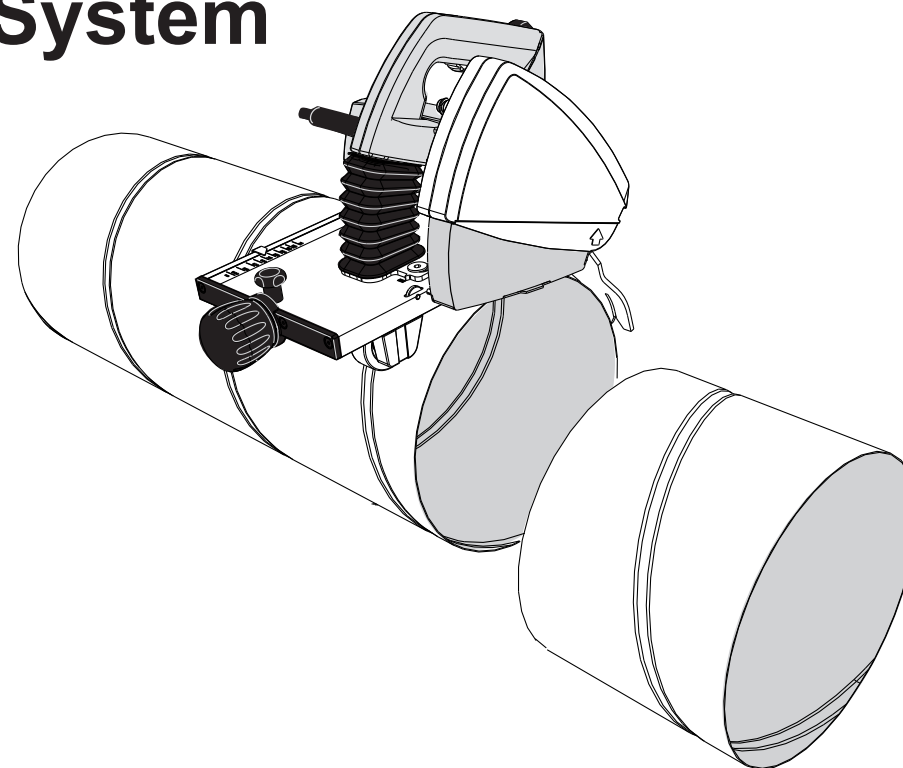


exact

PipeCut V1000 Ventilation System



Exact Tools Oy
Särkiniementie 5 B 64
00210 HELSINKI
FINLAND

Tel + 358 9 4366750
FAX + 358 9 43667550
exact@exacttools.com
www.exacttools.com

BG Работни инструкции

5-16

exact

exact patents: US 7,257,895, JP 4010941, EP 1301311, FI 108927, KR 10-0634113

Exact PipeCut V1000

Информация за дисковете за циркуляри Exact PipeCut

Циркулярните дискове с пластини Cermet (керамични сплави) са много трайни специални циркулярни дискове.

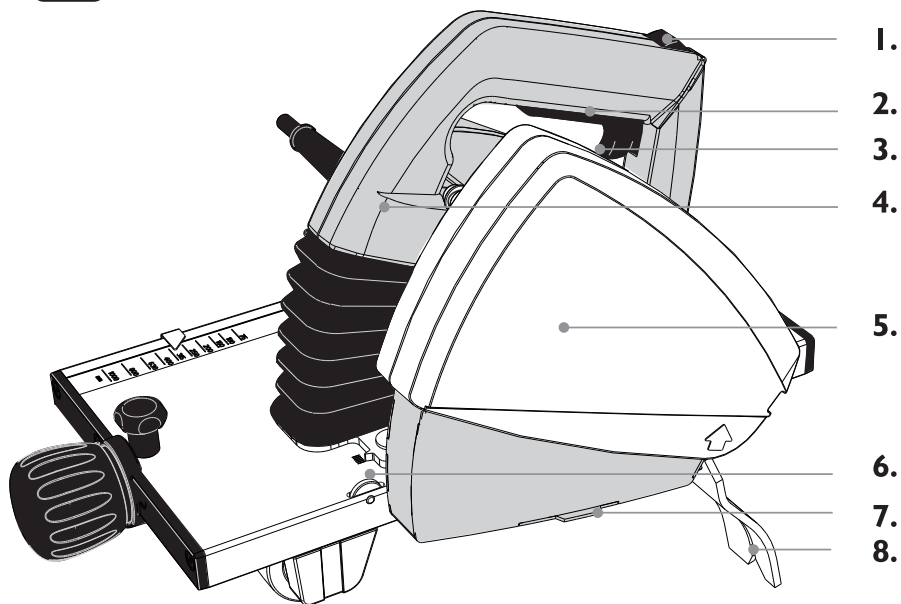
Металокерамиката Cermet V155 е проектирана специално за рязане на тънколистови материали, като спирални тръби например.

Този вид дискове може да бъдат заточвани няколко пъти.

Тръбна опора V1000

Препоръчваме да се използва тръбна опора V1000 на Exact за подпиране на тръбите при използване на циркуляра Exact Pipecut V1000 за рязане на тръби. Тези държачи на тръби са специално проектирани да бъдат използвани с циркуляра Exact Pipecut V1000 за рязане на тръби. Те могат да бъдат използвани с тръби от 3 инча (75 мм) до 40 инча (1 000 мм).

A



1.

2.

3.

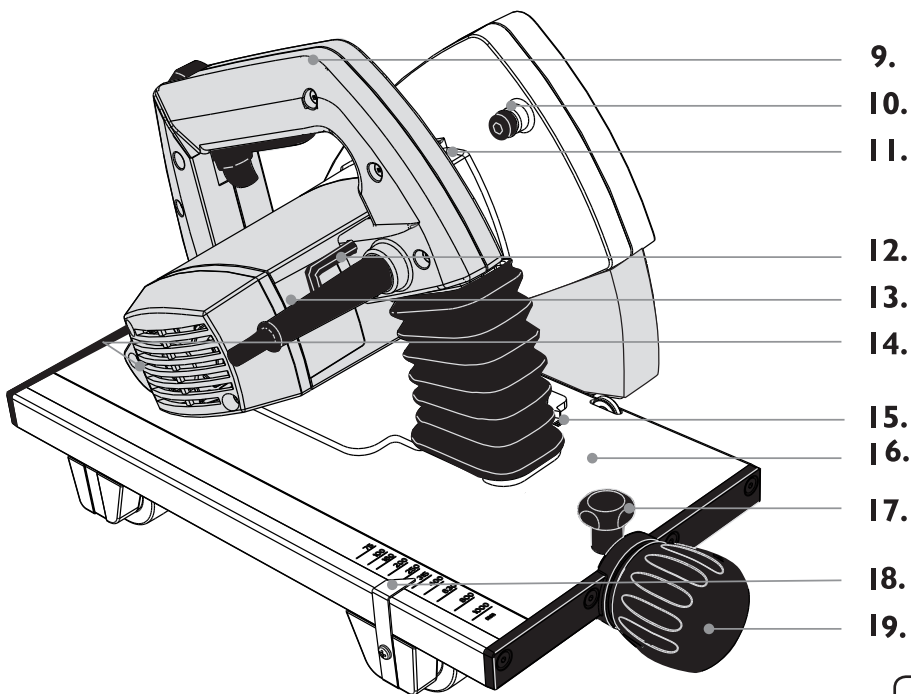
4.

