



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

HERRAMIENTAS PARA TUBOS Y PRENSAS
DESDE 1896

ROHRWERKZEUGE & SCHRAUBSTÖCKE
SEIT 1896

OUTILLAGE POUR TUBES ET ÉTAUX
DEPUIS 1896

管道工具与台钳
始于 1896



H6SHH

H4S

Operating Instructions

Hinged Cutter™

For cutting steel, ductile iron and cast iron pipe

Cortatubo Abisagrado

Para cortar tubos de acero, hierro dúctil y hierro fundido

Bedienungsanleitung Gelenkschneider

Zum Schneiden von Stahl, Sphäroguss und Gusseisenrohre

Lame à charnières

Pour découper l'acier et les tuyaux en fonte et fonte ductile

铰接式切管机

适合切碳钢、不锈钢、球墨铸铁及铸铁管



REED MANUFACTURING COMPANY
1425 WEST 8TH ST. ERIE, PA 16502 USA

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

www.reedmfgco.com

Table 1 / Figura 1

HINGED CUTTER CHART / CORTATUBOS ABISAGRADOS

Catalog No.	Item Code	Pipe Capacity		Length		Weight	
		Inches Nom.	Actual Ø mm	in	mm	lbs	kg
No de Catálogo	Código del Art.	Capacidad		Largo		Peso	
		Pulg. Nom	Ø mm	Pulg.	mm	lbs	kg
H2 1/2S*	03110	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2I*	03112	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2X*	03114	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H4S	03120	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H4I	03122	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H4X	03124	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H6S**	03130	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H6I	03132	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H6X	03134	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H8S**	03140	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8I	03142	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8X	03144	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8XX	03146	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H12S	03150	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12I	03152	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12X	03154	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12XX	03156	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H6SHH	03138	4-6	114 - 182	51	1295	21.8	9.9
H8SHH	03148	6-8	168 - 240	58	1473	23.6	10.7
H12SHH	03158	8-12	219 - 356	63	1600	36.5	16.6

* EXCLUSIVE / EXCLUSIVO

**H6S (WITH HS6 CUTTER WHEEL) CAN BE USED TO CUT 4" - 6" COPPER, TYPE K & L. H8S (WITH HS8-12 CUTTER WHEEL) CAN BE USED TO CUT 6" - 8" COPPER, TYPE K & L. / EL H6S SE PUEDE USAR PARA CORTAR TUBO DE COBRE DE 4" - 6", TIPO K Y L. EL H8S SE PUEDE USAR PARA CORTAR TUBO DE COBRE DE 6" - 8", TIPO K Y L.

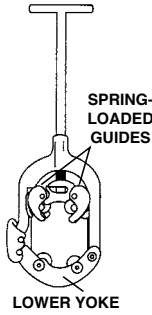
Table 2 / Figura 2

CUTTER WHEEL REFERENCE CHART / CUCHILLAS

Item Code	Catalog No.	Quantity	Model	Application	
Código del Art.	No. de Cat.	Cant.	Modelo		Uso
03502	HS21/2	4	H21/2	Steel; Stainless Steel	Acero; Acero inoxidable
03504	HS4	4	H4	Steel; Stainless Steel	Acero; Acero inoxidable
03505	HSI4	4	H4	Steel; Stainless Steel; Cast Iron; Ductile Iron	Acero; Acero inoxidable; Hierro fundido; Hierro dúctil
03506	HS6	4	H6	Steel; Stainless Steel; Copper	Acero; Acero inoxidable; Cobre
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Steel; Stainless Steel; Cast Iron; Ductile Iron	Acero; Acero inoxidable; Hierro fundido; Hierro dúctil
03508	HS8-12	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel	Acero; Acero inoxidable
03510	HX21/2	4	H21/2	Steel; Stainless Steel; Schd 80	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03512	HX4	4	H4	Steel; Stainless Steel; Schd 80	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03514	HX6	4	H6	Steel; Stainless Steel; Schd 80	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03516	HX8	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel; Schd 80	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03518	HXX8	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel; Schd 100	Acero; Acero inoxidable; cédula 100
03522	HI4	4	H4	Cast Iron; Ductile Iron	Hierro fundido; Hierro dúctil
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Cast Iron; Ductile Iron	Hierro fundido; Hierro dúctil
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Steel; Cast Iron; Ductile Iron	Acero; Hierro fundido; Hierro dúctil
03574	HSB4	4	H4	Steel; Stainless Steel (ball bearing)	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03576	HSB6	4	H6	Steel; Stainless Steel (ball bearing)	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03578	HSB8-12	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel (ball bearing)	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03624	2RBCI	4	H21/2	Cast Iron; Ductile Iron	Hierro fundido; Hierro dúctil

