



## LCRC ÉS RC FORGÓVÁGÓ

### Használati útmutató



**LCRC**



**RC**

## Tartalomjegyzék

Tartalomjegyzék .....	2
Forgóvágó ismertető .....	3
Vágókerekek forgóvágókba.....	4
Csőtisztító heveder forgóvágókhoz .....	5
Használati útmutató LCRC modellek.....	6
Használati útmutató RC20, RC24 modellek .....	8
Csuklópántos csővágó .....	10
Alkatrészjegyzék .....	11

Reed Manufacturing Co. magyarországi  
képviselője:

**Varga + Sons Kft.**

**2500 Esztergom, Rákóczi tér 4B**

**Tel.: 06-33-501-525, Fax: 06-33-501-526**

**Mobil: 06-30-474-9364**

**Internet: [www.reed.hu](http://www.reed.hu)**

## Forgóvágó ismertető

- A csővágás, a független hajtókar hornyokba (LCRC), vagy a csapokba (RC) történő illesztésével, majd a szerszám körbeforgatásával végezhető el.
- A szerszámba beépített rugó-előfeszített iránytartó szerkezet védi a vágókerekeket, illetve merőleges illeszkedést és pontos vágási nyomvonalvezetést biztosít még korrodált csövek vágásakor is.
- A csővágó jól használható szűk helyeken, munkaárkokban, tűzveszélyes és zajmentes környezetben történő munkavégzésnél.
- A vágókerekek csaprógzítése szükség esetén gyors, egyszerű és biztonságos vágókerék cserét tesz lehetővé.
- A forgóvágókat a táblázatban feltüntetett vágókerekekkel szállítjuk.
- Tartozék, illetve az egyéb rendelhető vágókerekek a vágókerekek táblázatban találhatóak.
- A forgóvágó a Reed találmánya.

### FORGÓVÁGÓK

Termékkód	Cikkszám	Ø, coll	Vágókerék
LCRC8S	03309	6-8	RCS8-36
LCRC8I	03308	6-8	RCI8-30
LCRC12S	03313	10-14	RCS8-36
LCRC12I	03312	10-12	RCI8-30
LCRC16S	03317	16-18	RCS8-36
LCRC16I	03316	14-16	RCI8-30
RC20S	03240	20-22	RCS8-36
RC20I	03242	18-20	RCI8-30
RC24S	03250	24-26	RCS8-36
RC24I	03252	22-24	RCI8-30
RC30S	03260	28-34	RCS8-36
RC30I	03262	30	RCI8-30
RC36S	03264	32-36	RCS8-36

**Megjegyzés:** Ø: csőátmérő; S: acél, korrózióálló acél csövekhez; I: öntöttvas, duktil csövekhez

## Vágókerek forgóvágókba

- A Reed vágókerek ütésálló szerszámacélból készülnek. A felhasznált magas minőségű alapanyagok által a Reed vágókerek keskenyek, ezáltal a csöveket könnyen vágják és lecsökkentik a sorjaképződést.
- A Reed vágókerek hőkezelték, mely biztosítja a keménység és a szívósság közötti tökéletes egyensúlyt, így a vágókerek ellenállnak a töréseknek és hosszú élettartalommal rendelkeznek.
- A táblázatban szereplő vágókerek minden forgóvágóba alkalmasak.
- RCX vágókerekhez a szerszámba beépített 8 db. vezetőgörgő, RC8-30XR (Cikkszám: 93222) vezetőgörgőre történő cseréje szükséges.

