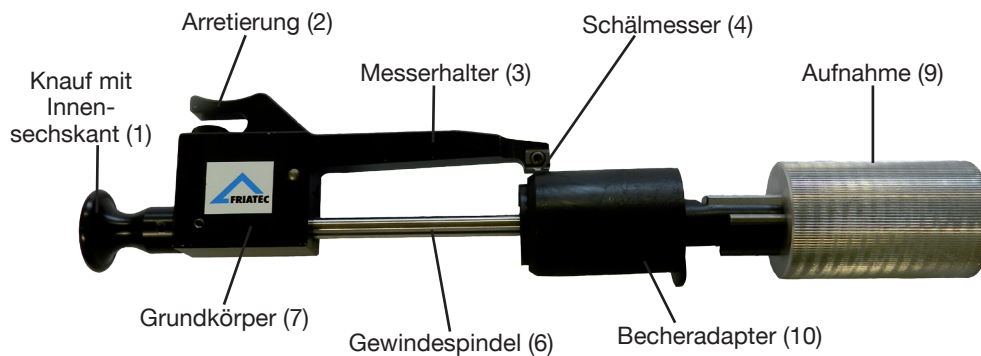


Kurzanleitung

Adapterschälgerät FWSG RA 40/7



HINWEIS

Diese Kurzanleitung gilt ergänzend zur Bedienungsanleitung FWSG RA 32/40/50/63 und enthält hiervon abweichende Informationen, welche ausschließlich das Adapterschälgerät FWSG RA 40/7 betreffen. Ansonsten ist die Bedienungsanleitung FWSG RA 32/40/50/63 zu beachten. Ferner gilt die Kurzanleitung ergänzend zu den Vorgaben der Montageanleitung FRIALEN Leerrohr-Anschluss-Set Wasser.

1.2 Bestimmungsmäße Verwendung

Das Adapterschälgerät FWSG RA 40/7 dient zur Entfernung der Oxidhaut zur Vorbereitung einer Heizwendelschweißung. Es eignet sich optimal zum Schälen des Becheradapters des FRIALEN Leerrohr-Anschluss-Sets Wasser. Das Adapterschälgerät FWSG RA 40/7 ist ein Präzisionswerkzeug, dessen Nutzungsdauer von der Häufigkeit des Gebrauchs und äußeren Einflüssen beim Einsatz und/oder der Lagerung bzw. dem Transport abhängig ist.

3. Vorbereitung der Schälung

- Säubern Sie die zu schälende Fläche des Becheradapters **(10)** von Verunreinigungen wie Sand und Erde (z.B. mit einem sauberen, fettfreien Lappen).

HINWEIS

Zu schälende Fläche reinigen!

Wird die zu schälende Oberfläche nicht gereinigt, verschleißt das Schälmesser vorzeitig!

- Kennzeichnen Sie die zu schälende Fläche des Becheradapters **(10)** mit einem FRIALEN Marker mit wellenförmigen Linien in Längsrichtung.

4. Montage des Schälgerätes



- Stecken Sie den zu schälenden Becheradapter **(10)** auf die Aufnahme **(9)** komplett auf.

HINWEIS

Beachten Sie, dass beim Aufstecken die Nut des Becheradapters in der Führung der Aufnahme läuft!

- Vor der Montage des Adapterschälgeräts ist der Messerhalter zu arretieren.
- Halten Sie das Adapterschälgerät in der Hand und drücken Sie den Messerhalter mit dem Daumen in Richtung Grundkörper **(7)**.

- Der Messerhalter (3) hebt sich ab.
- Drehen Sie die Arretierung (2), z.B. durch eine Schwenkbewegung des Handgelenks.
- Halten Sie die Aufnahme (9) mit einer Hand.
- Führen Sie die Gewindespindel (7) des Adapterschälgeräts durch die Bohrung des Becheradapters (10) bis zum Anschlag ein.
- Positionieren Sie das Schälmesser (4), so dass die Schneide über dem Ende des Becheradapters (10) sitzt; drehen Sie ggf. das Adapterschälgerät in diese Position.