Operating Instructions

1. Choose the cutter wheel for the right pipe application: steel, cast iron, etc. (Table 2)
2. Turn handle to open cutter enough to accommodate the size of pipe to be cut.
3. Place cutter around pipe with spring-loaded guides on top. Connect lower yoke by pushing upward to locked position. Turn the cutter handle until the wheels are uniformly touching the pipe.
4. Begin to cut the pipe by moving the entire cutter in a back and forth motion that constitutes a 90 - 110 degree swing.
5. Check to make sure that the wheels are tracking uniformly. If so, tighten the handle one-half turn each time that you bring the cutter handle back toward yourself.



WARNING: DO NOT STOP FOR ANY SIGNIFICANT AMOUNT OF TIME IN THE MIDDLE OF A CUT! THE CUTTING ACTION GENERATES HEAT ON THE PIPE. UPON COOLING, THE WHEELS MAY BECOME WEDGED IN THE TRACK. THIS IS ESPECIALLY TRUE FOR DUCTILE IRON PIPE.

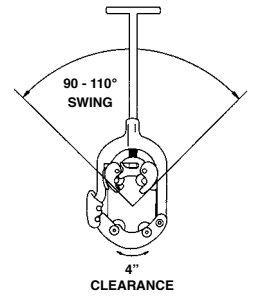
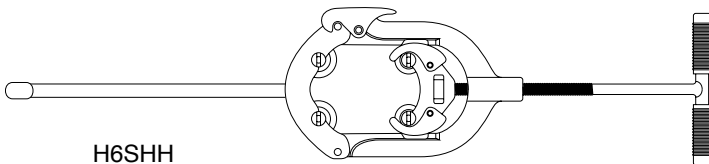
6. Complete the cut by maintaining pressure on the cutter wheels as you continue to swing the cutter in a back and forth motion.

USE LUBRICATING OIL: It will take less effort and prolong the life of the cutter wheels and pins. DO NOT use cutting oil.

BADLY CRUSTED AND RUST SCALED PIPE: Use a Reed Descaler (Table 3) to remove the rust and scale from the area to be cut. A hammer and chisel or coarse file may also be used. Descaling will help save cutter wheels and cutting time; and will help square the cutter on the pipe to insure tracking.

Hinged Cutters™ with Helper Handles operate in the same manner as regular Hinged Cutters. The second handle is screwed into the bottom of the cutter, 180 degrees across from the main handle. These models require handle-length clearance, though, to turn the cutter in a full circle. The helper handle models are designed to allow two people to make a team effort for bigger, tougher cuts. These models are also useful for horizontal cuts on vertical pipe such as well casing. They use the same wheels and maintenance as regular Reed Hinged Cutters.

NOTE: Leave the extra handle off for use as a regular Hinged Cutter, with its low clearance needs.



HELPFUL HINTS FOR DUCTILE IRON PIPE:

Maintain maximum pressure on the cutter wheels. Continue feeding in with each revolution or cycle as ductile iron pipe tends to work harden and will become extremely difficult to penetrate. Once pipe is fractured, continue feeding to insure cut has in fact been completed all the way around the pipe.

CHANGING CUTTER WHEELS IN A REED HINGED CUTTER

1. Turn the cutter over to look at the back side of the tool. (This is the side opposite of the wheel pin heads.)
2. Using a punch or small screwdriver and hammer, gently tap on the wheel pin positioned in the center of the cutter wheel.
3. The wheel pin will pop up on the front side of the cutter just enough to enable you to remove the pin from the cutter wheel with your fingers.
4. Before installing the new wheel, make sure the wheel pin, wheel sides and wheel hole are greased. Place the replacement cutter wheel in the correct space. It is necessary to insert the wheel pin partially through the cutter wheel to keep it in position.
5. Looking at the front of the cutter, use the same punch or small screwdriver and hammer to gently tap the wheel pin into position. Notice there are two opposite flat sides on the top of the wheel pin. These flat sides must line up with the flat spots on the cutter itself.
6. When done correctly, the top of the wheel pin will be flush/even with the designated spot on the front of the cutter.

