



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

HINGED CUTTER CHART

Catalog No.	Item Code	Pipe Capacity		Length		Weight	
		Inches Nom.	Actual Ø mm	in	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
H6S	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
H8K	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

**CAN BE USED TO CUT 4" - 6" COPPER, TYPE K & L.

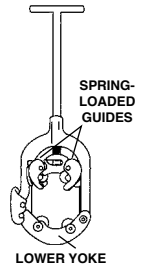
Table 2

CUTTER WHEEL REFERENCE CHART

Cutter Wheel				
Item Code	Catalog No.	Quantity	Hinged Cutter	Application
03502	HS21/2	4	H21/2	Steel; Stainless Steel
03504	HS4	4	H4	Steel; Stainless Steel
03505	HSI4	4	H4	Steel; Stainless Steel; Cast Iron; Ductile Iron
03506	HS6	4	H6	Steel; Stainless Steel; Copper
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Steel; Stainless Steel; Cast Iron; Ductile Iron
03508	HS8-12	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel
03510	HX21/2	4	H21/2	Steel; Stainless Steel; Schd 80
03512	HX4	4	H4	Steel; Stainless Steel; Schd 80
03514	HX6	4	H6	Steel; Stainless Steel; Schd 80
03516	HX8	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel; Schd 80
03518	HXX8	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel; Schd 100
03522	HI4	4	H4	Cast Iron; Ductile Iron
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Cast Iron; Ductile Iron
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Steel; Cast Iron; Ductile Iron
03574	HSB4	4	H4	Steel; Stainless Steel (ball bearing)
03576	HSB6	4	H6	Steel; Stainless Steel (ball bearing)
03578	HSB8-12	4	H8; H12	Steel; Stainless Steel (ball bearing)
03624	2RBCI	4	H21/2	Cast Iron; Ductile Iron

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.

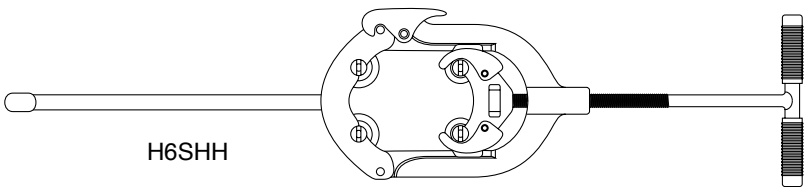


Table 3

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

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.

NOTE:

- No cutter wheels available for cutting soil pipe.
- For cutting larger diameter pipe (up to 36") use Reed Rotary™ Cutters.
- For cutting cast iron and ductile iron up to 48" with air or hydraulic power, use Reed Universal Pipe Cutters.

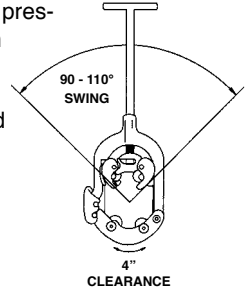


Figura 1

CORTATUBOS ABISAGRADOS

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
H6S	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
H8K	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

* EXCLUSIVO

Figura 2
CUCHILLAS

Cuchilla				
Código del Art.	No. de Cat.	Paquete Estándar	Cortatubo abisagrado	Uso
03502	HS2 1/2	4	H2 1/2	Acero; Acero inoxidable
03504	HS4	4	H4	Acero; Acero inoxidable
03505	HSI4	4	H4	Acero; Acero inoxidable; Hierro fundido; Hierro dúctil
03506	HS6	4	H6	Acero; Acero inoxidable; Cobre
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Acero; Acero inoxidable; Hierro fundido; Hierro dúctil
03508	HS8-12	4	H8; H12	Acero; Acero inoxidable
03510	HX2 1/2	4	H2 1/2	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03512	HX4	4	H4	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03514	HX6	4	H6	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03516	HX8	4	H8; H12	Acero; Acero inoxidable; cédula 80
03518	HXX8	4	H8; H12	Acero; Acero inoxidable; cédula 100
03522	HI4	4	H4	Hierro fundido; Hierro dúctil
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Hierro fundido; Hierro dúctil
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Acero; Hierro fundido; Hierro dúctil
03574	HSB4	4	H4	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03576	HSB6	4	H6	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03578	HSB8-12	4	H8; H12	Acero; Acero inoxidable; con rodamientos de bolas
03624	2RBC1	4	H2 1/2	Hierro fundido; Hierro dúctil

