

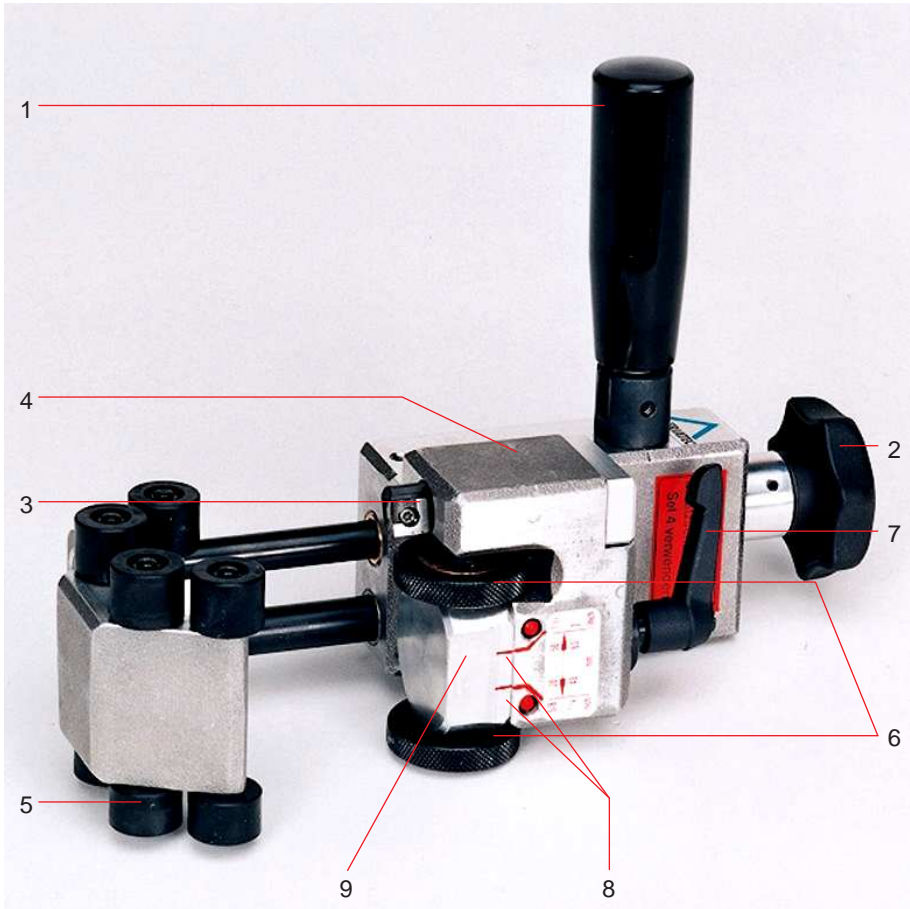
FRIATOOLS®

Kezelési utasítás

FRIATOOLS® FWSG 63 hántolószerszám

FRIATOOLS®





- 1. fogantyú
(lehajtható)
- 2. csillagfogantyú
- 3. kaparókés
- 4. öntvény
- 5. támasztógörgők

- 6. vezetógörgők
- 7. rögzítő kar
- 8. beállító jelölés csőátmérőhöz
- 9. vezetősán

Tartalomjegyzék

oldal

1. Használati cél	4
2. Felhasználási terület	5
3. Előkészítés	5
4. A szerkezet beállítása	5
5. A hegesztés előkészítése	7
6. A kaparókés cseréje	8
7. Karbantartás és javítás	9
8. Garancia	10
9. Működésbiztonság	11
10. Meghatalmazott szerviz	12

1. Használati cél

Az Ön FWSG 63 kaparóeszköze precíziós szerszám és a PE cső felületén tárolás közben képződött oxidréteg eltávolítására szolgál. A hántolás feltétlenül szükséges, mivel az oxidréteg hiányos eltávolítása tömítetlen hegesztett kötéshez vezethet.



FIGYELEM!

A cső hegesztés előtti hántolását mindig el kell végezni.



FIGYELEM!

A hántolószerszámmal csak betanított dolgozók dolgozhatnak. A munkaterületen jelenlévő harmadik félért a használó felel. Az üzemeltető köteles a kezelési utasításokat a használó számára hozzáférhetővé tenni és meggyőződni arról, hogy a használó azt elolvasta és megértette.

2. Felhasználási terület

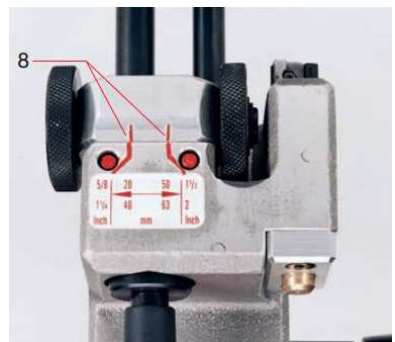
Az FWSG 63 hántolószerszám szálban vagy tekercsben tartott áru megmunkálására alkalmas 20 - 63 mm átmérőjű csőméretig. PE 80, PE 100 és PE-X csövek megmunkálására képes.

3. Előkészítés

- A lekaparandó csőfelületről pl. tiszta, zsírmentes kendő használatával tisztítson le minden szennyeződést!
- Határozza meg a hántolandó felületet (= a karmantyú/idom betolási mélysége + 5 mm)!
- Hullámos vonalakkal jelölje meg a hántolandó felületet (hogy később meg tudja állapítani, egyenletesen hántolták-e le a csövet)!

