

# MUELLER®

## B-101<sup>MT</sup> et B-100<sup>MT</sup> Foreuse et Taraudeuse

### **ATTENTION:**

1. Lisez et suivez attentivement les instructions. Une formation appropriée et un examen périodique concernant l'utilisation de cet équipement sont essentiels pour prévenir d'éventuelles blessures graves et/ou des dommages matériels. Les instructions contenues dans ce document ont été développées pour l'utilisation de cet équipement sur des raccords fabriqués par Mueller Co. uniquement et peuvent ne pas s'appliquer à toute autre utilisation.
2. Ne dépassez pas les pressions nominales de tout composant ou équipement. Le dépassement de la pression nominale peut entraîner des blessures graves et/ou des dommages matériels.
3. Des lunettes de sécurité et d'autres équipements de protection appropriés doivent être utilisés. Ne pas le faire pourrait entraîner des blessures graves.
4. Testez la pression, vérifiez et réparez les fuites dans tous les raccords et composants chaque fois qu'un est installé ou qu'un joint ou une connexion est cassé. Le défaut de trouver et de réparer une fuite de toute source dans les raccords, les lignes de dérivation ou l'équipement pourrait entraîner une explosion et des blessures graves et/ou des dommages matériels.
5. Muller® Les machines et équipements de forage ont été soigneusement conçus et conçus pour fonctionner ensemble comme une unité. L'utilisation d'équipements fabriqués par quelqu'un d'autre que Mueller Co. peut provoquer une usure excessive ou un dysfonctionnement des machines Mueller.

Table des matières	PAGE
Informations générales	2-3
Consignes d'entretien	3-4
Mode d'emploi	5-11
Informations sur les pièces	12
Retrait et remplacement de roulement de barre d'alésage	13
Remarques	14-15



**Connexions fiables™**

Centre de service à la clientèle

Décatur, Illinois

800.423.1323

[www.muellercompany.com](http://www.muellercompany.com)

[moreinfo@muellercompany.com](mailto:moreinfo@muellercompany.com)

Toutes les garanties, expresses ou implicites, pour les perceuses Mueller sont rendu nul et non avenu si les machines sont utilisées avec des coupe-coquillages ou équipement fabriqué par quelqu'un d'autre que Mueller Co.

# MUELLER® B-101<sup>MT</sup> et B-100<sup>MT</sup> Perceuses et taraudeuses

Informations générales

## Capacité et utilisation

La perceuse et taraudeuse B-101 perce et taraude le réseau et insère des butées, des tés ou des bouchons dans le trou taraudé du réseau sous pression.

La machine B-101 est dotée d'un mécanisme spécial qui permet de verrouiller la barre d'alésage sur l'écrou d'alimentation et la chape pour empêcher le foret de tourner en spirale dans le trou avant que le trou ne soit complètement percé. Il empêche également la perceuse de tomber sur la section fileté de la perceuse et du taraud combinés. Cette conception élimine les dommages inutiles à l'outil et est recommandée pour les perçages à basse pression.

Les outils et l'équipement du B-101 et des machines B-100 antérieures sont les mêmes.

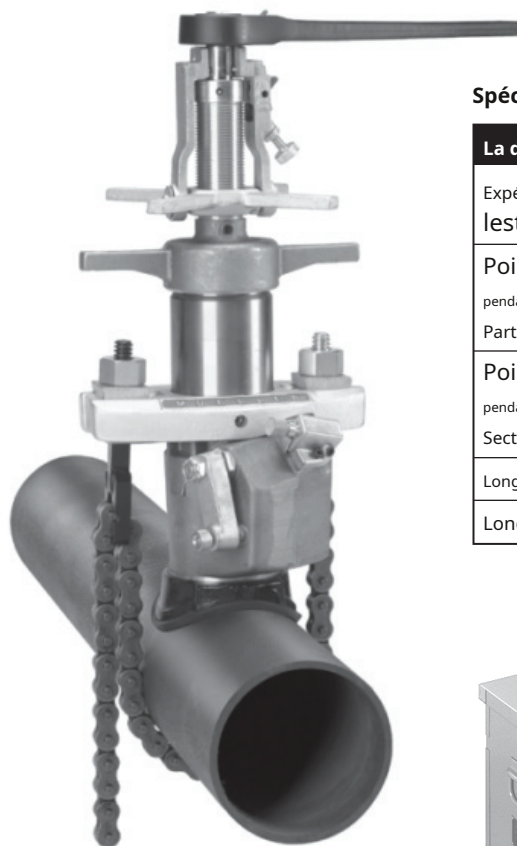
## Équipement fourni avec Chaque appareil

- Mallette de transport en métal
- Poignée à cliquet réversible
- Petit joint de selle
- Grand joint de selle
- Chaîne à maillons ronds pour 12" et petit tuyau
- Crochets de chaîne/rondelles/écrous
- Clé ouverte
- Clé à douille
- Ciseau de nettoyage du corps
- Soupape de purge
- Manuel d'instructions
- Graisse de coupe

## Matériel à sélectionner

- Forets et tarauds combinés ou coupe-coquilles et tarauds
- Outils d'insertion (utilisés pour insérer des tés d'arrêt de service ou des bouchons de tuyau)
- Selles de machine (adapte la machine au type et à la taille spécifiques de la conduite principale)

**REMARQUE : Tous les outils et équipements utilisés avec la machine B-101 peuvent également être utilisés avec la machine B-100.**



## Spécifications d'expédition

La description	B-101
Expédition totale lester	114 livres. (52 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement - Partie supérieure	20 livres. (9 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement - Section inférieure	23 livres. (10 kg)
Longueur d'expédition	23"
Longueur prolongée	32 1/2"



## Équipement optionnel

- Outils d'extraction (utilisés pour retirer les arrêts de service ou les prises du secteur)
- Équipements à usages spéciaux
- Opérateur de puissance

## Guide de sélection des perceuses et taraudeuses

machine	corp. arrêt capacité	bouchon de tuyau capacité	pression maximale	opération	utilisation recommandée
B-101 Taraudage Machine	1/2" - 1"	1/2"-1"-1/2"	90 psig (62 kPa/6,20 bars) 250 psig (1725 kPa/ 17,25 bars)	Main ou Puissance	Perçage et taraudage réseau sous pression & insertion corp. s'arrête ou bouchons sans perte d'eau

## Éléments insérés avec la perceuse et taraudeuse B-101

Objet	Taille				opération	méthode
Corp. Arrêts	1/2"	5/8"	3/4"	1"	Percer et tarauder principal	Main ou pouvoir
					Insérer l'arrêt de la société	Main
					Extraire l'arrêt de la société	Main
Tuyau Bouchons	1/2"	5/8"	3/4"	1"	Percer et tarauder principal	Main ou pouvoir
					Insérer le bouchon de tuyau	Main
					Extraire le bouchon du tuyau	Main
	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	Percer et tarauder principal	Main* ou puissance**
					Insérer le bouchon de tuyau	Main
					Extraire le bouchon du tuyau	Main

\* Lorsque vous percez ou taraudez au-dessus de 1 po à la main, utilisez la poignée d'extension

\*\* Lors de la mise sous tension de la machine pour percer et tarauder 1 1/2" et plus, seuls des coupe-coquilles et des tarauds combinés doivent être utilisés.

# MUELLER® B-101<sup>MT</sup> et B-100<sup>MT</sup> Perceuses et taraudeuses

## Consignes d'entretien

Des outils et des selles sont proposés pour une utilisation avec des tuyaux en fonte, en fonte ductile, en acier et en amiante-ciment dans des tailles allant de 2" à 48".

### Pression de service maximale

90 psi sans chape d'alimentation 250 psi avec chape d'alimentation

### Épaisseur de la paroi du tuyau

Ce tableau (à droite) donne l'épaisseur de paroi minimale du tuyau qui fournira les quatre filetages complets recommandés d'engagement avec le filetage d'entrée de la butée de la société. Pour les tuyaux dont les parois sont plus minces que celles spécifiées ici, utilisez les colliers de service Mueller et les arrêts Corporation.

fil de discussion	robinet	épaisseur de divers diamètres de tuyaux (po)																		
		taper	Taille	3	4	6	8	dix	12	14	16	18	20	24	30	36	42	48		
AWWA Cône	Fil de discussion	1/2"	.33	.32	.31	.30	.30	.30	.30	.29	.29	.29	.29	.29	.29	.28	.28			
		5/8"	.36	.35	.32	.31	.31	.30	.30	.30	.29	.29	.29	.29	.29	.29	.29	.28		
		3/4"	.37	.36	.35	.34	.33	.33	.32	.32	.32	.32	.31	.31	.31	.31	.31	.31		
		1"	.46	.44	.40	.39	.38	.37	.36	.36	.36	.35	.35	.35	.34	.34	.34	.34		
		1 1/4"	.57	.52	.47	.44	.42	.41	.49	.39	.39	.39	.38	.37	.37	.37	.37	.37		
		1 1/2"	.64	.58	.51	.47	.45	.43	.42	.41	.40	.40	.39	.38	.38	.37	.37	.37		
AWWA IP	Fil de discussion	1/2"	.330	.322	.311	.305	.301	.299	.297	.296	.295	.295	.292	.291	.290	.289	.289			
		3/4"	.356	.343	.325	.316	.310	.306	.304	.301	.300	.298	.296	.294	.293	.292	.291			
		1"	.459	.438	.411	.396	.387	.381	.376	.373	.370	.368	.365	.361	.359	.358	.356			
		1 1/4"	.528	.493	.449	.425	.410	.400	.393	.388	.383	.380	.375	.370	.366	.363	.361			
		1 1/2"	.588	.540	.481	.449	.430	.417	.407	.400	.394	.390	.383	.376	.372	.368	.366			
		2"	.740	.657	.558	.508	.477	.456	.441	.430	.421	.414	.403	.392	.385	.380	.376			
		2 1/2"	—	.968	.812	.736	.689	.658	.636	.620	.607	.596	.580	.565	.554	.546	.541			
		3"	—	—	.975	.855	.784	.737	.704	.679	.659	.644	.620	.596	.580	.569	.560			

## Consignes d'entretien

**AVIS : L'apparence de la machine utilisée pour illustrer ce manuel peut différer quelque peu des machines actuellement produites. Si l'une de ces différences est significative, elle sera mentionnée dans les instructions.**

### Avant utilisation

Nettoyez et lubrifiez toutes les surfaces d'usure et d'appui et les filets SAUF le collier de butée de la barre d'alésage qui ne nécessite aucune lubrification.

**REMARQUE : S'il est lubrifié, la durée de vie du collier de butée de la barre d'alésage peut être raccourcie.**

La barre d'alésage est lubrifiée entre le joint torique supérieur et inférieur dans le manchon d'alimentation et le capuchon par un réservoir contenant de l'huile légère pour machine. Retirez le bouchon d'huile du manchon d'alimentation près de l'extrémité inférieure et remplissez occasionnellement d'huile légère.

Inspectez et nettoyez tous les outils, en particulier les extrémités de la tige, et éliminez toute bavure ou calamine qui empêcherait un alignement correct avec la barre d'alésage.

Inspectez et nettoyez la douille à l'extrémité de la barre d'alésage et éliminez toute bavure ou calamine qui empêcherait l'outil de se positionner correctement.

### Après utilisation

Nettoyez soigneusement toute la machine et tous les outils, et lubrifiez tous surfaces usinées.

Retirez tous les copeaux de l'intérieur du corps, y compris l'évidement de la valve flop. Un burin spécial pour le nettoyage du corps est fourni à cet effet. Si des copeaux sont autorisés à s'accumuler dans la machine, ils pourraient rouiller et s'agglutiner et interférer avec le fonctionnement de la vanne flop.

**REMARQUE : NE PAS cogner la machine sur une surface dure pour secouer les copeaux hors du corps. La surface du joint de selle est endommagée par ce type de opération.**

La machine et tous les outils et équipements doivent être rangés dans le coffre de la machine. Placez soigneusement les outils dans leurs compartiments individuels pour éviter d'endommager les tranchants.

### Emballage de barre ennuyeuse

La machine est équipée de joints toriques non réglables. En cas de fuite, un remplacement est nécessaire.

Ces garnitures sont remplacées de la manière suivante :

1. Retirez la poignée à cliquet et l'écrou d'alimentation et la fourche de la barre d'alésage.
2. Poinçonner la gouppille de retenue du collier de butée de la barre d'alésage. Faites glisser le collier hors de la barre.
3. Dévissez le manchon d'alimentation et le capuchon du cylindre et faites glisser le manchon d'alimentation et le capuchon hors de la barre.
4. Retirez l'anneau racler et les joints toriques de l'évidement en haut et en bas du manchon d'alimentation et du capuchon.
5. Vérifiez que les évidements du joint racler et du joint torique sont propres avant de placer de nouveaux joints dans ces rainures. Les nouveaux joints raclers et joints toriques doivent être lubrifiés avec de l'huile pour machine ou de la graisse légère avant d'être placés dans le manchon d'alimentation et le capuchon.
6. Assurez-vous que l'extrémité supérieure de la barre d'alésage à l'extrémité carrée n'a pas de bords rugueux ou de bavures qui pourraient endommager la nouvelle bague racler et les joints toriques lorsque le manchon d'alimentation et le capuchon sont remplacés sur la barre d'alésage. Revissez le manchon d'alimentation et le capuchon sur le cylindre.

**sept.** Remplacez le collier de butée de la barre d'alésage et remplacez la goupille de retenue.

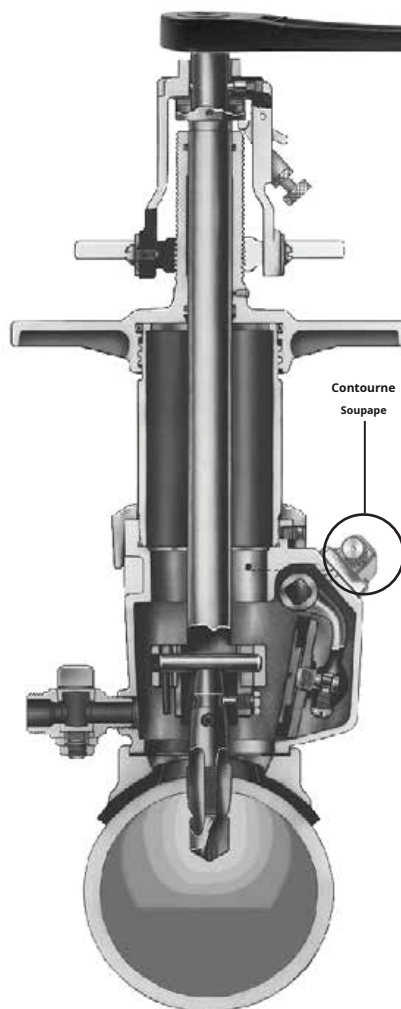
**8.** Retirez le bouchon du trou d'huile dans le manchon d'alimentation et remplissez le renforcement entre les joints toriques avec de l'huile légère pour machine. Déplacez la barre de haut en bas pendant le remplissage pour éliminer les poches d'air.

**9.** Remplacer le bouchon du trou d'huile.

### Accessoire de forage à alimentation automatique

Le seul entretien requis pour le carter d'engrenage d'alimentation automatique de la perceuse (fourni avec l'opérateur électrique H-603 ou l'opérateur pneumatique H-604) est la vérification occasionnelle pour s'assurer qu'il est suffisamment lubrifié.

Le carter d'engrenage contient une pinte ou une livre d'huile pour engrenages SAE 90 (graisse polyvalente). Le niveau d'huile peut être vérifié en retirant le petit bouchon d'huile situé sur le côté du carter d'engrenages lorsque le carter d'engrenages est positionné au niveau des douilles d'entraînement en bas. L'huile doit être au niveau de ce trou de bouchon. L'huile peut être ajoutée par le bouchon situé sur le dessus du carter d'engrenage.



### Vanne de dérivation

Une vanne de type push-pull est utilisée sur les machines B-101 pour contourner et relâcher la pression. (La vanne est disponible en tant que pièce séparée pour remplacer la vanne de type clé de sol utilisée sur les anciennes machines B-101 et B-100.) La vanne est fixée à la machine par deux vis et peut être retirée facilement pour nettoyer la vanne ou passages du corps de la machine.

### Opération

**1. Contournement:** poussez le bouton moleté à fond contre le corps de la vanne de dérivation.

**2. Soulagement:** tirez complètement le bouton jusqu'à ce qu'il s'arrête, loin du corps de la vanne.

### Entretien

La bobine doit être retirée et nettoyée périodiquement.

**1.** Retirer la bague de retenue.

**2.** Tirez le tiroir hors du corps de la vanne de dérivation.

**3.** Nettoyez le tiroir et les joints toriques de l'ancien lubrifiant et des corps étrangers.

**4.** Nettoyez l'alésage à l'intérieur du corps de la vanne et examinez les rayures profondes qui pourraient provoquer des fuites ou abraser les joints toriques. Remplacez l'ensemble de la vanne et son joint d'étanchéité si nécessaire (le joint est fourni fixé au corps de la vanne.)

**5.** Vérifiez que les joints toriques ne sont pas endommagés et remplacez-les si nécessaire. Lubrifier les joints toriques avec une graisse silicone.

**6.** Remontez la bobine et la bague de retenue.

**REMARQUE :** Il est recommandé de garder à disposition un kit de réparation de rechange (numéro de pièce 682087) pour les réparations en temps opportun.

### Mode d'emploi

#### Sélectionnez l'équipement requis

1. Sélectionnez le foret et le taraud combinés appropriés en fonction de :

a). Taille et type de filetage d'entrée sur la butée ou le bouchon à insérer.

b). Matériau à partir duquel le tuyau à tarauder est fabriqué.

c). Taille et classe de tuyau à tarauder.

2. Sélectionnez la selle appropriée en fonction de la taille et du type de tuyau à tarauder.

3. Sélectionnez le bouchon à vis approprié.

a). Pour les entreprises s'arrête en fonction de la taille et du type de point de vente.

b). Pour les bouchons selon la taille.

4. Sélectionnez l'outil d'extraction approprié.

a). Pour les entreprises s'arrête en fonction de la taille et du type de point de vente.

b). Pour les bouchons selon la taille.

5. Sélectionnez les éléments de l'équipement spécial qui peuvent être requis en raison de conditions de fonctionnement particulières.

#### Attacher la machine au tuyau

1. Nettoyez soigneusement le tuyau à l'emplacement du robinet ; inclure une zone plus grande que le grand joint de selle.

2. Placez le grand joint de selle sur le dessus du tuyau, même avec l'emplacement du robinet, avec la saillie surélevée loin du tuyau.

3. Placez la selle sur le grand joint de selle.

4. Placez le petit joint de selle dans l'évidement en haut de la selle. (UN.)



UN.

5. Dévisser la douille d'alimentation et le bouchon contenant l'ensemble barre d'alésage du cylindre de la machine (2 1/2 se tourne).

**REMARQUE : Cela peut être fait plus facilement si la barre d'alésage est en position rétractée.**

6. Placez le corps et le cylindre de la machine sur le petit joint de selle. Positionnez la machine de manière à ce que la vanne de dérivation soit sur le côté supérieur, si la machine doit être utilisée dans une position autre que verticale. La poignée du levier de la vanne de basculement se trouvera sur le côté inférieur de la machine.

sept. Dévisser les écrous des crochets de chaîne jusqu'à ce qu'ils affleurent avec l'extrémité de la tige fileté.

8. Accrochez le crochet de la chaîne et la rondelle dans le joug de la chaîne.

9. Attachez la chaîne aux crochets de la chaîne.

Accrochez la chaîne dans un crochet et amenez-la sous le tuyau et le crochet jusqu'au maillon le plus proche. L'anneau de chaîne supérieur reposant sur le crochet doit être installé horizontalement avec l'anneau de chaîne inférieur vertical entre les deux fourches. (B)



B

dix. Serrez à la main les écrous des crochets de la chaîne.

11. Faites glisser la machine sur le tuyau à la position ou à l'angle désiré.

12. Serrez uniformément les écrous des crochets de la chaîne à l'aide de la clé fournie avec la machine. Un "tricheur" ou une poignée d'extension ne doit pas être utilisé sur cette clé. Martelez la chaîne autour du tuyau pour éliminer toute torsion de la chaîne et continuez à serrer les deux écrous à crochet de la chaîne jusqu'à ce que la machine repose solidement contre le tuyau. Les crochets et les rondelles de chaîne de nouveau type empêchent la rotation des crochets de chaîne et offrent une meilleure adhérence pour la chaîne à maillons ronds.

**IMPORTANT : NE serrez PAS les écrous à crochet de la chaîne après avoir commencé à percer, car cela désalignerait la machine.**

**REMARQUE : Utilisez un écarteur de chaîne (pièce n° 40321) lorsque vous taraudez un tuyau de 3 po et moins pour écarter la chaîne afin qu'elle dégage le bord inférieur du corps de la machine.**

La chaîne de machine B-101 et B-100 est destinée à être utilisée sur des tuyaux jusqu'à 12 po de diamètre.

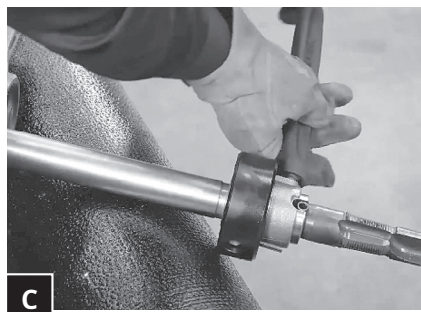
Utilisez la bonne longueur et le bon type de chaîne d'extension lors du taraudage de tuyaux de plus grande taille.



