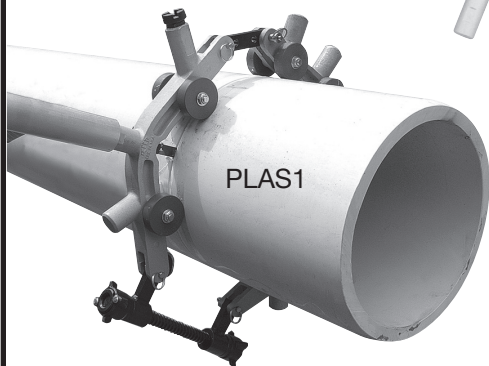




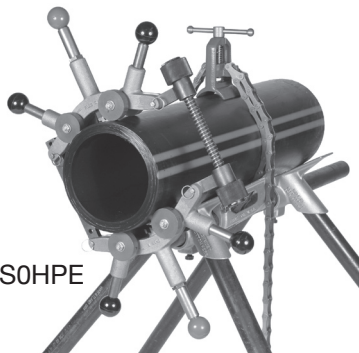
PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896



PLAS2



PLAS1



PLAS0HPE

PLAS In-Line Rotary™ Cutters

CORTATUBOS EN LÍNEA ROTARY™ PLAS

OPERATOR'S MANUAL

MANUAL DEL OPERADOR

Cuts and can bevel 4" - 28" (114 - 800 mm)
PVC or PE pipe in trench or above ground.

Corta y puede biselar tubos de PVC o polietileno
de 4" - 28" (114 - 800 mm) en foso o terreno superior.

PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4 models3
PLAS0, PLAS0H models.....8

Modelos PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS45
Modelos PLAS0, PLAS0H.....10

REED MANUFACTURING COMPANY

1425 WEST EIGHTH ST. ERIE, PA 16502 USA

PHONE | TELÉFONO: 814-452-3691 FAX: 814-455-1697

TOLL-FREE | LÍNEA GRATUITA: 800-666-3691 (US/CANADA)

www.reedmfgco.com

511 - 50139

See also | Ver también RP-18

CAPACITY

- The basic cutter can be expanded to cut and bevel plastic pipe up to 28" (800 mm).
- The maximum wall thickness the PLAS will cut is 2" (50 mm).
 - 2" wall thickness PE – up to 14" pipe.
 - 1 ½" wall thickness PE – up to 18" pipe.
 - 1" wall thickness PE – up to 28" pipe.

CAPACIDAD

- El cortatubos básico puede expandirse para cortar y biselar tubos de plástico de hasta 28" (800 mm) de diámetro.
- El PLAS puede cortar un espesor máximo de pared de 2" (50 mm).
 - PE de espesor de pared de 2": hasta tubo de 14"
 - PE de espesor de pared de 1 ½": hasta tubo de 18"
 - PE de espesor de pared de 1": hasta tubo de 28"

Figure 1 / Figura 1

Catalog No. Nº de catálogo	Item Code Código de artículo	Pipe Capacity Capacidad del tubo		Weight Peso		Sections Used Secciones utilizadas
		Inches - Nominal Pulgadas - nominales	Actual Ø mm Ø mm reales	lbs libras	kg	
PLAS1*	04470	6 - 12	160 - 335	52	23.6	A, B, C
PLAS1PE**	04474	6 - 12	160 - 335	52	23.6	A, B, C
PLAS2*	04475	14 - 18	355 - 500	57	25.9	B, C (2), D
PLAS2PE**	04477	14 - 18	355 - 500	57	25.9	B, C (2), D
PLAS3*	04480	14 - 24	355 - 630	62	28.2	B, C (3), D
PLAS3PE**	04483	14 - 24	355 - 630	62	28.2	B, C (3), D
PLAS4*	04485	14 - 28	355 - 800	68	30.9	B, C (4), D
PLAS4PE**	04487	14 - 28	355 - 800	68	30.9	B, C (4), D

