

Gebrauchsanweisung:

- Während der Ausdehnung darauf zu achten, dass sich einzelne Polyamidbacken nicht verlegen über die Trennlinie ebene Fläche dem Ausdehnungstisch, sondern dass die wurden an einzelne segmente diesen Ausdehnungstisch gelegt.
- Bei das Ausdehnen auf größeren Durchmesser verwenden sie bitte diesen Vorgang:
 1. Aufsetzen Sie auf ausgewählten Durchmesser entsprechende Dehnungsbacken das dehendes Ofenrohr oder die Reduktion.
 2. Beginnen Sie mit die Dehnung bis zur Zeit, wann Ihnen Widerstand am Hebel besagt, dass beginnt die Ausdehnung.
 3. Ab diesem Zeitpunkt beobachten Sie die Skala am Messgerät und überdehnen Sie ruhig gewünschten Durchmesser und das mindestens um 1 mm (im Fall, dass Sie werden dehnen z.B. eine Reduktion von Dm 140 mm auf Dm 155 mm, ist wichtig die erste Ausdehnung überdehnen um etwas mehr, weil es kommt zum Einzug Materials zwischen die einzelne ausziehbare Segmente).
 4. Nach dieser primärer Ausdehnung ist nötig Kolben das Hebegerät um ein bisschen nach unter drücken und die Backen locker machen. Nachfolgend herausziehen das Rohr nach außen, umlenken außer Ausdehnungsbacken so, damit wir die eingezogene Teile der Muffe brachten auf die Mitte einzelnen Ausdehnungsbacken.
 5. Nach das neues Aufsetzen auf die Ausdehnungsbacken weitermachen beim das dehnen, jetzt schon auf gewünschten Durchmesser.
 6. Bei so gewählten Prozess sollte die Muffe runde sein, ohne sichtbare Biegekante, schon nach eine Teilumdrehung



WENN SIE EINEN SATZ VON BASISSEGMENTEN BESITZEN UND EINEN 130, 150 MM AUSLAUF BENÖTIGEN ES WIRD EMPFOHLEN, SEGMENTE DIESER DURCHMESSER ZU VERWENDEN – SONST BESTEHT DIE GEFAHR EINER VERFORMUNG DER AUFWEITGERÄT!

- Zur Beachtung! Nicht dehnen bis an Anschlag das Gerät. (das Risiko einer Verformung)!
- Max. Erweiterbarkeit in einem Arbeitsschritt - 25 mm.
- Nach jeder Benutzung das Gerät in seine Ausgangsposition stellen.



Einsatz:

- Edelstahl bis zu Wandstärke 1 mm.
- Kohlenstoffstahl bis zu Wandstärke 2 mm.

Wartung und Pflege:

- Sauber beibehalten.
- Regelmäßig schmieren Reibungsflächen zwischen einzelne ausziehbare Stahlsegmente und Polyamidhorn.
- Regelmäßig schmieren Reibungsflächen zwischen Kreuzringplatte und sechs unterer Spannungssegmenten.
- Die obere Reibungsflächen der Kreuzringplatte und sechs obere Spannungssegmente nicht schmieren!
- Periodisch prüfen die Nachspannung bei den Zylinderschrauben M10 mit einen Innensechskant.

www.hrdlovacka.cz