Tra cứu linh kiện waterjet KTP

Phân nhóm hệ thống, chọn đúng mã và lập yêu cầu phụ tùng

Sổ tay KTP hướng dẫn nhận diện linh kiện theo hệ máy, đối chiếu 42 dòng mã chọn lọc và chuẩn bị yêu cầu phụ tùng có thể kiểm tra.

Lưu ý Phạm vi áp dụng Bảng tra chọn lọc phục vụ nhận diện và yêu cầu phụ tùng; không phải toàn bộ danh mục bán hàng, xác nhận tồn kho, giá bán hoặc chứng nhận tương thích. Tên họ thiết bị và mã gốc được giữ để tránh nhầm lẫn; không hàm ý KTP sản xuất các chi tiết này.

Bốn hệ cần phân biệt

Hệ	Chức năng và nhóm cần tra
CNC và chuyển động	Bộ điều khiển, servo, trục, đầu AC, cảm biến và chương trình đường chạy. Không dùng mã kit cao áp để xử lý lỗi điều khiển.
Tăng áp và đường nước	Bơm, piston/plunger, xy lanh, đầu làm kín, van một chiều, van xả và đường ống chịu áp.
Đầu cắt	Van đóng/mở tia, lỗ tạo tia, buồng trộn, ống hội tụ, bộ giữ và che tia.
Cấp hạt mài	Bình chứa, vận chuyển khí, bộ định lượng, ống và đầu nối đưa hạt tới buồng trộn.

Trình tự lựa chọn KTP

- Nhận diện hệ bị tác động và cụm thực tế; ghi model, serial, mã cụm và đời sản phẩm.
- Tra đúng họ thiết bị, tìm mã đầy đủ có hậu tố rồi đối chiếu bản vẽ/packing list của đúng cụm.
- Kiểm tra vật liệu, kích thước, kiểu kết nối và giới hạn áp suất của toàn bộ tổ hợp.
- Gửi KTP xác nhận bằng văn bản mã hàng, số lượng, phạm vi cung cấp và điều kiện thương mại trước khi đặt.

Lưu ý Đây là bảng tra, không phải hướng dẫn tháo lắp. Không nới đầu nối, mở bình hạt hoặc chạy thử để xác định mã linh kiện khi chưa đưa thiết bị về trạng thái an toàn.

Đầu cắt và hệ cấp hạt

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Cụm đầu DiaLine4	1-18741	Đối chiếu đúng bộ đầu cắt DiaLine4.
Buồng trộn một cửa cấp	1-12747	DiaLine một cửa cấp; cũng xuất hiện trong cụm DiaLine4.
Buồng trộn hai cửa cấp	1-13556	DiaLine hai cửa cấp; không nhầm với 1-12747.
Lỗ tạo tia kim cương	1-12749-XXX	DiaLine4; phải xác định hậu tố cỡ lỗ.
Thân hạt mài	1-18718	Chi tiết của đầu DiaLine4.
Đai ốc giữ ống hội tụ	1-18719	Chi tiết của đầu DiaLine4.
Bộ điều tiết hạt III	1-19383	Hệ cấp hạt; không phải bộ điều khiển CNC.
Bình cấp hạt liên tục	10082262	Dung tích công bố 600 lb; xác nhận cấu hình khí và lắp đặt.

Họ Flow: đầu cắt và bơm

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Lỗ tạo tia ruby PASER 4	1-14446-XXX	Đúng PASER 4 và hậu tố cỡ lỗ.
Lỗ tạo tia kim cương PASER 4	1-14447-XXX	Đúng PASER 4 và hậu tố cỡ lỗ.
Ống hội tụ ROCTEC 100	1-12779-030-30	Loại .281; lỗ .030 in, dài 3.00 in; bản không vòng định vị.
Ống hội tụ có vòng định vị	1-12779-030-30R	Có hậu tố R; không coi là thay trực tiếp cho đầu DiaLine.
Bộ sửa phớt có vòng đỡ đồng	1-11135	Nhóm bơm Flow 60K; có vòng đỡ đồng.
Bộ sửa phớt không vòng đỡ	1-11467	Nhóm bơm Flow 60K; kiểm tra phần phải dùng lại.
Bộ sửa van một chiều	1-11282	Nhóm bơm Flow 60K; đối chiếu thân, model và phiên bản kit.
Bộ sửa van một chiều hybrid	1-12656	Nhóm hybrid Flow/KMT, Calypso; không đồng nhất 1-11282.

