



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896



TM1100



Direkt Musluklama Makinesi Kullanım Kılavuzu Manual del operador para aterrajaz

DİREKT MUSLUKLAMA MAKİNESİ - TM1100

Geçerli olduğu ürünler: 09300, 09304, 09314, 09323

KOMBİNE MUSLUKLAMA VE DELME MAKİNESİ - CDTM1100, CDTM2100

UYARI: Reed'in musluklama ya da delme makinelerinden herhangi birini çalıştırmadan önce tüm talimatları okuyun ve tam olarak anlayın. İçeride sıralanan tüm talimatlara uyulmaması ciddi yaralanmaya ve/veya maddi hasara yol açabilir.

CONTENTS:

- 1) Basic Product Information
- 2) Operating Instructions
- 3) Maintenance Instructions
- 4) Parts Illustration, Parts List, and Necessary Accessories

MUSLUKLAMA MAKİNESİ - TM1100 KOMBİNE MUSLUKLAMA VE DELME MAKİNESİ - CDTM1100, CDTM2100

Temel Ürün Bilgisi: TM1100 Direkt Musluklama Makinesi, basınç altındaki ana su hatlarını deler ve musluklar. Alet ayrıca 3/4" ya da 1" korporasyon vanalarını takar. Alet, 4"-48" dökme ya da sfero döküm ve C-900 PVC boruları delip musluklayabilir. Temel alet, belirli ölçüler için semer ve 16" üzerinde zincir uzatması gerektirir. Alet Reed DT serisi delici kılavuzları kullanır.

Ek Teknik Özellikler

Alet Kutusu genel dış ölçüleri:

TM1100 27 x 5/8 x 13 3/4 X 14

Makinenin genel ölçüleri için çizime bakın.

Makine boşluk yarıçapı:

TM1100 = 32"

Basınç Sınıfı: Valf ve hazne için tasarım basınç sınıfı = 250 psi.

Çalışma Basıncı Sınıfı - 90 psi - yani - Basınç altındaki ana hatların delinmesi ya da musluklanması.

Catalog No.	Item Code	Size	Pipe Dia	Net Shipping Wt
TM1100	09300	3/4" - 1"	4"-48" TAP	114 lbs./52 kg
CDTM1100	09304	3/4" - 1" TAP & DRILL	4"-48" TAP	114 lbs/52 kg
CDTM2100	09314	3/4" - 1" TAP/ 2" DRILL	4"-48" TAP	116 lbs/53 kg

Uyarı: Yüksek basınçlı ana hatların delinmesi ya da musluklanması önerilmez. Ancak özel önlemler alınır ve Mueller® Power Clevis #H-10800 gibi yüksek basınç aparatları kullanılırsa 250 psi'ye kadar basınçta izin verilir. (Kullanım ve bakım kılavuzuna bakın.) Doğal gaz ya da petrol boru hatlarında KULLANMAYIN.

Yıkama/tahliye ağzı: Musluklama sırasında basınç altındaki ana hatlarda talaş yıkamak için alt haznede 1/2-14 NPT tapalı ağız bulunur.

Çevirmeli çek valf tıkanmaya direnir ve temizlenmesi kolaydır. Manuel basınç dengeleme ve üst hazne emniyet valfleri erişilebilir ve kullanımı kolaydır.

13/16" kare mil üzerinden elle ya da tahrik ünitesiyle çalıştırma (Adaptör ayrı satılır).

Malzemeler ve Yüzey: A. Sert anotlanmış ve toz epoksi boyalı alüminyum gövdeler. B. Alaşımlı çelik delme mili. C. Ağır hizmet tipi çelik zincir ve dövme çelik zincir kancaları. D. Bronz ve çinko alüminyum parçalar. E. EPR kauçuk contalar ve "O" ringler. F. Kaplamalı çelik parçalar.

TM1100 Kullanım Talimatları: Uyarı: Bu aletin azami çalışma basıncı 90 psig (621kPa) değeridir. Power clevis kullanıldığında azami çalışma basıncı 250 psig (1724 kPa) olur. Bu aleti doğal gaz ya da petrol ürünü içeren borularda KULLANMAYIN.

