

MUELLER® GAZ

Machines á Percer C1-36

⚠ AVERTISSEMENT:

1. Lire et suivre les consignes avec attention. Une formation appropriée et un examen périodique de l'utilisation de ce matériel sont essentiels afin de prévenir toute blessure grave et/ou tout dégât matériel potentiel.
2. Ne pas dépasser les valeurs de pression nominales indiquées pour les éléments ou le matériel. Un dépassement de la pression nominale pourra provoquer des blessures et/ou des dégâts matériels graves.
3. Des lunettes de sécurité et tout autre équipement de protection approprié devront être portés. Le non-respect de cette consigne pourra entraîner des blessures graves.
4. Les machines à percer et les équipements MUELLER® ont été conçus et développés avec soin afin de fonctionner ensemble comme un matériel unique. L'utilisation d'un matériel fabriqué par un autre fabricant que Mueller Co. peut provoquer une usure excessive ou un fonctionnement défectueux des machines MUELLER.

INDEX PAGE

Informations Générales	3-4
CONSIGNES D'UTILISATION POUR LES MUELLER® MACHINES Á PERCER C1-36	5-10
TABLEAU DES COURSES POUR LES MUELLER® MACHINES Á PERCER C1-36	11-14
PIÈCES POUR LES MUELLER® MACHINES Á PERCER C1-36 — MODÈLE N° 3	15-18
PIÈCES POUR LES MUELLER® MACHINES Á PERCER C1-36 — MODÈLE N° 4	19
REMARQUES	20

Mueller Co.

Reliable Connections™

SIÈGE ET USINE

Decatur, Illinois

800.798.3131

www.muellergas.com

moreinfo@muellercompany.com

Toutes les garanties, exprimées ou implicites, relatives aux machines à percer Mueller seront déclarées nulles et non avenues si les machines sont utilisées avec des Fraises ou des équipements fabriqués par un fabricant autre que Mueller Co.

INDEX

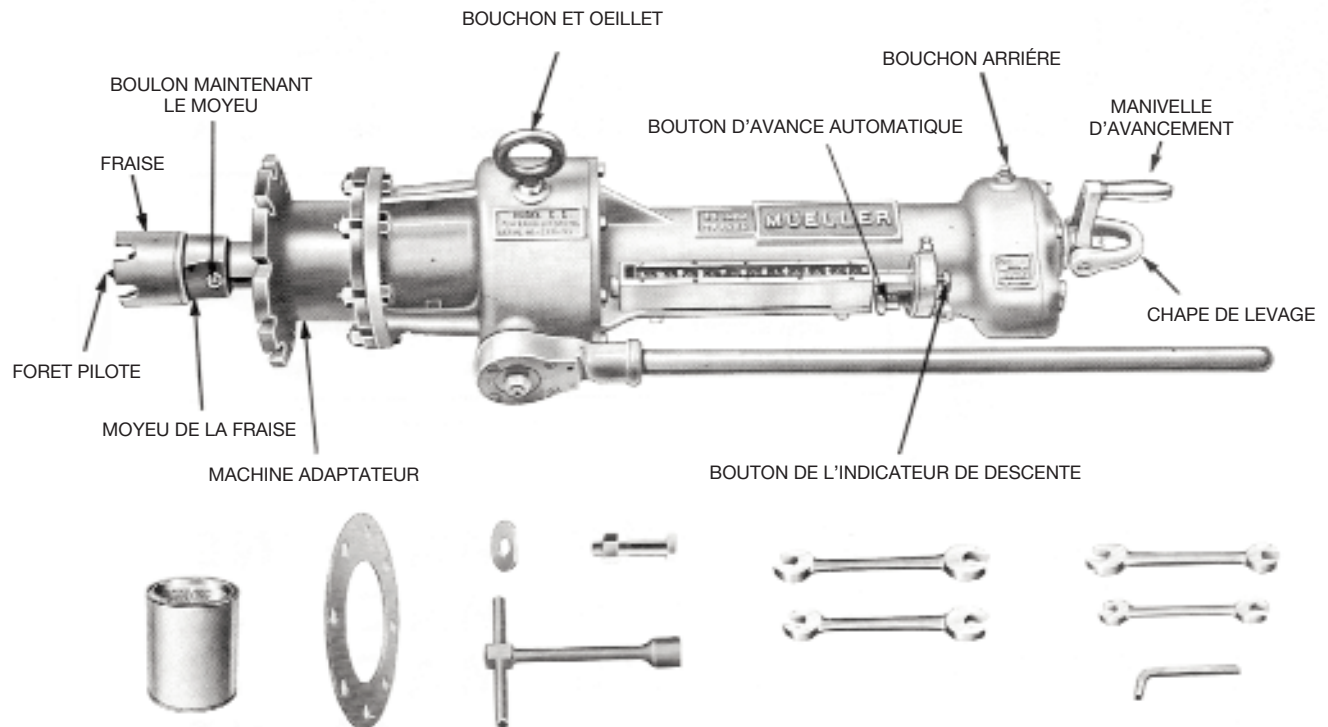
POUR LES MUELLER®
MACHINES À PERCER
CC-25, CC-36,
C1-25 ET C1-36

	Pages
INFORMATIONS GÉNÉRALES	3-4
CONSIGNES D'UTILISATION POUR LES MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 ET C1-36	5-10
TABLEAU DES COURSES POUR LES MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 ET C1-36	11-14
PIÈCES POUR LES MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25 ET CC-36 — MODÈLE N° 3	15-16
PIÈCES POUR LES MUELLER® MACHINES À PERCER C1-25 ET C1-36 — MODÈLE N° 3	17-18
PIÈCES POUR LES MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 ET C1-36 — MODÈLE N° 4.....	19
REMARQUES	20



MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25 ET CC-36

INFORMATIONS GÉNÉRALES



MACHINE CC-25 ET ÉQUIPEMENT FOURNI*

MACHINE CC-36 ET ÉQUIPEMENT FOURNI*

(LA MACHINE CC-36 NE FIGURE PAS SUR L'ILLUSTRATION)

PERFORMANCE ET UTILISATION:

Les machines à percer CC-25 et CC-36 se manœuvrent à la main et permettent de réaliser des coupes de 2 po (DN50) à 12 po (DN300) dans des conduites de toutes tailles.

Pour des renseignements complets sur l'utilisation de ces machines et des équipements nécessaires à leur fonctionnement, consulter les catalogues MUELLER Eau et Gaz les plus récents.

LONGUEUR DE LA COURSE:

La machine CC-25 dispose d'une course de 25 po (635mm).

La machine CC-36 dispose d'une course de 36 po (915mm).

* L'adaptateur, la fraise, le moyeu de la fraise et le foret pilote illustrés ci-dessus ne sont pas compris dans le matériel fourni avec ces machines. Ces pièces doivent être commandées en fonction de la taille et du type nécessaires.

ÉQUIPEMENT FOURNI AVEC CHAQUE MACHINE:

- 1 Poignée à cliquet
- 1 Clé à douille pour le boulon maintenant le moyeu.
- 4 clés à fourche doubles
 - 3 clés à fourche doubles fournies avec la machine CC-36
 - 1 Clé pour vis à six pans creux
- 8 boulons et écrous de 3/8 po (15.9mm) x 3 po (76.2mm) machine-adaptateur
- 8 rondelles de type D de 11/16 po (17.5mm) machine-adaptateur
- 1 joint machine-adaptateur
- 1 pot de graisse de coupe

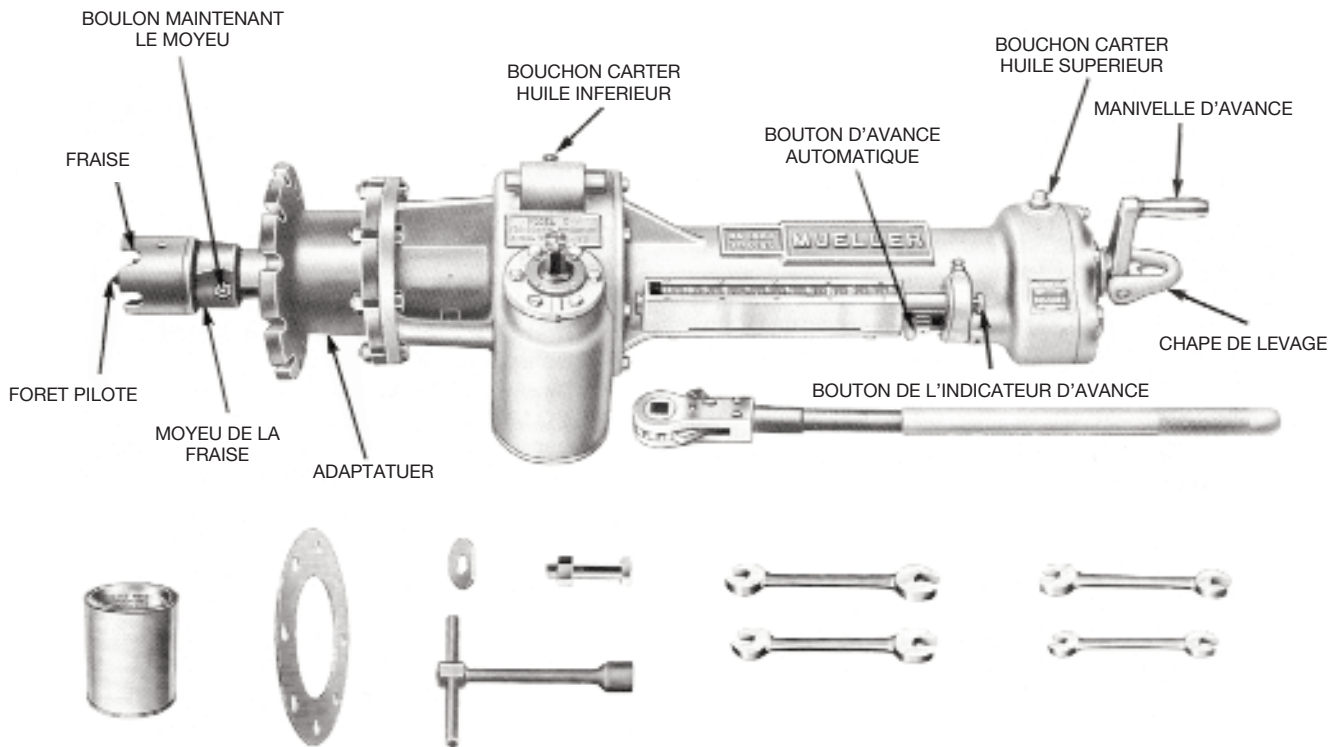
TABLEAU DE POIDS DES MACHINES

	CC-25	CC-36
MACHINE ET ÉQUIPEMENT EXPÉDIÉS DANS UNE CAISSE EN BOIS SOLIDE	380 LB (172.5Kg)	420 LB (190.5Kg)
MACHINE SEULE	205 LB (93.0Kg)	229 LB (104.0Kg)

Voir pages 15 et 16 pour les pièces des machines CC-25 et CC-36.

