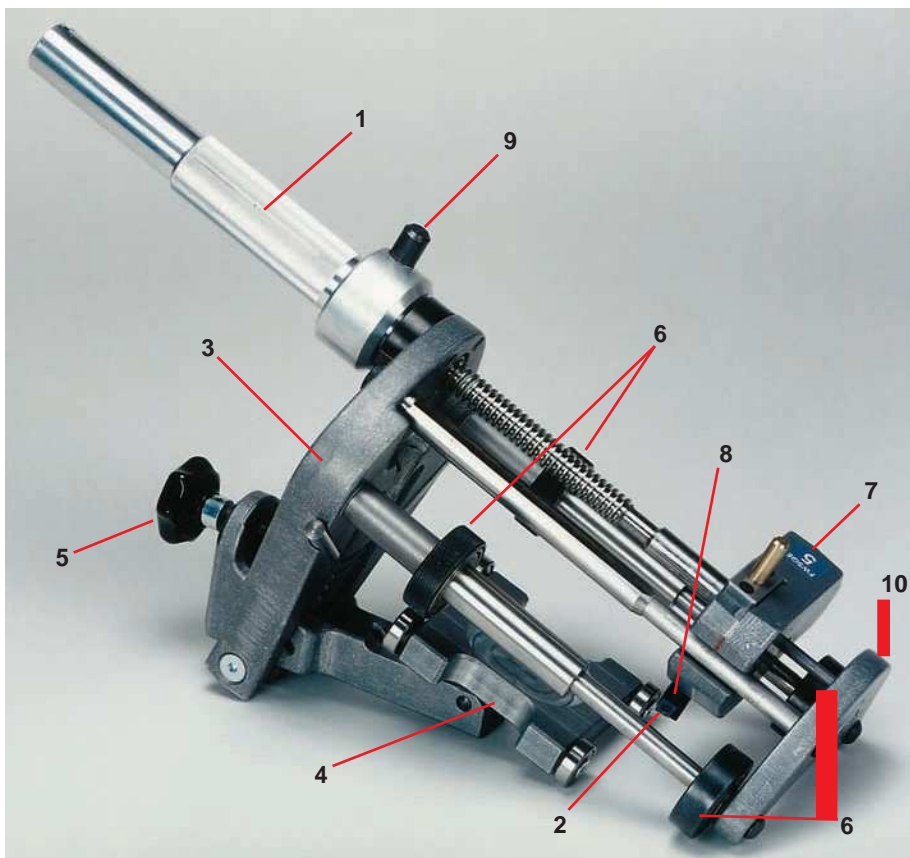


# FRIATOOLS®

Kezelési utasítás

**FWSG 710 S 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. Használati cél	4
2. Felhasználási terület	4
3. Előkészítés	5
4. A szerkezet beállítása	5
5. A hegesztés előkészítése	8
6. A hántolókés cseréje	9
7. Karbantartás és javítás	10
8. Garancia	11
9. Működésbiztonság	11
10. Meghatalmazott szerviz	11



## **FIGYELEM!**

**Kérjük, ügyeljen arra, hogy az FWSG 630 S hántolószerszám csak max. d 630 átmérőjű csövek és FRIALEN/FRIAFIT támasztó fittingek hántolására alkalmas!**

## 1. Használati cél

Az Ön FW SG 710 S hántolószerszáma 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 tömítettségéhez vezethet. Kérjük, vegye figyelembe az idomokra vonatkozó FRIALEN® szerelési utasításokat ([www.friatec.com](http://www.friatec.com)), továbbá a gyártó utasításait, ha vannak ilyenek!**



### **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!**



### **FIGYELEM!**

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

## 2. Felhasználási terület

Az FW SG 710 S hántolóeszközt d250-d710 átmérőjű PE csövekhez történő használatra tervezték. PE 80 és PE 100 csövek, valamint FRIALEN/FRIAFIT támasztó fittingek megmunkálására képes.

Az FW SG 710 S formatervezése (1. kép) a csőfelület hántolását a **karmantyú felének hosszúságában** teszi lehetővé:

- Csak a karmantyú **felét** (a betolás végződéséig) kell lekaparni, ha egyszerű hegesztési folyamatot kell végezni.