VIDEO INSTRUCTION AVAILABLE:
videos.reedmfgco.com/hingedcutters

NOTE:

- No cutter wheels available for cutting soil pipe.
- For cutting larger diameter pipe (up to 42") use Reed Rotary™ Cutters.
- For cutting cast iron and ductile iron up to 48" with air (pneumatic) power, use Reed Universal Pipe Cutters.

Table 3

PIPE DESCALERS

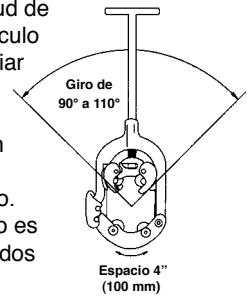
Cat. No.	Item Code	Pipe Cap.	Style	Length	
DS12	08000	3 - 12 in	Steel	70 - 300 mm	32 in 810 mm
DS36	08006	3 - 36 in	Steel	70 - 910 mm	44 in 1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 in	Belt	70 - 300 mm	45 in 1143 mm
DS36B	08010	12 - 36 in	Belt	300 - 910 mm	72 in 1829 mm

Instrucciones de operación

1. Elija la cuchilla correcta para el tipo de tubo: de acero, hierro fundido, etc. (Consulte la Figura 2, página 2).
2. Haga girar el manubrio para abrir el cortador lo suficiente para adaptarse al diámetro del tubo que va a cortar.
3. Coloque el cortador alrededor del tubo con las guías de resorte en la parte superior. Conecte la horquilla inferior y asegúrela haciendo presión hacia arriba. Gire el manubrio del cortador hasta que las cuchillas hagan contacto con el tubo de manera uniforme.
4. Comience a cortar el tubo moviendo todo el cortador hacia atrás y hacia adelante, lo que constituye una oscilación de 90 a 110 grados.
5. Revise para asegurarse de que las cuchillas corran uniformemente en su pista de rodamiento. De ser así, cada vez que haga girar el manubrio hasta quedar apuntando hacia usted, apriételo media vuelta.
6. Termine el corte manteniendo la presión en las cuchillas de corte mientras sigue haciéndolo oscilar atrás y adelante.



estos modelos requieren un espacio de longitud de empuñadura para girar el cortatubos en un círculo completo. Los modelos con empuñadura auxiliar están diseñados para permitir que dos personas hagan un esfuerzo de equipo para cortes más grandes, difíciles. Estos modelos también son útiles para cortes horizontales en tuberías verticales tales como tuberías de revestimiento. Utiliza las mismas cuchillas y el mantenimiento es tan regular como para los cortatubos abisagrados de Reed.



NOTA: Tenga disponible la empuñadura extra para utilizarla como un cortatubos abisagrado, con sus menores necesidades de espacio.

EL CAMBIO DE CUCHILLAS DE CORTE EN UN CORTATUBO ARTICULADO REED

1. Voltee el cortatubo para mirar la parte posterior de la herramienta. (Este lado es el opuesto a las cabezas de pasador de la cuchilla).
2. Valiéndose de un punzón o de un destornillador delgado y un martillo, golpee suavemente en el pasador de cuchilla situado en el centro de la cuchilla de corte.
3. El pasador de la cuchilla saldrá por el lado delantero de la cuchilla de corte lo suficiente para que usted pueda sacar con los dedos el pasador de la cuchilla.
4. Antes de instalar la nueva cuchilla, asegúrese de que el pasador de la nueva cuchilla, los lados de la cuchilla y su orificio estén engrasados. Coloque la cuchilla de repuesto en el espacio correcto. Es necesario insertar parcialmente el pasador de la cuchilla a través de la cuchilla de corte para mantenerlo en su posición.
5. Mirando desde el frente al cortatubo, use el mismo punzón o destornillador delgado y martillo para meter en su lugar el pasador de la cuchilla con golpes suaves. Advierta que hay dos lados planos opuestos en la parte superior del pasador de la cuchilla. Estos lados planos deben alinearse con las partes planas del cortatubo.
6. Cuando se hace correctamente, la parte superior del pasador de la cuchilla quedará al ras/parejo con la parte designada del frente del cortatubo.

