



**PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896**



CAUTION: When cutting steel, ductile iron, or cast iron, the UPC can produce sparks. When cutting PE, the UPC may cause a build-up of static electricity. Do not use the UPC saw in-line on potentially explosive or otherwise dangerous situations. The line must be verified as completely purged of any flammable vapor or liquid.

PRECAUCIÓN: Cuando corte acero, hierro dúctil o hierro fundido, el cortatubos universal (UPC) puede producir chispas. Cuando corte polietileno, el UPC puede causar que se acumule electricidad estática. No utilice la sierra en línea del UPC si pueden producirse explosiones o algún otro tipo de peligros. Se debe verificar la línea para determinar si está completamente purgada de vapores o líquidos inflamables.

ATTENTION: Lors de la découpe de tuyaux en acier, en fonte ductile ou en fonte, l'UPC peut générer des étincelles. Quand vous coupez des tuyaux en PE, l'UPC peut entraîner une accumulation d'électricité statique. N'utilisez pas l'outil de découpe en cas de risques d'explosion potentiels ou autres situations dangereuses. Il est nécessaire de vérifier que le tuyau a été totalement purgé de tout liquide ou vapeur inflammable.

VORSICHT: Wenn Sie Stahl, Gusseisen oder Kugelgraphit-Gusseisen schneiden, kann der Universalrohrschneider (Universal Pipe Cutter, UPC) Funken erzeugen. Wenn Sie PE schneiden, kann der UPC statische Elektrizität aufbauen. Setzen Sie die UPC-Säge auf keinen Fall in einer Umgebung ein, in der Explosionsgefahr oder eine andere Art von Gefahr besteht. Die Linie ist daraufhin zu überprüfen, ob sie vollständig frei von entflammablem Dampf oder entflammbaren Flüssigkeiten ist.

ATTENZIONE: Quando vengono tagliati materiali quali acciaio, ferro dolce o ghisa l'unità tagliatubi può produrre scintille. Quando viene tagliato il polietilene, l'unità tagliatubi potrebbe inoltre causare un accumulo di elettricità statica. Non utilizzare la sega dell'unità tagliatubi in linea in situazioni che possono dare luogo a potenziali esplosioni o altrimenti pericolose. La linea deve essere controllata e risultare completamente scarica di vapori o liquidi infiammabili.

**UNIVERSAL PIPE CUTTERS
OPERATOR'S MANUAL**

**CORTATUBOS UNIVERSALES –
MANUAL DEL OPERADOR**

**COUPE-TUYAUX UNIVERSELS –
MANUEL D'UTILISATION**

**UNIVERSALROHRSCHEIDER (UPC)
BETRIEBSANLEITUNG**

**TAGLIATUBI UNIVERSALI
MANUALE DI ISTRUZIONI**



**UPC616A
UPC636A
UPC648A
UPC836APE
UPC848APE**



REED MANUFACTURING COMPANY

1425 WEST EIGHTH ST. ERIE, PA 16502 USA PHONE: 800-666-3691 OR 814-452-3691 FAX: 800-456-1697 OR 814-455-1697

www.reedmfgco.com

— TABLE OF CONTENTS —

I. SAFETY INSTRUCTIONS & WARNING	2	IV. OPERATION	5, 6
II. DESCRIPTION/CAPACITIES	2, 3	V. MAINTENANCE	6
III. ASSEMBLY	3, 4, 5	VI. REPLACEMENT PARTS LIST	7

I. SAFETY INSTRUCTIONS & WARNING

A. Always Comply With:

1. General Industry Safety & Health Regulations, Part 1910, OSHA 2206. Available from: Sup't of Documents, Government Printing Office, Washington, DC 20402.
2. ANSI Specification Nos. B186.1, B7.1 Available from: American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018.
3. State and Local Regulations.

B. Abbreviated Form of Above Regulations:

These regulations are not all inclusive—study and comply with all above regulations.

1. Check Cutter Speed Before Mounting Cutter.
2. Use Tachometer
Actual speed must not exceed rated speed.
3. Perform Speed Checks When:
 - a. A tool is issued for use.
 - b. After all tool repairs.
4. Use Tools Only For Intended Purpose
Refer to Product Catalog.
5. Test & Operate Tools at 90 PSIG Maximum
Only exception is if tool is marked otherwise.
6. Use Recommended Air Line Equipment
This includes air line filters, regulators, and lubricators.
7. Stop Immediately If:
 - a. Unusual sound is heard, or...
 - b. Unusual vibration is experienced (Refer to Section III to check if proper assembly was followed).
8. Check Speed Rating Of Blade
Must equal or exceed speed rating of air motor.
9. Mount Blade According To Regulations
Refer to manufacturer's instructions regarding spindles, lock nuts, spacers, keys, flanges, etc. (Sec. IIIA,

Items 4 and 6).

10. Mount Proper Blade Guard

- a. Refer to Sec. IIIA, Items 3 and 7 for proper and secure mounting.



b. Sample Warning Label:

11. Inspect Blade

- a. Refer to aforementioned regulations. (Sec. I, Item A)
- b. Discard if chipped, cracked or otherwise damaged.

12. Always Wear Protective Equipment When Tool is in Use

- a. Refer to aforementioned regulations (Sec. I, Item A) concerning goggles, face shields, and other protective clothing.
- b. Appropriate hearing protection which reduces noise to acceptable levels must be worn.

13. Employ a Safety Program

Refer to ANSI and OSHA specifications for inspection and maintenance procedures.

WARNING: Failure to comply with all safety regulations may result in serious injury.

II. DESCRIPTION

A. Pipe Cutter Model: **UPC 616A, 636A, 648A, 836APE & 848APE**

NOTE: Models UPC836APE and UPC848APE are specifically for use on PE (high density polyethylene) pipe. With a larger diameter blade (8" diameter), they can cut up to 2.65" (69 mm) wall thickness PE pipe. They can also be used on PVC plastic pipe when fitted with a PVC blade. UPC836APE and UPC848APE do not come with a pressurized water system and cannot be used on pipe requiring a water-cooled blade such as Cast Iron, Pit Cast, Ductile Iron, Clay, or Concrete.

B. Motor Specifications:

Horsepower Generated by UPC = 1.7 H.P. (1.3 kW)
 Maximum R.P.M. = 3675
 Air Consumption = 50 cu. ft./min. (1.4 cu. m/min.)
 Pressure = 90 P.S.I. Maximum (6 BAR)
 Shut -Off = ¾" Ball valve
 Air Supply Fittings = ¾" Dixon "Air King" Coupling

C. Pipe Cutting Range:

UPC616A	6" – 16" nominal (150 – 450 O.D. mm)
UPC636A	6" – 36" nominal (150 – 1000 O.D. mm)
UPC648A	6" – 48" nominal Pipe (150 – 1300 O.D. mm)
UPC836APE	8" – 36" nominal PE pipe ONLY (200 – 1000 O.D. mm)
UPC848APE	8" – 48" nominal PE pipe ONLY (200 – 1300 O.D. mm)

D. Beveling:

Bevel determined by Bevel Cutter used. Available by special order.

E. Maximum Cutting Depth

4" Blade	= 2 ³ / ₃₂ " (18.3 mm)
6" Blade	= 1 2 ³ / ₃₂ " (43.6 mm)
4" Blade Steel	= 1/2" (12.7 mm)
6" Blade Steel	= 1/2" (12.7 mm)
8" Blade PE	= 2 2 ³ / ₃₂ " (69 mm)

F. Standard Equipment

Standard Equipment	UPC616A	UPC636A	UPC648A	UPC836APE	UPC848APE
Power Cutter with 1.7 H.P. Motor	YES	YES	YES	YES	YES
Chain/Turnbuckle Assembly	YES	YES	YES	YES	YES
	cut up to 16"				
Connecting Frames & Chain to cut up to	NO	36"	48"	36"	48"
Filter/Regulator/Lubricator with Stand	YES	YES	YES	YES	YES
Water Tank	3 gallon	6 gallon w/Cart	6 gallon w/Cart	NO	NO
Carrying Case	YES	YES	YES	YES	YES
Air Motor Oil	YES	YES	YES	YES	YES
Grease Gun	YES	YES	YES	YES	YES
Hex Key Wrench Set	YES	YES	YES	YES	YES
Open End Wrenches	YES	YES	YES	YES	YES
Wedges	YES	YES	YES	YES	YES
UPCSTEEL6 6" blade	NO	NO	NO	YES	YES
UPCPE8 8" blade	NO	NO	NO	YES	YES

G. Optional Accessories/Blades

Use BLADE SELECTION CHART to choose the best blade for the application. (see below)

H. Auxiliary Equipment Required:

Air compressor capable of sustaining 50 SCFM @90 psi. Hoses equipped with compatible fittings. If fittings other than those supplied with the motor are used, they should be a full bore type to maximize motor speed.

III. ASSEMBLY

A. Blade Installation

1. Select a Blade from the Chart Below
2. Install Blades

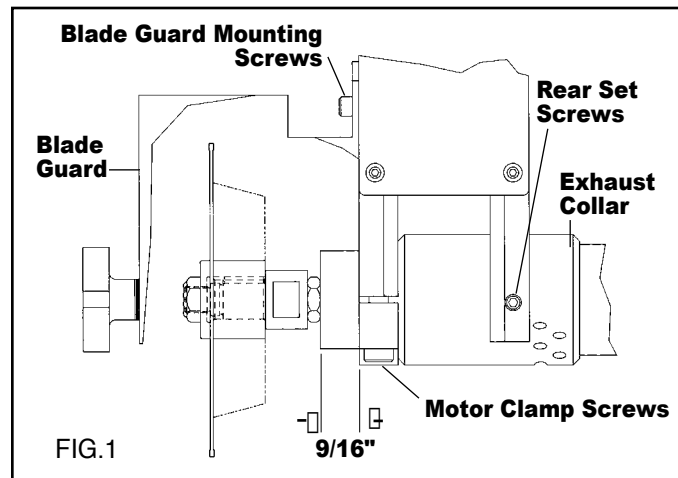
- a. Standard Arbor - Install the blade on the 5/8 diameter arbor shoulder (Fig. 2). Install the flange with the relieved side toward the blade and screw on the locknut. While holding a wrench (supplied) on the 7/8 arbor flats, tighten the arbor locknut. The blade must seat fully on the arbor shoulder and flush against the face of the arbor.
- b. Long Arbor (for cutting & beveling PVC) - Install the bevel cutter (small edge toward motor) or the arbor spacer (for cutting only) over the key on the arbor. Install the blade on the 5/8 diameter arbor shoulder (Fig. 3). Install the flange with the relieved side toward the blade and screw on the locknut. While holding a wrench (supplied) on the 7/8 arbor flats, tighten the arbor locknut. The blade must seat fully on the arbor shoulder and flush against the bevel cutter or arbor spacer.
- c. Guideline for depth when beveling:
6" blade plunge an additional 1.7" after blade contacts pipe
4" blade plunge an additional 1.1" after blade contacts pipe

NOTE: Blade life depends on weather conditions, type of pipe and pipe diameter, and exterior pipe treatments.

CAUTION: Air Motor rotates COUNTER-CLOCKWISE as viewed from the arbor end. Blades stamped with rotation arrow must be installed so they rotate counter-clockwise.

B. Installing Bevel Cutters (Fig. 1) Optional

1. Check motor tightness by tightening motor clamp screws (2) on the underside of unit. (Fig. 1)



BLADE SELECTION CHART			Pipe Diameter	Pipe Material
Catalog No.	Item Code	Description		
UPCARB4	97510	4" BLADES cut up to 23/32" (18.3 mm) wall thickness	6" (150 mm)	PVC
UPCBPVC*	97511	PVC Bevel Cutter	6" - 48" (150-1300 mm)	PVC
UPCARB6	97514	6" BLADES cut up to 1 23/32" (43.7 mm) wall thickness	8" - 48" (200-1300 mm)	PVC
UPCSTEEL4	97519	4" BLADES cut up to 1/2" (12.7 mm) wall thickness	6" - 8" (150-200 mm)	Steel
		4" BLADES cut up to 23/32" (18.3 mm) wall thickness	6" - 8" (150-200 mm)	PE
UPCSTEEL6	97520	6" BLADES cut up to 1/2" (12.7 mm) wall thickness	8" - 48" (200-1300 mm)	Steel
		6" BLADES cut up to 1 23/32" (43.7 mm) wall thickness	8" - 48" (200-1300 mm)	PE
UPCPE8**	97521	8" BLADES cut up to 2 23/32" (69 mm) wall thickness	26" - 48" (660-1300 mm)	PE
UPCDIA4	97529	4" BLADES cut up to 23/32" (18.3 mm) wall thickness	6" - 8" (150-200 mm)	Cast Iron, Pit Cast, Ductile Iron, Clay, Concrete
UPCDIA6	97525	6" BLADES cut up to 1 23/32" (43.7 mm) wall thickness	8" - 48" (200-1300 mm)	Cast Iron, Pit Cast, Ductile Iron, Clay, Concrete

* Used with UPCARB4 or UPCARB6 cut-off blades. Long arbor #97561 is required since this bevel cutter has 1 1/4" blade thickness.

** This blade works only with UPC836 and UPC848 models.

2. Rotate exhaust collar until ports are in downward position. Position rear set screws (2) to lightly touch the exhaust collar. Tightening the rear set screws will damage the motor and warp the motor bracket.
3. Remove blade guard, by loosening 2 screws at top of guard. (Fig.1)
4. Remove the locknut, flange and arbor spacer (if so equipped) from the arbor.

Note: For the long arbor assemblies, the key is an essential part on all cutting and beveling assemblies. Be sure not to misplace the key.

WARNING:
Do not use the unit without the blade guard.

5. Re-install blade guard and tighten mounting screws.

C. Select Chain and Connecting Frames to match outside Diameter of Pipe.

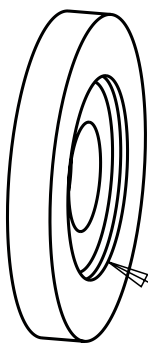
NOTE: UPC616 uses Motor Frame and 19 Link Chain/Turnbuckle Assembly.

D. Assembly of Unit on Pipe

1. Loosen motor bracket locking knob. (Fig. 4)
2. Retract motor bracket to uppermost position, by turning feed knob counter clockwise. (Fig. 4)
3. Connect 13 link chain and turnbuckle assembly to motor unit with release pin. Extend turnbuckle to outermost position. (Fig. 5)
4. Connect chain hook with release pin to other side of motor unit. Assemble hook in upward position.



PHOTO #1



Detail of **Flange**
from Fig. 2 and 3 at right.

Position
Relieved Side
Toward Blade



PHOTO #2

NOMINAL PIPE DIAMETER	MOTOR FRAME	13 LINK CHAIN ASSEMBLY WITH TURNBUCKLE	11 LINK CHAIN ASSEMBLY	CONNECTING FRAME
6 – 12 IN.	1	1	—	—
14 – 26 IN.	1	1	1	1
28 – 36 IN.	1	1	2	2
40 – 48 IN.	1	1	3	3

5. Place the unit on the pipe being sure to firmly hold the motor unit while wrapping the chain around to connect to the hook on the motor frame (Photo #2). Tighten turnbuckle so unit is snug but can be rotated (Photo #2). Cutter should always be mounted on the section of pipe not being removed.

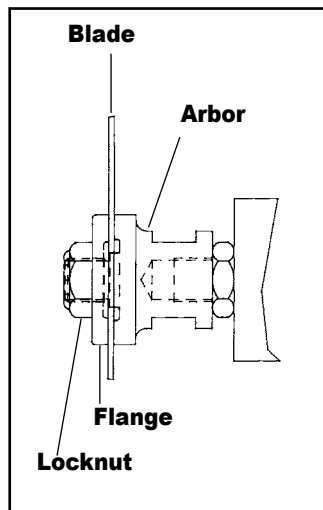


FIG. 2

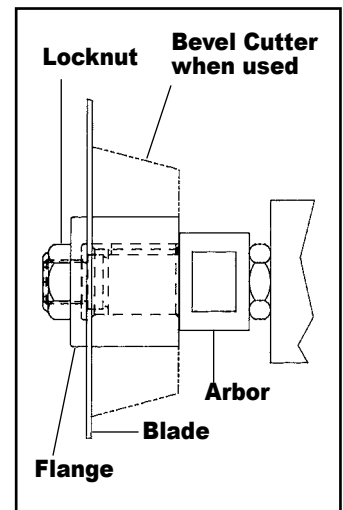


FIG. 3

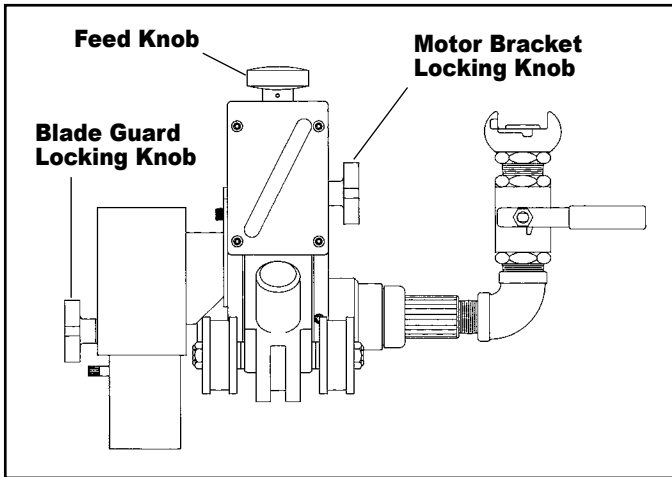


FIG. 4

6. If cutting pipe where connecting frames and 11 link chains are needed, (UPC636 & UPC648) pre-assemble chain hooks to the aluminum connecting frames, with the chain hooks in the downward position. Return to Step 5, being sure to space the connecting frames equi-distant to the motor unit. (Fig. 5)

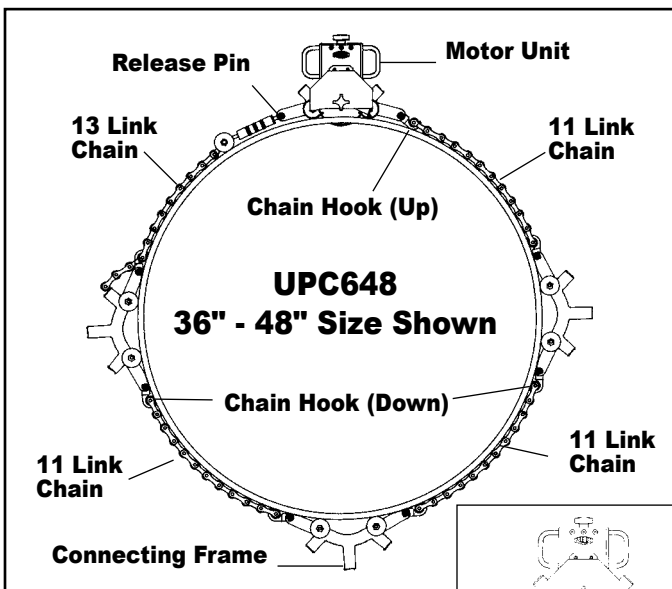


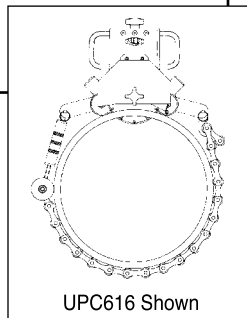
FIG. 5

E. Align Cutter (Test Tracking)

Rotate unit around pipe (one revolution). To check tracking accuracy, mark the pipe at one of the motor unit rollers and rotate the unit again and note off/on track condition. By tapping or resetting the chain and/or connecting frames, the unit can be aligned.

F. Connect Air Supply

Unit is supplied with Street Ell, Ball valve and Dixon coupling, however, any combination of piping to the unit can be used as long as all fittings are full flow to ensure maximum motor RPM. Always connect to warm air side of compressor if so equipped. This will provide best tool performance.



G. Adjust Filter, Regulator, Lubricator (FRL)

Note: It is imperative the filter, regulator, lubricator be employed when running the UPC Pneumatic. The air should be clean, dry, and lubricated to maximize motor life and performance.

1. Before pressurizing, fill the oiler with the oil provided, by removing the large black cap on the top. (Do not exceed the maximum fill line) Replace cap.
2. Set air pressure to 90 PSI maximum. Loosen wing-nut on bottom of regulator, and turn large knob clockwise until pressure is attained.
3. Turn the small set screw to set the oil drip. The oiler should be set of 5-6 drops per minute.

H. Fill and Attach Water Tank (not required for cutting plastic pipe) to Blade Guard

Water is used to help cool the diamond blades when cutting cast iron, ductile iron and clay pipe. In cold temperatures, low-level heat may be applied to the water tank, or a non-toxic, environmentally safe, anti-freeze may be added to the water.

IV. OPERATION

A. Position the Cutting Blade

1. Loosen blade guard locking knob until swing guard rests on pipe.
2. Turn cutter feed knob clockwise. (Fig.4) Lower motor and cutter close to, but not touching the pipe. Motor bracket locking knob should be tight, yet allow the bracket to slide.

B. Pressurize Water Tank by Following Instructions Provided with Tank

Open valve on tank.

**Special instructions
for cutting Steel Pipe and PE Pipe on next page.**

C. Turn Motor On

After ensuring air line is clear of dirt and debris, connect air hose to motor. Open ball valve on motor.

WARNING: Blade is now rotating, keep hands clear.

D. Slowly Feed the Blade into the Pipe.

Note: Fast feeding can result in tracking off.

1. Note position of depth gauge pointer (divided in tenths of inches with MM references). (Photo #3)
- 2.* Knowing the thickness of pipe to be cut, turn the feed knob clockwise, (Fig. 4) until the pointer indicates the desired depth of cutter. Allow at least 1/4" of blade beyond depth of cut.

*Exception to this would be if the bevel cutter was being used for plastic, then the cutter would be engaged until the bevel cutter began cutting. At this point the depth gage pointer could be used to determine amount of bevel. Full engagement produces a 15/16" bevel. (Fig. 4)

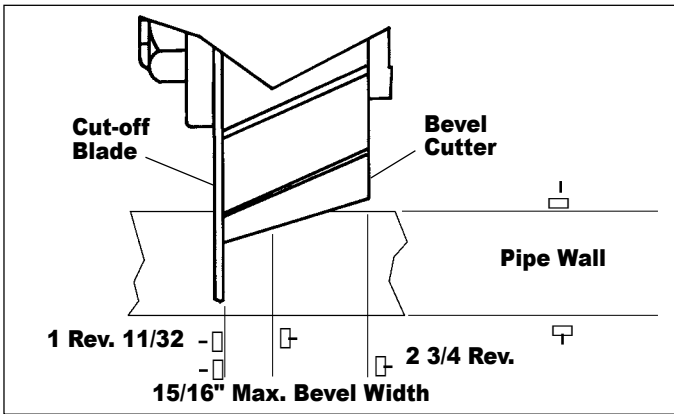


FIG. 6

3. Tighten motor bracket locking knob. (Fig. 4)
4. Tighten blade guard locking knob approximately 1/8" from pipe. (Fig. 4)
5. Rotate unit in direction of arrow on top of motor bracket.
6. Space wedges every 9-12 inches.
7. The unit will cut under water, however, if it is stalled, rotate it back up through its cut and exhaust the water before cutting again.
8. When beveling plastic pipe, overlap the start/finish point of cut to ensure a complete bevel.
9. If the blade is pinched in the cut:
 - a. Disconnect air supply line from unit.
 - b. Open ball valve to ensure complete bleed off through motor.
 - c. Remove blade guard.
 - d. Remove locknut, flange from arbor.
 - e. Disconnect chain.
 - f. Pull motor unit out of blade.
 - g. Remove blade from pipe by lifting the pipe. Inspect the blade for damage.
10. If the motor will not be used again in the same day, open the ball valve, pour about a teaspoon of air motor oil into the air inlet port and close the ball valve.

For Use on Steel Pipe:

There are going to be sparks whether or not water is used with the UPC to cut steel. It is easier to make the cut without water because the chips tend to fall away from the work area. However, using water reduces the amount of sparks.

