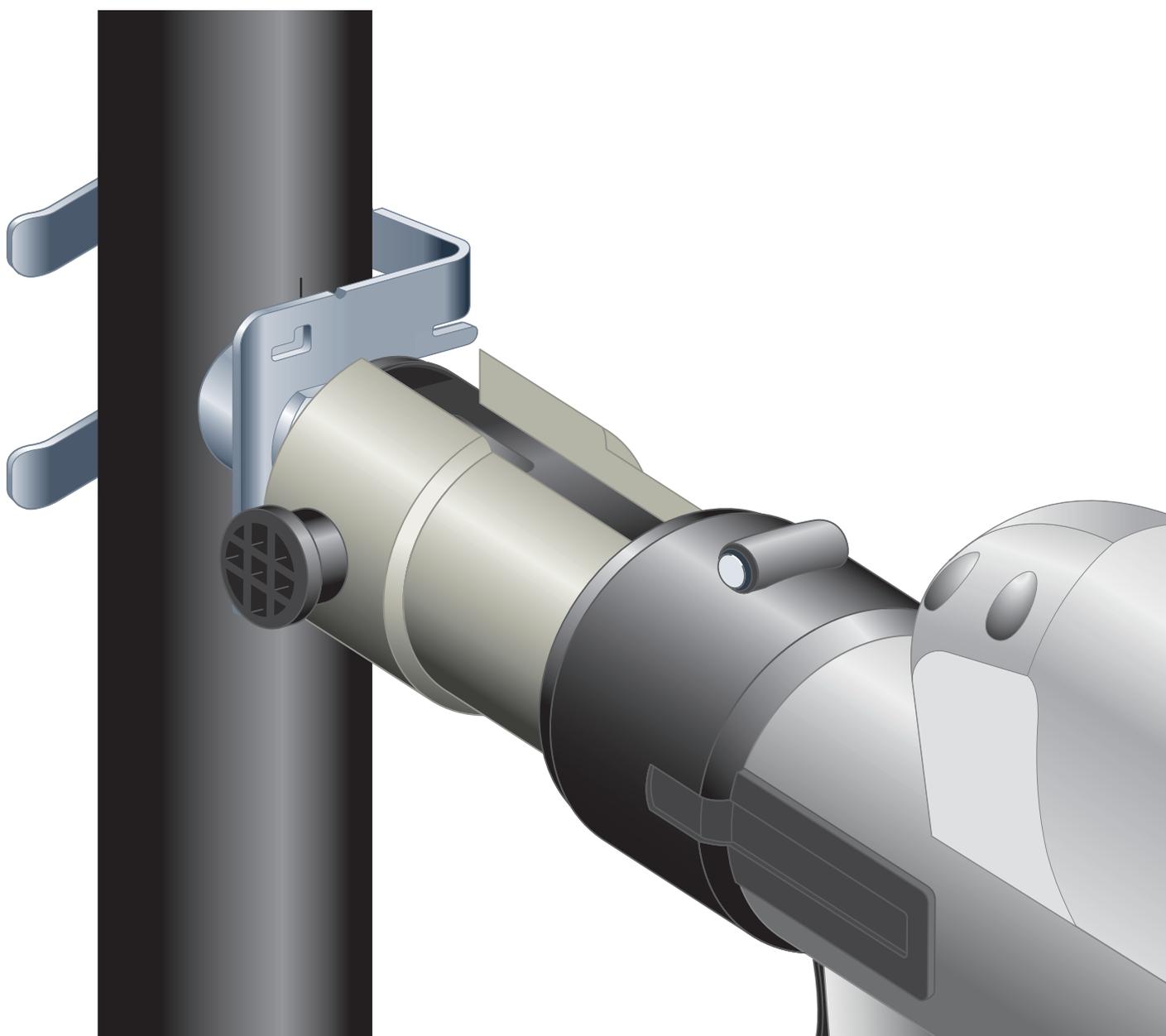


Notice d'utilisation

Set d'outils raccord à sertissage interne, PT2



pour la réalisation de raccords filetés dans les tuyauteries en acier

Modèle
4278.5

Année de fabrication (à partir de)
03/2016

viega

3.5.5	Remplacement du logement pour la perceuse	41
3.6	Traitement des déchets	43

1 À propos de cette notice d'utilisation

Ce document est soumis aux droits d'auteur. Vous trouverez des informations complémentaires sur viega.com/legal.

1.1 Groupes cible

Les informations dans la présente notice s'adressent aux chauffagistes et aux installateurs sanitaires professionnels formés et/ou au personnel qualifié formé.

Le montage des produits Viega doit être effectué dans le respect des règles techniques généralement reconnues et des notices d'utilisation Viega.

Les personnes qui ne disposent pas de la formation ou qualification indiquée ci-dessus ne sont pas habilitées au montage, à l'installation et, le cas échéant, à la maintenance de ce produit. Cette restriction ne s'applique pas aux éventuelles remarques concernant l'utilisation.

Cette notice d'utilisation doit être conservée avec le set d'outils.

1.2 Identification des remarques

Les textes d'avertissement et de remarque sont en retrait par rapport au reste du texte et identifiés de manière spécifique par des pictogrammes.



DANGER !

Avertit d'éventuelles blessures mortelles.



AVERTISSEMENT !

Avertit d'éventuelles blessures graves.



ATTENTION !

Avertit d'éventuelles blessures.



REMARQUE !

Avertit d'éventuels dommages matériels.



Précisions et conseils supplémentaires.

1.3 Remarque à propos de cette version linguistique

La présente notice d'utilisation contient des informations importantes sur le choix du produit ou du système, le montage et la mise en service ainsi que sur l'utilisation conforme et, si nécessaire, sur les mesures de maintenance. Ces informations sur les produits, leurs caractéristiques et techniques d'application sont basées sur les normes actuellement en vigueur en Europe (par ex. EN) et/ou en Allemagne (par ex. DIN/DVGW).

Certains passages du texte peuvent faire référence à des dispositions techniques en Europe/Allemagne. Ces prescriptions s'appliquent comme recommandations pour d'autres pays dans la mesure où il n'y existe pas d'exigences nationales correspondantes. Les lois, standards, dispositions, normes nationaux pertinents et autres dispositions techniques prévalent sur les directives allemandes/européennes spécifiées dans cette notice : les informations fournies ici ne sont pas obligatoires pour d'autres pays et zones mais elles devraient, comme indiqué plus haut, être considérées comme aide.

2 Informations produit

2.1 Normes et réglementations

Les normes et réglementations mentionnées ci-dessous sont valables pour l'Allemagne ou bien l'Europe. Vous trouverez les réglementations nationales sur le site web respectif du pays sous :

- **en français** : viega.be/normes
- **en flamand** : viega.be/normen

Réglementations du paragraphe : Domaines d'application

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Utilisation proscrite pour les gaz combustibles	DVGW G 260

Réglementations du paragraphe : Fluides

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Adéquation pour l'eau de chauffage dans les installations de chauffage avec circulateur	VDI-Richtlinie 2035, feuille 1 et feuille 2

Réglementations du paragraphe : Raccord à sertissage interne

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Filets gaz pour raccords à étanchéité intégrée dans le filet	DIN EN 10226-1

Réglementations du paragraphe : Tubes

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Exigences par rapport aux tubes acier – qualité de tube bouilleur	DIN EN 10220
Exigences par rapport aux tubes acier – qualité de tube bouilleur	DIN EN 10216–1
Exigences par rapport aux tubes acier – qualité de tube bouilleur	DIN EN 10217–1
Exigences par rapport aux tubes acier – qualité de tube filetable	DIN EN 10255 (anciennement : DIN 2440, 2441 et 2442)

Réglementations du paragraphe : Accessoires et pièces de rechange

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Forets HSS avec méplat	DIN 338

Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité

Domaine de validité/remarque	Réglementation valable en Allemagne
Contrôle sur l'installation terminée mais pas encore recouverte	DIN EN 806–4
Contrôle d'étanchéité pour installations d'eau	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Exigences par rapport à l'eau de remplissage et à l'eau d'appoint	VDI 2035
Rinçage d'une installation	DIN EN 14336

2.2 Utilisation conforme



Concernant l'utilisation du set d'outils Megapress et du raccord à sertissage interne Megapress/Megapress S pour des domaines d'application et des fluides différents de ceux décrits, consulter le centre de service Viega.

2.2.1 Domaines d'application



Le raccord à sertissage interne Megapress/Megapress S est adapté pour les tubes en acier à paroi épaisse. Le raccord à sertissage interne sert à établir un raccord fileté dans une tuyauterie. Particulièrement adapté pour les espaces réduits, par ex. dans la construction de prises en charge pour tubes pour les capteurs, thermomètres ou vidanges. Le raccord à sertissage interne ne convient pas pour l'utilisation dans les installations d'eau potable. Par conséquent, les raccords à sertissage interne sont identifiés par un symbole noir « pas d'eau potable ».

Le raccord à sertissage interne ne peut pas être utilisé en combinaison avec les composants du système Prestabo ou pour les gaz combustibles, voir  « Réglémentations du paragraphe : Domaines d'application » à la page 6.

L'utilisation est entre autres possible dans les domaines suivants :

- Installations industrielles et de chauffage
- Réseaux d'air comprimé
- Construction navale
- Conduites d'eau de refroidissement (circuit fermé)
- Installations de gaz techniques (sur demande)

Domaine d'application	Chauffage	Air comprimé	Gaz techniques
Domaine d'application	Installation de chauffage avec circulateur	Toutes les sections de tuyauterie	Toutes les sections de tuyauterie
Température de service [T _{max}]	110 °C (EPDM) 140 °C (FKM)	60 °C	—
Pression de service [P _{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Remarques	Selon DIN EN 12828 T _{max} : 105 °C	sec, teneur en huile : ≤ 25 mg/m ³ (EPDM) > 25 mg/m ³ (FKM)	1)

1) Consultation du centre de service de Viega requise

Réseaux d'air comprimé

Dans les réseaux d'air comprimé impliquant le respect de la directive Équipements sous pression, les pressions de service suivantes ne doivent pas être dépassées :

Dimension du tube en pouce	Pression de service p _{max}
1½, 2, 2½, 3, 4	1,6 MPa (16 bar)
5, 6	1 MPa (10 bar)

2.2.2 Fluides

Le raccord à sertissage interne convient entre autres pour les fluides suivants :

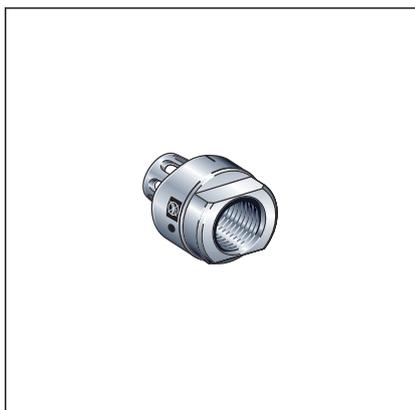
Directives applicables, voir  « *Réglementations du paragraphe : Fluides* » à la page 6.

- Eau de chauffage pour installations de chauffage fermées avec circulateur
- Air comprimé
- Produit antigel, liquides réfrigérants jusqu'à une concentration de 50 %
- Gaz techniques (sur demande)

2.3 Description du produit

Pour la réalisation d'un raccord à sertissage interne, les composants et outils suivants sont nécessaires.

