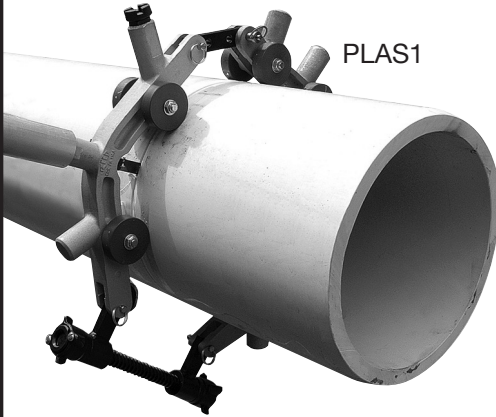


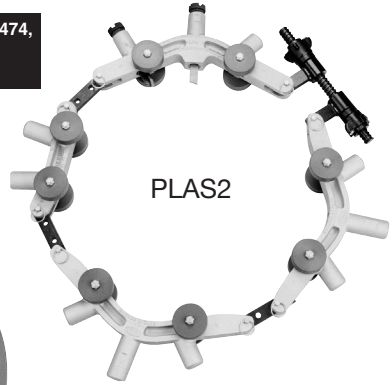


PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

Applies to: 04470, 04474,
04475, 04477, 04480,
04483, 04485, 04487



PLAS1



PLAS2



videos.reedmfgo.com/plas

PLAS In-Line Rotary Pipe Cutters User Manual

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

PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4 models 2

Cortatubos giratorio en línea PLAS Manual del Operador

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

Modelos PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4 5

Guide d'utilisateur du Coupe-tuyau rotatif en ligne PLAS

Coupe et peut chanfreiner des tuyaux en PVC ou en PE de 114 à 800 mm (4 po à 28 po) dans une tranchée ou hors terre. *Modèles PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4* 8

Manuale d'istruzioni Tagliatubi PLAS

Taglia e può smussare tubi da 4" a 28" (114 - 800 mm) in PVC o PE in trincea o in superficie.

Modelli PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4 11

Benutzerhandbuch für PLAS-Ringschneider

Schneidet (auch mit Abschrägung) Rohre aus PVC (Polyvinylchlorid) oder PE (Polyethylen) im Durchmesserbereich 114 bis 800 mm (4" bis 28") sowohl in Gräben und Furchen als auch über der Erde.

Modelle PLAS1, PLAS2, PLAS3 und PLAS4 14

Användarmanual för PLAS In-line roterande skärverktyg

Kapar och kan slipa 4" - 28" (114 - 800 mm) PVC- eller PE-rör i schaktningar eller på marknivå.

Modeller PLAS1, PLAS2, PLAS3, PLAS4 17

See also | Ver también RP-18

Reed Manufacturing
1425 West 8th St.
Erie, PA 16502 USA



Phone: 800-666-3691
or +1-814-452-3691
reedsales@reedmfgo.com
www.reedmfgo.com

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.

RECOMMENDED FEED RATE

- PE Maximum: ¼ - ½ turn each revolution
- PVC Maximum: ¼ turn each revolution

Figure 1

| Catalog No. | Item Code | Pipe Capacity | | Weight | | Sections Used |
|-------------|-----------|---------------|-------------|--------|------|---------------|
| | | Inches - Nom. | Actual Ø mm | lbs | 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 |

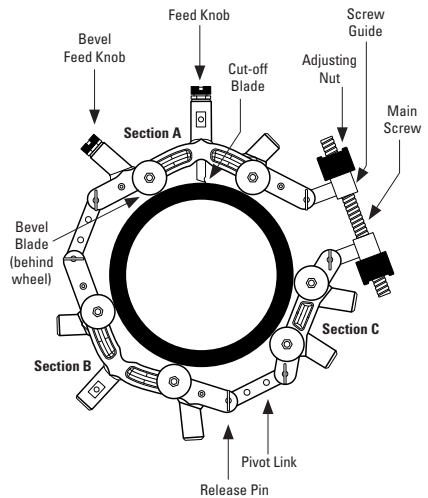
* EXCLUSIVE

Figure 3

Set-Up by Nominal Pipe Diameter

| Pipe Size | | Pivot Link Sections | Holes |
|-----------|-----|---------------------|------------------|
| in. nom. | mm | | |
| 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 |

Figure 2



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.

IMPORTANT NOTES

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

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, REED R450+ Tripod #02306 or R470+ Tripod #09402 is recommended. For pipes larger than 6", (150 mm) use 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 adding/removing "C" sections and changing connecting link holes. Figure 3 lists the proper cutting section combinations for common nominal pipe sizes.
Video for PLAS Cutter Assembly: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)
NOTE: Adjusting nut assembly screws belong on the exterior of the main screw.
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 blade 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 blade so it is just touching the pipe. Rotate the cutter one complete revolution, lightly scoring the pipe. After the full rotation, the cut-off blade should return to its original location, indicating that the cutter is aligned properly. If the cut-off blade does not return to its original location, adjust the cutter and repeat the alignment test.
10. Rotate feed knob of cut-off blade until blade makes contact with the pipe. Rotate the cutter the direction of the arrow by slipping the handle over a cutter lug (Figure 4) 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 blades.
11. Feed the cut-off blade into the pipe, tightening the feed knob 1/4 turn per revolution of cutter. Excessive turning of feed knob may damage cut-off blade.

OPTIONAL TO BEVEL PIPE:

NOTE: The PLAS section A comes with bevel blade factory-installed; the user does not need to install that blade when they want to bevel. When bevel blade is not needed, it is retracted. (Figure 2)

- A. Once the cut-off blade is halfway 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.
- B. The bevel feed knob should be rotated only 1/4 turn per one revolution of the cutter. The PLAS4B Bevel Blade #94473 will produce a 15° bevel up to 5/8" (16 mm) long on both sides of the cut. It is able to bevel both PVC and PE.
- C. Once the desired bevel is complete, continue feeding cut-off blade until pipe is completely cut off. Cutting and beveling plastic pipe can be done simultaneously as long as the cut-off blade does not cut off the pipe before the bevel is complete.

TO CHANGE CUT-OFF AND BEVEL BLADES

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 blades, 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 the carbide-tipped PVC blades. PE blades should also be sharpened at a machine shop. The bevel blade, made of hardened tool steel, can be sharpened with conventional grinding equipment. Period replacement of the blades is recommended.

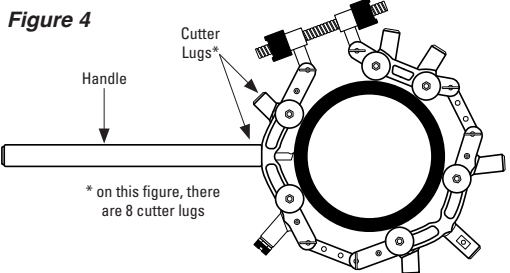
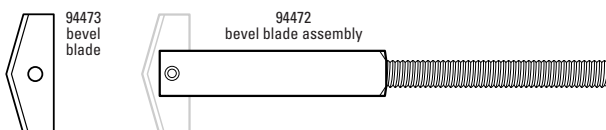
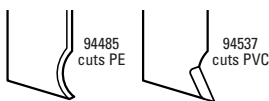
LUBRICATION

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.

| Catalog No. | Item Code | Pipe Capacity |
|-------------|-----------|---------------------------|
| PLASPEB | 94485 | Cut-Off Blade for PE |
| PLASPVCB | 94537 | Cut-Off Blade for PVC |
| PLAS4B | 94473 | Bevel Blade for PVC & PE |
| PLASBBHA | 94472 | PLAS Bevel Blade Assembly |



Cortatubos giratorio en línea PLAS Manual del Operador

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"

VELOCIDAD DE ALIMENTACIÓN RECOMENDADA

- PE Máximo: ¼ - ½ vuelta por revolución
- PVC Máximo: ¼ vuelta por revolución

Figura 1

| N° de catálogo | Código de artículo | Capacidad del tubo | | Peso | | Secciones utilizadas |
|----------------|--------------------|----------------------|-------------|------|------|----------------------|
| | | Pulgadas - nominales | Ø mm reales | lbs | 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 |

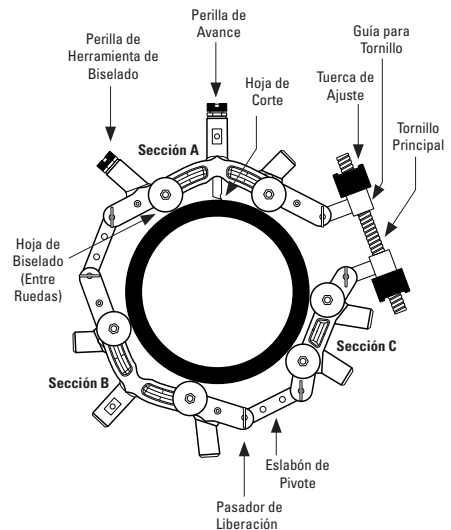
* EXCLUSIVO

Figura 3

Ajuste por diámetro nominal de tubo

| Tamaño de tubo | | Secciones De Eslabón De Pivote | Agujeros |
|----------------|-----|--------------------------------|------------------------|
| pulg. nom. | mm | | |
| 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 |

Figura 2



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.

