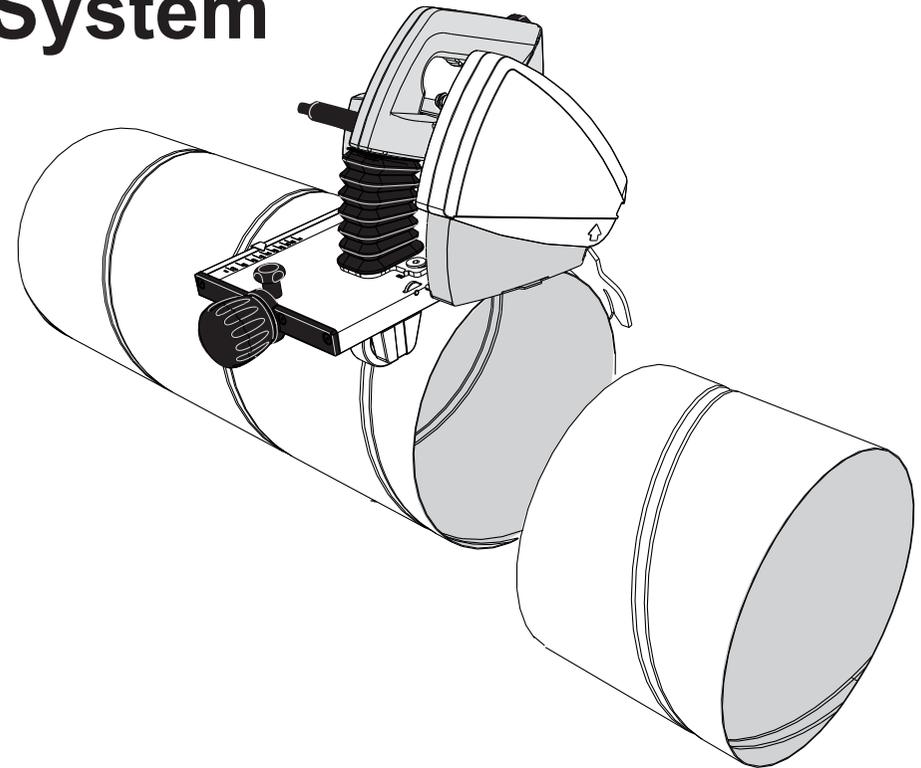


exact

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

IT Istruzioni operative

5-16

exact

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

Exact PipeCut V1000

Informazioni sulle lame per le seghe PipeCut di Exact

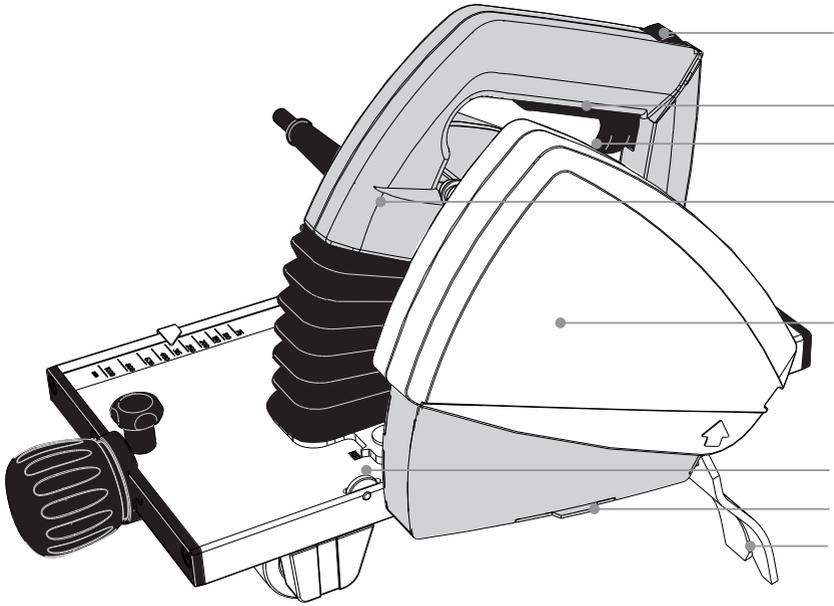
Le lame per le seghe **Cermet** (punta in lega di ceramica) sono delle lame speciali di notevole durezza. Le lame Cermet V155 sono progettate specificatamente per il taglio di materiali di lamina sottile come i tubi a spirale.

Le lame Cermet possono essere affilate diverse volte.

