的压合操作

警告

- 操作PFT510 Vic-Press Sch 10S工具前, 请阅读《I-P500现场安装手册》, 并遵循本手册上一节中的所有说明。
- 佩戴安全帽、防护眼镜、护脚套与听力保护装置。
- PFT510 Vic-Press 壁厚10S工具仅设计用于Vic-Press壁厚10S压合系统产品。请参阅“引言”章节。请勿尝试用本工具安装壁厚5 Pressfit产品。
- 必须使用适合于安装的管件和管道尺寸的Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环。
- 进行压合操作前, 检查工具、Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press环有无松动、断裂或损坏部件。
- 请勿以任何方式改装PFT510 VIC-PRESS 壁厚10S 工具或夹钳。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。
- 执行压合操作时, 手指和手必须远离所有挤压点。

未能遵循这些说明可造成严重的人身伤害、财产损失、接头泄漏和连接失效。

1. 进行压合操作前, 检查Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环无损坏或磨损。损坏或磨损的组件应返回唯特利授权服务机构。



2. 选择正确符合管件和管道尺寸的Vic-Press压环。注: Vic-Press压环尺寸标记在Vic-Press压环“管道侧”定位器上。



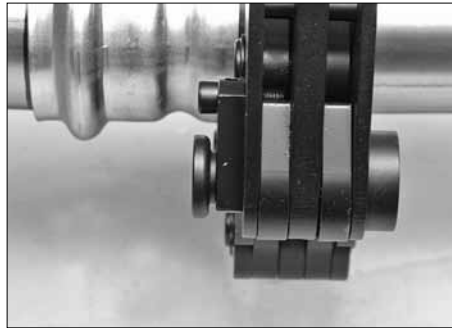
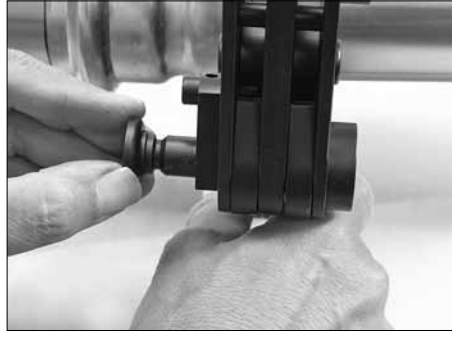
3. 拔出Vic-Press压环的闭锁销, 直至其离开Vic-Press压环臂。让Vic-Press压环完全打开, 如上图所示。



4. 将Vic-Press压环绕在管件上, 这样Vic-Press压环腔可与管件的密封袋凸缘对准/咬合。**注:** Vic-Press压环只能朝一个方向安装, “管道侧”定位器须位于管道上。如果“管道侧”定位器位于管件中间, 则Vic-Press压环不能关闭。**请勿尝试从VIC-PRESS压环上取下“管道侧”定位器。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。**



为了便于操作, 可在管件插入管端前, 将Vic-Press压环安装在管件上, 如上图所示。



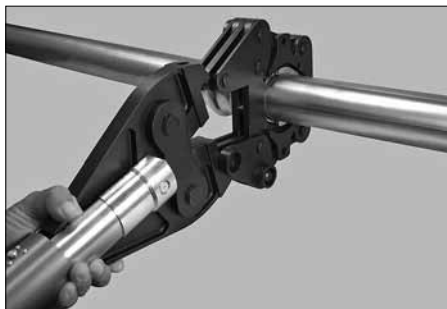
5. 将两个端头的孔眼对齐, 关闭Vic-Press压环。将闭锁销完全按入 Vic-Press压环臂, 如上图所示。**注:** Vic-Press压环可绕着管件旋转, 便于定位。



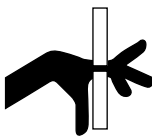
7a. 当放置标准Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环时，确保管道剩余部分也完全插入了管件中。管件的端头必须与管道标记对齐。有关管道准备和标记要求，请总是参考《I-P500现场安装手册》。

