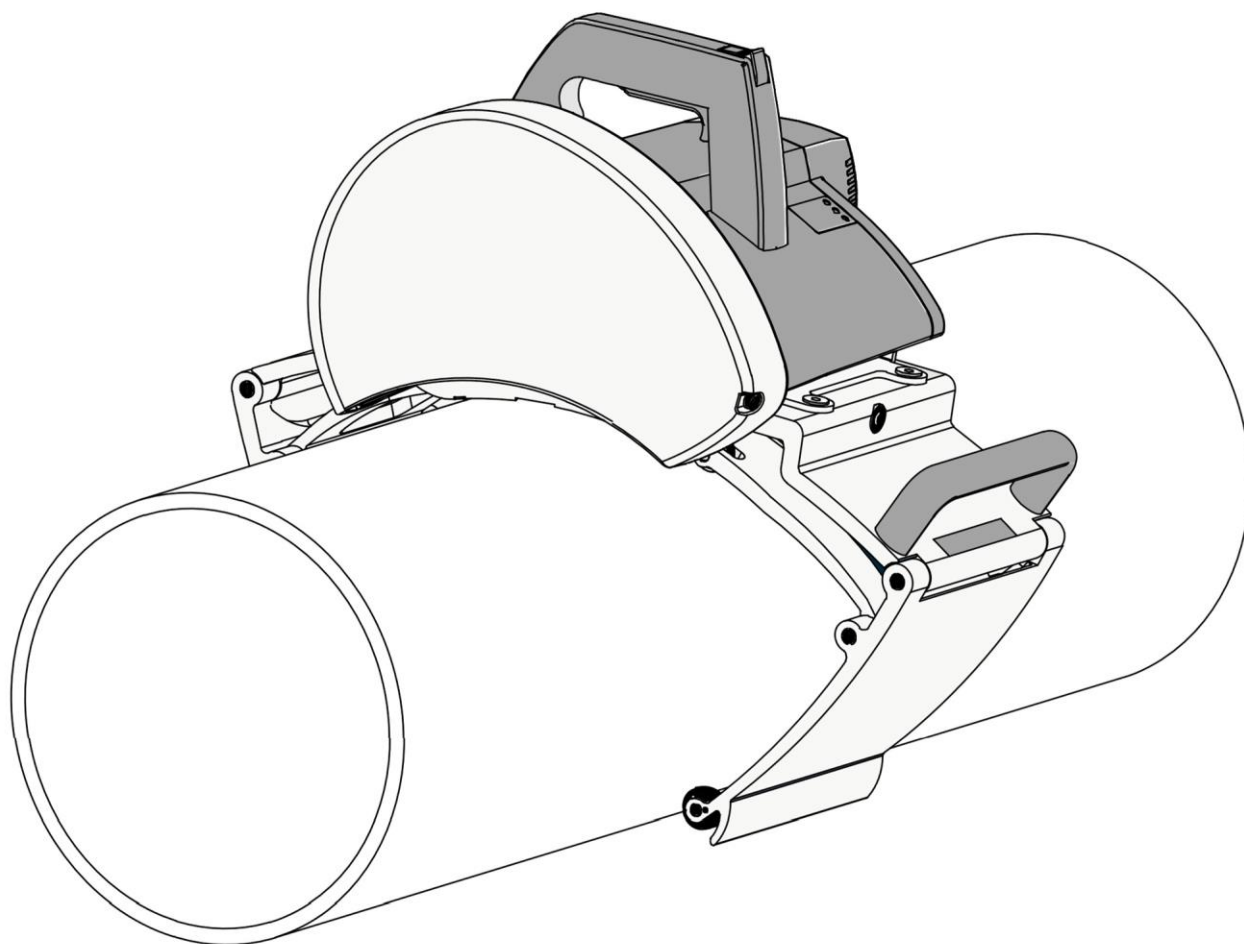


Инструкция за употреба

PipeCut 280/360/460 Pro Series



Всички инструкции са достъпни на уебсайта: exacttools.com/manuals

Съдържание

Информация

Технически данни	5
Съдържание на пакета	5

Безопасност

Инструкции за безопасност	6
---------------------------	---

Експлоатация

Функционално описание	9
Характеристики на продукта	9
Преди работа с инструмента	10
Свързване към електрическата мрежа	10
Поставяне на тръбата върху опори	10
Закрепване на машината за рязане към тръбата	10
Пробиване на стената на тръбата	11
Рязане около тръбата	11
Защита от претоварване и регулиране на оборотите	12
Обяснение дали индикаторът свети	12
Подобряване на възможното несъответствие на среза	12
Регулиране на резултата от рязане на Exact PipeCut 280 / 360 / 460 Pro Series	13
Монтаж и смяна на диска	14
Инструкции за поддръжка и обслужване	14
Околна среда / изхвърляне	15
Гаранция/гаранционни условия	15
Съвети за използване на машини Exact PipeCut	15
Допълнително оборудване	16
Теоретични дълбочини на рязане	17

Декларация за съответствие

Ние декларираме на наша лична отговорност, че машините за рязане на тръби Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series
Описаните в "Технически данни" са в съответствие със следните стандарти или стандартизационни документи:
IEC 62841-1:2014, IEC 62841-2-5:2014, EN 62841-1:2015, EN 62841-2-5:2014, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3, EN ISO 12100:2010
съгласно техническите разпоредби на директивите 2006/42/EC, 2014/30/EU and 2014/35/EU

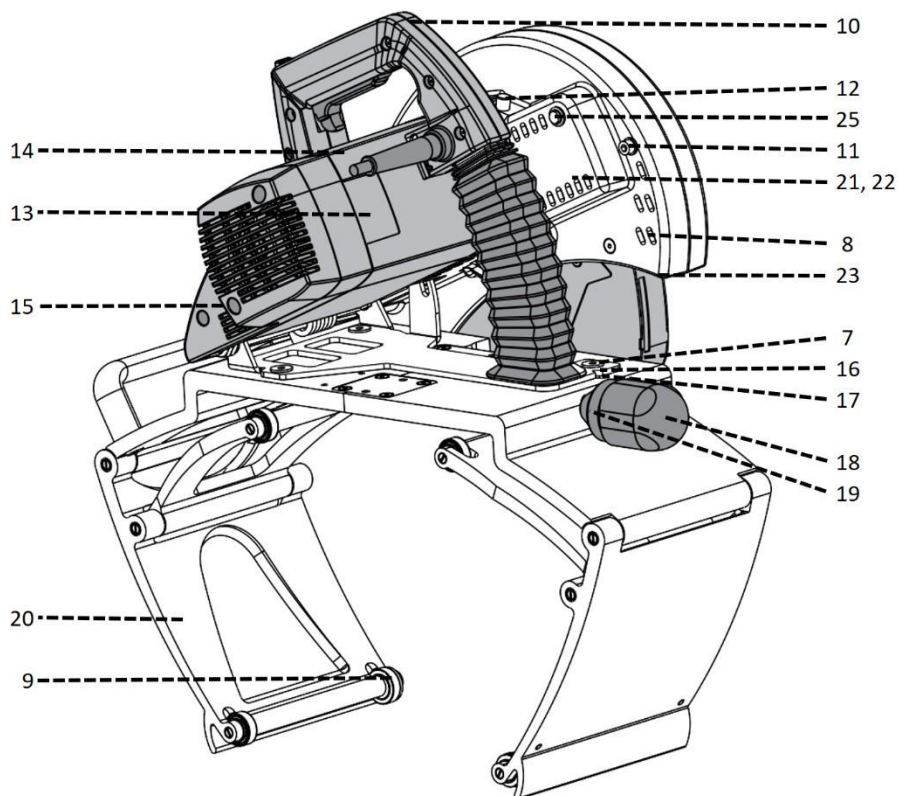
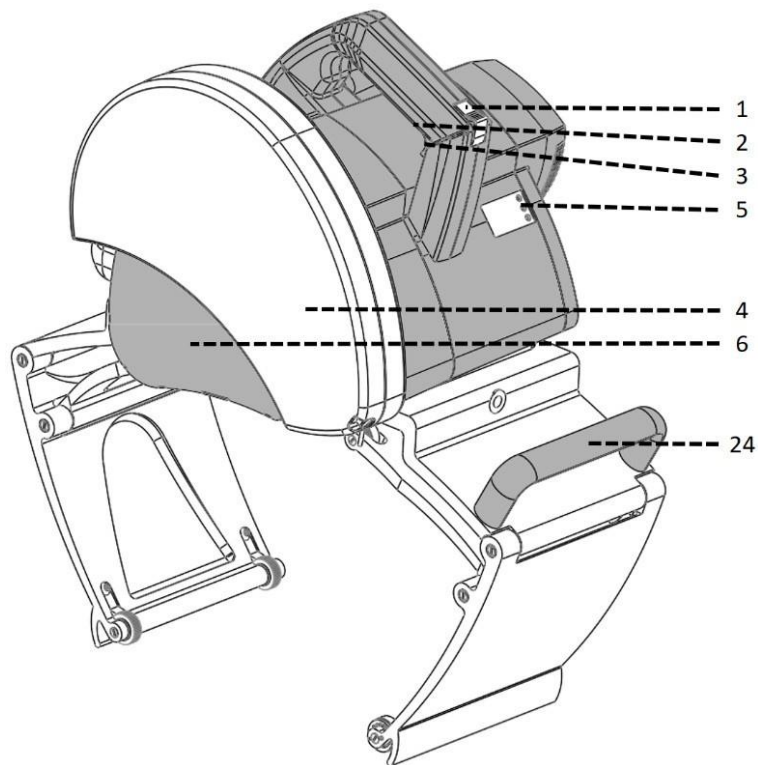
Това са оригиналните инструкции за експлоатация.
За повече информация, моля, свържете се с Exact Tools на следния адрес:
Техническият файл е достъпен на адреса по-долу:
Лицето, упълномощено да състави техническия файл:
Сепо Маконен, председател на борда (seppo.makkonen@exacttools.com)
Хелзинки, 01.02.2018 г.



