

## **PLAS Hand-over-Hand Rotary™ Cutters**

**Models: PLASOH, PLASOHPE,  
PLASOH12, PLASOH12PE  
OPERATOR'S MANUAL**

**Cortatubos rotatorios PLAS  
intercambiar manos sucesivamente**

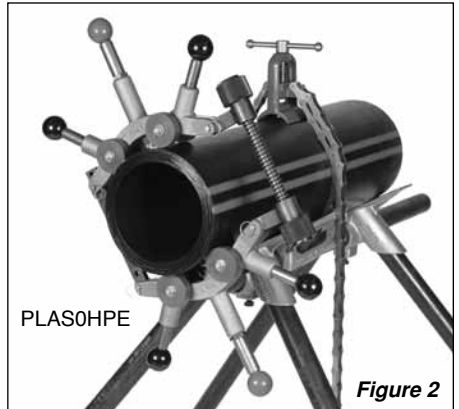
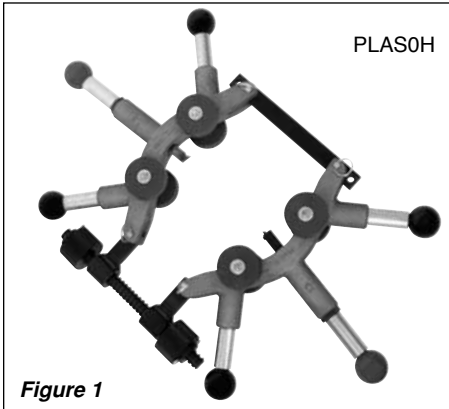
**Modelos: PLASOH, PLASOHPE,  
PLASOH12, PLASOH12PE  
MANUAL DEL OPERADOR**

**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/PUERTO RICO)

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

# PLAS0H Models



## CAPACITY

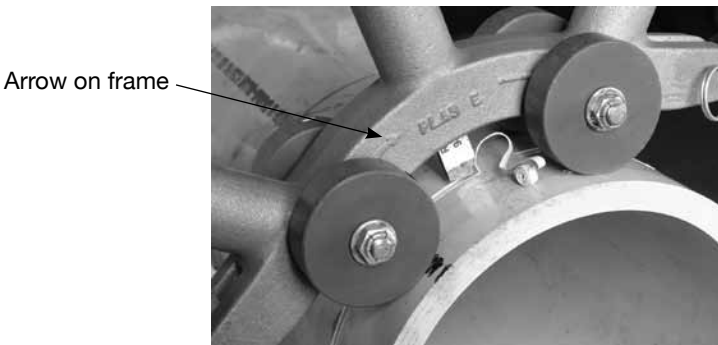
- The PLAS0H can cut and bevel plastic pipe up to 12" (335 mm) diameter.
- Take care to check specific model numbers for PVC or PE pipe.
- Blades for PE and PVC can be switched so that one cutter can work for either type of pipe.

## 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. The arrow is marked on the cutter frame. (Figure 3). If cutter is turned backward, carbide tip may be broken.

*Figure 4*

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



*Figure 3*

# 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 4 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. Rotate cutter once around pipe to ensure that the cutter remains tight. If at any point during this rotation the cutter becomes loose, 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 pulling cutter around the pipe until the cutter has made one revolution.
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.
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.

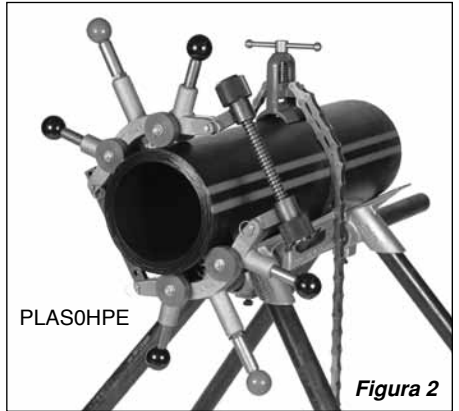
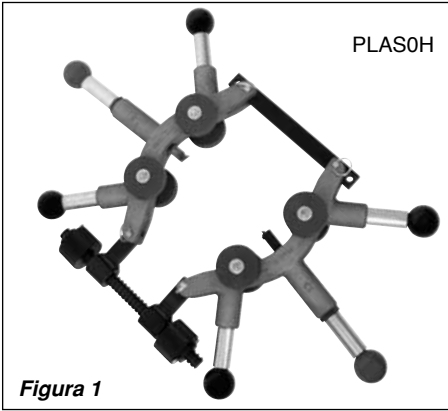
### SAFETY PROCEDURES

- OPERATE TOOL UNDER OSHA AND OTHER APPLICABLE SAFETY STANDARDS.

**Figure 5**

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	
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)
PLAS0H12PE	04468	4 - 12	106 - 335	52	23.6	E (2), B (1)
PLAS0H12	04469	4 - 12	106 - 335	52	23.6	E (2), B (1)

# Modelos PLAS0H



## CAPACIDAD

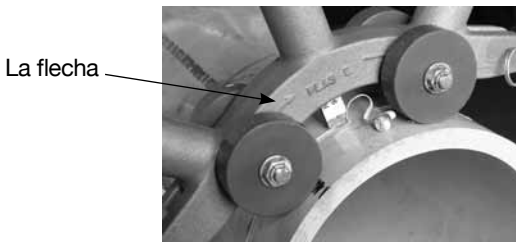
- El PLAS0H pueden cortar y biselar tubos de plástico de hasta 12 pulg. (335 mm) de diámetro.
- Tenga cuidado al verificar números de modelos específicos para tubos de PVC o PE.
- Las hojas para PE y PVC se pueden cambiar de modo que un cortatubos pueda funcionar para ambos tipos de tubo.

## 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 (Figura 3) . Si se gira en dirección contraria, se podría romper la punta de carburo.

## INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN:

1. El tubo que se va a cortar se debe sostener y sujetar firmemente. Para tubos de hasta 6 pulg. de diámetro se recomienda usar el trípode Reed R450+ (#02306) o el trípode R470+ (#09402). Para tubos de diámetro mayor de 6 pulg. (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 4 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.



**Figura 4****TAMAÑO NOMINAL  
DE TUBOS****MODELOS PLAS0H  
ESLABÓN DE  
PIVOTE/AGUJEROS**

4" (100 mm)	Eslabón corto y agujeros interiores
6" (160 mm)	Eslabón corto y agujeros exteriores
8" (240 mm)	Eslabón largo y un agujero interior, uno exterior

**Figura 5**

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	
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)
PLAS0H12PE	04468	4 - 12	106 - 335	52	23.6	E (2), B (1)
PLAS0H12	04469	4 - 12	106 - 335	52	23.6	E (2), B (1)

- 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.
- 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.
- 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.
- 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 cortador en la dirección de la flecha tirando del cortador alrededor del tubo para completar una vuelta.
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 pulg. (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.



## 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®, Rapid Cut & Bevel™ machines, electric 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.

---

## 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®, las maquinas de corte y biselado (Rapid Cut & Bevel™), las bombas eléctricas de prueba y los motopropulsores están garantizadas durante un período de un año a partir de la fecha de compra. Bombas hidráulicas para las prensas de cierre a compresión para tubos de polietileno tienen una garantía de un año desde 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.



PIPE TOOLS & VISES  
SINCE 1896

### 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/PUERTO RICO)

[www.reedmfgo.com](http://www.reedmfgo.com)