ADVERTENCIA: ¡NO PARE A MEDIO CORTE POR UN TIEMPO CONSIDERABLE! LA ACCIÓN DE CORTE GENERA CALOR EN EL TUBO. CUANDO LAS CUCHILLAS SE ENFRÍAN, PUEDEN QUEDAR ACUÑADAS EN SU SURCO. SOBRETODOS EN EL CASO DEL TUBO DE HIERRO DÚCTIL.

CONSEJOS ÚTILES PARA TUBO DE HIERRO DÚCTIL: Mantenga la máxima presión en las cuchillas de corte. Continúe alimentando con cada vuelta o ciclo porque el tubo de hierro dúctil se endurece con el trabajo y se vuelve extremadamente difícil de penetrar. Una vez que el tubo se fractura, continúe alimentando hasta estar seguro de que el corte de hecho esté completo alrededor de todo el tubo.

USE ACEITE LUBRICANTE: Con el uso de aceite lubricante, se necesitará hacer menos esfuerzo y le dará más rendimiento de las cuchillas y sus pasadores..

TUBO CON MUCHA OXIDACIÓN: Quite el óxido y las escamaduras del área de corte usando una Desincrustadora REED (Figura 3). Esta herramienta facilitará el corte y prolongará la vida de las cuchillas. Al limpiar el tubo antes de cortarlo, es más cierto que la alineación de las cuchillas sea recto.

Los cortatubos articulados con empuñaduras auxiliares funcionan de la misma manera que los cortatubos abisagrados. La segunda empuñadura está atornillada dentro de la parte inferior del cortatubos, 180 grados del otro lado de la empuñadura principal. Sin embargo,

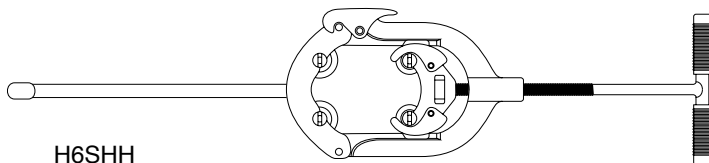


Figura 3

DESINCRUSTADORES DE TUBOS

No. de Catálogo	Código del Art.	Capacidad de Tubo	Estilo	Largo	
DS12	08000	3 - 12 pulg.	Acero Galvanizado	70 - 300 mm	32 pulg. 810 mm
DS36	08006	3 - 36 pulg.	Acero Galvanizado	70 - 910 mm	44 pulg. 1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 pulg.	Cinta de transmisión	70 - 300 mm	45 pulg. 1143 mm
DS36B	08010	12 - 36 pulg.	Cinta de transmisión	300 - 910 mm	72 pulg. 1829 mm

VIDEO DE INSTRUCCIÓN DISPONIBLE EN:
[videos.reedmfgco.com/hinged cutters](https://videos.reedmfgco.com/hinged-cutters)

NOTAS:

- No hay cuchillas de corte disponibles para cortar tubería cerámica.
- Para cortar tubos de mayor diámetro (hasta 42") utilice los Cortatubos Rotatorios Reed.
- Para cortar hierro fundido y hierro dúctil hasta 48" con potencia neumática, utilice los Cortatubos Universales Reed.

Tabelle 1 / Tableau 1

GELENKSCHNEIDER - ÜBERSICHT / TABLEAU DE LA LAME A CHARNIERES

Katalog Nr.	Artikel Code	Rohrkapazität Effektiver Ø mm		Länge mm		Gewicht kg	
Catalogue No.	Code Article	Capacité du tuyau pouces nom.	Ø mm réel	Longueur pouces	mm	livres	kg
H2 1/2S*	03110	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2I*	03112	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2X*	03114	1 - 2 1/2	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H4S	03120	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H4I	03122	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H4X	03124	2 - 4	60 - 125	22	559	12.8	5.8
H6S**	03130	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H6I	03132	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H6X	03134	4 - 6	114 - 182	28	711	19.4	8.8
H8S**	03140	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8I	03142	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8X	03144	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H8XX	03146	6 - 8	168 - 240	32	813	24.4	11.1
H12S	03150	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12I	03152	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12X	03154	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H12XX	03156	8 - 12	219 - 356	34	864	34.9	15.9
H6SHH	03138	4-6	114 - 182	51	1295	21.8	9.9
H8SHH	03148	6-8	168 - 240	58	1473	23.6	10.7
H12SHH	03158	8-12	219 - 356	63	1600	36.5	16.6

