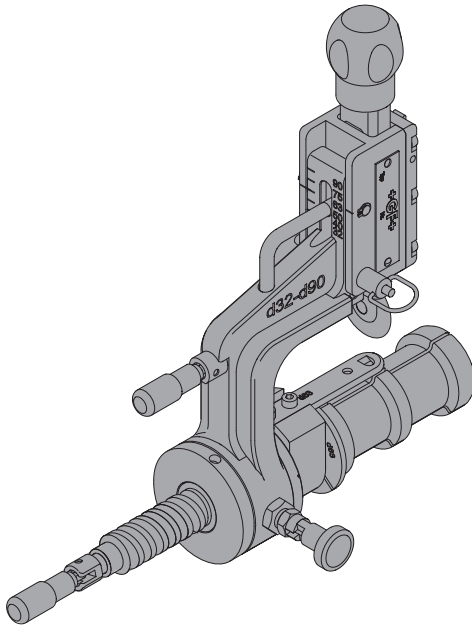


Bedienungsanleitung Instruction Manual



COOL-FIT
Abisolier- und Schälwerkzeug
d32 - d90 / d110 - d225

COOL-FIT
Foam Removal Tool
d32 - d90 / d110 - d225

Bedienungsanleitung
COOL-FIT
Abisolier- und Schälwerkzeug
d32 – d90 / d110 – d225.....5

Instruction Manual
COOL-FIT
Foam Removal Tool
d32 – d90 / d110 – d225.....25

Inhaltsverzeichnis

1. Wichtige Informationen	6
1.1 Lieferumfang.....	6
1.2 Mitgelte nde Dokumente	6
1.3 Zeichen und Symbole	6
2. Sicherheit	6
2.1 Bestimmungsgemä ße Verwendung.....	6
2.2 Zielgruppe und Qualifikation	6
2.3 Sicherheitshinweise.....	6
3. Transport und Lagerung.....	6
4. Werkzeug.....	7
4.1 Werkzeug d32 – d90	7
4.2 Werkzeug d110 – d225.....	8
5. Vorbereitung	9
5.1 Rohr.....	9
5.2 Spindelaufnahme	10
5.3 Abisolier- und Schä lwerkzeug.....	11
6. Abisolierung	12
6.1 Rohr Schä len	12
6.2 Mantelrohr trennen (d32 – d110).....	13
6.3 Mantelrohr trennen (d140 – d225).....	14
6.4 Schaumelement entfernen (d32 – d110).....	15
6.5 Schaumelement entfernen (d140 – d225).....	16
6.6 Rohr sä ubern.....	18
7. Wartung	19
7.1 Klinge wechseln.....	19
7.2 Rollmesser wechseln	19
8. Hilfe bei Problemstellungen	20
9. Ersatzteilliste	23
10. Entsorgung	24

1. Wichtige Informationen

1.1 Lieferumfang

Der Lieferumfang des Abisolierwerkzeugs umfasst Folgendes:

- Werkzeug d32 – d90 / d110 – d225, inklusive Einzelteile und Koffer
- Bedienungsanleitung COOL-FIT - Abisolier- und Schälwerkzeug d32 – d90 / d110 – d225


1.2 Mitgeltende Dokumente

Folgende Dokumente sind Bestandteil des Produkts und müssen beachtet werden:

- GF Planungsgrundlagen COOL-FIT 2.0 / COOL-FIT 4.0

Die Dokumente erhalten Sie über Ihre GF-Vertretung oder unter www.gfps.com.

1.3 Zeichen und Symbole

Symbol	Bedeutung
>	Handlung erforderlich
	Sichtprüfung durchführen (z. B. des Rohrs)

2. Sicherheit

Die Bedienungsanleitung ist Bestandteil des GF Produkts und muss vor der Bedienung sorgfältig gelesen werden. Die Bedienungsanleitung muss jederzeit verfügbar sein.

2.1 Bestimmungsgemässe Verwendung

Das Abisolier- und Schälwerkzeug ist dazu bestimmt, COOL-FIT 2.0, COOL-FIT 2.0F, COOL-FIT 4.0 und COOL-FIT 4.0F Rohre ab zu isolieren und zu schälen.

2.2 Zielgruppe und Qualifikation

Das Abisolier- und Schälwerkzeug darf nur durch Fachkräfte verwendet werden, die regelmässig in Arbeitssicherheit und Umweltschutz an druckführenden Rohrleitungen unterwiesen werden.

2.3 Sicherheitshinweise

Sachschaden

Ein unsachgemäss verlegtes Rohrleitungssystem kann Sachschäden verursachen.

- > Rohre fachgerecht abisolieren und verlegen.
- > Rohrleitungssystem regelmässig prüfen.

Der Verstoß gegen örtliche sowie länderspezifische Vorschriften, Bestimmungen und Normen kann Sachschäden verursachen.

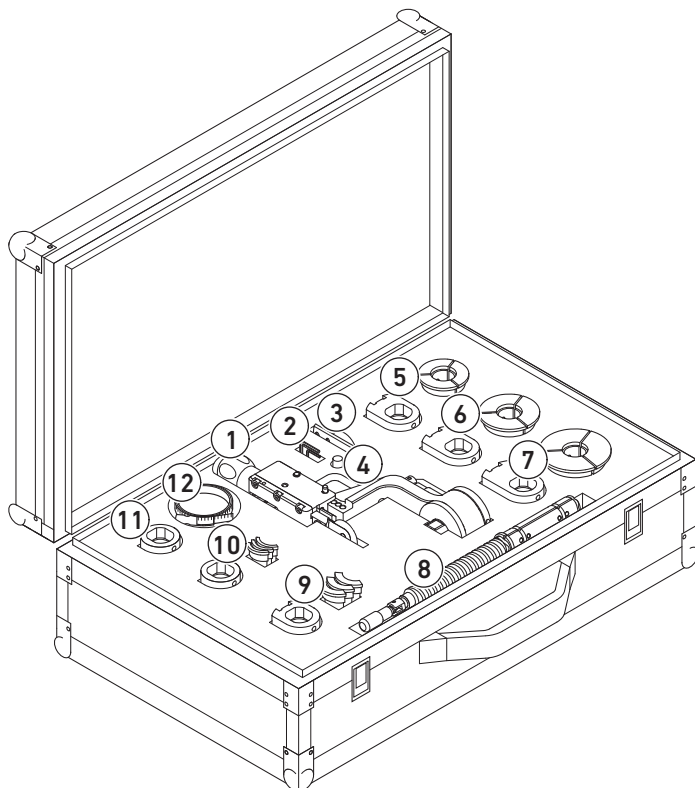
3. Transport und Lagerung

Das Abisolier- und Schälwerkzeug sowie die einzelnen Werkzeugteile müssen im Originalkoffer gelagert und transportiert werden.

4. Werkzeug

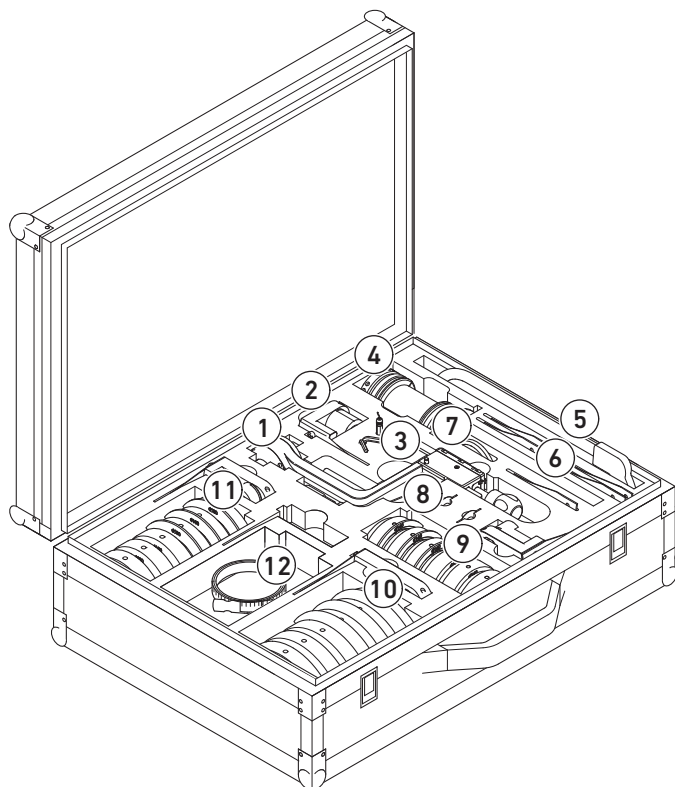
4.1 Werkzeug d32 – d90

DE



- | | | | |
|---|--|---|-------------------------------------|
| ① | Abisolier- und Schäleinheit | ⑦ | Klinge und Spannbacken d90 |
| ② | Innensechskantschlüssel und Markierstift | ⑧ | Spindel |
| ③ | Ersatzklingen und Ersatzrollmesser | ⑨ | Klinge und Spannbacken d50 |
| ④ | Entgrater | ⑩ | Klinge und Spannbacken d40 |
| ⑤ | Klinge und Spannbacken d63 | ⑪ | Klinge d32 |
| ⑥ | Klinge und Spannbacken d75 | ⑫ | Durchmesser-Massband (Nonius 0.1mm) |

4.2 Werkzeug d110 – d225

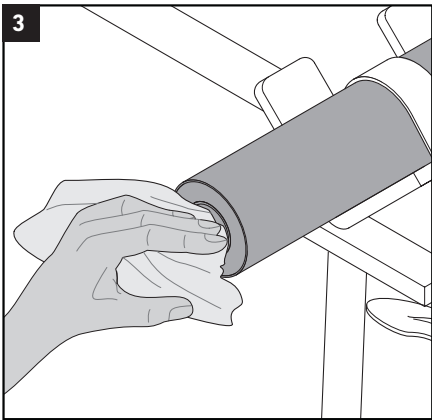
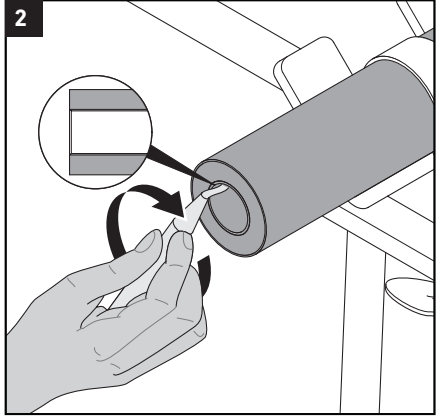
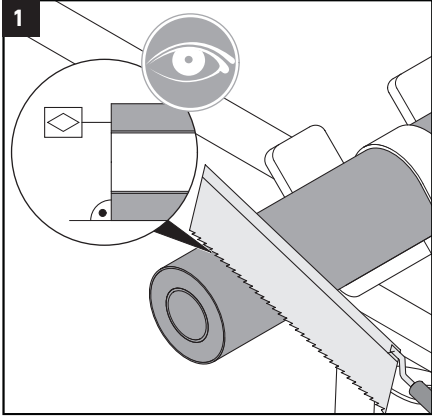


- | | | | |
|---|--|---|--|
| ① | Abisoler- und Schäleinheit | ⑦ | O-Ring |
| ② | Klinge d110 | ⑧ | Ersatzrollmesser |
| ③ | Innensechskantschlüssel,
Entgrater und Markierstift | ⑨ | Klinge und Spannbacken d140 |
| ④ | Spindel | ⑩ | Klinge und Spannbacken d225 |
| ⑤ | Säge d140 – d225 | ⑪ | Klinge und Spannbacken d160 |
| ⑥ | Ersatzklingen d110 – d225 | ⑫ | Durchmesser-Massband
(Nonius 0.1mm) |

