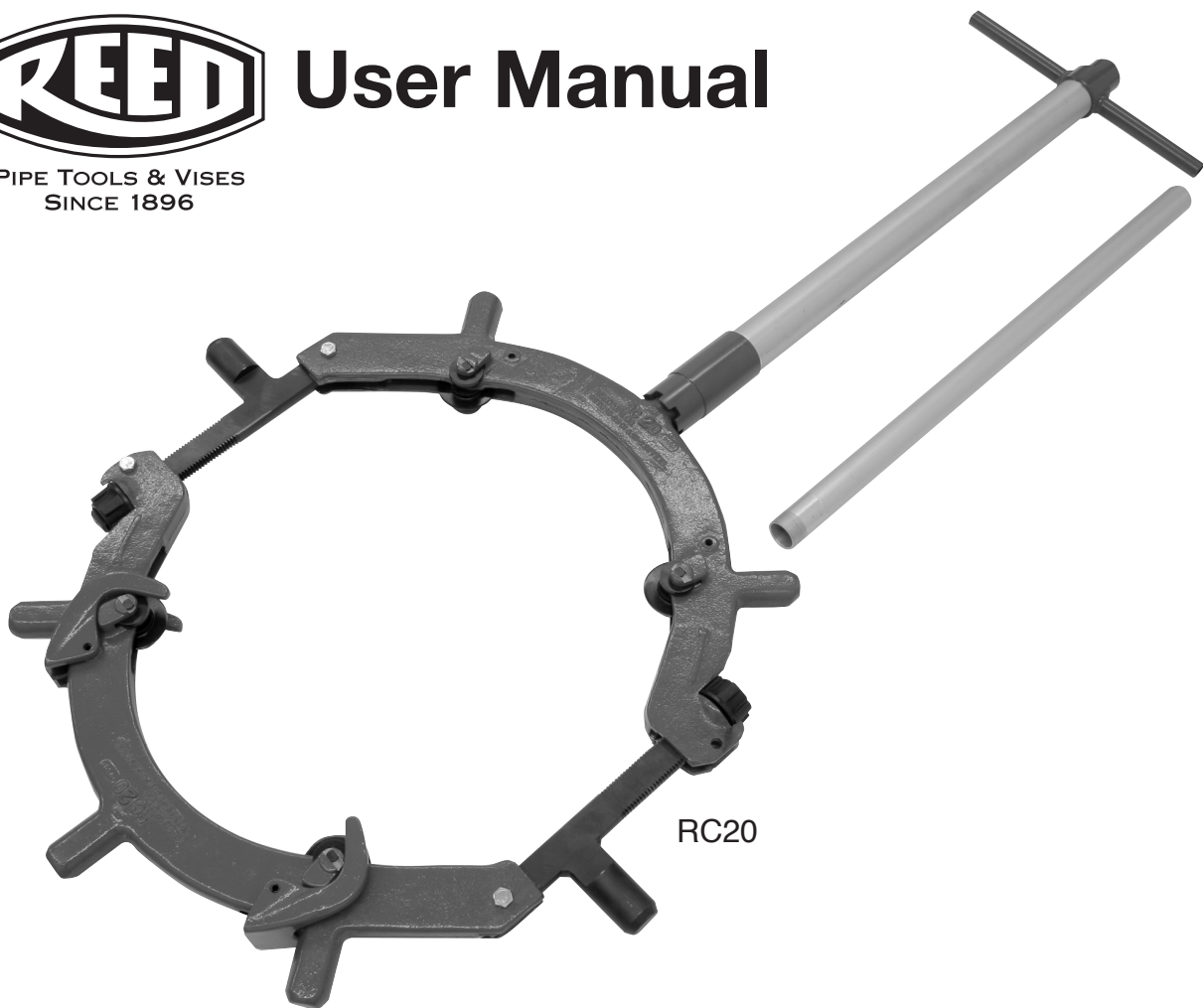




PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

User Manual



RC20

Rotary Pipe Cutter

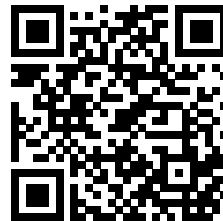
Для резки труб из стали, высокопрочного и серого чугуна

Cortatubo Rotatorios

Para cortar acero, hierro ductil y hierro fundido

Coupe-Tuyaux Rotatifs

Pour couper les tuyaux en acier, en fonte ductile et en fonte



videos.reedmfgco.com

REED MANUFACTURING

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502, USA. Тел.: 800-666-3691 или +1 814-452-3691. Факс: +1 814-455-1697. reedsales@reedmfgco.com

www.reedmfgco.com

Operating Instructions

Роликовый труборез Reed — очень эффективный инструмент для резки труб из серого чугуна, высокопрочного чугуна и стали разных размеров от 20" до 42". В большинстве случаев с ним работает один человек. Моделями RC30, RC36 и RC42 удобнее работать вдвоём.

Fig. 1

Cutter Wheel Reference Chart for Rotary Pipe Cutters

Item Code	Reed Cat. No.	Std. Pkg.	Blade Exposure		Application
			Reed Cutter	Inches mm	
03530	RCS8-36	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42	0.635 16.1	Steel; Stainless Steel
03535	RCI8-30	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36	0.500 12.7	Cast Iron; Ductile Iron (manual)
03550	RCX	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42	0.800 20.3	Heavy Wall Steel; Stainless Steel

Для наилучших результатов и эффективной работы эти указания следует тщательно соблюдать. Это касается ВСЕХ типоразмеров роликовых труборезов. Подходящий тип режущего ролика для конкретной трубы определяйте по рис. 1. Модели «S» и «I» переходят одна в другую заменой установленных роликов. Например, с роликами RCI8-30 труборез RC36S для стали становится RC36I и может резать чугунную/высокопрочную-чугунную трубу номиналом 30". Для замены роликов положите труборез на бок головками осей вниз. Затем слегка постучите по торцам всех осей, обращённых вверх, чтобы они вышли настолько, чтобы снять ролик. Совместите ролик и наружный ролик и вставьте оси обратно в отверстия. Затем лёгким ударом посадите ось на место. Повторите это для всех роликов.

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ роликовых труборезов RC20 и RC24

1. To set-up for making a cut, loosen the nuts on the main screws just enough to permit the cutter frame to slide over the end of the pipe. (The main screws can also be slipped out of the frame slot to permit the cutter to open and be placed around the pipe. Re-engage the main screw with the frame slot to close the cutter frame.)
2. Position the cutter so the cutter wheels are in-line with the cut-off mark. Rotate the cutter until the weight of the cutter is resting on the spring-loaded guide fingers and the two guides are centered on the top of the pipe. All cutter wheels should at this time be away from the pipe. The arrow on the frame points in the direction of the desired rotation.
3. Slightly rock and wiggle the cutter until all four of the guide fingers touch the pipe. This process insures that the cutter sits square on the pipe.
4. Next, without disturbing the cutter position, tighten up the main screw nuts **EQUALLY** by hand. Usually the two bottom wheels will contact the pipe first. Continue tightening as the spring-loaded guide fingers retract and permit the top wheels to contact the pipe. Using the lug wrench on the operating handle, tighten the one accessible nut as tight as possible while still being able to rotate the cutter.

5. Slip the lug wrench over the most conveniently accessible lug. Rotate the cutter, one lug at a time in the direction of the arrow, until the other nut is in position to be tightened. After one complete rotation check to see if the cutter is tracking properly.

6. To complete the cut, continue rotating the cutter. At every half revolution, tighten nearest main screw nut one quarter to one half turn. **It is important to complete the cut without pausing and to maintain consistent pressure.**

HELPFUL HINTS

- Steel pipe must be cut all the way through the wall. Cast iron pipe, depending on age and hardness, will snap off clean and true after about one-fourth of the wall has been penetrated. Ductile iron, being very tough, usually snaps off after one-third to one-half the wall has been penetrated.
- При резке чугунной трубы, услышав первый треск, продолжайте подтягивать гайки, сохраняя максимальный нажим, пока труба не будет отрезана полностью. Если во время резки трубу удаётся поддерживать краном, гидравлическим домкратом и т. п., время работы часто сокращается вдвое: трещина возникает раньше и проходит по всей окружности, а не частично.
- При врезке в участок чугунной трубы, долго пролежавший в земле, линия может быть сжата по разным причинам, и слегка неровный излом мешает вынуть отрезанный кусок. Один из способов обойти это — сделать три реза вместо двух. Третий рез выполняется примерно в 2 1/2" внутрь от одного из крайних. Кувалдой выбивается участок в два с половиной дюйма, после чего больший кусок легко вынимается. При резке сжатой чугунной трубы труборез нужно подавать и вращать, пока все наружные ролики не коснутся трубы, чтобы гарантировать полный излом.

- Труборез рассчитан так, чтобы не ломаться под нагрузкой резания. Сначала согнётся рукоятка.

- Некоторые марки высокопрочной-чугунных труб мягче других и быстрее и легче режутся роликами RCS8-30 для стальной трубы. Если полочки роликов не чрезмерны, существенная экономия времени и труда вполне это оправдывает.

