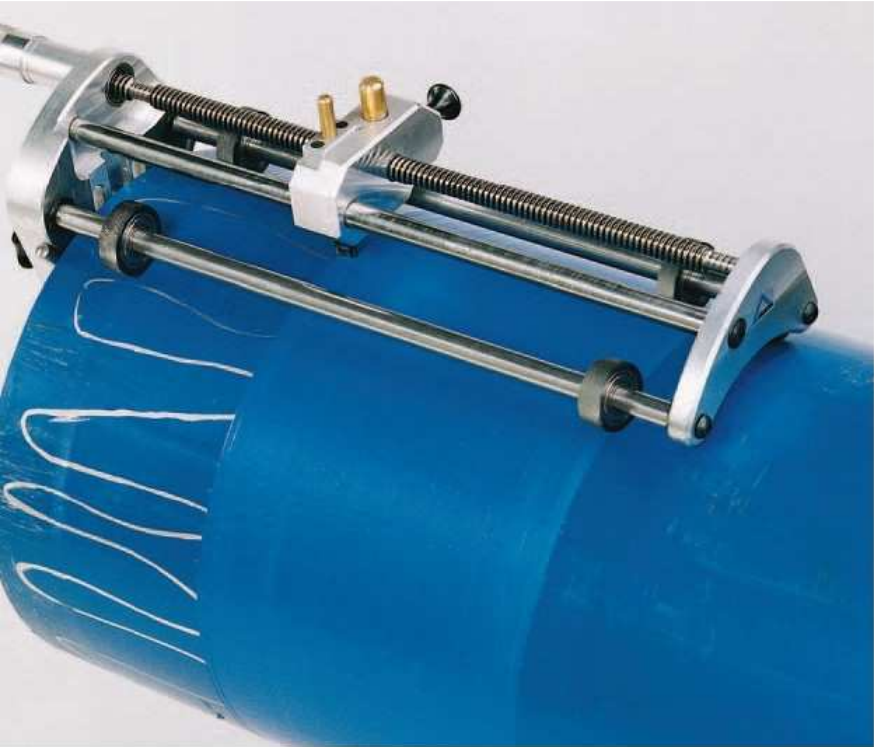
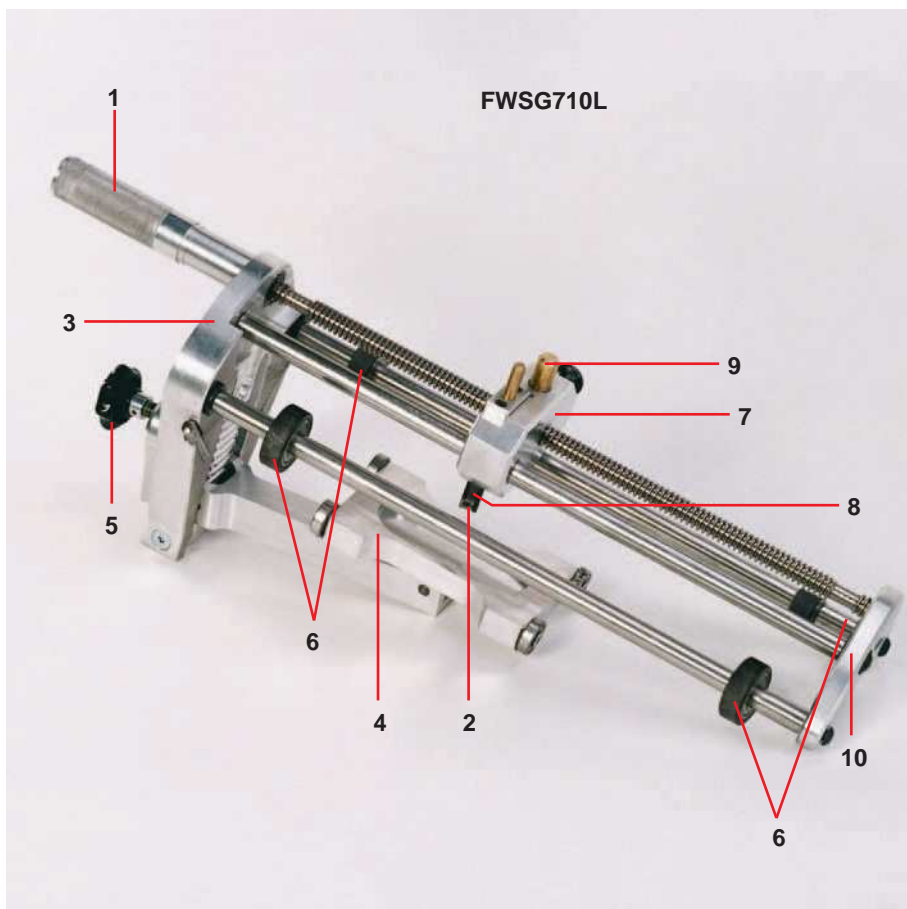