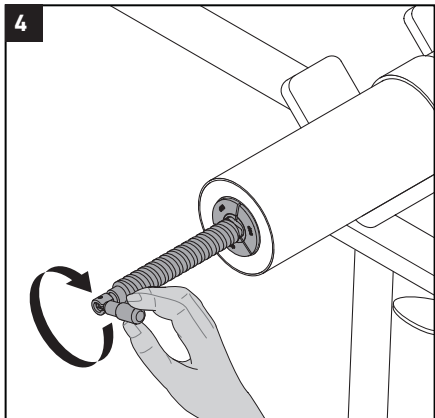
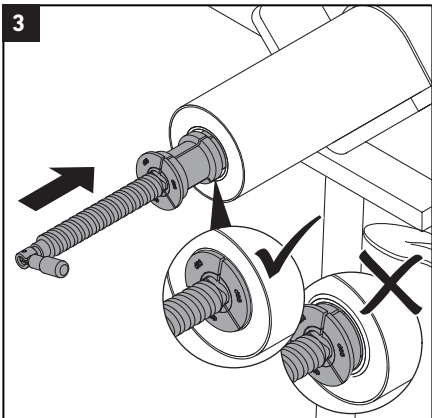
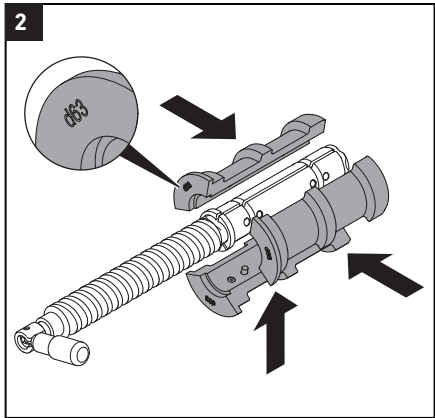
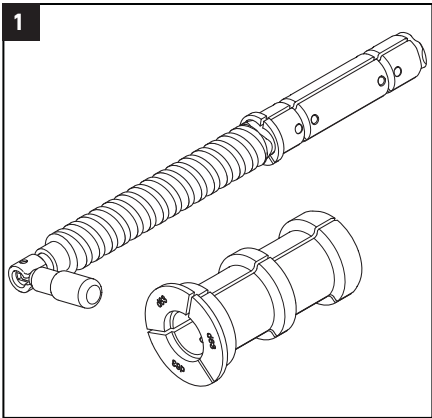
5. Vorbereitung

5.1 Rohr

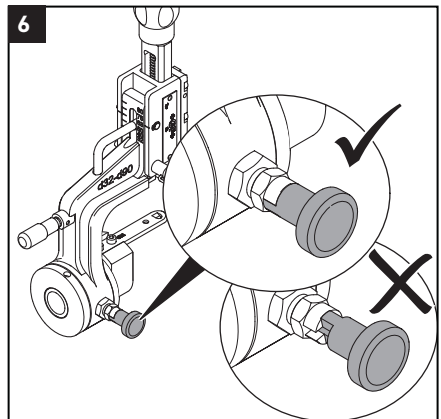
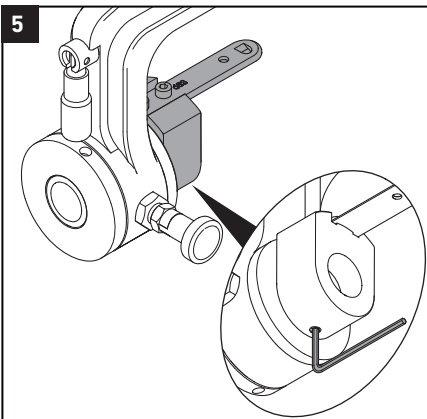
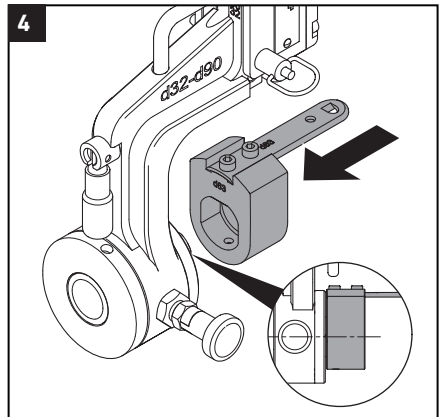
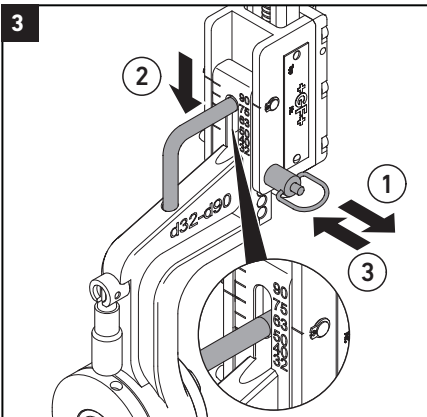
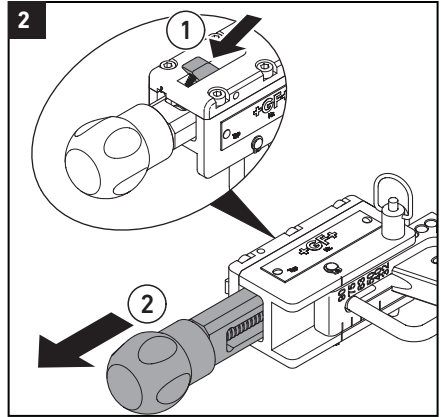
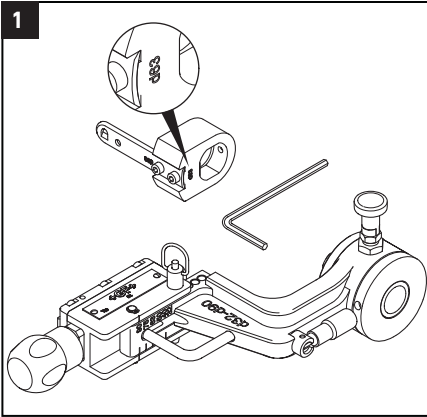
DE



5.2 Spindelaufnahme

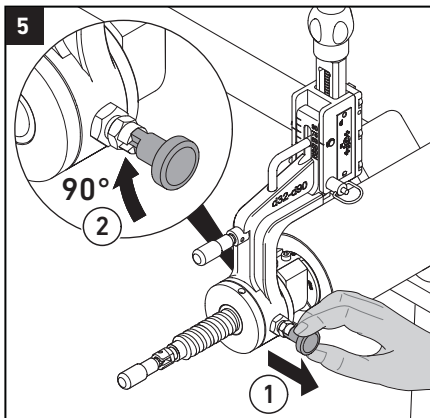
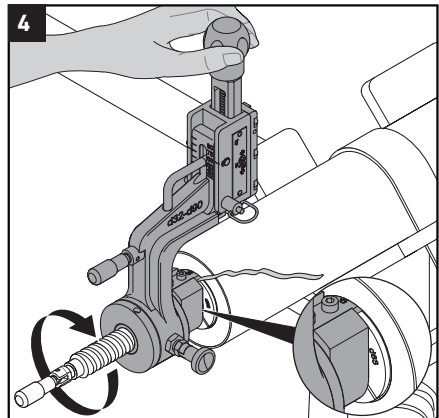
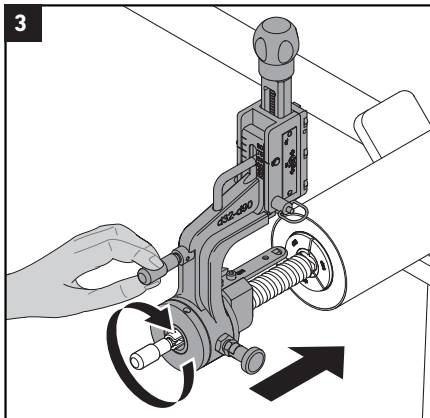
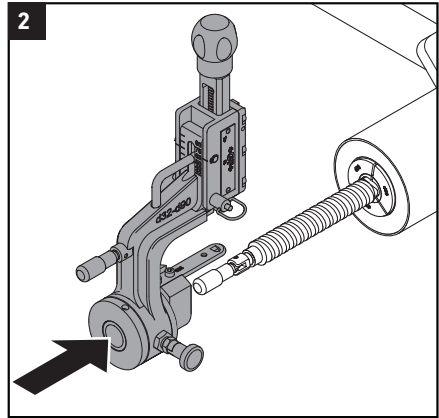
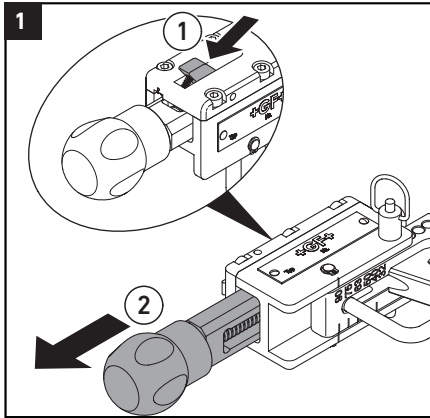


5.3 Abisolier- und Schälwerkzeug



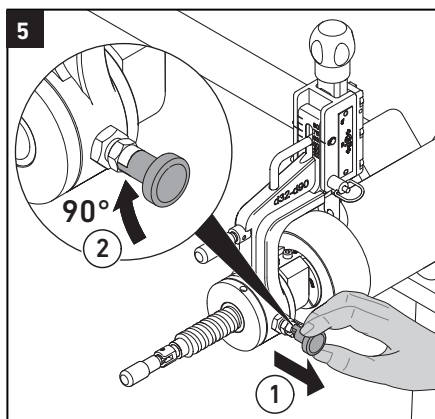
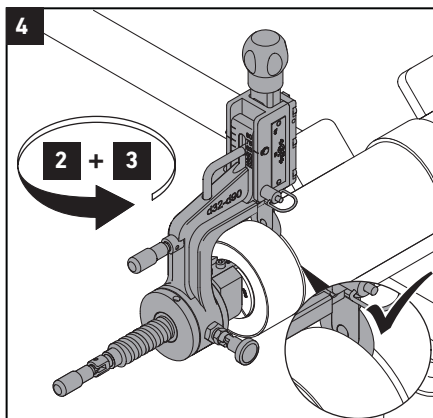
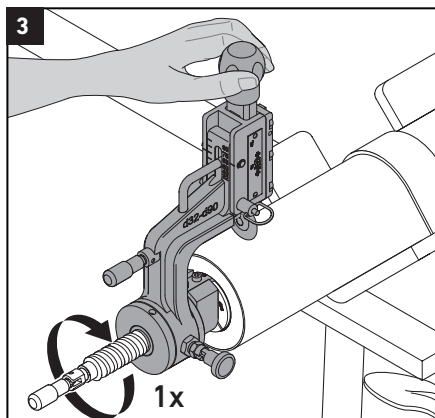
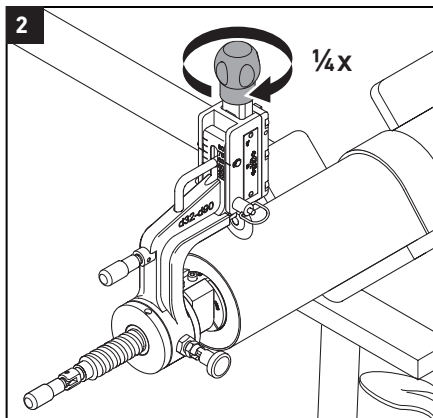
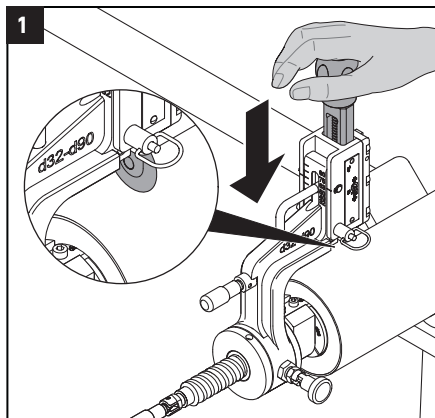
6. Abisolierung