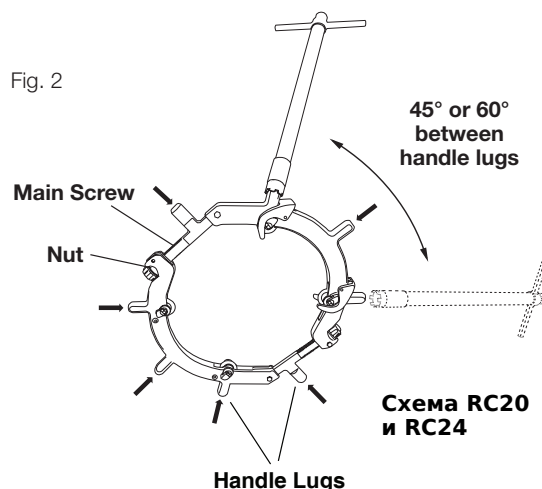


Fig. 3

PIPE DESCALERS

Cat. No.	Item Code	Pipe Capacity		Length	
DS12	08000	3 - 12 in	70 - 300 mm	32 in	810 mm
DS36	08006	3 - 36 in	70 - 910 mm	44 in	1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 in	70 - 300 mm	45 in	1143 mm

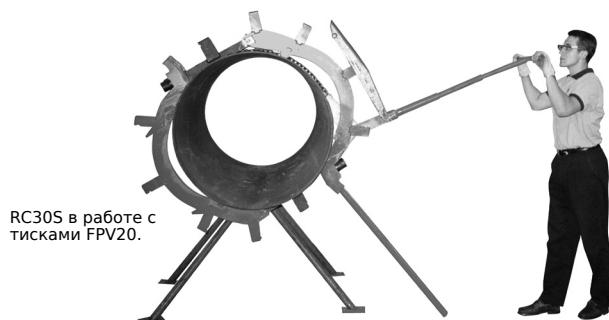
СИЛЬНО ЗАГРЯЗНЁННАЯ И ПОКРЫТАЯ РЖАВЧИНОЙ ТРУБА: удалите ржавчину и окалину с места реза скребком REED (рис. 3). Можно также применить молоток с зубилом или грубый напильник. Это сэкономит ролики и время резки и поможет выставить труборез на трубе перпендикулярно, чтобы он шёл по одной линии.

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ: на трубах большого диаметра целесообразно работать рукояткой попеременно вдвоём. Отказ от максимального нажима лишь тратит время. Чугунная и высокопрочная труба ломается по линии реза уже при частичном внедрении, но подачу роликов следует продолжать до полного прорезания. Высокопрочный чугун склонен к наклёпу; непрерывная подача и максимальный нажим этому препятствуют. Если высокопрочный чугун нужно прорезать насквозь, стоит применить ролики для стали — они режут гораздо быстрее. Стальные ролики служат меньше, чем ролики для высокопрочного чугуна, и могут быть эффективны только на менее твёрдом металле.

Tighten feed screw.



ОСТОРОЖНО: при работе этим и любым другим ручным инструментом всегда носите подходящую защиту глаз.

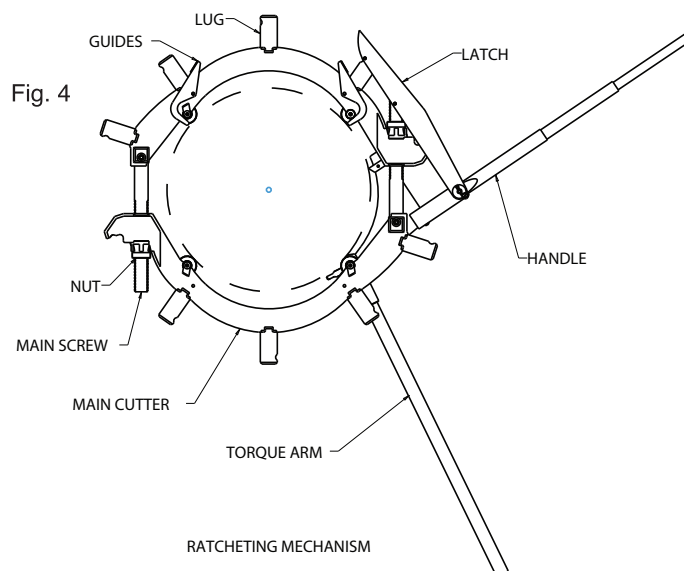


РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ роликовых труборезов RC30, RC36 и RC42

Для облегчения вращения труборезов RC30 и крупнее в комплект входит храповой механизм. Он состоит из седла (опорного блока), которое крепится к трубе цепью, рычажной рукоятки и защёлки (рис. 4 и 5). При подъёме рукоятки защёлка проскальзывает через прилив трубореза. При опускании рукоятки защёлка захватывает прилив и протягивает труборез вокруг трубы.

1. Place upper yoke half (the one with finger guides) on the top of the pipe. Be sure the round grooves in the lugs are facing away from the direction of rotation. Align the wheels over desired cutting line.

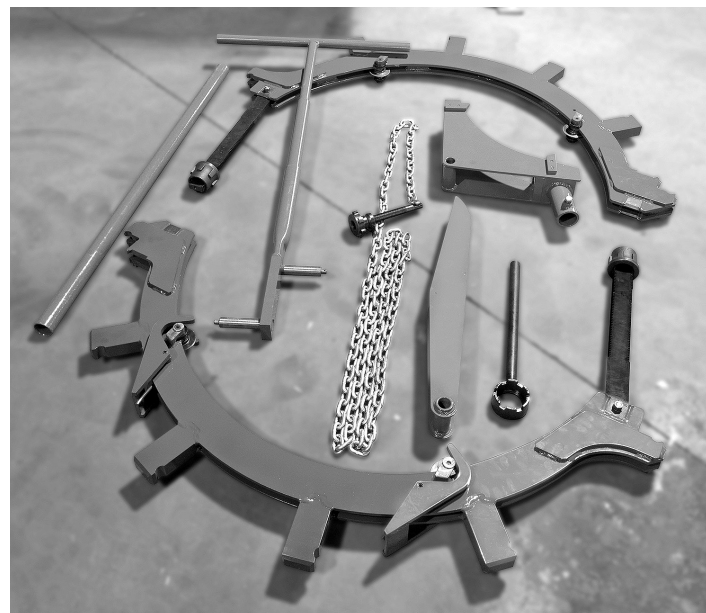
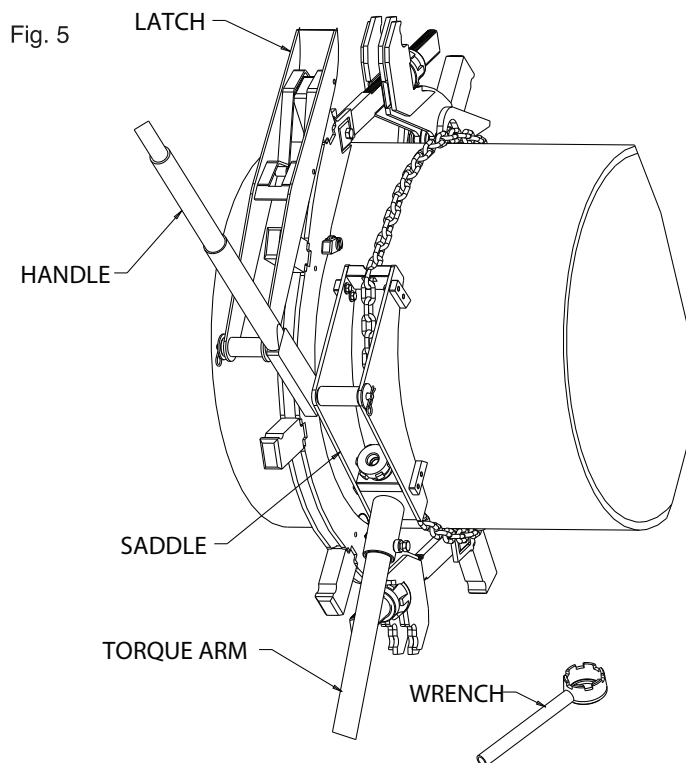
2. Attach lower yoke to upper yoke one side at a time by sliding the main screws into the slots and seating the nuts into counter bores.
3. Check to see if cutter wheels are over desired cutting line. Rotate the cutter until the weight of the cutter is resting on the spring-loaded guide fingers and the two guides are centered on the top of the pipe. All cutter wheels should at this time be away from the pipe.
4. Slightly rock and wiggle the cutter until all four of the guide fingers touch the pipe. This process insures the cutter sits square on the pipe. Check to see if cutter wheels are centered over desired cutting line.
5. Next, without disturbing the cutter position, tighten up the main screw nuts **EQUALLY** by hand. Usually the two bottom wheels will contact the pipe first. Continue tightening as the spring-loaded guide fingers retract and permit the top wheels to contact the pipe. Using the wrench, tighten the one accessible nut as tight as possible while still being able to rotate the cutter.



6. Set-up for Ratcheting Mechanism

Insert Torque Arm into saddle. Place the saddle on the side of cutter where the pipe is to remain. Rest the teeth of the saddle against the pipe and the Torque Arm against the ground at an angle. Adjust the position of the saddle so that it is 3-1/8" (79 mm) from the center of cut to the side of saddle (Fig. 6). Be sure all four teeth of the saddle are contacting the pipe for proper alignment. Loosen chain screw nut to the end of the screw, wrap the chain around the pipe and pull tight. Hook closest chain link into the chain catch on the opposite end of the saddle. Fully tighten the chain screw with the provided wrench.

7. Connect ratchet handle to the triangular saddle by inserting the lower steel pin on the end of the handle into the hole in the saddle. Secure the handle with the washer and cotter pin provided.
8. Connect red latch (used to hook around lugs) to ratchet handle pin. Secure the latch with the other washer and cotter pin provided. Check to see if the latch is centered over the cutter.