MUELLER® MACHINES À PERCER C1-25 et C1-36

INFORMATIONS GÉNÉRALES



MACHINE C1-25 ET ÉQUIPEMENT FOURNI*
 MACHINE C1-36 ET ÉQUIPEMENT FOURNI*
 (LA MACHINE C1-36 NE FIGURE PAS SUR L'ILLUSTRATION)

PERFORMANCE ET UTILISATION:

Les machines à percer C1-25 et C1-36 se manœuvrent à la main et permettent de réaliser des coupes de 2 po (DN50) à 12 po (DN300) dans des conduites de toutes tailles.

Pour des renseignements complets sur l'utilisation de ces machines et des équipements nécessaires à leur fonctionnement, consulter les catalogues MUELLER Eau et Gaz les plus récents

LONGUEUR DE LA COURSE:

La machine C1-25 dispose d'une course de 25 po (635mm).

La machine C1-36 dispose d'une course de 36 po (915mm).

* L'adaptateur, la fraise, le moyeu de la fraise et le Foret pilote illustrés ci-dessus ne sont pas compris dans le matériel fourni avec ces machines. Ces pièces doivent être commandées en fonction de la taille et du type nécessaires.

ÉQUIPEMENT FOURNI AVEC CHAQUE MACHINE:

- 1 Poignée à cliquet
- 1 Clé à douille pour le boulon maintenant le moyeu.
- 4 clés à fourche doubles
 - 3 clés à fourche doubles fournies avec la machine CC-36
 - 1 Clé pour vis à six pans creux
- 8 boulons et écrous de 3/8 po (15.9mm) x 3 po (76.2 mm) machine-adaptateur
- 8 rondelles de type D de 11/16 po (17.5mm) machine-adaptateur
- 1 joint machine-adaptateur
- 1 pot de graisse de coupe

TABLEAU DE POIDS DES MACHINES

	C1-25	C1-36
MACHINE ET ÉQUIPEMENT EXPÉDIÉS DANS UNE CAISSE EN BOIS SOLIDE	428 LB (194 Kg)	487 LB (221 Kg)
MACHINE SEULE	245 LB (111 Kg)	270 LB (122 Kg)

Voir pages 17 et 18 pour les pièces des machines C1-25 et C1-36.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

ENTRETIEN DES MACHINES ET DES ÉQUIPEMENTS

LUBRIFICATION (Modèle 3 et précédents):

Garder le boîtier d'entraînement et le carter d'engrenage supérieur et inférieur à moitié remplis d'huile pour engrenages semi-fluide, résistante aux pressions extrêmes et de bonne qualité, ayant une viscosité Saybolt universelle de 200 secondes à 210°F (100°C) (**Référence MU109**). Vidanger annuellement l'huile usagée et la remplacer par 2 Litres d'huile neuve dans le boîtier d'entraînement inférieur et 0,8 litre dans le carter d'engrenage supérieur de l'axe.

REMARQUE: En cas d'utilisation de la machine à des températures inférieures à 0°F (-18°C), retirer 1 pinte (0.5L) d'huile du carter inférieur et la remplacer par du kérosène. Vider 0,5 pinte (0.25L) d'huile du carter supérieur et la remplacer par du kérosène

LUBRIFICATION (Modèle 4):

Garder le boîtier d'entraînement et le carter d'engrenage supérieur et inférieur à moitié remplis d'huile pour engrenages semi-fluide, résistante aux pressions extrêmes et de bonne qualité, ayant une viscosité Saybolt universelle de 200 secondes à 210°F (100°C). Vidanger l'huile usagée annuellement et la remplacer par 4 pintes (2L) d'huile neuve dans le boîtier d'entraînement inférieur et 1,6 pinte (0,8L) dans le carter d'engrenage supérieur. Utiliser l'huile pour engrenages Mueller référence n° 89347 (**Référence MU109**) qui ne nécessite pas de fluidification par temps froid.

GARNITURE: La garniture de la barre d'alésage est auto-ajustable. Si la garniture fuit, la remplacer comme suit:

1. Retirer le boulon (référence n° 54513) de la barre d'alésage et l'écrou (référence n° 61707) maintenant le moyeu.
2. Retirer les 4 vis du capuchon (référence n° 53524) du presse-garniture (référence n° 501151).
3. Insérer les vis du capuchon dans les trous de remplacement taraudés du presse-garniture et les serrer à fond. Cette opération doit être faite de manière équivalente pour chaque vis, en serrant chacune un peu à la fois. Cela fera sortir le presse-garniture de façon homogène du renfoncement jusqu'à ce que le joint (référence n° 52162) de la garniture soit visible.
4. Tourner la poignée de la manivelle (référence n° 88150) **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** et faire avancer la barre d'alésage de 6 à 8 pouces (150 à 200mm). Cela fera sortir le presse-garniture de manière à le rendre visible.

5. Retirer le presse-garniture de la barre d'alésage.
6. Le placer dans un étau ou une pince de façon à ce que la garniture ne « jaillisse » pas du presse-garniture lors du retrait des deux goupilles de retenue (référence n° 47092).
7. Retirer les deux goupilles de retenue.
8. (a) **Toutes les machines, Modèle 3 et précédents:** Retirer le suiveur concave, les quatre bagues de garniture, le suiveur convexe et le ressort du presse-garniture.
(b) **CC-25 et C1-25, Modèle 4:** Retirer le support et l'entretoise du joint, les quatre bagues de garniture, le suiveur convexe et le ressort du presse-garniture.
9. (a) **Toutes les machines, Modèle 3 et précédents:** Remettre en place le ressort (référence n° 98000), le suiveur convexe (référence n° 44245), les quatre bagues de garniture (référence n° 45115), le suiveur concave (référence n° 44228) dans le presse-garniture, puis les deux goupilles de retenue (référence n° 47092).
(b) **CC-25 et C1-25, Modèle 4:** Remettre en place le ressort (référence n° 98000), le suiveur convexe (référence n° 44245), les quatre bagues de garniture (référence n° 45115), le support du joint et l'entretoise (référence n° 508427) dans le presse-garniture, puis les deux goupilles de retenue (référence n° 47092).

REMARQUE: Vérifier que les nouvelles bagues de garniture sont bien installées et orientées dans la même direction que les anciennes lors de leur retrait. (Les lèvres des bagues doivent faire face à la pression ou à l'arrière de la machine.)

10. Retirer toute « bavure » ou « entaille » des ergots d'entraînement de la barre d'alésage. Lubrifier la barre d'alésage et l'intérieur des nouvelles bagues de garniture avec un léger film d'huile ou de graisse consistante.
11. Retirer les vis du capuchon des trous de remplacement taraudés dans le presse-garniture.
12. Remettre le joint-racleur (référence n° 501158) et le joint de garniture (référence n° 52162) de la barre d'alésage si nécessaire. Placer le presse-garniture sur la barre d'alésage en prenant soin de ne pas endommager la bague de garniture ou le joint-racleur.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

13. Faire glisser le presse-garniture dans le renforcement de la bride. Insérer et serrer fermement les vis du capuchon.
14. Remettre en place le boulon et l'écrou maintenant le moyeu.

FRAISES:

AFFUTER LES FRAISES ET LES FORETS PILOTES EN LES PASSANT SUR UNE PIERRE D'AFFUTAGE AVANT CHAQUE COUPE (**Référence MU110**). Si les fraises sont très usées, ils doivent être retournées à MUELLER CO. pour être remises en état.

ATTENTION: Conserver des fraises bien affûtées garantit une efficacité maximale lors des opérations de coupe. Lorsque les fraises sont usées, elles rendent non seulement la coupe plus longue et difficile, mais exercent également une tension supplémentaire sur les dents qui peut provoquer leur cassure.

Si elles ne sont pas utilisées, conserver les fraises dans la caisse de la machine ou dans un autre conteneur en bois. (Remarque: Veiller à ne pas laisser tomber la fraise ni à endommager ses dents.) Si la fraise doit être posée sur ses dents, le placer sur une surface en bois plutôt qu'en brique, en béton ou en métal.

APRÈS UTILISATION:

Nettoyer les saletés, débris présents sur la machine et l'équipement à l'aide de la pierre d'affutage (**Référence MU110**). Recouvrir les fraises et les équipements d'une légère couche d'huile ou dégrissant pour les protéger de la rouille et de l'humidité.

STOCKAGE:

Lorsqu'elles ne sont pas utilisées, les machines et les équipements fournis avec chaque machine doivent être entreposés dans la caisse fournie avec la machine.

REMARQUE: Si la machine est stockée ou transportée en position verticale, il est conseillé, avant toute nouvelle utilisation, de la placer en position horizontale pendant une courte période (une demi-heure) afin de laisser la graisse s'écouler dans le carter d'engrenage arrière.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

1. INSPECTER LA FRAISE ET LE FORET PILOTE POUR VÉRIFIER QU'ILS SONT AFFÛTÉS. SI LA FRAISE EST ÉMOUSSEÉ, ELLE DOIT ÊTRE AFFUTÉE COMME DÉCRIT DANS LES CONSIGNES D'ENTRETIEN.

