



MONTAGE- UND
BEDIENUNGSANLEITUNG
AUFSPANNVORRICHTUNG ASATOP

www.friatools.de

Inhaltsverzeichnis






Seite

1. Vorbemerkungen	3
1.1 Sicherheitshinweise und Tipps	3
1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung	3
2. Sicherheit	4
2.1 Sicherheitshinweise	4
2.2 Verpflichtungen des Betreibers	4
2.3 Bauliche Veränderungen am Gerät	4
3. Lieferumfang	5
4. Montage des FRIAFIT-Abwassersattels ASA-TL	6
4.1 Schweißzone des Rohres abmessen und mit einem FRIAFIT-Marker kennzeichnen	6
4.2 Oxidhaut entfernen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.4)	6
4.3 Sattel ausrichten und Vorbohren	7
4.4 Bohren	7
4.5 Reinigen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 4.5)	9
4.6 Montage des FRIAFIT-Abwassersattels ASA-TL	10
4.7 Sattel schweißen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.7)	12
4.8 Abkühlzeit und Demontage der ASATOP-Aufspannvorrichtung	12
4.9 Ausfräsen des vollen Durchgangs (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.9)	13
5. Pflege- und Servicehinweise	14
6. Gewährleistung	15
7. Aktualisierung dieser Bedienungsanleitung	15

1. Vorbemerkungen

1.1 Sicherheitshinweise und Tipps

Diese Bedienungsanleitung verwendet folgende Symbole mit Warnhinweisen:

Symbol	Bedeutung
	Gefahr für Personen. Nichtbeachtung führt zu Tod oder schweren Verletzungen.
	Gefahr für Personen. Nichtbeachtung kann zu Tod oder schweren Verletzungen führen.
	Gefahr für Personen. Nichtbeachtung kann zu leichten oder mittleren Verletzungen führen.
	Gefahr für Gegenstände. Nichtbeachtung kann zu Sachschäden führen.
	Anwendungstipps und andere nützliche Informationen. Führen bei Nichtbeachtung nicht zu Personen- oder Sachschäden.

1.2 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Aufspannvorrichtung ASATOP dient in Verbindung mit der FWFIT Aufspan- und Anbohrvorrichtung zur Verarbeitung des FRIAFIT-ASA-TL-Hausanschlussstatts, speziell für PE-Rohre d 630 und Close-fit-Inliner DN200-DN500.

Für den konkreten Einsatzfall oder bei Rückfragen kontaktieren Sie bitte unsere Anwendungstechnik, Tel. 0621-486 1896.

Diese Bedienungsanleitung gilt in Verbindung zu den Vorgaben der Montageanleitung FRIAFIT, der Bedienungsanleitung FWFIT Aufspan- und Anbohrgerät und der Bedienungsanleitung Anbohrset FWAB XL / FWAB ASA.

2. Sicherheit

2.1 Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung von Personen- und Sachschäden müssen folgende grundsätzlichen Punkte beachtet werden:

- Prüfen Sie vor Inbetriebnahme den ordnungsgemäßen Zustand der Ausrüstung
- Achten Sie darauf, dass die Luftdruckanschlüsse funktionieren.

2.2 Verpflichtungen des Betreibers

Alle Personen, die mit der Inbetriebnahme, Bedienung, Wartung, Instandhaltung und bestimmungsgemäßen Verwendung der Aufspannvorrichtung ASATOP betraut sind, müssen:

- entsprechend qualifiziert sein und
- diese Bedienungsanleitung genau beachten.

Die Bedienungsanleitung ist stets am Einsatzort der Aufspannvorrichtung ASATOP am Besten im Transportkoffer, aufzubewahren. Sie muss jederzeit für den Bediener einsehbar sein.

Beachten Sie bei der bestimmungsgemäßen Verwendung folgende Richtlinien:

- das DVGW Regelwerk,
- das DVS Regelwerk,
- die UVV (insbesondere BGR 500) und/oder
- die entsprechenden Ländervorschriften.

2.3 Bauliche Veränderungen am Gerät

Ohne die Genehmigung der FRIATEC AG dürfen keine Veränderungen, An- oder Umbauten an der Aufspannvorrichtung ASATOP durchgeführt werden.