NOTAS IMPORTANTES

- El cortatubos está equipado con una hoja de corte con punta. 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.
- 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

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 3 enumera las combinaciones correctas de secciones de corte para diámetros nominales usuales de tubos.

Video para el Montaje del Cortador PLAS: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)

NOTA: Los tornillos de ensamble de la tuerca de ajuste van en el exterior del tornillo principal.

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 hoja 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 hoja 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 hoja de corte debe volver a su posición original, indicando que el cortatubos está correctamente alineado. Si la hoja de corte no vuelve a su posición original, ajuste el cortatubos y repita la prueba de alineación.
10. Gire la perilla de la hoja 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 4) 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 hoja de corte dentro del tubo, apretando la perilla 1/4 giro por vuelta del cortatubos. El giro excesivo de la perilla puede dañar la hoja de corte.

OPCIONAL: PARA BISELAR TUBERÍA

NOTA: La sección A del modelo PLAS se presenta con la cuchilla biseladora instalada de fábrica; el usuario no necesita instalar esa cuchilla cuando desee biselar. Cuando la cuchilla biseladora no es necesaria, se retrae. (Figura 2)

- A. Cuando la hoja 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.
- B. Sólo se debe girar la perilla de la herramienta de biselado 1/4 de vuelta por cada vuelta del cortatubos. La hoja para biselar, PLAS4B #94473, producirá un biselado de 15° hasta 5/8" (16 mm) de largo en ambos lados del corte.
- C. Una vez terminado el biselado, continúe avanzando la hoja 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 hoja de corte no termine de cortar el tubo antes de completar el biselado.

PARA CAMBIAR LAS HOJAS 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 cuchillas de corte desafiladas, si no están astilladas o rotas, pueden ser afiladas por cualquier taller mecánico que tenga muelas de carburo de silicio o de diamante. Las muelas abrasivas ordinarias no afilarán eficazmente las cuchillas de PVC con punta de carburo. Las cuchillas de PE también deben afilarse en un taller mecánico. La cuchilla biselada, hecha de acero para herramientas endurecido, se puede afilar con equipos de rectificado convencionales. Se recomienda el reemplazo periódico de las cuchillas.

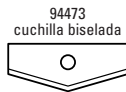
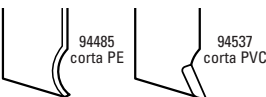
LUBRICACIÓN

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.

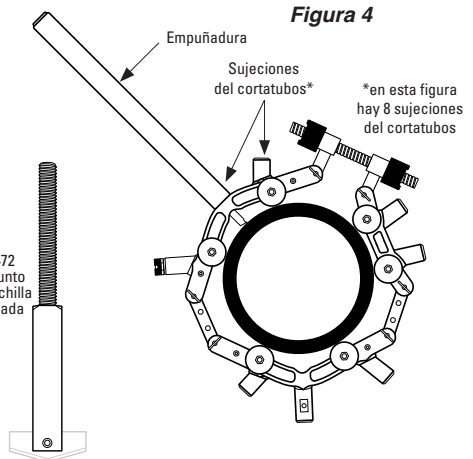
PROCEDIMIENTOS DE SEGURIDAD

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

| N.º de catálogo. | Código de artículo | Capacidad de tubería |
|------------------|--------------------|------------------------------------|
| PLAS4B | 94473 | Cuchilla biselada para PVC y PE |
| PLASPEB | 94485 | Cuchilla de corte para PE |
| PLASPVCB | 94537 | Cuchilla de corte para PVC |
| PLASBBHA | 94472 | Conjunto de cuchilla biselada PLAS |



94472 conjunto de cuchilla biselada



Guide d'utilisateur du Coupe-tuyau rotatif en ligne PLAS

CAPACITÉ

- Le couteau de base peut être déployé pour couper et chanfreiner des tuyaux en plastique pouvant atteindre jusqu'à 800 mm (28 po).
- L'épaisseur de paroi maximale que le PLAS coupera de 50 mm (2 po).
- Épaisseur de paroi de 2 po en PE – jusqu'à 14 po de tuyau.
- Épaisseur de paroi de 1,5 po en PE – jusqu'à 18 po de tuyau.
- Épaisseur de paroi de 1 po en PE – jusqu'à 28 po de tuyau.

VITESSE D'AVANCE RECOMMANDÉE

- PE Maximum : $\frac{1}{4}$ - $\frac{1}{2}$ tour par révolution
- PVC Maximum : $\frac{1}{4}$ tour par révolution

Figure 1

| No de catalogue | Code d'article | Capacité du tuyau | | Poids | | Section utilisée |
|-----------------|----------------|-------------------|---------------------|-------|------|------------------|
| | | Pouces – nominal | Diamètre réel en mm | lbs | 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 |

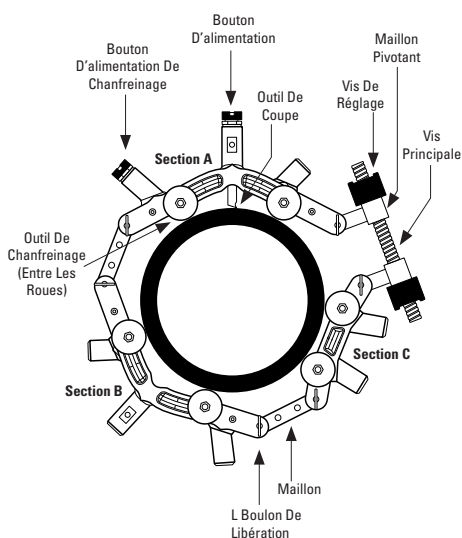
*EXCLUSIF

Figure 3

Réglage par diamètre nominal du tuyau

| Taille du tuyau | | Sections Du Maillon Pivotant | Orifices |
|-----------------|-----|------------------------------|----------------------|
| po. nom. | mm | | |
| 6" | 160 | A & C | Orifices internes |
| 8" | 200 | A & C | Orifices externes |
| 10" | 250 | A, B & C | Orifices internes |
| 12" | 315 | A, B & C | Orifices externes |
| 14" | 355 | D* & 2 - C's | 1 interne, 1 externe |
| 15" | 380 | D & 2 - C's | Orifices externes |
| 16" | 400 | D & 2 - C's | Orifices externes |
| 18" | 450 | D, B & 2 - C's | 1 interne, 2 externe |
| 20" | 500 | D & 3 - C's | 2 interne, 1 externe |
| 22" | 560 | D & 3 - C's | Orifices externes |
| 24" | 600 | D, B & 3 - C's | 3 interne, 1 externe |
| 27" | 700 | D & 4 - C's | 2 interne, 2 externe |
| 28" | 800 | D & 4 - C's | Orifices externes |

Figure 2



Pour le chanfreinage d'un tuyau en plastique de plus de 12 po de diamètre, l'unité « D », celle qui a un porte-outil de chanfreinage à un angle différent de l'unité « A », doit être utilisée. L'unité « A » peut être utilisée comme substitut à l'unité « C » sur un tuyau d'un diamètre supérieur à 12 po.

REMARQUES IMPORTANTES

- Le dispositif de coupe est équipé d'un instrument de coupe en carbure. Pour cette raison, le couteau doit être tourné que dans le sens indiqué par la flèche. Si le couteau est tourné vers l'arrière, la pointe en carbure peut se briser.
- Prenez soin de vérifier les numéros de modèle particuliers pour les tuyaux en PVC ou en PE.
- Les lames pour PE et PVC peuvent être permutées de sorte qu'un couteau puisse convenir à n'importe quel type de tuyau.

