

Használati

útmutató Forgó csővágó

PVDF/PVC csövekhez 63-200 mm (790 109 850) *

PVDF/PVC csövekhez 90-315 mm (790 109 851) *

* külön késsel (790 109 861) PP/PE csövekhez is



Eredeti használati útmutató

Korlátozott felelősségi nyilatkozat

A műszaki adatok nem kötelező érvényűek. Nem jelentenek kifejezetten garantált jellemzőket vagy tulajdonságokat, illetve garantált tartósságot sem.

A műszaki adatok módosulhatnak. Általános értékesítési feltételeink érvényesek.

Tartsa be a használati útmutatóban foglaltakat.

A használati útmutató a termék részét képezi, fontos eleme a biztonsági koncepciónak.

Olvassa el és kövesse a használati útmutatót!

A használati útmutató mindig legyen a termék közelében.


Adja tovább a használati útmutatót a termék későbbi felhasználóinak.

1. Biztonság

A termék biztonságos kezelésének és problémamentes működtetésének alapfeltétele az alapvető biztonsági irányelvek és biztonsági előírások ismerete. Ez a használati útmutató fontos információkat tartalmaz a szerszám biztonságos kezelésével kapcsolatban. Mindenkinek el kell olvasnia és meg kell értenie ezt az útmutatót, aki munkát végez ezzel a berendezéssel.

1) Figyelmeztető üzenetek

Ebben az útmutatóban figyelmeztető üzenetek jelzik a sérülési veszélyeket, illetve az anyagi kár bekövetkezésének kockázatát. Ezeket a figyelmeztető üzeneteket mindig el kell olvasni és be kell tartani!

Figyelmeztető jel	Jelentés
 FIGYELMEZTETÉS	Veszélyes helyzet, bekövetkezése esetén súlyos sérülést okozhat!
FELSZÓLÍTÁS	Be nem tartása anyagi kárt okozhat!

2) Szerszámokra vonatkozó általános biztonsági irányelvek

- Olvasson el és értelmezzen minden biztonsági irányelvet és utasítást. A biztonsági irányelvek és utasítások be nem tartása áramütést, tüzet és/vagy súlyos sérülést okozhat.
- Őrizze meg ezeket a biztonsági irányelveket és utasításokat.

3) Biztonság a munkaterületen

- Tartsa tisztán és jól megvilágítva a munkaterületet. A rendezetlen vagy sötét helyen való munkavégzés könnyen balesetet okozhat. Ügyeljen rá, hogy a forgó csővágó ne tudjon véletlenül elmozdulni vagy leesni, és vesse meg jól a lábát.

4) Személybiztonság

- Használjon személyi védőfelszerelést, és mindig viseljen védőszemüveget. A személyi védőfelszerelés (a szerszámtól függően például porvédő maszk, csúszásgátló biztonsági cipő, kobak, illetve fülvédő) használata csökkenti a személyi sérülés lehetőségét.
- Kerülje a természetellenes testhelyzetet. Minden vesse meg jól a lábát, és tartsa meg az egyensúlyát. Ez garantálja a szerszám optimális irányítását váratlan helyzetekben.
- Viseljen megfelelő ruházatot. Ne viseljen laza ruházatot vagy ékszereket. A haját, a ruházatát és a kesztyűit tartsa távol a mozgó alkatrészekről. A laza ruházatot, ékszereket illetve hosszú haját elkapathatják a mozgó alkatrészek.

5) Szerszámhasználat és -gondozás

- Gondosan tartsa karban a forgó csővágót. Ellenőrizze a mozgó alkatrészek megfelelő illeszkedését és kötését, az alkatrészek esetleges törését, illetve bármely olyan körülményt, amely kihatással lehet a forgó csővágó működésére. Sérülés esetén javíttassa meg a sérült alkatrészeket, mielőtt használná a forgó csővágót.
- Tartsa tisztán a forgó csővágót. Az éles és tiszta késsel rendelkező, rendszeren karbantartott vágószerszámok nem szorulnak be olyan könnyen, és könnyebben kezelhetők működtetés közben.
- A kés kopó alkatrész. A szerszámot mindig tiszta és száraz helyen kell tárolni, lehetőleg a hozzá kapott tartóban.



**FIGYELM
EZTETÉS**



**FIGYELM
EZTETÉS**



**FIGYELM
EZTETÉS**

6) Szerviz

- a) Kövesse a szervizelési útmutatót.
- b) A forgó csővágót csak képezített szerelő javíthatja, az eredetivel megegyező pótalkatrészekkel. Ez garantálja a forgó csővágó biztonságának megőrzését.

1.1 A forgó csővágó specifikus biztonsági irányelvei**7) Személybiztonság**

FIGYELMEZT
ETÉS

- a) A kezelő jól vesse meg a lábát. Tilos a fej feletti munkavégzés olyan helyeken, melyek nem láthatók teljesen (pl. cső alatt).
- b) A csöveket és más munkadarabokat szorosan be kell fogni vagy rögzíteni kell. A gyengén befogott vagy rögzített munkadarabok sérülést okozhatnak vagy kibillenthetik a kezelőt az egyensúlyából.
- c) A hántolókéscs, illetve vágókés nagyon éles. Ez sérülési veszélyt jelent.

2. Bevezetés

2.1 Alkalmazási terület

A 63-200 mm-es és 90-315 mm-es forgó csővágók kizárólag PVDF/PVC csövek merőleges vágására használhatók, illetve külön késsel PP és PE csövekre is.

Ezen túlmenően a szerszám semmilyen más célra nem alkalmazható.

FELSZÓLÍTÁS

A gyártó nem felelős azért, ha a szerszámot a kijelölt alkalmazási területtől eltérően használják.

2.2 Karbantartás és szerviz

Ha a szerszám a gyártás és tesztelés során tanúsított kiemelt figyelem ellenére meghibásodik, a szükséges javításokat kizárólag a gyártó által erre feljogosított szervizközpont végezheti el.

Figyelembe kell venni, hogy a termék műszakilag nagy igényeket támaztó gép a terepi alkalmazás során. A vonatkozó szabványok szerint a szerszámot rendszeresen karban kell tartani. A karbantartási időköz 12 hónap. Gyakori használat esetén rövidebb időköz ajánlott.

A karbantartás során a szerszámot az eszközeink aktuális műszaki színvonalára hozzuk, és 3 hónap garanciát vállalunk a karbantartott szerszám működésére.

A karbantartás és a kapcsolódó ellenőrzések fontosak a felhasználó biztonsága és a szerszám folyamatos üzemi megbízhatósága és biztonsága érdekében. Ezért a karbantartást és bármely szükséges javítást a gyártónak vagy arra feljogosított szervizpontnak kell elvégeznie.

A szervizközpontokkal kapcsolatban további információ itt kérhető:

Georg Fischer Piping Systems

Customizing and Service Operation (CSO)

LAB / CSO

Ebnatstrasse 101
CH – 8201 Schaffhausen
Svájc

Fax +41 (0) 52 631 2848

Tel. +41 (0) 52 631 3356 vagy 3357

A levelezés során meg kell adni a szerszám típusabláján található szériaszámot (S/N).

2.3 Kezelés és karbantartás

Az optimális eredmények eléréséhez a szerszámot gondosan kell kezelni, és gyakran karban kell tartani. A homokkal vagy porral való szennyeződést el kell kerülni, vagy szükség esetén el kell távolítani egy puha ronggyal vagy fültisztító pálcikával.

