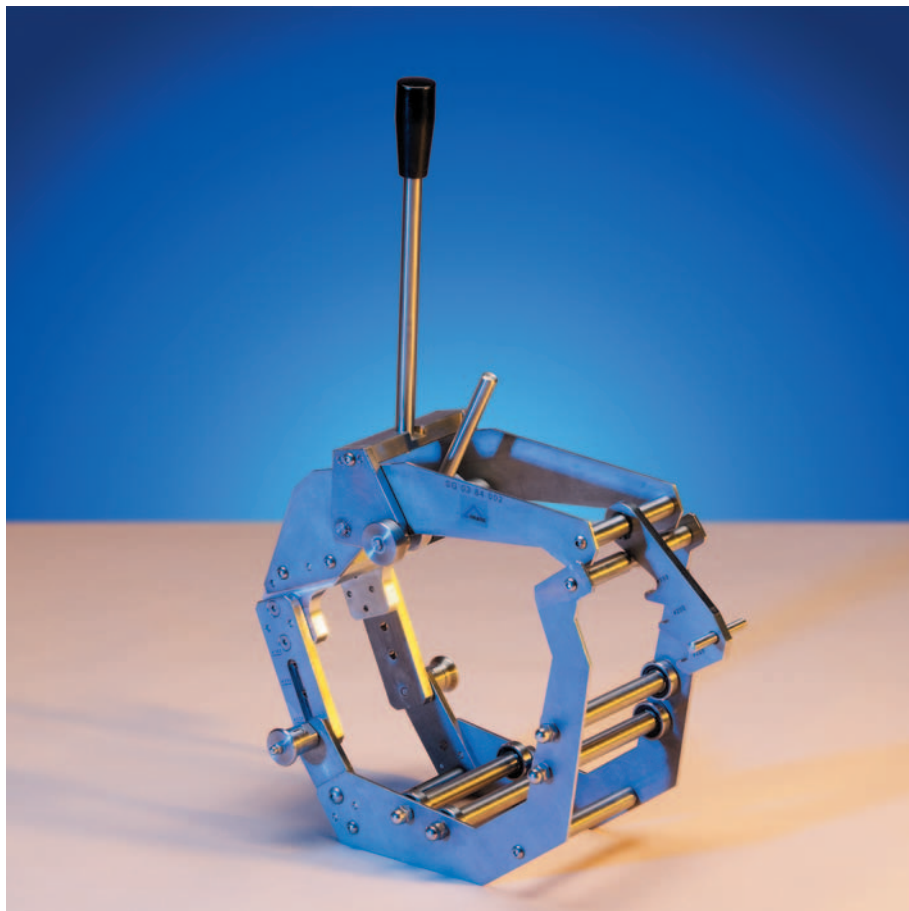
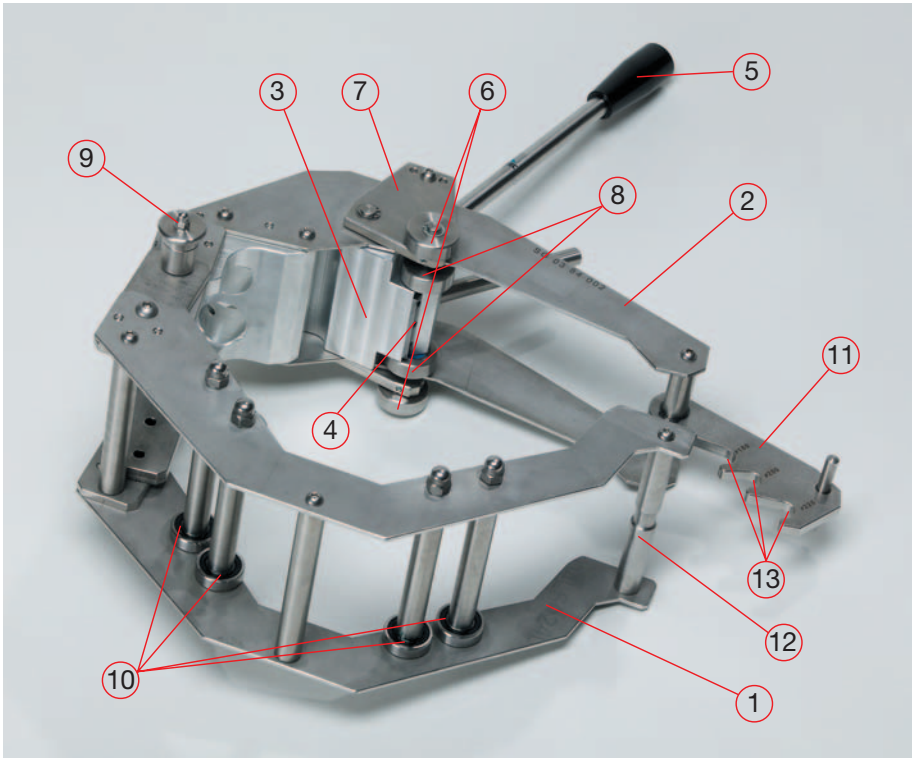


