

## NOTICE D'UTILISATION

Enlève bourrelet

90-500mm

Ref 2991



**PLASSON France SAS ZAC DE L'ORME ROND 77170 SERVON**

**TEL : 01 60 62 64 66 FAX : 01 60 62 64 67**

**e-mail : [commercial@plassonfrance.fr](mailto:commercial@plassonfrance.fr)**

**Site Internet : [www. plasson.fr](http://www.plasson.fr)**

## **INTRODUCTION**

Etudier ce manuel ainsi que son schéma avant d'utiliser l'enlève bourrelet. Ils vous indiqueront la façon de monter les différents éléments le composant.

**NOTE** la lame de la tête coupante est très aiguisée ! Pour une ablation parfaite du bourrelet. Le couteau est donc en mesure de vous blesser. Attention à ne pas toucher la lame ! Lorsque l'enève bourrelet n'est pas utilisé, remettre la protection sur la lame. Cela vous protégera vous ainsi que la lame de tous dommages. Remplacer la lame si vous constatez qu'il faut forcer pendant l'enlèvement du bourrelet ou si le bourrelet enlevé présente une coupure non nette.

## **CONFIGURATION**

1. Premièrement sélectionner la bonne tête et les jambes correspondantes au diamètre voulu. Le set complet comprends 5 têtes (Ø90 - 110 mm; Ø125 - 160 mm; Ø160 - 200 mm; Ø225 - 315 mm et Ø355 - 500 mm), 6 barres d'extension de 2.15m (dont une avec une poignée) et 6 disques de maintien (chaque diamètre a un disque de maintien correspondant).

**NOTE** Lors de l'achat d'une seule tête, il sera livré la tête avec son axe d'attrape bourrelet et attrape bourrelet ainsi qu'un kit d'outil.

Un set complet fonctionnera avec du PE100 en SDR 26 jusqu'au SDR 11 (Ø90 et 500 jusqu'au SDR 17) et pourra être inséré jusqu'à 12m (24m en option) dans le tube allant d'un diamètre extérieur de 90 jusqu'à 500mm.

**NOTE** toutes les têtes ont 2 tailles de jambes pour couvrir un large éventail de diamètre. Par exemple la tête Ø 225 – 315 mm a des jambes pour 225 et 250mm diamètre extérieur, mais fonctionnera aussi avec les jambes 280 – 315mm diamètre extérieur.

2. Après avoir sélectionné la bonne tête ainsi que ses jambes, positionner l'assemblage (tête plus jambe) au bout de votre tube avec la tête coupante en position haute (rotation de la tête dans le sens des aiguilles d'une montre), ajuster et serrer les jambes pour que le patin soit juste en contact avec les bords du tube.  
Assurez-vous que l'assemblage est libre de tourner, réajuster le si c'est trop serré.  
Il n'est pas possible d'ajuster l'espace entre le couteau et le l'intérieur du tube.  
La bonne distance est contrôlée par les patins situé au bout des jambes.  
Pour éviter de couper l'intérieur même du tube, dans le cas de tube déformé par exemple, il est recommandé de retirer la partie concernée avant le soudage bout à bout.
3. Mettre la tête en position basse (sens inverse des aiguilles d'une montre) et assurez-vous que les vis des jambes de la tête sont correctement serrées pour éviter de dérégler l'assemblage tête jambes durant la coupe.
4. Monter l'attrape bourrelet correspondant à votre diamètre sur le devant de l'assemblage tête jambes.
5. Assembler la tige d'extension et l'ensemble tête jambes grâce au boulon à verrou 10mm fourni avec la tige.
6. Maintenant sélectionner le disque de maintien correspondant à votre diamètre et placer le au milieu des tiges d'extension. Tous les diamètres de tube excepté pour les diamètres 90 à 110mm ont un disque de maintien.
7. Lorsque vous connecter les tiges d'extension placer le disque de maintien au milieu de l'assemblage. Par exemple si vous utilisez 4 tiges, placer le disque entre la tige 3 et 4.
8. Glisser l'assemblage dans le tube avec la tête en position basse (sens inverse des aiguilles d'une montre) jusqu'au bout de celui-ci. Attention à ne pas effectuer de rotation de la tige en

l'enfonçant dans le tube.

Attacher successivement les tiges d'extension et le disque de maintien jusqu'à atteindre la zone de soudure.

