



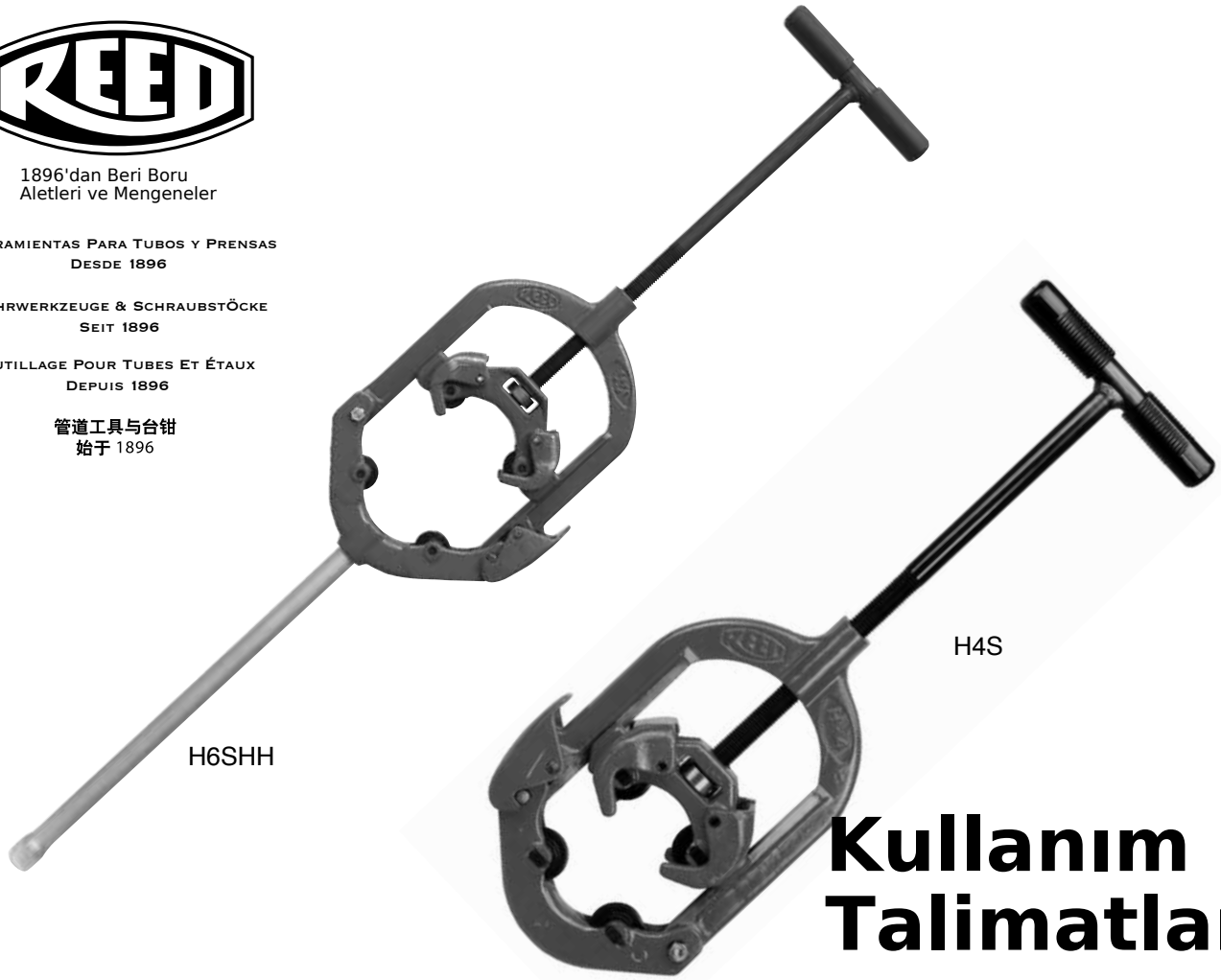
1896'dan Beri Boru
Aletleri ve Mergeneler

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



Kullanım Talimatları

Hinged Cutter™ (Menteşeli Kesici)