Uyarı: Personelin makineyi tanınması ve musluklama için kanal derinliğinin önceden ayarlanması amacıyla bir boru parçasına kuru musluklama yapın.

1. Select proper tools necessary to perform tap.

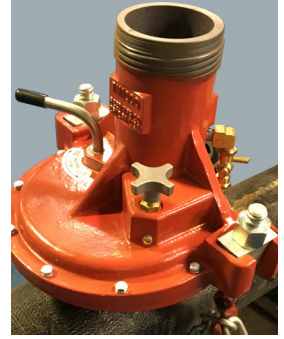
- Corporation stop.
- Drill tap size to match corporation stop threads.
- Proper size saddle.
- Proper size corp insertion tool.
- Any other necessary accessories to meet operating requirements.

2. Assemble chamber to the pipe.

- Clean area of pipe where tap will occur. Use a REED DS12 or DS36 Descaler.
- Place bottom gasket into the tapping saddle before placing saddle on the pipe.
- Place tapping saddle on the top of the pipe with the tabs/ears of the saddle parallel with the length of the pipe.
- Place disc gasket on the top recess area of the saddle.
- Unscrew the top cap (assembled with Boring Bar).
- Place the machine chamber onto the disc gasket recess. Position the machine so the swing valve is on the same side as the operator.



- Place chain hooks and swivels into slots on both sides of the chamber.
- Connect the chain to one of the chain hooks, bring chain under the pipe and connect on the other side to the nearest link. Do not twist or create kinks in the chain.
- Hand tighten nuts.



NOTE:

Use additional chain extensions and clevis for diameters over 16".

3. Position chamber at desired angle between 45° and 90° from vertical.

- Tighten down chain nuts **EVENLY**, using REED CW12 Adjustable Wrench or L2017 Dual Socket Ratchet Wrench.
- Ensure the gaskets make good contact.
 - Verify chain holds the machine securely on the pipe and saddle.



4. Insert Drill Tap into Boring Bar.

- Push knockout pin in Boring Bar to its holding position. (Toward flat side of bearing)
- Insert shank end of drill tap and align pin with slots in bar end.

NOTE: Make sure inside taper of the boring bar is clean before inserting the drill tap.

- Make sure drill tap is securely seated and lightly tighten the tool retaining screw.

NOTE: Do not over tighten the retaining screw that holds the drill tap. Over tightening can strip out the threads.

- Retract tool end of Boring Bar all the way into the top cap.



Direkt Musluklama Makinesi Kullanım Kılavuzu

E. Kılavuzu REED Musluklama Macunu #98425 ya da #99140 ile bolca kaplayın. NOT: Daima musluklama macunuyla kaplanmış temiz delici kılavuzlar kullanın. Musluklamalar arasında delici kılavuz dişlerini tel fırçayla iyice temizleyin ve macunu yeniden uygulayın.

5. Assemble top and bottom halves

- Verify:
 - Swing valve open.
 - Upper ball valve shut.
 - Needle valve (silver star knob) shut, clockwise.
- Screw Boring Bar top cap hand tight onto the top chamber (1 3/4 Turns).
- Push down Boring Bar slowly until bit touches the pipe.

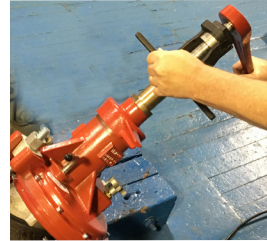
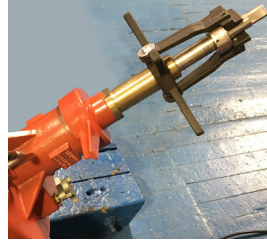
D. Yıldız ilerletmeyi gerektiği gibi ayarlayın. Boyunduruğu rulmanın üzerine yerleştirin. E. Mandallı anahtarı Delme Milinin üstüne takın.

