



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896



FTP2000UNIV



FT2000UNIV

Feed Tap™ Delme Makinesi Kullanım Kılavuzu

**BU TALİMATLARI
SAKLAYIN!**

Geçerli olduğu ürünler: 09160, 09161, 09162, 09165, 09166, 09167, 09168, 09169, 09170, 09171, 09172, 09173, 09174, 09175, 99109, 99112, 99117, 99118

DİKKAT: Basınç altındaki boruyu delerken tehlikeler vardır. Basıncsız boruyu delerken de tehlikeler vardır, çünkü boru basınçlandığında hasar görebilir. Musluklama işlemi hatalı yapılırsa C900 ve diğer PVC borular boyuna yarılabılır. Musluklama sırasında riskleri en aza indirmek için kovan kesiciye asgari ilerleme kuvveti uygulayın ve daima keskin kovan kesiciler kullanın. Not: Doğru ölçüde semer kullanın; her kelepçe somununu eşit biçimde sıkın ve somunları semer üreticisinin önerdiği değerlere göre torklayın. PVC ya da PE musluklaması yapıyorsanız musluklama semerlerinin plastik kullanım için üretildiğinden ve tam çevresel destek sağladığından emin olun. Matkabın darbesiz konuma alındığından EMİN OLUN. Darbeli tip matkap KULLANMAYIN. Doğal gaz ya da petrol boru hatlarında KULLANMAYIN.

Manuel de l'opérateur

CONSERVEZ CES INSTRUCTIONS!

DİKKAT: Basınç altındaki boruyu delerken tehlikeler vardır. Basıncsız boruyu delerken de tehlikeler vardır, çünkü boru basınçlandığında hasar görebilir. Musluklama işlemi hatalı yapılırsa C900 ve diğer PVC borular boyuna yarılabılır. Musluklama sırasında riskleri en aza indirmek için kovan kesiciye asgari ilerleme kuvveti uygulayın ve daima keskin kovan kesiciler kullanın. Not: Doğru ölçüde semer kullanın; her kelepçe somununu eşit biçimde sıkın ve somunları semer üreticisinin önerdiği değerlere göre torklayın. PVC ya da PE kullanıyorsanız musluklama semerlerinin plastik kullanım için üretildiğinden ve tam çevresel destek sağladığından emin olun. Matkabın darbesiz konuma alındığından EMİN OLUN.

ÜRÜN BİLGİSİ REED'in Feed Tap™ ürünü; servis semerine yerleştirilen bir korporasyon vanası aracılığıyla PVC, PE, dökme demir ve sfero döküm boruları basınç altındayken deler. Kovan kesiciyi boruya ilerletmek için bağımsız ilerleme kontrolüne sahip kompakt tasarım, kullanıcının dökme ve sfero döküm boruda ya da PE'de musluklamayı matkapla kolayca tamamlamasını sağlar. PVC ve benzeri plastik borularda elle güç uygulanması gerekir. Bağımsız ilerleme kontrolü, kovan kesiciyi Uni-Bell PVC Pipe Association'ın önerdiği biçimde PVC boru musluklaması için ilerletir. (www.uni-bell.org)

UYARI: Bu aletin azami çalışma basıncı 200 psi'dir. NOT: PVC ya da CPVC kesmek için Feed Tap makinelerini döndürmede kesinlikle elektrikli alet kullanılmamalıdır. Bunun yerine elle güç uygulayın.

KULLANIM TALİMATLARI

1. Musluklamayı yapmak için gereken doğru aletleri seçin.

- A. Korporasyon vanası
- B. Korporasyon vanasına uyan Kovan Kesici ölçüsü 1-7/16" ve 1-3/4" Kovan Kesicilerle malafa kullanılmalıdır
- C. Kesilen parçayı tutan kılavuz matkap
- REED Ağır Hizmet (HD) Kovan Kesicilerle daima kullanın
- REED PVC/PE Kovan Kesici kullanılırken isteğe bağlıdır
- D. Sfero Döküm, Dökme Demir, PVC ve PE için doğru ölçü ve tasarımda servis semerleri
- E. Feed Tap
- F. Çalışma gereksinimlerini karşılamak için gereken diğer aksesuarlar
- G. Uygun Kişisel Koruyucu Donanım (KKD)

2. Assemble Feed Tap to the pipe.

- A. Clean area of pipe where drilling will occur. On ductile iron and cast iron pipe, use a REED DS12 or DS36 Descaler.
- B. Place service saddle on the pipe and tighten down to values specified by the manufacturer.
- C. Attach the appropriate corporation stop valve to the service saddle.
- D. Assemble Feed Tap with the correct size corporation adapter, shell cutter and coupon retaining pilot drill. For optimum thread life, use plumber's thread seal tape on male threads of main sealing unit prior to attaching corporation adapter.

NOT: 1" IPS Bağlantı Somunu, 1" AWWA - 110 Sıkma Korporasyon Adaptörüyle kullanılmalıdır.

E. Kovan kesicinin dişlerini REED Musluklama Macunu #98425 ya da #99139 ile bolca yağlayın. F. Korporasyon adaptörünün içindeki o-ringi musluklama macunuyla yağlayın. Bu, NPT korporasyon adaptörleri için geçerli değildir. G. Feed Tap'i korporasyon vanasına takın. H. Kovan kesici ve mil geri çekilmişken korporasyon vanasının kapandığını doğrulayın.

YARARLI İPUCU: Bağımsız İlerleme Kontrolünün konumunu not edin ya da ölçün; böylece kesiciyi borudan ve vanadan geri çekerken, vananın kapanabilmesi için ne kadar geri çekmeniz gerektiğini bilirsiniz.

I. 7/16" lokmayı ve lokma adaptörünü bağlayın. Lokma adaptörünün altıgen şaftını matkaba takın ve mandreni sıkın. Altıgen lokmayı Feed Tap'in altıgen miline geçirin.

NOT: PVC/CPVC musluklarken el mandalı kullanılması zorunludur. Elektrikli matkap kullanmayın.

J. Boşaltma valfini açın.

3. Completing the Tap

- A. Open the corporation stop and the bleed-off valve on the Feed Tap.
- B. Using the independent feed control, bring the tool in contact with the pipe surface. Do not run the drill motor without controlling the independent feed control, by hand, at all times. The feed control can self feed too quickly if it is not controlled constantly by the operator. If it self feeds, the coupon retaining pilot drill could jam into the pipe which would damage or break it. The user must always keep ahold of the independent feed control when the boring bar is in motion.

NOTE: Overfeeding or force feeding could result in breaking the shear pin. Shear pin is designed to break before user can create enough pressure to crack PVC pipe or damage HD cutters on ductile iron pipe.

- C. Drill through pipe by rotating the drill clockwise and applying slow steady pressure using the independent feed, **turn in a clockwise direction**. Water coming from the bleed-off valve does not indicate the shell cutter has completed its cut. The operator will notice that there is no more resistance when turning the Independent Feed once the shell cutter completes the cut through pipe wall.

