



CSUKLÓPÁNTOS CSŐVÁGÓ

Használati útmutató



Tartalomjegyzék

Tartalomjegyzék	2
Csuklópántos csővágó ismertető.....	3
Vágókerekek csuklópántos csővágókba	5
Csőtisztító heveder csuklópántos csővágókhoz.....	6
Használati útmutató.....	6
Alkatrészjegyzék	9

Reed Manufacturing Co. magyarországi
képviselése:

Varga + Sons Kft.

2500 Esztergom, Rákóczi tér 4b 2/3.

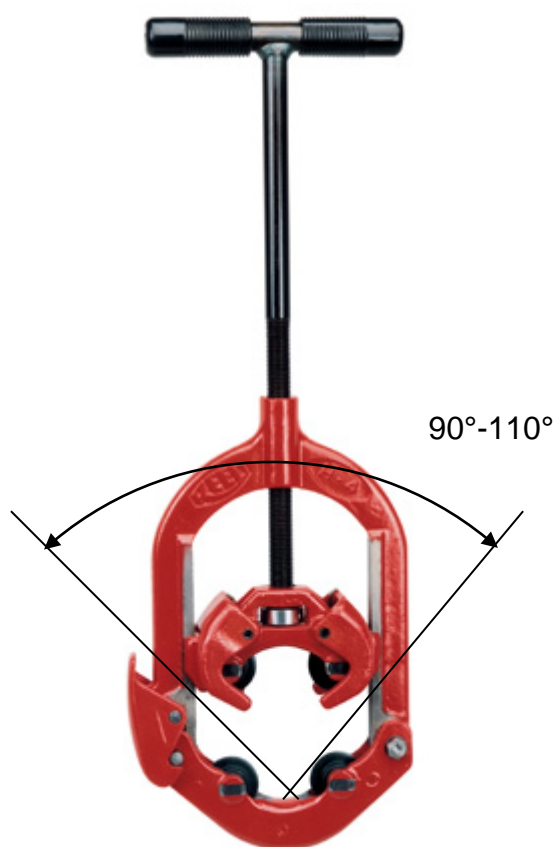
Tel.: 06-33-501-525, Fax: 06-33-501-526 Internet:

www.reed.hu

Mobil: +36-304749364

Csuklópántos csővágó ismertető

- A négy vágókerekes kialakítás körbeforgatás nélküli, 90° - 110° forgatási szög melletti csővágást tesz lehetővé (1. ábra).
- 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 (2. ábra), munkaárkokban, tűzveszélyes és zajmentes környezetben történő munkavégzésnél.
- A vágókerekek csaprógázítása szükség esetén gyors, egyszerű és biztonságos vágókerek cserét tesz lehetővé.
- A csuklópántos csővágókat a táblázatban feltüntetett vágókerekekkel szállítjuk.
- Tartozék, illetve az egyéb rendelhető vágókerekek a vágókerekek táblázatban találhatóak.
- A csuklópántos csővágó a Reed találmánya.



Forgatási szög



Csuklópántos csővágó használatban

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

Vágókerek csuklópántos csővágókba

- 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.

