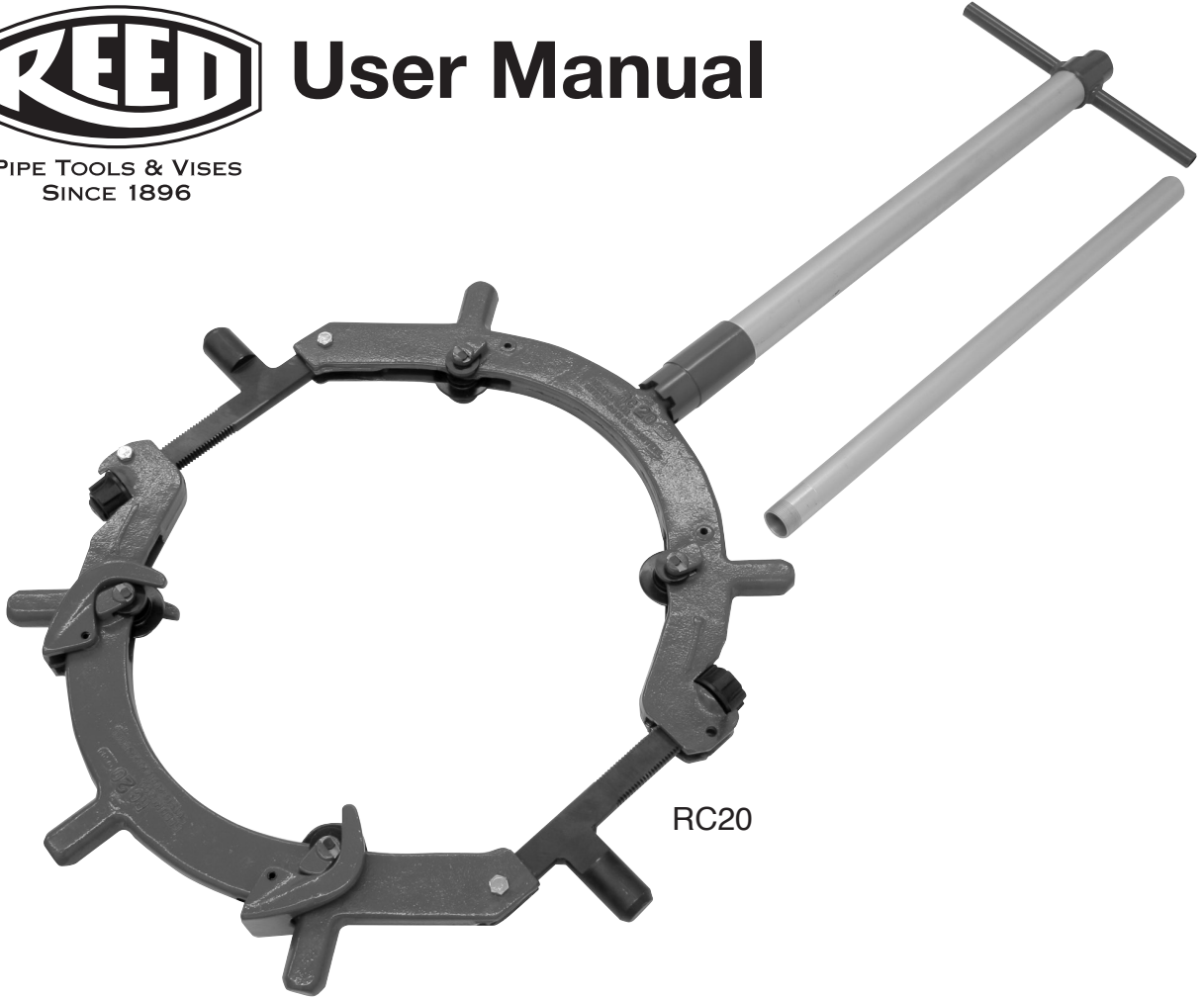




PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

User Manual



RC20

Döner Boru Kesici

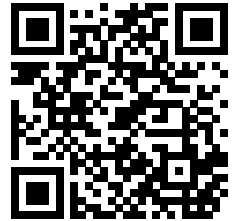
Çelik, düktil font ve pik döküm boru kesmek için

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 Phone: 800-666-3691 or +1 814-452-3691 Fax: +1 814-455-1697 reedsales@reedmfgco.com

www.reedmfgco.com

Operating Instructions

Reed Döner Boru Kesici, 20"-42" aralığındaki pek çok farklı ölçüde pik döküm, düktil font ve çelik boruyu kesmek için çok verimli bir alettir. Çoğu durumda Döner Boru Kesici tek kişilik bir alettir. RC30, RC36 ve RC42 modelleri iki operatörle daha iyi çalışır.

Şekil 1

Cutter Wheel Reference Chart for Rotary Pipe Cutters

Item	Reed	Std.	Blade Exposure		Application
Code	Cat. No.	Pkg.	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

En iyi sonuç ve verimli çalışma için bu talimatlar dikkatle izlenmelidir. Bu, Döner Boru Kesicilerin TÜM ölçüleri için geçerlidir. Kesilecek boru için kullanılacak en uygun kesici tekerlek tipini Şekil 1'e bakarak belirleyin. "S" ve "I" kesici modelleri, herhangi bir kesiciye takılı kesici tekerlekler değiştirilerek birbirine dönüştürülebilir. Örneğin kesici tekerlekler RC18-30 tekerleklerle değiştirildiğinde, çelik için olan RC36S kesici bir RC36I hâline gelir ve 30" nominal pik döküm/düktil font boruyu kesebilir. Kesici tekerlekleri değiştirmek için Döner Boru Kesiciyi yan yatırın; tekerlek piminin başı aşağı bakmalıdır. Ardından yukarı bakan tüm tekerlek pimlerinin ucuna hafifçe vurun; kesici tekerleğin çıkarılmasına yetecek kadar aşağı düşmelerini sağlayın. Kesici tekerlek ile dış makarayı hizalayın ve tekerlek pimlerini deliğe geri itin. Sonra tekerlek pimini hafif bir darbeye yerine oturtun. Bu işlemi tüm kesici tekerlekler için tekrarlayın.

RC20 ve RC24 Döner Boru Kesiciler için KULLANIM TALİMATLARI

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.

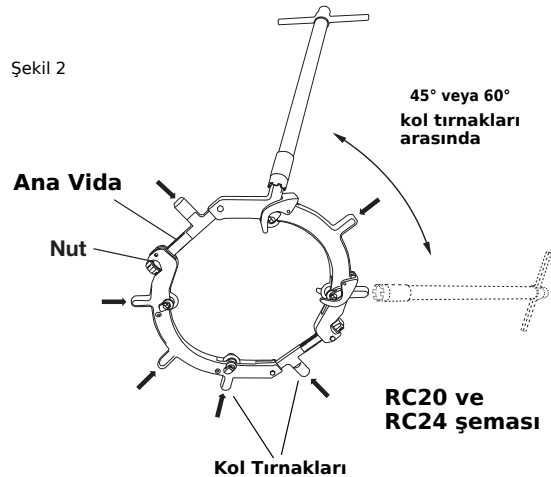
6. To complete the cut, continue rotating the cutter. At every half revolution, tighten nearest main screw nut one quarter to one half turn. **It is important to complete the cut without pausing and to maintain consistent pressure.**

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.
- Pik döküm boru keserken, boruda ilk çatlama veya kırılma sesi duyulduktan sonra, tam kesme gerçekleşene kadar boru üzerindeki azami basıncı korumak için somunları sıkıya devam edin. Kesim sırasında boru vinç, hidrolik krik o vb. ile desteklenemiyorsa, kırılmanın daha erken oluşmasını ve borunun bir kısmı yerine tamamı boyunca ilerlemesini sağlayarak işlem süresini çoğu kez yarıya indirir.
- Uzun süre toprak altında kalmış bir pik döküm boru kesitine girerken, hat çeşitli nedenlerle basınç altında olabilir ve kesimlerin hafif tırtıklı kırılma yüzeyi, kesilen parçanın kaldırılmasına direnç gösterebilir. Bu zorluğu aşmanın bir yolu, iki yerine üç kesim yapmaktır. Üç kesimlerden birinin yaklaşık 21/2" içeriden üçüncü bir kesim yapın. Bir balyoz iki buçuk inçlik kesiti kıracaktır; ardından büyük parça kolayca kaldırılır. Basınç altındaki döküm boru keserken, tam kırılmadan emin olmak için tüm dış makaralar boruya temas edene kadar kesici ilerletilmeli ve döndürülmelidir.

- Kesici, kesme yükleri altında kırılmayacak şekilde tasarlanmıştır. Önce kol eğilir.

- Bazı düktil font boru markaları diğerlerinden daha yumuşaktır ve çelik boru için üretilen RCS8-30 kesici tekerleklerle daha hızlı ve kolay kesilebilir. Kesici tekerlek kırılması aşırı değilse, sağlanan ciddi zaman ve işçilik tasarrufu bunu fazlasıyla haklı çıkarabilir.



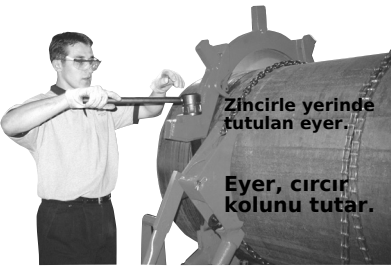
PIPE DESCALERS

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

AĞIR KABUK VE PAS TABAKASI BAĞLAMIS BORU: Kesilecek bölgedeki pas ve kabuğu bir REED Kabuk Sökücü ile temizleyin (Şekil 3). Çekiç ve keski ya da kaba eğe de kullanılabilir. Bu, kesici tekerlekleri ve kesme süresini korumaya yardımcı olur; ayrıca kesicinin boru üzerinde dik oturmasını ve doğru iz sürmesini sağlar.