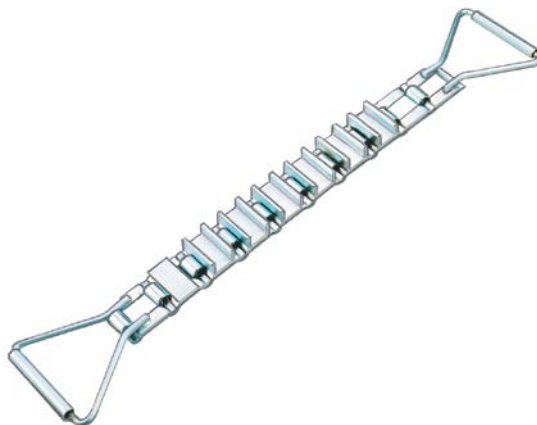
Termékkód	Cikkszám	db	e, mm	Csőanyag
RCS8-36	03530	4	16,1	S, SS
RCI8-30	03535	4	12,7	CI, DI
RCDX	03545	4	13,5	CI, DI
RCX	03550	4	20,3	S, SS

**Megjegyzés:** db: egységcsomag, db/csomag; e: a vágókerék vágóélének mérete;

S: acél, SS: korrózióálló acél, CI: öntöttvas, DI: duktil

## Csőtisztító heveder forgóvágókhoz

- Az élezhető, acél csőtisztító heveder hatékonyan eltávolítja a korróziót, valamint az egyéb a csővezetéken lévő szennyeződések.