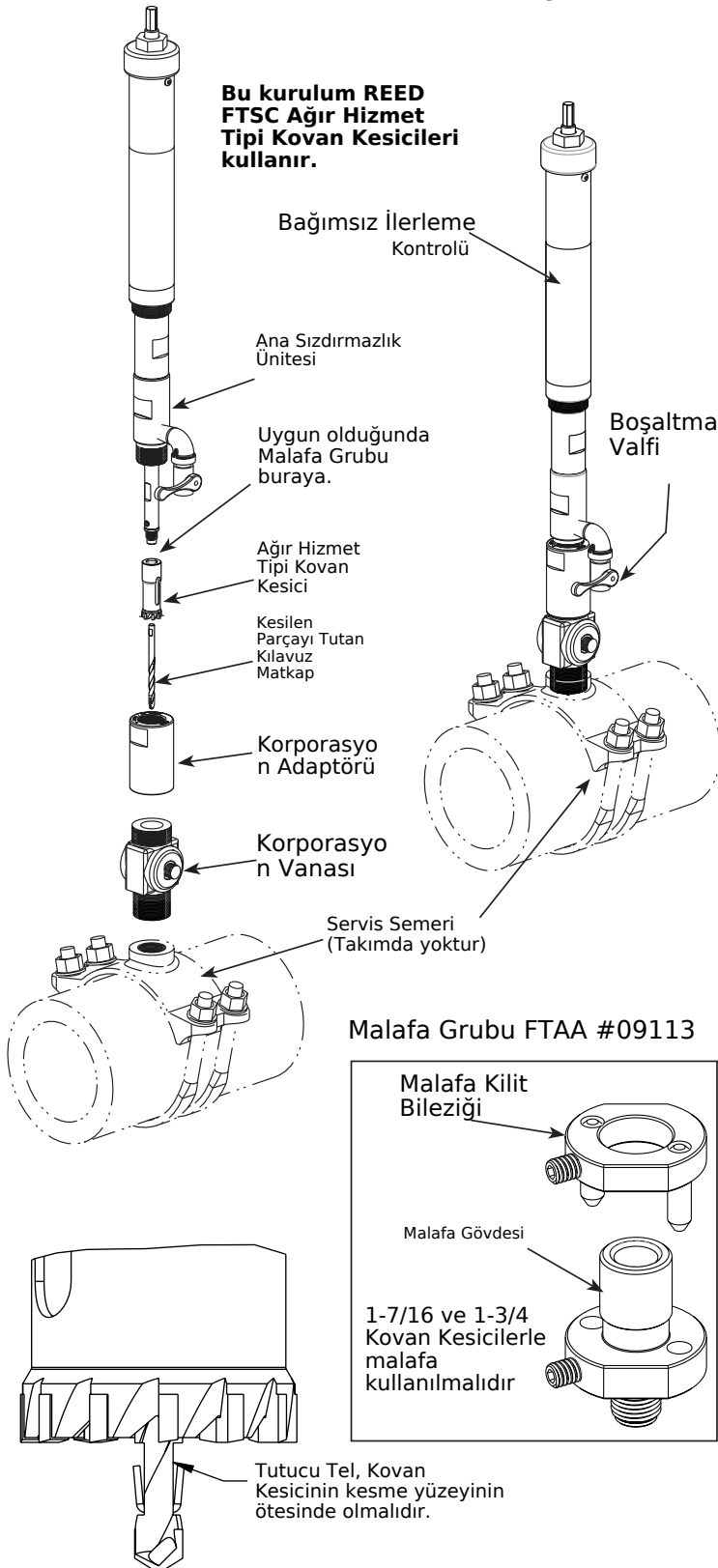
NOT: Matkap motorunda düşük hız ayarı önerilir. Bu, kullanıcıya alet üzerinde en iyi kontrolü sağlar ve karbür kovan kesicilerle kılavuz matkabın ömrü için en iyisidir. PE üzerinde elektrikli matkap kullanıyorsanız, delme işleminin ürettiği ısıyı azaltmak için düşük RPM kullanın. Isı, kovan kesicilerin dönmesini durdurabilecek sürtünme yaratır. Aleti boruya aşırı ilerletme isteğine karşı koyun. Matkap gücüyle kolay ilerlediğinden, operatörün yavaş bir ilerleme sürdürmesi önemlidir. UYARI: Kovan kesicinin boru cidarını tamamen kestikten emin olmak için ilerleme vidasını birkaç tur daha çevirin. Kesilen parça tam kesilmemişse, kovan kesici borudan geri çekilirken parçayı tutan uçtan sıyrılabilir.

4. Tool Removal and Storage

- A. Once the tap is completed, close the bleed-off valve and reverse the direction of the independent feed. **Turn in a counterclockwise direction** to retract the

Feed Tap™ Montaji

**Bu kurulum REED
FTSC Ağır Hizmet
Tipi Kovan Kesicileri
kullanır.**



Malafa Talimatları: Malafa doğrudan milin ucuna takılır, ardından Kılavuz Matkap ve Kovan Kesici Malafaya takılır. Kılavuz matkabı, üzerine işlenmiş düz yüzeyi hizalayarak takın, ardından sıkma vidasını sıkın. Sonra kovan kesiciyi o-ringe oturana kadar malafaya vıdalayın, kilitleme deliklerini hizalayın, ardından malafa kilit bileziğini yerine kaydırın ve sıkma vidasını sıkın.

kovan kesiciyi borudan ve korporasyon vanasından geri çekin.
Matkap motoru durdurulup, alet borudan geri çıkarılmadan önce Feed Tap'ten sökülebilir. Matkap motorunun yönünü ters çevirip aleti borudan geri çıkarmak için kullanmayın. Bunu yapmak, delme milinin ucundaki takımların gevşeyip düşmesine yol açabilir.

B. Korporasyon vanasını kapatın; Feed Tap, korporasyon adaptörü sökülerek çıkarılabilir.
adapter from the corporation stop valve.
adaptörü vana gövdesinden ayırın.

C. Karotu kesici kovandan çıkarın.
Karot tutucu kılavuz matkap ucunu çıkarmak için
Gerekirse karotu çıkarmak üzere kesici kovanın
yuvasına bir tornavida sokun

UYARI: Kesilen parça, kılavuz matkap ucunun üzerinden çıkmaz. Bunu zorlamak, tel parça tutucusunun bütünlüğüne zarar verir. Parçayı aletten çıkarmak için kılavuz matkabin sökülmesi gerekir. Hasar belirtisi gösteren, parça tutan kılavuz matkabin kullanılması önerilmez.

D. Feed Tap'i taşıma çantasına sığacak biçimde gerektiği kadar daha sökün.

HELPFUL HINT:

A. If wobbling occurs while drilling:

A. Delme sırasında salgı olursa:

1. Mandreni milden gevşetip yeniden bağlayın. Genellikle mandren çeneleri hizalı değildir.
2. Salgı sürerse kesici kovani değiştirin.

NOTEŠ:

Kesici kovani delme miline sökerken, kovani tabanından pense ile kavrayın. Kovani gövdesinin ortasından ya da kesme ucuna yakın yerden kavramak onu deforme eder ve düzgün çalışmamasına yol açar.

Eksik, kırık veya aşınmış kesici kovan ya da kılavuz uç kullanmayın.