2.4 Ártalmatlanítás

A forgó csővágót és tartozékait környezetbarát módon, szelektíven kell hulladékként elhelyezni.

3. Mérettartomány

790 109 850 Forgó csővágó: 63–200 mm

790 109 881 Forgó csővágó: 90–315 mm

4. Szállítási terjedelem

4.1 Forgó csővágó 63-200 mm

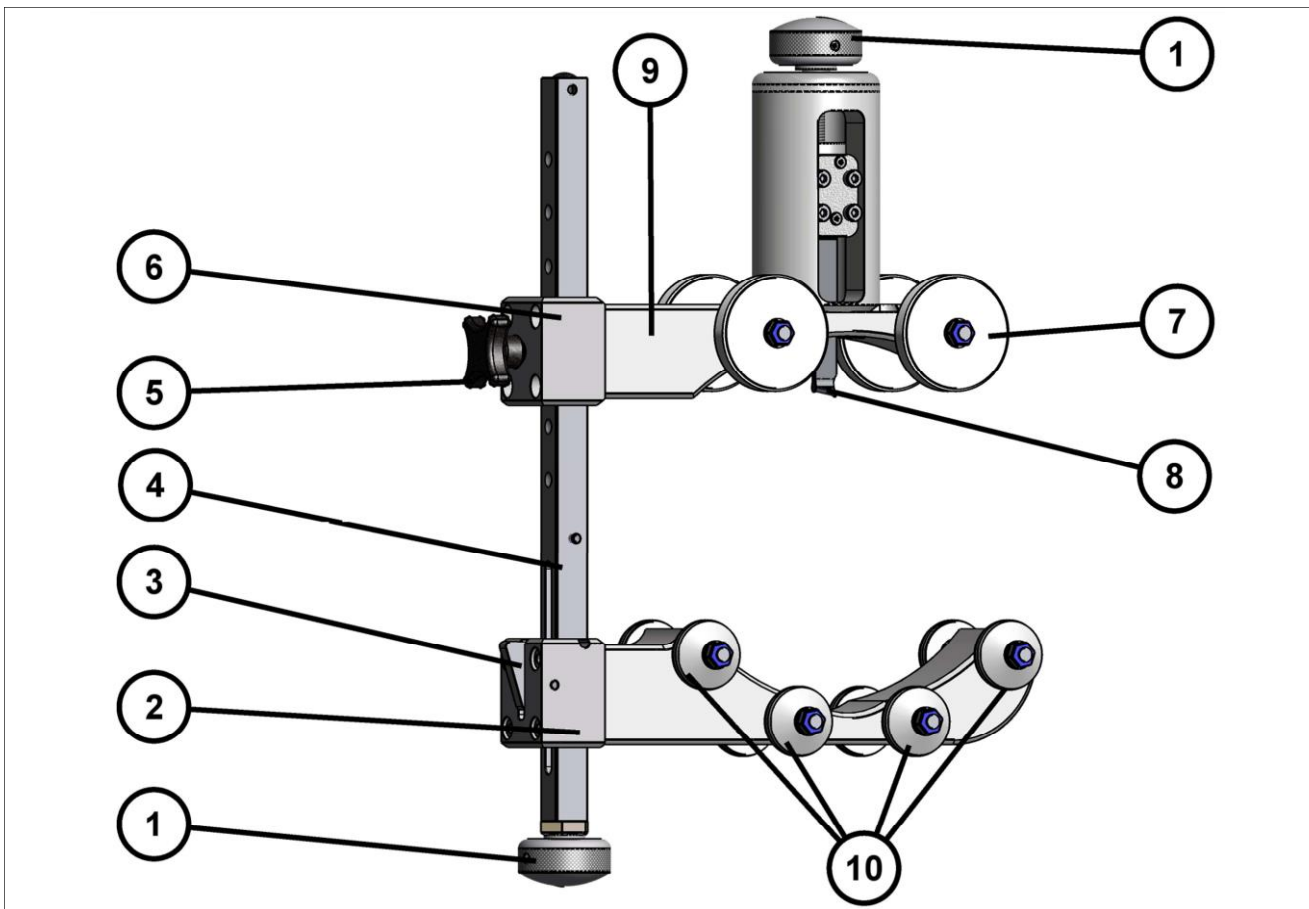
790 109 850	Forgó csővágó 63-200 mm PVDF/PVC		
	1 ×	Használati útmutató	
	1 ×	Forgó csővágó 63-200 mm	
	1 ×	Hatszögfejű csavarhúzó	
	1 ×	Sorjázó szerszám	
	1 ×	Műanyag hordtáska	

4.2 Forgó csővágó 90-315 mm

790 109 851	Forgó csővágó 90-315 mm PVDF/PVC		
	1 ×	Használati útmutató	
	1 ×	Forgó csővágó 90-315 mm	
	1 ×	Hatszögfejű csavarhúzó	
	1 ×	Sorjázó szerszám	
	1 ×	Műanyag hordtáska	

