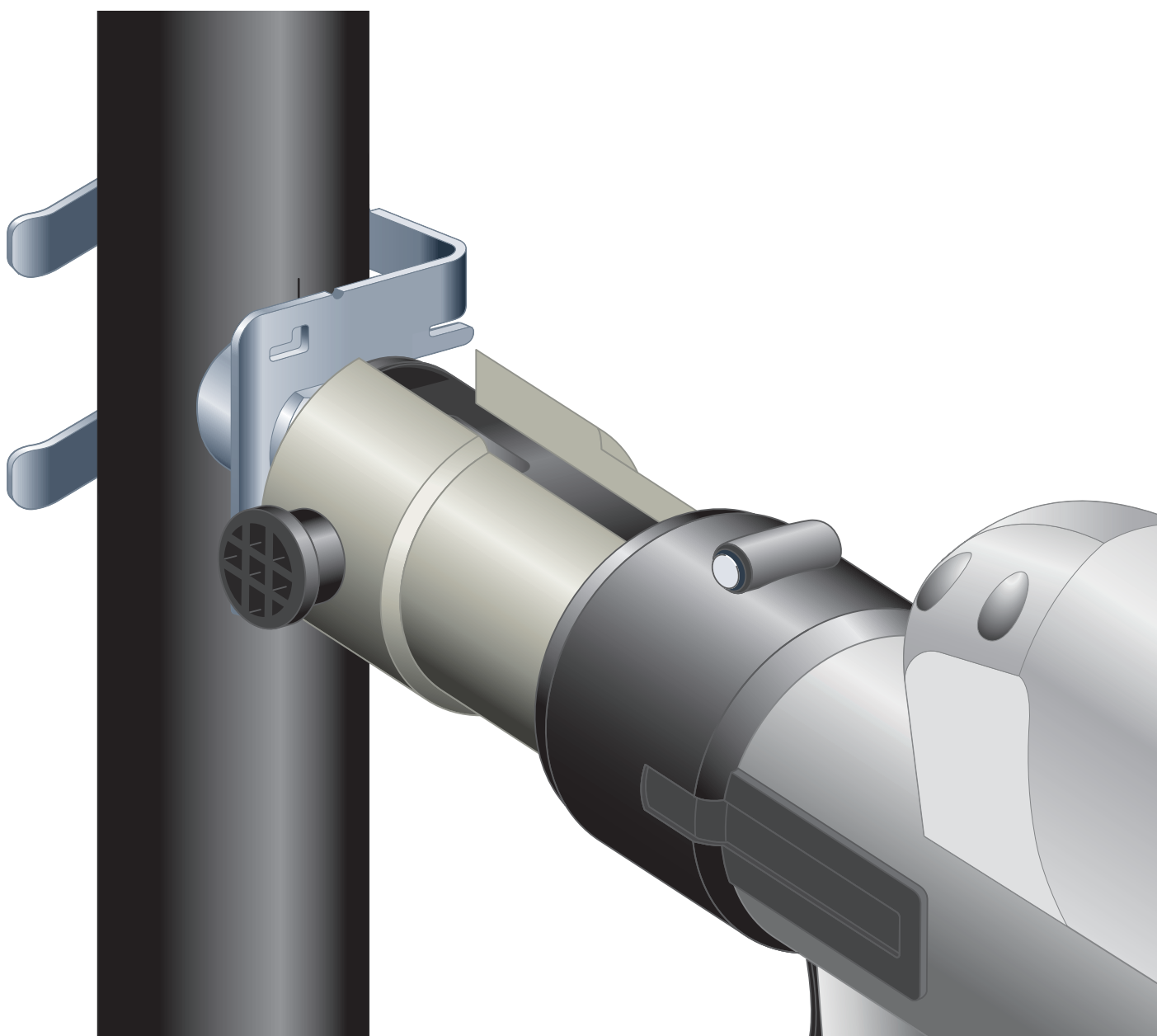


Használati útmutató

Szerszámkészlet, leágazóidom, PT2



menetes csatlakozások kialakításához acél csővezetékben

Modell
4278.5

Gyártási évtől
2016.03

viega

Tartalomjegyzék

1	A használati utasításról	3
	1.1 Célcsoportok	3
	1.2 Megjegyzések jelölése	3
	1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatban	4
2	Termékinformáció	5
	2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények	5
	2.2 Rendeltetésszerű használat	6
	2.2.1 Alkalmazási területek	7
	2.2.2 Közegek	7
	2.3 Termékleírás	8
	2.3.1 Leágazóidom	8
	2.3.2 Szerszámkészlet	9
	2.3.3 Kompatibilis csövek	11
	2.3.4 Jelölések az alkatrészekben	13
	2.4 Tartozék és pótalkatrészek	14
3	Kezelés	16
	3.1 Biztonsági tudnivalók	16
	3.2 Szerelési információk	17
	3.2.1 Helyigény és távolságok	17
	3.2.2 Szükséges szerszám	19
	3.3 Szerelés	21
	3.3.1 A csövek előkészítése	22
	3.3.2 Furat elhelyezése	23
	3.3.3 Leágazóidom szerelése a présszerszámmal	30
	3.3.4 A szűkítő idom felszerelése	34
	3.3.5 A leágazóidom további alkalmazási területei	35
	3.4 Üzembe helyezés	35
	3.4.1 Tömítettségvizsgálat	35
	3.5 Gondozás és karbantartás	36
	3.5.1 Tisztítás	36
	3.5.2 Karbantartási időközök	37
	3.5.3 A koronafúró cseréje	38
	3.5.4 A központosító fúró cseréje	39
	3.5.5 A fúrógép tokmányának cseréje	40
	3.6 Ártalmatlanítás	41

1 A használati utasításról

A dokumentumra szerzői jogok vonatkoznak, további információkat a viega.com/legal webhelyen találhat.

1.1 Célcsoportok

Az utasításban található információk szakképzett fűtés- és vízvezeték szerelők, ill. képzett szakemberek számára szólnak.

A Viega termékek beszerelését a technika általánosan elismert szabályai és a Viega használati utasítások szerint kell végezni.

A fent megnevezett képzettséggel, ill. képesítéssel nem rendelkező személyek számára a termék szerelése, telepítése és adott esetben karbantartása nem megengedett. Ez a korlátozás nem vonatkozik a lehetséges kezelési tudnivalókra.

Ezt a használati utasítást a szerszámkészletnél kell tartani.

1.2 Megjegyzések jelölése

A figyelmeztető és a tájékoztató szövegek a további szövegektől elkülönítve, megfelelő piktogramokkal vannak megjelölve.

**VESZÉLY!**

Lehetséges életveszélyes sérülésekre figyelmeztet.

**FIGYELEM!**

Lehetséges súlyos sérülésekre figyelmeztet.

**VIGYÁZAT!**

Lehetséges sérülésekre figyelmeztet.

**FELHÍVÁS!**

Lehetséges anyagi károkra figyelmeztet.



Kiegészítő megjegyzések és tippek.

1.3 Megjegyzés a nyelvváltozattal kapcsolatosan

A használati utasítás fontos információkat tartalmaz a termék, ill. rendszer kiválasztásához, a szereléshez és az üzembe helyezéshez, valamint a rendeltetésszerű használathoz, és amennyiben szükséges, a karbantartáshoz. Ezek, a termékekkel, azok tulajdonságaival és alkalmazástechnikáival kapcsolatos információk a jelenleg hatályos európai (pl. EN) és/vagy németországi (pl. DIN/DVGW) szabványokon alapulnak.

A szöveg némely szakasza az európai/németországi műszaki előírásokra utalhat. Egyéb országok számára, amennyiben ott megfelelő követelmények nem érhetőek el, ezek az előírások ajánlásként szolgálnak. Az ide vonatkozó nemzeti törvények, normák, előírások, szabványok, valamint egyéb műszaki előírások a németországi/európai irányelvekkel, valamint jelen utasítással szemben előnyben részesítendőek: Az itt ismertetett információk nem kötelező jellegűek más országok és régiók számára, és ahogyan arra már utaltunk, csak támpontként szolgálnak.

2 Termékinformáció

2.1 Szabványok és szabálygyűjtemények

Az alábbi szabványok és szabálygyűjtemények Németországra és Európára érvényesek. Az egyes országok nemzeti szabályozásai megtalálhatóak az adott ország honlapján, a viega.hu/szabvanyok oldalon.

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Nem alkalmazható éghető gázoknál	DVGW G 260

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Alkalmasság fűtővízhez szivattyús melegvíz-fűtési rendszerekben	VDI-Richtlinie 2035, 1. lap és 2. lap

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Leágazóidom

Hatály / értesítés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Csőmenet a menetben tömítő idomokhoz	DIN EN 10226-1

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek

Hatály / értesítés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10220
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10216-1
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - menetvágásra alkalmas minőségű acélcsővek	DIN EN 10217-1
Acélcsővekre vonatkozó követelmények - Menetvágásra alkalmas csövek	DIN EN 10255 (rég: DIN 2440, 2441 és 2442)

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tartozék- és pótalkatrészek

Hatály / értesítés	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Lapos befogó felületű HSS fúrószár	DIN 338

Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés

Hatály / tudnivaló	A Németországban érvényes szabálygyűjtemény
Vizsgálat kész, de még el nem tartart rendszeren	DIN EN 806-4
Vízszelések tömörség-ellenőrzése	ZVSHK-Merkblatt: "Dichtheitsprüfungen von Trinkwasserinstallationen mit Druckluft, Inertgas oder Wasser"
Töltő- és pótvízre vonatkozó követelmények	VDI 2035
A rendszer öblítése	DIN EN 14336

2.2 Rendeltetészerű használat



A Megapress szerszámkészlet és a Megapress/Megapress S leágazóidom az itt ismertetett alkalmazási területektől és közegekkel való eltérő használatát egyeztetni kell a Viega Service Center-rel.

2.2.1 Alkalmazási területek



A Megapress/Megapress S leágazóidom vastagfalú acélcsővekhez alkalmas. A leágazóidommal menetes csatlakozás létesíthető csővezetékekben. Különösen alkalmas szűkös helyviszonyok, pl. érzékelők, hőmérők vagy leürítők csőelosztóinak szerelésénél. A leágazóidom nem alkalmas ivóvíz-szereléseknél történő használatra. A leágazóidomokat ezért egy fekete, „Ivóvízhez nem alkalmas” szimbólum jelöli.

A leágazóidom Prestabo rendszerkomponensekkel együtt vagy éghető gázokhoz nem alkalmazható, lásd ☹ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Alkalmazási területek” a(z) 5. oldalon.