# Инструкция по эксплуатации

## Прибор типа FWSGS 225 для снятия оксидного слоя под седлообразный отвод





- |                                     |   |
|-------------------------------------|---|
| 1. нижняя часть                     | 8. направляющие ролики                  |
| 2. верхняя часть                    | 9. стопорные болты                      |
| 3. блок ножей                       | 10. опорные ролики                      |
| 4. нож для снятия оксидного слоя НМ | 11. фиксатор размеров                   |
| 5. рычаг привода                    | 12. штанга фиксатора                    |
| 6. опорные ролики                   | 13. стопор фиксатора установок размеров |
| 7. балансир                         |   |

1. Безопасность	4
1.1 Функциональная безопасность	4
1.2 Обязанности персонала	4
1.3 Изменения конструкции приспособления	5
1.4 Указания по безопасности и советы	5
2. Базисная информация	6
2.1 Применение и эксплуатация	6
2.2 Технические параметры	6
3. Подготовка к работе	7
4. Установка прибора	8
5. Монтаж прибора	9
6. Снятие оксидного слоя	10
7. Демонтаж прибора	11
8. Подготовка к сварочным работам	12
9. Замена режущего ножа	13
10. Инструкция по уходу и техническому обслуживанию	13
11. Гарантии	15

# 1. Безопасность

## 1.1 Функциональная безопасность

Прибор для снятия оксидного слоя FWSGS 225 подлежит контролю по системе управления качеством согласно DIN EN ISO 9001:2000 и перед поставкой проходит проверку в отношении функциональной безопасности.

## 1.2 Обязанности персонала

Лица, занимающиеся монтажом, эксплуатацией и техническим обслуживанием прибора для снятия оксидного слоя FWSGS 225 должны:

- быть квалифицированными для работы с данным прибором,
- строго соблюдать данную инструкцию по эксплуатации.

Инструкция по эксплуатации прибора должна храниться на рабочем месте и быть всегда доступной.

**При работе с данным прибором соблюдать международные правила предупреждения несчастных случаев (UVV), а также соответствующие национальные правила безопасности для предупреждения несчастных случаев.**

### 1.3 Изменения конструкции приспособления

Без разрешения АО «FRIATEC» не осуществлять никаких изменений, доработок и перестроек конструкции прибора.

Части прибора, которые находятся в неудовлетворительном состоянии, должны быть немедленно заменены.

### 1.4 Указания по безопасности и советы

В данной инструкции по эксплуатации используются следующие символы предупреждения:



#### **Внимание!**

**Данный знак обозначает опасную ситуацию!**

Не соблюдение данного указания может привести к легким травмам или материальному ущербу.



#### **Важно!**

**Данный знак обозначает советы по эксплуатации и другую полезную информацию!**

## 2. Базисная информация

### 2.1 Применение и эксплуатация

Прибор для снятия оксидного слоя FWSGS 225 является точным изделием и служит для удаления оксидного слоя, который образуется во время хранения на наружной поверхности ПЕ-труб.

Прибор FWSGS 225 для снятия оксидного слоя под седелку оптимально подходит для снятия оксидного слоя на поверхности соприкосновения трубы с частями седла FRIALEN® и или FRIAFIT®. Так как снятия оксидного слоя по всему периметру трубы не происходит, избегаем тем самым ненужного ослабления трубы.