Operatör, ısıyı azaltmak ve daha temiz bir kesim elde etmek için HDPE'de kesici kovanlara dış açma macunu (REED TMTC, TMTC6 gıda sınıfı macun)

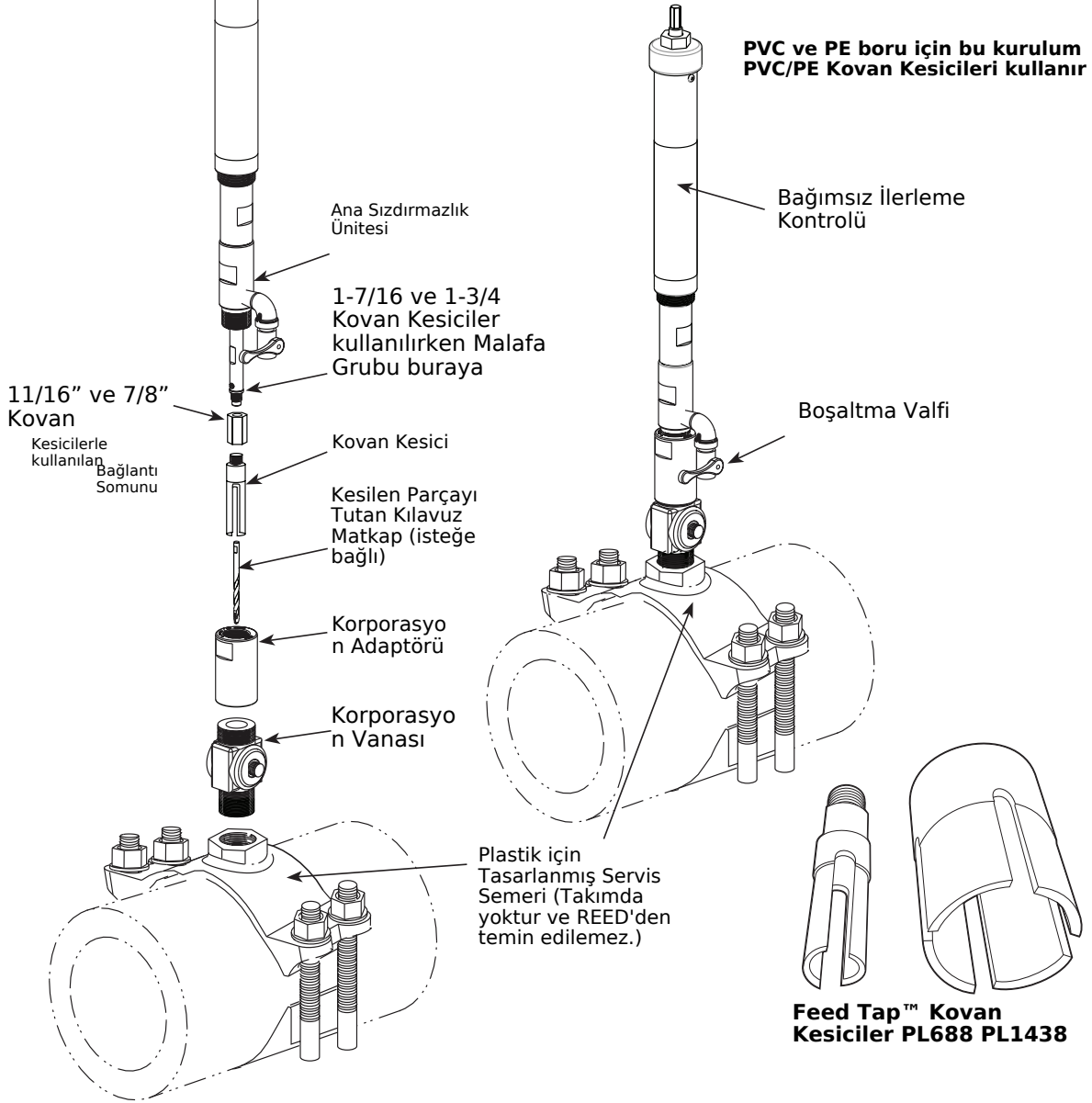
ALETİN BAKIMI VE MUHAFAZASI için 5. sayfaya gidin

MIKNATISLI PARÇA TUTUCU KULLANILIRKEN İSTEĞE BAĞLI KULLANIM TALİMATLARI:

UYARI: Bu aletin azami çalışma basıncı 200 psi'dir.

1. Delme işlemi için gerekli doğru takımları seçin.
1. Delme işlemi için gerekli doğru takımları seçin.
- B. Vana gövdesine uyan kesici kovan ölçüsü
- B. Vana gövdesine uyan kesici kovan ölçüsü
- 1-7/16" ve 1-3/4" ölçülerde malafa kullanılmalıdır
- C. Düktil font/pik döküm için doğru ölçüde servis semerleri
- C. Düktil font/pik döküm için doğru ölçüde servis semerleri
- D. Manyetik karot tutucular
- D. Çalışma gerekliliklerini karşılayacak diğer
- F. Çalışma gerekliliklerini karşılayacak diğer aksesuarlar

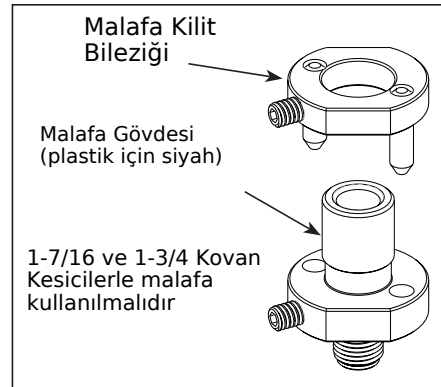
Yalnızca Plastik için Feed Tap™ Montajı FTP2000UNIV #09168 *Mandallı Anahtar ve Lokma içerir



NOT: PVC ve benzeri plastik boruları kesmek için Feed Tap™ makinelerini döndürmede kesinlikle elektrikli alet kullanılmamalıdır.



Bağlantı somununu kovan kesiciye takın.



Yalnızca Plastik için Malafa Grubu FTPLAA #04423

G. Uygun Kişisel Koruyucu Donanım (KKD)

2. Assemble Feed Tap™ to the pipe.

- Clean area of pipe where drilling will occur. On ductile iron and cast iron pipe use a REED DS12 or DS36 Descaler.
- Place service saddle on the pipe and tighten down.
- Attach the appropriate corporation stop valve to the service saddle.
- Assemble the Feed Tap with the correct size corporation adapter, pilot drill, shell cutter, and magnetic coupon retainer. For optimum thread life, use plumber's thread seal tape on the male threads of the main sealing unit prior to attaching the corporation adapter.

NOTE: The 1" IPS Coupling Nut must be used with the 1" AWWA - 110 Compression Corporation Adapter.

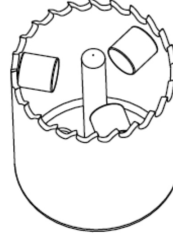
- Lubricate the teeth of the shell cutter generously with REED Tapping Compound #98425 or #99139.
- Lubricate the o-ring inside the corporation adapter with REED tapping compound. This does not apply to NPT corporation adapters.
- Attach the Feed Tap assembly to the corporation stop. Tighten the corp adapter to the corp stop using the RCORP wrench.
- Verify corporation stop will shut with pilot drill and shaft retracted.