### Attacher l'outil à la barre d'alésage

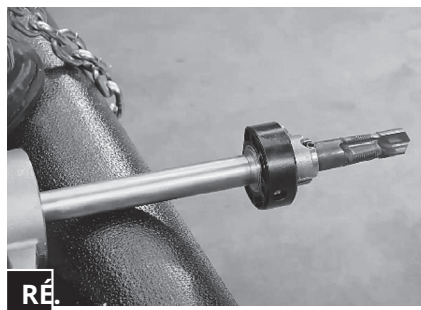
1. Faites glisser la goupille défonçable dans la douille de la barre d'alésage vers sa position extérieure en utilisant la goupille s'étendant à travers le bas du roulement de la barre d'alésage comme poignée

2. Insérez l'extrémité de la tige de la perceuse combinée et taraudez dans la douille de la barre d'alésage en alignant les goupilles d'entraînement sur l'outil avec les fentes à l'extrémité de la barre d'alésage. (C)



3. Frappez l'outil sur l'extrémité de la perceuse avec un bloc de bois pour vous assurer qu'il s'insère bien dans la douille.

4. Serrez la vis de retenue de l'outil dans la barre d'alésage à l'aide de la petite douille de l'écrou à crochet de la chaîne et de la clé à vis de retenue de l'outil. (RÉ.)



5. Rétractez la barre d'alésage dans sa position la plus en arrière dans le manchon d'alimentation et le capuchon.

6. Enduisez l'extrémité du foret et le filetage du taraud avec de la graisse de coupe Mueller. NE PAS utiliser de graisse de coupe lors du perçage et du taraudage d'un tuyau en amiante-ciment ou en béton.

### Assembler la machine

1. Ouvrez la vanne à bascule en position grande ouverte en poussant la poignée du levier vers le bas. Si vous le souhaitez, la vis de la poignée peut être engagée dans la douille sur le côté du corps pour maintenir la vanne à bascule en position ouverte pendant cette opération. (E.)



2. Fixez l'assemblage du manchon d'alimentation de la barre d'alésage au cylindre de la machine et serrez fermement le capuchon (2 1/2se tourne).

3. Poussez la barre d'alésage vers le bas à la main jusqu'à ce que l'outil entre en contact avec le tuyau.

4. Lors de l'utilisation d'une machine B-100, ajustez l'écrou d'alimentation et la fourche sur le manchon d'alimentation et le raccord de manière à ce que la fourche engage le collier de butée sur la barre d'alésage. Lors de l'utilisation de la machine B-101, ajustez l'écrou d'alimentation et le joug de la même manière et soulevez le bras pivotant du mécanisme de verrouillage sur le côté du joug de sorte qu'il soit positionné sous le collier, puis verrouillez en place avec la vis de fonctionnement et le contre-écrou.

**REMARQUE : les crans à ressort dans l'étrier empêchent l'étrier de tomber de la barre.**

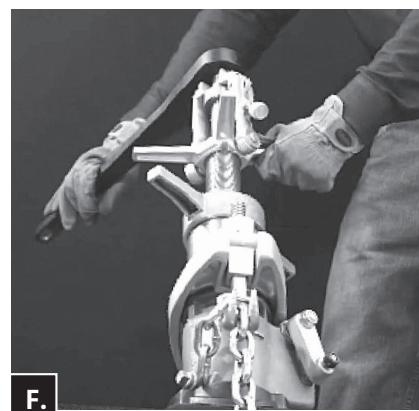
5. Poussez la vanne de dérivation en position « dérivation ». La flèche sur le corps de la vanne de dérivation indique la position de la vanne (voir la section Vanne de dérivation à la page 4).

### FORER ET TARAUDER - Méthode manuelle

1. Ajustez le mécanisme dans la poignée pour que la barre d'alésage tourne dans le sens des aiguilles d'une montre.

**REMARQUE : La longueur standard du manche à cliquet est de 18 3/8". Lorsque vous effectuez des coupes supérieures à 1 po, un guidon en option est disponible, ce qui augmente la longueur à 30 11/32".**

2. Percer le principal en actionnant la poignée à cliquet dans le sens des aiguilles d'une montre et tournant le joug d'alimentation dans le sens des aiguilles d'une montre. Un peu à la fois. Utilisez une alimentation légère et régulière au début. Si possible, tirez la poignée du cliquet dans un arc parallèle à l'axe du tuyau, réduisant ainsi la tendance de la machine à glisser sur le tuyau. Tourner la chape d'alimentation pendant que la barre d'alésage tourne. (F.)



3. Continuez l'opération de forage jusqu'à ce que la barre d'alésage avance facilement et tourne facilement, indiquant que la partie de forage de l'outil traverse le tuyau.

4. Tourner la poignée à cliquet dans le sens des aiguilles d'une montre et tourner l'écrou d'alimentation dans le sens des aiguilles d'une montre pour engager, enfoncer une partie de l'outil dans la prise principale. Continuez à faire tourner la chape d'alimentation jusqu'à ce que le taraud soit solidement engagé dans la conduite principale et que la chape d'alimentation ne soit plus nécessaire pour absorber la poussée de la barre d'alésage. À ce stade, la culasse d'alimentation peut être retirée du contact avec le collier de poussée et permettre à l'outil de s'alimenter lui-même. Lorsque vous utilisez la machine B-101, tournez la vis de fonctionnement sur le mécanisme de verrouillage dans le sens antihoraire pour déverrouiller le bras pivotant et retirer la chape d'alimentation du contact avec le collier de butée.

**REMARQUE : L'étrier d'alimentation doit rester en contact avec le collier de butée de la barre d'alésage et suivre le collier de butée lorsque la machine est utilisée sur un réseau haute pression, un tuyau en acier à paroi mince ou un tuyau en amiante-ciment.**

**NE PAS suralimenter plus vite que le taraud ne coupe, car cela pourrait dénuder les filets taraudés dans la partie principale.**

5. Continuer l'opération de taraudage jusqu'à ce que la ligne de taraudage sur la barre d'alésage soit alignée avec le haut de la partie manchon d'alimentation du capuchon. Lors du taraudage d'un tuyau en amiante-ciment, il peut être conseillé de tarauder environ  $1/8$ " au-delà de la ligne de taraudage pour fournir plus d'engagement des fils d'arrêt de la société lors de l'utilisation d'une seule pièce Cem-Res® outils.

### FORER ET TARAUDER - Méthode motorisée

Utilisation de Müller® Opérateur électrique H-603, opérateur pneumatique H-604 ou opérateur hydraulique H-705

Les perceuses et taraudeuses B-101 et B-100 ont été conçues pour permettre l'ajout d'un opérateur électrique sans modification de la machine standard. L'opérateur électrique entraînera la perceuse et le taraud combinés et fournira une alimentation automatique pendant l'opération de forage.

Des précautions supplémentaires sont nécessaires lors de l'utilisation d'un opérateur électrique avec la machine B-100 et de travaux sur un tuyau qui n'est pas sous pression. L'opérateur électrique pèse environ 35 livres. Son poids s'appuie directement sur la barre d'alésage tendant à pousser la barre vers le bas. Normalement, la pression dans le contrepoids de la machine compense la poussée vers le bas causée par le poids supplémentaire et n'affecte donc pas négativement le fonctionnement de la machine.

Cette précaution n'est pas nécessaire sur la machine B-101 lorsque le mécanisme de verrouillage spécial est engagé avec la barre d'alésage, car ce mécanisme de verrouillage contrôle le mouvement vers le bas de la barre d'alésage.

L'opérateur électrique se compose d'un carter d'engrenage et d'un moteur utilisant un moteur électrique, un moteur pneumatique ou un moteur hydraulique pour la source d'alimentation.

**IMPORTANT : Lors de l'utilisation d'opérateurs à moteur pneumatique H-604, maintenez une pression de 90 psig. Nous recommandons l'utilisation d'un manomètre à l'accélérateur pour déterminer la pression réelle d'AIR AU MOTEUR PNEUMATIQUE.**

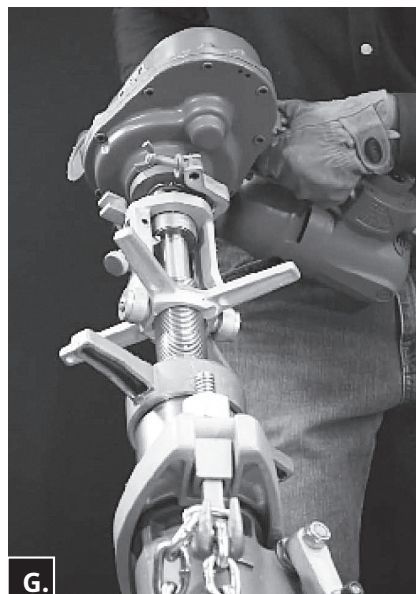
**REMARQUE : Toutes les unités conviennent pour :**

- **Perçage électrique avec avance automatique  $1/2$ " à 1" inclus avec foret et taraud combinés.**
- **Perçage électrique avec avance automatique  $1/4$ " à  $2/2$ " inclus avec coupe coquille et taraud.**
- **Perçage électrique avec avance manuelle  $1/4$ " à  $2/2$ " inclus avec perceuse et taraud combinés.**

Le carter d'engrenage se fixe à la machine au moyen de deux douilles. La douille intérieure ou petite entraîne la barre d'alésage. La douille extérieure ou grande entraîne la culasse d'alimentation à travers une réduction de vitesse lorsque la barre d'alésage est tournée. L'alimentation résultante sur le foret est de 0,010 po par révolution du bar ennuyeux.

L'opérateur prend le couple du moteur résultant de l'opération de forage, de sorte que les moteurs sont équipés d'un accélérateur à gâchette de type à pression. Si, pour une raison quelconque, une perceuse devait coller, le moteur peut être arrêté rapidement.

1. Placez le carter d'engrenage et le moteur sur la perceuse et la taraudeuse en alignant les douilles avec les tiges carrées sur la barre d'alésage et le joug d'alimentation. La douille qui entre en contact avec la fourche d'alimentation doit être fermée et l'écrou à oreilles bien serré. (G.)



G.

2. Régler la position de l'interrupteur du moteur pour donner dans le sens des aiguilles d'une montre rotation de la barre d'alésage.

**REMARQUE : Voir les instructions et l'illustration à la page 11 pour retirer les copeaux de forage de la canalisation principale pendant le perçage et le taraudage.**

3. Commencez à percer et continuez à percer jusqu'à ce que l'opération soit terminée. L'achèvement de l'opération de forage peut être facilement détecté par le couple requis pour résister à l'unité d'alimentation et au bruit de l'unité d'alimentation.

**REMARQUE : La ligne de taraudage est située juste en dessous du collier de butée sur la barre d'alésage. Une distance de 1 sous la ligne de  $1/4$ " taraudage est limite pour l'utilisation de l'avance automatique. Le forage proprement dit est toujours terminé avant que cette distance ne soit atteinte.**

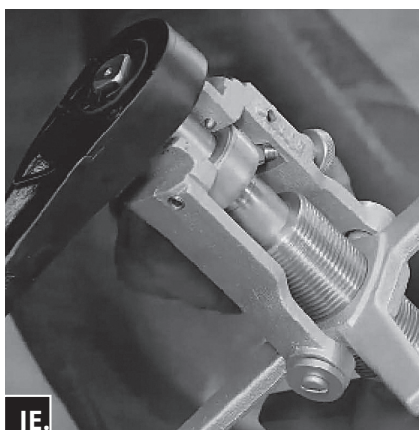
Lors de l'utilisation de la machine B-100 et du forage de tuyaux métalliques, prenez des précautions supplémentaires pour contrôler le mouvement vers le bas de la barre d'alésage juste avant la fin de l'opération de forage. Ceci est nécessaire pour empêcher la pointe de forage de pénétrer dans le tuyau juste avant que le trou ne soit complètement percé. Ceci est particulièrement important lors du forage de tuyaux à basse pression ou sans pression. Lors de l'utilisation de la machine B-101, le mécanisme de verrouillage contrôlera automatiquement ce mouvement vers le bas.

4. Desserrez l'écrou à oreilles sur la douille d'entraînement de la fourche d'alimentation et ouvrez la douille pivotante. (H)



H

5. Démarrer le moteur et tourner l'écrou d'alimentation **dans le sens des aiguilles d'une montre** à la main pour engager la partie taraudée de l'outil dans la prise principale. Continuez à tourner l'écrou d'alimentation jusqu'à ce que le taraud soit solidement engagé dans la chape d'alimentation principale et qu'il ne soit plus nécessaire de prendre la poussée de la barre d'alésage. À ce stade, la fourche d'alimentation peut être retirée du contact avec le collier de butée (sur le B-101, tournez la vis de commande **dans le sens antihoraire** pour déverrouiller le bras pivotant et retirer la chape d'alimentation) permettant à la barre d'alésage de descendre et à l'outil de s'alimenter. (JE.)

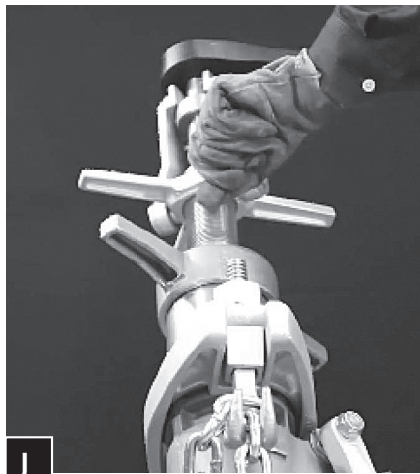


**REMARQUE :** La fourche d'alimentation doit rester en contact avec le collier de butée de la barre d'alésage et suivre le collier de butée vers le bas lorsque la machine est utilisée sur un réseau haute pression, un tuyau en acier à paroi mince ou un tuyau en amiante-ciment. NE PAS suralimenter plus vite que le taraud ne coupe, car cela dénudera les filets taraudés dans la partie principale.

Pendant l'opération de taraudage avec les machines B-101 ou B-100, des précautions supplémentaires sont nécessaires car le poids supplémentaire de l'opérateur électrique a tendance à provoquer une suralimentation du taraud entraînant des filetages dénudés. Ceci est plus grave lors du taraudage d'un tuyau en amiante-ciment à sec.

**IMPORTANT :** Nous recommandons uniquement l'utilisation manuelle des machines B-101 ou B-100 lors de l'opération de taraudage d'un tuyau en amiante-ciment qui n'est pas sous pression.

6. Continuer l'opération de taraudage jusqu'à ce que la ligne de taraudage sur la barre d'alésage soit alignée avec le haut de la partie manchon d'alimentation du capuchon. (J)



Lors du taraudage d'amiante-ciment avec une seule pièce Cem-Res® perceuses et tarauds combinés, il est conseillé de dépasser suffisamment la ligne de taraudage pour permettre l'insertion d'arrêts de corporation avec seulement un à trois filets exposés. Le montant exact peut être déterminé en faisant un "shop-tap" à l'avance. (Utilisez un couple de 50 à 80 pieds-livres pour serrer la vanne dans la conduite principale après le retrait de la machine.)

### Supprimer l'outil du principal

1. Si un cliquet manuel a été utilisé pour faire du taraud, inversez la poignée du cliquet en ajustant pour **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** rotation. Tourner la poignée à cliquet **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** avec précaution et reculez l'outil. NE PAS forcer l'outil lors du retrait, car cela pourrait casser les dents du taraud.

**ATTENTION :** Lorsque cette machine est sous pression, contrôlez l'action du piston de la barre d'alésage pour éviter des blessures corporelles ou des dommages à la machine.

2. Si le fonctionnement électrique a été utilisé pour faire le taraud, inversez le moteur et reculez l'outil. Contrôlez le mouvement vers le haut de la barre d'alésage en maintenant une prise ferme sur le carter d'engrenage et le moteur comme indiqué dans la note de mise en garde précédente.

3. Lorsque le robinet est entièrement dégagé du tuyau, retirer la barre d'alésage jusqu'à la position la plus haute en appliquant à nouveau une certaine force vers le bas pour empêcher un retrait incontrôlé de la barre d'alésage.

Si la pression dans la conduite principale est supérieure à 90 psi, une chape d'alimentation (H-10802) peut être utilisée pour contrôler le mouvement ascendant de la barre d'alésage. (K)



Une chape d'alimentation est utilisée comme suit pour permettre le mouvement ascendant de la barre d'alésage dans des conditions contrôlées. Si une unité d'entraînement de puissance a été utilisée pour tarauder le secteur, l'unité de puissance est retirée et un cliquet à main est utilisé pour remplacer le carter d'engrenage.

un). Accrochez l'extrémité recourbée de la chape d'alimentation sur les poignées du capuchon d'alimentation.

b). Avec la poignée à cliquet en place sur la barre d'alésage, amenez le point central de la vis de commande vers le bas en contact avec le trou central à l'extrémité de la barre d'alésage.

c). Tourner la poignée à cliquet **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** et la vis de commande sur la chape de puissance au même rythme. Lorsque le robinet sort du tuyau, la chape d'alimentation contrôle le mouvement vers le haut.

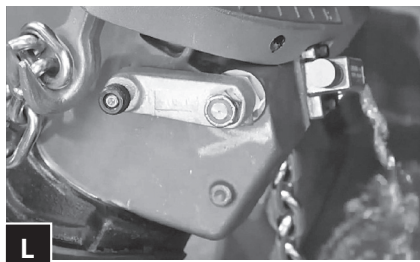
ré). Lorsque les filetages du taraud sont hors de la conduite principale, la rotation de la poignée à cliquet peut s'arrêter tandis que la vis de commande est tournée pour élever la barre d'alésage à sa position la plus haute.



4. Avec la barre d'alésage dans sa position la plus haute, fermez la vanne à bascule en desserrant la vis de la poignée (si la poignée à levier était verrouillée en position ouverte) et en soulevant la poignée à levier vers le haut.

Si la machine fonctionne à basse pression, il est conseillé de maintenir la vanne à bascule en position fermée à l'aide de la vis de poignée sur la poignée du levier. La vis de la poignée dans la poignée du levier est serrée contre le coin sur le côté du corps.

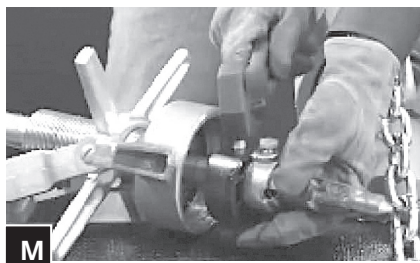
5. Avec la vanne de basculement fermée, tirez la vanne de dérivation en position « décharge ». Cela soulage la pression au-dessus de la vanne à bascule et permet à la pression de la ligne de maintenir la vanne à bascule fermée, qui est assistée par une vis de poignée si elle est utilisée. (L)



6. Maintenez la barre d'alésage dans sa position la plus haute, tandis que le manchon d'alimentation, le capuchon et l'ensemble barre d'alésage sont retirés du cylindre de la machine.

**sept.** Retirez la perceuse et le taraud combinés de la barre d'alésage en desserrant d'abord la vis de retenue de l'outil avec l'extrémité creuse de l'écrou à crochet de la chaîne et la clé à vis de retenue de l'outil, mais NE retirez PAS la vis.

8. Frappez la tête de la goupille défonçable d'un léger coup pour desserrer la perceuse combinée (ou le coupe-coque) et le taraud. (M)



9. Retirez la perceuse et le taraud combinés de la douille de la barre d'alésage.

**Fixez la butée ou la prise à la barre d'alésage**

**IMPORTANT – Assurez-vous que la butée à installer est complètement fermée.**

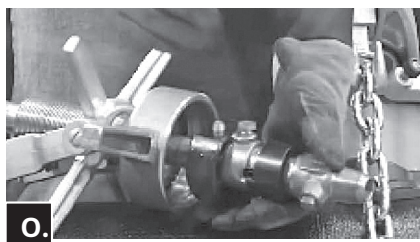
1. Vissez ensemble le bouchon à vis approprié et la butée ou le bouchon à insérer. Assurez-vous que ces filetages se vissent librement sans se coincer.

Lors de l'utilisation d'un bouchon à vis EZ Release, lubrifiez et vérifiez également les filetages Acme entre les deux parties du bouchon à vis. (N)



2. Faites glisser la goupille défonçable dans la douille de la barre d'alésage vers sa position extérieure en utilisant la goupille s'étendant à travers le bas du roulement de la barre d'alésage comme poignée.

3. Insérez l'extrémité de la tige du bouchon fileté dans la douille de la barre d'alésage en alignant les goupilles d'entraînement sur l'outil avec les fentes à l'extrémité de la barre d'alésage et poussez fermement le bouchon fileté et arrêtez l'ensemble dans sa position la plus arrière. (O)



4. Serrez la vis de retenue de l'outil dans la barre d'alésage à l'aide de la petite douille de l'écrou à crochet de la chaîne et de la clé à vis de retenue de l'outil.

5. Poussez le capuchon vers le bas sur la barre d'alésage aussi loin que possible.

6. Enduire les filetages d'entrée de l'arrêt de la société ou avec un produit d'étanchéité pour filetage de tuyau non durcissant ou du téflon «ruban (P)



**sept.** Remettez en place le manchon d'alimentation, le capuchon et l'ensemble de barre d'alésage sur le cylindre de la machine et serrez fermement le capuchon de manière à former un joint étanche à la pression.