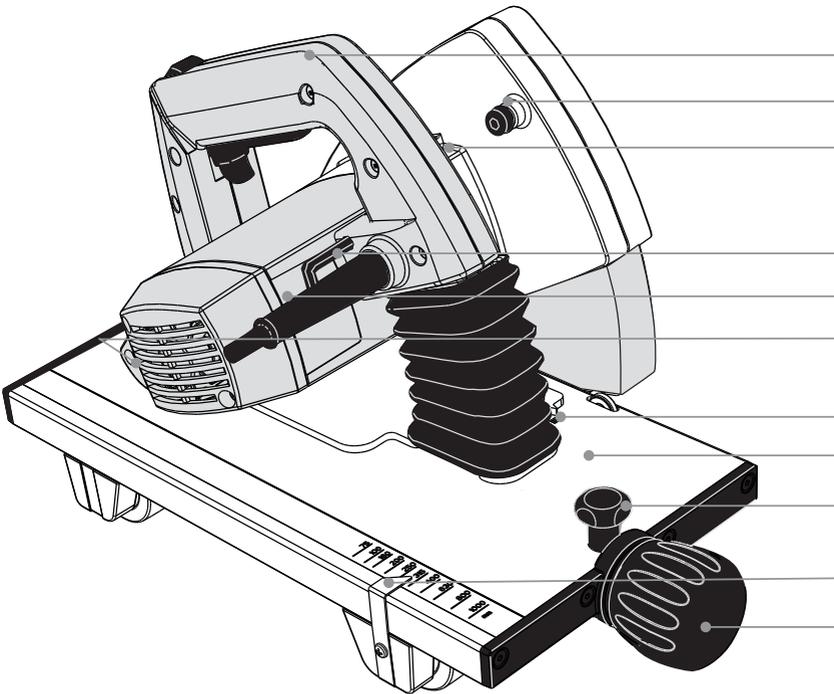
Supporto per tubazioni V1000

Consigliamo di utilizzare il Supporto per tubazioni V1000 di Exact congiuntamente all'utilizzo di una sega per tubazioni Pipecut V1000 di Exact. Questi supporti per tubazioni sono appositamente progettati per l'uso con la sega per tubazioni Pipecut V1000 di Exact. Possono essere utilizzati con tubi da 3' (75 mm) fino a 40' (1000 mm).

A



- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.



- 9.
- 10.
- 11.
- 12.
- 13.
- 14.
- 15.
- 16.
- 17.
- 18.
- 19.

Dichiarazione di conformità

Dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che i prodotti descritti nella sezione "Dati tecnici" sono conformi ai seguenti standard o documenti di standardizzazione: EN60745 secondo quanto disposto dalle direttive 2004/108/CE, 2006/42/CE.

Per maggiori informazioni, si prega di contattare Exact Tools al seguente indirizzo.

Il file contenente i dati tecnici è disponibile all'indirizzo sottostante.

La persona autorizzata a compilare la scheda tecnica:

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

Sommario

exact
Pipe Cutting System

- 6. Dati tecnici
- 6. Contenuto dell'imballo

Sicurezza

- 7. Istruzioni di sicurezza

Funzionamento

- 10. Descrizione del funzionamento
- 10. Caratteristiche
- 11. Prima di utilizzare l'utensile, collegarlo
- 11. All'alimentazione principale di corrente.
- 11. Impostazione precisa del punto di taglio
- 11. Posizionamento del tubo sui supporti
- 12. Posizionamento della tagliatubi sul tubo
- 12. Perforazione della parete tubo
- 12. Taglio intorno al tubo
- 13. Protezione contro i sovraccarichi
- 13. Rettilinearità del taglio e ruota di controllo
- 14. **Montaggio e sostituzione della lama**
- 14. **Istruzioni di assistenza e manutenzione**
- 16. **Ambiente** /smaltimento
- 16. **Garanzia**/Condizioni di garanzia
- 16. Consigli
Esplosivo della macchina (allegato separato)

Definizioni: linee guida in materia di sicurezza

Le definizioni riportate di seguito illustrano il grado di pericolo delle diverse parole utilizzate nei segnali. Leggere il manuale e prestare attenzione a questi simboli.

-  **PERICOLO!** Indica una situazione di pericolo imminente che, in caso di mancata risoluzione, **provoca la morte o gravi lesioni.**
-  **ATTENZIONE!** Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, in caso di mancata risoluzione, **può eventualmente provocare la morte o gravi lesioni.**
-  **CAUTELE!** Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, in caso di mancata risoluzione, **potrebbe provocare lesioni leggere o minime.**
-  **NOTA:** indica una procedura **non riferita alle lesioni alle persone**, ma che, in caso di mancata risoluzione, **potrebbe provocare danni alle cose.**
-  Indica il pericolo di scosse elettriche.