2. Boulonner un adaptateur de taille appropriée sur l'avant de la machine en vérifiant que le joint machine-adaptateur est en bon état et bien en place. (Tous les joints doivent être remplacés périodiquement.)

REMARQUE: S'assurer que le renforcement usiné de l'adaptateur et la lèvre sur la bride de la machine s'emboîtent correctement. Vérifier visuellement la bride de l'adaptateur et la bride de la machine pour s'assurer qu'elles sont au même niveau.

3. Déclencher l'avance automatique en relâchant le bouton d'avance automatique. (Les directions sont indiquées sur le bloc en haut de la machine.)
4. Avancer la barre d'alésage en tournant la manivelle d'avance **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** jusqu'à ce que le boulon maintenant le moyeu soit visible au-delà de l'adaptateur. Retirer le moyeu maintenant le boulon.
5. Fixer le matériel de perçage adapté sur la barre d'alésage (fraise, foret et porte fraise). Vérifier les forets pilotes avant chaque opération afin de s'assurer que les coupelles vont passer les billes de détente (**Référence MU129 et MU130**).

(a) **DN40 à DN50.** Retirer les vis de retenue de la dent du foret pilote. Insérer la dent dans la douille de la barre d'alésage. Aligner le trou à l'extrémité de la barre d'alésage avec le trou taraudé de la dent du Foret et remettre les vis de retenue. Voir les consignes du paragraphe « ATTENTION » page 8

(b) **DN65 à DN80.** Assembler le foret pilote et la fraise sur l'arbre porte-fraise. Retirer la vis de retenue de la dent de l'arbre. Insérer la dent de l'arbre dans la douille de la barre d'alésage. Aligner le trou de boulon à l'extrémité de la barre d'alésage avec le trou taraudé de la dent de l'arbre et remettre en place la vis de retenue.

(c) **DN>80.** Assembler la fraise et le porte fraise. Aligner les trous du porte fraise, de la barre d'alésage et du foret pilote et fixer l'ensemble sur la barre d'alésage à l'aide du boulon de retenue du moyeu.

Bien enduire la fraise et le foret pilote de graisse de coupe MUELLER (**Référence MU128**). Ne pas utiliser de graisse de coupe lors de la coupe de tuyau en amiante-ciment ou en béton.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

6. Le terme « vanne », tel qu'employé dans ces consignes, fait référence à tout type de vanne utilisé entre la machine et la conduite principale. Il peut s'agir d'une soupape de soutirage, d'un robinet-vanne standard ou d'un raccord d'arrêt de conduite. Si une vanne est utilisée, l'ouvrir complètement et mesurer, ou vérifier, la taille exacte de l'ouverture ainsi que la taille de la fraise pour s'assurer que l'ouverture est complètement dégagée et non obstruée et donc que la fraise pourra y pénétrer facilement.
7. Remonter la fraise jusqu'en position haute en tournant la manivelle **dans le sens des aiguilles d'une montre**.
8. Placer la machine (avec l'adaptateur et le matériel de perçage assemblés) en position de perçage. **Pour une utilisation en position horizontale, soutenir l'assemblage en le bloquant sous la machine ou la vanne.**

REMARQUE: S'assurer que la partie saillante usinée de l'adaptateur et le renforcement usiné du robinet-vanne s'emboîtent correctement. Vérifier visuellement la bride de l'adaptateur et la bride du robinet-vanne pour s'assurer qu'elles sont au même niveau.

 - (a) **Machines CC-25 et CC-36** – Placer la machine et l'adaptateur sur la vanne. La fraise ne doit pas interférer avec le fonctionnement de la porte de la vanne. (Lorsque la machine est utilisée en position horizontale, l'arbre d'entraînement doit se trouver sur le côté gauche de la machine lorsqu'on regarde la canalisation.) Boulonner l'adaptateur à la bride de sortie de la vanne en vérifiant que le joint de l'adaptateur est bien en place.
 - (b) **Machines C1-25 et C1-36** – Placer la machine et l'adaptateur sur la vanne. La fraise ne doit pas interférer avec le fonctionnement de la porte de la vanne. (Lorsque la machine est utilisée en position horizontale, l'arbre d'entraînement doit se trouver à angle droit du tuyau.) Boulonner l'adaptateur à la bride de la vanne en vérifiant que le joint de l'adaptateur est bien en place.
9. Tester l'étanchéité du montage en injectant de l'air sous pression. Toutes les soupapes de soutirage Mueller sont fournies avec un bouchon d'essai situé à l'intérieur du chapeau.
10. Tourner la manivelle d'avance **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** pour faire avancer la barre d'alésage jusqu'à ce que le foret pilote entre en contact avec la canalisation. Un tour de manivelle fait avancer la barre d'alésage de $\frac{1}{6}$ de pouce soit 4.3mm. 6 tours correspondent donc à 1 pouce soit 25.4mm. Reculer la barre d'alésage de $\frac{1}{4}$ de tour de manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** pour relâcher la tension entre le foret pilote et la canalisation.
11. Enclencher l'avance automatique en poussant sur le bouton d'avance automatique.
12. Tourner la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** jusqu'à ce que la clavette d'entraînement soit engagée. Cela correspond au moment où la manivelle d'avance ne peut plus tourner librement.
13. Régler l'indicateur d'avance sur **zéro**. Repérer le point que l'aiguille doit atteindre sur l'indicateur d'avance pour réaliser la coupe complète. Voir pages 11, 12, 13 et 14 pour le tableau des courses.
 - (a) **Utilisation des machines CC-25 ou CC-36** – Placer la poignée à cliquet sur la machine de telle sorte que cette dernière coupe lorsque la poignée est poussée vers la canalisation. Observer la note sur le moulage de la poignée et la flèche sur le bossage du boîtier d'entraînement. Toujours utiliser la machine conformément aux consignes, avec une seule personne se tenant sur la poignée à cliquet et utilisant l'avance automatique pour garantir un avancement correct.

Si la coupe devient trop difficile pour une seule personne, NE PAS FORCER SUR LA MACHINE car cela pourrait endommager la fraise ou la machine. Suivre l'une des méthodes indiquées dans la consigne 20.
 - (b) **Utilisation des machines C1-25 ou C1-36 et du moteur pneumatique Mueller H-614 (Référence MU102)** – Retirer l'écrou de l'arbre d'entraînement avant d'utiliser le moteur. Desserrer la vis de réglage du tourillon pour fixer le support du moteur pneumatique au porte-tourillon sur le boîtier d'entraînement de la machine à percer C1-25 ou C1-36. Positionner le support du moteur pneumatique et remettre le tourillon. Serrer la vis de réglage du tourillon et accrocher le petit loquet du

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

support du moteur à la goupille du boîtier d'entraînement de la machine pour empêcher tout mouvement du support du moteur.

Examiner le moteur pneumatique au sol avec la pression d'air en service (7 bar). Placer le levier de la soupape en position avant, ce qui fera tourner l'arbre d'entraînement **dans le sens des aiguilles d'une montre**.

Ouvrir complètement la soupape du moteur pneumatique pour que le moteur tourne à la vitesse correcte (de 50 à 60 tours/min).

IMPORTANT – MAINTENIR UNE PRESSION DE 7 BAR. NOUS RECOMMANDONS D'UTILISER UN MANOMETRE SUR LA SOUPAPE AFIN DE DÉTERMINER LA PRESSION RÉELLE DE L'AIR DANS LE MOTEUR PNEUMATIQUE.

Si la coupe devient difficile et que le moteur cale, suivre l'une des méthodes indiquées dans la consigne 20.

- (c) **Utilisation des machines C1-25 ou C1-36 et du dispositif d'entraînement du moteur hydraulique Mueller H-607 (Référence MU103)** - Retirer l'écrou de l'arbre d'entraînement avant d'utiliser le moteur. Desserrer la vis de réglage du tourillon pour fixer le support du moteur pneumatique au porte-tourillon sur le boîtier d'entraînement de la machine à percer C1-25 ou C1-36. Positionner le support du moteur pneumatique et remettre le tourillon. Serrer la vis de réglage du tourillon et accrocher le petit loquet du support du moteur à la goupille du boîtier d'entraînement de la machine pour empêcher tout mouvement du support du moteur.

Démarrer le moteur du groupe hydraulique selon les consignes d'utilisation fournies le groupe (**Référence MH016**). Le moteur hydraulique est maintenant prêt à fonctionner; il suffit d'ouvrir la soupape du moteur située sur le moteur (bouton levier).

Si la coupe devient difficile et que le moteur cale, suivre l'une des méthodes indiquées dans la consigne 20.

14. Poursuivre l'opération de coupe jusqu'à ce que la l'indicateur d'avance affiche la valeur indiquée dans le tableau des courses. (Voir pages 11, 12, 13 et 14 pour le tableau des courses).

15. Vérifier que la coupe est bien terminée en dés enclenchant l'avance automatique et en essayant d'avancer la fraise manuellement en tournant la manivelle d'avance **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre**. S'il n'avance pas facilement, cela signifie que la coupe n'est pas complète et qu'il faut ré enclencher l'avance automatique pour continuer la coupe.

ATTENTION: AVEC LES MACHINES CC-25, CC-36, C1-25 ou C1-36, STOPPER LA DESCENTE DE LA BARRE D'ALÉSAGE LORSQUE LA LIGNE LIMITE DEVIENT VISIBLE À TRAVERS L'ORIFICE DE VIDANGE DU BOÎTIER D'ENTRAÎNEMENT (VOIR L'ILLUSTRATION PAGE SUIVANTE) AVEC LES MACHINES CC-25 ET C1-25, FAIRE TRÈS ATTENTION À NE PAS ALLER TROP LOIN AVEC LES MACHINES POUR LES COUPES DE 12 PO (DN300).