Lưu ý Không bỏ hậu tố R hoặc -XXX. Một dòng mã có thể có mô tả không nhất quán giữa các bảng; nếu thông tin mâu thuẫn, dừng đặt hàng và xác minh bằng bản vẽ đúng cụm cùng bao bì thực tế.

Họ KMT: phân biệt các đời Streamline

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Bộ phớt động SL-IV	1-12137	Streamline SL-IV; không đổi sang SL-V theo hình dáng.
Bộ phớt tĩnh SL-IV	1-12136	Streamline SL-IV.
Bộ phớt động SL-V	1-12339	Streamline SL-V.
Bộ sửa đầu làm kín SL-IV	1-11368	SL-IV; dùng hướng dẫn riêng KTP-WJ-SV-11368 khi đúng cấu hình.
Bộ sửa đầu làm kín SL-V mới	1-14339	SL-V New Style; không dùng kit SL-IV để thay theo tên gần giống.
Bộ sửa đầu làm kín SL-V cũ	1-12713	SL-V Old Style; kiểm tra đời cụm thực tế.
Bộ phụ tùng poppet SL-V	1-12389	Bộ poppet riêng; không mặc định đủ các chi tiết đầu làm kín.

Lưu ý SL-IV, SL-V Old Style, SL-V New Style và SL-V 75/100S phải được nhận diện riêng. Số 60K hoặc 100K là nhãn nhóm áp suất, không phải lệnh cài áp cho máy của khách.

Họ BFT: cụm bơm

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Bộ phớt cao áp	1-18293	Đối chiếu CP022100/220; xác nhận model/serial BFT.
Bộ phục hồi phần giữa	1-18292	Gồm các nhóm làm kín và dẫn hướng phần giữa; kiểm tra packing list.
Xy lanh cao áp	1-16389	Đối chiếu CP022009/779.
Thân van	1-16393	Đối chiếu CP022040/591.
Cụm piston/plunger	1-18287	Đối chiếu CP022066/220; xác nhận đúng cách gọi trên bản vẽ máy.

Họ Jet Edge và WSI

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Buồng trộn Permalign II	1-11391	Jet Edge · đầu Permalign II.
Bộ sửa van OmniJet III	1-12208	Jet Edge · OmniJet III.
Bộ sửa phớt 7/8 in	1-11449	Jet Edge · cụm 7/8 in; không gộp với họ 1 in.
Bộ sửa van một chiều mới 7/8 in	1-12851	Jet Edge · New Style; phân biệt kit cũ 1-11450.
Bộ sửa van VLV 1000	1-13118	WSI · VLV 1000; phân biệt VLV 2000.
Bộ sửa van VLV 2000	1-13002	WSI · VLV 2000.
Bộ sửa van một chiều	1-12854	WSI · đối chiếu WA1021; có cấu trúc van bi, không phải kit 1-11282.

Đường nước cao áp và đầu nối

Các dòng dưới đây là lựa chọn tiêu biểu để nhận diện và trao đổi với KTP. Phạm vi ghi trong bảng phải được đối chiếu lại với cụm thực tế.

Tên gọi KTP	Mã đối chiếu	Phạm vi / điểm kiểm tra
Cụm khớp xoay 90°, 1/4 in	1-12863	Nhóm 60K; bộ sửa nhỏ tương ứng 1-12864.
Bộ sửa khớp xoay 90°, 1/4 in	1-12864	Dùng cho cụm 1-12863, không chọn chỉ theo góc 90°.
Nối thẳng 1/4 in	1-13160-60-4	Nhóm đầu nối 60K; kiểm tra ren, côn, cổ và gland.
Nối giảm 1/4 F → 3/8 F	1-13160-60-4F6F	F biểu thị đầu cái trong dòng mã này; không rút gọn hậu tố.
Cổ ren 1/4 in	1-13157-60-4	Nhóm collar 60K; không phải gland.
Gland 1/4 in	1-13158-60-4	Nhóm gland 60K; phải ghép đúng ống và collar.
Tê 1/4 in	1-13163-60-4	Nhóm 60K; không dùng tên kích thước để thay xác nhận áp suất.