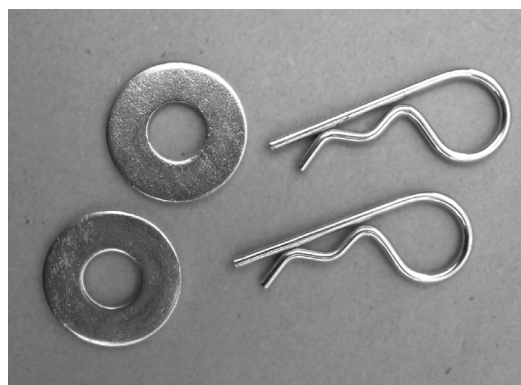


Детали RC42, поставляемые для сборки

9. Lift handle until latch slides up over one of the lugs, then pull down on the handle to rotate the cutter.
10. After each half rotation, tighten one of black nuts on the cutter with provided wrench, alternating between each nut. Tighten the nuts as tight as possible each time. After one complete rotation check to see if the cutter is tracking properly.

Важно выполнить рез без пауз и с постоянным нажимом.

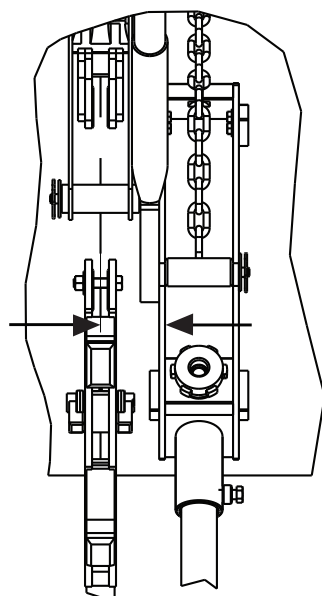
С труборезами RC30 и крупнее целесообразно работать вдвоём: один затягивает гайки, другой вращает труборез.



Шплинт и шайба для крепления рукоятки к защёлке (в комплекте 2 набора).

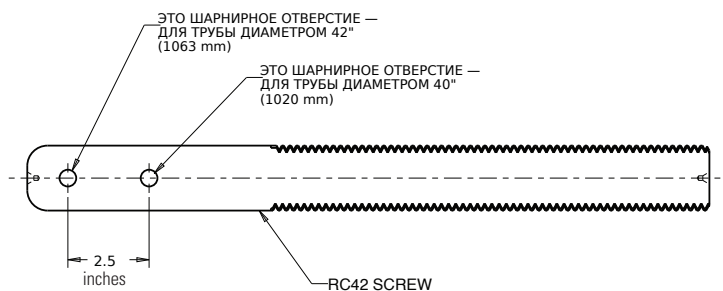
Fig. 6

ПОЛОЖЕНИЕ СЕДЛА:
3-1/8 дюйма (79 mm)
от центра линии
реза до края седла



Левая стрелка указывает «центр линии реза». Правая — «край седла».

Fig. 7



Instrucciones de operación

El Cortatubo Rotatorio es una herramienta muy eficaz para cortar diferentes tamaños de tubos de hierro fundido, hierro dúctil y acero desde 20" hasta 42". En la mayoría de los casos, el cortatubo rotatorio es una herramienta para ser usada por una sola persona. RC30, RC36 y RC42 funcionan mejor con dos operarios.

Fig. 1

Referencia de cuchilla para Cortatubo Rotatorios

Código de elemento	Cat. Reed N°	Paquete estándar	Cortatubos Reed	Exposición de la hoja		Aplicación
				Pulgadas	mm	
03530	RCS8-36	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42;	0.365	16.1	Acero; Acero inoxidable
03535	RCI8-30	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36	0.500	12.7	Hierro fundido; Hierro dúctil (manual)
03550	RCX	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42;	0.800	20.3	Acero pesado de pared; Acero inoxidable

Для наилучших результатов и эффективной работы эти указания следует тщательно соблюдать. Это касается ВСЕХ типоразмеров роликовых труборезов. Подходящий тип режущего ролика для конкретной трубы определяется по рис. 1. Модели «S» и «I» переходят одна в другую заменой установленных роликов. Например, с роликами RC18-30 труборез RC36S для стали становится RC36I и может резать чугунную/высокопрочную-чугунную трубу номиналом 30". Чтобы заменить

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN para cortatubos rotatorios RC20 y RC24

1. Para preparar para hacer un corte, afloje las tuercas en los tornillos de los dedos de la mano, hasta que el cuerpo del tubo de corte pueda ser puesto en el extremo de la tubería. (Los principales tornillos se pueden sacar de la parte superior del cuerpo, para que se pueda abrir el tubo de corte y ponerlo en la tubería. Para cerrar el cuerpo, vuelva a poner el tornillo principal en la parte superior.)
2. Coloque el cortatubo de manera que las cuchillas estén alineadas con la línea de corte. Gire el tubo de corte de modo que su peso se apoye en los dedos de la mano, y los dos dedos de la mano estén en el centro de la tubería. Todas las cuchillas en este momento deben estar fuera de la tubería. La flecha en el cuerpo indica la dirección de giro necesaria.
3. Ligeramente sacuda y balancee el cortatubo hasta que los cuatro dedos de la mano toquen el tubo. Este proceso asegura que el cortatubo se asiente en forma recta en el tubo.
4. Luego, sin afectar la posición del cortatubo, ajuste las tuercas de las galletas principales de los tornillos de manera EQUILIBRADA desde la mano. Normalmente los primeros se tocan los tubos de los dos dedos inferiores. Continúe apretando, hasta que los dedos de la mano no se muevan y los dedos superiores no toquen el tubo. Con la llave en la manija de la tubería, apriete la galleta accesible tan fuerte como sea posible, pero de modo que el tubo de corte no se gire.

5. Deslice la llave de tubo sobre la orejeta más convenientemente disponible. Поворачивайте труборез по одному приливу в направлении стрелки, пока гайка не окажется в положении для затяжки. После полного оборота проверьте, правильно ли выставлен труборез.
6. Para completar el corte, continúe rotando el cortatubo. En cada media vuelta, ajuste la tuerca de tornillo principal más cercano, un cuarto para una media vuelta.

Es importante completar el corte sin pausar y para mantener una presión consistente.

CONSEJOS ÚTILES

- El tubo de acero se debe cortar completamente a través de la pared. El tubo de hierro fundido, según la edad y dureza se romperá en forma pura y efectiva después de que un cuarto de la pared haya sido penetrado. El hierro dúctil, siendo más difícil, en general se romperá después de que un tercio hasta la mitad de la pared haya sido penetrado.
- Cuando se corta un tubo de hierro fundido, después de oír el primer chasquido o grieta en el tubo, continúe ajustando las tuercas para mantener una presión máxima en el tubo hasta que se complete el corte. Si se puede mantener un soporte en el tubo mientras se corta, como una grúa, gato hidráulico, etc., en general reducirá el tiempo de operación a la mitad al hacer que la fractura ocurra más pronto y corra sin problemas alrededor del tubo en vez de parcialmente.
- При врезке в участок чугунной трубы, долго пролежавший в земле, линия может быть сжата по разным причинам, и слегка неровный излом мешает вынуть отрезанный кусок. Один из способов обойти это — сделать три реза вместо двух. Третий рез выполняется примерно в 2 1/2" внутрь от одного из крайних. Кувалдой выбивается участок в два с половиной дюйма, после чего больший кусок легко вынимается. При резке сжатой чугунной трубы

- El cortatubo está diseñado para no romperse bajo cargas de corte. La manija se inclinará primero.
- Ciertas marcas de tubos de hierro dúctil son más suaves que otras y más rápido y fácilmente se cortan con los rollos RCS8-30 para tuberías de acero. Si los rollos de la manija no son adecuados, una reducción de tiempo y esfuerzo es justificada.