5.

6.

7.

8.



9.

10.

11.

12.

13.

14.

15.

16.

17.

18.

19.

Декларация за съответствие



Ние заявяваме официално, че продуктите описани в таблиците „Технически данни“ покриват следните технически стандарти и изискванията на следните документи за стандартизация: технически стандарт EN60745 съгласно разпоредбите на директивите 2004/108/EC, 2006/42/EC.

За повече информация, моля, пишете ни на следния адрес даден по-долу.

Вие също може да получите техническа информация на адреса даден по-долу.

Упълномощено лице за съставяне на техническия паспорт:

Marko Törrönen, R&D Manager (marko.torronen@exacttools.com)

Helsinki, 1.9.2011

Seppo Makkonen, Managing director

Exact Tools Oy

Särkiniementie 5 B 64

FI-00210 Helsinki

Finland

Съдържание

exact
Pipe Cutting System

- 6. Технически данни
- 6. Съдържание на опаковката

Безопасност

- 7. Инструкции за безопасност

Употреба

- 10. Функционално описание
- 10. Характеристики на продукта
- 11. Преди да използвате електрическия инструмент
- 11. Свързване с електрическата мрежа
- 11. Прецизно нагласяне на точката за рязане
- 11. Поставяне на тръбата върху опори
- 12. Закрепване на циркуляра към тръбата
- 12. Прорязване на стената на тръбата
- 12. Рязане около тръбата
- 13. Защита срещу претоварване
- 13. Праволинейност на рязането и регулиращо колело
- 14. **Инсталиране и подмяна на диска на циркуляра**
- 14 **Сервиз и инструкции за поддръжка**
- 16. Околна среда/изхвърляне
- 16. Гаранция/Гаранционни условия
- 16. **Съвети за потребители**
Изображение в разглобен вид (отделно прикачено)

Дефиниции: Инструкции за безопасна употреба

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



ОПАСНОСТ: Означава непосредствена опасна ситуация, която ако не бъде избегната, ще доведе до **смърт или сериозно нараняване**.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Означава потенциално опасна ситуация, която ако не се избегне, би могла да доведе до **смърт или сериозно нараняване**.



ВНИМАНИЕ: Означава потенциално опасна ситуация, която ако не бъде избегната, може да доведе до **лека или средна телесна повреда**.



СЪОБЩЕНИЕ: Означава практика, която не се отнася до лично нараняване, но която ако не бъде избегната, може да доведе до **имуществени щети**.



Означава опасност от електрически удар.

Инструкции за експлоатация, безопасност и обслужване

Моля, прочетете внимателно тези инструкции за експлоатация, безопасност и обслужване преди да използвате циркуляра за тръби. Също така, съхранявайте тази книжка с инструкции някъде, където да е достъпна за всички, които използват циркуляра за тръби. В допълнение към тези инструкции, винаги спазвайте официалните наредби за работа, здравеопазване и безопасност. Exact PipeCut е предназначен само за професионална употреба.

Технически данни

	Pipecut V1000
Напрежение	220-240 В или 110-120 В/50-60 Хц
Мощност	1 010 Вт
Обороти без товар	4 000 об/мин
Работа с прекъсвания	S3 25% 10 мин (2,5 мин ВКЛ. / 7,5 мин ИЗКЛ.)
Диаметър на диска	155 мм
Фабричен отвор за монтиране на диска	65 мм
Тегло	6,6 кг
Област на приложение Ø	75 мм – 1000 мм
Макс. дебелина на стената на стоманени тръби	1,5 / 6 мм
Клас защита	□ / II
Заклучващ механизъм на вала	ДА
Регулиране на обороти	НЕ
Постоянен електронен контрол	НЕ
Защита срещу претоварване	ДА
Намален пусков ток	НЕ
Стойност за емисии на вибрации ah	2,2 м/сек ²
Стойност на неопределеността за емисии на вибрации К	1,5 м/сек ²
LWA (звукова мощност)	98 дБ
LpA (звуково налягане)	87 дБ
LpC (най-високо върхово звуково налягане)	101 дБ

Дадените по-горе стойности са валидни за номинални напрежения [U] от 230/240 В. При по-ниско захранващо напрежение и модели за конкретни страни, тези стойности може да варират.

Моля, забележете номера на артикула на стандартната табелка-надпис върху вашата машина. Търговските имена на различните машини може да се различават. Само за електрически инструменти без намален пусков ток: Началните работни цикли водят до кратки спадове на напрежението. Интерференция по отношение на друго оборудване/машини може да се появи в случай на неблагоприятни условия за електрическата система. Неправилно функциониране е малко вероятно при импеданс на системата под 0,36 ома.

Информация за шума/вибрацията

Измерените стойности бяха определени съгласно EN60745-1:2009 + A11:210 и EN60745-2-3:210. Носете устройства за защита на слуха!

Изпитването е направено с помощта на тънкостенна спирална тръба Ø315.

Нивото на емисии на вибрации дадено в този документ бе измерено съгласно стандартния тест описан в EN 60745 и може да бъде използвано при сравняването на един инструмент с друг. То също може да бъде използвано при предварителната оценка на риска.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Посоченото ниво на емисии на вибрации важи при основните приложения на електрическия инструмент. Обаче, ако инструментът се използва за странични приложения с различни аксесоари, или като се поддържа лошо, тогава вибрациите може да се увеличат. Това значително може да увеличи нивото на риска през целия работен период.