FRIATOOLS®

Kezelési utasítás

FWSG 710 L hántolószerszám





1. kép

1. recés fogantyú
2. hántolókes
3. öntvény
4. feszítőszán
5. csillagfogantyú
6. vezetőgörgők
7. késtartó öntvény
8. késtartó
9. gyorskioldó gomb
10. záró idom

Tartalomjegyzék

oldal

1. Használat célja	4
2. Felhasználási terület	4
3. Előkészítés	5
4. A szerszám beállítása	5
5. A hegesztés előkészítése	8
6. A kés cseréje	9
7. Karbantartás és javítás	9
8. Garancia	10
9. Működésbiztonság	10
10. Meghatalmazott szerviz	11



FIGYELEM!

Kérjük, ügyeljen arra, hogy az FSWG 630 L csak max. d 630 átmérőjű csövek hántolására alkalmas.

1. Használat célja

Az Ön FWSG 710 L hántolószerzáma precíziós szerszám és a PE cső felületén képződött oxidréteg eltávolítására szolgál.



FIGYELEM!

A csőfelület megfelelő, folyamatos és egyenletes hántolása feltétlenül szükséges az elektrofittinges hegesztés előkészítéséhez. Bármilyen eltérés a kötés tömítetlenségéhez vezethet. Kérjük, vegye figyelembe az idomokra vonatkozó FRIALEN® szerelési utasításokat (www.friatec.com), továbbá a gyártó utasításait, ha vannak ilyenek!



FIGYELEM!

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



FIGYELEM!

A kaparókések kopóalkatrészek. A kifogástalan működés érdekében rendszeresen ellenőrizni kell és ha szükséges, ki kell cserélni. A kés élettartamának növelése érdekében ne hántoljon koszos vagy sáros felületű csövet. Hántolás előtt a felületet törölje tisztára!

2. Felhasználási terület

Az FWSG 710 L hántolóeszközt d 250 - d 710 átmérőjű PE csövekhez történő használatra tervezték.

Az FWSG 710 L formatervezése (1. kép) a csőfelület hántolását a **karmantyú teljes** vagy **fele** hosszúságában teszi lehetővé:

- Csak a karmantyú **felének megfelelő távolságot** (a betolás végződéséig) kell hántolni, ha egyszerű hegesztési folyamatot kell végezni.
- A karmantyú **teljes hosszának megfelelő távolság** hántolása szükséges, ha áttoló karmantyút használnak.

3. Előkészítés

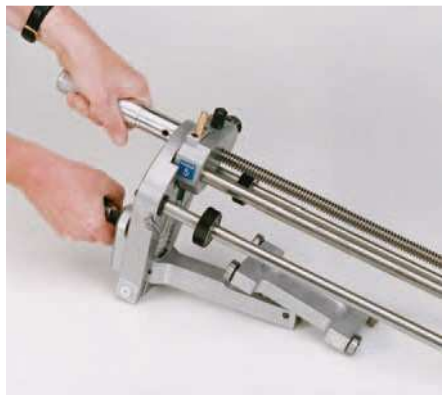
- A hántolandó csőfelületről tisztítsa le a látható szennyeződést (pl. tiszta, zsírsímentes kendő használatával)!
- Határozza meg a hántolandó felületet! Általában ez a karmantyúhossz, a karmantyú betolási mélysége + 5 mm.
- Annak érdekében, hogy jobban ellenőrizhesse a csőfelület maradéktalan hántolását, tengelyirányú jeleket lehet elhelyezni a megmunkálandó felületen.

4. A szerkezet beállítása

- Vigye a kést védett helyzetbe: Nyomja le a görgős karon levő kioldó gombot és a késházat mozgassa az öntvényig! (2. kép)
- Vigye a feszítőszánt alsó helyzetébe:
 - Lazítsa ki a csillagfogantyút!
 - A görgős karral előre nyomva lazítsa ki a rögzítőt és a feszítőszánt mozgassa lefelé! (3. kép)
- Állítsa be a késtartót a kívánt kaparási hosszra (az első jel egyszeres, a második jel kétszeres kaparási hossz)!
 - Nyomja meg a kioldó gombot és nagyjából állítsa be a késházat a megfelelő méretjelhez! (2. kép)



2. kép




3. kép

- A késház helyzetének finom-beállítása a recés fogantyú forgatásával történik, amíg a késházon kijelölt vonal egy vonalba nem kerül a vezetőrúdon levő kijelölt mérettartománnyal (4. kép).



4. kép

FIGYELEM!
 **Ne hagyja, hogy a kaparókés megérintse a feszítőszánt!**

Táblázat a különböző csőméretek beállításához:

Beállítójel a hántolószerszámon	d 315	d 450	d 630 vagy d 710 (a gyártási évtől függően)
Csőméretek*	d 250 d 280 d 315	d 355 d 400 d 450	d 500 d 560 d 630 d 710

* a névleges falvastagság megengedett max. eltérése ± 3 mm

- A hántolószerszám felszerelése
 - A kaparóeszközt a cső fölé kell vezetni úgy, hogy a feszítőszán a cső belsejében legyen, a kaparókés pedig a csőfelületen (5. kép). Az öntvénynek hozzá kell érni a cső első éléhez.