Сепо Маконен, председател на борда, Exact Tools Oy Särkiniementie 5 B 64
FI-00210 Хелзинки, Финландия


ФИГУРА А


- 1 Ключ за отключване
- 2 Ключ на захранването
- 3 Лост за заключване на ключа на захранването (пред ключа)
- 4 Капак за защита на диска
- 5 Индикаторна лампа за претоварване
- 6 Подвижен предпазител на диска
- 7 Регулиращи винтове
- 8 Кутия за лазерна показалка
- 9 Регулиращо колело
- 10 Дръжка
- 11 Предпазен винт на диска
- 12 Заклучващ щифт
- 13 Пластина
- 14 Моторен блок
- 15 Контрол на скоростта на оборотите на диска
- 16 Стрелка за настройка
- 17 Слот за настройка
- 18 Копче за регулиране на захващащото устройство
- 19 Заклучваща яка на захващащото устройство
- 20 Устройство за захващане
- 21 Батерии за лазерна показалка (вътре в защитата на диска)
- 22 Капак на отделението на батерията (вътре в защитата на диска)
- 23 (Лазерна показалка вътре в защитата на диска)
- 24 Дръжка за носене на машината
- 25 Копче на лазера





Определения: Инструкции за безопасност


Дефинициите по-долу описват нивото на сериозност за всяка сигнална дума. Моля, прочетете ръководството и обърнете внимание на тези символи.

 **DANGER:** Показва непосредствено опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, ще доведе до сериозно нараняване или в екстремни случаи до смърт.

 **WARNING:** Показва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до сериозно нараняване или в екстремни случаи до смърт

 **CAUTION:** Указва потенциално опасна ситуация, която, ако не бъде избегната, може да доведе до леки или средни наранявания.

 **NOTICE:** Указва практика, която не е свързана с лично нараняване, което, ако не бъде избегнато, може да доведе до имуществени щети.

 Означава опасност от токов удар.

Символи на машината:



Използвайте защита за ушите.



Използвайте ръкавици.



Прочетете инструкциите.



Лазерно излъчване. Не гледайте директно в лъча.



Режещ диск: режещия диск е зад този капак, не пъхайте пръсти или други части на тялото под този капак.

Инструкции за експлоатация, безопасност и обслужване

Прочетете внимателно тези инструкции за работа, безопасност и обслужване, преди да започнете работа с машината.

Съхранявайте тези инструкции на място, където всички оператори на машината имат достъп. В допълнение към тези инструкции трябва да се спазват служебните правила за работа и безопасност. Exact PipeCut е само за професионална употреба.

Моля, обърнете внимание на номера на артикула на табелката на вашата машина. Търговските наименования на отделните машини могат да варират.

Само за електрически инструменти без намален пусков ток: стартовите цикли генерират кратки спадове на напрежението.

В случай на неблагоприятни условия на мрежовата Система, може да възникнат смущения с друго оборудване/машини. Не се очакват неизправности при системни импеданси под 0,36 ома.

Информация за шума/вибрацията

Нивото на емисиите на вибрации, дадено в този информационен лист, е измерено в съответствие със стандартизиран тест, даден в EN62481-2-5:2014

Използвайте защита за ушите!

Стойностите на нивата на вибрации (сума от вектори от три посоки) се определят в съответствие със стандарт EN62841-2-5:2014:

Скорост на вибрация $a_{h,m}$, рязане на метал" = 3,2m/s², несигурност K = 0,3 m/s².

Нивото на емисии на вибрации, дадено в този информационен лист, е измерено в съответствие със стандартизиран тест, даден в EN62841-2-5:2014 и може да се използва за сравнение на една машина с друга. Може да се използва за предварителна оценка на експозицията.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Декларираното ниво на емисии на вибрации представлява нивото по време на основните приложения на инструмента.

Въпреки това, ако инструментът се използва за различни приложения, с различни аксесоари или лошо поддържан, излъчването на вибрации може да се различава. Това може значително да увеличи нивото на експозиция през целия работен период. Оценката на нивото на излагане на вибрации трябва също да вземе предвид моментите, когато инструментът е изключен или когато работи, но всъщност не извършва работа. Това може значително да намали нивото на експозиция през целия работен период.

Допълнителни мерки за безопасност за защита на оператора от въздействието на вибрациите, като например: поддържане на инструмента и аксесоарите, поддържане на ръцете топли, организиране на работни модели.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:

Ако машината Pipecut Exact PipeCut 280 Pro Series/ 360 Pro Series/ 460Pro Series се използва с генератор или удължителни кабели, техните минимални изисквания са както следва:

Генератор: минимална мощност 3500W, ако друго електрическо оборудване не се използва едновременно.

Удължителни 230 V: Максимална дължина-25m. Напречно сечение на кабела - не по-малко от 2.5 mm².

Удължителни 120 V: макс.дължина – 82фута за изключително тежко натоварване.

Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series /460 Pro Series модели

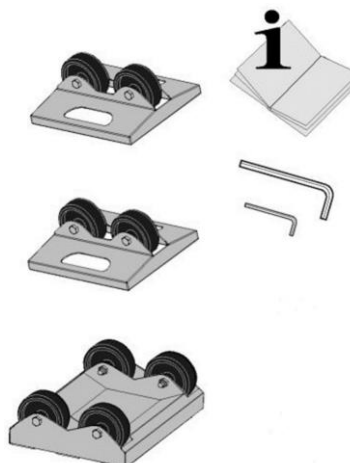
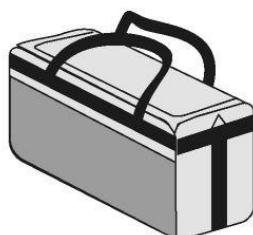
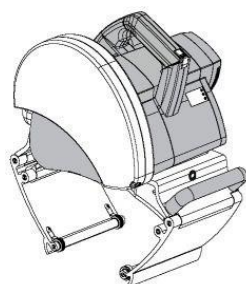
Напрежение	220 V– 240 V / 50–60 Hz or 100 V–120 V 50–60Hz
Мощност	2500 W– 220 V– 240 V or 15 A-100 V– 120 V
Скорост на празен ход	I (low) = 1900/min, II (high) = 2885 /min
Диаметър на диска	140 mm (5.6"), 165 mm (6.50"), 180 mm (7.2"),190 mm (7.6")
Монтажен отвор	62 mm (2.44")
Тегло	280 Pro Series 15,5 kg (34 lbs), 360 Pro Series 17,5 kg (38.6 lbs), 460 Pro Series 18,5 kg (40.7 lbs)
Обхват на употреба Ø 280 Pro Series	40 mm–280 mm (1.5"–11")
Обхват на употреба Ø 360 Pro Series	75 mm–360 mm (3"–14")
Обхват на употреба Ø 460 Pro Series	100 mm–460 mm (4"–18")
Макс. тръбна стена, пластмаса и други меки материали	45 mm (1.8") 280Pro Series 50 mm (2.0") 360Pro Series, 460 Pro Series
Макс. тръбна стена 230V, стомана, желязо	20 mm / 0.78"
Макс. тръбна стена 120V, стомана, желязо	12 mm / 0.5"
Клас на защита	IP / II
Заклучване на шпиндела	Да
Предварителен избор на скорост	Да
Постоянен електронен контрол	Да
Защита от претоварване	Да
Намален стартов ток	Да
Вибрация, Ah,М "рязане на метал"	3,2 m/s ²
Несигурност на вибрациите, К	0,3 m/s ²
LpA (звуково налягане)	101,0 dB(A)
KpA (несигурност на звуковото налягане)	3 dB(A)
LWA (акустична мощност)	112,0 dB(A)
KWA (несигурност на акустичната мощност)	3 dB(A)
Препоръчителен капацитет на генератора	4,9kVA for 230V, 3kVA for 100 V-120V

Посочените стойности са валидни за номинални напрежения [U] от 230/240 V. За по-ниско напрежение и модели за конкретни страни, тези стойности могат да варират.


Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series

Съдържание на пакета, моля проверете дали пакетът съдържа следните елементи:

1. Чанта за рамо
2. Машина PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series
3. Опори за рязане на тръби 1 + 2 бр.
(280 Pro Series 4 бр. алуминий)
4. Инструкции за експлоатация
5. Шестограмен ключ 2 бр. (5 mm и 2 mm)



Общи предупреждения за безопасност на електрическите инструменти

 **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ:** Прочетете всички предупреждения за безопасност, илюстрации и спецификации, предоставени с този електроинструмент. Неспазването на всички инструкции, изброени по-долу, може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

Запазете всички предупреждения и инструкции за бъдещи справки.

Терминът „електроинструмент“ в предупрежденията се отнася до вашия електроинструмент, работещ от мрежата (с кабел) или захранван от батерия (безжичен) електроинструмент.

1. Безопасност на работната зона

- а)** Поддържайте работната зона чиста и добре осветена. Затрупаните или тъмни зони водят до злополуки.
- б)** Не работете с електроинструменти във взривоопасна атмосфера, като например в присъствието на запалими течности, газове или прах. Електрическите инструменти създават искри, които могат да възпламенят праха или изпаренията.
- в)** Дръжте децата и други наблюдатели далеч от работната зона. Разсейването може да доведе до загуба на контрол.


2. Електрическа безопасност

- а)** Щепселите на електроинструмента трябва да съответстват на контакта. Никога не променяйте щепсела по никакъв начин. Не използвайте адаптерни щепсели със заземени електрически инструменти. Непроменените щепсели и подходящи контакти ще намалят риска от токов удар.
- б)** Избягвайте телесен контакт със заземени повърхности, като тръби, радиатори, печки и хладилници. Има повишен риск от токов удар, ако тялото ви е заземено.
- в)** Не излагайте електрическите инструменти на дъжд или влажни условия. Попадането на вода в електроинструмента ще увеличи риска от токов удар.
- г)** Не злоупотребявайте с кабела. Никога не използвайте кабела за пренасяне, дърпане или изключване на електрическия инструмент. Дръжте кабела далеч от топлина, масло, остри ръбове или движещи се части. Повредените или заплетени кабели увеличават риска от токов удар.
- д)** Повреден кабел трябва да се смени в оторизиран сервиз.
- е)** Когато работите с електроинструмент на открито, използвайте удължителен кабел, подходящ за употреба на открито, което намалява риска от токов удар.
- ж)** При работа с електроинструмент на влажно място използвайте защитено захранване с дефектно-токова защита (RCD), което ще намали риска от токов удар.
- з)** Дръжте електрическите инструменти за изолирани дръжки, тъй като по време на работа може да се свърже със силов проводник или собствен кабел. Ако инструментът се свърже към кабели под напрежение, то може да премине към метални части и това увеличава риска от токов удар.

3. Лична безопасност

- а)** Бъдете нащрек, внимавайте какво правите, когато работите с електроинструмент. Не го използвайте, докато сте уморени или под влияние на наркотици, алкохол или лекарства. Момент на невнимание при работа с електрически инструменти може да доведе до сериозно нараняване.
- б)** Използвайте лични предпазни средства. Винаги носете предпазни очила. Защитното оборудване като маска против прах, предпазни обувки, каска или защита на слуха, използвани при подходящи условия, ще намалят личните наранявания.
- в)** Предотвратете неволно стартиране. Уверете се, че превключвателят е в изключено положение, преди да свържете към източник на захранване и/или батерия, да вземете или пренесете инструмента. Носенето на електрически инструменти с пръст на превключвателя или захранването на електрически инструменти, които са включени, води до злополуки.
- г)** Никога не работете с инструмента, ако капаците на диска не са поставени на място.
- д)** Извадете всеки ключ за регулиране или гаечен ключ, преди да включите електрическия инструмент. Гаечен ключ или ключ, оставен прикрепен към въртяща се част на електрическия инструмент, може да доведе до нараняване.
- е)** Не прекалявайте. Поддържайте правилна основа и баланс по всяко време. Това позволява по-добър контрол на електроинструмента в неочаквани ситуации.
- ж)** Облечете се правилно. Не носете широки дрехи или бижута. Дръжте косата и дрехите си далеч от движещи се части. Свободните дрехи, бижута или дълга коса могат да бъдат захванати в движещи се части.
- з)** Не поставяйте ръцете си в тръбата по време на работа. Внимавайте никога да не постави нищо вътре в тръбата по време на операцията.
- и)** Не позволявайте познанията, придобити от честата употреба на инструменти, да ви позволяват да станете самодоволни и да пренебрегнете принципите за безопасност на инструментите. Небрежно действие може да причини тежки наранявания за част от секундата.
- й)** Подпрете тръбата за стабилно рязане. Опорите за тръби са по-надеждни за задържане на тръбата, отколкото с голи ръце.
- к)** Ако са предвидени устройства за свързване на съоръжения за изсмукване и събиране на прах, уверете се, че са свързани и правилно използвани. Използването на устройство за събиране на прах може да намали опасностите, свързани с праха.

4. Процедури за рязане

а)  **ОПАСНОСТ:** Дръжте ръцете си далеч от зоната на рязане и диска. Дръжте втората си ръка върху спомагателната дръжка или корпуса на двигателя. Ако и двете ръце държат машината, те не могат да бъдат отрязани от диска.

б) **Не посягайте под детайла.** Предпазителят не може да ви предпази от диска под детайла.

в) **Регулирайте дълбочината на рязане спрямо дебелината на детайла.** Под детайла трябва да се вижда по-малко от цял зъб на зъбите на диска.

г) **Никога не дръжте детайла в ръцете си или през крака си, докато режете. Закрепете детайла към стабилна платформа.** Важно е да се поддържа правилна работа, за да се сведе до минимум излагането на тялото, закрепването на диска или загубата на контрол.

д) **Дръжте електроинструмента за изолирани захващащи повърхности, когато извършвате операция, при която режещият инструмент може да докосне скрито окабеляване или собствен кабел.** Контактния проводник под напрежение също ще направи откритите метални части на електроинструмента под напрежение и може да доведе до токов удар.

е) **Когато режете, винаги използвайте предпазителя за рязане или водач за право рязане.** Това подобрява точността на рязане и намалява вероятността от захващане на диска.

ж) **Винаги използвайте дискове с правилен размер и форма (диамант срещу кръг) на отворите на дорника.** Дисковете, които не съвпадат с монтажния хардуер на машината, ще се движат извън центъра, което ще доведе до загуба на контрол.

з) **Никога не използвайте повредени или неправилни шайби или болтове.** Шайбите и болтовете на острието са специално проектирани за вашата машина, за оптимална производителност и безопасност при работа.

5. Функция за долен предпазител

а) **Проверявайте долния предпазител за правилно затваряне преди всяка употреба. Не работете с машината, ако долният предпазител не се движи свободно и се затваря незабавно. Никога не затягайте или завързвайте долния предпазител в отворено положение.** Ако машината бъде изпусната случайно, долният предпазител може да се огъне. Повдигнете долния предпазител с прибиращата се дръжка и се уверете, че се движи свободно и не докосва диска или друга част във всички ъгли и дълбочини на рязане.