16. Lorsque la coupe est terminée, arrêter l'avance automatique et reculer la fraise jusqu'en position haute en tournant la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre**.
17. Bien fermer la vanne.
18. Déboulonner l'adaptateur de la vanne, puis retirer ensemble l'adaptateur et la machine à percer.
19. Avancer la barre d'alésage en tournant la manivelle d'avance **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** et retirer le boulon maintenant le moyeu. Retirer ensemble la portion coupée du tuyau, la fraise, le moyeu de la fraise ou l'arbre porte-fraise et le foret pilote.
20. Si l'opération de coupe devient difficile, suivre l'une des méthodes suivantes:
- (a) Si la fraise rencontre des difficultés à couper, cale après le démarrage de la coupe, cela provient probablement de la présence de calamine sur la canalisation. Retirer la fraise, fermer la vanne, retirer la machine et affûter la fraise ou le remplacer. Réassembler le matériel et procéder de la façon habituelle.
- (b) Si la coupe est bien avancée, arrêter l'avance automatique et procéder manuellement en retenant un peu la manivelle à l'arrière de la machine à chaque demi-tour.

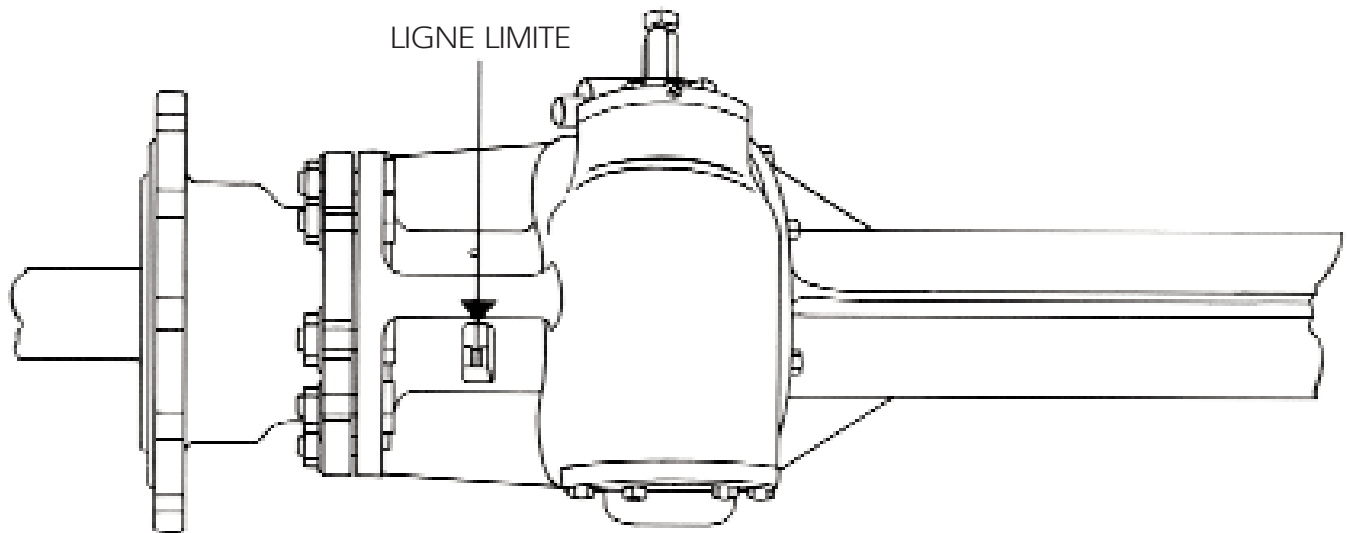
MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

REMARQUE: L'avance automatique doit être utilisée à chaque fois que cela est possible. En mode avance automatique, le foret pilote est inséré dans la canalisation afin d'éviter toute perte de coupon. L'avance automatique permet également une avance correcte de l'outil.

IMPORTANT: ARRÊTER DE FAIRE AVANCER LA BARRE D'ALÉSAGE LORSQUE LA LIGNE LIMITE DEVIENT VISIBLE À TRAVERS L'ORIFICE DE VIDANGE DU BOÎTIER D'ENTRAÎNEMENT. SI LES MACHINES CC-25, CC-36 OU C1-25 AVANCENT AU-DELÀ DE CE POINT, CELA CAUSERA DES DOMMAGES SÉVÈRES À LA MACHINE. CELA EST ÉGALEMENT VALABLE POUR LES MACHINES C1-36 FABRIQUÉES AVANT LE 1ER

SEPTEMBRE 1995. LES MACHINES C1-36 FABRIQUÉES APRÈS LE 1ER SEPTEMBRE 1995 OU RECONDITIONNÉES APRÈS CETTE DATE ET PORTANT UN MARQUAGE « OT » SUR LEUR PLAQUE D'IDENTIFICATION DISPOSENT D'UN SYSTÈME DE PROTECTION CONTRE LA SURCOURSE QUI EST CONÇU POUR PRÉVENIR TOUT DOMMAGE DANS LE CAS OÙ, PAR INADVERTANCE, LA BARRE D'ALÉSAGE AVANCE TROP LOIN. LES MACHINES NE DOIVENT JAMAIS ÊTRE AMENÉES EN MODE DE SURCOURSE DE FAÇON INTENTIONNELLE, NI ÊTRE UTILISÉES EN SITUATION DE SURCOURSE. LE SYSTÈME DE PROTECTION CONTRE LA SURCOURSE N'EMPÊCHE PAS LE DOMMAGE DE LA VIS D'AVANCE QUI POURRAIT SURVENIR SUITE À L'UTILISATION DE FORETS OU DE FRAISES USAGÉES.



MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

CONSIGNES D'UTILISATION

RÉENGAGEMENT DU SYSTÈME DE PROTECTION LORS DE LA SURCOURSE

Pour réengager la barre d'alésage après une surcourse pendant la réalisation d'une coupe sur un tuyau sous pression:

- 1.1 Couper le moteur
- 1.2 Arrêter l'avance automatique en tirant sur le bouton d'avance automatique.
- 1.3 Tourner la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** jusqu'à sentir la prise de l'écrou d'avance.
- 1.4 Continuer à tourner la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** pendant 18 tours complets. Cela garantira le réengagement complet entre la vis d'avance et l'écrou d'avance.
- 1.5 Reprendre les opérations normales.

Pour réengager la barre d'alésage après une surcourse pendant la réalisation d'une coupe sur un tuyau qui n'est pas sous pression, ou si la vis d'avance ne s'engage pas dans l'écrou d'avance lorsqu'on tourne la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre**:

- 2.1 Couper le moteur
- 2.2 Arrêter l'avance automatique en tirant sur le bouton d'avance automatique.
- 2.3 Retirer la goupille fendue de l'écrou de la vis d'avance situé au centre du moyeu de la manivelle en haut de la machine.
- 2.4 Tourner l'écrou de la vis d'avance de 3 tours seulement. Ne pas retirer l'écrou de la vis d'avance.

- 2.5 Tourner la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** jusqu'à sentir la vis se réengager dans l'écrou d'avance.
- 2.6 Si la vis d'avance ne se réengage pas dans l'écrou d'avance: Taper **DOUCEMENT** sur l'écrou de la vis d'avance avec un maillet souple et répéter les étapes 2.5 et 2.6 jusqu'à ce qu'il s'engage.
- 2.7 Continuer à tourner la manivelle d'avance **dans le sens des aiguilles d'une montre** pendant 18 tours complets. Cela garantira le réengagement complet de la vis d'avance dans l'écrou d'avance. Resserrer l'écrou de la vis d'avance et remettre la goupille fendue en place.
- 2.8 Reprendre les opérations normales.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

TABLEAU DES COURSES

COURSE NÉCESSAIRE POUR RÉALISER LA COUPE COMPLETE D'UN RACCORD LATÉRAL DEPUIS LA POINTE DU FORET PILOTE EN CONTACT AVEC LA CANALISATION