2.3.1 Raccord à sertissage interne



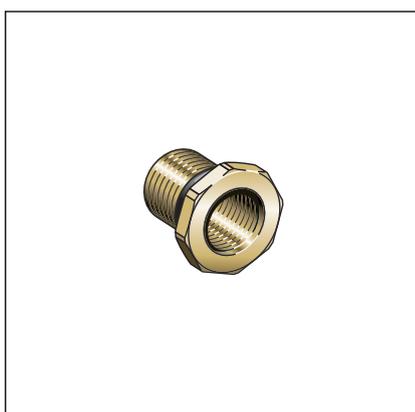
Pour les différentes dimensions de tube, un raccord à sertissage interne séparé respectif est disponible. Le raccord à sertissage interne est monté en usine avec un joint profilé en EPDM ou en FKM.



Le joint profilé ne peut pas être remplacé.

Le raccord à sertissage interne est doté d'un revêtement extérieur zinc-nickel et est adapté pour les tubes en acier à paroi épaisse, voir  *Chapitre 2.3.3 « Tubes compatibles » à la page 12*. Le raccord à sertissage interne est disponible avec un filetage femelle Rp $\frac{3}{4}$ conforme aux normes, voir  « *Réglementations du paragraphe : Raccord à sertissage interne* » à la page 6.

Réduction G $\frac{3}{4}$ x Rp $\frac{1}{2}$



Pour le montage de thermomètres ou autres, une réduction (filetage femelle Rp $\frac{1}{2}$) avec joint EPDM est disponible.



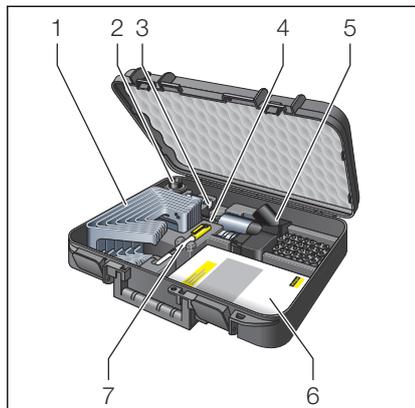
REMARQUE !

Ne réalisez aucune étanchéité supplémentaire sur le filetage entre les réductions et le raccord à sertissage interne.



D'autres joints ne doivent pas être utilisés.

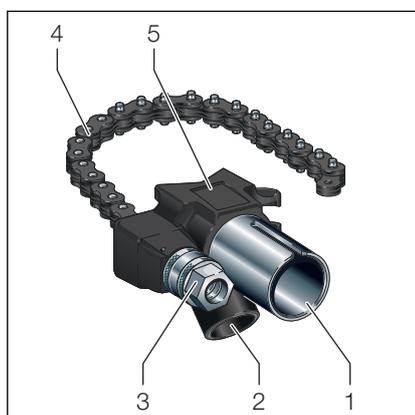
2.3.2 Set d'outils



- 1 - Aides au positionnement (D 1½–6 pouces)
- 2 - Outil de sertissage interne
- 3 - Mandrin de sertissage pour outil de sertissage interne
- 4 - Cloche de percement
- 5 - Dispositif de fixation pour le guidage de la cloche de percement
- 6 - Notice d'utilisation
- 7 - Marqueur

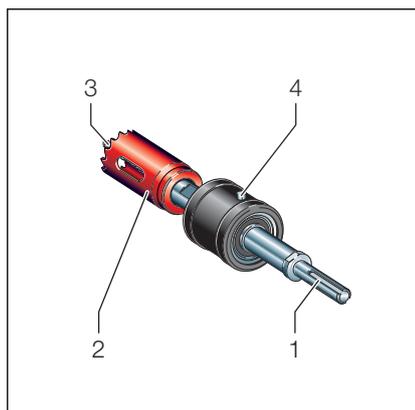
Le set d'outils (article 731 243) pour le raccord à sertissage interne est fourni dans un coffret.

Dispositif de fixation avec chaîne de tension pour le guidage de la cloche de percement



- 1 - Guidage pour la cloche de percement
- 2 - Raccord pour aspirateur 35 mm
- 3 - Écrou de tension
- 4 - Chaîne de tension
- 5 - Fraisage en guise de marquage pour l'alignement ultérieur

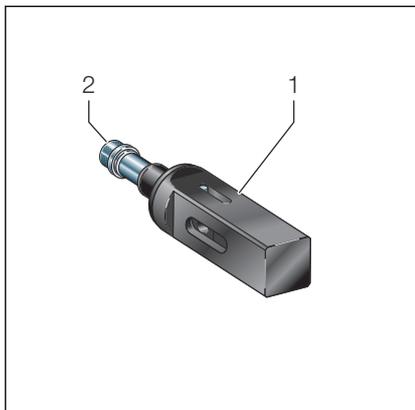
Cloche de percement



- 1 - Cloche de percement avec logement SDS-plus
- 2 - Couronne de percement 27 mm
- 3 - Foret de centrage
- 4 - Goupille de guidage

Il existe la possibilité alternative d'échanger le logement SDS-plus contre un logement hexagonal. Viega recommande d'utiliser le logement hexagonal (article 735 753).

Outil de sertissage interne



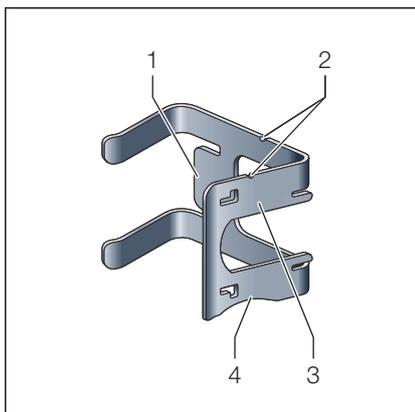
- 1 - Insert pour la machine à sertissage interne
- 2 - Mandrin de sertissage

Conservez toujours le mandrin de sertissage en état vissé dans le coffret.

Aide au positionnement D 1½–2½ pouces et D 3–6 pouces

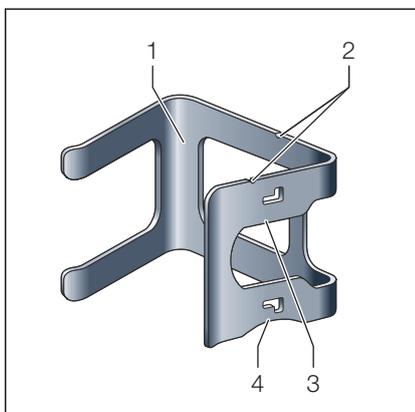
Utiliser les aides au positionnement pour le montage des différents raccords à sertissage interne. Une aide au positionnement séparée est disponible pour chaque dimension de tube.

Le diamètre extérieur nominal est indiqué en pouces et en millimètres sur l'aide au positionnement.



- 1 - Poignée
- 2 - Les marquages servent d'aide au repérage d'autres raccords à sertissage interne sur le tube
- 3 - Évidement pour l'emplacement pour la clé du raccord à sertissage interne
- 4 - Gabarit de tube. Il est possible de contrôler le diamètre du tube en appliquant l'aide au positionnement.

Fig. 1: Aide au positionnement D 1½–2½ pouces



- 1 - Poignée
- 2 - Les marquages servent d'aide au repérage d'autres raccords à sertissage interne sur le tube
- 3 - Évidement pour l'emplacement pour la clé du raccord à sertissage interne
- 4 - Gabarit de tube. Il est possible de contrôler le diamètre du tube en appliquant l'aide au positionnement.

Fig. 2: Aide au positionnement D 3–6 pouces

2.3.3 Tubes compatibles

Utiliser le raccord à sertissage interne avec les tubes en acier suivants sans soudure (S) ou à soudure longitudinale (W) :

- noirs
- galvanisés
- à peinture industrielle
- à revêtement par pulvérisation

Les tubes en acier doivent correspondre aux réglementations applicables, voir  « *Réglementations du paragraphe : Tubes* » à la page 7.

Afin de garantir le bon fonctionnement, vous devez impérativement veiller à choisir un raccord à sertissage interne dont la taille est adaptée au diamètre de tube en question. Dans le cas contraire, le raccord à sertissage interne inséré peut s'échapper ou s'avérer non étanche.



Respectez les indications de tolérance pour les épaisseurs de paroi de tube et le diamètre extérieur.

Vue d'ensemble des tubes - qualité de tube filetable

La norme distingue les gammes de tube lourde H et moyenne M ou les types de tube L, L 1 et L 2, voir  « *Réglementations du paragraphe : Tubes* » à la page 7.

Raccord à sertissage interne pour tube en acier de qualité pour tube fileté – série lourde H et série moyenne M

Référence du raccord à sertissage interne Rp $\frac{3}{4}$		Pour dimension de tube	Diamètre extérieur nominal	Diamètre extérieur		Épaisseur de paroi gamme lourde H	Épaisseur de paroi gamme moyenne M
EPDM	FKM			mm min.	mm max.		
		pouce	mm			mm	mm
731 168	780 470	1 ½	48,3	47,9	48,8	4,0	3,2
731 175	780 487	2	60,3	59,7	60,8	4,5	3,6
731 182	780 494	2 ½	76,1	75,3	76,6	4,5	3,6
731 199	780 500	3	88,9	88,0	89,5	5,0	4,0
731 205	780 517	4	114,3	113,1	115,0	5,4	4,5
731 212	780 524	5	139,7	138,5	140,8	5,4	5,0
731 229	780 531	6	165,1	163,9	166,5	5,4	5,0

Raccord à sertissage interne pour tube en acier de qualité filetable – type de tube L

Référence du raccord à sertissage interne Rp ¾		Pour dimension de tube	Diamètre extérieur nominal	Diamètre extérieur		Épaisseur de paroi
EPDM	FKM			pouce	mm	
731 168	780 470	1 ½	48,3	47,8	48,6	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,7	3,2
731 182	780 494	2 ½	76,1	75,2	76,0	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	88,7	3,2
731 205	780 517	4	114,3	113,0	113,9	3,6
731 212	780 524	5	139,7	138,5	140,8	4,5
731 229	780 531	6	165,1	163,9	166,5	4,5

Raccord à sertissage interne pour tube en acier de qualité filetable – type de tube L 1

Référence du raccord à sertissage interne Rp ¾		Pour dimension de tube	Diamètre extérieur nominal	Diamètre extérieur		Épaisseur de paroi
EPDM	FKM			pouce	mm	
731 168	780 470	1 ½	48,3	47,8	48,6	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,7	3,2
731 182	780 494	2 ½	76,1	75,2	76,3	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	89,4	3,6
731 205	780 517	4	114,3	113,0	114,9	4,0

Raccord à sertissage interne pour tube en acier de qualité pour tube fileté – type de tube L 2

Référence du raccord à sertissage interne Rp ¾		Pour dimension de tube	Diamètre extérieur nominal	Diamètre extérieur		Épaisseur de paroi
EPDM	FKM			pouce	mm	
731 168	780 470	1 ½	48,3	47,8	48,4	2,9
731 175	780 487	2	60,3	59,6	60,2	2,9
731 182	780 494	2 ½	76,1	75,2	76,0	3,2
731 199	780 500	3	88,9	87,9	88,7	3,2
731 205	780 517	4	114,3	113,0	113,9	3,6

Vue d'ensemble des tubes – qualité de tube bouilleur

Les normes distinguent les gammes de tube 1, 2 et 3. Elles recommandent d'utiliser les tubes d'installation de la gamme de tube 1 étant donné que les tubes des gammes de tube 2 et 3 ne sont pas disponibles ou seulement de manière limitée, voir  « *Réglementations du paragraphe : Tubes* » à la page 7.

