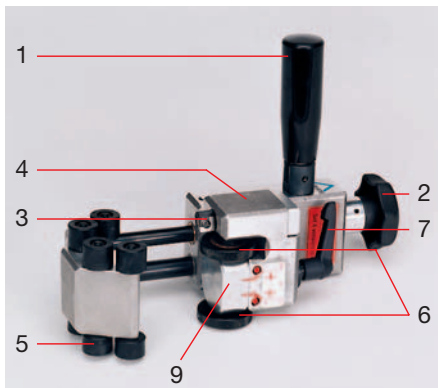


# Руководство по эксплуатации устройства для снятия оксидного слоя FRIALEN®

## FWSG 63

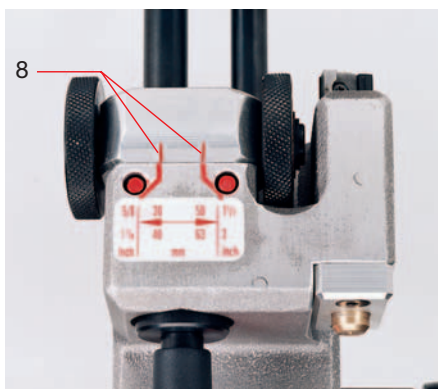




(Рис.1)

1. Рукоятка (складывающаяся)
2. Фигурная рукоятка
3. Резец
4. Корпус
5. Накладные ролики
6. Прижимные направляющие ролики
7. Фиксатор регулятора шага
8. Установка маркировки для различных диаметров труб
9. Каретка

## Руководство по эксплуатации устройства для снятия оксидного слоя FWSG 63.



(Рис.2)

1. Очистите поверхность трубы, подлежащей обработке, от грубых загрязнений (например с помощью чистой нежирной ткани).
2. Определите участок обработки (= глубина, на которую труба входит в муфту или фасонную деталь, + 5 мм) и обозначьте его (маркером FRIALEN®).
3. Обозначьте обрабатываемую поверхность волнистыми линиями (маркером FRIALEN®).
4. Ослабьте регулятор глубины резания (7). Нажимая на прижимные / направляющие ролики (в направлении стрелки до щелчка), установите необходимый диаметр обрабатываемой трубы (8). Верхняя и нижняя маркировочные риски подлежащей обработке стороны должны совпадать (рис. 2).



(Рис. 3)

5. Устройство поворачивайте по периметру трубы (рис. 3), пока накладные ролики не коснутся торца трубы (рис. 4) и плотно не прижмутся к нему.
6. Фигурную рукоятку (2) поворачивайте рукой по часовой стрелке до тех пор, пока накладные ролики (5), прижимные ролики (6) и резец (3) не войдут в полный контакт с трубой. В



(Рис. 4)



(Рис. 5)

случае с овальными трубами эта операция должна производиться по самому узкому диаметру данной трубы.

7. Поворачивая устройство по часовой стрелке по краю трубы, повернуть его на обрабатываемый участок. Равномерным вращением устройства зачистить поверхность трубы до помеченной маркером полосы (рис. 5). Во время снятия стружки не давите в направлении оси трубы.
8. Ослабьте фигурную рукоятку (2) вращением против часовой стрелки. Теперь устройство для обточки легко снимется с трубы.

9. Удалите стружку. Проверьте результат очистки. При неполном удалении маркировочных полос повторите операции начиная с п. 4.



**ВНИМАНИЕ!**

Не допускается проведение более 2 циклов снятия оксидного слоя. В противном случае произойдет превышение величины максимального зазора между трубой и фитингом. В данном случае качественная сварка не гарантируется.

10. Если желаемый результат не был достигнут после двухкратной обточки, то необходимо:
  - а) проверить установленное значение подачи по маркировочным рискам;
  - б) проверить состояние резца (3) и, в случае необходимости, его необходимо заменить (см. п. "Замена резца").
11. С помощью ручного скребка снять фаску на торце трубы (примерно 2-3 мм).
12. Перед сваркой очистить трубу средством для очистки ПЭ с помощью бесцветной, впитывающей влагу и не ворсистой салфетки.



**ВНИМАНИЕ!**

Устройство для обточки труб должно быть в чистом и сухом состоянии и должно всегда храниться в транспортном футляре. Резец следует закрывать специальным колпачком, т.к. существует опасность ранения! При интенсивном применении резец подвержен определенному износу. Поэтому регулярно проверяйте толщину снимаемой стружки, которая должна составлять от 0,15 до 0,25 мм. Граница износа достигается при толщине стружки 0,3 мм.

Пожалуйста, принимайте во внимание рекомендации приведенные в журнале "FRIALEN-инфо" №1, FWSG 63 "Советы по применения и уходу"

## Замена резца



### **ВНИМАНИЕ!**

**Опасность травмирования при работе с резцом!"**

#### **Последовательность работы:**

- торцевым ключом отпустить крепежный болт;
- удалить резец;
- установить новый резец;
- затянуть крепежный болт торцевым ключом.

При замене резцов необходимо обращать внимание установку резцов окрашенных только в зеленый цвет.

<b>Набор запасных резцов</b>	<b>Артикул</b>
FWSGE 4	T-613323

## Гарантия

Гарантийный срок составляет 12 месяцев. Гарантия не распространяется на резцы и элементы, которые преждевременно вышли из строя из-за контакта с абразивной средой (песок, земля и т.п.). Необходимо защищать устройство от загрязнения.

## Функциональная надежность

Устройства для снятия оксидного слоя FWSG 63 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.

Таблица установки различных диаметров труб

Установочная маркировка на устройстве	20...40				50...63	
	20	25	32	40	50	63
Диаметр трубы	20	25	32	40	50	63

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](mailto:info-geraetetechnik@friatec.de)



an *Aliaxis* company