



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

Указания по врезке в ПВХ AWWA C900 резьбонарезными свёрлами REED DT75P и DT100P

1. Соблюдайте порядок работ в соответствии со всеми действующими у вас нормами охраны труда и промышленной безопасности, а также с рекомендациями изготовителя трубы или врезного вентиля и местными нормами. См. также <https://www.uni-bell.org/> — руководство PVC Pressure Pipe Tapping Guide, издаваемое ассоциацией PVC Pipe Association. ТЕЛ: 972.243.3902 или info@uni-bell.org.
2. Прямая врезка в ПВХ по AWWA C900 рекомендуется изготовителями труб только для классов DR18 и DR14, для размеров от 6" (150mm) до 12" (300mm) при толщине до 1" (25mm). Прямая врезка не рекомендуется ни для одного класса 4" (100mm), ни для труб класса Class 100 (DR25) любого размера. Применяйте только врезные вентили с резьбой AWWA по стандарту AWWA C800.
3. Применяйте надлежащее оснащение, включая защитные очки и плотное защитное покрывало. Покрывало должно быть размером примерно 1.2m x 1.8m (4' x 6') и иметь отверстие по центру для установки и работы машины.
4. Резьбонарезные свёрла REED рассчитаны на REED® TM1100, Mueller® B100/101, Hays® B1 или Footage Tools® Main Line Tap Machine. Обязательна пробная сухая врезка, чтобы заново выставить метку упора согласно рекомендациям изготовителей трубы и врезного вентиля — она отличается от метки, применяемой при врезке в высокопрочный чугун. Глубина врезки верна, если после затяжки вентиля моментом 27 ft. pounds остаются видны от одной до трёх ниток резьбы. Установите штифт в хвостовик сверла, если машина этого требует (например, REED TM1100 или Mueller® B101).
5. Для машины Mueller® B (предшественник B100/B101) рекомендуется доработка: установить шайбы из ПТФЭ или применить упорный подшипник B100 между гладким хомутом и скобой подачи. Это отделяет подачу от режущего движения. Также рекомендуется снять рукоятки с маховика подачи, чтобы уменьшить склонность подавать инструмент слишком быстро. Однако, если машина позже будет использоваться для врезки в высокопрочный чугун, снимать рукоятки нежелательно.
6. Также требуются стандартный динамометрический ключ (0-100 ft. pound/0-135 Joules) и восьмигранная головка 13/16" (20mm) для правильной установки врезного вентиля.
7. Не перетягивайте машину на трубе, особенно если труба нагрета солнцем. Затягивайте обе стороны равномерно.

Reed Manufacturing Company
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 USA

QUALITY
Service
that Last a Lifetime

Phone: 800-666-3691 or 814-452-3691
Fax: 800-456-1697 or 814-455-1697
www.reedmfco.com

1019-59439

8. Нанесите пасту REED Tapping Compound (#99140 или #98425) либо другую пищевую смазку на острую коронку и на резьбу метчика. Надёжно закрепите сверло в держателе. Проверьте отсутствие люфта в шпинделе и метчике — люфт вызывает проблемы.

9. Режьте и нарежьте резьбу медленно и равномерно. Поворачивайте маховик скобы подачи примерно на 1/8 оборота на каждый полный оборот шпинделя. Сопротивление резанию будет минимальным по сравнению с высокопрочным чугуном, но НЕ превышайте рекомендованную подачу. Нажимайте на маховик подачи легко, одним пальцем. Когда начинается нарезание резьбы (примерно после 2 оборотов захода метчика), дайте метчику самоподаваться.

10. **CAUTION:** When removing, do not stand over the end of the spindle, as it will be forced up by the amount of water pressure in the line when the tap comes out of the pipe. Restrain the spindle and release it slowly to avoid personal injury or damage. After the flap valve is close and pressure is released, the spindle and drill tap can be removed.
11. **Remove the coupon** of PVC from the cutter **and examine it**. Straight, smooth sides and a clean edge are signs of proper cutting. Grooves on the side of the coupon or signs of flaring out at the end, creating shape like a crown, are indications of either the feed rate being too fast or the cutter being dull. Correct these conditions.
12. **Use P.T.F.E tape on corporation stop threads**, wrapping it in a clockwise direction at least twice around. Do NOT use any form of liquid sealer on PVC. The corporation stop valve shall be closed during installation.
13. Reinsert spindle with corporation stop (only AWWA tapered threads), open equalizing valve and push the spindle down. Engage feed yoke to the spindle and turn ratchet while gently turning the feed nut. Once about three threads have started, disengage the feed yoke. When tightening corporation stop, **tighten with a torque wrench to an indicated 27 ft. pounds**. Snap reversing of the spindle will disengage corporation stop from the E-Z release screw plug. Remove the machine from the pipe. If there are any signs of leakage, increase torque to 35 ft. pounds. If leak persists, depressurize then retape the corporation stop and retighten to 27 ft. pounds.
14. **SHARPENING:** Notice when the cutter is new that the end of the hole cutter is not flat across. The front and outside edge of the 3 teeth are higher, and the surface behind these teeth is relieved. This relief is important and needs to be preserved when sharpening. Therefore, it is recommended you not try to sharpen this cutting tool, rather take it to a professional tool grinder for re-sharpening.

ПРИМЕЧАНИЕ: термин «шпиндель» в этих указаниях равнозначен термину «борштанга».