

FRIATOOLS®

Bedienungsanleitung
Schälgerät FWSG 710 S

FRIATOOLS®



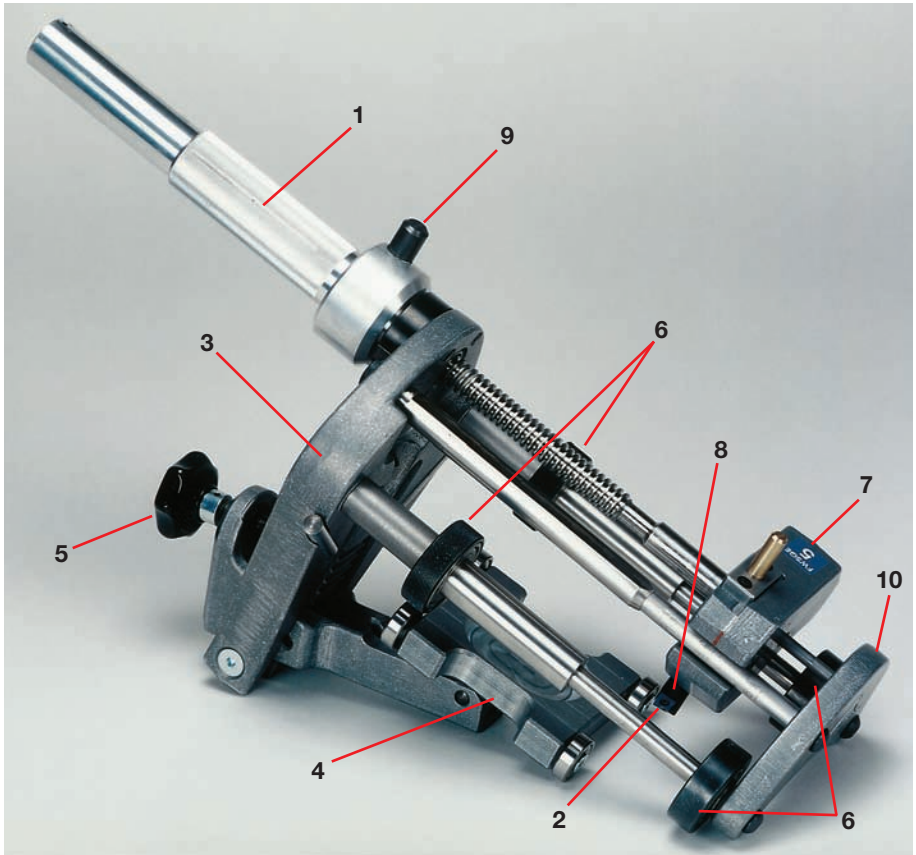


Abb. 1

- 1 Rollgriff
- 2 Schälmesser
- 3 Frontplatte
- 4 Spanschlitten
- 5 Sterngriff
- 6 Führungsrollen
- 7 Messergehäuse
- 8 Messerhalter
- 9 Entriegelungsknopf
- 10 Endplatte

1. Verwendungszweck	4
2. Einsatzbereich	4
3. Vorbereitung	5
4. Gerät einstellen	5
5. Schweißung vorbereiten	8
6. Schälmesser austauschen	9
7. Pflege- und Wartungshinweise	10
8. Gewährleistung	11
9. Funktionssicherheit	11
10. Autorisierte Servicestellen	11
11. Aktualisierung dieser Bedienungsanleitung	11



ACHTUNG!

Bitte beachten Sie, dass das Schälgerät FWSG 630 S nur geeignet ist, Rohre und FRIALEN/FRIAFIT-Stutzenfittinge bis d 630 zu schälen.

1. Verwendungszweck

Ihr Schälgerät FWSG 710 S ist ein Präzisionswerkzeug und dient zur Entfernung der Oxidhaut, die sich während der Lagerung auf der Oberfläche von PE-Rohren bildet.



ACHTUNG!