5. Oberfläche schälen

5.1 Schälen im Handbetrieb

- Fassen Sie das Adapterschälgerät am Grundkörper (7) und drehen Sie das Gerät im Uhrzeigersinn um den Becheradapter (10).
- Drücken Sie dabei das Adapterschälgerät axial gegen den zu schälenden Becheradapter (10).
- Schälen Sie, bis die zuvor markierte Rohroberfläche komplett bearbeitet ist.

HINWEIS

Zum Ende hin langsamer schälen und vor der Markierungsfahne des Becheradapters die Schälung beenden!

- Der Span ist von Hand zu entfernen.

INFORMATION

Die Kapitel 5.2 Schälen mit Handkurbelantrieb und 5.3 Schälen mit Akkuschauberantrieb der Bedienungsanleitung FWGS RA 32/40/50/63 sind analog anzuwenden!

6. Demontage des Schälgerätes

- Zur Demontage des Adapterschälgeräts ist der Messerhalter (3) zu arretieren.
- Betätigen Sie hierzu den Messerhalter (3) und drehen Sie die Arretierung (2), wie zuvor beschrieben.
- Drehen Sie das Adapterschälgerät gegen den Uhrzeigersinn, bis die Gewindespindel aus der Bohrung des Becheradapters (10) gezogen werden kann.

HINWEIS

Nach dem Schälen der Oberfläche die Schweißzone des Becheradapters nicht mehr berühren!

- Ziehen Sie den Becheradapter (10) von der Aufnahme (9).
- Betätigen Sie den Messerhalter (3) und lösen Sie die Arretierung (2), wie zuvor beschrieben.

7. Überprüfung des Schälergebnisses

Überprüfen Sie das Schälergebnis. Es muss ein lückenloser Spanabtrag erfolgt sein und die zuvor mit dem FRIALEN-Marker aufgetragenen Markierungen müssen vollständig entfernt sein.

Die zulässige Spandicke in der Schweißzone des Becheradapters (10) liegt bei ca. 0,2 mm. Die Verschleißgrenze liegt bei max. **0,3 mm** und darf nicht überschritten werden.

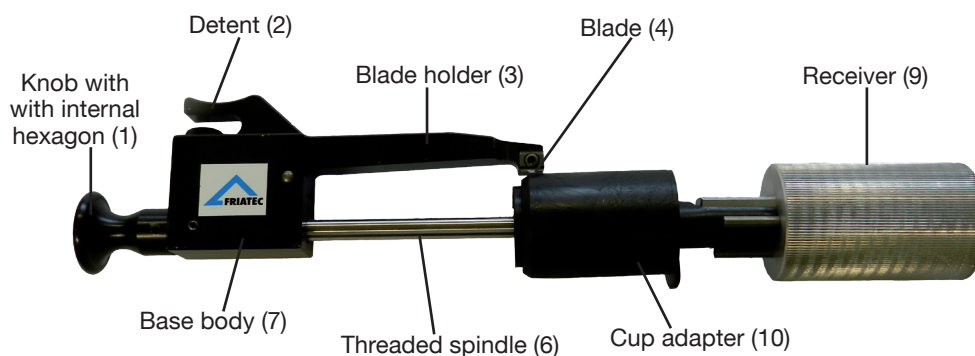
Eine Abnutzung des Schälmessers kann zu einer unzulässigen Vergrößerung der Spandicke führen. Diese Abnutzung entsteht durch vielfachen Gebrauch und äußere Einflüsse (Sand, Erde usw.). Kontrollieren Sie daher die Spandicke regelmäßig - z.B. mit einem Messschieber. Schälmesser sind Verschleißteile und müssen ggf. gewechselt werden.

HINWEIS

Eine lückenhafte Schälung oder abweichende Spandicke kann zu einer undichten Schweißverbindung führen!

