



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

REED DT75P ve DT100P Delici Kılavuzlarla AWWA C900 PVC Musluklama Talimatları

1. Bölgenizdeki tüm iş sağlığı ve güvenliği mevzuatına, ayrıca boru ya da korporasyon vanası üreticisinin önerdiği prosedürlere ve yerel yönetmeliklere uygun biçimde çalışın. Ayrıca <https://www.uni-bell.org/> adresine bakın ve PVC Pipe Association tarafından yayımlanan PVC Basınçlı Boru Musluklama Kılavuzunu bulun. TEL: 972.243.3902 veya info@uni-bell.org.
2. AWWA C900 PVC üzerinde doğrudan musluklama, boru üreticileri tarafından yalnızca DR18 ve DR14 sınıflarında, 6" (150mm) ile 12" (300mm) arası çaplar ve 1" (25mm) kalınlığa kadar önerilir. Doğrudan musluklama, hiçbir 4" (100mm) sınıfı için ve Class 100 (DR25) boruların hiçbir ölçüsü için önerilmez. Yalnızca AWWA C800'e uygun AWWA dişli korporasyon vanaları kullanın.
3. Koruyucu gözlük ve ağır koruma örtüsü dahil uygun ekipman kullanın. Örtü yaklaşık 1.2m x 1.8m (4' x 6') ölçüsünde olmalı ve makinenin kurulup çalıştırılmasına imkân vermek için ortasında bir delik bulunmalıdır.
4. REED delici kılavuzlar REED® TM1100, Mueller® B100/101, Hays® B1 ya da Footage Tools® Ana Hat Musluklama Makinesine uyacak biçimde tasarlanmıştır. Durdurma işaretini boru ve korporasyon vanası üreticilerinin önerilerine göre yeniden ayarlamak için kuru bir deneme musluklaması gereklidir; bu işaret, sfero boru musluklamasında kullanılan durdurma işaretinden farklıdır. Korporasyon vanası 27 ft. pound değerine torklandıktan sonra bir ila üç diş görünür kalıyorsa musluklama derinliği doğrudur. Makine (REED TM1100 ya da Mueller® B101 gibi) gerektiriyorsa delici kılavuzun sapına yaylı pimi takın.
5. Mueller® B Makinesinde (B100/B101'in öncülü) P.T.F.E. pullar yerleştirmek ya da düz bilezik ile ilerletme boyunduruğu arasına B100 eksenel yatağını uyarlamak üzere bir değişiklik yapılması önerilir. Bu, ilerlemenin kesme hareketinden yalıtılmasına yardımcı olur. Ayrıca kesiciyi çok hızlı ilerletme eğilimini azaltmak için ilerletme çarkının kollarının sökülmesi önerilir. Ancak makine ileride sfero boru musluklamasında kullanılacaksa kolların sökülmesi istenmez.
6. Korporasyon vanasının doğru takılması için ayrıca standart bir tork anahtarı (0-100 ft. pound/0-135 Joule) ve 13/16" (20mm) 8 köşe lokma gerekir.
7. Makineyi boruya, özellikle de güneşte ısınmış boruya aşırı sıkmayın. İki tarafı da eşit biçimde sıkın.

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

QUALITY
Service
that Last a Lifetime

Telefon: 800-666-3691 veya
814-452-3691 Faks: 800-456-1697
veya 814-455-1697
www.reedmfco.com

8. Keskin göbek kesiciye ve kılavuz dişlerine REED Musluklama Macunu (#99140 ya da #98425) veya başka bir gıda sınıfı gres uygulayın. Delici kılavuzu kılavuz tutucusuna sıkıca sabitleyin. Milde ve kılavuzda boşluk olup olmadığını kontrol edin; boşluk sorun yaratır.

9. Kesme ve diş açma – yavaş ve düzenli. İlerletme boyunduruğu çarkını, milin her tam turu için yaklaşık 1/8 tur çevirin. Kesme direnci sfero boru kesmeye kıyasla çok az olacaktır, ancak önerilen ilerleme hızını AŞMAYIN. İlerletme çarkına hafif, tek parmak basıncı uygulayın. Diş açma başladığında (kılavuz yaklaşık 2 tur kavrıdıktan sonra) kılavuzun kendi kendine ilerlemesine izin verin.

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.
NOT: Bu talimatlarda kullanılan “mil” terimi “delme mili” terimiyle aynı anlamdadır.