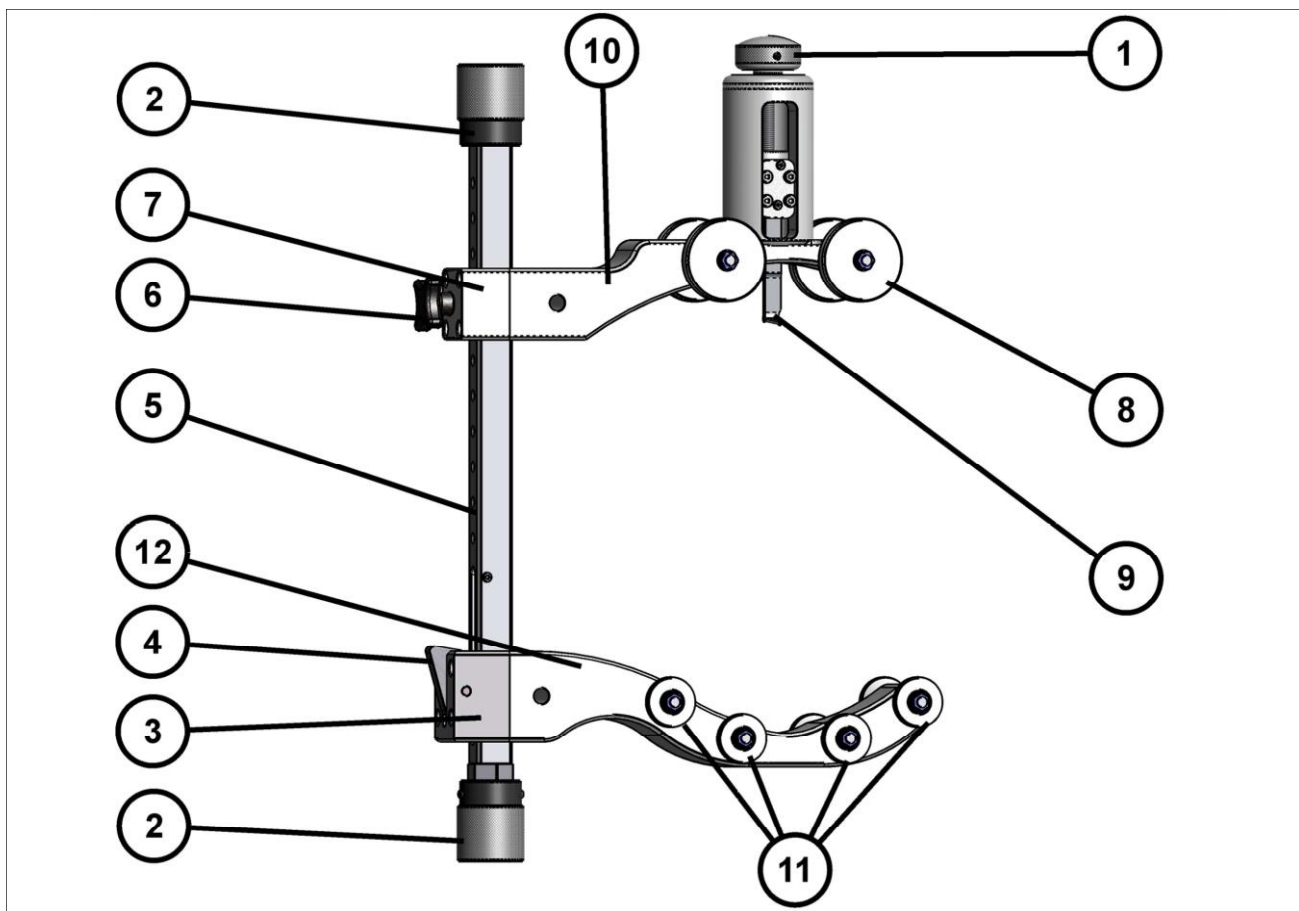
5. Áttekintés és pótalkatrészek

5.1 Forgó csővágó 63-200 mm



Ábra szerinti alkatrész	Megnevezés
1	Állítógomb
2	Befogótartó, gyorsan állítható befogóval
3	Gyorsan állítható befogó
4	Tartórúd (teljes), orsóval és állítógombbal
5	Kereszfogantyú
6	Összekötő lemez, kereszfogantyúval
7	Futókerék (50)
8	Vágókés PVDF/PVC csőhöz (külön kés PP/PE csőhöz)
9	Futóváz a késtartóhoz
10	Futókerék (30)

5.2 Forgó csővágó 90-315 mm



Ábra szerinti alkatrész	Megnevezés
1	Állítógomb
2	Műanyag gomb
3	Befogótartó, gyorsan állítható befogóval
4	Gyorsan állítható befogó
5	Tartórúd (teljes), orsóval és állítógombbal
6	Keresztfogantyú
7	Összekötő lemez
8	Futókerék (50)
9	Vágókés PVDF/PVC csőhöz (külön kés PP/PE csőhöz)
10	Futóváz a késtartóhoz
11	Futókerék (30)
12	Futóváz (teljes)

6. Műszaki adatok

6.1 Forgó csővágó 63-200 mm

790 109 850		Forgó csővágó 63-200 mm	
Általános leírás			
Alkalmas		PVDF, PVC csövekhez, a 790 109 861 cikkszámú késsel (külön meg kell rendelni) PP, PE, PE-HD, PE-X csövekhez	
Csőméretek	[mm]	63–200	
Max. vágásmélység	[mm]	35	
Anyag		Alumínium, speciális acél (horganyzott)	
Méretek, súlyok és csomagolás			
Termékméretek L (hossz) × W (szélesség) × H (magasság)	[mm]	450 × 245 × 90	
Terméksúly	[kg]	3,04	
Csomagolási méretek L (hossz) × W (szélesség) × H (magasság)	[mm]	450 × 350 × 140	
Csomagolóanyag		Műanyag	
Csomagolás típusa		Hordtáska	
Csomagolás súlya	[kg]	1,3	
Szállítási súly	[kg]	4,34	

6.2 Forgó csővágó 90-315 mm

790 109 851		Forgó csővágó 90-315 mm
Általános leírás		
Alkalmas		PVDF, PVC csövekhez, a 790 109 861 cikkszámú késsel (külön meg kell rendelni) PP, PE, PE-HD, PE-X csövekhez
Csőméretek	[mm]	90–315 90–250: max. SDR11 280–315: max. SDR17
Max. vágásmélység	[mm]	35
Anyag		Alumínium, speciális acél (horganyzott)
Méretek, súlyok és csomagolás		
Termékméretek L (hossz) × W (szélesség) × H (magasság)	[mm]	450 × 316 × 90
Terméksúly	[kg]	4,2
Csomagolási méretek L (hossz) × W (szélesség) × H (magasság)	[mm]	450 × 350 × 140
Csomagolóanyag		Műanyag
Csomagolás típusa		Hordtáska
Csomagolás súlya	[kg]	1,3
Szállítási súly	[kg]	5,5

7. Alkalmazás

Az alkalmazás alábbi leírása a 63-200 mm-es forgó csővágó használatát mutatja be példaként. A leírás a 90-315 mm-es forgó csővágóra is alkalmazható.

FELSZÓLÍTÁS

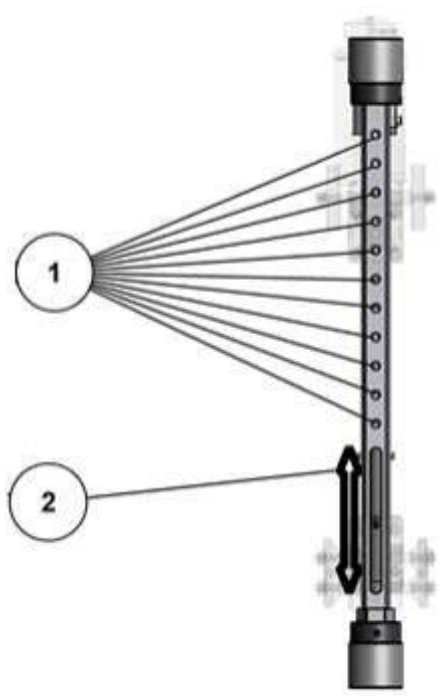
A forgó csővágót csak az előírt mérettartományban szabad használni. Ha a forgó csővágót a mérettartománynál nagyobb vagy kisebb csőre használják, akkor a cső vagy a forgó csővágó megsérülhet. Ne próbálja a forgó csővágót ráerőltetni a megadott mérettartományon kívül eső csőméretre.

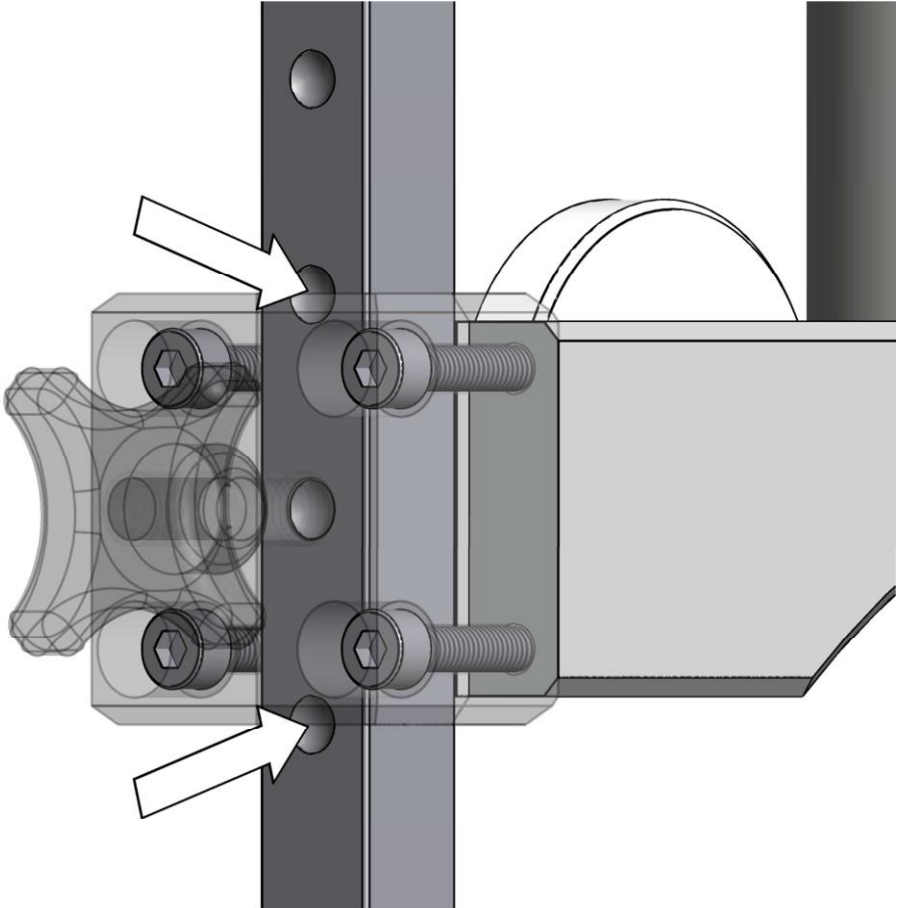
Jól vesse meg a lábát, és gondoskodjon elegendő mozgásterről.