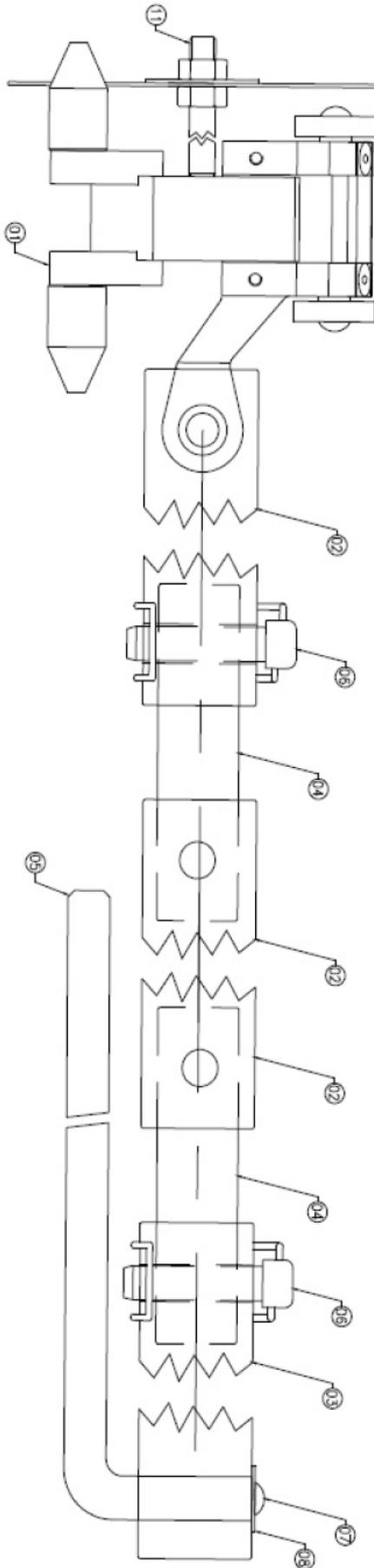
NOTE Pour être sûr de la bonne position de l'enlève bourrelet à l'intérieur du tube, insérer l'assemblage prêt de la zone de soudure avant de la réaliser.

9. Une fois la phase de refroidissement atteinte, attendre approximativement 1/3 du temps de celle-ci pour faire passer votre assemblage au-dessus du bourrelet à enlever. Pousser l'assemblage, en position basse, au-dessus du bourrelet pour le mettre en position (vous pouvez sentir et entendre le premier patin de l'assemblage passer au-dessus du bourrelet à enlever). Vous pouvez tirer et pousser doucement l'assemblage pour vérifier que vous sentez bien le bourrelet contre les patins.
10. Tournez la poignée faisant office de volant de 90° pour appliquer la lame sur le bourrelet et attendez entre ½ et 1/3 du temps de refroidissement pour une coupe optimale.
11. Tourner lentement, dans le sens des aiguilles d'une montre l'assemblage avec la poignée faisant office de volant pour réaliser la coupe. Cette action permet à la lame de couper le bourrelet au plus près du bord du tube sans l'atteindre grâce au réglage des jambes sur patins. Continuer de tourner dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le bourrelet soit coupé.

NOTE Une rotation complète sera nécessaire mais dans tous les cas vous sentirez quand le bourrelet sera coupé car l'assemblage ne présentera plus de résistance à l'effort de rotation.

12. Replacer la tête en position basse puis tirer l'assemblage hors du tube. Le bourrelet coupé sera entraîné par l'attrape bourrelet situé en bout de l'assemblage.
13. Gardez le bourrelet de côté pour preuve de l'avoir coupé ou pour toute analyse ou demande supplémentaire.

## Schéma technique



ITEM No.	DESCRIPTION	
01	Tête coupante	05
02	2 m. Tige d'extension	05
03	2 m. Tige d'extension avec poignée volant	01
04	Tige d'extension	06
05	Poignée	01
06	Ecroû verrouille Ø10*38 mm	13

ITEM No.	DESCRIPTION	
07	Vis hexagonale - M8x12 EFZ	02
08	Rondelle Ø8*Ø16*1.5 mm EFZ	02
09	Tête d'enlève bourrelet	01
10	Attrape bourrelet	01
11	Axe de l'attrape bourrelet	01
12	Disque de maintien	05