Çelik, sfero döküm ve dökme demir boruları kesmek için

Cortatubo Abisagrado

Para cortar tubos de acero, hierro dúctil y hierro fundido

Bedienungsanleitung Gelenkschneider

Zum Schneiden von Stahl, Sphäroguss und Gusseisenrohre

Menteşeli Kesici Çelik, dökme demir ve sfero
döküm boruları kesmek için

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

Tablo 1 / Figura 1
MENTEŞELİ KESİCİ TABLOSU / CORTATUBOS ABISAGRADOS

Catalog No.	Item Code	Pipe Capacity Inches Nom. Actual Ø mm		Length in mm		Weight	
No de Catálogo	Código del Art.	Capacidad Pulg. Nom Ø mm		Largo Pulg. mm		Peso 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.

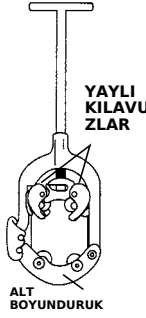
Tablo 2 / Figura 2 Kesici Bıçak Referans Tablosu /
CuCHILLAS

Ürün Katalog Kodu No. Adet Model Uygulama

Código del Art.	No. de Cat.	Cant.	Modelo	Uso
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.



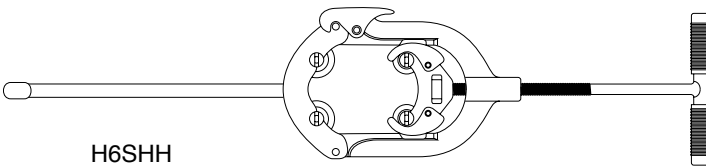
UYARI: KESİMİN ORTASINDA KAYDA DEĞER BİR SÜRE DURMAYIN! KESME HAREKETİ BORUDA ISI ÜRETİR. SOĞUMA SIRAŞINDA BİÇAKLAR İZE SIKIŞABİLİR. BU, ÖZELLİKLE SFERO DÖKÜM BORU İÇİN GEÇERLİDİR.

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

Yağlama Yağı Kullanın: Daha az çaba gerektirir, kesici bıçakların ve pimlerin ömrünü uzatır. Kesme yağı KULLANMAYIN.

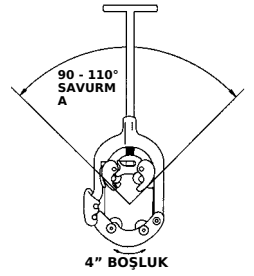
AŞIRI KABUKLANMIŞ VE PASLI BORU: Kesilecek bölgedeki pas ve tufali temizlemek için bir Reed Tufal Sökücü (Tablo 3) kullanın. Çekiç ve keski ya da kaba ege de kullanılabilir. Tufal temizleme, kesici bıçakları ve kesme süresini korur; ayrıca izin doğru takip edilmesi için kesicinin boru üzerinde dik oturmasına yardımcı olur.

Yardımcı Kollu Hinged Cutters™, normal Menteşeli Kesicilerle aynı biçimde çalışır. İkinci kol, kesicinin altına ana kolun 180 derece karşısına vidalanır. Ancak bu modeller, kesiciyi tam bir tur döndürmek için kol boyunda boşluk gerektirir. Yardımcı kollu modeller, daha büyük ve daha zorlu kesimlerde iki kişinin birlikte çalışmasına imkân verecek biçimde tasarlanmıştır. Bu modeller, kuyu borusu gibi dikey borularda yatay kesimler için de kullanışlıdır. Normal Reed Menteşeli Kesicilerle aynı bıçakları ve aynı bakımı kullanırlar. NOT: Dar boşluk gerektiren normal bir Menteşeli Kesici olarak kullanmak için ek kolu takmayın.



Tablo 3 Boru Tufal Sökücüler

SFERO DÖKÜM BORU İÇİN YARARLI İPUÇLARI: Kesici bıçaklara azami baskıyı koruyun. Sfero döküm boru işleme sertleşmesine eğilimli olduğundan ve delinmesi son derece zorlaşacağından her turda ya da çevrimde ilerletmeye devam edin. Boru kırıldıktan sonra, kesimin gerçekten borunun tamamı boyunca tamamlandığından emin olmak için ilerletmeyi sürdürün.