6.1 Rohr schälen

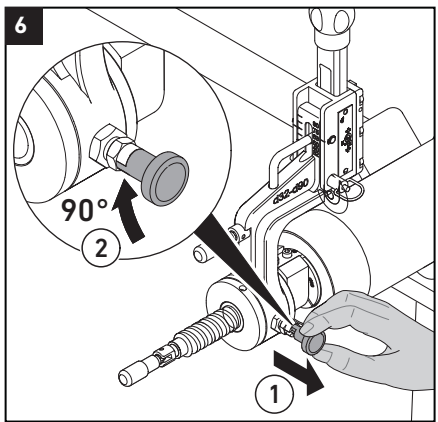
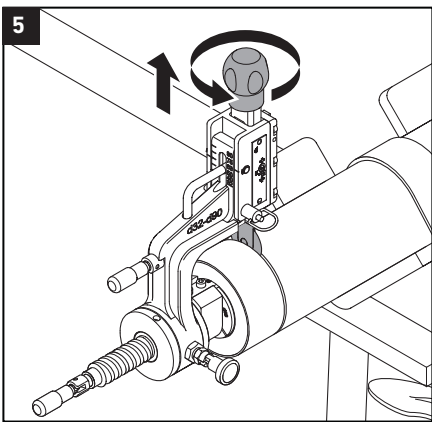
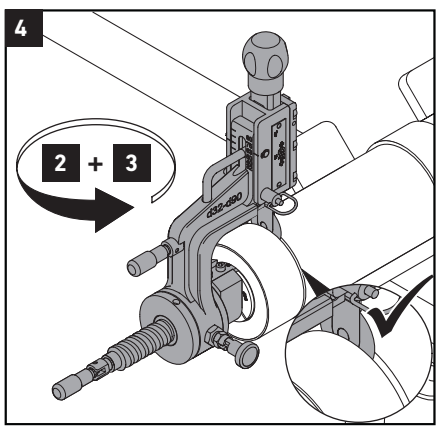
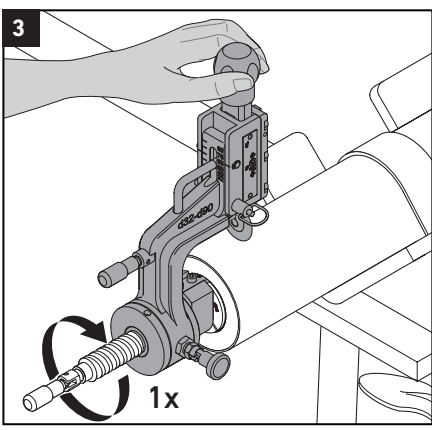
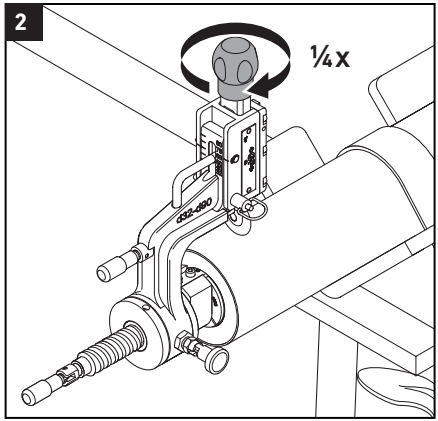
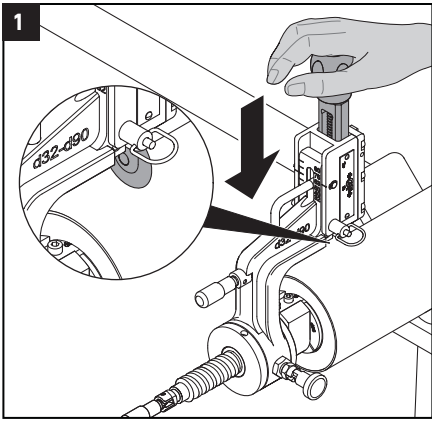


6.2 Mantelrohr trennen (d32 – d110)

DE

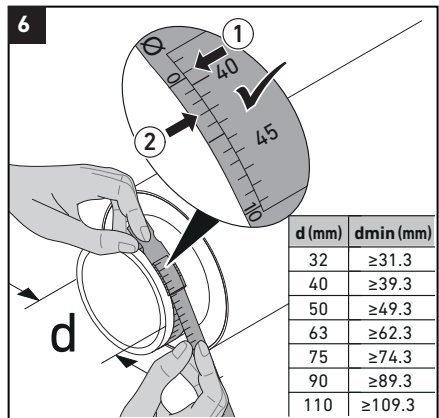
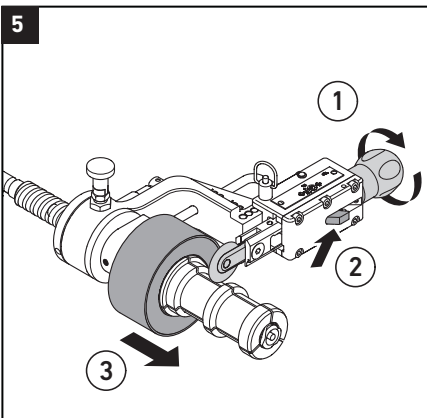
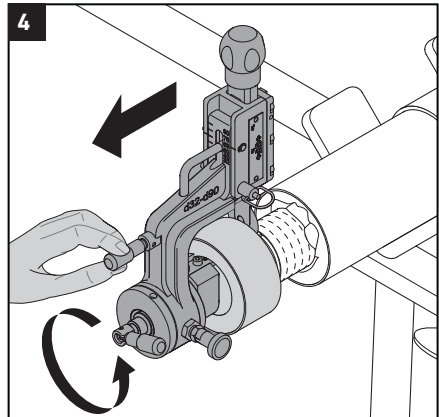
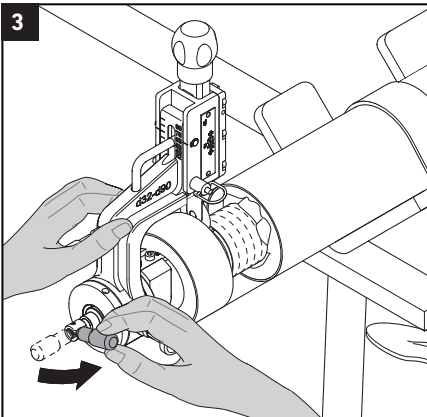
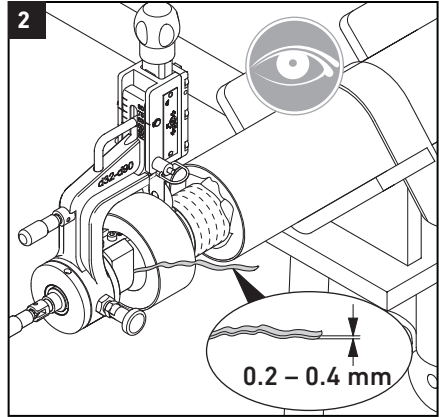
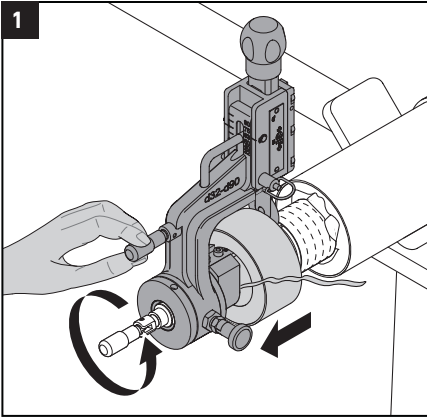


6.3 Mantelrohr trennen (d140 – d225)

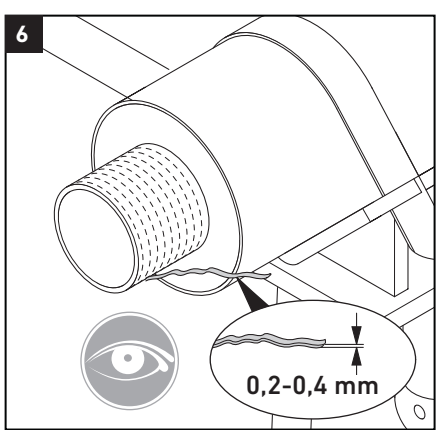
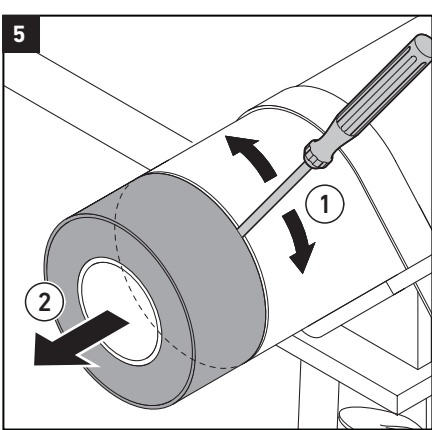
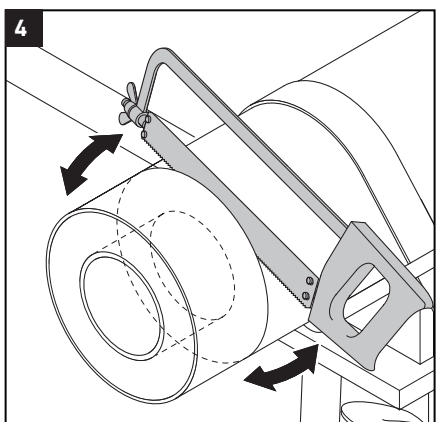
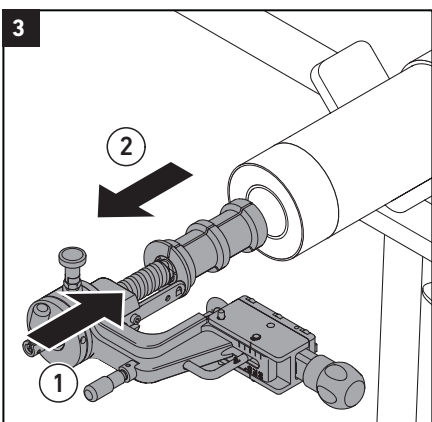
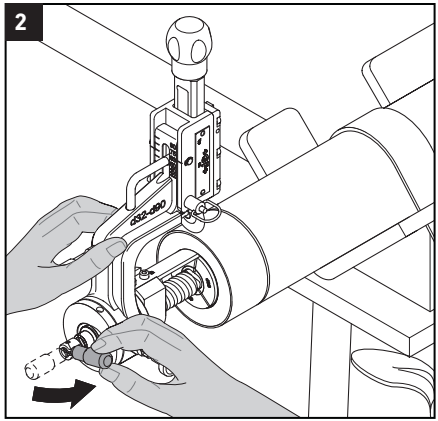
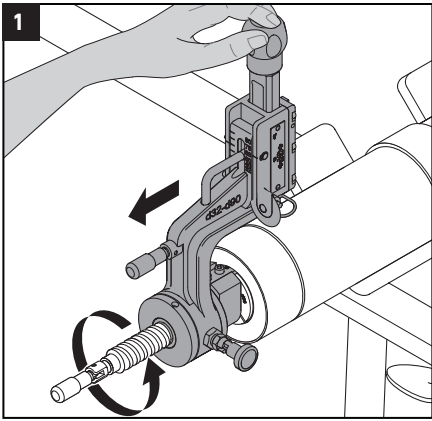


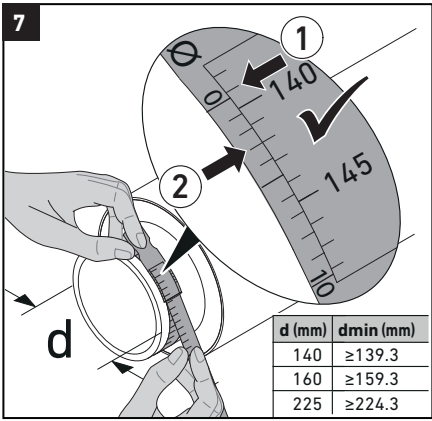
6.4 Schaumelement entfernen (d32 – d110)