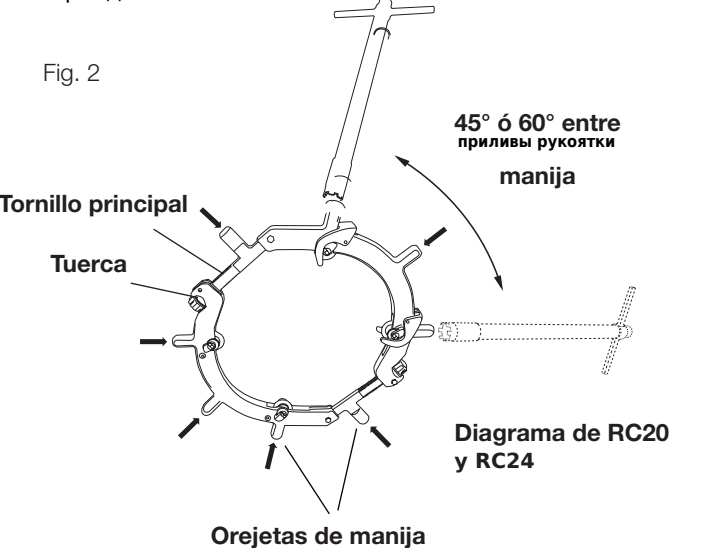
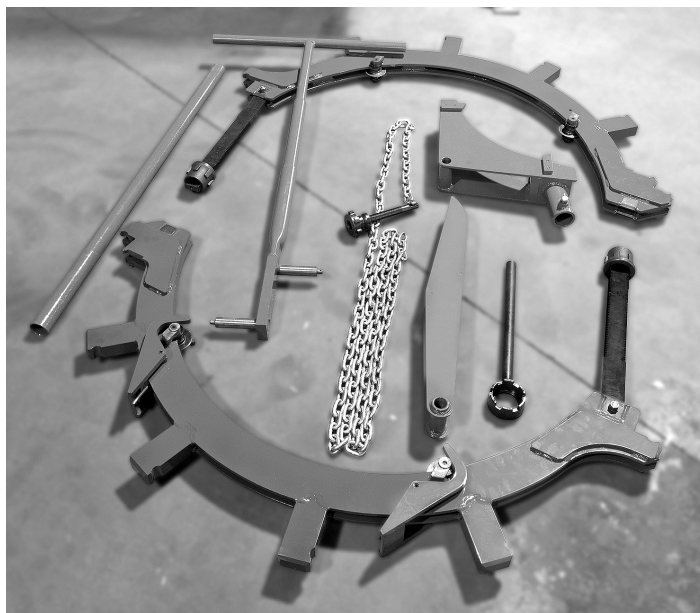
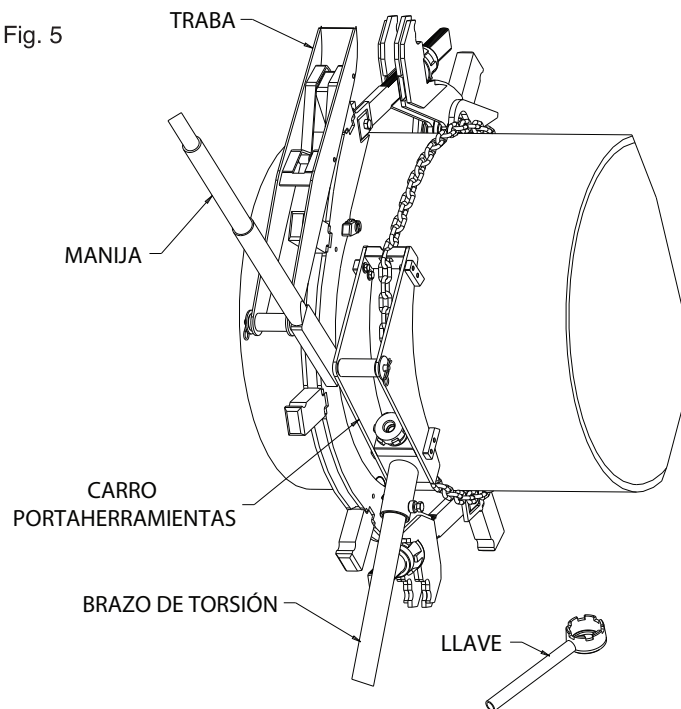


Fig. 5



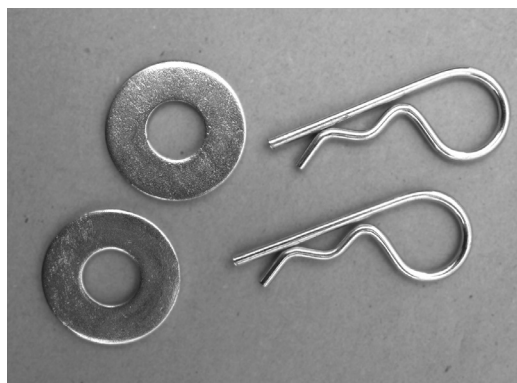
Piezas RC42 proporcionadas para montaje

9. Levante la manija hasta que la traba se deslice por encima de una prieta, затем потяните рукоятку вниз, чтобы повернуть труборез.

10. После каждых пол-оборота подтягивайте одну из чёрных гаек в труборезе с помощью предоставленного ключа, чередуя между каждой гайкой. Затяните гайки как можно сильнее каждый раз. После полного вращения, проверьте, чтобы труборез был правильно выровнен.

Es importante completar el corte sin pausar y para mantener una presión consistente.

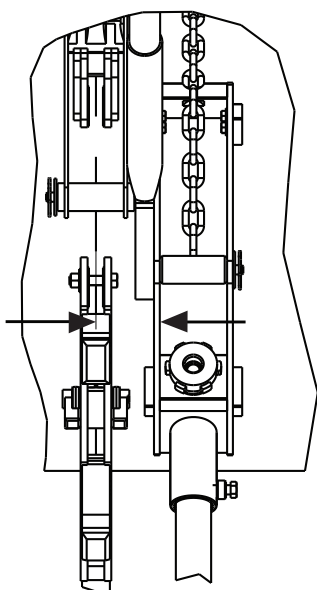
Para el cortatubos RC30 y más grandes, es recomendable tener dos trabajadores: Una persona ajusta las tuercas mientras que la otra rota el cortatubos.



Pasador de chaveta y arandela utilizados para asegurar la manija a la traba (2 juegos proporcionados)

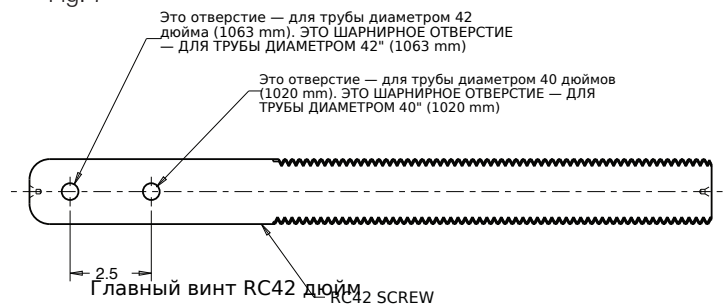
Fig. 6

ПОЛОЖЕНИЕ СЕДЛА
3-1/8 дюйма (79 mm) от
центра линии реза до
края седла

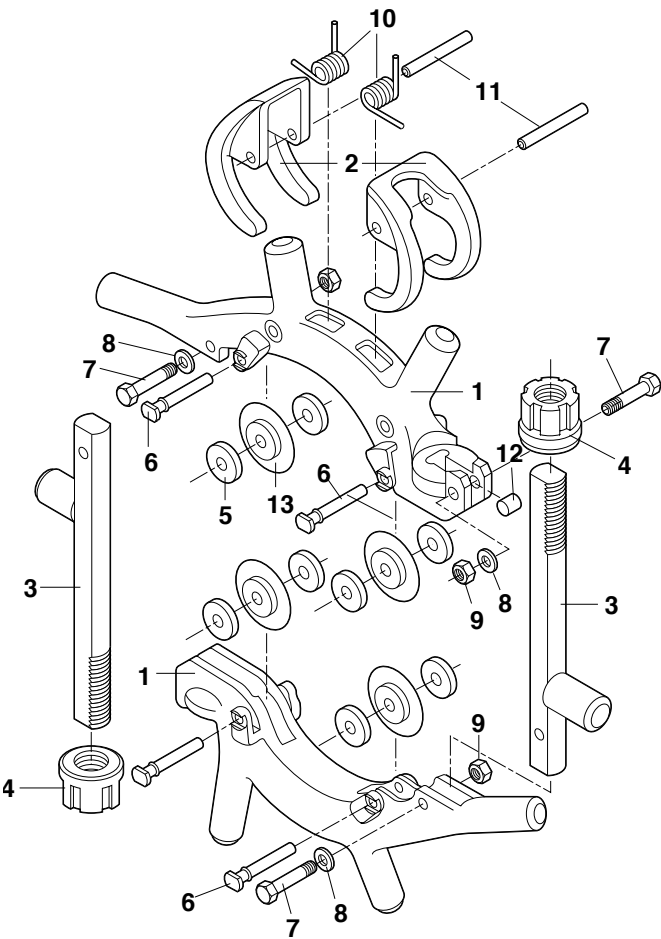
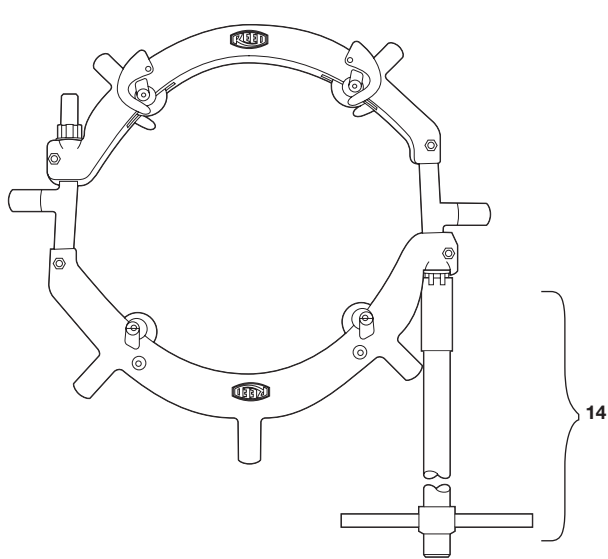


Левая стрелка указывает «центр линии реза».
Правая — «край седла».

