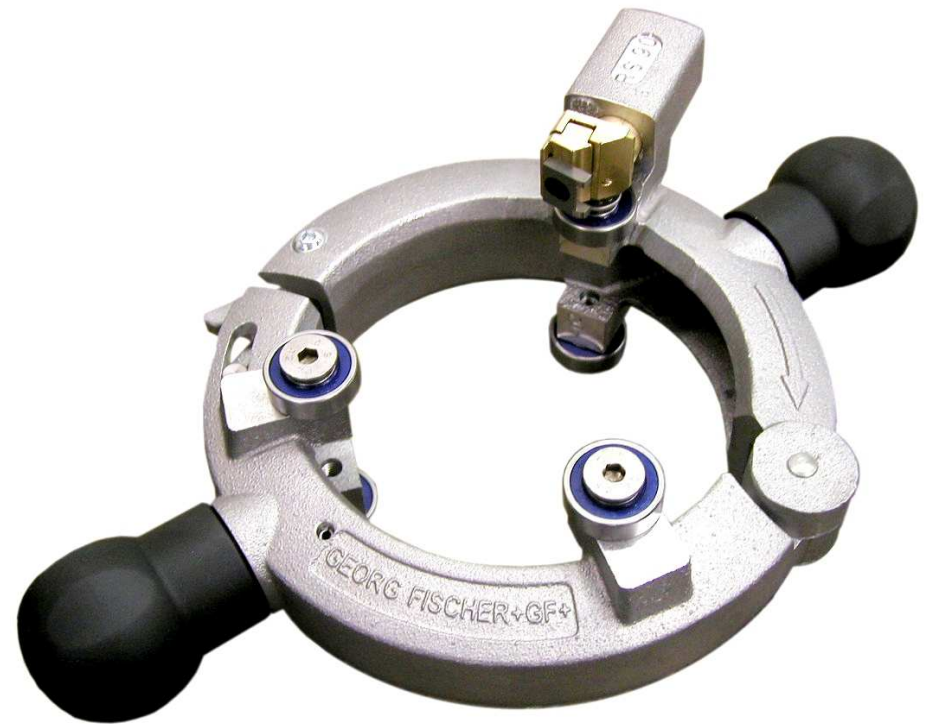


FGF Kereskedelmi és Képviseleti Bt.

Szerszám bemutató

**GEORG FISCHER
RS rotációs hántoló
- a tökéletes elektrofüziós hegesztéshez**



A műszaki adatok kötelezettség nélküliek. A változtatás joga fenntartva. Az általános eladási feltételeink az érvényesek.

+GF+ GEORG FISCHER PIPING SYSTEMS képviselet Magyarországon:

FGF Kereskedelmi és Képviseleti Bt.
1145 Budapest, Korong u. 32.
Tel.:06-1/467-7001; 467-7004
Fax: 06-1/467-7007
Internet: www.fgf.hu

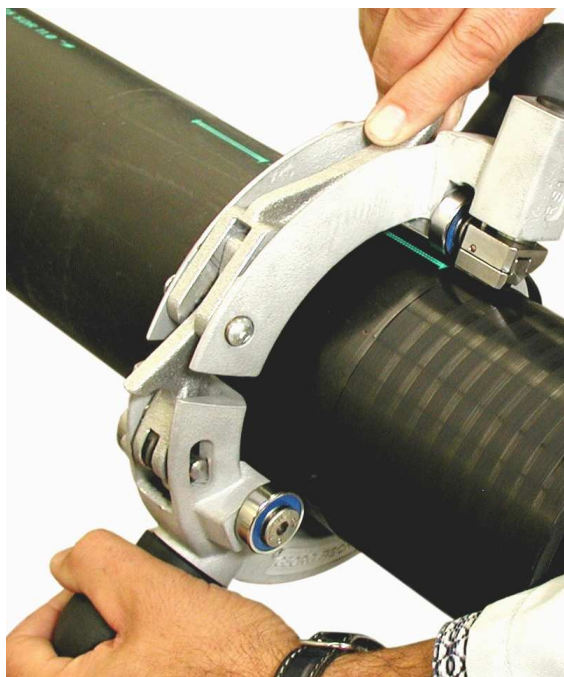
RS hántoló - az utólagos meglepetések elkerüléséért!