Raccord à sertissage interne pour tube en acier de qualité pour tube bouilleur – gamme de tubes 1

Référence du raccord à sertissage interne Rp $\frac{3}{4}$		Pour dimension de tube	Diamètre extérieur nominal	Diamètre extérieur		Épaisseur de paroi	
EPDM	FKM			pouce	mm	mm min.	mm max.
731 168	780 470	1 ½	48,3	47,8	48,8	2,3	4,0
731 175	780 487	2	60,3	59,7	60,9	2,3	4,5
731 182	780 494	2 ½	76,1	75,3	76,9	2,6	4,5
731 199	780 500	3	88,9	88,0	89,8	2,6	5,0
731 205	780 517	4	114,3	113,2	115,4	2,6	5,4
731 212	780 524	5	139,7	138,3	141,1	2,9	5,4
731 229	780 531	6	168,3	166,6	170,0	2,9	5,4

2.3.4 Repère sur les composants

Rectangle « Pas pour l'eau potable »



Le raccord à sertissage interne Megapress (joint EPDM) est marqué d'un point noir et le raccord à sertissage interne Megapress S (joint FKM) est marqué d'un point blanc. Le point identifie le SC-Contur grâce auquel le fluide d'essai s'échappe en cas de raccord non serti par mégarde.

Le rectangle noir indique que le système ne convient pas pour l'eau potable.

Raccords à sertissage interne

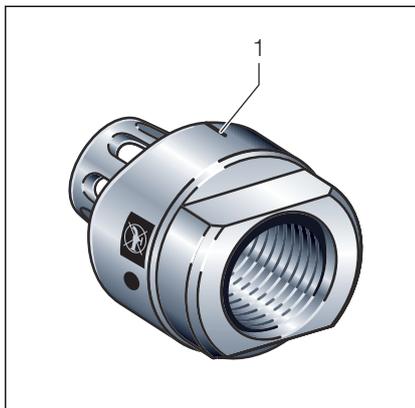


Fig. 3: Raccord à sertissage interne Megapress

Un marquage se trouve sur le raccord à sertissage interne (1). Le marquage sert au contrôle de l'alignement du trait de repère avec le raccord à sertissage interne.

Le diamètre extérieur nominal est indiqué en pouces et en millimètres sur le raccord à sertissage interne.

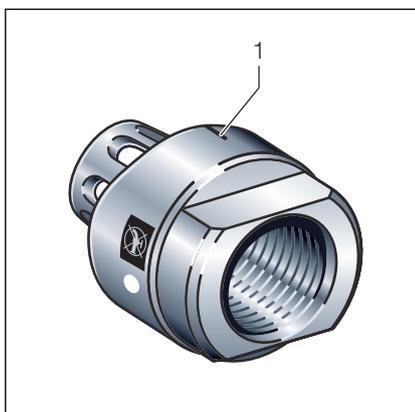
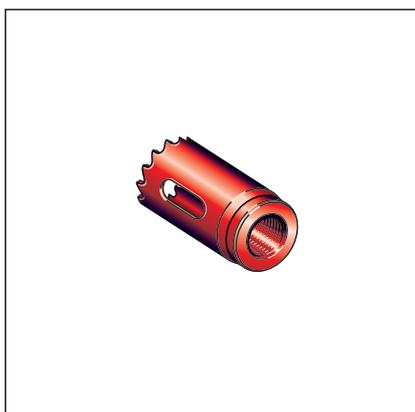


Fig. 4: Raccord à sertissage interne Megapress S

2.4 Accessoires et pièces de rechange

Divers accessoires et pièces de rechange adaptés au set d'outils sont disponibles :

Couronne de perçement



Le diamètre extérieur de la couronne de perçement est de 27 mm.

Viega recommande d'utiliser les couronnes de perçement de rechange (diamètre extérieur 27 mm) suivantes :

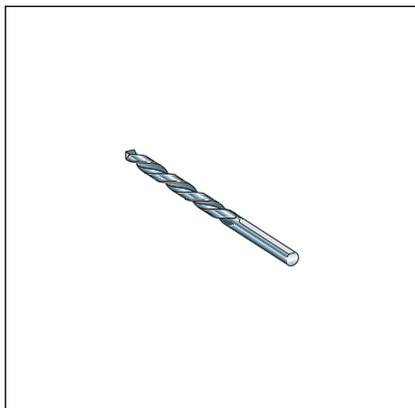
- Article Viega 731 151
- Article Ridgid équivalent

Ne pas utiliser de couronnes de perçement usées. Si le trou réalisé n'est pas circulaire ou trop petit, le raccord à sertissage interne ne peut plus être monté.



Les couronnes de perçement et le dispositif de fixation sont adaptés l'un à l'autre. En cas d'utilisation de couronnes de perçement différentes, l'étanchéité ne peut pas être garantie.

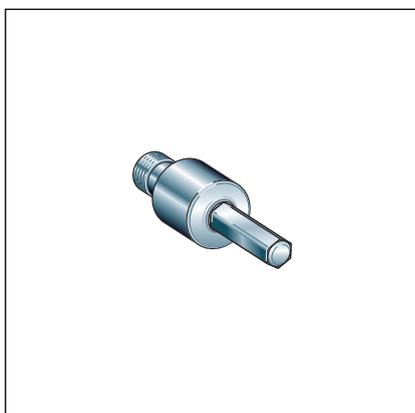
Foret de centrage



Le foret de centrage a un diamètre de 6 mm, une longueur de 93 mm et dispose d'un méplat au niveau de la surface de fixation. Ce méplat sert à la fixation correcte du foret de centrage.

Viega recommande l'utilisation du foret de centrage Viega (article 734 688). Alternativement, il est possible d'utiliser des forets HSS conformes aux normes (6 mm x 93 mm) avec méplat, voir aussi « *Réglementations du paragraphe : Accessoires et pièces de rechange* » à la page 7.

Adaptateur pour logement hexagonal



Pour l'utilisation avec les perceuses sans mandrin SDS-plus, le logement SDS-plus sur la cloche de percement peut être remplacé par l'adaptateur pour logement hexagonal (article 735 753). Pour le logement hexagonal, un mandrin de 13 mm est requis.

3 Manipulation

3.1 Consignes de sécurité



- Observez les prescriptions en matière de prévention des accidents lors de tous les travaux.
- Portez des lunettes de protection et des gants adaptés.

Signaux d'obligation

Observez les signaux d'avertissement et d'obligation appliqués sur le dispositif de fixation :



Signal d'avertissement général
Avertit d'éventuelles blessures.



Observer la notice d'utilisation
Avant la mise en service, lire attentivement la notice d'utilisation et les consignes de sécurité.



Utiliser un casque
Viega recommande de porter un casque approprié lors de travaux identifiés avec ce symbole.



Utiliser des lunettes de protection
Viega recommande de porter des lunettes de protection lors de travaux identifiés avec ce symbole.

Transport et stockage

- Transporter les outils uniquement dans le coffret prévu à cet effet afin de les protéger contre les dommages ou leur perte.
- Toujours stocker le coffret et les outils dans un endroit sec et propre.

Sécurité lors du perçage

- Contrôler le bon fonctionnement et la souplesse de l'outil avant chaque utilisation.
 - Ne pas utiliser de pièces endommagées.
 - Utiliser uniquement des pièces d'origine intactes du système.

- En cas de chute d'outils ou de certains composants, ces derniers peuvent être endommagés.
 - Ne plus utiliser les machines ayant subi une chute. Elles doivent être remplacées ou envoyées à un partenaire de service pour vérification.
- Vidanger entièrement les tuyauteries et les mettre hors pression avant le perçage.
- Observer les écarts minimaux pour les outils ↗ **Chapitre 3.2.1 « Espace requis et écarts » à la page 18.**
- Le perçage produit des copeaux. Toujours porter des lunettes de protection adaptées.
- Les couronnes de percement, les forets de centrage et les carottes peuvent devenir très chauds.
 - Laisser les pièces refroidir après la fin du perçage.
 - Utiliser des gants de protection appropriés pour procéder au démontage des pièces.
 - Ne pas poser les pièces chaudes sur des matériaux inflammables.
- Respecter les consignes de sécurité figurant dans les notices de la perceuse et du dispositif d'aspiration.

Maintenance

- Observer les consignes de maintenance, de maintien en état et d'entretien.
- Confier la maintenance et l'entretien uniquement aux partenaires de service autorisés par Viega.

3.2 Informations pour le montage

3.2.1 Espace requis et écarts



ATTENTION ! Risque de blessures en cas d'écarts insuffisants

Si les écarts minimaux requis ne sont pas respectés lors du montage du raccord à sertissage interne, il peut en résulter des blessures et des dommages sur d'autres composants.

Après le montage du raccord à sertissage interne, ne pas soumettre celui-ci à une charge thermique supérieure à la température de service maximale autorisée, par ex. lors de travaux de soudage. Si la tuyauterie doit être cintrée ultérieurement, le raccord à sertissage interne ne peut pas se trouver dans la zone de cintrage. Observer un écart minimal de 0,5 x le diamètre extérieur du tube par rapport à la zone de cintrage.

Viega recommande de contrôler systématiquement l'espace disponible avant chaque perçage.

Pour les écarts minimaux, voir le tableau dans la section respective.



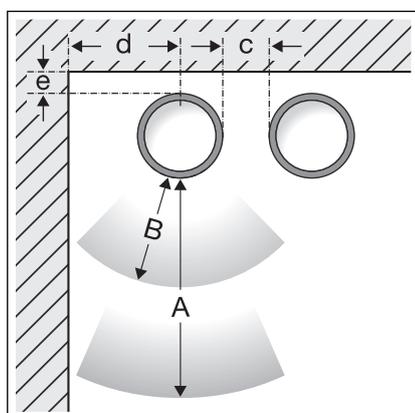
Pour pouvoir monter correctement l'aide au positionnement et le dispositif de fixation, la zone du perçage doit être exempte de raccords à sertir, de colliers, etc.

Respectez un écart de 50 mm.

Écart minimaux pour la perceuse, la machine à sertissage interne et l'aide au positionnement

La zone d'action **A** dépend de la perceuse utilisée. La zone **A** résulte de la longueur de la perceuse plus la longueur de la cloche de percement (170 mm).

La zone d'action **B** est la longueur de la machine à sertir (y compris 20 mm de course de travail) avec l'outil de sertissage et le raccord à sertissage interne.

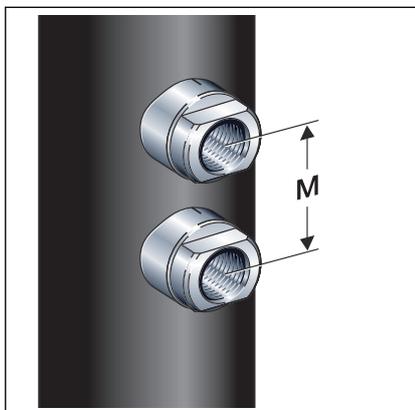


Machine à sertir	Zone d'action B en mm
Type 2	590
PT3 H/EH	620
PT3 AH	500
Pressgun 4B/4E	530
Pressgun 5	480

Respecter les écarts minimaux c, d et e pour le montage du dispositif de fixation et de l'aide au positionnement.

