



INSTRUKCJA NAWIERCANIA RUROCIĄGÓW PRZY POMOCY PRZYRZĄDU DO NAWIERCANIA HAWLE

NR. KAT. 5800PL



SPIS TREŚCI:

1. PRZYRZĄDY DO NAWIERCANIA

2. INSTRUKCJA NAWIERCANIA ZA POMOCĄ PRZYRZĄDU DO NAWIERCANIA HAWLE NR KAT. 5800PL

3. KONTAKT

1. PRZYRZĄDY DO NAWIERCANIA HAWLE

Z pośród licznej grupy przyrządów i narzędzi służących do montażu armatury będącej w ofercie HAWLE, najczęściej używane to:

- aparat do nawiercania pod ciśnieniem nr kat 5800,
- aparat do nawiercania pod ciśnieniem z automatycznym przesuwem
 - z grzechotką nr kat 5805
 - z silnikiem benzynowym nr kat 5835
 - z napędem pneumatycznym nr kat 5836
- przyrząd do nawiercania pod ciśnieniem z automatycznym przesuwem nr kat 5800PL.

Niniejsza instrukcja dotyczy przyrządu do nawiercania **NR KAT. 5800PL**

Urządzenie jest uniwersalnym przyrządem do nawiercania pod ciśnieniem rur stalowych, żeliwnych jak również z tworzyw sztucznych PE i PCV.

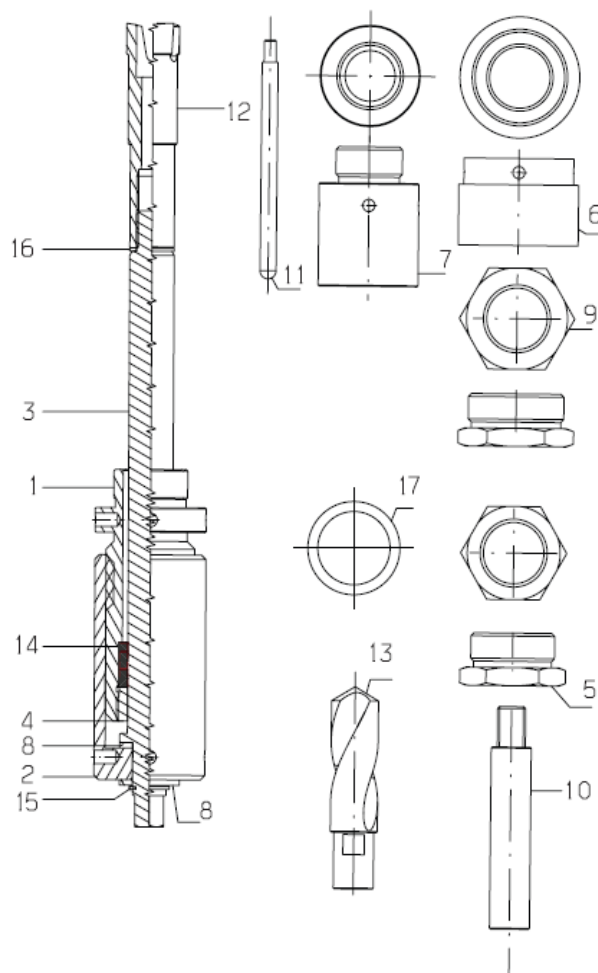
Przyrząd jest przystosowany do napędu ręcznego za pośrednictwem standardowych ogólnie dostępnych kluczy - klucza płaskiego z grzechotką lub klucza nastawnego z grzechotką. Klucze nie stanowią wyposażenia przyrządu.

Nawiercanie jest możliwe przy pomocy zarówno frezów do nawiercania – rur PE i PVC jak również wiertel krętych – rur stalowych i żeliwnych.

Możliwa średnica nawiercania wynosi 24mm.

Istotną sprawą jest zastosowanie właściwych narzędzi do nawiercania odpowiednich rodzajów rur.