YARARLI İPUÇLARI: Büyük çaplı borularda kolu çeken iki işçinin dönüşümlü çalışması tercih edilebilir. Azami basıncın korunmaması yalnızca zaman kaybına yol açar. Pik ve düktil font borular kısmen katedildikten sonra kesim hattı boyunca kırılma da, kesimin tamamlandığından emin olmak için tekerlekleri ilerletmeye devam edin. Düktil font pekleşme eğilimindedir. Sürekli ilerletme ve azami basınç bunu önlemeye yardımcı olur. Bir miktar düktil fontun baştan sona kesilmesi gerekiyorsa, çok daha hızlı kestikleri için çelik kesici tekerlekleri kullanmayı değerlendirin. Çelik kesici tekerlekler düktil font için üretilenler kadar uzun ömürlü olmaz ve yalnızca daha az sert düktil fontta etkili olabilir.

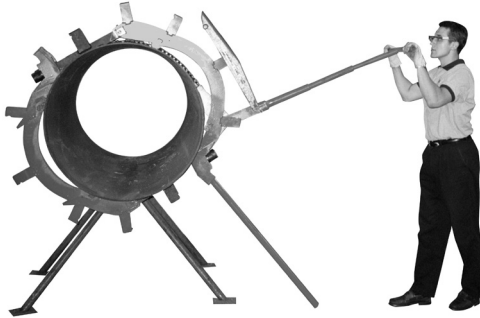
İlerletme vidasını sıkın.



Zincirle yerinde tutulan eyer.
Eyer, cırcır kolunu tutar.



DİKKAT: Bu aleti veya herhangi bir el aletini kullanırken daima uygun göz koruması takın.



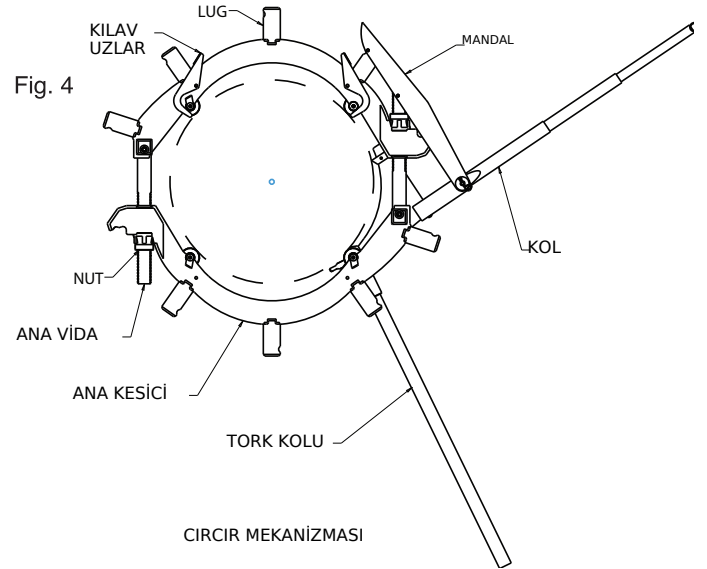
RC30S, FPV20 mengene ile kullanımda.

RC30, RC36 ve RC42 Döner Boru Kesiciler için KULLANIM TALİMATLARI

RC30 ve daha büyük kesicilerin döndürülmesine yardımcı olmak üzere her kesiciye bir Cırcır Mekanizması dahil edilmiştir. Bu mekanizma; zincirle boruya kenetlenen bir eyer (veya mafsal bloğu), bir manivela kolu ve bir mandaldan oluşur (Şekil 4 ve 5). Kol yukarı döndürüldükçe mandal, kesici üzerindeki bir tırnağın üzerinden yukarı kayar. Kol aşağı döndürüldüğünde mandal tırnağa geçer ve kesiciyi borunun etrafında çeker.

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.

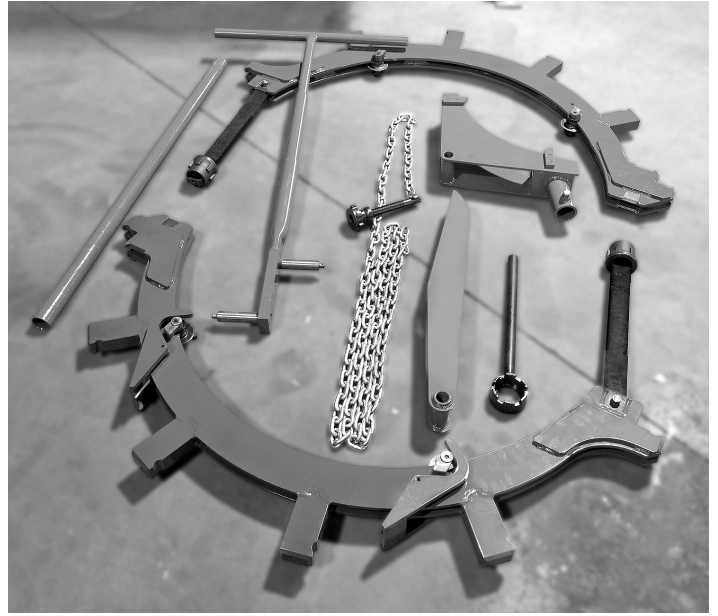
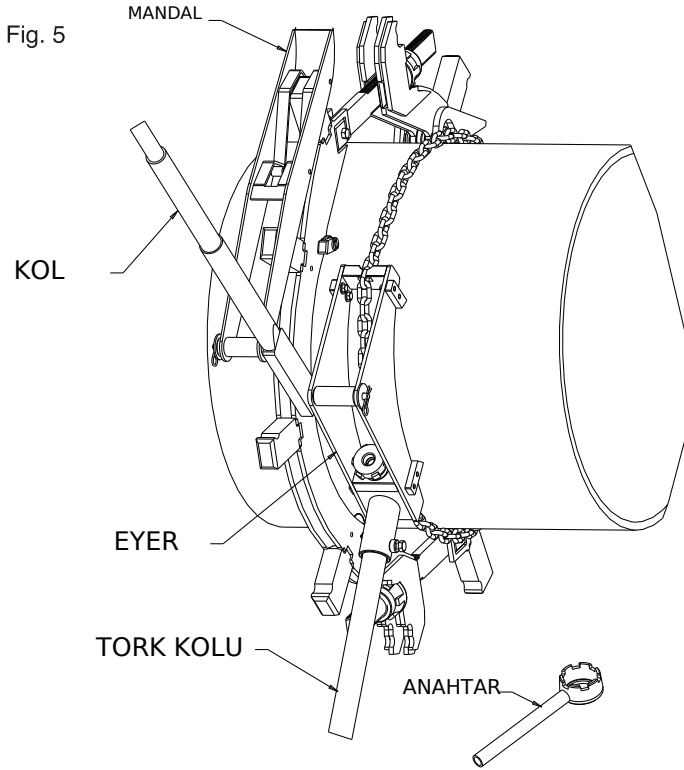
2. Attach lower yoke to upper yoke one side at a time by sliding the main screws into the slots and seating the nuts into counter bores.
3. Check to see if cutter wheels are over desired cutting line. Rotate the cutter until the weight of the cutter is resting on the spring-loaded guide fingers and the 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.

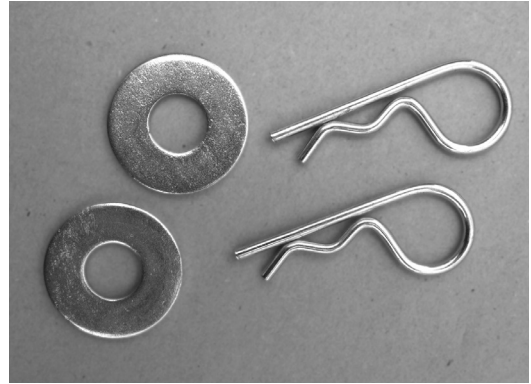


Montaj için verilen RC42 parçaları

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.

Kesimi ara vermeden tamamlamak ve sabit basınç sürdürmek önemlidir.

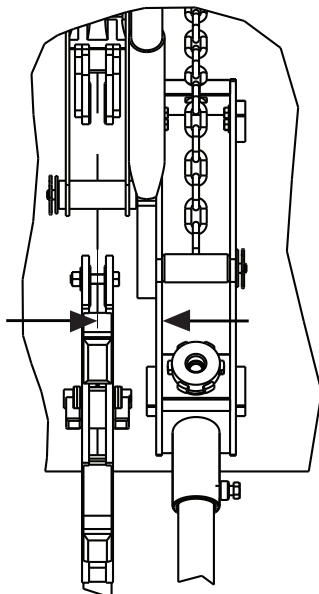
RC30 ve daha büyük kesicilerde iki işçiyle çalışmak yerinde olabilir: biri somunları sıkarken diğeri kesiciyi döndürür.



Kolu mandala sabitlemek için kullanılan gupilya ve pul (2 takım verilir).

