



Clean Ream Extreme®

Инструкция PPR75, PPR100, PPR125,
PPR150, PPR200, PPR250, PPR300, PPR400

ASSEMBLY

1. Insert Shaft into Body.
2. Make sure shaft is all the way through and flush with the bottom of the reamer.
3. Using a 1/8" Allen wrench, tighten set screw.

Относится к: 04521,
04522, 04523, 04524,
04525, 04526, 04527,
04528, 04532 плюс
снятые с производства:
04520, 04529

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти развёртки можно применять с обычными и аккумуляторными дрелями. Наиболее эффективна работа на низких или средних оборотах. Не используйте ударные дрели.

ВНИМАНИЕ: Развёртки для фитингов 3" и 4" создают большой реактивный момент, способный травмировать оператора, поэтому рекомендуется стандартная угловая дрель 1/2". Соблюдайте осторожность при работе этим инструментом. Для развёртывания 3" или 4" рекомендуются пониженные обороты, чтобы уменьшить нагрев и возможную деформацию фитинга.

INSTRUCTIONS

1. Cut damaged pipe as close to fitting as possible.
2. Select proper size fitting reamer, put it in drill chuck, and tighten.
3. Insert fitting reamer into pipe, ensure tool stays on center to prevent binding. If no chips are being made, remove tool and check.
4. Ream old pipe until proper depth is attained. Proper depth is when old pipe has been completely removed from fitting. Do not ream beyond end of the pipe or into the seat of the fitting. When close to end of ream, stop several times and remove reamer and visually check depth.
5. Уберите дрель и удалите стружку из фитинга.

НЕ рекомендуется для систем подачи высокого давления и для дымоотводящей стороны трубопроводов газовых приборов.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Инструкция PPR75, PPR100, PPR125,
PPR150, PPR200, PPR250, PPR300, PPR400

ASSEMBLY

1. Insert Shaft into Body.
2. Make sure shaft is all the way through and flush with the bottom of the reamer.
3. Using a 1/8" Allen wrench, tighten set screw.

Относится к: 04521,
04522, 04523, 04524,
04525, 04526, 04527,
04528, 04532 плюс
снятые с производства:
04520, 04529

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти развёртки можно применять с обычными и аккумуляторными дрелями. Наиболее эффективна работа на низких или средних оборотах. Не используйте ударные дрели.

ВНИМАНИЕ: Развёртки для фитингов 3" и 4" создают большой реактивный момент, способный травмировать оператора, поэтому рекомендуется стандартная угловая дрель 1/2". Соблюдайте осторожность при работе этим инструментом. Для развёртывания 3" или 4" рекомендуются пониженные обороты, чтобы уменьшить нагрев и возможную деформацию фитинга.

INSTRUCTIONS

1. Cut damaged pipe as close to fitting as possible.
2. Select proper size fitting reamer, put it in drill chuck, and tighten.
3. Insert fitting reamer into pipe, ensure tool stays on center to prevent binding. If no chips are being made, remove tool and check.
4. Ream old pipe until proper depth is attained. Proper depth is when old pipe has been completely removed from fitting. Do not ream beyond end of the pipe or into the seat of the fitting. When close to end of ream, stop several times and remove reamer and visually check depth.
5. Уберите дрель и удалите стружку из фитинга.

НЕ рекомендуется для систем подачи высокого давления и для дымоотводящей стороны трубопроводов газовых приборов.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Инструкция PPR75, PPR100, PPR125,
PPR150, PPR200, PPR250, PPR300, PPR400

ASSEMBLY

1. Insert Shaft into Body.
2. Make sure shaft is all the way through and flush with the bottom of the reamer.
3. Using a 1/8" Allen wrench, tighten set screw.

Относится к: 04521,
04522, 04523, 04524,
04525, 04526, 04527,
04528, 04532 плюс
снятые с производства:
04520, 04529

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти развёртки можно применять с обычными и аккумуляторными дрелями. Наиболее эффективна работа на низких или средних оборотах. Не используйте ударные дрели.

ВНИМАНИЕ: Развёртки для фитингов 3" и 4" создают большой реактивный момент, способный травмировать оператора, поэтому рекомендуется стандартная угловая дрель 1/2". Соблюдайте осторожность при работе этим инструментом. Для развёртывания 3" или 4" рекомендуются пониженные обороты, чтобы уменьшить нагрев и возможную деформацию фитинга.