DE

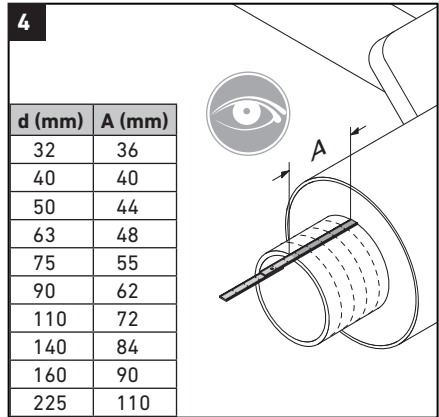
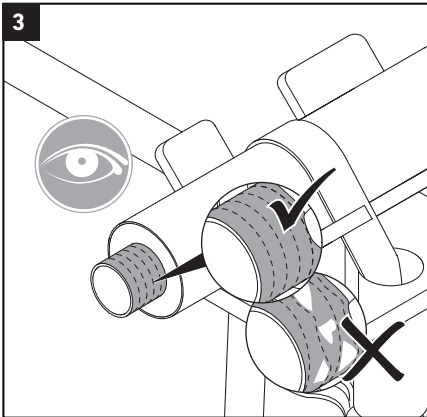
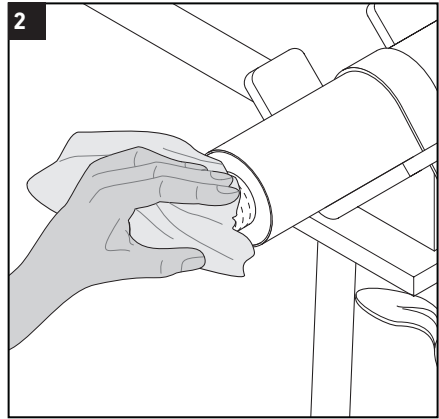
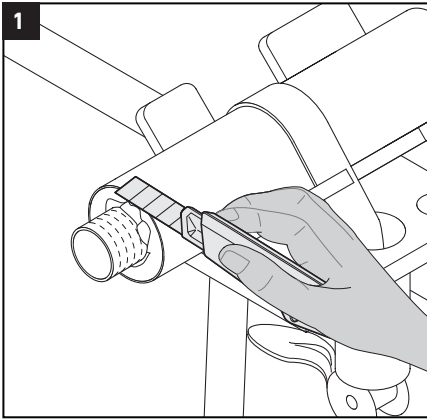


6.5 Schaumelement entfernen (d140 – d225)





6.6 Rohr säubern



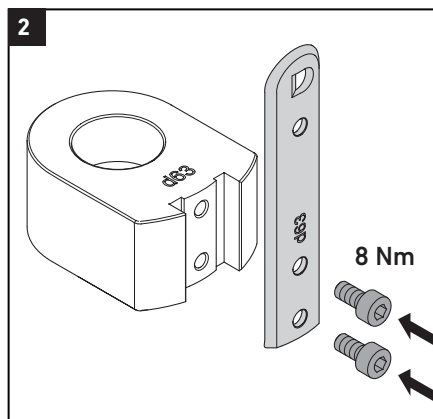
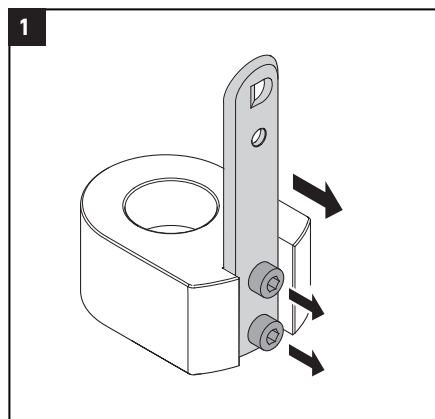
Massnahmen bei unvollständiger Schälung:

- Abisolier- und Schälwerkzeug erneut montieren und ein zweites Mal schälen.
- Falls weiterhin eine unvollständige Schälung vorliegt, Rohrstutzen abschneiden und vorisoliertes Rohr erneut abisolieren
- Siehe Punkt 8: "Hilfe bei Problemstellungen" bei anhaltender unvollständiger Schälung

7. Wartung

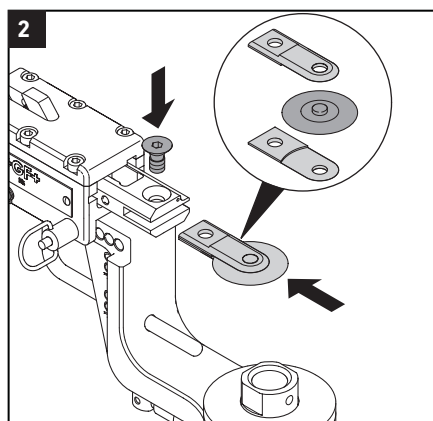
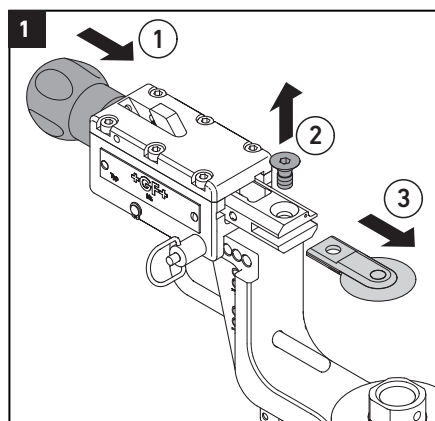
7.1 Klinge wechseln

Sobald die Schälung ungleichmäßig ist oder der Spanabtrag weniger als 0.2 mm aufweist, muss die Klinge gewechselt werden.



7.2 Rollmesser wechseln

Fällt das Schneidergebnis schlecht aus, muss das Rollmesser ersetzt werden.



8. Hilfe bei Problemstellungen

5.2 Spindelaufnahme lässt sich nicht im Rohr montieren

Mögliche Ursache	Abhilfe
Das Rohr wurde am Innendurchmesser nicht entgratet.	Das Rohr kontrollieren und ggfs. mit dem Entgrater am Innendurchmesser entgraten.
Die Spindelaufnahme ist bereits im gespannten Zustand.	Spindelaufnahme kontrollieren und in die entspannte Position drehen.
Die Spindelaufnahme wurde während der Montage ins Rohr verkeilt.	Spindelaufnahme kontrollieren und in die entspannte Position drehen und erneut in das Rohr montieren (dabei ist darauf zu achten, dass sich die Spindelaufnahme nicht verkeilt).
Die falsche Dimension der Spannbacken wurde ausgewählt	Spannbackendimension überprüfen. Richtige Spannbackendimension auswählen und montieren.
Die Spannbacken wurden falsch montiert.	Überprüfen ob Anschlagflächen der Spannbacken auf der richtigen Seite sind und ggfs. korrigieren.
Die Anzahl Spannbacken sind nicht komplett montiert oder vorhanden.	Fehlende Spannbacken montieren bzw. fehlende Spannbacken bestellen und nachrüsten (falls nicht vorhanden).
Spannbacken lassen sich nicht montieren (fehlende magnetische Fixierung).	GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden
Das Rohr ist beschädigt und weist eine zu hohe Ovalität auf.	Das Rohr muss überprüft werden. Falls das Rohr an den Rohrenden beschädigt ist, den beschädigten Teil entfernen. Falls das komplette Rohr beschädigt ist (z. B. verquetscht), neues unbeschädigtes Rohr verwenden.

5.2 Spindelaufnahme lässt sich nicht im Rohr fixieren / spannen

Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindelaufnahme ist verschmutzt und lässt sich am Griff nicht drehen.	Die Spindelaufnahme äusserlich mit Besen oder Pinsel säubern. Falls die Spindelaufnahme sich weiterhin nicht am Griff drehen lässt, GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.
Die Spindelaufnahme ist an den Spannbacken verschmutzt und verkeilt.	Die Spindelaufnahme äusserlich mit Besen oder Pinsel säubern. Fall die Spindelaufnahme sich weiterhin verkeilt, GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.

Es liegt ein mechanischer Defekt vor (keine Kraftübertragung oder Aufspannen der Backen möglich).

GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.

6.2/6.3 Schlechter radialer Schnitt

Mögliche Ursache

Das Rollmesser ist verschlissen (stumpfes Rollmesser).

Das Rollmesser hat sich im Messerhalter gelöst.

Der Messerhalter ist verschlissen (zu viel Spiel zwischen Rollmesser und Messerhalter bzw. Messerhalter und Führungsschlitten).

Abhilfe

Rollmesser, wie in Punkt 7.2 beschrieben, wechseln.

Rollmesser am Messerhalter mit zugehöriger Schraube fixieren.

GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.

6.4 Rollmesserhalter entriegelt nicht

Mögliche Ursache

Eine überlagerte Spannung durch den Schnitt auf den Führungsschlitten liegt vor.

Die Rückstellfeder ist defekt.

Abhilfe

Eine Umdrehung des Rollmessers öffnen (am Griff) und anschliessend den Messerhalter entriegeln.

GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.

6.6 Schaum stirnseitig nicht eben abgetrennt

Mögliche Ursache

Der radiale Schnitt mit dem Rollmesser wurde nicht tief genug ausgeführt. Das "zu frühe" Abziehen kann zu einer unebenen Stirnfäche des Schaums führen.

Das Spannelement wurde zu früh gelöst.

Abhilfe

Radialen Schnitt so tief durchführen bis das Lösen des Schaums sichtbar ist. Bei unebenen Schaumresten diese mit einem Messer entfernen.

Arbeitsschritte wie in der Bedienungsanleitung beschrieben beachten und so durchführen.

6.6 Keine bzw. unvollständige Schälung des Rohrs

Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Klinge wurde nicht korrekt auf dem Klingenthaler montiert.	Klinge am Klingenthaler kontrollieren, und in vorgegebener Führung mit beiden Schrauben fixieren. Die Klinge darf nicht in der Führung verkanten und muss gleichmässig am Messerhalter aufliegen.
Eine falsche Klingendimension wurde auf dem Klingenthaler montiert.	Klingendimension mit Klingenthalerdimension kontrollieren. Klinge am Klingenthaler wechseln (richtige Dimension auswählen und montieren).
Der Klingenthaler wurde nicht korrekt am Abisolier- und Schälwerkzeug fixiert (Maden-schraube nicht fest angezogen).	Madenschraube kontrollieren und mit Innen-sechskantschlüssel festziehen.
Die Spindelaufnahme wurde nicht bzw. nicht genügend gespannt. Innenrohrdurchmesser ist unrund.	Festeres Spannen der Spindelaufnahme Rohr ablängen, Rohr erneut kontrollieren und Schälvorgang erneut durchführen.
Die Klinge ist stumpf oder verbogen.	Klinge am Klingenthaler wechseln (richtige Dimension auswählen und montieren).
Es gibt zu viel Spiel an der Spindelmutter (durch Verschleiss Spindel bzw. Spindelmutter).	GF Servicestelle kontaktieren und Werkzeug an die GF Servicestelle senden.

6.6 Falsches Ablängen der Einstecktiefe

Mögliche Ursache	Abhilfe
Die Spindelaufnahme wurde nicht bis zum Anschlag montiert.	Sicherstellen, dass die Spindelaufnahme bis zum Anschlag montiert wurde.
Das Rohr wurde schräg abgeschnitten. Dadurch ist eine korrekte Montage der Spindelaufnahme nicht möglich.	Sicherstellen, dass das Rohr rechtwinklig abgeschnitten wird.

9. Ersatzteilliste

Artikelnummer	Beschreibung
799350364	Markierstift
799738060	Säge d140 – d225
799738061	Sägeblatt d140 - d225
799738101	Schälklingen d32
799738102	Schälklingen d40
799738103	Schälklingen d50
799738104	Schälklingen d63
799738105	Schälklingen d75
799738106	Schälklingen d90
799738107	Schälklingen d110
799738108	Schälklingen d140
799738109	Schälklingen d160
799738110	Schälklingen d225
799738020	Spannbacke d32 SDR11
799738021	Spannbacke d40 SDR11
799738022	Spannbacke d50 SDR11
799738023	Spannbacke d63 SDR11
799738024	Spannbacke d75 SDR11
799738025	Spannbacke d90 SDR11
799738026	Spannbacke d110 SDR11
799738027	Spannbacke d140 SDR11 - Spindelanfang
799738037	Spannbacke d140 SDR11 - mit Rohranschlag
799738121	Spannbacke d160 SDR11 - Spindelanfang
799738122	Spannbacke d160 SDR11 - mit Rohranschlag
799738123	Spannbacke d225 SDR11 - Spindelanfang
799738124	Spannbacke d225 SDR11 - mit Rohranschlag
799738028	Spannbacke d160 SDR17 - Spindelanfang
799738038	Spannbacke d160 SDR17 - mit Rohranschlag
799738029	Spannbacke d225 SDR17 - Spindelanfang
799738039	Spannbacke d225 SDR17 - mit Rohranschlag
799738040	Rollmesser
799738048	Rollmesserhalter-Set d32 - d90
799738049	Rollmesserhalter-Set d110 - d225
799738050	O-Ring für Spannbacken d32
799738051	O-Ring für Spannbacken d110
799738062	Durchmesser-Massband (Nonius 0.1mm)

10. Entsorgung

Bei der Entsorgung muss Folgendes beachtet werden:

- > Vor der Entsorgung die einzelnen Materialien nach recycelbaren Stoffen, Normalabfall und Sonderabfall trennen.
- > Örtliche und länderspezifische Vorschriften, Bestimmungen und Normen beachten und einhalten.