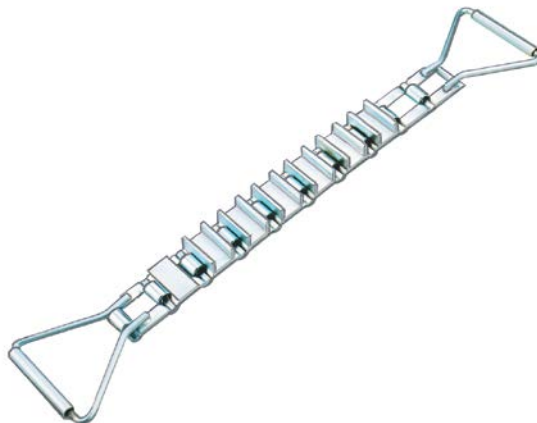
VÁGÓKEREK CSUKLÓPÁNTOS CSŐVÁGÓKBA

Termékkód	Cikkszám	db	e, mm	Csőanyag	Csővágó
HS21/2	03502	4	7,9	S, SS	H21/2
HS4	03504	4	8,1	S, SS	H4
HSI4	03505	4	7,0	S, SS, CI, DI	H4
HS6	03506	4	9,9	S, SS	H6
HSI6-8	03507	4	8,9	S, SS, CI, DI	H6, H8
HS8-12	03508	4	11,4	S, SS	H8, H12
HX21/2	03510	4	9,7	S, SS	H21/2
HX4	03512	4	9,7	S, SS	H4
HX6	03514	4	12,1	S, SS	H6
HX8	03516	4	14,4	S, SS	H8, H12
HXX8	03518	4	17,3	S, SS	H8, H12
HI4	03522	4	6,6	CI, DI	H4
HI6	03524	4	10,4	CI, DI	H6, H8, H12
H6PSE5	03525	4	10,2	S, CI, DI	H6, H8, H12
2RBCI	03624	4	4,4	CI, DI	H21/2

Megjegyzés: db: egységcsomag, db/csomag; e: a vágókerék vágóélének mérete; S: acél, SS: korrózióálló acél, CI: öntöttvas, DI: duktil

Csőtisztító heveder* csuklópántos csővágókhoz

- 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

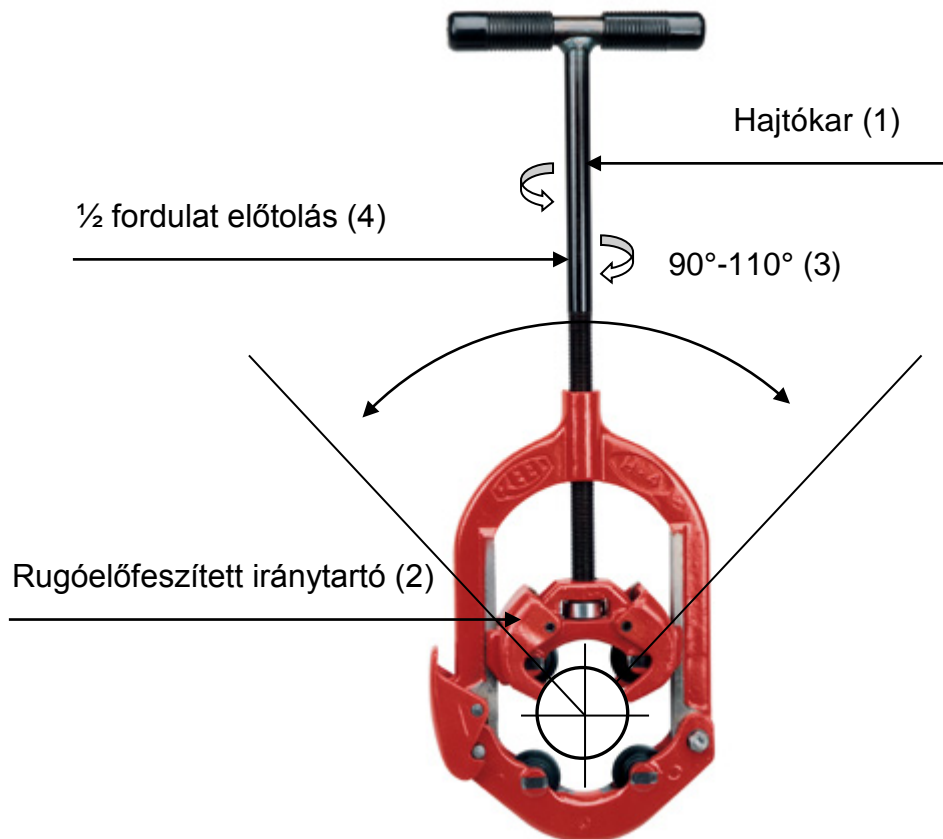
Megjegyzés: *csőtisztító heveder külön rendelhető

Használati útmutató

1. Válassza ki a megfelelő vágókereket: acél, öntöttvas stb. csőanyaghoz.
2. Forgassa el a hajtókart (1) úgy, hogy a cső méretének megfelelően tudjon kinyílni a csővágó.
3. Helyezze a vágót a cső köré, a rugó-előfeszített iránytartókkal (2) felfelé. Zárja össze a csuklópántot. Fordítsa addig a vágó nyelét, míg a kerekek egyformán nem érintik a csövet.
4. Kezdje el a vágást, az egész vágót előre-hátra mozgatva, 90-110 fokos (3) szöget bezárva.
5. Ügyeljen arra, hogy a kerekek egyformán kövessék a vágás nyomvonalát. Amikor visszafelé húzza a hajtókart, ½ fordulatnyi előtölést (4) adjon.