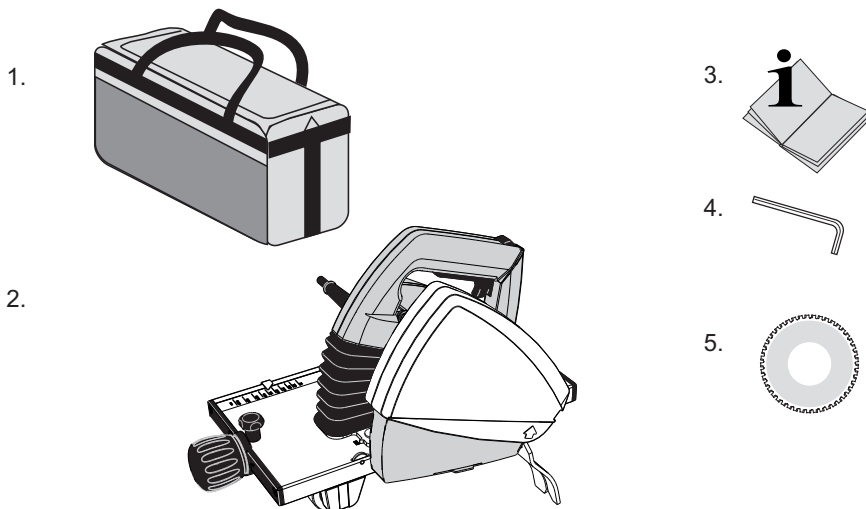
Една оценка на нивото на излагане на вибрации трябва също така да отчита времената, през които инструментът е изключен, или когато работи без всъщност да върши работа. Този фактор може значително да намали риска от излагане на вредно влияние през целия работен период. Да се определят допълнителни предпазни мерки за защита на оператора от ефекти от вибрациите като: поддържане на инструмента и принадлежностите, поддържане на ръцете топли, модели за организация на работата.

Циркуляр за тръби Exact PipeCut V1000

Съдържание на опаковката:

Моля, проверете дали опаковката съдържа следните елементи (стр. 4):

1. Куфарче на системата за рязане на тръби
2. Циркуляр за тръби Exact PipeCut V1000
3. Инструкции за експлоатация
4. Шестограмен ключ 5 мм, закрепен към дръжката
5. Диск с твърдосплавни пластини 155 x 65, монтиран към машината



Общи предупреждения за безопасна употреба на електрически инструменти



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Прочетете внимателно всички предупреждения и инструкции за безопасна работа. Неспазването на предупрежденията и инструкциите може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване

Пазете на сигурно място наръчника с инструкциите и предупрежденията за бъдеща употреба.

Терминът „електрически инструмент“ в предупрежденията се отнася до вашия електрически инструмент (с кабел), работещ след включване в електрическата мрежа или става въпрос за електрически инструмент, работещ с батерии (без кабел).

1. Безопасност на работното място

- а) Пазете работното място чисто и добре осветено. Разхвърляните или тъмни места предразполагат към злополуки.
- б) Да не се работи с електрически инструменти в експлозивни атмосфери, като в присъствие на запалими течности, газове или прах. Електрическите инструменти създават искри, които могат да възпламенят праха или парите.
- в) Да се държат децата и околните настрана по време на работа с електрически инструмент. И най-малкото разсейване може да причини загубата на контрол.

2. Електрическа безопасност

- а) Щепселите на електрическите инструменти трябва да отговарят на контакта. Никога не се опитвайте да промените контакта по какъвто и да е начин. Никога не използвайте адаптери при заземени електрически инструменти. Стандартните щепсели и контакти намаляват риска от електрически удар.
- б) Да се избягва контакт на тялото със заземени или замасени повърхности като тръби, радиатори, кухненски печки и хладилници. Има по-голям риск от електрически удар, ако вашето тяло е заземено.
- в) Да не се излагат електрическите инструменти на дъжд или мокри условия. Проникващата в един електрически инструмент вода увеличава риска от токов удар.
- г) Да не се използва захранващият кабел за други цели. Никога да не се използва кабелът за носене, теглене или дърпане на щепсела на електрическия инструмент. Кабелът да се пазят от топлина, масло, остри ръбове и движещи се части. Повредените или оплетени кабели увеличават риска от токов удар.
- д) При работа с електрически инструменти на открито да се използва удължителен кабел, подходящ за употреба на открито. Употребата на кабел, подходящ за употреба на открито, намалява риска от токов удар.
- е) Ако не може да се избегне работата с електрически инструмент във влажно място, да се използва защитено от устройство за остатъчен ток (УОТ) захранване. Употребата на УОТ намалява риска от токов удар.

3. Лична безопасност

- а) Бъдете нащрек, гледайте какво правите и влагайте разум при работа с електрически инструмент. Не използвайте електрически инструмент, когато сте уморени или под

въздействието на лекарства, алкохол или лечение. Момент невнимание при работа с електрически инструменти може да доведе до сериозно лично нараняване.

- б) Използвайте лични предпазни средства. Носете предпазни очила. Предпазни средства като противопрохова маска, предпазни обувки, каска или слухова защита, използвани за съответните условия, намаляват личните наранявания.
- в) Да се предотвратява случайно пускане. Проверете дали превключателят е в позиция изключен преди да го свържете в електрически контакт, или преди да вдигнете или носите електрическия инструмент. Докато носите електрически инструменти, никога не поставяйте пръста си на превключателя и не включвайте електрическите инструменти в мрежата чрез превключателя, за да избегнете риска от злополуки.
- г) Да се сваля всякакъв ключ за настройка или гаечен ключ преди включване на електрическия инструмент. Всеки гаечен ключ или регулиращ ключ прикрепен към въртящата се част на електрическия инструмент може да доведе до лично нараняване.
- д) Не се протягайте. Поддържайте правилна стойка на краката и равновесие постоянно. Това позволява по-добър контрол на електрическия инструмент в неочаквани ситуации.
- е) Облечете се както трябва. Не носете хлабави дрехи или бижута. Пазете вашата коса, дрехи, ръкавици от движещите се части. Хлабавите дрехи, бижутата или дългата коса случайно може да бъдат захванати от движещите се части.
- ж) Ако са ви предоставени уреди за събиране на прах и близо до вас има съоръжения за складиране на прах, погрижете се те да бъдат правилно свързани и използвани. Събирането на прах ще намали рисковете от злополуки в прашна среда.
- з) Не се протягайте. Поддържайте правилна стойка на краката и равновесие постоянно. Това позволява по-добър контрол на електрическия инструмент в неочаквани ситуации.
- и) Облечете се както трябва. Не носете хлабави дрехи или бижута. Пазете вашата коса, дрехи, ръкавици от движещите се части. Хлабавите дрехи, бижутата или дългата коса случайно може да бъдат захванати от движещите се части.
- к) Ако са ви предоставени уреди за събиране на прах и близо до вас има съоръжения за складиране на прах, погрижете се те да бъдат правилно свързани и използвани. Събирането на прах ще намали рисковете от злополуки в прашна среда.