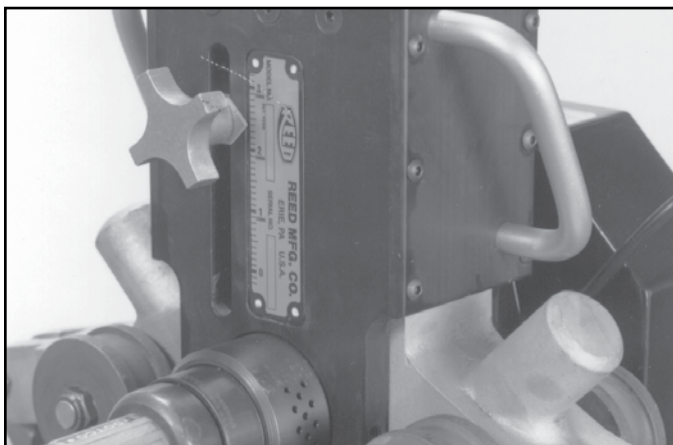



PHOTO #3

Water keeps the blade cooler, but it causes the chips to gather into the blade cutting space. This makes more work for the blade as it may "recut" those same chips that fall into the workspace.

For Use On PE:

It is a 100% dry cut for PE. Turn the exhaust collar on the back of the UPC straight up so the exhaust is blowing straight up and not onto the pipe. Use a new hose from the compressor to the FRL and a new hose from the FRL to the UPC itself. By using a new hose, oil coming through can be significantly reduced. Users should also wipe off the exhaust collar on a regular basis so there is not a build-up of oil or dripping oil.

CAUTION: When cutting steel, ductile iron, or cast iron, the UPC can produce sparks. When cutting PE, the UPC may cause a build-up of static electricity. Do not use the UPC saw in-line on potentially explosive or otherwise dangerous situations. The line must be verified as completely purged of any flammable vapor or liquid.



V. MAINTENANCE

A. Motor

1. Lubrication: Grease the planetary gears after each day's use with the gear grease and grease gun provided. (Dotco Grease No. 45-0983 is recommended). A 1/4" hole at the front on the motor exhaust collar reveals a grease fitting. The fitting should be facing up when turning the motor unit upside down. Ref. Service Bulletin UPC 636-4. The motor should also be oiled before and after each day's use (Sec. IV, D. Item 10).
2. Service: Refer to the service notice on underside of carrying case lid.

Note: In the event of experiencing motor problems, (i.e. - leakage, loss of power, etc.) do not disassemble the motor. This will void the motor warranty. Send motor back to Reed Manufacturing for service.

B. Cover Air Port with Cover Coupling When Unit is not in Use

C. Dress (Sharpen) Diamond Blades

1. See Service Bulletin #UPC 636-5

D. Clean Carbide Grit Blade if it Becomes Loaded

1. Use wire brush or appropriate solvent.
2. Direction of blade may be reversed for longer life.

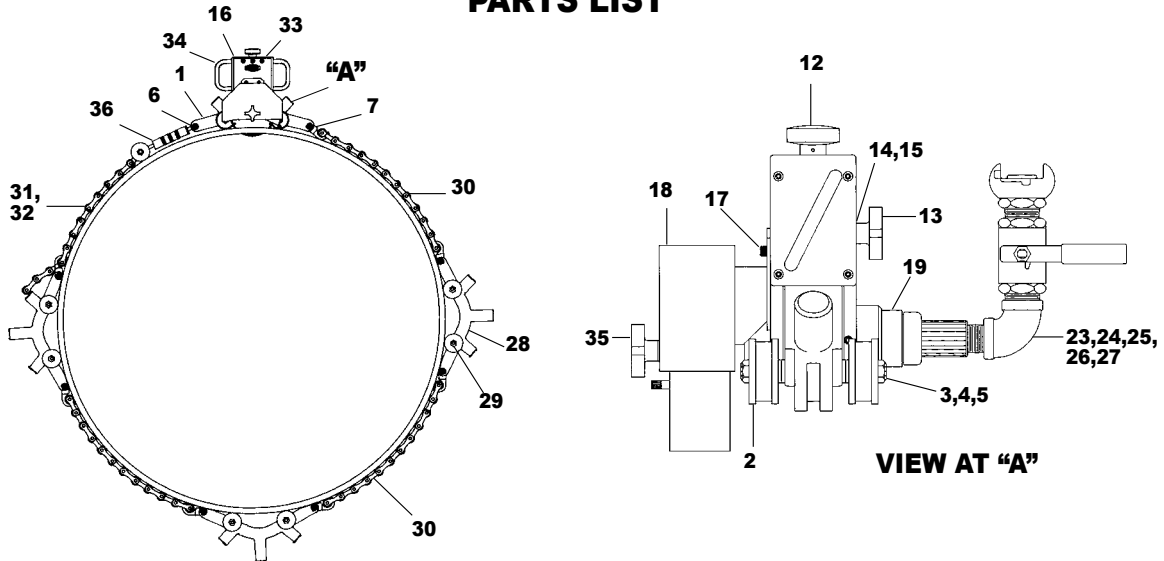
E. Sharpen Steel/PE Blades/Bevel cutter

Should be performed by a professional tool grinding service.

F. Occasionally lubricate the release pins, chain links, main frame screw, roller pins and turnbuckle assembly with a water displacing lubricant (WD-40 or equivalent).

®WD-40 is a registered trademark of the WD-40 Company.

PARTS LIST



P/N	DESCRIPTION	UPC616A		UPC636A		UPC648A		UPC836APE		UPC848APE	
		QTY	CAT NO	QTY	CAT NO	QTY	CAT NO	QTY	CAT NO	QTY	CAT NO
1	MOTOR FRAME ASSEMBLY*	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067
2	ROLLERS, MOTOR FRAME, SET	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541
3	ROLLER PIN	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542
4	LOCKNUTS, ROLLER PIN	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543
5	SET SCREWS, ROLLER PIN	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544
6	RELEASE PIN	2	94477	6	97545	8	97545	6	97545	8	97545
7	CHAIN HOOK	1	97546	5	97546	7	97546	5	97546	7	97546
8	FEED SCREW	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547
9	BUSHING, FEED SCREW	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548
10	SET SCREW, COLLAR	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083
11	COLLAR	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140
12	KNOB, FEED	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551
13	KNOB, MOTOR LOCK	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552
14	WASHER, NYLON	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553
15	INDICATOR	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554
16	MOTOR BRKT. ASSEMBLY	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555
17	SCREWS, BLADE GUARD	2	30004	2	30004	2	30004	N/A		N/A	
18	BLADE GUARD ASSEMBLY	1	97559	1	97559	1	97559	1	07509	1	07509
19	MOTOR, AIR 1.7 H.P.	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560
20	ARBOR, STD	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617
21	FLANGE	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066
22	LOCKNUT, ARBOR	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543
23	NIPPLE 1/2	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564
24	REDUCING ELBOW 1/2 X 3/4	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565
25	BALLVALVE 3/4	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566
26	COUPLING	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567
27	END CAP	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568
28	CONNECTING FRAME ASSEMBLY	N/A		2	04481	3	04481	2	04481	3	04481
29	ROLLERS, CONNECTING FRAME W/LOCKNUTS SET	N/A		4	97570	4	97570	4	97570	4	97570
30	CHAIN, 11 LINK ASSEMBLY	N/A		2	97572	3	97572	2	97572	3	97572
31	CHAIN, 13 LINK ASSEMBLY	N/A		1	97573	1	97573	1	97573	1	97573
32	CHAIN, 19 LINK ASSEMBLY	1	97576	N/A		N/A		N/A		N/A	
33	LABEL, WARNING	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574
34	LABEL, ARROW	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575
35	KNOB & SCREW ASSEMBLY	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578
36	CHAIN/TURNBUCKLE ASSEMBLY	1	97580	1	97579	1	97579	1	97579	1	97579
37	WATER TANK	1	40177	1	40159	1	40159	N/A		N/A	
38	WATER SYSTEM HOSE W/FITTINGS	1	97581	1	97581	1	97581	N/A		N/A	
39	HANDLE, ALUM. 12"	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582
40	LUBRICATING OIL-QT. (AIR MOTOR)	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583
41	FILTER-REG-LUBRICATOR W/STAND	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591
42	HEX KEY SET	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156
43	CARRYING CASE	1	40384	1	97586	1	97586	1	97586	1	97586
44	GREASE GUN	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587
45	GREASE TUBE	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588
46	WEDGES, BOX #8010	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589
47	WRENCH, 3/4 X 7/8	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590
48*	DRESSING STICK (DIAMOND BLADE)		97595		97595		97595	N/A		N/A	
49*	ARBOR, LONG (USE W/BEVEL)		97561		97561		97561	N/A		N/A	
50*	ARBOR KEY		97070		97070		97070	N/A		N/A	
51*	ARBOR SPACER		97550		97550		97550	N/A		N/A	
52*	FRL FILTER ELEMENT REPLACEMENT		47506		47506		47506		47506		47506
53	BLADE 6" PE	N/A		N/A		N/A		1	97520	1	97520
54	BLADE 8" PE	N/A		N/A		N/A		1	97521	1	97521

SHADED AREA - NOT SHOWN

* NOT STANDARD

— ÍNDICE —

I. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y ADVERTENCIAS	8	IV. FUNCIONAMIENTO	11, 12
II. DESCRIPCIÓN/CAPACIDADES	8, 9	V. MANTENIMIENTO	12
III. CONJUNTO	9, 10, 11	VI. LISTA DE PARTES DE REEMPLAZO	13

I. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y ADVERTENCIAS

A. Se debe cumplir siempre con:

1. Normas generales de seguridad y salud de la industria (General Industry Safety & Health Regulations), Artículo 1910, OSHA 2206. Disponible de: Sup't of Documents, Government Printing Office, Washington, DC 20402.
2. N.º de especificación ANSI B186.1, B7.1 Disponible de: American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018.
3. Normas estatales y locales.

B. Forma abreviada de las normas precedentes:

Dichas normas no son exhaustivas, estudie y cumpla todas las normas precedentes.

1. Controle la velocidad del cortatubos antes de montarlo.
2. Use un tacómetro
La velocidad real no debe superar la velocidad nominal.
3. Controle la velocidad si:
 - a. Sale una herramienta para su uso.
 - b. Después de todas las reparaciones de herramientas.
4. Use las herramientas sólo para el propósito previsto
Consulte el Catálogo de productos.
5. Pruebe y opere las herramientas a 90 PSIG como máximo
La única excepción radica en que la herramienta esté marcada de otra manera.
6. Use el equipo de línea neumática recomendado
Incluye engrasadores, reguladores y filtros de las líneas neumáticas.
7. Se debe parar de inmediato si:
 - a. Se oye algún sonido inusual, o...
 - b. Se experimentan vibraciones inusuales (Consulte la Sección III para controlar si se realizó el ensamblado correctamente).
8. Controle la velocidad nominal de la hoja
Debe ser equivalente a la velocidad nominal del motor neumático o superarla.
9. Monte la hoja de acuerdo con las normas
Consulte las instrucciones del fabricante en cuanto a los husillos, las tuercas de fijación, los separadores, las llaves, las bridas, etc. (Sección IIIA, puntos 4 y 6).
10. Monte la protección de hoja adecuada
 - a. Consulte la Sección IIIA, puntos 3 y 7 para realizar un montaje adecuado y seguro.
 - b. Muestra de etiqueta de seguridad:

ADVERTENCIA

LA HOJA QUE ROTA A ALTA VELOCIDAD puede causar graves lesiones personales. Mantenga las manos lejos de la hoja mientras la sierra funciona. NO opere esta unidad sin haber colocado el protector de hoja.



Reed Manufacturing Company, Erie, PA USA

NO utilice este cortatubos sobre tubos de amianto. Las fibras libres de amianto son peligrosas para la salud. NO utilice este cortatubos sobre tubos reforzados con fibra de vidrio (GRP). Las fibras libres de fibra de vidrio son peligrosas para la salud.

50218

11. Inspeccione la hoja
 - a. Consulte las normas previamente mencionadas. (Sección I, punto A)
 - b. Deséchela si está despostillada, agrietada o dañada de alguna otra forma.
12. Use siempre equipo de protección cuando la herramienta esté en uso
 - a. Consulte las normas mencionadas previamente (Sección I, punto A) en relación con las gafas protectoras, las caretas de protección y demás vestimenta de protección.
 - b. Se debe usar protección auditiva adecuada que reduzca el ruido a niveles aceptables.
13. Utilice un programa de seguridad
Consulte las especificaciones ANSI y OSHA para conocer los procedimientos de inspección y mantenimiento.

ADVERTENCIA: Si no se cumplen todas las normas de seguridad se pueden producir lesiones graves.

II. DESCRIPCIÓN

A. Modelo de cortatubos: UPC 616A, 636A, 648A, 836APE y 848APE

NOTA: Los modelos UPC836APE y UPC848APE se usan específicamente en tubos de PE (polietileno de alta densidad). Con una hoja de diámetro más grande (diámetro de 8"), los cortatubos pueden cortar tubos de polietileno con un grosor de pared de hasta 2,65" (69 mm). También se pueden usar en tubos plásticos de PVC cuando están equipados con una hoja de PVC. Los modelos UPC836APE y UPC848APE no vienen con un sistema de agua presurizada y no se pueden usar en tubos que requieren una hoja con enfriamiento por agua como ser hierro fundido, hierro fundido en pozo de colada, hierro dúctil, barro u hormigón.

B. Especificaciones del motor:

Caballos de fuerza generados por los cortatubos universales = 1.7 H.P. (1.3 kW)
Máximo de R.P.M. = 3675
Consumo de aire = 50 pies cúbicos/minuto. (1,4 metro cúbico/minuto.)
Presión = máximo 90 libras por pulgada cuadrada (6 BAR)
Interrupción = Válvula esférica de 3/4 pulg.
Conectores de suministro de aire = acoplamiento "Air King" Dixon de 3/4"

C. Rango de corte de tubos:

UPC616A	6 – 16 pulg. nominal (150 – 450 O.D. mm)
UPC636A	6 – 36 pulg. nominal (150 – 1000 O.D. mm)
UPC648A	6 – 48 pulg. nominal (150 – 1300 O.D. mm)
UPC836APE	8 – 36 pulg. nominal (200 – 1000 O.D. mm)
del tubo de PE SÓLO	
UPC848APE	8 – 48 pulg. nominal (200 – 1300 O.D. mm)
del tubo de PE SÓLO	

D. Biselado:

El biselado está determinado por el tipo de biseladora usada. Disponible a pedido especial.

E. Profundidad máxima de corte

Hoja de 4" = 23/32" (18,3 mm)
Hoja de 6" = 1 23/32" (43,6 mm)
Hoja de acero de 4" = 1/2" (12,7 mm)
Hoja de acero de 6" = 1/2" (12,7 mm)
Hoja de PE de 8" = 2 23/32" (69 mm)

F. Equipo estándar

Equipo estándar	UPC616A	UPC636A	UPC648A	UPC836APE	UPC848APE
Cortatubos mecánico con motor de 1.7 H.P.	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Conjunto de cadena/tensor	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Corte hasta 16"					
Bastidores de conexión y cadena para cortar hasta	No	36"	48"	36"	48"
Filtro/Regulador/Engrasador con soporte	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Tanque de agua transportable con capacidad para ...	3 galones	6 galones con carro	6 galones con carro	No	No
Estuche de transporte	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Aceite para motor neumático	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Pistola de engrase	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Juego de llaves hexagonales	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Llaves de boca	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
Cuñas	Sí	Sí	Sí	Sí	Sí
UPCSTEEL6 Hoja de 6"	No	No	No	Sí	Sí
UPCPE8 Hoja de 8"	No	No	No	Sí	Sí

G. Hojas/Accesorios opcionales

Use el CUADRO PARA SELECCIÓN DE HOJAS para elegir la mejor hoja para la aplicación. (ver a continuación)

H. Equipo auxiliar requerido:

Compresor de aire con capacidad de mantener 50 SCFM a 90 psi. Mangueras equipadas con conectores compatibles. Si se usan otros conectores distintos de los que se suministran con el motor, deben ser de paso completo para maximizar la velocidad del motor.

III. CONJUNTO

A. Instalación de la hoja

1. Seleccione una hoja del cuadro que aparece a continuación
2. Instalación de las hojas
 - a. Portabrocas estándar - Instale la hoja en el reborde del portabrocas de $\frac{5}{8}$ de diámetro (Fig. 2). Instale la brida con el lado rebajado hacia la hoja y el tornillo

en la tuerca de fijación. Mientras sostiene una llave (suministrada) en las partes planas de $\frac{7}{8}$ del portabrocas, ajuste la tuerca de fijación del portabrocas. La hoja debe quedar totalmente asentada en el reborde del portabrocas y nivelada con la cara de trabajo del portabrocas.

- b. Portabrocas largo - (para cortar y biselar PVC) Instale la biseladora (con el borde pequeño hacia el motor) o el separador del portabrocas (para cortar solamente) sobre la llave del portabrocas. Instale la hoja en el reborde de $\frac{5}{8}$ de diámetro del portabrocas (Fig. 3). Instale la brida con el lado rebajado hacia la hoja y el tornillo en la tuerca de fijación. Mientras sostiene una llave (suministrada) en las partes planas de $\frac{7}{8}$ del portabrocas, ajuste la tuerca de fijación del portabrocas. La hoja debe quedar totalmente asentada en el reborde del portabrocas y nivelada con la biseladora o el separador del portabrocas.

- c. Guía de profundidad de biselado: Hoja de 6 pulg.- se sumerge 1.7 pulg. adicional después de contacto de la hoja con el tubo.

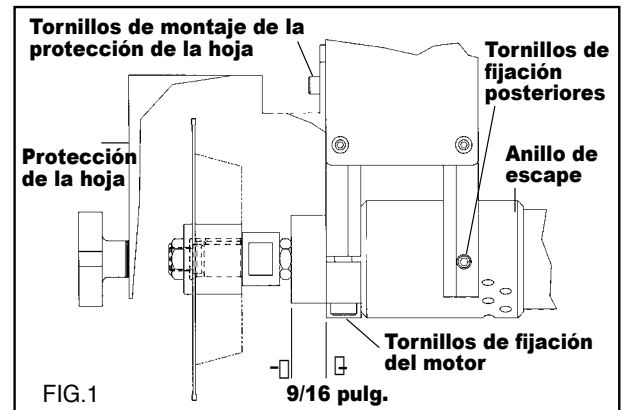
Hoja de 4 pulg.- se sumerge 1.1 pulg. adicional después de contacto de la hoja con el tubo.

NOTA: La vida útil de la hoja depende de las condiciones climáticas, el tipo de tubos y el diámetro de los tubos y los tratamientos exteriores de los tubos.

PRECAUCIÓN: El motor neumático rota EN SENTIDO CONTRARIO A LAS AGUJAS DEL RELOJ visto desde el extremo del portabrocas. Las hojas que están estampadas con flecha de rotación deben instalarse de manera que roten en sentido contrario a las agujas del reloj.

B. Instalación de biseladoras (Fig. 1) Opcional

1. Verifique si el motor está ajustado mediante el ajuste de los tornillos (2) de fijación del motor en la parte inferior de la unidad. (Fig. 1)



Cuadro para selección de hojas				
Nº de catálogo	Código de elemento	Descripción	Diámetro de tubería	Material del tubo
UPCARB4	97510	HOJAS DE 4" cortan hasta 23/32" Espesor de pared (43.7 mm)	Tubo de 6" (150 mm)	PVC
UPCBPVC*	97511	Biseladora para PVC	Tubo de 6" - 48" (150-1300 mm)	PVC
UPCARB6	97514	HOJAS DE 6" cortan hasta 1 23/32" Espesor de pared (43.7 mm)	Tubo de 6" - 48" (150-1300 mm)	PVC
UPCSTEEL4	97519	HOJAS DE 4" cortan hasta 1/2" Espesor de pared (12.7 mm)	Tubo de 6" - 8" (150-200 mm)	Acero
		HOJAS DE 4" cortan hasta 23/32" Espesor de pared (18.3 mm)	Tubo de 6" - 8" (150-200 mm)	PE
UPCSTEEL6	97520	HOJAS DE 6" cortan hasta 1/2" Espesor de pared (12.7 mm)	Tubo de 8" - 48" (200-1300 mm)	Acero
		HOJAS DE 6" cortan hasta 1 23/32" Espesor de pared (43.7 mm)	Tubo de 8" - 48" (200-1300 mm)	PE
UPCPE8**	97521	HOJAS DE 8" cortan hasta 2 23/32" Espesor de pared (69 mm)	Tubo de 26" - 48" (660-1300 mm)	PE
UPCDIA4	97529	HOJAS DE 4" cortan hasta 23/32" Espesor de pared (18.3 mm)	Tubo de 6" - 8" (150-200 mm)	Hierro fundido, hierro fundido en pozo de colada, hierro ductile, barro, concreto
UPCDIA6	97525	HOJAS DE 6" cortan hasta 1 23/32" Espesor de pared (43.7 mm)	Tubo de 8" - 48" (200-1300 mm)	Hierro fundido, hierro fundido en pozo de colada, hierro ductile, barro, concreto

* Se utiliza con hojas de corte del modelo UPCARB4 o UPCARB6. Es necesario un portabrocas largo #97561 ya que la hoja de esta biseladora tiene un grosor de 1/4".

** Esta hoja funciona únicamente con los modelos UPC836 y UPC848.

- Rote el anillo de escape hasta que los orificios estén en la posición hacia abajo. Ubique los tornillos de fijación posteriores (2) para que toquen ligeramente el anillo de escape. Si ajusta los tornillos de fijación posteriores se dañará el motor y se deformará el soporte del motor.
- Quite la protección de la hoja, para lo cual debe aflojar los 2 tornillos que están en la parte superior de la protección. (Fig.1)
- Quite del portabrocas su tuerca de fijación, brida y separador (si vienen equipados).

Nota: Para los conjuntos de portabrocas largos, la llave es una parte fundamental de todos los conjuntos de corte y biselado. Asegúrese de no perder la llave.

ADVERTENCIA:

No utilice la unidad sin la protección de la hoja.

- Coloque nuevamente la protección de la hoja y ajuste los tornillos de montaje.

C. Seleccione la cadena y los bastidores de conexión que se adapten al diámetro exterior del tubo.

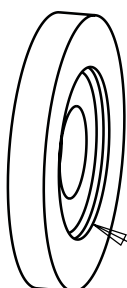
NOTA: El UPC616 usa Bastidor de motor y Conjunto de cadena de 19 eslabones/tensor.

D. Montaje de la unidad en el tubo

- Afloje la perilla de fijación del soporte de motor. (Fig. 4)
- Retraiga el soporte de motor hasta la posición que está más arriba, girando la perilla de avance en sentido contrario a las agujas del reloj. (Fig. 4)
- Conecte el conjunto del tensor y la cadena de 13 eslabones a la unidad del motor con el pasador de liberación. Extienda el tensor hasta la posición en que quede más hacia afuera. (Fig. 5)
- Conecte el gancho de la cadena con el pasador de liberación al otro lado de la unidad del motor. Se debe montar el gancho en la posición hacia arriba.



FOTO N.º 1



Detalle de la brida de la Figura 2 y 3.

Coloque el lado rebajado hacia la hoja.



FOTO N.º 2

DIÁMETRO NOMINAL DE TUBO	BASTIDOR DE MOTOR	CONJUNTO DE CADENA DE 13 ESLABONES CON TENSOR	CONJUNTO DE CADENA DE 11 ESLABONES	BASTIDOR DE CONEXIÓN
6 – 12 PULGADAS	1	1	—	—
14 – 26 PULGADAS	1	1	1	1
28 – 36 PULGADAS	1	1	2	2
40 – 48 PULGADAS	1	1	3	3

- Coloque la unidad sobre el tubo asegurándose de sostener firmemente la unidad del motor mientras enrosca la cadena alrededor para conectar al gancho del bastidor del motor (Foto n.º 2). Se debe tensar el tensor de manera que la unidad quede firme pero pueda rotarse (Foto n.º 2). El cortatubos siempre debe montarse en la sección del tubo que no se sacará.