* EXCLUSIVE *EXCLUSIVO

** NEW! **¡NUEVO!

IMPORTANT NOTES

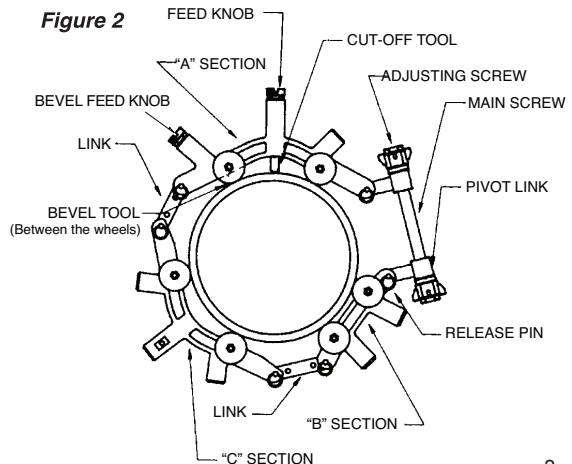
- The cutter is equipped with a carbide cut-off tool. For this reason, the cutter must be rotated only in the direction indicated by the arrow. If the cutter is turned backward, the carbide tip may break.
- Take care to check specific model numbers for PVC or PE pipe.
- Blades for PE and PVC can be switched so that one cutter can work for either type of pipe.

NOTAS IMPORTANTES

- El cortatubos está equipado con una herramienta de corte con punta de carburo. Por esta razón, sólo se debe girar el cortatubos en la dirección indicada por la flecha. Si se gira en dirección contraria, se podría romper la punta de carburo.
- Tenga cuidado al verificar los números de modelos específicos para tubos de PVC o PE.
- Las hojas para PE y PVC se pueden cambiar de modo que un cortatubos pueda funcionar para ambos tipos de tubo

PLAS1, PLAS2, PLAS3, and PLAS4 OPERATING INSTRUCTIONS

1. The pipe to be cut should be solidly supported and secured. For pipe up to 6" diameter, the Reed R450+ Tripod (#02306) or R470+ Tripod (#09402) is recommended. For pipes larger than 6", (150 mm) use Reed's FVP20 Field Pipe Vise (#06027).
2. Retract the cutting and beveling tools as far as they will go into the cutter.
3. Set up the cutter for the diameter of pipe being cut by adding/removing "C" sections and changing connecting link holes. Figure 4 lists the proper cutting section combinations for common nominal pipe sizes.
NOTE: PLAS assembly is shown online: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)
4. If a cut is to be made near the end of an exposed pipe, the assembled cutter can simply be slipped over the end of the pipe.
5. For cuts away from the end of the pipe (or in an excavated area where only a portion of the pipe is exposed), disengage one section of the cutter by removing an adjusting nut and pulling the main screw out of one of the pivot links. Place the cutter around the pipe and reassemble the cutter by engaging the main screw through the connecting link and reattaching the adjusting nut.
6. Rotate cutter so that the blade section of the cutter is on top of the pipe. Ensure that all four rollers in the blade section are in contact with the pipe.
7. With the cut-off tool lined up with the desired cut location, tighten nuts equally until cutter is snug, yet will still rotate.
8. Place the aluminum handle over a cutter lug and rotate cutter once around pipe to ensure that the cutter remains tight. If at any point during this rotation the cutter becomes loose, at that point tighten the adjusting nuts. The adjusting nuts are spring loaded to allow for greater out-of-round conditions.
9. Alignment Test: Ensure the cutter is aligned properly for a straight cut. Adjust the cut-off tool so it is just touching the pipe. Rotate the cutter one complete revolution, lightly scoring the pipe. After the full rotation, the cut-off tool should return to its original location, indicating that the cutter is aligned properly. If the cut-off tool does not return to its original location, adjust the cutter and repeat the alignment test.
10. Rotate feed knob of cut-off tool until blade makes contact with the pipe. Rotate the cutter in the direction of the arrow by slipping the handle over a cutter lug (Figure 3) and pulling cutter around the pipe until the cutter has made one revolution. Note: The aluminum handle can be used for both rotating cutter and feeding cut-off and bevel tools.

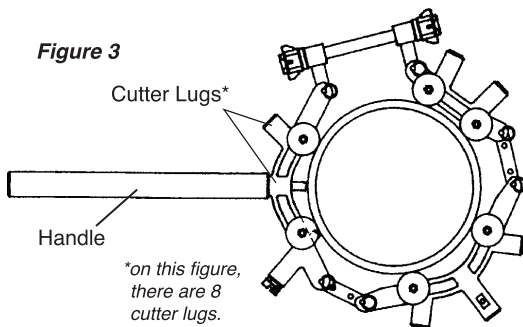


11. Feed the cut-off tool into the pipe, tightening the feed knob 1/2 turn per revolution of cutter. Excessive turning of feed knob may damage cut-off tool.