б) **Проверете работата на долната предпазна пружина. Ако предпазителят и пружината не работят правилно, те трябва да бъдат обслужени преди употреба.** Долният предпазител може да работи бавно поради повредени части, лепкави отлагания или натрупване на остатъци.

в) **Долният предпазител може да се прибира ръчно само за специални срезове, като " потапящи срезове" и " сложни срезове ".** Повдигнете долния предпазител чрез прибиращата се дръжка и веднага щом диска навлезе в материала, долният предпазител трябва да бъде освободен. При всички останали рязания, долният предпазител трябва да работи автоматично.

г) **Винаги внимавайте долният предпазител да покрива диска, преди да поставите машината на стойката или пода.** Незащитен диск за движение ще накара машината да върви назад, като реже всичко, което се намира по пътя и. Имайте предвид времето, необходимо за спиране на диска след освобождаване на превключвателя.

6. Използване и грижа за електрически инструменти

а) **Не насилвайте електрическия инструмент. Използвайте правилния електроинструмент за вашето приложение.** Правилният електроинструмент ще свърши работата по-добре и по-безопасно със скоростта, за която е проектиран.

б) **Не използвайте електрическия инструмент, ако превключвателят не го включва и изключва.** Всеки електроинструмент, който не може да се управлява с превключвателя, е опасен и трябва да бъде ремонтиран.

в) **Изключете щепсела от източника на захранване и/или извадете батерията, ако е разглобяема, от електрическия инструмент, преди да правите каквито и да е настройки, да сменяте аксесоари или да съхранявате електрически инструменти.** Такива превантивни мерки за безопасност намаляват риска от случайно пускане на електроинструмента.

г) **Съхранявайте неработещи електроинструменти на място, недостъпно за деца и не позволявайте на лица, които не са запознати с електрическия инструмент или с тези инструкции, да работят с електроинструмента.** Електрическите инструменти са опасни в ръцете на необучени потребители.

д) Поддържайте електрически инструменти и аксесоари. Проверете за несъответствие или захващане на движещи се части, счупване на части и всяко друго състояние, което може да повлияе на работата на електроинструмента. Ако е повреден, поправете електрическия инструмент преди употреба. Много аварии са причинени от лошо поддържани електрически инструменти.

е) Поддържайте режещите инструменти остри и чисти. Правилно поддържаните режещи инструменти с остри режещи ръбове са по-малко склонни да се захващат и са по-лесни за управление.

ж) Използвайте електроинструмента, принадлежностите, накрайниците и др. в съответствие с тези инструкции, като вземете предвид условията на работа и работата, която трябва да се извърши. Използването на електроинструмента за операции, различни от предвидените, може да доведе до опасна ситуация.

з) Дръжте дръжките и повърхностите за хващане сухи, чисти и без масло и грес. Хлъзгавите дръжки и захващащите повърхности не позволяват безопасно боравене и контрол на инструмента в неочаквани ситуации.

и) Не използвайте повредени или дефектни дискове или фланци на диска. Фланците и гайките на острието са направени по поръчка за този инструмент, за да се гарантира оптимална експлоатационна производителност и безопасност.

7. Обслужване

Обслужвайте вашия електроинструмент от квалифициран сервизен център, като използвате само идентични резервни части. Това ще гарантира, че безопасността на електрическия инструмент се поддържа.

Допълнителни инструкции за безопасност

Машината за рязане на тръби никога не трябва да се използва в следните случаи, ако:

- В тръбата, която трябва да се реже, има вода или друга течност, експлозивни газове или отровни химикали.
- Превключвателят на захранването е повреден.
- Захранващият кабел е дефектен.
- Дискът е огънат.
- Дискът е затъпен или в лошо състояние.
- Пластмасовите компоненти са напукани или липсват части.
- Грайферът не е добре затегнат около тръбата или ако е изкривен.
- Капакът на предпазителя на диска или подвижният предпазител на диска е повреден или свален от машината.
- Механизмите за заключване не работят правилно (ОТКЛЮЧВАНЕ - ПРЕВКЛЮЧВАНЕ).
- Машината се е намокрила.

Когато използвате машината, трябва да се вземат предвид следните фактори:

- Закрепете правилно тръбите, които ще се режат, така че острието да не е захванато между краищата на тръбите.
- Уверете се, че тръбата за рязане е празна.
- Уверете се, че тръбата е монтирана правилно.
- Уверете се, че диаметърът и дебелината на диска са подходящи за машината и че диска е подходящ за избраната скорост на въртене.
- Никога не използвайте сила на аксиално триене, за да спрете диска, оставете го да спре свободно.
- Проверете частите на защитата на диска.
- Никога не прилагайте прекомерна сила, когато използвате машината за рязане.
- Никога не използвайте машината, за да повдигнете тръбата, когато е фиксирана върху тръбата.
- Избягвайте прекомерно натоварване на електрическия мотор.
- Винаги спазвайте ръководството за безопасност и експлоатация и приложимите разпоредби.

Описание на работата

Прочетете внимателно всички ръководства и предупреждения. Ако предупрежденията и инструкциите не се спазват, може да възникне риск от токов удар, пожар и/или тежки щети върху живота.

Предназначение:

PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series машина за рязане на тръби е предназначена за използване като инструмент на рязане на тръби на работната площадка.

PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series може да се използва само за рязане на кръгли тръби с диаметър:

280 Pro Series 40 mm–280 mm (1,5"–11")

360 Pro Series 75 mm–360 mm (3"–14")

460 Pro Series 100 mm–460 mm (4"–18")

Максимална дебелина на стената:

Стомана 20 mm (0.8"), 230V

12 mm (0,5"), 120V

Пластмаса 45 mm (1,8"), 280 Pro Series

50 mm (2"), 360 и 460 Pro Series

PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series може да се използва за рязане на всички нормални материали за тръби, като стомана, неръждаема стомана, чугун, мед, алуминий и пластмаса.

Вижте таблицата с дълбочината на рязане на страница 17.

PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series машина за рязане на тръби не е предназначена за използване в промишленото производство.

Използвайте държачи за тръби, за да поддържате тръбата, която режете.

Експлоатация:

Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series система за рязане на тръби
Инструкции за експлоатация

Преди работа с инструмента

- Уверете се, че моторният модул е в изправено положение.
- Проверете дали дискът е правилно поставен, в добро състояние и подходящ за материала, който ще се реже.
- Уверете се, че водещите колела на машината за рязане на тръби се въртят.
- Уверете се, че опорните колела се въртят.
- Проверете работата на долния предпазител на диска.
- Уверете се, че тръбата е празна.

Свързване към електрическата мрежа

Уверете се, че мрежовото напрежение е същото, както е посочено на табелката с данни (фиг. А / 13). Свържете машината за рязане на тръби към контакта само след като първо сте проверили горните точки.

Поставяне на тръбата върху опори

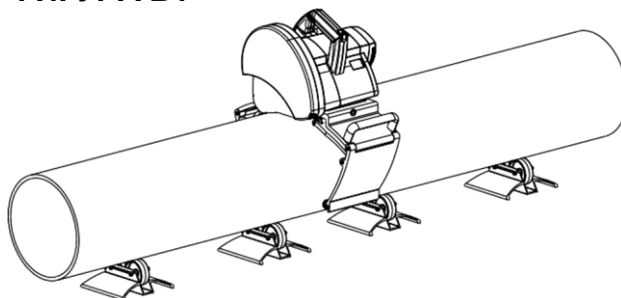
Използвайте опорите на системата при рязане на тръби. Това ще гарантира безопасна работа и оптимални резултати. Работете върху равна повърхност. Поставете тръбата върху две опори, така че точката на рязане да е между опорите. Поставете още две опори под двата края на тръбата.

Проверете дали всички опорни колела са в контакт с тръбата (нагласете, ако е необходимо, например с парчета дървен материал) (Фиг. В1). Когато режете къси и леки тръби, поставете опорите така, че точката на рязане да е извън опорите (фиг. В2). Подпрете тръбата с левия си крак, ако е необходимо. Правилното подреждане ще предотврати задръстването на диска, когато тръбата се прорязва.