7.1 Előkészítés és beállítás

Annak érdekében, hogy a forgó csővágó ne tudjon véletlenül meglazulni vágás közben, a tartórúd egy ellenfuratsorral van ellátva. Mielőtt használni kezdené a forgó csővágót a csövön, megfelelően be kell állítani a kívánt csőméretre.

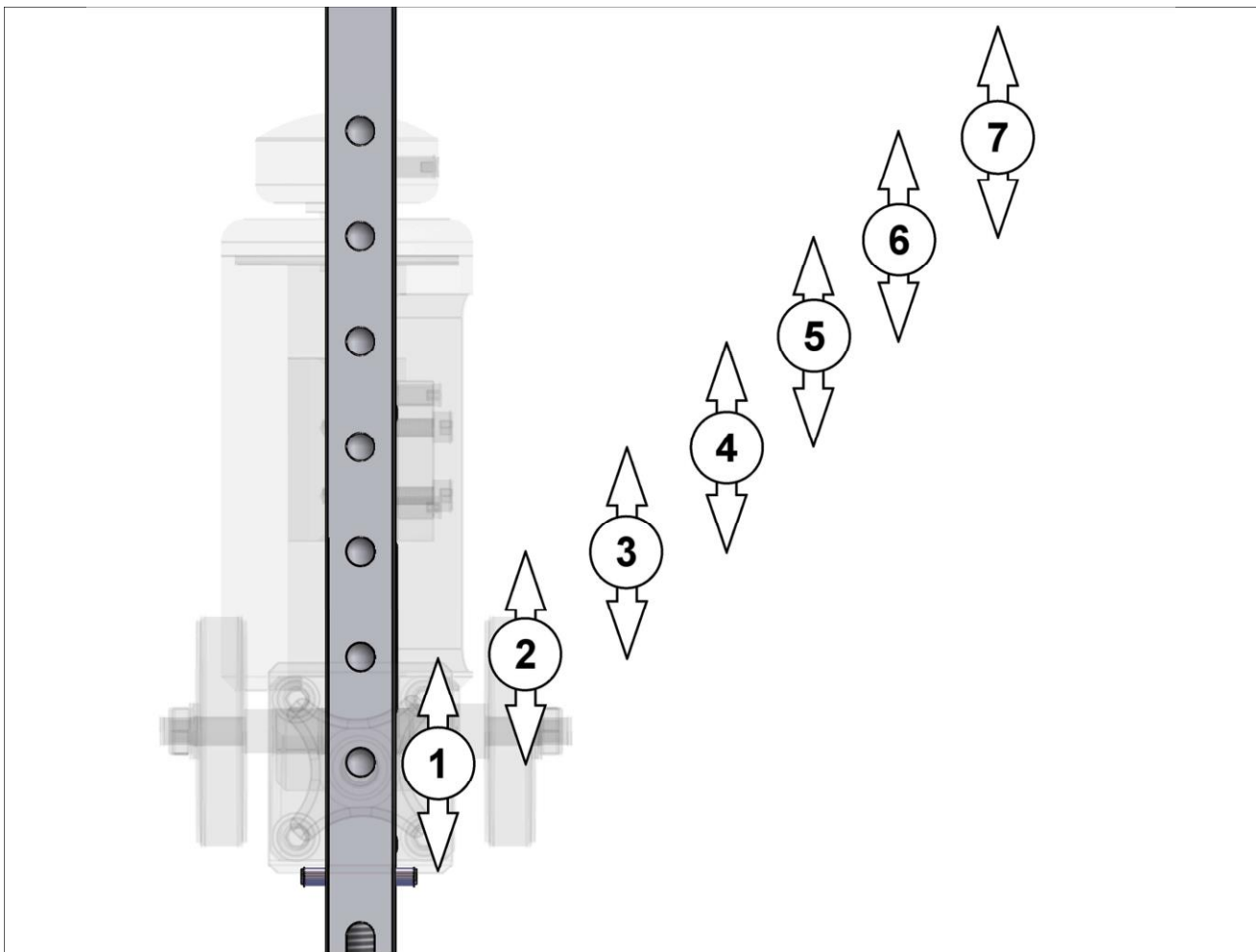
7.1.1 Előkészítés

Lépés	Művelet
1	Áttekintő kép
1.1	<p>A lenti képen a 90-315 mm-es forgó csővágó áttekintése látható. Az 1-gyel jelölt területek a tartórúdon levő ellenfuratokat jelölik. A 2-vel jelölt területek azt a tartományt mutatják, amelyen belül a csatlakoztatott futóváz állítható (gyors beállítás).</p> 

Lépés	Művelet
<p>2</p>	<p>Központosítás</p>
<p>2.1</p>	<p>A forgó csővágó megfelelő beállításához a fekete keresztfogantyúval ellátott futóvázat ennek megfelelően kell beállítani és rögzíteni.</p> 
<p>2.2</p>	<p>Az állítócsavar pontosan akkor kerül egy ellenfurat középpontja fölé, amikor a két szomszédos ellenfuratnak egyaránt a fele látszik. A következő részekben szó lesz róla, hogy melyik csőméret milyen beállítással vágható.</p>