4. A szerkezet beállítása

- Állítsa be a csőméretet!
- Az rögzítő kar (7) lazítsa meg (a felfelé irányuló húzás kiszabadítja a kart)! Állítsa be a kívánt csőátmérő-tartományt (8) a vezetőszenyvesztésével (a nyíl irányába, ütközésig)! A felső és az alsó jeleknek egy vonalba kell esniük egymással (1. kép). Rögzítse újra!
- Távolítsa el a késvédő sapkát, ha fent van!



1. kép

Táblázat a különböző csőméretek beállításához	
Csőméret	Beállítójel
20	20...40
25	20...40
32	20...40
40	20...40
50	50...63
63	50...63

- Szerelje fel a nyereghántoló eszközt!
- Vezesse az eszközt a cső fölé (2. kép), amíg a támasztógörgők fel nem fekszenek a csőre (3. kép) és a cső szélével egy síkba esnek!
- A csillagfogantyút (2) kézzel forgassa az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a támasztógörgők (5) és a vezetógörgők (6) a csőhöz nyomódnak. Ovális cső esetén ezt a folyamatot a cső legkisebb fennálló külső átmérőjére kell végezni.
- Forgassa a szerszámot a csővég körül az óramutató járásával megegyező irányba! Folyamatosan forgassa, amíg a csőfelületet le nem kaparja a jelzésig (4. kép)!



FIGYELEM!

Kaparás közben ne nyomja a szerszámot a csőtengely irányába!

Leszerelés:

- A szerszámot a csillagfogantyú (2) óramutató járásával ellenkező irányú forgatásával lazítsa ki! Ekkor a szerszám a csőről lehúzható.



2. kép



3. kép



4. kép

5. A hegesztés előkészítése

- Távolítsa el a forgácsokat!
- Ellenőrizze a hántolás eredményét (a forgácsok nem lehetnek 0,15 mm-nél vékonyabbak és nem haladhatják meg a 0,3 mm-t)!
- Ha a jelölővonalakat nem távolították el teljes mértékben, a hántolási folyamatot meg kell ismételni!



VESZÉLY!

A hántolást legfeljebb kétszer szabad elvégezni.

- Ha két hántolás után sem sikerült kifogástalan eredményt elérni:
 - Ellenőrizze az előtoló beállítását!
 - Ellenőrizze a kaparókést (3) és ha szükséges, cserélje ki (lásd „A hántológés cseréje” pontot)!
- A csővéget kézi kaparóval sorjázza le, kb. 2-3 mm-en!
- A csövet a hegesztés előtt PE- tisztítószerrel, valamint nedvszívó, nem rojtosodó és nem színezett papírral meg kell tisztítani.
- FRIALEN® termékek megmunkálása a szerelési utasításnak megfelelően történik.

6. A kaparókés cseréje



VESZÉLY!

A KAPARÓKÉS MIATT SÉRÜLÉSVESZÉLY ÁLL FENN!



FIGYELEM!

A kaparókés cseréjekor kérjük, ügyeljen arra, hogy csak zöldre színezett késeket szabad használni.

- Lazítsa ki a torxcsavart a szerszámmal szállított torxkulccsal.
- Vegye ki a kést, és gondosan tisztítsa meg a támasztófelületet.
- Szereljen be új kést.
- Szorítsa meg a torxcsavart a torxkulccsal.

Cikk	Rendelési szám
FWSGE4/pótkészlet	613323

7. Karbantartás és javítás



FIGYELEM!

Az Ön FWSG 63-asa precíziós szerszám. Kérjük, kövesse a karbantartási és javítási utasításokat!

A FWSG 63-ast **tisztán** és **szárazon** kell tartani. Használat után mindig száraz **szállítótáskában** tárolja!

Azokat az alkatrészeket, amelyek használat közben a csővel érintkeztek, nem szabad az olajbázisú karbantartóspray-vel kezelni. Ha ez véletlenül megtörténik, akkor ezeket az alkatrészeket kereskedelemben kapható hidegtisztító szerekkel kell megtisztítani.



FIGYELEM!

A lekaparandó csőfelületre nem szabad olajnak kerülnie.

Cikk	Rendelési szám
olajbázisú karbantartó spray*	613301

*Kérjük, tartsa be a tisztítószeren levő biztonsági és használati utasításokat!



FIGYELEM!

KÖLTSÉGMEGTAKARÍTÁS!

A szerszámok gondos kezelése szükségtelen javításokat és hibákat előz meg.

Javasoljuk a Glynwed Kft. szervize által végzett rendszeres, **éves** működésbiztonsági **ellenőrzést!**

8. Garancia

A garancia 12 hónap. **Kivételt képez a kaparókés és a környezet által (homok, föld stb.) kopásnak kitett alkatrészek.**

9. Működésbiztonság

- Az FSWG 63 a DIN EN ISO 9001:2000 szabványnak megfelelő minőségirányítás alá tartozik, működésbiztonságát kiszállítás előtt ellenőrzik.
- Az eszközön a gyártó engedélye nélkül semmilyen változtatást vagy átalakítást nem szabad végezni.
- A hibás alkatrészeket haladéktalanul ki kell cserélni (szíveskedjen saját FRIATEC szervizéhez fordulni).
- Csak a FRIATEC pótalkatrészeit és/vagy kopóalkatrészeit szabad használni.

10. Meghatalmazott szerviz

Aliaxis Utilities & Industry Kft.

H-2051 Biatorbágy

Huber u. 5.

Tel.: +36 23 511 090

Fax.: +36 23 511 099

Szerviz

Kozéky Gábor

+36 30 381 2370

gabor.kozeky@aliaxis-ui.hu



an Aliaxis company