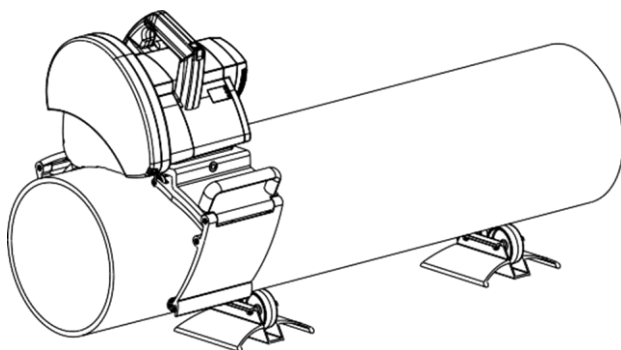
Закрепване на машината за рязане към тръбата

Отворете захващащото устройство на машината достатъчно, за да отговаря на диаметъра на тръбата, като завъртите дръжката за регулиране, разположена в задната част на машината (фиг. С / 1). Позиционирайте машината, така че ръба на долния предпазител на диска да е на маркировката за рязане. Закрепете към тръбата, като завъртите дръжката за регулиране на захвата, докато захващащото устройство захване здраво тръбата, която трябва да се отреже (фиг. С / 2). Заклучете механизма, като завъртите предпазителя на захващането (фиг. С / 3). Дръжте тръбата на място и се уверете, че машината се движи свободно в посоката, в която се подава тръбата. От съображения за безопасност уверете се, че водачите на машината са отляво на нея. Машината вече е готова за рязане.

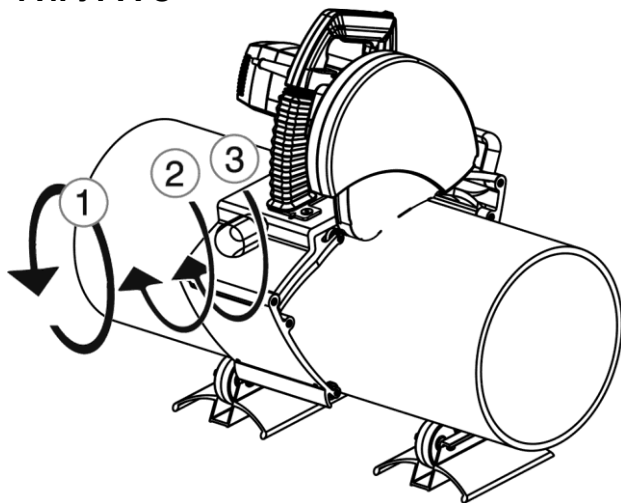
ФИГУРА В1



ФИГУРА В2



ФИГУРА С



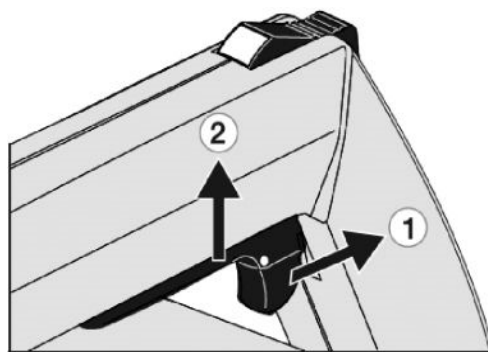
Пробиване на стената на тръбата

Хванете здраво захвата с дясната си ръка и поставете левия си крак върху тръбата на приблизително 50 см от машината за рязане на тръби. Завъртете, докато се наведе леко напред (Фигура F). Когато стартирате двигателя, първо освободете лоста за заключване на превключвателя на захранването (Фиг. D/1) и натиснете ключа на захранването докрай (Фиг. D/2). Преди да започнете да режете, изчакайте, докато диска достигне пълна скорост. Пробийте стената на тръбата, като натискате ръкохватката за работа надолу бавно и равномерно, докато диска се вреже в стената на тръбата (на този етап тръбата не трябва да се върти) и моторният блок се заключи в позиция за рязане (фиг. F / 1). Погледнете КЛЮЧА ЗА ОТКЛЮЧВАНЕ по време на операцията по пробиване. Когато е заключено, т.е. жълтата маркировка изчезне (Фиг. E / 1-2), машината се заключва в позиция за рязане и можете безопасно да започнете да режете около тръбата.

Рязане около тръбата

Започнете да режете, като изведете машината напред и фиксирайте тръбата с левия си крак (Фиг. F / 2). След това освободете тръбата (отстранете левия си крак от тръбата) и завъртете машината назад, при което тръбата също ще се завърти назад (фиг. G). Започнете ново движение и подавайте непрекъснато напред около 1/6 от обиколката на тръбата (фиг. H). Повторете, докато тръбата бъде отрязана. Изберете скоростта на подаване според материала и дебелината на стената. Твърде високата скорост може да повреди острието, да претовари машината и да доведе до лош резултат. Когато тръбата е отрязана, натиснете КЛЮЧА ЗА ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато се види жълтата маркировка и блокирането се освободи (Фиг. I / 1). Сега повдигнете моторния блок в начална позиция (фиг. I / 2). Освободете ключа на захранването (фиг. I / 3). Когато острието спре, отворете предпазния механизъм на захващането (фиг. I / 4) и освободете машината от тръбата, като разхлабете дръжката за регулиране на захващането (фиг. I / 5). Уверете се, че движещият се долен предпазител на острието е спуснат в безопасно положение. Ако възникнат проблеми по време на пробиване или рязане, необичайни звуци или вибрации и трябва да прекъснете рязането, преди тръбата да бъде прорязана, освободете блокировката на моторния блок, като натиснете КЛЮЧА ЗА ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато ОТКЛЮЧВАНЕТО се освободи и повдигнете моторния блок нагоре. След като проблемът бъде отстранен, започнете да режете отново. Никога не стартирайте двигателя, когато моторният блок е блокиран при рязане, позицията или зъбите на диска контактуват с тръбата, която ще се реже. Уверете се, че дискът не е свързан към тръбата по време на работа на двигателя.

ФИГУРА D



ФИГУРА E

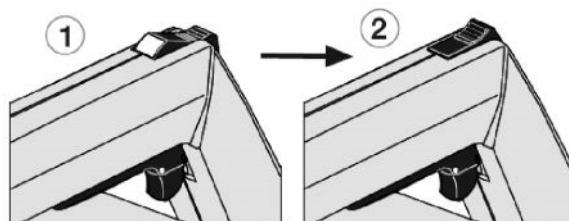
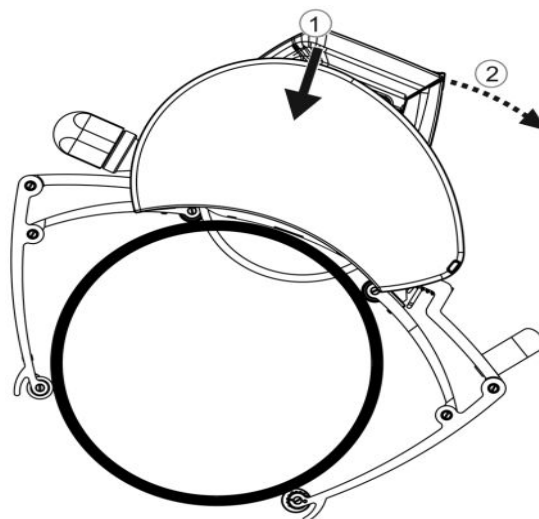
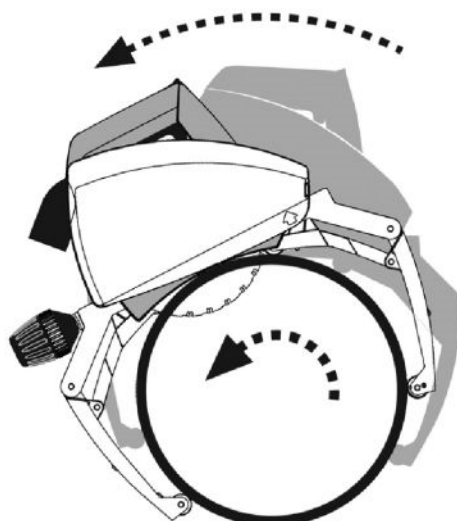


FIGURE F



ФИГУРА G



Защита от претоварване и контрол на скоростта на оборотите на диска

Машината има две скорости за управление на оборотите на диска (фиг. А /15). Когато режете неръждаема или киселинноустойчива стомана, използвайте по-ниската настройка на оборотите I. Когато режете други материали, използвайте по-бърза настройка на обороти II.

