



Clean Ream Extreme®

Talimatlar 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.

Geçerli olduğu ürünler:
04521, 04522, 04523,
04524, 04525, 04526,
04527, 04528, 04532
Ayrıca üretimi durdurulan:
04520, 04529

NOT: Bu raybalar standart ya da akülü matkaplarla kullanılabilir. En verimli kullanım için matkabi düşük veya orta RPM'de çalıştırın. Darbeli matkap kullanmayın.

UYARI: 3" ve 4" fitting raybaları, operatörün yaralanmasına yol açabilecek büyük bir tepki torku oluşturur; bu nedenle standart 1/2" dik açılı matkap önerilir. Bu aletleri kullanırken dikkatli olun. 3" ya da 4" raybalarırken ısıyı ve fittingde oluşabilecek deformasyonu azaltmak için daha düşük RPM önerilir.

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. Matkabi çıkarın ve fittingin içindeki talaşları temizleyin.

Yüksek basınçlı besleme sistemleri ya da gazlı cihaz boru sistemlerinin baca tarafı için önerilmez.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Talimatlar 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.

Geçerli olduğu ürünler:
04521, 04522, 04523,
04524, 04525, 04526,
04527, 04528, 04532
Ayrıca üretimi durdurulan:
04520, 04529

NOT: Bu raybalar standart ya da akülü matkaplarla kullanılabilir. En verimli kullanım için matkabi düşük veya orta RPM'de çalıştırın. Darbeli matkap kullanmayın.

UYARI: 3" ve 4" fitting raybaları, operatörün yaralanmasına yol açabilecek büyük bir tepki torku oluşturur; bu nedenle standart 1/2" dik açılı matkap önerilir. Bu aletleri kullanırken dikkatli olun. 3" ya da 4" raybalarırken ısıyı ve fittingde oluşabilecek deformasyonu azaltmak için daha düşük RPM önerilir.

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. Matkabi çıkarın ve fittingin içindeki talaşları temizleyin.

Yüksek basınçlı besleme sistemleri ya da gazlı cihaz boru sistemlerinin baca tarafı için önerilmez.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Talimatlar 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.

Geçerli olduğu ürünler:
04521, 04522, 04523,
04524, 04525, 04526,
04527, 04528, 04532
Ayrıca üretimi durdurulan:
04520, 04529

NOT: Bu raybalar standart ya da akülü matkaplarla kullanılabilir. En verimli kullanım için matkabi düşük veya orta RPM'de çalıştırın. Darbeli matkap kullanmayın.

UYARI: 3" ve 4" fitting raybaları, operatörün yaralanmasına yol açabilecek büyük bir tepki torku oluşturur; bu nedenle standart 1/2" dik açılı matkap önerilir. Bu aletleri kullanırken dikkatli olun. 3" ya da 4" raybalarırken ısıyı ve fittingde oluşabilecek deformasyonu azaltmak için daha düşük RPM önerilir.

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. Matkabi çıkarın ve fittingin içindeki talaşları temizleyin.

Yüksek basınçlı besleme sistemleri ya da gazlı cihaz boru sistemlerinin baca tarafı için önerilmez.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521



Clean Ream Extreme®

Talimatlar 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.

Geçerli olduğu ürünler:
04521, 04522, 04523,
04524, 04525, 04526,
04527, 04528, 04532
Ayrıca üretimi durdurulan:
04520, 04529

NOT: Bu raybalar standart ya da akülü matkaplarla kullanılabilir. En verimli kullanım için matkabi düşük veya orta RPM'de çalıştırın. Darbeli matkap kullanmayın.

UYARI: 3" ve 4" fitting raybaları, operatörün yaralanmasına yol açabilecek büyük bir tepki torku oluşturur; bu nedenle standart 1/2" dik açılı matkap önerilir. Bu aletleri kullanırken dikkatli olun. 3" ya da 4" raybalarırken ısıyı ve fittingde oluşabilecek deformasyonu azaltmak için daha düşük RPM önerilir.

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. Matkabi çıkarın ve fittingin içindeki talaşları temizleyin.

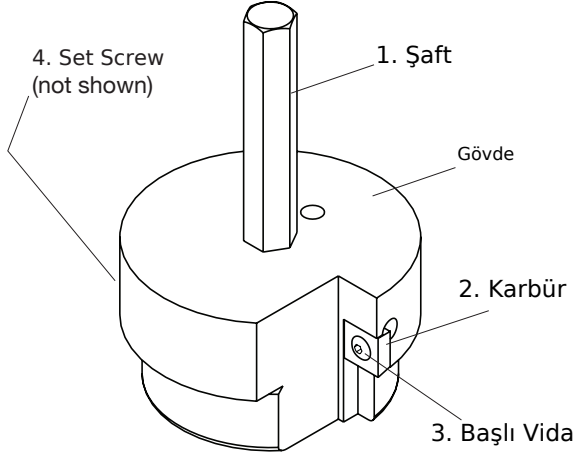
Yüksek basınçlı besleme sistemleri ya da gazlı cihaz boru sistemlerinin baca tarafı için önerilmez.