* EXCLUSIF

**H6S KANN ZUM SCHNEIDEN VON KUPFERROHREN DER GRÖSSE 4 - 6" (102 - 152 mm) TYP K UND L VERWENDET WERDEN. H8S KANN ZUM SCHNEIDEN VON KUPFERROHREN DER GRÖSSE 6 - 8" (152 - 203 mm), TYP K UND L VERWENDET WERDEN. / H6S PEUT SERVIR À COUPER DU CUIVRE DE 4 po à 6 po, TYPE K & L. H8S PEUT SERVIR À COUPER DU CUIVRE DE 6 po à 8 po, TYPE K & L.

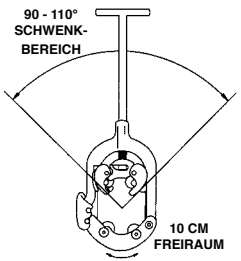
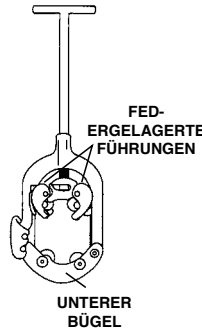
Tabelle 2 / Tableau 2

SCHNEIDRAD - BEZUGSTABELLE / TABLEAU DE REFERENCE DES MOLETTES COUPANTES

Schneidrad					
Artikel-Code	Katalog Nr.	Menge	Gelenkschneider	Anwendung	
Molette coupante					
Code Article	Catalogue No.	Quantité	Lame à charnières		Application
03502	HS2 1/2	4	H2 1/2	Stahl, Rostfreistahl	Acier ; Acier inoxydable
03504	HS4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl	Acier ; Acier inoxydable
03505	HSI4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl, Gusseisen, Sphäroguss	Acier ; Acier inoxydable ; Fonte ; Fonte ductile
03506	HS6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl; Kupfer	Acier ; Acier inoxydable; Cuivre
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Stahl, Rostfreistahl, Gusseisen, Sphäroguss	Acier ; Acier inoxydable ; Fonte ; Fonte ductile
03508	HS8-12	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl	Acier ; Acier inoxydable
03510	HX2 1/2	4	H2 1/2	Stahl, Rostfreistahl, DN 80	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03512	HX4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl, DN 80	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03514	HX6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl, DN 80	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03516	HX8	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl, DN 80	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03518	HXX8	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl, DN 100	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 100
03522	HI4	4	H4	Gusseisen, Sphäroguss	Fonte ; Fonte ductile
03624	2RBCI	4	H2 1/2	Gusseisen, Sphäroguss	Fonte ; Fonte ductile
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Stahl, Gusseisen, Sphäroguss	Acier ; Fonte ; Fonte ductile
03574	HSB4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager	Acier ; Acier inoxydable; avec roulements à billes
03576	HSB6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager	Acier ; Acier inoxydable; avec roulements à billes
03578	HSB8-12	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager	Acier ; Acier inoxydable; avec roulements à billes
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Gusseisen, Sphäroguss	Fonte ; Fonte ductile

Bedienungsanleitung

1. Wählen Sie das richtige Schneirad für die Rohranwendung aus: Stahl, Gusseisen, etc. (Tabelle 2).
2. Drehen Sie den Griff, um den Schneider so weit zu öffnen, daß das zu schneidende Rohr hineinpasst.
3. Legen Sie den Schneider um das Rohr und achten Sie darauf, daß die federgelagerten Führungen oben liegen. Schließen Sie den unteren Bügel an, indem Sie nach oben drücken, bis er einrastet. Drehen Sie den Griff des Schneiders, bis die Räder die Rohre gleichmäßig berühren.
4. Beginnen Sie den Schneidvorgang, indem Sie den ganzen Schneider über einen Schwenkbereich von 90 - 110° vor und zurück bewegen.
5. Vergewissern Sie sich, daß die Räder gleichlaufen. Ist dies der Fall, stellen Sie den Griff des Schneiders jedes Mal, wenn Sie ihn auf sich hin ziehen, eine halbe Umdrehung fester.



