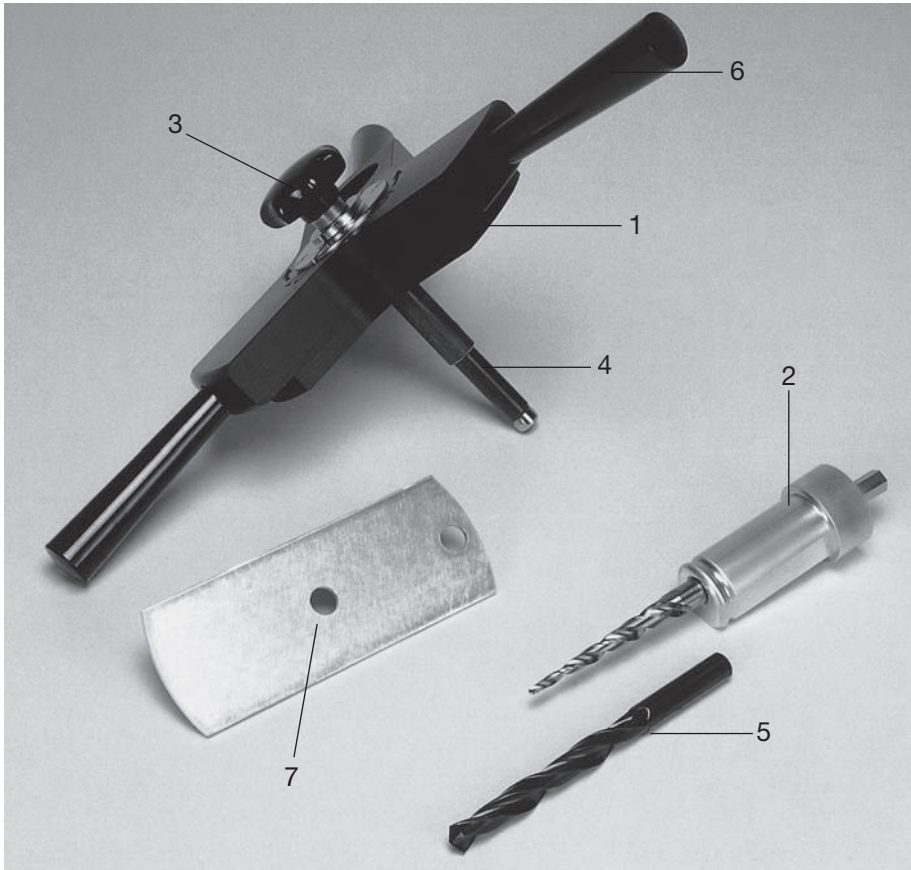


FRIAFIT®

Montage- und Bedienungsanleitung für das Aufspann- und Anbohrgerät FWFIT

Zur Verarbeitung des **FRIAFIT®**-Abwassersattels ASA-TL
(Top-Loading)





- 1 Traverse
- 2 Fräseereinheit
- 3 Sterngriff
- 4 Spanndorn
- 5 Zentrierbohrer 12,5 mm
- 6 Handgriff
- 7 Bohrschablone

1. Einsatzbereich

Die Bedienungsanleitung für **FWFIT** gilt im Zusammenhang mit der **FRIAFIT®**-Montageanleitung.

Das zur Verarbeitung des **FRIAFIT®**-Abwassersattel ASA-TL entwickelte Aufspann- und Anbohrgerät **FWFIT** dient sowohl zur Montage des Bauteils vor der Verschweißung, als auch zur Herstellung der Anschlussbohrung.

Es ist universell für alle **FRIAFIT®**-Abwassersättel ASA-TL einsetzbar.

2. Lieferumfang

- FWFIT-Gerät
- Handgriffe (3 Stück)
- Bohrschablone
- Bohrer d 12,5 mm
- Fräseereinheit
- Transportkoffer
- Bedienungsanleitung

Verwenden Sie nur Original-Zubehör, denn nur damit ist die sichere Funktion des FWFIT gewährleistet!

3. Montage des ASA-TL



Achtung!

