

Utilisation des coupe-tubes

Il existe de nombreux types de coupe-tubes. L'utilisation de chaque dépend de la section du tube et du type de matériau à couper, ainsi que des conditions d'utilisation prévues.

Il est universellement reconnu que, grâce à sa précision et sa rapidité, le coupe-tubes reste le meilleur moyen de couper les tubes.

Dans sa forme la plus élémentaire, le coupe-tubes comprend un galet de coupe et de deux galets d'entraînement, ces derniers servant à maintenir le galet de coupe d'équerre et correctement aligné lorsqu'il tourne autour du tuyau. La pression exercée sur le système entame le tuyau progressivement, et finit par le trancher. L'appareil ne coupe pas le métal, il ne fait que le repousser de part et d'autre du galet de coupe.

Le coupe-tubes à simple galet de coupe doit pouvoir contourner le tuyau sur 360° d'un seul trait pour pouvoir le couper, d'où la nécessité d'un coupe-tubes à quatre galets de coupe lorsque le tuyau en question n'offre pas de gabarit suffisant. Ce dernier assure la même coupe avec un débattement minimal de 120°, car chacun de ses quatre galets de coupe recouvre la tranchée laissée par les galets voisins.

Il est, bien sur, toujours possible d'utiliser une scie à métaux ou un chalumeau pour couper les tubes, mais lorsqu'il s'agit de fileter le tube en question, il lui faut une coupe d'embout parfaitement d'équerre. Sans l'utilisation d'un matériel de coupe spécialisé, une telle précision de coupe serait quasiment impensable, d'où les risques de mauvais filetage et de bris de matrices.

Choix du coupe-tubes approprié

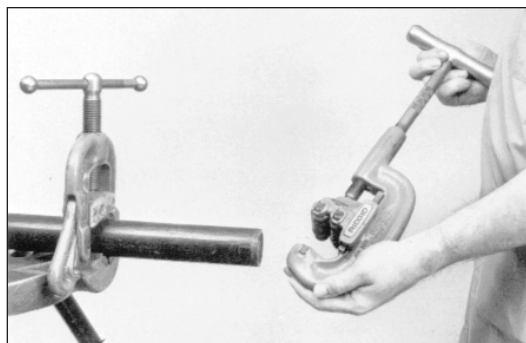
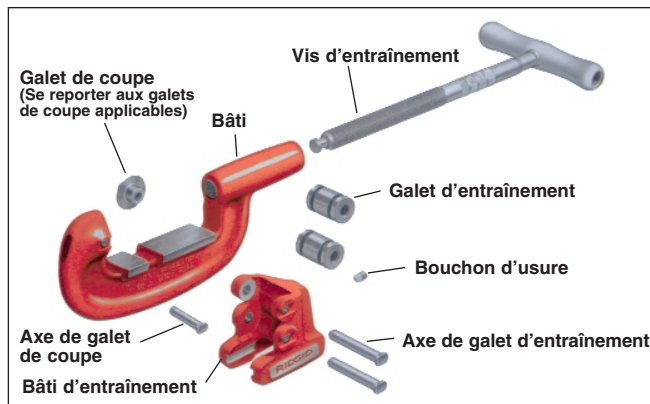
La qualité de coupe dépend surtout de l'adaptation de l'outil de coupe au travail envisagé. Il existe de nombreux types de coupe-tubes, allant du coupe-tubes à simple galet jusqu'au coupe-tubes à quatre galets et les coupe-tubes prévus pour moteur d'entraînement ou machine à fileter. Chacun de ces outils a été spécifiquement prévu pour une application particulière. A défaut de l'outil approprié, certains essayeront de couper des canalisations lourdes avec un coupe-tubes léger.

Dans la mesure où ce type d'appareil a été conçu exclusivement pour la coupe des tuyaux à paroi mince, il ne doit jamais servir à ce genre de travail.

▲ MISE EN GARDE Ne jamais tenter de couper de tuyaux avec un type de coupe-tubes ou galet de coupe inadapté. Cela risquerait non seulement de provoquer de graves blessures, mais aussi d'endommager l'appareil et la pièce en question.