12. Once the cut-off tool is half way through the pipe, begin to bevel. To bevel plastic pipe, rotate the bevel feed knob until the tool touches the pipe. Rotate cutter one revolution to be sure bevel tool does not hit any high spots on the pipe.

13. The bevel feed knob should be rotated only 1/4 turn per one revolution of the cutter. The #4 14 Bevel Tool will produce a 15° bevel up to 5/8" (16 mm) long on both sides of the cut.

14. Once the desired bevel is complete, continue feeding cut-off tool until pipe is completely cut off. **NOTE:** *Cutting and beveling plastic pipe can be done simultaneously as long as the cut-off tool does not cut off the pipe before the bevel is complete.*



TO CHANGE CUT-OFF AND BEVEL TOOLS

Both cut-off and bevel tools can be replaced in the same manner: Rotate feed knob clockwise until tool comes out of cutter. Reverse the procedure to replace the tool. Ensure that the tools face the proper direction, cutting in the same direction as the arrows on the cast frame.

SHARPENING

Dull cut-off tools, if not chipped or broken, can be sharpened by any machine shop that has silicon carbide or diamond wheels. Ordinary grinding wheels will not effectively grind carbide. The bevel tool, made of hardened tool steel, can be sharpened with conventional grinding equipment.

LUBRICATION

No lubrication is needed and the cutter parts should not be oiled. Dry graphite occasionally applied to the moving parts will assure long life and easy operation.

SAFETY PROCEDURES

- OPERATE TOOL UNDER OSHA AND OTHER APPLICABLE SAFETY STANDARDS.

Figure 4

NOMINAL PIPE CUTTER SIZE	mm	PIVOT LINK SECTIONS	HOLES
6"	160	A & C	Inner holes
8"	200	A & C	Outer holes
10"	250	A, B & C	Inner holes
12"	315	A, B & C	Outer holes
14"	355	D* & 2 - C's	1 inner, 1 outer
15"	380	D & 2 - C's	Outer holes
16"	400	D & 2 - C's	Outer holes
18"	450	D, B & 2 - C's	1 inner, 2 outer
20"	500	D & 3 - C's	2 inner, 1 outer
22"	560	D & 3 - C's	Outer holes
24"	600	D, B & 3 - C's	3 inner, 1 outer
27"	700	D & 4 - C's	2 inner, 2 outer
28"	800	D & 4 - C's	Outer holes

For beveling over 12" diameter plastic pipe, the "D" unit, which has the bevel tool-holder at a different angle from the "A" unit, must be used. The "A" unit can be used as a substitute for the "C" unit on larger than 12" diameter pipe.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN: PLAS1, PLAS2, PLAS3, y PLAS4

1. El tubo que se va a cortar se debe sostener y sujetar firmemente. Para tubos de hasta 6" de diámetro se recomienda usar el trípode Reed R450+ (#02306) o el trípode R470+ (#09402). Para tubos de diámetro mayor de 6" (150mm), se recomienda usar la prensa de campo para tubos de Reed FPV20. (#06027).
2. Retraiga las herramientas de corte y biselado lo máximo que pueda dentro del cortatubos.
3. Prepare el cortatubos para el diámetro del tubo que se esté cortando agregando/ quitando secciones en "C" y cambiando los agujeros de los eslabones de conexión. La Figura 4 enumera las combinaciones correctas de secciones de corte para diámetros nominales usuales de tubos.
NOTA: El armado de PLAS se muestra en línea: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)
4. Si se tiene que hacer un corte cerca del extremo de un tubo expuesto, basta con deslizar el cortatubos armado sobre el extremo del tubo.
5. Para cortes alejados del extremo del tubo (o en un área excavada donde solo una parte del tubo queda expuesta), desconecte una sección del cortatubos quitando una tuerca de ajuste y sacando el tornillo principal de uno de los eslabones de pivote. Coloque el cortatubos alrededor del tubo y vuelva a armarlo pasando el tornillo principal a través del eslabón de conexión y volviendo a colocar la tuerca de ajuste.
6. Gire el cortatubos de manera que la sección de la hoja del mismo quede en la parte superior del tubo. Compruebe que los cuatro rodillos en la sección de la hoja hagan contacto con el tubo.
7. Con la herramienta de corte alineada con el punto de corte deseado, apriete las tuercas por igual hasta que el cortatubos quede ligeramente apretado, pero que aún pueda girar.
8. Coloque la palanca de aluminio sobre una pata de sujeción del cortatubos y dé una vuelta al mismo alrededor del tubo para asegurar que permanece apretado. Si en cualquier punto de la rotación se afloja el cortatubos, apriete en ese punto las tuercas de ajuste. Las tuercas de ajuste son cargadas a resorte para permitir mayores variaciones de falta de redondez.
9. Prueba de alineación: Compruebe que el cortatubos esté alineado correctamente para un corte recto. Ajuste la herramienta de corte de modo que apenas toque el tubo. Haga girar el cortatubos una vuelta completa, rayando ligeramente el tubo. Después de esta rotación, la herramienta de corte debe volver a su posición original, indicando que el cortatubos está correctamente alineado. Si la herramienta de corte no vuelve a su posición original, ajuste el cortatubos y repita la prueba de alineación.
10. Gire la perilla de la herramienta de corte hasta que la hoja entre en contacto con el tubo. Haga girar el cortatubos en la dirección de la flecha, deslizando la palanca sobre una pata de sujeción del cortatubos (Figura 3) y girando el cortatubos alrededor del tubo hasta completar una vuelta. Nota: La palanca de aluminio se puede usar para hacer girar el cortatubos y para avanzar las herramientas de corte y biselado.