#### **Внимание!**

**Чистка трубы обязательна перед каждой сваркой, т.к. неполное удаление оксидного слоя может привести к неплотному сварочному соединению.**

### 2.2 Технические параметры

Вес: примерно 8 кг

Размеры обрабатываемых труб:

Ø 180/ Ø 200/ Ø 225 мм

### 3. Подготовка к работе

- Удалите с поверхности трубы загрязнения, такие, например, как песок и частицы земли, чистой нежирной тканью.



#### **Важно!**

**При работе с не очищенной поверхностью трубы нож преждевременно изнашивается.**

- Определите область снятия оксидного слоя (установите седлообразный фитинг FRIALEN® или FRIAFIT® 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

- Ввинтите рычаг привода (5) в предусмотренное для этого отверстие на балансирах (7) (рис. 1). При помещении прибора в чемоданчик для хранения, рычаг управления нужно будет опять демонтировать.
- Потяните расположенные на боковой поверхности прибора стопорные болты (9) и поверните их на  $90^\circ$  (рис. 2).
- Теперь установите диаметр трубы, подлежащей обработке. Для этого сдвиньте верхнюю (2) и нижнюю (1) части друг к другу до нужного размера трубы.
- Поверните стопорные болты (9) на  $90^\circ$  до тех пор, пока они не западут.



Рис. 1



Рис. 2



## 5. Монтаж прибора

- Разъедините верхнюю (2) и нижнюю (1) части. Поместите FWSGS 225 сверху на трубу (рис. 3).
- Держите прибор за верхнюю (2) и нижнюю (1) части и поверните его радиально вокруг трубы примерно на 1/4 оборота против направления чистки (рис. 4+5).
- Зацепите фиксатором размеров (11), со стопором (13) за стопорную штангу (12) на уровне размера чистки, равным диаметру трубы. При этом должна быть преодолена упругость опоры блока ножей (рис. 6).
- Приведите прибор (режущий нож) в начальное положение на отмеченной площади, подлежащей обработке.

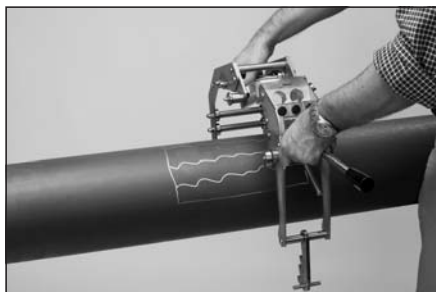


Рис. 3

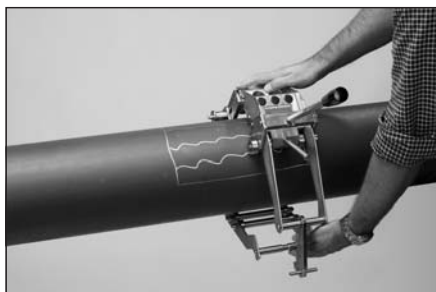


Рис. 4

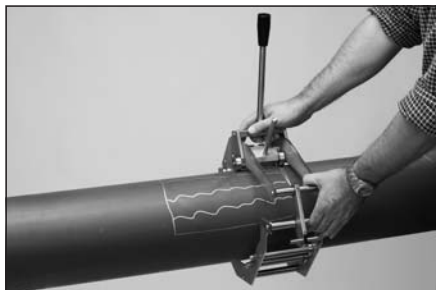


Рис. 5



Рис. 6

## 6. Снятие оксидного слоя

- Для чистки трубы потяните рычаг привода (4) в радиальном направлении (рис. 7).



### **Важно!**

**После каждого хода чистки удаляйте стружку (рис. 8)**

- После первого хода чистки приведите прибор в исходное положение хода чистки.
- Для осуществления следующего режущего хода двигайте прибор сбоку рукой (рис. 9) в направлении чистки (см. указатель-стрелку на наклейке, рис. 10).