4. Използване и грижа за електрически инструмент

- а) Да не се пресилва електрическият инструмент. Използвайте подходящия електрически инструмент за вашата работа. Това ще гарантира, че вашата работа ще бъде свършена добре и по безопасен начин съгласно спецификациите на инструмента.
- б) Да не се използва електрическият инструмент, ако превключателят не го включва и изключва. Всеки електрически инструмент, който не може да се управлява с превключателя, е опасен и трябва да се ремонтира.
- в) Изваждайте щепсела от захранващия източник преди да правите всякакви настройки, смяна на принадлежките или съхраняване на електрическите инструменти. Такива превантивни предпазни мерки намаляват риска от случайно пускане на електрическия инструмент.

- г) Неработещите електрически инструменти да се съхраняват далеч от достъпа на деца и да не се позволява на лица, непознати с електрическия инструмент, да работят с електрическия инструмент. Електрическите инструменти са опасни в ръцете на необучени потребители.
- д) Поддържайте електрическите инструменти. Да се проверява за разстърване или притягане на движещи се части, счупване на части и всякакво друго условие, което може да се отрази на работата на електрическия инструмент. Ако електрическият инструмент е повреден, той трябва да се ремонтира преди употреба. Много злополуки се причиняват от лошо поддържани електрически инструменти.
- е) Да се поддържат режещите инструменти остри и чисти. Правилно поддържаните режещи инструменти с остри режещи ръбове засядат по-малко и са по-лесни за контрол.
- ж) Да се използват електрическият инструмент, принадлежностите, накрайниците на инструмента и т.н. в съответствие с тези инструкции и по начин, предназначен за съответния тип електрически инструмент, като се отчитат работните условия и работата, която ще се извършва. Употребата на електрическия инструмент за операции, различни от тези по предназначение, би могла доведе до опасна ситуация.

5. Сервиз

- а) Техническата поддръжка и ремонт трябва да бъдат извършвани само от квалифициран техник, който използва оригинални резервни части. Това ще гарантира, че безопасността на електрическия инструмент ще се запази.

Предупреждения за безопасна употреба на ръчни циркуляри

- а)  **ОПАСНОСТ:** Пазете ръцете си от зоната на рязане и друга. Дръжте вашата втора ръка на кутията на двигателя. Ако и двете ръце държат циркуляра, не могат да се срежат от диска.
- б) **Не пипайте под заготовката.** Предпазителят не може да ви защити от диска под заготовката.
- в) **Никога не дръжте заготовката, което режете, в ръцете си или върху краката си.** Закрепете тръбата на стабилна платформа. Важно е да се поддържа заготовката правилно, за да се намали до минимум излагането на тялото, засядането на диска или загубата на контрол.
- г) **Дръжте електрическия инструмент за изолираните повърхности за хващане при извършване на операция, при която режещият инструмент може да допре скрито опроводяване или собствения кабел на инструмента.** Неволният допир до оголена жица ще прокара електричество през оголените метални части и ще причини електрически удар на оператора.
- д) **Винаги използвайте дискове с правилния размер и форма (диамантена срещу кръгла) на централните отвори.** Дисковете, които не отговарят на монтажната конструкция на циркуляра, ще се въртят ексцентриково,

- причинявайки загуба на контрол.
- е) **Никога не използвайте повредени или неподходящи шайби или болтове за дискове.** Шайбите и болтът на диска са конструирани специално за вашия циркуляр, за оптимални работни показатели и безопасност при работа.
- ж) **Когато дискът засяда или прекъсва рязането по някаква причина, освободете спусъка и задържете циркуляра неподвижен в материала докато дискът спре напълно.** Никога не опитвайте да извеждате циркуляра от работа или да го дърпате назад при въртящ се диск. Проверете причината за грешката и предприемете действия за отстраняване на причината за засядане на диска.
- з) **При рестартиране на циркуляра в заготовката центровайте диска на циркуляра по срез и проверявайте дали зъбите на диска не са задълбали в материала.** Ако дискът заседне, той може да поеме нагоре или отскочи обратно от заготовката при повторното пускане на циркуляра.
- и) **Не използвайте затъпени или повредени дискове.** Незаточените или неправилно настроени дискове създават тесен срез, причинявайки превишено триене и засядане на диска.
- к) **Бъдете изключително внимателни, когато правите „джобов срез“ в съществуващи стени или глухи зони.** Стърчащият диск може да среже предмети, които могат да причинят обратен откат.
- л) **Преди всяка употреба проверявайте затварянето на долния предпазител.** Да не се работи с циркуляра, ако долният предпазител не се движи свободно и не затваря моментално. Никога да не се притиска или закрепва долният предпазител в отворено положение. Ако циркулярът се изпусне случайно, може да се огъне долният предпазител. Повдигнете долния предпазител с дръжката за прибиране и се уверете, че той се движи свободно и не допира диска или някоя друга част при всички ъгли и дълбочини на рязане.
- м) **Проверявайте работата на долния предпазител.** Ако предпазителят и пружината не работят както трябва, те трябва да се обслужат преди употреба. Долният предпазен механизъм може да работи зле поради повредени части, лепкави наслагвания или натрупали се парчета, предизвикващи задръстване.
- н) **Не протегайте ръцете си към прахоуловителя.** Те може да бъдат наранени от въртящите се части.
- о) **Не работете с циркуляра над главата си.** По този начин, вие нямате достатъчен контрол върху електрическия инструмент.
- п) **Не използвайте електрическия инструмент в статично положение.** Той не е проектиран за работа на маса.
- р) **Не използвайте дискове от бързорезни стомани (HSS).** Такива дискове лесно може да се счупят.
- с) **Когато работите с машината, винаги я дръжте здраво с двете ръце и заставяйте в стабилно положение.** Електрическият инструмент се управлява по-добре с двете ръце.

- у) **Закрепвайте заготовката.** Всеки обект за рязане, поставен върху тръбни опори, е по-стабилен, отколкото ако го държите в ръце.
- ф) **Винаги изчакайте електрическият инструмент да спре изцяло да работи преди да го поставите на земята.** В противен случай, предната част може да се задръсти и това ще доведе до загуба на контрола върху електрическия инструмент.
- х) **Никога не използвайте машина с повреден кабел. Не докосвайте повредения кабел и не дърпайте електрическия щепсел, когато кабелът се повреди по време на работа.** Повредените кабели увеличават риска от токов удар.

Допълнителни специфични правила за безопасност

Циркулярът за тръби не трябва никога да бъде използван в следните случаи, ако:

- Има вода или друга течност, избухливи газове или отровни химикали вътре в тръбата, която трябва да бъде рязана.
- Електрическият превключвател е повреден.
- Електрическият кабел е повреден.
- Дискът е изкривен.
- Дискът е затъпен или в лошо състояние.
- Пластмасовите компоненти са пукнати или липсват техни части.
- Обръчът на машината не е правилно поставен около тръбата или се е повредил.
- Капакът на предпазителя на диска или предпазният механизъм на движещия се диск се е повредил или е махнат от машината.
- Заклучащите механизми не функционират правилно (бутона ОТКЛЮЧИ).
- Циркулярът за рязане на тръби се е навлажнил.