11. Avance la herramienta de corte dentro del tubo, apretando la perilla 1/2 giro por vuelta del cortatubos. El giro excesivo de la perilla puede dañar la herramienta de corte.

12. Cuando la herramienta de corte se encuentre a mitad del corte a través del tubo, puede empezar a biselar. Para biselar tubos de plástico, gire la perilla de la herramienta de biselado hasta que la herramienta entre en contacto con el tubo. Gire el cortatubos una vuelta para verificar que la herramienta de biselado no choque con ninguna protuberancia en el tubo.

13. Sólo se debe girar la perilla de la herramienta de biselado 1/4 de vuelta por cada vuelta del cortatubos. La herramienta de biselado #4-14 producirá un biselado de 15° hasta 5/8" (16 mm) de largo en ambos lados del corte.

14. Una vez terminado el biselado, continúe avanzando la herramienta de corte hasta terminar de cortar el tubo por completo.

NOTA: El corte y el biselado del tubo plástico pueden hacerse simultáneamente siempre y cuando la herramienta de corte no termine de cortar el tubo antes de completar el biselado.

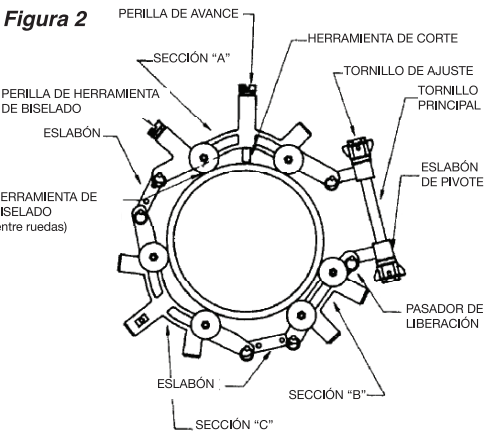
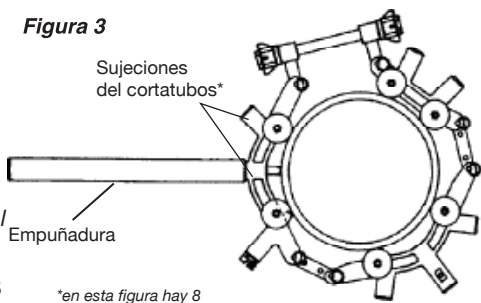


Figura 3



*en esta figura hay 8 sujeciones del cortatubos

PARA CAMBIAR LAS HERRAMIENTAS DE CORTE Y BISELADO

Las herramientas de corte y biselado se pueden reemplazar de la misma manera: Gire la perilla de avance en sentido horario hasta que la herramienta salga del cortatubos. Invierta el procedimiento para volver a colocar la herramienta. Verifique que las herramientas tengan la dirección correcta, cortando en la misma dirección indicada por las flechas marcadas en el bastidor moldeado.

