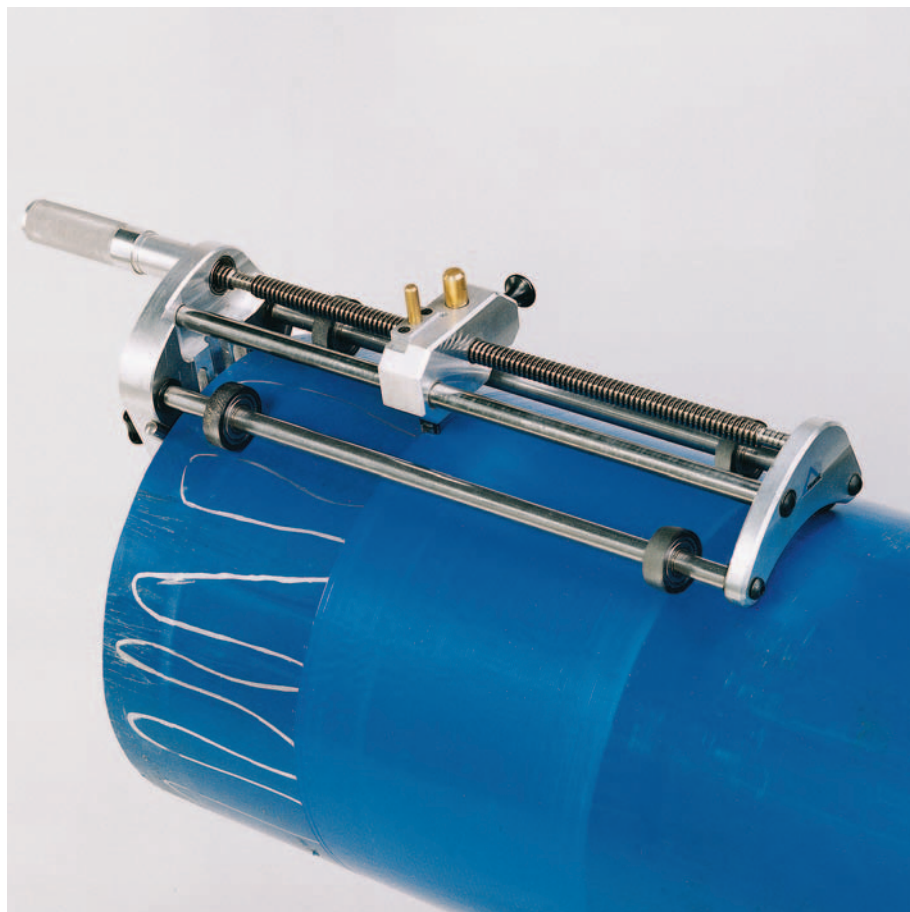


Руководство по эксплуатации
устройства для снятия оксидного
слоя **FRIALEN®**

FWSG 710 L



Устройство для снятия оксидного слоя FWSG 710 L предназначено для обработки труб из PE-HD (полиэтилен высокой плотности) и PE-X с диаметром от Ø 250 до Ø 710 мм. Устройство предназначено для оптимального удаления оксидного слоя при подготовке к сварке с использованием полиэтиленовых фитингов с закладным нагревательным элементом.

Устройство FWSG 710 L (см. рис 1) рассчитано на снятие оксидного

слоя на длину равную половине муфты или на полную длину муфты.

- Снятие одного слоя на длину равную длине муфты необходимо в случае выполнения операций с полным надвиганием муфт без упора на трубу.
- При простой сварке снятие оксидного слоя необходимо только на длину равную половине длины применяемой муфты.

рис. 1



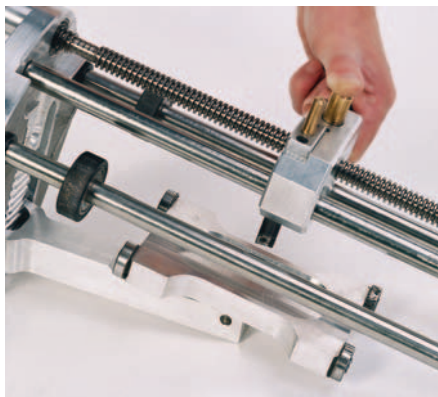


рис. 2

На направляющих штангах устройства для снятия оксидного слоя два раза нанесены соответствующие диапазоны диаметров. Первая маркировка, ближе к станине, служит для установки длины, на которую производится обработка трубы, в случае сварки двух труб, а вторая маркировка - при необходимости надвигания муфты без упора на трубу.

I. Подготовительные работы

- Очистить поверхности подвергаемые зачистке (например при помощи чистой нежирной тряпки).
- Установить длину, на которой будет проводиться зачистка (= глубина вставки в трубу/ фасонную деталь + 5 мм) и обозначить поверхность, подвергаемую обработке, волнистыми линиями при помощи специального маркера FRIALEN®.

II. Отрегулировать устройство

- Привести резец в защитное положение:
 - Нажать на отпирающую кнопку и полностью подвести резец к фронтальной станине (рис. 2).
- Привести прижимной суппорт в крайнее нижнее положение:
 - ослабить фигурную рукоятку
 - потянуть фигурную рукоятку на себя, в следствии чего стопор поднимется. Затем опустить прижимной суппорт вниз (рис. 3).