MODE D'EMPLOI PLAS1, PLAS2, PLAS3 et PLAS4

1. Le tuyau à couper doit être bien soutenu et stabilisé. Pour les tuyaux pouvant atteindre 6 po de diamètre, il est recommandé d'utiliser le trépied Reed R450+ 02306 ou le trépied R470+ 09402. Pour les tuyaux de plus de 6 po (150 mm) utilisez l'étau à tuyau FPV20 de Reed 06027.
2. Rétractez les outils de coupe et de chanfreinage autant que possible dans le couteau.
3. Mettez en place le couteau pour le diamètre du tuyau étant coupé en ajoutant/supprimant les sections en C, et en modifiant des orifices des maillons de connexion. La figure 3 indique les combinaisons appropriées de section de coupe pour les diamètres nominaux.
Vidéo pour l'assemblage du coupeur PLAS : videos.reedmfgo.com/plas
REMARQUE : Les vis d'assemblage de l'écrou de réglage se trouvent à l'extérieur de la vis principale.
4. Si une coupe doit être effectuée à proximité de l'extrémité d'un tuyau exposé, le couteau assemblé peut simplement être glissé autour de l'extrémité du tuyau.
5. Pour les coupes de l'extrémité du tuyau (ou dans une zone excavée, où seule une partie du tuyau est exposée), dégagez une section de l'outil de coupe en enlevant un écrou de réglage et en enlevant la vis principale d'un des maillons du pivot. Placez l'outil de coupe autour de la conduite et rassemblez le couteau en engageant la vis principale à travers le maillon de raccordement et en rattachant l'écrou de réglage.
6. Faites pivoter le couteau de telle sorte que la section de lame de l'outil de coupe est en haut de la canalisation. Veillez à ce que les quatre rouleaux dans la section de lame soient en contact avec le tuyau.
7. Avec l'outil de coupe aligné avec l'emplacement de coupe souhaité, serrez les écrous jusqu'à ce que le couteau soit également serré, mais qu'il soit encore possible de la faire tourner.
8. Placez la poignée d'aluminium sur une languette de couteau et tournez le couteau une fois autour du tuyau de sorte qu'il reste serré. Si, à n'importe quel moment au cours de cette rotation, le couteau se détache, à ce moment resserrez les écrous de réglage. Les écrous de réglage sont à ressort afin de permettre davantage d'ovalités.
9. Test d'alignement : Assurez-vous que la lame est correctement alignée pour effectuer une coupe droite. Réglez l'outil de coupe de sorte qu'il touche à peine le tuyau. Tournez le couteau d'un tour complet, en marquant légèrement le tuyau. Après le tour complet, l'outil de coupe devrait revenir à son emplacement d'origine, ce qui indique que le couteau est correctement aligné. Si l'outil de coupe ne revient pas à sa position d'origine, réglez la lame et répétez le test d'alignement.
10. Tournez le bouton d'alimentation de l'outil de coupe jusqu'à ce que la lame entre en contact avec le tuyau. Faites pivoter le couteau dans le sens de la flèche en glissant la poignée sur une languette de couteau (figure 4) et en tirant couteau autour du tuyau jusqu'à ce que le couteau ait un tour. Remarque: La poignée en aluminium peut être utilisée à la fois pour faire tourner le couteau et les outils de coupe et de chanfreinage.
11. Entrez l'outil de coupe dans le tuyau, en serrant le bouton d'alimentation d'un demi-tour par tour de couteau. Une rotation excessive du bouton d'alimentation peut endommager l'outil de coupe.

FACULTATIF: POUR LE TUYAU BISEAUTÉ

REMARQUE : La section A du modèle PLAS est équipée d'usine d'une lame de chanfreinage ; l'utilisateur n'a pas besoin d'installer cette lame lorsqu'il souhaite chanfreiner. Lorsque la lame de chanfreinage n'est pas nécessaire, elle est rétractée. (Figure 2)

- Une fois l'outil de coupe à mi-chemin à travers le tuyau, commencent le chanfreinage. Pour chanfreiner le tuyau en plastique, tournez le bouton d'alimentation du chanfreinage jusqu'à ce que l'outil touche au tuyau. Faites pivoter le couteau d'un tour pour être sûr que l'outil de chanfreinage ne touche aucun point élevé sur le tuyau.
- Le bouton d'alimentation de chanfreinage doit être tourné d'un quart de tour uniquement par tour de couteau. La lame de chanfreinage PLAS4B # 94473 produira un biseau de 15° jusqu'à 16 mm (5/8 po) de longueur des deux côtés de coupe.
- Une fois le biseau souhaité terminé, continuez à alimenter l'outil de coupe jusqu'à ce tuyau soit complètement coupé. **REMARQUE :** La coupe et le chanfreinage du tuyau en plastique peuvent être effectués en même temps dans la mesure où l'outil de coupe ne coupe pas le tuyau avant que le biseau soit terminé.

POUR CHANGER LES OUTILS DE COUPE ET DE CHANFREINAGE

Les deux outils peuvent être remplacés de la même manière : Faites pivoter le bouton d'alimentation dans le sens horaire jusqu'à ce que l'outil sorte du couteau. Inversez la procédure pour remplacer l'outil. Veillez à ce que les outils fassent face à la bonne direction, et qu'ils coupent dans la même direction que les flèches sur le cadre en fonte.

AIGUISAGE

Les lames de coupe émoussées, si elles ne sont pas ébréchées ou cassées, peuvent être affûtées par tout atelier d'usinage équipé de meules en carbure de silicium ou en diamant. Les meules ordinaires n'affûteront pas efficacement les lames de PVC à pointe de carbure. Les lames de PE doivent également être affûtées dans un atelier d'usinage. La lame biseautée, en acier à outils trempé, peut être affûtée avec un équipement de rectification conventionnel. Le remplacement périodique des lames est recommandé.

LUBRIFICATION

Aucune lubrification n'est requise et les pièces du couteau ne doivent pas être huilées. Le graphite sec occasionnellement appliqué sur les pièces mobiles assure une longue durée de vie et une opération facile.

PROCÉDURES DE SÉCURITÉ

UTILISER L'OUTIL EN RESPECTANT LES NORMES OSHA ET LES AUTRES NORMES DE SÉCURITÉ APPLICABLES.

| N° de catalogue. | Code article | Capacité de tuyau |
|------------------|--------------|---------------------------------|
| PLAS4B | 94473 | Lame biseautée pour PVC et PE |
| PLASPEB | 94485 | Lame de coupe pour PE |
| PLASPVCB | 94537 | Lame de coupe pour PVC |
| PLASBBHA | 94472 | Ensemble de lame biseautée PLAS |

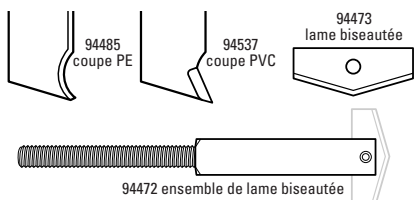
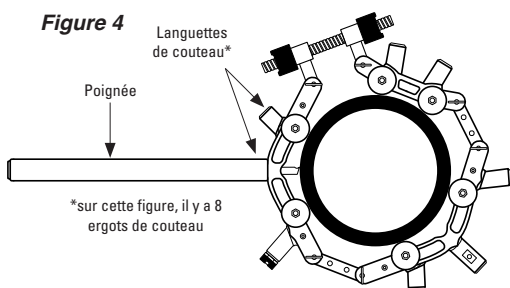


Figure 4



*sur cette figure, il y a 8 ergots de couteau

PLAS In-Line Rotary Manuale d'Istruzioni Tagliatubi

CAPACITÀ

- Il tagliatubi di base può essere regolato per tagliare e smussare tubi in plastica fino a 28" (800 mm).
- Lo spessore massimo della parete che il PLAS può tagliare è di 2" (50 mm).
- Spessore della parete in PE da 2" - per tubo fino a 14"
- Spessore della parete in PE da 1 ½" - per tubo fino a 18"
- Spessore della parete in PE da 1" - per tubo fino a 28"

VELOCITÀ DI AVANZAMENTO RACCOMANDATA

- PE Massimo: ¼ - ½ giro per rivoluzione
- PVC Massimo: ¼ giro per rivoluzione

Figura 1

| Catalogo No. | Codice articolo | Capacità Tubo | | Peso | | Sezioni utilizzate |
|--------------|-----------------|--------------------|-----------------|------|------|--------------------|
| | | Pollici - Nominali | Ø mm, effettivo | lbs | 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 |