Das ordnungsgemäße, lückenlose und gleichmäßige Abarbeiten der Rohroberfläche ist als Vorbereitung einer Heizwendelschweißung zwingend erforderlich. Abweichungen können zur Undichtigkeit der Verbindung führen. Beachten Sie die FRIALEN®-Montageanleitungen für Formstücke und ggf. weitere herstellerspezifische Hinweise.



ACHTUNG!

Nur geschultes Personal darf mit Ihrem Schälgerät arbeiten. Der Bediener ist im Arbeitsbereich gegenüber Dritten verantwortlich. Der Betreiber muss dem Bediener die Bedienungsanleitung zugänglich machen und sich vergewissern, dass dieser sie gelesen und verstanden hat.



ACHTUNG!

Schälmesser sind Verschleissteile und müssen regelmäßig auf Funktion kontrolliert, bzw. im Bedarfsfall gewechselt werden.

2. Einsatzbereich

Das Schälgerät FWSG 710 S ist zur Bearbeitung von Stangenware für die Rohrdurchmesser 250 - 710 mm geeignet. Es können Rohre aus PE 80 und PE 100 sowie FRIALEN/ FRIAFIT-Stutzenfittings bearbeitet werden.

Die Auslegung des FWSG 710 S (Abb.1) ermöglicht das Abschälen der Rohroberfläche auf **halber Muffenlänge**:

- Bei Verlegung in Strecke ist die Bearbeitung nur auf **halber Muffenlänge** (Einstecktiefe) erforderlich.

3. Vorbereitung

- Säubern Sie die abzuschälende Rohrfläche von Verunreinigungen wie Sand und Erde z.B. mit einem sauberen, fettfreien Lappen.
- Abschälllänge kennzeichnen. Für Überschieber: Muffenlänge, sonst Einstecktiefe der Muffe + 5 mm.
- Um den lückenlosen Abtrag der Rohroberfläche durch den Schälvorgang besser kontrollieren zu können, kann die zu bearbeitende Oberfläche mit axial verlaufenden Markierungsstrichen versehen werden.

4. Gerät einstellen

- Messer in Schutzposition bringen:
 - Entriegelungsknopf drücken und Messergehäuse ganz an die Frontplatte heranfahren (Abb. 2).
- Spanschlitten in untere Position bringen:
 - Sterngriff lockern.
 - Durch Druck gegen den Sterngriff Arretierung aufheben und Spanschlitten herunterfahren (Abb. 3).



Abb. 2

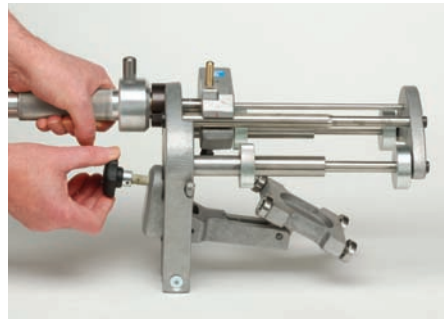


Abb. 3

- Messergehäuse auf erforderliche Schällänge einstellen: Teleskopgestänge bis zum Anschlag herausziehen. Entriegelungsknopf am Rollgriff drücken und Messergehäuse auf die entsprechende Dimensionsmarkierung grob einstellen (Abb. 4).

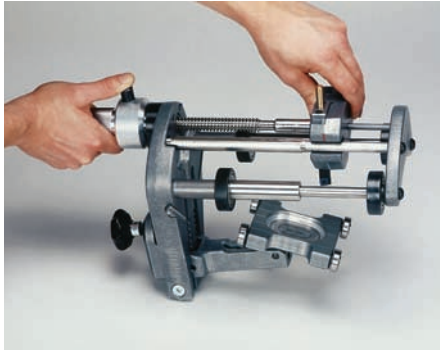


Abb. 4

- Die Feineinstellung der Position des Messergehäuses erfolgt durch Drehung des Rollgriffs, bis der gewählte Markierungsstrich als Dimensionsbereich bündig am Messergehäuse abschließt (Abb. 5).