Fig. 7



RC20, RC24, RC30, RC36, RC42

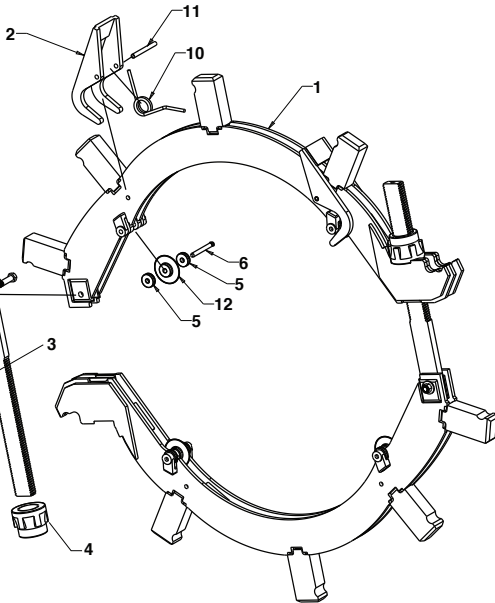


Parts List - Lista de piezas

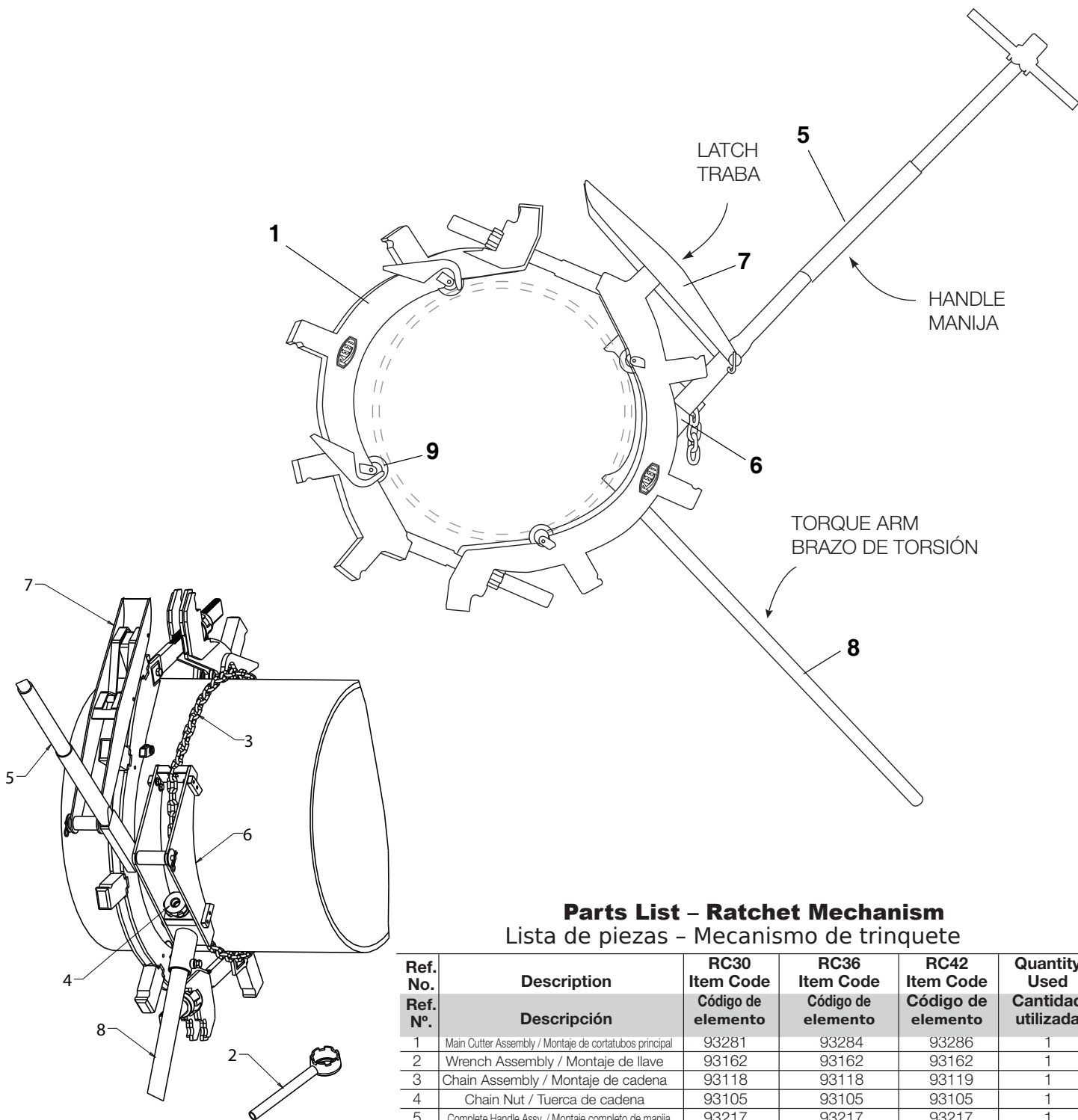
Поз.	RC20 RC24	Кол-во №	Описание	Код товара	Код товара
Используется	Код	Кол-во №	Описание	Код товара	Код товара
1			Yoke / Horquilla de fijacion	93057	93201
2			Guide / Guia	93080	93080
3			Main Screw / Tornillo principal	93081	93092
4			Adjusting Nut / Tuerca de ajuste	93085	93085
5			Roller / Rodillo	93220	93220
6			Wheel Pin / Pasador de cuchilla	93200	93200
7			Cap Screw / Tornillo con cabeza	30035	30035
8			Lock Washer / Arandela de seguridad	30036	30036
9			Hex Nut / Tuerca hexagonal	30037	30037
10			Guide Spring / Resorte guia	40108	40108
11			Guide Pin / Pasador guia	30153	30153
12			Screw Spacer / Separador de tornillo	93066	93066
13			Cutter Wheel / Cuchilla	See cutter wheel reference chart on page 2 or page 5 / Vea cuadro de referencia de cuchillas en la página 2 o página 5	
14			Handle Assembly / Montaje de manija	93216	93216
15			Handle Extension / Extension de manija	93089	93089

Parts List - Rotary Pipe Cutter
Перечень деталей — роликовый труборез Поз. RC30 RC36 RC42

Кол-во №	Описание	Код товара	Код товара	Код товара
1	Скоба	92675	92675	92676
2	Направляющая	93099	93099	93099
3	Главный винт	93100	93100	93114
4	Регулировочная гайка	93104	93104	93104
5	Ролик опорный	93220	93220	93220
6	Ось ролика	93200	93200	93200
7	Винт с цилиндрической головкой	30035	30035	30035
8	Стопорная шайба	30036	30036	30036
9	Гайка шестигранная	30037	30037	30037
10	Пружина направляющей	40109	40109	40109
11	Палец направляющей	30090	30090	30090
12	Режущий ролик выберите а, б или с а. для стали/нержавеющей стали RCS8-36 03530 б. для чугуна/высокопрочного чугуна RC18-30 03535 с. для толстостенной стали/нержавеющей стали RCX 03550 Выберите режущий ролик под тип разрезаемой трубы выберите а, б или с / elija a, b o c			



See also RP 85.
Vea también RP 85.



Parts List – Ratchet Mechanism
Lista de piezas – Mecanismo de trinquete

Ref. No.	Description	RC30 Item Code	RC36 Item Code	RC42 Item Code	Quantity Used
Ref. N°.	Descripción	Código de elemento	Código de elemento	Código de elemento	Cantidad utilizada
1	Main Cutter Assembly / Montaje de cortatubos principal	93281	93284	93286	1
2	Wrench Assembly / Montaje de llave	93162	93162	93162	1
3	Chain Assembly / Montaje de cadena	93118	93118	93119	1
4	Chain Nut / Tuerca de cadena	93105	93105	93105	1
5	Complete Handle Assy. / Montaje completo de manija	93217	93217	93217	1
6	Triangular Saddle / Carro portaherramientas triangular	93218	93218	93218	1
7	Latch / Traba	92678	92678	92678	1
8	Torque Arm / Brazo de torsión	93160	93160	93160	1
9	Cutter Wheels / Cuchillas	выберите а, б или с / elija a, b o c			4
а. для стали/нержавеющей стали RC58-36 03530 б. для чугуна/высокопрочного чугуна RC18-30 03535 с. для толстостенной стали/нержавеющей стали RCX 03550 Выберите режущий ролик под тип разрезаемой трубы.					

Nota: RC36 corta un tubo de hierro fundido nominal/hierro dúctil de 30". RC42 corta un tubo de hierro fundido nominal/hierro dúctil de 36".

Mode d'emploi

Роликовый труборез REED — очень эффективный инструмент для резки труб из чугуна, высокопрочного чугуна и стали от 20 до 42 дюймов. В большинстве случаев резцом Rotary™ может работать один человек. Моделями RC30, RC36 и RC42 удобнее работать вдвоём.

Fig. 1

Référence des molettes coupantes pour coupe-tuyaux rotatifs

Code d'article	No de catalogue Reed	Emballage standard	Outil de coupe Reed	Exposition de lame Pouces	MM	Application
03530	RCS8-36	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42;	0,365	16.1	Acier; acier inoxydable
03535	RC18-30	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36;	0,500	12.7	Fonte, fonte ductile (manuel)
03550	RCX	4	LCRC8; LCRC12; LCRC16; RC20; RC24; RC30; RC36; RC42;	0,800	20.3	Acier paroi épaisse; acier inoxydable

Для наилучших результатов и наиболее эффективной работы тщательно соблюдайте приведённые ниже указания. Это касается всех типоразмеров роликовых труборезов.

Определите по рисунку 1 режущий ролик, наиболее подходящий для разрезаемой трубы. Модели «S» и «I» переходят одна в другую заменой роликов, установленных на данном труборезе. Например, заменив ролики на RC18-30, труборез RC36S для стали становится RC36I и может резать чугунную/высокопрочно-чугунную трубу номиналом 30". Чтобы заменить режущий ролик, положите роликовый труборез REED на бок головками осей вниз. Затем слегка постучите по торцам всех

5. Faire glisser le démonte-roue sur l'ergot le plus facile à approcher. Поворачивайте труборез по одному приливу в направлении стрелки, пока вторая гайка не окажется в положении для затяжки. После полного оборота проверьте, идёт ли труборез по одной линии.
6. Pour terminer la découpe, continuer à faire tourner l'outil de coupe. Après chaque demi-tour, serrer l'écrou de chaque vis principale d'un quart à un demi-tour.