Когато използвате циркуляра за тръби, винаги трябва да извършите предварително следните неща:

- Подпирайте тръбите, за да сведете до минимум риска от засядане на диска.
- Проверете дали тръбата за рязане е празна.
- Проверете дали дискът е правилно инсталиран.
- Проверете дали диаметърът и дебелината на диска са подходящи за циркуляра за рязане на тръби и проверете дали дискът е подходящ за въртене при голяма скорост съгласно зададения обхват.
- Никога не използвайте странична сила, за да спрете диска и винаги оставайте диска да спре свободно.
- Проверявайте предпазителя на дисковете и техните предпазни покрития.
- Никога не използвайте прекомерна сила при работа с циркуляра за тръби.
- Никога не използвайте циркуляра за тръби, за да вдигнете дадена тръба, когато циркулярът се намира в тази тръба.
- Избягвайте претоварване на електрическия двигател.
- Винаги следвайте инструкциите за безопасна употреба и разпоредбите за работен ток.

Функционално описание



Прочетете внимателно всички предупреждения и инструкции за безопасна работа. Неспазването на предупрежденията и инструкциите може да доведе до токов удар, пожар и/или сериозно нараняване.

Предназначение и употреба

PipeCut V1000:

Exact Pipe Cut V1000 е предназначен за професионална употреба на всякакъв вид строителни обекти. Exact Pipe Cut V1000 е проектиран да се използва само за тънкостенни вентилационни тръби с диаметър от 75 мм (3 инча) - 1 000 мм (40 инча). Максималната дебелина на стената, която може да реже Exact Pipe Cut V1000, е 0,08 инча (1,5 мм). При спирална вентилационна тръба, максималната дебелина на шева, която може да реже Exact Pipe Cut V1000, е 6 мм (0,24 инча). С Exact PipeCut V1000 можете да режете тръби, изработени от следните материали: поцинкована стомана, неръждаема стомана, алуминий и всички видове пластмаси. Циркулярът за тръби PipeCut V1000 е предназначен за кратка употреба през определени къси интервали. Машината може да бъде натоварена за 2,5 минути през всеки 10-минутен период (S3 25 %). Циркулярът за рязане на тръби PipeCut V1000 не е предназначен за използване в промишленото производство.

Особености на продукта

Докато четете тези работни инструкции, отворете страницата с графиките на машината и я прегледайте. Тази страница се намира при корицата на този наръчник (страница 3). За тази илюстрация се отнася следната номерация на компонентите.

Фигура А

1. Бутон „Отключи“
2. Електрически превключвател
3. Лост за блокиране на електрически превключвател
4. Двигател
5. Капак на предпазителя на диска
6. Прав регулиращ винт
7. Край на предпазителя на диска
8. Визьор
9. Работна дръжка
10. Винт на предпазителя на диска
11. Бутон за заключване на вала
12. Шестограмен ключ
13. Табелка с данни
14. Защита срещу претоварване
15. Индикатор с прав регулиращ винт
16. Направляващо устройство
17. Предпазител на направляващото устройство
18. Индикатор на направляващото устройство
19. Копче за направляващото устройство

Инструкции за работа с циркуляра за рязане на тръби Exact PipeCut V1000



Преди употреба

Проверете дали двигателят е в изправено положение, така че да е видима жълтата маркировка върху бутона за отключване. Проверете дали дискът е подходящ за материала на тръбата, която ще бъде рязана. Проверете дали дискът е поставен правилно и дали е в добро състояние. Проверете дали се въртят направляващите колела. Проверете дали се въртят опорните колела. Проверете дали долният предпазител на диска се движи правилно нагоре и надолу. Проверете дали тръбата за рязане е празна.

Свързване на Exact Pipe Cut V1000 с главното електрозахранване

Погрижете се напрежението на вашата електрическа система да е същото, както посоченото на табелката (Фигура А/13). Свържете Exact Pipe Cut V1000 с контакта само след като са проверили тези инструкции за работа.

Определяне и маркиране на точката за рязане

Маркирайте точката за рязане, но не забравяйте, че трябва да режете тръбата така, че да подходите към шева на тръбата към нейната затворена страна (Фигура С). Една маркировка е достатъчна. Не трябва да маркирате докрай около тръбата.

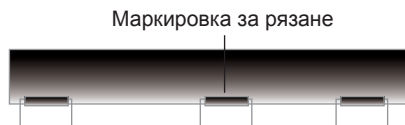
Настройка на опорите за тръбата, която ще се реже

Опорите за тръбите не се доставят с Exact Pipe Cut V1000, но са препоръчителни принадлежности. Опорите увеличават до максимум безопасността и оптимизират резултата от рязането. Те намаляват също така размера на необходимото пространство за рязане на тръбата. Рязането трябва винаги да бъде извършвано върху равна повърхност. Поставете тръбата върху три опори, така че средната опора да е точно под мястото, където ще бъде рязана тръбата (Фигура В). Уверете се, че всички опори са в контакт с тръбата. Правилното центроване предотвратява засядане на диска на циркуляра в тръбата в заключителния етап на процеса на рязане. В случай, че не използвате опорите, трябва да направите следното. Уверете се, че има достатъчно пространство за завъртане на тръбата в пълен кръг. Разположете Exact Pipe Cut V1000 така, че електрическият кабел да виси пред тръбата, където стоите (Фигура С). Също така се уверете, че има достатъчно запас от кабела, който да гарантира свободно движение на тръбата. Ако е необходимо, използвайте подходящ удължителен кабел.

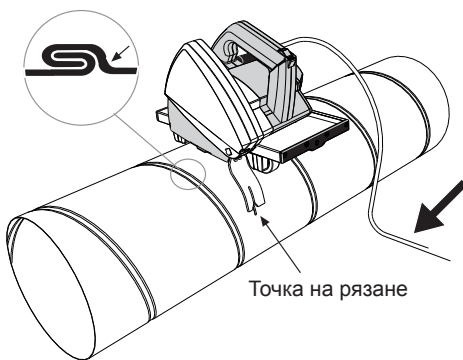
За да започнете рязането

Отвинтете винта за безопасност (Фигура D1) и регулирайте двойките колела в направляващото устройство на циркуляра за рязане на тръби в съответствие с диаметъра на тръбата чрез завъртане на копчето за регулиране на задната страна на циркуляра за рязане на тръби (Фиг. D2)

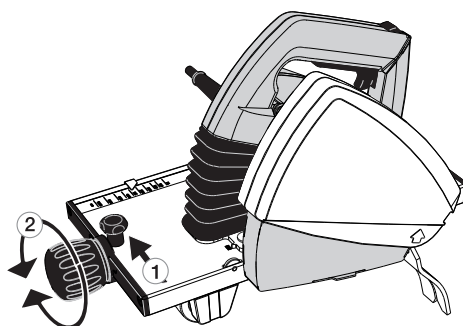
Фиг. В



Фиг. С



Фиг. D



Ако спазвате скалата на циркуляра за рязане на тръби, дълбочината на рязане е обикновено 10 - 15 мм при заставане на циркуляра за рязане на тръби в правилното положение за рязане. Накрая застопорете настройката с винта за безопасност така, че настроеното положение да не се променя по време на рязането.