### CSŐTISZTÍTÓ HEVEDER\*

Termékkód	Cikkszám	Ø, inch	Ø, mm	L, mm	kg
DS36	08006	3-36	70-910	1110	3,7

\* **Megjegyzés:** csőtisztító heveder külön rendelhető

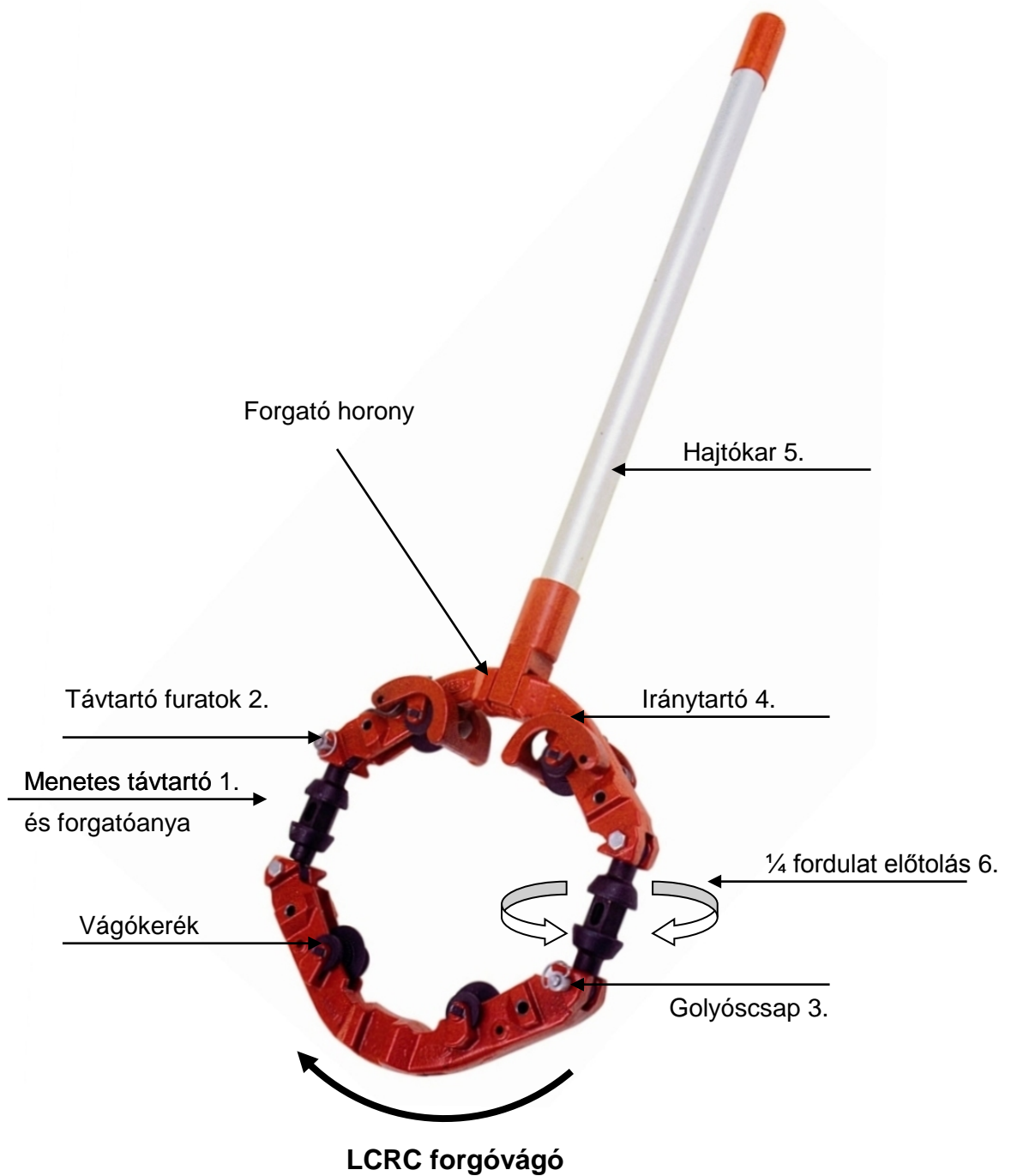
## Használati útmutató LCRC modellek

1. Ellenőrizze, hogy a vágókerekek megfelelnek-e a vágandó cső anyagának!  
A vágókerék-táblázat meghatározza a megfelelő vágókereket minden csőanyaghoz. ( 4. oldal)
2. Győződjön meg róla, hogy a menetes távtartó (1.) rögzítő csapjai a vágandó cső átmérőjének megfelelő furatokban (2.) vannak-e! A csapokat mindig vagy a külső, vagy a belső furatokba helyezze!
3. A szerszám felhelyezése előtt a menetes távtartó csavarorsókat (1.) egyenlő mértékben ki kell engedni, addig, amíg a távtartó csavarorsók végének a középpontja kb. 57 mm-re nem kerül a forgatóanyától.
4. Húzzon ki egy, vagy két golyóscsapot (3.) és illessze a vágót a csőre, úgy hogy a rugó-előfeszített iránytartó (4.) a cső felső felén, középen legyen, majd helyezze vissza a golyóscsapokat!
5. Kézzel húzza meg egyenletesen mindkét forgatóanyát (1.), míg mind a négy kerék hozzá nem ér a csőhöz!
6. Kézzel forgassa körbe a csővágót és győződjön meg, hogy a vágógörgők azonos vágási nyomvonalon haladnak-e!
7. Folytassa a vágást a hajtókar (5.) segítségével! Minden 1/2 fordulatonál hajtson végre 1/4 fordulatonyi előtolást (6.)!
8. Ügyeljen arra, hogy a forgatóanyákat ne húzza túl! A forgatóanyák nem érhetnek hozzá a szerszám öntvény keretéhez!
9. A szerszám használata során tartsa be a vonatkozó munkavédelmi és biztonságtechnikai előírásokat!

**Használjon kenőolajat!** Ez megkönnyíti a vágást és meghosszabbítja a vágókerekek és a kerékcsapok élettartamát.

**Nagyon szennyezett és rozsdás csövek esetén:** Használjon Reed csőtisztító hevedert a rozsdá és a lerakódások eltávolítására. A tisztítás segít megóvni a vágókerekeket, és időt takarít meg; továbbá elősegíti, hogy a szerszám merőlegesen illeszkedjen a csövön.

**Hasznos megjegyzések duktil csőre:** Tartsa fenn az előfeszítést a vágókerekeken. Folytassa az előtolást minden fordításnál, mivel a duktil cső hajlamos a megkeményedésre és nagyon nehézvé válhat a vágás. Ha a cső áttört, folytassa a vágást addig, amíg a cső teljes falvastagságában át nincs vágva.