Wykaz części:



1. Tuleja gwintowana
2. Tuleja zewnętrzna
3. Wrzeciono aparatu
4. Nakrętka dociskowa
5. Złączka redukcyjna na 1 1/4" GZ
6. Złączka redukcyjna na 1 1/2" GW
7. Przedłużenie dla złączki redukcyjnej na 1" GZ
8. Podkładka ślizgowa
9. Złączka redukcyjna na 1 1/2" GZ
10. Przedłużenie wrzeciona aparatu
11. Klucz montażowy D6
12. Frez Ø 23,8
13. Wiertło Ø 23,8
14. Uszczelka wrzeciona aparatu typ 7820 20x28x4
15. Pierścień osadczy zewnętrzny 12
16. Podkładka mosiężna Ø 14/20
17. Uszczelka montażowa AF-OIL (Gambit)

2. INSTRUKCJA NAWIERCANIA ZA POMOCĄ PRZYRZĄDU DO NAWIERCANIA NR KAT. 5800PL

1. Przed przystąpieniem do montażu aparatu należy zabezpieczyć smarem wszystkie połączenia gwintowane w aparacie. Do smarowania użyć smaru nr kat 3444 lub równoważnego lekkiego smaru do maszyn i urządzeń dostępnego w sieci handlowej
2. Dobrać właściwą do typu armatury, złączkę redukcyjną (poz. 5,6,9) przy pomocy której aparat zostanie połączony z armaturą.
3. Nasunąć uszczelkę AF-OIL (Gambit) (poz.17) na wrzeciono (poz.3) i nakręcić odpowiednią złączkę redukcyjną (poz. 5 lub 6 lub 9).
4. W zależności od długości zabudowy armatury, przez którą będzie wykonywane nawiercanie rurociągu, ustalić odpowiednią potrzebną długość wrzeciona poprzez dobór:
 - przedłużenia wrzeciona aparatu (poz. 10);
 - przedłużenia dla złączki redukcyjnej (poz. 7).
 Długość wrzeciona należy każdorazowo ustalić indywidualnie dla długości zabudowy armatury przez którą wykonywane będzie wiercenie rurociągu!.
5. Przy pomocy klucza montażowego (poz.11) dokręcić złączkę redukcyjną do oporu gwarantując w ten sposób szczelność połączenia złączki redukcyjnej (poz. 5, lub 6, 9) z aparatem.
6. W zależności od materiału rury którą chcemy przewiercić należy dobrać odpowiednio frez (poz. 12) dla rur z tworzywa lub wiertła (poz. 13) dla rur stalowych lub żeliwnych.
7. Przed nakręceniem frezu (poz. 12) lub wiertła (poz. 13) na końcówkę wrzeciona aparatu (poz. 3) należy nasunąć podkładkę mosiężną (poz. 16) będącą na wyposażeniu zestawu.
8. Przed zamontowaniem aparatu sprawdzić i ustawić armaturę w pozycji całkowicie otwartej gwarantując swobodne przesuwanie się wrzeciona (poz. 3) z wiertłem lub frezem na całej długości armatury, przez którą wykonywać będziemy wiercenie.