Figyelmeztetés: Vágás közben soha ne álljon meg egy kis időre sem! A vágás folyamata hőt termel a csövön. Lehűlés közben a kerekek beragadhatnak a vágónyomba. Ez különösen duktil csövek vágásánál fordulhat elő.

6. Fejezze be a vágást, fenntartva közben a vágókerekekre gyakorolt nyomást, miközben továbbra is előre-hátra mozgatja a nyelet.



Használjon kenőolajat: Ez megkönnyíti a vágást és meghosszabbítja a vágókerekek élettartamát. NE használjon vágóolajt!

Nagyon szennyezett és rozsdás csövek esetén: Használjon Reed csőtisztító hevedert (lásd. 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 vágókereken. 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:

- Nagyobb átmérőjű cső vágásához (159-915 mm-ig) használjon Reed Forgóvágót.



FORGÓVÁGÓ

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

Alkatrészjegyzék

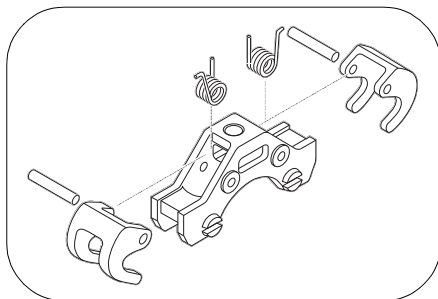


PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

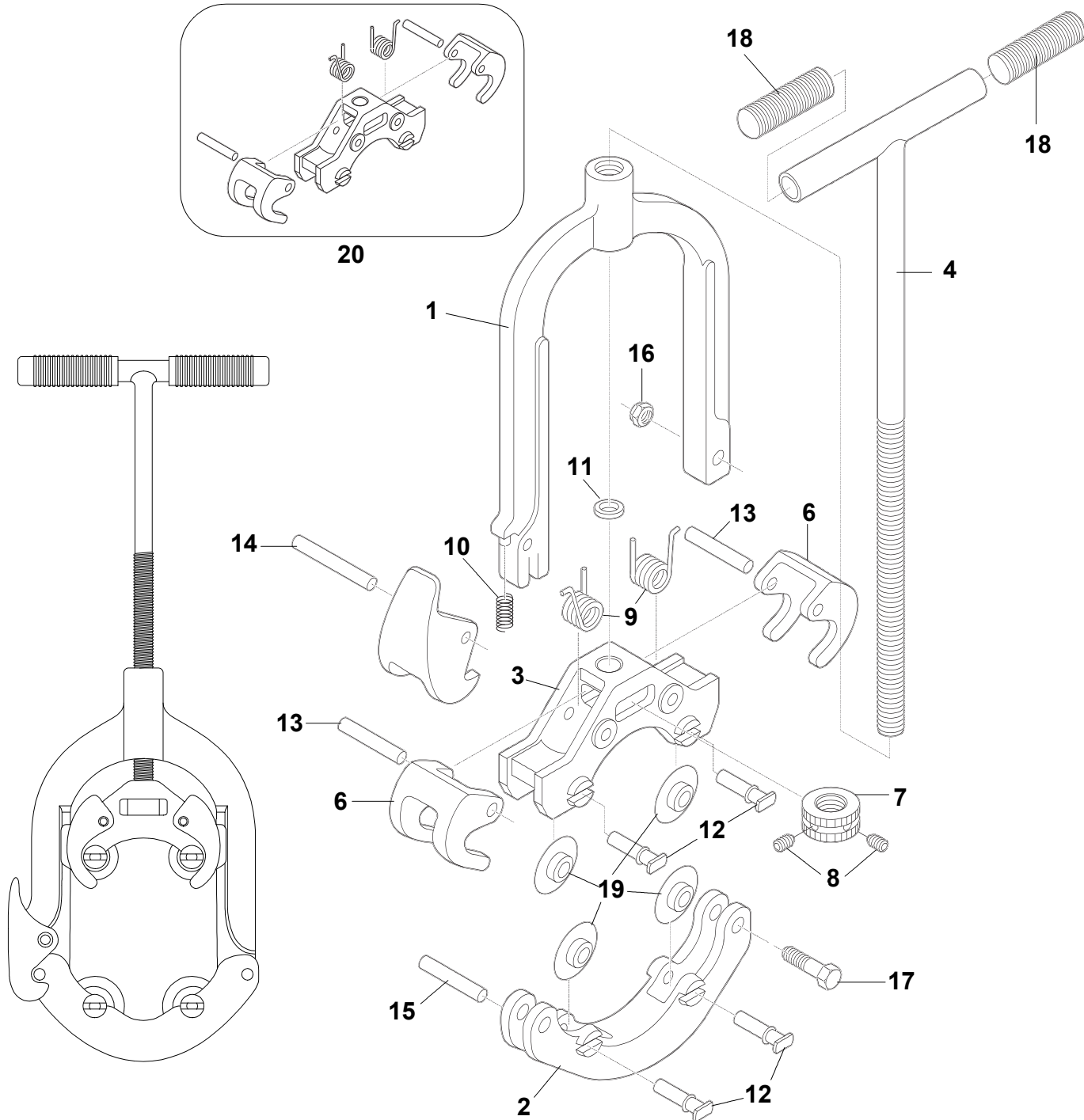
Csuklópántos csővágó

Alkatrészek

Íránytartó szerkezet



20





PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

Csuklópántos csővágó

Alkatrészek

Kép	Megnevezés	H2-1/2 Kód	H4 Kód	H6 Kód	H8 Kód	H12 Kód	db
1	Felső keret	93150	93151	93152	93153	93154	1
2	Alsó keret	93120	93121	93122	93123	93124	1
3	Íránytartó	93135	93136	93137	93138	93139	1
4	Hajtókar	93125	93126	93127	93128	93128	1
5		93115	93116	93117	93117	93117	1
6	Íránytartó köröm	93043	93046	93049	93049	93049	2
7	Záróanya	93140	93141	93142	93143	93143	1
8	Állítócsavar	40083	40090	40090	40090	40090	2