3. Lieferumfang

ASATOP besteht aus den Teilen:

1. ASATOP-Spanngerät
2. Gewindestange mit Kippdübel und Schnellverschluss
3. Druckluftpumpe
4. Lochsäge Ø 95mm
5. Transportkiste
6. Führungsring
7. Führungsclip (3 Stck.)



Abb. 1

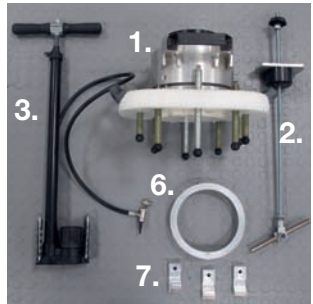


Abb. 2

4. Montage des FRIAFIT-Abwassersattels ASA-TL

Für Close-Fit PE-Inliner und PE-Rohre d 630 erfolgt die Montage des ASA-TL mit Hilfe der Aufspannvorrichtung ASATOP.

Wählen Sie die nächste kleinere Nennweite des FRIAFIT-Abwassersattels ASA-TL gegenüber dem Außendurchmesser des PE-Inliners.

4.1 Schweißzone des Rohres abmessen und mit einem FRIAFIT-Marker kennzeichnen

Schweißzone ist die vom Sattel überdeckte Rohrfläche. Setzen Sie den ASA-TL an der vorgesehenen Stelle des Hausanschlusses auf das Hauptrohr auf und markieren Sie die überdeckende Sattelfläche mit einem Zuschlag von ca. 2-3 cm umlaufend (**siehe Abb. 3**).



Abb. 3

INFORMATION

Unter Umständen kann das Rohr für einen provisorischen Hausanschluss bereits angebohrt worden sein!

4.2 Oxidhaut entfernen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.4)

Entfernen Sie mit einem Handschaber lückenlos **unmittelbar vor** der Montage die Oxidhaut am Hauptrohr (**siehe Abb. 4**).



Abb. 4

4.3 Sattel ausrichten und Vorbohren

Positionieren Sie den Sattel auf der vorbereiteten Fläche und kennzeichnen Sie mit Hilfe der Bohrschablone (Zubehör FWFIT) den Mittelpunkt mit einem FRIAFIT-Marker (siehe Abb. 5).



Abb. 5

Kennzeichnen Sie anschließend erneut die Position des Sattels durch eine umlaufende Markierung mit einem FRIAFIT-Marker (siehe Abb. 6).



Abb. 6

4.4 Bohren

Beachten Sie für das Anbohren die FRIATOOLS-Bedienungsanleitung für das Anbohrset FWAB XL / FWAB ASA.

Bohren Sie mit der Lochsäge Ø 95mm (Zubehör ASATOP) im angezeichneten Mittelpunkt des Sattels das Rohr an (siehe Abb. 7 und Abb. 8).



Abb. 7



Abb. 8

HINWEIS

Eintauchtiefe beachten!

Vermeiden Sie zu tiefes Eintauchen der Lochsäge bzw. des Zentrierbohrers, da die innere Rohrwandung des Hauptrohres beschädigt werden kann. Machen Sie sich vor allem bei Rohren $\leq d 315$ mit den Platzverhältnissen vertraut.

HINWEIS

Rohrwandung auf Beschädigungen prüfen!

Prüfen Sie nach erfolgter Anbohrung, ob Beschädigungen aufgetreten sind. Eine Beschädigung der Rohrwandung des Hauptrohres erfordert eine Reparatur, z.B. durch Austausch.

Mindestanforderungen an die Bohrmaschine:

Leistungsaufnahme	1700 W
Drehzahlbereich	300-700 U/Min
Lochsägenaufnahme	SDS max



Blockieren der Lochsäge vermeiden!

Wird die Lochsäge während der Anbohrung verkantet oder werden die Späne, wie unten beschrieben, nicht entfernt, kann die Lochsäge schlagartig blockieren. Sorgen Sie für einen sicheren Stand, vor allem bei Anbohrung des Rohrscheitels und halten Sie die Bohrmaschine fest in beiden Händen.