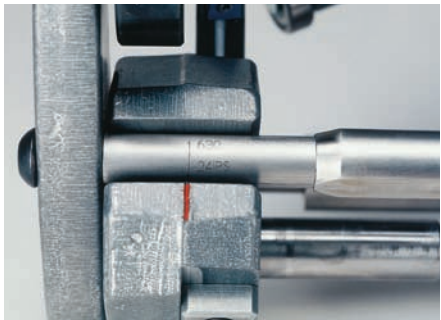


Abb. 5



ACHTUNG!

Bei der Einstellung des Dimensionsbereiches muss das Gestänge komplett herausgezogen sein!



ACHTUNG!

Schälmesser nicht gegen den Spanschlitten stoßen!

Tabelle für die Einstellung der unterschiedlichen Rohrdimensionen:

Einstellmarkierung am Schälgerät	d 315	d 450	d 630 oder d 710 (abh. vom Baujahr)
Rohrdimension*	d 250 d 280 d 315	d 355 d 400 d 450	d 500 d 560 d 630 d 710

* maximal zulässige Abweichung der Nennwanddicke ± 3 mm.

- Schälgerät montieren
 - Gerät so über das Rohr führen, dass sich der Spanschlitten im Rohrrinneren und das Schälmesser auf der Rohroberseite befindet (Abb. 6). Die Frontplatte muss an der Rohrstirnkante anliegen.



ACHTUNG!

Das Messer nicht über die Rohroberfläche schieben.



Abb. 6

- Arretierung des Spanschlittens:
 - Einstellung des Spanschlittens auf die der Rohrwanddicke entsprechenden Rasterung (Abb. 3). Der Tragarm des Spanschlittens sollte etwa parallel zur Rohrwand ausgerichtet sein.
 - Sterngriff festziehen (Abb. 7) bis alle vier Führungsrollen auf der Rohr- bzw. Stutzenfittingoberfläche aufliegen.



Abb. 7

- Gerät im Uhrzeigersinn um das Rohrende bzw. den Stutzenfitting drehen. Durch gleichmäßige Drehung ist das Rohr/der Stutzenfitting bis zum Ende abzuschälen (siehe Abb. 8).



ACHTUNG!

Während des Schälvorgangs muss das Schälgerät gegen das Rohrende gedrückt werden, um ein axiales Verkanten zu verhindern!



Abb. 8

- Demontage des Gerätes.
- Sterngriff lockern und Schälgerät vom Rohr abziehen.
- Um Verletzungen oder eine Beschädigung des Schälmessers auszuschließen soll das Messergehäuse nach Beendigung der Arbeiten an die Frontplatte herangefahren werden.

5. Schweißung vorbereiten

- Späne entfernen.
- Schälergebnis überprüfen (die Spanstärke sollte zwischen 0,30 und 0,40 mm liegen, darf jedoch 0,50 mm nicht überschreiten).
- Bei unvollständiger Entfernung des Markierungsstrichs ist der Schälvorgang zu wiederholen.



ACHTUNG!

Bei nicht vollständiger Entfernung der Oxidhaut kann es zu einer inhomogenen und damit zu einer undichten Schweißverbindung kommen.



ACHTUNG!

Für die Muffe UB d710 ist die Verwendung des Schälgerätes FWSG 710 zwingend vorgeschrieben.



ACHTUNG!

Beschädigungen an der Rohroberfläche wie z.B. axiale Riefen oder Kratzer dürfen nicht in der Schweißzone liegen.



ACHTUNG!

Ein übermäßig großer Spanabtrag kann zu einem großen Ringspalt führen, der bei der Schweißung nicht oder nicht vollständig geschlossen werden kann.

Bitte überprüfen Sie deshalb regelmäßig den Zustand der Klinge am Handschaber und den Verschleiß des Schälmessers am Schälgerät. Verschlossene Messer müssen ersetzt werden!

- Vor der Schweißung ist das Rohr mit einem PE-Reiniger sowie einem saugfähigen, nicht fasernden und nicht eingefärbten Papier zu reinigen.
- Die Verarbeitung der **FRIALEN®/ FRIAFIT®**-Muffe erfolgt entsprechend der Montageanleitung.



ACHTUNG!