AFILADO

Las herramientas de corte sin filo, que no estén despostilladas ni rotas, se pueden afilar en cualquier taller que tenga ruedas de diamante o de carburo de silicón. Las ruedas abrasivas comunes no afilarán el carburo con efectividad. La herramienta de biselado fabricada de acero endurecido para herramientas se puede afilar con equipo de rectificación convencional.

LUBRICACIÓN

No es necesario lubricar y no se deberán aceitar las piezas del cortatubos. La aplicación ocasional de grafito seco a las piezas móviles garantizará la larga duración y la facilidad de funcionamiento.

PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD

- EL FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS OSHA Y OTRAS NORMAS DE SEGURIDAD APLICABLES.

Figura 4

TAMAÑO NOMINAL DEL CORTATUBOS	mm	SECCIONES DE ESLABÓN DE PIVOTE	AGUJEROS
6"	160	A & C	Agujeros internos
8"	200	A & C	Agujeros externos
10"	250	A, B & C	Agujeros internos
12"	315	A, B & C	Agujeros externos
14"	355	D* & 2 - C's	1 interno, 1 externo
15"	380	D & 2 - C's	Agujeros externos
16"	400	D & 2 - C's	Agujeros externos
18"	450	D, B & 2 - C's	1 interno, 2 externos
20"	500	D & 3 - C's	2 internos, 1 externo
22"	560	D & 3 - C's	Agujeros externos
24"	600	D, B & 3 - C's	3 internos, 1 externo
27"	700	D & 4 - C's	2 internos, 2 externos
28"	800	D & 4 - C's	Agujeros externos

• Obsérvese que para el biselado de tubos de plástico de más de 12" de diámetro se debe usar la unidad "D", que tiene el portaherramientas de biselado en un ángulo distinto de la unidad "A". La unidad "A" se puede usar como sustituto de la unidad "C" en tubos de más de 12" de diámetro.

PLAS0 and PLAS0H Models Modelos PLAS0 y PLAS0H

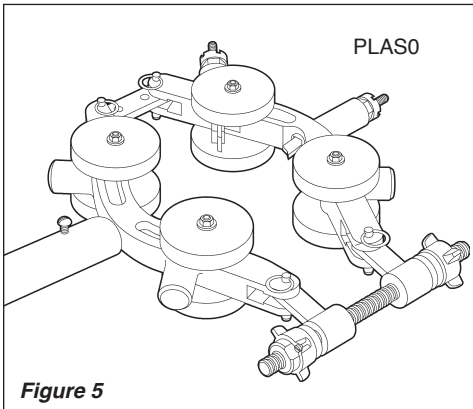


Figure 5

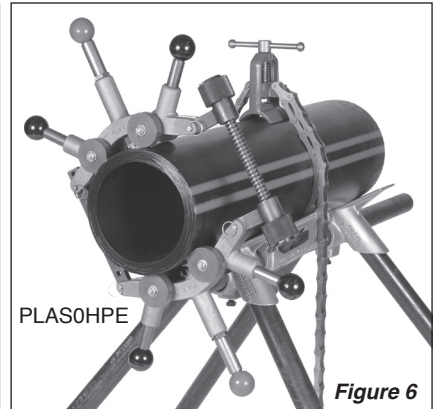


Figure 6

CAPACITY

- The PLAS0 and PLAS0H can cut and bevel plastic pipe up to 8" (240 mm) diameter.
- The maximum wall thickness the PLAS0 will cut is 1" (25 mm).

- Take care to check specific model numbers for PVC or PE pipe.
- Blades for PE and PVC can be switched so that one cutter can work for either type of pipe.

CAPACIDAD

- El PLAS0 y PLAS0H pueden cortar y biselar tubos de plástico de hasta 8" (240 mm) de diámetro.
- El PLAS0 puede cortar un espesor máximo de pared de 1" (25 mm).

- Tenga cuidado al verificar números de modelos específicos para tubos de PVC o PE.
- Las hojas para PE y PVC se pueden cambiar de modo que un cortatubos pueda funcionar para ambos tipos de tubo.

IMPORTANT NOTE

The cutter is equipped with a carbide cut-off tool. For this reason, cutter must be rotated only in the direction indicated by the arrow. If cutter is turned backward, carbide tip may be broken.