## Használati útmutató RC20, RC24 modellek

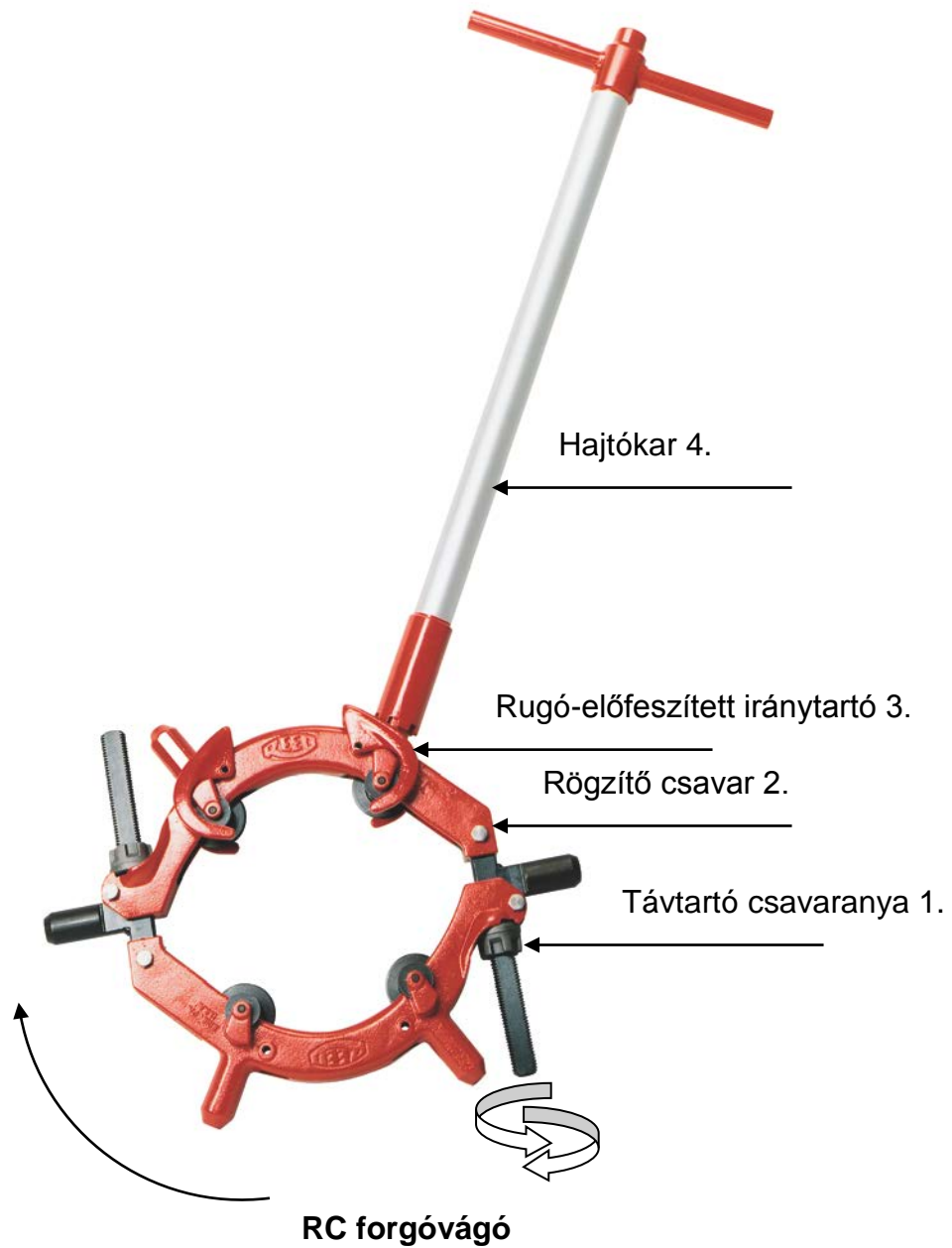
1. Ellenőrizze, hogy a vágókerekek megfelelnek-e a vágandó cső anyagának! A vágókerék-táblázat meghatározza a megfelelő vágókereket minden csőanyaghoz (4. oldal).
2. Lazítsa meg a távtartó csavaranyákat (1.), ha szükséges oldja a távtartót rögzítő csavarokat (2) és helyezze a szerszámot a vágandó csőre, úgy hogy a rugó-előfeszített iránytartó (3.) a cső felső felén legyen.
3. Húzza meg egyenletesen mindkét távtartó csavaranyát, míg mind a négy kerék hozzá nem ér a csőhöz!
4. Kézzel forgassa körbe a csővágót és győződjön meg, hogy a vágógörgők azonos vágási nyomvonalon haladnak-e!
5. Folytassa a vágást a hajtókar (4.) segítségével! Minden 1/2 fordulatonál hajtson végre 1/4 fordulatonyi előtolást a távtartó csavaranyák elfordításával!
6. A szerszám használata során tartsa be a vonatkozó munkavédelmi és biztonságtechnikai előírásokat!