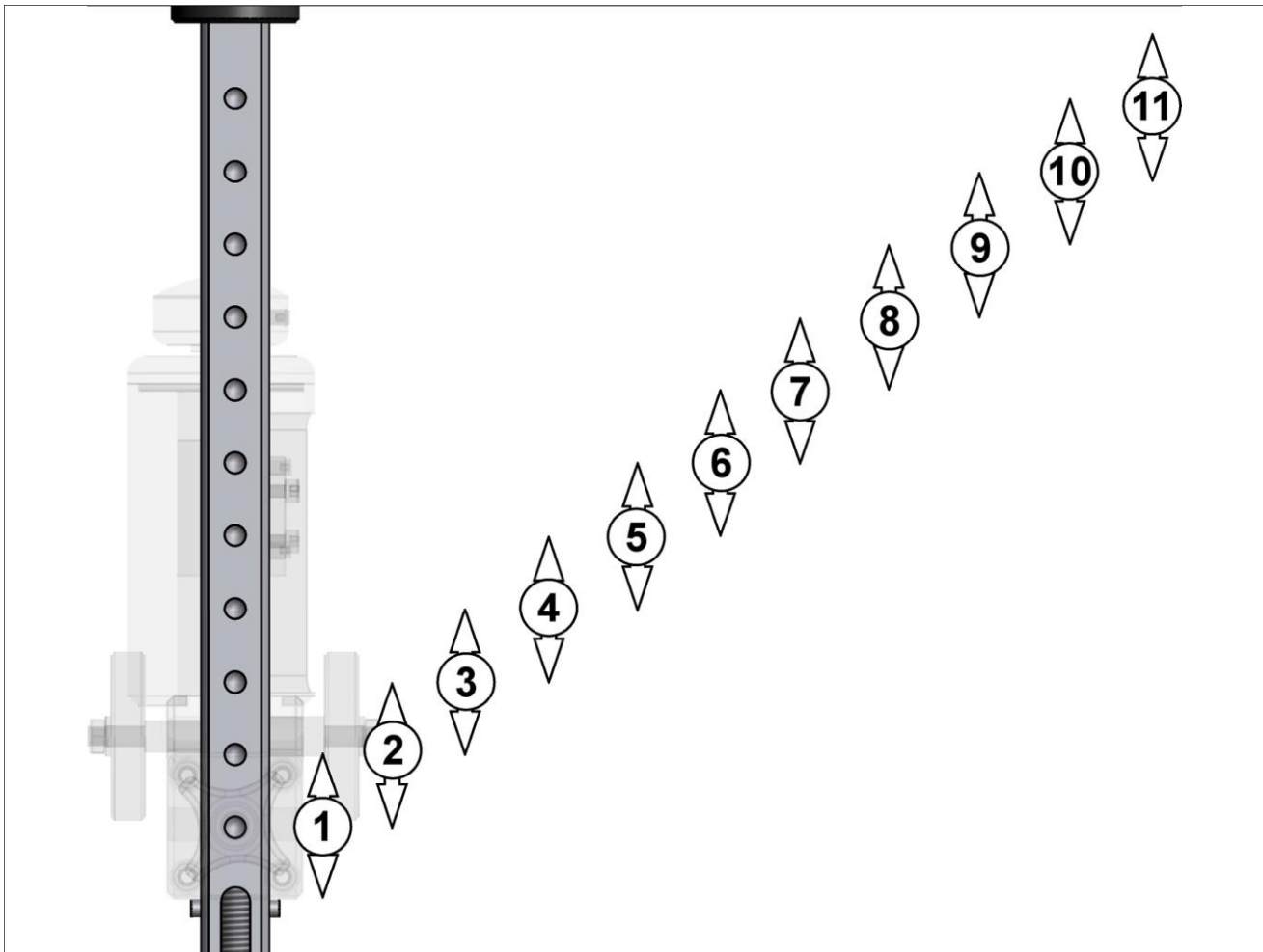
7.1.2 Beállítások

7.1.3 A 63-200 mm-es forgó csővágó beállításai



Ábra szerinti alkatrész	Milyen méretre alkalmas
1	63, 75 mm
2	90 mm
3	110 mm
4	125 mm
5	125, 140 mm
6	160, 180 mm
7	180, 200 mm

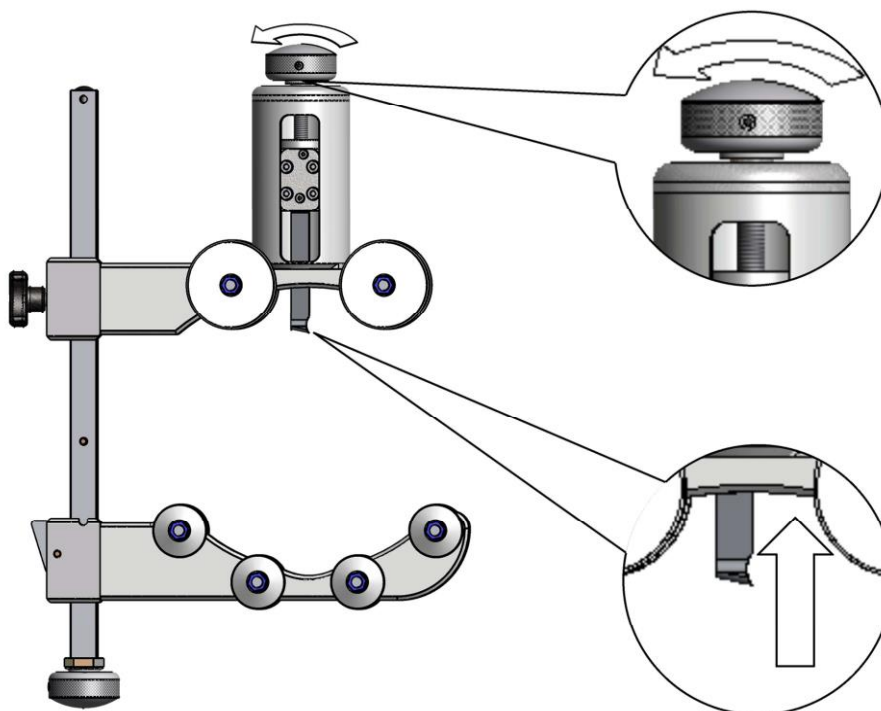
7.1.4 A 90-315 mm-es forgó csővágó beállításai



Ábra szerinti alkatrész	Milyen méretre alkalmas
1	90 mm
2	110 mm
3	125, 140 mm
4	160 mm
5	180 mm
6	200 mm
7	225 mm
8	225, 250 mm
9	250, 280 mm
10	280 mm
11	315 mm