Contents

1. Important information	26
1.1 Scope of delivery	26
1.2 Documentation	26
1.3 Signs and symbols	26
2. Safety	26
2.1 Intended use	26
2.2 Target group and qualification	26
2.3 Safety information	26
3. Transport and storage	26
4. Tool	27
4.1 Tool d32 – d90	27
4.2 Tool d110 – d225	28
5. Preparation	29
5.1 Pipe	29
5.2 Set-up spindle	30
5.3 Foam Removal Tool	31
6. Removal of insulation	32
6.1 Peeling pipe	32
6.2 Cutting (d32 – d110)	33
6.3 Cutting (d140 – d225)	34
6.4 Remove foam element (d32 – d110)	35
6.5 Remove foam element (d140 – d225)	36
6.6 Cleaning pipe	38
7. Maintenance	39
7.1 Change blade	39
7.2 Change circular blade	39
8. Troubleshooting	40
9. Spare part list	43
10. Disposal	44

1. Important information

1.1 Scope of delivery

The delivery of Foam Removal Tool comprises:

- Tool d32 – d90 / d110 – d225, including components and case
- Instruction manual - foam removal tool
d32 – d90 / d110 – d225


1.2 Documentation

The following documents are part of the product and must be considered:

- GF Planning Fundamentals COOL-FIT 2.0 / COOL-FIT 4.0

The document can be obtained via your local GF Piping Systems representative or under www.gfps.com

1.3 Signs and symbols

Symbol	Meaning
>	Action required
	Perform visual check (e.g. of pipes)

2. Safety

The assembly instructions are part of the GF product and must be read carefully before assembly. The assembly instructions must be available at all times.

2.1 Intended use

The Foam Removal Tool is appointed to dismantle and peel COOL-FIT 2.0, COOL-FIT 2.0F, COOL-FIT 4.0 and COOL-FIT 4.0F pipes.

2.2 Target group and qualification

The Foam Removal Tool may only be used by professionals who are trained regularly in work safety and environmental protection on pressurized piping systems.

2.3 Safety information

Damage to property

An incorrectly installed piping system may cause damage to property.

- > Pipes have to be installed correctly
- > Piping system has to be checked regularly

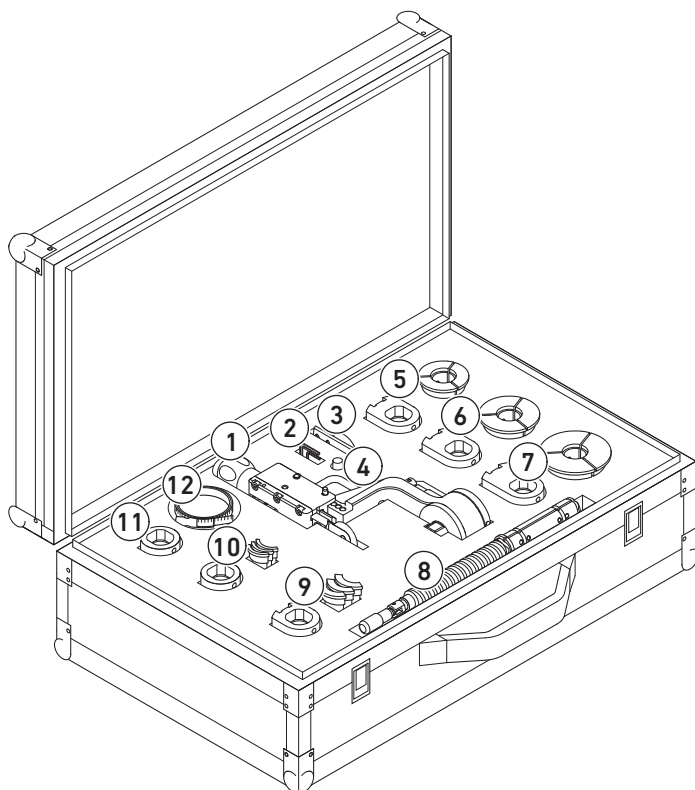
Violation of local and country-specific regulations, guidelines and standards can cause damage.

3. Transport and storage

The Foam Removal Tool and the individual tool components must be stored and transported in original case.

4. Tool

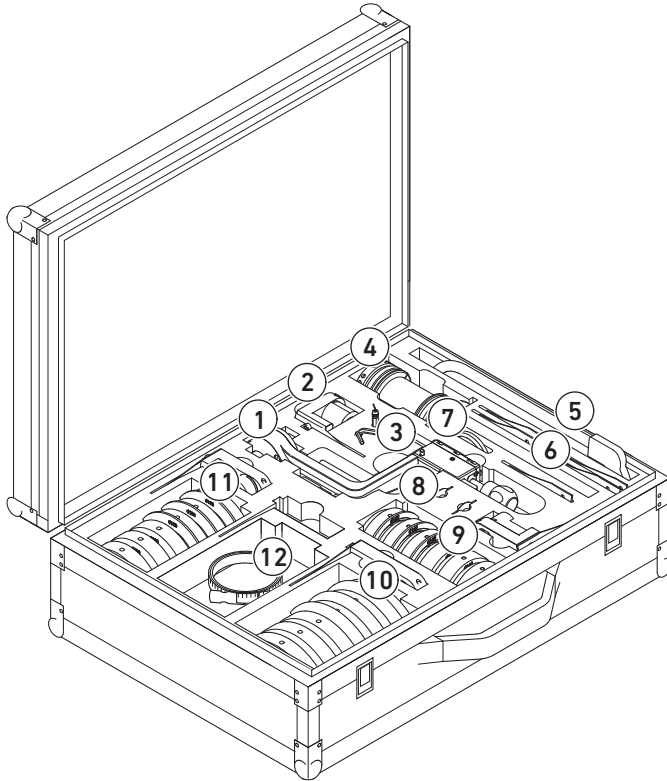
4.1 Tool d32 – d90



- | | |
|---------------------------------------|---|
| ① Foam removal and peeling unit | ⑦ Blade and clamping shoe d90 |
| ② Hexagon socket allen key and marker | ⑧ Spindle taper |
| ③ Spare blades and circular blades | ⑨ Blade and clamping shoe d50 |
| ④ Deburring tool | ⑩ Blade and clamping shoe d40 |
| ⑤ Blade and clamping shoe d63 | ⑪ Blade d32 |
| ⑥ Blade and clamping shoe d75 | ⑫ Diameter measuring tape (Vernier scale 0.1mm) |

4.2 Tool d110 – d225

EN



① Foam removal and peeling unit

② Blade d110

③ Hexagon socket allen key,
Deburring tool and Marker

④ Spindle taper

⑤ Saw d140 – d225

⑥ Spare blades d110 – d225

⑦ O-Ring

⑧ Spare circular blades

⑨ Blade and clamping shoe d140

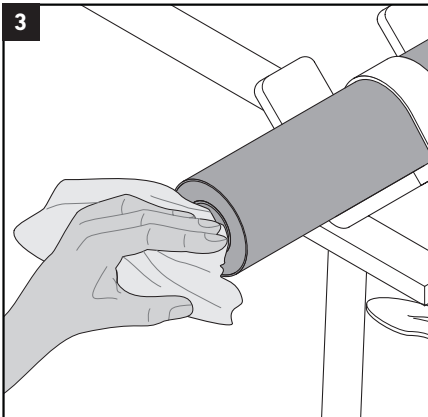
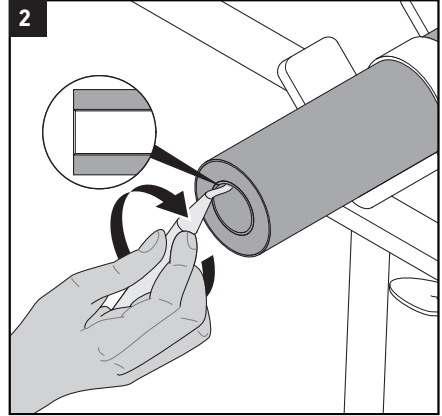
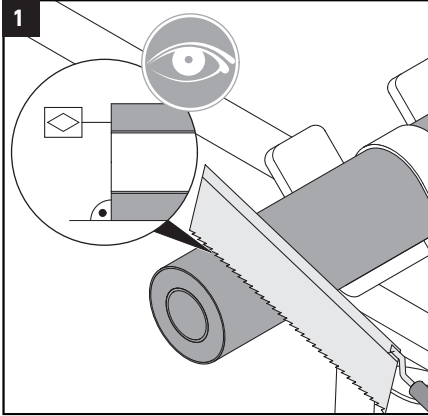
⑩ Blade and clamping shoe d225

⑪ Blade and clamping shoe d160

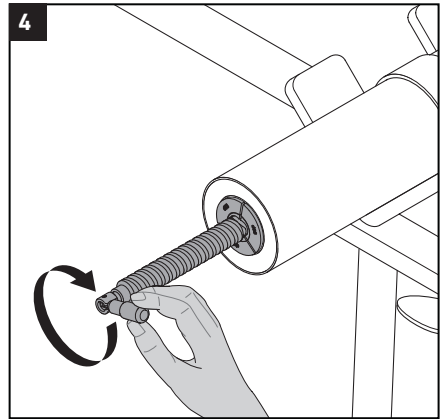
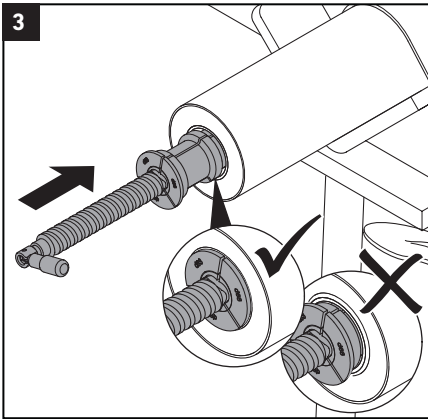
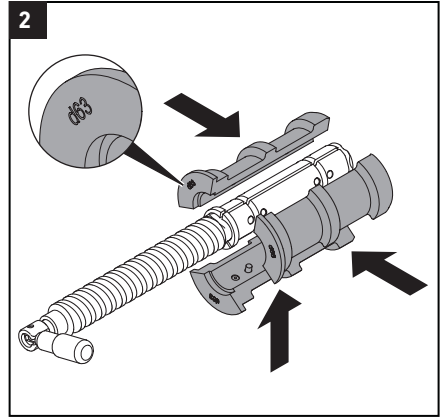
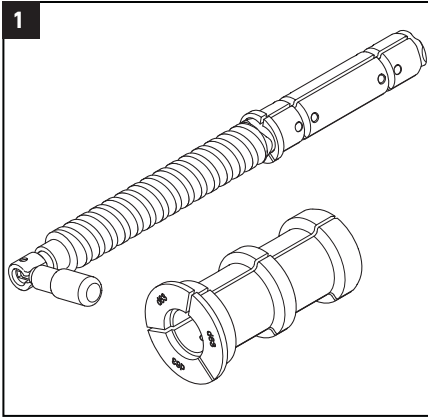
⑫ Diameter measuring tape
(Vernier scale 0.1mm)