Dimension en pouces	Écart minimal c en mm	Écart minimal d en mm	Écart minimal e en mm
1½	30	110	30
2	30	110	30
2½	30	110	30
3	35	110	35
4	40	110	40
5	45	120	45
6	55	145	55

Écarts minimaux entre les raccords à sertissage interne dans le sens longitudinal par rapport à l'axe du tube



Dimension en pouces	M en mm
1½	70
2	
2½	
3	
4	
5	
6	

Écarts minimaux entre les raccords à sertissage interne dans le sens transversal par rapport à l'axe du tube

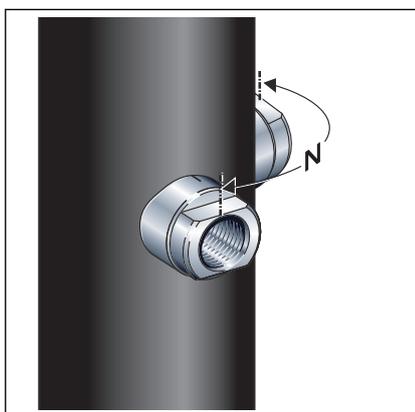
Si les raccords à sertissage interne doivent être montés près les uns des autres, respecter les écarts minimaux. Le respect des écarts minimaux permet une utilisation correcte de l'aide au positionnement.

Percer d'abord tous les trous puis monter les raccords à sertissage interne. Sinon, la chaîne de tension ne peut pas être correctement fixée.



Afin de pouvoir monter correctement les raccords à sertissage interne, respectez les écarts minimaux indiqués. D'autres écarts minimaux peuvent être requis lors de l'utilisation de thermomètres ou autres. Vérifiez impérativement les écarts minimaux au préalable.

L'écart minimal **N** se rapporte à l'angle des raccords à sertissage interne entre eux. L'angle est indiqué en degrés dans le tableau.



Dimension en pouces	N en °	Symbole
1½	180°	
2		
2½		
3	90°	
4		
5		
6		

Dimensions de construction

Les dimensions de construction sont disponibles sur la page du produit correspondant dans le catalogue en ligne.

3.2.2 Outils nécessaires

Pour la réalisation d'un raccord à sertissage interne, les outils suivants sont requis :

- Perceuse/marteau perforateur
- Machine à sertir
- Dispositif d'aspiration, par ex. aspirateur industriel
- Marqueur
- Clé polygonale ou clé plate double de 27 mm
- Clé polygonale ou clé plate double de 32 mm
- Tournevis
- brosse métallique
- Papier de verre (de grain 180)
- Le cas échéant, clé à tube

Perceuse/marteau perforateur

Pour la cloche de percement, utiliser des perceuses/marteaux perforateurs disponibles dans le commerce. Viega recommande d'utiliser des machines puissantes. En cas d'utilisation d'une visseuse sans fil, la durée de perçage est sensiblement prolongée.

Les perceuses/marteaux perforateurs seront seulement désignés par le terme perceuse ci-après.

Les perceuses doivent au moins correspondre aux spécifications suivantes :

- Puissance absorbée : ≥ 600 watts
- Vitesse de perçage max. : 1200 tr/min
- Mandrin : logement SDS-plus ou hexagonal
- Fonction de percussion désactivable
- Accouplement à glissement



REMARQUE ! **Réalisation des perçages**

Les réglages incorrects de la machine entraînent des perçages imprécis.

- Désactivez impérativement la fonction de percussion de la perceuse.
- Utilisez uniquement des perceuses au fonctionnement irréprochable et à rotation régulière.
- Observez la bonne vitesse de rotation de la perceuse afin de préserver la durée de vie de la couronne de percement.

Machine à sertir

Pour le montage du raccord à sertissage interne Megapress/Megapress S Viega, Viega recommande d'utiliser des machines à sertir.

Machines à sertir Viega recommandées :

- Pressgun 5
- Pressgun 4E/4B
- Type PT3-AH
- Type PT3-H/EH
- Type 2

Machines à sertir non adaptées :

- Type 1
- Picco
- Pressgun Picco



Lors du sertissage à l'aide du Pressgun 5, il se peut que la machine ait terminé le sertissage mais que l'outil de sertissage interne ne puisse pas être encore détaché. Dans ce cas, démarrez un deuxième sertissage.

Dispositif d'aspiration

Le perçage produit des copeaux. Le raccordement d'un dispositif d'aspiration au dispositif de fixation permet de réduire à un minimum la pénétration des copeaux produits dans la tuyauterie.

Les tuyauteries doivent être hors pression et entièrement vidangées de sorte à empêcher l'aspiration d'eau résiduelle.



REMARQUE ! Attention, risque d'incendie !

Les copeaux chauds peuvent occasionner des dommages sur le dispositif d'aspiration ou dans les zones environnantes.

- Retirez toute pièce inflammable, comme par ex. un sac à poussière, du dispositif d'aspiration.
- Observez les informations du fabricant du dispositif d'aspiration.

Afin de pouvoir aspirer les copeaux, le dispositif d'aspiration doit au minimum répondre aux spécifications suivantes :

- Type : aspirateur industriel
- Puissance absorbée : ≥ 1200 watts
- Volume d'air : ≥ 50 l/s
- Vide : ≥ 200 hPa (200 mbar)
- Taille de tubulure du raccord : 35 mm
- Pour d'autres tailles de raccord, des adaptateurs pour 35 mm disponibles dans le commerce peuvent être utilisés

3.3 Montage

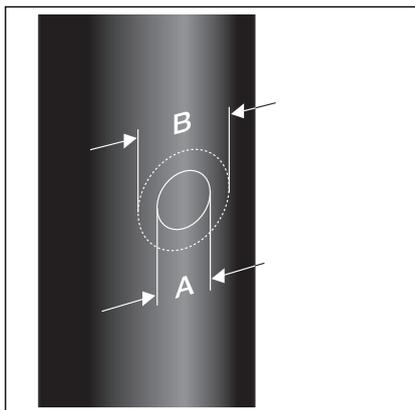
Remarque générale sur la dilatation longitudinale des tuyauteries

Les tuyauteries se dilatent en cas d'écart de températures. Si le raccord à sertissage interne est utilisé pour une tuyauterie de sortie (par ex. raccordement radiateur), il faut prendre garde, lors de la sélection de la position de perçage, à ce que seulement de faibles tensions agissent sur le raccord à sertissage interne en raison de la dilatation longitudinale des tuyauteries de sortie et de passage. La dilatation longitudinale autorisée maximale des tuyauteries de passage s'élève à ± 10 mm.

Si des dilatations longitudinales plus importantes ne peuvent pas être exclues, utiliser des compensateurs de dilatation correspondants ainsi que les points fixes et coulissants selon les règles techniques reconnues.

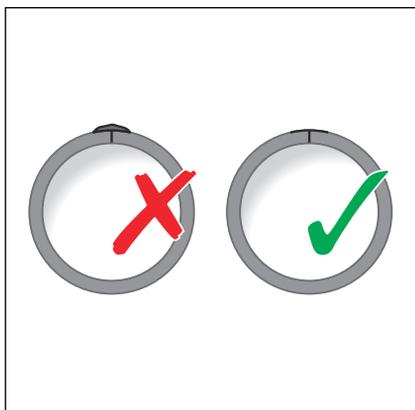
3.3.1 Préparation des tubes

Exigences envers la surface d'appui du joint profilé



- La surface de montage du raccord à sertissage interne s'élève au moins à 50 mm (B).
- Le trou se trouve au centre de la surface de montage.
- Le diamètre du trou s'élève à 27 mm (A).

Causes d'irrégularités sur le tube



D'importantes irrégularités sur le tube peuvent entraîner un défaut d'étanchéité du raccord à sertissage interne.

Des irrégularités peuvent par ex. se former dû aux facteurs suivants :

- un lissage insuffisant des soudures extérieures du tube
- de la peinture appliquée manuellement
- en cas de tubes galvanisés :
des bosses dans la couche zinguée

De préférence, ne pas positionner le raccord à sertissage interne sur la soudure. Si cela ne peut pas être évité, adapter la soudure à la courbure du tube. Le sertissage sur les gorges des soudures n'est pas autorisé.

Conditions pour l'étanchéité du raccord à sertissage interne

- Le tube est exempt de stries, de rouille, de dommages, etc.
- La surface de tube ne présente aucune irrégularité comme par ex. des identifications gravées sur le tube.
En cas d'irrégularités, usiner la zone de la surface d'étanchéité pour le raccord à sertissage interne de sorte à obtenir une surface lisse et plane. Viega recommande de retirer préalablement les impuretés grossières telles que la calamine, tout d'abord avec une brosse métallique et ensuite de les traiter avec du papier-émeri (de grain 180).
- Pour le perçage, le tube doit présenter une épaisseur de paroi minimale, voir ↪ *Chapitre 2.3.3 « Tubes compatibles » à la page 12.*
- La paroi du tube ne peut pas être endommagée ou fragilisée dans la zone de perçage (par ex. par de la corrosion intérieure ou extérieure).
- Aucun raccord à sertir, collier, etc. ne peut se trouver dans la zone de perçage. Le dispositif de fixation doit pouvoir être correctement monté.
- Toute peinture appliquée manuellement a été retirée à l'aide d'une brosse métallique.

3.3.2 Réalisation du trou



ATTENTION !

Risque de blessures par des copeaux métalliques et la chute de machines.

- Portez des lunettes de protection.
- Portez des chaussures de sécurité.



Copeaux dans la tuyauterie

Le perçage produit des copeaux. Le raccordement d'un dispositif d'aspiration au dispositif de fixation permet de réduire à un minimum la pénétration des copeaux produits dans la tuyauterie.



Foret de centrage

- Ne réalisez pas de perçage sans foret de centrage.
- N'utilisez pas de forets de centrage usés.
- Ne réaffûtez pas le foret de centrage.

Conditions

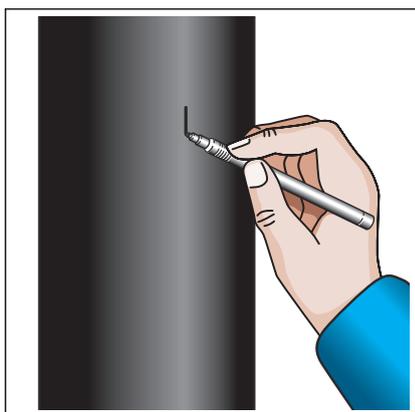


La réalisation correcte du trou est importante pour le montage du raccord à sertissage interne et le bon fonctionnement ultérieur.

Viega recommande l'utilisation du set d'outils article 731 243.