**Insérez l'arrêt ou la prise**

1. Maintenez l'assemblage de la barre d'alésage dans la position la plus haute. Poussez la vanne de dérivation en position « dérivation ».

2. Fixez la poignée à cliquet et réglez pour dans le sens des aiguilles d'une montre rotation.

3. Ouvrez la vanne à bascule en desserrant la vis de la poignée, si elle était serrée, et en poussant la poignée du levier complètement vers le bas. La vis de la poignée doit être engagée dans la douille sur le côté du corps pour maintenir la vanne à bascule en position ouverte pendant cette opération. (Q)



4. Poussez la barre d'alésage vers le bas jusqu'à ce que les filetages d'entrée de la butée ou du bouchon entrent en contact avec les filetages du tuyau. Pour une pression supérieure à 90 psi, utilisez une chape d'alimentation pour forcer la barre d'alésage vers le bas. Voir les instructions « F-3 ».

5. Ajustez la chape d'alimentation sur le collier de butée sur la barre d'alésage.

6. Faire pivoter la barre d'alésage **dans le sens des aiguilles d'une montre** tandis que le joug d'alimentation est également soigneusement tourné **dans le sens des aiguilles d'une montre**.

Une fois que les filets de la butée ou du bouchon ont engagé le trou taraudé dans le principal, la rotation de la culasse d'alimentation peut être arrêtée et la culasse retirée du contact avec le collier de poussée, tandis que le raccord est vissé dans son siège. Lorsque la butée ou le bouchon est inséré dans un tuyau à paroi mince ou en amiantement ou dans un tuyau sous haute pression, l'étrier d'alimentation doit être utilisé pour suivre le collier jusqu'en bas.

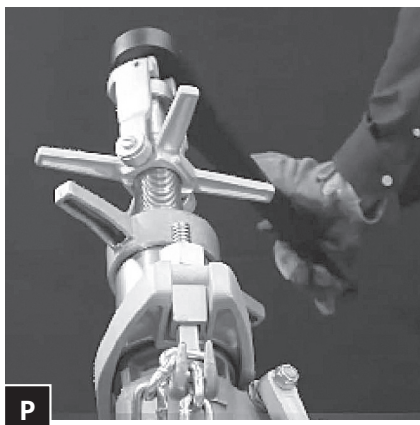
**sept.** Vissez la butée ou le bouchon dans le trou taraudé jusqu'à ce qu'il soit solide.

**IMPORTANT : N'essayez PAS de le forcer à son étanchéité permanente au moyen de la machine.**

### Relâchez le bouchon à vis

1. Réglez le levier sur la poignée à cliquet **dans le sens des aiguilles d'une montre** rotation.

2. Tourner la poignée à cliquet **dans le sens antihoraire** sortir le jeu et frapper le bout du manche d'un coup sec **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** avec la paume de l'autre main. **(P)** Ceci libère la connexion fileté entre le bouchon fileté et la butée ou le bouchon. Si vous utilisez un bouchon à vis EZ Release, cela libérera la connexion fileté entre les deux parties du bouchon à vis.



3. Tourner la poignée à cliquet **dans le sens antihoraire** jusqu'à ce que le bouchon fileté soit complètement libre.

4. Tirez la vanne de dérivation en position "décompression", ce qui relâchera la pression de la machine et indiquera l'étanchéité de la connexion entre la butée ou le bouchon et le tuyau. S'il y a un débit de pression complet de la vanne de dérivation, le bouchon fileté n'est pas desserré et la butée ou le bouchon doit être revissé un peu plus serré qu'avant et une autre tentative doit être faite pour desserrer le bouchon fileté.

### Retirer la machine

1. Desserrez les écrous des crochets de la chaîne.

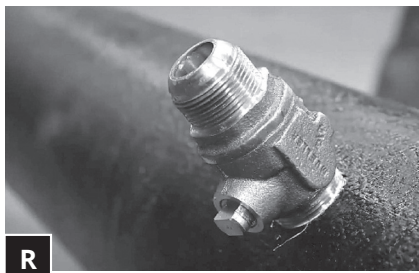
2. Décrochez la chaîne et retirez les crochets et la chaîne.

3. Retirez la machine, la selle et les joints. **(Q)**



4. Serrez la butée ou le bouchon dans le tuyau de façon permanente avec une clé à mâchoires plates sur le corps de la vanne.

5. Si vous utilisez un bouchon à vis EZ Release, retirez la partie écrou de la butée avec la clé à bouchon à vis EZ Release fournie avec la machine. **(R)**



### Arrêt d'extraction ou bouchon installé dans le tuyau sous pression

1. Fermez l'arrêt.

2. Débranchez la tuyauterie de la ligne de service.

3. Desserrez légèrement la butée ou le bouchon à l'aide d'une clé côté admission.

4. Séparez les deux parties de l'outil d'extraction.

5. Lors de l'utilisation d'un outil d'extraction à filetage intérieur, visser très solidement l'écrou dans le filetage extérieur de la butée en utilisant le filetage à droite. Lors de l'utilisation d'un outil d'extraction ayant des filetages extérieurs, vissez le bouchon dans les filetages intérieurs de la butée ou du bouchon très solidement en utilisant les filetages à droite.

6. Dévisser le bouchon d'alimentation contenant l'ensemble barre d'alésage du cylindre de la machine (2 1/2 se tourne).

**sept.** Ouvrez la vanne à bascule en position grande ouverte en poussant la poignée du levier vers le bas. Si vous le souhaitez, la vis de la poignée peut être engagée dans la douille sur le côté du corps pour maintenir la vanne à bascule en position ouverte pendant cette opération.

8. Assemblez le grand joint de selle, la selle, le petit joint de selle et le corps et le cylindre de la machine au centre de la vanne ou du bouchon installé.

9. Placez les crochets de chaîne et les rondelles dans le joug de chaîne et attachez la chaîne.

**dix.** Serrez à la main les écrous des crochets de la chaîne. Voir les instructions de la section « Fixation de la machine au tuyau » à la page 5.

11. Fixez la tige de l'outil d'extraction dans la douille de la barre d'alésage en vous assurant que la goupille défonçable est dans sa position vers l'extérieur et que les goupilles d'entraînement s'alignent avec les fentes de la barre d'alésage.

12. Serrez la vis de fixation de l'outil dans la barre d'alésage à l'aide de la petite douille de l'écrou à crochet de la chaîne et de la clé à vis de fixation de l'outil.

13. Poussez le manchon d'alimentation et le capuchon vers le bas sur la barre d'alésage aussi loin que possible.

14. Fixez la barre d'alésage, le manchon d'alimentation et l'ensemble outil au cylindre de la machine et serrez fermement le capuchon (2 1/2 se tourne). Assurez-vous que la barre d'alésage est maintenue dans sa position supérieure pendant la fixation du capuchon.

15. Déplacez lentement la barre d'alésage vers le bas pour engager le filetage à gauche de la tige de l'outil d'extraction avec le filetage correspondant dans la partie de l'écrou fixée à la butée ou au bouchon de la société. Fixez la poignée à cliquet à la barre d'alésage et ajustez le cliquet pour **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** rotation.

16. Dès que la tige de l'outil d'extraction entre en contact avec la partie écro de la butée ou du bouchon de la société, faites tourner lentement la poignée à cliquet **dans le sens antihoraire** pour engager les fils à gauche. Il s'agit d'une opération très délicate et une extrême prudence doit être prise pour s'assurer que les fils

s'engagent correctement. Il est très probable qu'il sera nécessaire de décaler légèrement la machine lors de cette opération pour obtenir un alignement correct.

17. Dès que la barre d'alésage est fixée en permanence à l'outil d'extraction, les écrous à crochet de la chaîne peuvent être serrés. Des précautions considérables sont nécessaires pour amener la machine uniformément sur le tuyau. Si la machine est serrée de manière inégale, une contrainte sera exercée sur la barre d'alésage et si l'ancienne butée ou le bouchon de la société est retiré dans ces conditions, le nouveau ne démarrera pas dans l'ancien trou.

18. Pousser la soupape de dérivation en position "dérivation" et tourner la poignée à cliquet **dans le sens inverse des aiguilles d'une montre** pour extraire la butée ou le bouchon. Soulevez la barre d'alésage en position supérieure dès que l'ancienne butée ou le bouchon se désengage de la conduite principale.

19. Fermez la vanne de basculement et tirez la vanne de dérivation en position « décharge ».

20. Procéder à l'utilisation de la machine en suivant les instructions précédentes.

### Instructions d'utilisation de la soupape de décharge

**REMARQUE : Le corps de la machine à tarauder a un bossage avec 1/2" IP tapant et est livré avec une prise en laiton installée. Une soupape de purge est également livrée avec chaque machine. La vanne de purge fournit un moyen d'empêcher les copeaux de tuyau et autres résidus de forage et de taraudage de pénétrer dans la conduite principale lors des prises de pression.**

Pour utiliser correctement la soupape de purge, suivez ces instructions :

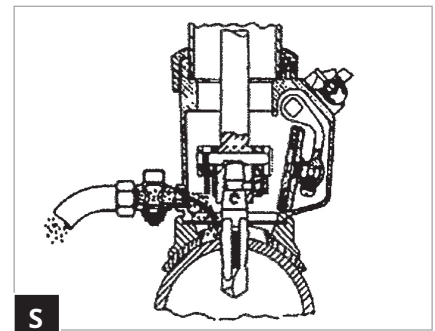
1. Retirez le bouchon en laiton du bossage du corps de la machine.

2. Appliquez une pâte non durcissante sur les filetages d'entrée de la soupape de décharge et installez la soupape dans le bossage taraudé du corps de la machine. La vanne doit être suffisamment serrée pour fournir un joint étanche à la pression, puis positionnée de manière à ce que la clavette de la vanne n'interfère pas avec la selle du tuyau.

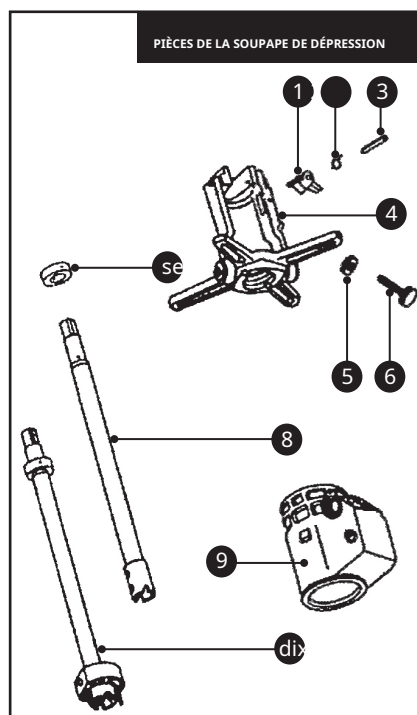
3. Fixez une longueur de tuyau à la sortie de la soupape de purge. La sortie de la vanne est 3/4" National Hose Thread (taille de raccord de tuyau d'arrosage standard). (S)

4. Lorsque vous commencez à percer et à tarauder le principal, ouvrez la vanne. La pression principale chassera les copeaux par la sortie du tuyau.

5. Fermer la vanne une fois l'opération de taraudage terminée.



S



PIÈCES DE LA SOUPE DE DÉPRESSION

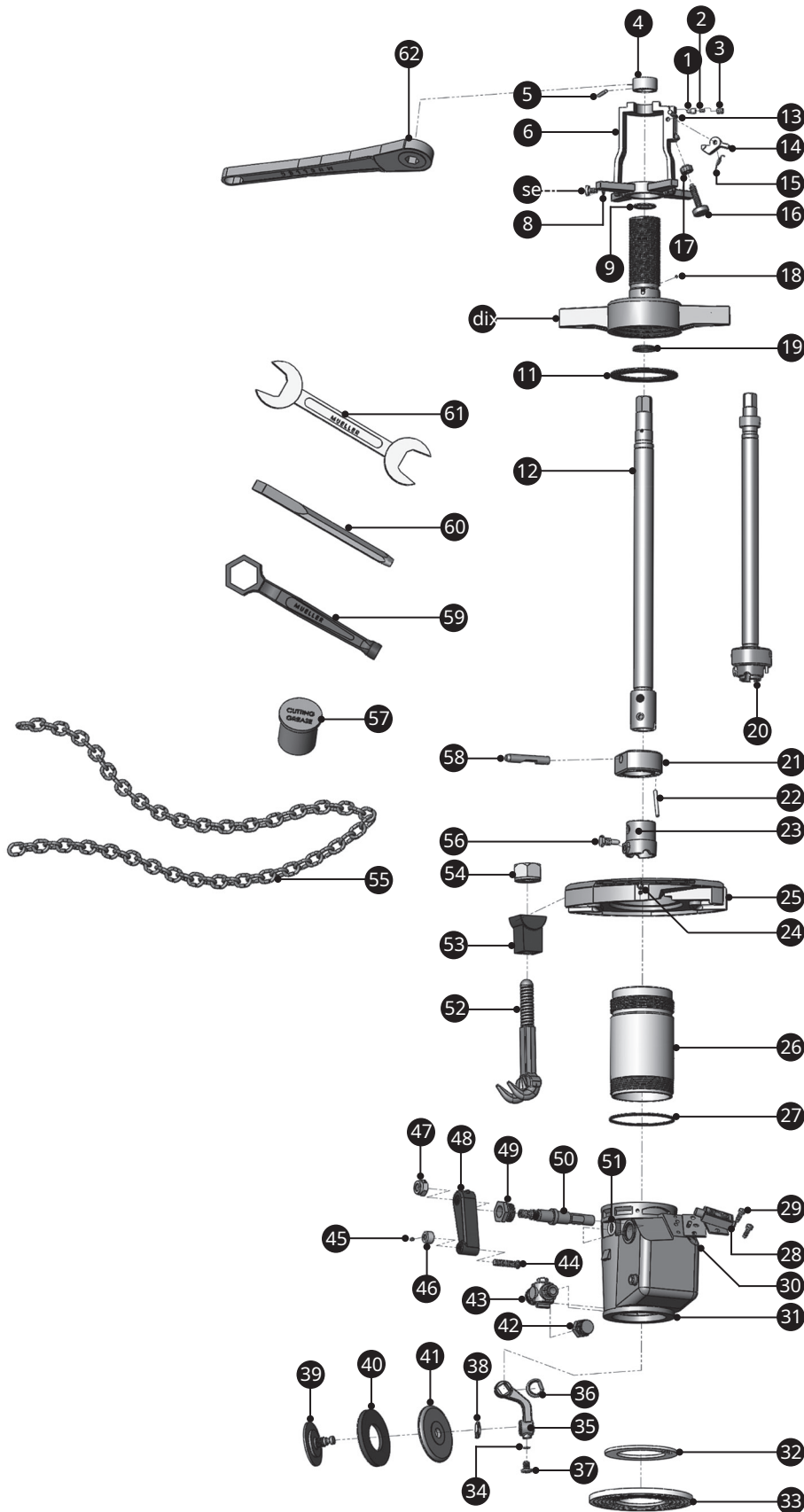
Identifi	partie #	La description
1	502025	Bras pivotant
2	502026	Ressort de bras pivotant
3	502027	Goupille cylindrique
4	580611	Nourrir l'écrou et le joug
		<b>Complet</b>
5	502029	Contre-écrou
6	502028	Vis de fonctionnement
sept	580610	Collier de friction
8	502022	Bar ennuyeux
9	502046	Corps de soupape
dix	581286	Barre d'alésage complète

**REMARQUE : Les pièces de la machine B-101 sont les mêmes que celles de la machine B-100, à l'exception des pièces illustrées ici.**



# MUELLER® B-101<sup>MT</sup> et B-100<sup>MT</sup> Perceuses et taraudeuses

les pièces



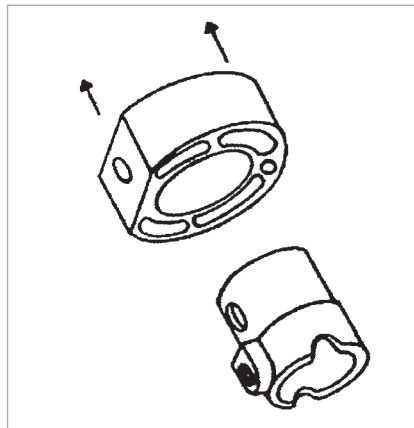
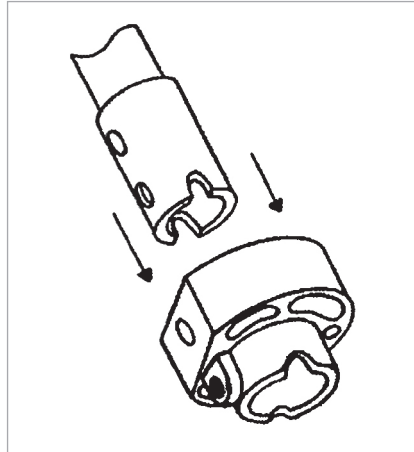
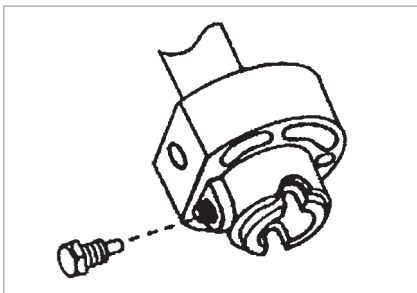
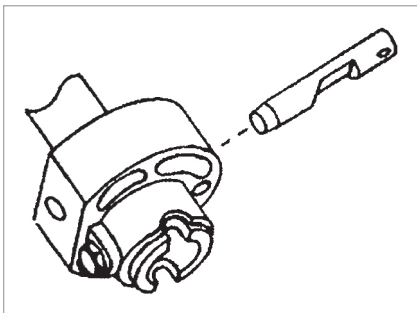
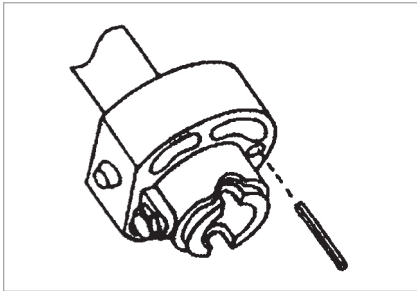
identif.	partie #	La description
1	500851	Goupille d'arrêt - 2
2	59810	Printemps - 2
3	305006	Vis - 2
4	580610	Collier de friction
5	48130	Goupille de retenue
6	580611	Écrou d'alimentation et étrier complet
sept	312443	Vis de retenue de joug - 2
8	537126	Rondelle - 2
9	79269	Joint torique de barre d'alésage - 2
dix	500685	Manchon d'alimentation et capuchon
11	500687	Emballage de bouchon
12	502022	Bar ennuyeux
13	502027	Goupille cylindrique
14	502025	Bras pivotant
15	502026	Ressort de bras pivotant
16	502028	Vis de fonctionnement
17	502029	Contre-écrou
18	41435	Bouchon d'huile
19	500887	Anneau d'essuie-glace
20	581286	Barre d'alésage complète
21	500692	Palier
22	48130	Goupille de retenue
23	500691	Manchon de roulement
24	97795	Vis de retenue de joug de chaîne
25	500683	Joug de chaîne
26	500682	Cylindre
27	500670	Joint torique du corps de vanne
28	682053	Sous-ensemble de soupape de dérivation
29	501373	Vis de soupape de dérivation - 2
30	311812	Joint de soupape de dérivation
31	502046	Corps de soupape
32	40066	Petit joint de selle
33	40067	Grand joint de selle
34	52165	Rondelle de blocage
35	500672	Bras d'obturateur de soupape
36	72627	Le printemps
37	500675	Vis de blocage
38	500676	Contre-écrou
39	500674	Rondelle de soupape et tige
40	500673	Rondelle de porte
41	500671	Obturateur de soupape
42	50369	Bouchon de tuyau
43	581646	Ensemble de soupape de décharge LLB
44	501061	Poignée Vis
45	302575	Vis de blocage
46	46280	Poignée Bouton
47	500669	Écrou de poignée
48	500668	Poignée à levier
49	500667	Écrou de retenue de tige de soupape
50	500666	Tige de soupape
51	41301	Joint torique de tige de soupape
52	500709	Crochet à chaîne - 2
53	500707	Rondelle de crochet de chaîne - 2
54	500706	Écrou de crochet de chaîne - 2
55	500780	Chaîne
56	500694	Vis de retenue d'outil
57	88366	Graisse de coupe
58	500693	Knock Out Pin
59	500708	Clé à chaîne
60	40050	Ciseau de nettoyage du corps
61	501579	Outil d'insertion Clé
62	528273	Poignée à cliquet complète
-	682078	Kit de réparation de clé de soupape de dérivation
-	306991	Vanne de dérivation de rechange
-	682087	Anneau de retenue
-	682087	Kit de réparation de soupape de dérivation



### Pour retirer le roulement

**REMARQUE :** Il n'est pas nécessaire de retirer la barre d'alésage du manchon d'alimentation.

1. Poinçonnez ou retirez la goupille de retenue (référence 48130) du



### Pour remplacer le roulement

1. Placez le roulement sur le manchon de roulement. Lorsque le roulement est placé sur le manchon de roulement, le bas du roulement doit reposer sur l'épaulement du manchon de roulement et le haut du roulement doit être aligné avec le haut du manchon de roulement. Les trous de goupille défonçable dans le roulement et le manchon de roulement seront alors facilement alignés.

