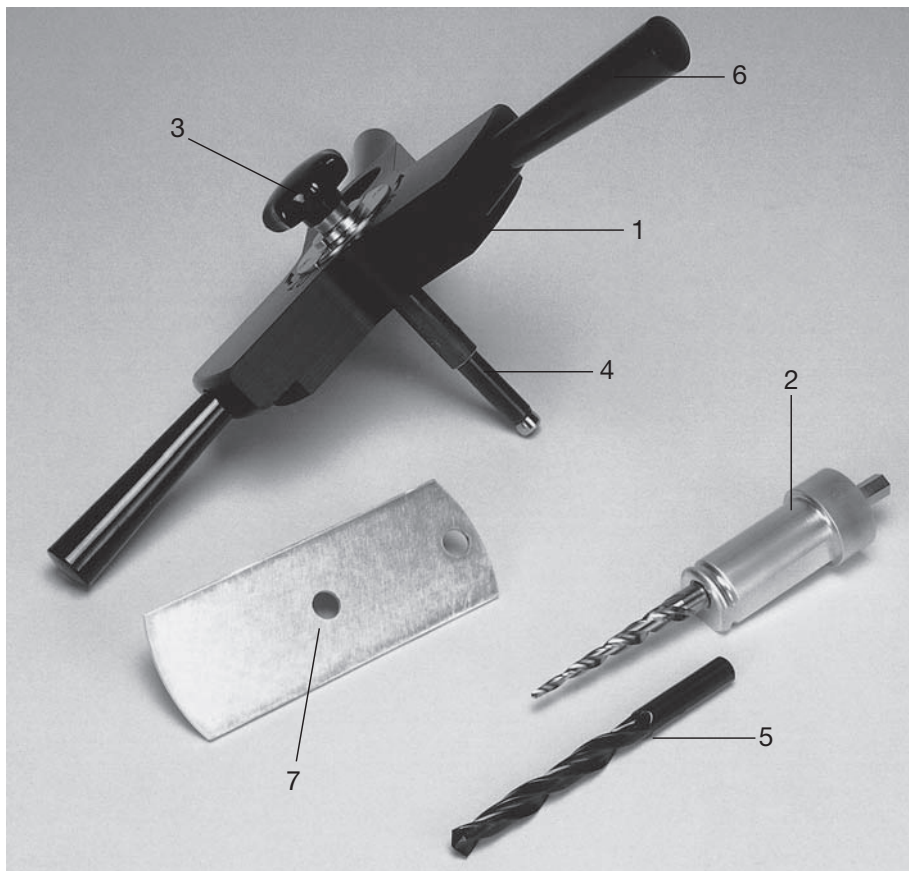


# FRIAFIT®

## Инструкция по монтажу и эксплуатации приспособления для прижима и резки FWFIT

Применяется при монтаже **FRIAFIT®**-седлообразного отвода для канализационных систем типа ASA-TL (Top-Loading)





1. траверса
2. фреза
3. прижимная ручка
4. зажимная оправка
5. центрирующее сверло 12,5 мм
6. рукоядка
7. сверлильный кондуктор

## 1. Область применения

Инструкция по эксплуатации приспособления для прижима и врезки **FWFIT** используется совместно с инструкцией по монтажу фитингов **FRIAFIT®**. Приспособление для прижима и врезки **FWFIT**, разработанное для работы с **FRIAFIT®**-седлообразным отводом для канализационных систем типа ASA-TL, применяется как для монтажа фитингов перед сваркой, так и для прорезания соединительного отверстия между отводом и основной трубой. Универсален, так как применяется для всех **FRIAFIT®**-седлообразных отводов для канализационных систем типа ASA-TL.

## 2. В комплект входит:

- Приспособление FWFIT
- Рукоядки (3 штуки)
- Сверлильный кондуктор
- Сверло  $d=12,5$  мм
- Фреза
- Чемодан для транспортировки
- Инструкция по эксплуатации

Используйте только фирменные принадлежности, т.к. только тогда гарантировано надежное функционирование FWFIT.

## 3. Монтаж фитинга ASA-TL



### **Внимание!**

Строго придерживайтесь описанного порядка выполнения работ!

### 3.1 Отметьте область приваривания на трубе и пометьте ее маркером **FRIAFIT®** (рис. 1)

См. **FRIAFIT®**-инструкцию по монтажу (пункт 7.1.1.)