6. Drilling and Tapping

- Preparing to Drill
 - Manually:** Adjust the ratchet wrench to turn clockwise.
- OR**
- Power Drive:** Reed Power Drive Adapter #98427, 700PDTMPDA #05276 or 601PDTAP #05246. The operator can control the feed rate for drilling.
- Drill through the pipe by pulling the ratchet wrench clockwise and turning the star feed clockwise in a smooth and consistent manner. An easily turning Boring Bar and star feed indicates one has completed drilling through the pipe wall.

NOTE: Do not overfeed the drill taps, let the bits do the cutting before feeding. Turn the drill tap one full revolution by hand before feeding.

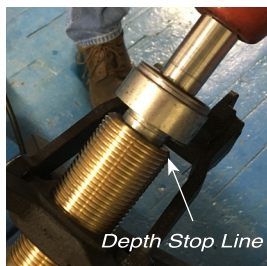
- If appropriate, open the ball valve to allow flushing of chips while drilling.
- Feed drill tap down until feeling resistance. One will feel resistance when the tapping threads contact the pipe wall.
- Begin tapping by rotating the ratchet wrench with star feed swing clamp engaged.
- Continuously turn the feed housing, slow enough to allow the drill tap threads to feed. Rotate in a smooth and constant manner. DO NOT FORCE the star feed. Forcing the star feed will strip off the threads. After two full turns of drill tap into pipe, remove swing clamp of star feed and continue tapping.
- Continue tapping until start of the 3/32" wide groove (Depth Stop Line) in the Boring Bar sits flush with the Main Body. This depth should result in



Elle Kullanım



Power Drive Use



Depth Stop Line

a tatmin edici bir musluklama. Yeniden bilenmiş delici kılavuzlar iki ek tur gerektirebilir. Diğer üreticilerin delici kılavuzları farklılık gösterebilir. Delici kılavuz üreticisinin talimatlarına dikkat. Consider conducting dry taps to determine a depth that works best for you.

NOTES:

Pay attention to the Depth Stop Line on the boring bar to keep from cutting too deep.

Weight of a power drive could possibly affect downward pressure when tapping the pipe, especially on PVC.

7. Drill Tap Removal

- Reverse the ratchet detent lever (or Power Drive Switch) and carefully back the drill tap out of the tapped hole using a counterclockwise rotation.



- Delici kılavuz borudan kurtulduğunda Delme Milini en üst konumuna çekin. DİKKAT: Boru basınç altındaysa, delme milinin yavaşça geri çekilmesi için karşı kuvvet uygulayın.

- Kola bastırıp 90 derece saat yönünün tersine çevirerek çevirmeli valfi kapatın.

- Basıncı boşaltmak için üst hazne üzerindeki emniyet valfini açın, ardından yeniden kapatın.

- Üst kapak grubunu valf haznesinden sökün.

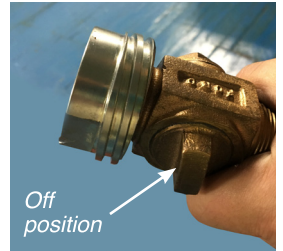
- Takım tutma vidasını gevşetin ve delici kılavuzu serbest bırakmak için çıkarma piminin ucuna vurun.



Shown with Reed HAM3 (not included).

8. Attaching Corporation Stop to Boring Bar

- Verify the selected corp stop matches the size intended and the drill tap size.
- Korporasyon vanasının kapalı konumda olduğunu doğrulayın.
- Korporasyon vanasıyla korporasyon adaptörünü birbirine vidalayın.



Off position

D. Adaptör şaftını korporasyon adaptörüne vidalayın.

E. Delme Milindeki çıkarma pimini tutma konumuna itin. (Rulman kovanının düz tarafına doğru.)

F. Adaptör şaftının konik ucunu Delme Miline sokun ve pimi mil ucundaki yuvalarla hizalayın. Takım tutma vidasını sıkın, ancak aşırı sıkmayın.

G. Delme Milinin üst kapağın içine tamamen çekildiğinden emin olun. Korporasyon giriş dişlerine toksik olmayan boru macunu uygulayın. H. Grubu valf haznesine vidalayın.