Reed Manufacturing
Erie, PA USA

www.reedmfgco.com

0623-54521

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

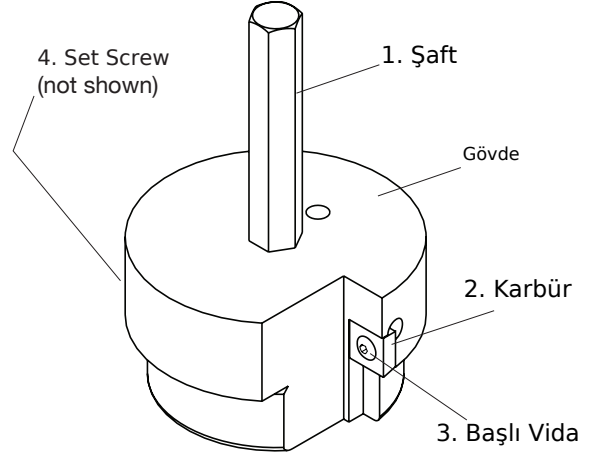


Parça Listesi 3/4" - 1" 1-1/4" - 4" Ref. No. Açıklama Ürün Kodu
Ürün Kodu Adet 1 ŞAFT 44525 44524 1 2 KARBÜR UÇ 24523
24524 1 3a 8-32 BAŞLI VİDA --- 24525 1 3b 4-40 BAŞLI
VİDA 24522 --- 1 4 1/4" - 20 SIKMA VİDASI 30087 30087 1

Karbür Ucu Döndürün: Karbür ucun dört kesici ağı vardır. Kesici ağı
değiştirmek için başlı vidayı sökün, karbürü 180° döndürün, ardından
başlı vidayı yerine takıp sıkın. Karbürü gerektiğinde değiştirin.

0623-54521 Ayrıca
bkz: RP-103

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

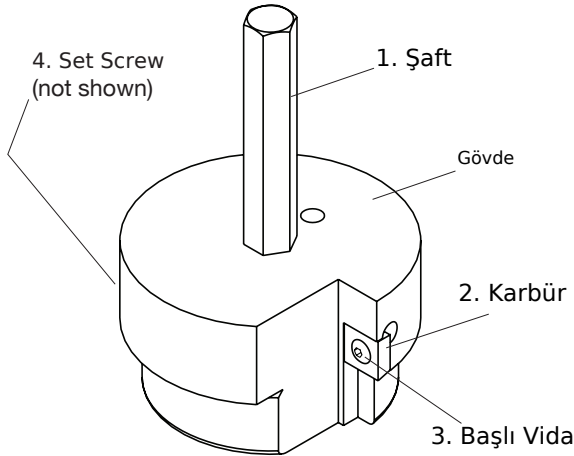


Parça Listesi 3/4" - 1" 1-1/4" - 4" Ref. No. Açıklama Ürün Kodu
Ürün Kodu Adet 1 ŞAFT 44525 44524 1 2 KARBÜR UÇ 24523
24524 1 3a 8-32 BAŞLI VİDA --- 24525 1 3b 4-40 BAŞLI
VİDA 24522 --- 1 4 1/4" - 20 SIKMA VİDASI 30087 30087 1

Karbür Ucu Döndürün: Karbür ucun dört kesici ağı vardır. Kesici ağı
değiştirmek için başlı vidayı sökün, karbürü 180° döndürün, ardından
başlı vidayı yerine takıp sıkın. Karbürü gerektiğinde değiştirin.

0623-54521 Ayrıca
bkz: RP-103

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

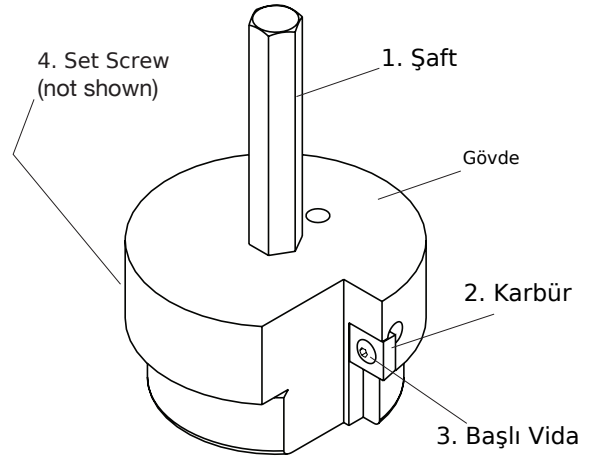


Parça Listesi 3/4" - 1" 1-1/4" - 4" Ref. No. Açıklama Ürün Kodu
Ürün Kodu Adet 1 ŞAFT 44525 44524 1 2 KARBÜR UÇ 24523
24524 1 3a 8-32 BAŞLI VİDA --- 24525 1 3b 4-40 BAŞLI
VİDA 24522 --- 1 4 1/4" - 20 SIKMA VİDASI 30087 30087 1

Karbür Ucu Döndürün: Karbür ucun dört kesici ağı vardır. Kesici ağı
değiştirmek için başlı vidayı sökün, karbürü 180° döndürün, ardından
başlı vidayı yerine takıp sıkın. Karbürü gerektiğinde değiştirin.

0623-54521 Ayrıca
bkz: RP-103

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



Parça Listesi 3/4" - 1" 1-1/4" - 4" Ref. No. Açıklama Ürün Kodu
Ürün Kodu Adet 1 ŞAFT 44525 44524 1 2 KARBÜR UÇ 24523
24524 1 3a 8-32 BAŞLI VİDA --- 24525 1 3b 4-40 BAŞLI
VİDA 24522 --- 1 4 1/4" - 20 SIKMA VİDASI 30087 30087 1

Karbür Ucu Döndürün: Karbür ucun dört kesici ağı vardır. Kesici ağı
değiştirmek için başlı vidayı sökün, karbürü 180° döndürün, ardından
başlı vidayı yerine takıp sıkın. Karbürü gerektiğinde değiştirin.

0623-54521 Ayrıca
bkz: RP-103