Taille nominale du tuyau à couper	Diamètre extérieur de la fraise	TUYAU EN FONTE						TUYAU EN ACIER		TUYAU EN AMIANTE-CIMENT
		ASA A21.6-1953 ASA A21.8-1953 AWWA C106-53 AWWA C108-53 CLASSE 150	ASA A21.2-1953 AWWA C102-53 CLASSE 150	Norme AWA 1908 CLASSE B	Norme AWA 1908 CLASSE D	ASA A21.7-1953 ASA A21.9-1953 CLASSE 10	Ancienne norme AGA	Annexe 40	Annexe 80	CLASSE 150
3 po	1-1/2 po	1-1/4	1-1/4	1-3/8	1-3/8			1-1/8	1-1/4	1-7/8
	2 po	1-1/2	1-5/8	1-5/8	1-3/4			1-1/2	1-5/8	
	2-1/2 po	2	2-1/8	2-1/8	2-1/4			1-7/8	2-1/8	
	3 po	2 3/8	2-5/8	2-5/8	2-3/4*			2-1/2	2-1/2*	
4 po	1-1/2 po	1-1/4	1-1/4	1-3/8	1-3/8	1-1/4	1-1/4	1-1/8	1-1/4	1-3/4
	2 po	1-1/2	1-1/2	1-5/8	1-5/8	1-1/2	1-1/2	1-3/8	1-1/2	
	2-1/2 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-3/4	1-7/8	1-3/4	1-7/8	
	3 po	2	2-1/8	2-1/8	2-1/4	2	2-1/8	2	2-1/8	
	3-1/2 po	2-3/8	2-1/2	2-1/2	2-5/8	2-3/8	2-1/2	2-1/4	2-1/2	
	4 po	2-7/8	3-1/8*	3	3-1/8*	2-7/8	3-1/8*	3	2-7/8*	
6 po	1-1/2 po	1-1/4	1-1/4	1-3/8	1-3/8	1-1/4	1-1/4	1-1/8	1-1/4	1-3/4
	2 po	1-3/8	1-1/2	1-1/2	1-5/8	1-3/8	1-1/2	1-3/8	1-1/2	
	2-1/2 po	1-3/4	1-3/4	1-3/4	1-7/8	1-3/4	1-3/4	1-5/8	1-3/4	
	3 po	1-7/8	1-7/8	1-7/8	2	1-7/8	1-7/8	1-3/4	1-7/8	
	3-1/2 po	2	2	2-1/8	2-1/8	2	2	1-7/8	2-1/8	
	4 po	2	2-1/8	2-1/4	2-5/16	2	2-1/8	2	2-1/8	
	5-1/2 po	3-5/8	3-3/4	3-3/4	3-7/8	3-5/8	3-3/4	3-5/8	4	
	6 po	4-3/8	4-5/8	4-3/8	4-7/8*	4-3/8	4-5/8	4-3/8	4-5/8*	
8 po	1-1/2 po	1-1/4	1-1/4	1-3/8	1-3/8	1-1/4	1-1/4	1-1/8	1-3/8	1-3/4
	2 po	1-3/8	1-1/2	1-1/2	1-5/8	1-3/8	1-1/2	1-3/8	1-1/2	
	2-1/2 po	1-5/8	1-3/4	1-3/4	1-7/8	1-5/8	1-3/4	1-5/8	1-3/4	
	3 po	1-3/4	1-3/4	1-7/8	2	1-3/4	1-3/4	1-5/8	1-7/8	
	3-1/2 po	1-7/8	1-7/8	2	2	1-7/8	1-7/8	1-3/4	2	
	4 po	1-7/8	1-7/8	2	2-1/8	1-7/8	1-7/8	1-3/4	2	
	5-1/2 po	3	3-1/8	3-1/8	3-1/4	3	3-1/8	3	3-1/4	
	6 po	3-3/8	3-3/8	3-3/8	3-1/2	3-1/4	3-3/8	3-1/4	3-1/2	
	7-1/2 po	4-3/8	4-1/2	4-5/8	4-5/8	4-3/8	4-1/2	4-1/2	5-1/8	
8 po	5-1/8	5-3/8	5-5/8	5-3/4	5-1/8	5-1/4	5-5/8*	5-5/8*		
10 po	1-1/2 po	1-1/4	1-3/8	1-3/8	1-1/2	1-1/4	1-1/4	1-1/8	1-3/8	2
	2 po	1-3/8	1-1/2	1-1/2	1-5/8	1-3/8	1-1/2	1-3/8	1-5/8	
	2-1/2 po	1-5/8	1-3/4	1-3/4	1-7/8	1-5/8	1-3/4	1-5/8	1-7/8	
	3 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-3/4	1-3/4	1-5/8	1-7/8	
	3-1/2 po	1-3/4	1-7/8	2	2	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2	
	4 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2	
	5-1/2 po	2-3/4	2-7/8	3	3	2-3/4	2-7/8	2-3/4	3	
	6 po	3	3-1/8	3-1/8	3-1/4	3	3	2-7/8	3-1/4	
	7-1/2 po	3-5/8	3-3/4	3-7/8	3-7/8	3-5/8	3-3/4	3-5/8	4	
	8 po	3-7/8	4-1/8	4-1/8	4-1/4	3-7/8	4	3-7/8	4-1/4	
	9-1/2 po	5-1/4	5-1/2	5-5/8	5-5/8	5-1/4	5-3/8	5-3/8	6-3/8	
10 po	5-7/8	6-5/8	6-3/4*	6-7/8	5-7/8	6-1/4	6-1/2	6-1/2*		

REMARQUE: Toutes les dimensions sont données en pouces et représentent les courses nécessaires pour réaliser les coupes, plus une sur course de 1/4 po (6mm), sauf mention contraire.

*Ces dimensions sont basées sur l'hypothèse que la fraise avance vers le centre du tuyau.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

TABLEAU DES COURSES

COURSE NÉCESSAIRE POUR RÉALISER LA COUPE COMPLETE D'UN RACCORD LATÉRAL AVEC LA POINTE DU FORET PILOTE EN CONTACT AVEC LA CANALISATION

Taille nominale du tuyau à couper	Diamètre extérieur de la fraise	TUYAU EN FONTE						TUYAU EN ACIER		TUYAU EN AMIANTE-CIMENT	
		ASA A21.6-1953 ASA A21.8-1953 AWWA C106-53 AWWA C108-53 CLASSE 150	ASA A21.2-1953 AWWA C102-53 CLASSE 150	Norme AWA 1908 CLASSE B	Norme AWA 1908 CLASSE D	ASA A21.7-1953 ASA A21.9-1953 CLASSE 10	Ancienne norme AGA	Annexe 40	Annexe 80	CLASSE 150	
12 po	1-1/2 po	1-1/4	1-3/8	1-3/8	1-1/2	1-1/4	1-3/8	1-1/4	1-1/2	2-1/8	
	2 po	1-3/8	1-1/2	1-5/8	1-3/4	1-1/2	1-1/2	1-3/8	1-5/8		
	2-1/2 po	1-5/8	1-3/4	1-3/4	2	1-5/8	1-3/4	1-5/8	1-7/8		
	3 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-3/4	1-3/4	1-5/8	2		
	3-1/2 po	1-3/4	1-7/8	2	2-1/8	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2		
	4 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-3/4	1-3/4	1-5/8	2		2-1/4
	5-1/2 po	2-3/4	2-3/4	2-7/8	3	2-3/4	2-3/4	2-5/8	3		
	6 po	2-7/8	3	3	3-1/8	2-7/8	2-7/8	2-3/4	3-1/8		3-1/2
	7-1/2 po	3-3/8	3-1/2	3-1/2	3-5/8	3-3/8	3-3/8	3-1/4	3-5/8		
	8 po	3-1/2	3-5/8	3-5/8	3-3/4	3-1/2	3-5/8	3-1/2	3-7/8		4-1/8
	9-1/2 po	4-1/4	4-1/2	4-1/2	4-5/8	4-1/4	4-3/8	4-3/8	4-3/4		
	10 po	4-1/2	4-5/8	4-3/4	4-7/8	4-1/2	4-5/8	5-1/8	5-1/8		5-1/4
10 ^{-13/16} po	5	5-1/4	5-3/8	5-1/2	5	5-1/8	5-1/8	5-7/8			
12 po	6-5/8	7-1/4	7-1/2*	7-5/8*	6-5/8	6-5/8	7-3/8*	7-3/8*	8*		
14 po	1-1/2 po	1-1/4	1-3/8	1-1/2	1-5/8			1-1/4	1-1/2	3-1/2	
	2 po	1-1/2	1-5/8	1-5/8	1-3/4			1-3/8	1-3/4		
	2-1/2 po	1-5/8	1-3/4	1-7/8	2			1-5/8	1-7/8		
	3 po	1-5/8	1-7/8	1-7/8	2			1-5/8	2		
	3-1/2 po	1-3/4	1-7/8	2	2-1/8			1-3/4	2		
	4 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2			1-5/8	2		
	5-1/2 po	2-5/8	2-3/4	2-3/4	3			2-5/8	3		
	6 po	2-3/4	2-7/8	2-7/8	3			2-3/4	3-1/8		
	7-1/2 po	3-1/8	3-1/4	3-1/4	3-1/2			3-1/8	3-1/2		
	8 po	3-1/4	3-3/8	3-1/2	3-5/8			3-3/8	3-3/4		4
	9-1/2 po	3-7/8	4	4-1/8	4-1/4			4	4-1/2		
	10 po	3-7/8	4-1/8	4-1/4	4-3/8			4-1/8	4-5/8		4-3/4
10 ^{-13/16} po	4-1/4	4-3/8	4-1/2	4-3/4			4-1/4	5-1/8			
12 po	4-7/8	5	5-1/4	5-3/8			5-5/8	6-1/2	5-7/8		
16 po	1-1/2 po	1-3/8	1-1/2	1-1/2	2	1-1/4	1-3/8	1-1/4	1-5/8	3-1/2	
	2 po	1-1/2	1-5/8	1-5/8	1-7/8	1-1/2	1-5/8	1-1/2	1-3/4		
	2-1/2 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2	1-5/8	1-3/4	1-5/8	2		
	3 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/8	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2		
	3-1/2 po	1-3/4	1-7/8	2	2-1/8	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2-1/8		
	4 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/8	1-5/8	1-3/4	1-3/4	2		
	5-1/2 po	2-1/2	2-3/4	2-3/4	2-7/8	2-1/2	2-5/8	2-5/8	3		
	6 po	2-5/8	2-3/4	2-7/8	3	2-5/8	2-3/4	2-5/8	3		
	7-1/2 po	3	3-1/8	3-1/4	3-3/8	3	3-1/8	3	3-1/2		
	8 po	3-1/8	3-1/4	3-3/8	3-1/2	3-1/8	3-1/4	3-1/4	3-5/8		4
	9-1/2 po	3-5/8	3-3/4	3-7/8	4	3-5/8	3-3/4	3-3/4	4-1/4		
	10 po	3-5/8	3-3/4	3-7/8	4-1/8	3-5/8	3-3/4	3-7/8	4-1/4		4-1/2
10 ^{-13/16} po	3-7/8	4	4-1/8	4-1/4	3-7/8	4	4-1/8	4-5/8			
12 po	4-1/4	4-1/2	4-5/8	4-3/4	4-1/4	4-1/2	4-3/4	5-3/8	5-1/4		

REMARQUE: Toutes les dimensions sont données en pouces et représentent les courses nécessaires pour réaliser les coupes, plus une sur course de 1/4 po (6mm), sauf mention contraire.