Instrucciones de Operación:

- Método de uso: abrir la horquilla mas grande presionando la perilla y ajustar el cortacaño en el cuarto punto de elasticidad. Luego de cerrar la horquilla, ajustar el cortacaño para poner las cuchillas en contacto con el caño y con un movimiento de una parte a otra comience a cortar. Revise la primer ranura realizada para estar seguro de que las cuchillas están en la misma trayectoria, asegurando un corte recto. Complete el corte manteniendo la mayor presión sobre las ruedas que el operador pueda realizar.
- Uso del lubricante: demandara menos esfuerzo y prolongara la vida útil de las cuchillas y pernos. (No use aceite de corte).
- Mal incrustado o caño oxidado: remueva y quite la corteza del área a cortar con un martillo y cincel. Esto va a ahorrar tiempo y evitara el desgaste de la maquina.
- Consejos útiles para caños de hierro dúctiles: mantener máxima presión sobre las cuchillas. Continuar alimentándolo con cada revolución mientras el dúctil o fundición tiende a trabajar mas duro y se hará mas difícil penetrarlo. Una vez que el caño esta fracturado continuar cortándolo para asegurar que el corte se completo alrededor de todo el caño.

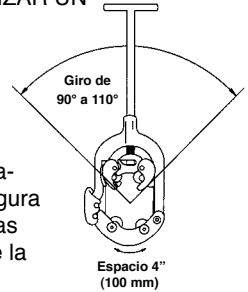


AVISO!

Al hacer un corte, se genera calor. Al enfriar, las cuchillas pueden quedarse trancadas en el corte. NO SE DEBE DE PARAR EN EL MEDIO DE REALIZAR UN CORTE!

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 oxido 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 Hinged Cutters™ 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, 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.

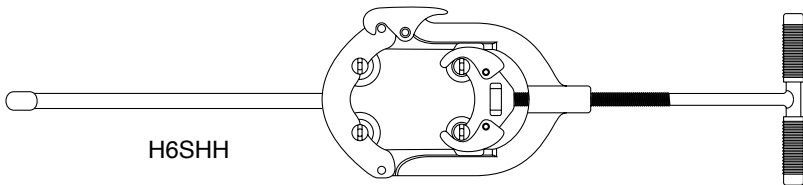


Figura 3

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

Tabelle 1

GELENKSCHNEIDER - ÜBERSICHT

Katalog Nr.	Artikel Code	Rohrkapazität Effektiver Ø mm	Länge mm	Gewicht kg
H2 1/2S*	03110	32 - 76	419	3,3
H2 1/2I*	03112	32 - 76	419	3,3
H2 1/2X*	03114	32 - 76	419	3,3
H4S	03120	60 - 125	559	5,8
H4I	03122	60 - 125	559	5,8
H4X	03124	60 - 125	559	5,8
H6S	03130	114 - 182	711	8,8
H6I	03132	114 - 182	711	8,8
H6S	03134	114 - 182	711	8,8
H8S	03140	168 - 240	813	11,1
H8I	03142	168 - 240	813	11,1
H8K	03144	168 - 240	813	11,1
H8XX	03146	168 - 240	813	11,1
H12S	03150	219 - 356	864	15,9
H12I	03152	219 - 356	864	15,9
H12X	03154	219 - 356	864	15,9
H12XX	03156	219 - 356	864	15,9
H6SHH	03138	114 - 182	1295	9,9
H8SHH	03148	168 - 240	1473	10,7
H12SHH	03158	219 - 356	1600	16,6