Das Schälgerät muß sauber und trocken gehalten sowie stets im Transportkoffer aufbewahrt werden.

6. Schälmesser austauschen



GEFAHR!

Verletzungsgefahr am Schälmesser!



WICHTIG!

Beim Austausch des Schälmessers darauf achten, dass nur blau eingefärbte Schälmesser verwendet werden.

- TORX-Schrauben mit TORX-Schlüssel lösen.
- Schälmesser entfernen.
- Verschmutzung auf den Messerauflageflächen reinigen.
- Neues Schälmesser einbauen.
- TORX-Schrauben wieder befestigen.

Artikel	Bestellnummer
FWSGE 5/Ersatzschälmesser	613324

7. Pflege- und Wartungshinweise



ACHTUNG!

Ihr FWSG 710 S ist ein Präzisionswerkzeug. Beachten Sie deshalb die Pflege- und Wartungshinweise.

Das FWSG 710 S muss **sauber** und **trocken** gehalten werden. Nach dem Gebrauch bewahren Sie es stets im **trockenen Transportkoffer** auf.

Die Kugellager der Lauf- und Führungsrollen sind **regelmäßig** mit dem im Transportkoffer beigelegten Pflegespray zu behandeln.

Geräteteile, die beim Einsatz mit dem Rohr in Berührung kommen, dürfen **nicht** mit dem Pflegespray behandelt werden. Sollte dies trotzdem geschehen, sind diese Geräteteile mit handelsüblichem Kaltreiniger zu reinigen.



ACHTUNG!

Es darf kein Pflegespray auf die zu schälende Rohrfläche kommen.

Artikel	Bestellnummer
FRIATEC-Pflegespray*	613301

*Sicherheits- und Anwendungshinweise auf dem Pflegemittelbehältnis sind zu beachten.



WICHTIG!

IHRE KOSTEN!

Ein sorgsamer Umgang mit den Geräten verhindert unnötige Reparaturen und Ausfallzeiten.

Eine regelmäßige **jährliche Überprüfung** auf Funktionssicherheit durch den Service der FRIATEC AG wird empfohlen.

8. Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 12 Monate. **Ausgenommen hiervon sind das Schälmesser oder Teile, die durch das Umfeld (Sand, Erde, korrosionsfördernde Stoffe und Ähnliches) vorzeitig verschleifen.**

9. Funktionssicherheit

Das Schälgerät FWSG 710 S unterliegt dem Qualitätsmanagement nach DIN EN ISO 9001:2000 und wird vor der Auslieferung auf Funktionssicherheit überprüft.

Ohne Genehmigung des Herstellers dürfen keine Veränderungen, An- oder Umbauten, an dem Gerät vorgenommen werden.

Geräteteile in nicht einwandfreiem Zustand sind sofort auszutauschen (nehmen Sie hierzu Kontakt mit Ihrer FRIATEC-Servicestelle auf).

Es dürfen nur FRIATEC-Ersatzteile verwendet werden.

10. Autorisierte Servicestellen

FRIATEC AG
Steinzeugstraße 50
D- 68229 Mannheim
Tel.: +49 621 486-2335
Fax: +49 621 486-2030

Servicestationen weltweit können Sie unter unserer Service-Hotline +49 621 486 1533 erfragen.

11. Aktualisierung dieser Bedienungsanleitung

Diese technischen Aussagen werden im Hinblick auf ihre Aktualität regelmäßig geprüft. Das Datum der letzten Revision ist auf dem Dokument angegeben. Im Internet gelangen Sie über www.friatools.de in den Produktbereich „FRIATOOLS®-Gerätetechnik“. Weiter geht es in der Navigationsleiste zum Untermenü „Downloads“. Hier stehen Ihnen unsere Bedienungsanleitungen als pdf zur Verfügung. Gerne senden wir Ihnen diese auch zu.

FRIATEC Aktiengesellschaft
Division Technische Kunststoffe
Postfach 71 02 61 · 68222 Mannheim
Telefon (06 21) 4 86-0
Telefax (06 21) 4 86-15 98
www.friatools.de
info-friatools@friatec.de