Разположете PipeCut V1000 хоризонтално отгоре върху тръбата така, че визьорът на PipeCut V1000 да е разположен върху точката на рязане (**Фиг. Е**). Дръжте тръбата на място и се погрижете PipeCut V1000 да се движи свободно в посоката на рязане. За да се гарантира безопасността на PipeCut V1000, изводите трябва да са отляво и пред тръбата. Сега PipeCut V1000 е готов за употреба.

Скалата на циркуляра за рязане на тръби, която показва диаметъра на тръбите, е приблизителна. Ако дебелината на стената на тръбата, която ще се реже, е изключително тънка, или дължината на тръбата е къса, теглото на циркуляра за рязане на тръби може да сплеска тръбата, така че диаметърът да се уголеми. Затова двойките козела трябва да бъдат настроени по-отдалечени една от друга. Това ще осигури достатъчна дълбочина на рязане за диска.

Прорязване на стената на тръба

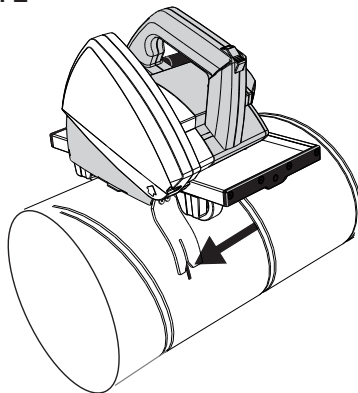
Стремете се да поддържате циркуляра за рязане на тръби в хоризонтално положение отгоре върху тръбата по време на целия процес на рязане.

Хванете здраво работната дръжка с дясната си ръка, пуснете двигателя чрез освобождаване на лоста за заключване на превключвателя на захранването (**Фиг. F/1**) и натиснете превключвателя на захранването докрай надолу (**Фиг. F/2**). Преди да започнете да режете, изчакайте докато дискът да достигне пълни обороти. Прорежете стената на тръбата с натискане на работната дръжка бавно, докато дискът прореже стената на тръбата (на този етап тръбата не трябва да се върти). Когато бутонът за отключване е ЗАКЛЮЧЕН, т.е. изчезне жълтата маркировка (**Фиг. G**), циркулярът за рязане на тръби е заключен и спокойно можете да започнете рязане около тръбата.

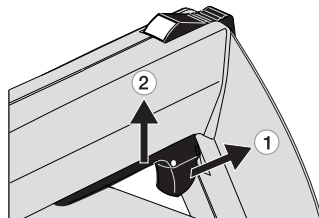
Рязане около тръбата

Започнете да режете, като въртите тръбата с лявата си ръка към себе си (**Фиг. H**) и дръжте циркуляра за рязане на тръби стабилен и в хоризонтално положение спрямо тръбата (**Фиг. J**). Продължете да режете, като въртите тръбата спокойно и с възможно най-равномерна скорост към себе си, докато се отреже тръбата. Ако не използвате дръжачи, тръбата ще се извърти назад по време на рязането. Намалете, обаче, скоростта на рязане, веднага щом достигнете шва на тръбата.

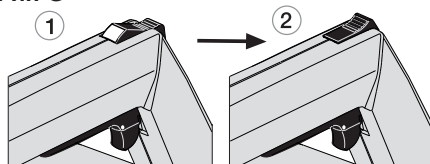
Фиг. Е



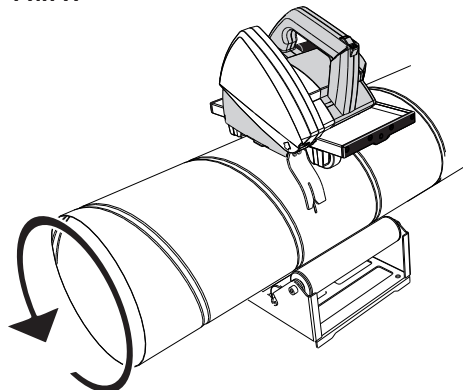
Фиг. F



Фиг. G



Фиг. H



Циркулярът може да бъде управляван ръчно, ако визьорът не съпада с началната точка на рязане. Следваите визьора на циркуляра за рязане на тръби с около си, докато не видите началната точка на рязане и завъртете циркуляра под лек ъгъл към първоначалния срез, докато се отреже тръбата (Фиг. К) (Съвет: Ако тръбата не е отрязана чисто, създадените чеплъци може да се отрежат с ножици за метал.)

Тъй като тръбата е със спирален шев, нейното въртене създава илюзия, че тръбата се движи спрямо циркуляра за рязане на тръби. Така или иначе, ако циркулярът за рязане на тръби се регулира правилно, за да отива направо, колелата ще направляват рязането направо.

Когато тръбата бъде отрязана, натиснете бутона ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато се появи жълтата маркировка и така блокирането се елиминира (Фиг. Л). Сега повдигнете двигателя до изходно положение. Освободете превключвателя на захранването. Накрая се уверете, че движещият се долен предпазител на диска е спуснат в безопасно положение (Фиг. М).

Изберете скоростта на подаване за желания работен материал и дебелината на стената на тръбата. Твърде голямата скорост може да повреди диска, да доведе до претоварване на машината и да даде лош резултат при рязането на тръби. Намалете скоростта на подаване като стигнете до шева.

Ако има някакви проблеми по време на прорязването или рязането, се появят необичайни звуци или вибрации, поради което се налага да прекратите рязането преди тръбата да е изцяло отрязана, то тогава освободете диска, като натиснете бутона ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато бутонът ОТКЛЮЧВАНЕ се задейства и след това повдигнете двигателя нагоре. След като проблемът бъде отстранен, вие отново можете да продължите с рязането.

Никога не включвайте двигателя, когато двигателят е блокиран в позиция за рязане, или зъбите на диска са в допир с тръбата, която ще бъде отрязана.