INSTRUCTIONS

1. Cut damaged pipe as close to fitting as possible.
2. Select proper size fitting reamer, put it in drill chuck, and tighten.
3. Insert fitting reamer into pipe, ensure tool stays on center to prevent binding. If no chips are being made, remove tool and check.
4. Ream old pipe until proper depth is attained. Proper depth is when old pipe has been completely removed from fitting. Do not ream beyond end of the pipe or into the seat of the fitting. When close to end of ream, stop several times and remove reamer and visually check depth.
5. Уберите дрель и удалите стружку из фитинга.

НЕ рекомендуется для систем подачи высокого давления и для дымоотводящей стороны трубопроводов газовых приборов.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Инструкция PPR75, PPR100, PPR125,
PPR150, PPR200, PPR250, PPR300, PPR400

ASSEMBLY

1. Insert Shaft into Body.
2. Make sure shaft is all the way through and flush with the bottom of the reamer.
3. Using a 1/8" Allen wrench, tighten set screw.

Относится к: 04521,
04522, 04523, 04524,
04525, 04526, 04527,
04528, 04532 плюс
снятые с производства:
04520, 04529

ПРИМЕЧАНИЕ: Эти развёртки можно применять с обычными и аккумуляторными дрелями. Наиболее эффективна работа на низких или средних оборотах. Не используйте ударные дрели.

ВНИМАНИЕ: Развёртки для фитингов 3" и 4" создают большой реактивный момент, способный травмировать оператора, поэтому рекомендуется стандартная угловая дрель 1/2". Соблюдайте осторожность при работе этим инструментом. Для развёртывания 3" или 4" рекомендуются пониженные обороты, чтобы уменьшить нагрев и возможную деформацию фитинга.

INSTRUCTIONS

1. Cut damaged pipe as close to fitting as possible.
2. Select proper size fitting reamer, put it in drill chuck, and tighten.
3. Insert fitting reamer into pipe, ensure tool stays on center to prevent binding. If no chips are being made, remove tool and check.
4. Ream old pipe until proper depth is attained. Proper depth is when old pipe has been completely removed from fitting. Do not ream beyond end of the pipe or into the seat of the fitting. When close to end of ream, stop several times and remove reamer and visually check depth.
5. Уберите дрель и удалите стружку из фитинга.

НЕ рекомендуется для систем подачи высокого давления и для дымоотводящей стороны трубопроводов газовых приборов.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

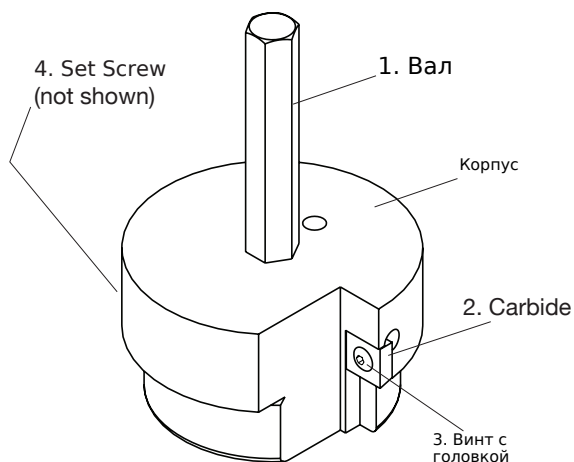
www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Детали PPR75, PPR100, PPR125, PPR150,
PPR200, PPR250, PPR300, PPR400



Parts List

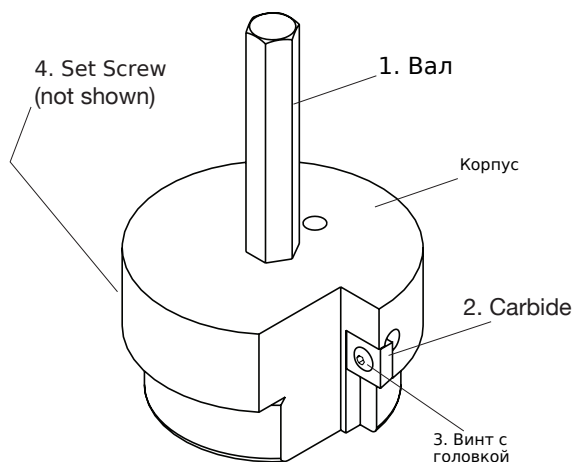
3/4" - 1" 1-1/4" - 4" № поз. Описание Код товара Код
товара Кол. 1 ВАЛ 44525 44524 1 2 ТВЕРДОСПЛАВНАЯ
ПЛАСТИНА 24523 24524 1 3a ВИНТ 8-32 — 24525 1 3b
ВИНТ 4-40 24522 — 1 4 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4" - 20
30087 30087 1