Lưu ý Không phối ghép 60K và 100K theo hình dáng. Giới hạn làm việc của tổ hợp phải theo cấu hình được xác nhận; không lấy cấp áp của một chi tiết làm cấp áp toàn máy.

Đọc mã, kích thước và thành phần kit

Dấu hiệu	Cách hiểu và việc cần làm
-XXX	Chưa chọn xong cỡ lỗ. Xác định giá trị thật, đơn vị và model trước khi đặt.
R ở mã ống hội tụ được nêu	Trong dòng 1-12779 của bảng này, R là phiên bản có vòng định vị; không tự áp dụng nghĩa này cho mã khác.
Old / New Style	Phân biệt đời cấu trúc; đối chiếu mã cụm và ảnh thực tế, không dựa vào năm mua máy.
Kit / assembly / part	Bộ sửa, cụm lắp hoàn chỉnh và chi tiết lẻ có phạm vi cấp khác nhau. Yêu cầu danh sách đóng gói.
Các cỡ inch	Giữ nguyên giá trị gốc khi đặt hàng. Chỉ quy đổi mm để kiểm tra, không làm tròn rồi chọn cỡ gần nhất.
Mã thay thế	Là dữ liệu để đối chiếu, không tự thay cho xác nhận vật liệu, kích thước, cấp áp và đời cụm.

Hai bộ kit có tài liệu riêng

- 1-11368: hướng dẫn KTP-WJ-SV-11368 dành cho đầu làm kín được nhận diện đúng; không dùng cho toàn bộ họ SL-V.
- 1-11282: hướng dẫn KTP-WJ-SV-11282 dành cho van một chiều có cấu trúc tương ứng. Hai O-ring phải được xác định theo đúng packing list/cụm; không tự lấy mã vòng ở dòng bảng kế bên.

Lưu ý Danh mục không cung cấp giá bán VND của KTP. Giá, tồn kho, thời gian giao và điều kiện bảo hành phải được xác nhận riêng; không chuyển cam kết thương mại của nhà cung cấp thành cam kết KTP.

Hồ sơ yêu cầu phụ tùng và tiếp nhận

Khách hàng gửi cho KTP

Thông tin	Nội dung cần ghi
Thiết bị	Hãng, model, serial, năm/đời cụm nếu đã xác định.
Vị trí	Tên hệ, tên cụm, mã cụm và số vị trí trên bản vẽ.
Chi tiết	Mã đầy đủ, hậu tố, vật liệu/cỡ đã biết, số lượng cần.
Ảnh	Nhãn máy, toàn cụm, ký hiệu trên chi tiết và bao bì cũ; chỉ chụp khi tiếp cận an toàn.
Hiện tượng	Khi nào phát sinh, điều kiện vận hành đã ghi, lịch sử thay gần nhất.
Phạm vi đơn hàng	Chi tiết lẻ, bộ sửa hay cả cụm; xác nhận phụ kiện và vòng làm kín đi kèm.

Kiểm tra khi nhận hàng

• So mã, hậu tố, số lượng, phiên bản và mã lô với xác nhận đơn hàng.

• Kiểm tra bao bì và tình trạng bề mặt; giữ riêng các kit khác đời, khác cấp áp.

• Chưa lắp nếu thiếu chi tiết, nhãn không khớp hoặc chưa xác nhận tương thích.

• Ghi nhật ký thay thế và sử dụng phiếu kiểm tra đúng công việc.

Hỗ trợ KTP

Liên hệ 0963 578 919 hoặc sales@khangthinhgranite.com. Khi hỏi về tài liệu, ghi KTP-WJ-REF-2026, bản R01, cùng mã linh kiện và model đang cần kiểm tra.