



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](http://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.

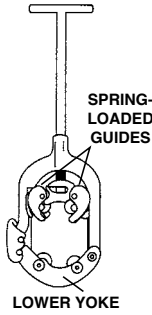
Table 2 / Figura 2

**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	HS14	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	HS16-8	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.

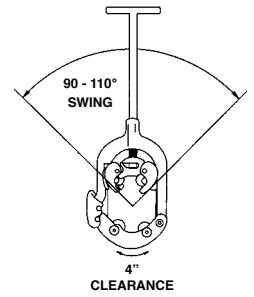
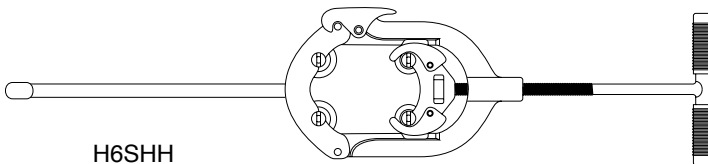
6. Complete the cut by maintaining pressure on the cutter wheels as you continue to swing the cutter in a back and forth motion.

**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](https://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

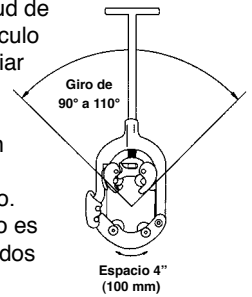
Cat. No.	Item Code	Pipe Cap.	Style	Length	
DS12	08000	3 - 12 in	Steel	70 - 300 mm	32 in 810 mm
DS36	08006	3 - 36 in	Steel	70 - 910 mm	44 in 1110 mm
DS12B	08008	3 - 12 in	Belt	70 - 300 mm	45 in 1143 mm
DS36B	08010	12 - 36 in	Belt	300 - 910 mm	72 in 1829 mm

## 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 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 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,

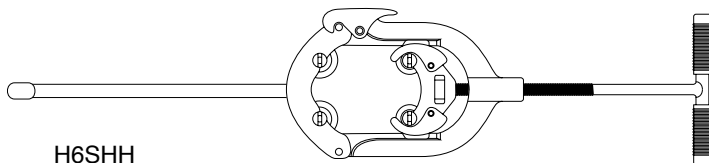


Figura 3

### 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.

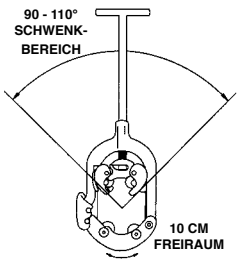
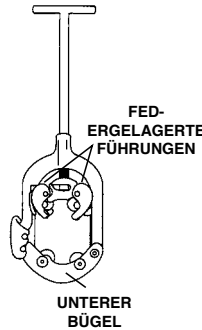
Tabelle 2 / Tableau 2

**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

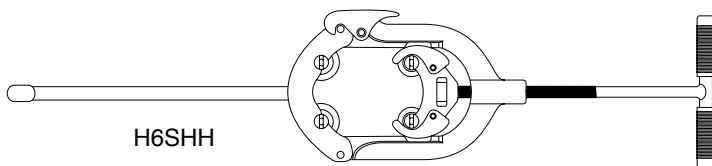


Tabelle 3

### 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

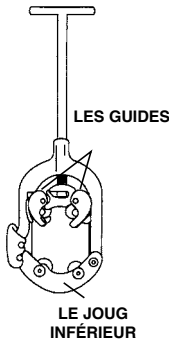
LEHRVIDEOS ZU DIESEM THEMA:  
[videos.reedmfgco.com/hingedcutters](https://videos.reedmfgco.com/hingedcutters)

### 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

- Sélectionnez la molette correspondant à la catégorie de tuyau : Acier, fonte, etc. (Tableau 2)
- Tournez la manivelle afin d'ouvrir la lame de manière à pouvoir y placer le tuyau devant être découpé.
- 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.
- 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.
- 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 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.**

- 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

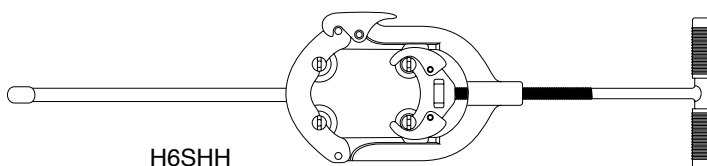
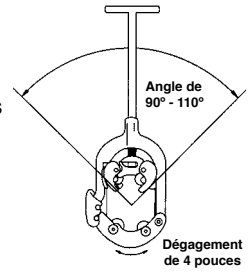