- En cas de réalisation du trou sans l'utilisation du set d'outils (par ex. avec une perceuse standard), le trou vertical doit présenter un diamètre extérieur de $27 \text{ mm} \pm 0,75 \text{ mm}$.
- La section de tuyauterie doit être hors pression et vidangée avant la réalisation du perçage.
- Avant la réalisation du trou, observer les chapitres suivants : ↪ *Chapitre 3.2.1 « Espace requis et écarts » à la page 18* et ↪ *Chapitre 3.3.1 « Préparation des tubes » à la page 23*.

Traçage du trou



Respecter l'ordre des étapes de montage décrites.

- Nettoyer la zone de perçage avant le traçage.
- Tracer le centre du trou à la position souhaitée.

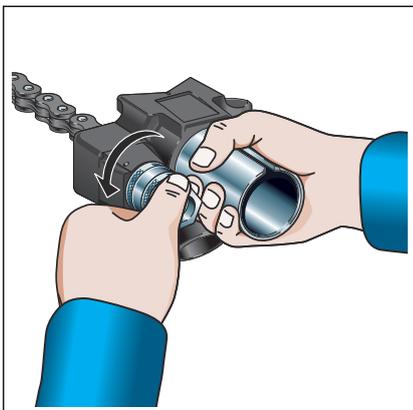
- Tracer les traits de repère.

Tracer les traits de repère de sorte qu'ils soient plus longs que le raccord à sertissage interne. Les traits de repère facilitent l'alignement par la suite.

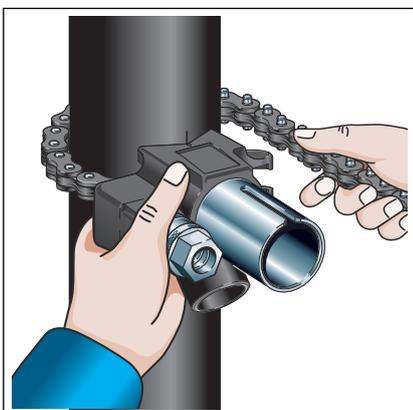
Des fraisages se trouvent sur le dispositif de fixation et sur le raccord à sertissage interne. Lors du montage, le trait de repère sur le tube doit correspondre aux fraisages.

INFORMATION ! Si plusieurs raccords à sertissage interne sont montés dans le sens longitudinal par rapport à l'axe du tube (superposés ou côte à côte), le trait de repère doit passer par le premier et le dernier raccords à sertissage interne.

Application du dispositif de fixation



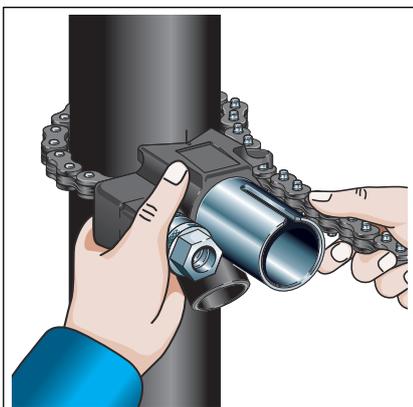
- Tourner l'écrou de tension vers la gauche jusqu'à la butée.



- Placer la chaîne de tension autour du tube de sorte qu'elle repose contre le tube de manière homogène.

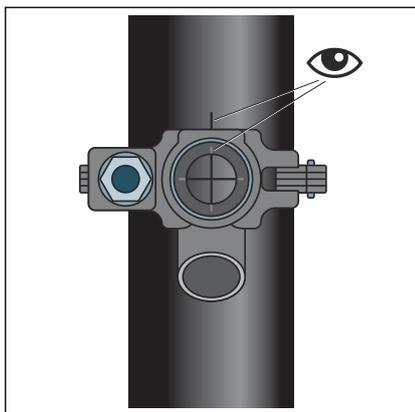
Monter le dispositif de fixation avec le raccord d'aspiration vers le bas.

REMARQUE ! En cas de tuyauteries horizontales, placer la chaîne de tension sur le tube en passant par le haut.

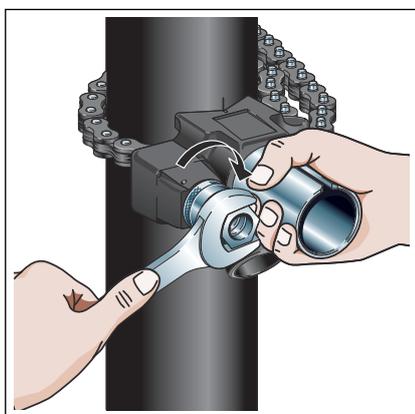


- Insérer les axes du maillon le plus proche dans le logement pour axes du dispositif de fixation.

REMARQUE ! Insérez les axes complètement dans le logement pour axes. Un positionnement incorrect des axes peut entraîner des dommages ou une usure accrue.



- Ajuster le dispositif de fixation le long de l'axe respectif du tube.
Pour procéder à l'alignement, faire correspondre le fraisage extérieur du dispositif de fixation aux traits de repère sur le tube.
- Aligner de manière centrée le centre du trou tracé sur le tube à l'aide des marquages fraisés à l'intérieur.

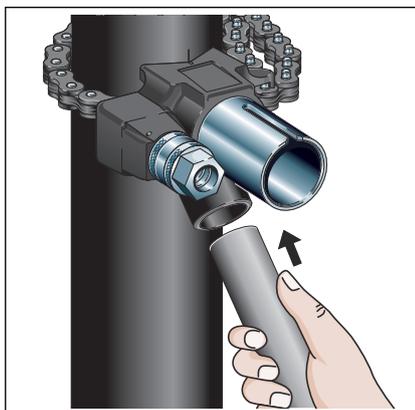


- Serrer l'écrou de tension à la main jusqu'à la butée.

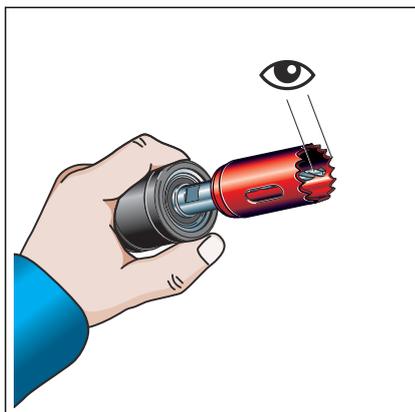
INFORMATION ! N'appliquez pas de tension trop faible ou trop importante à la chaîne de tension. Une tension inadéquate peut entraîner des dommages.

- Serrer l'écrou de tension jusqu'à ce qu'il soit bien fixé (au maximum 10 Nm) à l'aide d'une clé polygonale ou d'une clé plate (27 mm).

Préparation des outils



- Glisser le raccord d'aspiration dans le logement sur le dispositif de fixation.



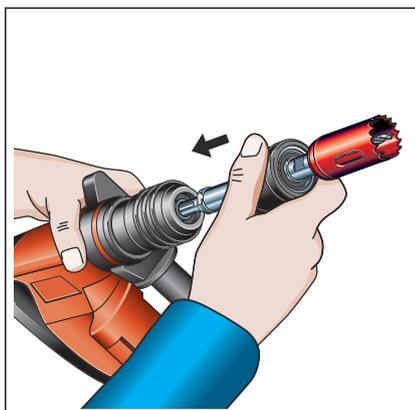
- Vérifier que la couronne de perçement et le foret de centrage ne présentent ni dommage ni usure et que l'écart en hauteur entre la couronne de perçement et le foret de centrage est correct (2 mm).

Remplacer les pièces le cas échéant.

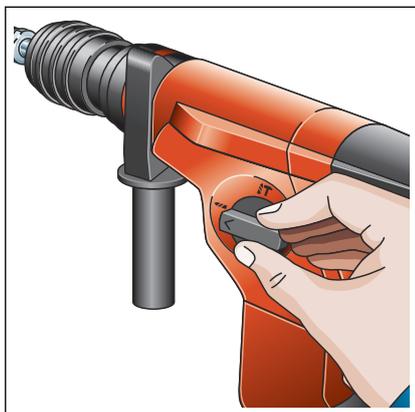
- Contrôler la bonne fixation du foret de centrage et le serrer le cas échéant.

INFORMATION !

- **Utilisez uniquement des pièces intactes.**
- **N'utilisez ni lubrifiant ni huile (comme par ex. de l'huile de coupe) pendant le perçage. Les lubrifiants et les huiles peuvent endommager le joint profilé du raccord à sertissage interne.**

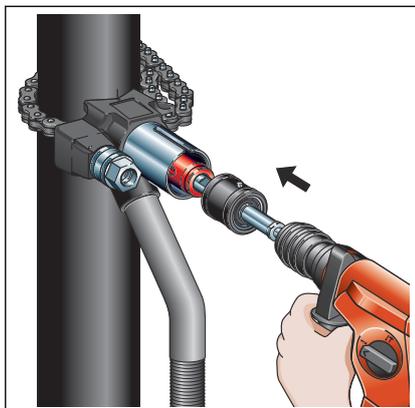


- Insérer la cloche de perçement dans la perceuse (SDS-plus) ou serrer la cloche de perçement dans le mandrin de serrage à l'aide de l'adaptateur hexagonal.



- Désactiver la fonction de percussion.
- Régler l'outil sur la rotation à droite.

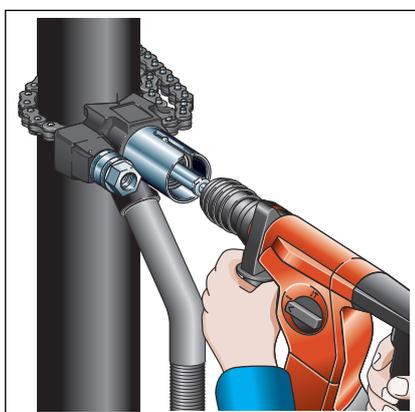
Réalisation du perçage



REMARQUE ! Ne mettez pas encore la perceuse en marche.

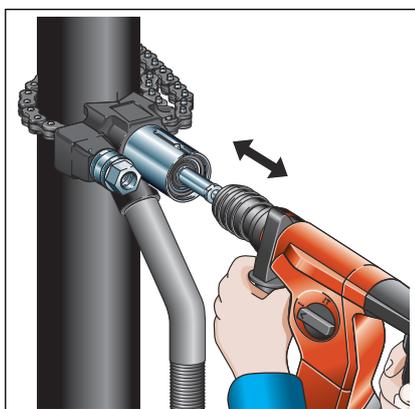
- Insérer l'axe de guidage de la cloche de percement dans le guidage du dispositif de fixation.
- Insérer la cloche de percement dans le dispositif de fixation jusqu'à la butée sans forcer.

Lors de l'insertion, ne pas bloquer la cloche de percement ou la couronne de percement.



- Activer le dispositif d'aspiration.
- Mettre la perceuse en marche.
- Réaliser le perçage complet en une seule opération.

Exercer une légère pression pendant le perçage.



INFORMATION ! Afin de prolonger la durée de vie de la couronne de percement, les copeaux doivent être évacués à partir d'une épaisseur de paroi de tube ≥ 3 mm.

- Retirer la perceuse du trou à des écarts réguliers d'env. 3-4 mm pendant le perçage.

Grâce au retrait, les copeaux sont évacués et la couronne de percement refroidit.