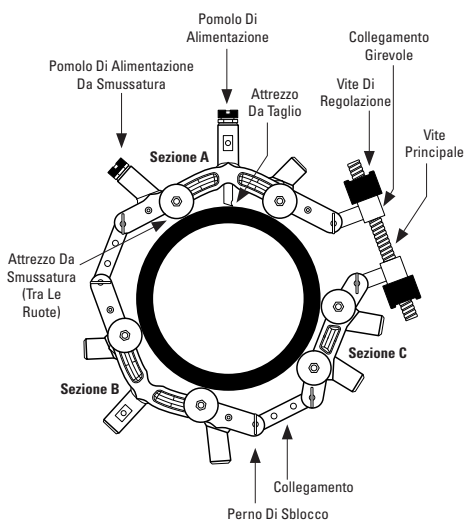
*ESCLUSIVO

Figura 3

Impostazione per diametro nominale

| Dimensione del tubo | | Sezioni Collegamento Girevole | Ori |
|---------------------|-----|-------------------------------|--------------------|
| poll. nom | mm | | |
| 6" | 160 | A & C | Fori interni |
| 8" | 200 | A & C | Fori esterni |
| 10" | 250 | A, B & C | Fori interni |
| 12" | 315 | A, B & C | Fori esterni |
| 14" | 355 | D* & 2 - C's | interno, 1 esterno |
| 15" | 380 | D & 2 - C's | Fori esterni |
| 16" | 400 | D & 2 - C's | Fori esterni |
| 18" | 450 | D, B & 2 - C's | interno, 2 esterni |
| 20" | 500 | D & 3 - C's | interni, 1 esterno |
| 22" | 560 | D & 3 - C's | Fori esterni |
| 24" | 600 | D, B & 3 - C's | interni, 1 esterno |
| 27" | 700 | D & 4 - C's | interni, 2 esterni |
| 28" | 800 | D & 4 - C's | Fori esterni |

Figura 2



Per smussare un tubo in plastica con diametro superiore a 12", deve essere utilizzata l'unità "D", che ha il porta-attrezzo da smussatura ad un angolo diverso da quello dell'unità "A".

L'unità "A" può essere utilizzata come sostituto dell'unità "C" su tubi con diametri superiori a 12".

NOTE IMPORTANTI

- Il tagliatubi è dotato di un attrezzo da taglio in carburo. Per questo motivo il tagliatubi deve essere ruotato solamente nella direzione indicata dalla freccia. Se il tagliatubi viene ruotato in senso inverso, la punta in carburo potrebbe rompersi.
- Accertarsi di controllare i numeri specifici dei modelli dei tubi in PVC o in PE.
- Le lame dei tubi in PVC e in PE possono essere scambiate in modo che un tagliatubi possa funzionare con entrambi i tipi di tubo.

ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO PER PLAS1, PLAS2, PLAS3, E PLAS4

1. Il tubo da tagliare deve essere sorretto e fissato saldamente. Per i tubi fino a 6" di diametro, si raccomanda il Reed R450+ Tripod #02306 o il R470+ Tripod #09402. Per i tubi oltre 6" , (150 mm) utilizzare il Reed FPV20 Field Pipe Vise #06027.
2. Ritirare gli attrezzi da taglio e da smussatura per quanto possono rientrare nel tagliatubi.
3. Preparare il tagliatubi per il diametro di tubo da tagliare aggiungendo/togliendo delle sezioni "C" e cambiando i fori di collegamento. La Figura 4 elenca le combinazioni appropriate delle sezioni di taglio per dimensioni di tubo nominali comuni.
Video per l'assemblaggio del tagliatubi PLAS: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)
NOTA: Le viti di assemblaggio del dado di regolazione appartengono all'esterno della vite principale.
4. Se si dovesse eseguire un taglio all'estremità di un tubo esposto, il tagliatubi montato può essere semplicemente infilato sull'estremità del tubo.
5. Per tagli lontani dall'estremità del tubo (o in una zona scavata dove solo una parte del tubo è esposto), sbloccare una sezione del tagliatubi rimuovendo un dado di regolazione e tirando fuori la vite principale da uno dei collegamenti girevoli. Posizionare il tagliatubi intorno al tubo e rimontare il tagliatubi innestando la vite principale attraverso il collegamento e reinserendo il dado di regolazione.
6. Ruotare il tagliatubi in modo che la sezione lama del tagliatubi sia sopra il tubo. Controllare che tutti i quattro rulli della sezione lama siano in contatto con il tubo.
7. Con l'attrezzo da taglio allineato alla posizione di taglio desiderata, serrare i dadi uniformemente fino a che il tagliatubi, benché adeguatamente serrato, possa ancora ruotare.
8. Posizionare la maniglia in alluminio sopra un'alletta del tagliatubi e ruotare il tagliatubi intorno al tubo per controllare che il tagliatubi rimanga saldamente serrato. Se in un punto qualsiasi durante questa rotazione il tagliatubi dovesse allentarsi, serrare i dadi di regolazione in quel punto. I dadi di regolazione sono a molla per permettere maggiori condizioni di ovalizzazione.
9. Prova di Allineamento: Controllare che il tagliatubi sia adeguatamente allineato per un taglio diritto. Regolare l'attrezzo da taglio in modo che sia leggermente in contatto con il tubo. Ruotare il tagliatubi di un giro completo, incrinando leggermente il tubo. Dopo la rotazione completa l'attrezzo da taglio dovrebbe ritornare nella sua posizione originale, indicando che il tagliatubi è correttamente allineato. Se l'attrezzo da taglio non dovesse ritornare nella sua posizione originale, regolare il tagliatubi e ripetere la prova di allineamento.
10. Ruotare il pomolo di alimentazione dell'attrezzo da taglio fino a che la lama non sia in contatto con il tubo. Ruotare il tagliatubi nella direzione della freccia facendo scivolare la maniglia sopra un'alletta del tagliatubi (Figura 3) e tirando il tagliatubi intorno al tubo finché il tagliatubi abbia eseguito un giro. Nota: La maniglia in alluminio può essere utilizzata sia per il tagliatubi rotante che per gli attrezzi di alimentazione da taglio e da smussatura.
11. Introdurre l'attrezzo di taglio nel tubo serrando il pomolo di alimentazione 1/4 giro per rivoluzione del tagliatubi. Una rotazione eccessiva del pomolo di alimentazione potrebbe danneggiare l'attrezzo da taglio.

FACOLTATIVO: PER SMUSSO DEL TUBO

NOTA: La sezione A del modello PLAS è dotata di fabbrica di una lama per smussatura; l'utente non deve installare questa lama quando desidera smussare. Quando la lama per smussatura non è necessaria, viene retratta. (Figura 2)

- Quando l'attrezzo di taglio si trova a metà percorso del tubo, iniziare la smussatura. Per smussare tubi in plastica, ruotare il pomolo di alimentazione da smussatura finché l'attrezzo tocchi il tubo. Ruotare il tagliatubi di un giro per essere sicuri che l'attrezzo da smussatura non colpisca i punti salienti del tubo.
- Il pomolo di alimentazione da smussatura deve essere ruotato solamente $\frac{1}{4}$ di giro per una rivoluzione del tagliatubi. Il PLAS4B Bevel Blade #94473 produrrà una smussatura di 15° fino ad una lunghezza di $5/8''$ (16 mm) in entrambi i lati del taglio.
- Una volta completata la smussatura desiderata, continuare ad alimentare l'attrezzo da taglio finché il tubo sia completamente tagliato. **NOTA:** Il taglio e la smussatura dei tubi in plastica possono essere eseguiti contemporaneamente a condizione che l'attrezzo da taglio non tagli il tubo prima che la smussatura sia completata.

COME CAMBIARE GLI ATTREZZI DA TAGLIO E DA SMUSSATURA

Sia l'attrezzo da taglio che da smussatura possono essere sostituiti allo stesso modo: Ruotare il pomolo di alimentazione in senso orario finché l'attrezzo esca dal tagliatubi. Invertire la procedura per sostituire l'attrezzo. Controllare che gli attrezzi si trovino nella direzione corretta, tagliando nella stessa direzione come indicato dalle frecce sullo stampo.