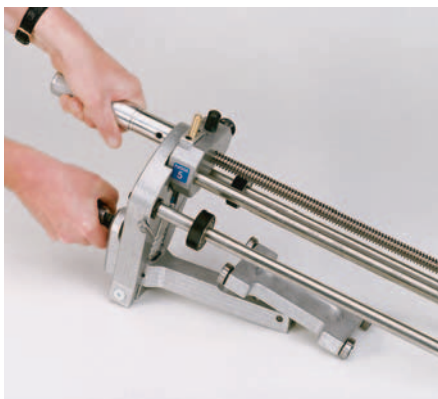


рис. 3

- Корпус резца установить на необходимую длину обработки (нормальную или двойную).
- Нажать на расстопаривающую кнопку и установить корпус резца на соответствующую маркировку обрабатываемого диаметра (рис. 2). Корпус резца должен находиться слева от соответствующего обозначения диаметра.
- Точная установка позиции корпуса резца достигается при помощи вращения рукоятки до того положения, пока корпус резца не закроет маркировочную риску соответствующего диаметра (рис. 4).



ВНИМАНИЕ!

Не допускать соударения резца и прижимного суппорта.

ВАЖНО!

При установке диаметра необходимо полностью вытянуть штангу!

Таблица по установке соответствующих диаметров труб:

Установочная маркировка на устройстве	Ø315	Ø450	Ø630 или Ø710
Диаметр трубы, мм	250 280 315	355 400 450	500 560 630 710

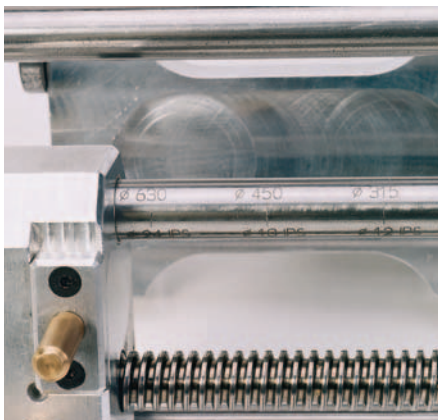


рис. 4

III. Установить устройство для снятия оксидного слоя

- Завести устройство на трубу таким образом, чтобы при-



рис. 5



рис. 6



рис. 7

жимной суппорт оказался внутри трубы, а резец на ее наружной поверхности (рис. 5). Фронтальная пластина должна касаться торца трубы.



ВНИМАНИЕ!

При установке устройства не допускать скольжения резцом по поверхности трубы.

- Фиксация прижимного суппорта.
 - Установка прижимного суппорта на толщину стенки в соответствии с имеющими положениями фиксации (рис. 3). Лапа прижимного суппорта должна быть направлена параллельно стенке трубы.
 - С усилием потянуть за фигурную рукоятку (рис.6) до тех пор, пока все четыре направляющих ролика не войдут в соприкосновение с поверхностью трубы.

IV. Произвести обточку поверхности трубы

- Вращать устройство вокруг трубы по часовой стрелке. Необходимо проводить зачистку до конца трубы равномерным вращением (рис. 7).



ВНИМАНИЕ!

Во избежание аксиального смятия трубы, необходимо во время обточки постоянно прижимать устройство в направлении перпендикулярном торцу трубы.

V. Демонтаж устройства

- Ослабить фигурную рукоятку и снять устройство с трубы.
- Во избежание ранений или повреждения резца, после обточки необходимо переместить корпус резца к упорной станине.

VI. Подготовка к сварке

- Удалить стружку
- Проконтролировать результаты снятия оксидного слоя.

При неполном удалении маркировочных полос, а следовательно - оксидного слоя, необходимо повторить процесс обточки начиная с п. III.

- При помощи ручного скребка снять фаску на наружном и внутреннем диаметре конца трубы (прим. 2-3 мм).
- Перед сваркой необходимо обезжирить концы труб при помощи специального обезжиривателя для полиэтилена, нанесенного на хорошо впитывающую, не ворсистую и бесцветную салфетку.
- Подготовка и сварка муфт FRIALEN® и FRIAFIT® проводится в соответствии с руководствами по монтажу.



ВНИМАНИЕ!

Устройство для снятия оксидного слоя должно постоянно находиться в чистом и сухом состоянии и транспортироваться только в специальном транспортировочном ящике.

VII. Замена резца



ВНИМАНИЕ!

Существует опасность ранения режущей кромкой резца.

- Вывернуть винт с головкой типа TORX при помощи специального ключа.
- Удалить резец
- Вставить новый резец.
- Ввернуть винт с головкой типа TORX при помощи специального ключа.

При замене резцов необходимо обращать внимание на установку резцов, окрашенных только в **синий** цвет.

Набор сменных резцов	Артикул
FWSGE 5	613 324

Гарантийные обязательства

Срок гарантийный 12 месяцев.
Гарантия не распространяется на режущие части и детали, которые преждевременно вышли из строя под воздействием окружающей среды (песок, земля и т.п.).
Необходимо защищать устройство от загрязнения.

Функциональная надежность

Устройства для снятия оксидного слоя **FWSG 710 L** перед поставкой подвергаются проверке в системе контроля качества в соответствии с нормами ISO 9001.

Рекомендуется регулярная ежегодная проверка на функциональную надежность. По вопросам сервисного и ремонтного обслуживания пожалуйста обращайтесь в наши представительства.

FRIATEC AG
Division Technische Kunststoffe
Postfach 710261 · D- 68222 Mannheim
Deutschland
Tel.: +49 621 4861705
Fax: +49 621 479196
Internet: <http://www.friatec.de>
e-mail: info-geraetetechnik@friatec.de