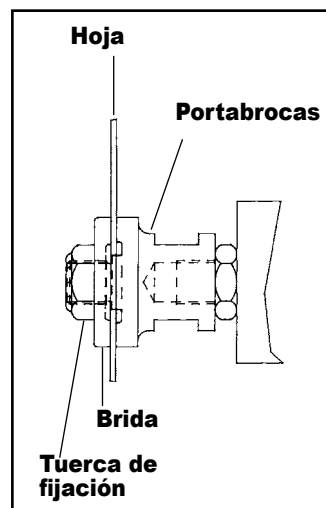


FIG. 2

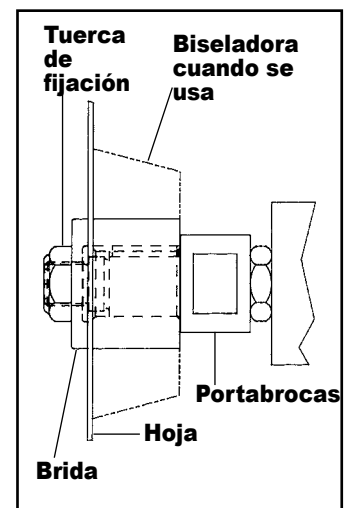


FIG. 3

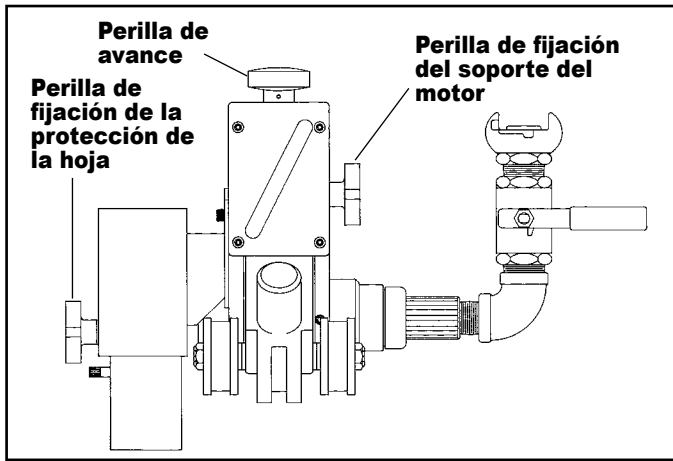


FIG. 4

6. Si se cortan tubos para los cuales se necesitan bastidores de conexión y cadenas de 11 eslabones, (UPC636 & UPC648) la cadena de ensamblado previo se engancha a los bastidores de conexión de aluminio de manera que la cadena se enganche en la posición hacia abajo. Regrese al Paso 5, asegurándose de separar los bastidores de conexión de manera que queden equidistantes de la unidad del motor. (Fig. 5)

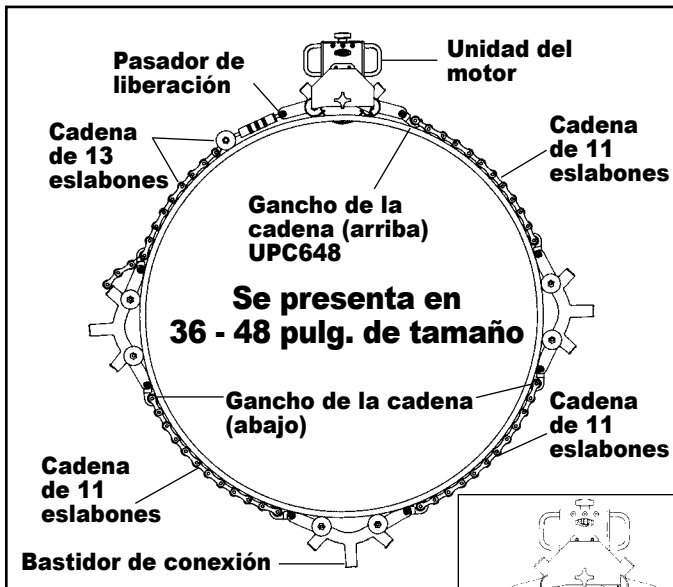


FIG. 5

E. Alinee el cortatubos (Pruebe la alineación)

Rote la unidad alrededor del tubo (una vuelta). Para controlar la exactitud de la alineación, marque el tubo en uno de los rodillos de la unidad del motor y rote la unidad nuevamente prestando atención para detectar si está dentro o fuera de la alineación. Se puede alinear la unidad golpeando suavemente o reajustando la cadena y/o los bastidores de conexión.

F. Conexión del suministro de aire

La unidad se provee con Street Ell, la válvula esférica, y el acoplamiento Dixon, sin embargo, se puede usar cualquier combinación de tuberías a la unidad siempre que todas las conexiones sean de capacidad total para asegurar las RPM máximas del motor. La conexión debe realizarse siempre al lado del aire caliente del compresor si viene equipado. Así logrará el rendimiento óptimo de la herramienta.

G. Ajuste del filtro, el regulador y el engrasador (FRL)

Nota: Resulta imperativo utilizar el filtro, el regulador y el engrasador para operar el UPC neumático. El aire debe estar limpio, seco y lubricado para maximizar la vida útil del motor y su rendimiento.

1. Antes de la presurización, se debe cargar el engrasador con el aceite provisto. Para hacerlo debe sacar la tapa negra grande que está en la parte superior. (No se debe superar la línea de carga máxima). Coloque nuevamente la tapa.
2. Ajuste la presión de aire en 90 PSI como máximo. Afloje la tuerca de mariposa que está en la base del regulador, y gire la perilla grande en el sentido de las agujas del reloj hasta lograr la presión.
3. Gire el tornillo de fijación pequeño para ajustar el goteo de aceite. El engrasador debe ajustarse en 5-6 gotas por minuto.

H. Cargar y sujetar el tanque de agua (no es necesario para cortar tubos plásticos) a la protección de la hoja

Se usa el agua para ayudar a enfriar las hojas de diamante cuando se corta hierro fundido, hierro dúctil y tubos de barro. Si hace frío, se pueden aplicar niveles bajos de calor al tanque de agua, o se puede agregar al agua un anticongelante no tóxico y ambientalmente seguro.

IV. FUNCIONAMIENTO

A. Ubicar la hoja de corte

1. Afloje la perilla de fijación de la protección de la hoja hasta que la protección giratoria quede sobre el tubo.
2. Gire la perilla de avance del cortatubos en el sentido de las agujas del reloj. (Fig. 4) Baje el motor y el cortatubos hasta que queden muy cerca del tubo, pero sin tocarlo. La perilla de fijación del soporte del motor debe estar ajustada pero debe permitir que el soporte se deslice.

B. Se debe realizar la presurización del tanque de agua siguiendo las instrucciones que se suministran con el tanque

Abra la válvula del tanque.

En la página siguiente se incluyen las instrucciones especiales para cortar tubos de acero y de polietileno.

C. Ponga el motor en marcha

Después de comprobar que la línea neumática esté limpia de suciedad y residuos, conecte la manguera de aire al motor. Abra la válvula esférica del motor.

ADVERTENCIA: Ahora la hoja está rotando, mantenga las manos alejadas.

D. Avance lentamente la hoja hacia el interior del tubo.

Nota: Si se avanza rápidamente se puede provocar una desalineación.

1. Preste atención a la posición de la aguja del indicador de profundidad (está dividido en décimos de pulgadas con referencias en MM). (Foto n.º 3)
- 2.* Una vez que se sabe el espesor del tubo que se desea cortar, gire la perilla de avance en el sentido de las agujas del reloj, (Fig. 4) hasta que la aguja indique la profundidad deseada del cortatubos. Deje al menos ¼ pulg. de hoja más allá de la profundidad de corte.

*La excepción a esto sería si la biseladora se usara para plástico, entonces el cortatubos estaría enganchado hasta que la biseladora comience a cortar. En este punto, se podría usar la aguja del indicador de profundidad para determinar la cantidad de biselado. Si se engancha completamente se produce 15/16 pulg. de biselado. (Fig. 4)

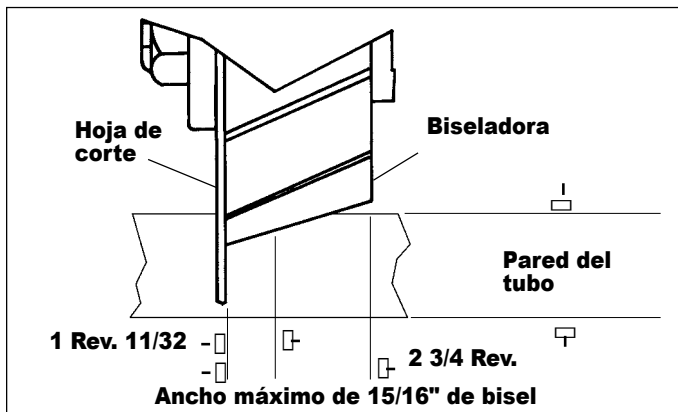


FIG. 6

3. Ajuste la perilla de fijación del soporte de motor. (Fig. 4)
4. Ajuste la perilla de fijación de la protección de la hoja $\frac{1}{8}$ " del tubo. (Fig. 4)
5. Rote la unidad en el sentido de la flecha que está en la parte superior del soporte del motor.
6. Separe las cuñas entre 9 a 12 pulgadas.
7. La unidad corta bajo el agua, sin embargo, si se para, debe rotarla nuevamente hacia arriba a través del corte y sacar el agua antes de cortar nuevamente.
8. Si bisela tubos plásticos, superponga el punto de inicio/ finalización del corte para asegurar que el biselado sea completo.
9. Si la hoja se contrae en el corte:
 - a. Desconecte la línea de suministro de aire de la unidad.
 - b. Abra la válvula esférica para asegurar que se purgue completamente a través del motor.
 - c. Quite la protección de la hoja.
 - d. Quite la tuerca de fijación, la brida del portabrocas.
 - e. Desconecte la cadena.
 - f. Hale la unidad del motor hacia afuera de la hoja.
 - g. Saque la hoja del tubo, para lo cual debe levantarlo. Inspeccione la hoja para detectar daños.
10. Si no se volverá a usar el motor durante el mismo día, abra la válvula esférica, vierta aproximadamente una cucharadita de aceite para motor neumático dentro del orificio de entrada de aire y cierre la válvula esférica.

Quando se usa en tubos de acero:

Se producirán chispas independientemente de que use agua o no con el UPC para cortar acero.

Es más fácil hacer el corte sin agua porque las virutas tienden a caer lejos del área de trabajo.

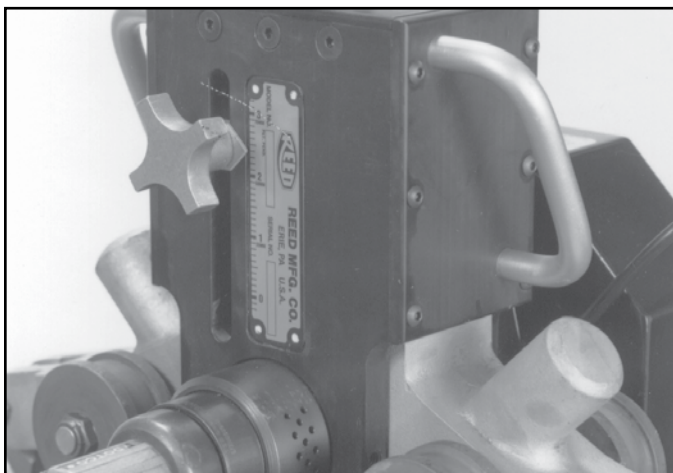


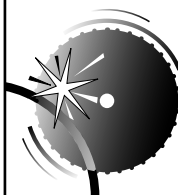
FOTO N.º 3

Sin embargo, si se usa agua se reduce la cantidad de chispas. El agua mantiene la hoja más fría, pero el agua causa que las virutas se acumulen en el espacio de corte de la hoja. Esto genera más trabajo para la hoja ya que necesita cortar nuevamente esas mismas virutas que caen en el lugar de trabajo.

Quando se usa en tubos de polietileno:

Se utiliza un corte 100% seco para el polietileno. Gire el anillo de escape que está en la parte posterior del UPC de manera que quede derecho hacia arriba de manera que el escape sople derecho hacia arriba y no sobre el tubo. Use una manguera nueva desde el compresor hasta el conjunto de filtro, lubricador, regulador y una manguera nueva desde éste hasta el UPC mismo. Si usa una manguera nueva, se puede reducir significativamente el aceite que sale. Los usuarios además deben limpiar el anillo de escape de forma regular para que no se acumule aceite o goteo de aceite.

PRECAUCIÓN:



Quando corte acero, hierro dúctil o hierro fundido, el UPC puede producir chispas. Quando corte polietileno, el UPC puede causar que se acumule electricidad estática. No utilice la sierra en línea del UPC si pueden producirse explosiones o algún otro tipo de peligros. Se debe verificar la línea para determinar si está completamente purgada de vapores o líquidos inflamables.

V. MANTENIMIENTO

A. Motor

1. Lubricación: Se deben engrasar los engranajes planetarios diariamente después del uso con la grasa para engranajes y la pistola de engrase suministrada. (Se recomienda la grasa Dotco N.º 45-0983). El orificio de $\frac{1}{4}$ " que está en el frente en el anillo de escape del motor revela una conexión de engrase. La conexión debe quedar mirando hacia arriba cuando se da vuelta la unidad del motor. Ref. Boletín de servicio UPC 636-4. También se debe engrasar el motor antes y después de usarlo todos los días (Sección IV, D. punto 10).
2. Servicio: Consulte el aviso de servicio que está en la parte de abajo de la tapa del estuche de transporte.

Nota: Si tiene problemas con el motor (por ejemplo, fugas, pérdida de potencia, etc.) no lo desensamble. Esto anulará la garantía del motor. Debe enviar el motor nuevamente a Reed Manufacturing para que lo reparen.

B. Cubra el orificio de aire con el acoplamiento de la cubierta cuando la unidad no está en uso.

C. Afilar las hojas de diamante

1. Consulte el Boletín de servicio N.º UPC 636-5

D. Limpie la hoja de carburo granulizado si queda cargada

1. Use un cepillo de alambre o un disolvente apropiado.
2. Es posible que se deba invertir la dirección de la hoja para una vida útil más prolongada.

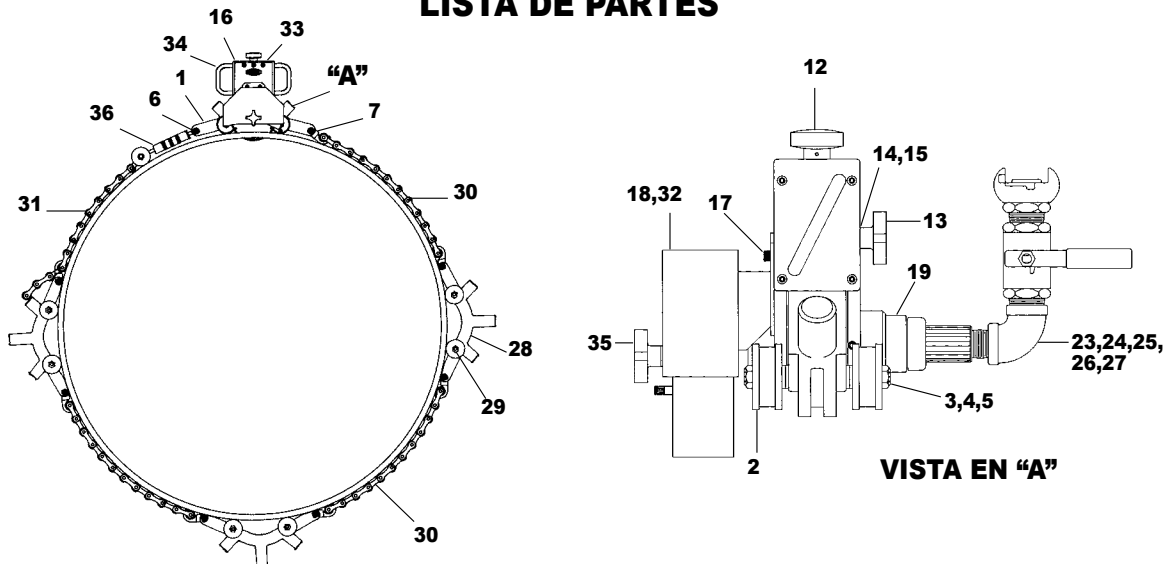
E. Afíle la biseladora/hojas de polietileno/acero

Debe hacerlo por un servicio de rectificado de herramientas profesional.

F. Lubrique ocasionalmente los pasadores de liberación, los eslabones de las cadenas, el tornillo de la unidad principal, los ejes portarrodillos y el conjunto del tensor con un lubricante que desplace el agua (WD-40 o equivalente).

®WD-40 es marca registrada de WD-40 Company.

LISTA DE PARTES



N/P	DESCRIPCIÓN	UPC616A		UPC636A		UPC648A		UPC836APE		UPC848APE	
		CANTIDAD	N.º CAT.	CANTIDAD	N.º CAT.	CANTIDAD	N.º CAT.	CANTIDAD	N.º CAT.	CANTIDAD	N.º CAT.
1	CONJUNTO DE BASTIDOR DE MOTOR*	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067
2	JUEGO, BASTIDOR DE MOTOR, RODILLOS	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541
3	EJE PORTARRODILLOS	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542
4	TUERCAS FIJACIÓN, EJE PORTARRODILLOS	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543
5	TORNILLOS FIJACIÓN, EJE PORTARRODILLOS	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544
6	PASADOR DE LIBERACIÓN	2	94477	6	97545	8	97545	6	97545	8	97545
7	GANCHO DE CADENA	1	97546	5	97546	7	97546	5	97546	7	97546
8	TORNILLO DE AVANCE	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547
9	CASQUILLO, TORNILLO DE AVANCE	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548
10	TORNILLO FIJACIÓN, ANILLO	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083
11	ANILLO	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140
12	PERILLA, AVANCE	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551
13	PERILLA, FIJACIÓN MOTOR	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552
14	ARANDELA, NAILON	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553
15	INDICADOR	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554
16	SOPORTE DE MOTOR CONJUNTO	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555
17	TORNILLOS, PROTECCIÓN HOJA	2	30004	2	30004	2	30004	N/A		N/A	
18	CONJUNTO PROTECCIÓN HOJA	1	97559	1	97559	1	97559	1	07509	1	07509
19	MOTOR, NEUMÁTICO 1.7 H.P.	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560
20	PORTABROCAS, ESTÁNDAR	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617
21	BRIDA	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066
22	TUERCA FIJACIÓN, PORTABROCAS	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543
23	BOQUILLA 1/2	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564
24	EL. REDUCTOR 1/2 X 3/4	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565
25	VÁLVULA ESFÉRICA 3/4	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566
26	ACOPLAMIENTO	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567
27	TAPA TERMINAL	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568
28	CONJUNTO BASTIDOR DE CONEXIÓN	N/A		2	04481	3	04481	2	04481	3	04481
29	RODILLOS, BASTIDOR DE CONEXIÓN										
	C/TUERCAS FIJACIÓN, JUEGO	N/A		4	97570	4	97570	4	97570	4	97570
30	CADENA, CONJUNTO DE 11 ESLABONES	N/A		2	97572	3	97572	2	97572	3	97572
31	CADENA, CONJUNTO DE 13 ESLABONES	N/A		1	97573	1	97573	1	97573	1	97573
32	CADENA, CONJUNTO DE 19 ESLABONES	1	97576	N/A		N/A		N/A		N/A	
33	ETIQUETA, ADVERTENCIA	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574
34	ETIQUETA, FLECHA	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575
35	CONJUNTO PERILLAS Y TORNILLOS	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578
36	CONJUNTO DE CADENA/TENSOR	1	97580	1	97579	1	97579	1	97579	1	97579
37	TANQUE DE AGUA	1	40177	1	40159	1	40159	N/A		N/A	
38	MANGUERA DEL SISTEMA DE AGUA CON CONEXIONES	1	97581	1	97581	1	97581	N/A		N/A	
39	EMPUÑADURA, ALUM. 12"	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582
40	ACEITE LUBRICANTE - CANTIDAD (MOTOR NEUMÁTICO)	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583
41	FILTRO-REGULADOR-ENGRASADOR C/SOPORTE	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591
42	JUEGO LLAVE HEX.	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156
43	ESTUCHE DE TRANSPORTE	1	40384	1	97586	1	97586	1	97586	1	97586
44	PISTOLA DE ENGRASE	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587
45	TUBO DE GRASA	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588
46	CUÑAS, CAJA N.º 8010	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589
47	LLAVE, 3/4 X 7/8	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590
48*	PALO REAVIVADOR (HOJA DE DIAMANTE)		97595		97595		97595	N/A		N/A	
49*	PORTABROCAS LARGAS, USO CON BISEL		97561		97561		97561	N/A		N/A	
50*	PORTABROCAS, CLAVE		97070		97070		97070	N/A		N/A	
51*	PORTABROCAS, ESPACIADOR		97550		97550		97550	N/A		N/A	
52*	FRL REEMPLAZO DEL ELEMENTO FILTRANTE		47506		47506		47506		47506		47506
53	HOJA (6 pulg.) PARA CORTAR PE	N/A		N/A		N/A		1	97520	1	97520
54	HOJA (8 pulg.) PARA CORTAR PE	N/A		N/A		N/A		1	97521	1	97521

ÁREA SOMBRADA - NO APARECE * NO VIENE ESTÁNDAR

— TABLE DES MATIÈRES —

I. MESURES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS	14
II. DESCRIPTION/CAPACITÉS	14, 15
III. MONTAGE	15, 16, 17
IV. FONCTIONNEMENT	17, 18
V. ENTRETIEN	18
VI. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE	19

I. MESURES DE SÉCURITÉ ET AVERTISSEMENTS

A. Veiller à toujours respecter les normes suivantes :

1. Règlements de sécurité et d'hygiène pour l'industrie générale, Partie 1910, OSHA 2206. Disponible auprès de : Sup't of Documents, Government Printing Office, Washington, DC 20402.
2. Spécifications de l'ANSI n° B186.1, B7.1 Disponible auprès de : American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018.
3. Réglementations locales et nationales.

B. Forme abrégées de ces réglementations :

Ces réglementations ne sont pas toutes globales. Étudier et respecter toutes les réglementations reprises ci-dessus.

1. Vérifier la vitesse de l'outil de coupe avant de le monter.
2. Utiliser un tachomètre
La vitesse effective ne peut être supérieure à la vitesse nominale.
3. Vérifier la vitesse :
 - a. Quand un outil est fourni en vue d'une utilisation.
 - b. Après toute réparation de l'outil.
4. Utiliser uniquement les outils dans les applications pour lesquelles ils ont été prévus
Consulter le catalogue de produits
5. Les outils doivent être testés et utilisés à une pression maximum de 90 PSIG
Sauf si une marque sur l'outil indique une autre pression.
6. Utiliser le matériel recommandé pour la conduite d'air
Il s'agit des filtres, des détendeurs et des lubrificateurs.
7. Arrêter immédiatement en cas de :
 - a. Bruit inhabituel
 - b. Manifestation de vibrations inhabituelles (consulter la section III afin de confirmer que le montage a été correctement réalisé).
8. Vérifier la vitesse nominale de la lame
Elle doit être égale ou supérieure à la vitesse nominale du moteur pneumatique.
9. Monter la lame conformément aux réglementations
Consulter les instructions du fabricant relatives aux axes, aux contre-écrous, aux entretoises, aux clavettes, aux flasques, etc. (section IIIA, points 4 et 6).
10. Monter un carter de lame adéquat
 - a. Consulter les points 3 et 7 de la section IIIA pour réaliser un montage sûr et adapté.
 - b. Exemple d'étiquette d'avertissement :

AVERTISSEMENT

La LAME HAUTE VITESSE DE ROTATION peut entraîner de graves blessures. Garder les mains éloignées de la lame lorsque la scie est en marche. **NE PAS** faire fonctionner cet appareil sans protège-lame en place.



Reed Manufacturing Company, Erie, PA USA

NE PAS utiliser ce couteau sur un tuyau d'amiante. La fibre d'amiante est dangereuse pour votre santé. **NE PAS** utiliser ce couteau sur un tuyau en fibre de verre renforcée de polyester. Les fibres de verre libres peuvent être dangereuses pour votre santé.

50218

11. Vérifier la lame
 - a. Consulter les réglementations reprises ci-dessus. (Section I, point A)
 - b. Mettre la lame au rebut si elle est émoussée, fêlée ou endommagée de quelle que manière que se soit.
12. Toujours porter un équipement de protection lorsque l'outil est en marche
 - a. Consulter les réglementations citées ci-dessus (Section I, point A) pour en savoir plus sur les lunettes, les écrans de protection faciale et autres vêtements de protection.
 - b. Il convient de porter un protecteur d'oreille afin de réduire le bruit à un niveau acceptable.
13. Utiliser un programme de sécurité
Consulter les recommandations de l'ANSI et de l'OSHA pour les procédures de vérification et d'entretien.

AVERTISSEMENT : le non respect de l'ensemble des règles de sécurité peut provoquer des blessures graves.