Il est primordial de réaliser la découpe sans s'arrêter et en maintenant une pression constante.

ASTUCES

- Il convient de couper au travers de toute l'épaisseur de la paroi des tuyaux en acier. Les tuyaux en fonte, en fonction de l'âge et de la dureté, se briseront après la pénétration dans un quart de la paroi. Les tuyaux en fonte ductile, très dure, se brisent en général dès que la moitié ou un tiers de la paroi a été coupée.
- При резке чугунных труб, как только раздался первый треск, продолжайте затягивать гайки, чтобы сохранять максимальный нажим на трубу, пока участок полностью не отделится. Если во время резки трубу можно поддерживать краном, гидравлическим домкратом и т. п., это вдвое сократит время реза: излом произойдёт раньше и пройдёт по всей окружности трубы, а не только по её части.
- При резке участка чугунной трубы, долго пролежавшего в земле, линия может быть сжата по разным причинам, и слегка неровный излом мешает вынуть отрезанный кусок. Один из способов обойти это — сделать три реза вместо двух. Третий рез выполняется примерно в 2 1/2 дюйма внутрь от одного из крайних. Кувалда разобьёт участок в 2,5 дюйма, после чего больший кусок легко вынимается. При резке сжатой чугунной трубы труборез

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ роликовых труборезов RC20 и RC24

1. Pour mettre l'outil en place avant de réaliser une découpe, desser-гайки главных винтов ровно настолько, чтобы корпус инструмента можно было надеть на конец трубы. (Главные винты можно также снять с корпуса, чтобы раскрыть инструмент и надеть его на трубу. Чтобы закрыть корпус, верните главные винты в его паз.)
2. Mettre l'outil de coupe en place de telle sorte que les molettes режущие ролики не совместятся с линией реза. Поверните труборез так, чтобы его вес опирался на подпружиненные направляющие пальцы, а две направляющие оказались по центру сверху трубы. В этот момент все ролики должны быть отведены от трубы. Стрелка на корпусе указывает нужное направление вращения.
3. Secouer légèrement l'outil de coupe jusqu'à ce que les quatre направляющие пальцы не коснутся трубы. Это обеспечивает перпендикулярную установку трубореза на трубе.
4. Ensuite, sans perturber la position de l'outil de coupe, serrer les гайки главных винтов вручную ОДИНАКОВЫМ моментом. Обычно первыми касаются трубы два нижних ролика. Продолжайте затягивать, пока подпружиненные пальцы не уйдут и верхние ролики не коснутся трубы. Ключом на рабочей рукоятке затяните доступную гайку как можно сильнее, не препятствуя вращению трубореза.

Fig. 2

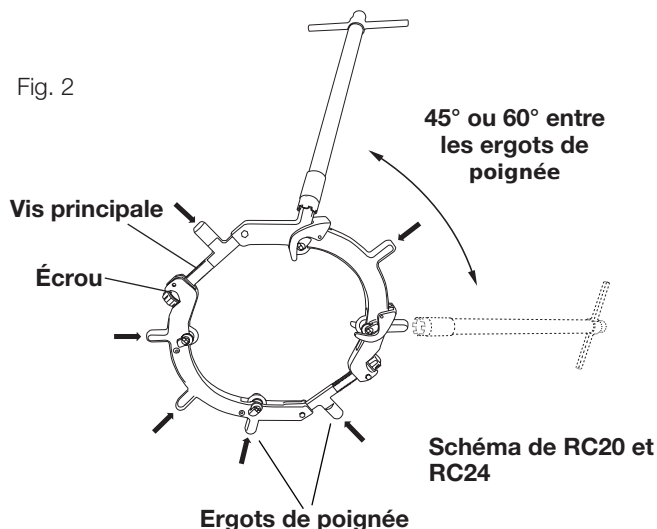


Fig. 3

DÉCALAMINEUSES DE TUYAU

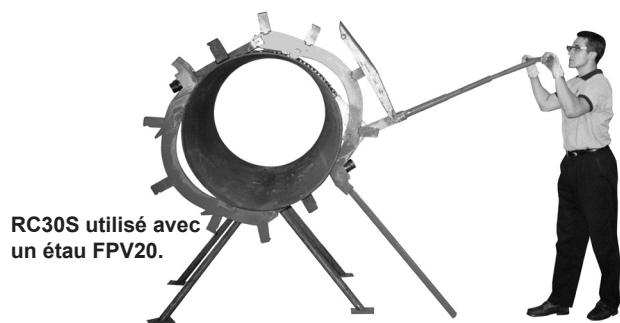
No de catalogue	Code d'article	Capacité du tuyau	Longueur
DS12	08000	3-12in 70-300mm	32in 810mm
DS36	08006	3-36in 70-910mm	44in 1110mm
DS12B	08008	3-12in 70-300mm	45in 1143mm

ТРУБА СО ЗНАЧИТЕЛЬНОЙ КОРКОЙ ИЛИ ОКАЛИНОЙ РЖАВЧИНЫ: удалите ржавчину и окалину с места реза скребком Reed (рис. 3). Можно применить зубило с молотком или крупный напильник. Это сэкономит режущие ролики, сократит время реза и позволит установить труборез перпендикулярно трубе, чтобы он шёл по одной линии.

СОВЕТЫ: на трубах большого диаметра лучше предусмотреть двух работников, которые будут тянуть рукоятку по очереди. Отказ от максимального нажима лишь тратит время. Хотя чугунные и высокопрочные-чугунные трубы ломаются по линии реза, продолжайте подавать ролики, чтобы рез был полным. Высокопрочный чугун склонен к наклёпу; непрерывная работа и максимальный нажим этому препятствуют. Если кусок высокопрочного чугуна нужно прорезать полностью, рассмотрите применение режущего ролика

Serrer la vis d'alimentation.

ATTENTION : toujours porter des lunettes de protection adéquate lors de l'utilisation de cet outil ou de tout autre outil à main.

**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ роликовых труборезов RC30, RC36 и RC42**

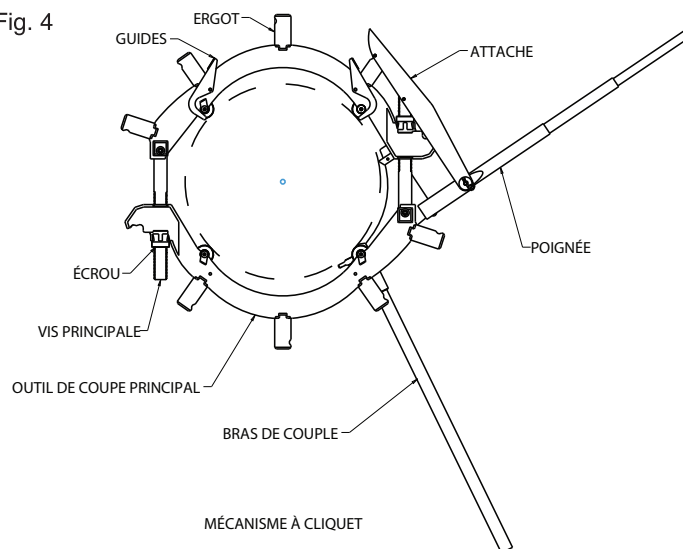
Для облегчения вращения труборезов RC30 и крупнее в комплект каждого входит храповой механизм. Он состоит из седла (опорного блока), которое крепится к трубе цепью, рычажной рукоятки и защёлки (рис. 4 и 5). При подъёме рукоятки защёлка проскальзывает вверх по верхней части прилива трубореза. При опускании рукоятки защёлка захватывает прилив и протягивает труборез вокруг трубы.

1. Установите верхнюю скобу трубореза (половину с направляющими пальцами) на трубу. Убедитесь, что круглые канавки в приливах обращены против направления вращения. Совместите режущие ролики с нужной линией реза. Примечание: правильное положение шарнирного пальца для RC42 см. на рис. 7.