7.2 Előkészítés

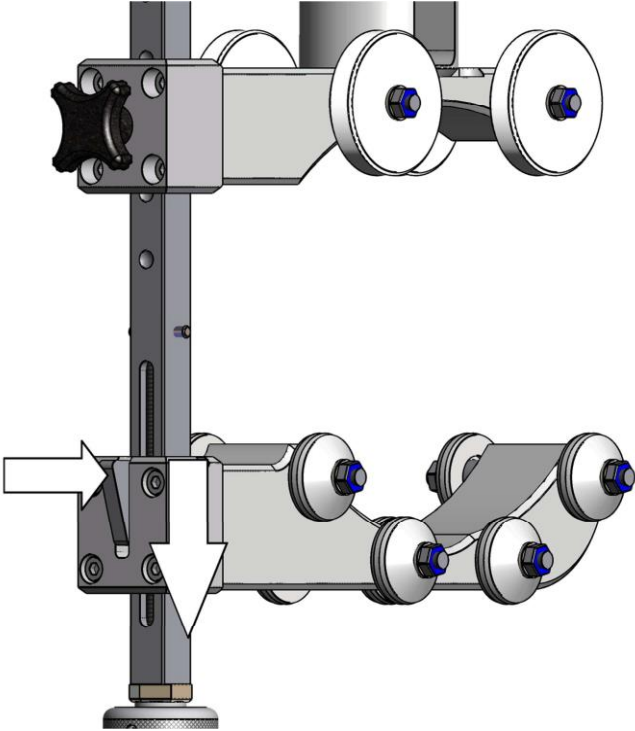
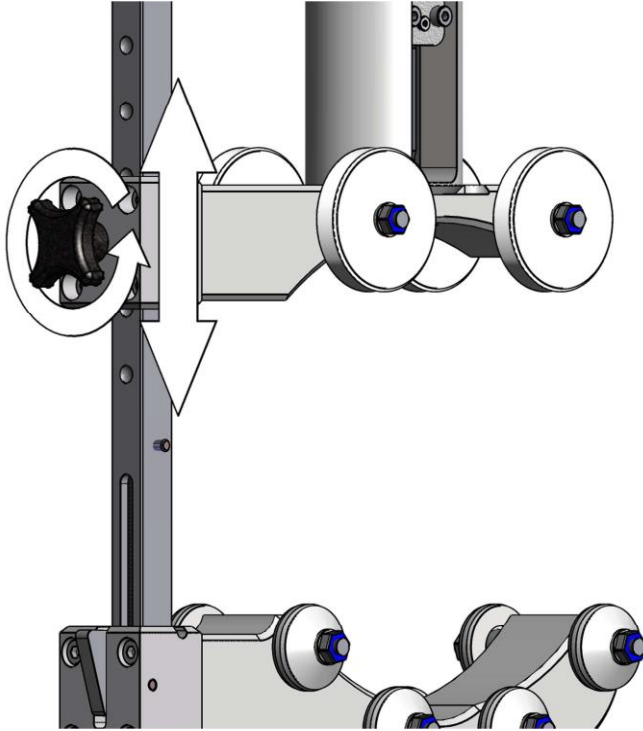
Lépés	Művelet
1	A vágási vonal megtisztítása
1.1	Tiszta és olajmentes ronggyal távolítsa el a szennyeződések, sarat és földet arról a területről, ahol szeretné elvágni a csövet (20 cm széles sávban körbe a csövön). Ez megnöveli a kés élettartamát, javítja a vágószerszám megvezetését a csövön és megvédi a görgőket.
2	A vágókés behúzása
2.1	Addig forgassa az állítógombot az óramutató járásával ellentétes irányban, amíg a vágókés teljesen behúzott állapotba nem kerül. Ha a vágókés nincs teljesen behúzva, akkor fennáll annak a veszélye, hogy megsérül a szerszámnak a csőre való felhelyezésekor.

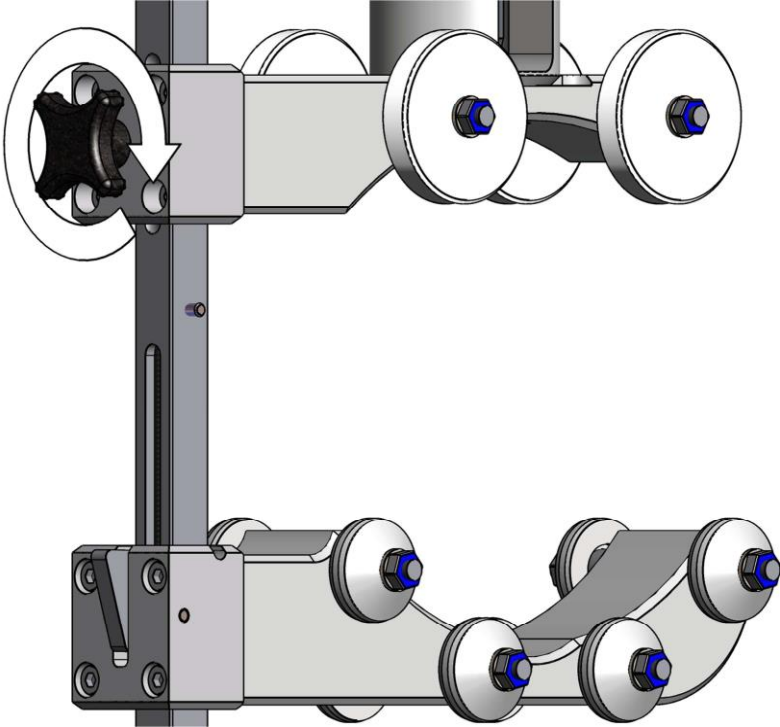


FIGYELEM!

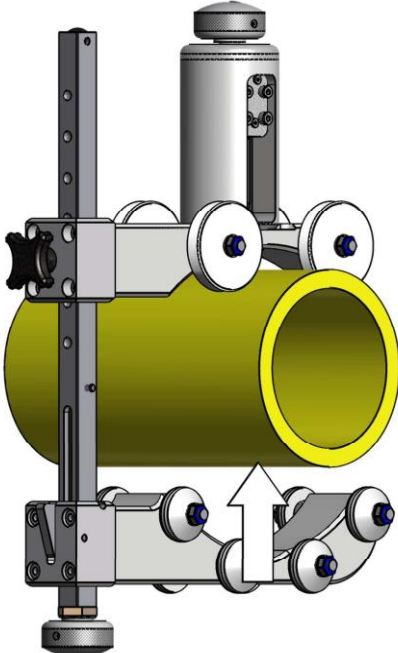
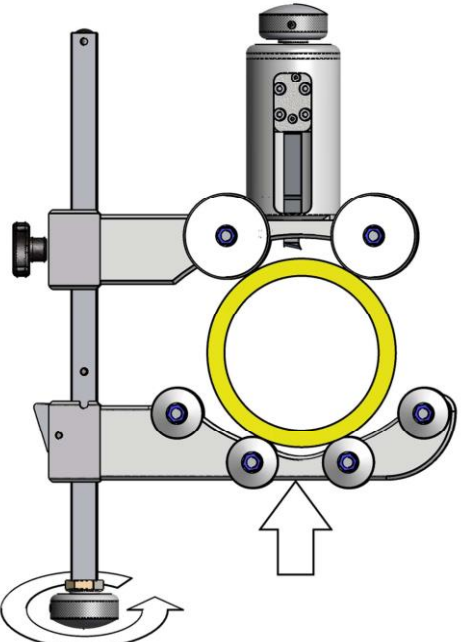


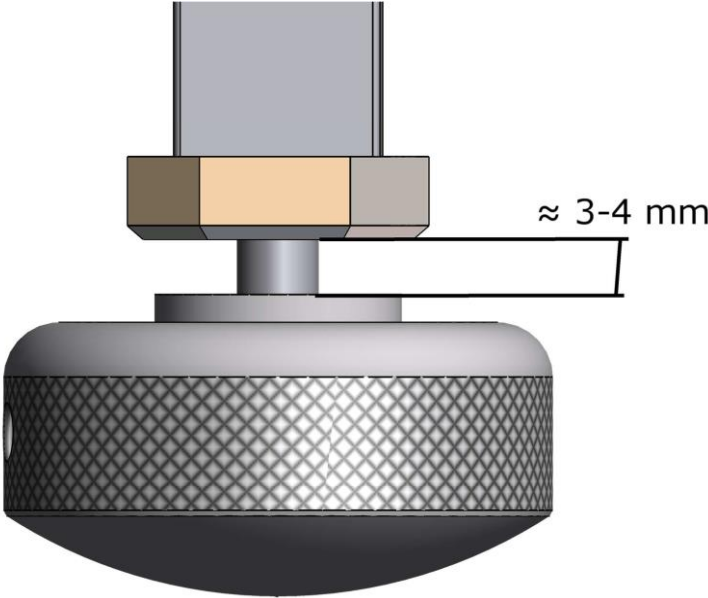
Ha a vágókés nincs teljesen behúzva, akkor eltörhet a szerszámnak a csőre való felhelyezésekor.