Modelle erfordern jedoch Spiel in der Länge des Griffes, um den Schneider eine volle Umdrehung zu drehen. Die Helfergriff-Modelle sind dafür ausgelegt, dass zwei Personen gemeinsam versuchen, größere, kräftigere Schnitte zu machen. Diese Modelle sind auch hilfreich für horizontale Schnitte am vertikalen Rohr sowie für das Gehäuse. Sie verwenden dieselben Räder und haben dieselbe Wartung wie normale Hinged Cutters von Reed. **HINWEIS:** Lassen Sie den zusätzlichen Griff abmontiert bei der Verwendung als gewöhnlicher Hinged Cutter, bei der kaum Spiel benötigt wird.

TIPPS FÜR SPHÄROGUSSROHRE: Üben Sie durchgehend maximalen Druck auf die Schneiräder aus. Führen Sie mit jeder Umdrehung oder jedem Zyklus weiter zu, da Sphärogussrohre zu Umformverfestigungen neigen und sich dann nur sehr schwer schneiden lassen. Ist ein Rohr gebrochen, führen Sie weiter zu, um zu gewährleisten, dass der Schnitt tatsächlich durch das ganze Rohr führt.

WECHSELN EINES SCHNEIRADS AM KLAPPBAREN ROHRABSCHNEIDER VON REED

1. Drehen Sie den Schneider so, dass Sie Zugang zur Rückseite (d. h. der den Köpfen der Radbolzen gegenüberliegenden Seite) des Werkzeugs haben.
2. Klopfen Sie mit einem kleinen Hammer und einem kleinen Schraubendreher vorsichtig auf den Radbolzen in der Schneiradmitte.
3. Der Radbolzen tritt daraufhin an der Vorderseite des Schneiders heraus, und Sie können den Bolzen mit den Fingern aus dem Schneirad herausziehen.
4. Prüfen Sie vor dem Einsetzen des Ersatz-Schneirads, ob auf den Radbolzen, die Radflanken und die Radöffnung Schmierfett aufgetragen ist. Setzen Sie das Ersatz-Schneirad an der entsprechenden Stelle ein. Führen Sie hierbei unbedingt den Radbolzen nur ein Stück weit in das Schneirad ein. So erreichen Sie, dass der Radbolzen in seiner Position bleibt.
5. Sie müssen so zum Schneider stehen, dass Sie an dessen Vorderseite arbeiten können. Nehmen Sie nun denselben kleinen Hammer und einen Durchschlag oder wieder den kleinen Schraubendreher zur Hand. Treiben Sie mit vorsichtigen Schlägen den Radbolzen wieder in seine Position. Beachten Sie, dass an der Oberseite des Radbolzens zwei sich gegenüberliegende flache Seiten vorhanden sind. Diese flachen Flanken müssen mit den flachen Stellen am Schneider bündig liegen.
6. Wenn Sie alle Schritte korrekt ausgeführt haben, liegt die Oberseite des Radbolzens bündig, d. h. auf einer Ebene, mit der entsprechenden Stelle an der Vorderseite des Schneiders.

WARNUNG: HALTEN SIE WÄHREND DES SCHNEIDENS NICHT LÄNGER AN! DER SCHNEIDVORGANG GENERIERT WÄRME AM ROHR. WENN SICH DAS ROHR ABKÜHLT, IST ES MÖGLICH, DASS DIE RÄDER IN DER SPUR HÄNGEN BLEIBEN. DIES IST BESONDERS WICHTIG BEI SPHÄROGUSSROHREN.

6. Beenden Sie den Schneidvorgang, indem Sie den auf die Schneiräder ausgeübten Druck beibehalten, während Sie den Schneider vor und zurück bewegen.

VERWENDEN SIE SCHMIERÖL: So wird die Arbeit erleichtert und die Lebensdauer der Schneiräder und Radstifte verlängert. Benutzen Sie kein Schneidöl.

STARK VERKRUSTETE UND VERROSTETE ROHRE: Entfernen Sie Rost und Ablagerungen vom Bereich, der geschnitten werden soll, mit einem Reed Entroster (Tabelle 3). Sie können dazu auch Hammer und Meißel oder eine grobe Feile verwenden. Auf diese Weise werden nicht nur Schneiräder geschont und die Schnittzeit reduziert, sondern auch das rechtwinklige Ansetzen des Schneidwerkzeugs auf dem Rohr und somit das Tracking gewährleistet.