HELPFUL HINT: Take note of, or measure, the location of the Independent Feed Control so that when you are retracting the cutter back out of the pipe and valve you know how far you have to retract it in order to allow the valve to close.

- Attach the drill motor onto the boring bar of the Feed Tap and tighten the chuck.
- Open the bleed-off valve.

3. Completing the Tap

- Open the corporation stop and the bleed-off valve on the Feed Tap.
- Using the independent feed control, bring the tool in contact with the pipe surface. Do not run the drill motor without controlling the independent feed control, by hand, at all times. The feed control can self feed too quickly if it is not controlled constantly by the operator. If it self feeds, the pilot drill could jam into the pipe which would damage or break it. The user must always keep ahold of the independent feed control when the boring bar is in motion.
- Drill through the pipe by rotating the drill clockwise and applying slow steady pressure using the independent feed, **turn in a clockwise direction**. Water coming from the bleed-off valve does not indicate the shell cutter has completed its cut. The operator will notice that there is no more resistance when turning the Independent Feed once the shell cutter



İSTEĞE BAĞLI: Miknatısları parça tutucu olarak kullanmak için miknatısları şemada gösterilen yönde yerleştirin. 3/4"-1" çapındaki Kovan Kesiciler için 1/4" çapında miknatıs kullanın. 1-7/16" ile 1-3/4" çap için 3/8" çapında miknatıs kullanın. 1-3/4" çaptan büyük kovan kesicilerde miknatıs kullanmayın.

kesimi boru cidarı boyunca tamamlar.

NOT: Matkap motorunda düşük hız ayarı önerilir. Bu, kullanıcıya alet üzerinde en iyi kontrolü sağlar ve karbür kovan kesicilerle kılavuz matkabin ömrü için en iyisidir. Yüksek hızlar aşırı ısı üretir ve ayrıca miknatısları yerinden oynatarak kesilen parçanın kaybolmasına yol açar.

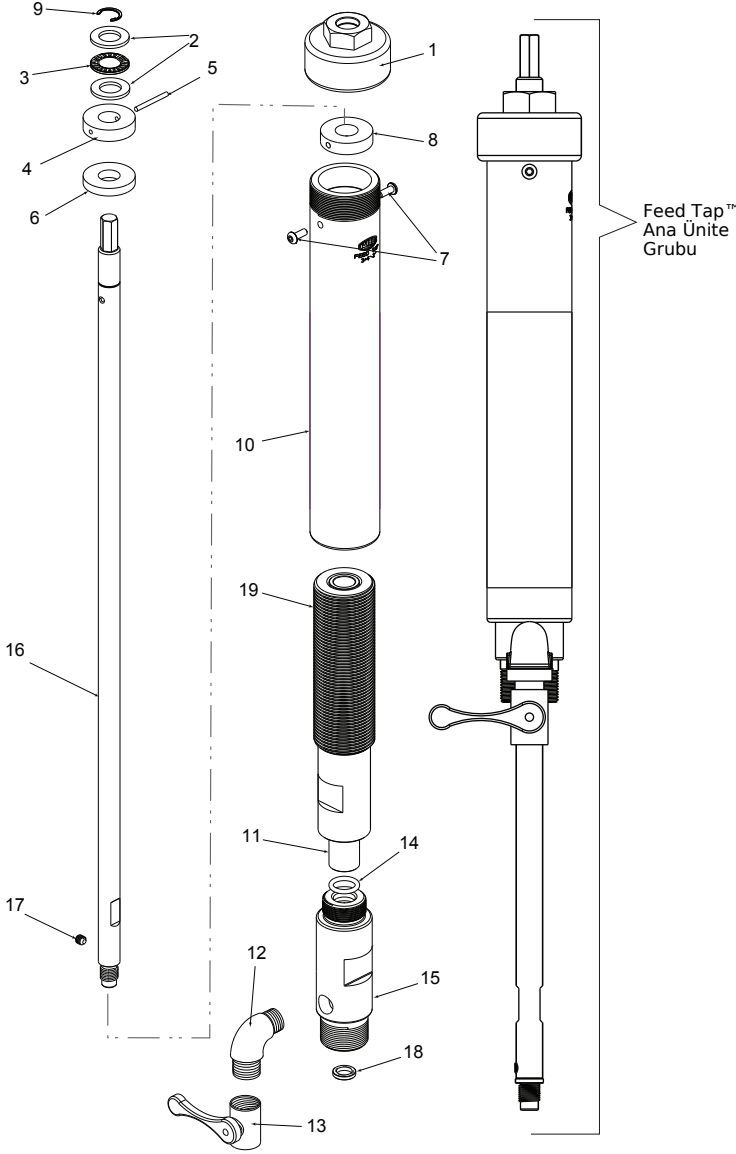
UYARI: Kovan kesicinin boru cidarını tamamen kestiğinden emin olmak için ilerleme vidasını birkaç tur daha çevirin. Kesilen parça tam kesilmemişse, kovan kesici borudan geri çekilirken parçayı tutan miknatıstan sıyrılabilir.

4. Tool Removal and Storage

Refer to page 3-4 for details.

TAKIM BAKIMI VE KORUNMASI

TAKIM BAKIMI VE KORUNMASI
O-ring düzenli olarak gresle yağlanmalıdır. Bu amaçla REED diş açma macunu kullanılabilir. O-ringi yağlamak için ana sızdırmazlık ünitesini anahtar yüzeylerinden ilerletme vidasından sökün. Mile ve o-ring'e gres uygulayıp yeniden takın. Ana sızdırmazlık ünitesini delme milinden tamamen çıkarmak gerekmez. Ana sızdırmazlık ünitesini delme milinden çıkarmak gerekirse önce şunlar sökülmelidir: varsa kesici kovanlar, varsa manyetik karot tutucular, kılavuz matkap ucu ve delme milinin ucundaki dişli pul. Ayrıca kılavuz matkap ucunu tutan setuskurun ya sökölümüş ya da mil yüzeyinden dışarı taşmayacak kadar vidalanmış olduğundan emin olun. • Bağımsız ilerletme somunu ve vidasının dişlerini temiz tutun. Dişlerde birikme aşınmaya yol açar ve aleti kullanmayı zorlaştırır. Temizlik gerekiyorsa yumuşak kıllı bir fırça kullanın. Hareketli parçalardaki su ve çamur korozyona yol açar ve Hareketli parçalardaki su ve çamur korozyona yol açar ve ilerletme sorunlarına neden olur. Sorunları önlemek için makineyi temiz ve yağlı tutun.