Az alkalmazás többek között a következő területeken lehetséges:

- ipari rendszerek és fűtésszerelések
- sűrített levegős rendszerek
- Hajóépítés
- hűtővízvezetékek (zárt hűtőkör)
- rendszerek műszaki gázokhoz (érdeklődésre)

Alkalmazási terület	Fűtés	Sűrített levegő	Műszaki gázok
Alkalmazási terület	Szivattyús melegvíz-fűtési rendszer	Minden csővezetékszakasz	Minden csővezetékszakasz
Üzemi hőmérséklet [T_{max}]	110 °C (EPDM) 140 °C (FKM)	60 °C	—
Üzemi nyomás [P_{max}]	1,6 MPa (16 bar)	1,6 MPa (16 bar)	—
Megjegyzések	A DIN EN 12828 szerint T_{max} : 105 °C	száraz, olajtartalom: ≤ 25 mg/m ³ (EPDM) > 25 mg/m ³ (FKM)	1)

¹⁾ egyeztetés szükséges a Viega Service Centerrel

Sűrített levegős rendszerek

Azokban a sűrített levegős rendszerekben, amelyeknél be kell tartani a nyomástartó berendezésekre vonatkozó irányelvet, a következő üzemi nyomásokat tilos túllépni:

Csőméret hüvelykben	Üzemi nyomás p_{max}
1½, 2, 2½, 3, 4	1,6 MPa (16 bar)
5, 6	1 MPa (10 bar)

2.2.2 Közegek

A leágazóidom többek között az alábbi közegekhez alkalmas:

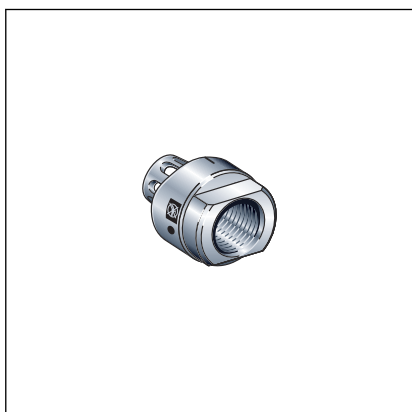
Hatályos irányelvek, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Közegek” a(z) 5. oldalon.

- Fűtővíz zárt szivattyús melegvíz-fűtési rendszerek esetén
- Sűrített levegő
- Fagyállószeres, 50%-os koncentrációjú hűtő sóoldat
- műszaki gázok (érdeklődésre)

2.3 Termékleírás

Leágazóidom készítéséhez az alábbi alkatrészekre és szerszámokra van szükség.

2.3.1 Leágazóidom



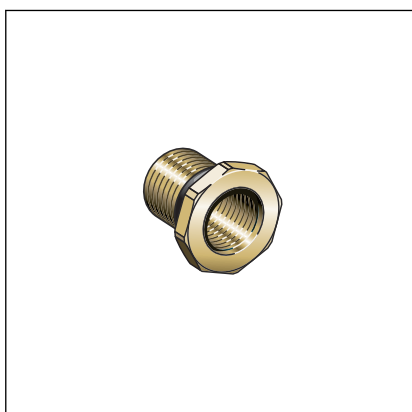
A különböző csőméretekhez 1-1 külön leágazóidom használható. A leágazóidom gyárilag egy EPDM vagy FKM profiltömítő gyűrűvel van ellátva.



A profiltömítő gyűrűt nem szabad kicserélni.

A leágazóidomnak külső cink-nikkel bevonata van, és vastagfalú acélcsövekhez alkalmas, lásd ☞ fejezet 2.3.3 „Kompatibilis csövek” a(z) 11. oldalon. A leágazóidom szabványos Rp 3/4-es belső menettel kapható, lásd ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Leágazóidom” a(z) 5. oldalon.

Szűkítőidom G 3/4 x Rp 1/2



Adott esetben hőmérők beépítéséhez EPDM tömítőgyűrűs szűkítőidom (Rp 1/2 belső menet) kapható.



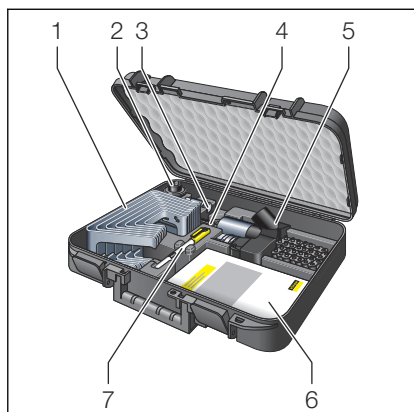
FELHÍVÁS!

A szűkítőidomok és a leágazóidom közti menetet nem szabad további tömítéssel ellátni.



Egyéb tömítőgyűrűk használata tilos.

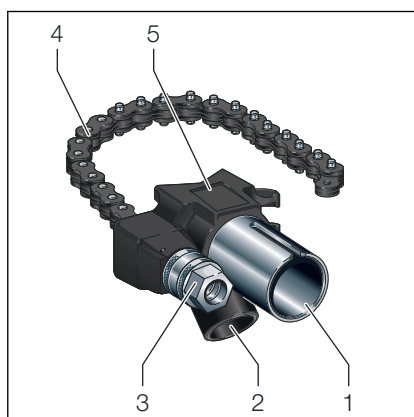
2.3.2 Szerszámkészlet



- 1 - Pozicionálási segédeszközök (D 1½–6 hüvelyk)
- 2 - Présszerszám
- 3 - Préstüske a présszerszámhoz
- 4 - Fúrótengely
- 5 - Fúróberendezés a fúrótengely vezetéséhez
- 6 - Használati utasítás
- 7 - Jelölőceruza

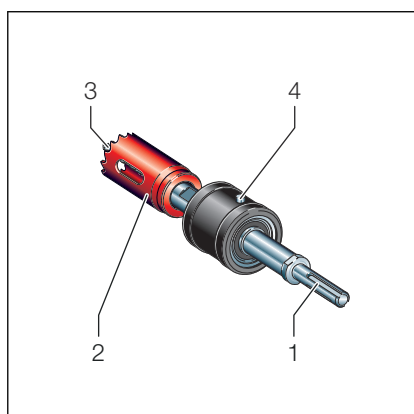
A leágazóidomhoz való szerszámkészletet (cikksz.: 731 243) bőröndben szállítjuk.

Fúróberendezés feszítőláncsal a fúrótengely vezetéséhez



- 1 - Megvezető a fúrótengelyhez
- 2 - Porszívó csatlakozó, 35 mm
- 3 - Szorítóanya
- 4 - Feszítőlánc
- 5 - Bemarás a későbbi beállítás jelöléseként

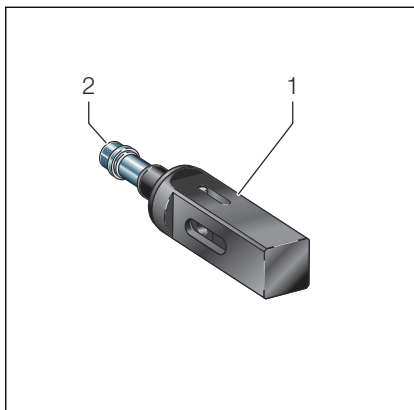
Fúrótengely



- 1 - SDS-plus befogós fúrótengely
- 2 - Koronafúró, 27 mm
- 3 - Központosító fúró
- 4 - Vezetőcsapszeg

Alternatívaként lehetőség van az SDS-plus befogót egy hatlapú befogóra cserélni. A Viega a hatlapú befogó (cikksz.: 735 753) használatát javasolja.

Présszerszám



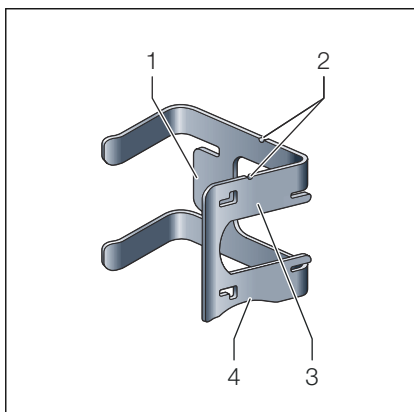
- 1 - Alkalmazás a présgéphez
- 2 - Préstüske

A préstüskét mindig összecsavarozott állapotban tárolja a bőröndben.

Pozicionálási segédeszköz - D 1½-2½ hüvelyk és D 3-6 hüvelyk

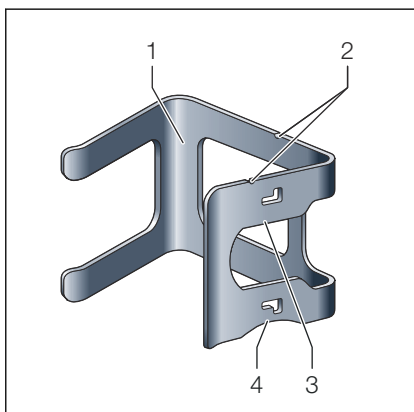
A pozicionálási segédeszközök az egyes leágazóidomok szereléséhez használhatók. Minden csőmérethez külön pozicionálási segédeszköz érhető el.

A pozicionálási segédeszközön a névleges külső átmérő hüvelykben és mm-ben van megadva.



- 1 - Fogantyú
- 2 - A jelölések segítségként szolgálnak további leágazóidomok kijelöléséhez a csövön
- 3 - Kivágás a leágazóidom kulcsfelületéhez
- 4 - Csősablon. A pozicionálási segédeszköz megtartásával ellenőrizhető a csőméret.

1. ábra: Pozicionálási segédeszköz D 1½-2½ hüvelyk



- 1 - Fogantyú
- 2 - A jelölések segítségként szolgálnak további leágazóidomok kijelöléséhez a csövön
- 3 - Kivágás a leágazóidom kulcsfelületéhez
- 4 - Csősablon. A pozicionálási segédeszköz megtartásával ellenőrizhető a csőméret.

2. ábra: Pozicionálási segédeszköz D 3-6 hüvelyk

2.3.3 Kompatibilis csövek

A leágazóidom a következő varrat nélküli (S) vagy hegesztett hosszvarratú (W) acélcsövekhez alkalmazható:

- fekete
- horganyzott
- ipari lakkozott
- porszórt

Az acélcsöveknek meg kell felelniük a hatályos szabálygyűjteményeknek, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.

A kifogástalan működés érdekében válassza a helyes méretű leágazóidomot a meglévő csőmérethez. Ellenkező esetben a behelyezett leágazóidom kieshet vagy tömítetlen lehet.



Vegye figyelembe a külső átmérő és a falvastagságok tűréseit.

Csövek áttekintése – Menetvágásra alkalmas csövek

A szabvány különbséget tesz a nehéz H csősorozat és a közepes M csősorozat, ill. az L, L 1 és L 2 csőtípus között, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.

Leágazóidom menetvágásra alkalmas minőségű acélcsőhöz – nehéz H sorozat és közepes M sorozat

Leágazóidom Rp ¾ cikkszám		Csőmérethez	Névtelenes külső átmérő	Külső átmérő		Falvastagság, H nehéz sorozat	Falvastagság, M közepes sorozat
EPDM	FKM			Hüvelyk	mm		
731 168	780 470	1½	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	2½	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

Leágazóidom menetvágásra alkalmas minőségű acélcsőhöz – L csőtípus

Leágazóidom Rp ¾ cikkszám		Csőmé-rethez	Névleges külső átmérő	Külső átmérő		Falvastagság
EPDM	FKM	Hüvelyk	mm	min. mm	max. mm	mm
731 168	780 470	1½	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	2½	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

Leágazóidom menetvágásra alkalmas minőségű acélcsőhöz – L 1 csőtípus

Leágazóidom Rp ¾ cikkszám		Csőmé-rethez	Névleges külső átmérő	Külső átmérő		Falvastagság
EPDM	FKM	Hüvelyk	mm	min. mm	max. mm	mm
731 168	780 470	1½	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	2½	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

Leágazóidom menetvágásra alkalmas minőségű acélcsőhöz – L 2 csőtípus

Leágazóidom Rp ¾ cikkszám		Csőmé-rethez	Névleges külső átmérő	Külső átmérő		Falvastagság
EPDM	FKM	Hüvelyk	mm	min. mm	max. mm	mm
731 168	780 470	1½	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	2½	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

Csőáttekintés – hegesztésre alkalmas minőségű cső

A szabványok különbséget tesznek az 1-es, a 2-es és a 3-as csősorozat között. A szabványok az 1-es csősorozatú szerelési csövek használatát javasolják, mivel a 2-es és a 3-as csősorozat csövei nem vagy korlátozottan érhetők el, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Csövek” a(z) 6. oldalon.

