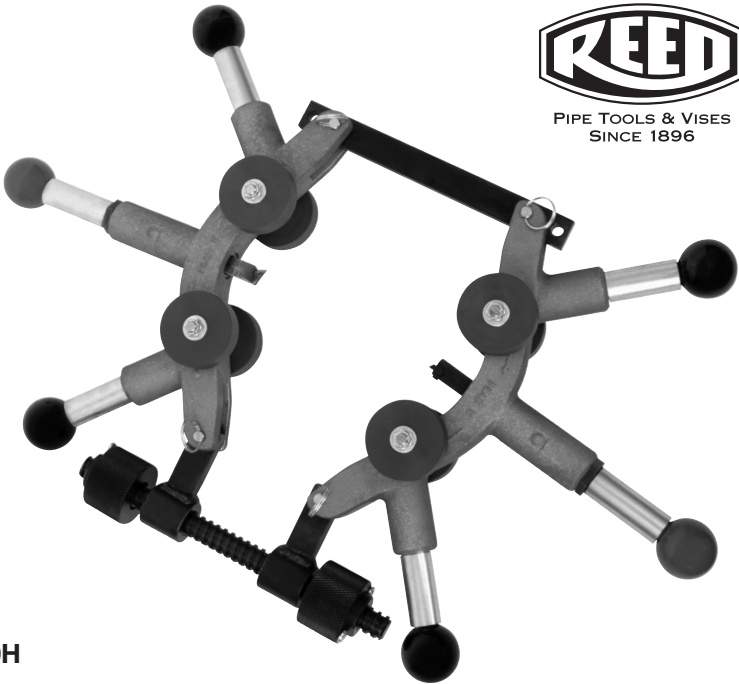




PIPE TOOLS & VISES  
SINCE 1896



PLASOH

**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**

---

**PLAS手动旋转™切割机**

**型号: PLASOH, PLASOHPE, PLASOH12,**  
**PLASOH12PE 操作手册**

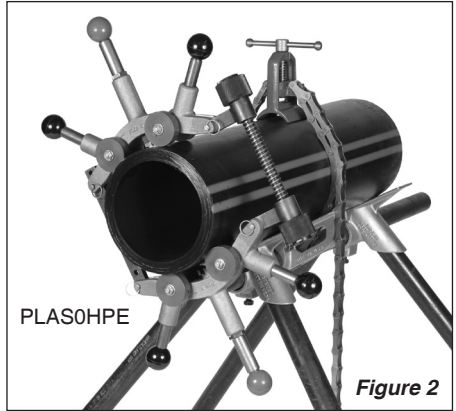
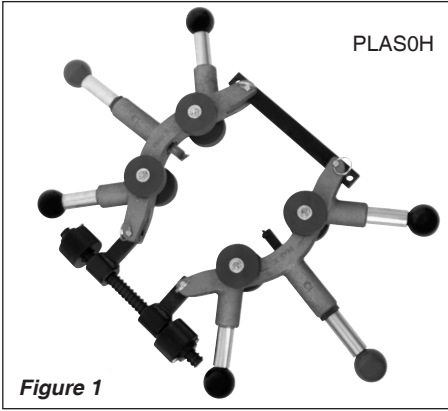
**REED MANUFACTURING COMPANY**

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)