II. DESCRIPTION

A. Modèle de coupe-tube : UPC 616A, 636A, 648A, 836APE et 848APE

REMARQUE: Les modèles UPC836APE et UPC848APE sont spécifiquement conçus pour une utilisation sur tuyau PE (polyéthylène haute densité). Avec une lame de plus grand diamètre (8 po de diamètre), ils peuvent couper un tuyau PE d'une épaisseur pouvant jusqu'à 69 mm (2,65 po). Ils peuvent également être utilisés sur des tuyaux en plastique PVC lorsqu'ils sont équipés d'une lame en PVC. Les modèles UPC836APE et UPC848APE ne viennent pas avec un système d'eau sous pression et ne peuvent pas être utilisés sur des tuyaux nécessitant une lame refroidie à l'eau, comme la fonte, la fonte coulée, la fonte ductile, l'argile, ou le béton.

B. Caractéristiques techniques du moteur :

Puissance générée par l'UPC = 1,7 H.P. (1,3 kW)
Régime maximum = 3 675
Consommation d'air = 50 pieds cubes/min (1,4 m³/min.)
Pression = 90 P.S.I. maximum (6 bars)
Arrêt = clapet à bille de 3/4"
Raccords pour l'alimentation en air = coupleur Dixon "Air King" de 3/4"

C. Plage de coupe de tuyaux :

UPC616A – 6 à 16 po nominaux (150 à 450 d. ext. mm)
 UPC636A – 6 à 36 po nominaux (150 à 1 000 d. ext. mm)
 UPC648A – 6 à 48 po nominaux (150 à 1 300 d. ext. mm)
 UPC836APE – tuyau en PE de 8 à 36 po nominal UNIQUEMENT (200 à 1 000 d. ext. mm)
 UPC848APE – tuyau en PE de 8 à 48 po nominal UNIQUEMENT (200 à 1 300 d. ext. mm)

D. Biseautage :

Le biseau est défini par la fraise d'angle utilisée.
 Disponible sur commande.

E. Profondeur de coupe maximale

Lame de 4 po = $2\frac{3}{32}$ po (18,3 mm)
 Lame de 6 po = $1\frac{23}{32}$ po (43,6 mm)
 Lame de 4 po en acier = $\frac{1}{2}$ po (12,7 mm)
 Lame de 6 po en acier = $\frac{1}{2}$ po (12,7 mm)
 Lame de 8 po en PE = $2\frac{23}{32}$ po (69 mm)

F. Équipement standard

Équipement Standard	UPC616A	UPC636A	UPC648A	UPC836APE	UPC848APE
Coupeur motorisé avec moteur de 1,7 H.P.	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Chaîne/tendeur	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
	coupe jusqu'à 16 po				
Connexion de cadres et chaîne à couper jusqu'à	NON	36 po	48 po	36 po	48 po
Filtre/régulateur/lubrificateur avec support	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Réservoir d'eau	3 gallons	6 gallons	6 gallons	NON	NON
		avec panier	avec panier		
Housse de transport	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Huile de moteur à air	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Pistolet graisseur	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Jeu de clés hexagonales	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Clés à extrémité ouverte	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Cales	OUI	OUI	OUI	OUI	OUI
Lame UPCSTEEL6 de 6 po	NON	NON	NON	OUI	OUI
Lame UPCPE8 de 8 po	NON	NON	NON	OUI	OUI

G. Accessoires en option/lames*

Utilisez le TABLEAU DE SÉLECTION DE LAME pour choisir la lame adaptée à l'application. (Voir ci-dessous)

H. Équipement auxiliaire requis :

Compresseur d'air capable de résister à 50 SCFM à 90 psi. Flexibles dotés de raccords compatibles. En cas d'utilisation de raccords différents de ceux fournis avec le moteur, il devra s'agir de raccord à orifice de passage intégral pour maximiser le régime moteur.

III. MONTAGE

A. Installation de la lame

1. Sélectionner une lame dans le tableau ci-après
2. Installer les lames

- a. Arbre standard - Installer la lame sur l'épaulement d'arbre de $\frac{5}{8}$ de diamètre (Fig. 2). Installer le collet, face allégée tournée vers la lame et visser le contre-écrou. Tout en maintenant une clé (fournie) sur le plat de l'arbre de $\frac{7}{8}$, serrer le contre-écrou d'arbre. La lame doit être complètement contre l'épaulement d'arbre et de niveau sur la face de l'arbre.
- b. Abre long (découpe et biseautage de PVC) Installer la fraise d'angle (petit bord orienté vers le moteur) ou l'entretoise d'arbre (pour la découpe uniquement) sur la clavette sur l'arbre. Installer la lame sur l'épaulement d'arbre de $\frac{5}{8}$ de diamètre (Fig. 3). Installer le collet, face allégée tournée vers la lame et visser le contre-écrou. Tout en maintenant une clé (fournie) sur le le plat de l'arbre de $\frac{7}{8}$, serrer le contre-écrou d'arbre. La lame doit être complètement contre l'épaulement d'arbre et de niveau contre la fraise d'angle ou l'entretoise d'arbre.
- c. Guide de profondeur pour chanfrein:
 Lame de 6 po - enfoncer 1,7 po de plus au contact de la lame
 Lame de 4 po - enfoncer 1,1 po de plus au contact de la lame

REMARQUE: La longévité de la lame dépend des intempéries, du type et du diamètre du tuyau et des traitements externes appliqués au tuyau.

ATTENTION: le moteur pneumatique tourne dans le sens contraire des aiguilles d'une montre vu depuis l'extrémité de l'arbre. Les lames marquées par une flèche de sens de rotation doivent être installées de telle sorte qu'elles tournent dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

B. Installation des fraises d'angle (Fig. 1) en option

1. Vérifier que le moteur est bien serré en serrant les vis de serrage (2) sur la partie inférieure de l'appareil. (Fig. 1)

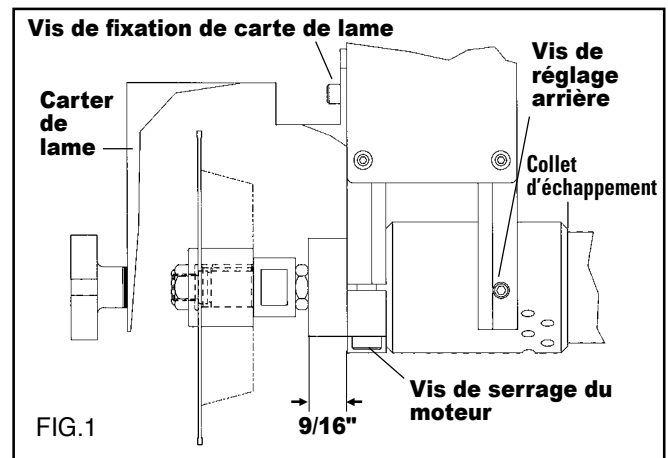


TABLEAU DE SÉLECTION DE LAMES

N° du catalogue	Code	Description	Diamètre du tuyau	Matériel du tuyau
UPCARB4	97510	Les LAMES de 4 po coupent jusqu'à une épaisseur de $\frac{23}{32}$ po (18,3 mm)	Tuyaux de 6 po (150 mm)	PVC
UPCBPVC*	97511	Coupe tuyau en biseau pour PVC	Tuyaux de 6 po - 48 po (150-1300 mm)	PVC
UPCARB6	97514	Les LAMES de 6 po coupent jusqu'à une épaisseur de $1\frac{23}{32}$ po (43,7 mm)	Tuyaux de 8 po - 48 po (200-1300 mm)	PVC
UPCSTEEL4	97519	Les LAMES de 4 po coupent jusqu'à une épaisseur de $\frac{1}{2}$ po (12,7 mm)	Tuyaux de 6 po - 8 po (150-200 mm)	Acier
		Les LAMES de 4 po coupent jusqu'à une épaisseur de $\frac{23}{32}$ po (18,3 mm)	Tuyaux de 6 po - 8 po (150-200 mm)	PE
UPCSTEEL6	97520	Les LAMES de 6 po coupent jusqu'à une épaisseur de $\frac{1}{2}$ po (12,7 mm)	Tuyaux de 8 po - 48 po (200-1300 mm)	Acier
		Les LAMES de 6 po coupent jusqu'à une épaisseur de $1\frac{23}{32}$ po (43,7 mm)	Tuyaux de 8 po - 48 po (200-1300 mm)	PE
UPCPE8**	97521	Les LAMES de 8 po coupent jusqu'à une épaisseur de $2\frac{23}{32}$ po (69 mm)	Tuyaux de 26 po - 48 po (660-1300 mm)	PE
UPCDIA4	97529	Les LAMES de 4 po coupent jusqu'à une épaisseur de $\frac{23}{32}$ po (18,3 mm)	Tuyaux de 6 po - 8 po (150 - 200 mm)	Fonte, fonte coulee, fonte ductile, argile, béton
UPCDIA6	97525	Les LAMES de 6 po coupent jusqu'à une épaisseur de $1\frac{23}{32}$ po (43,7 mm)	Tuyaux de 8 po - 48 po (200-1300 mm)	Fonte, fonte coulee, fonte ductile, argile, béton

* Utilisé avec les lames UPCARB4 ou UPCARB6. Un long axe de meule n° 97561 est nécessaire, car ce coupe-tuyau en biseau a une épaisseur de lame de 1,25 po.

** Cette lame ne fonctionne qu'avec les modèles UPC836 et UPC848.

2. Faire tourner le collet d'échappement jusqu'à ce que les orifices soient orientés vers le bas. Placer les vis de réglage arrière (2) de telle sorte qu'ils touchent légèrement le collet d'échappement. Serrer les vis de réglage arrière endommagera le moteur et pliera le support de moteur.
3. Déposer le carter de lame en desserrant les 2 vis en haut du carter (Fig. 1).
4. Déposer le contre-écrou, le flasque et l'entretoise d'arbre (le cas échéant) de l'arbre.
Remarque : Pour les ensembles d'arbre long, la clavette est une pièce essentielle sur tous les ensembles de coupe et de biseautage. Veiller à ne pas perdre la clavette.

AVERTISSEMENT :
ne pas utiliser cet appareil sans le carter de lame.

5. Reposer le carter de lame et serrer les vis de fixation.

C Sélectionner la chaîne et les structures de connexion correspondant au diamètre extérieur du tube.

Remarque : UPC616 utilise un châssis moteur et un ensemble de chaîne à 19 maillons/tendeur.

D. Montage de l'outil sur le tube

1. Desserrer la molette de verrouillage de support du moteur. (Fig. 4)
2. Tirer le support de moteur le plus possible vers le haut en faisant tourner la molette d'alimentation dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. (Fig. 4)
3. Connecter l'ensemble de chaîne de 13 maillons et de tendeur au moteur avec une goupille de déverrouillage. Étendre le tendeur dans la position la plus externe. (Fig. 5)
4. Raccorder le crochet de chaîne avec la goupille de déverrouillage à l'autre côté du moteur. Monter le crochet en position orientée vers le haut.
5. Placer l'appareil sur le tube en veillant à bien maintenir le groupe moteur pendant l'enroulage de la chaîne en vue de fixer le crochet au châssis moteur (photo n°2) Serrer le tendeur de telle sorte que l'outil soit bien fixé tout en pouvant toujours tourner (photo n°2). Toujours monter l'outil de coupe sur la partie du tube qui ne va pas être enlevée.

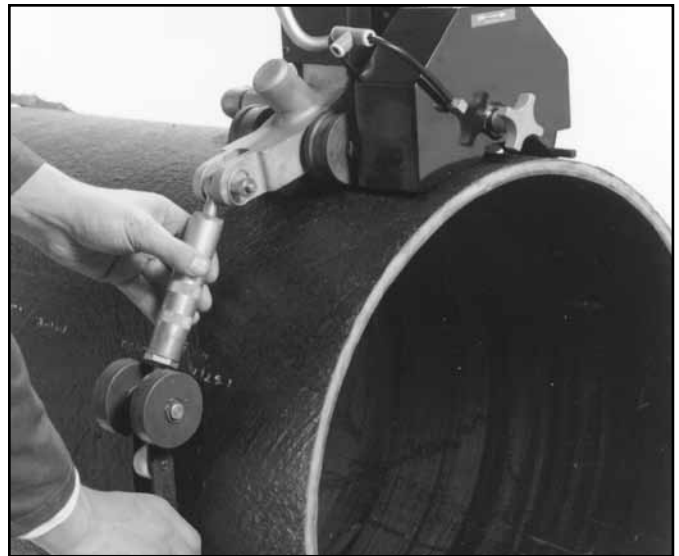
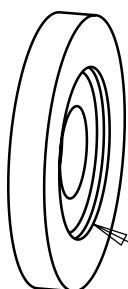


PHOTO N°2

DIAMÈTRE DE TUBE NOMINAL	CHÂSSIS MOTEUR	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 13 MAILLONS AVEC TENDEUR	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 11 MAILLONS	STRUCTURE DE CONNEXION
6 – 12 IN.	1	1	—	—
14 – 26 IN.	1	1	1	1
28 – 36 IN.	1	1	2	2
40 – 48 IN.	1	1	3	3



PHOTO N°1



Détail de la bride des figures 2 et 3.

Position soulagée côté vers la lame.

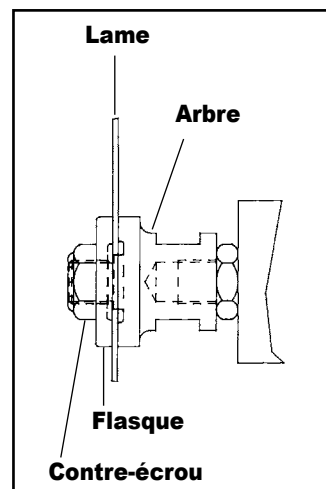


FIG. 2

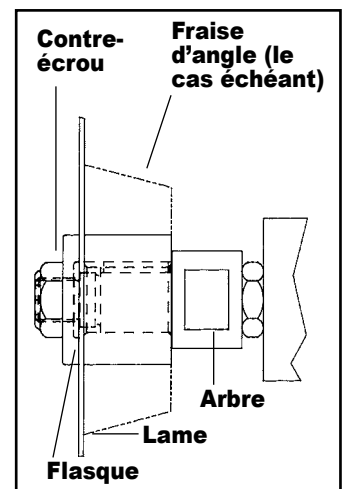


FIG. 3

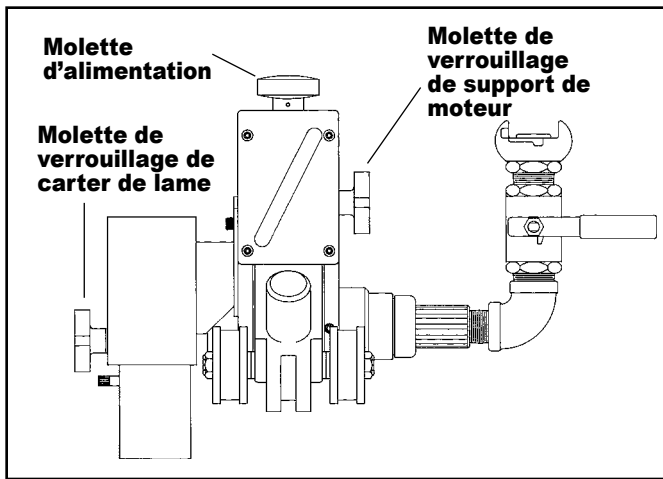


FIG. 4

6. En cas de découpe d'un tube qui requiert des structures de fixation et des chaînes à 11 maillons (UPC636 et UPC648), monter au préalable les crochets de chaîne sur les structures de fixation en aluminium, crochets orientés vers le bas. Revenir à l'étape 5 en veillant à placer les structures de connexion à une distance égale du groupe moteur.
(Fig. 5)

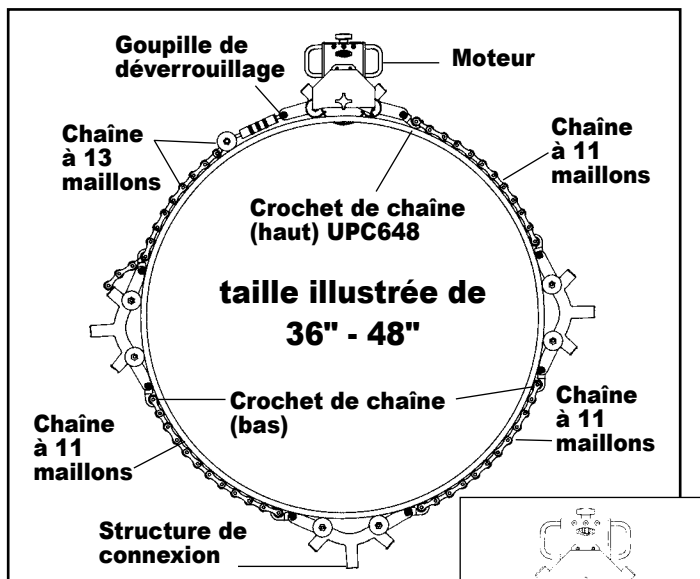


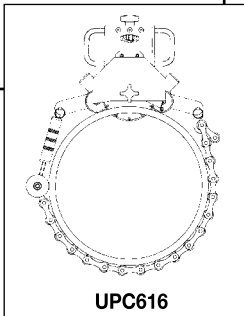
FIG. 5

E. Aligner le coupeur (essai de repérage)

Tourner l'unité autour du tuyau (une révolution). Pour vérifier l'exactitude du repérage, marquer le tuyau à l'un des rouleaux de l'unité moteur et faire tourner l'appareil à nouveau, noter l'état de la voie. En tapant ou en réinitialisant la chaîne ou en raccordant les cadres, l'unité peut être alignée.

F. Brancher l'alimentation en air

L'outil est livré avec des raccords Street Eil, des clapets à bille et des raccords Dixon. Toutefois, n'importe quelle combinaison de tuyaux peut être raccordée à l'outil pour autant que les raccords soient à passage intégral pour garantir un régime moteur maximum. Toujours brancher sur le côté air chaud du compresseur si équipé. Ceci garantira les meilleures performances de l'outil.



G. Régler le filtre, le détendeur et le lubrificateur

Remarque : Le filtre, le détendeur et le lubrificateur doivent être absolument utilisés avec UPC pneumatique. L'air doit être propre, sec et lubrifié pour maximiser la durée de vie et les performances du moteur.

1. Avant la mise sous pression, remplir le huileur avec l'huile fournie en enlevant le grand bouchon noir en haut. (Ne pas dépasser la limite de remplissage maximum) Remettre le bouchon.
2. Régler la pression d'air sur 90 PSI maximum. Desserrer l'écrou à oreille sur la partie inférieure du détendeur et faire tourner le grand bouton dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que la pression soit atteinte.
3. Tourner la petite vis de réglage pour régler le débit d'huile. Ce dernier doit être de 5 à 6 gouttes par minute.

H. Remplir le réservoir d'eau (non requis pour la découpe de tuyau en plastique) et l'attacher au carter de lame.

L'eau refroidit les lames en diamant lors de la découpe de tube en fonte, en fonte ductile ou en grès. Par temps froid, le réservoir d'eau peut être légèrement chauffé ou il est permis d'ajouter à l'eau une solution anti-gel non toxique et non nocive pour l'environnement.

IV. FONCTIONNEMENT

A. Mettre la lame en position

1. Desserrer la vis de verrouillage du carter de lame jusqu'à ce que le carter pivotant repose sur le tuyau.
2. Tourner la molette d'alimentation de l'outil de coupe dans le sens des aiguilles d'une montre. (Fig. 4) Abaisser le moteur et l'outil de coupe vers le tuyau sans toutefois toucher celui-ci. La molette de verrouillage du support de moteur doit être serrée mais le support doit pouvoir toujours glisser.

B. Mettre le réservoir d'eau sous pression conformément aux instructions fournies avec le réservoir

Ouvrir la soupape sur le réservoir.

Instructions particulières à la page suivante pour la découpe des tuyaux en acier et PE

C. Allumer le moteur

Après avoir vérifié que la conduite d'air ne contient ni saleté, ni débris, brancher le flexible d'air sur le moteur. Ouvrir le clapet à bille du moteur.

AVERTISSEMENT : la lame est désormais en mouvement. Tenir les mains à l'écart.

D. Amener progressivement la lame sur le tuyau

Remarque : une pression trop rapide de la lame peut dévier la trajectoire

1. Prendre note de la position de l'indicateur sur la jauge de profondeur (graduée en dixièmes de pouce avec références en mm). (photo n°3)
- 2.* Vérifier l'épaisseur de la paroi du tuyau à couper puis faire tourner la molette d'alimentation (Fig. 4) jusqu'à ce que l'indicateur pointe sur la profondeur souhaitée pour l'outil de coupe. Prévoir au moins 1/4" de lame au-delà de la profondeur de coupe.

*L'unique exception implique l'utilisation de la fraise d'angle avec des tuyaux en plastique où l'outil de coupe doit être engagé jusqu'à ce que la fraise d'angle commence à couper. À ce point, l'indicateur de la jauge de profondeur peut être utilisé pour déterminer la quantité de biseau. L'engagement complet donne un biseau de 5/16". (Fig. 4)

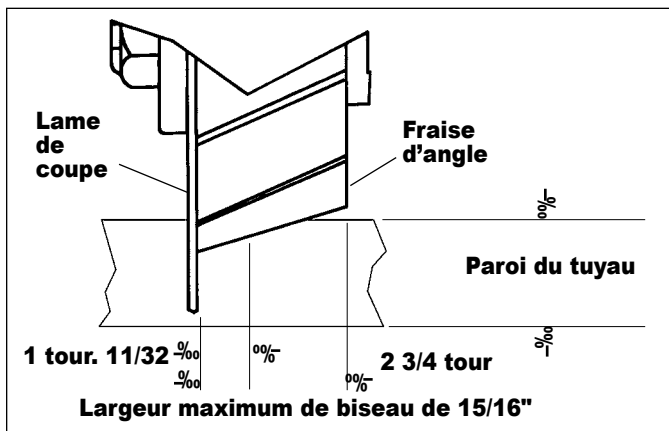


FIG. 6

3. Serrer la molette de verrouillage de support du moteur. (Fig. 4)
4. Serrer la molette de verrouillage de carter de lame à environ 1/8" du tuyau. (Fig. 4)
5. Faire tourner l'outil dans le sens de la flèche située sur la partie supérieure du support de moteur.
6. Placer les cales tous les 9 à 12 pouces.
7. L'outil coupe sous eau toutefois, si il cale, le faire revenir en arrière dans la découpe, vider l'eau et recommencer à couper.
8. En cas de biseautage d'un tuyau en plastique, les points de départ et d'arrivée doivent se chevaucher pour garantir un biseau complet.
9. En cas de pincement de la lame pendant la coupe :
 - a. Débrancher la conduite d'alimentation en air de l'outil.
 - b. Ouvrir le clapet à bille pour garantir la purge complète du moteur.
 - c. Déposer le carter de lame.
 - d. Déposer le contre-écrou et le flasque de l'arbre.
 - e. Détacher la chaîne.
 - f. Tirer le moteur de la lame.
 - g. Retirer la lame du tuyau en soulevant le tuyau. Rechercher d'éventuels dommages sur la lame.
10. S'il n'est pas prévu d'utiliser à nouveau le moteur au cours de la même journée, ouvrir le clapet à bille, verser le contenu d'une cuillère à café environ d'huile pour moteur pneumatique dans l'orifice d'arrivée d'air puis fermer le clapet à bille.

Pour une utilisation avec des tuyaux en acier:

Quand vous coupez de l'acier, l'UPC provoque des étincelles que vous utilisez de l'eau ou non. Il est plus facile de couper sans eau car les copeaux sont éjectés de la zone de travail.

Toutefois, l'utilisation d'eau réduit fortement la quantité d'étincelles produites. L'eau permet de maintenir la lame à

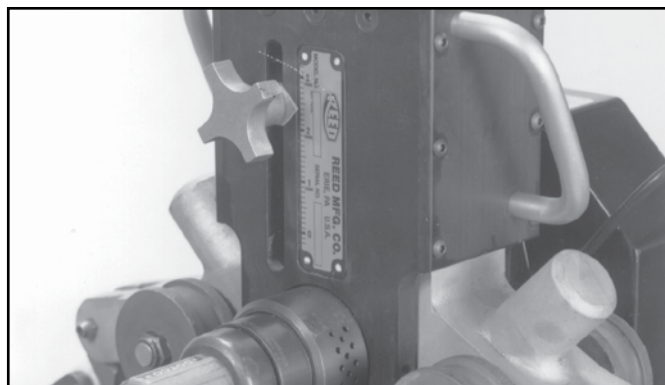



PHOTO N°3

bonne température et peut réduire son usure. L'eau entraîne également une accumulation des copeaux dans l'espace de découpe de la lame. La lame va donc travailler davantage car elle peut "recouper" les copeaux qui restent dans la zone de travail.

