ÉLECTROSOUDAGE PE

BSC

PrepMaster

Grattoir rotatif pour tubes avant électrosoudage

Outil manuel pour éliminer la couche extérieure oxydée des extrémités de tubes en PE80 et PE100 SDR11 avant électrosoudage. La rotation produit un copeau continu sur toute la circonférence du tube.



Ø20–63 mm
six diamètres dans un kit

82 mm
longueur de grattage max.

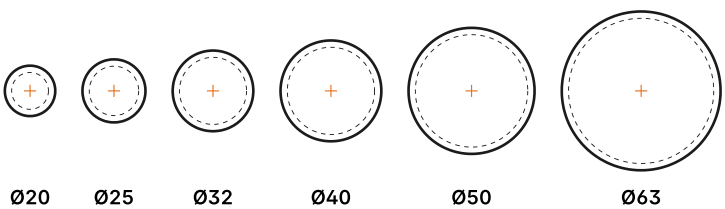
0,05–0,25 mm
épaisseur enlevée

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Application	Préparation des extrémités de tubes PE
Matériau du tube	PE80 et PE100 SDR11
Commande	Rotation manuelle, sens horaire
Diamètres	Ø20, 25, 32, 40, 50 et 63 mm
Longueur de grattage max.	82 mm
Épaisseur enlevée	env. 0,05 à 0,25 mm
Lame	Carbure de tungstène, 4 arêtes
Poids du kit en coffret	1,5 kg
Coffret (L × l × H)	330 × 284 × 75 mm

PLAGE DE DIAMÈTRES

échelle 1:3



COMPOSITION DU KIT

- Grattoir rotatif
- Embouts de centrage Ø20 à Ø63 mm
- Coffret de rangement

MISE EN ŒUVRE

1. Choisir l'embout de centrage selon le diamètre **et** le SDR du tube.
2. Nettoyer et sécher le tube.
3. Marquer la profondeur d'emboîtement.
4. Gratter au-delà du repère.
5. Ne plus toucher la surface grattée.

ENTRETIEN

Vérifier l'outil avant chaque utilisation et le ranger propre dans son coffret. Aucun étalonnage périodique requis.