小心

- 进行压合操作前，确保管件的密封袋凸缘完全位于Vic-Press压环腔中。未能遵循本安装说明可能造成不当压合，从而招致财产损失。



警告

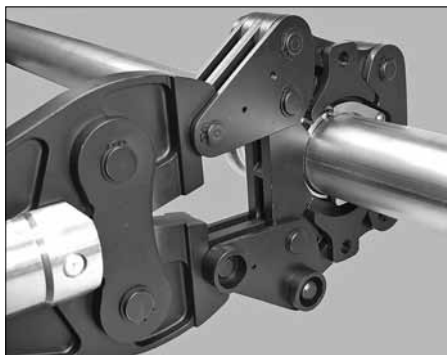


- 压合操作时，让手指和手离开Vic-Press适配接头夹钳和其他挤压点处。

未能遵循本指令可造成严重的人身伤害。

6. 按照“工具装配”章节所述将Vic-Press适配接头夹钳装入工具中。

6a. 压下臂杆打开Vic-Press适配接头夹钳。将Vic-Press适配接头夹钳的锁钩与Vic-Press压环对准，如上图所示。

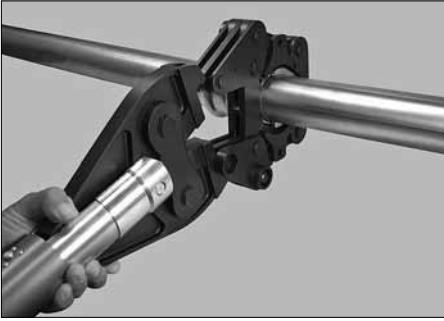


7. 将Vic-Press适配接头夹钳的锁钩与Vic-Press压环咬合，松开臂杆。确保Vic-Press适配接头夹钳的四个锁钩都与Vic-Press压环完全咬合。

8. 压合操作时，总是让手离开Vic-Press适配接头夹钳和其他挤压点处。

8a. 当工具正确定位时，按下并按住扳机按钮，直至压合循环完成。当Vic-Press压环上的Vic-Press适配接头夹钳完全闭合时，压合循环完成，驱动辊返回至完全缩回位置。

8b. 手指要离开扳机按钮，防止意外启动工具。



8c. 压合操作完成后, 压下臂杆, 将Vic-Press适配接头夹钳从Vic-Press压环松开。从 Vic-Press压环上拆下工具。



8d. 拔出闭锁销, 直到其离开Vic-Press压环臂, 拆下Vic-Press压环, 如本节步骤3所示。

标准VIC-PRESS夹钳或 VIC-PRESS适配接头夹钳取下

警告

- 松开锁定销时请小心。锁定销是受到弹簧载荷压力的。
- 为避免损坏，请勿掉落Vic-Press夹钳/Vic-Press适配接头夹钳。

未能遵循这些指令可造成严重的人身伤害。



1. 按下后逆时针转动，松开锁定销。松开锁定销时请小心。锁定销是受到弹簧载荷压力的。从工具上拆下标准Vic-Press夹钳或Vic-Press适配接头夹钳。

维护保养

警告

- 润滑任何工具组件前，将电池从工具上拆下。
- 请勿以任何方式改装PFT510 Vic-Press壁厚10S 工具或夹钳。改动任何工具组件可能导致产品安装不正确并将无法获得唯特利的保修服务。

未能遵循这些说明可能导致严重的人身伤害和不正确的产品装配。

必须在压合约10000次后或每年至少一次将工具、标准Vic-Press 夹钳、Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环返回唯特利授权维修机构进行检查。**注：**工具配有维护/故障指示LED灯。更多信息，请参考第22页上的“指示器灯光/声音”表。

如果压合电量不足或如果工具漏油，则工具必须返回唯特利授权服务机构进行修理。损坏或磨损的标准Vic-Press夹钳、Vic-Press适配接头和Vic-Press压环不能修理，必须用唯特利提供的新组件进行更换。



1. 按下按钮，将电池从工具中取出，如上图所示。

警告

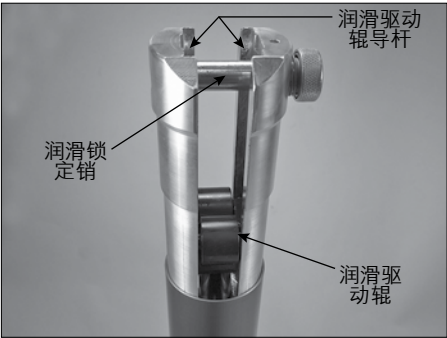


- 在压缩空气下工作时佩戴防护眼镜，防止杂质进入眼睛。

未能遵循本指令可造成严重的人身伤害。



2. 用刷子或压缩空气清洁驱动辊和锁定销。



3. 用轻质润滑脂润滑驱动辊的导杆。

3a. 用轻质机油润滑驱动辊。

3b. 用轻质机油润滑锁定销。

4. 用温和肥皂和湿布清洁塑料组件（如电池、工具盒等）。不要使用清洁剂、松节油、油漆稀释剂等清洁塑料部件。不要将工具浸入液体中。



5. 用金属刷除去标准Vic-Press夹钳压合腔中的沉积物。



6. 用金属刷除去标准Vic-Press压环压合腔中的沉积物。



电池和电池充电器的维护保养

说明
• 损坏的电池和/或电池充电器应立即更换。 • 请勿与普通家庭废物一起丢弃处理。电池必须正确处置，符合当地环境要求。

1. 执行任何维护保养前，先将电池从电池充电器中取出，断开电池充电器与交流电源的连接。
2. 用湿布清洁电池和电池触点。请勿浸泡部件。确保触点和电池充电器的通风区域没有碎屑。