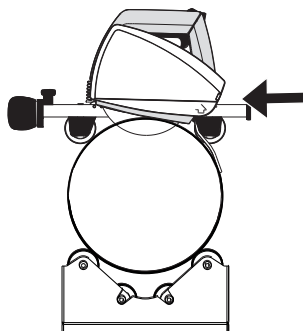
Защита от претоварване и регулатор на оборотите

Exact V1000 е оборудван със защита срещу претоварване. Когато диска е затыпен, или скоростта на рязане е твърде голяма, механизмът за защита срещу претоварването прекъсва автоматично електрозахранването. В случай на претоварване: Пуснете електрическия превключвател. Натиснете бутона ОТКЛЮЧИ напред, докато се появи жълтата маркировка и така блокирането се елиминира (Фиг. Л). Сега трябва да повдигнете двигателя в стартова позиция. Вие може да възстановите електрозахранването, като натиснете превключвателя за защита срещу претоварване (Фиг. А/14).

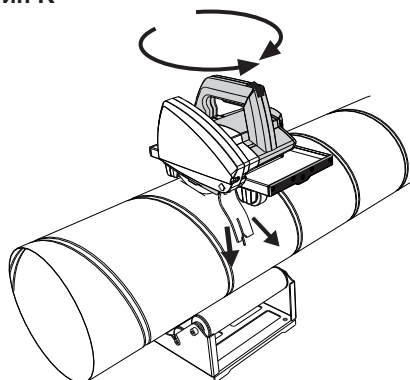
Праволинейност на среза и функция за корекция

Понякога срезът не среща началната точка (Фиг. N). Рязането зависи от много фактори, например, от размера на тръбата, материала, дебелината на стената, качеството на повърхността на тръбата, закръгленост, заваръчни шевове, състояние на диска, скорост на рязане и опит на оператора. Резултатът от рязането може да варира и това е така особено при по-големи тръби, при които може да бъде трудно да се стигне до началната точка.

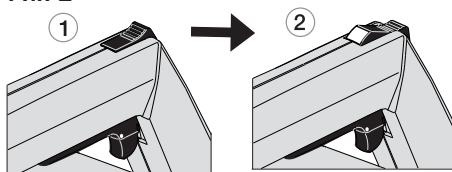
Фиг. J



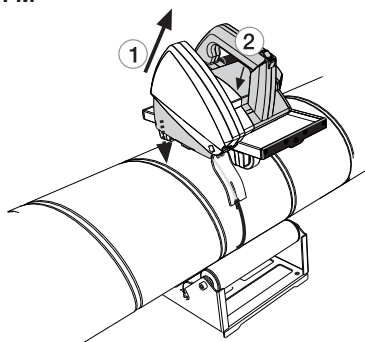
Фиг. K



Фиг. L



Фиг. M



Има функция в направляващото устройство на Exact Pipe Cut V1000 (**Фиг. А/6**), която, ако е необходимо, може да подобрява резултата от рязането и улеснява достигането до началната точка.

Отвинтете винта за заключване (**Фиг. О/1**) с шестограмния ключ М5, който е прикрепен към дръжката на циркуляра за рязане на тръби. Има регулиращо колело от дясната страна на направляващото устройство (**Фиг. О/2**). Завъртете колелото с пръста си по часовниковата стрелка, или обратно на часовниковата стрелка. Посоката зависи от посоката на разминаването. Тази корекция завърта целия двигател спрямо направляващото устройство. Налице са също така и стрелка и диск на направляващото устройство (**Фиг. О/3**). Те спомагат да се прецени степента на корекцията. Регулирайте двигателя в желаната посока, за да коригирате грешката в центроването на рязането. Индикаторът със стрелката трябва да се движи по посока на грешката. Степента на корекцията зависи от степента на грешката, диаметъра на тръбата, якостта и материала на стената на тръбата. Затегнете винта за заключване след корекцията.

Инсталиране и подмяна на диска на циркуляра



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: За да намалите риска от нараняване, вие трябва да изключите електрическия инструмент и да извадите

внимателно щепсела от контакта преди да инсталирате и демонтирате технически компоненти, преди да извършите регулиране или когато извършвате ремонти. Неволното включване на електрически инструмент може да причини нараняване. Изключете щепсела от контакта. Проверете дали двигателят е заключен в горна позиция.

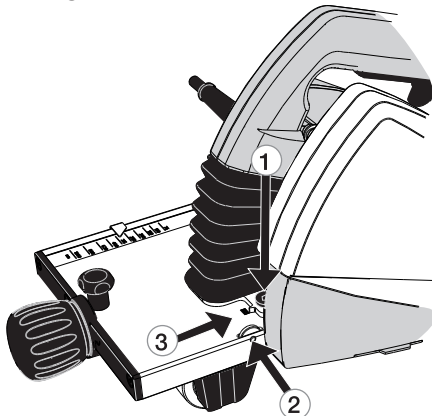
Махнете капака на предпазителя на диска (**Фиг. Р/1**), като развъртете двата винта (**Фиг. Р/2**). Натиснете бутона за заключване на вала (**Фиг. А/11**) и същевременно завъртете диска ръчно, докато бутонът за заключване на вала падне надолу с около 4 mm. Сега, въртенето на диска е невъзможно. Използвайте ключа за регулиране на диска, за да развъртите болта. Махнете закрепящия болт (**Фиг. Р/3**), шайбата (**Фиг. Р/4**), диска на фланеца (**Фиг. Р/5**), както и самия диск (**Фиг. Р/6**).

Преди да инсталирате нов диск, вие трябва да проверите дали и двата диска на фланеца са чисти. Поставете нов или заточен диск на задния фланец (**Фиг. Р/7**), така че маркираната страна на диска да бъде навън и с лице към вас, а стрелките на диска да бъдат в същата посока, както маркировките за посоката на въртене от вътрешната страна на капака. Погрижете се новия диск да допре плътно до задния фланец. Поставете отново шайбата, както и закрепящия болт на техните обичайни места. Натиснете бутона за заключване на вала и притегнете закрепящия болт към диска. Поставете капака на предпазителя на диска отново на неговото обичайно място и затегнете винта.

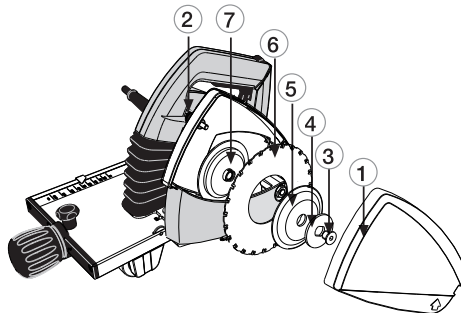
Фиг. N



Фиг. О



Фиг. Р



Инструкции за поддръжка и техническо обслужване

Извадете щепсела от контакта преди да извършите техническо обслужване или преди да почистите циркуляра за рязане на тръби. Всички операции по поддръжката на електрическите компоненти трябва да бъдат извършени в одобрен от нас сервизен център.