Tableau 3

### 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.

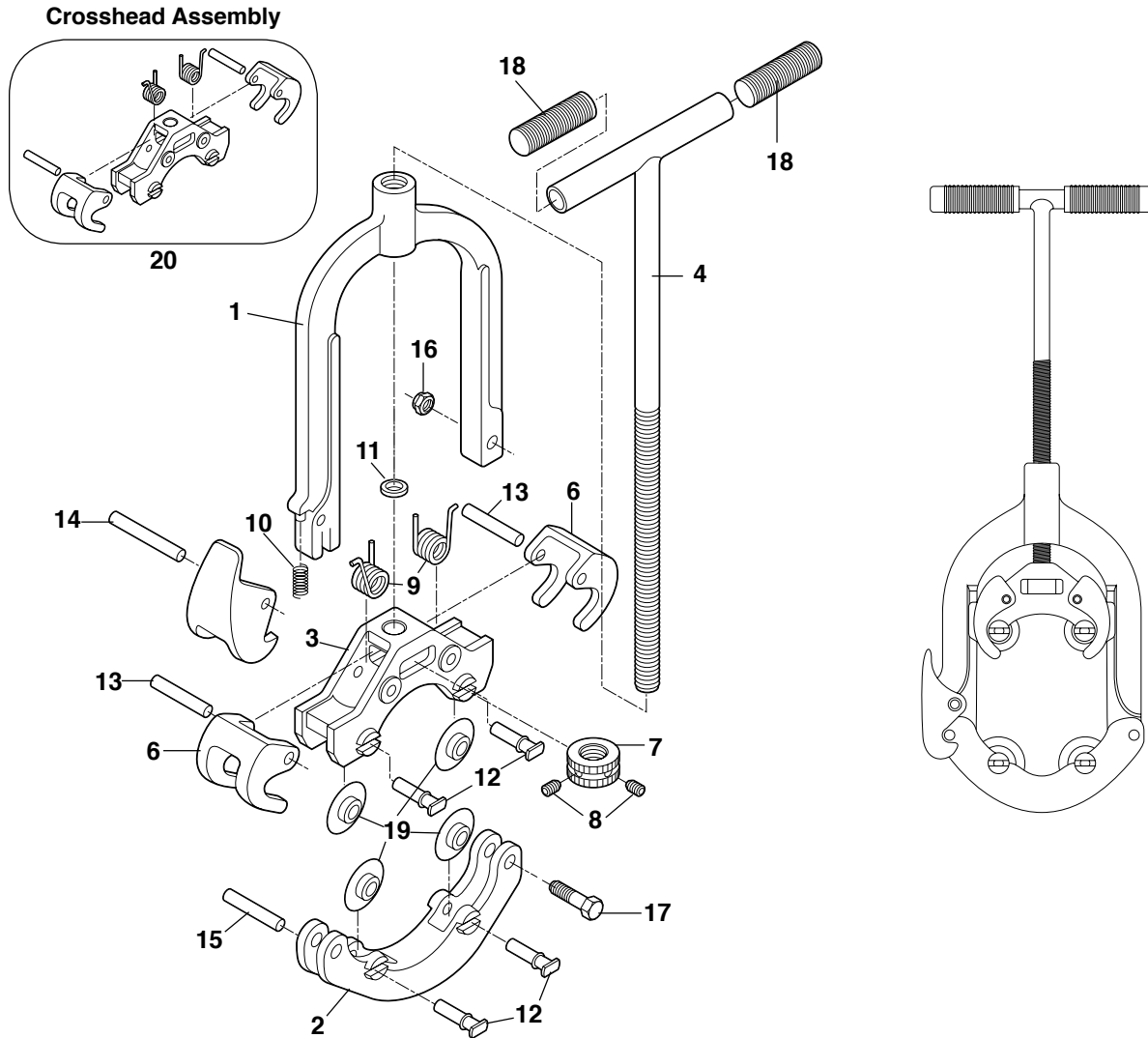
### REPLACEMENT DES MOLETTES DE COUPE D'UN COUPE-TUBE À CHARNIÈRES REED

- Retourner le coupe-tube pour voir l'arrière de l'outil (c'est le côté opposé aux têtes des axes de molette).
- 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.
- L'axe sortira vers l'avant du coupe-tube suffisamment pour vous permettre de le retirer de la molette de coupe avec vos doigts.
- 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.
- 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.
- 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](https://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.