* EXKLUSIV

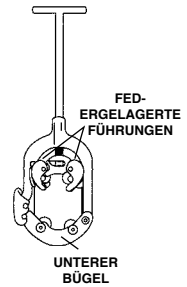
Tabelle 2

SCHNEIDRAD - BEZUGSTABELLE

Schneidrad		Menge	Gelenk- schneider	Anwendung
Artikel- Code	Katalog Nr.			
03502	HS2 1/2	4	H2 1/2	Stahl, Rostfreistahl
03504	HS4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl
03505	HSI4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl, Gusseisen, Sphäroguss
03506	HS6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl; Kupfer
03507	HSI6-8	4	H6; H8	Stahl, Rostfreistahl, Gusseisen, Sphäroguss
03508	HS8-12	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl
03510	HX2 1/2	4	H2 1/2	Stahl, Rostfreistahl, DN 80
03512	HX4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl, DN 80
03514	HX6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl, DN 80
03516	HX8	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl, DN 80
03518	HXX8	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl, DN 100
03522	HI4	4	H4	Gusseisen, Sphäroguss
03624	2RBCI	4	H2 1/2	Gusseisen, Sphäroguss
03525	H6PSE5	4	H6; H8; H12	Stahl, Gusseisen, Sphäroguss
03574	HSB4	4	H4	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager
03576	HSB6	4	H6	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager
03578	HSB8-12	4	H8; H12	Stahl, Rostfreistahl; mit Kugellager
03524	HI6	4	H6; H8; H12	Gusseisen, Sphäroguss

Bedienungsanleitung

1. Wählen Sie das richtige Schneidrad 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.



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 Schneidräder ausgeübten Druck beibehalten, während Sie den Schneider vor und zurück bewegen.

VERWENDEN SIE SCHMIERÖL: So wird die Arbeit erleichtert und die Lebensdauer der Schneidräder 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 Schneidräder 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 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.

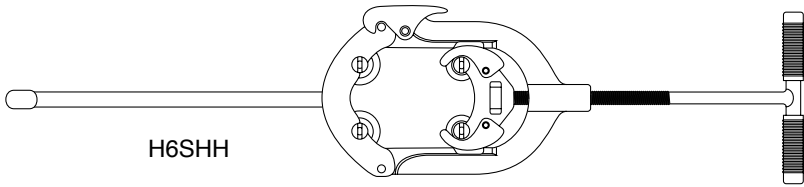


Tabelle 3

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

TIPPS FÜR SPHÄROGUSSROHRE: Üben Sie durchgehend maximalen Druck auf die Schneidräder 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.

HINWEISE:

- Zum Schneiden von Fallrohren stehen keine Schneidräder 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 oder hydraulischem Druck empfehlen wir die Universal-Rohrschneider von Reed.

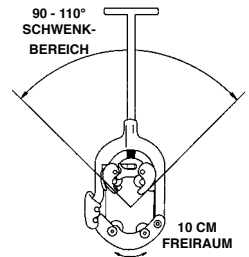


Tableau 1

TABLEAU DE LA LAME A CHARNIERES

Catalogue No.	Code Article	Capacité du tuyau		Longueur		Poids	
		pouces nom.	Ø mm réel	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
H6S	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
H8K	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

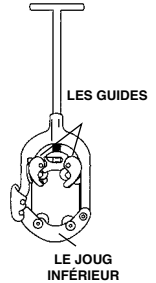
Tableau 2

TABLEAU DE REFERENCE DES MOLETTES COUPANTES

Molette coupante				
Code Article	Catalogue No.	Quantité	Lame à charnières	Application
03502	HS21/2	4	H21/2	Acier ; Acier inoxydable
03504	HS4	4	H4	Acier ; Acier inoxydable
03505	HSI4	4	H4	Acier ; Acier inoxydable ; Fonte ; Fonte ductile
03506	HS6	4	H6	Acier ; Acier inoxydable ; Cuivre
03507	HSI6-8	4	H6 ; H8	Acier ; Acier inoxydable ; Fonte ; Fonte ductile
03508	HSB-12	4	H8 ; H12	Acier ; Acier inoxydable
03510	HX21/2	4	H21/2	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03512	HX4	4	H4	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03514	HX6	4	H6	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03516	HX8	4	H8 ; H12	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 80
03518	HXX8	4	H8 ; H12	Acier ; Acier inoxydable ; Plan 100
03522	HI4	4	H4	Fonte ; Fonte ductile
03524	HI6	4	H6 ; H8 ; H12	Fonte ; Fonte ductile
03525	H6PSE5	4	H6 ; H8 ; H12	Acier ; Fonte ; Fonte ductile
03574	HSB4	4	H4	Acier ; Acier inoxydable ; avec roulements à billes
03576	HSB6	4	H6	Acier ; Acier inoxydable ; avec roulements à billes
03578	HSB8-12	4	H8 ; H12	Acier ; Acier inoxydable ; avec roulements à billes
03624	2RBCI	4	H21/2	Fonte ; Fonte ductile

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 LAPSE DE TEMPS IMPORTANT AU MILIEU D'UNE DECOUPE ! LE FAIT DE DECOUPER GÉNERE 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 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.