AFFINARE

Le lame di taglio smussate, se non scheggiate o rotte, possono essere affilate da qualsiasi officina meccanica dotata di mole al carburo di silicio o diamantate. Le mole abrasive ordinarie non affileranno efficacemente le lame in PVC con punta in carburo. Anche le lame in PE devono essere affilate in un'officina meccanica. La lama smussata, realizzata in acciaio per utensili temprato, può essere affilata con attrezzature di rettifica convenzionali. Si consiglia la sostituzione periodica delle lame.

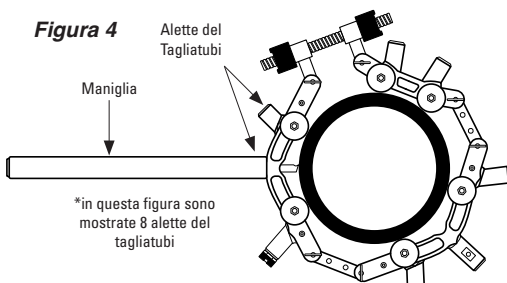
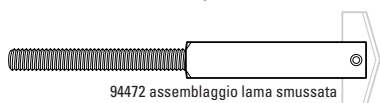
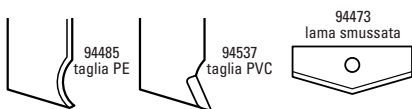
LUBRIFICAZIONE

La lubrificazione non è necessaria e le parti da taglio non devono essere oleate. L'applicazione saltuaria di grafite secca, alle parti in movimento, assicurerà una lunga vita e una facile operazione.

PROCEDURE DI SICUREZZA

UTILIZZARE L'ATTREZZO SECONDO LE NORME DI SICUREZZA OSHA E ALTRE NORME DI SICUREZZA

| N. di catalogo. | Codice articolo | Capacità tubo |
|-----------------|-----------------|----------------------------|
| PLAS4B | 94473 | Lama smussata per PVC e PE |
| PLASPEB | 94485 | Lama di taglio per PE |
| PLASPVCB | 94537 | Lama di taglio per PVC |
| PLASBBHA | 94472 | Gruppo lama smussata PLAS |



Betriebsanweisungen Für PLAS1, PLAS2, PLAS3 Und PLAS4

LEISTUNGSVERMÖGEN

- Die Basisversion des Rohrschneiders lässt sich so vergrößern, dass er auch Kunststoffrohre (auch mit Abschrägung) mit einem Durchmesser von bis zu 800 mm (28") schneidet.
- Die maximale Wanddicke, die sich mit PLAS bearbeiten lässt, beträgt 50 mm (2").
- Bei PE: 51 mm (2") Wanddicke – Rohrdicke bis zu 356 mm (14").
- Bei PE: 38 mm (1 ½") Wanddicke – Rohrdicke bis zu 457 mm (18").
- Bei PE: 25 mm (1") Wanddicke – Rohrdicke bis zu 711 mm (28").

EMPFOHLENE ZUFUHRGESCHWINDIGKEIT

- PE Maximum: ¼ - ½ Umdrehung pro Umdrehung
- PVC Maximum: ¼ Umdrehung pro Umdrehung

Abb. 1

| Katalog Nr. | Artikelcode | Rohrgröße | | Gewicht | | Genutzte Abschnitte |
|-------------|-------------|-----------------|-------------|---------|------|---------------------|
| | | Zoll – Nennwert | Ist-Ø in mm | lbs | 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 |

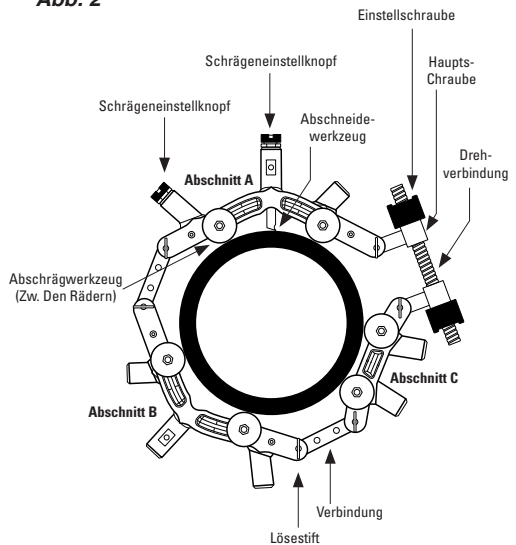
* EXKLUSIV

Abb. 3

Einstellung nach Rohrennenweite

| Rohrgröße | | Schwen- gelenk- abschnitte | Löcher |
|-----------|-----|----------------------------------|------------------|
| Zoll nom. | mm | | |
| 6" | 160 | A & C | innen |
| 8" | 200 | A & C | außen |
| 10" | 250 | A, B & C | innen |
| 12" | 315 | A, B & C | außen |
| 14" | 355 | D* & 2 - C's | 1 innen, 1 außen |
| 15" | 380 | D & 2 - C's | Löcher außen |
| 16" | 400 | D & 2 - C's | Löcher außen |
| 18" | 450 | D, B & 2 - C's | 1 innen, 2 außen |
| 20" | 500 | D & 3 - C's | 2 innen, 1 außen |
| 22" | 560 | D & 3 - C's | Löcher außen |
| 24" | 600 | D, B & 3 - C's | 3 innen, 1 außen |
| 27" | 700 | D & 4 - C's | 2 innen, 2 außen |
| 28" | 800 | D & 4 - C's | Löcher außen |

Abb. 2



Zum Abschrägen von Kunststoffrohren mit mehr als 31 mm (12") Durchmesser muss die Einheit „D“ verwendet werden. Bei dieser hat der Abschrägwerkzeughalter einen Winkel, der von dem der Einheit „A“ verschieden ist. Die Einheit „A“ kann als Ersatz für die Einheit „C“ an einem Rohr mit einem Rohrdurchmesser von mehr als 31 mm (12") verwendet werden.

WICHTIGE HINWEISE

- Der Rohrschneider ist mit einem Abschneidewerkzeug aus Carbid ausgerüstet. Daher darf der Schneider nur in der Richtung gedreht werden, die der Pfeil vorgibt. Wenn der Schneider entgegengesetzt gedreht wird, kann die Carbidspitze abbrechen.
- Achten Sie darauf, die zugehörigen Modellnummern für PVC- oder PE-Rohre zu prüfen.
- Das Umrüsten von Blättern für PE und PVC ist möglich, Sie benötigen also für die beiden Rohrarten lediglich einen Rohrschneider.

Betriebsanweisungen Für PLAS1, PLAS2, PLAS3 Und PLAS4

1. Das zu durchtrennende Rohr muss in geeigneter Weise gestützt und gesichert werden. Für Rohre bis 152 mm (6") Durchmesser wird der Ständer Reed R450+ Tripod Nr. 02306 oder R470+ Tripod Nr. 09402 empfohlen. Für Rohre mit einem Durchmesser von mehr als 150 mm (6") verwenden Sie bitte den Schraubstock „Field Pipe Vise“ FPV20 von Reed Nr. 06027.
2. Lassen Sie die Werkzeuge zum Schneiden und Abschrägen so wenig wie möglich aus dem Rohrschneider herausragen.
3. Stellen Sie den Schneider dem Durchmesser des zu durchtrennenden Rohres entsprechend ein. Hierzu müssen Sie die „C“-Teile hinzufügen/entfernen und die Löcher für die Verbindungsstreben wechseln. Abb. 3 enthält die korrekten Schneideabschnittkombinationen für gängige Nennrohrgrößen.

Video zur PLAS-Schneider-Montage: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)

HINWEIS: Die Montageschrauben der Einstellmutter gehören an die Außenseite der Hauptschraube.