Hinged Cutters™ mit Helfergriffen funktionieren genau so wie gewöhnliche Hinged Cutters. Der zweite Griff wird in den Boden des Schneiders geschraubt, zum Hauptgriff um 180 Grad versetzt. Diese

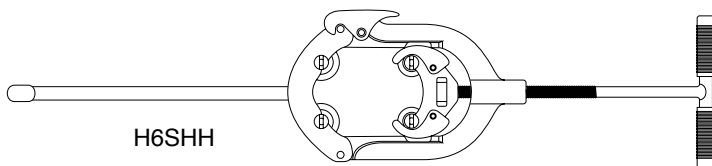


Tabelle 3

ROHRENTROSTER

Kat.-Nr.	Artikel Code	Rohrkapazität		Länge	
DS12	08000	3 - 12 Zoll	70 - 300 mm	32 Zoll	810 mm
DS36	08006	3 - 36 Zoll	70 - 910 mm	44 Zoll	1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 Zoll	70 - 300 mm	45 Zoll	1143 mm
DS36B	08010	12 - 36 Zoll	300 - 910 mm	72 Zoll	1829 mm

LEHRVIDEOS ZU DIESEM THEMA:

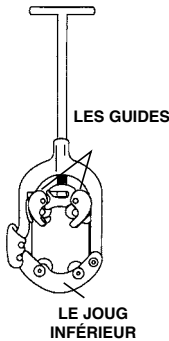
videos.reedmfgco.com/hingedcutters

HINWEISE:

- Zum Schneiden von Fallrohren stehen keine Schneiräder zur Verfügung.
- Zum Schneiden von Rohren mit größerem Durchmesser (bis zu 91cm) empfehlen wir die Rotary™ Rotationsschneider von Reed.
- Zum Schneiden von Gusseisen und Sphäroguss bis zu 122cm mit Luftdruck empfehlen wir die Universal-Rohrschneider von Reed.

Instructions d'utilisation

1. Sélectionnez la molette correspondant à la catégorie de tuyau : Acier, fonte, etc. (Tableau 2)
2. Tournez la manivelle afin d'ouvrir la lame de manière à pouvoir y placer le tuyau devant être découpé.
3. Placez la lame sur le tuyau avec les guides sur ressorts au dessus. Connectez le joug inférieur en le poussant vers le haut en position verrouillée. Tournez la manivelle de la lame jusqu'à ce que les molettes touchent le tuyau de manière uniforme.
4. Commencez à découper le tuyau en déplaçant toute la lame dans un mouvement d'arrière en avant, constituant un angle d'environ 90-110 degrés.
5. Assurez-vous que les molettes suivent une voie régulière. Si c'est le cas, resserrez la manivelle d'un demi-tour à chaque fois que vous ramenez la manivelle de la lame vers vous.



ATTENTION : NE VOUS ARRETEZ PAS PENDANT UN LAPS DE TEMPS IMPORTANT AU MILIEU D'UNE DECOUPE ! LE FAIT DE DECOUPER GÈNERE DE LA CHALEUR SUR LE TUYAU. APRES REFROIDISSEMENT, IL EST POSSIBLE QUE LES MOLETTES SE BLOQUENT DANS LA VOIE. CECI EST VRAI EN PARTICULIER POUR LES TUYAUX EN FONTE DUCTILE.

6. Terminez la coupe en maintenant la pression sur les molettes coupantes pendant que vous continuez à déplacer la lame dans un mouvement d'arrière en avant.

UTILISEZ DE L'HUILE DE GRAISSAGE: ceci demandera moins d'effort et prolongera la durée de vie des molettes et des chevilles. N'utilisez PAS d'huile de coupe.

TUYAUX FORTEMENT CROUTES ET ATTAQUES PAR LA

ROUILLE: utilisez un produit de décalaminage Reed (Tableau 3) pour éliminer la rouille et la calamine de la zone devant être découpée. Un marteau et burin ou une lime grossière peuvent également être utilisés. Ceci permettra de préserver les molettes coupantes, gagnera du temps, et aidera à carrer la lame sur le tuyau pour garantir l'alignement.

