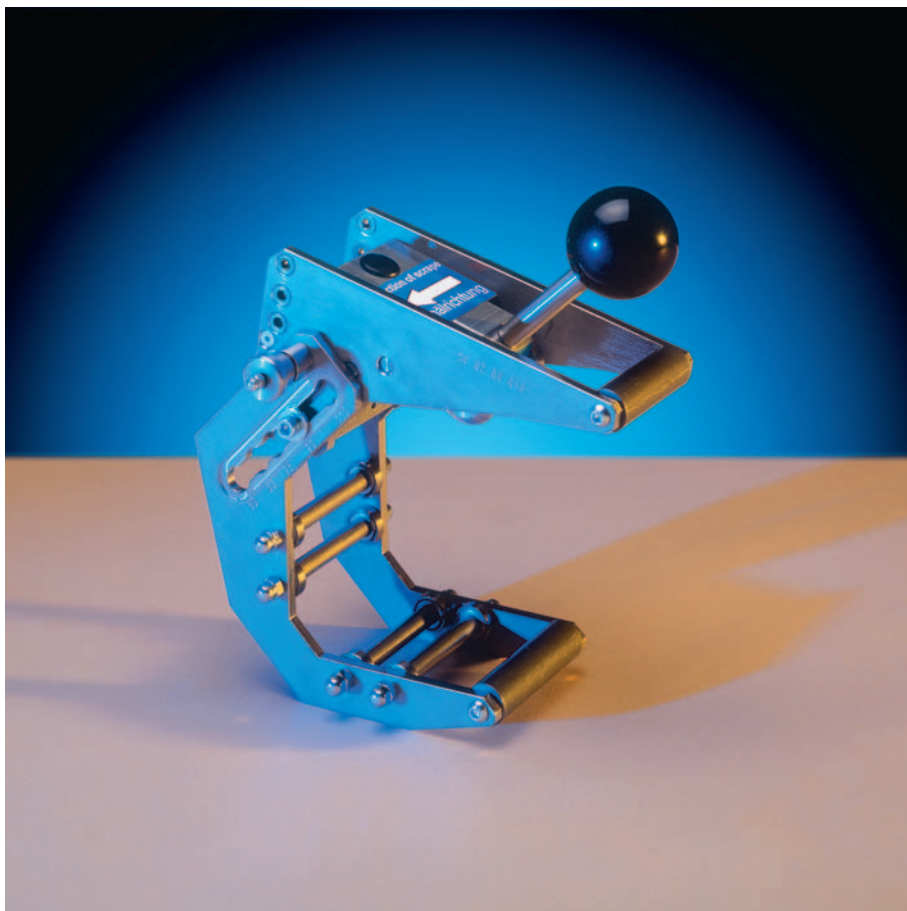
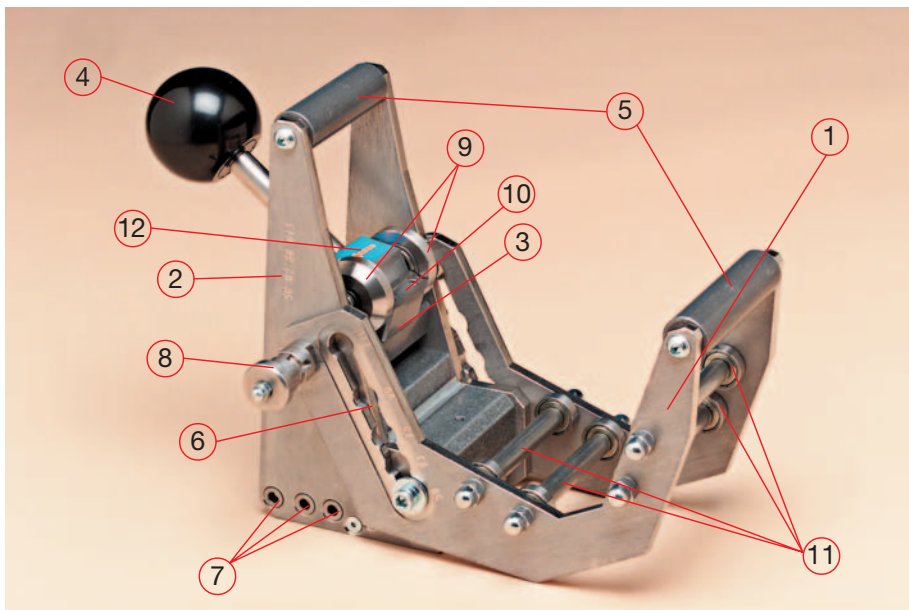


Инструкция по эксплуатации

Прибор типа FWSGS 110 для снятия оксидного слоя под седлообразный отвод





1. нижняя часть
2. верхняя часть
3. блок ножей
4. рычаг привода
5. ручки
6. установки размеров
7. фиксаторы установок размеров
8. стопорные болты
9. направляющий ролик
10. нож для снятия оксидного слоя НМ
11. опорные ролики
12. поворотная головка

Содержание

стр.