Lépés	Művelet
<p>3</p> <p>3.1</p>	<p>Az alsó futóváz teljes nyitása</p> <p>Nyomja le a gyorsan állítható befogót, és teljesen engedje le az alsó futóvázat, amíg el nem éri a legtávolabbi pozíciót.</p> 
<p>4</p> <p>4.1</p>	<p>A felső futóváz pozicionálása</p> <p>Lazítsa meg a felső futóvázat a keresztfogantyúnak az óramutató járásával ellentétes irányban való elforgatásával.</p> 

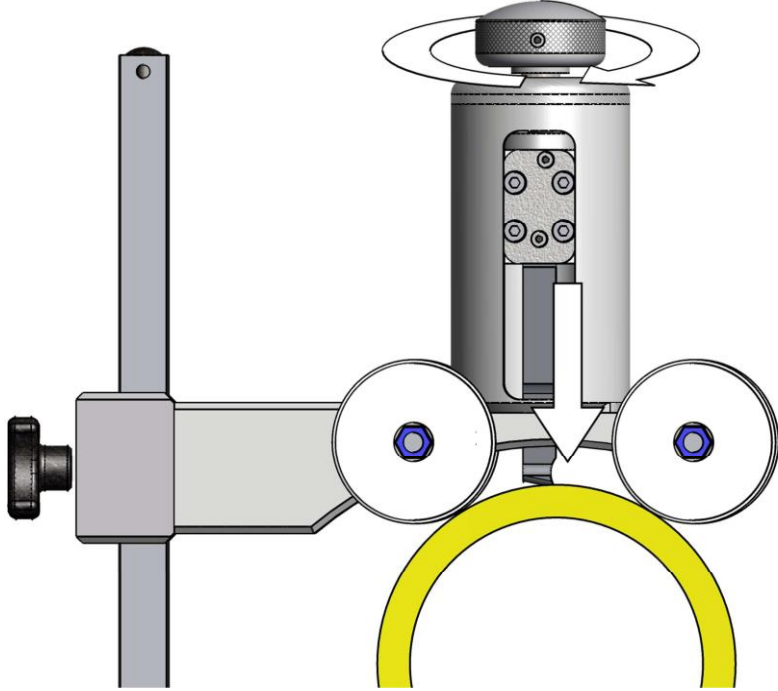
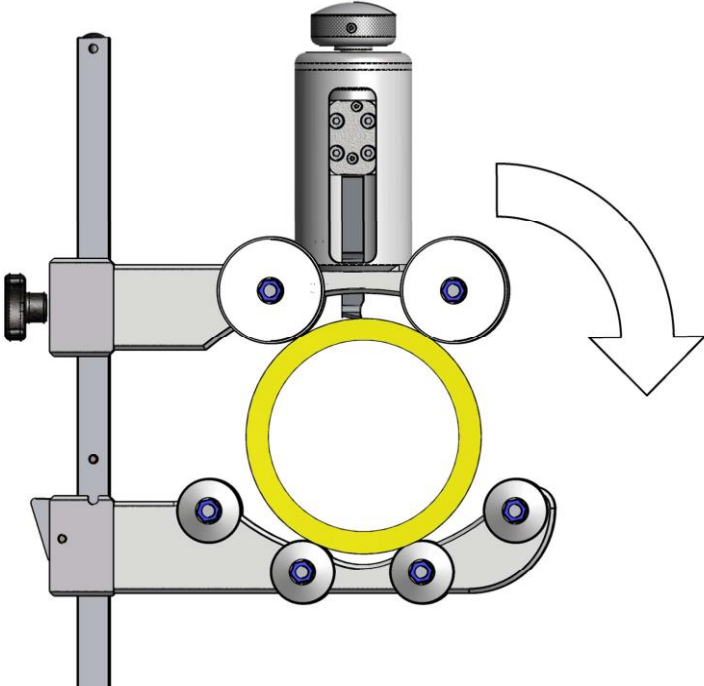
Lépés	Művelet
4.2	<p data-bbox="268 203 1414 322">A felső futóváz helyes pozicionálása után húzza meg oly módon, hogy a fekete keresztfogantyút elforgatja az óramutató járásával megegyező irányban. Ügyeljen rá, hogy mindkét szomszédos ellenfurat félig fedett legyen, hogy így a keresztfogantyúhoz csatlakozó csavar közvetlenül az ellenfurat középpontja fölé kerüljön.</p> 

7.3 A csővágó ráfeszítése a csőre

Lépés	Művelet
<p>1</p> <p>1.1</p>	<p>A csővágó felhelyezése a csőre</p> <p>A megfelelően beállított csővágót helyezze a csőre, és nyomja felfelé a leengedett futóvázat.</p> 
<p>2</p> <p>2.1</p>	<p>A csővágó ráfeszítése a csőre</p> <p>Forgassa el az állítógombot, hogy így a forgó csővágó teljesen ráfeszüljön a csőre.</p> 

Lépés	Művelet
2.2	<p data-bbox="268 206 1372 264">Az állítógombot csak annyi fordulattal forgassa el, hogy a gomb kilógása már csak kb. 3–4 mm legyen. Ez jó központosságot biztosít. A túlhúzás a forgó csővágó sérüléséhez vezethet.</p> <div data-bbox="517 291 1228 887" style="text-align: center;"><p data-bbox="1050 488 1228 524">≈ 3-4 mm</p></div>
3	<p data-bbox="268 945 517 981">A forgás ellenőrzése</p> <p data-bbox="178 990 1404 1057">3.1 1 vagy 2 fordulattal forgassa el a csővágót a cső körül, és ellenőrizze, hogy nem billeg-e, illetve hogy felelő pályán halad-e.</p>

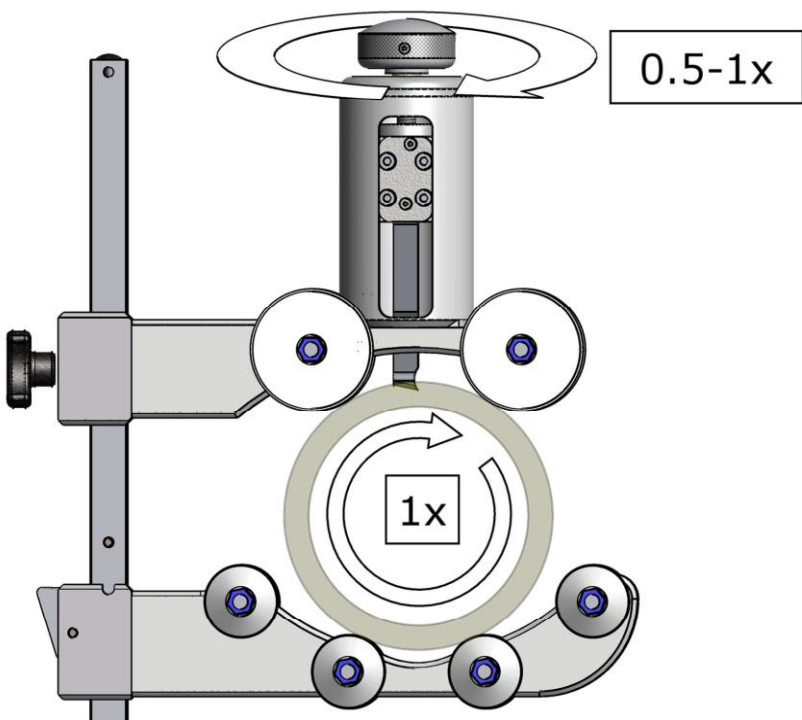
7.4 A cső vágása

Lépés	Művelet
<p>1</p> <p>1.1</p>	<p>A vágókés leengedése és a vágás megkezdése</p> <p>Forgassa el az állítógombot, amíg a vágókés meg nem érinti a cső felületét. Ezután további 1 vagy 2 fordulattal forgassa még el, hogy a vágókés szorosan rányomódjon a cső felületére.</p> 
<p>1.2</p>	<p>Ezután lassan forgassa el a szerszámot vágási irányban a cső körül egy fordulattal. Fontos, hogy az első fordulat során körülbelül 0,5–1 mm vastag forgács keletkezzen annak érdekében, hogy még az ovális csöveken is körkörös nyomvonal jöjjön létre.</p> 