Le coupe-tube à charnière, avec l'aide poignée, fonctionne tout comme le coupe-tube à charnière régulier. La poignée supplémentaire est vissée au bas du coupe-tube, 180° de travers à la poignée principale. Ces modèles requièrent un espace libre permettant la

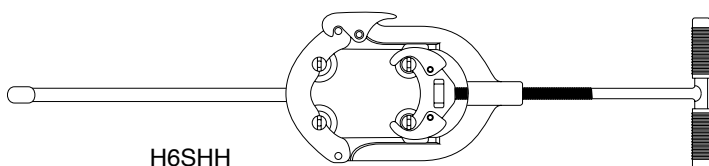
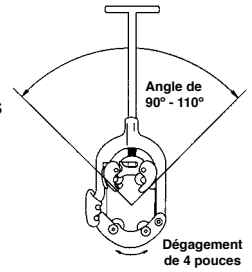


Tableau 3

PRODUITS DE DECALAMINAGE DE TUYAUX

Catalogue n°	Code article	Capacité tuyau	Capacité tuyau	Longueur	
DS12	08000	3 - 12 in	Acier	70 - 300 mm	32 in 810 mm
DS36	08006	3 - 36 in	Acier	70 - 910 mm	44 in 1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 in	Belt	70 - 300 mm	45 in 1143 mm
DS36B	08010	12 - 36 in	Belt	300 - 910 mm	72 in 1829 mm

poignée de tourner librement un tour complet sans obstructions. Le modèle avec aide poignée permet à deux personnes d'unir leurs efforts pour les coupes plus tenaces. Ces modèles sont aussi utiles pour des coupes horizontales sur un tuyau vertical, comme un blindage de puits. Ils utilisent les mêmes molettes que les coupe-tubes à charnières réguliers de Reed. NOTE: Ne pas utiliser la poignée supplémentaire lors de l'utilisation régulière du coupe-tube à charnière dans des endroits restreints.



SUGGESTIONS UTILES POUR LES TUYAUX DE FONTE DUCTILE: Maintenez une pression maximum sur les molettes coupantes. Continuez à aider l'alimentation avec chaque révolution ou cycle car les tuyaux de fonte ductile tendent à se durcir et seront de plus en plus difficiles à pénétrer. Une fois le tuyau fracturé, continuez à aider l'alimentation pour garantir que la coupe a bien été effectuée sur tout le tour du tuyau.

REPLACEMENT DES MOLETTES DE COUPE D'UN COUPE-TUBE À CHARNIÈRES REED

1. Retourner le coupe-tube pour voir l'arrière de l'outil (c'est le côté opposé aux têtes des axes de molette).
2. À l'aide d'un poinçon ou d'un petit tournevis et d'un marteau, frapper doucement sur l'axe au centre de la molette de coupe.
3. L'axe sortira vers l'avant du coupe-tube suffisamment pour vous permettre de le retirer de la molette de coupe avec vos doigts.
4. Avant de poser une nouvelle molette, veiller à graisser l'axe, les côtés et le trou de la molette. Placer la molette de rechange dans le bon espace. Il faut insérer partiellement l'axe dans la molette de coupe pour la garder en place.
5. En regardant vers l'avant du coupe-tube, frapper doucement à l'aide du même poinçon ou petit tournevis et du marteau pour rentrer l'axe de la molette à sa place. Noter qu'il existe deux côtés plats opposés en haut de l'axe de la molette. Ces côtés plats doivent être alignés avec les emplacements plats du coupe-tube.
6. Lorsque la pose est effectuée correctement, le haut de l'axe de la molette est au ras de l'emplacement désigné à l'avant du coupe-tube.

INSTRUCTION SUR VIDÉO DISPONIBLE : videos.reedmfgco.com/hingedcutters

REMARQUE:

- Des molettes coupantes ne sont pas disponibles pour la coupe de tuyaux d'assainissement
- Pour les tuyaux de diamètre plus important (jusqu'à 42 pouces), utilisez les lames Rotary(tm) Reed.
- Pour couper de la fonte ou de la fonte ductile jusqu'à 48 pouces avec une alimentation air (pneumatique), utilisez les lames de tuyaux universelles Reed.