Leágazóidom hegesztésre alkalmas minőségű acélcsövekhez – 1-es csősorozat

Leágazóidom Rp ¾ cikkszám		Csömé- rethez	Név- leges külső átmérő	Külső átmérő		Falvastagság	
EPDM	FKM	Hüvelyk	mm	min. mm	max. mm	min. mm	max. mm
731 168	780 470	1½	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	2½	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 Jelölések az alkatrészekon

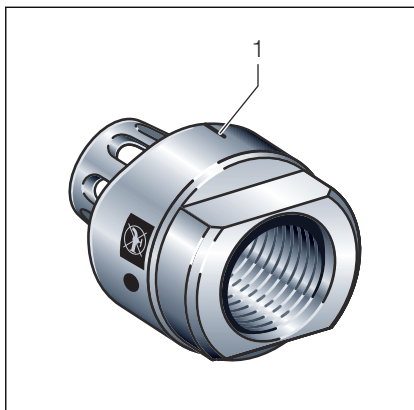
"Ivóvízhez nem használható" téglalap



A Megapress leágazóidom (EPDM tömítőelem) fekete ponttal és a Megapress S leágazóidom (FKM tömítőelem) fehér ponttal van megjelölve. A pont az SC-Contur (biztonsági kontúr) elemet jelöli, amelynél a vizsgálóközeg a véletlenül préselés nélkül maradt kötés esetén kilép.

A fekete téglalap arra utal, hogy a rendszer ivóvízhez nem alkalmas, és hogy SC-Contur-ral rendelkezik.

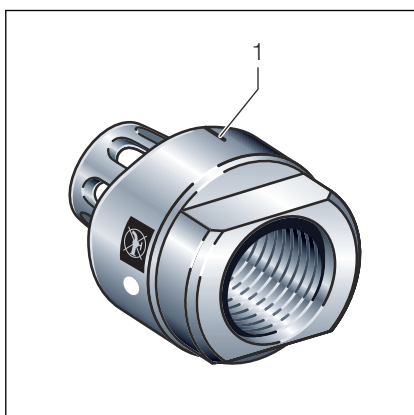
Leágazóidomok



3. ábra: Megapress leágazóidom

A leágazóidomon egy jelölés (1) található. A jelölés segítségével biztosítható, hogy a csőjelölés egy síkba essen a leágazóidommal.

A leágazóidomon a névleges külső átmérő hüvelyekben és mm-ben van megadva.

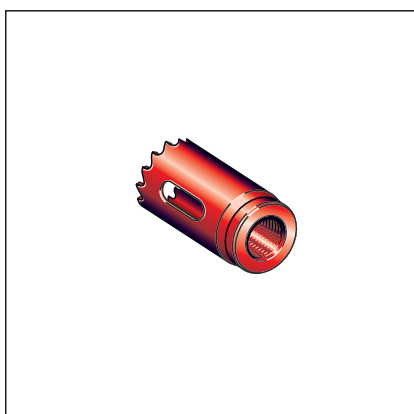


4. ábra: Megapress S leágazóidom

2.4 Tartozék és pótalkatrészek

A szerszámkészlethez különböző tartozék- és pótalkatrészek használhatók:

Fúrófej



A fúrófej külső átmérője 27 mm.

A Viega a következő pótfúrófejek (külső átmérő 27 mm) használatát javasolja:

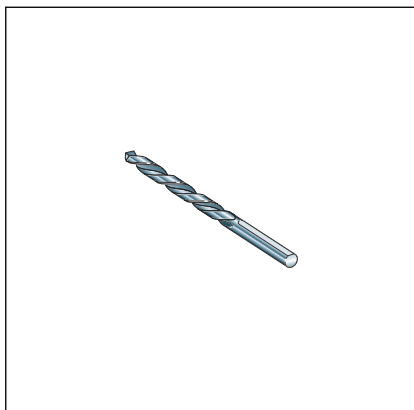
- Viega 731 151 számú termék
- egyenértékű Ridgid-termék

A kopott fúrófejeket ne használja. Ha a furat nem kerek vagy túl kis méretű, akkor a leágazóidom nem szerelhető be.




A fúrófejeket és a fúróberendezést egymáshoz hangolták. Egyéb fúrófejek alkalmazása esetén a tömítettség nem biztosítható.

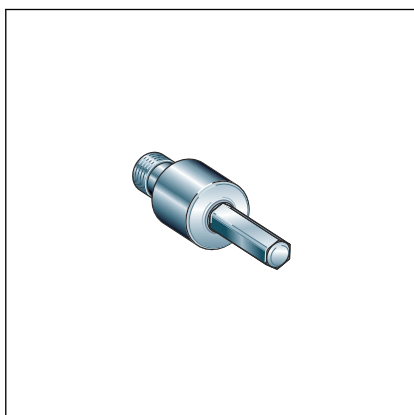
Központosító fúró



A központosító fúró átmérője 6 mm, hossza 93 mm és a befogó felületen lapolt. Ez a lapolás a központosító fúró megfelelő rögzítését szolgálja.

A Viega a Viega központosító fúró (cikksz.: 734 688) alkalmazását javasolja. Alternatívaként a szabvány szerinti (6 mm x 93 mm) lapolt befogó felületű HSS fúrók alkalmazhatók, lásd még:  „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tartozék- és pótalkatrészek” a(z) 6. oldalon.

Hatlapú befogó adapter



Az SDS-Plus fúrótokmány nélküli fúrógépeken történő alkalmazás során az SDS-Plus befogó a fúrótengelyen hatlapú befogó adapterre (cikksz.: 735 753) cserélhető. A hatlapú befogóhoz 13 mm-es fúrótokmány szükséges.

3 Kezelés

3.1 Biztonsági tudnivalók



- Valamennyi munkánál vegye figyelembe a balesetmegelőzési előírásokat.
- Használjon védőszemüveget és megfelelő kézvédőt.

Utastító jelzések

Tartsa be a fúróberendezésen elhelyezett utastító és figyelmeztető jelzéseket:



Általános figyelmeztető jel

Lehetséges sérülésekre figyelmeztet.



Vegye figyelembe a használati utastítást

Üzembe helyezés előtt gondosan olvassa el a használati utastítást és a biztonsági utastításokat.



Használjon fejevédőt

Az ezzel a szimbólummal jelölt munkák során a Viega megfelelő fejevédő használatát javasolja.



Használjon szemvédőt


Az ezzel a szimbólummal jelölt munkák során a Viega védőszemüveg használatát javasolja.

Szállítás és tárolás

- A sérülés és az elvesztés elkerülése érdekében a szerszámokat csak az arra a célra szolgáló kofferben szállíthatók.
- A koffert és a szerszámokat mindig szárazon és tisztán kell tárolni.

Biztonság a fúrás során

- Minden egyes használat előtt ellenőrizni kell a szerszám kifogástalan működését.
 - Ne használjon sérült alkatrészeket.
 - Csak a rendszer sértetlen eredeti alkatrészeit alkalmazza.

- ▶ Leesve a szerszámok és az egyes alkatrészek megsérülhetnek.
 - A leejtett gépeket tilos tovább alkalmazni. Ezeket ki kell cserélni, vagy ellenőrzés céljából be kell küldeni egy szervizbe.
- ▶ A fúrást megelőzően a csővezetékeket teljesen le kell üríteni és nyomásmentes állapotba kell hozni.
- ▶ Vegye figyelembe a szerszámok minimális távolságait, lásd  **fejezet 3.2.1 „Helyigény és távolságok” a(z) 17. oldalon.**
- ▶ A fúrás során forgácsok keletkeznek. Mindig viseljen megfelelő védőszemüveget.
- ▶ A fúrófej, a központosító fúró és a fúrómag felforrósodhat.
 - A fúrást követően hagyja lehűlni az alkatrészeket.
 - Az alkatrészek leszereléséhez használjon megfelelő kézvédőt.
 - A forró alkatrészeket ne helyezze gyúlékony anyagokra.
- ▶ Vegye figyelembe a fúrógép és az elszívó készülék utasításaiban ismertetett biztonsági tudnivalókat.

Karbantartás

- ▶ Tartsa be a karbantartási, állagmegóvási és kezelési előírásokat.
- ▶ A karbantartást és az állagmegóvást kizárólag a Viega által megbízott szervizekben végeztesse.

3.2 Szerelési információk

3.2.1 Helyigény és távolságok



VIGYÁZAT! **Sérülésveszély nem kielégítő távolságok következtében**

Ha a leágazóidom beszerelésekor a szükséges minimális távolságokat nem lehet betartani, úgy az sérüléseket és az egyéb alkatrészek károsodását okozhatja.

A leágazóidomot a beszerelése után nem szabad pl. hegesztési munkák által nagyobb hőterhelésnek kiténni, mint a maximális megengedett üzemi hőmérséklet. Ha a csővezetéket utólagosan meg kell hajlítani, akkor a hajlítási területen nem lehet leágazóidom. Tartson legalább a cső külső átmérője x 0,5 értékének megfelelő minimális távolságot a hajlítási tartománytól.

A Viega azt javasolja, hogy a fúrást megelőzően mindig ellenőrizze a helyviszonyokat.

A minimális távolságokat lásd az adott szakaszhoz tartozó táblázatban.



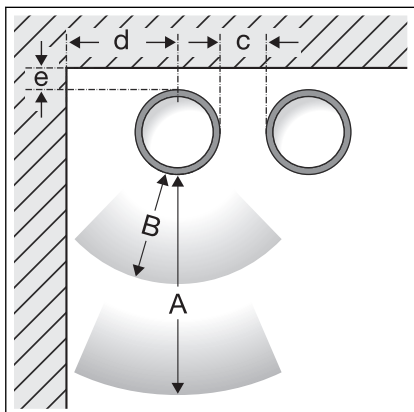
A furat környékén nem lehetnek présidomok, bilincsek stb., hogy rendben fel lehessen szerelni a pozicionálási segédeszközt és a fúróberendezést.

Tartson legalább 50 mm távolságot.

A fúrógép, a prés gép és a pozicionálási segédeszköz minimális távolságai

Az **A** munkatartomány az alkalmazott fúrógéptől függ. Az **A** tartomány a fúrógép hosszából és a fúró tengely hosszából (170 mm) adódik.

A **B** munkatartomány a prészerszámmal és leágazóidommal ellátott prés gép hosszából (20 mm-es munkaúttal együtt) adódik.

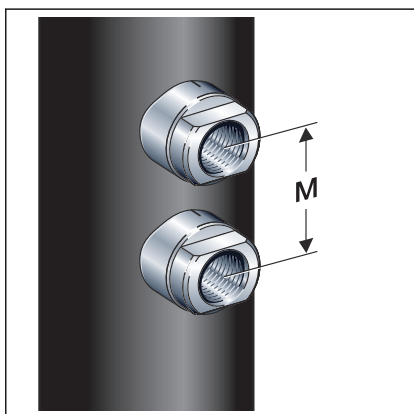


Prés gép	Munkatartomány B , mm-ben
2-es típus	590
PT3 H/EH	620
PT3 AH	500
Pressgun 4B/4E	530
Pressgun 5	480

Tartsa be a c, a d és az e minimális távolságokat a fúróberendezés és a pozicionálási segédeszköz felszereléséhez.