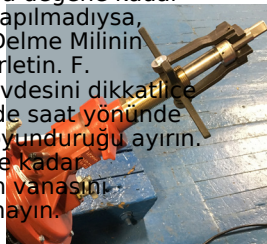
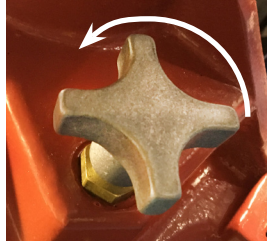
9. Inserting the Corp Stop

A. Mandallı anahtarı Delme Miline takın ve saat yönünde dönecek şekilde ayarlayın.

B. Basıncı dengelemek için yıldız düğmeyi saat yönünün tersine 1 tur çevirin.

C. Çevirmeli valf koluna bastırın ve saat yönünde 90 derece çevirin.

D. Korporasyon vanasının dişleri boruya değene kadar Delme Milini aşağı itin. E. Daha önce yapılmadıysa, rulmanı kavraması için Boyunduruğu Delme Milinin üzerine çevirin. Mili gerektiği kadar ilerletin. F. Kavramayı başlatmak için ilerletme gövdesini dikkatlice saat yönünde çevirirken Delme Milini de saat yönünde döndürün. Dişler kavradıktan sonra Boyunduruğu ayırın. Korporasyon vanası sağlam hissedilene kadar döndürmeye devam edin. Korporasyon vanasını makineyle kalıcı olarak sıkmaya çalışmayın.



10. Korporasyon Adaptörünün Serbest Bırakılması

A. Mandallı saat yönünün tersine dönecek şekilde ters çevirin.

B. Bir elinizle mandallı anahtardaki boşluğu alın, diğer elinizle anahtarın sapına vurarak korporasyon adaptörünü adaptör şaftından ayırın. C. Adaptör şaftı tamamen kurtulana kadar mandallı anahtarı saat yönünün tersine çevirin.

D. Talaş yıkama valfini açıp haznedeki basıncı boşaltmayı deneyerek korporasyon vanası sızdırmazlığının kalitesini doğrulayın. Basınç düşmüyor ve su akmaya devam ediyorsa delme milini korporasyon vanasına yeniden geçirin ve vanayı biraz daha sıkmayı deneyin. Talaş Yıkama Valfi



11. Makinenin Sökülmesi

A. Üst hazne grubunu sökün. B. Zincir kancası somunlarını gevşetin ve zinciri çözün. Kancaları makineden çıkarın. C. Makineyi, semeri ve contaları dikkatlice çıkarıp temiz bir yüzeye koyun. D. Korporasyon vanasını, yalnızca vana gövdesinden tutan bir Düz Çeneli Anahtarla sıkın. BORU ANAHTARI KULLANMAYIN. E. Ürünle verilen REED RCORP anahtarını kullanarak korporasyon adaptörünü sökün.



Reed CSK ile gösterilmiştir (dahil değildir).

CDTM1100 ve CDTM2100 Kullanım Talimatları:

1. Drilling

A. Convert direct tapping set up to drilling set up.

- Remove 99307 Bearing Assembly by backing out the single set screw.
- Remove the tapping boring bar from the 99300 Threaded Body.
- Insert the drilling machine boring bar into the threaded body.

1. 3/4" and 1" branch taps - reinstall bearing assembly. Line the set screw up with the lower hole in the boring bar. Drive the screw in until recessing the screw slightly. (See figures 2 & 3)

2. 1-1/2" and 2" branch taps -

- Install 99301 Sleeve.
- Reinstall bearing assembly. Line the set screw up with the lower hole in the boring bar. Drive the screw in until recessing the screw slightly. (See figures 2 & 3)
- Follow DM1100/DM2100 Operator's Manual #59305 to drill for service lines.

2. Tapping

A. Convert drilling set up to tapping set up.

- Remove 99307 Bearing Assembly. Back the single set screw out past the sleeve then remove the bearing assembly and sleeve.
- Remove the drilling boring bar from the 99300 Threaded Body.
- Insert the tapping machine boring bar into the threaded body.
- Reinstall the bearing assembly on the tapping bar.
- Line the set screw up with the lower hole in the boring bar. Drive the screw in until recessing the screw slightly.