2. Faites glisser le roulement et le manchon de roulement sur la barre d'alésage, alignez les trous et remplacez la vis de retenue de l'outil.

3. Alignez les trous de la goupille défonçable du roulement avec les trous du manchon de roulement et remplacez la goupille défonçable. Gardez la partie aplatie au milieu de la goupille défonçable face à l'extrémité inférieure de la barre d'alésage.

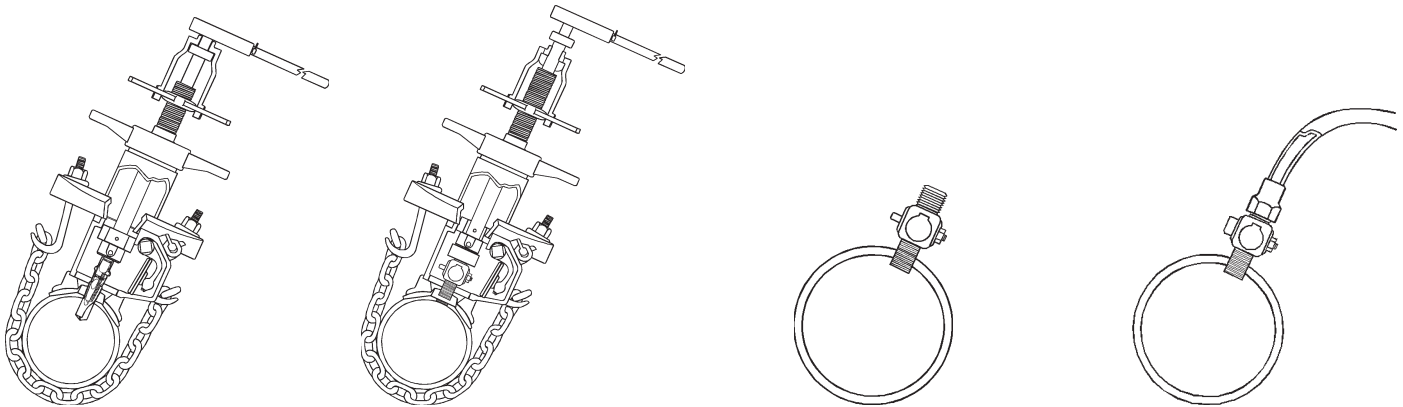
4. Remplacez la goupille de retenue dans le trou inférieur du roulement et dans le trou de la goupille défonçable.

En 1871, Hieronymus Mueller, fondateur de la société MUELLER, a inventé et breveté la première machine pour percer, tarauder et insérer des butées d'entreprise dans des canalisations sous pression. Cette invention a révolutionné la méthode de réalisation des raccordements principaux aux services sous pression et a également établi ce qui s'est avéré être le principe le plus efficace pour les machines de ce type. Cela

a été prouvé par le fait que les machines MUELLER sont la norme acceptée par la plupart des compagnies d'eau, des plombiers et des entrepreneurs en plomberie.

MUELLER Co. a repris les caractéristiques originales de la machine à tarauder et les a raffinées, étendues et incorporées dans des machines supplémentaires pour d'autres conditions et fins. MUELLER Co. propose la gamme la plus complète de perceuses et de taraudeuses éprouvées.

**La méthode MUELLER d'établissement d'un raccordement principal au service à l'aide de la perceuse et taraudeuse MUELLER B-101.**



- ❑ La méthode MUELLER de réalisation d'un raccordement entre le réseau et le service à l'aide de la perceuse et taraudeuse MUELLER perce et taraude un trou dans un réseau sous pression sans permettre à l'eau de s'échapper.
- ❑ L'outil de forage et de taraudage est extrait et une butée de corporation est fixée à la barre d'alésage pour l'insertion dans la conduite principale.
- ❑ L'arrêt de corporation fermé est maintenant installé, prêt pour le raccordement de la conduite de service.
- ❑ La connexion est maintenant terminée et l'arrêt de la société est ouvert.

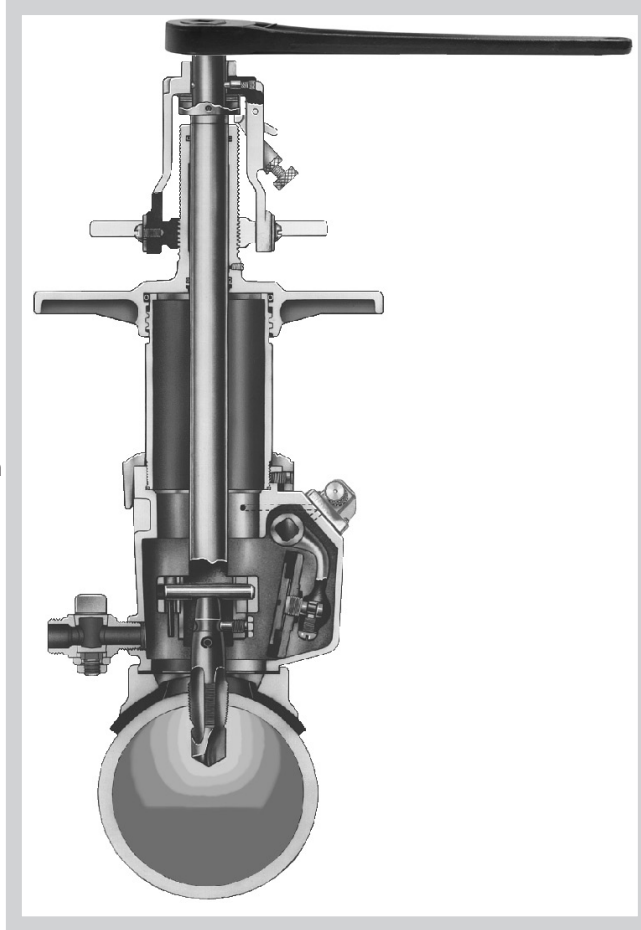
## Guide de sélection des perceuses et taraudeuses

Machine	Description	Capacité d'arrêt de corporation	Capacité du bouchon	Pression maximale	Fonctionnement	Utilisation recommandées
B-101	Taraudeuse	1/2" - 1"	1/2" - 2-1/2"	90 Psi (621 kPa) 250 PSI (1724 kPa)*	<b>Manuel ou assisté</b>	Perçage et taraudage de conduites sous pression et insertion d'arrêts de corporation ou de bouchons de tuyaux sans perte d'eau.
A-3		1" - 2"	1" - 2-1/2"	90 PSI (621 kPa) 200 psig (1379 kPa)*		
"J"		1/2" - 2"	1/4" - 2"	Secteur sec ou ouvert uniquement		Perçage et taraudage à sec ou à ciel ouvert.

\*Pression maximale à l'aide de la chape d'alimentation en option.

## Caractéristiques de la machine MUELLER B-101

- ❑ **COLLIER DE BUTÉE ANTI-FRICTION** - roulement en acier imprégné de fluorocarbure scellé dans un boîtier en acier - aucune lubrification requise.
- ❑ **ÉCROU D'ALIMENTATION ET COLLIER** - Les détentes à ressort maintiennent solidement le joug d'alimentation en place autour de la barre d'alésage. La tige carrée sur le joug d'alimentation s'adapte à l'opérateur électrique pour l'alimentation automatique.
- ❑ **MANCHON ET CAPUCHON D'ALIMENTATION** - les filetages acme ne nécessitent que 2-1/2 tours
- ❑ retirer le manchon et le capuchon pour un démontage rapide ; les longues surfaces d'appui offrent une rigidité exceptionnelle de la barre d'alésage ; un contact métal sur métal positif avec le cylindre supérieur maintient l'alignement de la barre d'alésage ; Joints toriques.
- ❑ **BARRE D'ALÉSAGE** - chromée pour résister à la corrosion ; aide à assurer une longue durée de vie des joints toriques.
- ❑ **VALVE DE RINÇAGE DES COPEAUX**
- ❑ - fournit des moyens pour éliminer en permanence les copeaux de tuyaux et autres résidus de tuyaux de la conduite principale pendant les opérations de forage et de taraudage sur tous les types de tuyaux ; la sortie filetée permet de fixer le tuyau afin que l'eau de rinçage puisse être maintenue hors du fossé.
- ❑ **POIGNÉE À CLIQUET** - cliquet entièrement fermé ; lubrifié en permanence ; bouton de retour rapide.
- ❑ **MÉCANISME DE VERROUILLAGE** - fixe la barre d'alésage au joug d'alimentation pour empêcher la perceuse de tourner en spirale dans le tuyau avant que le trou ne soit complètement percé. Aide à prévenir la casse de l'outil.
- ❑ **JOINTS TORIQUES** - scellez la cavité spéciale à l'intérieur du manchon d'alimentation pour fournir un réservoir d'huile pour la lubrification de la barre d'alésage et des joints toriques ; l'anneau racleur de la barre d'alésage protège le joint torique inférieur.
- ❑ **SOUPAPE DE DÉRIVATION FACILEMENT ENTRETENUE** - utilise la technologie de soupape à joint torique pour une meilleure étanchéité.
- ❑ **CORPS DÉCALÉ** - réduit la collecte de copeaux autour de la vanne à bascule lorsque la machine est en position horizontale ou inclinée ; un diamètre accru donne un dégagement suffisant pour insérer une plus grande variété d'arrêts et de vannes.
- ❑ **VANNE DE BASCULEMENT** - siège avec rondelle en néoprène moulé à pression, à alignement automatique ; poignée à levier à verrouillage positif en position ouverte ou fermée, indicateur de position inclus ; Le joint torique sur la tige de la vanne à bascule élimine le réglage de la garniture.
- ❑ **MÉTHODE DE MAINTIEN DE L'OUTIL** - transmet la force uniformément à travers les goupilles d'entraînement sur l'outil pour percer et tarauder le tuyau. La vis de retenue maintient fermement l'outil dans la douille de la barre d'alésage pour un alignement précis de l'outil et de la barre d'alésage. La goupille d'éjection pratique permet de retirer facilement l'outil.



# MUELLER® B-101™ FORAGE ET MACHINE À TARAUDER (39235)

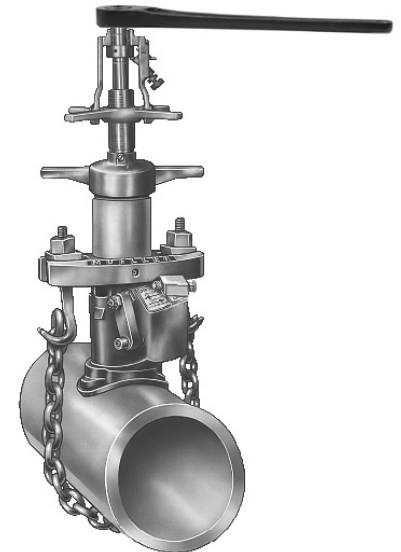
**Mueller Co.**

**1.3**

Rev. 9-09

## Machine MUELLER B-101 - pour les opérations de perçage, de taraudage et d'insertion sous pression 1/2" à 2-1/2" inclus

- Numéro de catalogue B-101 (avec mécanisme de verrouillage de la barre d'alésage)
- Fonctionnement manuel ou électrique
- Conçu pour une utilisation sous pression ou à sec
- Insère ou extrait les arrêts de corporation et bouchons de 1" à 2-1/2"
- Compatible avec la fonte grise, ductile & fonte ductile revêtus de ciment
  - Tuyau A-C • Fonte O.D. PVC • Tuyau en acier
- Pression de service maximale de 90 psi (621 kPa) sans chape d'alimentation en option
- Pression de service maximale de 250 psi (1724 kPa) avec chape d'alimentation en option



Article	Diamètres				Opération	Méthode
Arrêts de corporation	1/2"	5/8"	3/4"	1"	Perçage et taraudage	À main / activateur
					Insérer l'arrêt de corpo.	À main
					Retirer l'arrêt de corpo.	À main
Bouchons de tuyau	1/2"	5/8"	3/4"	1"	Perçer / tarauder le tuyau	À main / activateur
					Insérer le bouchon	À main
					Retirer le bouchon	À main
	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	Perçer et tarauder	À main* Activateur**
					Insérer le bouchon	À main
					Retirer le bouchon	À main

\* Lorsque vous percez ou taraudez à la main au-dessus de 1 po, utilisez la poignée d'extension illustrée à la page 1.8

\*\* Lors de l'alimentation électrique de la machine pour percer et tarauder 1-1/2" et plus, seuls des coupe-coquilles et des tarauds combinés doivent être utilisés -voir page 1.5 illustré à la page 1.11

### Matériel fourni avec chaque machine:

- Mallette de transport en métal
- Poignée à cliquet réversible
- Petit joint de selle (s'adapte entre la machine et la selle)
- Grand joint de selle (s'adapte entre la selle et le tuyau)
- Chaîne à maillons ronds pour 12" et petit tuyau
- Crochets de chaîne/rondelles/écrous
- Clé à fourche (pour les outils d'insertion à dégagement E-Z)
- Clé polygonale (pour serrer les écrous de chaîne et la vis de retenue)
- Ciseau de nettoyage du corps (pour nettoyer les débris de l'intérieur du corps)
- Soupape de purge
- Manuel d'instructions (formulaire # 8910); page 1.9
- Graisse de coupe



### Matériel à sélectionner:

- Forets et tarauds combinés ou fraises coquilles - pages 1.4 et 1.5
- Outils d'insertion (pour les arrêts de corporation & les bouchons) - page 1.6
- Selles de machine (adapte la machine au type et à la taille spécifique) - page 1.7

### Équipement optionel:

- Outils d'extraction (pour retirer les butées ou les prises du secteur) - page 1.6
- Équipements à usages spéciaux - page 1.8
- Opérateurs de puissance - page 1.25

	B-101
Poids total d'expédition	114 lbs. (52 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement Section supérieure	20 lbs. (9 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement Section inférieure	23 lbs. (10 kg)

REMARQUE : Tous les outils et équipements utilisés avec le B-101 peuvent également être utilisés avec le B-100.

**ATTENTION:** L'utilisation sur un tuyau Ciment-Amiante, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.



Rev. 9-09 La zone ombrée indique le changement

Foret  
régulierForet  
long
**Forets et tarauds combinés MUELLER pour machines MUELLER B-101**

Les forets et tarauds combinés MUELLER sont conçus et fabriqués pour s'adapter parfaitement à la butée ou au filetage du bouchon correspondant afin d'assurer une étanchéité à la pression. Pour garantir que ces outils sont de la plus haute qualité, les forets et tarauds combinés MUELLER sont testés en faisant un taraud réel dans une plaque coulée, et le filetage résultant est calibré. Chaque foret et taraud combiné Mueller est soumis à un test de dureté pour garantir l'intégrité du matériau.

REMARQUE : MUELLER CO. propose un service de reconditionnement pour les forets et tarauds combinés fabriqués par MUELLER, les coupe-coquilles et tarauds combinés et les coupe-coquilles. Contactez le centre de service client MUELLER pour plus de détails.

**Kit de machine-outil Mueller B101 - 682293**

Description	# de pièce	Description	# de pièce
<b>Équipement 3/4"</b>		<b>Selle de tuyau DI/C900</b>	
CD&T	680539	4"	75812
Outil d'insertion****	680600	6"	75815
<b>Équipement 1"</b>		8"	75817
CD&T	680540	10"	40074
Outil d'insertion****	680601	12"	75821

Tous les forets et tarauds combinés B-101, à l'exception de ceux conçus pour l'acier, sont conçus pour être utilisés sur des tuyaux en fonte ou en fonte ductile revêtus de ciment et non revêtus et sur des tuyaux A-C. Ces outils sont labellisés CEM-RES®.†

Type de filetage d'entrée sur l'arrêt de corporation	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Taille du filetage d'entrée sur l'arrêt de la société ou le bouchon de tuyau						
		Taille	Classe	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Filetage conique AWWA	Fonte ductile revêtue de ciment	4"-54"	All***	680537	680538	680539	680540	681487	681488	681489
	Fonte ductile	4"-30"	250*							
	Fonte grise revêtue de ciment	4"-30"	250*							
	Fonte grise	4"-20"	D**	680537	680538	680535Δ	680536Δ	681487	681488	681489
		36"-48" 24"-42"	250* D**							
	Ciment - Amiante	3"-24"	100	680545	680546	680547	680548	-	-	-
3"-16"		150								
3"-14"	200									
Acier	4"-24"	Sch. 40								
Filetage AWWA I.P.	Fonte ductile revêtue de ciment	4"-54"	Tous***	680572	-	680573	680574	681492	681493	681494
	Fonte ductile	4"-30"	250*							
	Fonte grise revêtue de ciment	4"-30"	250*							
	Fonte grise	4"-20"	D**	680572	-	680573	680574	-	-	-
		36"-48" 24"-42"	250* D**							
	Ciment - Amiante	3"-24"	100	680569	-	680570	680571	-	-	-
		3"-16"	150							
		3"-14"	200							
Acier	4"-24"	Sch. 40								

Δ Longue pointe de forage

\* Tuyaux en fonte centrifugée et en fonte de fosse, classes 50 à 250 répondant aux spécifications suivantes : ANSI/AWWA C102/A21.2 ; ANSI/AWWAC106/A21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P- et tuyau en fonte de fosse, classes A et B.

\*\* Taille maximale du tuyau en fonte de fosse, classes C et D.

\*\*\*Tuyau en fonte ductile de classe 50 à 56 répondant aux spécifications ANSI/AWWA C151/A21.51.

\*\*\*\*Inserting tools fit Flare, CTS 110, CTS Pack Joint

\*\*\*\*\* Outils d'insertion pour Flare, CTS 110, CTS Pack Joint

†Ces outils, marqués CEM-RES®, ont été développés pour être utilisés sur les tuyaux A-C répondant aux spécifications ASTM C96 et AWWA C400 et pour les tuyaux revêtus de ciment répondant aux spécifications ANSI/AWWA C104/A21.4. La graisse de coupe est fournie avec et son utilisation est obligatoire sur tous les outils CEM-RES sauf pour le taraudage des tuyaux A-C. Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).

**ATTENTION: L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**

# MACHINES DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® B-101™

**Mueller Co.**

**1.5**

Rev. 4-99

Forets et tarauds combinés B-101 avec foret à pointe en carbure remplaçable - Filetage conique AWWA

Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Longueur	Diamètre	Fraise & taraud complet	Composante		Rollpin
	Taille	Classe				Foret et goupille	Tap and shank with rollpin	
A-C†	3"-24"	100	Reg.	3/4"	680671	580779	680675	502580
	3"-16"	150		1"	680672	580780	680676	502581
	3"-14"	200						



Voir le bas de la page 1.4 de la page 1.4 pour la note de bas de page † pour la note de bas de page †

Coupe-coquilles combinés B-101 et coupe-coquilles et tarauds combinés T101 pour tuyaux en plastique PVC - Taperaps AWWA pour tuyaux en plastique PVC - Filetage conique AWWA

Matériau du tuyau à tarauder	Épaisseur maximale de la paroi du tuyau	Taille du filetage de la butée	Composante*		Outil de suppression de coupon en option
			Taraud et tige	Coupe coquille	
Fonte O.D. Tuyau en plastique PVC (AWWA C900)	.750"	3/4"	581502	508110	581636
		1"	581503	508111	581637



\* Besoin de commander à la fois le taraud/tige et le coupe-coquille.

## B-101 Coupe-coquillages et tarauds combinés

Type de filet	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau		Taille du filetage de butée ou du bouchon	Coupe coquille et taraud complet	Composants de coupe-coquillage et de taraud				
		Taille	Classe			Comb. tige et taraud	Coupe coquille	Foret pilote	Vis de maintien	Goupille de dérive
Filetage conique AWWA	Fonte	4"-48""4"-42"	250* D**	1-1/2"	580517	580516	501701	501641	37802	63264
				2"	580518	580519	53627	501642	33510	63264
Filetage AWWA I.P.	Fonte	4"-48""4"-42"	250* D**	1-1/4"	580444	580440	37353	501641	37802	63264
				1-1/2"	580445	580441	37354	501641	37802	63264
	Fonte ductile	4"-54"	All***	2"	580446	580442	37355	501642	33510	63264
				2-1/2"	681502	681501	40907	37356	33509	63264



Voir le bas de la page 1.4 pour les notes de bas de page \*, \*\* et \*\*\*

Type de filet	Taille du robinet	Épaisseur de divers diamètres de tuyaux, en pouces															
		3	4	6	8	10	12	14	16	18	20	24	30	36	42	48	
Filetage conique AWWA	1/2"	.33	.32	.31	.30	.30	.30	.30	.29	.29	.29	.29	.29	.29	.28	.28	
	5/8"	.36	.35	.32	.31	.31	.30	.30	.30	.29	.29	.29	.29	.29	.29	.28	
	3/4"	.37	.36	.35	.34	.33	.33	.32	.32	.32	.32	.31	.31	.31	.31	.31	
	1"	.46	.44	.40	.39	.38	.37	.36	.36	.36	.35	.35	.35	.34	.34	.34	
	1-1/4"	.57	.52	.47	.44	.42	.41	.40	.39	.39	.39	.38	.37	.37	.37	.37	
	1-1/2"	.64	.58	.51	.47	.45	.43	.42	.41	.40	.40	.39	.38	.38	.37	.37	
	2"	.86	.75	.61	.55	.51	.48	.46	.45	.44	.43	.42	.40	.40	.39	.38	
Filetage AWWA I.P.	1/2"	.330	.322	.311	.305	.301	.299	.297	.296	.295	.295	.292	.291	.290	.289	.289	
	3/4"	.356	.343	.325	.316	.310	.306	.304	.301	.300	.298	.296	.294	.293	.292	.291	
	1"	.459	.438	.411	.396	.387	.381	.376	.373	.370	.368	.365	.361	.359	.358	.356	
	1-1/4"	.528	.493	.449	.425	.410	.400	.393	.388	.383	.380	.375	.370	.366	.363	.361	
	1-1/2"	.588	.540	.481	.449	.430	.417	.407	.400	.394	.390	.383	.376	.372	.368	.366	
	2"	.740	.657	.558	.508	.477	.456	.441	.430	.421	.414	.403	.392	.385	.380	.376	
	2-1/2"	-	.968	.812	.736	.689	.658	.636	.620	.607	.596	.580	.565	.554	.546	.541	
	3"	-	-	.975	.855	.784	.737	.704	.679	.659	.644	.620	.596	.580	.569	.560	

Ce tableau donne l'épaisseur de paroi minimale du tuyau qui fournira les quatre filets complets recommandés d'engagement avec le filet d'entrée de la butée de la société. Pour les tuyaux avec des parois plus minces que celles spécifiées ici, utilisez les colliers de service MUELLER et les butées d'entreprise.

Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).

Les outils d'insertion MUELLER sont fournis avec une fonction de libération E-Z. Cette fonction permet à la machine de forage et de taraudage de désengager la butée de corporation sans reculer la butée de corporation hors de la conduite principale. Les outils d'insertion E-Z Release se composent de deux parties (une tige et un écrou) qui sont reliées par un

fil acmé grossier. Lorsque la machine désengage l'arrêt de la société, les deux parties de l'outil d'insertion se séparent au niveau du filetage acmé. La partie de l'outil d'insertion laissée attachée à la butée de la société est facilement retirée une fois que la machine à tarauder est retirée de la conduite principale.

### B-101 Insertion d'outils pour arrêts corporatifs



**Filetage intérieur**

**Filetage extérieur**

Outil	Insertion du filetage de l'outil	Insertion de la taille de l'outil				
		1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"
Outil d'insertion E-Z Release	Raccord évasé filetage intérieur-cuivre	680598	680599	680600**	680601**	680602
	Filetage intérieur-CTS MUELLER 110® Conductive Compression Connection*	-	-	680600**	680601**	-
	Filetage intérieur-IPS PE MUELLER 110® Compression Connection***	-	-	680688	680689	-
	Filetage intérieur de couplage Mueller	680609	-	680611	680612	-
	Filetage intérieur connexion évasée en cuivre	-	-	680603	680604	-
	Filetage intérieur-I.P. fil de discussion	-	-	680595	680596	680597
	Filetage extérieur Vis Filetage du bouchon	-	680653	680654	680655	-
	Filetage extérieur-I.P. fil de discussion	680630	-	680631	680632	-
Isolé	-	-	681722	681724	-	

\* Pour les tubes de service en cuivre de type "K" ou les tubes en plastique ayant le même diamètre extérieur. (PE ou PB).  
 \*\* Ces outils peuvent être utilisés avec des butées d'entreprise ayant soit une sortie filetée de service en cuivre soit un CTS O.D. MUELLER 110 Sortie de connexion conductrice à compression.  
 \*\*\* Pour tuyau en plastique PE, conforme aux spécifications ASTM D-2239 (SDR-7) 160 psi.

### B-101 Outils d'extraction pour arrêts corporatifs



**Filetage intérieur**

**Filetage extérieur**

Extraire le fil de l'outil	Taille de l'outil d'extraction				
	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"
Raccord évasé filetage intérieur-cuivre	680622	-	680623**	680624**	580315
Filetage intérieur-CTS MUELLER 110 Conductive Compression Connection ou CTS Pack Joint Connection*	-	-	680623**	680624**	-
Filetage intérieur-IPS PE MUELLER 110 Compression Connection***	-	-	681288	680690	-
Filetage intérieur-filetage de couplage MUELLER	680614	680615	680616	680617	-
Filetage intérieur-I.P. connexion évasée en cuivre	680625	-	680626	680627	-
Filetage intérieur-I.P. fil de discussion	680618	-	680619	680620	680621
Filetage extérieur-filetage de bouchon à vis MUELLER	680633	680634	680635	680636	-
Filetage extérieur-I.P. fil de discussion	680637	-	680638	680639	-
Isolé	-	-	681723	681725	-

\* Pour les tubes de service en cuivre de type "K" ou les tubes en plastique ayant le même diamètre extérieur. (PE ou PB).  
 \*\* Ces outils peuvent être utilisés avec des butées d'entreprise ayant soit une sortie filetée de service en cuivre soit un CTS O.D. MUELLER 110 Sortie de connexion conductrice à compression.  
 \*\*\* Pour tuyau en plastique PE, conforme aux spécifications ASTM D-2239 (SDR-7) 160 psi.

### B-101 Outils d'insertion et d'extraction des bouchons H-10034 et H-10037



**Filetage extérieur**

Insérer ou extraire la description de l'outil	Taille de l'outil d'insertion ou d'extraction							
	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"
Outil d'insertion filetage ext. bouchon H-10034	680643	680644	680644	680644	680645	680645	680645	-
Outil d'insertion filetage ext. bouchon H-10037	680643	-	680644	680644	680644	680645	680645	680645
Outil d'extraction filetage ext. bouchon H-10034	680640	680641	680641	680641	680642	680642	680642	-
Outil d'extraction filetage ext. bouchon H-10037	680640	-	680641	680641	680641	680642	680642	-

## Selles de machines MUELLER B-101\*

Diamètre extérieur du tuyau intervalle**		Genre et type de tuyau***				Numéro de pièce de la selle
		Fonte, Ductile Fonte de fer Fer O.D. PVC	Acier	Ciment-Amiante		
Pouce	mm			Class 100	Class 150	
2.25 - 2.69	57.2 - 68.3	-	2"	-	-	75808
2.63 - 3.13	66.8 - 79.5	-	2-1/2"	2"	-	75809
2.69 - 3.00	68.3 - 76.2	2"	-	-	-	75832
3.50 - 4.00	88.9 - 102.0	3"	3"	2-1/2"	2"-2-1/2"	75810
3.75 - 4.13	95.3 - 105.0	3"	-	-	-	75830
4.00 - 4.31	102.0 - 109.0	-	3-1/2"	3"	3"	75811
4.38 - 5.00	111.0 - 127.0	4"	4"	-	-	75812
4.94 - 5.38	125.0 - 137.0	4"	-	-	-	40070
5.00 - 5.44	127.0 - 138.0	-	-	4"	4"	75813
5.44 - 6.13	138.0 - 156.0	-	5"	-	-	75814
5.81 - 6.38	148.0 - 162.0	5"	-	-	-	75833
6.44 - 7.13	164.0 - 181.0	6"	6"	-	-	75815
6.69 - 7.50	170.0 - 191.0	6"	-	-	-	40072
7.13 - 8.25	181.0 - 210.0	-	-	6"	6"	75816
8.00 - 9.50	203.0 - 241.0	8"	8"	-	-	75817
8.50 - 9.38	216.0 - 238.0	8"	-	-	-	40073
8.75 - 10.75	222.0 - 273.0	-	-	8"	8"	75818
9.50 - 12.25	241.0 - 311.0	-	10"	-	-	75819
10.00 - 11.63	254.0 - 295.0	10"	-	10"	-	40074
10.63 - 13.13	270.0 - 334.0	-	12"	-	10"	75820
11.00 - 14.50	279.0 - 368.0	12"	14"	-	-	75821
12.50 - 14.25	318.0 - 362.0	-	-	12"	-	75834
14.00 - 17.38	356.0 - 442.0	14"	16"	14"	12"	75835
16.00 - 19.38	406.0 - 492.0	16"	18"	16"	14"	75836
17.00 - 21.13	432.0 - 537.0	18"	20"	-	16"	75837
19.00 - 27.13	483.0 - 689.0	20"	24"	-	-	75204
21.00 - 29.13	533.0 - 740.0	24"	-	-	-	75838
26.00 - 41.00	660.0 - 1040.0	30"	30"	-	-	75839
28.00 - 47.00	711.0 - 1190.0	36"	-	-	-	75840
32.00 - 77.00	813.0 - 1960.0	40" - 48"	-	-	-	75841



Selles de machine MUELLER® B-101

\* Lors de l'utilisation de la machine B-101 sur un tuyau de 3 po et moins, un écarteur de chaîne (page 1.8) est requis. \*\* Utilisez la plage de diamètre extérieur du tuyau comme guide pour sélectionner les selles pour les tuyaux non répertoriés dans le tableau.

\*\*\* Ces selles conviennent aux tuyaux répondant aux spécifications suivantes :

Tuyau coulé par centrifugation, classes 50-250 ANSI/AWWAC106/A21.6 ; ANSI/AWWAC108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421.

- Tuyau coulé de fosse, classes 50-250 ANSI/AWWA C102/A21.2.
- Tuyau A-C, classes 100 et 150 ASTM C296, AWWA C400.
- Tuyau en fonte ductile, classes 50-56 ANSI/AWWA C151/A21.51.
- Tuyaux en acier, annexe 40 ASTM B36.10.
- Fonte O.D. Tuyau en PVC AWWA C900.



**AVERTISSEMENT:** L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.




**Chape de puissance**

NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10802—La chape d'alimentation est utilisée lors de la réalisation de robinets dans des conduites ayant une pression supérieure à 90 psig (620 kPa). Par son utilisation, la barre d'alésage peut être forcée vers le bas et une connexion établie contre des pressions aussi élevées que 250 psi (1723 kPa). La chape d'alimentation permet également un retrait contrôlé de la barre d'alésage pour éviter d'endommager les filetages de l'outil et les chocs sur la machine.


**Rallonge de poignée à cliquet**

Numéro de pièce : 500684 — Lorsque vous effectuez des coupes de plus de 2,5 cm, cette barre augmente la longueur de la poignée à cliquet de 18-11/32" (466 mm) à 30-11/32" (771 mm). Cela permet un meilleur effet de levier et facilité d'utilisation.


**Clé d'arrêt Corporation**

NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10048—Utilisé pour actionner des arrêts de corporation de 3/4" et 1".


**Ceinture Web**

NUMÉRO DE PIÈCE : 88693 — pour tuyau O.D. jusqu'à 12" NUMÉRO DE PIÈCE : 89119 Pour tuyau O.D. jusqu'à 16"

NUMÉRO DE PIÈCE : 580874 — pour tuyau O.D. jusqu'à 36" La courroie Web remplace les chaînes à maillons ronds ou plats pour protéger les tuyaux enveloppés, enduits ou en plastique.


**Chaîne d'extension à maillons ronds**
**Chaîne d'extension à maillons ronds**

NUMÉRO DE PIÈCE : 80000 -- La chaîne d'extension de 4 pi (1,2 m) augmente la chaîne de 12 pouces (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12 - 24 pouces.

NUMÉRO DE PIÈCE : 80001 -- La chaîne d'extension de 6 pi (1,8 m) augmente la chaîne de 12 pouces (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12 - 36 pouces.

NUMÉRO DE PIÈCE : 87673 -- La chaîne d'extension de 10 pi (3,0 m) augmente la chaîne de 12 pouces (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12 à 48 pouces.


**Chaîne à maillons plats avec boulon à œil et écrou**
**Chaîne à maillons plats avec boulon à œil et écrou**

NUMÉRO DE PIÈCE : 580551 -- Pour tuyau jusqu'à 12".


**Chaîne d'extension à maillons plats avec boulons et écrous**
**Chaîne d'extension à maillons plats avec boulons et écrous**

NUMÉRO DE PIÈCE : 89059—La chaîne d'extension de 4' (1,2 m) augmente la chaîne de 12" (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12" à 24".

NUMÉRO DE PIÈCE : 88126—La chaîne d'extension de 6 pi (1,8 m) augmente la chaîne de 12 pouces (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12 à 36 pouces.

NUMÉRO DE PIÈCE : 88127—La chaîne d'extension de 10 pi (3,0 m) augmente la chaîne de 12 pouces (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12 à 48 pouces.



**Crochet de chaîne plat avec écrou**  
RÉFÉRENCE : 580550 Crochet de chaîne avec écrou.


**Écarteur de chaîne**

NUMÉRO DE PIÈCE : 40321

Utilisé pour tarauder un tuyau de 3" ou moins.

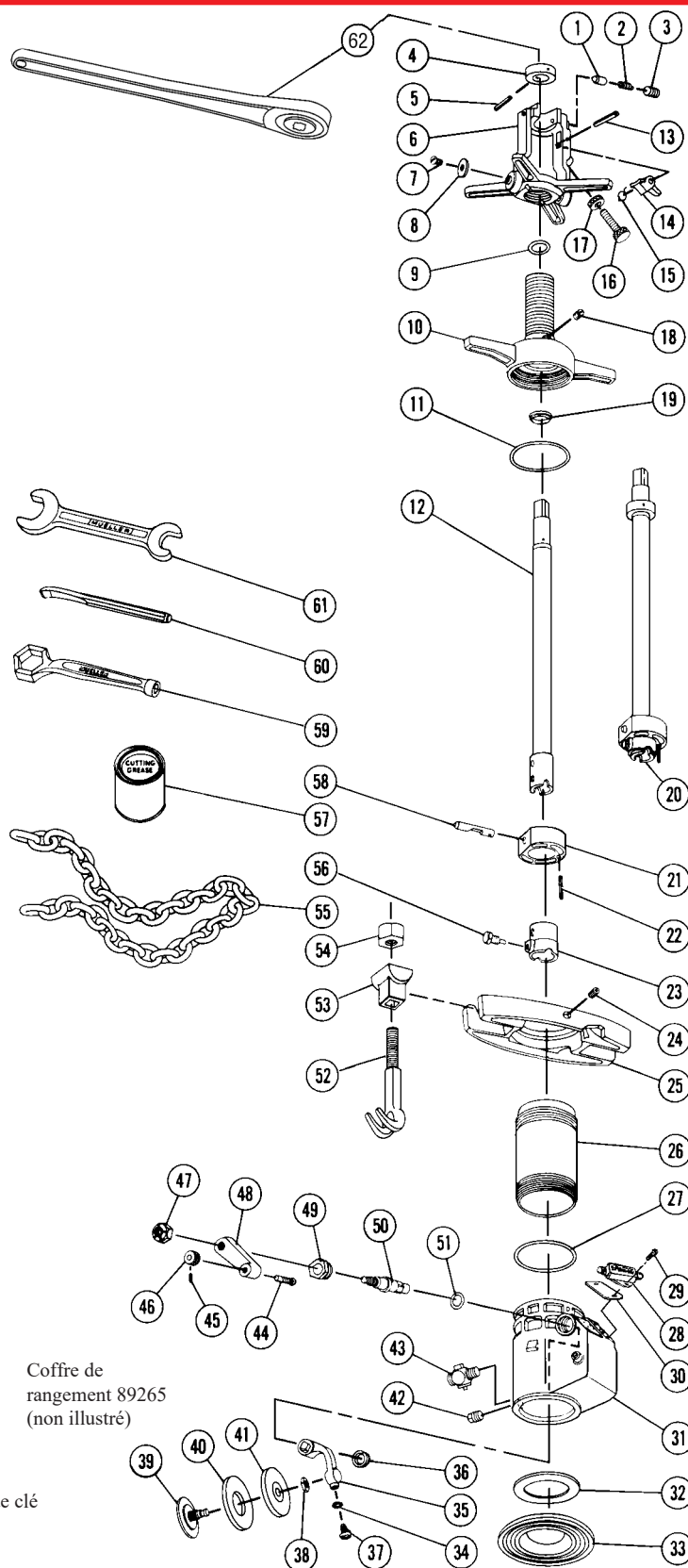
# PIÈCES DE RÉPARATION POUR MACHINES DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® B-101™

**Mueller Co.**

1.9

La zone ombrée indique le changement Rév. 9-09

Pièce No.	No. Article	Nom de la pièce
1	500851	Goupille d'arrêt - 2
2	59810	Ressort - 2
3	305006	Screw - 2
4	580610	Collier de friction
5	48130	Goupille de retenue
6	580611	Écrou d'alimentation et fourche
7	312443	Vis de retenue de chape - 2
8	537126	Rondelle - 2
9	79269	Joint torique de barre d'alésage - 2
10	500685	Manchon d'alimentation et capuchon
11	500687	Emballage de bouchon
12	502022	Barre d'alésage
13	502027	Goupille cylindrique
14	502025	Bras pivotant
15	502026	Ressort de bras pivotant
16	502028	Vis de commande
17	502029	Contre-écrou
18	41435	Bouchon d'huile
19	500887	Anneau d'essuie-glace
20	581286	Barre d'alésage complète
21	500692	Palier (Bearing)
22	48130	Goupille de retenue
23	500691	Douille de roulement
24	97795	Vis de retenue de chape de chaîne
25	500683	Joug de chaîne
26	500682	Cylindre
27	500670	Joint torique du corps de vanne
28	682053	Ensemble de soupape de dérivation
29	501373	Vis de soupape de dérivation - 2
30	311812	Joint de soupape de dérivation
31	502046	Corps de soupape
32	40066	Petit joint de selle
33	40067	Grand joint de selle
34	52165	Rondelle de blocage
35	500672	Bras d'obturateur de soupape
36	72627	Ressort
37	500675	Vis de blocage
38	500676	Contre-écrou
39	500674	Rondelle et tige de soupape
40	500673	Rondelle de porte
41	500671	Obturateur de soupape
42	50369	Bouchon de tuyau
43	581646	Soupape de décharge
44	501061	Vis de poignée
45	302575	Vis de blocage
46	46280	Bouton de poignée
47	500669	Écrou de poignée
48	500668	Poignée à levier
49	500667	Écrou de retenue de tige de soupape
50	500666	Tige de soupape
51	41301	Joint torique de tige de soupape
52	500709	Crochet de chaîne - 2
53	500707	Rondelle de crochet de chaîne - 2
54	500706	Écrou de crochet de chaîne - 2
55	500780	Chaîne
56	500694	Vis de maintien de l'outil
57	88366	Graisse de coupe
58	500693	Défoncer la goupille
59	500708	Clé à chaîne
60	40050	Ciseau de nettoyage du corps
61	501579	Outil d'insertion clé
62	528273	Poignée à cliquet complète
	682078	Vanne de dérivation Kit de réparation de clé
	306991	Vanne by-pass Circlip de rechange
	682087	Kit de réparation vanne by-pass



## Kit de réparation MUELLER B-101 - Voir page 1.10

REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**POUR COMMANDER, SPÉCIFIER LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE PIÈCE ET LE NOM DE LA PIÈCE (inclure le numéro de catalogue et le numéro de modèle de la machine)**

# 1.10



## PIÈCES DE RÉPARATION POUR MACHINES DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® B-101™

Rev. 9-09 La zone ombrée indique le changement

### Kit de réparation MUELLER B-101 - 681844 (voir page 1.9 pour le numéro d'article)

No. d'article	No. de pièce	Description
4	580610	1 - Collier de friction
5	48130	1 - Goupille de retenue
57	88366	1 - Graisse de coupe
19	500887	1 - Anneau d'essuie-glace
11	500687	1 - Emballage du bouchon
21	500692	1 - Roulement
32	40066	1 - Petit joint de selle
33	40067	2 - Grand joint de selle
27	500670	2 - Grand joint de vente
28	682053	1 - Vanne de dérivation complète
40	500673	1 - Rondelle de porte
56	500694	1 - Vis de retenue d'outil

## Machine MUELLER A-3 - pour les opérations de perçage, de taraudage et d'insertion sous pression — 1" à 2-1/2" inclus

- Numéro de catalogue A-3
- Fonctionnement manuel ou électrique
- Conçu pour une utilisation sur secteur sous pression ou sec
- Insérez ou extrayez des arrêts de corporation de 1" à 2" et des bouchons de tuyau jusqu'à 2-1/2"
- Utiliser sur des tuyaux en fonte ou en fonte ductile • tuyaux en fonte ou en fonte ductile revêtus de ciment  
• tuyau A-C • fonte O.D. PVC • tuyau en acier 90 psig (621 kPa) maximum working pressure without optional power clevis
- Pression de service maximale de 200 psi (1379 kPa) avec chape d'alimentation en option
- Température de fonctionnement maximale de 250 F (121 C)

Article	Tailles					Opération	Mode opératoire
Arrêt de coporation	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"		Perçer et tarauder	À main ou pouvoir*
						Insérer l'arrêt de coporation	À main
						Extraire l'arrêt de coporation	À main
Bouchon de tuyau	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	Perçer et tarauder	À main ou pouvoir*
						Insérer le bouchon de tuyau	À main
						Extraire le bouchon du tuyau	À main

\* Lors de l'utilisation de la machine pour perçer et tarauder 1-1/2" et plus, seuls les coupe-coquilles et les tarauds combinés sont recommandés.—Voir page 1.13.

Remarque : Utilisez B-100 ou B-101 pour insérer des arrêts de coporation plus petits que 1".

