



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

PE Scraper Instructions

Range: 1 1/2" - 6" nominal IPS PE* (48 - 168 mm)

*actual diameter must be 1.9" or greater

Catalog No. PESCRAPER2 #04631



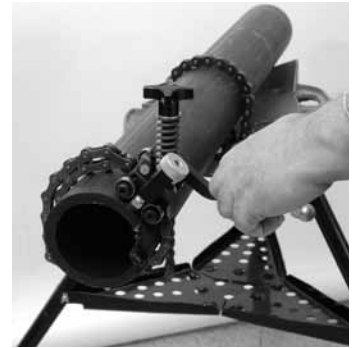
Step 1 - With the blade up, place the scraper on the pipe and attach the chain.



Step 2 - Orient the tool so the wheels align with edge of pipe. Then lightly tighten chain.



Step 3 - Wrap the excess chain around itself and attach the end with the magnet. Lower the cutter.



Step 4 - Rotate tool clockwise until the pipe is peeled to the desired length.

NOTES: PE Scraper can be used anywhere along the pipe, provided there is 5 1/2" (142 mm) of clearance to rotate the scraper.

This application can be useful for electrofusion for tapping saddles.

- PE Scraper will work on metric pipe sizes.
- Because inner diameter depths differ from fitting to fitting, it is up to the operator to determine and then put sufficient scrape length on the pipe in order to properly electrofuse fittings to the pipe.



Fig. 1

Fig. 1: Before scraping, it may be necessary to score the outside layer of the pipe to ensure the chip breaks.

Reed Manufacturing Company
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 USA

QUALITY
& Service
that Last a Lifetime

Phone: 800-666-3691 or 814-452-3691
Fax: 800-456-1697 or 814-455-1697
www.reedmfgco.com

0715-54217



PIPE TOOLS & VISES
SINCE 1896

PE Scraper Instructions

Range: 1 1/2" - 6" nominal IPS PE* (48 - 168 mm)

*actual diameter must be 1.9" or greater

Catalog No. PESCRAPER2 #04631



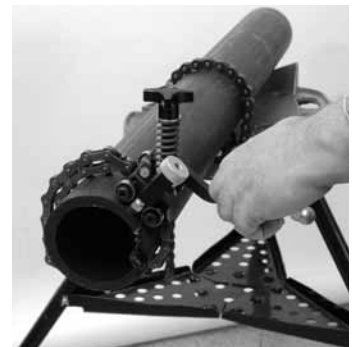
Step 1 - With the blade up, place the scraper on the pipe and attach the chain.



Step 2 - Orient the tool so the wheels align with edge of pipe. Then lightly tighten chain.



Step 3 - Wrap the excess chain around itself and attach the end with the magnet. Lower the cutter.



Step 4 - Rotate tool clockwise until the pipe is peeled to the desired length.

NOTES: PE Scraper can be used anywhere along the pipe, provided there is 5 1/2" (142 mm) of clearance to rotate the scraper.

This application can be useful for electrofusion for tapping saddles.

- PE Scraper will work on metric pipe sizes.
- Because inner diameter depths differ from fitting to fitting, it is up to the operator to determine and then put sufficient scrape length on the pipe in order to properly electrofuse fittings to the pipe.



Fig. 1

Fig. 1: Before scraping, it may be necessary to score the outside layer of the pipe to ensure the chip breaks.

Reed Manufacturing Company
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 USA

QUALITY
& Service
that Last a Lifetime

Phone: 800-666-3691 or 814-452-3691
Fax: 800-456-1697 or 814-455-1697
www.reedmfgco.com

0715-54217



HERRAMIENTAS PARA
TUBOS Y PRENSAS
DESDE 1896

Instrucciones para el Escariador para tubos de PE

Rango: 1 1/2" - 6" nominal PE IPS* (48 - 168 mm)

*el diámetro real debe ser de 1,9" o mayor

PESCRAPER2 n.º 04631



Paso 1 - Con la hoja orientada hacia arriba, ubique el escariador sobre el tubo y sujete la cadena.



Paso 2 - Oriente la herramienta de manera que las cuchillas queden alineadas con el borde del tubo. Luego ajuste ligeramente la cadena.



Paso 3 - Enrosque la cadena sobrante sobre sí misma y sujete el extremo con el imán. Baje el cortatubos.



Step 4 - Gire la herramienta en el sentido de las agujas del reloj hasta que se raspe la tubería hasta la longitud deseada.

NOTAS: El Escariador para tubos de PE se puede usar en cualquier lugar a lo largo del tubo, siempre que haya una separación de 5 1/2" (142 mm) para rotar el escariador.

Esta aplicación puede resultar útil para la electrofusión para las monturas de aterrajaje.

- El Escariador para tubos de PE funciona en tamaños de tuberías métricas.
- Debido a que las profundidades de diámetro interiores difieren de una conexión a otra, depende del operario determinar y luego poner una longitud de raspado suficiente en el tubo a fin de realizar una electrofusión adecuada de las conexiones al tubo.



Fig. 1

Fig. 1: Antes del raspado, puede ser necesario marcar la capa exterior del tubo para asegurar que se rompa la viruta.

Reed Manufacturing Company
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 EE. UU.

CALIDAD
Y Servicio
que perduran toda la vida

Teléfono: 800-666-3691 u 814-452-3691
Fax: 800-456-1697 u 814-455-1697
www.reedmfgco.com

0715-54217



HERRAMIENTAS PARA
TUBOS Y PRENSAS
DESDE 1896

Instrucciones para el Escariador para tubos de PE

Rango: 1 1/2" - 6" nominal PE IPS* (48 - 168 mm)

*el diámetro real debe ser de 1,9" o mayor

PESCRAPER2 n.º 04631



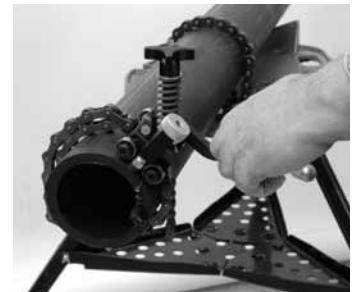
Paso 1 - Con la hoja orientada hacia arriba, ubique el escariador sobre el tubo y sujete la cadena.



Paso 2 - Oriente la herramienta de manera que las cuchillas queden alineadas con el borde del tubo. Luego ajuste ligeramente la cadena.



Paso 3 - Enrosque la cadena sobrante sobre sí misma y sujete el extremo con el imán. Baje el cortatubos.



Step 4 - Gire la herramienta en el sentido de las agujas del reloj hasta que se raspe la tubería hasta la longitud deseada.

NOTAS: El Escariador para tubos de PE se puede usar en cualquier lugar a lo largo del tubo, siempre que haya una separación de 5 1/2" (142 mm) para rotar el escariador.

Esta aplicación puede resultar útil para la electrofusión para las monturas de aterrajaje.

- El Escariador para tubos de PE funciona en tamaños de tuberías métricas.
- Debido a que las profundidades de diámetro interiores difieren de una conexión a otra, depende del operario determinar y luego poner una longitud de raspado suficiente en el tubo a fin de realizar una electrofusión adecuada de las conexiones al tubo.



Fig. 1

Fig. 1: Antes del raspado, puede ser necesario marcar la capa exterior del tubo para asegurar que se rompa la viruta.

Reed Manufacturing Company
1425 West 8th Street
Erie, PA 16502 EE. UU.

CALIDAD
Y Servicio
que perduran toda la vida

Teléfono: 800-666-3691 u 814-452-3691
Fax: 800-456-1697 u 814-455-1697
www.reedmfgco.com

0715-54217