B. Follow TM1100 Operator's Manual #59300 to direct tap service lines.

Bakım Talimatları: TM1100, CDTM1100, CDTM2100

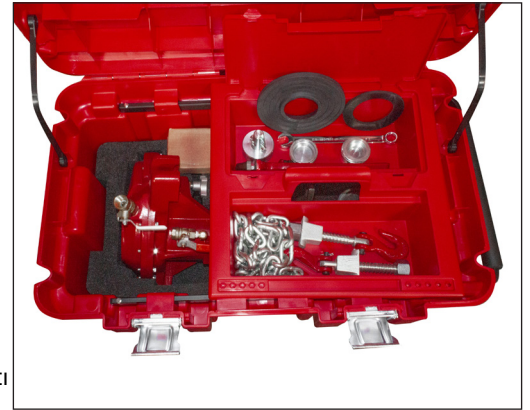
Kullanmadan Önce 1. Tüm yatak ve aşınma yüzeylerini ve dişleri temizleyip yağlayın. 2. Musluklama uçlarını inceleyip temizleyin, talaş ve tufali giderin. Talaş ve tufal aletin düzgün çalışmasını engelleyebilir. 3. Delme Milinin takım ucunu inceleyip temizleyin. Talaş ve tufal, musluklama ucunun ya da adaptör şaftının takılmasını engelleyebilir.

Kullandıktan Sonra 1. Makineyi temizleyin ve işlenmiş yüzeyleri yağlayın. Gerekirse üst ve alt hazneler daha iyi temizlik için kolayca sökülebilir. 2. Delme milinin takım tutma bölgesini REED #98425 Musluklama Macunuyla yağlayın. 3. Talaşları gidermek için alt hazneyi su hortumuyla yıkayın. Talaş ya da kalıntı gidermek için gövdelere ÇEKİÇLE VURMAYIN - Dikkatli Kullanın! 4. Dişli parçaları eşleştikleri parçalarla birleştirerek koruyun. 5. Delme Milinin o-ring keçelerini belirli aralıklarla inceleyin ve aşınmışsa değiştirin. 6. Aleti saklamak üzere dikkatlice alet kutusuna geri koyun.

PACKING the KIT



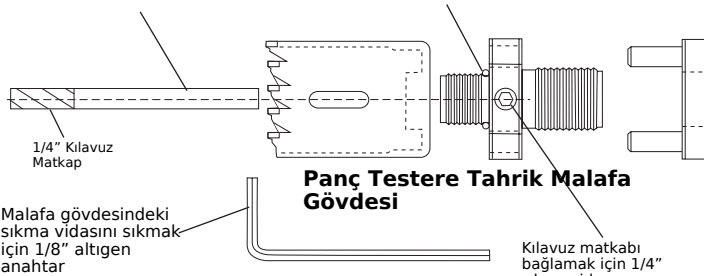
Takımın Alt Katı Takımın Üst Katı



Şekil 1

Delme sırasında kılavuz matkabın burulmaması için çentiği sıkma vidasıyla hizalayın.

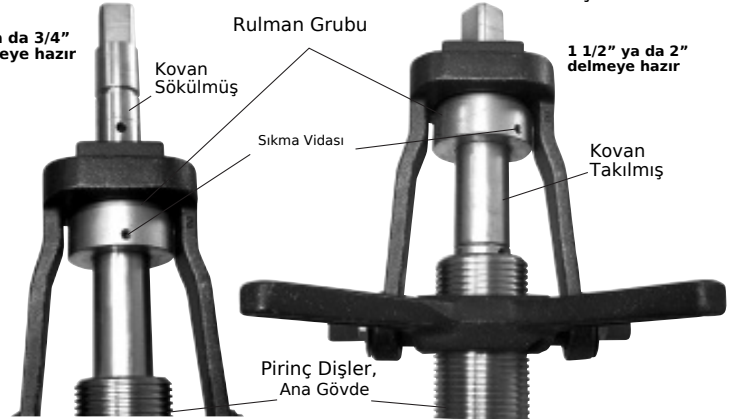
Testere ile malafa arasına takılan Panç Testere ara halkası 113 "O" ring .56" iç .75 DÇ x 3/321



Not: PVC boru delerken PL kovan kesiciler kullanın ve kılavuz matkap kullanmayın.