*Ces dimensions sont basées sur l'hypothèse que la fraise avance vers le centre du tuyau.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

TABLEAU DES COURSES

COURSE NÉCESSAIRE POUR RÉALISER LA COUPE COMPLETE D'UN RACCORD LATÉRAL AVEC LA POINTE DU FORET PILOTE EN CONTACT AVEC LA CANALISATION

Taille nominale du tuyau à couper	Diamètre extérieur de la fraise	TUYAU EN FONTE						TUYAU EN ACIER		TUYAU EN AMIANTE-CIMENT
		ASA A21.6-1953 ASA A21.8-1953 AWWA C106-53 AWWA C108-53 CLASSE 150	ASA A21.2-1953 AWWA C102-53 CLASSE 150	Norme AWA 1908 CLASSE B	Norme AWA 1908 CLASSE D	ASA A21.7-1953 ASA A21.9-1953 CLASSE 10	Ancienne norme AGA	Annexe 40	Annexe 80	CLASSE 150
18 po	1-1/2 po	1-3/8	1-1/2	1-1/2	1-3/4			1-3/8	1-3/4	2-5/8 4
	2 po	1-1/2	1-5/8	1-3/4	2			1-1/2	1-7/8	
	2-1/2 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/8			1-3/4	2-1/8	
	3 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/8			1-3/4	2-1/8	
	3-1/2 po	1-3/4	2	2	2-1/4			1-3/4	2-1/8	
	4 po	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/8			1-3/4	2-1/4	
	5-1/2 po	2-1/2	2-3/4	2-3/4	3			2-5/8	3	
	6 po	2-5/8	2-3/4	2-7/8	3			2-5/8	3-1/8	
	7-1/2 po	2-7/8	3-1/8	3-1/8	3-3/8			3	3-3/8	
	8 po	3	3-1/4	3-1/4	3-1/2			3-1/8	4	
	9-1/2 po	3-3/8	3-5/8	3-5/8	3-7/8			3-5/8	4	
	10 po	3-1/2	3-5/8	3-3/4	3-7/8			3-5/8	4-1/8	
10- ¹³ / ₁₆ po	3-5/8	3-3/4	3-7/8	4-1/8			3-7/8	4-3/8		
12 po	3-7/8	4-1/8	4-1/4	4-3/8			4-3/8	4-7/8		
20 po	2 po	1-3/4	2	1-7/8	2-1/8	1-3/4	1-3/4	1-3/4	2-1/8	2-3/4 3-5/8 4 4-7/8
	3 po	1-3/4	2	2	2-1/4	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2-1/4	
	3-1/2 po	1-7/8	2	2	2-1/4	1-3/4	1-7/8	1-7/8	2-1/4	
	4 po	1-3/4	2	1-7/8	2-1/8	1-3/4	1-3/4	1-3/4	2-1/4	
	5-1/2 po	2-1/2	2-3/4	2-3/4	3	2-1/2	2-5/8	2-1/2	3	
	6 po	2-5/8	2-7/8	2-7/8	3	2-5/8	2-3/4	2-5/8	3-1/8	
	7-1/2 po	2-7/8	3-1/8	3-1/8	3-1/4	2-3/4	3	2-7/8	3-3/8	
	8 po	3	3-1/4	3-1/4	3-3/8	3	3	3	3-1/2	
	9-1/2 po	3-3/8	3-1/2	3-1/2	3-3/4	3-1/4	3-3/8	3-1/2	4	
	10 po	3-1/4	3-5/8	3-5/8	3-3/4	3-1/4	3-3/8	3-1/2	4-1/8	
	10- ¹³ / ₁₆ po	3-1/2	3-3/4	3-3/4	3-7/8	3-3/8	3-1/2	3-5/8	4-1/8	
	12 po	3-3/4	4	4	4-1/4	3-3/4	3-7/8	4	4-5/8	
24 po	3-1/2 po	1-7/8	2-1/8	2-1/8	2-1/4	1-3/4	2	1-7/8	2-3/8	4-3/8
	4 po	1-7/8	2	2	2-1/4	1-3/4	1-7/8	1-3/4	2-3/8	
	5-1/2 po	2-5/8	2-3/4	2-3/4	3	2-1/2	2-5/8	2-5/8	3-1/8	
	6 po	2-5/8	2-7/8	2-7/8	3-1/8	2-1/2	2-3/4	2-5/8	3-1/4	
	7-1/2 po	2-7/8	3-1/8	3	3-3/8	2-3/4	2-7/8	2-7/8	3-1/2	
	8 po	3	3-1/8	3-1/8	3-3/8	2-7/8	3	3	3-1/2	
	9-1/2 po	3-1/4	3-1/2	3-3/8	3-3/4	3-1/8	3-1/4	3-1/4	3-7/8	
	10 po	3-1/4	3-3/8	3-3/8	3-5/8	3-1/8	3-1/4	3-3/8	3-7/8	
	10- ¹³ / ₁₆ po	3-1/4	3-1/2	3-1/2	3-3/4	3-1/4	3-3/8	3-3/8	4	
	12 po	3-1/2	3-5/8	3-5/8	4	3-3/8	3-1/2	3-7/8	4-3/8	

REMARQUE: Toutes les dimensions sont données en pouces et représentent les courses nécessaires pour réaliser les coupes, plus une sur course de 1/4 po (6mm), sauf mention contraire.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

TABLEAU DES COURSES

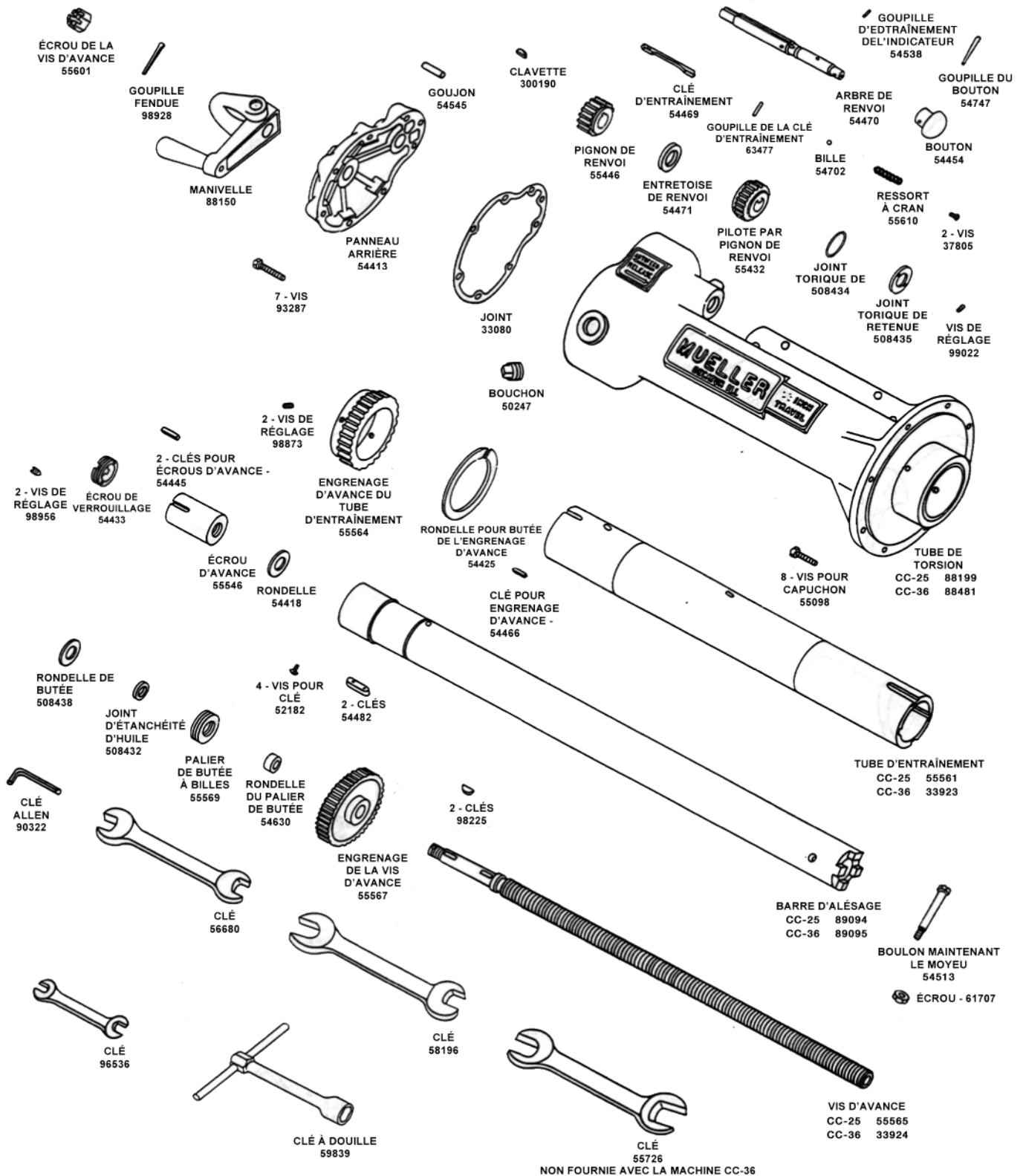
COURSE NÉCESSAIRE POUR RÉALISER LA COUPE COMPLETE D'UN RACCORD LATÉRAL AVEC LA POINTE DU FORET PILOTE EN CONTACT AVEC LA CANALISATION