Feed Tap™
Ana Ünite
Grubu

PARÇA AÇIKLAMA ÜRÜN KODU ADET 1 İLERLEME
SOMUNU KAPAK GRUBU 99272 1 2 RULMAN
BASKI PULU 49161 2 3 İĞNELİ EKSENEL RULMAN
49160 1 4 İLERLETME BASKI PULU 99162 1 5
YAYLI PİM (3'LÜ PK) 09120 1 6 RULAN RULMAN
PULU 49163 1 7 BÜYÜK YUVARLAK BAŞLI İMBUS
CIVATA 39161 2 8 GERİ ÇEKME BASKI PULU
99163 1 9 RULMAN SEGMANI 49162 1 10
İLERLEME SOMUNU 99261 1 11 BRONZ BURÇ
99103 1 12 90° DİRSEK 49142 1 13 KÜRESEL
VANA 48161 1 14 O-RING 39119 1 15 SİLİNDİR
99102 1 16 DELME MİLİ 99260 1 17 BÜYÜK
YARIM UÇLU PİM 36462 1 18 DİŞLİ PUL 99101 1
19 İLERLEME VİDASI GRUBU 99274 1

Korporasyon Adaptörleri Kat. No. Ürün Kodu
Açıklama FT75CC110 09170 3/4" AWWA ve 110
Sıkma FT100CC110 09171 1" AWWA ve 110
Sıkma FT150 09172 1-1/2" AWWA FT200 09174
2" AWWA FT150110 09173 1-1/2" 110 Sıkma
FT200110 09175 2" 110 Sıkma DMCA100IPS*
98499 1" IPS FT75NPT 99117 3/4" NPT
FT100NPT 99118 1" NPT FT150NPT 99109
1-1/2" NPT FT200NPT 99112 2" NPT *#09171
adaptörü gerektirir.

Ağır Hizmet Tipi Kovan Kesiciler Kovan kesiciler 2"
derinliğe kadar keser ve çoğu standart malafaya ve rakip
makinelere uyar. Dökme demir ve sfero döküm boruyu
keser. PVC'de kaba kesim verir. Bağlantı dişi 1/2 - 20'dir.
Her dişte, bimetal dişlerden çok daha uzun ömürlü
karbür uçlar bulunur. Kat. No. Ürün Kodu Kovan Kesici
Ölçüsü İnç* FTSC688 99132 11/16 FTSC875 99134 7/8
FTSC1438 99137 1-7/16 FTSC1750 99138 1-3/4 *Doğru
delik çapı için üreticinin bağlantı elemanı teknik
özelliklerini kontrol edin.

PVC/PE Shell Cutters

Takım çeliği, en iyi tokluk ve aşınma direnci için ısıtılmış işlem görmüştür.
Takım çeliği, en iyi tokluk ve aşınma direnci için ısıtılmış işlem görmüştür.
Kanal tasarımı kolay kesim ve sürekli karot tutuşu sağlar.

Kat. No. Ürün Kodu Kovan Nom. Korp. Ölçüsü inç
Ölçüsü inç* PL688 04385 11/16 3/4" PL875 04386
7/8 1" PL1438 04387 1-7/16 1-1/2" PL1750 04392
1-3/4 2" *Doğru delik çapı için üreticinin bağlantı
elemanı teknik özelliklerini kontrol edin.

Çeşitli Kat. No. Ürün Kodu Açıklama FTPLAA 04423 1-1/2"
ve 2" PVC/PE Kovan Kesicilerle kullanılan adaptör
CSO1RTCH 40232 Mandallı Anahtar FTAA 09113 1-7/16
ve 1-3/4 FTSC Kovan Kesicilerle kullanılan Malafa Grubu
FTPSAA 94198 3/4" ve 1" PVC/PE Kovan Kesicilerle
kullanılan adaptör CRPD25 99129 1/4" çapında Karbür
Uçlu, Kesilen Parçayı Tutan Matkap Ucu FTSA1/2 48207
Lokma Adaptörü, 1/2" Geçme SCKT1/2 48208 7/16"
Lokma, 1/2" Geçme 3PK-FTSP 09120 Delme Mili için Yaylı
Pim, 3'lü Paket

RENSEIGNEMENTS SUR LE PRODUIT

Le Feed Tap™ de REED perce à travers les tuyaux en PVC, en PE, en fonte et en fonte ductile sous pression à l'aide d'un robinet de prise inséré dans une selle de service. La conception compacte, avec une commande d'alimentation indépendante pour faire avancer l'emporte-pièce dans le tuyau, permet à l'utilisateur de compléter facilement le taraud à l'aide d'une perceuse pour tuyau en fonte et en fonte ductile ou en PE. Une alimentation manuelle est requise pour une utilisation sur des tuyaux en PVC et en plastique similaires. Le contrôle d'alimentation indépendant fait avancer l'emporte-pièce pour le taraudage des tuyaux en PVC, comme recommandé par l'Uni-Bell PVC Pipe Association. (www.uni-bell.org)

AVERTISSEMENT : La pression de fonctionnement maximale pour cet outil est de 200 psi.

REMARQUE : Absolument aucun outil électrique ne doit être utilisé pour transformer les machines Feed Tap™ pour couper des tuyaux en PVC, CPVC ou tout autre type de tuyau en plastique. Utilisez plutôt des outils manuels.

INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT

1. Choisissez les outils appropriés nécessaires pour effectuer le taraudage.

- A. Robinet de prise
- B. Dimension de l'emporte-pièce correspondant au robinet de vanas • 3,6 cm (1-7/16 inç) ve 4,4 cm (1-3/4 inç) kovan kesicilerle malafa kullanılmalıdır C. Kesilen parçayı tutan kılavuz matkap
 - Utilisez toujours les emporte-pièces robustes (HD) de REED
 - Facultatif lors de l'utilisation de l'emporte-pièce pour PVC/PE de REED
- D. Dimension et conception appropriées des sellettes de service pour la fonte ductile, la fonte, le PVC et le PE
- E. Feed Tap
- F. Tout autre accessoire nécessaire pour répondre aux exigences de fonctionnement
- G. Équipement de protection individuelle (ÉPI) approprié

2. Feed Tap'i boruya monte edin.

- A. Borunun delme yapılacak bölgesini temizleyin. Sfero döküm ve dökme demir borularda REED DS12 ya da DS36 Tufal Sökücü kullanın. B. Servis semerini boruya yerleştirin ve önerilen değerlere göre sıkın
eurs spécifiées par le fabricant.
- C. Fixez la vanne du robinet de prise appropriée à la sellette de service.
- D. Assemblez le Feed Tap avec l'adaptateur de branchement de dimension appropriée, l'emporte-pièce et le foret-guide de retenue d'échantillons. Pour une durée de vie optimale du filetage, utiliser du ruban d'étanchéité pour filetage de plombier sur les filets mâles de l'unité de scellage principale avant de fixer l'adaptateur de branchement.

REMARQUE : l'écrou d'accouplement IPS de 2,5 cm (1 po) doit être utilisé avec l'adaptateur de branchement à compression AWWA-110 de 2,5 cm (1 po).

- E. Kovan kesicinin dişlerini bolca yağlayın:
composé à taraudage REED n° 98425 ou n° 99139.
- F. Lubrifiez le joint torique à l'intérieur de l'adaptateur de branchement avec un composé de taraudage. Ne s'applique pas aux adaptateurs de branchement NPT.
- G. Fixez le Feed Tap au robinet de prise.
- H. Vérifiez que le robinet de prise sera fermé avec l'emporte-pièce et le mandrin rétractés.