Quick guide

Scraper tool FWSG RA 40/7



NOTICE

This quick guide is intended to supplement the operating instructions for the FWSG RA 32/40/50/63 and contains differing specifications applying exclusively to the scraper tool FWSG RA 40/7. In all other cases, the operating instructions for the FWSG RA 32/40/50/63 must be observed. In addition, this quick guide is intended to supplement the specifications in the assembly instructions for the FRIALEN Water Conduit Connection Set.

1.2 Designated use

The scraper tool FWSG RA 40/7 serve to remove the oxide layer for preparing an electrofusion. It is optimally suited to scrape the cup adapter for the FRIALEN Water Conduit Connecting Set. The scraper tool FWSG RA 40/7 is a precision tool whose service life depends on the frequency of usage and outside influences during usage and/or storage respectively transport, external operating effects, storage and transport conditions.

3. Preparing for scraping

- Use a clean, grease free cloth or similar to remove contaminants like sand, soil, etc. from the surface for scraping on the cup adapter (10).

NOTICE

Clean the surface for scraping!

A soiled surface causes premature wearing on the scraper blade!

- Using a FRIALEN marker pen, mark the surface for scraping on the cup adapter (10) with wavy lines running along the length.

4. Installing the scraper tool



- Mount the cup adapter for scraping (10) on the receiver (9). It must be fully inserted.

NOTICE

Make sure when mounting the cup adapter that its groove engages over the guide in the receiver!

- The blade holder must be locked before the scraper tool is installed.
- Hold the scraper tool in the hand and press the blade holder (3) with the thumb in direction of the base body (7).
- The blade holder (3) lifts off.

- Rotate the detent **(2)**, e.g. by a rotational movement of the wrist.
- Hold the receiver **(9)** with one hand.
- Insert the threaded spindle **(7)** of the scraper tool through the hole in the cup adapter **(10)** until it reaches the stop.
- Position the blade **(4)** such that its edge is positioned above the end of the cup adapter **(10)**. The scraper tool may have to be turned to this position.

5. Scraping the surface

5.1 Manual scraping

- Hold the base body **(7)** of the scraper tool, and rotate the tool clockwise around the cup adapter **(10)**.
- At the same time, press the scraper tool along its axis and against the scraped cup adapter **(10)**.
- Continue scraping until you have reached the end of the cup adapter surface marked previously.

NOTICE

Towards the end, scrape more slowly, and stop scraping before the end mark on the cup adapter!

- The swarf is to be removed manually.

INFORMATION

The Sections 5.2 “Scraping with crank handle” and 5.3 “Scraping with cordless screwdriver” in the FWSG RA 32/40/50/63 operating instructions apply analogously!

6. Removing the scraper tool

- You must lock the blade holder **(3)** before removing the scraper tool.
- To do so, press the blade holder **(3)**, and rotate the detent **(2)**, as previously described.
- Rotate the scraper tool anticlockwise until the threaded spindle can be drawn out of the hole in the cup adapter **(10)**.

NOTICE

After scraping the surface, do not touch the weld zone on the cup adapter!

- Draw the cup adapter **(10)** off the receiver **(9)**.
- Press the blade holder **(3)**, and disengage the detent **(2)** as described above.

7. Inspection of the scraping result

Inspect the scraping result, i.e. the swarf must be completely removed and the markings applied before with the FRIALEN marker may not longer be visible.

The maximum swarf thickness in the cup adapter's **(10)** weld zone is about **0.2 mm**. The maximum wear limit is **0.3 mm** and must not be exceeded.

An abrasion of the blade can enlarge the swarf thickness inadmissibly. This abrasion occurs because of multiple usage and outside influences (sand, soil etc.). Therefore the strength of the swarf must be measured regularly - e.g. with a calliper gauge.

NOTICE

An incomplete scraping or a differing swarf thickness may result in a leaking fusion joint.