PLAS0 and PLAS0H OPERATING INSTRUCTIONS

1. The pipe to be cut should be solidly supported and secured. For pipe up to 6", the Reed R450+ Tripod (#02306) or R470+ Tripod (#09402) is recommended. For pipes larger than 6", (150 mm) use Reed's FPV20 Field Pipe Vise (#06027).
2. Retract the cutting and beveling tools as far as they will go into the cutter.
3. Set up the cutter for the diameter of pipe being cut by changing connecting link holes. Figure 8 lists the proper cutting link hole combinations for common nominal pipe sizes.
4. If a cut is to be made near the end of an exposed pipe, the assembled cutter can simply be slipped over the end of the pipe.
5. For cuts away from the end of the pipe, or in an excavated area where only a portion of the pipe is exposed, disengage one section of the cutter by removing an adjusting nut and pulling the main screw out of one of the pivot links. Place the cutter around the pipe and reassemble the cutter by engaging the main screw through the connecting link and reattaching the adjusting nut.
6. Rotate cutter so that the blade section of the cutter is on top of the pipe. Ensure that all four rollers in the blade section are in contact with the pipe.
7. With the cut-off tool lined up with the desired cut location, tighten nuts equally until cutter is snug, yet will still rotate.
8. Place the aluminum handle over a cutter lug and rotate cutter once around pipe to ensure that the cutter remains tight. (Figure 3) If at any point during this rotation the cutter becomes loose, at that point tighten the adjusting nuts. The adjusting nuts are spring loaded to allow for greater out-of-round conditions.
9. Alignment Test: Ensure the cutter is aligned properly for a straight cut. Adjust the cut-off tool so it is just touching the pipe. Rotate the cutter one complete revolution, lightly scoring the pipe. After the full rotation, the cut-off tool should return to its original location, indicating that the cutter is aligned properly. If the cut-off tool does not return to its original location, adjust the cutter and repeat the alignment test.
10. Rotate cut-off tool knob until blade makes contact with the pipe. Rotate the cutter in the direction of the arrow by slipping the handle over a cutter lug (Figure 3) and pulling cutter around the pipe until the cutter has made one revolution. **NOTE:** The aluminum handle can be used for both rotating cutter and feeding cut-off and bevel tools.
11. Feed the cut-off tool into the pipe, tightening the cut-off tool knob 1/2 turn per revolution of cutter. Excessive turning of cut-off tool knob may damage cut-off tool.
12. Plastic Pipe: Once the cut-off tool is halfway through the pipe, you can begin to bevel. To bevel plastic pipe, rotate the bevel tool knob until the tool touches the pipe. Rotate cutter one revolution to be sure bevel tool does not hit any high spots on the pipe.
13. The bevel tool knob should be rotated only 1/4 turn per one revolution of the cutter. The #4 14 Bevel Tool will produce a 15° bevel up to 5/8" long on both sides of the cut.

Figure 7 / Figura 7

Catalog No. Nº de catálogo	Item Code Código de artículo	Pipe Capacity Capacidad de tubo		Weight Peso		Sections Used Secciones utilizadas
		Inches - Nominal Pulgadas - nominales	Actual Ø mm Ø mm reales	lbs libras	kg kg	
PLASO*	04465	4 - 8 minimum: 4.5" actual O.D. 4-8 mínimo: 4.5" de diámetro exterior real.	114 - 240	39	17.7	A0, C0
PLASOPE**	04466	4 - 8 minimum: 4.5" actual O.D. 4-8 mínimo: 4.5" de diámetro exterior real.	114 - 240	39	17.7	A0, C0
PLAS0H	04463	4 - 8 minimum 4.2" actual O.D. 4-8 mínimo: 4.5" de diámetro exterior real.	106 - 240	21	9.6	E (2)
PLAS0HPE	04464	4 - 8 minimum 4.2" actual O.D. 4-8 mínimo: 4.5" de diámetro exterior real.	106 - 240	21	9.6	E (2)

* EXCLUSIVE

**EXCLUSIVO

14. Once the desired bevel is complete, continue feeding cut-off tool until pipe is completely cut off. **NOTE:** Cutting and beveling plastic pipe can be done simultaneously as long as the cut-off tool does not cut off the pipe before the bevel is complete.

TO CHANGE CUT-OFF AND BEVEL TOOLS

Both cut-off and bevel tools can be replaced in the same manner: Rotate feed knob clockwise until tool comes out of cutter. Reverse the procedure to replace the tool. Ensure that the tools face the proper direction, cutting in the same direction as the arrows on the cast frame.