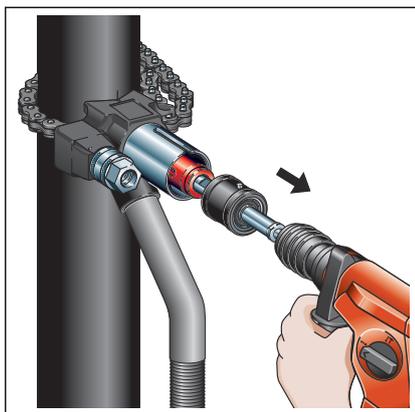
Perçage



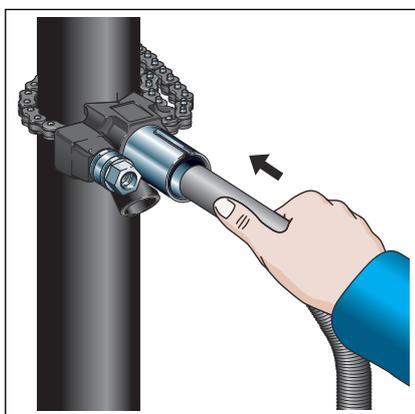
ATTENTION !

Risque de blessures et risque d'inflammation des matériaux inflammables par la couronne de percement chaude ou le foret de centrage chaud.

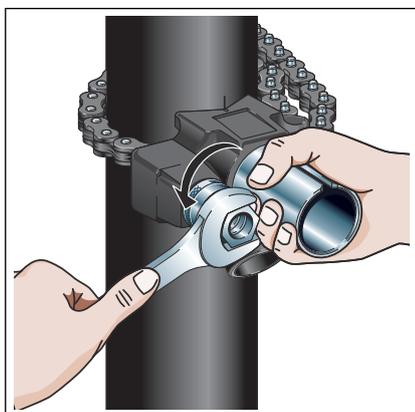
Laissez refroidir la couronne de percement et le foret de centrage.



- Terminer le perçage seulement lorsque
 - la paroi du tube est complètement percée ou
 - la butée dans la dispositif de fixation est atteinte
- Lorsque la cloche de perçement ne tourne plus, retirer la perceuse avec la cloche de perçement.



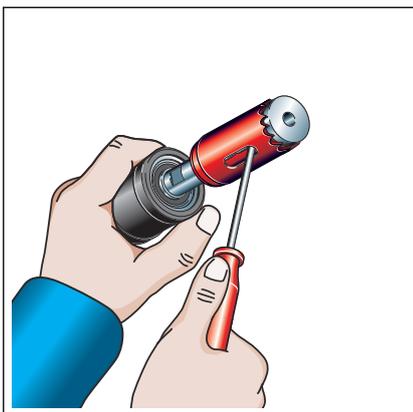
- Retirer le tuyau d'aspiration et aspirer le dispositif de fixation par l'avant.
- Éteindre le dispositif d'aspiration et le poser de côté.



- Démonter le dispositif de fixation.

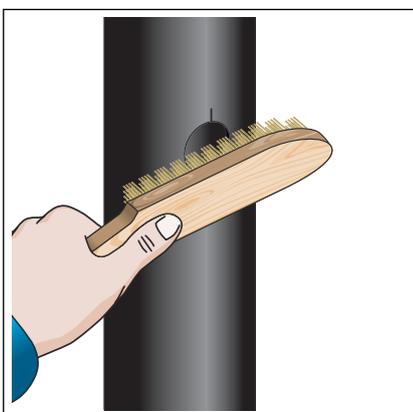
Opérations finales

La couronne de perçement avec le foret de centrage est conçue de sorte que la carotte reste idéalement dans la couronne de perçement.



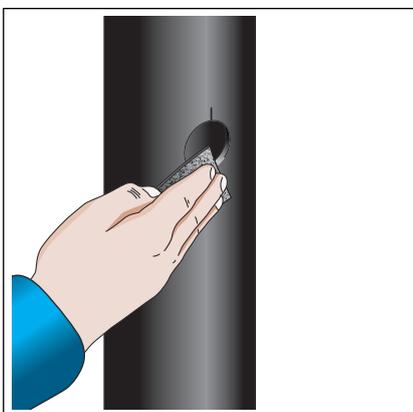
ATTENTION ! Risque de blessures par dérapage ou par la carotte chaude.

- Laissez refroidir la couronne de perçement et le foret de centrage.
- Retirer la carotte de la couronne de perçement à l'aide d'un tournevis et d'une pince multiprise.



ATTENTION ! Risque de blessures ! Ne pas mettre les doigts dans le trou.

- Afin de retirer les impuretés grossières (par ex. calamine), nettoyer la surface du tube autour du trou avec une brosse métallique.



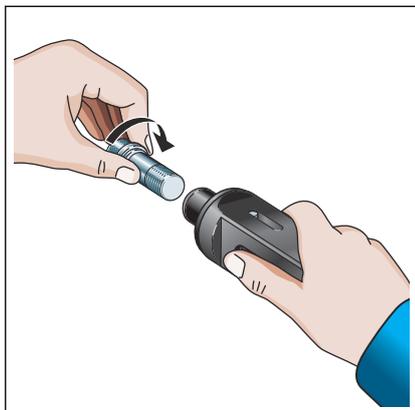
- Casser ou lisser les bavures restantes avec du papier-émeri (de grain 180).

La surface d'appui pour le joint profilé du raccord à sertissage interne ne peut pas être rayée par le papier-émeri.

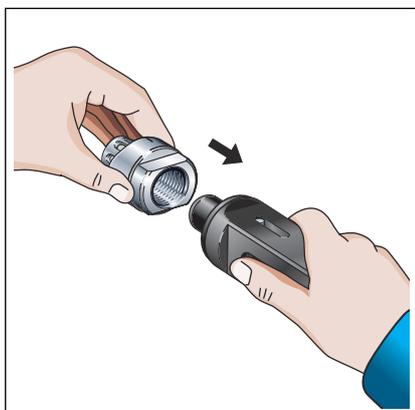
INFORMATION ! Ne pas repasser le trou à la lime. Une bavure en saillie peut empêcher une introduction suffisamment profonde du raccord à sertissage interne dans le tube ou endommager le joint profilé. Éliminez entièrement toute huile éventuellement appliquée.

- Retirer les réfrigérants ou lubrifiants éventuellement appliqués.

3.3.3 Montage du raccord à sertissage interne avec outil de sertissage interne



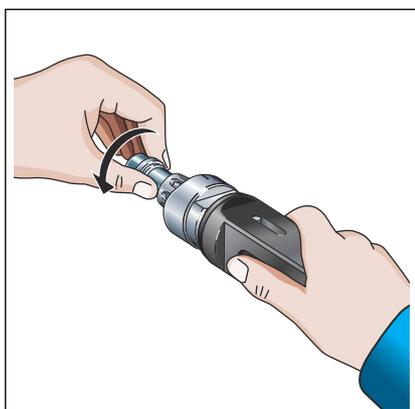
- Dévisser le mandrin de sertissage de l'outil de sertissage interne.



REMARQUE ! Choisissez le raccord à sertissage interne adapté au diamètre de tube en question. Observez l'identification sur le raccord à sertissage interne.

- Enficher le raccord à sertissage interne sur l'outil de sertissage interne.

L'emplacement pour la clé doit reposer contre l'outil de sertissage interne : le joint profilé du raccord à sertissage interne doit être orienté vers le tube.



- Visser manuellement sans forcer le mandrin de sertissage dans l'outil de sertissage interne jusqu'à la butée.

REMARQUE ! En cas de non-respect, le mandrin de sertissage risque de se rompre ou le sertissage risque de ne pas être réalisé correctement.

- Contrôler le bon positionnement, la propreté et l'intégrité du joint profilé.

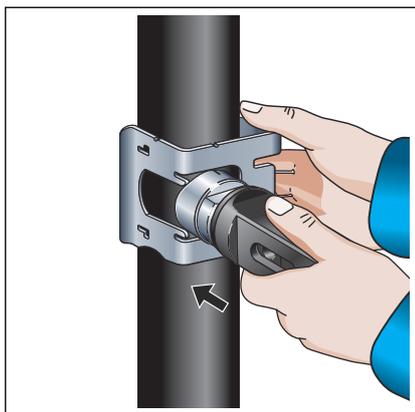
Montage de l'aide au positionnement



ATTENTION !

Risque d'écrasement !

- Saisir l'aide au positionnement de façon à ce que les doigts ne puissent pas être coincés.



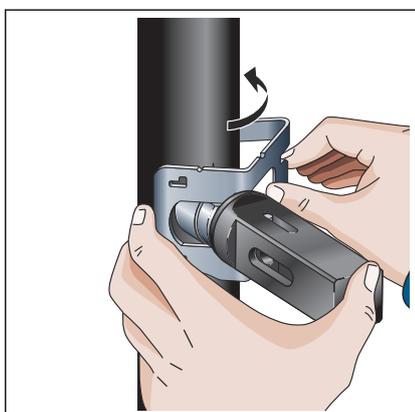
- Placer l'aide au positionnement autour du tube.

REMARQUE ! Si le raccord à sertissage interne doit être monté sur le côté du tube d'installation, le côté fermé de l'aide au positionnement ne peut pas être orienté vers le mur lorsque celle-ci est montée. Un montage incorrect de l'aide au positionnement peut entraîner un blocage lors du montage.

- Insérer le raccord à sertissage interne dans le trou.

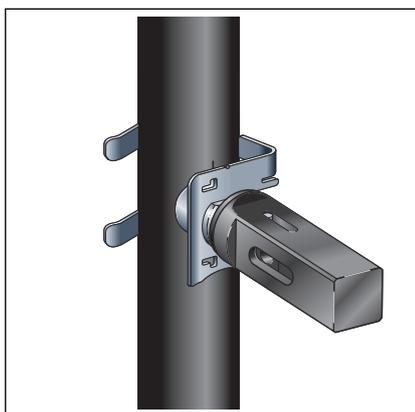
Le marquage sur le raccord à sertissage interne doit correspondre au trait de repère sur le tube.

REMARQUE ! Choisissez impérativement l'aide au positionnement et le raccord à sertissage interne adaptés à la dimension de tube existante. Observez l'identification sur l'aide au positionnement et le raccord à sertissage interne.



- Guider l'évidement pour l'emplacement pour la clé vers le raccord à sertissage interne à l'aide d'un mouvement de pivotement.

REMARQUE ! Si vous ne pouvez pas monter l'aide au positionnement correctement, l'aide au positionnement peut être tournée de 180°.

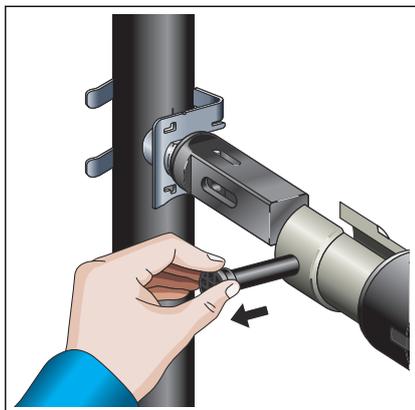


- Tourner l'aide au positionnement jusqu'à ce qu'elle repose entièrement contre le raccord à sertissage interne et le tube.