Поворот твердосплавной пластины: пластина имеет четыре
режущие кромки. Чтобы сменить кромку, выверните винт,
поверните пластину на 180°, снова вставьте винт и затяните. При
необходимости замените пластину. 0623-54521 См.
также: RP-103



Clean Ream Extreme®

Детали PPR75, PPR100, PPR125, PPR150,
PPR200, PPR250, PPR300, PPR400



Parts List

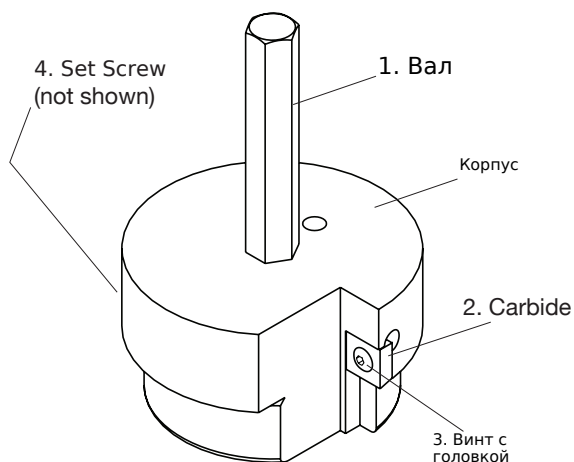
3/4" - 1" 1-1/4" - 4" № поз. Описание Код товара Код
товара Кол. 1 ВАЛ 44525 44524 1 2 ТВЕРДОСПЛАВНАЯ
ПЛАСТИНА 24523 24524 1 3a ВИНТ 8-32 — 24525 1 3b
ВИНТ 4-40 24522 — 1 4 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4" - 20
30087 30087 1

Поворот твердосплавной пластины: пластина имеет четыре
режущие кромки. Чтобы сменить кромку, выверните винт,
поверните пластину на 180°, снова вставьте винт и затяните. При
необходимости замените пластину. 0623-54521 См.
также: RP-103



Clean Ream Extreme®

Детали PPR75, PPR100, PPR125, PPR150,
PPR200, PPR250, PPR300, PPR400



Parts List

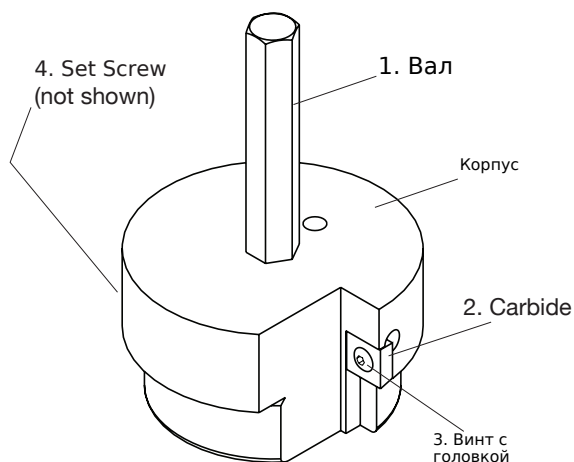
3/4" - 1" 1-1/4" - 4" № поз. Описание Код товара Код
товара Кол. 1 ВАЛ 44525 44524 1 2 ТВЕРДОСПЛАВНАЯ
ПЛАСТИНА 24523 24524 1 3a ВИНТ 8-32 — 24525 1 3b
ВИНТ 4-40 24522 — 1 4 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4" - 20
30087 30087 1

Поворот твердосплавной пластины: пластина имеет четыре
режущие кромки. Чтобы сменить кромку, выверните винт,
поверните пластину на 180°, снова вставьте винт и затяните. При
необходимости замените пластину. 0623-54521 См.
также: RP-103



Clean Ream Extreme®

Детали PPR75, PPR100, PPR125, PPR150,
PPR200, PPR250, PPR300, PPR400



Parts List

3/4" - 1" 1-1/4" - 4" № поз. Описание Код товара Код
товара Кол. 1 ВАЛ 44525 44524 1 2 ТВЕРДОСПЛАВНАЯ
ПЛАСТИНА 24523 24524 1 3a ВИНТ 8-32 — 24525 1 3b
ВИНТ 4-40 24522 — 1 4 УСТАНОВОЧНЫЙ ВИНТ 1/4" - 20
30087 30087 1

Поворот твердосплавной пластины: пластина имеет четыре
режущие кромки. Чтобы сменить кромку, выверните винт,
поверните пластину на 180°, снова вставьте винт и затяните. При
необходимости замените пластину. 0623-54521 См.
также: RP-103