**Parts List / Ersatzteilliste / Liste des pièces détachées**

Ref. No.	Description	Beschreibung	Description	H2-1/2		H4		H6		H8		H12	
				Item Code	Qty	Item Code	Qty	Item Code	Qty	Item Code	Qty	Item Code	Qty
1	Upper Yoke	Oberer Bügel	Joug supérieur	93150		93151		93152		93153		93154	1
2	Lower Yoke	Unterer Bügel	Joug inférieur	93120		93121		93122		93123		93124	1
3	Crosshead	Kreuzkopfseinheit	Crosse de piston	93135		93136		93137		93138		93139	1
4	Handle & Screw	Griff & Schraube	Manivelle & Vis	93125		93126		93127		93128		93128	1
5	Latch	Sperre	Loqueteau	93115		93116		93117		93117		93117	1
6	Guide	Führung	Guide	93043		93046		93049		93049		93049	2
7	Crosshead Locknut	Kreuzkopf-Feststellmutter	Contre-écrou de la crosse de piston	93140		93141		93142		93143		93143	1
8	Set Screws	Gewindestifte	Vis sans tête	40083		40090		40090		40090		40090	2
9	Guide Spring	Führungsfeder	Ressort de guidage	40341		40035		40036		40036		40036	2
10	Latch Spring	Sperrfeder	Ressort du loqueteau	40046		40030		40030		40030		40030	1
11	Thrust Washer	Anlaufscheibe	Rondelle de butée	93044		93010		93052		93052		93052	1
12	Wheel Pin	Radstift	Cheville de la molette	93310		93310		93112		93112		93112	4
13	Guide Pin	Führungsstift	Cheville de guidage	30030		30030		30013		30013		30013	2
14	Latch Pin	Sperrstift	Cheville du loqueteau	93019		93018		93018		93018		93018	1
15	Lower Yoke Pin	Unterer Bügelstift	Cheville du joug inférieur	93181		93008		93008		93008		93008	1
16	Locknut	Feststellmutter	Contre-écrou	30179		30143		30143		30143		30143	1
17	Hinge Bolt	Kopplungsbolzen	Boulon de charnière	93155		93146		93156		93156		93156	1
18	Handle Grips	Griffe	Serrage de la manivelle	Not Used		40196		40197		40197		40197	2
19	Cutter Wheel	Schneidrad	Molette coupante	See Cutter Wheel Reference Chart: Table 2									
20	Crosshead Assembly	Kreuzkopfseinheit	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。