Pour une utilisation avec des tuyaux en PE:

La découpe se fait totalement à sec avec des tuyaux en PE. Tournez vers le haut le collet d'échappement situé à l'arrière de l'UPC afin que l'échappement parte directement vers le haut et non sur le tuyau. Utilisez un nouveau flexible entre le compresseur et le FRL (filtre-détendeur-graisseur) et un nouveau flexible entre le FRL et l'UPC. En utilisant un flexible neuf, la circulation d'huile peut être fortement réduite. Les utilisateurs doivent nettoyer régulièrement le collet d'échappement afin d'éviter une accumulation ou un égouttement de l'huile.

ATTENTION : Lors de la découpe de tuyaux en acier, en fonte ductile ou en fonte, l'UPC peut générer des étincelles. Quand vous coupez des tuyaux en PE, l'UPC peut entraîner une accumulation d'électricité statique. N'utilisez pas l'outil de découpe en cas de risques d'explosion potentiels ou autres situations dangereuses. Il est nécessaire de vérifier que le tuyau a été totalement purgé de tout liquide ou vapeur inflammable.



V. ENTRETIEN

A. Moteur

1. Graissage: graisser les pignons planétaires après chaque journée d'utilisation à l'aide de graisse pour pignons et du pistolet graisseur fourni. (recommandation : Dotco Grease No. 45-0983). Un orifice de 1/4" à l'avant du collet d'échappement du moteur révèle un graisseur. Le graisseur doit être orienté vers le haut lorsque le moteur est renversé. Cf. Bulletin d'entretien pour UPC 636-4. Le moteur doit également être huilé avant et après chaque utilisation quotidienne (Sec. IV, D, point 10).
2. Entretien: consulter la note d'entretien sur la face inférieure du couvercle du boîtier de transport.

Remarque: si le moteur présente des problèmes (par exemple, fuite, perte de puissance, etc.), ne pas démonter le moteur. Cela annulerait la garantie du moteur. Renvoyer le moteur à Reed Manufacturing qui assurera l'entretien.

B. Lorsque l'outil n'est pas utilisé, recouvrir les orifices d'air avec des bouchons.

C. Aiguiser les lames de diamant

1. Cf. Bulletin d'entretien UPC 636-5

D. Nettoyer la lame à grains abrasifs de carbure de tungstène si elle est chargée

1. Utiliser une brosse en fils de fer ou un solvant adéquat.
2. Le sens de la lame peut être inversé pour une durée de vie plus longue.

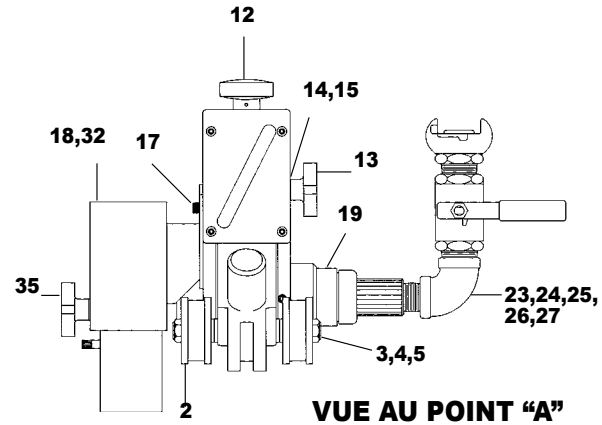
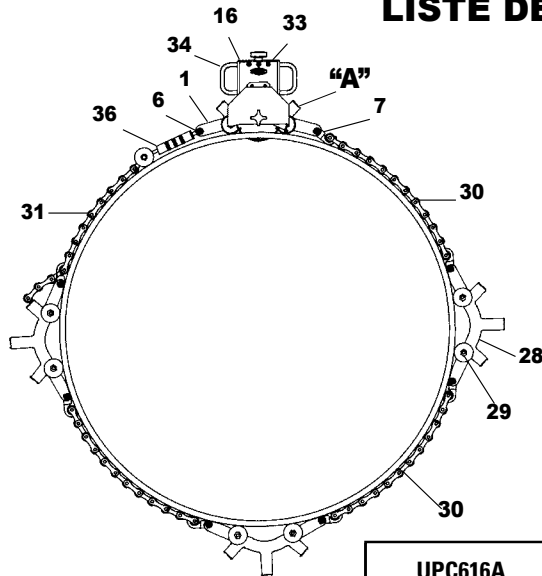
E. Aiguiser les lames pour acier ou PE et les outils pour coupe en biseau

Cette opération doit être réalisée par un service professionnel d'affûtage d'outils.

F. Graisser de temps à autres les goupilles, les maillons de chaînes, les vis du châssis principal, les rouleaux et l'ensemble avec un produit lubrifiant hydrophobe (WD-40 ou équivalent)

®WD-40 est une marque commerciale déposée de WD-40 Company.

LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE



RÉF.	DESCRIPTION	UPC616A		UPC636A		UPC648A		UPC836APE		UPC848APE	
		QTÉ	N° CAT	QTÉ	N° CAT	QTÉ	N° CAT	QTÉ	N° CAT	QTÉ	N° CAT
1	ENSEMBLE DE CHÂSSIS DE MOTEUR*	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067
2	GALETS, CHÂSSIS DE MOTEUR, JEU	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541
3	AXE DE GALET	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542
4	CONTRE-ÉCROUS, AXE DE GALET	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543
5	VIS DE RÉGLAGE, AXE DE GALET	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544
6	GOUPILLE DE DÉVERROUILLAGE	2	94477	6	97545	8	97545	6	97545	8	97545
7	CROCHET DE CHAÎNE	1	97546	5	97546	7	97546	5	97546	7	97546
8	VIS D'ALIMENTATION	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547
9	GARNITURE, VIS D'ALIMENTATION	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548
10	VIS DE RÉGLAGE, COLLET	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083
11	COLLET	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140
12	MOLETTE, ALIMENTATION	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551
13	MOLETTE, VERROUILLAGE MOTEUR	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552
14	RONDELLE, NYLON	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553
15	INDICATEUR	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554
16	ENS. SUPPORT DE MOTEUR	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555
17	VIS, CARTER DE LAME	2	30004	2	30004	2	30004	N/A		N/A	
18	ENSEMBLE DE CARTER DE LAME	1	97559	1	97559	1	97559	1	07509	1	07509
19	MOTEUR, PNEUMATIQUE 1,7 CH	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560
20	ARBRE, STANDARD	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617
21	FLASQUE	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066
22	CONTRE-ÉCROU, ARBRE	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543
23	MAMELON 1/2	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564
24	ÉL. RÉDUCTEUR 1/2 X 3/4	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565
25	CLAPET À BILLE 3/4	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566
26	COUPLEUR	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567
27	BOUCHON	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568
28	ENSEMBLE DE STRUCTURE DE GALETS, STRUCTURE DE CONNEXION AVEC JEU DE CONTRE-ÉCROUS	N/A		2	04481	3	04481	2	04481	3	04481
29	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 11 MAILLONS	N/A		4	97570	4	97570	4	97570	4	97570
30	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 13 MAILLONS	N/A		2	97572	3	97572	2	97572	3	97572
31	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 19 MAILLONS	N/A		1	97573	1	97573	1	97573	1	97573
32	ENSEMBLE DE CHAÎNE À 19 MAILLONS	1	97576	N/A		N/A		N/A		N/A	
33	ÉTIQUETTE, AVERTISSEMENT	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574
34	ÉTIQUETTE, FLÈCHE	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575
35	ENSEMBLE DE MOLETTE ET DE VIS	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578
36	ENSEMBLE CHAÎNE/TENDEUR	1	97580	1	97579	1	97579	1	97579	1	97579
37	RÉSERVOIR D'EAU	1	40177	1	40159	1	40159	N/A		N/A	
38	FLEXIBLE DE SYSTÈME D'EAU AVEC RACCORDS	1	97581	1	97581	1	97581	N/A		N/A	
39	POIGNÉE, ALUM. 12"	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582
40	HUILE DE LUBRIFICATION - QT (MOTEUR PNEUMATIQUE)	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583
41	FILTRE-DÉT.-GRAISSEUR AVEC PIED	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591
42	JEU DE CLÉS ALLEN	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156
43	BOÎTE DE TRANSPORT	1	40384	1	97586	1	97586	1	97586	1	97586
44	PISTOLET GRAISSEUR	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587
45	TUBE DE GRAISSE	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588
46	CALES, BOÎTES N° 8010	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589
47	CLÉ, 3/4 X 7/8	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590
48*	GRAISSE EN TUBE		97595		97595		97595	N/A		N/A	
49*	ARBRE LONG (UTILIZÉ AVEC COUPE EN BISEAU)		97561		97561		97561	N/A		N/A	
50*	CLÉ POUR ARBRE		97070		97070		97070	N/A		N/A	
51*	ESPACEUR POUR ARBRE		97550		97550		97550	N/A		N/A	
52*	CARTOUCHE FILTRE DE RECHANGE		47506		47506		47506		47506		47506
53	LAME 6" POUR PE	N/A		N/A		N/A		1	97520	1	97520
54	LAME 8" POUR PE	N/A		N/A		N/A		1	97521	1	97521

— INHALTSVERZEICHNIS —

I. SICHERHEITS- UND WARNHINWEISE	20	IV. BEDIENUNG	23, 24
II. BESCHREIBUNG/LEISTUNGSVERMÖGEN	20, 21	V. WARTUNG	24
III. BAUGRUPPE	21, 22, 23	VI. ERSATZTEILLISTE	25

I. SICHERHEITS- UND WARNHINWEISE

A. Immer einhalten:

- General Industry Safety & Health Regulations, Part 1910, OSHA 2206. Available from: Sup't of Documents, Government Printing Office, Washington, DC 20402.
- ANSI-Spezifikation Nos. B186.1, B7.1 Erhältlich bei: American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018, USA
- Gesetze und Richtlinien

B. Die o. a. Gesetze und Richtlinien in verkürzter Form:

Die nachfolgenden Angaben zu Gesetzen und Richtlinien haben keinen Anspruch auf Vollständigkeit. Halten Sie sich im Zweifel an den Originalwortlaut der o. a. Gesetze und Richtlinien.

- Geschwindigkeit des Schneidwerkzeugs vor dessen Einbau prüfen.
- Tachometer verwenden.
Die Ist-Geschwindigkeit darf die Soll-Geschwindigkeit nicht überschreiten.
- Führen Sie Geschwindigkeitstests aus, wenn:
 - ein Werkzeug zur Verwendung freigegeben wird
 - Sie sämtliche Reparaturarbeiten am Werkzeug/ an den Werkzeugen abgeschlossen haben.
- Werkzeuge ausschließlich so einsetzen, wie der bestimmungsgemäße Gebrauch dies vorsieht
Siehe Produktkatalog.
- Die Werkzeuge bei maximal 90 PSIG (6,2 bar) prüfen und in Betrieb nehmen.
Eine Ausnahme liegt nur dann vor, wenn das Werkzeug entsprechend gekennzeichnet ist.
- Empfohlene Luftleitungs-ausrüstung verwenden.
Hierzu zählen die Luftleitungsfilter, die Regler und die Schmiervorrichtungen.
- Unterbrechen Sie in folgenden Fällen den Betrieb unverzüglich:
 - Ein ungewöhnliches Geräusch ist zu hören, oder...
 - eine ungewöhnlich starke Vibration ist spürbar (siehe Abschnitt III; dort können Sie prüfen, ob die richtige Baugruppe verwendet wurde.).
- Die Drehzahlwerte des Messers prüfen.
Diese müssen den Drehzahlwerten des Luftmotors entsprechen
- Das Messer gemäß den Richtlinien montieren. Siehe Anweisungen des Herstellers bezüglich Spindeln, Gegenmutter, Abstandsringen, Schlüsseln, Flanschen usw.
(Abschnitt IIIA, Punkt 4 und 6).
- Eine geeignete Messerschutzvorrichtung anbringen.
 - In Abschnitt IIIA, Punkt 3 und 7 finden Sie Informationen zur richtigen und sicheren Montage.
 - Beispiel für einen Warnhinweis:

11. Sichtprüfung des Messers

- Siehe die o. a. Gesetze und Richtlinien. (Abschnitt I, Punkt A)
- Wegwerfen, falls gesplittert, gebrochen oder anderweitig beschädigt.

12. Tragen Sie immer Schutzkleidung, während Ihr Werkzeug in Betrieb ist.

WARNING		
HIGH SPEED ROTATING BLADE Can cause severe personal injury. Keep hands clear of blade while saw is running. DO NOT operate this unit without blade guard in place.	 <small>Reed Manufacturing Company, Erie, PA USA</small>	DO NOT use this cutter on AC pipe. Free asbestos fibers are hazardous to your health. DO NOT use this cutter on FRP (GRP) pipe. Free fiberglass fibers may be hazardous to your health. <small>50218</small>

- Siehe die o. a. Gesetze und Richtlinien (Abschnitt I, Punkt A) betreffend Schutzbrillen, Gesichtsschutz und andere Schutzkleidung.
- Tragen Sie einen geeigneten Hörschutz, mit dem Sie das Geräusch auf eine erträgliche Lautstärke verringern können.

13. Wenden Sie ein Sicherheitsprogramm an

Entnehmen Sie den Spezifikationen von ANSI und OSHA, welche Maßnahmen zu Inspektion und Wartung erforderlich sind.

WARNING: Falls Sie den Sicherheitsrichtlinien zuwiderhandeln, können schwere Körperverletzungen die Folge sein.

II. BESCHREIBUNG

A. Rohrschneidermodell: UPC 616A, 636A, 648A, 836APE und 848APE

HINWEIS: Die Modelle UPC836APE und UPC848APE sind speziell für den Einsatz an Rohren aus PE-Material (hochdichtes Polyethylen) ausgelegt. Wenn das Messer einen größeren Durchmesser (203 mm = 8") hat, können Sie mit den entsprechenden Modellen PE-Rohre mit einer Wanddicke bis 69 mm (2,65") schneiden. Sie lassen sich auch für PVC-Kunststoffrohre einsetzen, wenn zur Ausstattung ein PVC-Messer gehört. UPC836APE und UPC848APE besitzen kein Druckwassersystem. Die entsprechenden Modelle können nicht an Rohren eingesetzt werden, für die wassergekühlte Messer erforderlich sind. Beispiele für solche Rohre: Gusseisen, Grubenguss, Kugelgraphit-Gusseisen, Ton oder Beton.

B. Motorspezifikationen:

Leistung = 1,3 kW (1,7 HP/PS) (erzeugt durch UPC)
Max. Drehzahl (U./Min.) = 3.675
Luftverbrauch = 50 Kubikfuß/Min. (1,4 m³/Min.)
Max. Druck = 90 psi (6 bar)
Abdichtung = 1,9 cm (3/4") Kugelventil
Armaturen der Luftversorgung = 1,9 cm (3/4")
Kupplung "Air King" von Dixon

C. Rohrschneidekapazität:

UPC616A nomineller Außendurchmesser von 6 - 16" (150 - 450 mm)
 UPC636A nomineller Außendurchmesser von 6 - 36" (150 - 1.000 mm)
 UPC648A nomineller Außendurchmesser von 6 - 48" (150 - 1.300 mm)
 UPC836APE nomineller Außendurchmesser NUR bei PE-Rohr
 von 8 - 36" (200 - 1.000 mm)
 UPC848APE nomineller Außendurchmesser NUR bei PE-Rohr
 von 8 - 48" (200 - 1.300 mm)

D. Gehrung:

Die Gehrung entspricht dem Typ des verwendeten Gehrungsschneiders.
 Verfügbar per Sonderbestellung

E. Maximale Schnitttiefe

Messer 4" (10 mm) = $2\frac{3}{32}$ " (18,3 mm)
 Messer 6" (15 mm) = $1\frac{23}{32}$ " (43,6 mm)
 Messer für Stahl 4" (10 mm) = $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm)
 Messer für Stahl 6" (15 mm) = $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm)
 Messer für PE 8" (203 mm) = $2\frac{23}{32}$ " (69 mm)

F. Standardausrüstung

Standardausrüstung	UPC616A	UPC636A	UPC648A	UPC836APE	UPC848APE
Motorschneider ("Power Cutter") mit 1,3 kW (1,7 HP) Motor	JA	JA	JA	JA	JA
Baugruppe "Kette/Spanschluss"	JA	JA	JA	JA	JA
	Schneiden bis 16" (406 mm)				
Verbindungsrahmen und Kette zum Schneiden bis max.	NEIN	36"	48"	36"	48"
Filter/Regler/Schmiervorrichtung mit Ständer	JA	JA	JA	JA	JA
Wassertank	11,4 Liter	22,71 Liter mit Karre	22,71 Liter mit Karre	NEIN	NEIN
Trägergehäuse	JA	JA	JA	JA	JA
Luftmotoröl	JA	JA	JA	JA	JA
Fettpresse	JA	JA	JA	JA	JA
Satz Sechskantschlüssel	JA	JA	JA	JA	JA
Verstellbarer Gabelschlüssel (Maulschlüssel)	JA	JA	JA	JA	JA
Keile	JA	JA	JA	JA	JA
Messer UPCSTEEL6 6" (152 mm)	NEIN	NEIN	NEIN	JA	JA
Messer UPCPE8 8" (203 mm)	NEIN	NEIN	NEIN	JA	JA

G. Optionale(s) Zubehör/Messer

Wählen Sie anhand der MESSERAUSWAHLTABELLE ein Messer aus, das sich optimal für die Anwendung eignet (siehe unten).

H. Erforderliche Zusatzausrüstung:

Luftkompressor mit einer Durchflusskapazität von 1,416 L/Min. bei 6,2 bar (50 SCFM@90 psi). Mit passenden Armaturen ausgerüstete Schläuche. Wenn Sie Armaturen verwenden, die nicht mit dem Motor mitgeliefert wurden, sollten diese voll gebohrt sein. Hierdurch lässt sich die Motordrehzahl maximieren.

III. BAUGRUPPE

A. Messereinbau

1. Wählen Sie aus der Tabelle unten ein Messer aus.
2. Einbauen von Messern

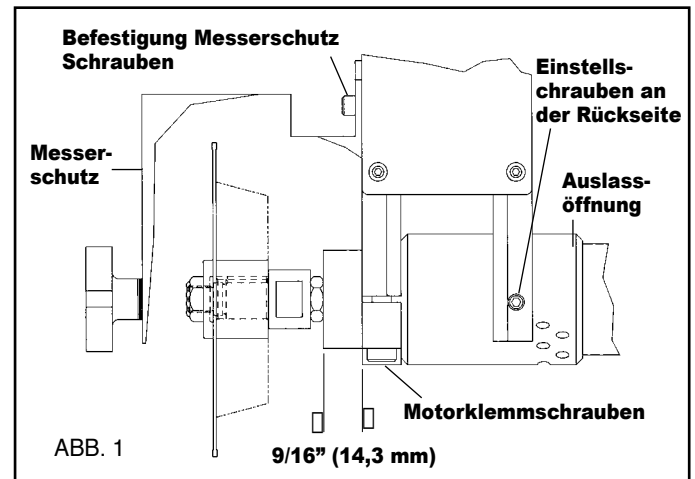
- a. Standarddorn – Messer in den Dornansatz (Durchmesser = $\frac{5}{8}$ " (15,9 mm), siehe Abb. 2) einsetzen. Bauen Sie den Flansch mit der entlasteten Seite zum Messer hin ein. Schrauben Sie anschließend die Gegenmutter auf. Ziehen Sie, während Sie einen Schraubenschlüssel (im Lieferumfang) an den flachen Seiten des Dorns ($\frac{7}{16}$) angesetzt haben, die Gegenmutter des Dorns fest. Das Messer muss vollständig auf dem Dornansatz sitzen und bündig zur Dornoberfläche liegen.
- b. Langdorn (zum Schneiden und Abschrägen von PVC-Rohren) – Bauen Sie den Gehrungsschneider (kleine Kante gegenüber dem Motor) oder den Abstandhalter am Dorn (nur zum Schneiden) über dem Schlüssel am Dorn ein. Setzen Sie das Messer am Dornansatz mit $\frac{5}{8}$ " (15,9 mm) Durchmesser (Abb. 3) ein. Bauen Sie den Flansch mit der entlasteten Seite zum Messer hin ein. Schrauben Sie anschließend die Gegenmutter auf. Ziehen Sie, während Sie einen Schraubenschlüssel (im Lieferumfang) an den $\frac{7}{8}$ Flachseiten des Dorns angesetzt haben, die Gegenmutter des Dorns fest. Das Messer muss vollständig auf dem Dornansatz sitzen und bündig zu Gehrungsschneider oder Dornoberfläche liegen.
- c. Richtlinie für die Tiefe beim Abschrägen:
 Messer 6" (152 mm) – um weitere 1,7" (43 mm) einführen, sobald das Messer das Rohr berührt
 Messer 4" (102 mm) – um weitere 1,1" (27,9 mm) einführen, sobald das Messer das Rohr berührt

HINWEIS: Die Lebensdauer des Messers hängt ab von Witterungsbedingungen, Rohrtyp und Rohrdurchmesser sowie der Art und Weise, wie mit dem Rohr umgegangen wird.

VORSICHT: Der Luftmotor dreht sich ENTGEGEN DEM UHRZEIGERSINN, wie man vom dornseitigen Ende her sehen kann. Die Messer, auf die ein Drehbewegungspfeil aufgedruckt ist, sind so einzusetzen, dass sie entgegen dem Uhrzeigersinn rotieren.

B. Einbau von Gehrungsschneidern (Abb. 1) als Option

1. Prüfen Sie die Dichtheit des Motors, indem Sie die Motorklemmschrauben (2) an der Unterseite der Einheit anziehen. (Abb. 1)



MESSERAUSWAHLTABELLE				
Katalog Nr.	Artikelcode	Beschreibung	Rohrdurchmesser	Rohrmaterial
UPCARB4	97510	MESSER der Größe 4" (102 mm) schneiden bis zu $2\frac{3}{32}$ " (18,3 mm) Wanddicke	6" (152 mm)	PVC
UPCBPVC*	97511	Gehrungsschneider für PVC	6" - 48" (150-1300 mm)	PVC
UPCARB6	97514	MESSER der Größe 6" (152 mm) schneiden bis zu $1\frac{23}{32}$ " (43,7 mm) Wanddicke	8" - 48" (200-1300 mm)	PVC
UPCSTEEL4	97519	MESSER der Größe 4" (102 mm) schneiden bis zu $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm) Wanddicke	6" - 8" (150-200 mm)	Stahl
		MESSER der Größe 4" (102 mm) schneiden bis zu $2\frac{3}{32}$ " (18,3 mm) Wanddicke	6" (152 mm)	PE
UPCSTEEL6	97520	MESSER der Größe 6" (152 mm) schneiden bis zu $\frac{1}{2}$ " (12,7 mm) Wanddicke	8" - 48" (200-1300 mm)	Stahl
		MESSER der Größe 6" (152 mm) schneiden bis zu $1\frac{23}{32}$ " (43,7 mm) Wanddicke	8" - 48" (200-1300 mm)	PE
UPCPE8**	97521	MESSER der Größe 8" (203 mm) schneiden bis zu $2\frac{23}{32}$ " (69 mm) Wanddicke	26" - 48" (660-1300 mm)	PE
UPCDIA4	97529	MESSER der Größe 4" (102 mm) schneiden bis zu $2\frac{3}{32}$ " (18,3 mm) Wanddicke	6" - 8" (150-200 mm)	Gusseisen, Grubenguss, Kugelgraphit-Gusseisen, Ton, Beton
UPCDIA6	97525	MESSER der Größe 6" (152 mm) schneiden bis zu $1\frac{23}{32}$ " (43,7 mm) Wanddicke	8" - 48" (200-1300 mm)	Gusseisen, Grubenguss, Kugelgraphit-Gusseisen, Ton, Beton

* Verwendung zusammen mit Abschneidemessern des Modells UPCARB4 oder UPCARB6. Es wird ein Gehrungsschneider vom Typ Langdorn Nr. 97561 benötigt, da dieser eine Messerdicke von $1\frac{1}{4}$ " (31,75 mm) aufweist.

** Dieses Messer arbeitet ausschließlich mit den Modellen UPC836 und UPC848.

2. Drehen Sie die Auslassöffnung so lange, bis die Anschlüsse nach unten gerichtet sind. Positionieren Sie die hinteren Einstellschrauben (2) so, dass sie die Auslassöffnung leicht berühren. Wenn Sie die hinteren Einstellschrauben anziehen, verbiegt sich hierdurch der Motorrahmen und wird der Motor beschädigt.
3. Bauen Sie den Messerschutz aus, indem Sie 2 Schrauben an der Oberseite des Schutzes lösen (Abb. 1).
4. Schrauben Sie Gegenmutter, Flansch sowie den Abstandhalter am Dorn (falls entsprechend ausgerüstet) vom Dorn ab.