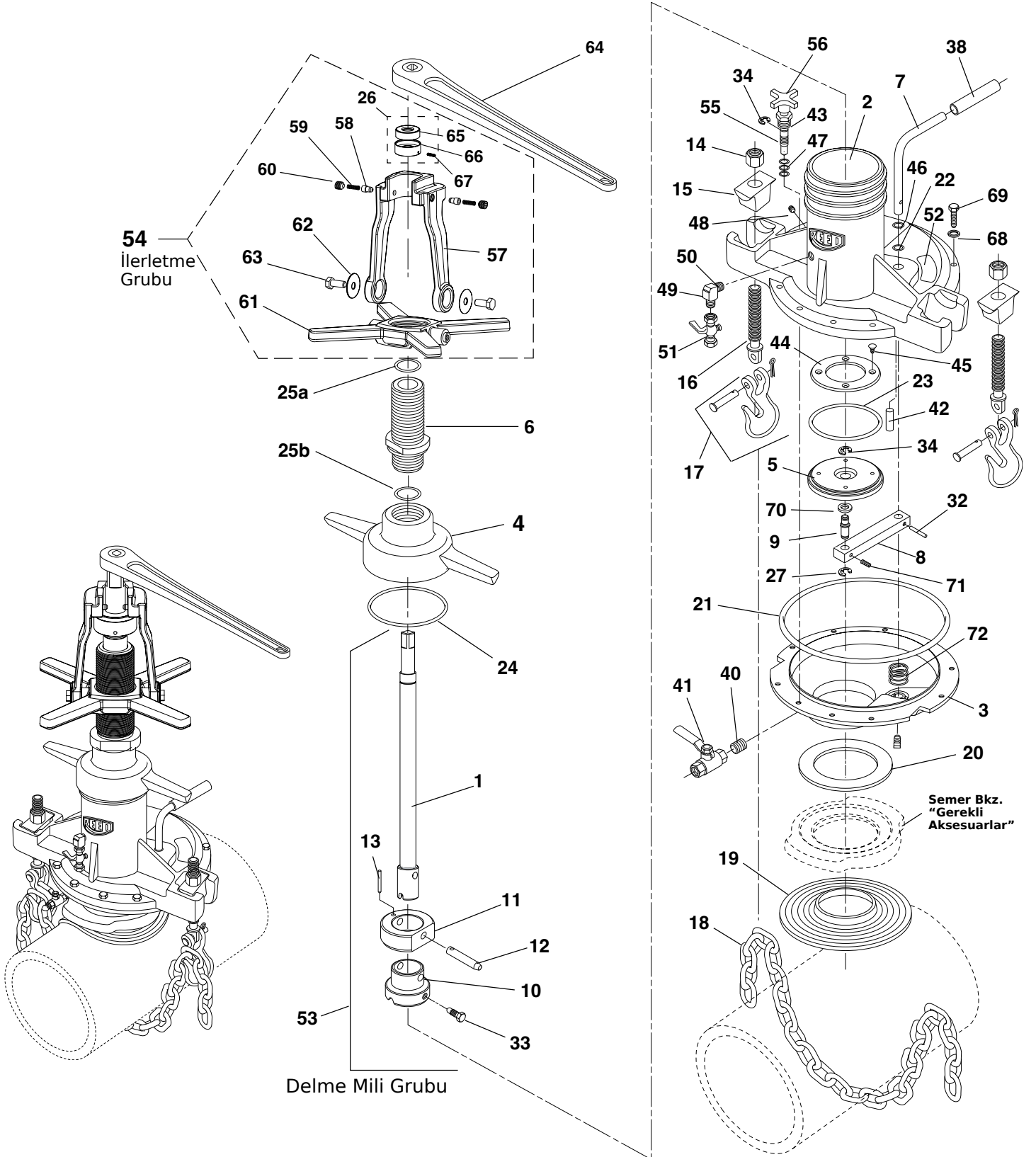
Şekil 2

1" ya da 3/4" delmeye hazır



Şekil 3

TM1100 Musluklama Parça Çizimi, Parça Listesi ve Gerekli Aksesuarlar:



