



Çekiçli Havşalar ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşalar (HF ve PRHF modelleri) Kullanım Talimatları

Necessary Tools & Equipment

1. Reed tubing cutter (Reed T20 with "O" wheel)
2. Proper size hammer flaring tool
3. Soft-faced BRASS hammer (Reed HAM3)
4. Two pipe wrenches
5. Rat tail, flat files and deburring tool (Reed DEB0)
6. Safety goggles and gloves

Uyarı: Havşa açmadan önce tüm talimatlar okunmalı, anlaşılmalı ve uygulanmalıdır. Ciddi göz yaralanmalarını önlemek için tüm çalışma boyunca koruyucu gözlük takılmalıdır. Reed Çekiçli Havşa (HF) ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşa (PRHF) aletlerine, sıçrayan talaşları önlemek için yalnızca yumuşak yüzü PİRİNÇ çekiçle vurulmalıdır.

Reed HF ve PRHF havşa aletleri yalnızca "K" tipi bakır boruyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. HF ve PRHF aletleri yalnızca havşa açma işlemlerinde kullanılmalıdır. Yeniden yuvarlaklaştırma gereken durumlarda doğru ölçüde yuvarlaklaştırma aleti (Reed RR Serisi) kullanın.

Instructions

1. Wear safety goggles per OSHA regulations.
2. Using a tubing cutter, cut copper tubing to desired length. Be sure cut is square.
3. Using a reamer or a rat file, remove all burrs from the inside of the pipe. Tubing with burrs could cause leakage.
4. Using a flat file, remove all burrs from the outside of the tubing. Tubing with burrs could cause leakage.
5. Place coupling nut on tubing.
6. Inspect flaring tool and hammer per the maintenance notes and make necessary repairs before using.

(continued on other side)

708 - 50121



Çekiçli Havşalar ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşalar (HF ve PRHF modelleri) Kullanım Talimatları

Necessary Tools & Equipment

1. Reed tubing cutter (Reed T20 with "O" wheel)
2. Proper size hammer flaring tool
3. Soft-faced BRASS hammer (Reed HAM3)
4. Two pipe wrenches
5. Rat tail, flat files and deburring tool (Reed DEB0)
6. Safety goggles and gloves

Uyarı: Havşa açmadan önce tüm talimatlar okunmalı, anlaşılmalı ve uygulanmalıdır. Ciddi göz yaralanmalarını önlemek için tüm çalışma boyunca koruyucu gözlük takılmalıdır. Reed Çekiçli Havşa (HF) ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşa (PRHF) aletlerine, sıçrayan talaşları önlemek için yalnızca yumuşak yüzü PİRİNÇ çekiçle vurulmalıdır.

Reed HF ve PRHF havşa aletleri yalnızca "K" tipi bakır boruyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. HF ve PRHF aletleri yalnızca havşa açma işlemlerinde kullanılmalıdır. Yeniden yuvarlaklaştırma gereken durumlarda doğru ölçüde yuvarlaklaştırma aleti (Reed RR Serisi) kullanın.

Instructions

1. Wear safety goggles per OSHA regulations.
2. Using a tubing cutter, cut copper tubing to desired length. Be sure cut is square.
3. Using a reamer or a rat file, remove all burrs from the inside of the pipe. Tubing with burrs could cause leakage.
4. Using a flat file, remove all burrs from the outside of the tubing. Tubing with burrs could cause leakage.
5. Place coupling nut on tubing.
6. Inspect flaring tool and hammer per the maintenance notes and make necessary repairs before using.

(continued on other side)

708 - 50121



Çekiçli Havşalar ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşalar (HF ve PRHF modelleri) Kullanım Talimatları

Necessary Tools & Equipment

1. Reed tubing cutter (Reed T20 with "O" wheel)
2. Proper size hammer flaring tool
3. Soft-faced BRASS hammer (Reed HAM3)
4. Two pipe wrenches
5. Rat tail, flat files and deburring tool (Reed DEB0)
6. Safety goggles and gloves

Uyarı: Havşa açmadan önce tüm talimatlar okunmalı, anlaşılmalı ve uygulanmalıdır. Ciddi göz yaralanmalarını önlemek için tüm çalışma boyunca koruyucu gözlük takılmalıdır. Reed Çekiçli Havşa (HF) ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşa (PRHF) aletlerine, sıçrayan talaşları önlemek için yalnızca yumuşak yüzü PİRİNÇ çekiçle vurulmalıdır.

Reed HF ve PRHF havşa aletleri yalnızca "K" tipi bakır boruyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. HF ve PRHF aletleri yalnızca havşa açma işlemlerinde kullanılmalıdır. Yeniden yuvarlaklaştırma gereken durumlarda doğru ölçüde yuvarlaklaştırma aleti (Reed RR Serisi) kullanın.

Instructions

1. Wear safety goggles per OSHA regulations.
2. Using a tubing cutter, cut copper tubing to desired length. Be sure cut is square.
3. Using a reamer or a rat file, remove all burrs from the inside of the pipe. Tubing with burrs could cause leakage.
4. Using a flat file, remove all burrs from the outside of the tubing. Tubing with burrs could cause leakage.
5. Place coupling nut on tubing.
6. Inspect flaring tool and hammer per the maintenance notes and make necessary repairs before using.