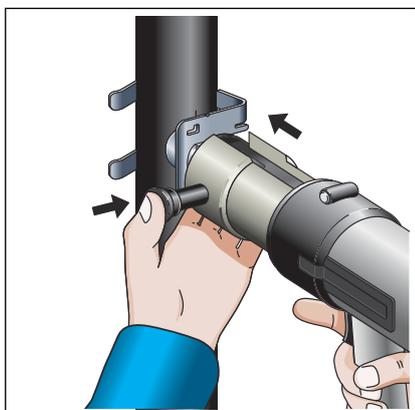
Pour obtenir la position correcte du raccord à sertissage interne, les points suivants doivent être remplis :

- Le raccord à sertissage interne repose entièrement contre le tube.
- Le raccord à sertissage interne se trouve dans la position finale de l'évidement (en butée) de l'aide au positionnement.
- Le marquage de positionnement du raccord à sertissage interne et le trait de repère sur le tube coïncident. L'aide au positionnement doit reposer à cet effet contre le tube.

Sertissage du raccord à sertissage interne

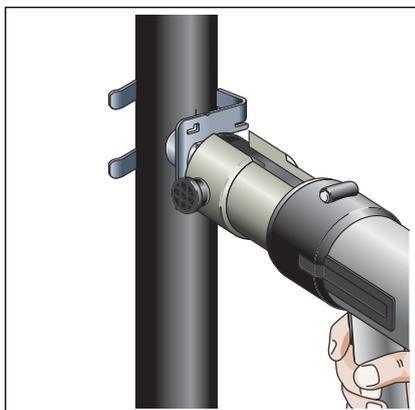


- Retirer la goupille de la machine à sertir.



- Pousser la machine à sertir sur l'outil de sertissage interne jusqu'à la butée.
- Insérer la goupille.

REMARQUE ! Le raccord à sertissage interne et l'aide au positionnement doivent complètement reposer contre la paroi du tube sur toute la surface.



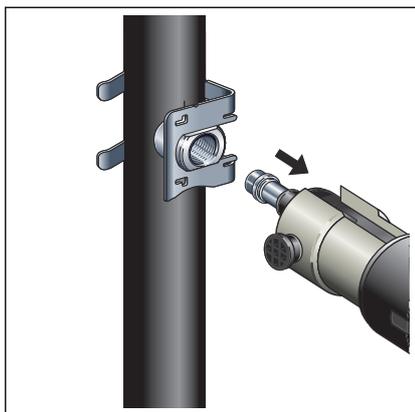
ATTENTION ! Risque d'écrasement !

- Tenez la machine à sertir uniquement par la poignée.

INFORMATION ! Étant donné que la machine recule de 20 mm, elle ne doit pas être bloquée, voir à ce sujet ↗ *Chapitre 3.2.1 « Espace requis et écarts » à la page 18.*

- Mettre la machine à sertir en marche.
- Maintenir la machine à sertir en angle droit par rapport à l'axe du tube en prenant garde à la force de retour élastique de l'aide au positionnement. L'aide au positionnement donne un retour d'informations perceptible si la machine à sertir ne se trouve pas dans la zone du point vertical.
Ne pas laisser la machine à sertir suspendue à l'aide au positionnement.
- Réaliser le sertissage complet en une seule opération.

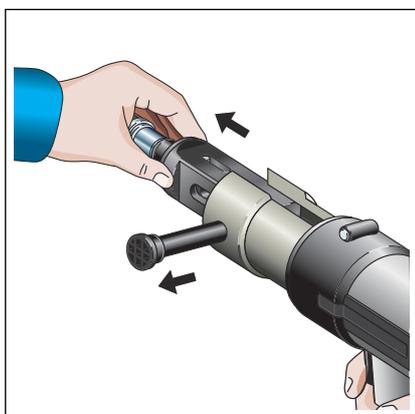
REMARQUE ! Lors du sertissage à l'aide du Pressgun 5, il se peut que la machine ait terminé le sertissage mais que l'outil de sertissage interne ne puisse pas être encore détaché. Dans ce cas, démarrez un deuxième sertissage.



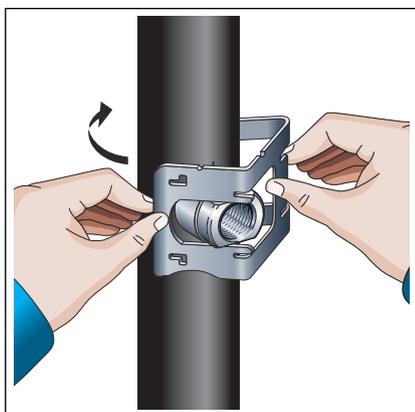
- Retirer la machine à sertir avec l'outil de sertissage interne une fois le sertissage terminé.

ATTENTION ! Risque d'écrasement ou de rupture d'outil !

- Ne réalisez pas de sertissage à vide sans le raccord à sertissage interne. Le raccord à sertissage interne doit uniquement être sertie dans le tube.



- Retirer l'outil de sertissage interne de la machine.



ATTENTION ! Risque d'écrasement !

- Saisir l'aide au positionnement de façon à ce que les doigts ne puissent pas être coincés.
- Retirer l'aide au positionnement du tube. Tirer légèrement sur la poignée lors du retrait.



- Le raccord à sertissage interne a été monté et peut à présent être utilisé.



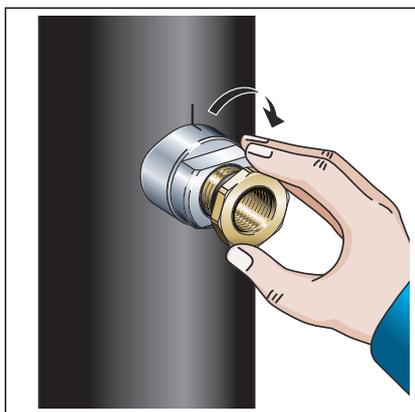
Un alignement ultérieur du raccord à sertissage interne n'est pas permis.

Lorsque vous serrez un filet mâle dans le raccord à sertissage interne, vous devez exercer une contre-pression sur l'emplacement pour la clé à l'aide d'un outil approprié (par ex. clé plate double de 32 mm ou clé à tube).

Effectuer un contrôle d'étanchéité après achèvement de l'installation, ↪ *Chapitre 3.4.1 « Contrôle d'étanchéité » à la page 37.*

3.3.4 Montage de la réduction

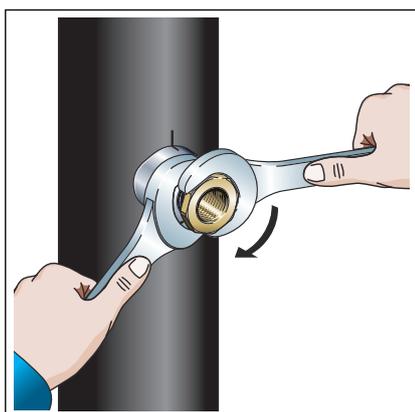
La réduction (article 731 236 avec joint EPDM) permet la réduction à un filet femelle Rp $\frac{1}{2}$.



- Contrôler si la surface d'étanchéité du raccord à sertissage interne et de la réduction présente des dommages ou des impuretés.

INFORMATION ! Ne pas utiliser de produits d'étanchéité supplémentaires.

- Visser la pièce de réduction à la main.



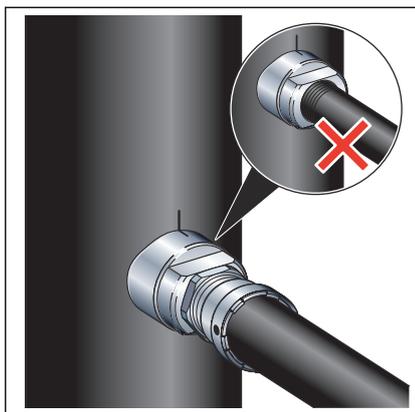
- Serrer la réduction à fond.

Lors du serrage, exercer une contre-pression sur le raccord à sertissage interne à l'aide d'un outil approprié (par ex. clé plate de 32 mm ou clé à tube) sans tourner le raccord à sertissage interne.

Les marquages sur le tube et sur le raccord à sertissage interne doivent correspondre les uns aux autres.

3.3.5 Autres domaines d'application du raccord à sertissage interne

Le filet Rp peut être utilisé pour l'installation de thermomètres, de capteurs de température, de manomètres ou de vidages. En outre, il est possible de raccorder des tuyauteries, par ex. pour le raccordement ultérieur de radiateurs.



► Pour la transition vers des tuyauteries, utiliser un raccord (par ex. Megapress modèle 4211 ou Megapress S modèle 4311).

Les extrémités de tube ne peuvent pas être vissées directement dans le raccord à sertissage interne.

Viega recommande à cet effet l'utilisation de systèmes de tuyauterie Viega.



REMARQUE !

Si un alignement ultérieur de la tuyauterie raccordée est nécessaire, vous pouvez uniquement aligner la tuyauterie. Le raccord à sertissage interne ne doit pas être soumis à une charge mécanique brève ou continue du fait de l'alignement.

3.4 Mise en service

3.4.1 Contrôle d'étanchéité

Avant la mise en service, l'installateur doit effectuer un contrôle d'étanchéité (contrôle de résistance et d'étanchéité).

Effectuer ce contrôle sur l'installation terminée mais pas recouverte.

Sur la base des dispositions applicables aux installations d'eau potable, respecter les directives applicables, voir ↪ « *Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité* » à la page 7.

Pour les installations d'eau non potable, effectuer également le contrôle d'étanchéité conformément à ces règles.

Documenter le résultat.



Afin d'éviter la corrosion, l'installation doit rester entièrement remplie après un contrôle d'étanchéité à l'eau.

Observez les exigences par rapport à l'eau de remplissage et à l'eau d'appoint selon les directives applicables, voir ↪ « *Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité* » à la page 7.

Rinçage de l'installation

Après le contrôle d'étanchéité, rincer l'installation selon les directives applicables, voir aussi ↪ « *Réglementations du paragraphe : Contrôle d'étanchéité* » à la page 7.

3.5 Entretien et nettoyage

3.5.1 Nettoyage

Afin de pouvoir assurer un bon fonctionnement durable, nettoyer l'outil à intervalles réguliers.

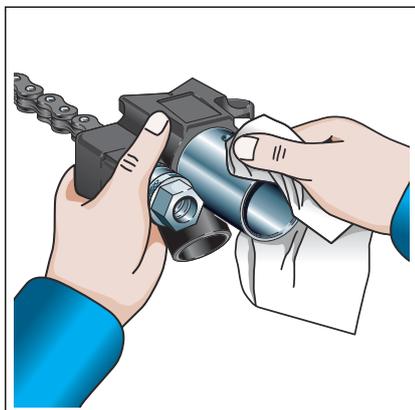
Accessoires de nettoyage

- chiffon en coton propre
- huile d'entretien (article 667 924)



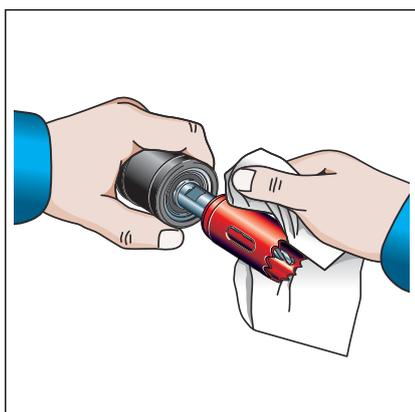
N'utilisez pas d'huile siliconée.