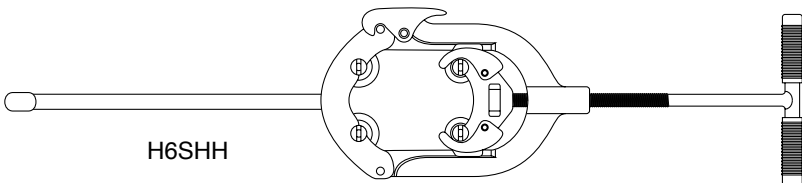


Tableau 3

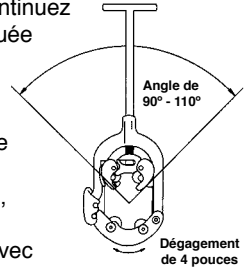
PRODUITS DE DECALAMINAGE DE TUYAUX

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

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.

REMARQUE:

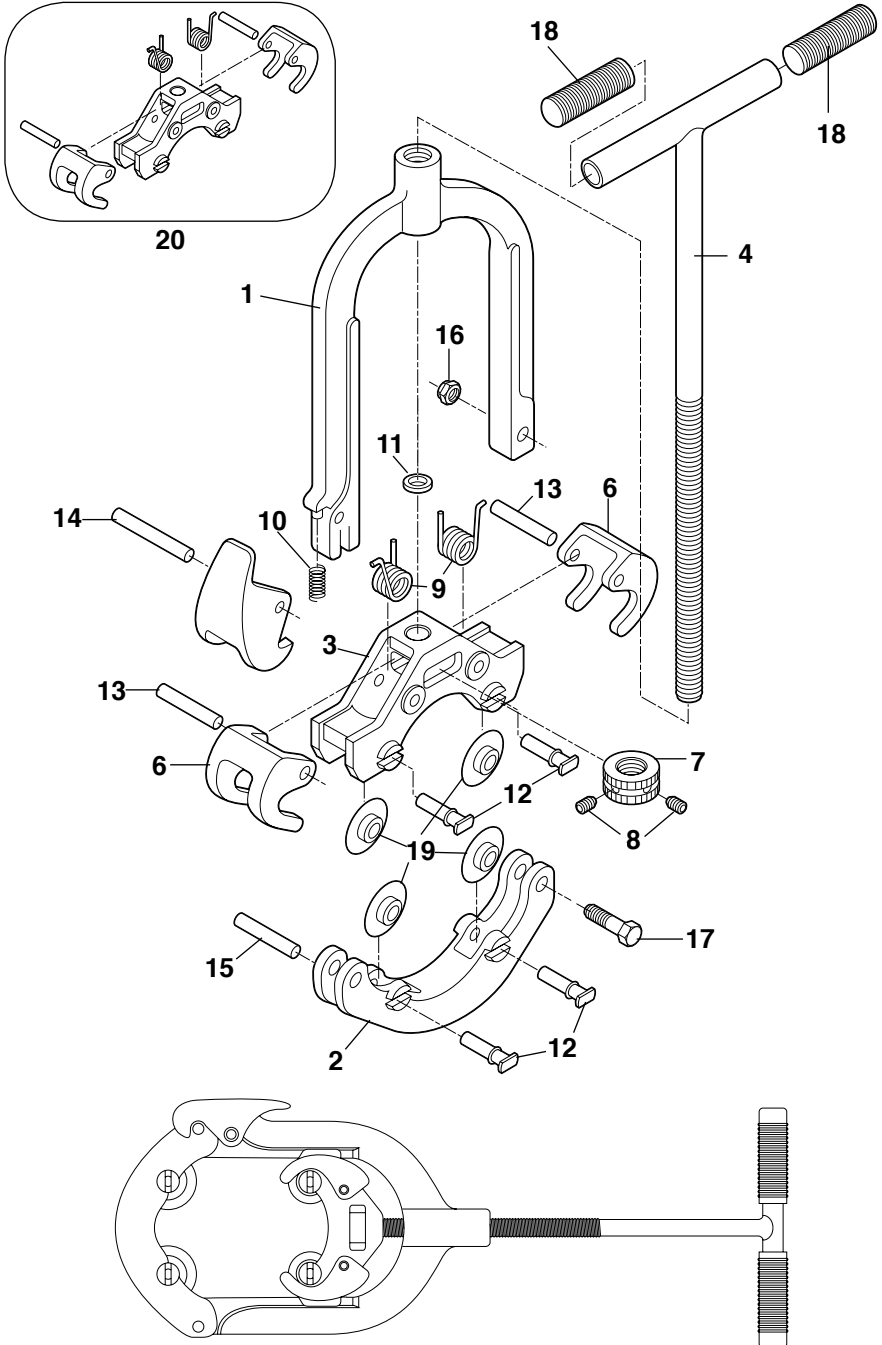
- Des molettes coupantes ne sont pas disponibles pour la coupe de tuyaux d'assainissement
- Pour les tuyaux de diamètre plus important (jusqu'à 36 pouces), utilisez les lames Rotary(tm) Reed.
- Pour couper de la fonte ou de la fonte ductile jusqu'à 48 pouces avec une alimentation air ou hydraulique, utilisez les lames de tuyaux universelles Reed.



