



Gebrauchsanleitung für PE-Fräser mit reduziertem Spananfall

schneidender Durchmesser	Fräser-Gewinde	Fräser-Länge	für max. PE-Rohr (Wandstärke)	Benötigtes Ausstoßgerät	Fräser-Best.-Nr.
Ø56,5 mm	G 3/8"	70 mm	Da 315 SDR 11 (s = 29 mm)	295 600	295 528
Ø60 mm	G 3/8"	90 mm	Da 450 SDR 11 (s = 41 mm)	295 600	295 828
Ø65 mm	G 7/8"	60 mm	Da 225 SDR 11 (s = 20,5 mm)	317 731	317 732
Ø84 mm	G 7/8"	65 mm	Da 225 SDR 11 (s = 20,5 mm)	317 731	317 733
Ø95 mm	G 7/8"	70 mm	Da 225 SDR 11 (s = 20,5 mm)	317 731	317 734
Ø95 mm	G 7/8"	100 mm	Da 450 SDR 11 (s = 41 mm)	317 741	317 744
Ø123 mm	G 7/8"	75 mm	Da 225 SDR 11 (s = 20,5 mm)	317 731	317 735
Ø123 mm	G 7/8"	120 mm	Da 500 SDR 11 (s = 46 mm)	317 741	317 745
Ø172 mm	G 7/8"	140 mm	Da 500 SDR 11 (s = 46 mm)	317 741	317 747



Ausstoßgerät G 7/8"
100 mm Gesamtlänge - Best.-Nr.: 317 731
170 mm Gesamtlänge - Best.-Nr.: 317 741

Ausstoßgerät G 3/8"
Best.-Nr.: 295 600

Bestimmungsgemäße Verwendung

Der PE-Fräser ist ausschließlich zum Anbohren von PE-Rohren, in der max. auf Seite 1 (Tabelle) angegebenen Rohrdimension, bestimmt!

Funktionsbeschreibung

Der PE-Fräser sammelt die entstehenden Späne im Fräserinneren und reduziert dadurch erheblich die Spanmenge, die bei der Anbohrung in die Rohrleitung gelangen kann.

Um diesen günstigen Spanlauf zu ermöglichen muß die Fräsergeometrie entsprechend gestaltet sein. Hierdurch ist die Fräser-Wandstärke unterhalb der Schneiden stark reduziert.

Um Fräserbeschädigung auszuschließen, muß daher entsprechend vorsichtig mit dem Fräser umgegangen werden und folgende Punkte beachtet werden:

Bedienung

1. **Der Fräser darf keiner äußeren Gewalteinwirkung ausgesetzt werden.**
2. Der Fräser sollte vor dem Einsatz im Schneidenbereich von innen und außen leicht gefettet werden. (Empfehlung: Silikon-Armaturenfett, Best.Nr.: 370 997 - für Trinkwasser unbedenklich)
3. Der Zustand des Anbohrgerätes sollte eine gute Führung der Bohrstange gewährleisten, damit keine Querkräfte auf den Fräser wirken.
4. Beim Einsatz des spanreduzierten Fräasers wird kein Zentrierbohrer verwendet.
5. Anbohrungen sollten **nicht** über Maschinenantrieb, sondern ausschließlich über Handratsche erfolgen.
6. Im montiertem Anbohrzustand die Bohrstange vorsichtig verschieben, bis daß der Fräser an dem anzubohrendem PE-Rohr anliegt.
7. Die Bohrstange wird an dem Anbohrgerät fixiert. Parallel zur Ratschenbewegung (Drehbewegung des Fräasers) wird der Vorschub gegeben. Wenn der Vorschubwiderstand es erlaubt, sollte die Vorschub-Drehbewegung in gleicher Größe erfolgen wie die Ratschen-Drehbewegung. ($\frac{1}{4}$ Umdrehung der Ratsche = $\frac{1}{4}$ Umdrehung der Vorschubbewegung).
8. Nach erfolgreicher Anbohrung wird der Fräser über den Anbohrgerätevorschub aus der PE-Rohrwandung zurückgezogen. Bei aufgesetzter Handratsche wird die Bohrstange im Anbohrgerät gelöst und kontrolliert gegen die Handkraft bis zum Anschlag zurückgeführt.
Achtung: Der Mediumdruck, je 1 bar ca. 49 N (5 kg), läßt die gelöste Bohrstange zurückschnellen!
9. Nach der Gerätedemontage wird als erstes der Fräser von der Bohrstange heruntergeschraubt.
10. Vor dem Entfernen der ausgefräzten Platine aus dem Fräserinneren die herausstehenden Späne von Hand entfernen (Bild 1).
11. **Die ausgefräzte Platine immer mit dem zugehörigem Ausstoßer über das Fräsergewinde herausdrücken (Bild 2).**
Sollte das Ausdrücken erschwert sein, kontrollieren ob die Platine im Fräser gekippt ist und ggf. von Hand richten.



Bild 1



Bild 2

Für die Anbohrung ist auch die Bedienungsanleitung des eingesetzten Anbohrgerätes, sowie die Regeln der BG einzuhalten.

Wir machen Sie darauf aufmerksam, daß die Geräte aufeinander abgestimmt sind und nur original HütZ + Baumgarten Teile zum Einsatz kommen sollen. Diese aufeinander abgestimmten Artikel garantieren, bei vorgabengerechter Anwendung, einen störungsfreien Einsatz. Bei Nichteinhaltung verliert die Konformitätserklärung ihre Gültigkeit, bzw. wir lehnen jegliche Garantie-, Reklamations- oder Regreßansprüche ab.

Alle Abbildungen, technische Daten und Maße entsprechen dem konstruktiven Stand bei der Drucklegung. Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen, behalten wir uns vor.