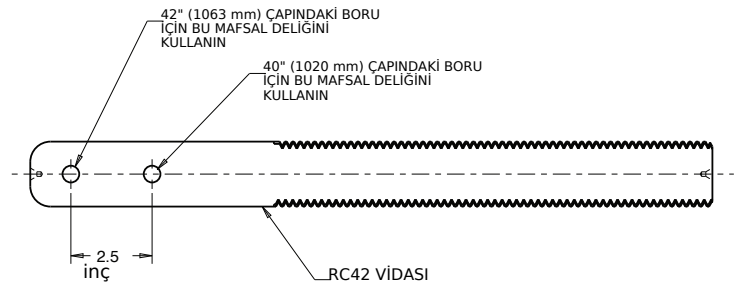
Şekil 6

EYERİN KONUMU Kesim Hattı Merkezinden Eyer Kenarına 3-1/8 inç (79 mm)



Soldaki ok "kesim hattı merkezini" gösterir. Sağdaki ok "eyer kenarını" gösterir.

Şekil 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

En iyi sonuç ve verimli çalışma için bu talimatlar dikkatle izlenmelidir. Bu, Döner Boru Kesicilerin TÜM ölçüleri için geçerlidir. Kesilecek boru için kullanılacak en uygun kesici tekerlek tipini Şekil 1'e bakarak belirleyin. "S" ve "I" kesici modelleri, herhangi bir kesiciye takılı kesici tekerlekler değiştirilerek birbirine dönüştürülebilir. Örneğin kesici tekerlekler RC18-30 tekerleklerle değiştirildiğinde, çelik için olan RC36S kesici bir RC36I hâline gelir ve 30" nominal pik döküm/düktül font boruyu kesebilir. Tekerlekleri değiştirmek için

5. Deslice la llave de tubo sobre la orejeta más convenientemente erişilebilir olanın üzerine. Kesiciyi ok yönünde birer tırnak ilerleterek, somun sıkılabilecek konuma gelene kadar döndürün. Bir tam turdan sonra kesicinin doğru hizalanıp hizalanmadığını kontrol edin.

6. Para completar el corte, continúe rotando el cortatubos. 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.
- Uzun süre toprak altında kalmış bir pik döküm boru kesitine girerken, hat çeşitli nedenlerle basınç altında olabilir ve kesimlerin hafif tırtıklı kırılma yüzeyi, kesilen parçanın kaldırılmasına direnç gösterebilir. Bu zorluğu aşmanın bir yolu, iki yerine üç kesim yapmaktır. Üç kesimlerden birinin yaklaşık 21/2" içeriden üçüncü bir kesim yapın. Bir balyoz iki buçuk inçlik kesiti kıracaktır; ardından büyük parça kolayca kaldırılır. Basınç altındaki döküm boru keserken

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN para cortatubos rotatorios RC20 y RC24

- Para preparar para hacer un corte, afloje las tuercas en los tornillos vidales üzerindeki somunları, kesici gövdesinin boru ucundan geçebilmesine yetecek kadar gevşetin. (Ana vidalar gövde yuvasından çıkarılarak da kesicinin açılması ve borunun etrafına yerleştirilmesi sağlanabilir. Kesici gövdesini kapatmak için ana vidayı gövde yuvasına yeniden geçirin.)
- Coloque el cortatubos de manera que las cuchillas estén alineadas kesim işaretiyle hizalayın. Kesicinin ağırlığı yaylı kılavuz parmakların üzerine oturana ve iki kılavuz borunun üst kısmında ortalanana kadar kesiciyi döndürün. Bu aşamada tüm kesici tekerlekler borudan uzakta olmalıdır. Gövde üzerindeki ok, istenen dönüş yönünü gösterir.
- Ligeramente sacuda y balancee el cortatubos hasta que los cuatro dedos guía toquen el tubo. Este proceso asegura que el cortatubos se asiente en forma recta en el tubo.
- Luego, sin afectar la posición del cortatubos, ajuste las tuercas de ana vida somunlarını elle EŞİT şekilde sıkın. Genellikle önce alttaki iki tekerlek boruya temas eder. Yaylı kılavuz parmaklar geri çekilip üstteki tekerleklerin boruya temas etmesine izin verirken sıkmayı sürdürün. Kullanma kolundaki lokma anahtarıyla, erişilebilir somunu kesici hâlâ döndürülebilecek durumda kalacak şekilde mümkün olduğunca sıkın.

- El cortatubos 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 de acero para el RCS8-30 kesici tekerleklerle daha hızlı ve kolay kesilebilir. Kesici tekerlek kırılması aşırı değilse, sağlanan ciddi zaman ve işçilik tasarrufu bunu fazlasıyla haklı çıkarabilir.

Fig. 2

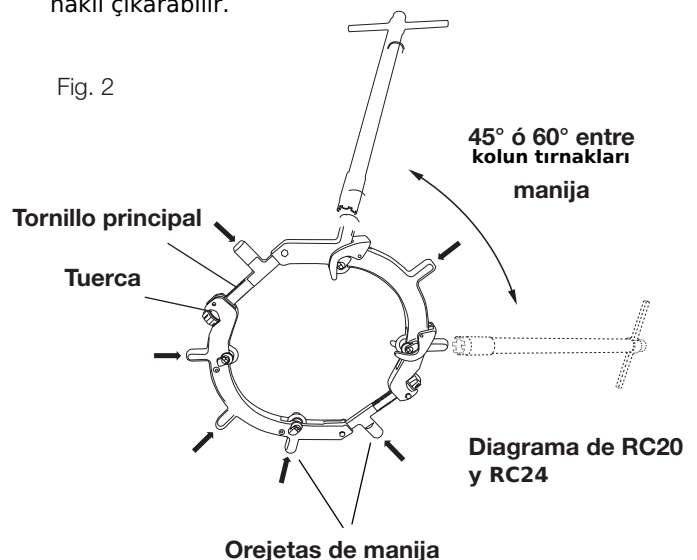


Fig. 3

DESINCRUSTADORES DE TUBOS

Cat. N°.	Código de elemento	Capacidad del tubo	Longitud
DS12	08000	3-12 pulg. 70-300 mm	32 pulg. 810 mm
DS36	08006	3-36 pulg. 70-910 mm	44 pulg. 1110 mm
DS12B	08008	3-12 pulg. 70-300 mm	45 pulg. 1143 mm

AĞIR KABUK VE PAS TABAKASI BAĞLAMIŞ BORU: Kesilecek bölgedeki pas ve kabuğu Reed Kabuk Sökücü ile temizleyin (Şekil 3). Çekiç ve keski ya da kaba eğe de kullanılabilir. Bu, kesici tekerlekleri ve kesme süresini korumaya yardımcı olur; ayrıca kesicinin boru üzerinde dik oturmasını ve doğru iz sürmesini sağlar.

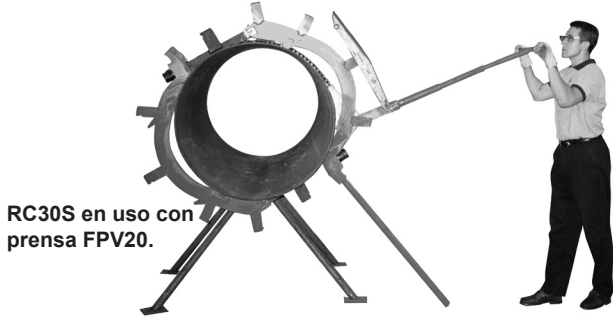
YARARLI İPUÇLARI: Büyük çaplı borularda kolu çeken iki işçinin dönüşümlü çalışması tercih edilebilir. Azami basıncın korunmaması yalnızca zaman kaybına yol açar. Pik ve düktil font borular kısmen katedildikten sonra kesim hattı boyunca kırılma da, kesimin tamamlandığından emin olmak için tekerlekleri ilerletmeye devam edin. Duktıl font pekleşme eğilimindedir. Sürekli ilerletme ve azami basınç bunu önlemeye yardımcı olur. Bir miktar düktil fontun baştan sona kesilmesi gerekiyorsa, daha hızlı kestikleri için çelik kesici tekerlekleri değerlendirin

Ajuste el husillo de avance

Eyer zincirle yerinde tutulur.
El carro portaherramientas sostiene la manija de trinquete.



PRECAUCIÓN: Siempre utilice protección ocular apropiada cuando utilice esta o cualquier otra herramienta manual.



RC30S en uso con prensa FPV20.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN para cortatubos rotatorios RC30, RC36 y RC42

Para ayudar a rotar los cortatubos RC30 y de mayor tamaño, se incluye un mecanismo de trinquete con cada cortatubos.

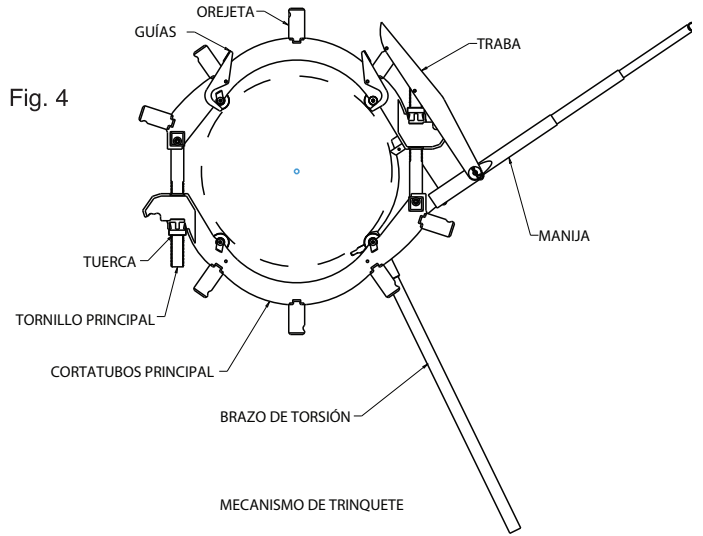
Este mecanismo está compuesto por un carro portaherramientas (o bloque de pivote) que está sujetado al tubo por una cadena, manija y una traba (Figuras 4 y 5). Cuando la manija se rota hacia arriba, la traba se desliza por encima del extremo superior de orejeta en el cortatubos. Cuando la manija se rota hacia abajo, la traba engancha la orejeta y arrastra el cortatubos alrededor del tubo.