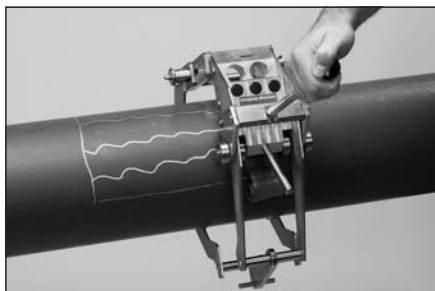


Рис. 7

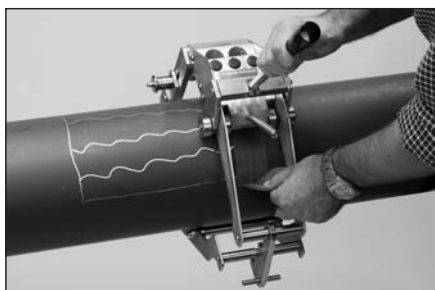


Рис. 8

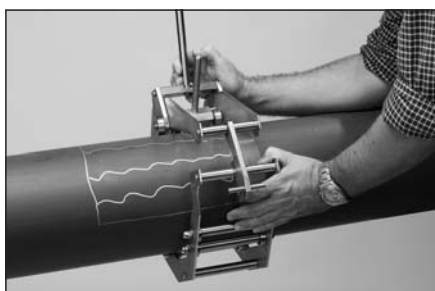


Рис. 9



Рис. 10



**Важно!**

Каждый следующий ход режущего ножа должен захватывать 1-2 мм предыдущего хода, чтобы гарантировать сплошное снятие оксидного слоя (рис. 11).

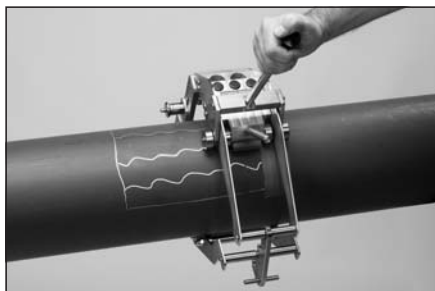


Рис. 11

## 7. Демонтаж прибора

- После полного снятия оксидного слоя с седловой области снять прибор с трубы.
- Одновременно нажмите на верхнюю (2) и нижнюю часть (1).
- Ослабьте фиксатор (11) из стопорной штанги (12).
- Возьмите прибор за верхнюю (2) и нижнюю (1) части, затем снимите прибор с трубы вверх (рис. 12).



Рис. 12

## 8. Подготовка к сварочным работам

- Проверьте результаты чистки, т.е. полностью ли снят оксидный слой на поверхности, подлежащей чистке, и не видно ли остатков нанесенных маркером FRIALEN® маркировочных линий.



### **Внимание!**

**Если результаты чистки неудовлетворительны, то сварку проводить нельзя.**

- Перед сваркой очищенное 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® /FRIAFIT® выполнять согласно инструкции по монтажу.

## 9. Замена режущего 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 Запасной режущий нож	Номер для заказов
FWSGE 7	613326

## 10. Инструкция по уходу и техническому обслуживанию



### **Внимание!**

**Прибор FWSGS 225 является точным прибором. Поэтому следуйте инструкции по уходу и техническому обслуживанию.**

**Особенно опорные ролики (10), направляющие ролики (8) и поддерживающие ролики (6) необходимо регулярно чистить от налета.**

Прибор FWSGS 225 должен храниться в чистом и сухом месте. После использования прибор постоянно храните в сухом транспортном чемодане.

Прибор FWSGS 225 регулярно обрабатывать защитным спреем, который находится в чемодане. Нанести защитное средство на тряпку и обработать части прибора.

Части прибора, которые соприкасаются с трубой, например, режущий нож (4) или опорные ролики (10), нельзя обрабатывать защитным спреем. Если это произошло, то обезжирить обычным обезжиривателем.

Работы по уходу и техническому обслуживанию должны проводиться в специализированных мастерских.

Артикул	Номер для заказов
Защитный спрей*	613301



**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».

## 11. Гарантии

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).

Гарантии или ответственность не распространяется за травмы и материальный ущерб, если они являются результатом одной или нескольких причин:

- Использование прибора не по назначению.
- Конструкционные изменения прибора.
- Неквалифицированное обращение и транспортировка прибора.
- Несоблюдение инструкции при выполнении сервисных или ремонтных работ.
- Несоблюдение данной инструкции.
- Применение изношенных функциональных частей.

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 *Aliaxis* company