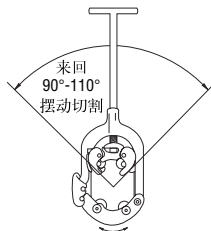
**润滑油的使用：**可省力并延长刀片和销子的寿命。

**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。



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。

## 更换铰接式切管机刀片的方法

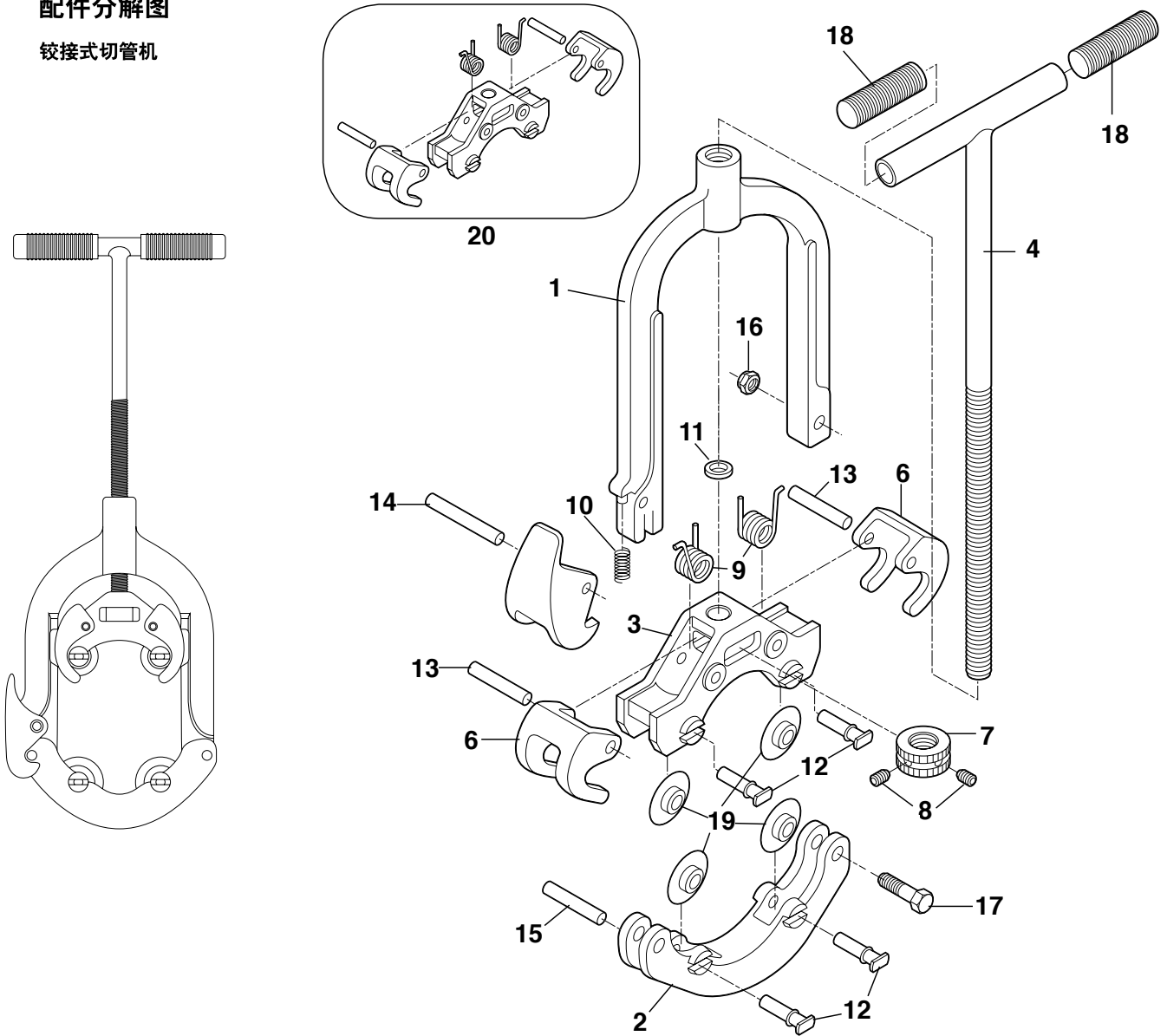
- 1、把切管机翻转到背面。（销子的末端即为背面）
- 2、用穿孔工具或小螺丝刀和小锤子，轻轻敲打刀片中心的固定销子。
- 3、此时将切管机翻转至正面。销子会从切管机正面弹出，用手将销子从正面取出并将旧刀片取出。
- 4、在安装新刀片前确保销子、刀片侧面、切管机上的销子孔已经校油。将新刀片置于正确的位置，再将销子插入切管机销子孔并穿过刀片。
- 5、在切管机正面，使用相同的穿孔工具或小螺丝刀和小锤子，轻轻敲击销子使其完全进入切管机的销子孔。请注意销子的顶部面有平行线，进入切管机销子孔要完全贴合销孔所对应的平行线。
- 6、以上步骤操作完毕，即完成更换。

视频教学请参照：[videos.reedmfgco.com/hingedcutters](https://videos.reedmfgco.com/hingedcutters)

# 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	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	



### **Reed Lifetime Warranty**

Reed Hand Tools are for the professional trade and are warranted against all failure due to defects in workmanship and materials for the normal life of the tool.

FAILURES DUE TO MISUSE, ABUSE, OR NORMAL WEAR AND TEAR ARE NOT COVERED BY THIS WARRANTY.

Power units for Universal Pipe Cutters, Saw It<sup>®</sup>, hydrostatic test pumps, and threading power drives are warranted for a period of one year from date of purchase. Hydraulic pumps for PE Squeeze-Off Tools have a one year warranty from date of purchase.

NO PARTY IS AUTHORIZED TO EXTEND ANY OTHER WARRANTY. NO WARRANTY FOR MERCHANTABILITY OR FITNESS FOR A PARTICULAR PURPOSE SHALL APPLY.

No warranty claims will be allowed unless the product in question is received freight prepaid at the Reed factory. All warranty claims are limited to repair or replacement, at the option of the company, at no charge to the customer. REED IS NOT LIABLE FOR ANY DAMAGE OF ANY SORT, INCLUDING INCIDENTAL AND CONSEQUENTIAL DAMAGES. Some states do not allow the exclusion or limitation of incidental or consequential damages, so the above exclusion may not apply.

This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary from state to state.



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

**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](http://www.reedmfgco.com)**