goupille de pivot RC42

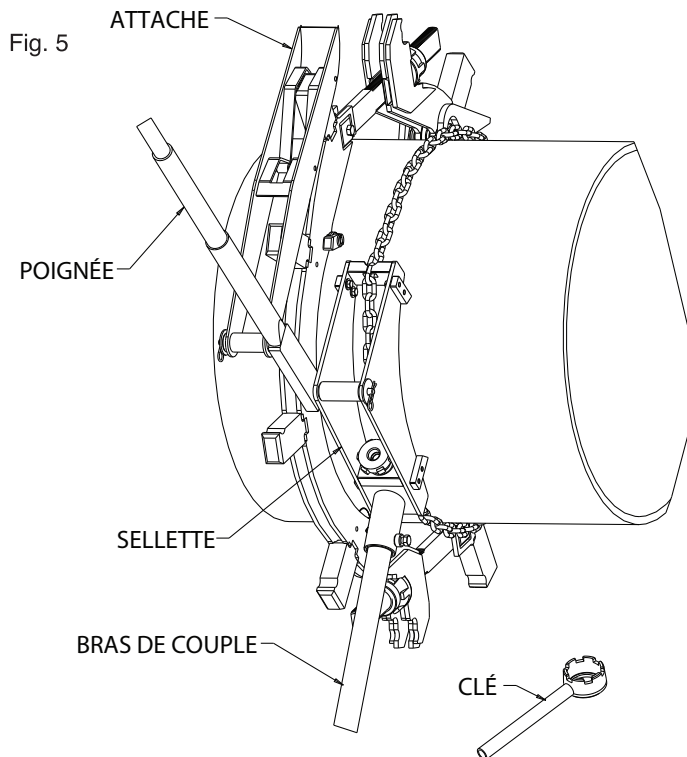
2. Attacher l'étrier inférieur à l'étrier supérieur, un côté à la fois en faisant glisser les vis principales dans les fentes et en plaçant les écrous dans le contre-alésage.
3. Vérifier si les molettes coupantes sont sur la ligne de coupe souhaitée. Retournez le coupe-tube, afin que son poids s'appuie sur les doigts de ressort dirigés, et deux doigts de ressort se trouvent au centre au-dessus du tuyau. À ce moment, toutes les galets doivent être déviés du tuyau.
4. Secouer légèrement l'outil de coupe jusqu'à ce que les quatre doigts de ressort ne touchent pas le tuyau. Cela garantit une installation perpendiculaire du coupe-tube sur le tuyau. Vérifiez, si les galets de coupe sont centrés sur la ligne de coupe.
5. Ensuite, sans perturber la position de l'outil de coupe, serrez les écrous des vis principales manuellement. Habituellement, les premiers à toucher le tuyau sont les deux doigts de ressort. Continuez de serrer, jusqu'à ce que les doigts de ressort ne touchent pas le tuyau. Avec une clé, serrez l'écrou accessible aussi fort que possible, sans gêner la rotation du coupe-tube.
6. **Mise en place du mécanisme à cliquet**
Insérez le bras de couple dans la selle. Placer la selle sur le côté du dispositif de coupe où le tube restera. Faire reposer les dents de la selle contre le tuyau et le bras de couple sur le sol en formant

Fig. 4



углом. Отрегулируйте положение седла так, чтобы от центра реза до стороны седла было 3-1/8 дюйма (79 mm) (рис. 6). Для правильной выставки убедитесь, что все четыре зуба седла касаются трубы. Отверните гайку цепного винта до конца винта, оберните цепь вокруг трубы и натяните. Зацепите ближайшее звено цепи за зацеп на противоположном конце седла. Полностью затяните цепной винт прилагаемым ключом.

7. Raccorder la clé à cliquet réversible à la sellette triangulaire en insérant le doigt inférieur en acier à l'extrémité de la clé dans le trou de la sellette. Fixez la clé à cliquet réversible avec une rondelle et un écrou. Vérifiez, si la clé à cliquet est centrée au-dessus du coupe-tube.
8. Brancher l'attache rouge (utilisée pour s'accrocher aux oreilles) sur le doigt de la clé à cliquet réversible. Fixez la clé à cliquet réversible avec une rondelle et un écrou. Vérifiez, si la clé à cliquet est centrée au-dessus du coupe-tube.



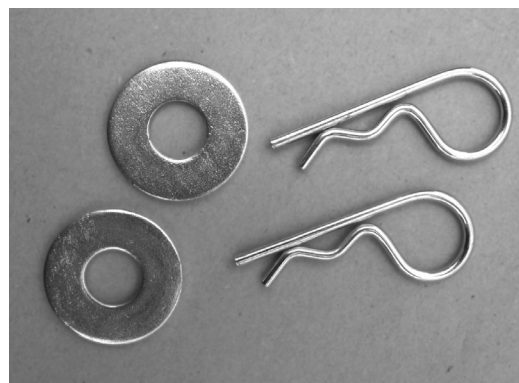
Детали RC42, поставляемые для монтажа

9. Soulever la poignée jusqu'à ce que le verrou glisse par-dessus un des ergots, puis tirer sur la poignée pour faire pivoter l'outil de coupe.

10. Après chaque demi-rotation, serrer l'un des écrous noirs sur l'outil de coupe avec la clé fournie, en alternant entre chaque écrou. Serrer les écrous le plus possible chaque fois. Après une rotation complète, vérifier si l'outil de coupe suit la bonne trajectoire.

Il est primordial de réaliser la découpe sans s'arrêter et en maintenant une pression constante.

С труборезами RC30 и крупнее рекомендуется работать вдвоём: один затягивает гайки, другой вращает труборез



Goupille fendue et rondelle utilisées pour fixer la poignée au loquet (2 jeux fournis).

Fig. 6

ПОЛОЖЕНИЕ СЕДЛА 3-1/8 дюйма (79 mm) От центра линии реза До края седла

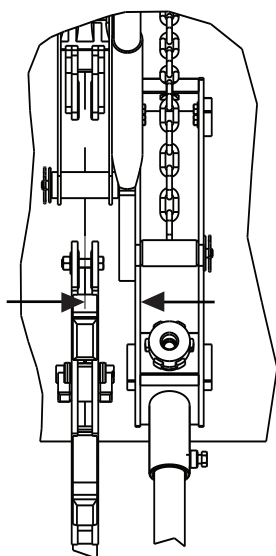
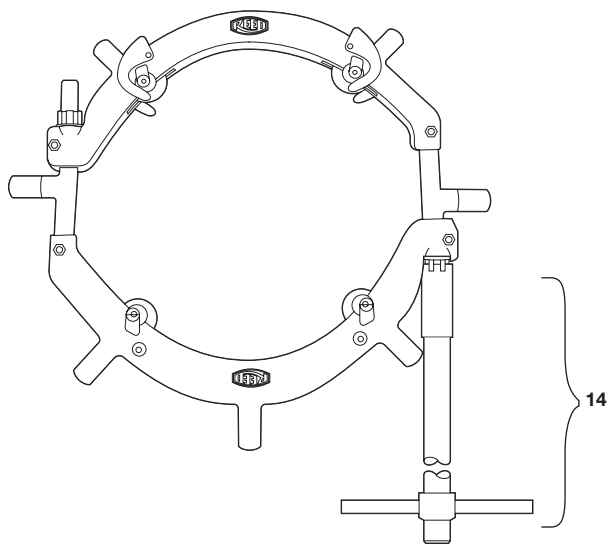


Fig. 7



Левая стрелка указывает «центр линии реза». Правая — «край седла».

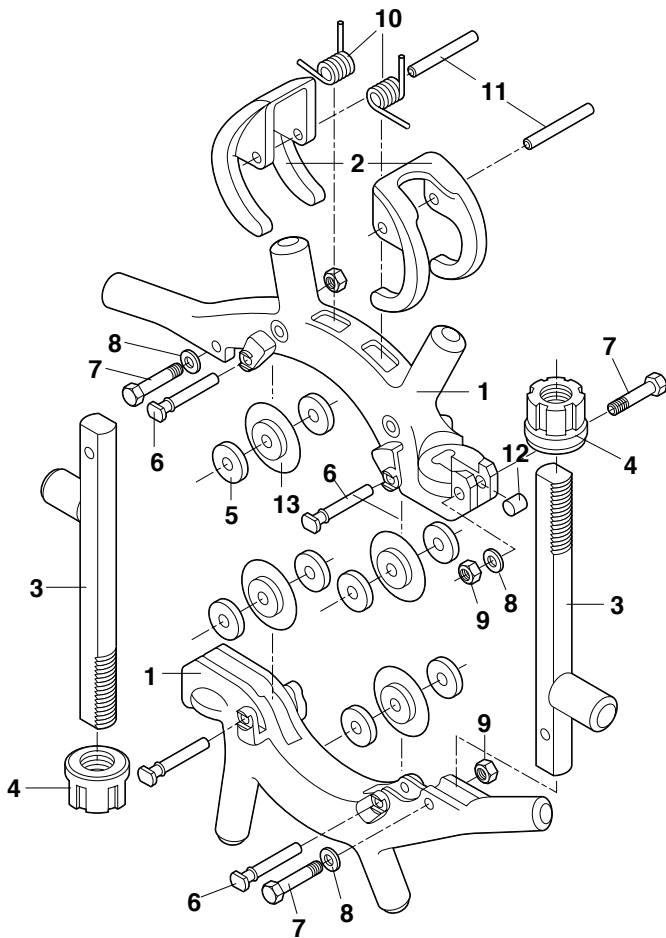
RC20, RC24, RC30, RC36, RC42



Parts Lists - Liste des pièces

Ref. No.	Description	RC20 Item Code	RC24 Item Code	Quantity Used
N° de référence	Description	Code d'article	Code d'article	Quantité utilisée
1	Étrier	93057	93201	2
2	Guide	93080	93080	2
3	Vis principale	93081	93092	2
4	Boulon de réglage	93085	93085	2
5	Galet	93220	93220	8
6	Goupille de molette	93200	93200	4
7	Vis à tête hexagonale à calotte	30035	30035	3
8	Contre-écrou	30036	30036	3
9	Boulon hexagonal	30037	30037	3
10	Ressort de guide	40108	40108	2
11	Goupille de guide	30153	30153	2
12	Entretoise de vis	93066	93066	1
13	Molette coupante	Se reporter au tableau de référence des molettes coupantes à la page 2 ou 10		
14	Ensemble de poignée	93216	93216	1
15*	Extension de poignée	93089	93089	1

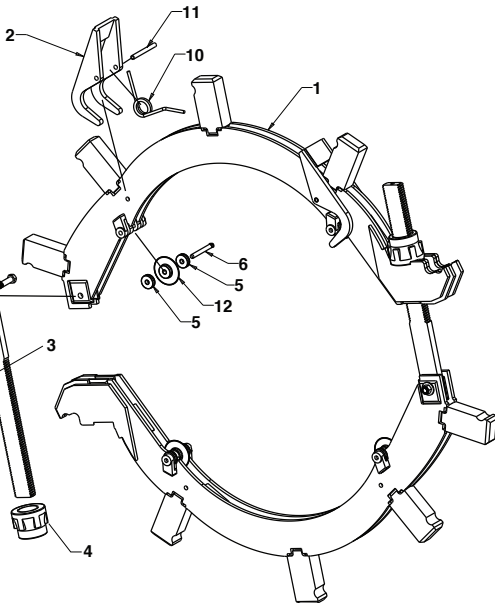
*Extension de poignée 15 non montrée.