Диск

Проверете състоянието на диска. Подменете изкривения, затыпен или по друг начин износен диск и поставете нов диск. Използването на износен диск може да доведе до претоварване на електрическия двигател на машината за рязане на тръби. Когато вие забележите, че диска е износен, вие трябва веднага да спрете да режете с него, тъй като в противен случай диска може да се повреди толкова много, че да не може да го използвате отново. Всеки диск в добро състояние може да бъде заточен няколко пъти във фирма, където работят професионалисти по заточването.

Направляващо устройство

Почиствайте редовно направляващото устройство със състен въздух. Смазвайте осите на колелата на направляващото устройство и неговите слобки. Почиствайте и смазвайте също така трапецовидния винт на направляващото устройство и двата червячни винта върху него.

Предпазител на диска

Вие трябва редовно да почиствате предпазителя, както и да обръщате специално внимание предпазителя на диска да не се повреди. Вие трябва редовно да смазвате оста на този предпазител.

Двигател

Вие редовно трябва да почиствате отворите за охлаждането на двигателя.

Пластмасови части

Почиствайте пластмасовите части с мек парцал. Използвайте само меки перилни препарати. Не използвайте разтворители или силни перилни препарати, тъй като те могат да повредят пластмасовите части и боядисаните повърхности.



Електрически кабел

Редовно проверявайте състоянието на електрическия кабел. Всеки повреден електрически кабел може да бъде подменен виодобрен от нас сервизен център.

Правилната употреба и редовното техническо обслужване и почистване ще гарантират продължителна употреба на машината за рязане на тръби.

Опазване на околната среда



Разделно събиране. Това изделие не трябва да се изхвърля с обикновените домакински отпадъци. Когато вашата машина Exact PipeCut се износи, не я изхвърляйте заедно с битовите отпадъци. Това изделие трябва да бъде рециклирано отделно. Разделното събиране

на използваните продукти и опаковки улеснява рециклирането и възстановяването на материалите. Повторната употреба на рециклираните материали ще ви помогне да намалим замърсяването на околната среда. Съгласно местните разпоредби е възможно да изхвърлите домакинските електрически уреди на общинските сметища или да върнете изхабения продукт на доставчика, когато купувате нов продукт.

Гаранция

Гаранционни условия, валидни от 01.01.2015

Ако трионът Exact PipeCut стане неизползваем поради дефекти на материалите или производствени дефекти в рамките на Гаранционния срок, ние ще ремонтираме по наше усмотрение триона Exact PipeCut или ще Ви изпратим напълно нов или фабрично обновен трион PipeCut.

Гаранционен срок

Гаранционният срок на Exact Tools е 12 месеца от датата на поръчката.

Гаранцията е валидна само, ако:

1.) Копие от касова бележка с датата на

закупуване бъде върната на оторизиран гаранционен център за ремонтно обслужване или бъде качена на нашия уебсайт при регистрация на гаранцията.

2.) Трионът Exact PipeCut не е бил използван неправилно.

3.) Не е бил направен опит от неodobрени лица за ремонт на триона.

4.) Трионът Exact PipeCut е бил използван в съответствие с инструкциите за експлоатация, безопасност и обслужване, посочени в ръководството.

5.) Трионът Exact PipeCut е бил доставен в оторизиран гаранционен център за ремонтно обслужване в рамките на срока на гаранцията.

Забележка: Трионът Exact PipeCut трябва да бъде изпратен на оторизиран гаранционен център за ремонтно обслужване с платени разходи за доставка. Ако трионът Exact PipeCut е ремонтиран в рамките на гаранцията, разходите по обратната доставката ще бъдат покрити от нея. Ако трионът Exact PipeCut не е ремонтиран в рамките на гаранцията, разходите по обратната доставката ще бъдат покрити от Вас.

Моля, обърнете внимание: Следните елементи или услуги са изключени от гаранционни искове:

- Режещи остриета
- Бушон за защита от претоварване
- Карбонови четки
- Колела на захващащ блок
- Ръб на острие
- Съединителен фланец
- Шайба с изтеглящ фланец
- Нормално износване
- Повреди поради неправилна употреба или инцидент
- Вода, огън и физически щети
- Захранващи кабели
- Настройка на регулиращото колело

Поради непрекъснатото разработване на нови продукти, информацията в книгата с инструкции може да бъде променена. Ние не уведомяваме предварително клиентите за такива промени.

за това как да използвате нашите машини

Вие трябва да използвате само диамантен диск, когато режете чугунена тръба. Ние не ви препоръчваме да режете чугун с диск, чийто връх е от волфрамов карбид или с диск, чийто връх е от керамична сплав.

Почистете зъбите на диска, след като отрежете пластмасовата тръба.

По-малката тръба се режи по-лесно като въртите тръбата ръчно, докато тя е поставена на масата или на пода. Моля, обърнете внимание: въртете тръбата към вас, когато я въртите ръчно и внимавайте да не я въртите твърде бързо.

Проверявайте редовно състоянието на диска.

Процедурата по рязането може да бъде разделена на два етапа; първо вие трябва да врежете диска през стената на тръбата, а след това трябва да завършите рязането

с въртливо движение на машината или тръбата.

Не претоварвайте машината. Така има опасност машината да прегрее и нейните метални части да станат много горещи. Непрекъснатата работа също ще повреди двигателя и диска. Правилото е 2,5 минути употреба и 7,5 минути почивка.

Използвайте постоянна работна скорост. Това ще удължи срока на употреба на диска. Например, времето за рязане на стоманена тръба с диаметър 6 инча (170 мм) и с дебелина на стената 1/5 инча (5 мм) е 15 - 20 секунди, а за чугунена тръба с диаметър 4 инча (110 мм) с дебелина на стената 1/6 инча (4 мм) е 20 до 25 секунди.

Винаги поставяйте машината върху тръбата. Тогава, жълтата маркировка на бутона за отключване трябва да се вижда. Никога не поставяйте циркуляра за рязане на тръби върху тръбата, когато е в заключено положение/положение за рязане.

Фактори, които влияят върху продължителността на употреба на диска:

- материал на тръбата
- правилен подбор на диск за материала, който ще бъде рязан
- правилно определяне на оборотите на двигателя (модел 170E)
- дебелина на стената на тръбата
- скорост на рязане
- гладкост на тръбата
- общи умения на потребителя
- чистота на тръбата
- ръжда върху тръбата
- заваръчен шев в тръбата
- обороти на диска

Фактори, които влияят върху правата линия на рязане:

- състояние на диска
- дебелина на стената на тръбата
- скорост на рязане
- гладкост на работния материал
- общи умения на потребителя
- чистота на тръбата
- заключеност на тръбата
- дискът е охладен или много притегнат към циркуляра
- твърде стегнато сглобен диск

Моля, вижте повече информация на нашия уеб сайт

www.exacttools.com