**Használjon kenőolajat!** Ez megkönnyíti a vágást és meghosszabbítja a vágókerekek és a kerékcsapok élettartamát.

**Nagyon szennyezett és rozsdás csövek esetén:** Használjon Reed csőtisztító hevedert (5. oldal) a rozsdás és lerakódások eltávolítására. A tisztítás segít megővni a vágókerekeket, és időt takarít meg; továbbá elősegíti, hogy a szerszám merőlegesen illeszkedjen a csövön.

**Hasznos megjegyzések duktil csőre:** Tartsa fenn az előfeszítést a vágókerekeken. Folytassa az előtolást minden fordításnál, mivel a duktil cső hajlamos a megkeményedésre és nagyon nehézé válhat a vágás. Ha a cső áttört, folytassa a vágást addig, amíg a cső teljes falvastagságában át nincs vágva.





**Megjegyzés:** Kisebbs átmérőjű cső vágásához (32-356 mm-ig) használjon Reed csuklópántos csővágót.

## Csuklópántos csővágó



### CSUKLÓPÁNTOS CSŐVÁGÓK

Termékkód	Cikkszám	Ø, inch	Ø, mm	Vágókerék
H21/2S	03110	1-2 1/2	32-76	HS21/2
H21/2I	03112	1-2 1/2	32-76	HI21/2
H21/2X	03114	1-2 1/2	32-76	HX21/2
H4S	03120	2-4	60-125	HS4
H4I	03122	2-4	60-125	HI4
H4X	03124	2-4	60-125	HX4
H6S	03130	4-6	114-182	HS6
H6I	03132	4-6	114-182	HI6
H6X	03134	4-6	114-182	HX6
H8S	03140	6-8	168-240	HS8-12
H8I	03142	6-8	168-240	HI6
H8X	03144	6-8	168-240	HX8
H8XX	03146	6-8	168-240	HXX8
H12S	03150	8-12	219-356	HS8-12
H12I	03152	8-12	219-356	HI6
H12X	03154	8-12	219-356	HX8
H12XX	03156	8-12	219-356	HXX8