Die beschriebene Reihenfolge der Arbeitsgänge ist zwingend einzuhalten.

3.1 **Schweißzone des Rohres abmessen und mit einem **FRIAFIT®**-Marker kennzeichnen (Abb. 1)**

siehe **FRIAFIT®**-Montageanleitung, Punkt 7.1.1.



Abb. 1

3.2 Kennzeichnen der Aufnahmebohrungen mit der Bohrschablone

Die Bohrschablone (Zubehör FWFIT) dient zur Kennzeichnung der Aufnahmebohrungen für den Spanndorn (Zentrum) und den Fräser des FWFIT. Bohrschablone axial zur Längsachse des Hauptsammlers in den Abgang des ASA-TL einlegen und Aufnahmebohrungen mit dem **FRIAFIT®**-Marker kennzeichnen (**siehe Abb. 2**).

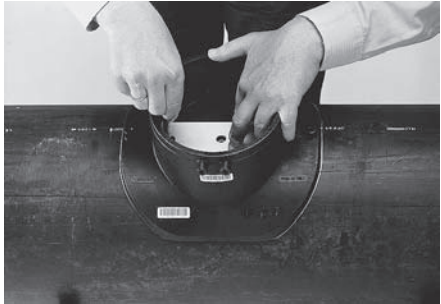


Abb. 2

3.3 Vorbohren

ASA-TL und Bohrschablone entfernen. Bohren der Zentrierbohrung und der Fräseraufnahmebohrung mit einem **Bohrer d 12,5 mm** (Zubehör FWFIT). Hierfür ist z.B. eine **Akku-Bohrmaschine** zu verwenden (**Abb. 3**).

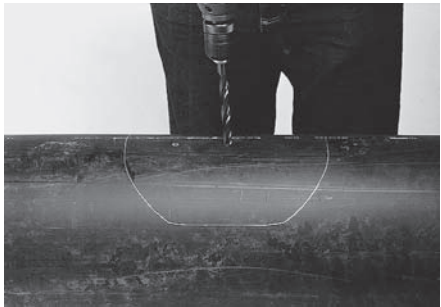


Abb. 3



Achtung!

Zum Bohren der Zentrierbohrung sowie der Fräseraufnahmebohrung sind grundsätzlich Bohrer d 12,5 mm zu verwenden.



Achtung!

Die Drehzahl der Akku-Bohrmaschine muß mindestens 900 U/min betragen.

3.4 Oxidhaut entfernen

Mit einer Ziehklinge muß **unmittelbar vor** der Montage die Oxidhaut im Bereich der Schweißzone lückenlos entfernt werden, die sich während der Lagerung auf der Oberfläche des Rohres gebildet hat.



Achtung!

Bei nicht vollständiger Entfernung der Oxidhaut kann es zu einer undichten Schweißverbindung kommen.

Ein einmaliger lückenloser Abtrag ist ausreichend (mind. 0,15 mm). Dabei sollte eine gleichmäßige Fläche ohne Abflachungen und Materialkanten am Rohrdurchmesser entstehen.



Achtung!

Feilen oder Schmirgeln am Rohr ist unzulässig, da Verunreinigungen eingerieben werden.

Zur Kontrolle des vollflächigen, lückenlosen Oberflächenabtrags wird das Aufbringen von Markierungs- (Kontroll)strichen empfohlen (**siehe Abb. 4**). Treten beim Schälen der Oberfläche punktuell nicht geschabte Flächen auf, so sind diese nochmals nachzuarbeiten. Die bearbeitete Zone ist vor Schmutz, Seife, Fett, nachlaufendem Wasser und ungünstigen Witterungseinflüssen (z.B. Feuchtigkeitseinwirkung, Reifbildung) zu schützen.

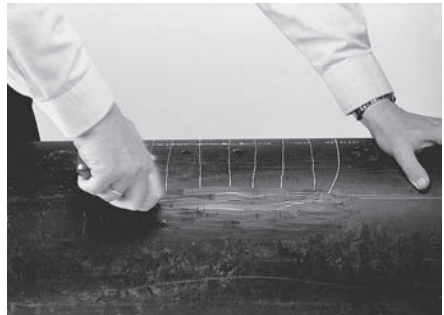


Abb. 4

3.5 Reinigen

Reinigen der geschabten Rohroberfläche und der Sattellinnenfläche, siehe **FRIAFIT®**-Montageanleitung, Punkt 4.5 (**Abb. 5**).