1. Coloque la mitad de la horquilla de fijación superior (la que tiene las kılavuzlu olanı) borunun üstüne yerleştirin. Tırnaklardaki yuvarlak kanalların dönüş yönünün tersine baktığından emin olun. Kesici tekerlekleri istenen kesim hattı üzerine hizalayın.

NOT: RC42 kesici için doğru mafsal pimi konumunu görmek üzere Şekil 7'ye bakın.

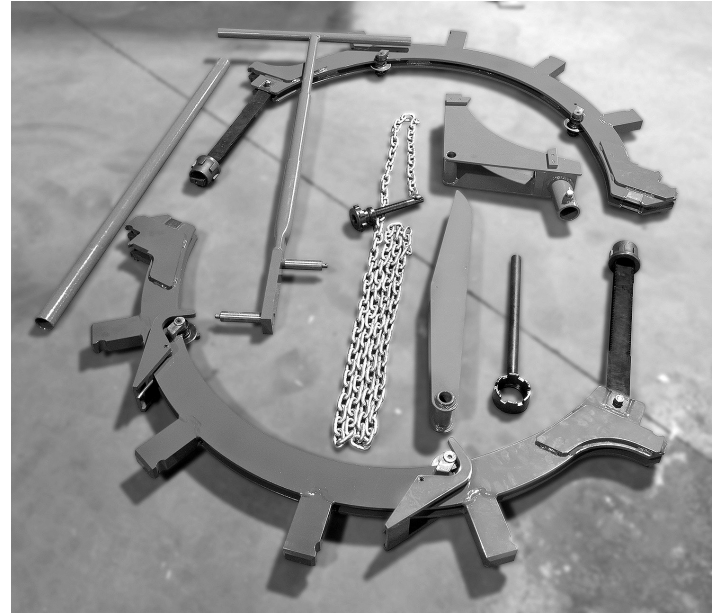
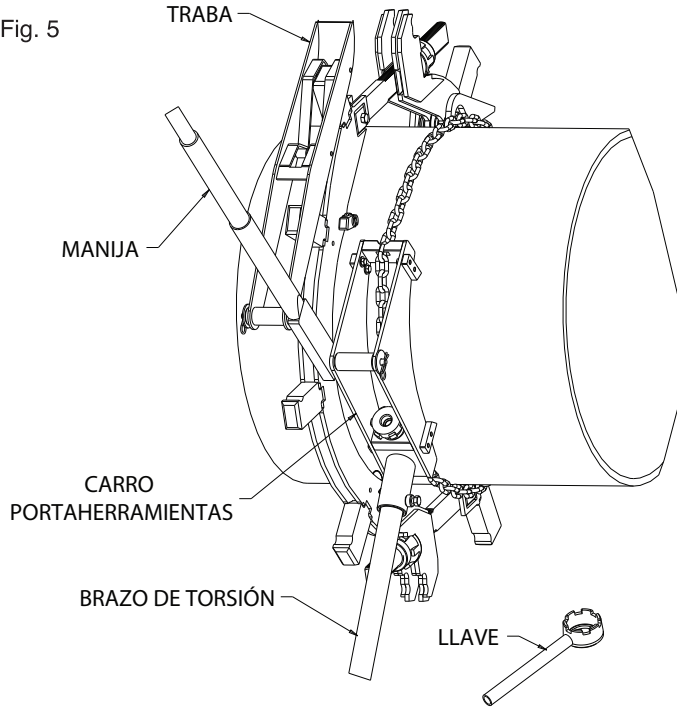
2. Acople la horquilla de fijación inferior a la horquilla de fijación superior, un lado por vez, deslizando los tornillos principales en las ranuras y asentando las tuercas en los orificios escariados.
3. Verifique para ver si las cuchillas están sobre la línea de corte deseada. Gire el cortatubos hasta que el peso del cortatubos esté apoyado en los dedos guía de muelle y las dos guías estén centradas en la parte superior del tubo. Todas las cuchillas deben estar alejadas del tubo en este momento.
4. Ligeramente sacuda y balancee el cortatubos hasta que los cuatro dedos guía toquen el tubo. Este proceso asegura que el cortatubos se asiente en forma recta en el tubo. Verifique para ver si las cuchillas están centradas sobre la línea de corte deseada.
5. Luego, sin afectar la posición del cortatubos, ajuste las tuercas de ana vida somunlarını elle EŞİT şekilde sıkın. Genellikle önce alttaki iki tekerlek boruya temas eder. Yaylı kılavuz parmaklar geri çekilip üstteki tekerleklerin boruya temas etmesine izin verirken sıkmayı sürdürün. Anahtar kullanarak, erişilebilir somunu kesici hâlâ döndürülebilecek durumda kalacak şekilde mümkün olduğunca sıkın.

Fig. 4



6. **Preparación para mecanismo de trinquete**
Tork Kolunu eyere takın. Eyeri, kesicinin borunun kalacağı tarafına yerleştirin. Eyerin dişlerini boruya, Tork Kolunu ise açılı biçimde zemine dayayın. Eyerin konumunu, kesim merkezinden eyer tarafına 3-1/8" (79 mm) olacak şekilde ayarlayın (Şekil 6). Doğru hizalama için eyerin dört dişinin de boruya temas ettiğinden emin olun. Zincir vidası somununu vidanın ucuna kadar gevşetin
7. Conecte la manija de trinquete al carro portaherramientas triangular kolu ucundaki alt çelik pimi eyerdeki deliğe geçirerek. Kolu, birlikte verilen pul ve gupilya ile sabitleyin.
8. Kırmızı mandalı (tırnakların etrafına geçirmek için kullanılır) circır kolu pimine bağlayın. Mandalı, birlikte verilen diğer pul ve gupilya ile sabitleyin. Mandalın kesici üzerinde ortalanıp ortalanmadığını kontrol edin.

Fig. 5

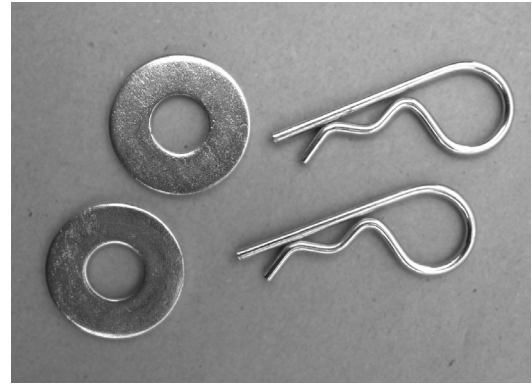


Piezas RC42 proporcionadas para montaje

9. Levante la manija hasta que la traba se deslice por encima de una tırnakların üzerine kayana kadar, ardından kesiciyi döndürmek için kolu aşağı çekin.
10. Her yarım turdan sonra siyah somunlardan birini sıkın en el cortatubos con la llave proporcionada, alternando entre cada tuerca. Ajuste las tuercas lo más fuerte posible cada vez. Después de una rotación completa, verifique para ver si el cortatubos está alineado correctamente.

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

EYERİN KONUMU Kesim hattı merkezinden eyer kenarına 3-1/8 inç (79 mm)

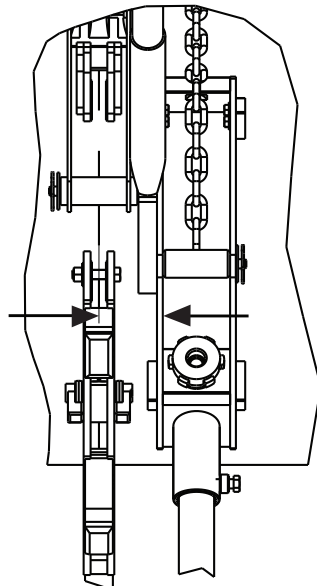
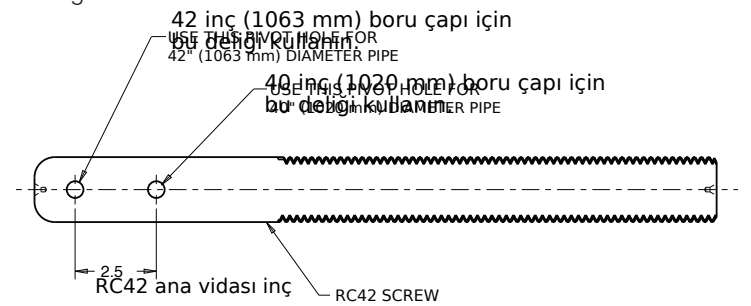
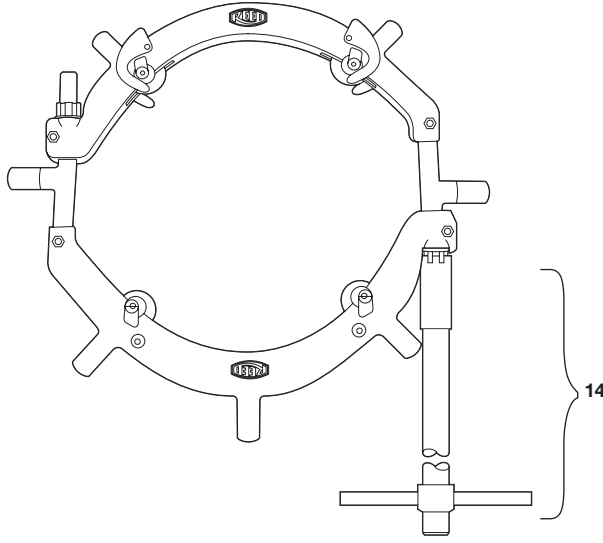


Fig. 7



Soldaki ok “kesim hattı merkezini” gösterir. Sağdaki ok “eyer kenarını” gösterir.