### 3. Előkészítés

- A hántolandó csőfelületről tisztítsa le a látható szennyeződést (pl. tiszta, zsírintes kendő használatával)!
- Határozza meg a hántolandó felületet nagyságát! Áttoló karmantyúkhöz: karmantyúhossz, egyébként 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 recés fogantyún levő kioldó gombot és a késtartó házat mozgassa a záró idomig (2. kép)



2. kép

- Vigye a feszítőszánt alsó helyzetébe:
  - Lazítsa ki a csillagfogantyút!
  - A görgős karral szembe nyomva lazítsa ki a rögzítőt és a befogószánt mozgassa lefelé (3. kép).



3. kép

- Állítsa be a késtartó öntvényt a kívánt kaparási hossza: a teleszkópos rudakat ütközésig húzza ki! Nyomja meg a kioldó gombot a görgős karon és nagyjából állítsa be az öntvényt megfelelő méretjelhez! (4. kép)



4. kép

- Az öntvény helyzetének finombeállítása a görgős kar forgatásával történik, amíg a kijelölt vonal egy vonalba nem kerül a vezetőrúdon levő kijelölt mérelettartománnyal (5. kép).



5. kép



**FIGYELEM!**

**A mérelettartomány kijelölésekor a rudak legyenek teljesen kihúzva!**



**FIGYELEM!**

**Ne hagyja, hogy a hántolókésc megérintse a befogószánt!**

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  $\pm 3$  mm.

- A hántolószerszám felszerelése
  - A hántolóeszközt a cső fölé kell vezetni úgy, hogy a befogószán a cső belsejében legyen, a hántolókésc pedig a csőfelületen (6. kép). A záró idomnak egy síkba kell esnie a cső elülső élével.



6. kép



### **FIGYELEM!**

**Ne tolja át a kést a csőfelületen!**

- A feszítőszán rögzítése:
  - A feszítőszán megfelelő helyre állítása az adott falvastagsághoz képest (3. kép). A befogószán tartókarját a csőfallal párhuzamosra állítsa!
  - Szorítsa meg a csillagfogantyút (7. kép), amíg mind a négy görgő fel nem fekszik a cső vagy a támasztó fitting felületére.



7. kép

- A szerkezetet az óramutató járásával megegyező irányba forgassa a cső vagy a támasztó fitting vége körül. Egyenesletes forgatás esetén a cső/támasztó fitting a végéig lekaparható (8. kép).



8. kép



### **FIGYELEM!**

**Lekaparási közben a hántolót a csővég felé kell nyomni, hogy megakadályozzák az axiális irányú billenést!**

- A szerszám leszerelése:

- Lazítsa ki a csillagfogantyút és húzza le a hántolószerszámot a csőről!
- A munka befejeztével a késházat az öntvényhez kell mozgatni, hogy megelőzzék a sérüléseket vagy a hántolókés károsodását.

## 5. A hegesztés előkészítése

- Távolítsa el a forgácsokat!
- Ellenőrizze a hántolás 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 hántolási folyamatot azon a helyen kézi kaparóval meg kell ismételni. Az újrahántolás 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!**

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



### **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 hántolószerszámban levő hántolókés 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®/FRIA FIT®** karmantyúk és támasztó fittingek megmunkálása a szerelési utasítás szerint történik ([www.friatec.com](http://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 hántolókéscseréje



**VESZÉLY!**

**Sérülésveszély a hántolókéscserénél**



**FONTOS!**

**A hántolókéscseréjekor 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!
- Szorítsa meg a torxcsavart a torxkulccsal!

Cikk	Rendelési szám
FWSGE 5/póthántolókésc	613324

## 7. Karbantartás és javítás



### **FIGYELEM!**

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

A FWSG 710 S-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 hidegtisztító szerekkel kell megtisztítani.



### **FIGYELEM!**

**A lekaparandó csőfelületre nem szabad karbantartóspray-nek kerülnie.**

Cikk	Rendelési szám
FRIATEC karbantartóspray*	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 FRIATEC AG szervize által végzett **rendszeres éves** működésbiztonsági ellenőrzést!

## 8. Garancia

A garancia 12 hónap. **Kivételt képeznek a garancia alól azok a hántolókések vagy alkatrészek, amelyek a környezet (homok, föld, korrozív anyagok stb.) hatására idő előtt elkopnak.**

## 9. Működésbiztonság

Az FSWG 710 S 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@aliaxis-ui.hu](mailto:gabor.kozeky@aliaxis-ui.hu)