Parts List

Ref. No.	Description	H2-1/2 Item Code	H4 Item Code	H6 Item Code	H8 Item Code	H12 Item Code	Qty	
1	Upper Yoke	93150	93151	93152	93153	93154	1	
2	Lower Yoke	93120	93121	93122	93123	93124	1	
3	Crosshead	93135	93136	93137	93138	93139	1	
4	Handle & Screw	93125	93126	93127	93128	93128	1	
5	Latch	93115	93116	93117	93117	93117	1	
6	Guide	93043	93046	93049	93049	93049	2	
7	Crosshead Locknut	93140	93141	93142	93143	93143	1	
8	Set Screws	40083	40090	40090	40090	40090	2	
9	Guide Spring	40341	40035	40036	40036	40036	2	
10	Latch Spring	40046	40030	40030	40030	40030	1	
11	Thrust Washer	93044	93010	93052	93052	93052	1	
12	Wheel Pin	93310	93310	93112	93112	93112	4	
13	Guide Pin	30030	30030	30013	30013	30013	2	
14	Latch Pin	93019	93018	93018	93018	93018	1	
15	Lower Yoke Pin	93181	93008	93008	93008	93008	1	
16	Locknut	30179	30143	30143	30143	30143	1	
17	Hinge Bolt	93155	93146	93156	93156	93156	1	
18	Handle Grips	Not Used	40196	40197	40197	40197	2	
19	Cutter Wheel	See Cutter Wheel Reference Chart: Table 2						
20	Crosshead Assembly	93130	93131	93132	93133	93134	1	

Crosshead Assembly 十字头总装



Ersatzteilliste

Bez. Nr.	Beschreibung	H2-1/2 Art-Code	H4 Art-Code	H6 Art-Code	H8 Art-Code	H12 Art-Code	Menge	
1	Oberer Bügel	93150	93151	93152	93153	93154	1	
2	Unterer Bügel	93120	93121	93122	93123	93124	1	
3	Kreuzkopfeinheit	93135	93136	93137	93138	93139	1	
4	Griff & Schraube	93125	93126	93127	93128	93128	1	
5	Sperrre	93115	93116	93117	93117	93117	1	
6	Führung	93043	93046	93049	93049	93049	2	
7	Kreuzkopf-Feststellmutter	93140	93141	93142	93143	93143	1	
8	Gewindestifte	40083	40090	40090	40090	40090	2	
9	Führungsfeder	40341	40035	40036	40036	40036	2	
10	Sperrfeder	40046	40030	40030	40030	40030	1	
11	Anlaufscheibe	93044	93010	93052	93052	93052	1	
12	Radstift	93310	93310	93112	93112	93112	4	
13	Führungsstift	30030	30030	30013	30013	30013	2	
14	Sperrstift	93019	93018	93018	93018	93018	1	
15	Unterer Bügelstift	93181	93008	93008	93008	93008	1	
16	Feststellmutter	30179	30143	30143	30143	30143	1	
17	Kopplungsbolzen	93155	93146	93156	93156	93156	1	
18	Griffe	Nicht benutzt	40196	40197	40197	40197	2	
19	Schneidrad	Siehe Bezugstabelle für Schneidräder, Abb. 2 auf Seite 2						
20	Kreuzkopfeinheit	93130	93131	93132	93133	93134	1	

