

ВНИМАНИЕ: не допускайте травм глаз, рук и других частей тела. При работе этим и любым другим инструментом всегда надевайте защитные очки, прочные перчатки и другие требуемые средства защиты.



1. Подберите инструмент, необходимый для сверления. А. Седёлку. В. Врезной вентиль. С. Коронку по размеру отверстия врезного вентиля. D. Переходник врезного вентиля. Е. Любые другие принадлежности, требуемые по условиям

работы.

2. Установите седёлку на трубу. А. Очистите участок трубы, где будет выполняться сверление. В. Соберите и установите седёлку на

трубе в нужном месте и надёжно затяните согласно требованиям изготовителя.

3. Вверните врезной вентиль в резьбу седёлки. А. Допускается применять резьбовой герметик. В. Затяните вентиль разводным ключом.

ПРИМЕЧАНИЕ: убедитесь, что вентиль открыт. С. Снимите с вентиля трубную или обжимную nut and gasket.

4. Наверните переходник на врезной вентиль и затяните.

5. Вверните коронку нужного размера в борштангу и затяните ключами за лыски. **ПРИМЕЧАНИЕ:** всегда затягивайте и отпускайте коронку на борштанге ключами за лыски. Не используйте для затяжки боковые канавки коронки. А. Слегка смажьте наружную поверхность коронки

пастой REED Tapping Compound #99140 или #98425. В. Смажьте вал и резьбу борштанги жидким маслом. (См. рисунок 1)

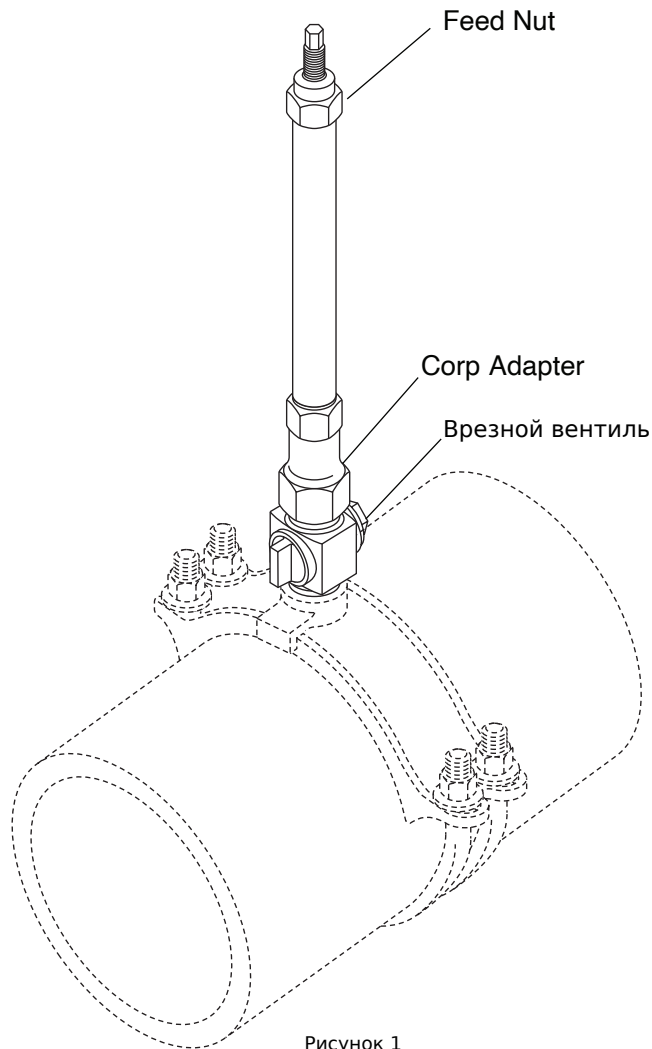


Рисунок 1

ПЕРЕОБОРУДОВАНИЕ ДВУХСОСТАВНОЙ БОРШТАНГИ (МОДЕЛИ 2014 ГОДА И СТАРШЕ) ПОД ТЕКУЩУЮ ЦЕЛЬНУЮ БОРШТАНГУ: отверните гайку подачи от основного корпуса, затем от борштанги. Выньте старую борштангу с дальнего конца корпуса и замените новой борштангой #94205, наверните новую гайку подачи #94204. Исходная гайка подачи с новой борштангой #94205 не применяется.



DMPVC Drilling Machine Operating Instructions

6. Loosen the feed nut from the main body with a gloved hand and turn it down until it is near the top of the boring bar, or turn the feed screw counterclockwise using a ratchet wrench (7/16") until the screw stops.
7. (Again, make sure the corporation stop is open.) Assemble the cutter end of the machine to the corp adapter and tighten.
8. Drilling
 - A. Screw shell cutter down until it touches the pipe. It may be best to spin the cutter down using the optional ratchet wrench.
 - B. Attach a ratchet or suitable wrench and turn clockwise until the cutter penetrates the pipe.
 - C. Retract the shell cutter by reversing the ratchet and turning counterclockwise. Continue until the bar stops.

NOTE: At pipe pressures of 100 psig or below, the shell cutter can be retracted by loosening the feed nut with a gloved hand and holding the feed nut while the shell cutter is withdrawing.

WARNING: Prevent possible personal injury or damage to the machine due to sudden withdrawal of the shell cutter under pressure when the feed nut is loosened.

- A. Allow the shell cutter to retract slowly by putting downward pressure on the feed nut with a gloved hand during withdrawal.
 - B. The feed nut must not be loosened at pipe pressures above 100 psig.
9. Close off the corporation stop using an adjustable wrench.
10. Disassemble machine from corporation stop. Loosen the shell cutter from the boring bar using wrenches on the bar and cutter flats.
11. Assemble tubing to corporation stop per tubing and fitting manufacturer's specifications.

DMPVC Maintenance Instructions

BEFORE USING

1. Clean and oil all bearing and wear surfaces and threads.
 - A. Inspect and clean shell cutters, and remove any chips or scale that might prevent proper function of the tool.
 - B. The boring bar, shell cutters, and corp adapter threaded ends should be inspected to remove any scale or chips that may interfere with thread engagement.

AFTER USING

1. Clean the machine and oil the machined surfaces. REED Tapping Compound #99140 or #98425 is useful in this application.
2. If necessary, flush the corp adapters with a water hose to remove any chips that may have accumulated.
3. Periodically inspect the machine's o-rings and replace if worn.
4. Carefully place the tool back in the tool box for storage.