Méret hüvelykben	c minimális távolság mm-ben	d minimális távolság mm-ben	e minimális távolság mm-ben
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

Minimális távolságok a cső tengelyével párhuzamos prés csatlakozók között



Méret hüvelykben	M mm-ben
1½	70
2	
2½	
3	
4	
5	
6	

Minimális távolságok a cső tengelyére merőleges préscsatlakozók között

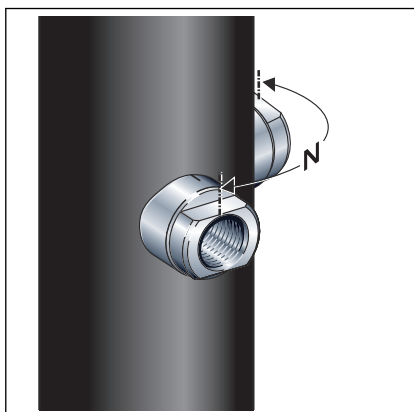
Ha a leágazóidomokat egymáshoz közel szereli fel, akkor be kell tartani a minimális távolságokat. A minimális távolságok betartása lehetővé teszi a pozicionálási segédeszköz előírás szerű használatát.

Elsőként fúrjon ki minden furatot, és csak aztán szerelje fel a leágazóidomot. Ellenkező esetben a feszítőlánc nem szerelhető fel előírás szerűen.



Tartsa be a megadott minimális távolságokat annak érdekében, hogy előírás szerűen fel tudja szerelni a leágazóidomokat. Hőmérők alkalmazásánál adott esetben eltérő minimális távolságokra lehet szükség. A minimális távolságokat mindig előzetesen ellenőrizze.

Az **N** minimális távolság a leágazóidomok egymáshoz viszonyított szögére vonatkozik. A táblázatban található szögadatok fokban vannak megadva.



Méret hüvelykben	N °-ban	Szimbólum
1½	180°	
2		
2½		
3	90°	
4		
5		
6		

Z méretek (befoglaló méretek)

A befoglaló méreteket az online katalógus megfelelő termékoldalon találja meg.

3.2.2 Szükséges szerszám

Leágazóidom elkészítéséhez a következő szerszámokra van szükség:

- Fúrógép/-kalapács
- Présgép
- Elszívó készülék, pl. ipari elszívó
- Jelölőceruza
- Gyűrűs vagy villáskulcs, 27 mm
- Gyűrűs vagy villáskulcs, 32 mm
- csavarhúzó
- drótkefe
- Csiszolópapír (szemcseméret: 180)
- Szükség szerint csőfogó

Fúrógép/-kalapács

A fúrótengelyhez kereskedelmi forgalomban kapható fúrógépeket/-kalapácsokat használjon. A Viega nagy teljesítményű gépek használatát javasolja. Akkumulátoros csavarozó használatánál a fúráshoz szükséges idő jelentősen megnövekedhet.

A fúrógépek/-kalapácsok a következőkben csak fúrógépként kerülnek említésre.

A fúrógépeknek a következő minimális tulajdonságokkal kell rendelkezniük:

- Felvett teljesítmény: ≥ 600 W
- Max. fúrógép fordulatszám: 1200 1/perc
- Fúrótokmány: SDS-plus vagy hatlapú befogó
- Kikapcsolható ütvefúrás funkció
- Csúszó tengelykapcsoló



FELHÍVÁS! **A furatok elkészítése**

A gép hibás beállításai pontatlan furatokhoz vezetnek.

- A fúrógép ütve fúró funkcióját feltétlenül kapcsolja ki.
- Kizárólag kifogástalan, egyenletes forgású fúrógépeket használjon.
- A fúrófej élettartamának megőrzése érdekében ügyeljen a fúrógép megfelelő fordulatszámára.

Présgép

A Viega a Megapress/Megapress S leágazóidom szereléséhez Viega présgépek használatát javasolja.

Javasolt Viega présgépek:

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

Nem javasolt présgépek:

- 1-es típus
- Picco
- Pressgun Picco



A Pressgun 5 alkalmazásakor előfordulhat, hogy a préselési eljárás befejeztével a prészszerző nem oldható. Ebben az esetben indítson el egy második préselési eljárást.

Elszívó készülék

A fúrási folyamat során forgácsok keletkeznek. A fúróberendezésre csatlakoztatott elszívó készülékkel minimálisan csökkenthető a keletkező forgácsok csővezetékbe történő behordása.

A csővezetékeknek nyomásmentesnek és teljesen üresnek kell lenniük ahhoz, hogy a fennmaradó mennyiségeket is fel lehessen szívni.



FELHÍVÁS! **Vigyázat! Tűzveszély!**

A forró forgácsok károsodásokat okozhatnak az elszívó készülékben vagy a környezetben.

- Az elszívó készülékből távolítsa el minden éghető komponenst, pl. porzsákat.
- Vegye figyelembe az elszívó készülék gyártójának információit.

Ahhoz, hogy el lehessen szívni a forgácsokat, az elszívó készüléknek minimum a következőket kell teljesítenie:

- Típus: ipari porszívó
- Felvett teljesítmény: ≥ 1200 W
- Levegőmennyiség: ≥ 50 l/s
- Vákuum: ≥ 200 hPa (200 mbar)
- Csatlakozó csőcsonk mérete: 35 mm
- Egyéb csatlakozási méretekhez kereskedelmi forgalomban kapható 35 mm-es adapterek használhatók

3.3 Szerelés

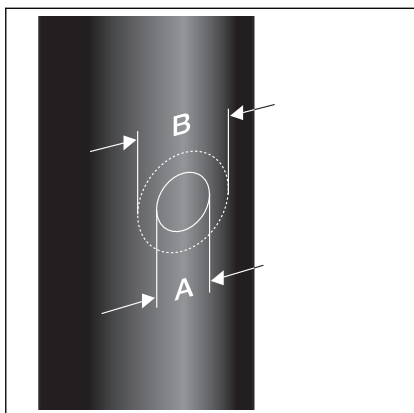
Általános tudnivaló a csővezetékek hosszirányú tágulásáról

A hőmérséklet-különbségek következtében a csővezetékek kitágulnak. Ha a leágazóidomot leágazó csővezetékhez használják (pl. fűtőtest-csatlakozás), akkor a fúrási pozíció kiválasztásánál ügyeljen arra, hogy a leágazó és átmenő csővezetékek hosszirányú tágulása által a leágazóidomnál csak minimális feszültségeknek szabad jelentkezniük. Az átmenő csővezeték maximálisan megengedett hosszirányú tágulása ± 10 mm.

Ha nem zárhatók ki az ennél nagyobb hosszirányú tágulások, akkor használjon a technika elfogadott szabályozásainak megfelelő táguláskiegyenlítőket, valamint rögzítési és csúszópontokat.

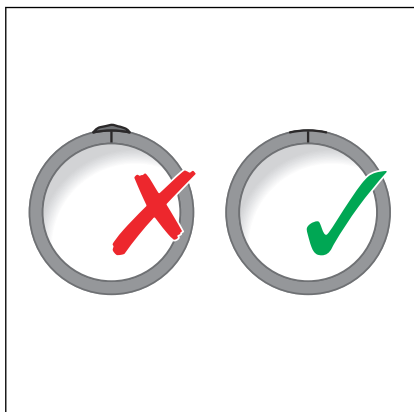
3.3.1 A csövek előkészítése

Követelmények a profiltömítő-gyűrő felfekvési felületével szemben



- A leágazóidom szerelési felülete legalább 50 mm (B).
- A furat a szerelési felület közepén található.
- A furat átmérője 27 mm (A).

A cső egyenetlenségeinek okai



A cső fokozott egyenetlenségei a leágazóidom tömítetlenségéhez vezethetnek.

Egyenetlenségek pl. a következők miatt alakulhatnak ki:

- nem megfelelően becsiszolt külső hegesztési varratok
- kézzel felhordott festék
- horganyzott csöveknél:
kiemelkedések a cinkbevonatban

A leágazóidomot lehetőség szerint ne a hegesztési varraton helyezze el. Amennyiben ez nem kerülhető el, akkor a hegesztési varratot igazítsa hozzá a cső görbületéhez. A hegesztési varratban levő mélyedésekre préselni tilos.

A prészatlakozó tömörségének előfeltételei

- A cső rovátkáktól, rozsdától, sérülésektől stb. mentes.
- A cső felületén nincsenek egyenetlenségek, mint pl. benyomott csőjelölések.
Egyenetlenségek esetében a tömítőfelület területét a leágazóidom kialakításához úgy kell megmunkálni, hogy sima és sík felület alakuljon ki. A Viega azt javasolja, hogy a munka megkezdése előtt a durva szennyeződések, pl. pörköket előbb drótkéfével távolítsa el, majd csiszolópapírral (szemcseméret 180) csiszolja egyenletesre.
- A furathoz a csőnek szüksége van egy minimális falvastagságra, lásd [☞ fejezet 2.3.3 „Kompatibilis csövek” a\(z\) 11. oldalon.](#)
- A furat területén a csőfal nem sérülhet vagy gyengülhet meg (pl. belső vagy külső korrózió által).
- A furat területén nem lehetnek présidomok, bilincsek stb. A fúróberendezésnek szabályosan felszerelhetőnek kell lennie.
- A kézzel felhordott festéket drótkéfével távolítsa el.

3.3.2 Furat elhelyezése



VIGYÁZAT!

Sérülésveszély fémforgácsok és leeső gépek következtében.

- Viseljen védőszemüveget.
- Viseljen biztonsági kesztyűt.



Forgácsok a csővezetékben

A fúrás során forgácsok keletkeznek. A fúróberendezésre csatlakoztatott elszívó készülékkel minimálisra csökkenthető a keletkező forgácsok csővezetékbe történő behordása.



Központosító fúró

- Ne készítsen furatot központosító fúró nélkül.
- Ne használjon elhasználódott központosító fúrót.
- A központosító fúró utánkösörülése tilos.

Előfeltételek

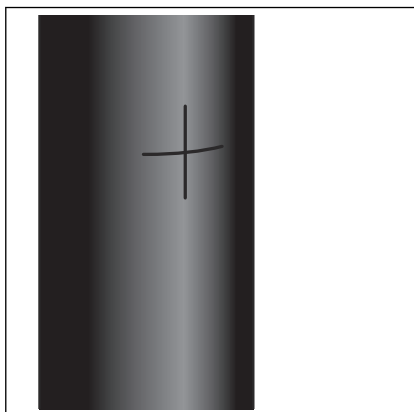
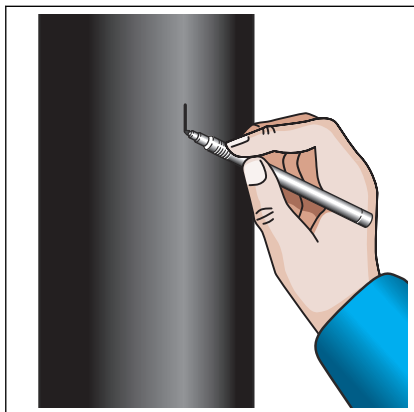


A leágazóidom beszerelése és a későbbi kifogástalan működés szempontjából fontos a furat előírászerű elkészítése.

A Viega a 731 243 cikkszámú szerszámkészlet használatát javasolja.

- Furat szerszámkészlet használata nélküli elkészítésekor (pl. oszlopos fúrógéppel) a merőleges furatnak $27 \text{ mm} \pm 0,75 \text{ mm}$ külső átmérőjűnek kell lennie.
- A fúrás elvégzése előtt a csővezeték szakasznak nyomásmentesnek és leürítettnek kell lennie.
- A furat elkészítése előtt vegye figyelembe a következő fejezeteket:
 - ↳ fejezet 3.2.1 „Helyigény és távolságok” a(z) 17. oldalon és
 - ↳ fejezet 3.3.1 „A csövek előkészítése” a(z) 22. oldalon.