0517 - 54125

# 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

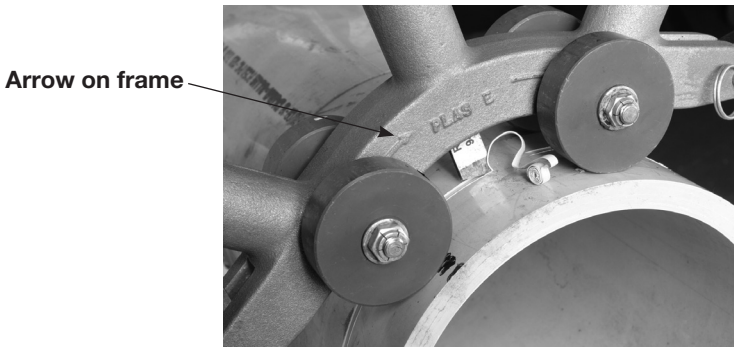


Figure 3

# 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.

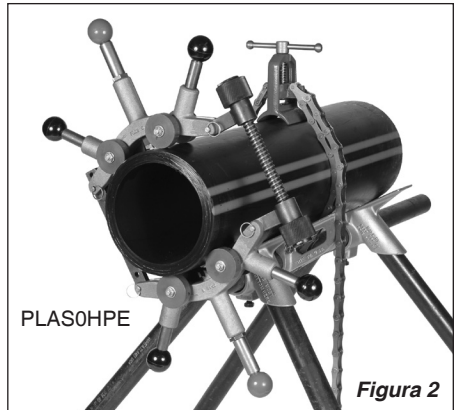
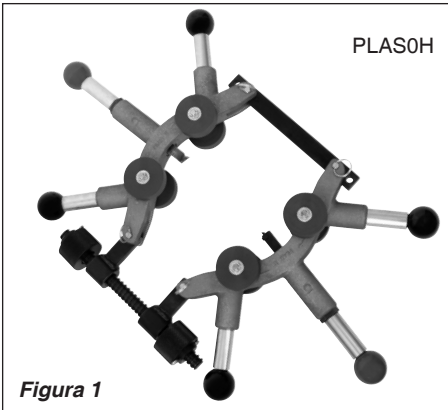
### SAFETY PROCEDURES

- OPERATE TOOL UNDER OSHA AND OTHER APPLICABLE SAFETY STANDARDS.

**Figure 5**

Catalog No. N° 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	
PLASOH	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)
PLASOHPE	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)
PLASOH12PE	04468	4 - 12	106 - 335	52	23.6	E (2), B (1)
PLASOH12	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.

La flecha



Figura 3

**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)

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. 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 silicona.

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.

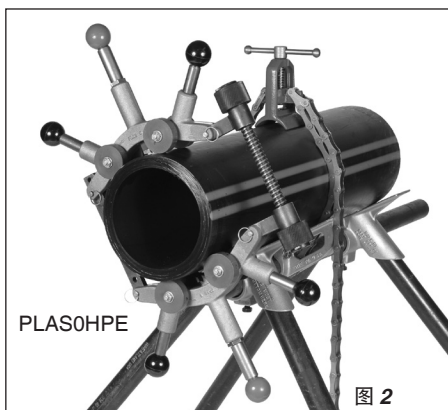
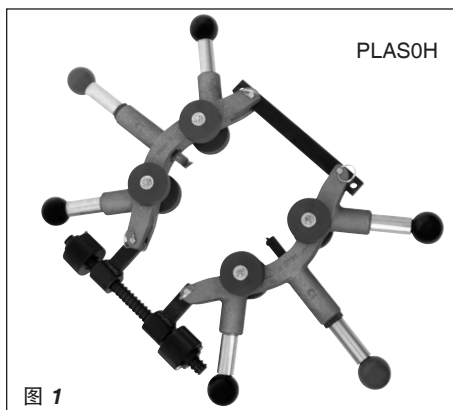
#### **LUBRICACIÓN**