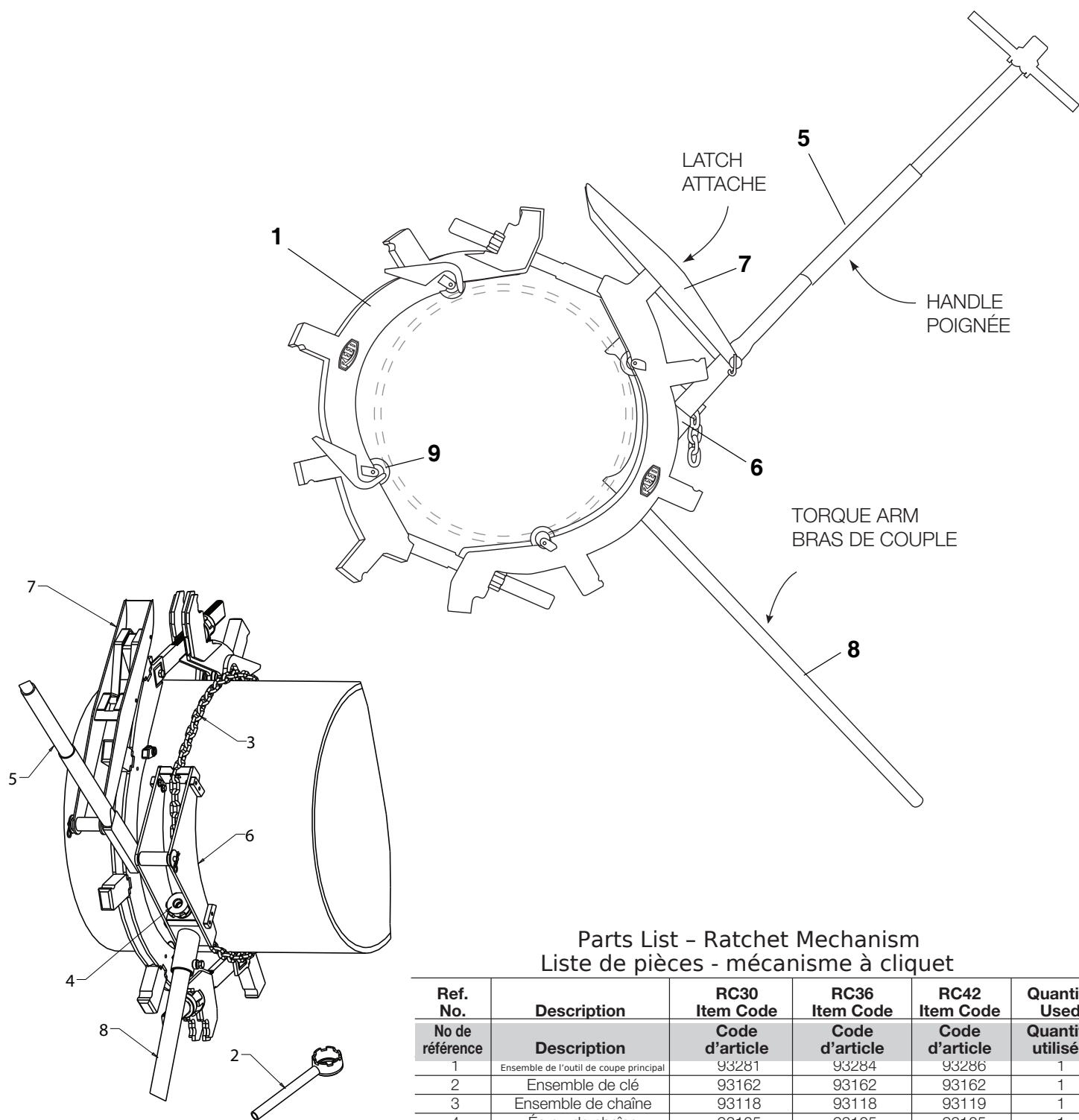
Also see RP 47.
Voir également RP 47.

Liste des pièces - Outil de coupe

Ref. No.	Description	RC30 Item Code	RC36 Item Code	RC42 Item Code	Quantity Used
N° de référence	Description	Code d'article	Code d'article	Code d'article	Quantité utilisée
1	Скоба	92675	92675	92676	2
2	Направляющая	93099	93099	93099	2
3	Главный винт	93100	93114	93145	2
4	Регулировочный болт	93104	93104	93104	2
5	Ролик опорный	93220	93220	93220	8
6	Ось ролика	93200	93200	93200	4
7	Винт с шестигранной цилиндрической головкой	30035	30035	30035	2
8	Контргайка	30036	30036	30036	2
9	Болт шестигранный	30037	30037	30037	2
10	Пружина направляющей	40109	40109	40109	2
11	Палец направляющей	30090	30090	30090	2
12	Режущий ролик выберите а, б или с а. для стали/нержавеющей стали RC58-36 03530 б. для чугуна/высокопрочного чугуна RC18-30 03535 с. для толстостенной стали/нержавеющей стали RCX 03550 Выберите режущий ролик под подходящий тип разрезаемой трубы. выберите а, б или с				



Also see RP 85.
Voir également RP 85.



Parts List - Ratchet Mechanism
Liste de pièces - mécanisme à cliquet

Ref. No.	Description	RC30 Item Code	RC36 Item Code	RC42 Item Code	Quantity Used
No de référence	Description	Code d'article	Code d'article	Code d'article	Quantité utilisée
1	Ensemble de l'outil de coupe principal	93281	93284	93286	1
2	Ensemble de clé	93162	93162	93162	1
3	Ensemble de chaîne	93118	93118	93119	1
4	Écrou de chaîne	93105	93105	93105	1
5	Ensemble complet de poignée	93217	93217	93217	1
6	Sellette triangulaire	93218	93218	93218	1
7	Attache	92678	92678	92678	1
8	Bras de couple	93160	93160	93160	1
9	Molettes coupantes выберите а, в или с / choisissez a, b ou c				4
а. для стали/нержавеющей стали RCS8-36 03530 б. для чугуна/высокопрочного чугуна RC18-30 03535 с. для толстостенной стали/нержавеющей стали RCX 03550 Выберите режущий ролик под нужный тип разрезаемой трубы.					

Примечание: RC36 режет чугунную/высокопрочно-чугунную трубу номинальным диаметром 30 дюймов. RC42 режет чугунную/высокопрочно-чугунную трубу номинальным диаметром 36 дюймов.



REED Warranty

REED will repair or replace tools with any defects due to faulty materials or workmanship for one (1) year or five (5) years from the date of purchase, 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

Garantie limitée REED

REED réparera ou remplacera les outils présentant des défauts dus à des défauts de matériaux ou de fabrication pendant un (1) an ou cinq (5) ans à compter de la date d'achat, selon le cas. Cette garantie ne couvre pas les pièces défectueuses dues à une utilisation abusive, une mauvaise utilisation ou des dommages causés par des réparations ou des modifications effectuées par des techniciens de réparation non agréés par REED. Cette garantie s'applique uniquement aux outils REED et non aux accessoires. Cette garantie s'applique exclusivement à l'acheteur initial.

Garantie d'un (1) an : Les unités de puissance pour outils pneumatiques, électriques, hydrauliques et à piles bénéficient d'une garantie d'un an. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les pompes REED, les moteurs de coupe-tubes universels, les entraînements électriques, les outils de chanfreinage électriques, les machines à fileter, les batteries sans fil et les chargeurs.

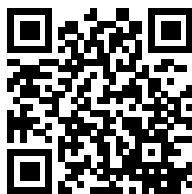
Garantie de cinq (5) ans : Tout outil REED non spécifié dans la garantie d'un (1) an ci-dessus est garanti dans la garantie de cinq (5) ans de REED.

AUCUNE PARTIE N'EST AUTORISÉE À ÉTENDRE TOUTE AUTRE GARANTIE. AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NE S'APPLIQUE.

Aucune réclamation de garantie ne sera acceptée par notre usine de REED sans que son port ait été payé par son expéditeur. Toutes réclamations sous garantie se limitent à la réparation ou le remplacement de l'outil, selon la discrétion de REED et sans frais pour le client. La Société REED n'engage aucune responsabilité, directe ou conditionnelle. La présente garantie confère au propriétaire certains droits auxquels peuvent s'en ajouter d'autres selon l'État ou la province de résidence.

Garantie en vigueur à compter du 1er décembre 2018

REED 有限质保



www.reedmfgco.com/cn/products/reed-warranty/

REED 製品保証



www.reedmfgco.com/ja/products/reed-warranty/



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502, USA. Тел.: 800-666-3691 или +1 814-452-3691. Факс: +1 814-455-1697. reedsales@reedmfgco.com

www.reedmfgco.com