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 TALİMATI MEVCUT:
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.

Kat. No. Ürün Kodu Boru Kap. Tip Uzunluk

DS12 08000 3 - 12 in Çelik 70 - 300 mm 32 in 810 mm

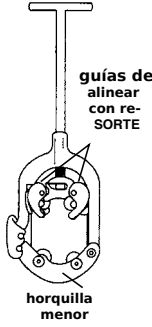
DS36 08006 3 - 36 in Çelik 70 - 910 mm 44 in 1110 mm

DS12B 08008 3 - 12 in Kayış 70 - 300 mm 45 in 1143 mm

DS36B 08010 12 - 36 in Kayış 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.



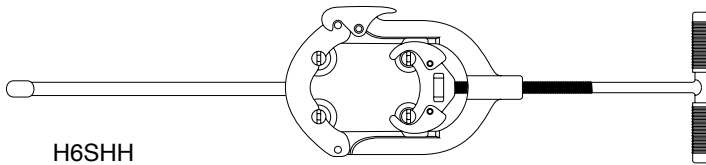
UYARI: KESİMİN ORTASINDA KAYDA DEĞER BİR SÜRE DURMAYIN! KESME HAREKETİ BORUDA ISI ÜRETİR. BİÇAKLAR SOĞUDUĞUNDA KENDİ KANALLARINA SIKIŞABİLİR. ÖZELLİKLE SFERO DÖKÜM BORUDA.

SFERO DÖKÜM BORU İÇİN YARARLI İPUÇLARI: Kesici bıçaklara azami baskıyı koruyun. Sfero döküm boru işleme sertleşmesine eğilimli olduğundan ve delinmesi son derece zorlaştığından her turda ya da çevrimde ilerletmeye devam edin. Boru kırıldıktan sonra, kesimin gerçekten borunun tamamı boyunca tamamlandığından emin olana kadar ilerletmeyi sürdürün.

YAĞLAMA YAĞI KULLANIN: Yağlama yağı kullanıldığında daha az çaba gerekir ve bıçaklarla pimlerinden daha uzun ömür alınır.

AŞIRI OKSİTLENMİŞ BORU: Kesilecek bölgedeki pas ve tufali bir REED Tufal Sökücüyle temizleyin (Tablo 3). Bu alet kesimi kolaylaştırır ve bıçakların ömrünü uzatır. Boruyu kesmeden önce temizlemek, bıçakların düzgün hizalanmasını daha güvenilir kılar.

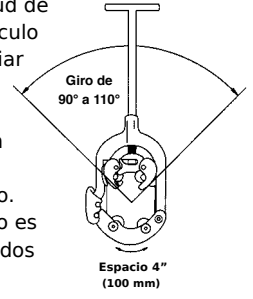
Yardımcı saplı menteşeli boru kesiciler, normal menteşeli kesicilerle aynı biçimde çalışır. İkinci sap, kesicinin alt kısmına, ana sapın 180 derece karşısına vidalanır. Ancak



Tablo 3 BORU TUFAL SÖKÜCÜLER Katalog Ürün Boru Tip Uzunluk No. Kodu Kapasitesi

DS12 08000 3 - 12 inç Galvanizli Çelik 70 - 300 mm 32 inç 810 mm
DS36 08006 3 - 36 inç Galvanizli Çelik 70 - 910 mm 44 inç 1110 mm
DS12B 08008 3 - 12 inç Kayış 70 - 300 mm 45 inç 1143 mm
DS36B 08010 12 - 36 inç Kayış 300 - 910 mm 72 inç 1829 mm

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.