TM1100 Tapping Machine Parts List

Ref. No.	Description	REED Item Code	Ref. No.	Description	REED Item Code
1	Delme Mili 99302		*36	3/4" Yerleştirme Aleti 98423	
2	Üst Hazne 98403		*37	1" Yerleştirme Aleti 98424	
3	Alt Hazne 98404		38	Plastik Tutamak 40397	
4	Üst Hazne Kapağı 98405		*39	5/8" Kombine Anahtar 40405	
5	Valf Klapesi 98420		40	Pirinç Nipel 97564	
6	Dişli Gövde 99300		41	Küresel Vana 40396	
7	Valf Kolu 98406		42	Durdurma Pimi 30130	
8	Valf Klape Çubuğu 98407		43	Burç 98429	
9	Mini Valf 98409		44	Klape Halkası 98419	
10	Delme Mili Rulmanı 98410		45	Vida (4) 30199	
11	Rulman Kovanı 98411		46	O-Ring - Valf Kolu 40426	
12	Çıkarma Pimi 98412		47	O-Ring - İğne (3) 40425	
13	Yaylı Pim 93436		48	Boru Tapası 40395	
14	Somun 98421		49	Düz Dirsek 40427	
15	Mafsallık 98414		50	Kısa Nipel 40403	
16	Zincir Çekme Çubuğu 98415		51	Küresel Vana 40273	
17	Zincir Kancası 40369		52	Valf Etiketi 50408	
18	Yüksek Mukavemetli Zincir 98417		53	Boring Bar Assembly	99309**
19	Semer Contası 40372		54	İlerletme Grubu 99305	
20	Semer Halka Contası 40371		55	İğne 98428	
21	Alt Hazne O-Ringi 40373		56	Düğme 40210	
22	Valf Kolu O-Ringi 40374		57	Boyunduruk 98495	
23	Valf Klape O-Ringi 40375		58	Boyunduruk Pimi 98450	
24	Üst Kapak Büyük Quad Ring 40376		59	Yay 94304	
25	a. Dişli Gövde O-Ringi 40378		60	Sıkma Vidası 38495	
	b. Threaded Body O-Ring	40377	61	Yıldız İlerletme 98494	
26	Rulman Grubu 99307		62	Pul 39305	
27	E-Segman 30116		63	Altigen Cıvata 30118	
*28	a: Tekerlekli Çanta 48474		64	Mandallı Anahtar 40383	
	b: TM1100 Foam Insert	48478	65	Rulman 40414	
*29	Kullanım Kılavuzu 59300		66	Rulman Tutucu 99306	
*30	Musluklama Macunu 98425		67	Sıkma Vidası 39306	
*31	Anahtar 02112		68	Kilit Pulu (10) 30177	
32	Yaylı Pim 93435		69	Altigen Somunlu Başlı Cıvata (10) 30197	
33	Takım Tutma Vidası 98416		70	Lastik Pul 40382	
34	E-Segman (2) 30009		71	Sıkma Vidası 30087	
*35	Adaptör Şaftı 98422		72	Baskı Yay 40389	

Dahil ancak gösterilmemiştir

**99309 grubu şunları içerir: 99302, 98410, 98411, 98412, 93436, 98416.

TM1100 Necessary Accessories

P/N Ad Ürün Kodu 1 Semer 4" 98442 2 Semer 6" 98439 3 Semer 8" 98440 4 Semer 10" 98441 5 Semer 12" 98438 6 Semer 16" 98443 7 Semer 18" 98444 8 Semer 20" 98445 9 Semer 24" 98446 10 Semer 42" 98448 11 Uzatma Zinciri 5" Boy 98417 12 Zincir Clevis 5/16" 40394 13 Musluklama Macunu 16 oz. kutu 98425 14 Musluklama Macunu 6 oz. sıkılabilir şişe 99140