Dull cut-off tools, if not chipped or broken, can be sharpened by any machine shop that has silicon carbide or diamond wheels. Ordinary grinding wheels will not effectively grind carbide. The bevel tool, made of hardened tool steel, can be sharpened with conventional grinding equipment.

LUBRICATION

No lubrication is needed and the cutter parts should not be oiled. Dry graphite occasionally applied to the moving parts will assure long life and easy operation.

SAFETY PROCEDURES

- OPERATE TOOL UNDER OSHA AND OTHER APPLICABLE SAFETY STANDARDS.

Figure 8

NOMINAL PIPE SIZE	PLASO MODELS	PLAS0H MODELS
	PIVOT LINK/ HOLES	PIVOT LINK/ HOLES
4" (100 mm)	Short/Inner holes	Short/Inner holes
6" (160 mm)	Short/Outer holes	Short/Outer holes
8" (240 mm)	Long/Outer holes	Long/one inner hole, one outer

NOTAS IMPORTANTES

El cortatubos está equipado con herramienta de corte con punta de carburo. Por esta razón, sólo se debe girar el cortatubos en la dirección indicada por la flecha. Si se gira en dirección contraria, se podría romper la punta de carburo.

INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN: PLASO y PLASOH

1. El tubo que se va a cortar se debe sostener y sujetar firmemente. Para tubos de hasta 6" de diámetro se recomienda usar el trípode Reed R450+ (#02306) o el trípode R470+ (#09402). Para tubos de diámetro mayor de 6" (150mm), se recomienda usar la prensa de campo para tubos de Reed FPV20. (#06027).
2. Retraiga las herramientas de corte y biselado lo máximo que pueda dentro del cortatubos.
3. Prepare el cortatubos para el diámetro del tubo que se esté cortando cambiando los agujeros de los eslabones de conexión. La Figura 8 enumera las combinaciones correctas de agujeros para diámetros nominales usuales de tubos.
4. Si se tiene que hacer un corte cerca del extremo de un tubo expuesto, basta con deslizar el cortatubos armado sobre el extremo del tubo.
5. Para cortes alejados del extremo del tubo o en un área excavada donde solo una parte del tubo queda expuesta, desconecte una sección del cortatubos quitando una tuerca de ajuste y sacando el tornillo principal de uno de los eslabones de pivote. Coloque el cortatubos alrededor del tubo y vuelva a armarlo pasando el tornillo principal a través del eslabón de conexión y volviendo a colocar la tuerca de ajuste.
6. Gire el cortatubos de manera que la sección de la hoja del mismo quede en la parte superior del tubo. Compruebe que los cuatro rodillos en la sección de la hoja hagan contacto con el tubo.
7. Con la herramienta de corte alineada con el punto de corte deseado, apriete las tuercas por igual hasta que el cortatubos quede ligeramente apretado, pero que aún pueda girar.
8. Coloque la palanca de aluminio sobre una pata de sujeción del cortatubos y dé una vuelta al mismo alrededor del tubo para asegurar que permanece apretado. (Figura 3) Si en cualquier punto de la rotación se afloja el cortatubos, apriete en ese punto las tuercas de ajuste. Las tuercas de ajuste son cargadas a resorte para permitir mayores variaciones de falta de redondez.
9. Prueba de alineación: Compruebe que el cortatubos esté alineado correctamente para un corte recto. Ajuste la herramienta de corte de modo que apenas toque el tubo. Haga girar el cortatubos una vuelta completa, rayando ligeramente el tubo. Después de esta rotación, la herramienta de corte debe volver a su posición original, indicando que el cortatubos está correctamente alineado. Si la herramienta de corte no vuelve a su posición original, ajuste el cortatubos y repita la prueba de alineación.
10. Gire la perilla de la herramienta de corte hasta que la hoja entre en contacto con el tubo. Haga girar el cortatubos en la dirección de la flecha, deslizando la palanca sobre una pata de sujeción del cortatubos (Figura 3) y girando el cortatubos alrededor del tubo hasta completar una vuelta. **NOTA:** La palanca de aluminio se puede usar para hacer girar el cortatubos y para avanzar las herramientas de corte y biselado.