Dispositif de fixation y compris chaîne de tension



- Appliquer l'huile d'entretien avec le chiffon sur l'intérieur et l'extérieur du dispositif de fixation.

Cloche de perçement y compris couronne de perçement



- Appliquer l'huile d'entretien avec le chiffon sur l'extérieur du roulement et de la couronne de perçement.

3.5.2 Intervalles de maintenance

La sécurité de fonctionnement dépend en premier lieu de la fiabilité des différents outils. Les outils subissent une usure naturelle. Par conséquent, les outils doivent être soumis à une maintenance régulière.

Couronne de perçement et foret de centrage

La couronne de perçement et le foret de centrage doivent être remplacés par l'utilisateur au premier signe d'usure. En cas d'utilisation conforme, les composants Viega peuvent atteindre le nombre suivant de perçages :

Couronne de perçement	En cas d'utilisation principale sur des tubes avec l'épaisseur de paroi minimale de 2,3 mm	env. 100 perçages
Couronne de perçement	En cas d'utilisation principale sur des tubes avec l'épaisseur de paroi maximale de 5,4 mm	env. 30 perçages
Foret de centrage		env. 80 perçages

Dispositif de fixation, cloche de perçement, outil de sertissage interne



La maintenance et l'entretien des outils peuvent uniquement être effectués auprès des partenaires de service autorisés par Viega.

Les composants doivent être soumis à une intervention de maintenance **tous les 2 ans**.

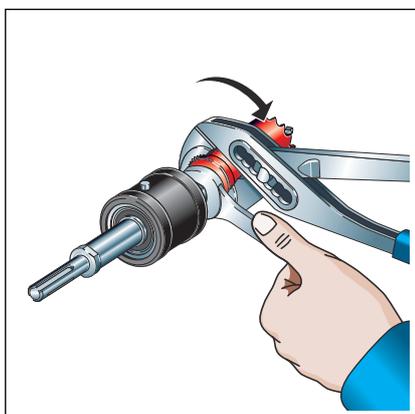
Aide au positionnement

L'aide au positionnement ne requiert aucune maintenance. Elle doit être remplacée si elle ne fonctionne plus correctement ou si elle est abîmée.

3.5.3 Remplacement de la couronne de perçement

Dans le cas des signes suivants, remplacer la couronne de perçement :

- lorsque l'effet de perçage s'affaiblit (par ex. lorsque la force nécessaire lors du perçage augmente)
- lorsque les dents sont endommagées ou fortement usées

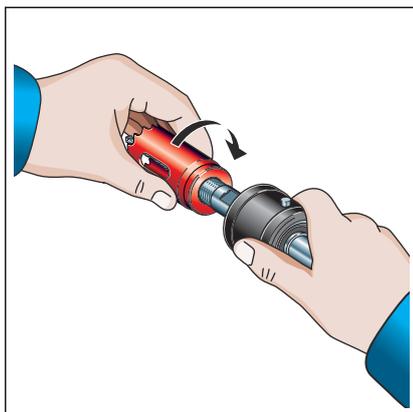


ATTENTION !

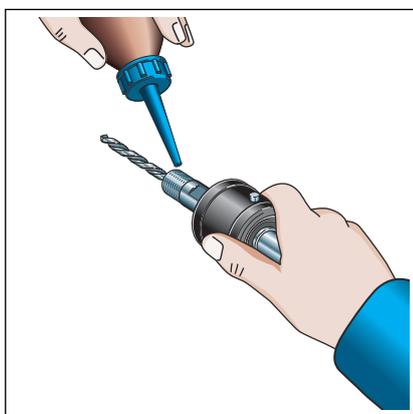
Risque de blessures par la couronne de perçement chaude et tranchante.

- **Porter des gants de protection adaptés le cas échéant.**
- **Laisser d'abord la couronne de perçement refroidir.**
- Desserrer et retirer la couronne de perçement de la cloche de perçement à l'aide d'une clé à tube.

Afin de ne pas endommager la cloche de perçement, la soutenir à l'aide d'une clé plate de 14 mm.

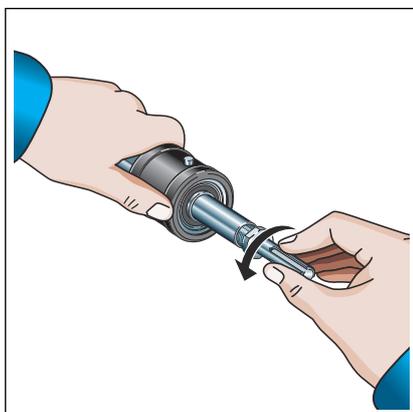


- Retirer la couronne de perçement.



- Lubrifier le filetage fin de la cloche de perçement à chaque remplacement. Grâce au lubrifiant, la cloche de perçement se desserre plus facilement par la suite.

Les lubrifiants avec des parts de MoS2 ou de graphite sont adaptés à cet effet. Si le filet est endommagé, ne plus utiliser la cloche de perçement ou la couronne de perçement.



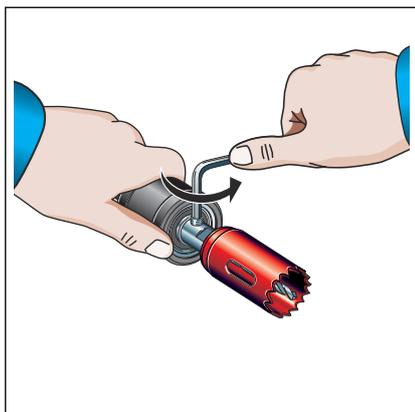
- Monter la nouvelle couronne de perçement et la serrer à la main jusqu'à la butée.

Ne pas positionner la couronne de perçement **de travers** lors du vissage.

- Lors du prochain perçage, l'adaptateur se serre automatiquement.

3.5.4 Remplacement du foret de centrage

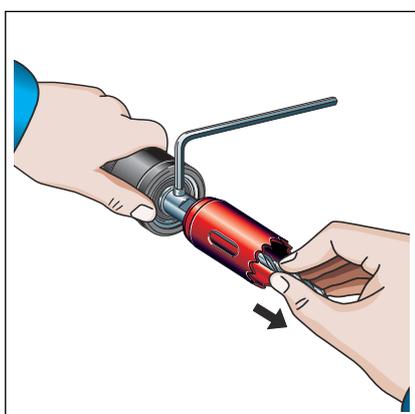
Remplacer le foret de centrage au premier signe d'usure.



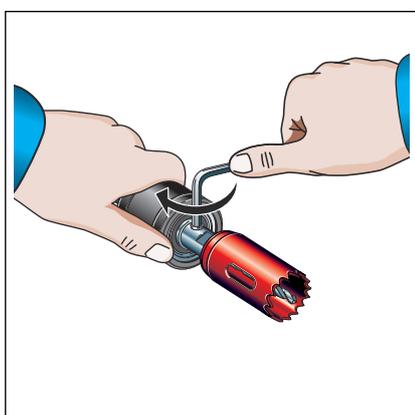
ATTENTION !

Risque de blessures par la couronne de perçement chaude et tranchante.

- Porter des gants de protection adaptés le cas échéant.
- Laisser d'abord la couronne de perçement refroidir.
- Desserrer la vis de fixation du foret de centrage à l'aide d'une clé Allen (4 mm).



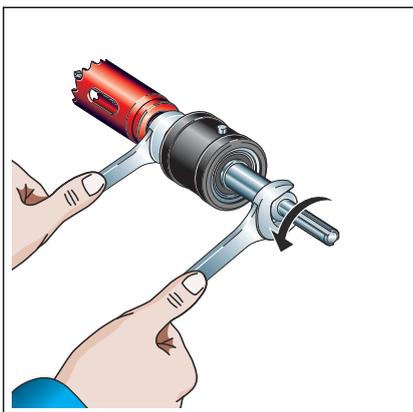
- Retirer le foret de centrage.
 - Insérer le nouveau foret de centrage dans la cloche de perçement de sorte qu'il dépasse de 2 mm de la couronne de perçement.
- Tourner le foret de centrage sur son axe jusqu'à ce que la zone avec le méplat se trouve exactement au niveau de la vis de fixation.



- Afin d'éviter que le foret de centrage tourne également pendant le perçage, serrer à fond la vis de fixation à l'aide de la clé Allen.

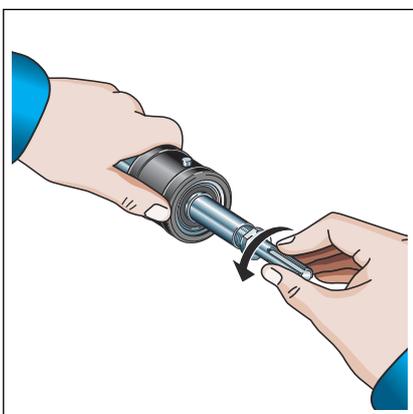
3.5.5 Remplacement du logement pour la perceuse

La cloche de perçement est équipée d'un logement SDS-plus. Pour les perceuses sans logement SDS-plus, il existe la possibilité de remplacer le logement SDS-plus par un logement hexagonal (article 735 753).

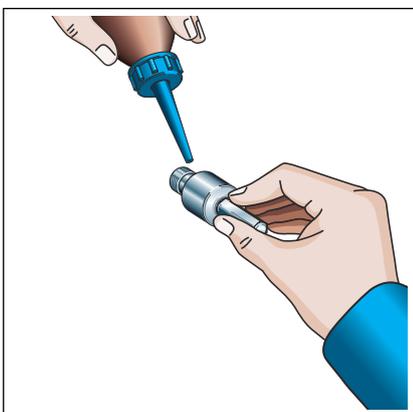


- Desserrer l'adaptateur sur la cloche de perçement à l'aide d'une clé plate double de 17 mm.

Afin de ne pas endommager la cloche de perçement, la soutenir à l'aide d'une clé plate de 14 mm.

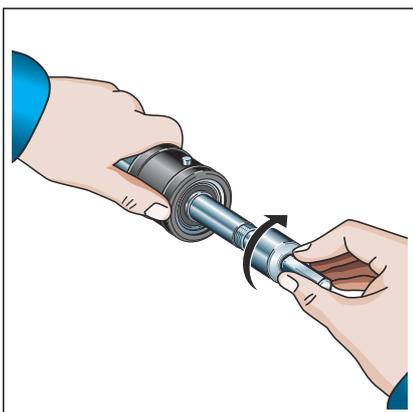


- Retirer l'adaptateur.



- Lubrifier le filetage fin de l'adaptateur à chaque remplacement. Ainsi, l'adaptateur peut être mieux desserré par la suite.

Les lubrifiants avec des parts de MoS2 ou de graphite sont adaptés à cet effet. Si le filet est endommagé, ne plus utiliser l'adaptateur.



- Visser l'adaptateur en place et le serrer à la main jusqu'à la butée. Lors du vissage, veiller à ce qu'il ne soit **pas positionné de travers**. Lors du prochain perçage, l'adaptateur se serre automatiquement.

3.6 Traitement des déchets

Trier le produit et l'emballage selon les groupes de matériau respectifs (par ex. papier, métaux, matières plastiques ou métaux non ferreux) et les mettre au rebut conformément à la législation nationale applicable.



Viega Belgium sprl

info@viega.be

viega.be

BEfr • 2022-08 • VPN190365