A furat helyének megjelölése



Tartsa be a szerelési lépések sorrendjét.

- A megjelölés előtt tisztítsa meg a furat területét.
- Jelölje meg a furat közepét a kívánt helyen.

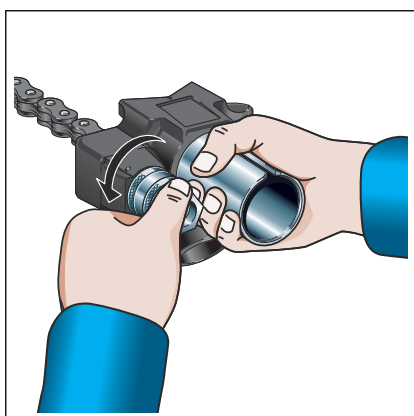
- Rajzolja fel a jelzőcsíkokat.

A jelzőcsíkokat úgy rajzolja fel, hogy azok a leágazóidomnál hosszabbak legyenek. A jelzőcsíkok leegyszerűsítik a későbbi beállítást.

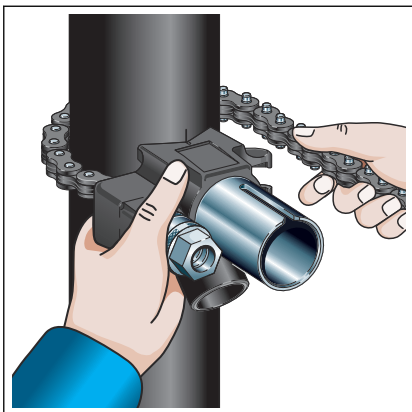
A fúróberendezésen és a leágazóidomon bemarások találhatóak. A szereléskor a csövön található jelölésnek egy vonalba kell esnie a bemarásokkal.

INFORMÁCIÓ! Ha a cső tengelyével párhuzamosan több leágazóidomot szerelnek fel (egymás alá vagy egymás mellé), úgy a jelölésnek végig kell futnia az első és az utolsó leágazóidomon.

Fúróberendezés elhelyezése



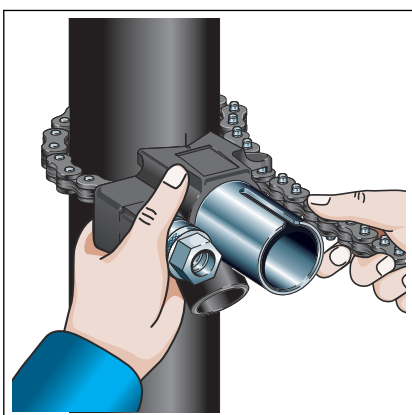
- Forgassa vissza, balra ütközésig a szorítóanyát.



- Helyezze a feszítőláncot a csőre úgy, hogy az a csövön egyenletesen feküdjön.

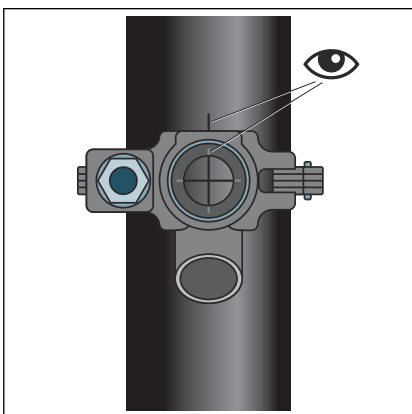
Szerelje fel a fúróberendezést az elszívó csatlakozóval lefelé.

FELHÍVÁS! Vízszintes csővezetékknél a feszítőláncot felülről vezesse át a csövön.



- A legközelebb fekvő lánctag csapszegeit helyezze a fúróberendezés csapszegtartójába.

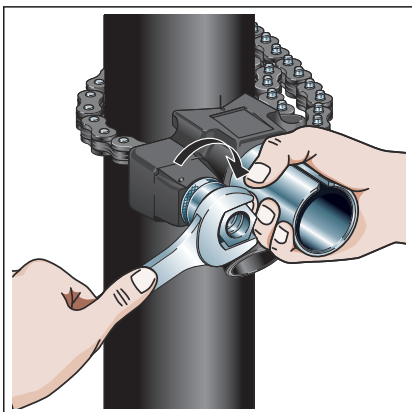
FELHÍVÁS! A csapszegeket teljesen a csapszegtartóba kell helyezni. A csapszegek helytelen elhelyezése sérüléseket vagy fokozott kopást okozhat.



- Állítsa be a fúróberendezést a mindenkori cső tengelye mentén.

A beállításához a fúróberendezésen levő külső bemarást és a csövön levő jelzőcsíkokat hozza egy síkba.

- Állítsa be középre a csövön megjelölt furat közepét a belül bemart jelölés segítségével.

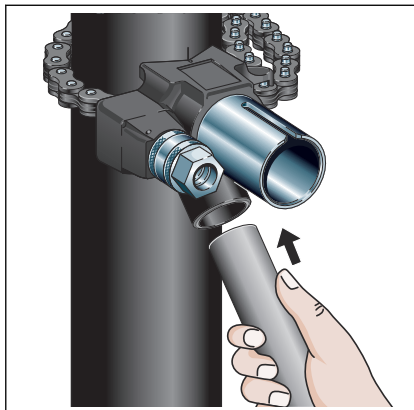


- Húzza meg kézzel, ütközésig a szorítóanyát.

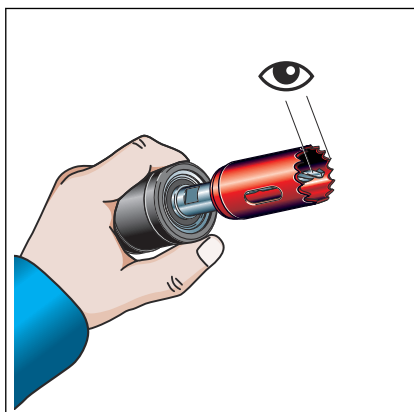
INFORMÁCIÓ! A feszítőlánc ne legyen se alul-, se pedig túlfeszített. A nem megfelelő feszítettség sérülésekhez vezethet.

- Húzza meg a szorítóanyát egy 27 mm-es csillag- vagy villáskulccsal a megfelelő rögzítésig (max. 10 Nm).

A szerszámok előkészítése



- Tolja az elszívó csatlakozót a fúróberendezésen levő befogóba.



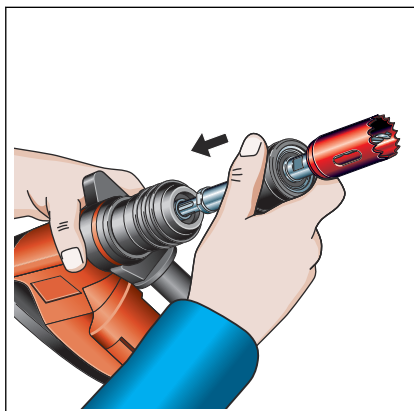
- Ellenőrizze a fúrófej és a központosító fúró sérülésmentességét és kopását, valamint a fúrófej és a központosító fúró közti megfelelő magasságkülönbséget (2 mm).

Szükség esetén cserélje ki az alkatrészeket.

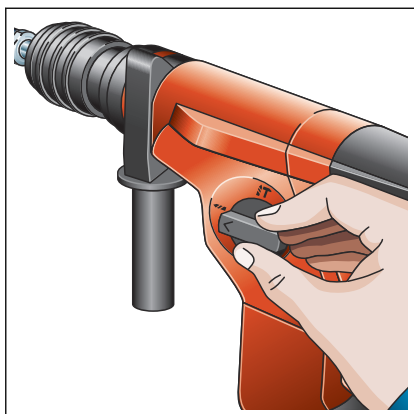
- Ellenőrizze a központosító fúró megfelelő rögzítését, és szükség esetén húzza azt szorosra.

INFORMÁCIÓ!

- **Kizárólag kifogástalan alkatrészeket használjon.**
- **A fúrás során ne használjon kenőanyagokat és olajokat (pl. vágóolajat). A kenőanyagok és olajok miatt a leágazóidomon levő profiltömítő gyűrű megsérülhet.**

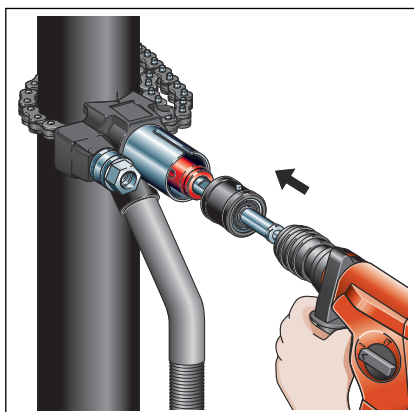


- Dugja a fúrótengelyt a fúrógépbe (SDS-plus) vagy a fúrótengelyt a hatlapú adapterrel a befogótokmányba.



- Kapcsolja ki az ütve fúrás funkciót.
- Állítsa be a jobbra forgást.

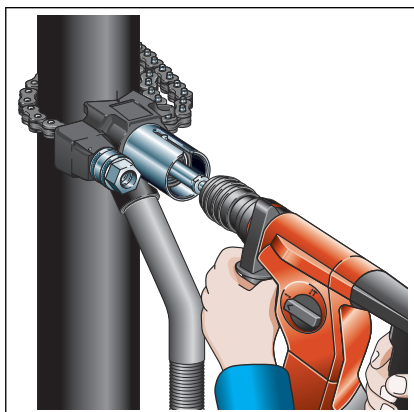
A furat elhelyezése



FELHÍVÁS! Még ne kapcsolja be a fúrógépet!

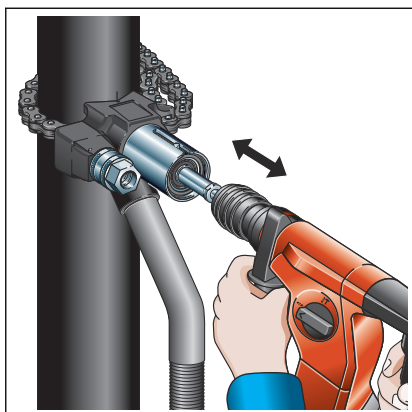
- Tolja a fúrótengely vezetőcsapszegét a fúróberendezés megvezetőjébe.
- Kis erő kifejtésével tolja a fúrótengelyt ütközésig a fúróberendezésbe.

Ennek során ne fordítse el a fúrótengelyt, ill. a fúrófejet.



- Kapcsolja be az elszívó készüléket.
- Kapcsolja be a fúrógépet.
- Végezz el a fúrást egy munkamenetben.

A fúrás során gyakoroljon enyhe nyomást a gépre.



A fúrési folyamat befejezése

INFORMÁCIÓ! A fúrófej élettartamának növelése érdekében a forgácsokat 3 mm és afeletti csőfalvastagságtól el kell távolítani.

- A fúrési folyamat során, rendszeres időközönként húzza ki a fúrógépet a furatból kb. 3 – 4 mm-re.

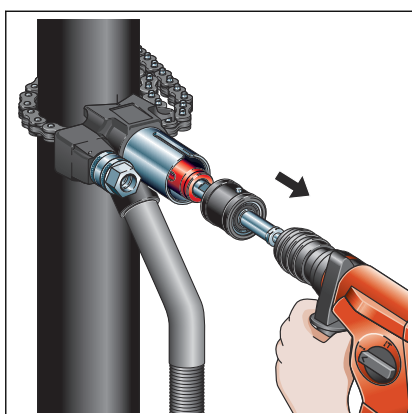
A kihúzással a forgácsok elvezetésre kerülnek, és biztosított a fúrófej hűtése is.