5. kép



FIGYELEM!

Ne mozgassa a kést a cső felületén keresztirányban!

- A feszítőszán rögzítése:
 - A feszítőszán megfelelő helyre állítása az adott falvastagsághoz képest (3. kép).
A feszítőszán tartókarját a csőfallal párhuzamosra állítsa!
 - Szorítsa meg a csillagfogantyút (6. kép), amíg mind a négy görgő fel nem fekszik a cső vagy a támasztó fitting felületére!
- A szerkezetet az óramutató járásával megegyező irányba forgassa a csővég körül! Egyenletes forgatás esetén a cső a csővégig lekaparható (7. kép).



6. kép



FIGYELEM!

Lekaparás közben a kaparót a csővég felé kell nyomni, hogy megakadályozzák az axiális billenést!

- A szerszám leszerelése:
 - Lazítsa ki a csillagfogantyút és húzza le a hántolószerszámot a csőről!
 - A munka befejeztével a késtartó öntvényt a szerszám fogantyú felőli részéhez kell mozgatni, hogy megelőzzék a sérüléseket vagy a kaparókés károsodását!



7. kép

5. A hegesztés előkészítése

- Távolítsa el a forgácsokat!
- Ellenőrizze a kaparás eredményét (a forgács vastagsága 0,30-0,40 mm között lehet, azonban nem haladhatja meg a 0,50 mm-t)!
- Ha a jelölést nem távolították el maradéktalanul, a kaparási folyamatot azon a helyen kézi kaparóval meg kell ismételni! Az újraparás illeszkedési problémákat okozhat a cső és a fitting között.



FIGYELEM!

Ha az oxidréteget nem távolították el maradéktalanul, az olyan hegesztett kötéshez vezethet, amely nem homogén és nem tömör.



FIGYELEM!

UB d710 karmantyúhoz az FWSG 710 hántolószerszám használata kötelező!



FIGYELEM!

Lekaparás után a hegesztési zónában nem lehetnek a csőfelületen előforduló sérülések, pl. tengelyirányú bevágások vagy karcok!



FIGYELEM!

Túlzottan nagy anyaglerakódás eltávolítása nagy gyűrűs hézaghoz vezethet, amely a hegesztéskor nem vagy nem teljesen zárható.

Kérjük, hogy ezért rendszeresen ellenőrizze a kézi kaparóban levő penge állapotát és a hántolószerzámban levő kaparókés kopását! A kopott késeket ki kell cserélni!

- A csövet a hegesztés előtt PE-tisztítószer, valamint nedvszívó, nem rojtosodó és nem színezett papír használatával meg kell tisztítani.

- **FRIALEN®/FRIAFIT®** karmantyúk és támasztó fittingek megmunkálása a szerelési utasítás szerint történik (www.friatec.com).



FIGYELEM!

A hántolószerszámot mindig a szállítótáskában, tisztán és szárazon kell tárolni! Az olajos felületek magukhoz vonzzák a koszt, ettől a szerszám fokozottan kopik vagy megszorul.

6. A kaparókés cseréje



VESZÉLY!

Sérülésveszély a kaparókésnél



FONTOS!

A kés cseréjekor kérjük, ügyeljen arra, hogy csak kékre színezett késeket szabad használni!

- Lazítsa ki a torxcsavart a szerszámmal szállított torxkulccsal!
- Vegye ki a kést!
- Szereljen be új kést!
- Finoman szorítsa meg a torxcsavart a torxkulccsal!

Cikk	Rendelési szám
FWSGE5/pótkaparókés	613324

7. Karbantartás és javítás



FIGYELEM!

Az FWSG 710 L precíziós szerszám. Kérjük, kövesse a karbantartási és javítási utasításokat!

A FWSG 710 L-t **tisztán** és **szárazon** kell tartani! Használat után mindig **száraz szállítótáskában** tárolja!

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



FIGYELEM!

A lekaparandó csőfelületre nem szabad spray-nek kerülnie.

Cikk	Rendelési szám
FRIATEC 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 képeznek a garancia alól azok a kaparókések vagy alkatrészek, amelyek a környezet (homok, föld, korrozív anyagok stb.) hatására idő előtt elkopnak.**

9. Működésbiztonság

Az FSWG 710 L hántolószerszám a DIN EN ISO 9001:2000 szabványnak megfelelő minőségirányítás alá tartozik, működésbiztonságát kiszállítás előtt ellenőrizzük.

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 FRIATEC pótalkatrészeket 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@alixis-ui.hu



an *Aliaxis* company