### Équipement fourni avec chaque machine :

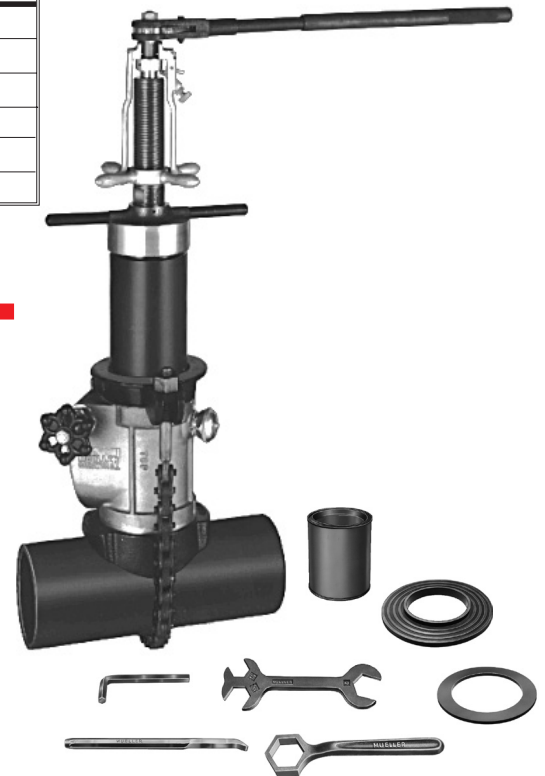
- Coffre de rangement en bois (non illustré)
- Poignée à cliquet
- Rallonge de poignée à cliquet
- Petit joint de selle (s'adapte entre la machine et la selle)
- Grand joint de selle (s'adapte entre la selle et le tuyau)
- Chaîne à maillons plats avec boulon à œil et écrou pour tuyau de 6" à 16"
- Crochet de chaîne, écrou et rondelle
- Clé à douille pour écrou à crochet de chaîne
- clé Allen
- Clé d'arrêt de société à bout ouvert
- Ciseau de nettoyage du corps (pour nettoyer les débris de l'intérieur du corps de la machine)
- Graisse de coupe
- Manuel d'instructions (formulaire #8541)

### Matériel à sélectionner :

- Forets et tarauds combinés ou fraises coquilles et tarauds - pages 1.12 et 1.13
- Outils d'insertion pour insérer des arrêts de coporation ou des bouchon - page 1.14
- Selles de machine adapte la machine au type et à la taille spécifiques - page 1.15

### Équipement optionel:

- Outils d'extraction (utilisés pour retirer les arrêts de coporation ou les bouchons de tuyau) - page 1.14
- Équipements à usages spéciaux - page 1.16
- Opérateurs de puissance - page 1.25



	A-3
Poids total d'expédition	188 lbs. (85 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement-Section supérieure	40 lbs. (18 kg)
Poids manipulé pendant le fonctionnement-Section inférieure	58 lbs. (26 kg)



**AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**



Rev. 11-10 Shaded area indicates change / La zone ombrée indique le changement



Longueur régulière de perçage

Grande longueur de perçage

## Forets et tarauds combinés MUELLER pour machines A-3

Les forets et tarauds combinés MUELLER sont conçus et fabriqués pour correspondre parfaitement à la butée ou au filetage correspondant assurer un joint étanche à la pression. Pour s'assurer que ces outils sont de la plus haute qualité, les forets et tarauds combinés MUELLER sont testés par un taraud réel dans une plaque en fonte, et le filetage résultant est gagé. Chaque foret et taraud combiné MUELLER est soumis à un test de dureté pour assurer l'intégrité du matériau.

REMARQUE : MUELLER CO. propose un service de reconditionnement pour les forets et tarauds combinés fabriqués par MUELLER, les coupe-coquilles et tarauds combinés et les coupe-coquilles. Contactez le centre de service client MUELLER pour plus de détails.

## Kit de machines-outils Mueller A-3 - 682294

Description	No. Pièce	Description	No. Pièce	Description	No. Pièce	Description	No. Pièce
Équipement 1"		Équipement 1-1/2"		Équipement 2"		Selles de tuyau FD	
CD&T	680540	CD&T	681488	CD&T	681489	6"	75908
Outil d'insertion	680601	Outil d'insertion (flare)	88640	Outil d'insertion (flare)	88641	8"	75909
		110 Outil d'insertion	680421	110 Outil d'insertion	680422	10"	75910
						12"	40236
						14"	75911
						16"	40238
						18"	75831
						20"	40240
						24"	40241

Tous les forets et tarauds combinés A-3, à l'exception de ceux conçus pour l'acier, sont conçus pour être utilisés avec des tuyaux en fonte ou en fonte ductile revêtus de ciment et non revêtus et des tuyaux A-C. Ces outils sont labellisés CEM-RES®.†

Type de filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Taille du filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation					
		Taille	Classe	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	
Filetage conique AWWA	Fonte ductile revêtue de ciment	6"-54"	Tous***	680540	681487	681488	681489	-	
	Fonte ductile	Tous	Tous***						
	Fonte revêtue de ciment	6"-48"	250*						
	Fonte	6"-30" 6"-20"	36"-48" 24"-42"	250*	680536F	63656	63657	63658	-
				D**					
				250*					
C-A	6"-24" 6"-16" 6"-14"	6"-24" 6"-16" 6"-14"	100	680548	37130	37131	37132	-	
			150						
			200						
Acier	6"-24"	Sch. 40							
Filetage AWWA I.P.	Fonte ductile revêtue de ciment	6"-54"	Tous***						
	Fonte ductile	All	Tous***						
	Fonte revêtue de ciment	6"-48"	250*	680574	681492	681493	681494	681506	
	Fonte	6"-30" 6"-20"	36"-48" 24"-42"	250*					
				D**					
				250*					
	C-A	6"-24" 6"-16" 6"-14"	6"-24" 6"-16" 6"-14"	100	680574	-	-	-	-
				150					
				200					
Acier	6"-24"	Sch. 40	680571	37123	37124	37125	-		

Pointe de forage longue

\* Tuyaux en fonte centrifugée et en fonte de fosse, classes 50 à 250 répondant aux spécifications suivantes : ANSI/AWWA C102/A21.2 ; ANSI/AWWA C106/A21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421 et tuyau en fonte de fosse, classes A et B.

\*\* Taille maximale du tuyau en fonte de fosse, classes C et D.

\*\*\* Tuyau en fonte ductile, classes 50 à 56 répondant aux spécifications ANSI/AWWA C151/A21.51

† Ces outils, marqués CEM-RES®, ont été développés pour être utilisés sur les tuyaux A-C répondant aux spécifications ASTM C296 et AWWA C400 et pour les tuyaux revêtus de ciment répondant aux spécifications ANSI/AWWA C104/A21.4 (la garantie sera annulée sur tout non -Forets CEM-RES utilisés sur les tuyaux A-C). La graisse de coupe est obligatoire sur toutes les perceuses CEM-RES, sauf lors du taraudage d'un tuyau AC.

Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).

**⚠ AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau C-A, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**

**AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriées.**

**Mueller Co.**

**1.13**

La zone ombrée indique le changement Rév. 9-09

**A-3 Forets et tarauds combinés avec foret à pointe de carbure remplaçable – filetage conique AWWA**

Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe du tuyau à tarauder		Longueur de la mèche	Taille du filetage de la butée	Perçage et taraudage	Composantes		Goupille cylindrique
	Taille	Classe				Forêt et goupille	Taraud et tige à rouleau	
C-A†	6"-24"	100	Reg.	3/4"	680671	580779	680675	502580
	6"-16"	150		1"	680672	580780	680676	502581
	6"-14"	200						



Voir le bas de la page 1.12 pour la note de bas de page †

**A-3 Coupe-coquilles et tarauds combinés pour filetage conique PVC-AWWA** Lors de l'utilisation de ces outils sur n'importe quel PVC, les instructions et recommandations spécifiques du fabricant de tuyaux doivent être suivies. En raison des nombreux types de plastique vendus, MUELLER Co. n'assume aucune responsabilité quant à la performance de tout raccord fileté dans un tuyau en plastique.

Matériau du tuyau à tarauder	Épaisseur maximale de paroi du tuyau	Taille du filetage de la butée	Composantes		Outil de suppression de coupon en option
			Tap et tige	Coupe coquille	
Cast iron O.D. PVC (AWWA C900)	.750"	3/4"	581502	508110	581636
		1"	581503	508111	581637
	1.125"	3/4"	580780	680676	502581
		1"	581503	507578	581637



Outil de suppression de coupon en option

**A-3 Coupe-coquilles et tarauds combinés**

Type de filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Taille du filetage de la butée ou du bouchon	Coupe coquille et taraud complet	Pièces de composants de coupe de coquille et de robinet				
		Taille	Classe			Queue et taraud combinés	Coupe coquille	Perceuse pilote	Vis de retrait	Goupille de dérive
Filetage conique AWWA	Fonte	6"-48" 6"-42"	250* D**	1-1/2"	580740	502395	502394	53906	33509	63264
	Fonte ductile	6"-54"	All***	2"	83525	53949	53627	53906	33509	63264
Filetage AWWA I.P.	Fonte	6"-48" 6"-42"	250* D**	1-1/4"	88738	37350	37353	37801	37802	63264
				1-1/2"	88739	37351	37354	37801	37802	63264
	Fonte ductile	6"-54"	Tous***	2"	88740	37352	37355	37356	33510	63264
				2-1/2"	681502	681501	40907	37356	33509	63264



Voir le bas de la page 1.12 pour les notes de bas de page \*, \*\* et \*\*\*

Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).



**AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**

La plupart des outils d'insertion MUELLER sont disponibles avec une fonction de libération E-Z. Cette caractéristique permet à la machine de forage et de taraudage de désengager la butée de corporation sans reculer la butée de corporation hors de la conduite principale. Les outils d'insertion E-Z Release se composent de deux parties (une tige et un écrou) qui sont jointes

par un fil acmé grossier. Lorsque la machine désengage l'arrêt de la société, les deux parties de l'outil d'insertion se séparent au niveau du filetage acmé. La partie de l'outil d'insertion laissée attachée à la butée de la société est facilement retirée une fois que la machine à tarauder est retirée de la conduite principale.

## A-3 Insertion d'outils pour les arrêts corporatifs



Filetage  
intérieur



Filetage  
extérieur

Outil	Insertion du filetage de l'outil	Taille			
		1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Outil d'insertion E-Z Release	Raccord évasé filetage intérieur-cuivre	680601**	680602	88640	88641
	Filet intérieur CTS MUELLER 110® Compression conductrice ou à joint CTS*	680601**	-	680421	680422
	Filetage intérieur-IPS PE MUELLER 110 Connexion à compression***	680689	-	-	-
	Filetage intérieur de couplage MUELLER	680612	-	-	-
	Filetage intérieur I.P.- Raccordement évasé en cuivre	680604	-	-	-
	Filetage intérieur - Filet I.P.	680596	680597	83065	83066
	Filetage extérieur-filetage de bouchon à vis	680655	58482	58483	58484
Filetage extérieur - filet I.P.		680632	61212	61213	61214

\* Pour les tubes de service en cuivre de type "K" ou les tubes en plastique ayant le même diamètre extérieur. (PE ou PB).

\*\* Ces outils peuvent être utilisés avec des butées d'entreprise ayant soit une sortie fileté de service en cuivre soit un CTS O.D. MUELLER 110 Sorties conductrices de compression ou de connexion de joint d'emballage.

\*\*\* Pour tuyau en plastique PE, conforme aux spécifications ASTM D-2239 (SDR-7) 160 psi.



Filetage  
intérieur



Filetage  
extérieur

## A-3 Outils d'extraction pour les arrêts de corporation

Insertion du filetage de l'outil	Taille de l'outil d'extraction			
	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Raccord évasé filetage intérieur-cuivre	680624**	83185	83186	83187
Filetage intérieur - CTS MUELLER 110 Compression conductrice ou Pack CTS Connexions de joints *	680624**	-	581765	680423
Filetage intérieur-IPS PE MUELLER 110 Connexion à compression***	680690	-	-	-
Filetage intérieur-MUELLER Filetage de couplage	680617	-	-	-
Filetage intérieur-I.P. connexion évasée en cuivre	680627	-	-	-
Filetage intérieur filets-I.P.	680620	680621	83179	83180
Filetage extérieur-filets de bouchon à vis MUELLER	680636	83170	83171	83172
Filetage extérieur-Filets I.P.	680639	-	-	-

\* Pour les tubes de service en cuivre de type "K" ou les tubes en plastique ayant le même diamètre extérieur. (PE ou PB).

\*\* Ces outils peuvent être utilisés avec des butées d'entreprise ayant soit une sortie fileté de service en cuivre soit un CTS O.D. MUELLER 110 Sorties conductrices de connexion à compression.

\*\*\* Pour tuyau en plastique PE, conforme aux spécifications ASTM D-2239 (SDR-7) 160 psi.



Filetage  
extérieur

## A-3 Outils d'insertion et d'extraction des fiches H-10034 et H-10037

Description de l'outil Insérer ou extraire	Taille de l'outil				
	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"
Outil d'insertion à filetage extérieur pour bouchon H-10034	680644	680645	680645	680645	-
Outil d'insertion à filetage extérieur pour bouchon H-10037	680644	680644	680645	680645	680645
Outil d'extraction à filetage extérieur pour bouchon H-10034	680641	680642	680642	680642	-
Outil d'extraction à filetage extérieur pour bouchon H-10037	680641	680641	680642	680642	-

## Selles de machines MUELLER A-3

Intervalle de diamètre extérieur du tuyau		Type et taille de tuyau**				No. pièce
		Fonte Fonte ductile O.D. C.I. PVC	Acieci	A-C		
Pouces	mm					Class 100
6.00-6.63	152.0-168.0	-	6"	4"	4"	46703
6.56-7.13	167.0-181.0	6"	-	-	-	75908
6.94-7.50	176.0-191.0	-	-	6"	6"	46704
8.00-8.63	203.0-219.0	-	8"	-	-	45384
8.88-9.38	226.0-238.0	8"	-	-	-	75909
9.19-9.63	233.0-245.0	-	-	8"	8"	43293
10.00-10.75	254.0-273.0	-	10"	-	-	43294
10.13-11.25	257.0-286.0	10"	-	10"	-	75910
11.88-13.50	302.0-343.0	12"	-	-	10"	40236
13.38-14.00	340.0-356.0	-	14"	12"	-	43364
14.13-16.25	359.0-413.0	14"	16"	14"	12"	75911
16.00-18.75	406.0-476.0	16"	18"	16"	14"	40238
17.75-20.50	451.0-521.0	18"	20"	-	16"	75831
18.13-22.75	461.0-578.0	20"	-	-	-	40240
22.50-27.50	572.0-699.0	24"	24"	-	-	40241
25.75-35.00	654.0-889.0	30"	30"	-	-	75912
30.13-40.00	765.0-1020.0	36"	-	-	-	75913
31.25-45.00	794.0-1140.0	42"	-	-	-	76701
34.00-51.00	864.0-1300.0	48"	-	-	-	59582
34.00-58.00	864.0-1470.0	48"	-	-	-	75914



Selles de machines MUELLER® A-3

\* Utilisez le diamètre extérieur du tuyau. gamme comme guide pour sélectionner les selles pour les tuyaux non répertoriés dans le tableau. \*\* Ces selles conviennent aux tuyaux répondant aux spécifications suivantes :

- Tuyau coulé par centrifugation, classes 50-250 ANSI/AWWA C106/A21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421.
- Tuyau coulé de fosse, classes 50-250 ANSI/AWWA C102/A21.2.
- Tuyau A-C, classes 100 et 150 ASTM C296, AWWA C400.
- Tuyau en fonte ductile, classes 50-56 ANSI/AWWA C151/A21.51.
- Tuyaux en acier, annexe 40 ASTM B36.10.
- Fonte O.D. Tuyau en plastique PVC AWWA C900.



**AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**



**Chape de puissance**

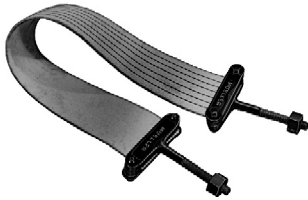
NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10800—La chape d'alimentation est utilisée lors de la fabrication de robinets dans des conduites ayant une pression supérieure à 90 psig (620 kPa). Par son utilisation, la barre d'alésage peut être forcée vers le bas et une connexion établie contre des pressions aussi élevées que 200 psig (1379 kPa). La chape d'alimentation permet également un retrait contrôlé de la barre d'alésage pour éviter d'endommager les filetages de l'outil et les chocs sur la machine.

**Robinet de vidange by-pass**

NUMÉRO DE PIÈCE : 500529— Utilisé pour retapisser, nettoyer et enlever les copeaux ou les matières étrangères dans la partie filetée du by-pass de la machine A-3.

**Clé d'arrêt Corporation**

NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10048—Utilisé pour actionner des arrêts de corporation de 3/4" et 1".

**Ceinture Web**

NUMÉRO DE PIÈCE : 88693 — pour tuyau O.D. jusqu'à 12"

NUMÉRO DE PIÈCE : 89119 — pour tuyau O.D. jusqu'à 16"

NUMÉRO DE PIÈCE : 580874 — pour tuyau O.D. jusqu'à 36"

Remplace les chaînes à maillons ronds ou plats pour protéger les tuyaux enveloppés, enduits ou en plastique.

**Chaîne d'extension à maillons plats avec boulons et écrous**

NUMÉRO DE PIÈCE : 82314—La chaîne d'extension de 2'-4" (0,7 m) augmente la chaîne de 16" (406 mm) pour s'adapter à un tuyau de 16"-24".

NUMÉRO DE PIÈCE : 81028—La chaîne d'extension de 5'-4" (1,6 m) augmente de 16"

(406mm) chaîne pour s'adapter à un tuyau de 16"-36".

NUMÉRO DE PIÈCE : 81029—La chaîne d'extension de 8'-2" (2,5 m) augmente de 16" (406 mm) pour s'adapter à un tuyau de 16" à 48".

**Écarteur de chaîne**

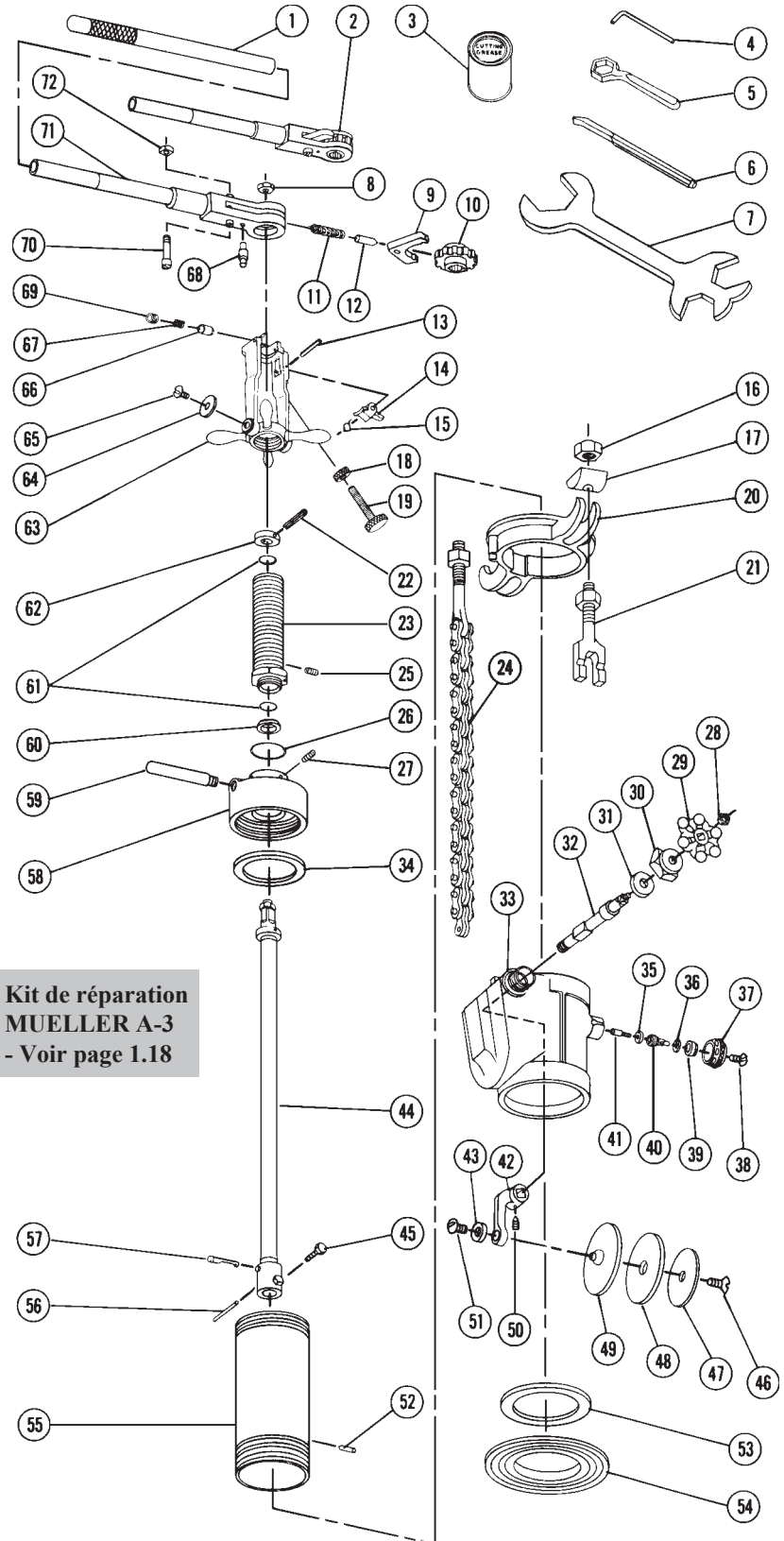
NUMÉRO DE PIÈCE : 40321

Utilisé pour tarauder un tuyau de moins de 6".