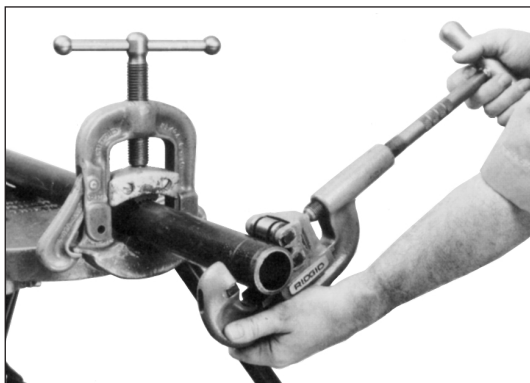
Vérification du galet de coupe

Lors de la sélection d'un coupe-tubes, vérifiez la compatibilité de son galet de coupe avec (1) le coupe-tubes en question, et (2) le matériau à couper. Examinez systématiquement le galet de coupe pour signes d'émoussage ou de détérioration avant de l'utiliser.



Positionnement du coupe-tubes sur le tuyau

Ouvrez le coupe-tubes en dévissant sa manette suffisamment pour pouvoir l'enfiler sur un tuyau bien arrimé de manière à ce que ses galets d'entraînement le tiennent contre ce dernier. Vissez la manette jusqu'à ce que le galet de coupe entre en contact avec le tuyau. Les galets d'entraînement assureront le centrage et l'équerrage du coupe-tubes lorsque vous serrez la manette du galet de coupe.



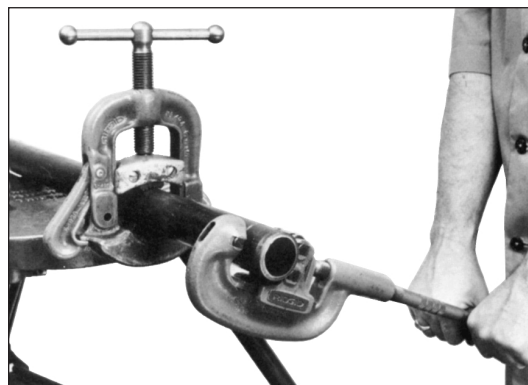
Centrage de l'appareil

Lorsque le galet de coupe entre en contact avec le tuyau, entamez-le en vissant la manette 1/4 de tour, puis tournez le coupe-tubes autour du tuyau afin de créer une légère rainure cylindrique sur son pourtour. Assurez-vous que cette rainure rejoint bien son point de départ. Si elle est cylindrique, vous obtiendriez une coupe d'équerre, sinon, l'appareil partira en spirale et ne coupera pas le tuyau. Le cas échéant, il sera probablement nécessaire de remplacer le galet de coupe.

La coupe

Une fois le tracé de coupe établi, serrez la manette d'un quart de tour, tournez le coupe-tubes autour du tuyau, puis serrez la manette progressivement à chaque tour supplémentaire, jusqu'à ce que le tuyau soit sectionné. A noter que la stabilisation des galets d'entraînement et du galet de coupe aide à écraser les bavures externes créées par le galet de coupe.

AVERTISSEMENT Ne pas forcer le galet de coupe contre le tuyau. Ceci risquerait d'endommager le galet de coupe et réduire sa vie utile.



L'entretien des coupe-tubes

AVERTISSEMENT Ne pas utiliser de coupe-tubes mal entretenu.

Le bon fonctionnement des coupe-tubes dépend de leur propreté. Assurez-vous systématiquement de l'absence de toutes traces de contaminants au niveau des vis d'avancement, des coulisses, des galets de coupe et des galets d'entraînement.

- **Nettoyage systématique** – En fin de chantier, nettoyez systématiquement la vis d'entraînement et les galets de coupe et d'entraînement du coupe-tubes à l'aide d'un solvant approprié et d'une brosse métallique.
- **Lubrification** – Les solvants ont tendance à dessécher l'appareil. Lubrifiez systématiquement la vis d'entraînement et les galets de coupe et d'entraînement de l'appareil avec une huile lubrifiante appropriée. Ne pas utiliser d'huile de coupe, car celle-ci n'assure aucune protection.
- **Inspection systématique** – Après avoir nettoyé et lubrifié l'appareil, examinez-le pour signes de détérioration au niveau du bâti, de la vis d'entraînement et des galets, notamment au niveau de son alignement et de l'affûtage de son galet de coupe. Le cas échéant, remplacez l'élément défectueux immédiatement.
- **Stockage** – Suspendez systématiquement les coupe-tubes, de préférence dans un endroit chaud et sec.

Veillez adresser toutes questions éventuelles visant l'entretien ou l'utilisation des coupe-tubes aux services techniques de la Ridge Tool Company en composant le (800) 519-3456, ou en visitant son site : techservices@ridgid.com