CONSEIL UTILE : Prenez note ou mesurez l'emplacement du bağımsız ilerleme kontrolünün konumunu; böylece kesiciyi borudan ve vanadan geri çekerken operatör, vananın kapanabilmesi için ne kadar geri çekeceğini bilir.

- I. Branchez la douille 7/16 po et l'adaptateur de douille. Placez la tige hexagonale de l'adaptateur de douille dans la perceuse et serrez le mandrin. Placez la douille hexagonale sur l'arbre hexagonal Feed Tap™.

NOT: PVC, CPVC ya da benzeri plastik boruları musluklarken el mandallı anahtarı kullanın. Elektrikli matkap kullanmayın.

- J. Ouvrez la vanne de purge.

3. Compléter le taraudage

- A. Ouvrez le robinet de prise et la vanne de purge sur le Feed Tap.
- B. En utilisant le contrôle d'alimentation indépendant, amener aleti boru yüzeyine temas ettirin. Bağımsız ilerleme kontrolünü her an elinizle kontrol etmeden matkap motorunu çalıştırmayın. İlerleme kontrolü, operatör tarafından sürekli kontrol edilmezse kendi kendine çok hızlı ilerleyebilir. Kendi kendine ilerlerse, kesilen parçayı tutan kılavuz matkap boruya sıkışabilir ve hasar görebilir ya da kırılabilir. Delme mili hareket hâlindeyken kullanıcı bağımsız ilerleme kontrolünü daima elinde tutmalıdır. NOT: Aşırı ya da zorlayarak ilerletmek emniyet piminin kırılmasına yol açabilir. Emniyet pimi, kullanıcı PVC boruyu çatlatacak ya da sfero döküm boruda HD kovan kesicilere zarar verecek kadar basınç oluşturmadan önce kırılacak biçimde tasarlanmıştır.

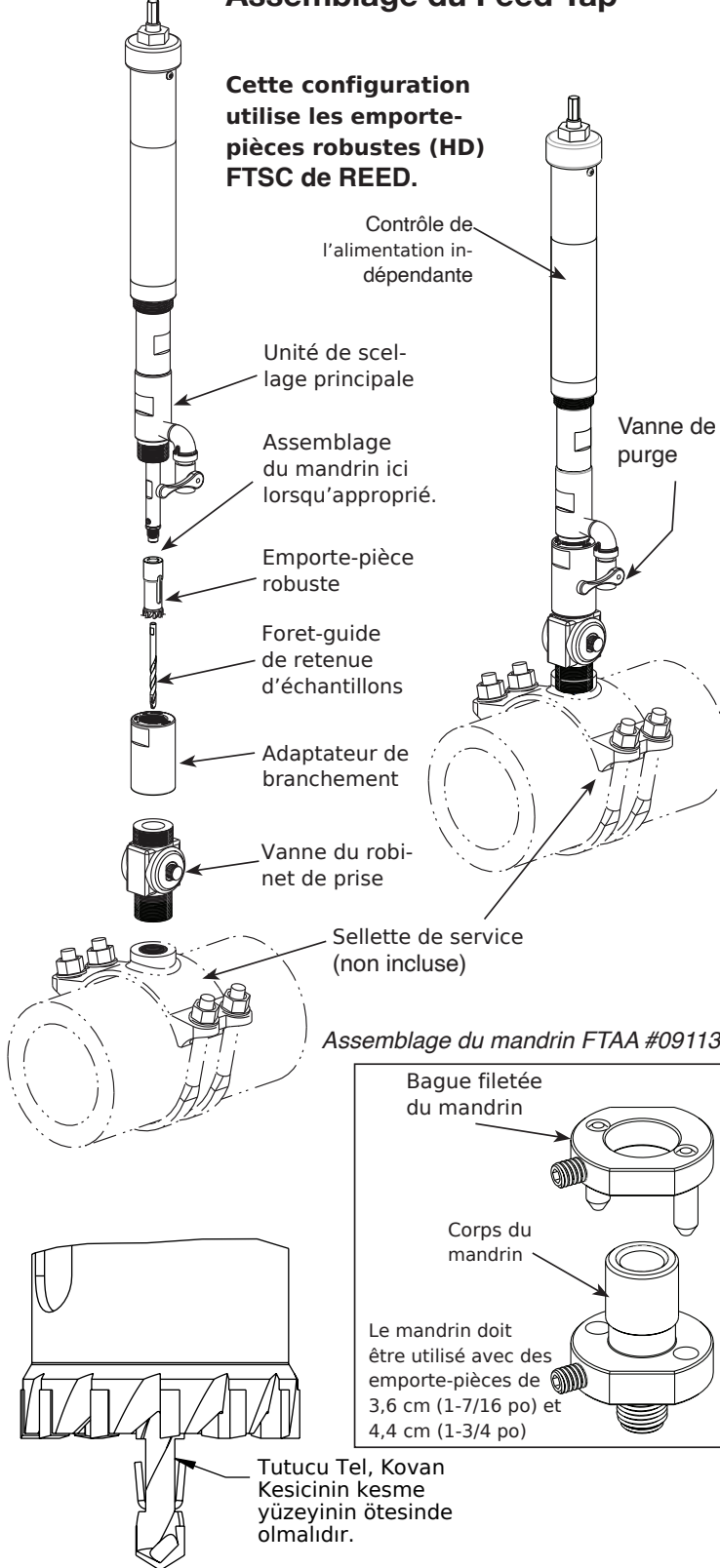
C. Matkabı saat yönünde döndürerek boruyu delin ve bağımsız ilerletmeyle yavaş, düzenli basınç uygulayarak; saat yönünde çevirin. Boşaltma valfinden su gelmesi, kovan kesicinin kesimi tamamladığı anlamına gelmez. Kovan kesici boru cidarını tamamen kestiğinde operatör, bağımsız ilerletmeyi çevirirken artık direnç olmadığını fark eder. NOT: Matkap motorunda düşük hız kullanılması önerilir. Bu, alet üzerinde daha iyi kontrol sağlar ve karbür kesicilerle kılavuz matkabın ömrünü uzatır. PE üzerinde elektrikli matkap kullanıyorsanız, delmenin ürettiği ısıyı azaltmak için düşük devir kullanın. Isı, kesicilerin dönmesini durdurabilecek sürtünme yaratır. Aleti boruya aşırı ilerletmekten kaçının. Çünkü

4. Retrait et entreposage d'outils

- A. Une fois le taraudage terminé, fermez la vanne de purge et bağımsız ilerletmenin yönünü ters çevirin. Kovan kesiciyi borudan ve korporasyon vanasından geri çekmek için saat yönünün tersine çevirin. Aleti borudan çıkarmadan önce matkap motoru durdurulup Feed Tap'ten sökülebilir. Matkap motorunun yönünü ters çevirip aleti borudan geri çekmek için kullanmayın.

Assemblage du Feed Tap™

Cette configuration utilise les emporte-pièces robustes (HD) FTSC de REED.