7. 用压缩空气除去标准Vic-Press夹钳/ Vic-Press压环压合腔中松动的沉积物。
8. 用轻质机油润滑标准Vic-Press夹钳、 Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环上的所有转动节点。
9. 对整个标准Vic-Press夹钳、 Vic-Press适配接头夹钳和Vic-Press压环涂上一层工业级润滑剂/防腐蚀喷漆。
10. 按“电池和电池充电器信息”一节所述对电池充电。

故障诊断

问题	可能原因	解决方案
工具不工作。	可充电电池故障或已完全用完电。	用相同电压的充满电的新电池进行更换（唯特利提供）。
	工具故障或已经损坏。	请与唯特利联系。
工具没有完成压合操作。 Vic-Press夹钳没有完全闭合。	工具过载或对非许可的管道材料进行压合。	本工具仅用于本手册中列明的管道材料。
	Vic-Press夹钳杆间或Vic-Press夹钳压合外形上有灰尘或沉积物。	按照“维护保养”一节说明对Vic-Press夹钳进行清洁。
	工具故障或已经损坏。	请与唯特利联系。
	压合操作时，可充电电池电量低。	用充满电的相同电压电池进行更换（唯特利提供）。
	正在使用的夹钳与工具不兼容。	PFT510 Vic-Press 夹钳（唯特利提供）仅设计用于Vic-Press Sch 10S压合系统产品。
	锁定销没有正确插入。	将锁定销完全按入Vic-Press夹钳，进入工具，直至听到咔哒声。
压合操作时， 管件形成皱褶。	Vic-Press夹钳/Vic-Press夹钳外形被损坏或磨损。	使用唯特利提供的用于Vic-Press Sch 10S压合系统产品的新Vic-Press夹钳进行更换（唯特利提供）。
	所使用的Vic-Press夹钳尺寸不正确。	用适合安装的管道/管件的 正确尺寸Vic-Press夹钳进行更换。
	该夹钳不是既定用于唯特利Vic-Press Sch 10S压合系统产品。	仅使用用于Vic-Press Sch 10S压合系统产品的PFT510 Vic-Press夹钳（带有唯特利商标）。
	管件和管道尺寸没有正确匹配。	使用与Vic-Press Sch 10S压合系统产品的 Vic-Press夹钳相适应尺寸的管件/管道（唯特利提供）。

指示器灯光/声音

			发生	原因或结果
 20秒			工作循环后	低电量
 2次			插入电池后	自检
 20秒/2 Hz			工作循环后	将工具返回唯特利进行维修
 20秒/5 Hz			工作循环时	已经超过温度限值
 20秒  20秒/2 Hz			工作循环后	将工具返回唯特利进行维修
 1次			工作循环后	由于操作员在电机运行时中断了压合循环，所需的压力没有达到。
 3次	 3次		工作循环后	由于电机运行时出现机械故障，所需的压力没有达到/将工具返回唯特利进行维修



EC合规声明

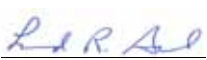
符合

机械指令 2006/42/EC

唯特利公司，总部位于 4901 Kesslersville Road, Easton, PA 18040, USA,
作为 Gustav Klauke GmbH, (Auf dem Knapp 46, D-42855, Remscheid, Germany)
的商业代表，在此声明以下所列产品遵照附录 I-机械设计与制造的基本健康
与安全要求，符合机械指令 2006/46/EC。

<u>产品型号名称:</u>	PFT510 Vic-Press™ 工具	
<u>产品说明:</u>	18V 直流手持式冲压工具，用于装配唯特利 Vic-Press 壁厚 10S 系统产品。	
<u>合规声明:</u>	Gustav Klauke GmbH 认为符合附录 I 要求。	
<u>注意相关应用:</u>	Vic-Press 产品不既定用于有毒、易燃、易爆、 氧化或其他危险物质。	
<u>其他参考标准:</u>	IEC 60745-1 1/2010	EN-61000-6-2
	EN-349	EN-61000-6-3
	EN-982	EN-5349 T1
	EN-1037	EN-5349 T2

i.V.

签名:		
-----	---	---

姓名:	Mr. Joh.-Christoph Schütz	Mr. Len R. Swantek
职位:	Dipl.-Ing. CE Beauftragter	总监 – 全球 合规
日期:	2012年10月5号 Gustav Klauke GmbH, 制造商	2012年10月5号 唯特利公司, 商业代表



PFT510

用于VIC-PRESS 壁厚10S压合系统产品的电池供电VIC-PRESS™工具

如需完整的联络信息, 请访问我们的网站www.victaulic.com

TM-PFT510-CHI 6230 修订版D 2012年10月更新 RM00PFT510

唯特利 (VICTAULIC) 乃唯特利公司注册商标。© 2012 唯特利公司,
保留所有权利。于美国印刷。