Машината има и предпазител от претоварване, който показва натоварването на електродвигателя с три индикаторни светлини (Фиг. А / 5).

Обяснение на индикаторните светлини (ФИГУРА J)

Нормална операция.	Зелено: ON Жълто: OFF Червено: OFF
Нормална изходна мощност.	Зелено: OFF Yellow: мига Red: OFF
Висока температура на двигателя ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Нормална изходна мощност.	Зелено: OFF Жълто: мига Червено: OFF
Висок ток на двигателя ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ. Намаляване на изходната мощност.	Зелено: OFF Жълто: мига Червено: OFF
Активна температурна защита на двигателя. Изходна мощност само много ниска, охлаждане със свободен ход.	Зелено: OFF Жълто: OFF Червено: мига
Температурният сензор е дефектен. Изходната мощност е ниска, за да завърши работата.	Зелено: OFF Жълто: ON Червено: OFF

ЗЕЛЕНО Ако зелената светлина е на ON, темп.на двигателя и изх.мощност е нормална. Можете да продължите да използвате инструмента.

ЖЪЛТО Ако жълтата светлина започне да мига, двигателят е горещ и/или претоварен. Трябва да намалите скоростта на рязане (възможно е да използвате износен диск)

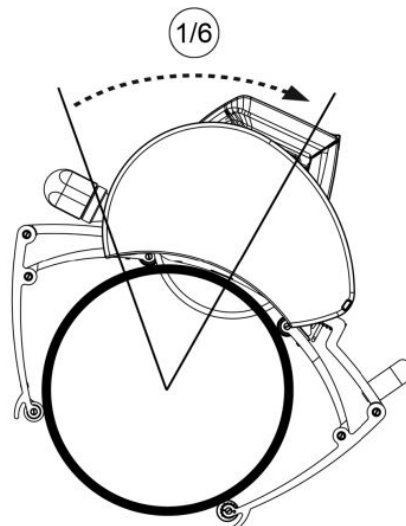
ЧЕРВЕНО Ако червената светлина започне да мига, мощността на двигателя се намалява автоматично до минимум, за да се защити двигателят. Рязането не е възможно. Натиснете превключвателя и го оставете да работи свободно, докато светне зелената светлина.

ВНИМАНИЕ! Ако жълтата светлина започне да мига непрекъснато, това означава, че блокът за управление на двигателя е повреден. Можете да завършите рязането, но машината трябва да бъде сервизирана. Ако блокът за управление на двигателя не бъде ремонтиран, двигателят на машината ще се повреди.

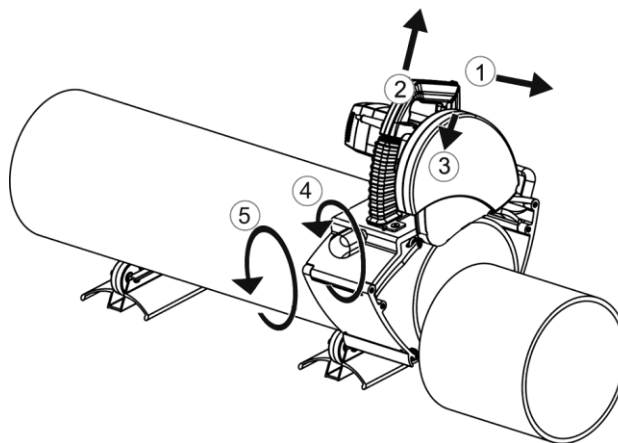
Подобряване на възможното несъответствие на среза

Срезът се влияе от много фактори: размер на тръбата, материал, дебелина на стената, качество на повърхността на тръбата, закръгленост, заварени шевове, състояние на диска, скорост на подаване, опит на оператора. Поради това машината може да се премести наляво или надясно, причинявайки неперфектни срезове (виж Фигура К).

ФИГУРА Н



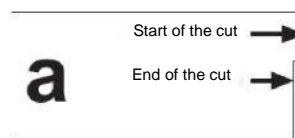
ФИГУРА I



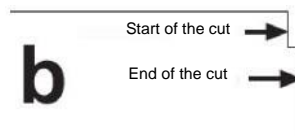
ФИГУРА J

	ПРОДЪЛЖАВАЙ
	ВНИМАНИЕ
	ПУСКАТЕ ДВИГАТЕЛЯ, ДОКАТО ЗЕЛЕНАТА СВЕТИНА СЕ ВКЛЮЧИ

ФИГУРА K



Дискът се е преместил отляво наляво



Дискът се е преместил отляво надясно.

Регулиране на резултата от рязане за модели 280 Pro Series / 360 Pro Series / 460 Pro Series

В рамките на захващащите устройства на тези модели има осем управляващи колела. Едно от тях е регулиращото колело (ФИГУРА А / 9). Моля, имайте предвид, че регулирането с това колело се отнася само до размера на една тръба и материал и може да се наложи колелото да се регулира отново, тъй като острието на машината или диска се износват. Регулирайте колелото, като освободите заключващия винт (ФИГУРА L / 1) и завъртете централната част на колелото по часовниковата или срещу часовниковата стрелка, за да получите желаната позиция (ФИГУРА L / 2), заключете колелото отново (ФИГУРА L/3). Ако острието се движи отъдно наляво (ФИГУРА К/а), завъртете централната част на регулиращото колело, така че "d" да е по-малка (ФИГУРА К/а). Ако рязането се извършва съгласно Фигура К/б, продължете както е показано на Фиг. К/б. Препоръчително е периодично да смазвате регулиращото колело. При тези модели ъгълът на целия двигател може да се регулира наляво или надясно. Лазерният лъч може да се използва за подпомагане на правилното регулиране.

Етапи на настройка

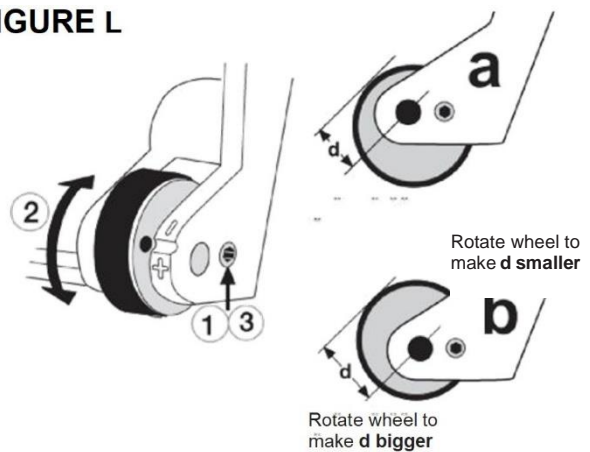
1. Маркирайте референтната линия точно върху тръбата под ъгъл от 90 градуса в надлъжна посока.
2. Поставете машината върху тръбата, така че червената линия на лазера да е до референтната линия под ъгъл от 90 градуса. Затегнете захвата до нормалното ниво на напрежение. Проверете дали лазерната линия и референтната линия са успоредни. На ФИГУРА М/А лазерният лъч не е успореден на референтната линия.
3. Освободете двата фиксиращи винта на пластината за регулиране (ФИГУРА М/б 1 и 2).
4. Регулирайте моторния модул наляво или надясно, както е необходимо, за да получите успоредни лазерен лъч и референтната линия. На ФИГУРА М/с лазерният лъч е успореден на референтната линия.
5. Затегнете много здраво фиксиращите винтове на пластината за регулиране.

ВНИМАНИЕ! Индикаторът за настройка, разположен в задната част на пластината за настройка, дава точното измерване за настройка. Индикаторът показва само посоката на настройка и категорията на величината.

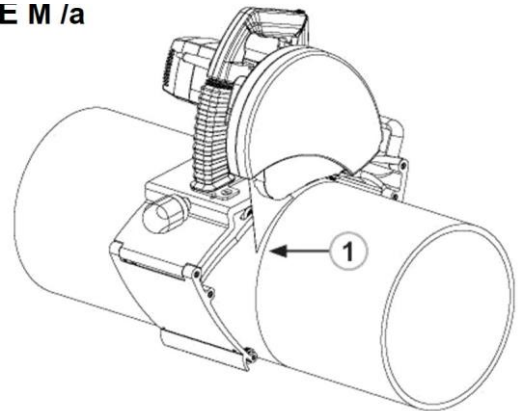
ВНИМАНИЕ! Ако моторният блок се регулира с лазера, захващащото устройство трябва да бъде прикрепено към тръбата с нормално напрежение. Това гарантира, че закрепването на машината отговаря на нормалното състояние на работа.