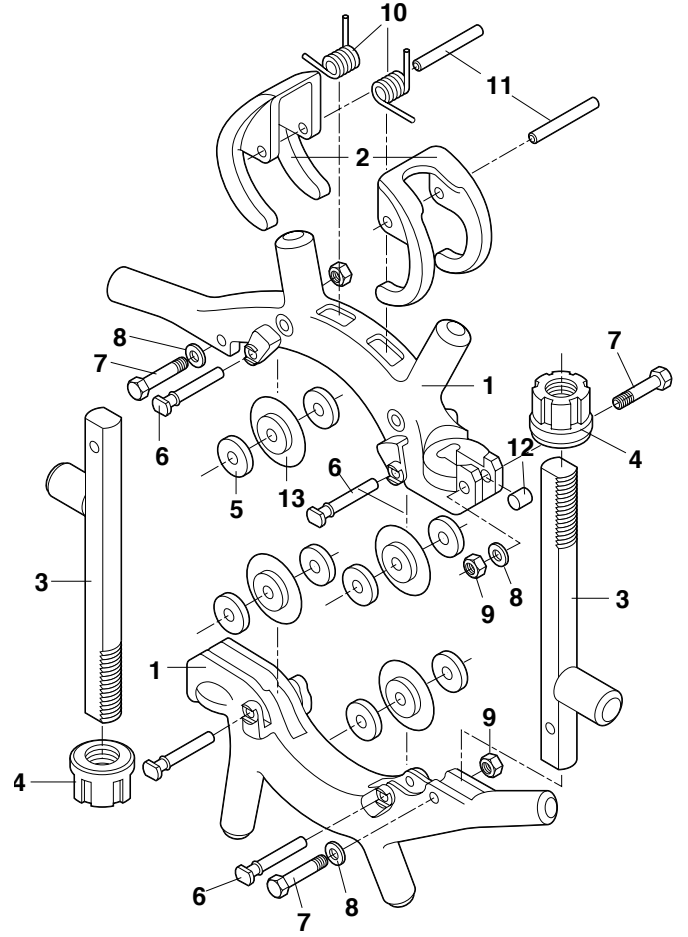
RC20, RC24, RC30, RC36, RC42



Parts List - Lista de piezas

Ref. RC20 RC24	Adet No.	Açıklama	Ürün Kodu	Ürün Kodu	Kullanılan Ref. Ürün	Ürün Kodu	Açıklama	Kodu	Kodu
Adet									
1		Yoke / Horquilla de tijacion	93057	93201	2				
2		Guide / Guía	93080	93080	2				
3		Main Screw / Tornillo principal	93081	93092	2				
4		Adjusting Nut / Tuerca de ajuste	93085	93085	2				
5		Roller / Rodillo	93220	93220	8				
6		Wheel Pin / Pasador de cuchilla	93200	93200	4				
7		Cap Screw / Tornillo con cabeza	30035	30035	3				
8		Lock Washer / Arandela de seguridad	30036	30036	3				
9		Hex Nut / Tuerca hexagonal	30037	30037	3				
10		Guide Spring / Resorte guía	40108	40108	2				
11		Guide Pin / Pasador guía	30153	30153	2				
12		Screw Spacer / Separador de tornillo	93066	93066	1				
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	1				
15		Handle Extension / Extension de manija	93089	93089	1				

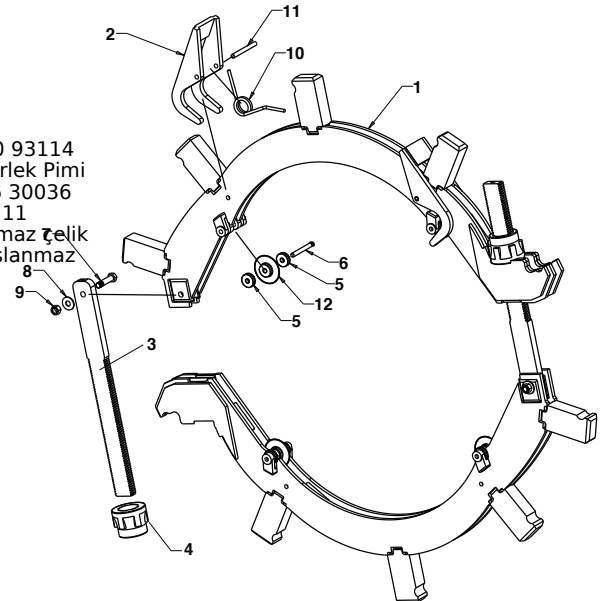
Ayrıca bkz. RP 47 - *15 Kol uzatması gösterilmektedir



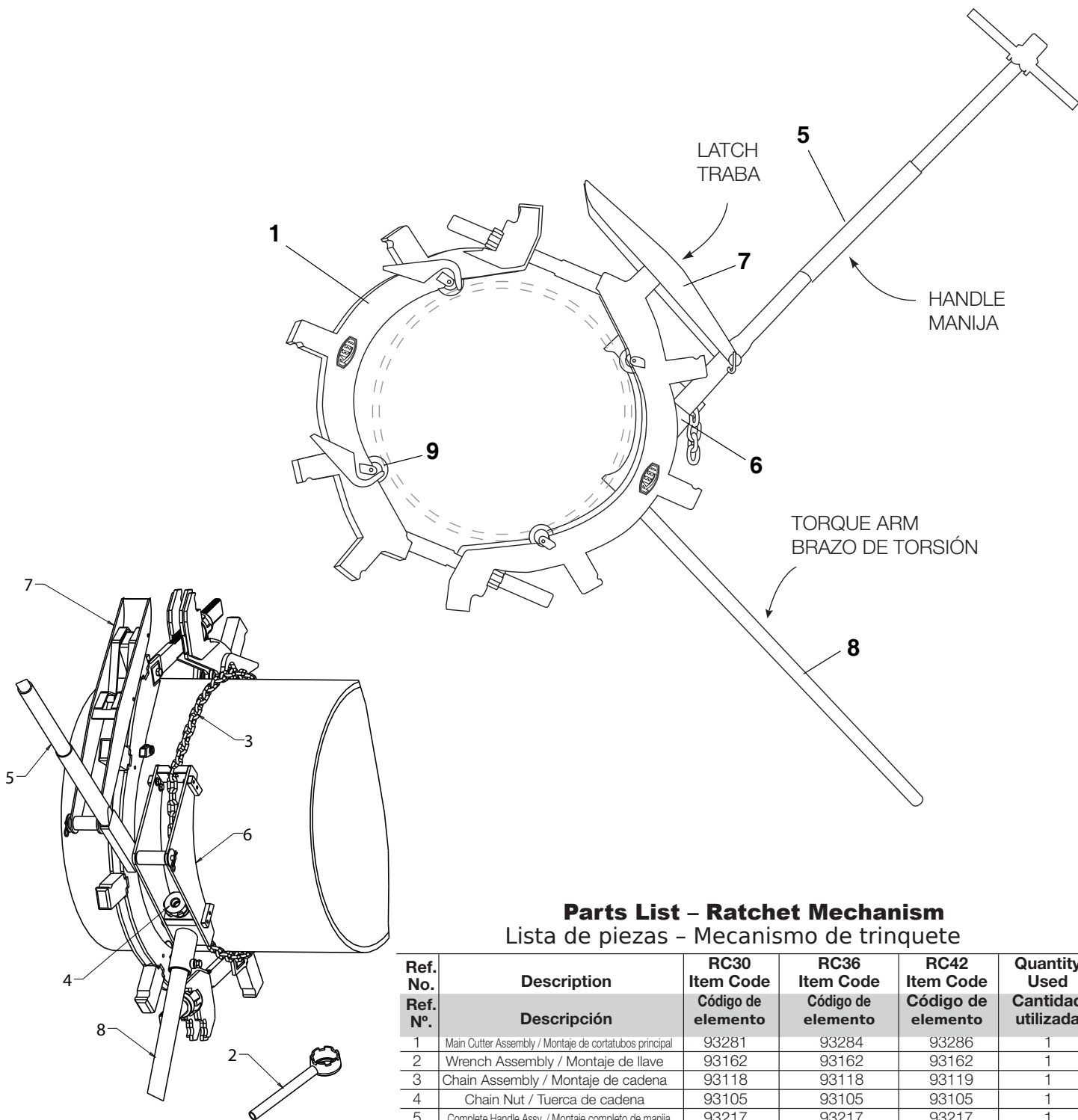
Parts List - Rotary Pipe Cutter

Parça Listesi - Döner Boru Kesici Ref. RC30 RC36 RC42 Adet No.
Açıklama Ürün Kodu Ürün Kodu Ürün Kodu Kullanılan

1 Boyunduruk 92675 92675 92676 2 2 Kılavuz 93099 93099 93099 2 3 Ana Vida 93100 93114
93145 2 4 Ayar Somunu 93104 93104 2 5 Makara 93220 93220 93220 8 6 Tekerek Pimi
93200 93200 93200 4 7 Silindir Başlı Vida 30035 30035 30035 2 8 Emniyet Pulu 30036 30036
30036 2 9 Altıgen Somun 30037 30037 30037 2 10 Kılavuz Yayı 40109 40109 40109 2 11
Kılavuz Pimi 30090 30090 30090 2 12 Kesici Tekerek a, b ya da c seçin a. çelik/paslanmaz çelik
için RCS8-36 03530 b. pik döküm/düktül font için RC18-30 03535 c. kalın cidarlı çelik/paslanmaz
çelik için RCX 03550 Kesilecek boru tipine uygun kesici tekerleği seçin



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	choose a, b or c / elija a, b o c			4
a. çelik/paslanmaz çelik için RCS8-36 03530 b. pık döküm/düktül font için RC18-30 03535 c. kalın cidarlı çelik/paslanmaz çelik için RCX 03550 Kesilecek boru tipine uygun kesici tekerleği seçin.					