P/N Ad Ürün Kodu 15 Semer Contası 40372 16 Sızdırmazlık Diski 40371 17 Rulman Kovanı 98411 18 Çıkarma Pimi 98412 19 13/16" Kare Geçmeli Anahtar 40383 20 Tahrik Ünitesi Adaptörü 08430 21 Delici Kılavuz 3/4" 04390 22 Delici Kılavuz 1" 04391 23 Delici Kılavuz 3/4" PVC 04396 24 Delici Kılavuz 1" PVC 04397 25 3/4" Korporasyon Yerleştirme Aleti 98423 26 1" Korporasyon Yerleştirme Aleti 98424 27 Adaptör Şaftı 98422 28 Kullanım Kılavuzu 59300

Not: TM1100'ü temel 16" çap kapasitesinin ötesine uzatmak için uzatma zinciri ve clevis kullanılır. 32" kapasiteye kadar bir zincir ve clevis ekleyin. 48" kapasiteye kadar iki zincir ve clevis ekleyin.



as applicable. This warranty does not cover part failure due to tool abuse, misuse, or damage caused where repairs or modifications have been made or attempted by non REED authorized repair technicians. This warranty applies only to REED tools and does not apply to accessories. This warranty applies exclusively to the original purchaser.

One (1) year warranty: Power units for pneumatic, electric, hydraulic and battery-powered tools have a one year warranty. This includes, but is not limited to REED pumps, universal pipe cutter motors, power drives, power bevel tools, threading machines, cordless batteries and chargers.

Five (5) year warranty: Any REED tool not specified under the one (1) year warranty above is warranted under the REED five (5) year warranty.

NO PARTY IS AUTHORIZED TO EXTEND ANY OTHER WARRANTY. NO WARRANTY FOR MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE SHALL APPLY.

No warranty claims will be allowed unless the product in question is received freight prepaid at the REED factory. All warranty claims are limited to repair or replacement, at the option of REED, at no charge to the customer. REED is not liable for any damage of any sort, including incidental and consequential damages. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary by state, province or country.

Warranty Effective December 1, 2018

Garantía REED

REED reparará o reemplazará las herramientas con cualquier defecto debido a defecto en materiales o mano de obra durante un (1) año o cinco (5) años a partir de la fecha de compra, según corresponda. Esta garantía no cubre las fallas de las piezas debido al abuso, mal uso o daños causados por reparaciones o modificaciones realizadas o intentadas por técnicos de reparación no autorizados por REED. Esta garantía se aplica solo a las herramientas REED y no se aplica a los accesorios. Esta garantía se aplica exclusivamente al comprador original.

Un (1) año de garantía: Las unidades de potencia para herramientas neumáticas, eléctricas, hidráulicas y alimentadas por baterías tienen una garantía de un año. Incluye, entre otras cosas, bombas REED, motores universales para cortatubos, motopropulsores, herramientas de biselado, máquinas roscadoras, baterías inalámbricas y cargadores.

Cinco (5) años de garantía: Cualquier herramienta REED que no esté especificada bajo la garantía de un (1) año ya mencionada cuenta con la garantía de cinco (5) años de REED.

NINGUNA DE LAS PARTES ESTÁ AUTORIZADA A EXTENDER NINGUNA OTRA GARANTÍA. NO SE APLICARÁ NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

No se permitirán reclamos de garantía a menos que el producto en cuestión se reciba en la fábrica de REED con el flete pagado por adelantado. Todos los reclamos de garantía se limitan a la reparación o reemplazo, a elección de REED, sin costo alguno para el cliente. REED no es responsable de ningún daño de ningún tipo, incluyendo daños incidentales y emergentes. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían según el estado, la provincia o el país.

Garantía efectiva a partir del 1 de diciembre de 2018



5. sayfadaki “TAKIMIN YERLEŞTİRİLMESİ” bölümüne bakın.