1. Назначение	4
2. Область применения	5
3. Подготовка	5
4. Установка прибора	5
5. Подготовка к сварке	8
6. Замена режущего ножа	8
7. Инструкция по уходу и техническому обслуживанию	9
8. Гарантии	10
9. Безопасность при работе	10
10. Авторизированные сервисные центры	11

1. Назначение

Прибор для снятия оксидного слоя под седелку FWSGS 110 является точным изделием и служит для удаления оксидного слоя, который образуется во время хранения на наружной поверхности РЕ-труб.

Очистка обязательна, т.к. при не полном удалении оксидного слоя может произойти неплотное сварочное соединение.



ВНИМАНИЕ!

Снимать оксидный слой на трубе необходимо перед каждой сваркой.

Прибор для снятия оксидного слоя под седелку FWSGS 110 оптимально подходит для снятия оксидного слоя на поверхности соприкосновения трубы с частями седла FRIALEN®.

Так как снятия оксидного слоя по всему периметру трубы не происходит, избегаем тем самым ненужного ослабления трубы.



ВНИМАНИЕ!

С прибором должен работать специально обученный персонал. Обслуживающий специалист отвечает в рабочей зоне за безопасность перед третьими лицами. Руководитель работ должен предоставить для обслуживающего специалиста инструкцию по обслуживанию и убедиться в том, что он с нею ознакомился.

2. Область применения

Прибор для снятия оксидного слоя под седелку FWSGS 110 подходит для обработки труб диаметром 50/63/75/90/110 мм.

Может использоваться для обработки труб из PE 80, PE 100 и PE-X.

3. Подготовка

- Удалите с поверхности трубы загрязнения, такие, например, как песок и частицы земли, чистой нежирной тряпкой.
- Определите область снятия оксидного слоя (установите седловой фитинг FRIALEN® на трубу и обрисуйте маркером FRIALEN® контур).
- Нарисуйте в области снятия оксидного слоя волнистые линии (чтобы позже, при чистке можно было определить, произошло ли полное снятие оксидного слоя по всей поверхности трубы).

4. Установка прибора

- Установите на приборе диаметр трубы.
- Ослабьте расположенные на боковой поверхности прибора стопорные болты (8), чтобы установить размер диаметра трубы, подлежащей обработке (см. рис. 1).



рис. 1

- Теперь откиньте верхнюю (2) и нижнюю (1) части и сдвиньте их друг к другу до нужного размера трубы.
- Установите на трубу прибор для снятия оксидного слоя FWSGS 110.
- Двигайте прибор по ПЭ-трубе так, чтобы четыре опорных ролика (11) и режущее лезвие ножа (10) находились на области чистки трубы (см. рис. 2).

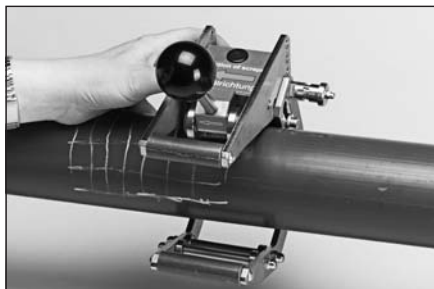


рис. 2



ВАЖНО!

Одновременно сожмите ручки (5), чтобы фиксирующие болты (8) полностью запали в фиксаторы установленного диаметра трубы. (см. рис. 3)

- Снимите оксидный слой с поверхности трубы.
- Для снятия оксидного слоя на трубе потяните рычаг привода (4) в радиальном направлении (см. рис. 4)



рис. 3



ВАЖНО!

Обращайте внимание на то, что во время каждого отдельного хода режущего ножа, всегда прикладывать давление на рычаг привода (4) в направлении центра трубы.

- После первого хода режущего ножа переместите прибор обратно на исходный пункт хода чистки.

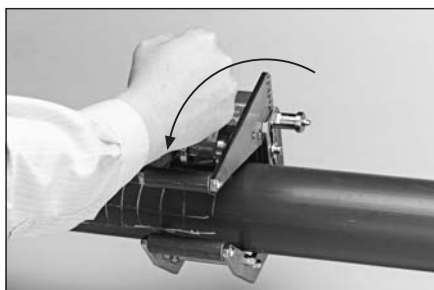


рис. 4

- Для следующего хода передвиньте прибор рукой в направлении чистки (см. стрелку на FWSGS 110).