11. Avance la herramienta de corte dentro del tubo, apretando la perilla 1/2 giro por vuelta del cortatubos. El giro excesivo de la perilla puede dañar la herramienta de corte.
12. Cuando la herramienta de corte se encuentre a mitad del corte a través del tubo, puede empezar a biselar. Para biselar tubos de plástico, gire la perilla de la herramienta de biselado hasta que la herramienta entre en contacto con el tubo. Gire el cortatubos una vuelta para verificar que la herramienta de biselado no choque con ninguna protuberancia en el tubo.
13. Sólo se debe girar la perilla de la herramienta de biselado 1/4 de vuelta por cada vuelta del cortatubos. La herramienta de biselado #4-14 producirá un biselado de 15° hasta 5/8" (16 mm) de largo en ambos lados del corte.
14. Una vez terminado el biselado, continúe avanzando la herramienta de corte hasta terminar de cortar el tubo por completo. **NOTA:** El corte y el biselado del tubo plástico pueden hacerse simultáneamente siempre y cuando la herramienta de corte no termine de cortar el tubo antes de completar el biselado.

PARA CAMBIAR LAS HERRAMIENTAS DE CORTE Y BISELADO

Las herramientas de corte y biselado se pueden reemplazar de la misma manera: Gire la perilla de avance en sentido horario hasta que la herramienta salga del cortatubos. Invierta el procedimiento para volver a colocar la herramienta. Verifique que las herramientas tengan la dirección correcta, cortando en la misma dirección indicada por las flechas marcadas en el bastidor moldeado.

Las herramientas de corte sin filo, que no estén despostilladas ni rotas, se pueden afilar en cualquier taller que tenga ruedas de diamante o de carburo de silicón. Las ruedas abrasivas comunes no afilarán el carburo con efectividad. La herramienta de biselado fabricada de acero endurecido para herramientas se puede afilar con equipo de rectificación convencional.

LUBRICACIÓN

No es necesario lubricar y no se deberán aceitar las piezas del cortatubos. La aplicación ocasional de grafito seco a las piezas móviles garantizará la larga duración y la facilidad de funcionamiento.

PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD

- EL FUNCIONAMIENTO DE LA HERRAMIENTA DEBE CUMPLIR CON LAS NORMAS OSHA Y OTRAS NORMAS DE SEGURIDAD APLICABLES.

Figura 8

TAMAÑO NOMINAL DE TUBOS	MODELOS PLASO ESLABÓN DE PIVOTE/AGUJEROS	MODELOS PLAS0H ESLABÓN DE PIVOTE/AGUJEROS
4" (100 mm)	Eslabón corto y Agujeros interiores	Eslabón corto y Agujeros interiores
6" (160 mm)	Eslabón corto y Agujeros interiores	Eslabón corto y Agujeros exteriores
8" (240 mm)	Eslabón corto y Agujeros exteriores	Eslabón largo y un agujero interior, uno exterior



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[®], electric test pumps, and threading power drives are warranted for a period of one year 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.

Garantía de por vida de Reed

Las herramientas manuales de Reed son de uso profesional y están garantizadas contra cualquier falla debido a defectos en la mano de obra y materiales durante la vida útil normal de dichas herramientas.

LAS FALLAS DEBIDO AL USO INCORRECTO, ABUSO, O USO Y DESGASTE NORMALES NO ESTÁN CUBIERTAS POR ESTA GARANTÍA.

Las unidades de alimentación para los cortatubos universales, Saw It[®], bombas eléctricas de prueba y las tomas de fuerza de roscado están garantizadas durante un periodo de un año a partir de la fecha de compra.

NADIE ESTÁ AUTORIZADO PARA OTORGAR NINGUNA OTRA GARANTÍA. NO SE APLICARÁ NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN FIN PARTICULAR.

No se permitirá ningún reclamo de garantía excepto que el producto en cuestión se reciba con fletes prepagados en la fábrica de Reed. Todos los reclamos de garantía están limitados a reparación o sustitución, a elección de la compañía, y sin cargo para el cliente. Reed no es responsable de daños de ningún tipo, incluidos los circunstanciales e indirectos. En algunos estados no se permite la exclusión o la limitación de los daños circunstanciales o indirectos, por lo que la exclusión anterior puede no aplicarse.

Esta garantía le otorga derechos legales específicos y usted puede contar también con otros derechos que varían de un estado a otro.



REED MANUFACTURING COMPANY

1425 WEST EIGHTH ST. ERIE, PA 16502 USA

PHONE | TELÉFONO: 814-452-3691 FAX: 814-455-1697

TOLL-FREE | LÍNEA GRATUITA: 800-666-3691

www.reedmfgco.com