VIDEO DE INSTRUCCIÓN DISPONIBLE EN:
videos.reedmfgco.com/hinged-cutters

NOTAS:

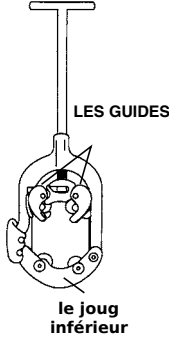
No hay cuchillas de corte disponibles para cortar tubería cerámica.
 Para cortar tubos de mayor diámetro (hasta 42") utilice los Cortatubos Rotatorios Reed.
 Para cortar hierro fundido y hierro dúctil hasta 48" con potencia neumática, utilice los Cortatubos Universales Reed.

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 GENERE 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.

AŞIRI KABUKLANMIŞ VE PASLANMIŞ BORULAR: Kesilecek bölgedeki pas ve tufalı temizlemek için bir Reed tufal sökme aleti (Tablo 3) kullanın. Çekiç ve keski ya da kaba eğe de kullanılabilir. Bu, kesici bıçakları korur, zaman kazandırır ve izin doğru takip edilmesi için kesicinin boru üzerinde dik oturmasına yardımcı olur.

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

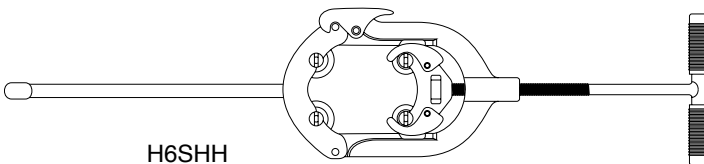


Tableau 3

PRODUITS DE DECALAMINAGE DE TUYAUX

Katalog No.	Ürün Kodu	Boru Kapasitesi	Boru	Kapasitesi	Uzunluk	
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

sapın engelsiz olarak tam bir tur serbestçe dönebilmesi için boşluk gerekir. Yardımcı saplı model, daha zorlu kesimlerde iki kişinin güçlerini birleştirmesine imkân verir. Bu molette, kuyu borusu gibi dikey borularda yatay kesimler için de kullanışlıdır. Reed'in normal menteşeli boru kesicileriyle aynı bıçakları kullanılır. NOT: Menteşeli kesiciyi dar alanlarda normal biçimde kullanırken ek sapı takmayın. **SFERO DÖKÜM BORULAR İÇİN YARARLI ÖNERİLER:** Kesici bıçaklara azami baskıyı koruyun. Sfero döküm borular sertleşme eğiliminde olduğundan ve delinmesi giderek zorlaşacağından her tur ya da çevrimde ilerletmeye devam edin. Boru kırıldıktan sonra

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.

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。

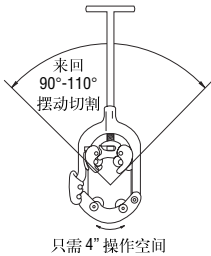
润滑油的使用：可省力并延长刀片和销子的寿命。

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42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万能式切管机。