9. Śrubę posuwu (poz.2) wykręcić do końca z tulei gwintowanej (poz. 1) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.
10. Wrzeciono aparatu (poz. 3) wysunąć do końca z tulei gwintowanej (poz. 1) tak aby wiertło lub frez zatrzymało się w zastosowanej złączce redukcyjnej (poz. 5,6,9)
11. Zmontowany aparat łączymy z armaturą za pomocą połączenia gwintowanego. W celu uzyskania szczelności połączenia zastosować ogólnodostępne materiały uszczelniające (konopie, taśmy teflonowe, pastę).
12. Dosunąć wrzeciono aparatu w kierunku nawiercanego rurociągu tak , aby śrubę posuwu wrzeciona (poz.2) połączyć z tuleją gwintowaną (poz. 1).
13. W przypadku kiedy po dosunięciu wrzeciona aparatu do oporu gdzie wiertło lub frez doszło do zewnętrznej ścianki rury, a mimo to nie można połączyć śruby posuwu wrzeciona (poz.2) z tuleją gwintowaną należy skrócić długość wrzeciona demontując przedłużenie wrzeciona (poz.10) lub zamontować przedłużenie dla złączek redukcyjnych (poz. poz. 7).
14. Maksymalną głębokość wiercenia określa nam długość widocznego gwintu tulei (poz.1), na którą wkręciliśmy do oporu śrubę posuwu (poz.2).
15. Po złączeniu śruby posuwu (poz.2) z tuleją gwintowaną (poz.1) należy śrubę posuwu wkręcać zgodnie z ruchem wskazówek zegara do oporu, kiedy wiertło dojdzie do zewnętrznej ścianki wierconego rurociągu.
16. W przypadku kiedy po maksymalnym wkręceniu śruby posuwu (poz.2) na tuleję gwintowaną (poz.1) wiertło lub frez nie doszło do zewnętrznej ścianki rury, należy wydłużyć długość wrzeciona montując przedłużenie wrzeciona (poz.10) lub demontując przedłużenie dla złączek redukcyjnych (poz.7) uwzględniając dodatkowo na śrubie posuwu głębokość wiercenia.
17. Przed przystąpieniem do nawiercania sprawdzić szczelność wszystkich połączeń armatury przez którą będzie wykonywane nawiercanie, uwzględniając momenty dokręcenia śrub montażowych podanych przez producentów.
18. Po sprawdzeniu prawidłowego zmontowania armatury można rozpocząć proces nawiercania.
19. Poprzez dokręcenie śruby posuwu wrzeciona (poz. 2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara dosunąć wiertło lub frez do zewnętrznej ścianki rury.
20. Przy użyciu klucza nasadowego 13 mm, nie będącego częścią zestawu, rozpoczynamy nawiercanie poprzez wprowadzanie w ruch obrotowy wrzeciona (poz.3) w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.
21. Z chwilą utraty wyczuwalnego oporu w trakcie nawiercania wykonujemy dodatkowo około 2- 3 pełnych obrotów w celu upewnienia się że dokonaliśmy pełnego nawiertu.
22. Po całkowitym przejściu wiertła (poz. 13) przez ściankę rury należy wysunąć wrzeciono (poz. 3) z aparatu wykręcając śrubę posuwu wrzeciona (poz. 2) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.

23. W momencie rozłączenia połączenia gwintowanego śruby posuwu (poz. 2) i tulei gwintowanej (poz. 1) nastąpi wysunięcie wrzeciona (poz. 3) z aparatu w skutek panującego ciśnienia w rurociągu.

Przy tej czynności należy zachować szczególną ostrożność!!!

W przypadku gdyby nie nastąpiło samoczynne wysunięcie wrzeciona (np. z uwagi na zbyt niskie ciśnienie) należy wrzeciono wysunąć ręką

Wykręcając śrubę posuwu nie należy stać w linii posuwu wrzeciona aparatu.

24. Po całkowitym wysunięciu wrzeciona (poz. 3) z aparatu należy zamknąć armaturę przez którą wykonywane było wiercenie.

25. Przy zamkniętej całkowicie armaturze należy przystąpić do demontażu aparatu. Po zdemontowaniu aparatu należy na instalacji wodnej przeprowadzić płukanie nawierconego miejsca w rurociągu otwierając armaturę, przez którą wykonywane było nawiercanie w celu całkowitego usunięcia wiórów powstałych w trakcie wiercenia.

26. Po wykonaniu wiercenia wszystkie połączenia gwintowane aparatu rozmontować, osuszyć i zabezpieczyć smarem.

3. KONTAKT

Wszelkie dodatkowe pytania dotyczące doboru, montażu i eksploatacji prosimy kierować do:

- właściwych terytorialnie Regionalnych Menedżerów Sprzedaży – nr telefonów dostępne na stronie www.hawle.pl.
- działu Serwisu 24 godz. nr tel.: 609 550 550
- lub bezpośrednio do:

Fabryka Armatury Hawle Spółka z o.o.

62-028 Koziegłowy

ul. Piaskowa 9

Dział Marketingu Technicznego

tel.: (061) 81 11 409

tel.: (061) 81 11 410

fax: (061) 81 11 413

e-mail: info@hawle.pl