5. Preparation

5.1 Pipe

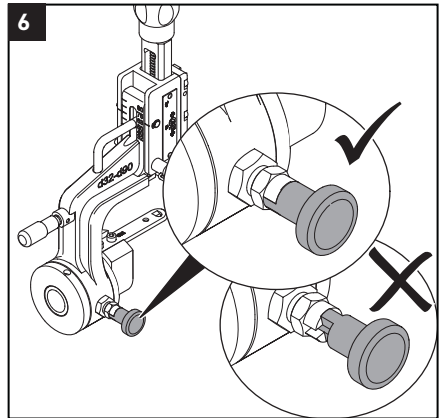
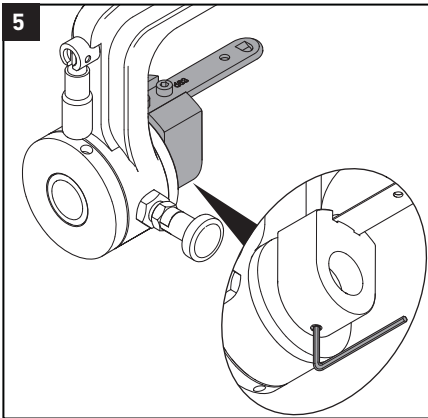
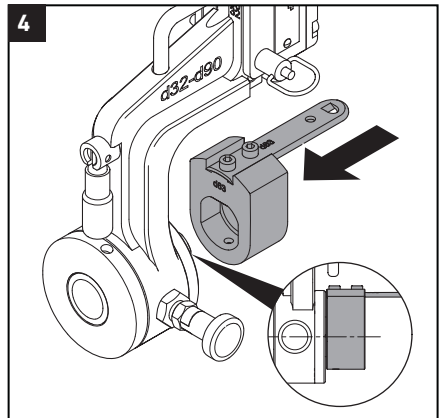
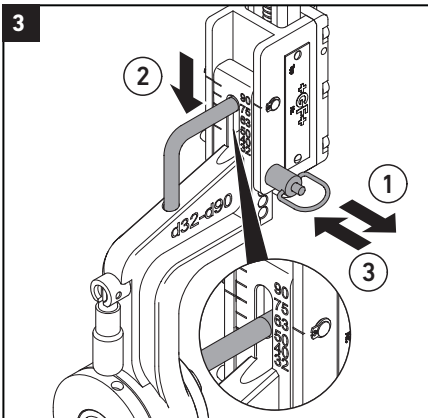
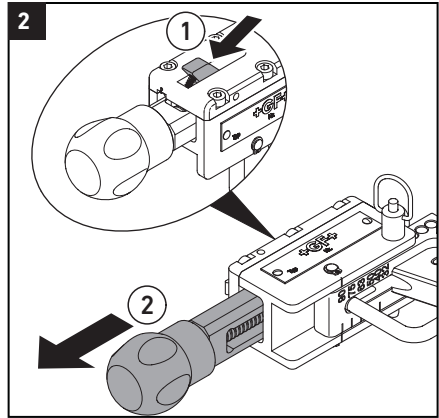
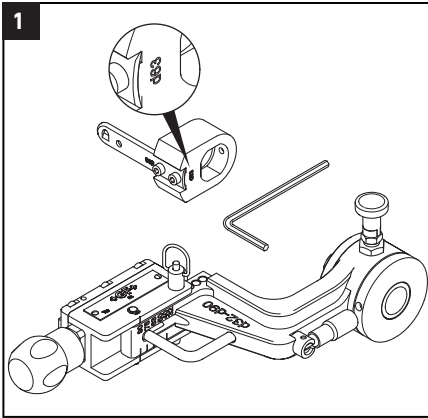


5.2 Set-up spindle



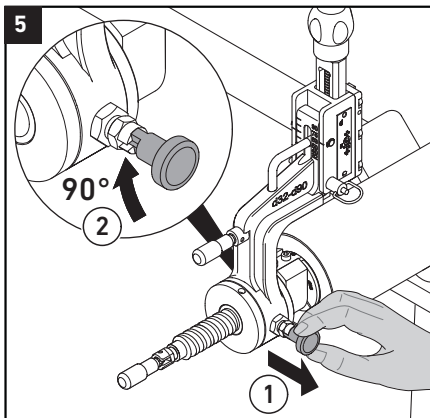
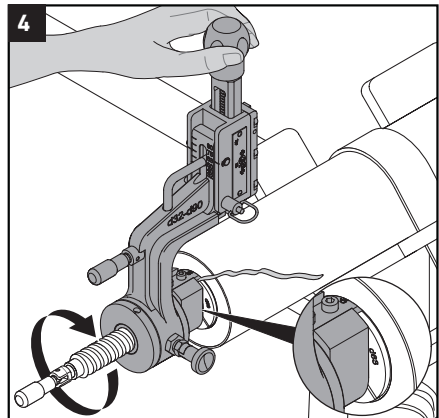
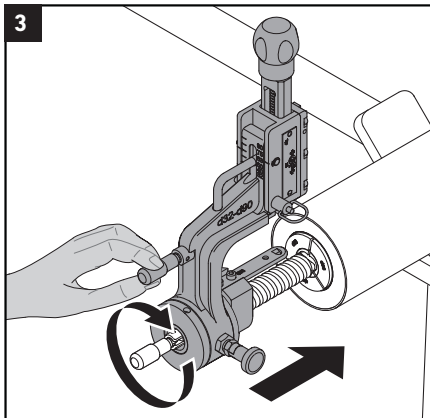
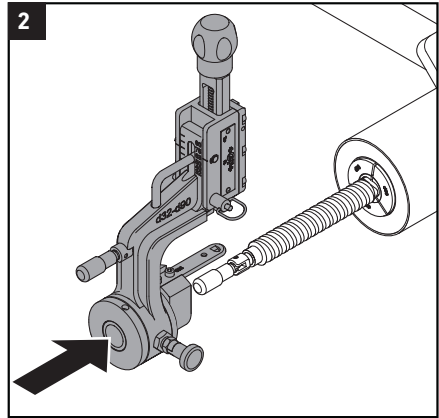
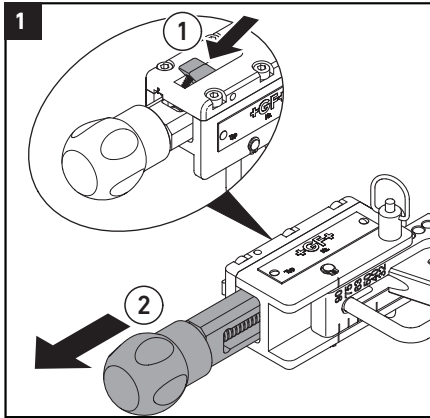
5.3 Foam Removal Tool

EN

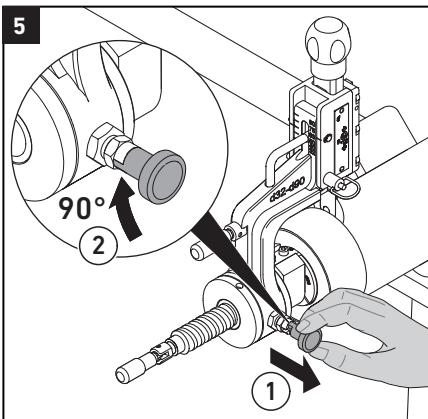
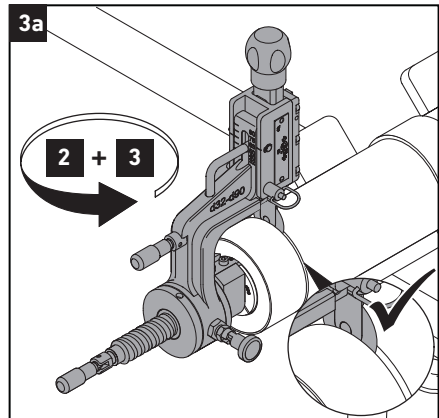
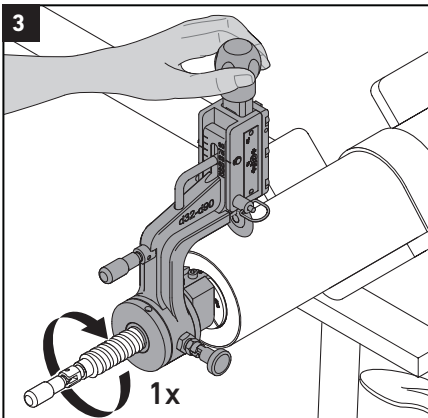
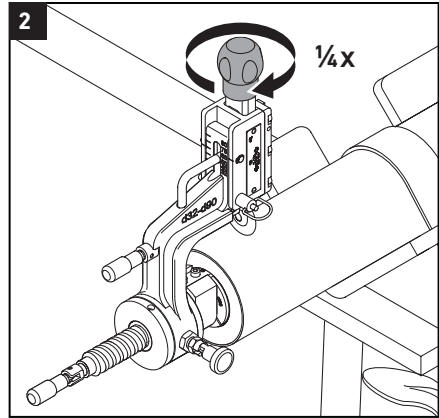
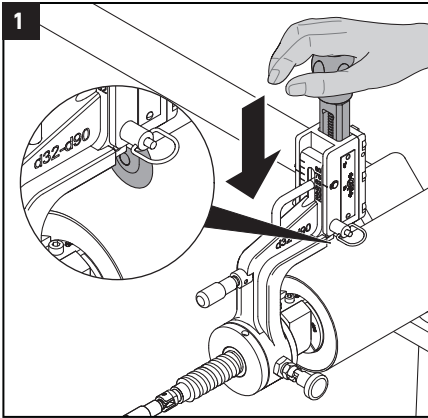


6. Removal of insulation

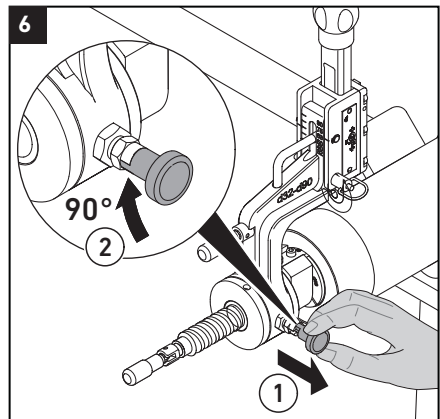
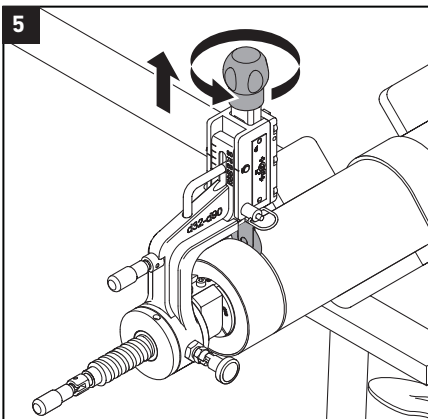
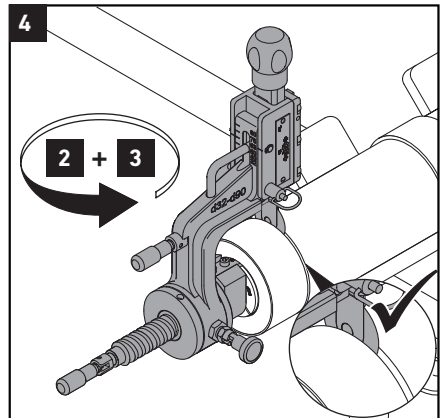
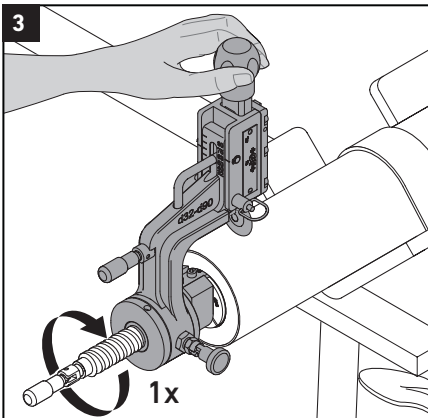
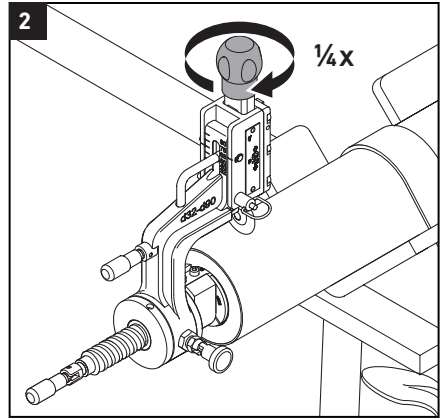
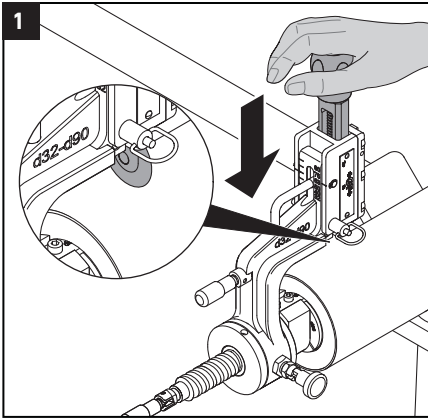
6.1 Peeling pipe