Hinweis: Für die Langdorn-Baugruppen ist der Schlüssel ein Hauptteil an allen Schneide- und Abschrägbaugruppen. Bringen Sie auf keinen Fall den Schlüssel in eine falsche Position.

WARNUNG:

Verwenden Sie die Einheit nicht ohne Messerschutz.

5. Bauen Sie den Messerschutz wieder ein, und ziehen Sie die Befestigungsschrauben an.

C. Wählen Sie Kette und Verbindungsrahmen so, dass diese zum Außendurchmesser des Rohrs passen.

HINWEIS: UPC616 nutzt den Motorrahmen und die Baugruppe "Kette/Spansschloss" (19).

D. Baugruppe der Rohreinheit

1. Drehen Sie den Verriegelungsknopf am Motorrahmen los (Abb. 4).
2. Ziehen Sie den Motorrahmen wieder in die oberste Position. Drehen Sie hierzu den Zuführknopf entgegen dem Uhrzeigersinn (Abb. 4).
3. Verbinden Sie Verbindungskette (13) und Spansschlossbaugruppe mit dem Motorblock. Verwenden Sie hierzu den Lösestift. Verlängern Sie das Spansschloss bis in die äußerste Position (Abb. 5).
4. Verbinden Sie den Kettenhaken mit der anderen Seite des Motorblocks. Benutzen Sie hierzu den Lösestift. Bauen Sie den Haken in aufrechter Position auf.



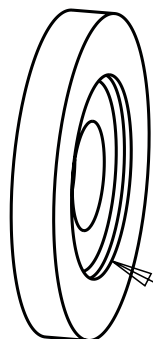
FOTO #2

NOMINELLER ROHRDURCHMESSER	MOTORRAHMEN	BAUGRUPPE VERBINDUNGSKETTE MIT SPANNSCHLOSS (13)	BAUGRUPPE VERBINDUNGSKETTE (11)	VERBINDUNGSRAHMEN
6-12" (152-304 mm)	1	1	—	—
14-26" (356-660)	1	1	1	1
28-36" (711-914)	1	1	2	2
40-48" (1016-1219)	1	1	3	3



FOTO NR. 1

Bringen Sie die Einheit am Rohr an. Achten Sie dabei bitte unbedingt darauf, dass der Motorblock festgehalten wird, während Sie diesen mit der Kette umwickeln. Auf diese Weise können Sie den Haken am Motorrahmen befestigen (Foto Nr. 2). Ziehen Sie das Spansschloss so an, dass die Einheit fest sitzt, aber auch gedreht werden kann (Foto Nr. 2). Der Schneider sollte immer an dem Abschnitt des Rohrs montiert werden, der nicht entfernt wird.



Detailansicht des Flanschs aus Abb. 2 und 3 auf der rechten Seite

Position Entlastete Seite Zum Messer hin

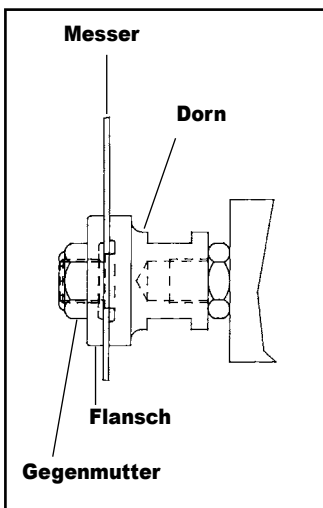


ABB. 2

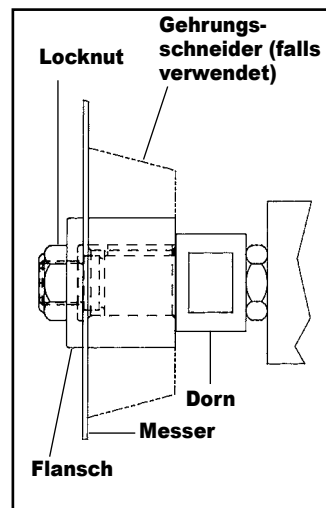


ABB. 3

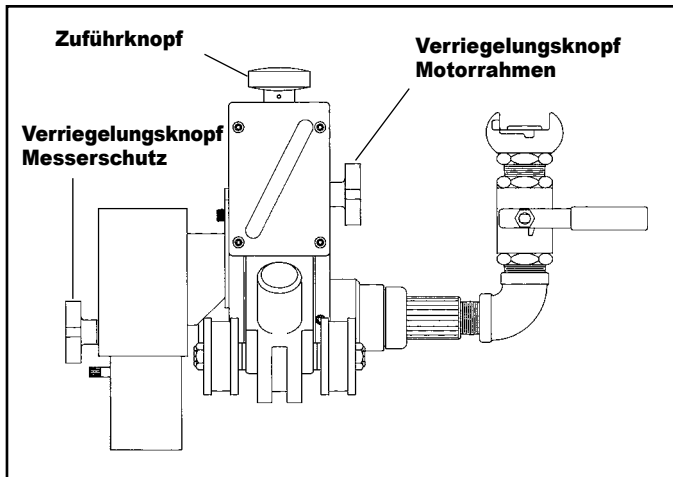


ABB. 4

- Wenn Sie das Rohr dort schneiden, wo Sie Verbindungsrahmen und Verbindungsketten (11) benötigen (UPC636 und UPC648), dann hakt sich die vormontierte Kette in die Aluminium-Verbindungsrahmen ein. Hierbei befinden sich die Kettenhaken in der unteren Position. Kehren Sie zurück zu Schritt 5. Achten Sie hierbei unbedingt darauf, dass die Verbindungsrahmen denselben Abstand zum Motorblock haben (Abb. 5).

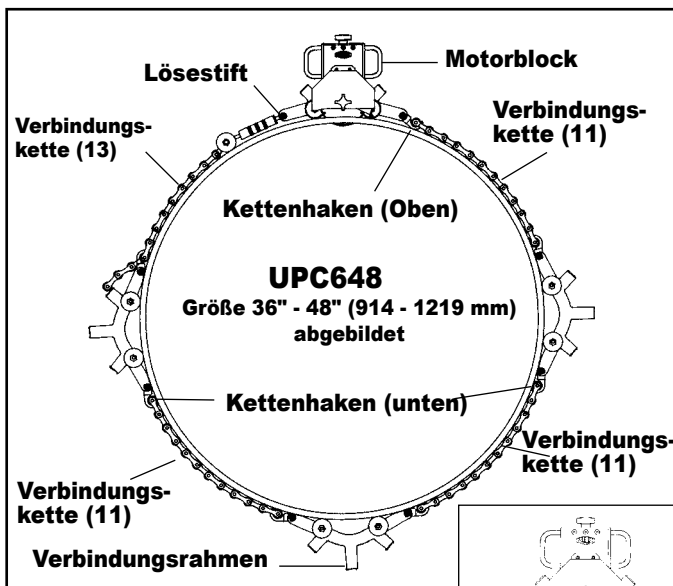


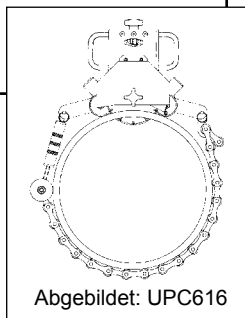
FIG. 5

E. Schneider korrekt ausrichten (Testspurführung)

Drehen Sie das Werkzeug um das Rohr herum (eine Umdrehung). Um die Genauigkeit der Spurführung zu prüfen, kennzeichnen Sie das Rohr an einer der Rollen des Motorblocks. Drehen Sie die Einheit noch einmal, und notieren Sie sich, ob die Spurführung korrekt ist oder nicht. Wenn Sie Kette und/oder Verbindungsrahmen anzapfen oder zurücksetzen, können Sie die Einheit korrekt ausrichten.

F. Luftversorgung anschließen

Das Werkzeug ist ausgestattet mit Street Ell, Kugelventil und Dixon-Kupplung. Eine beliebige Kombination von Rohren mit der Einheit kann verwendet werden, solange alle Armaturen einem vollen Durchfluss entsprechen. Hierdurch lässt sich die maximale Motordrehzahl in U./Min. erreichen. Schließen Sie immer die Warmluftseite des Kompressors an, wenn dieser entsprechend ausgerüstet ist. Hierdurch erhalten Sie eine optimale Laufleistung.



G. Filter, Regler, Schmiervorrichtung einstellen

Hinweis: Filter, Regler und Schmiervorrichtung müssen unbedingt eingesetzt werden, wenn Sie den UPC in der Pneumatikausführung nutzen. Die Luft sollte sauber und trocken sein. Schmierung ist erforderlich, um Lebensdauer und Leistung des Motors zu verbessern.

- Bevor Sie ihn unter Druck setzen, befüllen Sie den Öler mit dem mitgelieferten Öl. Entfernen Sie hierzu die große schwarze Kappe an der Oberseite. (Überschreiten Sie hierbei auf keinen Fall die Linie mit dem Höchstfüllstand.). Tauschen Sie die Kappe aus.
- Stellen Sie den Luftdruck auf einen Höchstwert von 6,2 bar (90 psi) ein. Lösen Sie die Flügelmutter an der Unterseite des Reglers. Drehen Sie den großen Knopf so lange im Uhrzeigersinn, bis der erforderliche Druckwert erreicht ist.
- Drehen Sie an der kleinen Einstellschraube, um die Öltropfgeschwindigkeit einzustellen. Der Öler sollte auf 5 - 6 Tropfen pro Minute eingestellt werden.

H. Befüllen Sie den Wassertank (nicht erforderlich zum Schneiden von Plastikrohren), und befestigen Sie diesen am Messerschutz.

Wasser wird verwendet, um die Diamantmesser zu kühlen, wenn Rohre aus Gusseisen, Kugelgraphit-Gusseisen oder Ton geschnitten werden. Bei kalten Temperaturen kann eine gewisse Wärme auf den Wassertank wirken. Darüber hinaus kann es vorkommen, dass dem Wasser ein ungiftiges, umweltschonendes Frostschutzmittel zugegeben wird.

IV. BEDIENUNG

A. Das Schneidmesser positionieren

- Lösen Sie den Verriegelungsknopf des Messerschutzes so weit, dass der Schwingschutz auf dem Rohr ruht.
- Drehen Sie den Zuführknopf des Schneiders im Uhrzeigersinn (Abb. 4): Senken Sie Motor und Schneider so ab, dass sie jeweils dem Rohr nahe kommen, dieses jedoch nicht berührt wird. Der Verriegelungsknopf des Motorrahmens sollte fest sitzen. Dennoch sollte der Rahmen verschoben werden können.

B. Druckwassertank – durch Befolgen von Anweisungen – mit einem Tank ausgestattet

Öffnen Sie das Ventil am Tank.

Spezielle Anweisungen zum Schneiden von Rohren aus Stahl und PE finden Sie auf der nächsten Seite.

C. Motor einschalten

Wenn Sie sich vergewissert haben, dass die Luftleitung frei von Schmutz und Dreck ist, schließen Sie den Luftschlauch an den Motor an. Öffnen Sie das Kugelventil am Motor.

WARNUNG: Das Messer rotiert jetzt. Halten Sie unbedingt Ihre Hände vom Messer fern.

D. Führen Sie langsam das Messer in das Rohr ein.

Hinweis: Schnelles Einführen kann verursachen, dass das Messer die vorgesehene Spur verlässt.

- Notieren Sie sich die Position, an der sich der Zeiger des Tiefenmessers befindet (unterteilt in Zehntel-Zoll mit Zusatzangabe in Millimetern). (Foto Nr. 3)
- * Wenn Ihnen die Dicke des zu schneidenden Rohrs bekannt ist, drehen Sie den Zuführknopf so lange im Uhrzeigersinn (Abb. 4), bis der Zeiger die gewünschte Schneidetiefe anzeigt. Lassen Sie mindestens 1/4" (6,4 mm) über die Schneidetiefe des Messers hinweg zu.

*Eine Ausnahme hiervon ist die Verwendung des Gehrungsschneiders für Kunststoffrohre. Der Schneider würde erst dann aktiviert werden, wenn der Gehrungsschneider zu schneiden beginnt. Zu diesem Zeitpunkt könnten Sie anhand des Zeigers am Tiefenmesser die Abschrägung ablesen: Ist er bis zum Anschlag vorgerückt, beläuft sich die Abschrägung auf 15/16" (23,8 mm), siehe Abb. 4.

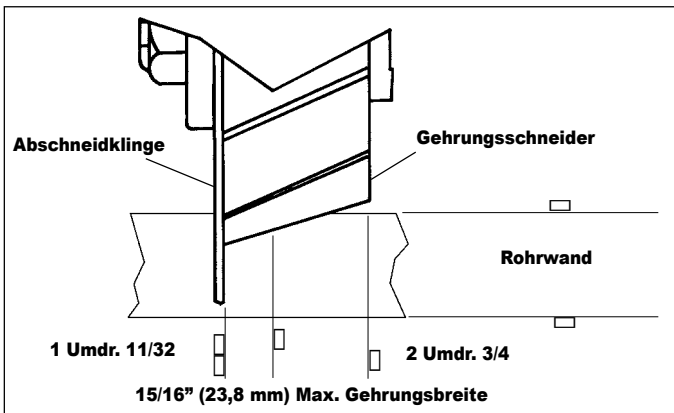


ABB. 6

3. Ziehen Sie den Verriegelungsknopf am Motorrahmen fest (Abb. 4).
4. Ziehen Sie den Knopf zum Verriegeln der Abdeckung um ca. 1/8" (3,2 mm) vom Rohr entfernt fest (Abb. 4).
5. Drehen Sie die Einheit in Richtung des Pfeils oben am Motorrahmen.
6. Platzieren Sie im Abstand von 9 - 12" (229 - 305 mm) Keile.
7. Das Gerät schneidet auch unter Wasser. Falls es dabei hängen bleibt, drehen Sie es über die Schnittlinie wieder nach oben. Lassen Sie das Wasser ab, bevor Sie erneut schneiden.
8. Wenn Sie ein Kunststoffrohr abschrägen, lassen Sie den Start/Ende-Punkt des Schnitts überlappen. Dies ermöglicht Ihnen vollständiges Abschrägen.
9. Falls das Messer während des Schneidevorgangs eingeklemmt wird:
 - a. Trennen Sie die Luftversorgungsleitung von der Einheit ab.
 - b. Öffnen Sie das Kugelventil. Auf diese Weise lässt sich die Luft aus dem gesamten Motor ablassen
 - c. Entfernen Sie den Messerschutz
 - d. Entfernen Sie Gegenmutter und Flansch vom Dorn.
 - e. Trennen Sie die Kette ab.
 - f. Ziehen Sie den Motorblock aus dem Messer heraus.
 - g. Entfernen Sie das Messer vom Rohr, indem Sie das Rohr anheben. Prüfen Sie das Messer auf Beschädigung.
10. Wenn der Motor am selben Tag nicht noch einmal verwendet wird, öffnen Sie das Kugelventil, füllen Sie ca. einen Teelöffel Luftmotoröl in den Lufteinlassanschluss ein. Schließen Sie daraufhin das Kugelventil.

Beim Schneiden von Stahlrohren:

Funken entstehen unabhängig davon, ob Sie zum Schneiden mit dem UPC Wasser einsetzen oder nicht. Ohne Wasserzufuhr lässt es sich leichter schneiden, da die Späne aus dem Arbeitsbereich herausfliegen können. Andererseits vermindert Wasserzufuhr die Funkenbildung.

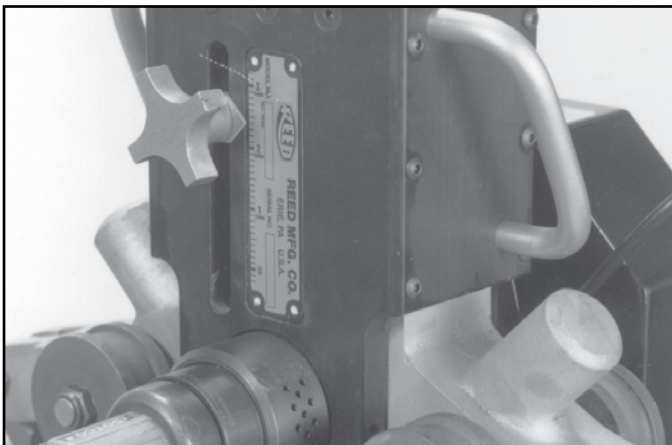


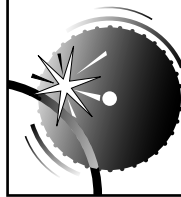
FOTO #3

Wasser hält das Messer besser kühl. Es ermöglicht, dass sich Späne im Messerschneidebereich ansammeln. Dies verursacht mehr Arbeit für das Messer, da dieses u. U. dieselben Späne neu schneidet, die in den Arbeitsbereich fallen.

Zum Schneiden von PE:

Für PE handelt es sich ausschließlich um einen Trockenschnitt. Drehen Sie die Auslassöffnung hinten am UPC gerade nach oben, damit der Auslass gerade nach oben und nicht in das Rohr hinein bläst. Verwenden Sie einen neuen Schlauch von Kompressor zu FRL und einen neuen Schlauch von FRL zu UPC. Wenn Sie einen neuen Schlauch verwenden, lässt sich die Menge des austretenden Öls beträchtlich verringern. Nutzer sollten darüber hinaus die Auslassöffnung regelmäßig abwischen, damit es nicht zu Ölverdichtung oder Austropfen von Öl kommt.

VORSICHT:



Wenn Sie Stahl, Gusseisen oder Kugelgraphit-Gusseisen schneiden, kann der Universalrohrschneider (UPC) Funken erzeugen. Wenn Sie PE schneiden, kann sich aufgrund des UPC statische Elektrizität bilden. Positionieren Sie die UPC-Säge auf keinen Fall bündig in möglicherweise explosiven oder anderweitig gefährlichen Umgebungen. Die Linie muss geprüft werden und dabei vollständig frei von entflammarem Dampf oder entflammaren Flüssigkeiten sein.

V. WARTUNG

A. Motor

1. Schmierung: Schmieren Sie das Planetengetriebe am Ende jedes Arbeitstags mit Getriebefett. Verwenden Sie hierzu eine Schmierpistole. (Wir empfehlen das Fett Nr. 45-0983 von Dotco). Ein 6,4 mm (1/4") großes Loch an der Vorderseite der Auslassöffnung des Motors gibt einen Schmiernippel frei. Die Armatur sollte nach oben zeigen, wenn Sie den Motorblock auf den Kopf stellen. Siehe Wartungsinfo (Service Bulletin) UPC 636-4. Der Motor ist zudem zu Beginn und Ende jedes Arbeitstags zu ölen (Abschnitt IV, D. Punkt 10).
2. Wartung: Siehe Wartungshinweise an der Unterseite des Trägergehäusedeckels.

Hinweis: Wenn Motorprobleme vorliegen, z. B. bei Undichtigkeit, Stromverlust usw., bauen Sie den Motor auf keinen Fall auseinander. Hierdurch verlieren Sie Ansprüche aus Ihrer Motorgarantie. Schicken Sie den Motor zurück an Reed Manufacturing, und lassen Sie ihn dort reparieren.

B. Den Luftanschluss mit Abdeckkupplung verschließen, wenn die Einheit gerade nicht benutzt wird.

C. Schärfen Sie die Diamantmesser.

1. Siehe Wartungsinfo (Service Bulletin) Nr. UPC 636-5.

D. Reinigen Sie das Karbidgittermesser, falls es belastet wird.

1. Verwenden Sie zum Reinigen eine Drahtbürste oder ein geeignetes Lösungsmittel.
2. Wenn Sie das Messer umdrehen, können Sie hierdurch die Lebensdauer erhöhen.

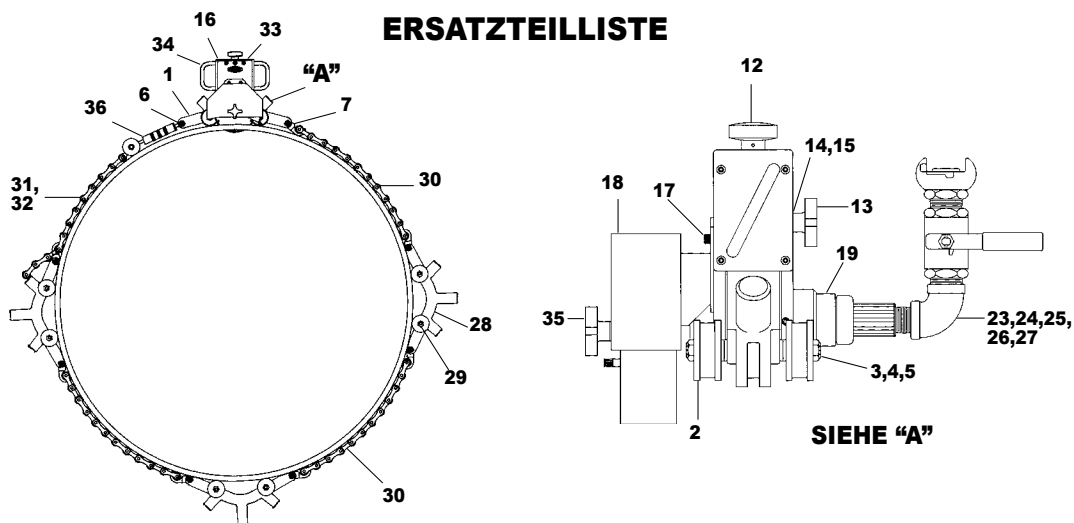
E. Messer des Gehrungsschneiders für Stahl/PE schärfen

Sollte durch einen professionellen Werkzeugschleifdienst erfolgen.

F. Schmieren Sie gelegentlich Lösestifte, Kettenverbindungen, Hauptrahmenschraube, Rollenstifte und Spannschloss-Baugruppe mit einem Wasser ersetzenden Schmiermittel (WD-40 oder gleichwertig).

®WD-40 is a registered trademark of the WD-40 Company.