4. Falls ein Schnitt nahe dem Ende eines freiliegenden Rohrs erfolgen soll, kann der fertig aufgebaute Schneider einfach am Rohrende aufgezogen werden.
5. Bei Schnitten, die nicht am Rohrende vorgenommen werden (oder an einer Baustelle, auf der nur ein Teil des Rohrs frei liegt), lösen Sie den Rohrschneider an einigen Stellen, indem Sie eine Justierschraube abdrehen und die Hauptschraube aus einer der Drehverbindungen herausziehen. Positionieren Sie den Schneider so, dass dieser das Rohr umschließt. Bauen Sie den Schneider neu zusammen. Lassen Sie hierbei die Hauptschraube über die Verbindungsstrebe einrasten, und bringen Sie die Justiermutter wieder an.
6. Drehen Sie den Schneider so, dass sich dessen Blattabschnitt oben am Rohr befindet. Sorgen Sie dafür, dass alle vier Rollen im Blattabschnitt das Rohr berühren.
7. Wenn das Abschneidewerkzeug an der gewünschten Schneidestelle positioniert ist, ziehen Sie die Muttern gleichmäßig fest, bis der Schneider dicht anliegt. Achten Sie darauf, dass er sich noch drehen lässt.
8. Bringen Sie den Aluminiumgriff an einem Befestigungsflansch an, und drehen Sie den Schneider einmal um das Rohr. Hierbei muss der Schneider dicht anliegen. Wenn sich der Schneider während dieser Drehbewegung löst, ziehen Sie die Einstellmutter an. Die Einstellmutter stehen unter Federspannung. Dies ermöglicht mehr Anpassungsspielraum bei „unrunden“ Bedingungen.
9. Anliegetest: Sorgen Sie dafür, dass der Rohrschneider korrekt anliegt, damit ein gerader Schnitt erfolgen kann. Stellen Sie das Abschneidewerkzeug so ein, dass es das Rohr berührt. Drehen Sie den Schneider eine volle Umdrehung. Ritzen Sie hierzu eine leichte Kerbe in das Rohr. Nach der vollen Umdrehung sollte das Schneidewerkzeug in seine ursprüngliche Stellung zurückkehren; ist dies gegeben, können Sie davon ausgehen, dass der Schneider korrekt anliegt. Wenn das Abschneidewerkzeug nicht in seine ursprüngliche Stellung zurückkehrt, stellen Sie den Schneider neu ein, und wiederholen Sie den Anliegetest.
10. Drehen Sie am Schrägeneinstellknopf des Abschneidewerkzeugs, bis das Blatt das Rohr berührt. Drehen Sie den Schneider in Pfeilrichtung, indem Sie den Griff oben auf einen Anschlussflansch aufchieben (Abb. 4) und den Schneider so lange um das Rohr ziehen, bis der Schneider eine Umdrehung vollendet hat. Hinweis: Der Aluminiumgriff ist sowohl für Drehschneider als auch für Vorschub-Schneider und Abschräg-Werkzeuge einsetzbar.
11. Setzen Sie das Schneidewerkzeug am Rohr an, und ziehen Sie den Einführknopf um eine halbe Umdrehung pro Schneiderumdrehung an. Durch übermäßiges Drehen des Schrägeneinstellknopfes kann das Abschneidewerkzeug beschädigt werden.

OPTIONAL: ZUM FASENROHR

HINWEIS: Der Abschnitt A des PLAS-Modells ist ab Werk mit einer Fasen-Klinge ausgestattet; der Benutzer muss diese Klinge nicht installieren, wenn er eine Fase anbringen möchte. Wenn die Fasen-Klinge nicht benötigt wird, wird sie eingezogen. (Abbildung 2)

- Beginnen Sie mit dem Abschrägen, sobald das Schneidwerkzeug das Rohr zur Hälfte durchgeschnitten hat. Um Kunststoffrohre abzuschrägen, drehen Sie den Schrägeneinstellknopf, bis das Werkzeug das Rohr berührt. Drehen Sie den Schneider eine volle Umdrehung. Auf diese Weise können Sie sicher sein, dass das Abschrägwerkzeug nicht an Punkten am Rohr einsticht, an denen Hochdruck herrscht.
- Der Schrägeneinstellknopf sollte pro Umdrehung des Rohrschneiders lediglich um eine Viertelumdrehung gedreht werden. Das PLAS4B Abschrägblatt Nr. 94473 erzeugt eine 15-Grad-Abschrägung, die zu beiden Seiten des Schnitts bis zu 16 mm (5/8") lang ist.
- Sobald die gewünschte Schräge erreicht ist, fahren Sie mit dem Einführen des Abschneidewerkzeugs fort, bis das Rohr vollständig abgeschnitten ist.

SO WECHSELN SIE ABSCHNEIDE- UND ABSCHRÄGWERKZEUG

Der Austauschvorgang ist für Abschneide- und Abschrägwerkzeug identisch. Drehen Sie den Einführknopf im Uhrzeigersinn, bis das Werkzeug aus dem Rohrschneider herausragt. Kehren Sie zum Austauschen des Werkzeugs den Vorgang um. Sorgen Sie dafür, dass die Werkzeuge in die richtige Richtung zeigen und in Richtung der Pfeile am Gussrahmen schneiden.

SCHÄRFEN

Stumpfe Trennscheiben, sofern sie nicht abgebrochen oder beschädigt sind, können von jeder Werkstatt mit Siliziumkarbid- oder Diamantschleifscheiben geschärft werden. Gewöhnliche Schleifscheiben schleifen die Hartmetall-PVC-Blätter nicht effektiv. PE-Blätter sollten ebenfalls in einer Werkstatt geschärft werden. Die abgeschrägte Klinge aus gehärtetem Werkzeugstahl kann mit herkömmlichen Schleifwerkzeugen geschärft werden. Ein regelmäßiger Austausch der Klingen wird empfohlen.

SCHMIERUNG

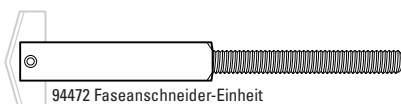
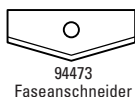
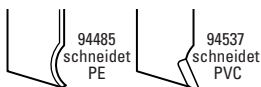
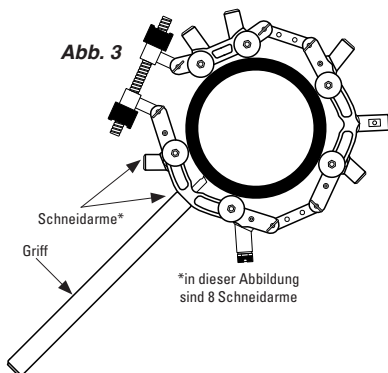
Schmierung ist nicht erforderlich. Die beweglichen Teile des Rohrschneiders dürfen nicht geölt werden. Trockener Grafit, der gelegentlich auf die beweglichen Teile aufgetragen wird, sorgt für lange Lebensdauer und ungehinderten Betrieb.

SICHERHEITSVORKEHRUNGEN

NEHMEN SIE DAS WERKZEUG GEMÄSS DEN GELTENDEN SICHERHEITSTANDARDS IN BETRIEB.

| Katalognr. | Artikelnummer | Rohrdurchmesser |
|------------|---------------|--------------------------------|
| PLAS4B | 94473 | Faseanschneider für PVC & PE |
| PLASPEB | 94485 | Trennscheibe für PE |
| PLASPVCB | 94537 | Trennscheibe für PVC |
| PLASBBHA | 94472 | PLAS Faseanschneider-Baugruppe |

Abb. 3



PLAS In-Line Rotary operatörshandbok för skärverktyg

KAPACITET

- Basskärverktyget kan utökas till att kapa och slipa plaströr på upp till 28" (800 mm).
- Maximal vägg tjocklek som PLAS kan kapa är 2" (50 mm).
- 2" vägg tjocklek PE – upp till 14" rör.
- 1 ½" vägg tjocklek PE – upp till 18" rör.
- 1" vägg tjocklek PE – upp till 28" rör.