Ако не сте доволни от резултата от рязане на вашата машина и трябва да го настроите отново, винаги започвайте с регулиране на ексцентричното колело за регулиране.

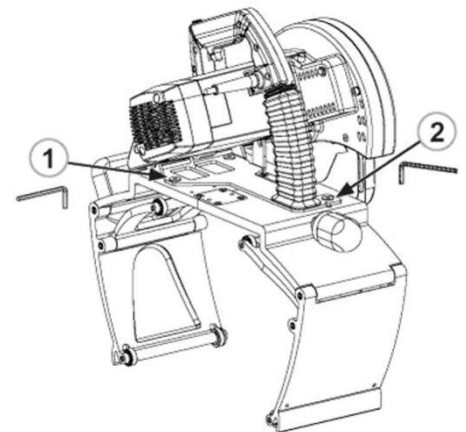
FIGURE L



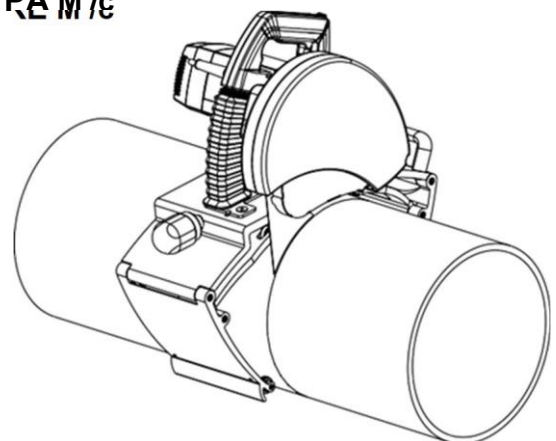
ФИГУРА М/а
Е М /а



ФИГУРА М/б



ФИГУРА М/с



Монтаж и смяна на режещия диск

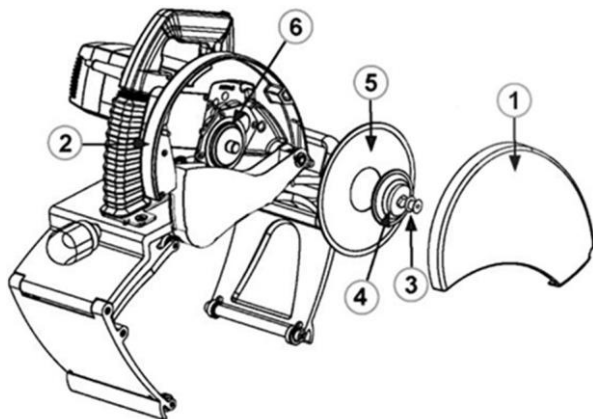
⚠ ВНИМАНИЕ: За да намалите риска от нараняване, изключете уреда и го изключете от източника на захранване, преди да инсталирате и демонтирате аксесоари, преди да регулирате или когато правите ремонт. Случайно стартиране може да причини нараняване.

Извадете щепсела от контакта.

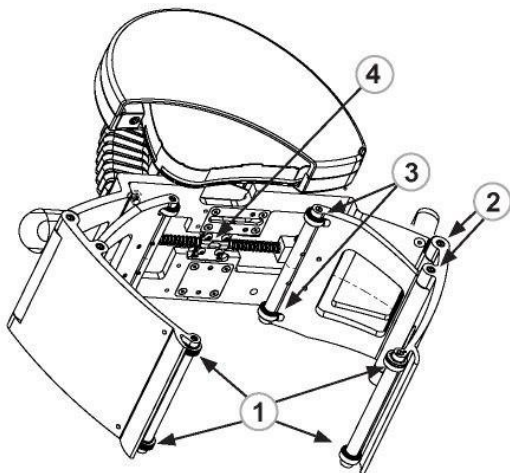
Свалете капака на предпазителя на диска (фиг. N / 1), като отворите винта на предпазителя на диска (фиг. N / 2). Натиснете бутона за блокиране на шпиндела (Фиг. A / 12) и едновременно завъртете диска с ръка, докато бутонът за блокиране на шпиндела падне на допълнително разстояние от около 7 mm. Сега въртенето на диска е предотвратено. Използвайте ключа за диска, за да отворите гайката за закрепване на ножа. Свалете закрепващата гайка (фиг. N / 3), външния фланец на диска (фиг. N / 4) и диска (Фиг. N / 5).

Преди да монтирате нов диск, проверете дали двата фланеца на диска са чисти. Поставете нов или заточен диск върху задния фланец (фиг. N / 6), така че маркираната страна на диска да е обърната навън и стрелките на диска да са в същата посока като маркировките за посоката на въртене от вътрешната страна на капака на диска. Уверете се, че новият диск отива точно до дъното на задния фланец. Поставете външния фланец на диска и закрепващия болт обратно на място. Натиснете бутона за блокиране на шпиндела и затегнете фиксиращата гайка на диска. Поставете обратно капака на предпазителя на диска и затегнете болта на капака на диска.

ФИГУРА N



ФИГУРА O



Инструкции за поддръжка и обслужване

Извадете щепсела от контакта, преди да обслужвате или почиствате машината. Всички операции по поддръжката, извършвани върху електрическите компоненти трябва да се извършват от одобрен сервизен център или инженер.

Диск

Проверете състоянието на диска. Сменете огънат, затыпен или по друг начин повреден диск с нов. Използването на тъп диск може да претовари електрическия мотор и скоростната кутия. Когато забележите, че диска е затыпен, не продължавайте да режете с него, тъй като може да се повреди толкова силно, че да не си струва да го заточвате. Диск в достатъчно добро състояние може да бъде заточен няколко пъти от професионална фирма за заточване. Дисковете Diamond X не могат да се заточват.

Блок за захващане

Редовно почиствайте захвата със състен въздух. Смажете осите на колелата на грайфера (фиг. O / 1 и 3) и шарнирите му (фиг. O / 2). Почистете и смажете също трапецовидния винт на грайфера и двете регулиращи гайки върху него (фиг. O / 4).

Предпазител на диска

Когато сте отрязали пластмасови тръби и след това възнамерявате да започнете да режете метални тръби, винаги почиствайте вътрешността на предпазителите на диска. Горещи метални частици, произхождащи от рязане на метал, ще нагреят пластмасовите частици, което може да отдели токсичен дим. Редовно почиствайте предпазителя на диска и обърнете специално внимание, за да не пречи на движението на подвижния предпазител на диска. Смазвайте редовно оста на подвижния предпазител на диска. Като допълнително оборудване можете да закупите външен предпазител за острието с връзка за прахосмукачка. За допълнително оборудване вижте страница 16.

Двигател

Поддържайте вентилационните отвори на двигателя чисти, за да позволите свободен въздушен поток.

Пластмасови части

Почистете пластмасовите части с мека кърпа. Използвайте само меки почистващи препарати. Не използвайте разтворители или други силни почистващи препарати, тъй като те могат да повредят пластмасовите части и боядисаните повърхности.

Захранващ кабел

Проверявайте редовно състоянието на захранващия кабел. Дефектен захранващ кабел винаги трябва да се сменя в одобрен сервизен център. Правилната употреба и редовното обслужване и почистване ще гарантират надеждната работа на машината.

Околна среда

Отделно събиране. Този продукт не трябва да се изхвърля с обикновените битови отпадъци. Когато вашата машина Exact PipeCut е износена, не я изхвърляйте с обикновените битови отпадъци. Този продукт трябва да се рециклира отделно.

Разделното събиране на използвани продукти и опаковки подпомагат рециклирането и възстановяването на материали. Повторното използване на рециклирани материали помага за предотвратяване на замърсяването на околната среда. Съгласно местните разпоредби е възможно доставката на домакински уреди до общинските складове за боклук или до търговеца при закупуване на нов продукт.

Гаранция

Гаранционните условия са валидни от 01.01.2018.

Ако машината Exact PipeCut стане неизползваема поради материални или производствени дефекти в рамките на гаранционния срок, по наша преценка ние ще я поправим или ще доставим изцяло нова или фабрично ремонтирана машина за рязане на тръби безплатно.

Точният гаранционен срок за машини е 12 месеца от датата на закупуване.