# PIÈCES DE RÉPARATION POUR MACHINES DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® A-3™ **Mueller Co.** 1.17

La zone ombrée indique le changement Rev. 8-04

No.	No. de Pièce	Nom de la pièce
1	86391	Rallonge de poignée
2	85308	Poignée à cliquet complète
3	88366	Graisse de coupe
4	90322	Clé Allen
5	40028	Clé à écrou de chaîne
6	40205	Ciseau
7	75409	Clé
8	46029	Écrou de barre d'alésage
9	40004	Chien à cliquet
10	40137	Roue à rochet
11	40007	Ressort
12	40006	Goupille élastique
13	502027	Goupille cylindrique
14	502025	Bras pivotant
15	502026	Ressort de bras pivotant
16	40211	Écrou de crochet de chaîne
17	40212	Rondelle de crochet de chaîne
18	502029	Contre-écrou
19	502028	Vis de commande
20	40213	Joug de chaîne
21	89099	Crochet de chaîne
22	48130	Goupille collerette à friction
23	503149	Manchon d'alimentation
24	85318	Chaîne pour secteur 6"-16"
25	41435	Bouchon d'huile
26	45374	Joint torique manchon d'alimentation
27	98430	Vis de réglage
28	58849	Écrou de volant
29	58519	Volant
30	40193	Écrou de garniture de tige
31	58461	Rondelle d'étanchéité de tige
32	40194	Tige de soupape
33	503147	Corps de soupape
34	40189	Joint de bouchon
35	42042	Rondelle de siège
36	40049	Rondelle d'écrou de siège
37	40043	Bouton manuel
38	40044	Vis à bouton manuel
39	40048	Écrou de siège
40	40045	Tige
41	40047	Vis
42	40195	Bras de portail
43	40203	Rondelle de vis de portail
44	580967	Assemblage de barre d'alésage
45	62501	Vis de maintien de l'outil
46	40200	Vis de rondelle de siège
47	40197	Rondelle de porte
48	40198	Rondelle de siège
49	40196	Porte
50	40013	Vis de réglage de la tige
51	40202	Vis porte-bras
52	40023	Goupille de retenue de joug
53	40229	Petit joint de selle
54	40230	Grand joint de selle
55	58093	Cylindre
56	56694	Goupille de retenue
57	40015	Goupille de dérive
58	503148	Bonnet
59	40020	Poignée
60	501273	Anneau racleur de barre d'alésage
61	51458	Joint torique de barre d'alésage
62	580610	Collier de friction
63	580898	Fourche d'alimentation
64	50133	Rondelle
65	79745	Vis de maintien
66	500851	Détente
67	59810	Ressort de détente
68	40139	Goujon
69	305006	Vis de détente
70	40138	Boulon*
71	80111	Guidon
72	46255	Écrou*



Manuel d'instructions d'utilisation (formulaire #8541) et page 1.13

REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**POUR COMMANDER, SPÉCIFIER LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE PIÈCE ET LE NOM DE LA PIÈCE**

(inclure le numéro de catalogue et le numéro de modèle de la machine)

\*Commandez les deux pièces lors du remplacement de l'une ou l'autre.

**Kit de réparation de machine Mueller A-3 – 681843**

Description	Numéro de pièce
1- Joint torique du manchon	45374
1- Joint de bonnet	40189
1- Rondelle de siège	42042
1- Rondelle d'écrou de siège	40049
1- Rondelle Garniture de tige	58461
1- Rondelle de siège	40198
1- Anneau de barre d'alésage	501273
2- Joint torique de la barre	51458
1- Vis de retenue d'outil	62501
1- Petit joint de selle	40229
1- Grand joint de selle	40230
1- Graisse de coupe	88366

# MACHINE DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® "J"™

**Mueller Co.**

**1.19**

Rev. 9-09

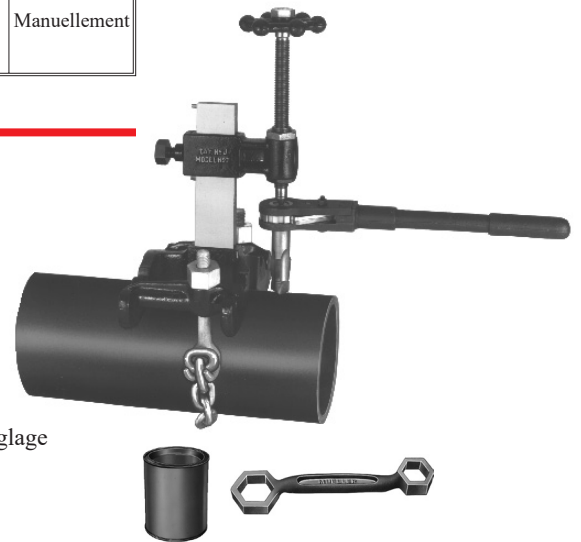
## Machine MUELLER "J" - pour les opérations de perçage et de taraudage en réseau sec ou ouvert - 1/4" à 2" inclus

- Numéro de catalogue "J"
- Opération manuelle
- Conçu pour une utilisation sur secteur sec ou ouvert
- Utilisé pour percer et tarauder des trous de 1/4" à 2"
- Utiliser sur des tuyaux en fonte ou en fonte ductile • tuyaux en fonte ou en fonte ductile revêtus de ciment
  - Tuyau C-A • tuyau en acier

Article	Diamètre									Opération	Méthode d'opération
Arrêt. corpo.	-	-	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	Perçage et robinet principal	Manuellement
Bouchon de tuyau	1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"		

### Matériel fourni avec chaque machine

- Coffre de rangement en bois (non illustré)
- Poignée à cliquet
- Chaîne à maillons ronds avec boulon à œil et écrou
- Crochet de chaîne et écrou
- Bretelles chaîne
- Clé à douille double pour serrer les écrous à crochet de la chaîne et la vis de réglage du guide de la vis d'alimentation
- Graisse de coupe
- Manuel d'instructions (formulaire #8549)



### Matériel à sélectionner

- Forets et tarauds combinés – page 1.20

### Équipement optionnel

- Équipements à usages spéciaux – page 1.21

	<b>Machine "J"</b>
Poids total d'expédition	64 lbs. (29 kg)
Poids de la machine seule	39 lbs. (18 kg)



**AVERTISSEMENT :** L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.



## Forets et tarauds combinés MUELLER®



Les forets et tarauds combinés MUELLER sont conçus et fabriqués pour s'adapter parfaitement à la butée ou au filetage du bouchon correspondant afin d'assurer une étanchéité à la pression. Pour garantir que ces outils sont de la plus haute qualité, les forets et tarauds combinés MUELLER sont testés en faisant un taraud réel dans une plaque en fonte, et le filetage résultant est calibré. Chaque foret et taraud combiné MUELLER est soumis à un test de dureté pour garantir l'intégrité du matériau.

REMARQUE : MUELLER CO. propose un service de reconditionnement pour les forets et tarauds combinés fabriqués par MUELLER, les coupe-coquilles et tarauds combinés et les coupe-coquilles. Contactez le centre de service client MUELLER pour plus de détails.

**Perceuses et tarauds combinés pour machine « J » (les outils CEM-RES® marqués d'un † dans le tableau sont conçus pour être utilisés sur les tuyaux en fer A-C et revêtus de ciment. La garantie sera annulée sur tout autre outil utilisé sur ces types de tuyaux.)**

Type de filetage d'entrée sur le bouchon d'arrêt de corporation	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Longueur de perçage	Taille du filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation								
		Size	Class		1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"
Filetage conique AWWA	Fonte	4"-30" 4"-20"	250* D**	Régulier	-	-	37639†	37505†	37255†	37792†	37793†	37794†	44135†
	Fonte ductile	All	All***										
	C-A.	3"-24" 3"-16" 3"-14"	100 150 200										
	Fonte cimentée	4"-48"	250*										
	Fonte ductile revêtue de ciment	4"-54"	All***										
	Acier	4"-24"	Sch. 40	Régulier	-	-	-	-	37500	37180	79337	79338	79339
Filets I.P. AWWA	Fonte	4"-30" 4"-20"	250* D**	Régulier	75490	78767†	37638†	-	37485†	37394†	37880†	37881†	37882†
	Fonte ductile	4"-54"	All***										
	C-A	3"-24" 3"-16" 3"-14"	100 150 200	Régulier	-								
	Fonte cimentée	4"-48"	250**										
	Fonte ductile revêtue de ciment	4"-54"	All***										
	Acier	4"-24"	Sch.40			Régulier	-	63694	37282	-	37283	37284	37285

\* Tuyaux en fonte centrifugée et en fonte de fosse, classes 50 à 250 répondant aux spécifications suivantes : ANSI/AWWA C102/A21.2 ; ANSI/AWWA C106/A21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421 et tuyau en fonte de fosse, classes A et B.

\*\* Taille maximale du tuyau en fonte de fosse, classes C et D.

\*\*\* Tuyau en fonte ductile, classes 50 à 56 répondant aux spécifications ANSI/AWWA C51/A21.51.

\* Tuyaux en fonte centrifugée et en fonte de fosse, classes 50 à 250 répondant aux spécifications suivantes : ANSI/AWWA C102/A21.2 ; ANSI/AWWA C106/A21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421 et tuyau en fonte de fosse, classes A et B.

\*\* Taille maximale du tuyau en fonte de fosse, classes C et D.

\*\*\* Tuyau en fonte ductile, classes 50 à 56 répondant aux spécifications ANSI/AWWA C51/A21.51.

Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).

**⚠ AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**

# ÉQUIPEMENT DE MACHINE DE PERÇAGE ET DE TARAUDAGE MUELLER® "J"™ POUR UTILISATIONS SPÉCIALES

**Mueller Co.**

# 1.21

Rev. 7-90

## MUELLER® "J" Equipements de machines pour des utilisations spéciales

### Clé d'arrêt de corporation

**NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10048**—Utilisé pour faire fonctionner 3/4" et 1" d'arrêt de corporation.



### Chaînes d'extension à maillons ronds

**NUMÉRO DE PIÈCE : 80000** - La chaîne d'extension de 4'-0" (1,2 m) augmente la chaîne de 12" (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12"-24".

**NUMÉRO DE PIÈCE : 80001** - La chaîne d'extension de 6'-0" (1,8 m) augmente la chaîne de 12" (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12"-36".

**NUMÉRO DE PIÈCE : 87673** - La chaîne d'extension de 10'-0" (3,0 m) augmente la chaîne de 12" (305 mm) pour s'adapter à un tuyau de 12"-48".



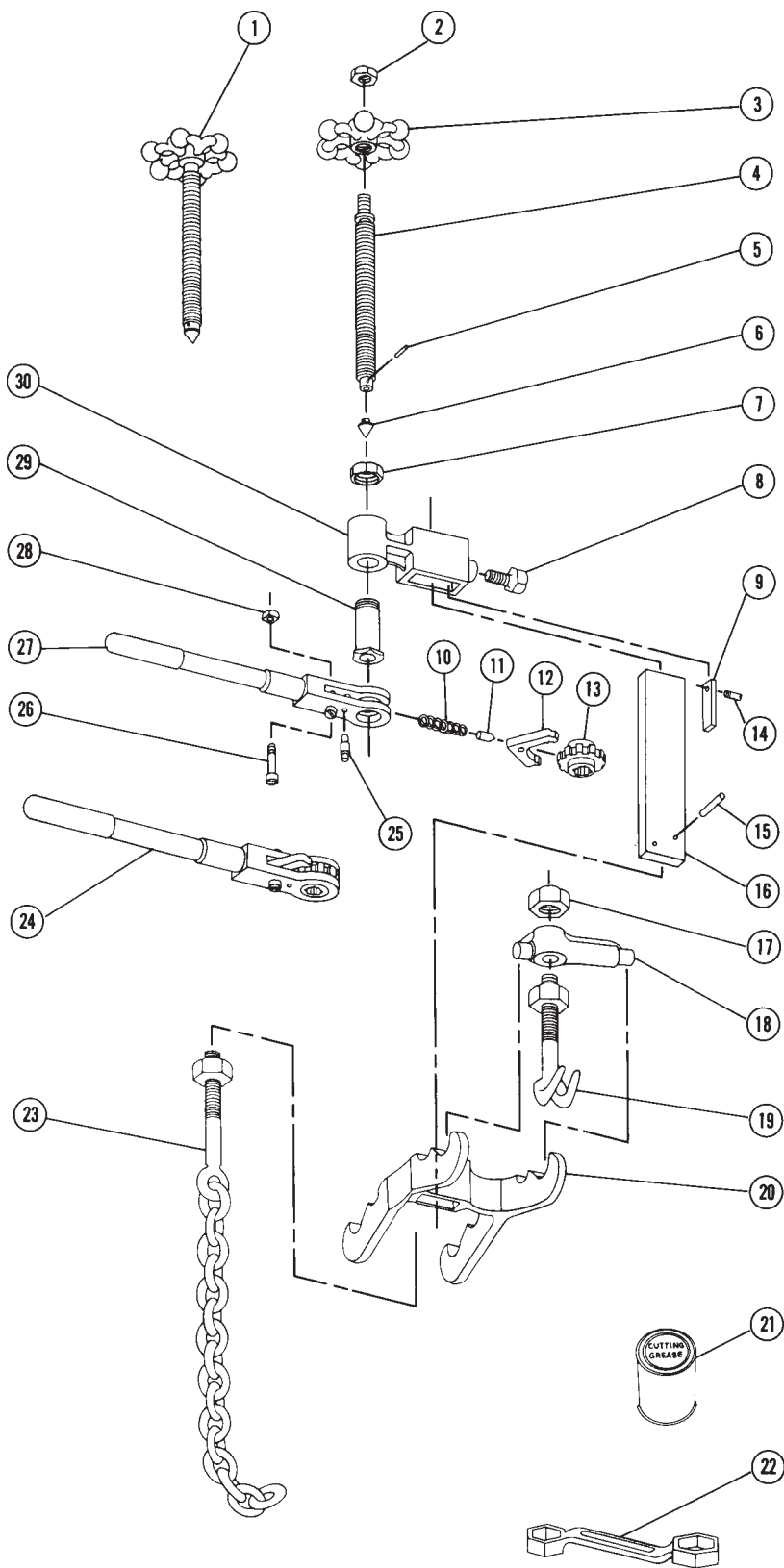
### Écarteur de chaîne

**NUMÉRO DE PIÈCE : 40321** — Utilisé lors du taraudage d'un tuyau de 3 pouces ou moins.



No.	No. d'article	Nom de la pièce
1	85324	Vis d'alimentation complète
2	52178	Écrou
3	51732	Volant
4	51731	Tige filetée
5	62938	Goupille
6	62887	Pointe
7	40349	Ecrou de douille
8	40318	Vis de réglage
9	40319	Clé guide </td
10	40007	Ressort
11	40006	Goupille élastique
12	40004	Chien à cliquet
13	40137	Roue à rochet
14	40023	Goupille de retenue de clé
15	58155	Goupille
16	58152	Standard
17	40026	Écrou de chaîne
18	40311	Bandoulière en chaîne
19	85325	Crochet de chaîne avec écrou
20	40310	Base
21	88366	Graisse de coupe
22	40316	Clé à douille double
23	87206	Assemblage de la chaîne
24	85303	Poignée à cliquet complète
25	40139	Goujon
26	40138	Boulon*
27	80109	Guidon
28	46255	Écrou*
29	40348	Douille de vis d'alimentation
30	58153	Guide de vis d'alimentation

\*Commandez les deux pièces lors du remplacement de l'une ou l'autre.



REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**POUR COMMANDER, SPÉCIFIER LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE PIÈCE ET LE NOM DE LA PIÈCE (inclure le numéro de catalogue et le numéro de modèle de la machine)**



**Forets et tarauds combinés MUELLER "H-W"**

Les forets et tarauds combinés MUELLER sont conçus et fabriqués pour s'adapter parfaitement aux butée ou filetage de bouchon correspondant pour assurer une étanchéité à la pression. Pour assurer davantage ces outils sont de la plus haute qualité, les forets et tarauds combinés MUELLER sont testés en faisant un taraud réel dans une plaque en fonte, et le filetage résultant est calibré. Chaque combiné MUELLER Drill and Tap est soumis à un test de dureté pour assurer l'intégrité du matériau.

REMARQUE : MUELLER CO. propose un service de reconditionnement pour les forets et tarauds combinés fabriqués par MUELLER, les coupe-coquilles et tarauds combinés et les coupe-coquilles. Contactez le centre de service client MUELLER pour plus de détails.

**Perceuses et tarauds combinés pour machine « H-W » (les outils CEM-RES® marqués† dans le tableau sont conçus pour être utilisés sur les tuyaux en fer A-C et revêtus de ciment. La garantie sera annulée sur tout autre outil utilisé sur ces types de tuyaux.)**

Type de filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation	Matériau du tuyau à tarauder	Taille et classe de tuyau à tarauder		Longueur de perçage	Taille du filetage d'entrée sur l'arrêt ou le bouchon de corporation											
		Size	Class		1/4"	3/8"	1/2"	5/8"	3/4"	1"	1-1/4"	1-1/2"	2"	2-1/2"	3"	
Filetage conique AWWA	Fonte	4" - 30" 4" - 20"	250* D**	Régulier	-	-	75046	75047	37866	46167	75050	75051	75052	-	-	
	Fonte ductile	Tous	Tous***													
	C-A	3" - 20" 3" - 14"	100 150	Régulier	-	-	-	-	37866	46167	-	-	-	-	-	-
		3" - 12"	200													
	Fonte cimentée	4" - 30"	250*													
Fonte ductile cimentée	4" - 54"	Tous***														
AWWA I.P. Thread	Fonte	4" - 30" 4" - 20"	250* D**	Régulier	75354	75037	75038	-	78778	78779	78780	75042	33225	75044	75045	
	Fonte ductile	4" - 54"	Tous***													
	C/A	3" - 18" 3" - 12"	100 150	Régulier	-	-	-	-	78778	78779	78780	-	33225	-	-	-
		3" - 10"	200													
	Fonte cimentée	4" - 24"	250*													
	Fonte ductile cimentée		Tous***													
Acier	4" - 24"	Sch. 40	Régulier	64256	64254	63655	-	37540	37541	37507	37710	37711	-	-		

\* Tuyaux en fonte centrifugée et en fonte de fosse, classes 50 à 250 répondant aux spécifications suivantes : ANSI/AWWA C102/A21.2 ; ANSI/AWWA C106/21.6 ; ANSI/AWWA C108/A21.8 ; Spécification fédérale WW-P-421 et tuyau en fonte de fosse, classes A et B.

\*\* Taille maximale du tuyau en fonte de fosse, classes C et D.

\*\*\*Tuyau en fonte ductile, classes 50 à 56 répondant aux spécifications ANSI/AWWA C51/A21.51.

†Ces outils, marqués CEM-RES®, ont été développés pour être utilisés sur les tuyaux C-A répondant aux spécifications ASTM C296 et AWWA C400 et pour les tuyaux revêtus de ciment répondant aux spécifications ANSI/AWWA C104/A21.4. Graisse de coupe obligatoire sur tous les outils CEM-RES sauf lors du taraudage de tuyau C-A.

**MUELLER® « H-W » Équipement de machines pour des utilisations spéciales**

**Clé d'arrêt de corporation**

NUMÉRO DE CATALOGUE : H-10048—Utilisé pour actionner des arrêts de corporation de 3/4" et 1".



**Chaînes d'extension à maillons ronds**

NUMÉRO DE PIÈCE : 80000 -4'-0" (1.2m) la chaîne d'extension augmente la chaîne de 12"(305mm) pour s'adapter à un tuyau de 12"-24".

NUMÉRO DE PIÈCE : 80001 -6'-0" (1.8m) la chaîne d'extension augmente la chaîne de 12"(305mm) pour s'adapter aux tuyaux de 12"-36".

NUMÉRO DE PIÈCE : 87673 -10'-0" (3.0m) la chaîne d'extension augmente la chaîne de 12"(305mm) pour s'adapter aux tuyaux de 12"-48".



**Écarteur de chaîne**

NUMÉRO DE PIÈCE : 40321 - Utilisé pour tarauder un tuyau de 3 po ou moins.



