

**Notice d'instructions
HéliPE 32 et HéliPE 40**

**Gratteur pour tube et accessoire
en PE ø32mm ou ø40mm ext.**

05	04/07/11	14	SDA	CST	ELH
Version	Date	Nbre pages	Rédacteur	Vérificateur	Approbateur
Objet de la modification / Ref du dossier d'évolution / N° de modification			Changement de format notice		

Fonctionnement :

Astuce :



Dans le cas de tubes très ovalisés et afin de réduire l'effort, clipser le gratteur perpendiculairement au plan de la courbure du tube.

Avance du gratteur :

L'avance est automatique. Il suffit de tourner l'appareil sans lui imprimer une avance. Le sens de rotation et d'avance est indiqué par deux flèches gravées sur la surface extérieure de l'appareil.

Positionner l'appareil en amont de la surface à gratter de façon à laisser un espace pour le contrôle de l'opération de grattage après soudage du manchon :



Zone à gratter



Zones de contrôle



L'utilisation de cet appareil nécessite l'usage de gants

Les **HéliPE 32** et **HéliPE 40** sont suivis grâce à la procédure traçabilité eXcent France prévue par le plan qualité du matériel. A cette fin l'appareil est repéré par un numéro de série gravé dessus.

Nous ne garantissons pas le matériel, et, déclinons toute responsabilité en cas d'usage impropre ou de non-respect du mode opératoire. **Tout dérèglement ou démontage d'éléments, autres que ceux prévus par la notice, sont contre indiqués.**

Mode opératoire :

1) Vérifier le serrage de la lame et le fonctionnement des roulements.

Nota : L'oxydation éventuelle de la lame et des roulements n'a pas d'incidence sur le bon fonctionnement.

2) Nettoyer la surface extérieure du tube et vérifier sa propreté. La qualité du grattage et la durée de vie de la lame en dépendent.

3) Positionner le gratteur :

Cas 2 : Grattage d'un accessoire ou de la dérivation d'une prise de branchement :

Procéder en 2 étapes :

1) Positionner l'appareil au plus près du début de la zone à gratter.



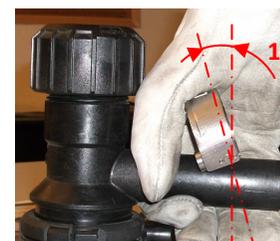
2) Tourner l'appareil dans le **sens inverse de la flèche** pour parfaire son positionnement en le reculant au maximum de façon à pouvoir gratter la plus grande longueur possible.



Fonctionnement :

Clipsage du gratteur :

L'obtention d'un grattage de qualité nécessitant un fort serrage de l'appareil sur le tube, l'effort à fournir pour clipser l'appareil est important. Aussi, conseillons-nous la méthode suivante pour faciliter la mise en place du gratteur :



- Présenter le gratteur avec un angle de 15° par rapport au tube, à l'accessoire ou la dérivation de la prise de branchement.
- Serrer fermement en maintenant l'angle de 15° avec la paume de la main.

Cas 1 : Grattage d'une extrémité de tube :

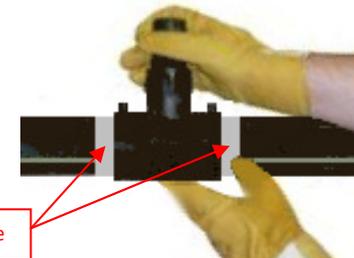
Dans le cas où vous ne souhaiteriez pas recouper le tube après grattage pour vous affranchir du défaut créé lors de la sortie de l'appareil à l'extrémité du tube, insérer le mandrin comme ceci :



Ce mandrin permet le grattage complet jusqu'à l'extrémité en cas de forte ovalisation du tube résultant de son conditionnement ou créée lors de la coupe.

Cas 3 : Grattage de la selle d'une prise de branchement :

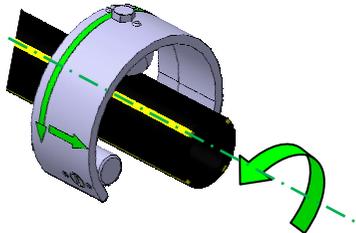
Positionner l'appareil en amont de la surface à gratter et gratter plus loin que nécessaire de façon à laisser un espace pour le contrôle de l'opération de grattage après soudage de la selle.



Zones de contrôle

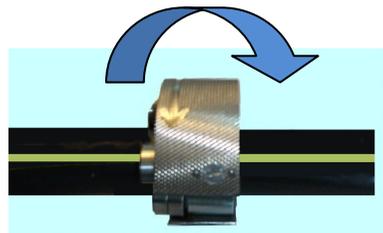
4) Gratter :

Tourner le gratteur dans le sens de la flèche. Lors des deux premiers tours, veiller à manœuvrer le gratteur lentement pour faciliter la pénétration de la lame. En cas de grattage sur une grande longueur, nous conseillons de casser régulièrement le copeau afin de ne pas perturber l'avance du gratteur.



5) Déposer l'appareil :

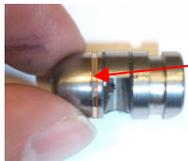
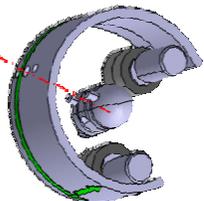
Dans le cas du grattage d'une extrémité, le gratteur sort automatiquement du tube. Toutefois, si l'on souhaite enlever l'appareil, il suffit de le basculer vers l'avant :



Maintenance :

Changement de lame :

- 1) Dévisser la vis hexagonale M3 avec une clé de 5.5mm
- 2) Retirer la lame usagée
- 3) Positionner la nouvelle lame comme indiqué sur le schéma ci-contre
- 4) Revisser la vis hexagonale M3



Changer la lame lorsque le témoin d'usure situé sur la lame entre la sphère et la partie coupante n'est plus visible.

Contact :

Pour toute remarque ou retour du matériel, veuillez vous adresser à :

eXcent France

2, avenue Léon Foucault

ZAC du PERGET

31 770 COLOMIERS

Tél. : 05-61-15-99-33 / Fax : 05-61-15-47-61

[E-mail : puls@excent.fr](mailto:puls@excent.fr)

Maintenance :

Règles générales :

- Une révision tous les 5 ans en usine est conseillée.
- Nettoyage à l'eau après chaque chantier. Veiller au séchage de la lame



Ne jamais utiliser de produit lubrifiant ou dégrissant sur l'appareil, au risque d'altérer les caractéristiques des tubes PE et de polluer les surfaces à électro-souder.