REKOMMENDERAD MATNINGSHASTIGHET

- PE maximalt: ¼-½ varv per rotationsrörelse
- PVC maximalt: ¼ varv per rotationsrörelse

Figur 1

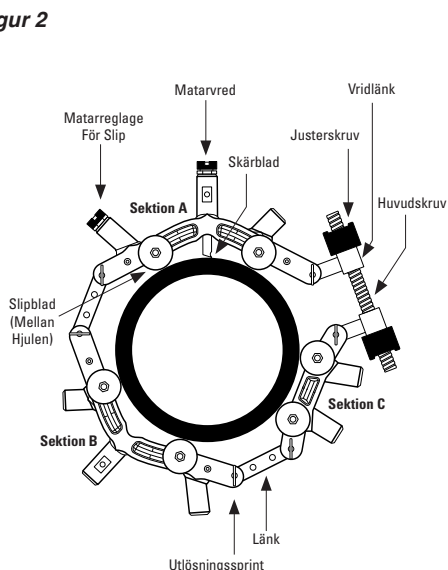
| Katalognr | Artikelkod | Rörkapacitet | | Vikt | | Använda sektioner |
|-----------|------------|----------------|------------|------|------|-------------------|
| | | Tum - Nominell | Reell Ø mm | lbs | kg | |
| PLAS1* | 04470 | 6 - 12 | 160 - 335 | 52 | 23.6 | A, B, C |
| PLAS1PE* | 04474 | 6 - 12 | 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 |

*EXKLUSIV

Figur 3

Konfigureras efter nominell rördiameter *Figur 2*

| Rörstorlek | | Vridlänksdelar | Hål |
|------------|-----|----------------|-----------------|
| nom. tum. | mm | | |
| 6" | 160 | A & C | Innerhål |
| 8" | 200 | A & C | Ytterhål |
| 10" | 250 | A, B & C | Innerhål |
| 12" | 315 | A, B & C | Ytterhål |
| 14" | 355 | D* & 2 - C's | 1 inre, 1 yttre |
| 15" | 380 | D & 2 - C's | Ytterhål |
| 16" | 400 | D & 2 - C's | Ytterhål |
| 18" | 450 | D, B & 2 - C's | 1 inre, 2 yttre |
| 20" | 500 | D & 3 - C's | 2 inre, 1 yttre |
| 22" | 560 | D & 3 - C's | Ytterhål |
| 24" | 600 | D, B & 3 - C's | 3 inre, 1 yttre |
| 27" | 700 | D & 4 - C's | 2 inre, 2 yttre |
| 28" | 800 | D & 4 - C's | Ytterhål |



För slipning av av över 12" diameters plaströr, måste "D"-enheten, som har slipverktygshållaren i en annan vinkel, användas. "A"-enheten kan användas som en ersättning för "C"-enheten på rör med en större diameter än 12".

VIKTIGA ANMÄRKNINGAR

- Skärverktyget är utrustat med ett skärblad. Därför får skärverktyget endast roteras i den riktning som indikeras enligt pilen. Om skärverktyget vrids bakåt kan spetsen brytas av.
- Var noga med att kontrollera de specifika modellnumren för PVC- eller PE-rör.
- Skärbladen för PE och PVC kan växlas så att en skärverktyget kan användas för endera typen av rör.

BRUKSANVISNINGAR FÖR PLAS1, PLAS2, PLAS3 och PLAS4

1. Röret som ska kapas ska vara ordentligt fastspänt i en hållare. För rör på upp till 6" diameter, rekommenderas stativen Reed R450+ #02306 eller R470+ #09402. För rör som är större än 6" (150 mm) ska Reeds FPV20 rörskruvstöd #06027 användas.
2. Dra tillbaka skär- och slipverktygen så långt det går i skärmaskinen.
3. Ställ in skärverktyget för diametern på det rör som ska kapas genom att lägga till/ta bort "C"-tvärsnitt och ändra kopplingslänkarnas hål. Figur 3 listar de lämpliga skärnittskombinationerna för vanliga nominella rörstorlekar.
Video för PLAS Kapsats: [videos.reedmfgco.com/plas](https://www.reedmfgco.com/plas)
OBS! Justermutter för monteringskruvar ska sitta på utsidan av huvudskruven.
4. Om en kapning ska göras i närheten av en exponerad rörände, kan det monterade skärverktyget helt enkelt föras över rörets ände.
5. För kapningar på avstånd från rörets ände (eller i ett schaktat område där endast en del av röret är exponerat), ska en del av skärverktyget kopplas från genom att avlägsna en justermutter och dra ut huvudskruven ur en av vridlänkarna. Placera skärverktyget runt röret och montera ihop den genom att föra in huvudskruven genom kopplingsläken och sätta tillbaka justermuttern.
6. Vrid skärverktyget så att dess skärbladssektion ligger an mot rörets övre del. Säkerställ att alla fyra rullarna i skärbladsdelen är i kontakt med röret.
7. När skärbladet ligger an mot det önskade område som ska kapas, ska muttrarna dras åt tills skärverktyget sitter åt ordentligt men ändå kan rotera.
8. Placera aluminiumhandtaget över en mutter och rotera skärverktyget en gång runt röret för att säkerställa att det fortsatt sitter åt ordentligt. Om skärverktyget blir löst under denna rotation, ska justermuttrararna dras åt. Justermuttrararna är fjäde belastade för att tillåta större svängrum.
9. Inställningstest: Säkerställ att skärverktyget är ordentligt inställt för en rak kapningsvinkel. Justera skärbladet så att det bara rör vid röret. Vrid skärverktyget ett helt varv, så att det gör en skåra i röret. Efter ett fullt varv, ska skärbladet gå tillbaka till sitt ursprungsläge och indikera att skärverktyget är korrekt inställt. Om skärbladet inte går tillbaka till dess ursprungsläge, ska skärverktyget justeras och inställningstestet upprepas.
10. Vrid skärbladets matarreglage tills det kommer i kontakt med röret. Vrid skärverktyget i pilens riktning genom att dra handtaget över ett skärfäste (Figur 4) och dra skärverktyget runt röret tills det har gjort en omloppsrotation. Obs! Aluminiumhandtaget kan användas till att både vrida skärverktyget och driva skär- och slipbladen.
11. Mata in skärbladet i röret, dra åt matarreglaget ett halvt varv per skärverktyget rotationsrotation. Om matarreglaget vrids för mycket kan det skada skärbladet.

ALTERNATIV ATT SLIPA RÖR:

OBS! PLAS-sektion A har ett fasningsblad som är fabriksinstallerat. Det är inte nödvändigt att montera detta blad när man behöver fasa av; när bladet inte används dras det in (Figur 2)

- När skärbladet är halvvägs genom röret, börja då att slipa. Vrid på slipens matarreglage tills verktyget rör vid röret för att slipa plaströret. Vrid skärverktyget ett omloppsvarv för att säkerställa att slipverktyget inte stöter emot någon av rørets övre delar.
- Slipens matarreglage ska endast vridas ett kvarts varv per rotationsrörelse av skärverktyget. PLAS4B slipblad #94473 kommer att ge 15° slipning som är upp till 5/8" (16 mm) lång på kapningens båda sidor. Det kan slipa både PVC och PE.
- När önskad slipning har uppnåtts, ska ni fortsätta mata fram skärbladet till dess att röret är helt avkapat. OBS! Kapning och slipning av plaströr kan göras samtidigt så länge som skärbladet inte kapar av röret innan slipningen är klar.

ATT BYTA UT SKÄR- OCH SLIPBLAD

Både kapnings- och slipverktyg kan bytas ut på samma sätt: Vrid matarreglaget medurs till dess att verktyget löper ut ur skärverktyget. Utför proceduren i omvänd ordning för att sätta tillbaka verktyget. Säkerställ att verktyget är placerat i rätt riktning, och att det kapar i samma riktning som pilarna på gjutjärnsramen.

SLIPNING

Om skärbladen inte har jack eller är trasiga, kan de slipas av en maskinverkstad som har sliphjul av kiselkarbid eller diamantsliphjul. Vanliga sliphjul slipar inte PVC-bladen med karbidspetsbladen effektivt. PE-bladen måste också slipas i en maskinverkstad. Det avfasade bladet av hårdat verktygsstål kan slipas med vanlig sliputrustning. Bladen bör bytas regelbundet.

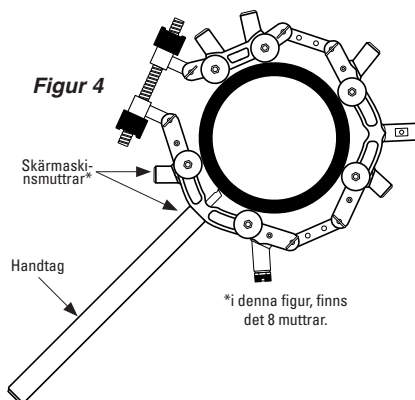
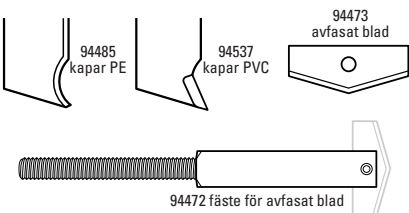
SMÖRJNING

Det krävs ingen smörjning och skärverktygets delar ska inte smörjas med olja. Applicering av torr grafit emellanåt på de rörliga delarna garanterar lång livslängd och enkel drift.