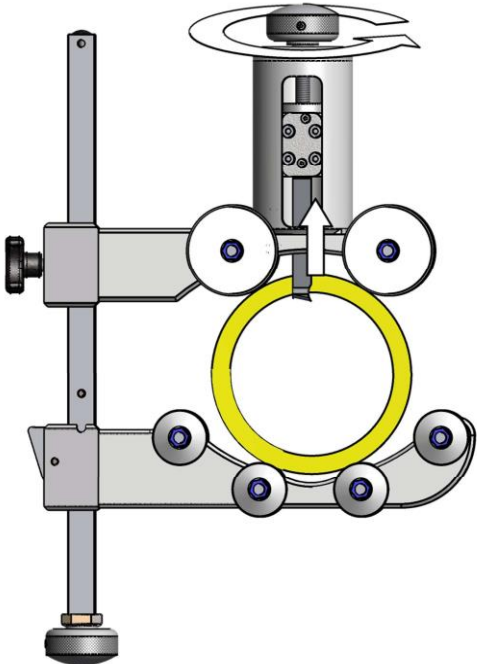
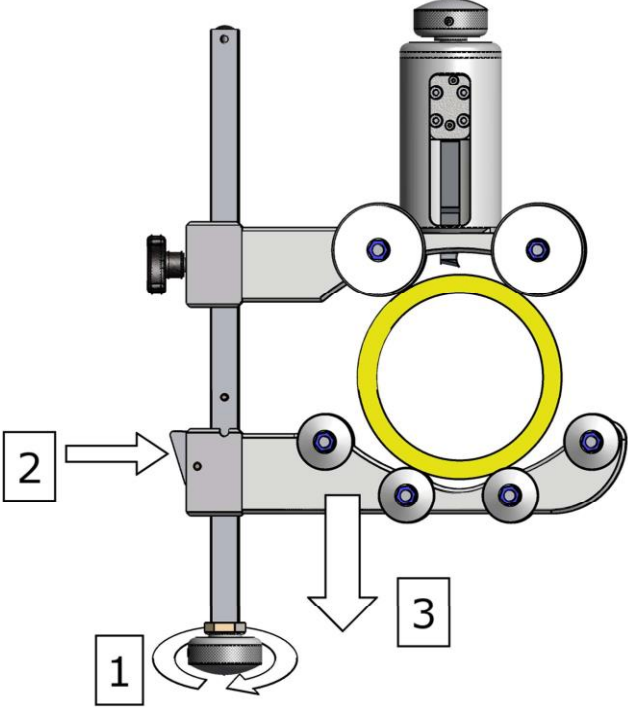
FELSZÓLÍTÁS

A jó vágási eredmény érdekében meg kell győződni arról, hogy az első fordulat után a vágókés továbbra is a már meglévő barázdában halad. A csövet csak így lehet eltolódás nélkül átvágni.

Súlyosan horpadt csővégeken a forgó csővágó nem használható. Ha lehetséges, mindenképpen el kell kerülni a horpadt csővégek vágását.

Lépés	Művelet
2	A cső vágása
2.1	<p>A csővágónak a cső körül végzett minden egyes fordulata során a vágókés állítógombját fél fordulat és egy fordulat közötti mértékben kell elfordítani az óramutató járásával megegyező irányban. Ideális esetben az eredmény egyetlen, azonos vastagságú, folytonos forgács és sima munkamenet. A keletkező forgács vastagsága 0,5–1 mm közötti legyen.</p> 
2.2	Addig kell folytatni a munkát a fent leírt módon, amíg a cső teljes átvágása meg nem történik.

7.5 A forgó csővágó levétele a csőről

Lépés	Művelet
1	A vágókés behúzása
1.1	Forgassa az állítógombot az óramutató járásával ellentétes irányban a vágókés teljes behúzásához.
	
1.2	A forgó csővágó meglazításához és felnyitásához először forgassa el az állítógombot (1) az óramutató járásával ellentétes irányban, amíg az állítógomb és a tartórúd közötti rés el nem tűnik. Ezután nyomja le a gyorsan állítható befogót (2) a szerszám felnyitásához.
	

Lépés	Művelet
1.3	Vegye le a forgó csővágót a csőről.
2	OPCIONÁLIS: A vágás sorjázása
2.1	Szükség esetén távolítsa el a sorját a vágásról a szerszámhoz kapott kézi sorjázó szerszámmal.

8. További megjegyzések



**FIGYELMEZ-
TETÉS**

A felhasználó csak a forgó csővágó rendszeres használata esetén fogja megtapasztalni, hogy hogyan lehet egyenletesen és folyamatosan elvégezni a feladatot, így drasztikusan csökken a cső vágásához szükséges idő és erő.

Mindig gondolni kell arra, hogy a rendkívül éles kés miatt sérülési veszély áll fenn.

A vágókések és azok éle idővel megkopik és elhasználódik. A forgó csővágót csak megtisztított csöveken szabad használni. A szerszámot mindig tiszta és száraz állapotban, időjárástól védve kell tárolni a hozzá kapott hordtáskában.

Szilikonolajjal enyhén meg kell kenni a mozgó alkatrészeket.

9. A vágókés cseréje

A vágókés megfordítható kivitelben készül. Ha mindkét oldala elkopott vagy a kés eltört, akkor kötelező új kést használni.

FIGYELEM!



Mindig gondolni kell arra, hogy a rendkívül éles kés miatt sérülési veszély áll fenn.

FIGYELMEZTETÉS

Lépés	Művelet
1	A késtartó meglazítása
1.1	A késtartót két darab 2,5 mm-es hernyócsavar tartja a helyén. Lazítsa meg a hernyócsavarokat, és vegye le a kést.
1.2	Helyezze vissza az új vagy megfordított kést a tartóba, és rögzítse a két hernyócsavar meghúzásával.

10. Megfelelőségi nyilatkozat

Kizárólagos felelősségünk tudatában kijelentjük, hogy a „Műszaki adatok” című részben leírt termék megfelel az alábbi szabványoknak vagy előírásoknak:

Dokumentum	Megnevezés	Kiadás	Besorolás
2006/42/EEC	Gépekre vonatkozó irányelv	2006	D

Ez a nyilatkozat érvényét veszti, ha a terméket átalakítják anélkül, hogy előzetesen kikérték volna a gyártó véleményét.

A műszaki dokumentáció itt érhető el:

Achim Spychalski-Merle, Geschäftsführer
PF-Schweißtechnologie GmbH
Karl-Bröger-Str. 10
36304 Alsfeld
Németország

Hely, dátum Alsfeld, 2016.01.15.

Ez a nyilatkozat csupán egy kivonat. A teljes dokumentumot kérésre rendelkezésre bocsátjuk.