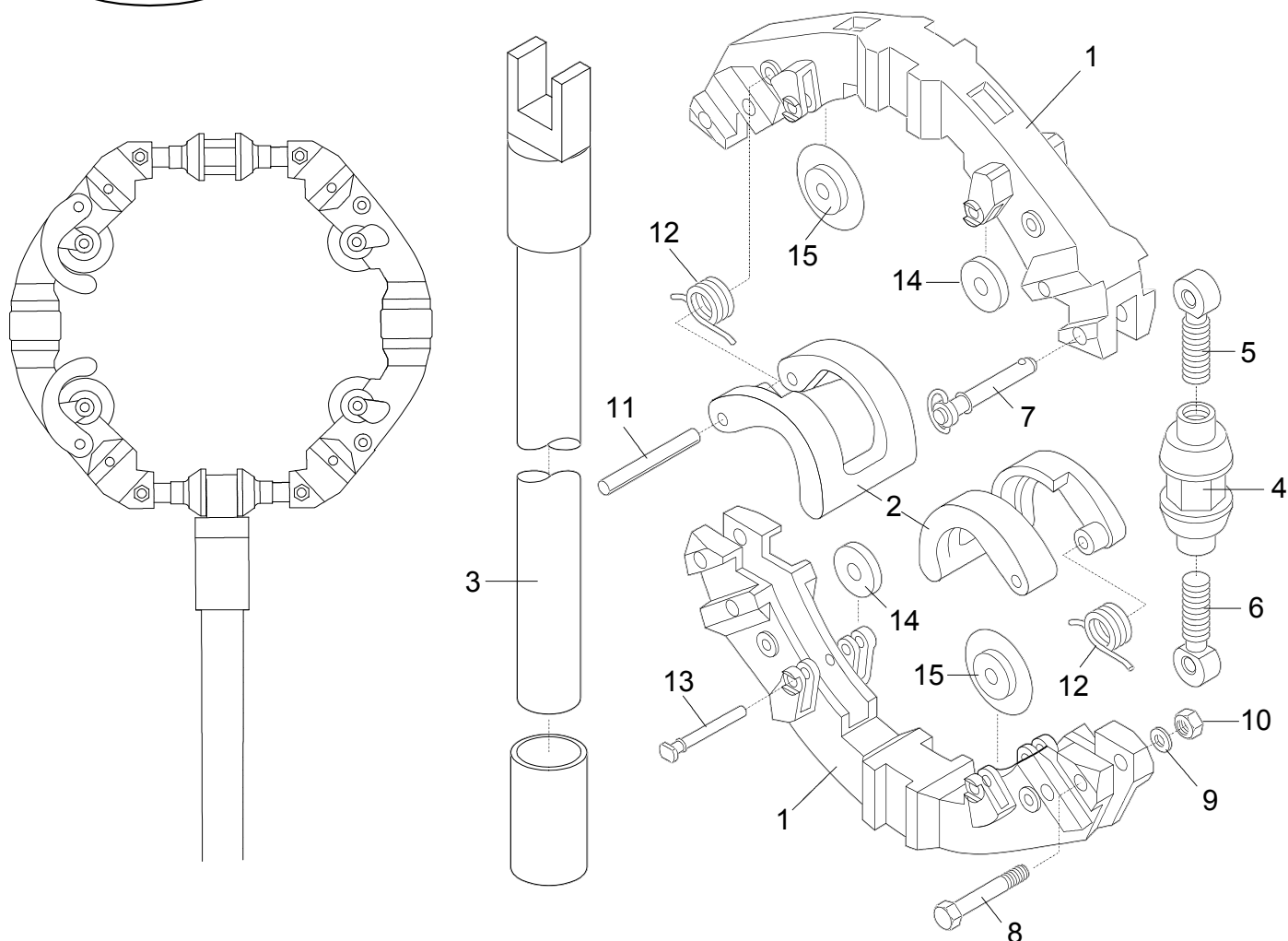
**Megjegyzés:** Ø: csőátmérő, S: acél és korrózióálló acél csövekhez, I: öntöttvas és duktil csövekhez, X: extra falvastagságú acél és korrózióálló acél csövekhez

## **Alkatrészjegyzék**



# Forgóvágó

## Alkatrészek



### Alkatrészlista

Kép	Megnevezés	LCRC8		LCRC12		LCRC16	
		Kód	db	Kód	db	Kód	db
1	Keret	93094	2	93095	2	93096	2
2	Iránytartó	93165	2	93166	2	93166	2
3	Hajtókar	93176	1	93176	1	93176	1
4	Forgató anya	93169	2	93169	2	93169	2
5	Orsó jobb	93172	2	93172	2	93172	2
6	Orsó bal	93173	2	93173	2	93173	2
7	Kioldó csap	40147	2	40147	2	40147	2
8	Csavarorsó	30091	2	30091	2	30091	2
9	Alátét	30093	2	30093	2	30093	2
10	Anya	30150	2	30150	2	30150	2
11	Csap irántartóhoz	30090	2	30090	2	30090	2
12	Rugó irántartóhoz	40321	2	40151	2	40340	2
13	Csap vágókerékhez	93200	4	93200	4	93200	4
14	Görgő	93220	8	93220	8	93220	8
15	Vágókerék	Lásd vágókerek táblázat					