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

REED Döner Boru Kesici, 20 ila 42 inç aralığındaki pik döküm, düktil font ve çelik boruları kesmek için çok verimli bir alettir. Çoğu durumda Rotary™ kesici tek kişiyle kullanılabilir. RC30, RC36 ve RC42 iki operatörle daha iyi çalışır.

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

En iyi sonuç ve en verimli kullanım için aşağıdaki talimatları dikkatle izleyin. Bu, Döner Boru Kesicilerin tüm ölçüleri için geçerlidir.

Kesilecek boru için en uygun kesici tekerleği Şekil 1'e bakarak belirleyin. "S" ve "I" kesici modelleri, belirli bir kesiciye takılı kesici tekerlekler değiştirilerek birbirine dönüşür. Örneğin tekerlekler RC18-30 ile değiştirildiğinde, çelik için olan RC36S kesici bir RC36I hâline gelir ve 30" nominal pik döküm/düktil font boruyu kesebilir. Kesici tekerleği değiştirmek için REED Döner Boru Kesiciyi, tekerlek piminin başı aşağı bakacak şekilde yan yatırın. Ardından, yukarı bakan tüm

5. Faire glisser le démonte-roue sur l'ergot le plus facile à approcher. Kesiciyi ok yönünde birer tırnak ilerleterek, diğer somun sıkılabilecek konuma gelene kadar döndürün. Bir tam turdan sonra kesicinin doğru iz sürüp sürmediğini kontrol edin.
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.
- Pik döküm boru keserken, boruda ilk çatlama sesi duyulduktan sonra, kesit tamamen ayrılanı kadar boru üzerindeki azami basıncı korumak için somunları sıkımayla devam edin. Kesim sırasında boru vinci, hidrolik krik o vb. ile desteklenebiliyorsa, kırılmanın daha erken ve borunun yalnızca bir kısmında değil tamamı çevresinde oluşmasını sağlayarak kesme süresini yarıya indirir.
- Uzun süre toprak altında kalmış bir pik döküm boru kesitini keserken, hat çeşitli nedenlerle basınç altında olabilir ve kesimlerin hafif düzensiz kırılma yüzeyi, kesilen parçanın kaldırılmasına direnç gösterebilir. Bu zorluğu aşmanın bir yolu, iki yerine üç kesim yapmaktır. Üç kesimlerden birinin yaklaşık 2 1/2 inç içeriden üçüncü bir kesim yapın. Bir balyoz, 2,5 inçlik bölümü kıracaktır; ardından büyük parça kolayca kaldırılır. Basınç altındaki pik döküm boruyu keserken kesici

RC20 ve RC24 Döner Boru Kesiciler için KULLANIM TALİMATLARI

1. Pour mettre l'outil en place avant de réaliser une découpe, desserrer les vis principales, kesici gövdesinin boru ucundan geçebilmesine yetecek kadar gevşetin. (Ana vidalar gövdeden çıkarılarak da kesicinin açılması ve borunun etrafına yerleştirilmesi sağlanabilir. Gövdeyi kapatmak için ana vidaları gövde yuvasına yeniden geçirin.)
2. Mettre l'outil de coupe en place de telle sorte que les molettes kesici tekerlekler kesim işaretiyle hizalanana kadar. Kesicinin ağırlığı yaylı kılavuz parmakların üzerine oturan ve iki kılavuz borunun üst kısmında ortalanana kadar kesiciyi döndürün. Bu aşamada tüm tekerlekler borudan uzakta olmalıdır. Gövde üzerindeki ok, istenen dönüş yönünü gösterir.
3. Secouer légèrement l'outil de coupe jusqu'à ce que les quatre kılavuz parmaklar boruya değene kadar. Bu işlem, kesicinin boru üzerine dik oturmasını sağlar.
4. Ensuite, sans perturber la position de l'outil de coupe, serrer les vis principales, kesiciyi elle AYNI torkta sıkın. Genellikle önce alttaki iki tekerlek boruya temas eder. Yaylı kılavuz parmaklar geri çekilip üstteki tekerleklerin boruya temas etmesine izin verirken sıkıyın. Kesici tekerlek kırılması aşırı değilse, sağlanan ciddi zaman ve işçilik tasarrufu böyle bir uygulamayı haklı çıkarabilir.

- L'outil de coupe a été conçu pour résister aux charges de coupe. La poignée sera la première à plier.
- Bazı düktil font boru markaları diğerlerinden daha yumuşaktır ve çelik borular için üretilen RCS8-30 kesici tekerleklerle daha hızlı ve kolay kesilebilir. Kesici tekerlek kırılması aşırı değilse, sağlanan ciddi zaman ve işçilik tasarrufu böyle bir uygulamayı haklı çıkarabilir.

Fig. 2

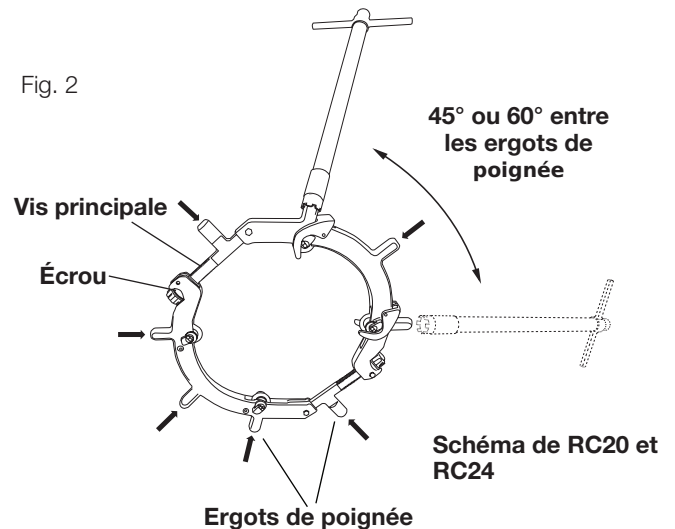


Fig. 3

DÉCALAMINEUSES DE TUYAU

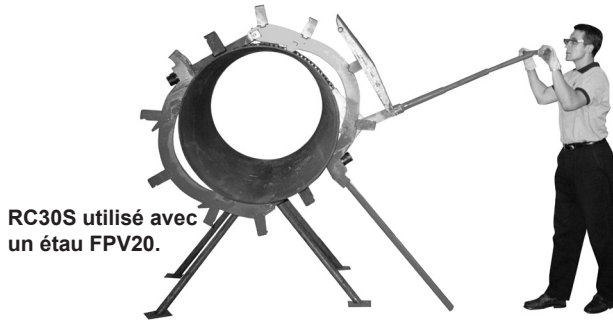
No de cata-logue	Code d'article	Capacité du tuyau	Longueur
DS12	08000	3-12in 70-300mm	32in 810mm
DS36	08006	3-36in 70-910mm	44in 1110mm
DS12B	08008	3-12in 70-300mm	45in 1143mm

AĞIR KABUK YA DA PAS TABAKASI BAĞLAMIŞ BORU: Kesilecek bölgedeki pas ve kabuğu Reed Kabuk Sökücü ile temizleyin (Şekil 3). Keski ve çekici ya da kaba ege de kullanılabilir. Bu, kesici tekerlekleri korur, kesme süresini kısaltır ve kesicinin boru üzerinde dik oturmasını sağlayarak doğru iz sürmesini güvence altına alır.

İPUÇLARI: Büyük çaplı borularda kolu dönüşümlü olarak çekecek iki işçi öngörmek daha iyidir. Azami basıncın korunmaması yalnızca zaman kaybına yol açar. Pık ve düktıl font borular kesim hattı boyunca kırılrsa da, kesimin tam olduğundan emin olmak için tekerlekleri ilerletmeye devam edin. Düktıl font işlendikçe sertleşme eğilimindedir. Sürekli ilerletme ve azami basınç bunu önleyebilir. Bir düktıl font parçasının baştan sona kesilmesi gerekiyorsa, çelik kesici tekerlek

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.