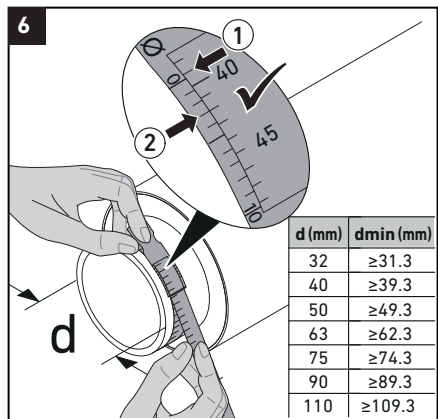
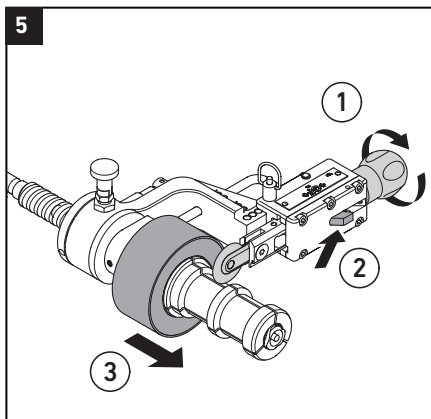
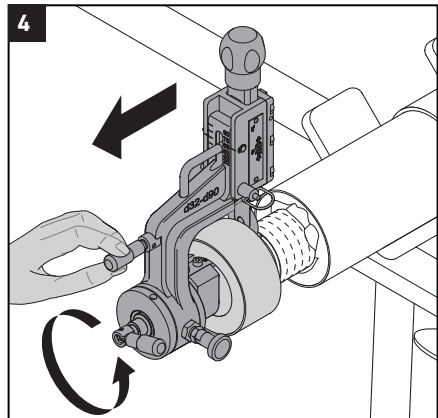
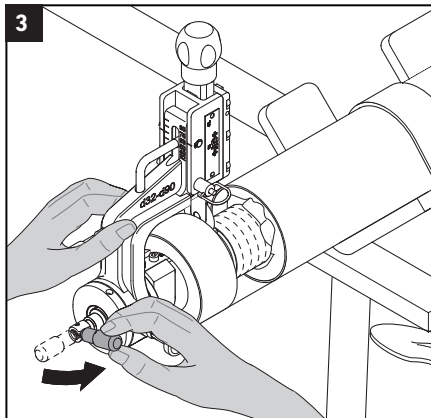
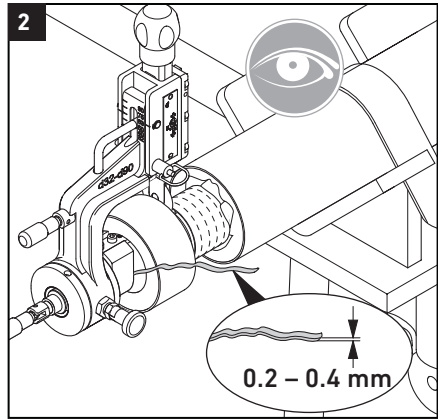
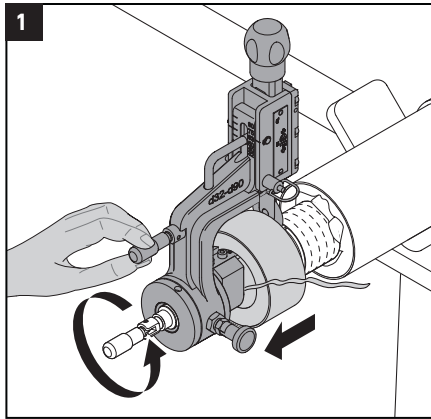
6.2 Cutting (d32 – d110)



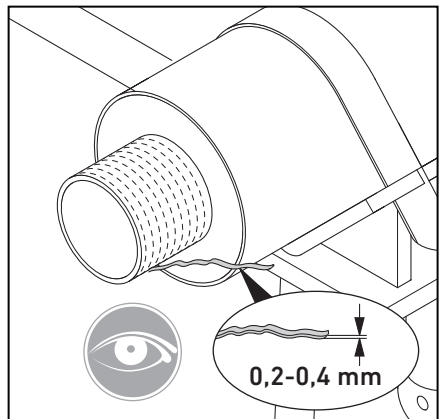
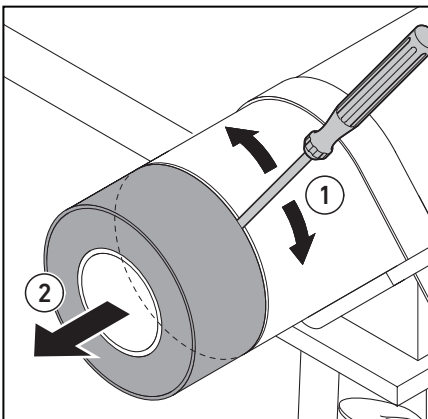
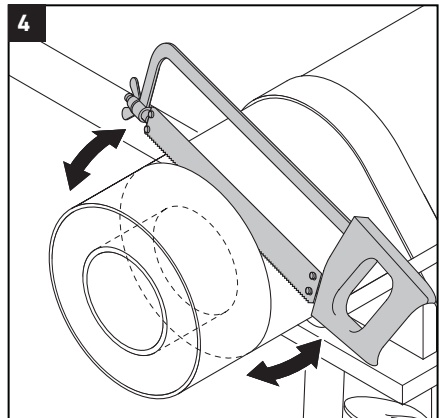
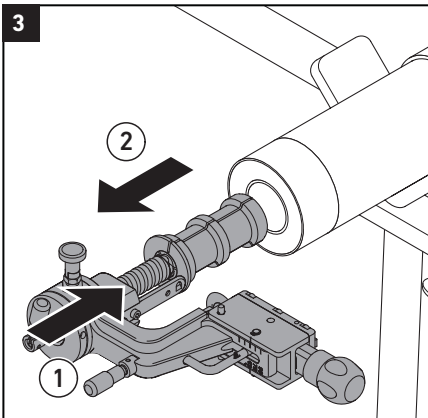
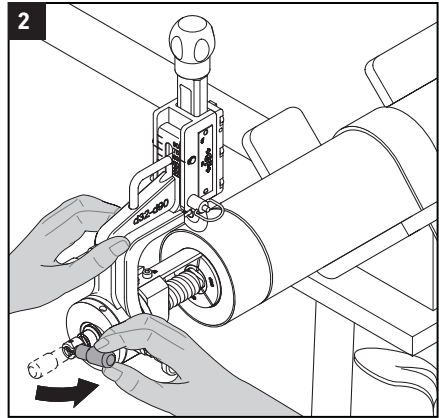
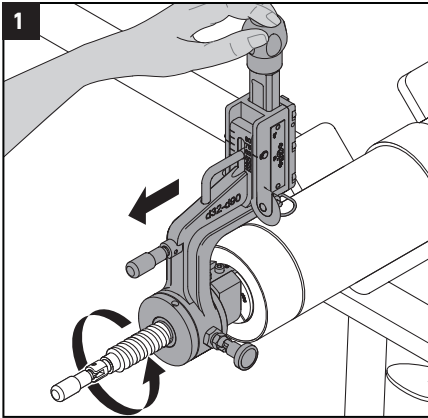
6.3 Cutting (d140 – d225)

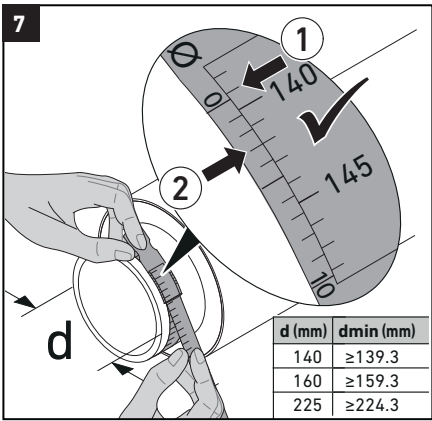


6.4 Remove foam element (d32 – d110)

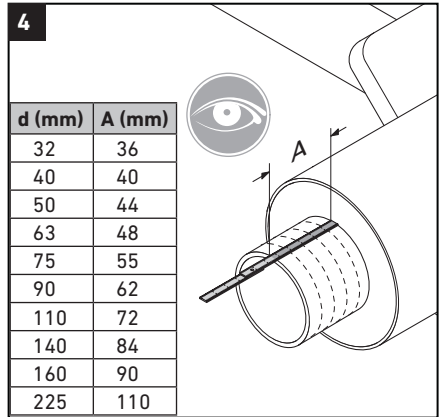
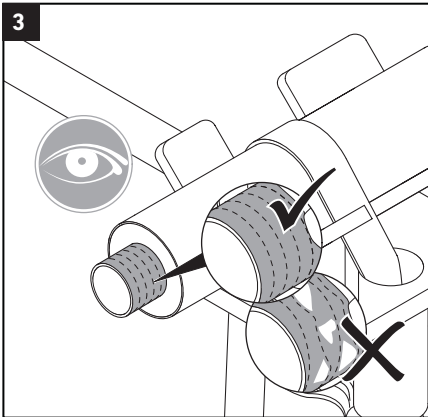
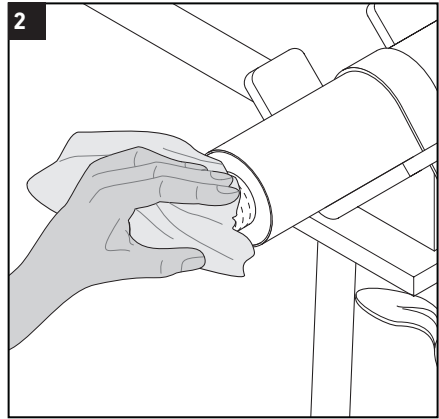
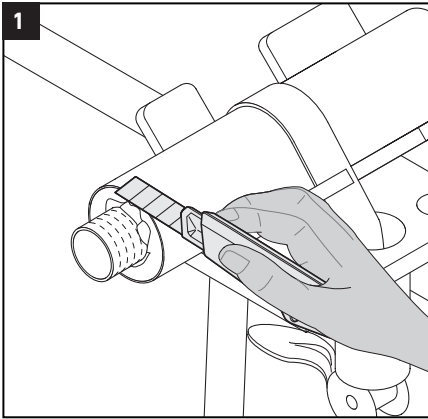


6.5 Remove foam element (d140 – d225)





6.6 Cleaning pipe



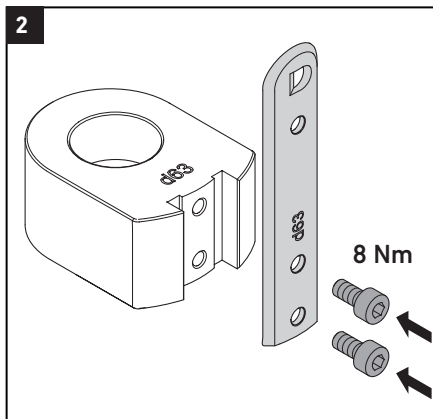
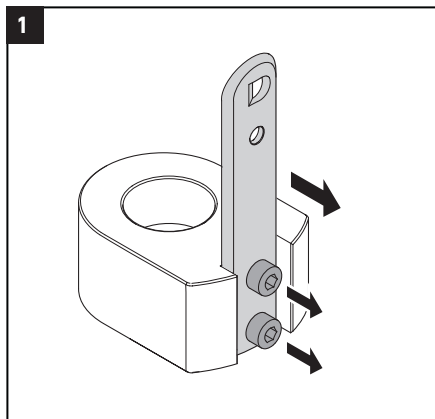
Measures in incomplete peeling:

- Mount Foam Removal Tool again and peel a second time.
- If still experiencing an incomplete peeling, cut pipe connection and strip pre-insulated pipe again
- See point 8: „Troupleshooting“ with continuing incomplete peeling.