(continued on other side)

708 - 50121



Çekiçli Havşalar ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşalar (HF ve PRHF modelleri) Kullanım Talimatları

Necessary Tools & Equipment

1. Reed tubing cutter (Reed T20 with "O" wheel)
2. Proper size hammer flaring tool
3. Soft-faced BRASS hammer (Reed HAM3)
4. Two pipe wrenches
5. Rat tail, flat files and deburring tool (Reed DEB0)
6. Safety goggles and gloves

Uyarı: Havşa açmadan önce tüm talimatlar okunmalı, anlaşılmalı ve uygulanmalıdır. Ciddi göz yaralanmalarını önlemek için tüm çalışma boyunca koruyucu gözlük takılmalıdır. Reed Çekiçli Havşa (HF) ve Basınç Boşaltmalı Çekiçli Havşa (PRHF) aletlerine, sıçrayan talaşları önlemek için yalnızca yumuşak yüzü PİRİNÇ çekiçle vurulmalıdır.

Reed HF ve PRHF havşa aletleri yalnızca "K" tipi bakır boruyla kullanılmak üzere tasarlanmıştır. HF ve PRHF aletleri yalnızca havşa açma işlemlerinde kullanılmalıdır. Yeniden yuvarlaklaştırma gereken durumlarda doğru ölçüde yuvarlaklaştırma aleti (Reed RR Serisi) kullanın.

Instructions

1. Wear safety goggles per OSHA regulations.
2. Using a tubing cutter, cut copper tubing to desired length. Be sure cut is square.
3. Using a reamer or a rat file, remove all burrs from the inside of the pipe. Tubing with burrs could cause leakage.
4. Using a flat file, remove all burrs from the outside of the tubing. Tubing with burrs could cause leakage.
5. Place coupling nut on tubing.
6. Inspect flaring tool and hammer per the maintenance notes and make necessary repairs before using.

(continued on other side)

708 - 50121

Kullanım Talimatları (devam)

- Place some potable grease on the shank and shoulder of flaring tool to lubricate during the flaring procedure.
- Insert flaring tool in end of tubing.
- Using a soft-faced **BRASS** hammer (DO NOT USE A HARDENED STEEL HAMMER), strike the flaring tool with several blows, rotating the tool a small amount after each blow until the edge of the flare reaches the edge of the seat in the nut.
- Remove the flaring tool and inspect the joint surfaces of the tubing to be sure the joint surfaces are clean and no scratches or blemishes are present that could cause a leak. If scratches or blemishes are present, redo steps 1 - 10.
- Place flared tubing end against the joint surface of the fitting and slip coupling nut into fitting threads. Tighten nut onto fittings.
- Inspect flaring tool and hammer per the following maintenance notes and repair or replace if necessary.

HF ve PRHF Havşa Aletlerinin Doğru Bakımı ve Muhafazası Reed HF ve PRHF havşa aletleri, aşınmaya ve deformasyona direnmeleri için sertleştirilmiş ve temperlenmiştir. Buna rağmen çok sayıda darbe ya da merkez dışı darbe, vurma yüzeyinde “mantarlaşmaya” yol açabilir. VURMA YÜZEYİ MANTARLAŞMAYA BAŞLARS ALET KULLANIMDAN ÇIKARILMALI VE ONARILMALI YA DA DEĞİŞTİRİLMELİDİR. Reed HF ve PRHF havşa aletleri her kullanımdan sonra incelenmeli ve onarılanı kadar kullanılmamalıdır.

Onarım; vurma yüzeyinin yaklaşık özgün biçimine gelene kadar taşlanmasından veya eğelenmesinden, ucunda hafif bir kubbe bırakılmasından oluşur. Yumuşak yüzü pirinç çekiç her kullanımdan sonra incelenmelidir. Vurma yüzeyi mantarlaşmışsa deforme olmuş malzeme temizlenmelidir.

REED MANUFACTURING COMPANY

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502 USA

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

708 - 50121

Kullanım Talimatları (devam)

- Place some potable grease on the shank and shoulder of flaring tool to lubricate during the flaring procedure.
- Insert flaring tool in end of tubing.
- Using a soft-faced **BRASS** hammer (DO NOT USE A HARDENED STEEL HAMMER), strike the flaring tool with several blows, rotating the tool a small amount after each blow until the edge of the flare reaches the edge of the seat in the nut.
- Remove the flaring tool and inspect the joint surfaces of the tubing to be sure the joint surfaces are clean and no scratches or blemishes are present that could cause a leak. If scratches or blemishes are present, redo steps 1 - 10.
- Place flared tubing end against the joint surface of the fitting and slip coupling nut into fitting threads. Tighten nut onto fittings.
- Inspect flaring tool and hammer per the following maintenance notes and repair or replace if necessary.