- Mit langsamem Vorschub Zentrierloch bohren.
- Den Zentrierbohrer nach dem Durchbohren der Rohrwand zur Spanentfernung mehrmals auf und ab bewegen, danach Bohrung mit geringem Vorschub durchführen.
- Beim Bohren von dickwandigen PE-Rohren ist zu beachten, dass während des Bohrvorgangs die Lochsäge zur Spanabführung in kurzen Abständen bei rotierendem Werkzeug aus dem Bohrloch geführt wird. Der Zentrierbohrer verbleibt dabei im Zentrierloch.

VORSICHT

Eventuell müssen Späne aus dem Inneren entfernt werden!

1. Bohrmaschine ausschalten und Lochsäge aus dem Rohrstutzen ziehen.
2. Bohrmaschine von Spannungsversorgung trennen; der Netzstecker ist zu ziehen.
3. Späne entfernen.
4. Anbohrvorgang fortsetzen.

- Nach der Fertigstellung der Bohrung Antrieb ausschalten und bei Stillstand die Lochsäge vorsichtig aus dem Sattelabgang ziehen.

VORSICHT

Verletzungsgefahr an den Hartmetallschneiden der Lochsäge!

Beim Entfernen von Bohrkern oder Spänen muss die Bohrmaschine von der Spannungsversorgung getrennt sein. Der Netzstecker ist zu ziehen!

- Bohrkern und ggf. Späne entfernen
- Eventuell Späne im PE-HD-Rohr entfernen

4.5 Reinigen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 4.5)

Die zu schweißende Rohroberfläche und die Innenfläche des FRIAFIT-Abwassersattels müssen absolut sauber, trocken und fettfrei sein (siehe **Abb. 9** und **Abb. 10**).



Abb. 9



Abb. 10

4.6 Montage des FRIAFIT-Abwassersattels ASA-TL

Setzen Sie den Sattel auf die bearbeitete Rohroberfläche auf und richten ihn an der umlaufenden Markierung aus (**siehe Abb. 11**).

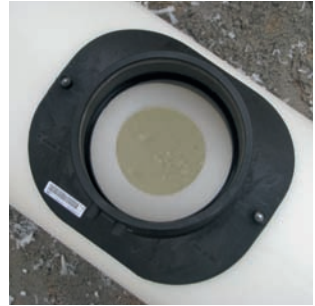


Abb. 11

Stecken Sie die Gewindestange mit Kippdübel von der Stempelseite in das Spanngerät ein und kontern Sie die Gewindestange mit dem Schnellverschluss. Danach führen Sie die Aufspannvorrichtung, bestehend aus dem Spanngerät und der Gewindestange mit Kippdübel, in die vorbereitete Öffnung ein und platzieren diese mittig auf dem Abgang des ASA-TL (**siehe Abb. 12**).



Abb. 12

Prüfen Sie, ob sich die Aufspannvorrichtung im entlasteten Zustand befindet (kein Luftdruck auf dem Ventil) und schließen Sie jetzt die Druckluftpumpe an das Ventil an. Im entlasteten Zustand sind im Sichtfenster am Gehäuserand die Spannzahlen $\frac{2}{3}$ erkennbar.

HINWEIS

Bei seitlicher Montage ist darauf zu achten, dass die Strichcodes zum Schweißen des ASA-TL, bzw. die Kontaktbuchsen am Abgang von oben zugänglich sind.

HINWEIS

Unbedingt kontrollieren, dass kein Stempel auf dem ASA-TL anliegt (siehe Abb. 13). Gegebenenfalls müssen die Stempel zurückgedreht werden.



Abb. 13

Richten Sie anhand der Markierung an der Gewindestange (**siehe Abb. 14**) den Kippdübel zur Rohrlängsachse aus und ziehen Sie den Schnellverschluss handfest an (**siehe Abb. 15**), bis der Kippdübel mittig in der Bohrung anliegt (**siehe Abb. 16**).



