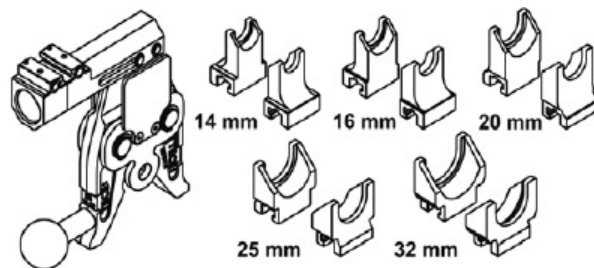


Instruktion av TeceFlex skjut system dim 14-32



TECEFlex 14-32 skjutsystem

Skjuthylsa med anslutning av skjuttång

TECEflex verktyg för bearbetning av rördimensioner för 14-32 mm kräver en enhet i form av en konventionellt skjuttång.

Säkerhetsanvisningarna för skjuttången och tillverkaren för de TECEflex verktyg som skall användas måste läsas och följas före och under användning av utrustningen.



Steg 1, Kapa Röret

Röret kapas med en rörsax från Tece. Rörsaxen har ett speciellt skärblad för plast att kapa TeceFlex rören med.

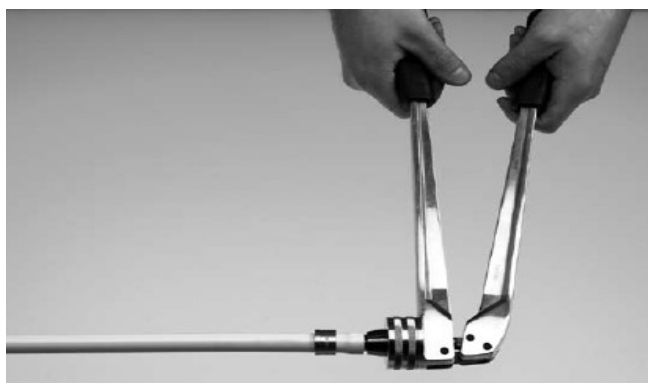
Notering: TeceFlex röret skall endast behandlas med ett kapverktyg i perfekt skick. I synnerhet skärbladet måste vara vasst och utan grader, annars kan installation av röret skadas under expansion.

Notering: En anslutning är rätt ihopskjuten när skjuthylsan har dragits upp till kopplingens fot. En garanti för den ihopskjutna anslutningen beror därför inte på tillståndet i skjuttånget utan på positionen för skjuthylsan.



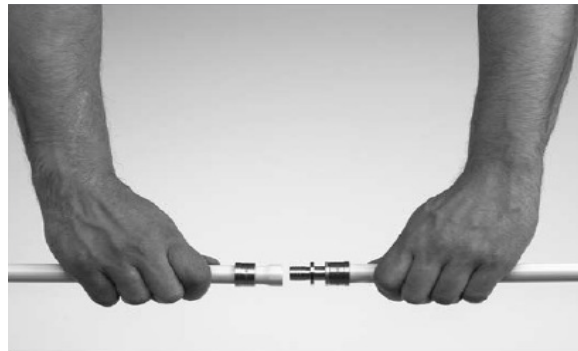
Steg 2, Skjuthylsan

TECEflex skjuthylsan trycks över röränden. Den släta sidan av skjuthylsan (ej yttre ringen på hylsan) måste möta kopplingen.



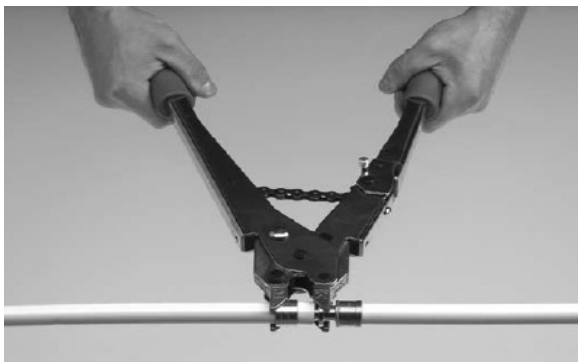
Steg 3, Rätt uppkragningsverktyg

Välj rätt uppkragnings verktyg för vald dimension att sätta i uppkragningsverktyg och fäst den med **säkerhets bulten**. Tryck röränden vidare ner mot uppkragningshuvudet tills det tar stopp och därefter kan uppkragningen av röret påbörjas. Verktöget måste hållas rakt under uppkragningen av röret.



Steg 4

Skjut röret över kopplingen fram till den sista ringen. det är inte nödvändigt att skjuta röret till stopp, eftersom den korrekta djup är redan specificerad som ett resultat av uppkragningen.



Steg 5, Anslutningen skapas

Sätt in Skjuttånet i infästning på maskinen och fäst med säkerhetsbulten. Välj rätt skjutgafflar för rörets dimension.

Steg 6, Skjut ihop röret och kopplingen

Skjut skjuthylsan så nära kopplingen som möjligt för hand, placera sedan kopplingen och skjuthylsan rakt mellan gaffelns huvud. Gapet på skjuttången **måste** vara parallellt med röret. Tryck nu skjuthylsan upp till beslaget på kopplingen med skjuttången. Ett efterföljande gap av ca. 0,5 mm mellan hylsa och koppling är ändå en korrekt ihoppresning.