9	Rugó íránytartóhoz	40341	40035	40036	40036	40036	2
10	Rugó	40046	40030	40030	40030	40030	1
11	Biztosító alátét	93044	93010	93052	93052	93052	1
12	Csap vágókerékhez	93310	93310	93112	93112	93112	4
13	Csap	30030	30030	30013	30013	30013	2
14	Csap	93019	93018	93018	93018	93018	1
15	Csap	93181	93008	93008	93008	93008	1
16	Anyá	30179	30143	30143	30143	30143	1
17	Csavarorsó	93155	93146	93156	93156	93156	1
18	Markolat	Not Used	40196	40197	40197	40197	2
19	Vágókerék	Lásd vágókerek táblázat					
20	Íránytartó szerkezet	93130	93131	93132	93133	93134	1

Vágókerek táblázat

Vágókerék			Csuklópántos	
Kód	Típus	db	csővágó	Csőanyag, e=vágóél kiterjedése, mérete
03502	HS2 1/2	4	H2 1/2	Acél és korrózióálló acél e=7,9 mm
03510	HX2 1/2	4	H2 1/2	Acél és korrózióálló acél e=9,7 mm
03624	2RBC1	4	H2 1/2	Öntöttvas, duktil e=4,4 mm
03504	HS4	4	H4	Acél és korrózióálló acél e=8,1 mm
03505	HSI4	4	H4	Acél és korrózióálló acél; öntöttvas, duktil e=7,0 mm
03512	HX4	4	H4	Acél és korrózióálló acél e=9,7 mm
03522	HI4	4	H4	Öntöttvas, duktil e=6,6 mm
03506	HS6	4	H6	Acél és korrózióálló acél e=9,9 mm
03514	HX6	4	H6	Acél és korrózióálló acél e=12,1 mm
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Acél és korrózióálló acél; öntöttvas, duktil e=8,9 mm
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Öntöttvas, duktil e=10,4 mm
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Acél; öntöttvas, duktil e=10,2 mm
03508	HS8-12	4	H8; H12	Acél és korrózióálló acél e=11,4 mm
03516	HX8	4	H8; H12	Acél és korrózióálló acél e=14,4 mm
03518	HXX8	4	H8; H12	Acél és korrózióálló acél e=17,3 mm