ВАЖНО!

Сдвигать прибор необходимо не за рычаг привода, а за фланцы прибора (см. рис. 5).



ВАЖНО!

Каждый следующий ход режущего ножа должен захватывать 1-2 мм предыдущего хода, чтобы гарантировать сплошное снятие оксидного слоя.

- Демонтаж прибора:
После сплошной чистки верхнего слоя сопряжения на трубе, снять прибор с трубы.
- Чтобы расстопорить фиксирующие болты (8), одновременно сожмите ручки (5) (см. рис. 6).
- Чтобы снять прибор с трубы, разъедините верхнюю (2) и нижнюю (1) части.

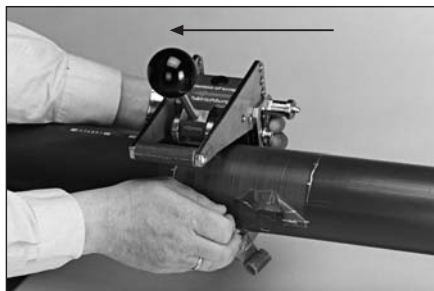


рис. 5



рис. 6

5. Подготовка к сварке

- Удалите стружку
- Проверьте результат чистки (толщина стружки в первом ходе не должна быть меньше 0,15 мм, а в последнем ходе не должна быть больше 0,40 мм).
- Перед сваркой место сопряжения с фитингом на трубе необходимо обезжирить ПЭ-обезжиривающим раствором, применяя при этом впитывающую, не волокнистую и не окрашивающую бумажную салфетку.
- Монтаж фитингов типа FRIALEN® – согласно инструкции по монтажу.

6. Замена лезвия ножа



ВНИМАНИЕ!

Соблюдайте осторожность при работе с режущей поверхностью!

- Отвинтить крепежные шурупы при помощи шуруповерта.
- Достать режущий нож.
- Очистить поверхность ножа от загрязнения.
- Установить новый режущий нож.
- Снова завинтить крепежные шурупы.

Артикул	Номер для заказов
Запасной режущий нож FWSGS	613325

7. Инструкция по уходу и техническому обслуживанию



ВНИМАНИЕ!

Прибор FWSGS 110 является точным прибором. Поэтому следуйте инструкции по уходу и техническому обслуживанию.

Прибор FWSGS 110 должен храниться в чистом и сухом месте. После использования прибор постоянно храните в сухом транспортном чемодане.

Шарикоподшипники направляющих валиков регулярно обрабатывать средством по уходу, который находится в чемодане.

Части прибора, которые соприкасаются с трубой, обрабатывать защитным спреем нельзя. Если это произошло, то части прибора почистить обычным растворителем.



ВНИМАНИЕ!

Не допускать попадания масла на поверхность трубы.

Артикул	Номер для заказов
Средство по уходу*	613301

* Соблюдать меры предосторожности и указания по применению, указанные на флаконах средств по уходу.



ВАЖНО! ВАШИ ЗАТРАТЫ!

Бережное обращение с прибором избавит Вас от ненужного ремонта и простоя прибора

Рекомендуется регулярный ежегодный технический осмотр прибора на его функциональную безопасность в сервисных центрах АО «FRIATEC».

8. Гарантия

Гарантийный срок составляет 12 месяцев. **Гарантия не распространяется на режущий нож или на части, которые преждевременно износились из-за влияний окружающей среды (песок, частицы земли).**

9. Функциональная безопасность при работе

Прибор для снятия оксидного слоя FWSGS 110 подлежит контролю по системе управления качества согласно DIN EN ISO 9001:2000 и перед поставкой проходит проверку в отношении функциональной безопасности.

Без разрешения производителя нельзя осуществлять никаких изменений, доработок или переделок прибора.

Части в неисправном состоянии должны быть немедленно заменены (обратитесь в Ваш сервисный центр FRIATEC).

Использовать запасные части только фирмы FRIATEC.

10. Авторизированные сервисные центры

По вопросам сервисного и ремонтного обслуживания пожалуйста обращайтесь в наши представительства.

FRIATEC AG
Division Technische Kunststoffe
Postfach 710261 · D-68222 Mannheim
Tel.: +49 621 486-1705 · Fax: +49 621 479196
Internet: <http://www.friatec.de>
e-mail: info-geraetetechnik@friatec.de



an *Aliaxis* company