Abb. 14



Abb. 15



Abb. 16

Schließen Sie die Druckluftpumpe am Ventil an und legen Sie den ASA-TL durch Aufpumpen der Aufspannvorrichtung leicht an das Rohr an (**siehe Abb. 17**). Korrigieren Sie, wenn notwendig, letztmalig den Sitz des ASA-TL auf dem Rohr. Erhöhen Sie nun durch Aufpumpen der Aufspannvorrichtung (Pumpenmanometer muss ca. 2 bar anzeigen) den Druck. Beim Auseinanderdrücken des Zylinders wird der Sattel auf das Rohr aufgepresst.



Abb. 17

Trennen Sie dann die Druckluftpumpe vom Ventil der ASATOP-Aufspannvorrichtung.

Legen Sie die Stempel im Scheitelbereich so an, dass der maximale Spalt zwischen Sattel und Rohr ca. 0,5 mm beträgt, eine visuelle Prüfung durch den Anwender muss erfolgen, danach legen Sie die Stempel im Flankenbereich per Hand an (**siehe Abb. 18**).

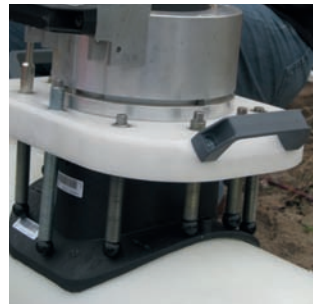


Abb. 18

4.7 Sattel schweißen (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.7)

Verbinden Sie das Schweißkabel vom Schweißgerät mit den Sattelkontakten und lesen Sie die Schweißparameter, die in einem Strichcode auf dem FRIAFIT-Abwassersattel angebracht sind, mit dem Lesestift ein. Kontrollieren Sie während der Schweißung die Spannzahl im Sichtfenster. Notieren Sie nach Ablauf der Schweißzeit die Parameter auf dem Rohr (**siehe Abb. 19**).



Abb. 19

WARNUNG

Sicherheitsabstand einhalten!

Vorsicht vor austretendem Kunststoff während der Schweißung. Bei Kontakt des Mediums mit der Haut oder den Augen, kann dies schwere Verbrennungen zur Folge haben.

Halten Sie aus allgemeinen Sicherheitsgründen während der Schweißung einen Abstand von einem Meter zur Schweißstelle.

4.8 Abkühlzeit und Demontage der ASATOP-Aufspannvorrichtung

Nach Ablauf der Schweißung unbedingt 10 Minuten Abkühlzeit unter Fügedruck einhalten, danach kann die ASATOP-Aufspannvorrichtung demontiert werden (**siehe Abb. 20**). Für die Demontage muss der Druck durch Entlüftung von der Aufspannvorrichtung genommen werden.



Abb. 20

Lösen Sie den Schnellverschluss an der Gewindestange und entfernen Sie die Aufspannvorrichtung vorsichtig vom Sattel. Beachten Sie dabei, dass durch Gewindestange und Kippdübel insbesondere die Heizwendel des Sattelabgangs nicht beschädigt wird.

4.9 Ausfräsen des vollen Durchgangs (FRIAFIT-Montageanleitung, Kap. 8.9)

Das Ausfräsen erfolgt mit dem Aufspann- und Anbohrgerät FWFIT. Setzen Sie mit einem Spiralbohrer d 12,5 mm (Zubehör FWFIT) die Aufnahmebohrung für den Fräser direkt an der Innenkontur des Sattels im Scheitelbereich. Schützen Sie gegebenenfalls die Heizwendel in der Abgangsmuffe während der Anbohrung durch das Einsetzen z.B. eines KG-Rohrstückes (siehe Abb. 21 und Abb. 22).



Abb. 21



Abb. 22



Abb. 23

Zur Montage und Bedienung des Aufspann- und Anbohrgerätes FWFIT beachten Sie die Montage- und Bedienungsanleitung für das Aufspann- und Anbohrgerätes FWFIT.

Montieren Sie den Führungsring auf dem Abgang des ASA-TL und positionieren Sie die Führungsclips so, dass diese durch die Führungsgriffe des Aufspann- und Anbohrgerätes FWFIT fest an der Traverse fixiert sind. Die Traverse muss sich ohne Widerstand auf dem Führungsring drehen lassen (siehe Abb. 23).