Liste des pièces détachées

N° Réf.	Description	H2-1/2 Article Code	H4 Article Code	H6 Article Code	H8 Article Code	H12 Article Code	Qty	
1	Joug supérieur	93150	93151	93152	93153	93154	1	
2	Joug inférieur	93120	93121	93122	93123	93124	1	
3	Crosse de piston	93135	93136	93137	93138	93139	1	
4	Manivelle & Vis	93125	93126	93127	93128	93128	1	
5	Loqueteau	93115	93116	93117	93117	93117	1	
6	Guide	93043	93046	93049	93049	93049	2	
7	Contre-écrou de la crosse de piston	93140	93141	93142	93143	93143	1	
8	Vis sans tête	40083	40090	40090	40090	40090	2	
9	Ressort de guidage	40341	40035	40036	40036	40036	2	
10	Ressort du loqueteau	40046	40030	40030	40030	40030	1	
11	Rondelle de butée	93044	93010	93052	93052	93052	1	
12	Cheville de la molette	93310	93310	93112	93112	93112	4	
13	Cheville de guidage	30030	30030	30013	30013	30013	2	
14	Cheville du loqueteau	93019	93018	93018	93018	93018	1	
15	Cheville du joug inférieur	93181	93008	93008	93008	93008	1	
16	Contre-écrou	30179	30143	30143	30143	30143	1	
17	Boulon de charnière	93155	93146	93156	93156	93156	1	
18	Serrage de la manivelle	Not Used	40196	40197	40197	40197	2	
19	Molette coupante	Voir le tableau de référence de la molette coupante, Fig. 2, à la page 2						
20	Assemblage de la crosse de piston	93130	93131	93132	93133	93134	1	

铰接式切管机

适合切碳钢、不锈钢、球墨铸铁及铸铁管

操作说明

1. 检查刀片是否适合所切管材，比如碳钢、铸铁等。以下图二可帮您正确选择刀片。
2. 将手柄拧开到适合管径大小为止。
3. 把切管机从底部合页处打开，而后垂直架在管子上。两个弹性定位爪的四个触点应均匀接触在管子的正上方。拧紧手柄使四片刀片全部接触到管子上，此时吃刀深度可在0.5毫米以内。
4. 切割方式为前后摆动切管机90度到110度，而后拧紧手柄以进刀。
5. 检验切过的轨迹是否在一条圆周线上（否则松开重新定位）。只要可转动切管机，手柄拧得越紧越好。

注意事项：切割动作要持续，中间不要停顿太久。因为切割工作本身会产生热，冷却过后，刀片有可能被夹在切缝当中。这种情况在切球墨铸铁管时更要注意。

6. 前后摆动，不停进刀，即可切断管子。

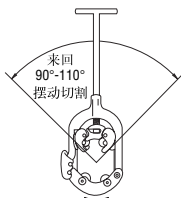
润滑油的使用：可省力并延长刀片和销子的寿命。

锈蚀严重的管子：可使用力得公司生产的除垢链（见图三）。它可减少刀片的耗损及切割时间，也有助于切管机定位稳定，切割笔直。

切球墨铸铁管的提示：切割时最大程度地进刀。切割过程中须不停进刀，因为球墨铸铁管容易变硬，使得刀片难切入。一旦管子一边被切透，请继续进刀，但不可过量，直到全部切断为止。

注明：

- 切割大管径（到36寸管），可使用力得公司旋转式切管机。
- 切割大管径铸铁和球墨铸铁管（到48寸管），可使用力得公司气压或油压万能式切管机。



只需4"操作空间

铰接式切管机 图一

型号	订货号	适切管径		长度		重量	
		英寸	毫米	英寸	毫米	英镑	公斤
H2 1/2S*	03110	1 - 2.5	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2I*	03112	1 - 2.5	32 - 76	17	419	7.2	3.3
H2 1/2X*	03114	1 - 2.5	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