+GF+

GEORG FISCHER
PIPING SYSTEMS

+GF+

GEORG FISCHER
PIPING SYSTEMS



RS hántoló a csőpalást oxidrétegének eltávolításához

Alkalmazható:

- 40 - 315 mm átmérőknél
- PE, PP, PEX-a csövekhez
- Csőpalást bármely szakaszán
- Nyeregidomok, karmantyúk, T-idomok, könyökök, szűkítők esetén

Használatának előnyei:

Rugós előfeszítésű hántoló penge –

A csőmérettől és ovalitástól független hántolási minőség

Billenő késfej – kompenzálja tekerescsövek íveléséből eredő hibákat

Optimalizált hántoló lapka - A hántolási mélység az előírás szerinti, a szélesség méreteként a lehető legnagyobb

Méreteként optimalizált szerszám – Minimális helyszükséglet a szerszám használatakor

Szétnyitható szerszám – Működő, már lefektetett csöveken is bárhol felhelyezhető, használható csővégek és nyeregidomok hegesztésének előkészítéséhez is

Hántolási hossz – korlátlan, melynek csak a lapka hosszú élettartama szab határt

Vezető görgők – Három pontos rögzítés a csövön, mely biztosítja a szerszám méretéhez tartozó optimális előtolást, minimális számú körbeforgatás mellett

Időt és pénzt takarít meg minden egyes használatkor – Kizárja a nem megfelelő hántolásból, kaparásból eredő hegesztési hibákat.

Minden pillanatban használatra kész – Nem szükséges a szerszámot alap állapotba visszaállítani

Környezetbarát – a leválasztott oxidréteg egybefüggő forgács formában összegyűjthető

Az Ön előnye – Gyors és pontos, folyamatosan kiváló minőségű csőhántolás a legkisebb helyigény mellett.



A cső külső oxid rétegének előírt mértékű eltávolítása valamennyi anyag hegesztése esetében előírás, mely nem hagyható figyelmen kívül az előkészítés során, alapvetően meghatározza a kötés homogenitását és szilárdságát és így a teljes csőrendszer minőségét és élettartamát, mely közmű hálózatok esetén minimum 50 év kell legyen.

Az oxidréteg szabad szemmel nem látható a csövön, bár egyes anyagokon a szín halványulása megfigyelhető. Mivel hegesztéskor nem ismert a cső előélete, UV besugárzás mértéke, a hegesztőnek **a cső külső palástján levő anyagréteget hántolással mindenképpen el kell távolítania**. A tapasztalatok azt mutatják, hogy pl. közműrendszerek esetén minimális **0.2 mm hántolási vastagság** elegendő.

A hegesztő személy egyik, talán legfontosabb feladata a hegesztés előkészületi műveletei során, a kötés szilárdságának elérése szempontjából mérvadó, tiszta, oxidmentes sima felület kialakítása a leendő hegesztés felületén, a csövön körkörösén. Az oxidréteg gyors, gazdaságos és személyfüggetlen, reprodukálható eltávolítására rotációs hántoló szerszámok alkalmasak. A hántolást közvetlenül a hegesztés előtt kell elvégezni. Azon fröccsöntött hosszú szárú idomokat, melyek csomagolása sértetlen, nem szükséges hántolni. Az elektrofüziós idomokat nem lehet hántolni, ezért ezeket csak közvetlen felhasználás előtt szabad a csomagolásból eltávolítani.

RS rotációs hántoló - az utólagos meglepetések elkerüléséért!