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.**

# PLAS0H型号



## 容量

• PLAS0H可以切割直径达12”（335 毫米）的塑料管。

- 请仔细检查PVC或PE管道的具体型号。
- 切割PE和PVC管的刀片可以切换，以便一个切割机在两种类型的管道上都可以胜任。

## 重要的提示

切割机配有碳化物切割工具。因此，切割机只能沿箭头所示的方向滚动。箭头标记在切割机框架上。（图3）。如果切割机向后转动，可能会损坏硬质合金刀头。

图 4

标准管尺寸	PLAS0H 型号 PIVOT 连接 /孔
4”（100毫米）	短/内孔
6”（160毫米）	短/外孔
8”（240毫米）	长/一个内孔，一个外孔

箭头在框架上。



图 3



# 操作说明书

1. 待切割的管道应牢固支撑并固定。对于厚达6”的管道，推荐使用Reed R450 +三脚架（#02306）或R470 +三脚架（#09402）。对于大于6”（150 毫米）的管道，请使用Reed的FPV20现场管路虎钳（#06027）。
2. 将切割和斜切工具放回切割机中。
3. 通过更换连接孔设置切割管的直径。图4列出了通用公称管尺寸的合适的切割连接孔组合。
4. 如果要在暴露的管道的端部附近进行切割，则组装的切割机可以简单地滑过管道的端部。
5. 对于远离管道的切口，或在只有一部分管道露出的挖掘区域中，通过移除调节螺母并将主螺丝从其中一个枢转链节拉出，使切割机的一个部分脱开。将切割机放置在管道周围，并通过连接连杆将主螺丝接合并重新安装调整螺母来重新组装切割机。
6. 旋转切割机，使切割机的刀片部分在管道的顶部。确保叶片部分中的所有四个辊与管道接触。
7. 用切割工具排列所需的切割位置，拧紧螺母，直到切割机紧贴，但仍可以旋转。
8. 在管道周围旋转切割机一次，确保切割机保持紧固。如果在此旋转过程中，切割机有任何器松动，拧紧调节螺母。调整螺母是弹簧加载的，以允许更多的不适当的状况。
9. 校准测试：确保切割机正确对齐，直线切割。调整切割工具，只需触摸到管道即可。旋转切割机一个完整的旋转周期，评测管道。完全旋转后，切割工具应返回到其原始位置，表示切割机正确对齐。如果切割工具没有返回原来的位置，请调整切割机并重新进行对准测试。
10. 旋转切割工具旋钮，直到叶片与管道接触。沿着箭头方向旋转切割机，将刀具绕管旋转，直到刀具进行了一次旋转，即可将刀具沿箭头方向旋转。
11. 将切割工具进入管道，将切割工具旋钮拧紧，切割机每转一圈拧紧1/2圈。切割工具旋钮过度旋转可能会损坏切割工具。
12. 塑料管道：一旦切割工具切到管道一半时，就可以开始斜切。旋转斜面工具旋钮，开始斜切塑料管，直到工具接触管道。旋转切割机一圈，以确保斜面切割机不会撞击管道上的任何高点。

13. 斜切工具旋钮旋转1/4圈，切割机转一圈。 #4 14斜切割机将在切割两侧产生高达5/8”长的15°斜角。

14. 一旦所需的斜面完成，继续进给切割工具，直到管道完全切断。注意：切割和斜切塑料管可以同时进行，只要切割工具在斜切完成之前切断管道即可。

### 更换切割和斜切工具

切割和斜面切割机可以以相同的方式进行更换：顺时针旋转旋钮，直到工具从切割机出来。逆程序更换工具。确保工具面向正确的方向，沿与铸架上箭头相同的方向切割。

如果没有缺口或破碎，那么钝的切割工具都可以在有碳化硅或金刚石砂轮的机加工车间被削尖。普通砂轮无法有效地研磨碳化物。由硬化工具钢制成的斜面切割机可以用传统的磨削设备进行磨削。

### 润滑

不需要润滑，切割机零件不能上油。不定期地施加干式石墨到运动部件上，将确保长的使用寿命，操作简便。

### 安全程序

- OSHA和其他适用的安全标准的操作工具。

图 5

目录号	项目代码	管道容量		重量		使用的部分
		英寸 - 标称	实际∅毫米	磅	公斤	
PLAS0H	04463	4 - 8最小4.2”实际O. D.	106 - 240	21	9.6	E (2)
PLAS0HPE	04464	4 - 8最小4.2”实际O. D.	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)





### 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® pneumatic saw, hydrostatic test pumps, cordless power pipe bevelers, 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 motrices para cortatubos universales UPC, sierra neumática Saw It®, bombas para pruebas hidrostáticas, biseladoras inalámbricas, motopropulsores para roscadora y las bombas hidráulicas para prensas de flujo PE tienen una garantía 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 终身保修

Reed手动工具具备行业专业水平，对在工具正常使用寿命期间发生的由于工艺和材料缺陷而导致的故障承保。

操作不当、滥用、或正常磨损导致的故障不在本保修范围之内。

气动万能切管机、Saw It® 气动往复锯、静液压试压泵、无线动力打坡口器以及攻丝动力传动的动力装置，从采购之日起保修达一年之久。PE 击发型工具的液压泵，从采购之日起有一年保修期。

本公司没有授权任何一方延长其他承保期间。对适销性或特定用途适用性不作保证。

除非有关产品已收到在 Reed 工厂预付的运费否则不允许提供保修索赔。所有保修索赔仅限于公司选择的维修或更换，并对客户免费。Reed 不对任何损失负责，包括偶发和间接损害。有些州不允许排除或限制偶发或间接的损害赔偿，所以上述排除可能不适用。

本保修赋予您特定的法定权利，您可能还有其他因州而异的权利。



### 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)