Гаранцията е валидна само ако:

- 1.) Копие от разписка за покупка с дата се връща в оторизирания център за гаранционен ремонт или е качено на нашия уебсайт по време на регистрацията на гаранцията.
- 2.) Машината Exact PipeCut не е била използвана неправилно.
- 3.) Не е направен опит от неодобрени лица за ремонт на машината.
- 4.) Машината Exact PipeCut е използвана в съответствие с инструкциите за експлоатация, безопасност и обслужване, предоставени в тези инструкции.
- 5.) Машината Exact PipeCut е доставена в оторизиран център за гаранционен ремонт в рамките на гаранционния срок.

ЗАБЕЛЕЖКА! Машината Exact PipeCut трябва да бъде изпратена до оторизирания гаранционен ремонтен център с предплатен транспорт. Ако Exact PipeCut се ремонтира в рамките на гаранцията, връщаната пратка ще бъде предплатена.

ВНИМАНИЕ!

Следните артикули или услуги са изключени за гаранционни претенции:

- Дискове
- В
- Диск или фланец за закрепване
- Гайка за закрепване на диска
- Нормално износване
- Неизправности, причинени от неправилна употреба или злоупотреба
- Вода, пожар или физически щети
- Кабели
- Регулиране на ексцентрично регулиращо колело
- Ако като източник на енергия е използван грешен тип генератор.

Exact Pipe Cut съвети за работа

Диамантените дискове могат да се използват само за рязане на тръби от чугун или ковано желязо. Този тръбен материал не се препоръчва за рязане с диск от друг тип.

Почистете вътрешността на предпазителите на диска след рязане на пластмасови тръби.

По-малките тръби се режат по-лесно чрез завъртане на тръбата ръчно на масата или на пода.

ВНИМАНИЕ! Завъртете тръбата към себе си, когато го правите ръчно. Не въртете тръбата твърде бързо.

Проверявайте редовно състоянието на диска.

Процесът на рязане е разделен на два етапа: първо трябва да прережете стената на тръбата и след това да изрежете около тръбата.

Не претоварвайте машината, докато работите без прекъсване. Машината ще прегрее и металните части могат да се нагорещят много. В този случай моторът и диска могат да се повредят. Използвайте системата за рязане на тръби в съответствие с нейния работен цикъл, като непрекъснато рязане 2,5 минути, след което я оставете да се охлади без натоварване за 7,5 минути.

Поддържайте еднаква скорост на подаване. Това удължава живота на диска. Например, стоманена тръба с външен диаметър 170 mm (6") и дебелина на стената 5 mm (1/5"), времето за рязане е 15-20 секунди.

Съответно чугунена тръба с външен диаметър 4" (110 mm) и дебелина на стената 1/8" (4 mm), времето за рязане е 20 – 25 секунди.

Когато не режете, дръжте моторния блок в горно положение. Никога не оставяйте инструмента върху тръбата с моторен блок в заключено/режещо положение.

Фактори, влияещи върху живота на диска:

- Материал на тръбата
- Съответствие на диска с материала на тръбата
- Правилна настройка на скоростта на двигателя
- Дебелина на стената на тръбата
- Скорост на подаване
- Гладкост на тръбата
- Общи познания на потребителя
- Чистота на тръбата
- Корозия на тръбата
- Заваръчен шев на тръбата
- Скорост на диска

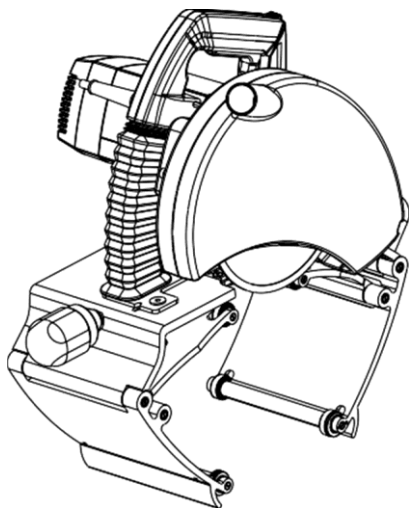
Фактори влияещи на праволинейното рязане:

- Състояние на диска
- Дебелина на стената на тръбата
- Скорост на подаване
- Гладкост на подаването
- Общи познания на потребителя
- Чистота на тръбата
- Обиколка на тръбата
- Хлабаво или стегнато захващащо у-во
- Твърде стегнат диск

Допълнително оборудване 280 – 360 – 460 PS

Защитен капак с връзка за прахосмукачка,
за рязане на пластмаса.

ФИГУРА P



Съответствие на диска

Exact TCT: Подходящ за рязане на стомана и всички видове пластмасови тръбни материали. Exact TCT дискове могат да се заточват.

Exact Cermet: Подходящ за рязане на неръждаема стомана и киселиннорезистентни материали, стомана, мед, алуминий и всички видове пластмасови тръбни материали.

Exact ALU: Подходящ за рязане на алуминий и всякакви пластмаси. Дисковете Exact CERMET ALU могат да се заточват.

Exact Diamond: Подходящ само за рязане на тръбни материали от чугун и ковък чугун, произведени по метода на центробежно леене, също и за облицовани с бетон чугунени тръби. Дискове Exact DIAMOND X не могат да се заточват.

Exact TCT 140
Exact Cermet 140
Exact ALU 140
Exact Diamond X 140

Exact TCT 165
Exact Cermet 165
Exact ALU165
Exact Diamond X 165

Exact Cermet 180
Exact ALU 180
Exact Diamond X 180

Exact Plastic 190



Поради непрекъснатото развитие на продукта, настоящото ръководство може да бъде модифицирано. Никакви промени няма да бъдат докладвани отделно.

Теоретични дълбочини на рязане

280 PS Макс. стена на тръбата / mm С дискове с различен диаметър					360 PS Макс. стена на тръбата / mm С дискове с различен диаметър					460 PS Макс. стена на тръбата / mm С дискове с различен диаметър				
OD [mm]	Диск 140	Диск 165	Диск 180	Диск 190	OD [mm]	Диск 140	Диск 165	Диск 180	Диск 190	OD [mm]	Диск 140	Диск 165	Диск 180	Диск 190
50	5	17	25	30	50	–	–	–	–	50	–	–	–	–
75	4	17	24	29	75	21	34	41	46	75	–	–	–	–
100	6	18	26	31	100	16	28	36	41	100	25	37	45	50
110	6	19	26	31	110	15	28	35	40	110	22	34	42	47
115	7	19	27	32	115	15	27	35	40	115	21	33	41	46
140	9	22	29	34	140	14	27	35	40	140	18	31	38	43
165	12	24	32	37	165	15	28	35	40	165	17	30	37	42
215	17	29	37	42	215	18	30	38	43	215	18	30	37	42
270	22	35	42	47	270	21	34	41	46	270	19	32	39	44
320	–	–	–	–	320	24	37	44	49	320	21	34	41	46
355	–	–	–	–	355	26	39	46	51	355	23	35	43	48
410	–	–	–	–	410	–	–	–	–	410	24	37	44	49
460	–	–	–	–	460	–	–	–	–	460	25	37	45	50

Макс. дебелини на стените на тръбите в различни тръбни материали, които могат да се режат с машини Exact 280 Pro Series, Exact 360 Pro Series and Exact 460 Pro Series machines

Европейски модел 230V / 2500W

Стоманени тръби
Тръби от неръждаема стомана
Чугунени или ковък чугун, произведени по метода на центробежно леене тръби
Всякакви видове пластмаса, алуминий, мед

Макс. дебелина на стената на тръбата 20 mm
Макс. дебелина на стената на тръбата 20 mm
Макс. дебелина на стената на тръбата 20 mm
Дебелина на стената на тръбата според таблиците по-горе.

Американски модел 120V / 15A

Стоманени тръби
Тръби от неръждаема стомана
Чугунени или тръби от ковък чугун (произведени по метода на центробежно леене)
Всякакви видове пластмаса, алуминий, мед

Макс. дебелина на стената на тръбата 12 mm
Макс. дебелина на стената на тръбата 12 mm
Макс. дебелина на стената на тръбата 12 mm
Дебелина на стената на тръбата според таблиците по-горе.

ВНИМАНИЕ! Не режете тръби с дебелина на стената по-голяма от горепосочената.
ВНИМАНИЕ! Проверете положението и състоянието на диска преди рязане.

exact

Exact Tools Oy
Särkiniementie 5 B 64
00210 HELSINKI
FINLAND

Tel + 358 9 4366750
exact@exacttools.com
www.exacttools.com