**LA MACHINE « H-W » N'EST PLUS DISPONIBLE ; JUSQU'À NOUVEL AVIS, MUELLER CONTINUERA À SOUTENIR CE PRODUIT.**

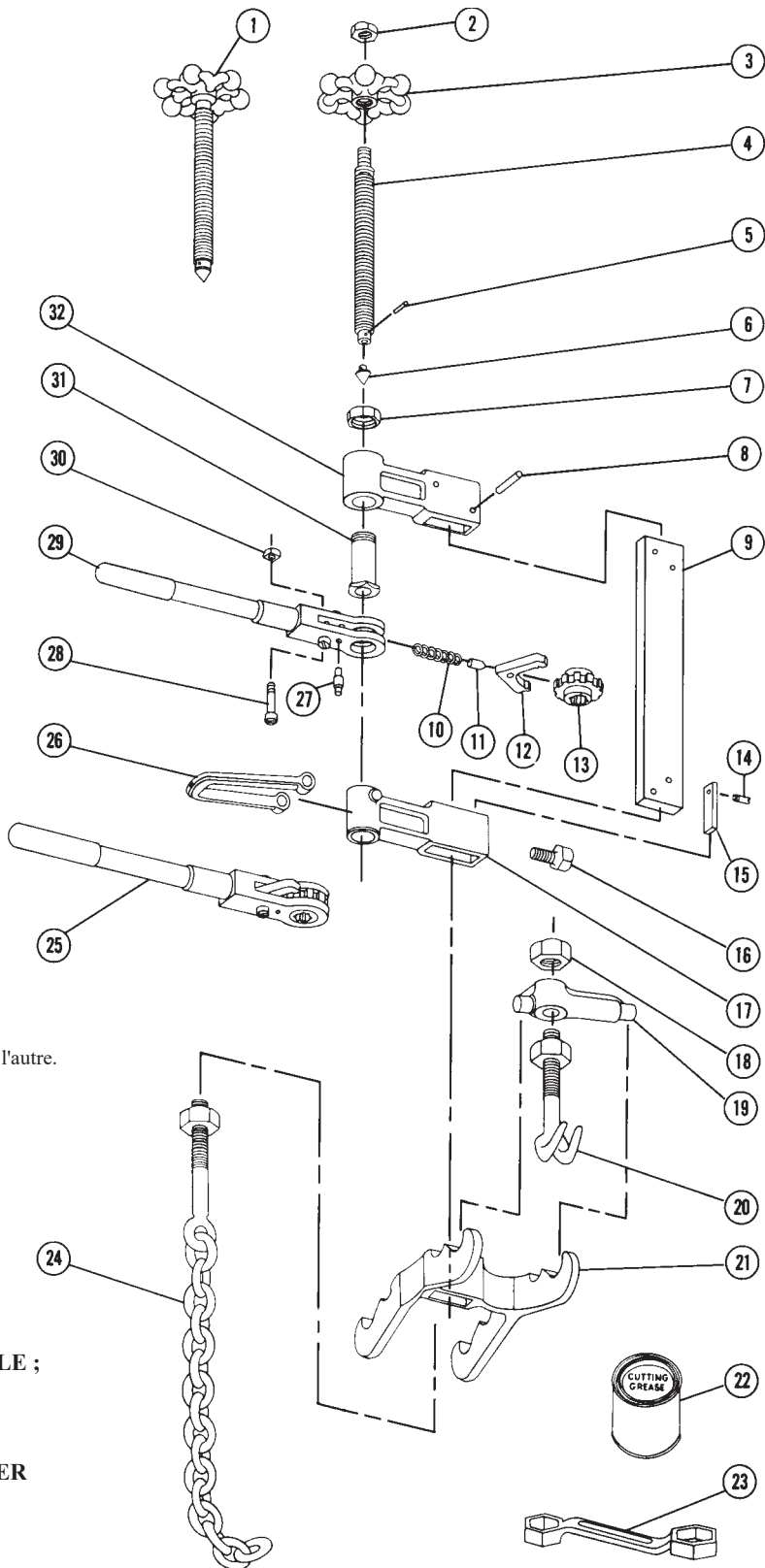
Remarque : la graisse de coupe recommandée par Mueller est disponible en pintes (88366).

**AVERTISSEMENT : L'utilisation sur un tuyau A-C, qui contient un agent cancérigène connu, nécessite l'utilisation d'un équipement de protection et de procédures appropriés.**



No.	Numéro de pièce	Nom de la pièce
1	85324	Vis d'alimentation complète
2	51733	Écrou
3	51732	Volant
4	51731	Tige filetée
5	62938	Goupille
6	62887	Pointe
7	40349	Écrou de douille
8	58155	Goupille
9	58159	Régulier
10	40007	Ressort
11	40006	Goupille élastique
12	40004	Chien à cliquet
13	40137	Roue à rochet
14	40023	Goupille de retenue de clé
15	40319	Clé de guidage
16	40318	Vis de réglage
17	58224	Guide d'outils
18	40026	Écrou de chaîne
19	40311	Bandoulière en chaîne
20	85325	Crochet de chaîne avec écrou
21	40310	Base
22	88366	Graisse de coupe
23	40316	Clé à douille double
24	87206	Assemblage de la chaîne
25	85303	Poignée à cliquet complète
26	40351	Joug oscillant
27	40139	Goujon
28	40138	Boulon*
29	80109	Guidon
30	46255	Écrou*
31	40348	Douille de vis d'alimentation
32	58156	Guide de vis d'alimentation

\*Commandez les deux pièces lors du remplacement de l'une ou l'autre.



**WLA MACHINE « H-W » N'EST PLUS DISPONIBLE ;  
JUSQU'À NOUVEL ORDRE, MUELLER  
CONTINUERA À FOURNIR DES PIÈCES DE  
RECHANGE POUR CE PRODUIT.  
CONTACTEZ VOTRE REPRÉSENTANT MUELLER  
AU SUJET D'AUTRES MACHINES QUI  
FONCTIONNENT DANS  
LES SPÉCIFICATIONS DE CETTE MACHINE.**

REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**POUR COMMANDER, SPÉCIFIER LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE PIÈCE ET LE NOM  
DE LA PIÈCE (inclure le numéro de catalogue et le numéro de modèle de la machine)**

## Opérateur électrique H-603

- ❑ Numéro de catalogue H-603
- ❑ Se monte directement sur les machines B-100/B-101, A-3 et E-5/D-5 sans adaptateurs spéciaux
- ❑ Peut être réglé pour faire avancer automatiquement la barre d'alésage pend
- ❑ Vitesse libre maximale de 35 tr/min
- ❑ Moteur électrique réversible de 3/4 chevaux
- ❑ L'interrupteur de fuite à la terre est conforme à l'article NEC 305-6(a) et Article OSHA 1926.404bii
- ❑ 115 volts CA ou CC, 10 ampères
- ❑ Alimentation requise : 1500 watts minimum à 110 - 120 volts A. C. ou D.C., capacité minimale de 10 ampères Total shipping weight 41 lbs. (19 kg)
- ❑ La machine ne pèse que 35 livres. (16 kg)
- ❑ Livré dans un coffre de rangement en bois robuste



**Opérateur électrique H-603**

## Opérateur de puissance aérienne H-604

- ❑ Numéro de catalogue H-604
- ❑ Se monte directement sur les machines B-100/B-101, A-3 et E-5/D-5 sans adaptateurs spéciaux
- ❑ Peut être réglé pour faire avancer automatiquement la barre d'alésage pendant le forage
- ❑ Moteur pneumatique réversible - peut retirer l'outil sous tension
- ❑ Lubrificateur à alimentation constante (livré en vrac)
- ❑ Vitesse libre maximale de 35 tr/min
- ❑ Alimentation en air : 55 pieds cubes d'air libre par minute à 90 psi
- ❑ Poids total d'expédition 42 livres. (19 kg)
- ❑ La machine ne pèse que 37 livres. (17 kg)
- ❑ Livré dans un coffre de rangement en bois robuste



**Opérateur de puissance aérienne H-604**

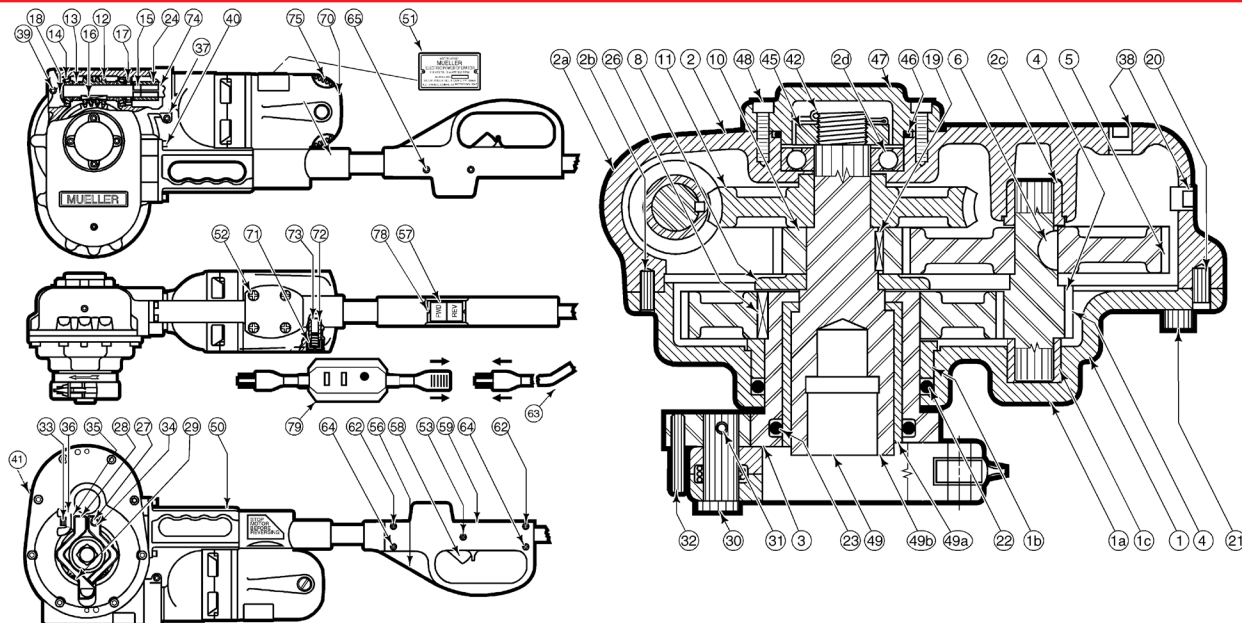
**IMPORTANT : MAINTENEZ UNE PRESSION DE 90 PSI - L'UTILISATION D'UNE MANOMÈTRE À L'ACCÉLÉRATEUR POUR DÉTERMINER LA PRESSION RÉELLE DE L'AIR À L'OPÉRATEUR ÉLECTRIQUE EST RECOMMANDÉE. L'UTILISATION CORRECTE DU LUBRIFICATEUR EST REQUISE POUR MAINTENIR LA GARANTIE DE L'OPÉRATEUR.**

# 1.26



## PIÈCES DE RÉPARATION DE L'OPÉRATEUR ÉLECTRIQUE H-603

Rev. 8-04 La zone ombrée indique le changement



REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**TO ORDER SPECIFY, QUANTITY, PART NUMBER AND PART NAME**

**(include catalog number and model number of power operator)**

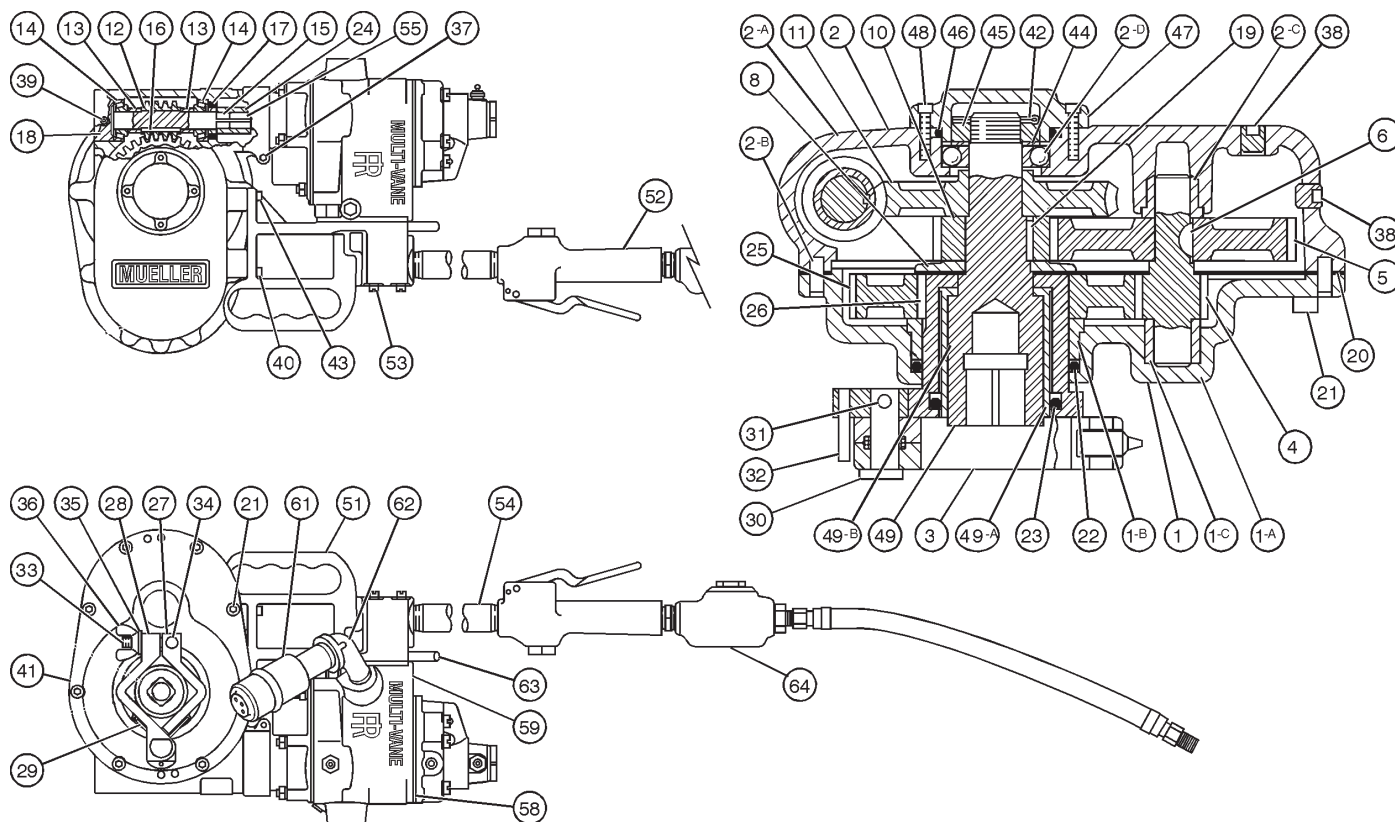
No.	Numéro de pièce	Nom de la pièce	No.	Numéro de pièce	Nom de la pièce	No.	Numéro de pièce	Nom de la pièce
1	83989	Couvert complet	25	40849	Engrenage du tube d'alimentation	53	505067	Vis à tête plate (2)
1a	501383	Couvert	26	305539	Clé	55	508582	Contre-écrou de l'inverseur
1b	501385	Roulement d'arbre d'entraînement	27	501407	Bras d'entraînement à gauche	56*	508583	Assemblage de la poignée
1c	501384	Engrenage et palier d'arbre	28	501408	Bras d'entraînement droit	57	508548	Inverseur
2	83990	Corps complet	29	501393	Ressort	58*	505070	Interrupteur à gâchette
2a	501383	Corps	30	501400	Arbre de charnière	59	508584	Couverture de poignée
2b	501986	Goupilles d'alignement (2)	31	501144	Goupille d'axe de charnière	60*	505071	Verrouillage par cliquet
2c	501381	Engrenage et palier d'arbre	32	500702	Goupille d'arrêt	61*	505068	Anneau à décrocher
2d	501382	Palier de butée	33	501415	Anneau à visser	62	505066	Vis tête bombée (2)
3	83987	Arbre d'entraînement de fourche	34	501412	Arbre de boulon à œil	63*	502568	Cordon
4	40850	Arbre et engrenage	35	501394	Rondelle	64*	505066	Vis tête bombée (2)
5	40852	Engrenage à grand arbre	36	94341	Écrou papillon	65	508550	Vis de fixation inverseur (2)
6	98223	Clé	37	92741	Pince moteur	66*	505064	Vis autotaraudeuse à tête cylindrique (2)
8	501402	Rondelle	38	41435	Bouchon de niveau d'huile	67*	505024	Vis à tête bombée cruciforme
10	40851	Pignon d'arbre principal	39	97763	Vis à tête creuse	68	508549	Support d'inverseur
11	505373	Roue à vis sans fin	40*	305103	Vis d'assemblage du moteur(4)	69	508581	Rondelle de l'inverseur
12	501403	Vis sans fin	41	508585	Plaque signalétique	70	502570	Assemblage moteur
13	501395	Entretoise (2)	42	90377	Goupille	71	505006	Capuchon porte-balais
14	501406	Palier de butée (2)	44	501401	Rondelle plate	72	505080	Porte-balais
15	501404	Arbre à vis sans fin	45	501397	Écrou d'arbre de transmission	73	505005	Moteur à balais
16	305537	Clé à vis sans fin	46	45374	Joint torique	74	508586	Broche-outil
17	501416	Joint d'huile d'arbre à vis sans fin	47	501396	Capuchon	75	505296	Bouchon de trou d'inspection
18	501398	Capuchon du bouchon de poussée	48	301149	Vis d'assemblage du couvercle (4)	76*	52661	Vis à tête ronde (2)
19	305535	Clé carrée	49	89784	Arbre de transmission complet	77	52661	Vis à tête ronde (2)
20	501391	Joint de jante	49a	501387	Roulement d'arbre de transmission	78	508569	Vis de montage de l'inverseur
21	305105	Vis de capuchon de jante (8)	49b	505372	Arbre de transmission	79	311834	Disjoncteur de fuite à la terre
22	40855	Fourche d'alimentation	50*	505375	Support moteur et tube de poignée		311793	Caisse en bois
23	302846	Joint d'arbre d'entraînement	51	505376	Plaque signalétique		581262	Indique toutes les pièces fournies avec poignée (2)
24	501989	Coupleur	52*	305852	Vis cruciforme à tête plate (4)			

# PIÈCES DE RÉPARATION DE L'OPÉRATEUR À PUISSANCE AÉRIENNE H-604 (MODÈLE #4)

**Mueller Co.**

**1.27**

La zone ombrée indique le changement Rév. 8-04



REMARQUE : Ces illustrations servent uniquement à l'identification des pièces. NE PAS utiliser ces illustrations pour le montage ou le démontage de la machine. MUELLER CO. propose un service de réparation de machines. Contactez le centre de service client MUELLER® pour plus de détails.

**POUR COMMANDER, SPÉCIFIER LA QUANTITÉ, LE NUMÉRO DE PIÈCE ET LE NOM DE LA PIÈCE (inclure le numéro de catalogue et le numéro de modèle de l'opérateur électrique).**

No.	No. de pièce	Nom de la pièce	No.	No. de pièce	Nom de la pièce	No.	No. de pièce	Nom de la pièce
1	83990	Sous-ensemble couvercle	20	501391	Joint de corps	44	501401	Rondelle plate
1-a	501383	Couvercle	21	305105	Vis tête cylindrique 6 pans (8)	45	501397	Écrou d'arbre de transmission
1-b	501385	Roulement de fourche	22	40855	Joint d'arbre de fourche	46	45374	Joint torique
1-c	501384	Roulement de couvercle	23	302846	Joint d'arbre d'entraînement	47	501396	Capuchon
2	83989	Corps, sous-ensemble	24	501989	Coupleur	48	301149	Couvercle vis à tête creuse (4)
2-a	501380	Corps	25	40849	Engrenage du tube	49	89784	Sous-arbre de transmission
2-b	501986	Goupilles d'alignement (2)	26	305539	Clé	49-a	501387	Roulement d'arbre de trans.
2-c	501381	Roulement de corps d'arbre	27	501407	Bras conducteur gauche	49-b	505372	Arbre de transmission
2-d	501382	Roulement arbre transmission.	28	501408	Bras conducteur droit	50	502571	Voir remarque 1
3	83987	Assemblage de la chape	29	501393	Ressort, bras conducteur	51	502572	Poignée adaptateur Ing-R
4	40850	Pignon et arbre	30	501400	Arbre de charnière	52	502573	Corps de papillon des gaz Ing-R
5	40852	Engrenage à grand arbre	31	501144	Axe d'axe de charnière	53	505081	Vis du fabricant du moteur (4)
6	98223	Clé d'aspérule	32	500702	Goupille d'arrêt	54	505294	Connecteur d'accélérateur
8	501402	Rondelle	33	501415	Anneau à visser	55	501261	Broche
10	40851	Engrenage de barre d'alésage	34	501412	Arbre de boulon à œil	56	505383	Aubes - 5 (non illustrées)
*11	505373	Roue à vis sans fin	35	501394	Rondelle-écrou papillon	57	505384	Cylindre (non représenté)
12	501403	Vis sans fin	36	94341	Écrou papillon	58	506723	Joint de culasse
13	501395	Entretoises (2)	37	92741	Vis d'assemblage du collier	59	507196	Carter moteur
14	501406	Roulements d'arbre (2)	38	41435	Bouchons de niveau d'huile (2)	61	311322	Silencieux
15	501404	Arbre à vis sans fin	39	97763	Vis de réglage Allen à verrou	62	311321	Coude de rue
16	305537	Clé à vis sans fin	40	307609	Vis d'assemblage moteur (4)	63	VSM-620	Levier d'inversion du moteur
17	501416	Joint d'huile d'arbre à vis	41	505457	Plaque signalétique	64	311816	Ensemble graisseur constant
18	501398	Bouchon de poussée	42	90377	Goupille			
19	305535	Clé carrée	43	301150	Vis Assemblage de poignée (2)			

REMARQUE : 1 moteur pneumatique spécial INGERSOLL-RAND 22-K.

1.28

**Mueller Co.**

---

Rev. 4-99

**Mueller Co.**

[www.muellercompany.com](http://www.muellercompany.com)  
[moreinfo@muellercompany.com](mailto:moreinfo@muellercompany.com)  
Traduction par Sylvain Dorais

---