Taille nominale du tuyau à couper	Diamètre extérieur de la fraise	TUYAU EN FONTE						TUYAU EN ACIER		TUYAU EN AMIANTE-CIMENT
		ASA A21.6-1953 ASA A21.8-1953 AWWA C106-53 AWWA C108-53 CLASSE 150	ASA A21.2-1953 AWWA C102-53 CLASSE 150	Norme AWA 1908 CLASSE B	Norme AWA 1908 CLASSE D	ASA A21.7-1953 ASA A21.9-1953 CLASSE 10	Ancienne norme AGA	Annexe 40	Annexe 80	CLASSE 150
30 po	3-1/2 po	2	2-1/4	2-1/4	1-7/8	1-7/8	2			
	4 po	1-7/8	2-1/8	2-1/8	1-3/4	1-3/4	1-7/8			
	5-1/2 po	2-5/8	2-7/8	2-7/8	2-1/2	2-1/2	2-5/8			
	6 po	2-3/4	3	2-7/8	2-5/8	2-5/8	2-3/4			
	7-1/2 po	2-7/8	3-1/8	3	2-3/4	2-3/4	2-7/8			
	8 po	3	3-1/4	3-1/8	2-7/8	2-7/8	3			
	9-1/2 po	3-1/8	3-3/8	3-3/8	3	3	3-1/8			
	10 po	3-1/8	3-3/8	3-3/8	3	3	3-1/8			
	10 ⁻¹³ / ₁₆ po	3-1/8	3-3/8	3-3/8	3	3	3-1/8			
	12 po	3-1/4	3-1/2	3-1/2	3-1/8	3-1/8	3-1/4			
36 po	3-1/2 po	2-1/8	2-3/8	2-1/4	2-3/4	2	2-1/8			
	4 po	2	2-1/4	2-1/4	2-5/8	1-7/8	2			
	5-1/2 po	2-3/4	3	2-7/8	3-3/8	2-5/8	2-3/4			
	6 po	2-3/4	3	3	3-3/8	2-5/8	2-3/4			
	7-1/2 po	2-7/8	3-1/8	3-1/8	3-1/2	2-3/4	2-7/8			
	8 po	3	3-1/4	3-1/8	3-5/8	2-3/4	3			
	9-1/2 po	3-1/8	3-3/8	3-3/8	3-3/4	3	3-1/8			
	10 po	3-1/8	3-3/8	3-1/4	3-3/4	3	3-1/8			
	10 ⁻¹³ / ₁₆ po	3-1/8	3-3/8	3-1/4	3-3/4	3	3-1/8			
	12 po	3-1/8	3-3/8	3-3/8	3-3/4	3	3-1/4			

REMARQUE: Toutes les dimensions sont données en pouces et représentent les courses nécessaires pour réaliser les coupes, plus une sur course de 1/4 po (6mm), sauf mention contraire.

MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25 et CC-36

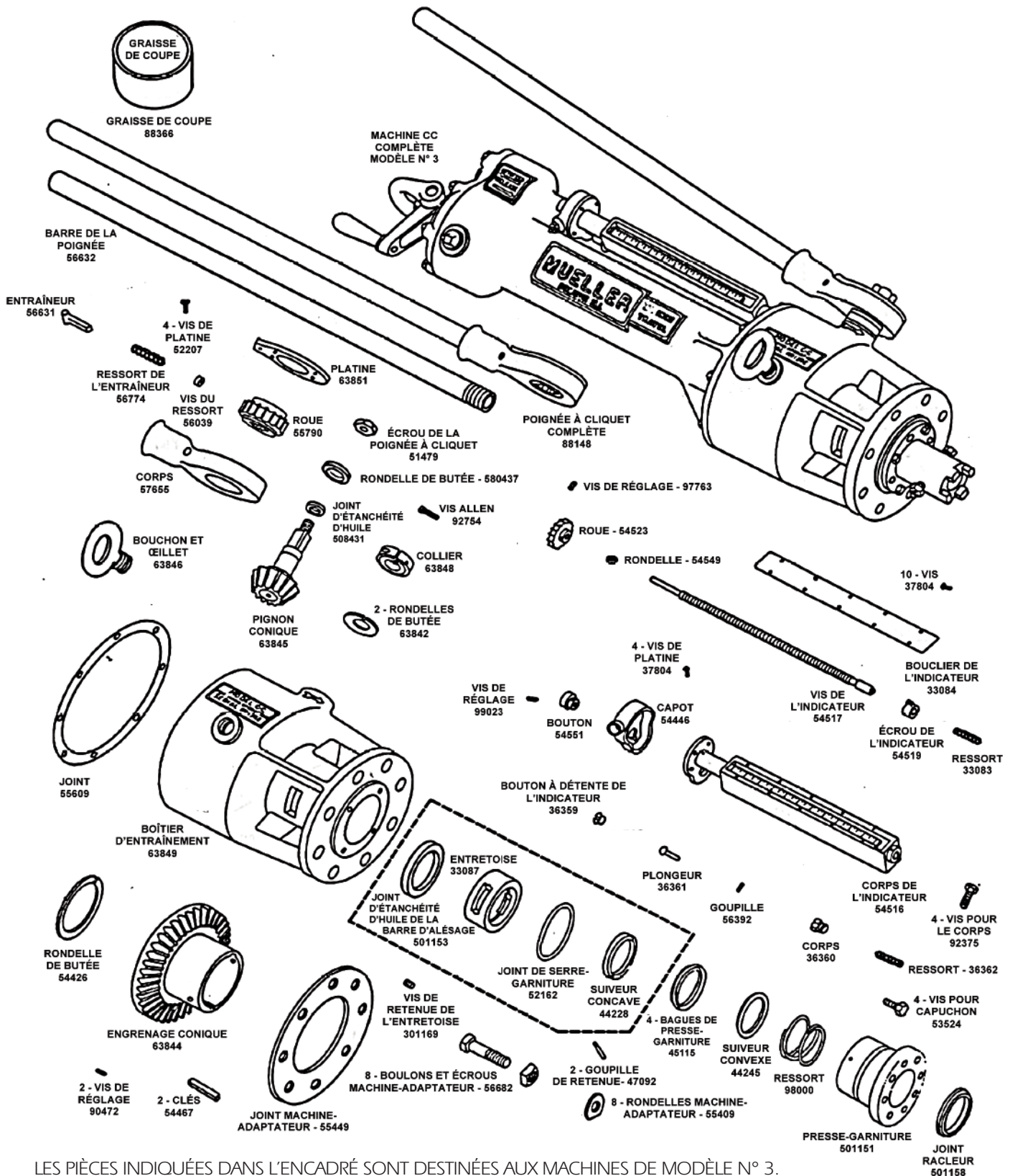
PIÈCES – MODÈLE N° 3



À COMMANDER EN INDIQUANT LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE LA PIÈCE, LA RÉFÉRENCE CATALOGUE ET LE NUMÉRO DE MODÈLE DE LA MACHINE

MUELLER® MACHINES À PERCER CC-25 et CC-36

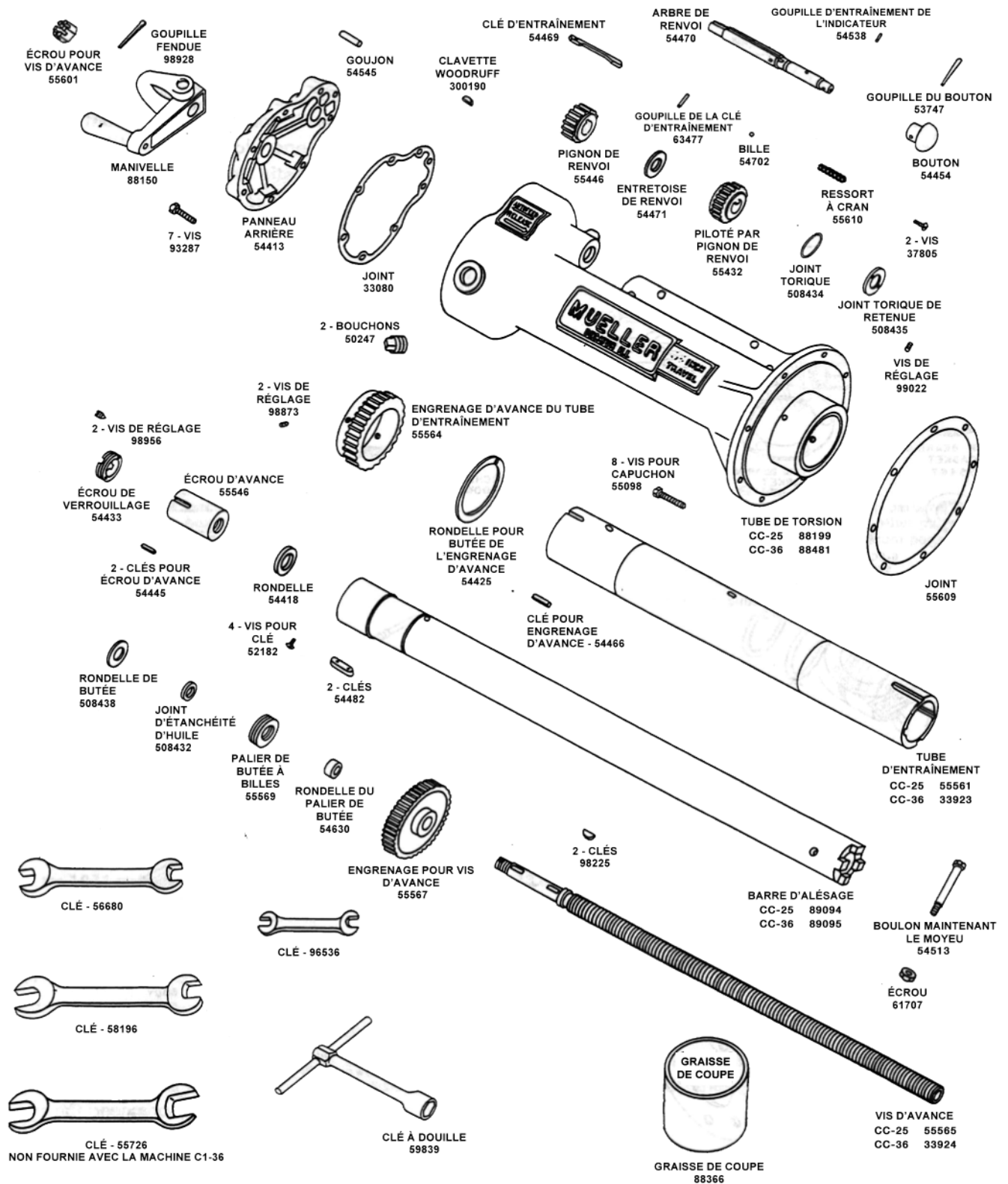
PIÈCES – MODÈLE N° 3



LES PIÈCES INDIQUÉES DANS L'ENCADRÉ SONT DESTINÉES AUX MACHINES DE MODÈLE N° 3. POUR LES MACHINES DE MODÈLE N° 4, CES PIÈCES SONT REMPLACÉES PAR DES PIÈCES DE CONCEPTION NOUVELLE. VOIR PAGE 19 POUR LES PIÈCES DU MODÈLE N° 4.