* 力得独家生产的型号

刀片参照图 图二

刀片		标准包装	铰接式切管机	适用管材
订货号	型号			
03502	HS2 1/2	4	H2 1/2	碳钢； 不锈钢
03510	HX2 1/2	4	H2 1/2	碳钢； 不锈钢； 80号碳钢
03624	2RBCI	4	H2 1/2	铸铁； 球墨铸铁
03504	HS4	4	H4	碳钢； 不锈钢
03505	HSI4	4	H4	碳钢； 不锈钢； 铸铁； 球墨铸铁
03512	HX4	4	H4	碳钢； 不锈钢； 80号碳钢
03522	HI4	4	H4	铸铁； 球墨铸铁
03506	HS6	4	H6	碳钢； 不锈钢
03514	HX6	4	H6	碳钢； 不锈钢； 80号碳钢
03507	HSI6-8	4	H6； H8	碳钢； 不锈钢； 铸铁； 球墨铸铁
03524	HI6	4	H6； H8； H12	铸铁； 球墨铸铁
03525	H6PSE5	4	H6； H8； H12	碳钢； 铸铁； 球墨铸铁
03508	HS8-12	4	H8； H12	碳钢； 不锈钢
03516	HX8	4	H8； H12	碳钢； 不锈钢； 80号碳钢
03518	HXX8	4	H8； H12	碳钢； 不锈钢； 100号碳钢

除垢链 图三

型号	订货号	适用管径		长度	
		英寸	毫米	英寸	毫米
DS12	08000	3-12	70 - 300	32	810
DS36	08006	3-36	70 - 910	44	1110
DS12B	08008	3-12	70 - 300	45	1143
DS36B	08010	3-36	70 - 910	72	1829

带辅助把手的铰接式切管机

铰接式切管机的四个刀片同时切割，只需来回拉动90到110度即可。可切碳钢、不锈钢、铸铁、球墨铸铁管。加一个辅助把手的特殊设计，可以允许两个人同时用力，使切割更容易，更快速。是切割套管的理想工具，特别适用于垂直地面靠近青碧的管子，坚实的导向架能够确保刀片走一条轨迹，使切割笔直。360度全封闭刀架，将力量集中在一起，使切割更省力，无火花冷切割。力得铰接式切管机是市场上唯一100%笔直切割的工具，也是唯一推荐给球墨铸铁、碳钢甚至100号超厚钢的切管机。此工具为力得专利发明。

切管机型号	订货号	管外径		工具长度		配件长度		重量	
		英寸	毫米	英寸	毫米	英寸	毫米	磅	公斤
H6SHH	03138	4-6	114-182	28	711	51	1295	21.8	9.9
H8SHH	03148	6-8	168-240	32	813	58	1473	23.6	10.7
H12SHH	03158	8-12	219-356	34	864	63	1600	36.5	16.6

带有辅助手柄的铰接式切管机和普通的铰接式切管机使用方法一样，辅助手柄固定在切管机的底部，和主要的手柄同处于180度的水平上，这样切割就需要一个手柄的操作空间，使之能够旋转，这样的设计可以让两个人同时切割，更加省力，更适用于切割垂直于地面的套管，刀片和保养与普通铰接式切管机相同。

注意：把辅助手柄拿掉后可以作为普通切管机在小空间使用。

配件名细

续号	名称	H2-1/2 订货号	H4 订货号	H6 订货号	H8 订货号	H12 订货号	数量
1	Upper Yoke	93150	93151	93152	93153	93154	1
2	Lower Yoke	93120	93121	93122	93123	93124	1
3	Crosshead	93135	93136	93137	93138	93139	1
4	Handle & Screw	93125	93126	93127	93128	93128	1
5	Latch	93115	93116	93117	93117	93117	1
6	Guide	93043	93046	93049	93049	93049	2
7	Crosshead Locknut	93140	93141	93142	93143	93143	1
8	Set Screws	40083	40090	40090	40090	40090	2
9	Guide Spring	40341	40035	40036	40036	40036	2
10	Latch Spring	40046	40030	40030	40030	40030	1
11	Thrust Washer	93044	93010	93052	93052	93052	1
12	Wheel Pin	93310	93310	93112	93112	93112	4
13	Guide Pin	30030	30030	30013	30013	30013	2
14	Latch Pin	93019	93018	93018	93018	93018	1
15	Lower Yoke Pin	93181	93008	93008	93008	93008	1
16	Locknut	30179	30143	30143	30143	30143	1
17	Hinge Bolt	93155	93146	93156	93156	93156	1
18	Handle Grips	未使用	40196	40197	40197	40197	2
19	Cutter Wheel	对刀片的选择请参照图二					
20	Crosshead Assembly	93130	93131	93132	93133	93134	1