SÄKERHETSFÖRFARANDE

ANVÄND VERKTYG ENLIGT OSHA OCH ANDRA TILLÄMPLIGA SÄKERHETSBESTÄMMELSER.

| Katalognr. | Artikelkod | Rörkapacitet |
|------------|------------|-----------------------------|
| PLAS4B | 94473 | Avfasat blad för PVC och PE |
| PLASPEB | 94485 | Skärblad för PE |
| PLASPVCB | 94537 | Skärblad för PVC |
| PLASBBHA | 94472 | PLAS Fäste för avfasat blad |



REED Warranty

REED will repair or replace tools with any defects due to faulty materials or workmanship for one (1) year or five (5) years from the date of purchase, as applicable. This warranty does not cover part failure due to tool abuse, misuse, or damage caused where repairs or modifications have been made or attempted by non REED authorized repair technicians. This warranty applies only to REED tools and does not apply to accessories. This warranty applies exclusively to the original purchaser.

One (1) year warranty: Power units for pneumatic, electric, hydraulic and battery-powered tools have a one year warranty. This includes, but is not limited to REED pumps, universal pipe cutter motors, power drives, power bevel tools, threading machines, cordless batteries and chargers.

Five (5) year warranty: Any REED tool not specified under the one (1) year warranty above is warranted under the REED five (5) year warranty.

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 REED, at no charge to the customer. REED is not liable for any damage of any sort, including incidental and consequential damages. This warranty gives you specific legal rights, and you may also have other rights which vary by state, province or country.

Warranty Effective December 1, 2018

Garantía REED

REED reparará o reemplazará las herramientas con cualquier defecto debido a defecto en materiales o mano de obra durante un (1) año o cinco (5) años a partir de la fecha de compra, según corresponda. Esta garantía no cubre las fallas de las piezas debido al abuso, mal uso o daños causados por reparaciones o modificaciones realizadas o intentadas por técnicos de reparación no autorizados por REED. Esta garantía se aplica solo a las herramientas REED y no se aplica a los accesorios. Esta garantía se aplica exclusivamente al comprador original.

Un (1) año de garantía: Las unidades de potencia para herramientas neumáticas, eléctricas, hidráulicas y alimentadas por baterías tienen una garantía de un año. Incluye, entre otras cosas, bombas REED, motores universales para cortatubos, motopropulsores, herramientas de biselado, máquinas roscadoras, baterías inalámbricas y cargadores.

Cinco (5) años de garantía: Cualquier herramienta REED que no esté especificada bajo la garantía de un (1) año ya mencionada cuenta con la garantía de cinco (5) años de REED.

NINGUNA DE LAS PARTES ESTÁ AUTORIZADA A EXTENDER NINGUNA OTRA GARANTÍA. NO SE APLICARÁ NINGUNA GARANTÍA DE COMERCIABILIDAD O IDONEIDAD PARA UN PROPÓSITO PARTICULAR.

No se permitirán reclamos de garantía a menos que el producto en cuestión se reciba en la fábrica de REED con el flete pagado por adelantado. Todos los reclamos de garantía se limitan a la reparación o reemplazo, a elección de REED, sin costo alguno para el cliente. REED no es responsable de ningún daño de ningún tipo, incluyendo daños incidentales y emergentes. Esta garantía le otorga derechos legales específicos y también puede tener otros derechos que varían según el estado, la provincia o el país.

Garantía efectiva a partir del 1 de diciembre de 2018

Garantie REED

REED réparerá ou remplacera les outils présentant des défauts dus à des défauts de matériaux ou de fabrication pendant un (1) an ou cinq (5) ans à compter de la date d'achat, selon le cas. Cette garantie ne couvre pas les pièces défectueuses dues à une utilisation abusive, une mauvaise utilisation ou des dommages causés par des réparations ou des modifications effectuées par des techniciens de réparation non agréés par REED. Cette garantie s'applique uniquement aux outils REED et non aux accessoires. Cette garantie s'applique exclusivement à l'acheteur initial.

Garantie d'un (1) an : Les unités de puissance pour outils pneumatiques, électriques, hydrauliques et à piles bénéficient d'une garantie d'un an. Cela inclut, sans toutefois s'y limiter, les pompes REED, les moteurs de coupe-tubes universels, les entraînements électriques, les outils de chanfreinage électriques, les machines à fileter, les batteries sans fil et les chargeurs.

Garantie de cinq (5) ans : Tout outil REED non spécifié dans la garantie d'un (1) an ci-dessus est garanti dans la garantie de cinq (5) ans de REED.

AUCUNE PARTIE N'EST AUTORISÉE À ÉTENDRE TOUTE AUTRE GARANTIE. AUCUNE GARANTIE DE QUALITÉ MARCHANDE OU D'ADÉQUATION À UN USAGE PARTICULIER NE S'APPLIQUE.

Aucune réclamation de garantie ne sera acceptée par notre usine de REED sans que son port ait été payé par son expéditeur. Toutes réclamations sous garantie se limitent à la réparation ou le remplacement de l'outil, selon la discrétion de REED et sans frais pour le client. La Société REED n'engage aucune responsabilité, directe ou conditionnelle. La présente garantie confère au propriétaire certains droits auxquels peuvent s'en ajouter d'autres selon l'État ou la province de résidence.

Garantie en vigueur à compter du 1er décembre 2018

REED-Garantie

REED verpflichtet sich – je nach Garantievertrag – für die Dauer von einem (1) Jahr oder fünf (5) Jahren gerechnet ab dem Kaufdatum zum Reparieren oder Ersetzen von Werkzeugen in dem Fall, dass Material- oder Verarbeitungsfehler vorliegen. Diese Garantie deckt nicht den Ausfall einzelner Teile aufgrund von Missbrauch, Fehlgebrauch oder Beschädigung ab, wenn der Ausfall dadurch entsteht, dass Reparatur- oder Umbauarbeiten von Technikerpersonal ohne REED-Autorisierung vorgenommen oder versucht werden. Diese Garantie gilt nur für Werkzeuge der Marke REED und erstreckt sich nicht auf Zubehörartikel von REED. Diese Garantie gilt ausschließlich für Erstkäufer.

Garantiedauer von einem (1) Jahr: Für Antriebe von pneumatischen, elektrischen, hydraulischen und akkubetriebenen Werkzeugen gilt ein Garantiezeitraum von einem Jahr. Hierunter fallen u.a. die Pumpen von REED, Universal-Rohrschneider-Motoren, Antriebe (elektrisch oder pneumatisch), angetriebenen Anschlagwerkzeuge, Gewin-deschneidergeräte, kabellosen Akkus sowie Ladegeräte.

Garantiedauer von fünf (5) Jahren: Für alle REED-Werkzeuge, für die nicht die oben beschriebene Garantie für die Dauer von einem (1) Jahr angegeben ist, gewährt REED eine Garantie für die Dauer von fünf (5) Jahren.

ES IST UNTERSAGT, HIERVON ABWEICHEND EINE ANDERE GARANTIE ODER EINE GARANTIEERWEITERUNG ANZUBIETEN. ES WIRD KEINE GARANTIE GEWÄHRT FÜR MARKTGÄNGIGKEIT ODER EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK.

Garantieansprüche können nur dann geltend gemacht werden, wenn das betreffende Produkt als im Voraus bezahlte Fracht bei REED in der Fertigungsstätte eingeht. Sämtliche Garantieansprüche sind begrenzt auf Reparatur oder Bereitstellung von Ersatzprodukten. Dabei obliegt die Entscheidung für eine dieser beiden Optionen REED als dem Hersteller; dem Kunden entstehen in diesem Zusammenhang keine Kosten. REED ist nicht haftbar zu machen für Beschädigungen, auch nicht für Neben- und Folgeschäden. Diese Garantie verleiht Ihnen bestimmte Rechte, und möglicherweise erhalten Sie abhängig von lokaler Gesetzgebung darüber hinaus weitere Rechte, die sich z. B. von Land zu Land unterscheiden können.

Diese Garantierichtlinien gelten ab dem 1. Dezember 2018.

Reed Manufacturing
1425 West 8th St.
Erie, PA 16502 USA

QUALITY
&**Service**
that Last a Lifetime

Phone: 800-666-3691
or +1-814-452-3691
reedsales@reedmfgco.com
www.reedmfgco.com