VIGYÁZAT!

Sérülésveszély és éghető anyagok gyulladásveszély a forró fúrófej vagy a forró központosító fúró következtében.

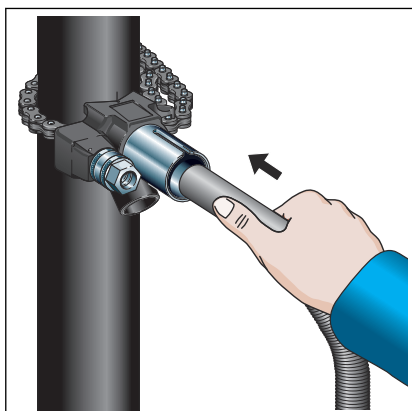
Hagyja a fúrófejet és a központosító fúrót lehűlni.



- A fúrást csak akkor fejezze be, ha

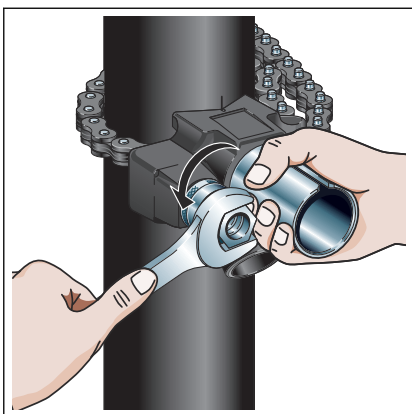
- a csőfalat teljesen átfúrta vagy
- elérte a fúróberendezésben levő ütközőt

- A fúró tengelyes fúrógépet csak akkor távolítsa el, ha a fúró tengely már nem forog.



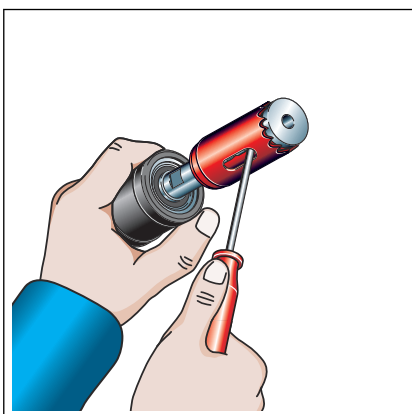
- Húzza le az elszívőtömlőt, és előlről végezzen elszívást a fúróberendezésen.

- Kapcsolja ki és tegye félre az elszívó készüléket.



- Szerelje le a fúróberendezést.

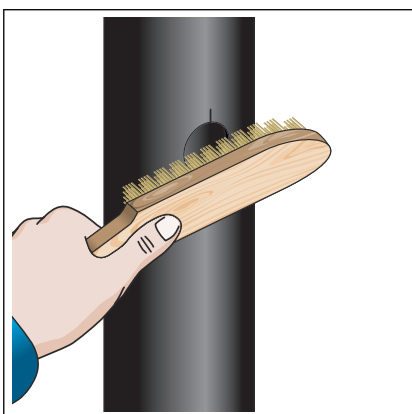
Befejező teendők



A központosító fúros fúrófejet úgy alakították ki, hogy a fúrómag ideális esetben a fúrófejben maradjon.

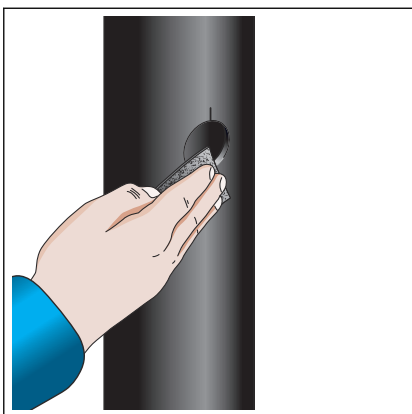
VIGYÁZAT! Sérülésveszély elcsúszás vagy forró fúrótengely következtében.

- Hagyja a fúrófejet és a központosító fúrót lehűlni.
- Távolítsa el a fúrószárat egy csavarhúzó és egy vízpumpa fogó segítségével a fúrófejből.



VIGYÁZAT! Sérülésveszély! Ne nyúljon a furatba.

- A furat körül drótkefével tisztítsa meg a cső felületét a durva szennyeződések, pl. pörkök eltávolításához.



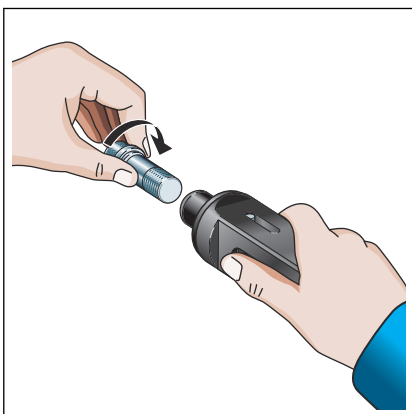
- A maradék sorjákat csiszolópapírral (szemcsézettség: 180) törje, ill. csiszolja le.

Ügyeljen rá, hogy a leágazóidom profiltömítésének felfekvési felületét ne karcolja meg a csiszolópapírral.

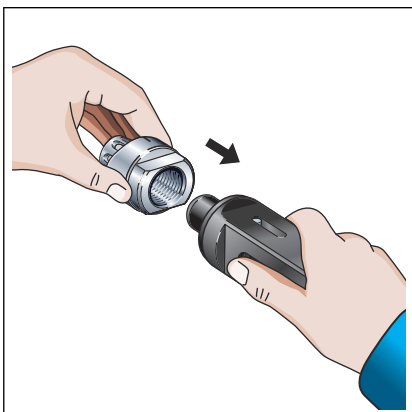
INFORMÁCIÓ! Ne csiszolja után a furatot. A kiálló sorja miatt a leágazóidom nem helyezhető elég mélyen a csőbe vagy megsérülhet a profiltömítő-gyűrű. Az esetleg felvitt olajat teljes mértékben el kell távolítani.

- Távolítsa el az esetlegesen felvitt hűtő- vagy kenőanyagokat.

3.3.3 Leágazóidom szerelése a prészerszámmal



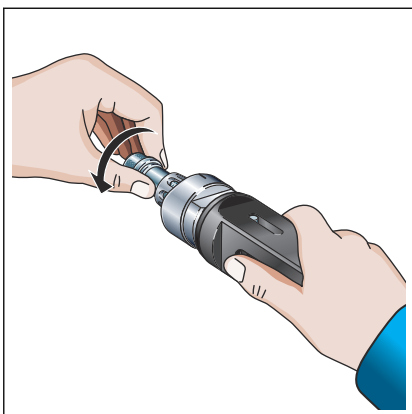
- Csavarja ki a préstüskét a prészerszámból.



FELHÍVÁS! Válasszon ki alkalmas leágazóidomot a meglévő csőmérethez. Vegye figyelembe a jelölést a leágazóidomon.

- A leágazóidomot dugja bele a prészerszámba.

A megfogási felületnek a prészerszámra kell feküdnie: A leágazóidom profiltömítő-gyűrűjének a cső felé kell mutatnia.



- Csavarja be kézzel, ütközésig a préstüskét a prészszerzámba.

FELHÍVÁS! Ennek figyelmen kívül hagyása esetén a préstüske letörhet vagy a préselés nem megfelelően lesz elvégzve.

- Ellenőrizze a profiltömítő-gyűrű megfelelő illeszkedését, tisztaságát és sértetlenségét.

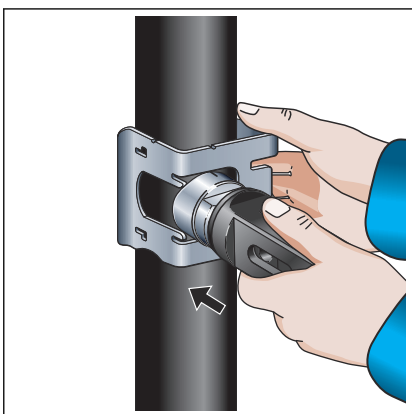
Pozicionálási segédeszköz felszerelése



VIGYÁZAT!

Zúzóadások veszélye!

- A pozicionálási segédeszközt úgy fogja meg, hogy ne csípje be az ujjait.



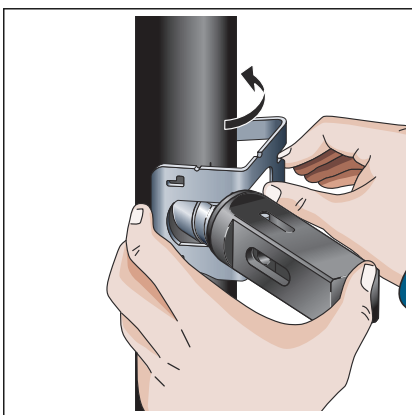
- Fektesse a cső köré a pozicionálási segédeszközt.

FELHÍVÁS! Ha a leágazóidomot a szerelési cső oldalán kell felszerelni, akkor a pozicionálási segédeszköz zárt oldala beépített helyzetben nem mutathat a fal felé. A pozicionálási segédeszköz hibás beépítése a leszerelés során beakadáshoz vezethet.

- Dugja be a leágazóidomot a furatba.

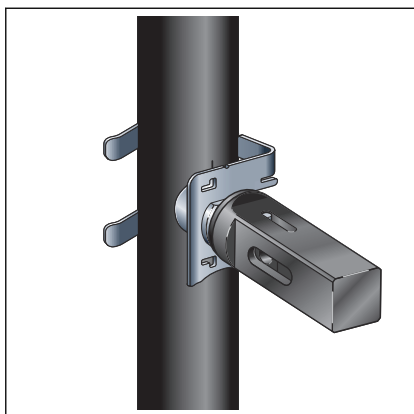
A helyes beállítási irányhoz a leágazóidomon levő jelölést hozza egy síkba a csövön levő jelzéssel.

FELHÍVÁS! Feltétlenül a megfelelő pozicionálási segédeszközt és az aktuális csőmérethez illő leágazóidomot válassza ki. Vegye figyelembe a pozicionálási segédeszközön és a leágazóidomon lévő jelölést.



- A kivágást a megfogási felülethez elfordítással vezesse a leágazóidomhoz.

FELHÍVÁS! Ha a pozicionálási segédeszköz nem szerelhető fel kifogástalanul, akkor a pozicionálási segédeszköz 180°-kal elforgatható.

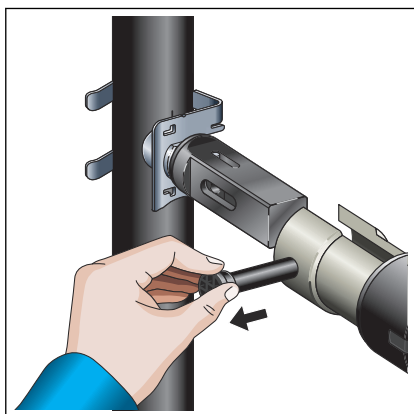


- A pozicionálási segédeszközt addig fordítsa el, míg az teljesen a leágazóidomon és a csövön nem fekszik.