HF ve PRHF Havşa Aletlerinin Doğru Bakımı ve Muhafazası Reed HF ve PRHF havşa aletleri, aşınmaya ve deformasyona direnmeleri için sertleştirilmiş ve temperlenmiştir. Buna rağmen çok sayıda darbe ya da merkez dışı darbe, vurma yüzeyinde “mantarlaşmaya” yol açabilir. VURMA YÜZEYİ MANTARLAŞMAYA BAŞLARS ALET KULLANIMDAN ÇIKARILMALI VE ONARILMALI YA DA DEĞİŞTİRİLMELİDİR. Reed HF ve PRHF havşa aletleri her kullanımdan sonra incelenmeli ve onarılanı kadar kullanılmamalıdır.

Onarım; vurma yüzeyinin yaklaşık özgün biçimine gelene kadar taşlanmasından veya eğelenmesinden, ucunda hafif bir kubbe bırakılmasından oluşur. Yumuşak yüzü pirinç çekiç her kullanımdan sonra incelenmelidir. Vurma yüzeyi mantarlaşmışsa deforme olmuş malzeme temizlenmelidir.

REED MANUFACTURING COMPANY

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502 USA

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

708 - 50121

Kullanım Talimatları (devam)

- Place some potable grease on the shank and shoulder of flaring tool to lubricate during the flaring procedure.
- Insert flaring tool in end of tubing.
- Using a soft-faced **BRASS** hammer (DO NOT USE A HARDENED STEEL HAMMER), strike the flaring tool with several blows, rotating the tool a small amount after each blow until the edge of the flare reaches the edge of the seat in the nut.
- Remove the flaring tool and inspect the joint surfaces of the tubing to be sure the joint surfaces are clean and no scratches or blemishes are present that could cause a leak. If scratches or blemishes are present, redo steps 1 - 10.
- Place flared tubing end against the joint surface of the fitting and slip coupling nut into fitting threads. Tighten nut onto fittings.
- Inspect flaring tool and hammer per the following maintenance notes and repair or replace if necessary.

HF ve PRHF Havşa Aletlerinin Doğru Bakımı ve Muhafazası Reed HF ve PRHF havşa aletleri, aşınmaya ve deformasyona direnmeleri için sertleştirilmiş ve temperlenmiştir. Buna rağmen çok sayıda darbe ya da merkez dışı darbe, vurma yüzeyinde “mantarlaşmaya” yol açabilir. VURMA YÜZEYİ MANTARLAŞMAYA BAŞLARS ALET KULLANIMDAN ÇIKARILMALI VE ONARILMALI YA DA DEĞİŞTİRİLMELİDİR. Reed HF ve PRHF havşa aletleri her kullanımdan sonra incelenmeli ve onarılanı kadar kullanılmamalıdır.

Onarım; vurma yüzeyinin yaklaşık özgün biçimine gelene kadar taşlanmasından veya eğelenmesinden, ucunda hafif bir kubbe bırakılmasından oluşur. Yumuşak yüzü pirinç çekiç her kullanımdan sonra incelenmelidir. Vurma yüzeyi mantarlaşmışsa deforme olmuş malzeme temizlenmelidir.

REED MANUFACTURING COMPANY

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502 USA

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

708 - 50121

Kullanım Talimatları (devam)

- Place some potable grease on the shank and shoulder of flaring tool to lubricate during the flaring procedure.
- Insert flaring tool in end of tubing.
- Using a soft-faced **BRASS** hammer (DO NOT USE A HARDENED STEEL HAMMER), strike the flaring tool with several blows, rotating the tool a small amount after each blow until the edge of the flare reaches the edge of the seat in the nut.
- Remove the flaring tool and inspect the joint surfaces of the tubing to be sure the joint surfaces are clean and no scratches or blemishes are present that could cause a leak. If scratches or blemishes are present, redo steps 1 - 10.
- Place flared tubing end against the joint surface of the fitting and slip coupling nut into fitting threads. Tighten nut onto fittings.
- Inspect flaring tool and hammer per the following maintenance notes and repair or replace if necessary.

HF ve PRHF Havşa Aletlerinin Doğru Bakımı ve Muhafazası Reed HF ve PRHF havşa aletleri, aşınmaya ve deformasyona direnmeleri için sertleştirilmiş ve temperlenmiştir. Buna rağmen çok sayıda darbe ya da merkez dışı darbe, vurma yüzeyinde “mantarlaşmaya” yol açabilir. VURMA YÜZEYİ MANTARLAŞMAYA BAŞLARS ALET KULLANIMDAN ÇIKARILMALI VE ONARILMALI YA DA DEĞİŞTİRİLMELİDİR. Reed HF ve PRHF havşa aletleri her kullanımdan sonra incelenmeli ve onarılanı kadar kullanılmamalıdır.

Onarım; vurma yüzeyinin yaklaşık özgün biçimine gelene kadar taşlanmasından veya eğelenmesinden, ucunda hafif bir kubbe bırakılmasından oluşur. Yumuşak yüzü pirinç çekiç her kullanımdan sonra incelenmelidir. Vurma yüzeyi mantarlaşmışsa deforme olmuş malzeme temizlenmelidir.

REED MANUFACTURING COMPANY

1425 West 8th Street, Erie, PA 16502 USA

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

708 - 50121