Рис. 1

### 3.2 Отметьте начальные места сверления при помощи сверлильного кондуктора.

Сверлильный кондуктор (входит в набор FWFIT) используется для отметки места посадочного сверления для прижимной отправки (центр) и фрезы FWFIT. Расположите сверлильный кондуктор вдоль продольной оси главного коллектора в отводе типа ASA-TL и отметьте **FRIAFIT®**-маркером места посадочного сверления (см. рис. 2).



Рис. 2

### 3.3 Предварительное сверление

Снимите ASA-TL и сверлильный кондуктор. Просверлите центральное отверстие и посадочное отверстие для фрезы сверлом диаметром **12,5 мм**. (входит в набор FWFIT). Для этого можно использовать аккумуляторную дрель (рис. 3).

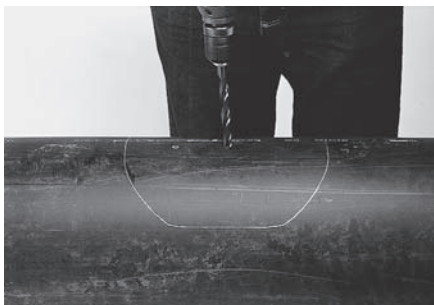


Рис. 3



#### **Внимание!**

Для сверления центрального отверстия и посадочного отверстия для фрезы используйте только сверло диаметром 12,5 мм



#### **Внимание!**

Скорость вращения аккумуляторной дрели должно составлять минимум **900 об./мин.**

### 3.4 Удаление оксидного слоя

При помощи скребка непосредственно перед монтажом полностью, без пропусков, удалить оксидный слой на трубе в зоне сварки, который образовался за время складирования трубы.



#### **Внимание!**

**При неполном удалении оксидного слоя может произойти неплотное сварочное соединение.**

Достаточно одного полного, без пропусков, удаления оксидного слоя (мин. толщина 0,15 мм). При этом на поверхности трубы не должно образоваться плоских поверхностей и кантов.



#### **Внимание!**

**Не допустимо шлифовать и чистить трубу наждаком, т.к. при этом загрязнения втираются в поверхность трубы.**

В целях контроля сплошного снятия слоя поверхности, рекомендуется наносить маркировочные (контрольные) линии (см. рис. 4). Если при чистке поверхности трубы будут видны остатки линий, то данный участок трубы надо обработать еще раз. Обработанную поверхность необходимо защищать от загрязнения, попадания мыла, жира, воды и неблагоприятных влияний погоды (сырости, инея).



Рис. 4

### 3.5 Обезжиривание

Обезжирить очищенную поверхность трубы и внутреннюю поверхность седлообразного отвода (см. **FRIAFIT®** инструкцию по монтажу, пункт 4.5 (рис. 5)).

### 3.6 Монтаж ASA-TL

Ввинтите три рукоядки (входит в набор FWFIT) на траверсе приспособления для прижима и резки FWFIT.

Установите седлообразный отвод на обработанную поверхность трубы, центрируя по центрирующему отверстию (см. рис. 6).



#### **Внимание!**

**При монтаже сбоку необходимо следить за тем, чтобы сверху были доступны штриховые коды для сварки ASA-TL, а также контактные буксы.**

Установите FWFIT без фрезы на край седлового отвода и вставьте зажимную отправку в центрирующее отверстие (см. рис. 7).



#### **Внимание!**

**Следите за тем, чтобы в ходе работы не повредить нагревательную спираль в отводе. Прижимающая поверхность траверсы должна равномерно соприкасаться с поверхностью края седлового отвода.**

**При введении зажимной отправки в центрирующее отверстие перекос недопустим.**



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7

Вращая прижимную ручку по часовой стрелке, прижать надстройку до упора.

**Направления вращения прижимной ручки обозначены на траверсе «ослабить» («AUF») и «прижать» («ZU»).**

Осмотрите плотность соприкосновения седлового отвода с трубой. Седловой отвод должен плотно прилегать к трубе.

### 3.7 Приварка седлового отвода



#### **Внимание!**

Использовать только те сварочные приборы, которые рекомендованы изготовителем для работы с седловыми отводами (например, **FRIAMAT®**, **FRIAMAT®E**) (см. нормы DVS 2207, часть 1, 5.2).

Параметры сварки содержатся в штриховом коде, который нанесен на седловой отвод **FRIAFIT®** (см. рис. 8).

Параметры с помощью считывающего карандаша передаются сварочному прибору.

Сварочный прибор автоматически следит за ходом сварки и регулирует поток энергии в установленных границах.

Начать сварку. Данные на дисплее сварочного прибора необходимо сравнивать с данными фитинга.



#### **Внимание!**

**Во время сварки держитесь на расстоянии 1 метра от места сварки.**



Рис. 8

Полученное время сварки сравните с временем сварки, которое показывает прибор и отметьте его на трубе.