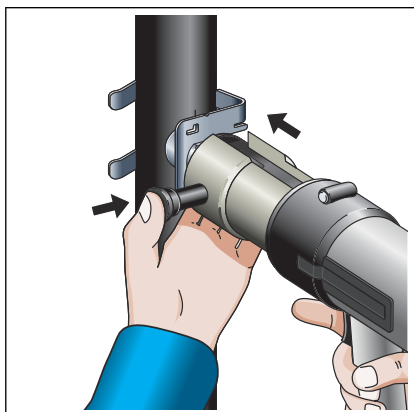
A leágazóidom megfelelő pozíciójához a következő feltételeknek kell teljesülniük:

- A leágazóidom teljes felületével a csövön fekszik.
- A leágazóidom a pozicionálási segédeszköz kivágásának végállásában (ütközésig) található.
- A leágazóidom pozicionáló-jelölésének és a csövön levő jelölővonalnak egy síkban kell lenniük. A pozicionálási segédeszköznek eközben a csövön kell feküdnie.

A leágazóidom bepréselése

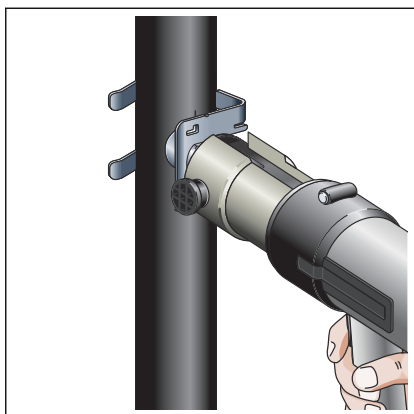


- Húzza ki a prés gép tartócsapját.



- A prés gépet ütközésig tolja át a prészerszámon.
- Tolja be a tartócsapot.

FELHÍVÁS! A leágazóidomnak és a pozicionálási segédeszköznek teljes mértékben és teljes felületükkel a csőfalon kell feküdniük.



VIGYÁZAT! Zúzódások veszélye!

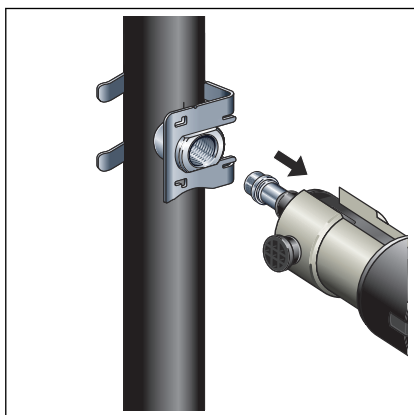
- A présgépet a fogantyújánál fogva, szilárdan tartsa meg.

INFORMÁCIÓ! Mivel a gép 20 mm-t visszafele jár, nem akadhat meg, ennek során tartsa be a következőt: ↩ *fejezet 3.2.1 „Helyigény és távolságok” a(z) 17. oldalon.*

- Kapcsolja be a présgépet.
- A présgépet a cső tengelyére merőlegesen tartsa, és közben ügyeljen a pozicionálási segédeszköz visszarugózására. A pozicionálási segédeszköz érezhető visszajelzést ad, ha a présgép nincs a függőleges pont körül. A présgépet ne lógassa a pozicionálási segédeszköznél fogva.
- A préselési eljárást teljesen és egy munkalépésben végezze el.

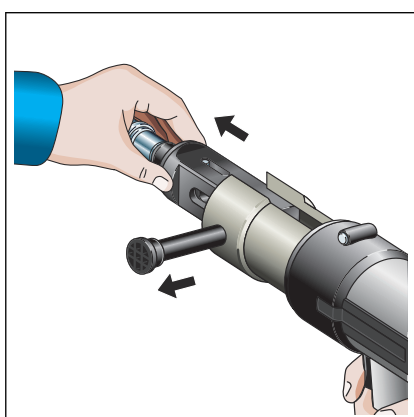
FELHÍVÁS! A Pressgun 5 alkalmazásakor előfordulhat, hogy a préselési eljárás befejeztével a prészserszám nem oldható. Ebben az esetben indítson el egy második préselési eljárást.

- A préselési eljárás után a présgépet a prészserszámmal húzza ki.

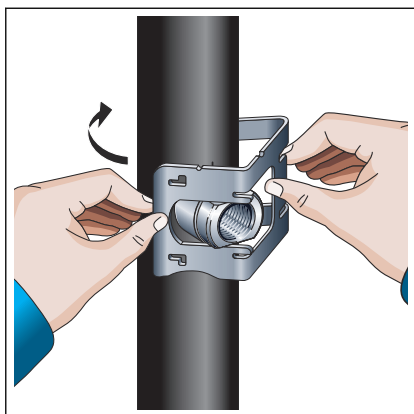


VIGYÁZAT! Zúzódások vagy szerszámtörés veszélye!

- Ne végezzen leágazóidom nélküli, üres préselést. A leágazóidom csak csőbe préselhető.

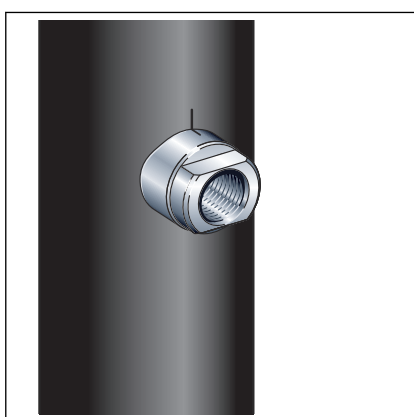


- Távolítsa el a prészserszámot a gépből.



VIGYÁZAT! Zúzódások veszélye!

- A pozicionálási segédeszközt úgy fogja meg, hogy ne csípje be az ujjait.
- Távolítsa el a pozicionálási segédeszközt a csőről. Ehhez kicsit húzza meg a fogantyúnál.



- A leágazóidom szerelése szakszerűen megtörtént és használható.



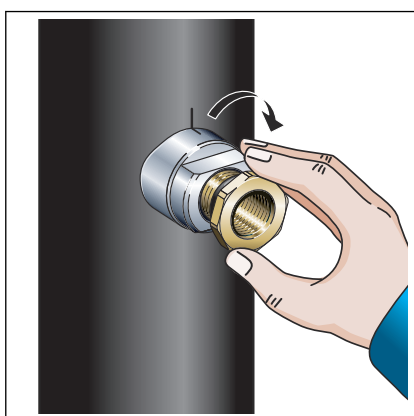
A leágazóidom utólagos beigazítása nem megengedett.

Külső menetnek a leágazóidomba való becsavarozásakor megfelelő szerszámmal (pl. 32 mm villáskulccsal vagy csőfogóval) biztosítsa az ellentámaszt a megfogási felületnél.

A szerelés végeztével végezzen tömörség-ellenőrzést, [↗ fejezet 3.4.1 „Tömítettségvizsgálat” a\(z\) 35. oldalon.](#)

3.3.4 A szűkítő idom felszerelése

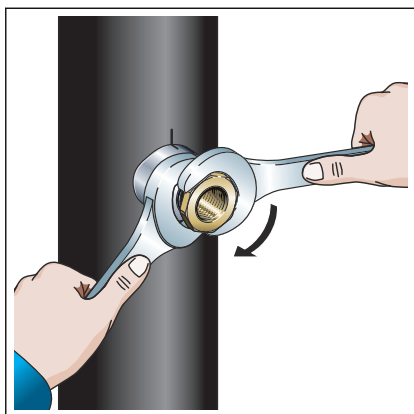
A szűkítőidommal (cikksz.: 731 236 EPDM tömítőelemmel) szűkítés végezhető Rp $\frac{1}{2}$ belső menetre.



- Ellenőrizze a leágazóidom és a szűkítőidom tömítőfelületeinek sérülését és szennyeződését.

INFORMÁCIÓ! Ne használjon további tömítőanyagot!

- Csavarja be erősen a szűkítőidomot.



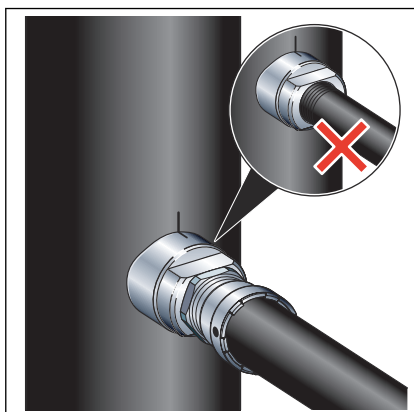
- ▶ Húzza meg szorosan a szűkítőidomot.

A meghúzás során egy megfelelő szerszámmal (pl. 32 mm-es villáskulcs vagy csőfogó) tartsa ellen a leágazóidomot, hogy az ne fordulhasson el.

A csövön található jelölésnek és a leágazóidomon található bemarásnak egy vonalba kell esnie.

3.3.5 A leágazóidom további alkalmazási területei

Az Rp-menet használható hőmérők, hőmérséklet-érzékelők, nyomásmérők vagy leürítők szereléséhez. Ezen kívül lehetőség van a csővezetékeknek pl. fűtőtestekhez való utólagos csatlakoztatására.



- ▶ Csővezetésekre való átmenetnél használjon alakos idomot (pl. Megapress, modellszáma 4211 vagy Megapress S, modellszáma 4311).

A csővégeket nem szabad közvetlenül a leágazóidomba becsavarni.

A Viega ehhez Viega csővezetékrendszerek alkalmazását javasolja.



FELHÍVÁS!

Ha a csatlakoztatott csővezeték utólagosan kell kiigazítani, akkor a kiigazítást csak a csővezetéken szabad elvégezni. A leágazóidomot a kiigazítás során sem rövid időre, sem tartósan nem szabad mechanikusan terhelni.

3.4 Üzembe helyezés

3.4.1 Tömítettségvizsgálat

Az üzembe helyezést megelőzően a szerelőnek tömörségvizsgálat (terhelés- és tömörségvizsgálat) kell végeznie.

Ezt a vizsgálatot kész, de el nem tartott rendszeren kell elvégezni.

Az ivóvíz-szerelésekre vonatkozó rendelkezések értelmében a hatályos irányelveket figyelembe kell venni, lásd: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.

Ezeknek a szabályozásoknak megfelelően a nem ivóvíz-szereléseket is célszerű tömörség-ellenőrzés alá vetni.

Az eredményt dokumentálni kell.



A korrózió elkerülése érdekében a vízzel végzett tömörség-ellenőrzést követően a berendezésnek teljesen feltöltöttnek kell maradnia.

Vegye figyelembe a töltő- és pótvízre vonatkozó követelményeket a hatályos irányelveknek megfelelően, lásd:

☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.

A berendezés öblítése

A berendezésen a tömörség-ellenőrzését követően a technika elismert irányelvei szerinti öblítést kell elvégezni, lásd még: ☞ „Szabálygyűjtemények a következő szakaszból: Tömörség-ellenőrzés” a(z) 6. oldalon.

3.5 Gondozás és karbantartás

3.5.1 Tisztítás

A folyamatos, kifogástalan működés biztosítása érdekében a szerzőt rendszeresen meg kell tisztítani.

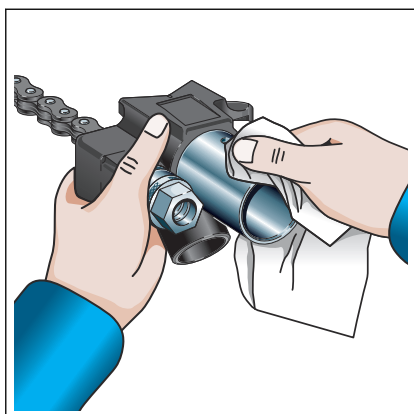
Tisztítószer

- Tiszta pamutkendő
- Ápolóolaj (cikksz.: 667 924)



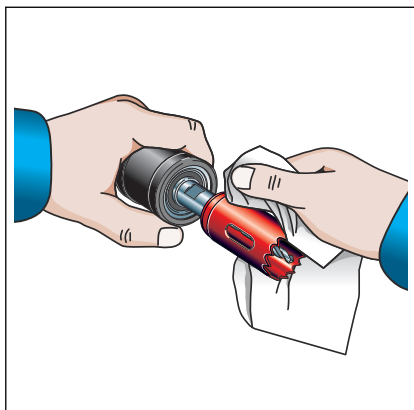
Ne használjon szilikonolajat!