ERSATZTEILLISTE



TEILNR.	BESCHREIBUNG	UPC616A		UPC636A		UPC648A		UPC836APE		UPC848APE	
		MENGE	KATEGORIE NR.	MENGE	KATEGORIE NR.	MENGE	KATEGORIE NR.	MENGE	KATEGORIE NR.	MENGE	KATEGORIE NR.
1	BAUGRUPPE MOTORRAHMEN*	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067
2	ROLLEN, MOTORRAHMEN, SATZ	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541
3	ROLLENSTIFT	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542
4	GEGENMUTTERN, ROLLENSTIFT	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543
5	EINSTELLSCHRAUBEN, ROLLENSTIFT	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544
6	LÖSESTIFT	2	94477	6	97545	8	97545	6	97545	8	97545
7	KETTENHAKEN	1	97546	5	97546	7	97546	5	97546	7	97546
8	FÖRDERSCHNECKE	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547
9	BUCHSE, FÖRDERSCHNECKE	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548
10	EINSTELLSCHRAUBE, ÖFFNUNG	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083
11	ÖFFNUNG	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140
12	KNOPF, ZUFÜHRUNG	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551
13	KNOPF, MOTORSPERRE	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552
14	UNTERLEGSCHIEBE, NYLON	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553
15	ZEIGER	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554
16	MOTORRAHMEN BAUGRUPPE	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555
17	SCHRAUBEN, MESSERSCHUTZ	2	30004	2	30004	2	30004	N/A		N/A	
18	MESSERSCHUTZ-BAUGRUPPE	1	97559	1	97559	1	97559	1	07509	1	07509
19	MOTOR, LUFT 1,7 HP (1,3 kW)	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560
20	DORN, STANDARD	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617
21	FLANSCH	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066
22	GEGENMUTTER, DORN	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543
23	NIPPEL 1/2	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564
24	REDUZIERWINKEL 1/2 X 3/4	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565
25	KUGELVENTIL 3/4	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566
26	KUPPLUNG	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567
27	ABSCHLUSSKAPPE	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568
28	VERBINDUNGSRAHMEN-BAUGRUPPE	N/A		2	04481	3	04481	2	04481	3	04481
29	ROLLEN, VERBINDUNGSRAHMEN MIT GEGENMUTTERNSATZ	N/A		4	97570	4	97570	4	97570	4	97570
30	KETTE, VERBINDUNGSBAUGRUPPE(11)	N/A		2	97572	3	97572	2	97572	3	97572
31	CHAIN, 13 LINK ASSEMBLY	N/A		1	97573	1	97573	1	97573	1	97573
32	CHAIN, 19 LINK ASSEMBLY	1	97576	N/A		N/A		N/A		N/A	
33	AUFKLEBER, WARNUNG	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574
34	AUFKLEBER, PFEIL	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575
35	BAUGRUPPE "KNOPF UND SCHRAUBE"	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578
36	BAUGRUPPE "KETTE/SPANNSCHLOSS"	1	97580	1	97579	1	97579	1	97579	1	97579
37	WASSERTANK	1	40177	1	40159	1	40159	N/A		N/A	
38	WASSERSYSTEMSCHLAUCH MIT ARMATUREN	1	97581	1	97581	1	97581	N/A		N/A	
39	GRIFF, ALUMINIUM 12" (305 mm)	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582
40	SCHMIERÖLMENGE (LUFTMOTOR)	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583
41	FILTER-REGLER-SCHMIERVORRICHTUNG MIT STÄNDER	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591
42	SATZ SECHSKANTSCHLÜSSEL	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156
43	WERKZEUGKOFFER	1	40384	1	97586	1	97586	1	97586	1	97586
44	FETTPRESSE	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587
45	SCHMIERROHR	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588
46	KEILE, KISTE NR. 8010	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589
47	SCHRAUBENSCHLÜSSEL, 3/4 (19,1 mm) X 7/8 (22,2 mm)	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590
48*	ABZIEHSTAB (DIAMANTMESSER)		97595		97595		97595	N/A		N/A	
49*	DORN, LANG (MIT GEHRUNG VERWENDEN)		97561		97561		97561	N/A		N/A	
50*	DORNSCHLÜSSEL		97070		97070		97070	N/A		N/A	
51*	ABSTANDSTÜCK AM DORN		97550		97550		97550	N/A		N/A	
52*	AUSTAUSCH FILTERELEMENT		47506		47506		47506		47506		47506
53	MESSER 6" (152 mm) PE	N. ZUTR.		N. ZUTR.		N. ZUTR.		1	97520	1	97520
54	MESSER 6" (152 mm) PE	N. ZUTR.		N. ZUTR.		N. ZUTR.		1	97521	1	97521

— INDICE —

I. ISTRUZIONI DI SICUREZZA E AVVERTENZE	2	IV. FUNZIONAMENTO	5, 6
II. DESCRIZIONE/CAPACITÀ	2, 3	V. MANUTENZIONE	6
III. MONTAGGIO	3, 4, 5	VI. ELENCO PARTI DI RICAMBIO	7

I. ISTRUZIONI DI SICUREZZA E AVVERTENZE

A. Osservare sempre quanto segue:

1. General Industry Safety & Health Regulations, Parte 1910, OSHA 2206. Disponibili presso: Soprintendenza dei Documenti, Ufficio stampa del governo, Washington, DC 20402.
2. Specifica ANSI Ns. B186.1, B7.1 Disponibile presso: American National Standards Institute, Inc., 1430 Broadway, New York, NY 10018.
3. Norme statali e locali.

B. Forma abbreviata delle norme sopra citate:

Queste norme non sono esaustive, pertanto occorre esaminare e osservare tutte le regolamentazioni di cui sopra.

1. Prima di montare la tagliatubi è necessario controllare la velocità di taglio.
2. Utilizzare un tachimetro
La velocità effettiva non deve superare la velocità nominale.
3. Eseguire dei controlli di velocità nei casi seguenti:
 - a. Quando viene fornito un utensile da utilizzare.
 - b. Dopo ogni riparazione di utensili.
4. Utilizzare gli utensili esclusivamente per gli scopi previsti
Fare riferimento al Catalogo prodotti.
5. Testare e utilizzare gli utensili a una pressione massima di 90 PSI
L'unica eccezione è costituita da utensili in cui si raccomandano valori diversi.
6. Utilizzare componenti per linee pneumatiche raccomandati
Essi comprendono i filtri della linea d'aria, regolatori e lubrificatori.
7. Arrestare immediatamente l'unità nei casi seguenti:
 - a. Quando si sentono rumori anomali...
 - b. Quando si avvertono vibrazioni inusuali (consultare la Sezione III per controllare la procedura di montaggio corretta).
8. Controllare la velocità nominale della lama
Essa deve essere pari o superiore alla velocità nominale del motore pneumatico..
9. Montare la lama secondo le norme indicate
Consultare le istruzioni del produttore relativamente a mandrini, controdadi, distanziatori, chiavette, flange, ecc. (Sezione IIIA, punti 4 e 6).

10. Montare la protezione della lama adeguata

- a. Consultare la Sezione IIIA, punti 3 e 7 per un montaggio corretto e sicuro.
- b. Esempio di etichetta di avviso:



11. Controllare la lama

- a. Fare riferimento alle norme sopra citate. (Sezione I, punto A)
- b. Scartare se scheggiata, rotta o altrimenti danneggiata.

12. Indossare sempre i dispositivi di protezione mentre l'utensile è in uso

- a. Fare riferimento alle norme sopra citate (Sezione I, punto A) relativamente a occhiali, protezioni facciali e altri indumenti protettivi.
- b. Indossare le protezioni per l'udito adeguate così da ridurre il rumore fino a livelli accettabili.

13. Seguire un programma di sicurezza

Consultare le specifiche ANSI e OSHA per le procedure di ispezione e manutenzione..

AVVERTENZA: La mancata osservanza di tutte le norme di sicurezza può provocare lesioni gravi.

II. DESCRIZIONE

A. Modello della tagliatubi: UPC 616A, 636A, 648A, 836APE e 848APE

NOTA: I modelli UPC836APE e UPC848APE sono destinati specificamente all'uso su tubi in PE (polietilene ad alta densità). Le lame aventi un diametro maggiore (diametro 8") possono tagliare tubi in polietilene con spessore di parete fino a 2.65" (69 mm). Quando dotati di lama in PVC, possono essere utilizzati anche su tubi in plastica PVC. I modelli UPC836APE e UPC848APE non vengono forniti con un sistema di pressurizzazione dell'acqua e non possono essere impiegati per tubi che richiedono una lama raffreddata ad acqua, come i tubi in ghisa, fusi in fossa, in ferro dolce, argilla o calcestruzzo.

B. Specifiche del motore:

Potenza erogata dall'unità tagliatubi = 1,7 CV (1,3 kW)
Giri massimi = 3675
Consumo di aria = 50 piedi cubi/min. (1,4 m3/min.)
Pressione = 90 psi Massima (6 bar)
Interruzione = valvola a sfera 3/4"
Raccordi di alimentazione aria = accoppiamento Dixon "Air King" 3/4"

Portata di taglio dei tubi:

UPC616A	6" - 16" nominale (diam. esterno 150 - 450 mm)
UPC636A	6" - 36" nominale (diam. esterno 150 - 1000 mm)
UPC648A	6" - 48" nominale tubo (diam. esterno 150 - 1300 mm)
UPC836APE	8" - 36" nominale SOLO tubo PE (diam. esterno 200 - 1000 mm)
UPC848APE	8" - 48" nominale SOLO tubo PE (diam. esterno 200 - 1300 mm)

D. Smussatura:

Smussatura determinata in base alla taglierina a smusso utilizzata. Disponibile tramite ordini speciali.

E. Profondità di taglio massima

Lama 4" = 23/32" (18.3 mm)
Lama 6" = 1 23/32" (43.6 mm)
Lama in acciaio 4" = 1/2" (12.7 mm)
Lama in acciaio 6" = 1/2" (12.7 mm)
Lama in PE 8" = 2 23/32" (69 mm)

F. Attrezzatura standard

Attrezzatura standard	UPC616A	UPC636A	UPC648A	UPC836APE	UPC848APE
Taglierina alimentata con motore 1,7 CV	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Gruppo catena/tenditore	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
taglio fino a 16"					
Telai di connessione e catena per taglio fino a	NO	36"	48"	36"	48"
Filtro/Regolatore/Lubrificatore con supporto	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Serbatoio acqua	3 galloni	6 galloni	6 galloni	NO	NO
con carrellino con carrellino					
Custodia di trasporto	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Olio motore aria	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Pistola di ingrassaggio	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Set chiavi esagonali	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Chiavi aperte	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
Cunei	Sì	Sì	Sì	Sì	Sì
lama in acciaio UPC 6"	NO	NO	NO	Sì	Sì
lama UPC PE-8 8"	NO	NO	NO	Sì	Sì

G. Accessori opzionali/lame

Consultare lo SCHEMA DI SELEZIONE DELLE LAME per scegliere la lama più adatta all'applicazione. (vedere di seguito)

H. Attrezzature ausiliarie richieste:

Compressore d'aria in grado di sostenere 50 SCFM a 90 psi. Tubazioni dotate di raccordi compatibili. Dovendo utilizzare raccordi diversi da quelli forniti con il motore, accertarsi che siano del tipo a sezione totale così da sfruttare al massimo la velocità del motore.

III. GRUPPO DI LAVORO

A. Installazione della lama

1. Selezionare la lama in base allo schema riportato di seguito
2. Installare le lame

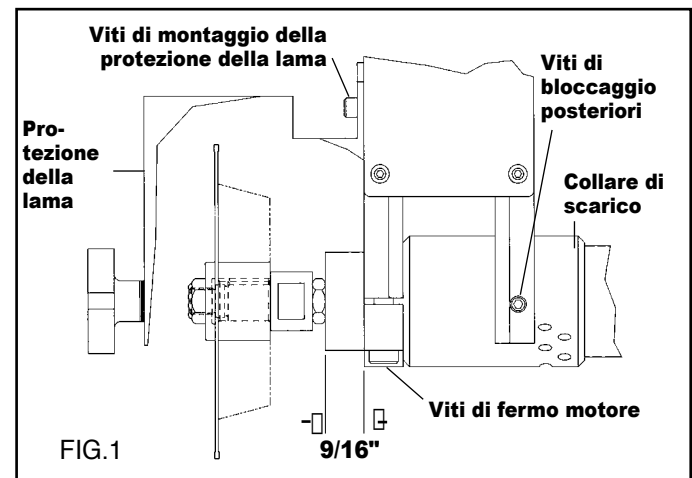
- a. Albero standard: installare la lama sulla spalla dell'albero di diametro 5/8 (Fig. 2). Installare la flangia con il lato scaricato verso la lama e stringere il controdado. Tenendo una chiave (fornita) sulle parti piatte dell'albero da 7/8, stringere il controdado dell'albero. La lama deve posizionarsi completamente sulla spalla dell'albero ed essere allineata con la superficie dell'albero.
- b. Albero lungo (per taglio e smussatura di PVC): installare la taglierina a smusso (bordo piccolo verso il motore) o il distanziatore dell'albero (solo per operazioni di taglio) sulla chiavetta dell'albero. Installare la lama sulla spalla dell'albero di diametro 5/8 (Fig. 3). Installare la flangia con il lato scaricato verso la lama e stringere il controdado. Tenendo una chiave (fornita) sulle parti piatte dell'albero da 7/8, stringere il controdado dell'albero. La lama deve posizionarsi completamente sulla spalla dell'albero ed essere allineata alla taglierina a smusso o al distanziatore dell'albero.
- c. Indicazione per la profondità durante la smussatura: nella lama da 6" il taglio affonda ulteriormente di 1,7" dopo che la lama entra a contatto con il tubo
nella lama da 4" il taglio affonda ulteriormente di 1,1" dopo che la lama entra a contatto con il tubo

NOTA: La durata operativa della lama dipende dalle condizioni meteorologiche, dal tipo di tubo e dal diametro del tubo, oltre che dai trattamenti esterni del tubo.

ATTENZIONE: Il motore ad aria ruota IN SENSO ANTIORARIO, visto dall'estremità dell'albero. Le lame contrassegnate dalla freccia di rotazione devono essere installate in modo da ruotare in senso antiorario.

B. Installazione di taglierine a smusso (Fig. 1) - opzionale

1. Controllare la tenuta del motore stringendo le viti di fermo (2) nella parte inferiore dell'unità. (Fig. 1)



SCHEMA DI SELEZIONE DELLE LAME				
N. catalogo	Codice articolo	Descrizione	Diametro tubo	Materiale tubo
UPCARB4	97510	LAME da 4" tagliano spessori di parete fino a 23/32" (18,3 mm)	6" (150 mm)	PVC
UPCBPVC*	97511	Taglierina a smusso in PVC	6" - 48" (150-1300 mm)	PVC
UPCARB6	97514	LAME da 6" tagliano spessori di parete fino a 1 23/32" (43,7 mm)	8" - 48" (200-1300 mm)	PVC
UPCSTEEL4	97519	LAME da 4" tagliano spessori di parete fino a 1/2" (12,7 mm)	6" - 8" (150-200 mm)	Acciaio
		LAME da 4" tagliano spessori di parete fino a 23/32" (18,3 mm)	6" - 8" (150-200 mm)	PE
UPCSTEEL6	97520	LAME da 6" tagliano spessori di parete fino a 1/2" (12,7 mm)	8" - 48" (200-1300 mm)	Acciaio
		LAME da 6" tagliano spessori di parete fino a 1 23/32" (43,7 mm)	8" - 48" (200-1300 mm)	PE
UPCPE8**	97521	LAME da 8" tagliano spessori di parete fino a 2 23/32" (69 mm)	26" - 48" (660-1300 mm)	PE
UPCDIA4	97529	LAME da 4" tagliano spessori di parete fino a 23/32" (18,3 mm)	6" - 8" (150 - 200 mm)	Ghisa, fusione in fossa, ferro dolce, argilla, calcestruzzo
UPCDIA6	97525	LAME da 6" tagliano spessori di parete fino a 1 23/32" (43,7 mm)	8" - 48" (200-1300 mm)	Ghisa, fusione in fossa, ferro dolce, argilla, calcestruzzo

* Impiego con lame taglienti UPCARB4 o UPCARB6. Si richiede l'albero lungo n. 97561 in quanto questa taglierina a smusso possiede uno spessore lama di 1/4".

** Questa lama funziona solo con i modelli UPC836 e UPC848.

2. Ruotare il collare di scarico fino a situare i portelli verso il basso. Collocare le viti di bloccaggio posteriori (2) in modo che tocchino leggermente il collare di scarico. Stringendo le viti di bloccaggio posteriori si provocano danni al motore, inoltre il supporto motore viene curvato.
3. Rimuovere la protezione della lama allentando 2 viti nella parte superiore della protezione. (Fig.1)
4. Rimuovere il controdado, la flangia e il distanziatore dell'albero (se montati) dall'albero.

Nota: Nei gruppi dotati di albero lungo, la chiavetta costituisce una parte essenziale per tutte le unità di taglio e smussatura. Si raccomanda di non smarrirne la chiavetta.

AVVERTENZA:

Non utilizzare l'unità senza la protezione lama montata.

5. Reinstallare la protezione della lamiera e serrare le viti di montaggio.

C. Selezionare la catena e i telai di connessione per l'adattamento al diametro esterno del tubo.

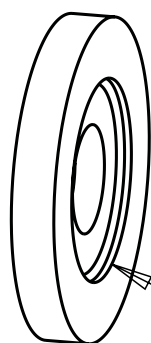
NOTA: UPC616 impiega il telaio motore e il gruppo catena a 19 maglie/tenditore.

D. Montaggio dell'unità sul tubo

1. Allentare la manopola di bloccaggio del supporto motore. (Fig. 4)
2. Arretrare il supporto motore fino alla posizione più alta ruotando la manopola di avanzamento in senso antiorario. (Fig. 4)
3. Collegare il gruppo catena a maglie e tenditore all'unità motore con il fermaglio di sicurezza. Estendere il tenditore fino alla posizione più esterna. (Fig. 5)
4. Collegare il gancio della catena con il fermaglio di sicurezza all'altro lato nell'unità motore. Montare il gancio in posizione verticale.



ILLUSTRAZIONE 1



Particolare della **flangia** dalla Fig. 2 e 3 sulla destra.

Posizionare il lato scaricato verso la lama



ILLUSTRAZIONE 2

DIAMETRO NOMINALE TUBO	TELAIO MOTORE	GRUPPO CATENA A 13 MAGLIE CON TENDITORE	GRUPPO CATENA A 11 MAGLIE	TELAIO DI CONNESSIONE
6 — 12 poll.	1	1	—	—
14 — 26 poll.	1	1	1	1
28 — 36 poll.	1	1	2	2
40 — 48 poll.	1	1	3	3

5. Posizionare l'unità sul tubo fissando stabilmente l'unità motore mentre si avvolge la catena per collegare il gancio sul telaio motore (illustrazione 2). Stringere il tirante in modo da stabilire l'unità, pur consentendone la rotazione (illustrazione 2). È necessario montare sempre la taglierina nella sezione di tubo che non viene rimossa.

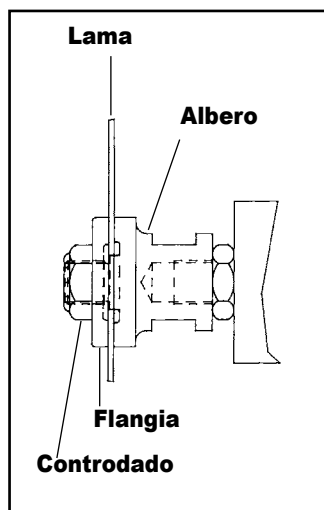


FIG. 2

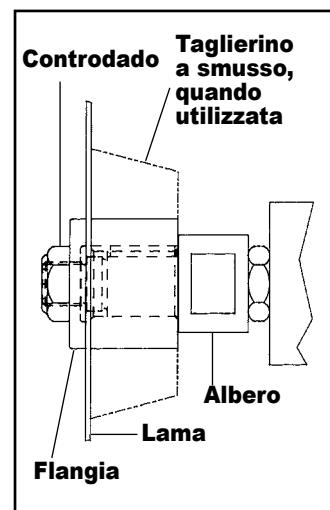


FIG. 3

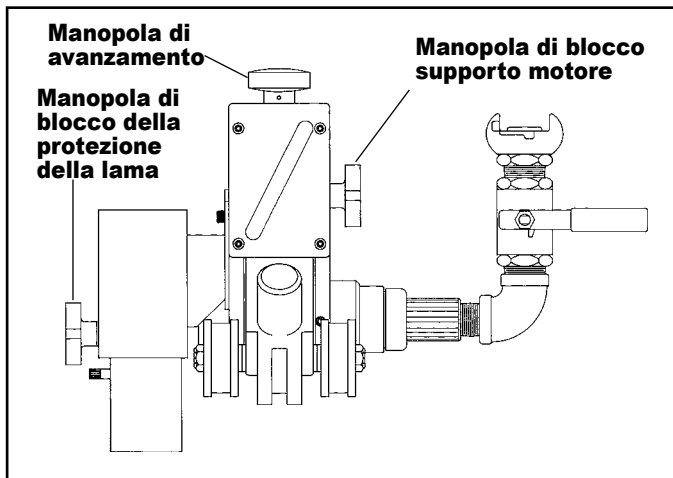


FIG. 4

6. Se il taglio dei tubi richiede i telai di connessione e le catene a 11 maglie (UPC636 e UPC648), preassemblare i ganci della catena ai telai di connessione in alluminio con i ganci catena orientati verso il basso. Tornare al passaggio 5 e accertarsi di spaziare i telai di connessione in maniera equidistante rispetto all'unità motore. (Fig. 5)

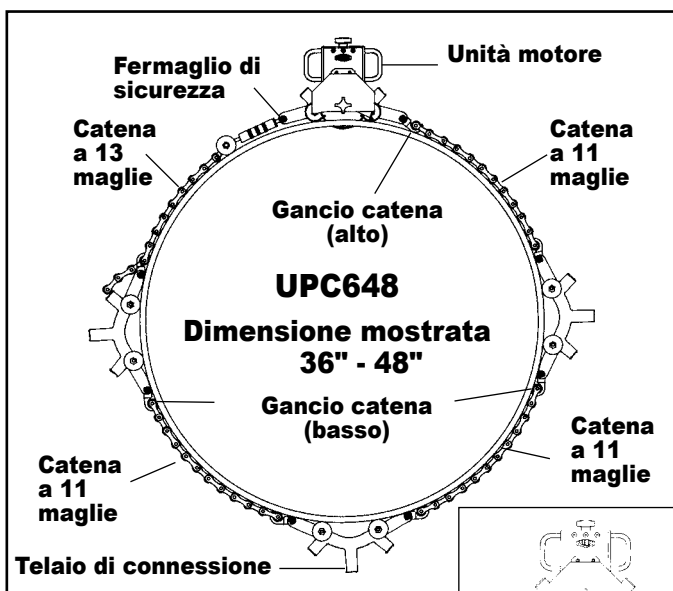


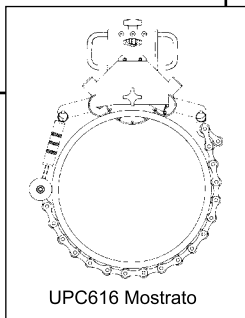
FIG. 5

E. Allineare la taglierina (provare l'allineamento)

Ruotare l'unità attorno al tubo (un giro). Per verificare la precisione del percorso, marcare il tubo in uno dei rulli dell'unità motore e ruotare nuovamente l'unità controllando se si trova dentro o al di fuori dei limiti di allineamento. È possibile allineare l'unità battendo leggermente o ripristinando la catena e/o i telai di connessione.

F. Connessione dell'alimentazione dell'aria

L'unità è provvista di Street Ell, valvola a sfera e accoppiamento Dixon, tuttavia è possibile usare qualunque combinazione di tubazioni di collegamento all'unità purché tutti i raccordi siano a flusso totale, così da garantire un regime massimo del motore. Realizzare sempre il collegamento al lato dell'aria calda del compressore, quando previsto. In questo modo vengono garantite prestazioni ottime dell'utensile.



G. Regolare il filtro, regolatore, lubrificatore (FRL)

Nota: Durante il funzionamento dell'unità tagliatubi è indispensabile utilizzare il filtro, regolatore, lubrificatore. L'aria deve essere pulita, secca e lubrificata in modo da massimizzare la vita operativa e le prestazioni del motore.

1. Prima di procedere alla pressurizzazione, caricare l'ingrassatore con l'olio fornito rimuovendo il grande tappo nero ubicato nella parte superiore. (Non eccedere il limite di carico massimo). Riporre il tappo.
2. Regolare la pressione dell'aria a 90 psi (massimo). Allentare il dado ad alette nella parte inferiore del regolatore, quindi ruotare la manopola grande in senso orario fino a ottenere la pressione.
3. Ruotare la vite di bloccaggio piccola per impostare il gocciolamento dell'olio. Regolare l'ingrassatore a of 5-6 gocce al minuto.

H. Riempire e collegare il serbatoio dell'acqua (non richiesto nelle procedure di taglio di tubi in plastica) alla protezione della lama

L'acqua viene impiegata per favorire il raffreddamento delle lame di diamante durante il taglio di tubi in ghisa, ferro dolce e argilla. In condizioni di temperature rigide è possibile applicare bassi livelli di calore al serbatoio dell'acqua oppure aggiungere all'acqua un anticongelante non tossico e sicuro per l'ambiente.

IV. FUNZIONAMENTO

A. Posizionare la lama di taglio

1. Allentare la manopola di blocco della protezione della lama fino a quando la protezione girevole si trova sul tubo.
2. Ruotare la manopola di avanzamento della taglierina in senso orario. (Fig.4) Abbassare il motore e la taglierina fino ad avvicinarli al tubo, senza che lo tocchino. La manopola di blocco del supporto motore deve essere ben fissata, permettendo al contempo lo slittamento del supporto.

B. Per pressurizzare il serbatoio dell'acqua è necessario osservare le istruzioni fornite con il serbatoio

Aprire la valvola sul serbatoio.

Nella pagina successiva sono disponibili le istruzioni speciali per il taglio di tubi in acciaio e in PE.

C. Accendere il motore

Dopo avere verificato che la linea pneumatica è esente da sporizia e detriti, collegare il tubo dell'aria al motore. Aprire la valvola a sfera sul motore.

AVVERTENZA: A questo punto la lama sta ruotando: tenere lontano le mani.

D. Alimentare lentamente la lama nel tubo.

Nota: Un avanzamento veloce può causare condizioni di disallineamento.