Malafa Talimatları: Malafa doğrudan milin ucuna takılır, ardından Kılavuz Matkap ve Kovan Kesici Malafaya takılır. Kılavuz matkabı, üzerine işlenmiş düz yüzeyi hizalayarak takın, ardından sıkma vidasını sıkın. Sonra kovan kesiciyi o-ringe oturana kadar malafaya vidalayın, kilitleme deliklerini hizalayın, ardından malafa kilit bileziğini yerine kaydırın ve sıkma vidasını sıkın.

Bu, delme milinin ucundaki aletlerin gevşeyip düşmesine yol açabilir. B. Korporasyon vanasını kapatın; ardından Feed Tap

korporasyon vanasının bağlantı adaptörü sökölerek çıkarılabilir. C. Kesilen parçayı kovan kesiciden çıkarın.

- Retirez le foret-guide de retenue d'échantillons en desserrant la vis de réglage. Utilisez un tournevis dans la fente de l'emporte-pièce pour retirer l'échantillon si nécessaire.

UYARI: Kesilen parça, kılavuz matkap ucunun üzerinden çıkmaz. Bunu zorlamak, tel parça tutucusunun bütünlüğüne zarar verir. Parçayı aletten çıkarmak için kılavuz matkabın sökölmesi gerekir. Hasar belirtisi gösteren, parça tutan kılavuz matkabın kullanılması önerilmez.

D. Démontez davantage le Feed Tap au besoin pour l'insérer dans l'étui.

CONSEIL UTILE :

A. Si l'oscillation se produit pendant le perçage :

1. Desserrez le mandrin de l'arbre et reconnectez-le. Généralement, les mâchoires du mandrin ne sont pas alignées avec les surplats de serrage.
2. Remplacez l'emporte-pièce si l'oscillation perdure.

REMARQUES :

Lorsque vous retirez l'emporte-pièce de la barre d'alésage, saisissez la base de l'emporte-pièce avec une pince. Le fait d'agripper l'emporte-pièce au milieu du corps ou près de l'extrémité coupante pourrait le déformer et l'empêcher de fonctionner correctement.

N'utilisez pas d'emporte-pièces ou de forets pilotes dont le carbure est manquant, usé ou terne.

L'opérateur peut utiliser le composé de taraudage (le composé de qualité alimentaire REED TMTC, TMTC6) sur des emporte-pièces pour HDPE afin d'aider à réduire la chaleur et à faire une coupe plus douce.

Consultez la section SOINS ET ENTRETIEN DES OUTILS à la page 5

FACULTATIF INSTRUCTIONS DE FONCTIONNEMENT LORS DE L'UTILISATION DE RETENUES D'ÉCHANTILLON MAGNÉTIQUES :

AVERTISSEMENT: la pression de fonctionnement maximale pour cet outil est de 200 psi.

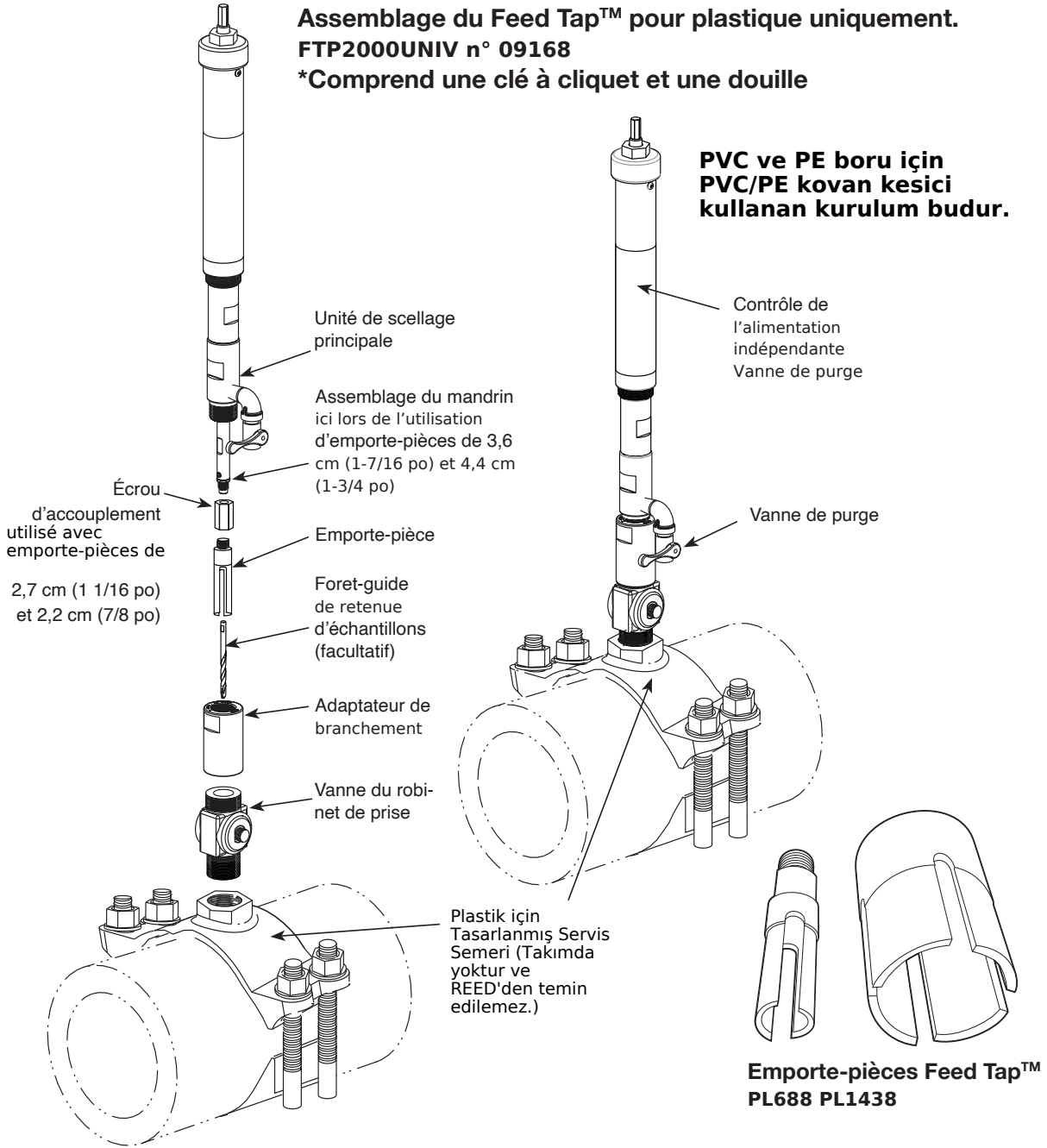
1. Choisissez les outils appropriés nécessaires pour effectuer le taraudage.

- A. Robinet de prise
- B. Dimension de l'emporte-pièce correspondant au robinet vanası • 3,6 cm (1-7/16 inç) ve 4,4 cm (1-3/4 inç) kovan kesicilerle malafa kullanılmalıdır C. Uygun ölçüde servis semeri
- fonte ductile, la fonten
- D. Retenues d'échantillon magnétiques
- E. Feed Tap
- F. Tout autre accessoire nécessaire pour répondre aux exigences de fonctionnement
- G. Équipement de protection individuelle (ÉPI) approprié

Assemblage du Feed Tap™ pour plastique uniquement.