Positionieren Sie die Fräseraufnahme in der Traverse über die Vorbohrung. Anschließend setzen Sie die Fräseinheit bis zum Anschlag in die Traverse ein (siehe Abb. 24). Der Fräser muss dabei in die Vorbohrung eingreifen. Spannen Sie die Akku-Bohrmaschine auf die Fräseinheit. Starten Sie die Maschine und führen Sie die Traverse im Uhrzeigersinn um den Abgang. Stellen Sie während des Bearbeitungsvorgangs durch Drücken gegen die Traverse sicher, dass die Position beibehalten wird.



Abb. 24

Glätten Sie nach Ausfräsen des Kreisrings den Anfahrpunkt durch mehrmaliges hin- und herfahren über den Anfahrpunkt.

HINWEIS

Achten Sie darauf, dass beim Herausziehen des FWFIT und des ausgefrästen Kreisrings die Heizwendel bzw. die Elastomerdichtung beim ASA-TL/KG im Abgang nicht beschädigt wird.

Entfernen Sie nach der Demontage des FWFIT Aufspann- und Anbohrgerätes die Späne im Abgang des ASA-TL.

Fertigstellung durch Schweißung bzw. durch Einstecken des Hausanschlussrohres.

5. Pflege- und Servicehinweise

Alle Bauteile sind regelmäßig von Schmutz und Belag zu reinigen. Verwenden Sie hierzu handelsüblichen Reiniger – keinen aggressiven Reiniger verwenden. Die Aufspannvorrichtung ASATOP und Zubehörteile sind trocken und sauber zu lagern. Nach dem Gebrauch stets in der trockenen Transportbox aufbewahren. Der Temperaturbereich beim Lagern liegt zwischen -20°C und +70°C.

HINWEIS

Ihre Kosten!

Ein sorgsamer Umgang mit dem ASATOP verhindert unnötige Reparaturen und Ausfallzeiten. Eine regelmäßige, jährliche Überprüfung auf Funktionsicherheit, durch den Service der FRIATEC AG, wird empfohlen.

6. Gewährleistung

Die Gewährleistung beträgt 1 Jahr. Hiervon ausgenommen sind Teile, die durch das Umfeld (Sand, Erde, korrosionsfördernde Stoffe und Ähnlichem) vorzeitig verschleißern.

Gewährleistungs- und Haftungsansprüche bei Personen- und Sachschäden sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere folgender Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung der Aufspannvorrichtung ASATOP,
- bauliche, von FRIATEC AG gem. Ziff. 2.3 nicht genehmigte Veränderungen,
- unsachgemäße Handhabung und unsachgemäßer Transport,
- unsachgemäß ausgeführte Wartungs- oder Reparaturarbeiten,
- Nichtbeachten von Hinweisen dieser Bedienungsanleitung und/oder
- Einsatz von verschlissenen Funktionsteilen bzw. einer beschädigten Aufspannvorrichtung ASATOP.

7. Aktualisierung dieser Bedienungsanleitung

Diese technischen Aussagen werden im Hinblick auf ihre Aktualität regelmäßig geprüft. Das Datum der letzten Revision ist auf jeder Seite angegeben. Auf dem neuesten Stand finden Sie die Bedienungsanleitung im Internet unter www.friatools.de, über die Navigationsleiste erreichen Sie den Downloadbereich. Hier stehen Ihnen unsere aktuellen Bedienungsanleitungen als PDF-Dokumente zur Verfügung. Gerne senden wir Ihnen diese auch zu.

Aliaxis
UTILITIES & INDUSTRY

FRIATEC Aktiengesellschaft
Division Technische Kunststoffe
Postfach 7102 61 – 68222 Mannheim – Germany
Tel +49 621 486 1533 – Fax +49 621 486 2030
info-friatools@friatec.de

www.friatools.de

FRIATEC Aktiengesellschaft
Technical Plastics Division
P.O.B. 7102 61 – 68222 Mannheim – Germany
Tel +49 621 486 1533 – Fax +49 621 486 2030
info-friatools@friatec.de

www.friatools.com