7. Maintenance

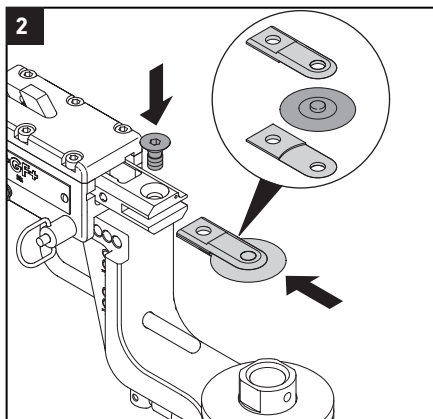
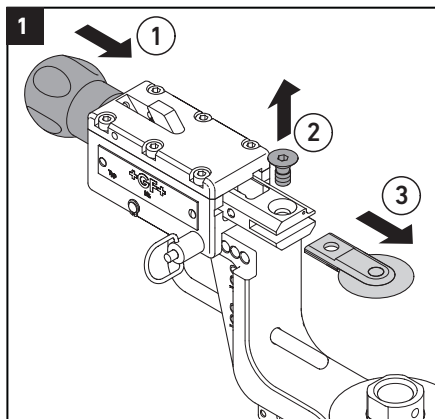
7.1 Change blade

Once the peeling is uneven or the depth of the peeled strip is less than 0.2 mm, the blade must be changed as shown below.



7.2 Change circular blade

Once the cutting efficiency is poor, the circular blade must be changed.



8. Troubleshooting

5.2 Spindle taper can not be mounted in the pipe

Possible cause	Solution
The pipe was not trimmed at the inner diameter.	Check the pipe and, if necessary, deburr the inner diameter with deburring tool.
The spindle taper is already under tension.	Check spindle taper and rotate into relaxed position.
The spindle taper was wedged into the pipe during installation.	Check spindle taper and rotate in the relaxed position and re-assemble in the pipe (making sure that the spindle taper is not wedged).
The wrong dimension for the clamping shoe has been selected.	Check the clamping shoe dimension. Select and assemble the right clamping shoe dimension.
The clamping shoe were mounted incorrectly.	Check that pipe stops of the clamping shoe are on the right side and, if necessary, correct.
The number of clamping shoe are not completely assembled or available.	Mount missing clamping shoe or order missing shoe and retrofit (if not present).
Clamping shoe can not be assembled (missing magnetic fixture).	Contact local GF service center and send the tool to the GF service center.
The pipe is damaged and the ovality on it is too high.	The pipe must be checked. If the pipe is damaged at the pipe ends, remove the damaged part. If the entire pipe is damaged (for example, crimped), use a new undamaged pipe.

5.2 Spindle taper can not be fixed in the pipe / is not taut

Possible cause	Solution
The spindle taper is dirty and can not rotate the handle.	Clean the spindle taper on the outside with a broom or brush. If the spindle taper continues to not turn the handle, contact the GF service center and send tool to theyour local GF service center.
The spindle taper is dirty at the clamping shoe and wedges.	Clean the spindle taper on the outside with a broom or brush. If the spindle taper continues to not turn the handle, contact the GF service center and send tool to the GF service center.
It is a mechanical defect (no power transmission or clamping the shoe is not possible).	Contact GF service centre and send tool to the GF service center.

6.2/6.3 Poor radial cut

Possible cause	Solution
The circular blade is worn (blunt rotary cutter).	Change the circular blade, as described in point 7.2
The rotary cutter has detached in the knife holder.	Fix circular blade on the blade holder and fix with the appropriate screws.
The knife holder is worn (too much bearing play between the circular blade and knife holder or knife holder and guide carriage).	Contact GF service centre and send tool to the GF service center.

EN

6.4 Circular blade holder does not unlatch

Possible cause	Solution
A superimposed tension by the intersection of the guide carriage is present.	Open one rotation (on the handle) and then release the blade holder.
The return spring is broken.	Contact GF service centre and send tool to the GF service center.

6.6 Foam at end face is not evenly separated

Possible cause	Solution
The radial cut with the circular blade which has been executed is not deep enough. Withdrawing it "too early" can lead to uneven front surface of the foam.	Perform radial cut until the foam is visibly separated. Cut residual uneven foam with a knife.
The clamping element was detached prematurely.	Observe and carry out procedure as described in the operating instructions.

6.6 No or incomplete peeling of the pipe

Possible cause	Solution
The blade is not correctly mounted on the blade holder.	Check the blade on the blade holder, and fix it in predetermined lead with two screws. The blade must not tilt and must rest evenly on the knife holder in the lead.
Incorrect blade dimension was mounted on the blade holder.	Check blade dimension with blade holder dimension. Change the blade on the blade holder (select right dimension and assemble).
The blade holder has not been fixed properly on the stripping and peeling tool (grub screw not tightened).	Check grub screw and tighten with an allen key.
The spindle taper is not or not sufficiently tightened.	Tighten the spindle taper.
Inner pipe diameter is not circular.	Cut pipe, check the pipe again, and perform peeling process again.
The blade is blunt or bent.	Change the blade on the blade holder (select the right dimension and assemble).
There is too much bearing play on the spindle nut (wear and tear on the spindle or spindle nut).	Contact GF service centre and send tool to the GF service center.

6.6 Incorrect cutting of insertion depth

Possible cause	Solution
The spindle taper was not mounted up to the stop.	Ensure that the spindle taper was mounted up to the stop.
The pipe was cut at an angle. Therefore, it is not possible to correctly assemble the spindle taper.	Make sure that the pipe is cut square.

9. Spare part list

Article number	Description
799350364	Marker
799738060	Saw d140 – d225
799738061	Sawblade d140 - d225
799738101	Peeling blades d32
799738102	Peeling blades d40
799738103	Peeling blades d50
799738104	Peeling blades d63
799738105	Peeling blades d75
799738106	Peeling blades d90
799738107	Peeling blades d110
799738108	Peeling blades d140
799738109	Peeling blades d160
799738110	Peeling blades d225
799738020	Clamping shoe d32 SDR11
799738021	Clamping shoe d40 SDR11
799738022	Clamping shoe d50 SDR11
799738023	Clamping shoe d63 SDR11
799738024	Clamping shoe d75 SDR11
799738025	Clamping shoe d90 SDR11
799738026	Clamping shoe d110 SDR11
799738027	Clamping shoe d140 SDR11 - Spindle start
799738037	Clamping shoe d140 SDR11 - with pipe stop
799738121	Clamping shoe d160 SDR11- Spindle start
799738122	Clamping shoe d160 SDR11 - with pipe stop
799738123	Clamping shoe d225 SDR11 - Spindle start
799738124	Clamping shoe d225 SDR11 - with pipe stop
799738028	Clamping shoe d160 SDR17 - Spindle start
799738038	Clamping shoe d160 SDR17 - with pipe stop
799738029	Clamping shoe d225 SDR17 - Spindle start
799738039	Clamping shoe d225 SDR17 - with pipe stop
799738040	Circular blade
799738048	Circular blade-Set d32 - d90
799738049	Circular blade-Set d110 - d225
799738050	O-Ring for clamping shoe d32
799738051	O-Ring for clamping shoe d110
799738062	Diameter measuring tape (Vernier scale 0.1mm)

10. Disposal

When disposing, follow these instructions:

- > Before disposal, separate the different materials into recyclable materials, normal waste, and special waste.
- > Comply with local and national regulations, standards and guidelines.

Worldwide at Home

Our sales companies and representatives ensure local customer support in over 100 countries

www.gfps.com

Argentina / Southern South America

George Fischer Central Plastics
Sudamérica S.R.L.
Buenos Aires, Argentina
Phone +54 11 4512 02 90
gfcentral.ps.ar@georgfischer.com
www.gfps.com/ar

Australia

George Fischer Pty Ltd
Riverwood NSW 2210 Australia
Phone +61 (0) 2 9502 8000
australia.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/au

Austria

George Fischer
Rohrleitungssysteme GmbH
3130 Herzogenburg
Phone +43 (0) 2782 856 43-0
austria.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/at

Belgium / Luxembourg

George Fischer NV/SA
1070 Bruxelles/Brussel
Phone +32 (0) 2 556 40 20
be.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/be

Brazil

George Fischer Sist. de Tub. Ltda.
04571-020 São Paulo/SP
Phone +55 (0)11 5525 1311
br.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/br

Canada

George Fischer Piping Systems Ltd
Mississauga, ON L5T 2B2
Phone +1 (905) 670 8005
Fax +1 (905) 670 8513
ca.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ca

China

George Fischer Piping Systems Ltd
Shanghai 201319
Phone +86 21 3899 3899
china.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/cn

Denmark / Iceland

George Fischer A/S
2630 Taastrup
Phone +45 (0) 70 22 19 75
info.dk.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/dk

Finland

George Fischer AB
01510 VANTAA
Phone +358 (0) 9 586 58 25
Fax +358 (0) 9 586 58 29
info.fi.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/fi

France

George Fischer SAS
95932 Roissy Charles de Gaulle Cedex
Phone +33 (0) 1 41 84 68 84
fr.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/fr

Germany

George Fischer GmbH
73095 Albershausen
Phone +49 (0) 7161 302-0
info.de.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/de

India

George Fischer Piping Systems Ltd
400 083 Mumbai
Phone +91 224007 2001
branchoffice@georgfischer.com
www.gfps.com/in

Indonesia

George Fischer Pte Ltd –
Representative Office
Phone +62 21 2900 8564
Fax +62 21 2900 8566
sgp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/sg

Italy

George Fischer S.p.A.
20063 Cernusco S/N (MI)
Phone +39 02 921 861
it.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/it

Japan

George Fischer Ltd
556-0011 Osaka,
Phone +81 (0) 6 6635 2691
jp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/jp

Korea

GF Piping Systems
George Fischer Korea Co., Ltd.
Unit 2501, U-Tower
120 HeungdeokJungang-ro
(Yeongdeok-dong)
Gyeongju, Yongsin-si, Gyeonggi-do,
Korea
Phone: +82 31 8017 1450
Fax: +82 31 217 1454
kor.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/kr

Malaysia

George Fischer (M) Sdn. Bhd.
40460 Shah Alam, Selangor Darul Ehsan
Phone +60 (0) 3 5122 5585
Fax +603 5122 5575
my.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/my

Mexico / Northern Latin America

George Fischer S.A. de C.V.
Apodaca, Nuevo Leon
CP66636 Mexico
Phone +52 (81) 1340 8586
Fax +52 (81) 1522 8906
mx.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/mx

Middle East

George Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Dubai, United Arab Emirates
Phone +971 4 289 49 60
gcc.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Netherlands

George Fischer N.V.
81 61 PA Epe
Phone +31 (0) 578 678 222
nl.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/nl

Norway

George Fischer AS
1351 Rud
Phone +47 67 18 29 00
no.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/no

Philippines

George Fischer Pte Ltd
Representative Office
Phone +632 571 2365
Fax +632 571 2368
sgp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/sg

Poland

George Fischer Sp. z o.o.
05-090 Sekocin Nowy
Phone +48 (0) 22 31 0 31 050
poland.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/pl

Romania

George Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
020257 Bucharest - Sector 2
Phone +40 (0) 21 230 53 80
ro.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/int

Russia

George Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
Moscow 125040
Phone +7 495 748 11 44
ru.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ru

Singapore

George Fischer Pte Ltd
11 Tampines Street 92, #04-01/07
528 872 Singapore
Phone +65 6747 0611
Fax +65 6747 0577
sgp.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/sg

Spain / Portugal

George Fischer S.A.
28046 Madrid
Phone +34 (0) 91 781 98 90
es.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/es

Sweden

George Fischer AB
117 43 Stockholm
Phone +46 (0) 8 506 775 00
info.se.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/se

Switzerland

George Fischer
Rohrleitungssysteme (Schweiz) AG
8201 Schaffhausen
Phone +41 (0) 52 631 30 26
ch.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/ch

Taiwan

George Fischer Co., Ltd
San Chung Dist., New Taipei City
Phone +886 2 8512 2822
Fax +886 2 8512 2823
www.gfps.com/tw

United Kingdom / Ireland

George Fischer Sales Limited
Coventry, CV2 2ST
Phone +44 (0) 2476 535 535
uk.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/uk

USA / Caribbean

George Fischer LLC
9271 Jeronimo Road
92618 Irvine, CA
Phone +1 714 731 88 00
Fax +1 714 731 62 01
us.ps@georgfischer.com
www.gfps.com/us

International

George Fischer
Piping Systems (Switzerland) Ltd
8201 Schaffhausen/Switzerland
Phone +41 (0) 52 631 30 03
Fax +41 (0) 52 631 30 03
info.export@georgfischer.com
www.gfps.com/int

The technical data are not binding. They neither constitute expressly warranted characteristics nor guaranteed properties nor a guaranteed durability. They are subject to modification. Our General Terms of Sale apply.