FTP2000UNIV n° 09168

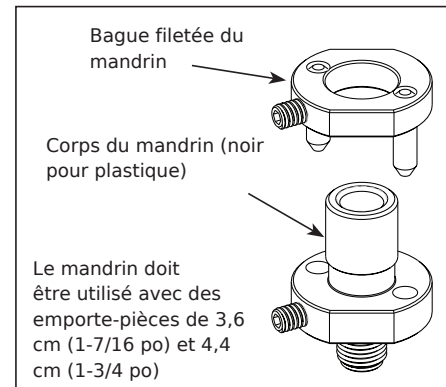
*Comprend une clé à cliquet et une douille



NOT: PVC ve benzeri plastik boruları kesmek için Feed Tap™ makinelerini döndürmede kesinlikle elektrikli alet kullanılmamalıdır.



Fixez l'écrou d'accouplement à l'emporte-pièce.



Assemblage du mandrin pour plastique uniquement FTPLAA n° 04423

2. Feed Tap™'i boruya monte edin.

A. Borunun delme yapılacak bölgesini temizleyin. Sfero döküm ve dökme demir borularda REED DS12 ya da DS36 Tufal Sökücü kullanın. B. Servis semerini boruya yerleştirin ve sıkın. C. Uygun korporasyon vanasını semere takın

de service.

D. Assemblez le Feed Tap avec l'adaptateur de branchement de dimension appropriée, l'emporte-pièce et la retenue de l'échantillon magnétique. Pour une durée de vie optimale du filetage, utiliser du ruban d'étanchéité pour filetage de plombier sur les filets mâles de l'unité de scellage principale avant de fixer l'adaptateur de branchement.

REMARQUE: l'écrou d'accouplement IPS de 2,5 cm (1 po) doit être utilisé avec l'adaptateur de branchement à compression AWWA-110 de 2,5 cm (1 po).

AWWA 110 2,5 cm (1 po) - adaptateur de branchement à compression.

E. Lubrifiez généreusement les dents de l'emporte-pièce REED Musluklama Macunu #98425 ya da #99139 ile. F. Korporasyon adaptörünün içindeki o-ringi yağlayın

branchement avec un composé de taraudage REED. Ceci ne s'applique pas aux adaptateurs de branchement NPT.

G. Fixez le Feed Tap au robinet de prise de l'assemblage. Bağlantı adaptörünü RCORP anahtarıyla korporasyon vanasına sıkın. H. Kılavuz matkap

ve malafa geri çekilmişken korporasyon vanasının kapanacağını doğrulayın. YARARLI İPUCU: Bağımsız ilerleme kontrolünün konumunu not edin ya da ölçün; böylece kesiciyi borudan ve vanadan geri çekerken, vananın kapanabilmesi için ne kadar geri çekmeniz gerektiğini bilirsiniz.

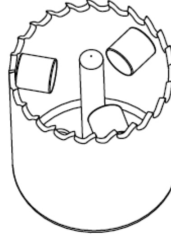
- I. Fixez le moteur de perçage sur la barre d'alésage du Feed Tap et serrez le mandrin.
- J. Ouvrez la vanne de purge.

3. Compléter le taraudage

A. Ouvrez le robinet de prise et la vanne de purge sur le Feed Tap.

B. En utilisant le contrôle d'alimentation indépendant, aleti boru yüzeyine temas ettirin. Bağımsız ilerleme kontrolünü her an elinizle kontrol etmeden matkap motorunu çalıştırmayın. İlerleme kontrolü, operatör tarafından sürekli kontrol edilmezse kendi kendine çok hızlı ilerleyebilir. Kendi kendine ilerlerse kılavuz matkap boruya sıkışabilir ve hasar görebilir ya da kırılabilir. Delme mili hareket hâlindeyken kullanıcı bağımsız ilerleme kontrolünü daima elinde tutmalıdır. C. Matkabı saat yönünde döndürerek boruyu delin

ve bağımsız ilerletmeyle yavaş, düzenli basınç uygulayarak; saat yönünde çevirin. Boşaltma valfinden su gelmesi, kovan kesicinin kesimi tamamladığı anlamına gelmez. Kovan kesici boru cidarını tamamen kestiğinde operatör, bağımsız ilerletmeyi çevirirken artık direnç olmadığını fark eder. NOT: Matkap motorunda düşük hız ayarı



FACULTATIF : Pour utiliser des aimants en tant que retenue d'échantillon, placez les aimants dans l'orientation comme indiqué sur le diagramme. Utilisez des aimants d'un diamètre de 0,6 cm (1/4 po) pour des emporte-pièces de 1,9 à 2,5 cm (3/4 à 1 po) de diamètre. Utilisez des aimants d'un diamètre de 0,9 cm (3/8 po) pour un diamètre de 3,6 à 4,4 cm (1-7/16 à 1-3/4 po) de diamètre. Ne pas utiliser d'aimants sur des emporte-pièces d'une largeur supérieure à un diamètre de 4,4 cm (1-3/4 po).

perceuse est recommandé. Ceci donne à l'utilisateur un meilleur contrôle de l'outil et c'est ce qu'il y a de mieux pour la longévité des emporte-pièces en carbure et des forets pilotes. Des vitesses plus élevées créeront une chaleur excessive et délogeront également les aimants, entraînant une perte de l'échantillon.

UYARI: Kovan kesicinin boru cidarını tamamen kestiğinden emin olmak için ilerleme vidasını birkaç tur daha çevirin. Kesilen parça tam kesilmemişse, kovan kesici borudan geri çekilirken parçayı tutan mıknatıstan sıyrılabilir.

4. Pour de plus amples détails, consultez la section Retrait et entreposage d'outils aux pages 3 et 4.

SOINS ET ENTRETIEN DES OUTILS

Le joint torique doit être lubrifié régulièrement avec de la

graisse. Le composé à taraudage REED peut être utilisé à cette fin. Lubrifiez le joint torique en démontant l'unité d'étanchéité principale de la vis d'alimentation à l'aide des surplats de serrage. Appliquez de la graisse sur l'arbre et le joint torique et réassemblez. Il n'est pas nécessaire de retirer complètement l'unité d'étanchéité principale de la barre d'alésage (arbre). S'il est nécessaire de retirer l'unité d'étanchéité principale de la barre d'alésage, les éléments suivants doivent d'abord être retirés : tout emporte-pièce, tout dispositif de retenue d'échantillon magnétique, le foret-guide et la rondelle filetée à l'extrémité de la barre d'alésage. Assurez-vous également que la vis de serrage qui retient le foret-guide est retirée ou vissée afin qu'elle ne dépasse pas de la surface de l'arbre. Maintenez les filets sur l'écrou d'alimentation indépendant et vissez. L'accumulation dans les filetages causera de l'usure et rendra l'outil difficile à utiliser. Si un nettoyage est nécessaire, utilisez une brosse à soies souples et de l'eau.

L'eau et la boue sur les pièces mobiles peuvent causer de la

corrosion et entraîner des problèmes d'alimentation. Gardez la machine propre et lubrifiée pour aider à éliminer les problèmes. Les dispositifs de retenue d'échantillon magnétique doivent être

nettoyés après usage.