1. Prestare attenzione alla posizione dell'indicatore del micrometro di profondità (diviso in decimi di pollici con riferimenti in mm). (Illustrazione 3)
- 2.* Conoscendo lo spessore del tubo da tagliare, ruotare la manopola di avanzamento in senso orario (Fig. 4) fino a quando l'indicatore segnala la profondità della taglierina desiderata. Lasciare almeno 1/4" della lama oltre la profondità di taglio.

*A tutto ciò costituisce eccezione l'uso della taglierina a smusso per la plastica, in quanto la taglierina resta impegnata fino a quando la taglierina a smusso inizia a tagliare. A questo punto si potrebbe utilizzare l'indicatore del micrometro di profondità per determinare la quantità di smusso. Un impegno completo produce uno smusso pari a 15/16". (Fig. 4)

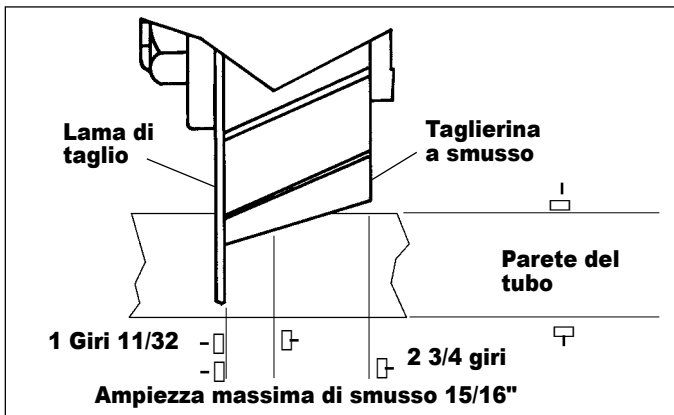


FIG. 6

3. Stringere la manopola di bloccaggio del supporto motore. (Fig. 4)
4. Stringere la manopola di blocco della protezione lama per circa 1/8" dal tubo. (Fig. 4)
5. Ruotare l'unità in direzione della freccia nella parte superiore del supporto motore.
6. Separare i cunei ogni 9-12 pollici.
7. L'unità è in grado di tagliare sotto l'acqua, tuttavia se si ferma è necessario ruotarla nuovamente attraverso il taglio e togliere l'acqua prima di procedere a un nuovo taglio.
8. Durante lo smusso di tubi in plastica, sovrapporre il punto di inizio/fine del taglio per garantire uno smusso completo.
9. Se la lama resta schiacciata nel taglio:
 - a. Scollegare la linea di alimentazione dell'aria dall'unità.
 - b. Aprire la valvola a sfera per garantire lo spurgo completo attraverso il motore.
 - c. Rimuovere la protezione della lama.
 - d. Rimuovere il controdado e la flangia dall'albero.
 - e. Scollegare la catena.
 - f. Estrarre l'unità motore dalla lama.
 - g. Rimuovere la lama dal tubo sollevando quest'ultimo. Ispezionare la lama per controllare eventuali danni.
10. Se il motore non viene utilizzato di nuovo entro lo stesso giorno, aprire la valvola a sfera, versare una quantità pari a circa un cucchiaino di olio per motori ad aria nel foro di immissione dell'aria e chiudere la valvola a sfera.

Uso in tubi in acciaio:

Vengono prodotte delle scintille indipendentemente dal fatto che l'unità di taglio venga utilizzata o meno con acqua per tagliare l'acciaio. L'esecuzione del taglio senza acqua risulta più semplice in quanto le scintille tendono a cadere lontano dalla zona di lavoro. Tut-

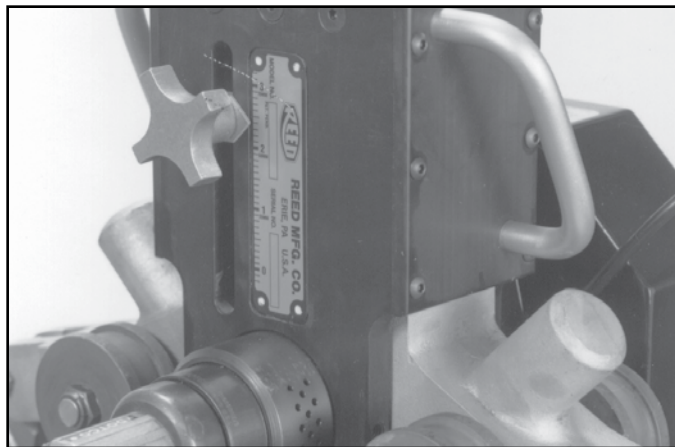


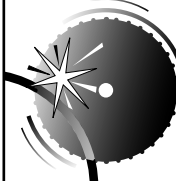
ILLUSTRAZIONE 3

tavia, l'uso di acqua riduce la quantità di scintille. L'acqua mantiene la lama più fredda tuttavia provoca l'accumulo di scintille nello spazio di taglio della lama. Ciò aumenta il lavoro a carico della lama, in quanto deve tagliare nuovamente le stesse scintille che cadono nell'area di lavoro.

Uso con tubi in PE:

Per il polietilene si impiega un taglio secco al 100%. Ruotare verso l'alto il collare di scarico nella parte posteriore dell'unità tagliatubi, in modo che il soffio dello scarico sia diretto verticalmente e non sopra il tubo. Utilizzare un nuovo flessibile dal compressore al gruppo filtro, regolatore, lubrificatore FRL e un nuovo flessibile dal gruppo filtro, regolatore, lubrificatore FRL alla stessa unità tagliatubi. Se viene utilizzato un flessibile nuovo è possibile ridurre significativamente la fuoriuscita di olio. Gli utenti sono inoltre tenuti a pulire regolarmente il collare di scarico in modo da evitare l'accumulo o il gocciolamento dell'olio.

ATTENZIONE: Quando vengono tagliati acciaio, ferro duttile o ghisa l'unità tagliatubi può produrre scintille. Quando viene tagliato il polietilene, l'unità tagliatubi potrebbe inoltre causare un accumulo di elettricità statica. Non utilizzare la sega dell'unità tagliatubi in linea in situazioni che possono dare luogo a potenziali esplosioni o altrimenti pericolose. La linea deve essere controllata e risultare completamente scarica di vapori o liquidi infiammabili.



V. MANUTENZIONE

A. Motore

1. Lubrificazione: Dopo ogni giornata di utilizzo, ingrassare gli ingranaggi planetari con grasso per ingranaggi utilizzando la pistola di ingrassaggio fornita. (Grasso raccomandato: Dotco N. 45-0983). Un foro di 1/4" di fronte al collare di scarico motore segnala la presenza di un punto di ingrassaggio. Il raccordo deve restare orientato verso l'alto quando l'unità motore viene capovolta. Rif. Bollettino di servizio unità tagliatubi 636-4. Si deve inoltre ingrassare il motore prima e dopo l'utilizzo quotidiano (Sezione IV, D. punto 10).
2. Servizio: Consultare il Bollettino di servizio nella parte inferiore del coperchio della custodia di trasporto.

Nota: Qualora si riscontrino problemi nel motore (come perdite, cali di potenza, ecc.) si raccomanda di non smontare il motore. Tale azione annullerebbe la garanzia del motore. Inviare nuovamente il motore a Reed Manufacturing per la riparazione.

B. Quando l'unità non è in uso, coprire la presa d'aria con la giunzione predisposta nell'involucro

C. Affilare le lame di diamante

1. Consultare il Bollettino di servizio unità tagliatubi 636-5

D. Pulire la lama di carburo abrasiva, se caricata

1. Utilizzare spazzole metalliche o solventi adeguati.
2. Per garantire una vita operativa più duratura si può invertire la direzione della lama.

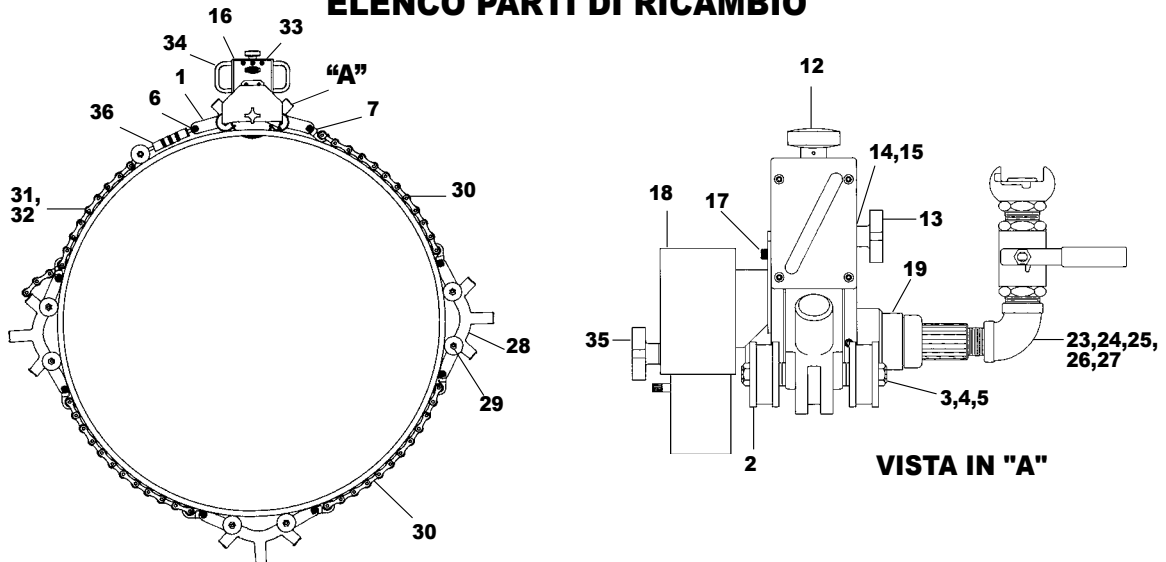
E. Affilare la taglierina a smusso/lame in acciaio/PE

Questa operazione deve essere eseguita da un servizio rettifica utensili professionale.

F. Lubrificare occasionalmente i fermagli di sicurezza, le maglie della catena, la vite del telaio principale, i perni dei rulli e il gruppo tenditore con un lubrificante idrorepellente (WD-40 o equivalente).

*WD-40 è un marchio registrato di WD-40 Company.

ELENCO PARTI DI RICAMBIO



N/P	DESCRIZIONE	UPC616A		UPC636A		UPC648A		UPC836APE		UPC848APE	
		Q.TÀ	N. CAT	Q.TÀ	N. CAT	Q.TÀ	N. CAT	Q.TÀ	N. CAT	Q.TÀ	N. CAT
1	GRUPPO TELAIO MOTORE*	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067	1	97067
2	RULLI, TELAIO MOTORE, GRUPPO	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541	4	97541
3	PERNO DEL RULLO	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542	2	97542
4	CONTRODADI, PERNO DEL RULLO	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543	4	97543
5	VITI DI BLOCCAGGIO, PERNO DEL RULLO	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544	4	97544
6	FERMAGLIO DI SICUREZZA	2	94477	6	97545	8	97545	6	97545	8	97545
7	GANCIO CATENA	1	97546	5	97546	7	97546	5	97546	7	97546
8	VITE DI AVANZAMENTO	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547	1	97547
9	BOCCOLA, VITE DI AVANZAMENTO	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548	1	97548
10	VITE DI BLOCCAGGIO, COLLARE	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083	2	40083
11	COLLARE	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140	1	93140
12	MANOPOLA, AVANZAMENTO	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551	1	97551
13	MANOPOLA, BLOCCO MOTORE	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552	1	97552
14	RONDELLA, NYLON	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553	1	97553
15	INDICATORE	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554	1	97554
16	SUPP. MOTORE MONTAGGIO	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555	1	97555
17	VITI, PROTEZIONE DELLA LAMA	2	30004	2	30004	2	30004	N/D		N/D	
18	GRUPPO PROTEZIONE DELLA LAMA	1	97559	1	97559	1	97559	1	07509	1	07509
19	MOTORE, ARIA 1,7 CV	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560	1	97560
20	ALBERO, STANDARD	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617	1	97617
21	FLANGIA	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066	1	97066
22	CONTRODADO, ALBERO	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543	1	97543
23	RACCORDO FILETTATO 1/2	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564	1	97564
24	GOMITO DI RIDUZIONE 1/2 X 3/4	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565	1	97565
25	VALVOLA A SFERA 3/4	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566	1	97566
26	GIUNTO	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567	1	97567
27	TAPPO TERMINALE	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568	1	97568
28	GRUPPO TELAIO DI CONNESSIONE	N/D		2	04481	3	04481	2	04481	3	04481
29	RULLI, TELAIO DI CONNESSIONE										
	CON SERIE CONTRODADI	N/D		4	97570	4	97570	4	97570	4	97570
30	CATENA, GRUPPO 11 MAGLIE	N/D		2	97572	3	97572	2	97572	3	97572
31	CATENA, GRUPPO 13 MAGLIE	N/D		1	97573	1	97573	1	97573	1	97573
32	CATENA, GRUPPO 19 MAGLIE	1	97576	N/D		N/D		N/D		N/D	
33	ETICHETTA, AVVERTENZA	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574	1	97574
34	ETICHETTA, FRECCIA	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575	1	97575
35	GRUPPO MANOPOLA E VITE	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578	1	97578
36	GRUPPO CATENA/TENDITORE	1	97580	1	97579	1	97579	1	97579	1	97579
37	SERBATOIO ACQUA	1	40177	1	40159	1	40159	N/D		N/D	
38	FLESSIBILE DELL'IMPIANTO ACQUA CON RACCORDI	1	97581	1	97581	1	97581	N/D		N/D	
39	MANIGLIA, ALLUM. 12"	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582	1	97582
40	OLIO LUBRIFICANTE-Q.TÀ (MOTORE ARIA)	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583	1	97583
41	FILTRO, REGOLATORE, LUBRIFICATORE CON SUPPORTO	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591	1	97591
42	SET CHIAVI ESAGONALI	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156	1	40156
43	CUSTODIA DI TRASPORTO	1	40384	1	97586	1	97586	1	97586	1	97586
44	PISTOLA DI INGRASSAGGIO	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587	1	97587
45	TUBO DI INGRASSAGGIO	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588	1	97588
46	CUNEI, SCATOLA N.8010	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589	1	97589
47	CHIAVE, 3/4 X 7/8	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590	2	97590
48*	UTENSILE PER RITOCCHI (LAMA DI DIAMANTE)		97595		97595		97595	N/D		N/D	
49*	ALBERO, LUNGO (USO CON BISELLO)		97561		97561		97561	N/D		N/D	
50*	CHIAVETTA ALBERO		97070		97070		97070	N/D		N/D	
51*	DISTANZIALE ALBERO		97550		97550		97550	N/D		N/D	
52*	FRL, SOSTITUZIONE ELEMENTO FILTRANTE		47506		47506		47506		47506		47506
53	LAMA PE 6"	N/D		N/D		N/D		1	97520	1	97520
54	LAMA PE 8"	N/D		N/D		N/D		1	97521	1	97521

AREA OMBREGGIATA NON MOSTRATA

* NON STANDARD

Reed Lifetime Warranty

Reed Hand Tools are for the professional trade and are warranted against all failure due to defects in workmanship and materials for the normal life of the tool.

FAILURES DUE TO MISUSE, ABUSE, OR NORMAL WEAR AND TEAR ARE NOT COVERED BY THIS WARRANTY.

Power units for Universal Pipe Cutters, Saw It® pneumatic saw, hydrostatic test pumps, cordless power pipe bevelers, and threading power drives are warranted for a period of one year from date of purchase. Hydraulic pumps for PE Squeeze-Off tools have a one year warranty from date of purchase.

NO PARTY IS AUTHORIZED TO EXTEND ANY OTHER WARRANTY. NO WARRANTY FOR MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE SHALL APPLY.

No warranty claims will be allowed unless the product in question is received freight prepaid at the Reed factory. All warranty claims are limited to repair or replacement, at the option of the company, at no charge to the customer. REED IS NOT LIABLE FOR ANY DAMAGE OF ANY SORT, INCLUDING INCIDENTAL AND CONSEQUENTIAL DAMAGES. Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above exclusion may not apply.

This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary from state to state.

CAUTION: Safety reminders for a professional approach to tool selection and use.

- Proper maintenance of tools is critical to personal safety; worn tools should be repaired or replaced as required.
- Select the correct tool and tool size for the job. Never modify a tool to exceed its intended capacity.
- We recommend the Hand Tools Institute booklets for additional safety tips. Booklets are available from Reed or the Hand Tools Institute at www.hti.org.

Garantía de por vida de Reed

Las herramientas manuales de Reed son para el negocio profesional y están garantizadas contra cualquiera avería por defectos en manos de obra y materiales durante la vida normal de dichas herramientas.

LAS AVERÍAS DEBIDO AL MAL USO Y EL ABUSO, O LA ROTURA Y EL DESGASTE NORMALES, NO ESTÁN CUBIERTAS POR ESTA GARANTÍA.

Las unidades motrices para cortatubos universales UPC, sierra neumática Saw It®, bombas para pruebas hidrostáticas, biseladoras inalámbricas, motopropulsores para roscadora y las bombas hidráulicas para prensas de flujo PE tienen una garantía de un año a partir de la fecha de compra.

NADIE ESTÁ AUTORIZADO PARA OTORGAR NINGUNA OTRA GARANTÍA. NO SE APLICARÁ NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR.

No se permitirá ningún reclamo de garantía excepto que el producto en cuestión se reciba con fletes prepagados en la fábrica de Reed. Todos los reclamos de garantía están limitados a reparación o sustitución, a elección de la compañía, y sin cargo para el cliente. REED NO ES RESPONSABLE DE DAÑOS DE NINGÚN TIPO, INCLUIDOS LOS CIRCUNSTANCIALES E INDIRECTOS. En algunos estados no se permite la exclusión o la limitación de los daños circunstanciales o indirectos, por lo que la exclusión anterior puede no aplicarse.

Esta garantía le otorga derechos legales específicos, y usted puede contar también con otros derechos que varían de un estado a otro.

PRECAUCIÓN: Recordatorios de seguridad para un enfoque profesional para la selección y el uso de las herramientas.

- El mantenimiento adecuado de las herramientas es crucial para la seguridad personal, las herramientas gastadas deben repararse o reemplazarse según resulte necesario.
- Seleccione la herramienta y el tamaño de herramienta correctos para el trabajo. No modifique nunca una herramienta para que supere la capacidad para la que fue diseñada.
- Recomendamos los folletos de Hand Tools Institute para obtener consejos adicionales para la seguridad. Puede solicitar los folletos a Reed o a Hand Tools Institute en www.hti.org.

Garantie à vie Reed

Les outils manuels de Reed sont destinés aux professionnels et sont garantis contre toute défaillance due à un défaut de main d'oeuvre ou de matériau durant toute la durée de vie du produit.

LES DÉFAILLANCES QUI RÉSULTERAIENT D'UNE MAUVAISE UTILISATION OU D'UNE UTILISATION EXCESSIVE AINSI QUE L'USURE NORMALE NE SONT PAS COUVERTES PAR CETTE GARANTIE

Les groupes moteurs pour les coupe-tubes universels, Saw It®, et celles des pompes de test hydrostatique sont garantis pour une durée d'un an à compter de la date d'achat. Pompes hydrauliques pour outils de serrage (polyéthylène PE) ont une garantie d'un an à compter de la date d'achat.

AUCUNE PARTIE NE PEUT PROLONGER AUCUNE AUTRE GARANTIE. AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE COMPATIBILITÉ POUR UNE UTILISATION PARTICULIÈRE N'EST D'APPLICATION.

Aucune réclamation au titre de la garantie ne sera autorisée si le produit en question n'est pas reçu port payé à l'usine Reed. Toutes les réclamations au titre de la garantie sont limitées À LA RÉPARATION OU AU REMPLACEMENT, À LA DISCRÉTION DE LA SOCIÉTÉ, SANS FRAIS POUR LE CLIENT. REED NE POURRA ÊTRE TENUE RESPONSABLE DE DOMMAGES QUELCONQUE, Y COMPRIS LES DOMMAGES ACCESSOIRES ET INDIRECTS. Certains États n'autorisent pas l'exclusion ou les restrictions des commandes accessoires et indirects et par conséquent l'exclusion ci-dessus ne serait pas d'application.

Cette garantie vous confère des droits spécifiques et vous pouvez avoir d'autres droits qui varient selon les États.

ATTENTION: rappels de sécurité pour une démarche professionnelle dans la sélection et l'utilisation d'un outil.

- L'entretien adéquat des outils est primordial pour la sécurité ; les outils usés doivent être réparés ou remplacés selon les circonstances.
- Sélectionner l'outil et sa taille en fonction du travail à réaliser. Ne jamais modifier un outil pour qu'il dépasse sa capacité prévue.
- Nous recommandons la lecture du Hand Tools Institute pour obtenir des conseils de sécurité supplémentaires. Ces fascicules sont disponibles chez Reed ou peuvent être téléchargés depuis le site du Hand Tools Institute à l'adresse www.hti.org.

Garantie von Reed für die gesamte Produktlebensdauer

Handwerkzeuge von Reed sind für professionelle bzw. gewerbliche Anwender gedacht. Folglich bieten sie eine Garantie gegen Fehler in Verarbeitung und Material für die normale Lebensdauer des Werkzeugs.

AUSFÄLLE AUFGRUND VON MISSBRAUCH, FEHLGEBRAUCH ODER NORMALEM ABRIEB UND VERSCHLEISS WERDEN VON DIESER GARANTIE NICHT ABGEDECKT.

Für Netzgeräte für Universal-Rohrschneider, Saw It®, elektrisch angetriebene Testpumpen und Gewindeschneider mit Antrieb gilt die Garantie ab Kaufdatum ein Jahr lang. Hydraulische Pumpen für PE Squeeze-Off Werkzeuge haben ebenfalls eine Garantie von einem Jahr ab Kaufdatum.

NIEMAND IST DAZU BERECHTIGT, HIERVON ABWEICHEND EINE ANDERE GARANTIE ODER EINE GARANTIEERWEITERUNG ANZUBIETEN. ES WIRD KEINE GARANTIE GEWÄHRT FÜR MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.

Garantieforderungen sind nur dann zulässig, wenn das in Frage stehende Produkt als im Voraus bezahlte Fracht bei Reed als Hersteller eingeht. Sämtliche Garantieforderungen sind begrenzt auf Reparatur oder Bereitstellung von Ersatz. Reed ist nicht haftbar zu machen für Beschädigungen. Hierzu zählen auch Neben- und Folgeschäden. Einige Staaten erlauben nicht den Ausschluss oder die Einschränkung von Neben- oder Folgeschäden, sodass der o. a. Ausschluss nicht zur Anwendung kommt.

Diese Garantie verleiht Ihnen bestimmte Rechte. Je nach Region, in der Sie leben, können diese variieren.

Garanzia a vita Reed

Gli strumenti a mano Reed sono destinati all'uso professionale e hanno una garanzia che copre ogni tipo di guasto dovuto a difetti di fabbricazione e di materiale per tutta la normale durata dell'utensile.

QUESTA GARANZIA NON COPRE I GUASTI DOVUTI AD UN USO IMPROPRIO, ABUSO O NORMALE USURA E DEPERIMENTO.

Le unità di potenza per tagliatubi universali, Saw It®, pompe per prove idrauliche e drive di potenza per filettatura sono apparecchi garantiti per un periodo di un anno dalla data di acquisto. Le pompe idrauliche per strumenti di compressione PE possiedono un anno di garanzia dalla data di acquisto.

NESSUNO È AUTORIZZATO AD ESTENDERE LA GARANZIA. NON È RICONOSCIUTA ALCUNA GARANZIA PER NEGOZIABILITÀ O IDONEITÀ PER SCOPI SPECIFICI.

Non sono ammesse richieste di garanzia a meno che il prodotto in questione non venga spedito in fabbrica Reed a spese del mittente. Tutte le richieste di garanzia sono limitati alla riparazione o alla sostituzione, a discrezione del produttore e senza alcun costo per il cliente. REED NON È RESPONSABILE PER EVENTUALI DANNI DI QUALSIASI NATURA, COMPRESI DANNI ACCIDENTALI E CONSEGUENTI. Alcuni stati non consentono l'esclusione o la limitazione per danni incidentali o consequenziali, pertanto la suddetta esclusione potrebbe non essere applicabile.

Questa garanzia conferisce specifici diritti legali ed è possibile anche avere ulteriori diritti che variano in base allo stato in cui si risiede.



REED MANUFACTURING CO.

1425 WEST EIGHTH STREET, ERIE, PA 16502 USA

PHONE: 800-666-3691 OR 814-452-3691, FAX: 800-456-1697 OR 814-455-1697

www.reedmfgco.com