MUELLER® MACHINES À PERCER C1-25 et C1-36

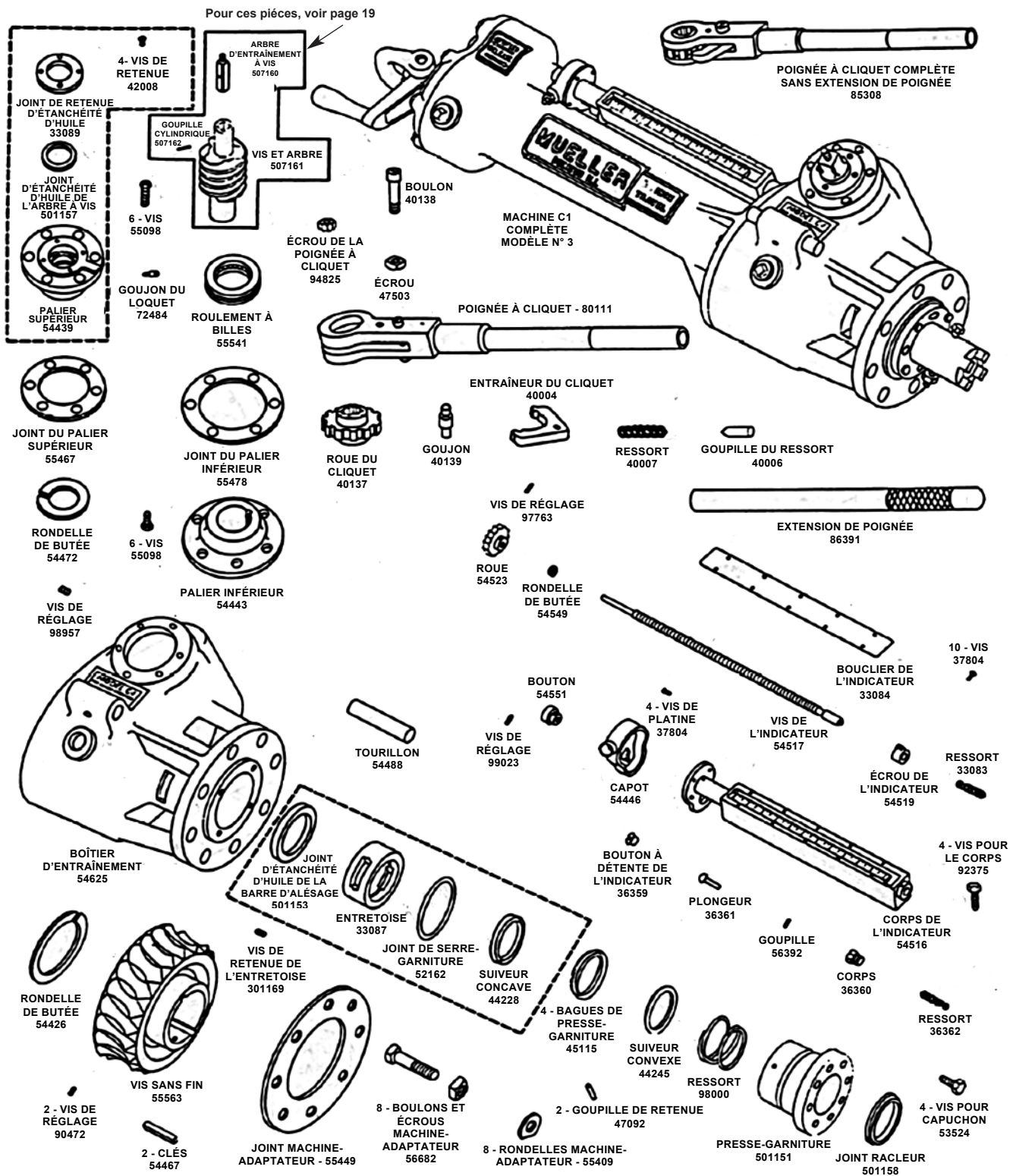
PIÈCES – MODÈLE N° 3



À COMMANDER EN INDIQUANT LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE LA PIÈCE, LA RÉFÉRENCE CATALOGUE ET LE NUMÉRO DE MODÈLE DE LA MACHINE

MUELLER® MACHINES À PERCER C1-25 et C1-36

PIÈCES – MODÈLE N° 3



LES PIÈCES INDIQUÉES DANS L'ENCADRÉ SONT DESTINÉES AUX MACHINES DE MODÈLE N° 3. POUR LES MACHINES DE MODÈLE N° 4, CES PIÈCES SONT REMPLACÉES PAR DES PIÈCES DE CONCEPTION NOUVELLE. VOIR PAGE 19 POUR LES PIÈCES DU MODÈLE N° 4.

MACHINES À PERCER CC-25, CC-36, C1-25 et C1-36

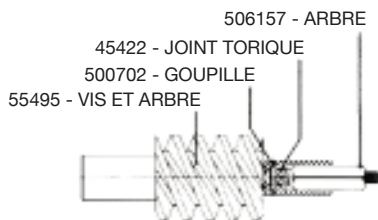
PIÈCES – MODÈLE N° 4

MODÈLE N° 4

Le 16 février 1973, nous avons annoncé la sortie d'une nouvelle conception d'engrenage à vis sans fin pour la machine à percer C-1 (style 1971). Cet engrenage à vis sans fin à 4 pièces remplaçait l'engrenage à vis à pièce unique et était interchangeable avec l'ancien modèle. Nous avons de nouveau amélioré l'engrenage à vis sans fin de la machine à percer C-1. La nouvelle conception (1973) de l'assemblage de l'engrenage à vis sans fin ne comporte que trois pièces alors que la conception de 1971 en comportait quatre (la conception de 1973 ne nécessite pas de joint torique). La conception de 1973 supprime le besoin de retirer le palier supérieur lorsque l'arbre d'entraînement doit être remplacé. La conception de 1973 est interchangeable avec l'ancienne conception à une pièce ainsi qu'avec celle de 1971, mais les pièces de 1973 et celles de 1971 ne le sont pas. Des kits de réparation pour la conception de 1971 sont toujours disponibles.*

Des schémas et des nomenclatures des pièces sont présentés ci-dessous pour les engrenages à vis sans fin de style 1971 et 1973.

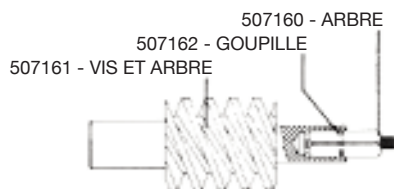
Style 1971



PIÈCES POUR MACHINES CC-25 ET CC-36 MODÈLE N° 4

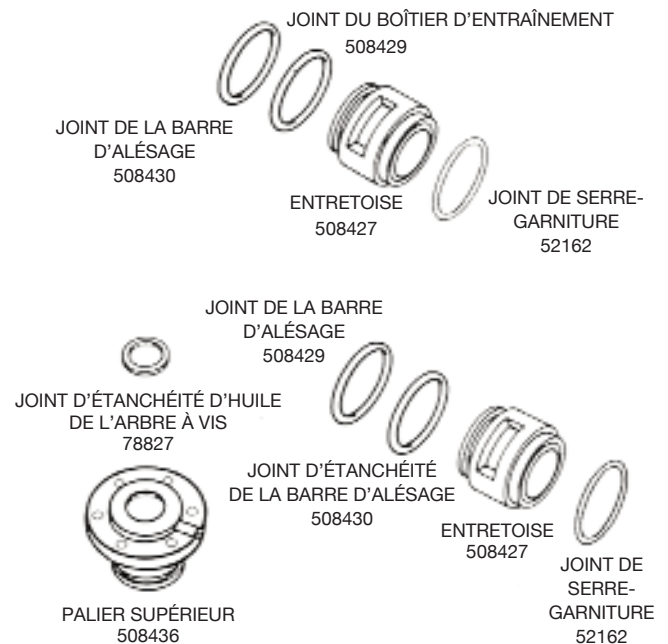
Pour les machines de modèle n° 4, les pièces suivantes ont remplacé celles indiquées dans l'encadré page 16. Toutes les autres pièces pour les machines de modèle n° 4 peuvent être commandées selon les consignes page 16.

Style 1973



PIÈCES POUR MACHINES C1-25 ET C1-36 MODÈLE N° 4

Pour les machines de modèle n° 4, les pièces suivantes ont remplacé celles indiquées dans l'encadré page 18. Toutes les autres pièces pour les machines de modèle n° 4 peuvent être commandées selon les consignes page 18.



*Si la vis sans fin de style 1971 (référence 55495) est endommagée, l'engrenage de style 1973 complet doit être commandé puisque la pièce de style 1971 n'est plus disponible.

C1-36 MODÈLE N° 5

Les machines C1-36 fabriquées après le 1^{er} septembre 1995 disposent d'une fonction de protection contre la sur course et sont désignées sous le nom de modèle n° 5. Seule la vis d'avance (référence 33924) utilisée dans les machines de modèle n° 5 diffère de celle du modèle n° 4. Les modèles sont, par ailleurs, identiques et leurs pièces sont interchangeables. La vis d'avance modifiée utilisée dans les machines de modèle n° 5 peut également être utilisée avec les machines de modèle n° 4, son numéro de référence n'a donc pas changé.



Reliable Connections[®]

Gaz (North America)
1.800.798.3131
www.muellergas.com
moreinfo@muellercompany.com

International
1.423.490.9555
www.mueller-international.com
international@muellercompany.com

Copyright © 2016 Mueller Co., LLC. All Rights Reserved.

The trademarks, logos and service marks displayed in this document herein are the property of Mueller Co., LLC, its affiliates or other third parties. Products above marked with a section symbol (§) are subject to patents or patent applications. For details, visit www.mwppat.com. These products are intended for use in potable water applications. Please contact your Mueller Sales or Customer Service Representative concerning any other application(s).

Form 8513F - 03/16