RC30, RC36 ve RC42 Döner Boru Kesiciler için KULLANIM TALİMATLARI

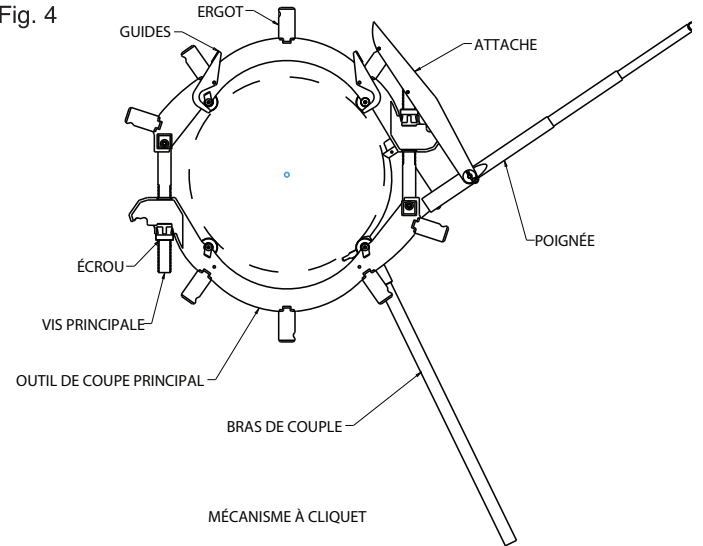
RC30 ve daha büyük kesicilerin döndürülmesine yardımcı olmak üzere her kesiciye bir circir mekanizması dahil edilmiştir. Bu mekanizma; zincirle boruya kenetlenen bir eyer (veya mafsal bloğu), bir manivela kolu ve bir mandaldan oluşur (Şekil 4 ve 5). Kol yukarı döndürüldükçe mandal, kesici üzerindeki bir tırnağın üst kısmından yukarı kayar. Kol aşağı döndürüldüğünde mandal tırnağa geçer ve kesiciyi borunun etrafında çeker.

1. Kesicinin üst boyunduruğunu (kılavuz parmakların bulunduğu yarısı) borunun üstüne yerleştirin. Tırnaklardaki yuvarlak kanalların dönüş yönünün tersine baktığınızdan emin olun. Kesici tekerlekleri istenen kesim hattı üzerine hizalayın. Not: RC42 için doğru mafsal pimi konumunu belirlemek üzere Şekil 7'ye bakın.

goupille de pivot RC42

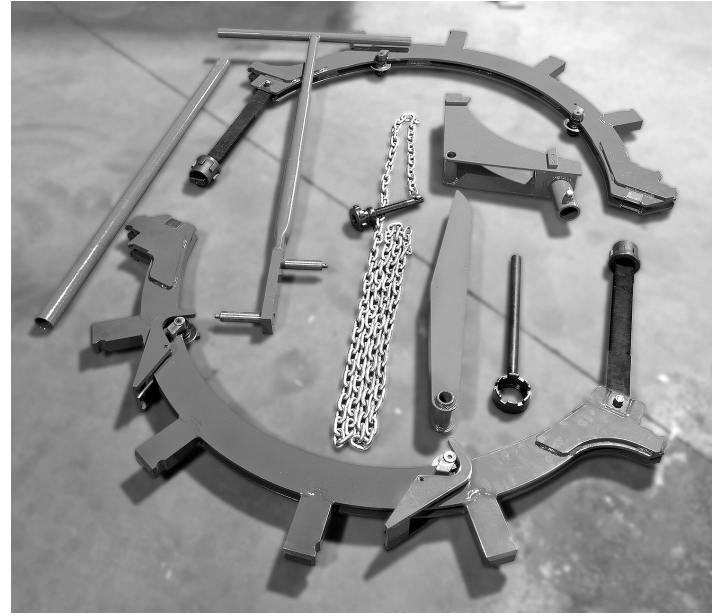
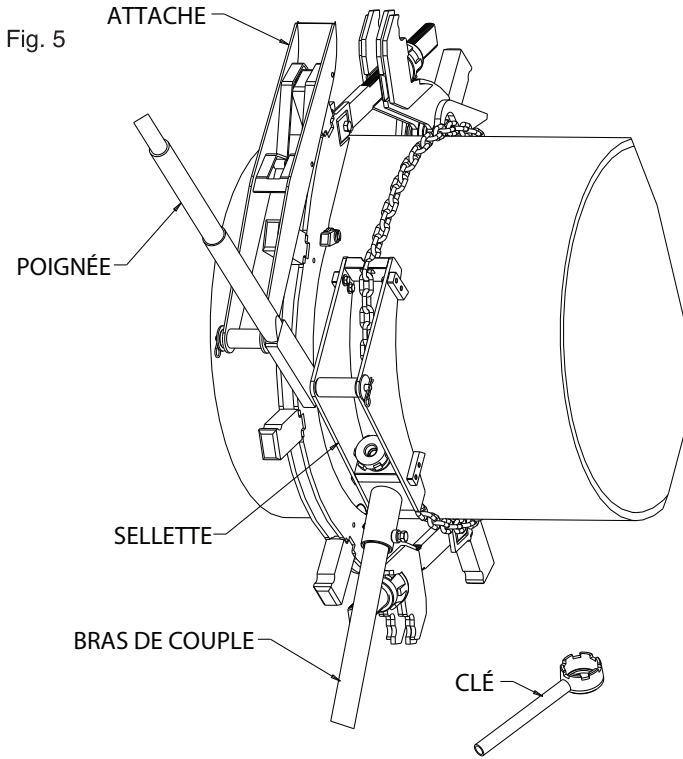
2. Attacher l'étrier inférieur à l'étrier supérieur, un côté à la fois en faisant glisser les vis principales dans les fentes et en plaçant les écrous dans le contre-alésage.
3. Vérifier si les molettes coupantes sont sur la ligne de coupe souhaitée. Kesicinin ağırlığı yaylı kılavuz parmakların üzerine oturana ve iki kılavuz borunun üst kısmında ortalanana kadar kesiciyi döndürün. Bu aşamada tüm kesici tekerlekler borudan uzakta olmalıdır.
4. Secouer légèrement l'outil de coupe jusqu'à ce que les quatre kılavuz parmaklar boruya değene kadar. Bu işlem, kesicinin boru üzerine dik oturmasını sağlar. Kesici tekerleklerin istenen kesim hattı üzerinde ortalanıp ortalanmadığını kontrol edin.
5. Ensuite, sans perturber la position de l'outil de coupe, serrer les ana vida somunlarını elle AYNI torkta sıkın. Genellikle önce alttaki iki tekerlek boruya temas eder. Yaylı kılavuz parmaklar geri çekilip üstteki tekerleklerin boruya temas etmesine izin verirken sıkmayı sürdürün. Anahtarla, erişilebilir somunu kesicinin dönme hareketini engellemeden mümkün olduğunca sıkın.
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



Eyerin konumunu, kesim merkezinden eyer tarafına 3-1/8 inç (79 mm) olacak şekilde ayarlayın (Şekil 6). Doğru hizalama için eyerin dört dişinin de boruya temas ettiğinden emin olun. Zincir vidası somununu vidanın ucuna kadar gevşetin, zinciri borunun etrafına sarın ve gerin. En yakın zincir baklasını eyerin karşı ucundaki tutucuya takın. Zincir vidasını verilen anahtarla tam olarak sıkın.

7. Raccorder la clé à cliquet réversible à la sellette triangulaire en insérant l'anneau de la clé dans le trou de la sellette. Circir anahtarını, birlikte verilen pul ve gupilya ile sabitleyin.
8. Brancher l'attache rouge (utilisée pour s'accrocher aux oreilles) sur circir anahtarının pimine. Mandalı, birlikte verilen pul ve gupilya ile sabitleyin. Mandalın kesici üzerinde ortalanıp ortalanmadığını kontrol edin.

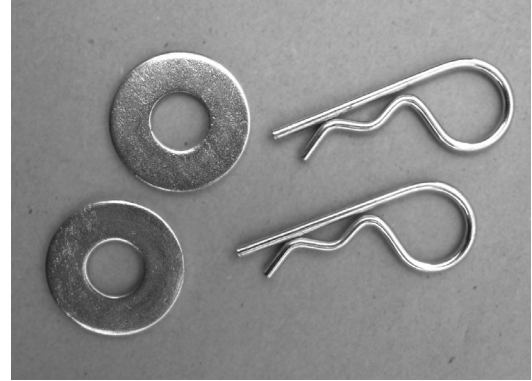


Montaj için verilen RC42 parçaları

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.

RC30 ve daha büyük kesicilerde iki kişiyle çalışılması önerilir: biri somunları sıkarken diğeri kesiciyi döndürür.



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

Fig. 6

EYERİN KONUMU 3-1/8 inç (79 mm) Kesim hattı merkezinden Eyer kenarına

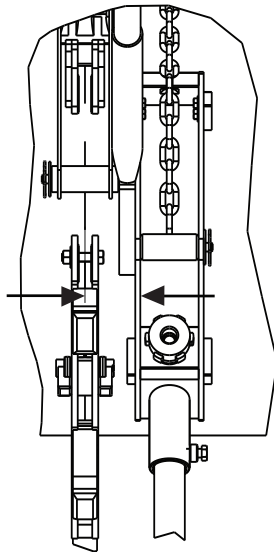
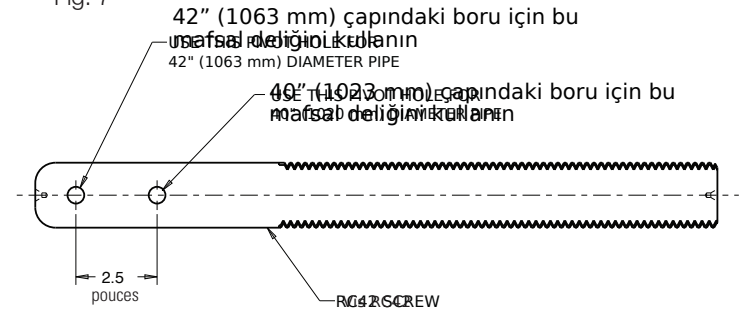
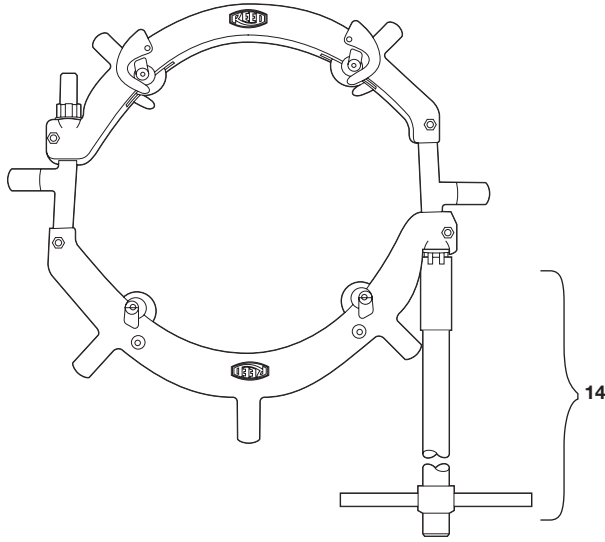


Fig. 7



Soldaki ok "kesim hattı merkezini" gösterir.
Sağdaki ok "eyer kenarını" gösterir.