Fúróberendezés feszítőlánccal



- Vigye fel az ápolóolajat a törőruhával a fúróberendezés belső és külső felületére.

Fúrótengely koronafúróval



- Vigye fel az ápolóolajat a törlőruhával a csapágy és a fúrófej külső részére.

3.5.2 Karbantartási időközök

A működési biztonság elsősorban az egyes szerszámok üzembiztonságától függ. A szerszám természetes kopásnak van kitéve. Ennél az oknál fogva a szerszámok rendszeres karbantartást igényelnek.

Koronafúró és központosító fúró

A kopás első jeleinél a fúrófejet és a központosító fúrót ki kell cserélni. Rendeltetésszerű használat mellett a Viega alkatrészekkel a következő számú furatok érhetők el:

Fúrófej	Főként 2,3 mm minimális falvastagságú csöveknél történő alkalmazás esetében	kb. 100 furat
Fúrófej	Főként 5,4 mm maximális falvastagságú csöveknél történő alkalmazás esetében	kb. 30 furat
Központosító fúró		kb. 80 furat

Fúróberendezés, fúró tengely, présszerszám



A szerszámok karbantartását és állagmegóvását csak a Viega által feljogosított szervizek végezhetik.

Az alkatrészek **kétévente** karbantartásra szorulnak.

Pozicionálási segédeszköz

A pozicionálási segédeszköz nem igényel karbantartást. Ha már nem működik kifogástalanul, vagy sérülés esetén cserélje ki azt.

3.5.3 A koronafúró cseréje

A következő esetekben a fúrófejet ki kell cserélni

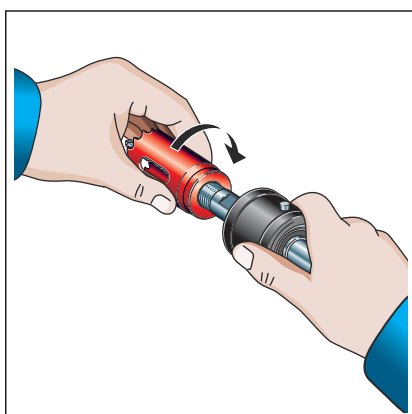
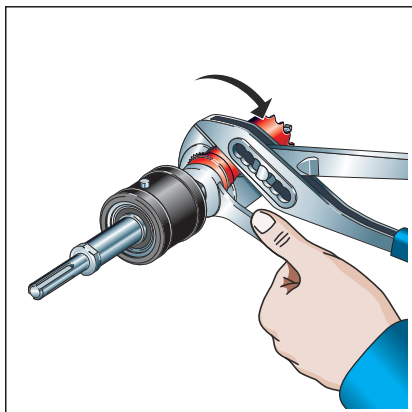
- ha a fúróhatás csökken (pl. megnövekedik az erő kifejtés a fúrás során)
- ha a fogak sérültek vagy erősen elkoptak

VIGYÁZAT!

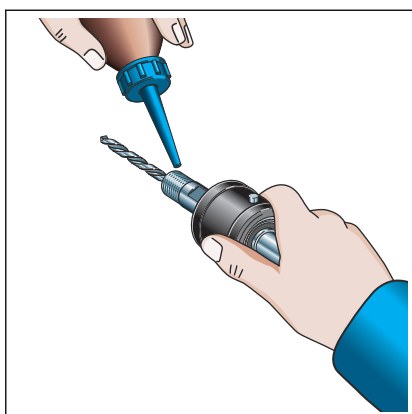
Sérülésveszély forró és éles fúrófej által.

- Adott esetben viseljen megfelelő kézzvédőt.
- Először hagyja lehűlni a fúrófejet.
- Egy csőfogó segítségével oldja le, majd távolítsa el a fúrófejet a fúró tengelyről.

A fúró tengely sérülésének elkerülése érdekében tartson ellen egy 14 mm-es villáskulccsal.

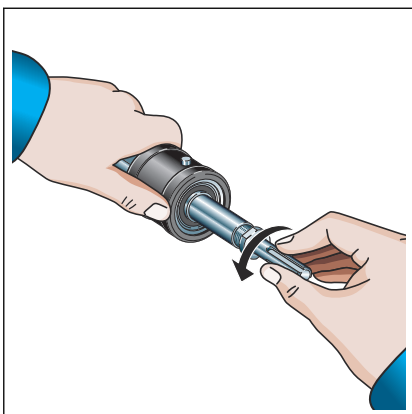


- Távolítsa el a fúrófejet.



- Minden egyes csere során kenje le a fúró tengely finommenetét. A későbbiekben ezáltal könnyebben leoldható a fúró tengely.

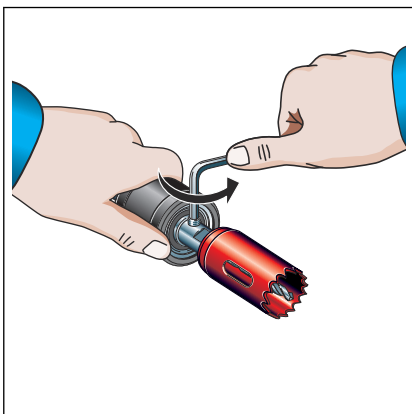
Erre MoS2 vagy grafit adalékos kenőanyagok megfelelőek. Ha a menet megsérült, akkor a fúró tengely, illetve a fúrófej nem használható tovább.



- Szerelje fel az új fúrófejet, majd húzza meg erősen, ütközésig.
- A becsavaráskor ügyeljen a fúrófej **egyenes** helyzetére!
- A következő fúrási folyamat során az adapter magától rögzítődik.

3.5.4 A központosító fúró cseréje

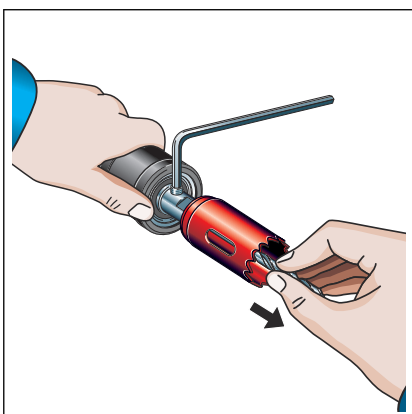
A kopás első jelére a központosító fúrót ki kell cserélni.



VIGYÁZAT!

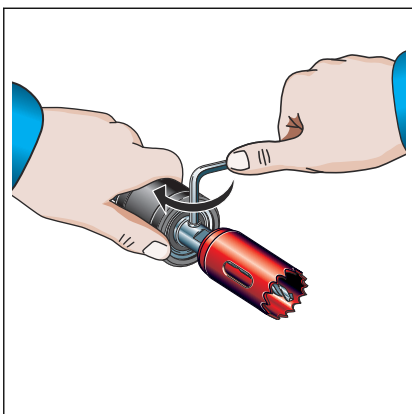
Sérülésveszély forró és éles fúrófej által.

- Adott esetben viseljen megfelelő kézvédőt.
- Először hagyja lehűlni a fúrófejet.
- Imbuszkulcs (4 mm) segítségével lazítsa meg a központosító fúró rögzítőcsavarját.



- Távolítsa el a központosító fúrót.
- Tolja az új központosító fúrót annyira a fúró tengelybe, hogy az 2 mm-re kiálljon a fúrófejből.

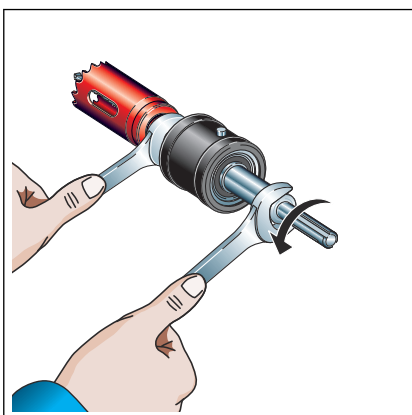
Forgassa a központosító fúrót annyiszor a saját tengelye körül, amíg a lapolt terület pontosan a rögzítőcsavarnál lesz.



- A fúrési folyamat során a központosító fúró együttforgását megakadályozandó húzza meg az imbuszkulccsal a rögzítőcsavart.

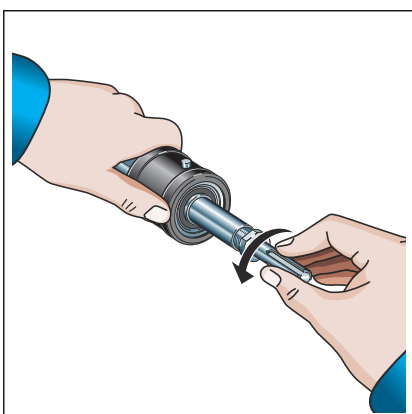
3.5.5 A fúrógép tokmányának cseréje

A fúrótengely SDS-plus befogótokmánnal rendelkezik. Az SDS-plus tokmánnal nem rendelkező fúrógépek esetében lehetőség van az SDS-plus tokmányt hatlapú tokmányra (cikksz.: 735 753) cserélni.

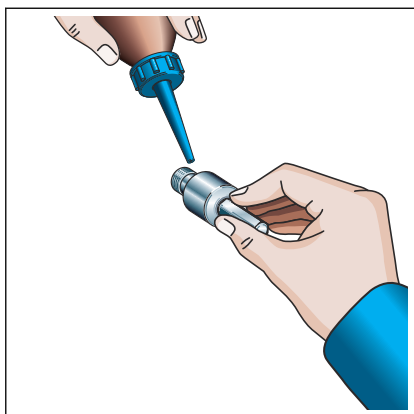


- Egy 17 mm-es villáskulcs segítségével oldja le az adaptert a fúrótengelyről.

A fúrótengely sérülésének elkerülése érdekében tartson ellen egy 14 mm-es villáskulccsal.

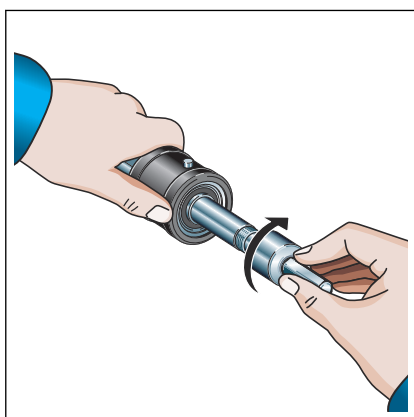


- Távolítsa el az adaptert.



- Minden egyes csere során kenje le az adapter finommenetét. A későbbiekben ezáltal könnyebben leoldható az adapter.

Erre MoS2 vagy grafit adalékos kenőanyagok megfelelőek. Ha a menet megsérült, akkor az adapter nem használható tovább.



- Csavarja be az adaptert és húzza meg erősen, ütközésig. A becsavaráskor ügyeljen arra, hogy az adaptert **ne ferdén** helyezze fel. A következő fúrási folyamat során az adapter magától rögzítődik.

3.6 Ártalmatlanítás

A terméket és a csomagolást a mindenkori anyagcsoportok (pl. papír, fém, műanyag, nemvasfémek) szerint kell szétválogatni és a hatályos nemzeti törvényhozás értelmében ártalmatlanítani.



Viega Kereskedelmi Kft.

info@viega.hu

viega.hu

HU • 2022-08 • VPN190365