Abb. 5

3.6 Montage des ASA-TL

Die drei Handgriffe (Zubehör FWFIT) an der Traverse des Aufspann- und Anbohrgerätes FWFIT montieren.

Sattel auf die bearbeitete Rohrfläche aufsetzen und an der **Zentrierbohrung** ausrichten (**Abb. 6**).



Abb. 6



Achtung!

Bei seitlicher Montage ist darauf zu achten, dass die Strichcodes zum Verschweißen des ASA-TL, bzw. die Kontaktbuchsen am Abgang von oben sichtbar sind.

FWFIT **ohne** Fräseereinheit am Abgang des Sattels aufsetzen und Spanndorn in die Zentrierbohrung einstecken. (siehe **Abb. 7**).



Abb. 7



Achtung!

Darauf achten, dass die Heizwendel im Abgang nicht beschädigt wird. Die Auflageflächen der Traverse müssen gleichmäßig an der Oberkante des Sattelabganges anliegen.

Beim Einstecken des Spanndorns in die Zentrierbohrung nicht verkanten!

Spanndorn durch Drehen des Sterngriffes im Uhrzeigersinn **bis zum Anschlag** spannen. **Die Drehrichtungen sind auf der Traverse mit „AUF“, bzw. „ZU“ gekennzeichnet.**

Die Auflagefläche des Sattels auf dem Rohr visuell prüfen. Der Sattel muß im Scheitelbereich passgenau auf dem Rohr aufliegen.

3.7 Sattel verschweißen



Achtung!

Nur Schweißgeräte verwenden, die vom Hersteller in ihrer Funktion für die Verarbeitung von FRIAFIT®-Abwassersättel zugelassen sind (z. B. FRIAMAT®, FRIAMAT®E). Siehe DVS 2207, Teil 1, 5.2.

Die Schweißparameter sind in einem Strichcode enthalten, der auf dem **FRIAFIT®**-Abwassersattel angebracht ist (siehe Abb. 8).

Die Parameter werden über den Lese Stift in das Schweißgerät eingegeben.

Das Schweißgerät überwacht automatisch den Ablauf der Verschweißung und regelt die zugeführte Energie in festgelegten Grenzen.

Schweißung starten. Die Angaben im Display des Schweißgerätes sind mit den Fittingdaten zu vergleichen.



Achtung!

Halten Sie aus allgemeinen Sicherheitsgründen während der Schweißung einen Abstand von einem Meter zur Schweißstelle.



Abb. 8

Die erreichte **IST-Schweißzeit** ist mit der **Soll-Schweißzeit** am Gerät zu vergleichen und auf dem Rohr zu vermerken.

3.8 Abkühlzeit

Abkühlzeiten ASA-TL – Sattel bis zum Anbohren:

d225 – d450: CT = 10 min

siehe **FRIAFIT®**-Montageanleitung, Punkt 7.1.8



Achtung!

Wird die Abkühlzeit nicht eingehalten, kann es zur Trennung des Sattels vom Rohr in der Schweißebene kommen. Eine dauerhaft sichere Verschweißung ist dann nicht gewährleistet. Das Aufspan- und Anbohrgerät darf während der Abkühlzeit nicht demontiert oder gelöst werden!

3.9 Anbohren

Das Anbohren der Hauptleitung erfolgt ebenfalls mit dem **Aufspan- und Anbohrgerät FWFIT**.

Den Sterngriff des FWFIT lösen, bis sich die Traverse leicht drehen läßt. Die Fräseraufnahme in der Traverse ist über der Vorbohrung zu positionieren, anschließend die Fräseinheit bis zum Anschlag in die Traverse einsetzen. Dabei muß der Fräser in die Vorbohrung eingreifen (**siehe Abb. 9**).



Abb. 9



Achtung!