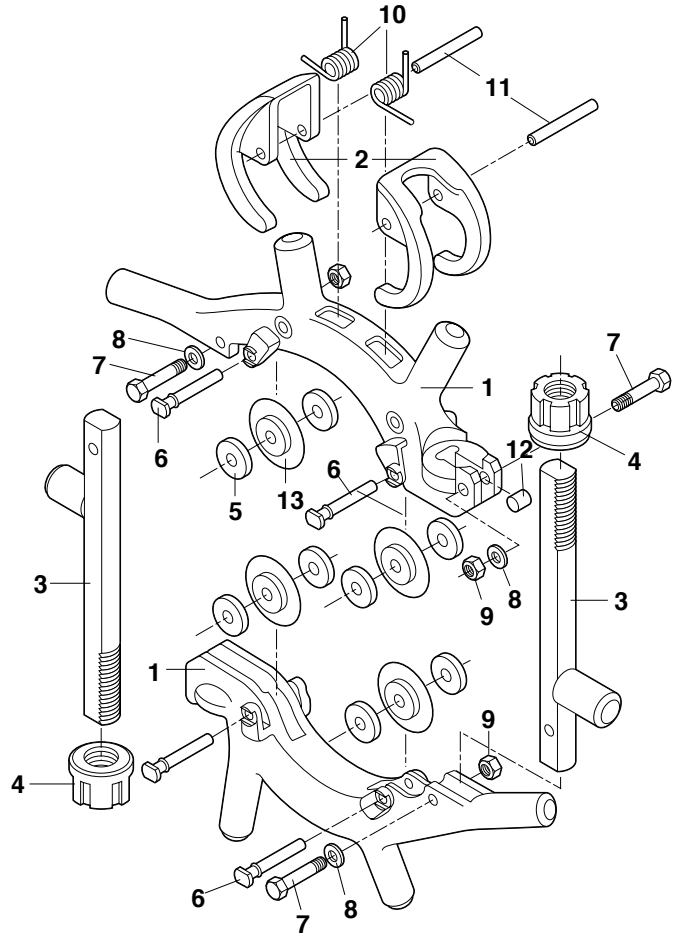
RC20, RC24, RC30, RC36, RC42



Parts Lists - Liste des pièces

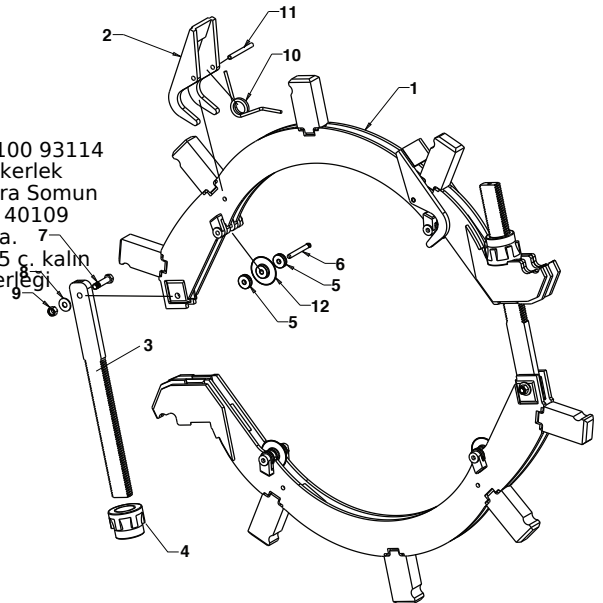
Ref. No.	Description	RC20 Item Code	RC24 Item Code	Quantity Used
N° de référence	Description	Code d'article	Code d'article	Quantité utilisée
1	Étrier	93057	93201	2
2	Guide	93080	93080	2
3	Vis principale	93081	93092	2
4	Boulon de réglage	93085	93085	2
5	Galet	93220	93220	8
6	Goupille de molette	93200	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.

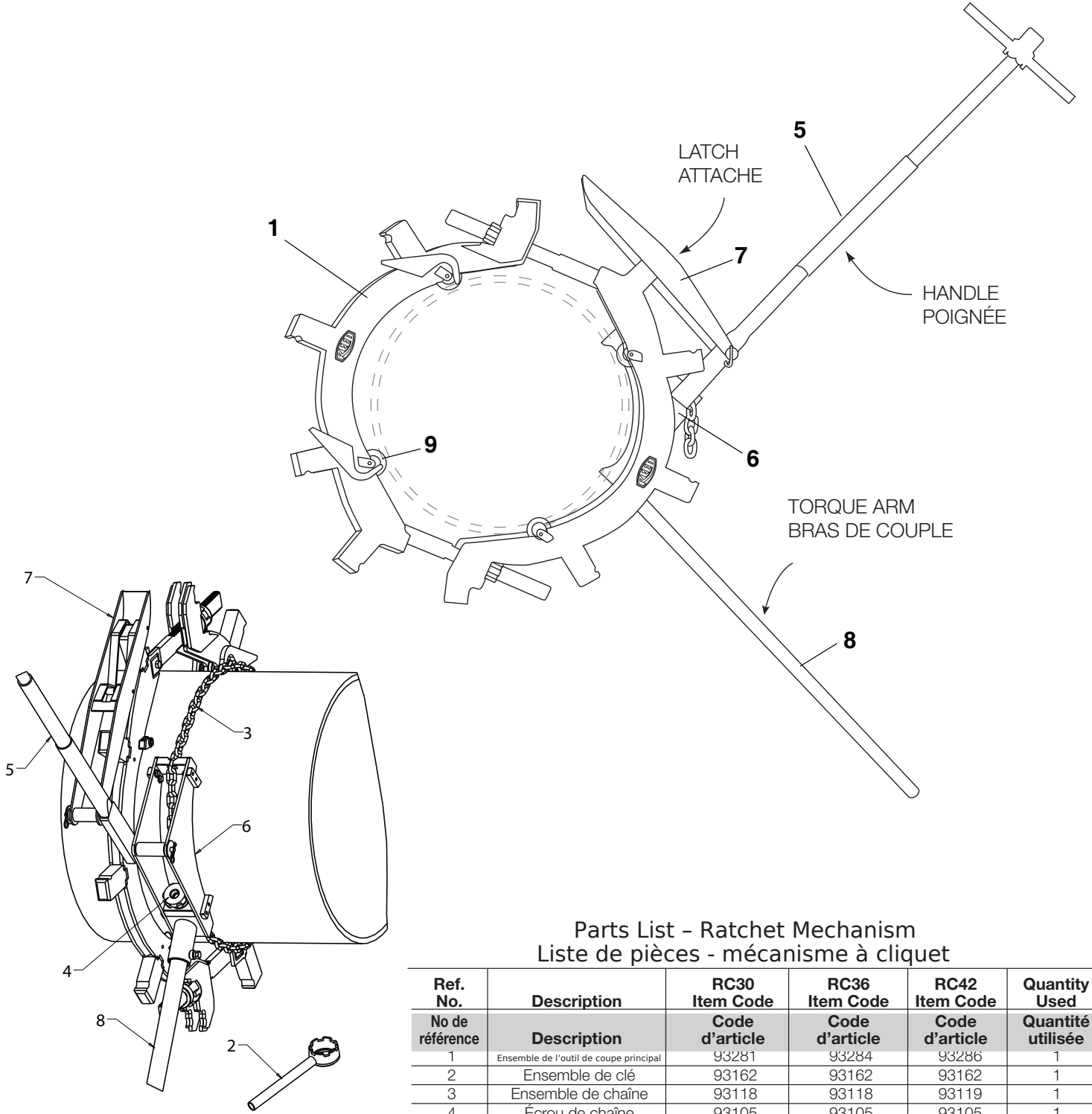


Also see RP 47.
Voir également RP 47.

Liste des pièces - Outil de coupe

[illegible]

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	choose a,b or c / choisissez a, b ou c			4
a. çelik/paslanmaz çelik için RCS8-36 03530 b. pik döküm/düktül font için RCİ8-30 03535 c. kalın cidarlı çelik/paslanmaz çelik için RCX 03550 Kesilecek boru tipine uygun kesici tekerleği seçin.					

Not: RC36, 30 inç nominal çaplı pik döküm/düktül font boruyu keser. RC42, 36 inç nominal çaplı pik döküm/düktül font boruyu keser.