### 3.8 Время охлаждения

**Время охлаждения седлового отвода ASA-TL до начала сверления (врезки): диаметр d225- d 450: СТ (время охлаждения) = 10 мин.**

(см. инструкцию по монтажу **FRIAFIT**<sup>®</sup>, пункт 7.1.8).



#### **Внимание!**

При несоблюдении времени охлаждения, может произойти отслоение седлового отвода от трубы в месте сварки.

Надежное сварочное соединение в таком случае не гарантировано. Во время охлаждения приспособление для прижима и врезки нельзя демонтировать или ослаблять прижим.

### 3.9 Врезка

Врезка в главный трубопровод тоже осуществляется с помощью приспособление для прижима и врезки **FWFIT**.

Прижимной ручкой ослабить прижим до тех пор, пока траверса не сможет легко вращаться. Разместить держатель с фрезой над предварительно просверленным в трубе отверстием для фрезы, затем вставить до упора в траверсу. При этом фреза должна войти в предварительно просверленное отверстие (см. рис. 9).



Рис. 9





**Внимание!**

**Соблюдайте осторожность при работе с фрезой. При установке фрезы не повредите нагревательную спираль.**

Установить аккумуляторную дрель на фрезу и зажать сверлильный патрон.



**Внимание!**

**Скорость вращения аккумуляторной дрели должно составлять минимум 900 об./мин.**

Врезку в главный трубопровод производить фрезой движением по часовой стрелке. При этом одной рукой держать аккумуляторную дрель, другой рукой равномерно вращать траверс предусмотренными для этого рукоячками (**см. рис. 10**). При необходимости убрать стружку в отводе.



Рис. 10



**Внимание!**

**Не касаться вращающегося инструмента в процессе работы.**



**Внимание!**

**Очень большое усилие подачи при фрезеровании может привести к преждевременному износу фрезы или втулки.**

По окончании операции несколько раз пройтись по начальному месту фрезерной обработки (короткие повороты траверсы вправо-влево).

После остановки дрели ослабить сверлильный патрон и снять аккумуляторную дрель. Затем демонтировать приспособление для прижима и резки FWFIT.



### **Внимание!**

**При снятии приспособления FWFIT вместе с выфрезерованной частью трубы, не повредить нагревательную спираль отвода.**

Достать фрезу из FWFIT, ослабить зажим прижимной ручки (**направление вращения обозначено на траверсе «ослабить» («AUF»)** и снять из зажимной отправки выфрезерованный диск трубы. Положить прибор в чемодан.

### **3.10 Чистка сверла**

Очистить отвод ASA-TL от стружек.

### **3.11 Приварка ответвления**

**Время охлаждения отвода:**

**d160 мм: СТ (время охлаждения) = 20 минут**

(см. инструкцию по монтажу

**FRIAFIT®**, пункт 7.1.11)

## **4. Инструкция по уходу и техническому обслуживанию**

Прибор беречь от сырости, загрязнения и песка. После использования прибор должен постоянно храниться в чемодане. Функциональные элементы регулярно проверять. Прибор не требует обслуживания и его нельзя разбирать.

## 5. Гарантии

Приспособление для прижима и врезки FWFIT подвержен контролю по системе управления качеством согласно DIN ISO 9001:2000 и перед поставкой проходит контроль на надежность функционирования. Срок гарантии составляет 6 месяцев. Гарантия не распространяется на износ режущих элементов или на повреждения, которые возникли из-за не надлежащего обращения.

Вы можете также заказать у нас следующие инструкции по монтажу и эксплуатации для:

- **FRIAFIT**<sup>®</sup> -Безнапорные канализационные системы
- **FRIALEN**<sup>®</sup> -Специальная техника: соединительная техника для труб больших диаметров до 710 мм и санации трубопроводных сетей
- **FRIAMAT**<sup>®</sup> basic/**FRIAMAT**<sup>®</sup> memo/**FRIAMAT**<sup>®</sup> prime – Сварочные приборы
- Приспособления для снятия оксидного слоя FWSG 63, FWSG 225, FWSG 710, FWSGS 110, FWSGS 180, FWSGS 225 и FWSGA 63.

*- Технические данные пересматриваются и актуализируются каждый год. Определите, пожалуйста, время выхода данного текста (внизу справа на последней странице). Мы охотно вышлем Вам актуальную версию текста*

FRIATEC AG  
Division Technische Kunststoffe  
Postfach 710261 · D-68222 Mannheim  
Deutschland  
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 *OAliaxis* company