**Verletzungsgefahr am Fräser!
Beim Einsetzen der Fräseinheit
Heizwendel im Abgang nicht be-
schädigen.**

Akku-Bohrmaschine auf die Fräse-
einheit aufsetzen und Bohrfutter span-
nen.



Achtung!

**Die Drehzahl der Akku-Bohrma-
schine muß mindestens 900 U/min
betragen.**

Der Abgang der Hauptleitung wird
durch Fräsen im **Uhrzeigersinn** her-
gestellt. Dabei mit einer Hand die
Akku-Bohrmaschine führen, die Tra-
verse an den vorgesehenen Griffen
mit der anderen Hand gleichmäßig
nachführen (**siehe Abb. 10**). Gegeben-
enfalls Späne im Abgang entfernen.



Abb. 10



Achtung!

**Nicht bei laufendem Betrieb in den
Abgang (rotierendes Werkzeug)
fassen.**



Achtung!

**Zu starker Kraftaufwand beim
Ausfräsen kann zu einem vorzeiti-
gen Verschleiß des Fräasers, bzw.
Verlauf der Fräserlaufbahn führen
(Absatzbildung).**

Nach Beendigung des Fräsvorgangs
den Anfahrpunkt **mehrmals** überfah-
ren (kurze rechts-links Drehung der
Traverse).

Nach Stillstand der Bohrmaschine das Bohrfutter lösen und Akku-Bohrmaschine entfernen. Anschließend das FWFIT demontieren.



Achtung!

Beim Herausziehen des FWFIT mit der ausgefrästen Kreisscheibe die Heizwendel im Abgang nicht beschädigen.

Die Fräseereinheit beim FWFIT herausnehmen, Sterngriff lösen (**Drehrichtung ist auf der Traverse mit „AUF“ gekennzeichnet**) und ausgefräste Kreisscheibe vom Spanndorn abziehen. Das FWFIT im Transportkoffer ablegen.

3.10 Fräsbohrung säubern

Die Späne im Abgang des ASA-TL sind zu entfernen.

3.11 Abgang verschweißen

Abkühlzeit Abgang

d160: CT = 20 min

siehe **FRIAFIT®**-Montageanleitung, Punkt 7.1.11.

4. Pflege- und Wartungshinweise

Das Gerät ist vor Nässe, Schmutz und Sand zu schützen. Nach Gebrauch sollte es stets im Transportkoffer abgelegt werden. Die Funktionsteile sollten regelmäßig überprüft werden. Das Gerät ist wartungsfrei und darf nicht geöffnet werden.

5. Gewährleistung

Das Aufspan- und Anbohrgerät FWFIT unterliegt dem Qualitätsmanagement nach DIN ISO 9002 und wurde vor der Auslieferung auf Funktionssicherheit geprüft. Laufzeit der Gewährleistung ist 6 Monate. Ausgenommen sind Verschleiß der Schneidkörper oder Schäden, die auf unsachgemäße Handhabung zurückzuführen sind.

Weitere Montage- und Bedienungsanleitungen können Sie bei Bedarf gerne bei uns bestellen:

- **FRIALEN**[®]-Sicherheitsfitting für Hausanschluss- und Verteilerleitungen bis d 225
- **FRIALEN**[®]-Großrohrtechnik: Verbindungstechnik für Großrohre bis d 630 und Rohrnetz-Relining
- **FRIAFIT**[®]-Abwassersystem für Freispiegelleitungen
- **FRIAMAT**[®]
- Schälgeräte FWGS 63, FWGA 225 und FWG 710

- Die technischen Angaben in dieser Schrift werden in Hinblick auf Ihre Aktualität jährlich überprüft. Bitte stellen Sie anhand des Ausgabedatums dieser Schrift (letzte Seite rechts unten) die zeitliche Aktualität dieser Schrift fest. Gerne senden wir Ihnen die neueste Ausgabe zu -

FRIATEC Aktiengesellschaft · Division Technische Kunststoffe
Postfach 71 02 61 · 68222 Mannheim
Telefon 0621 486-2828 · Telefax 0621 486-1598
www.friatec.de · E-Mail: info-frialen@friatec.de