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

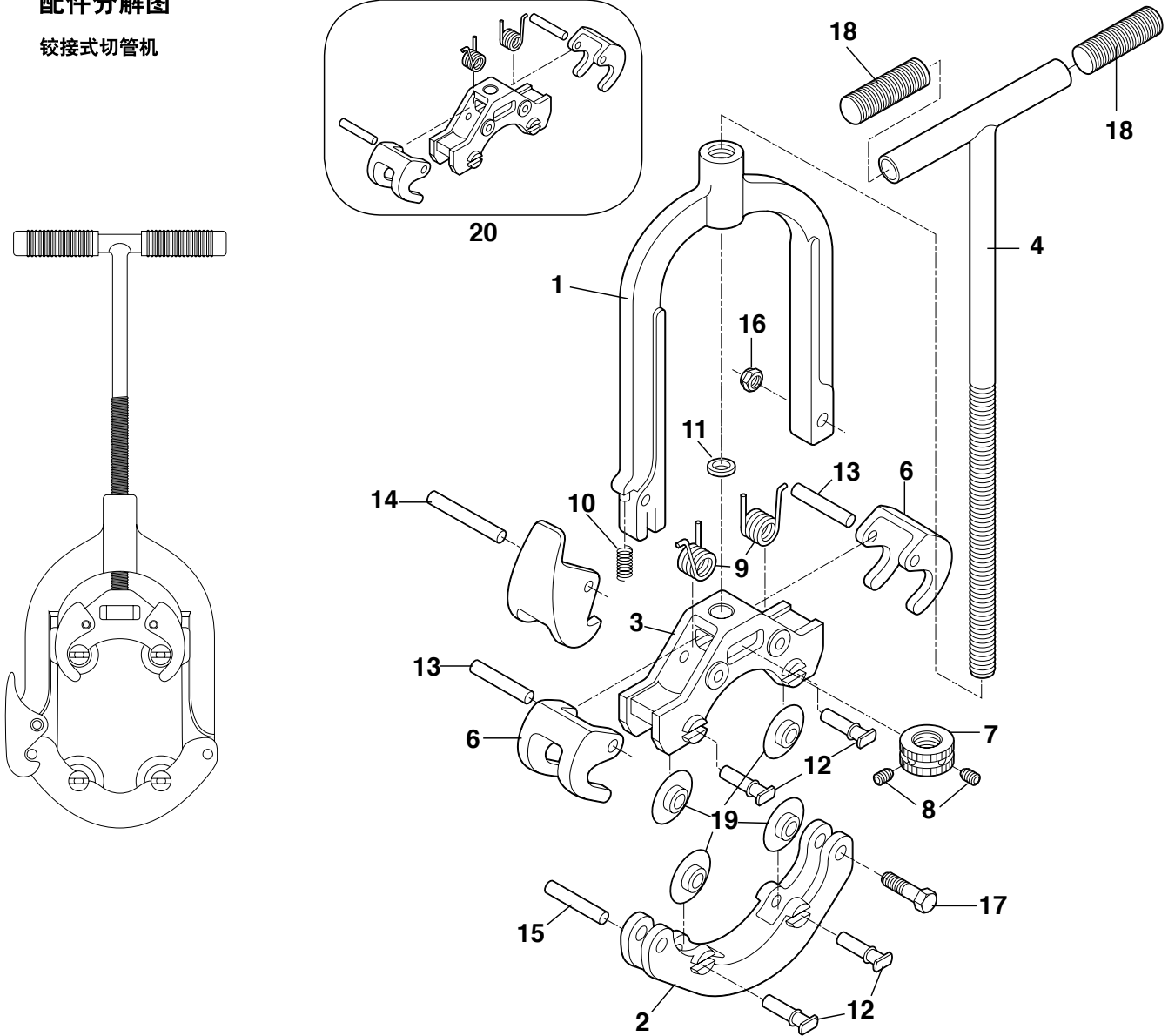
除垢链 图三

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

配件分解图

铰接式切管机

十字头总装



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	Ust Boyunduruk	93150	93151	93152	93153	93154	1
2	Alt Boyunduruk	93120	93121	93122	93123	93124	1
3	Traversa	93135	93136	93137	93138	93139	1
4	Kol ve Vida	93125	93126	93127	93128	93129	1
5	Mandal	93115	93116	93117	93118	93119	1
6	Kılavuz	93043	93044	93045	93046	93047	1
7	Traversa Kilit Somunu	93140	93141	93142	93143	93144	1
8	Setuskurlar	40083	40090	40090	40090	40090	2
9	Kılavuz Yay	40034	40035	40036	40037	40038	1
10	Mandal Yay	40046	40030	40030	40030	40030	1
11	Baskı Pulu	93044	93010	93052	93052	93052	1
12	Bıçak Pimi	93310	93310	93312	93312	93312	4
13	Kılavuz Pimi	30030	30030	30013	30013	30013	2
14	Mandal Pimi	93019	93018	93018	93018	93018	1
15	Alt Boyunduruk Pimi	93181	93008	93008	93008	93008	1
16	Kilit Somunu	30179	30143	30143	30143	30143	1
17	Menteşe Cıvatası	93155	93146	93156	93156	93156	1
18	Kol Tutamakları	40196	40197	40197	40197	40197	2
19	Kesici Bıçak	20	20	20	20	20	1
20	Traversa Takımı	93130	93131	93132	93133	93134	1

对刀片的选择请参照图二