Istruzioni per l'uso

Leggere attentamente le modalità e istruzioni per l'uso prima di utilizzare la tagliatubi. Conservare questo libretto d'istruzioni a portata di mano. Inoltre rispettare le misure basilari in termini di corretto e sicuro utilizzo della tagliatubi. Exact PipeCut è destinato unicamente a un uso professionale.

Dati tecnici

	Pipecut V1000
Tensione	220-240 V o 110-120 V / 50-60 Hz
Alimentazione nominale	1010W
Velocità di vuoto	4000 r/min
Intervallo operazione	S3 25% 10 min (2,5 min ON / 7,5 min OFF)
Diametro lama della sega	155 mm
Foro di montaggio	65 mm
Peso	6,6 kg
Diametro esterno del tubo \varnothing	75 mm –1000 mm
Spessore del tubo acciaio I	1,5 / 6 mm
Classe di protezione	IP / II
Blocco per mandrino	SI
Preselezione velocità	NO
Controllo elettrico costante	NO
Protezione sovraccarichi	SI
Corrente di avviamento ridotta	NO
Valore di emissione delle vibrazioni ah	2,2 m/s ²
Incertezza del valore di emissione delle vibrazioni K	1,5 m/s ²
LWA (potenza sonora)	98 dB
LpA (pressione sonora)	87 dB
LpC (picco massimo di pressione sonora)	101 dB

I valori indicati sono validi per le tensioni nominali [U] di 230/240 V. Per le tensioni minori ed i modelli destinati a paesi specifici, questi valori possono variare.

Prestare attenzione al codice articolo riportato sulla targhetta del modello della macchina in dotazione. I nomi commerciali delle singole macchine possono subire eventuali variazioni. Solo per strumenti elettrici senza corrente di avviamento ridotta: i cicli di avviamento genera brevi cadute di tensione. Si potrebbero verificare interferenze con altre apparecchiature/macchine in caso di condizioni sfavorevoli del sistema della rete elettrica. Non sono previsti malfunzionamenti per le impedenze inferiori a 0,36 Ohm.

Informazioni su rumori / vibrazioni

Valori misurati determinati secondo EN60745-1:2009 + A11:210 ja EN60745-2-3:210.

Indossare i paraorecchie.

Il test è stato effettuato utilizzando tubi a spirale con parete sottile di $\varnothing 315$.

Il livello dell'emissione di vibrazioni, fornito nelle presenti informazioni, è stato misurato in conformità al test standardizzato, indicato in EN 60475, e potrebbe essere impiegato per confrontare uno strumento con altri e per una valutazione preliminare dell'esposizione.

Il livello dichiarato dell'emissione di vibrazioni illustra le applicazioni principali dello strumento. Tuttavia, se lo strumento viene utilizzato per applicazioni diverse, con accessori differenti o sottoposti ad una scarsa manutenzione, l'emissione di vibrazioni può subire variazioni. Questo aspetto potrebbe aumentare in modo significativo il livello d'esposizione nell'arco del periodo complessivo della lavorazione.

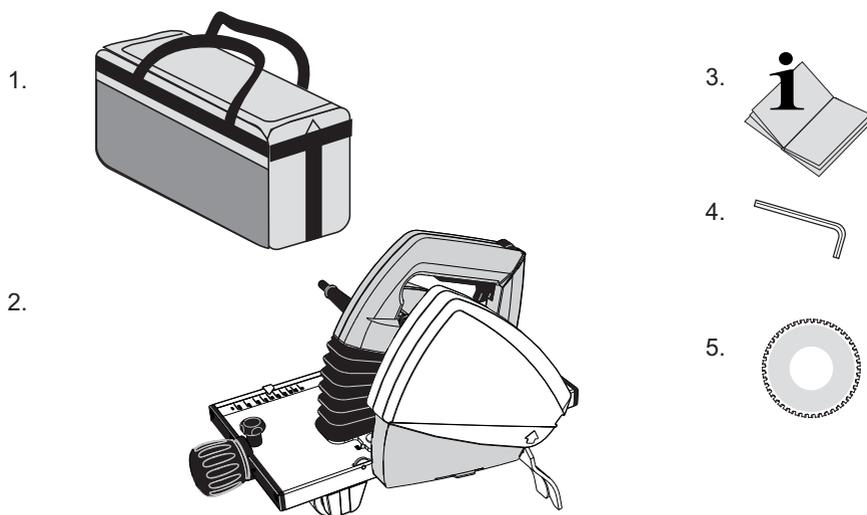
ATTENZIONE! Una valutazione del livello dell'esposizione alle vibrazioni dovrebbe anche prendere in considerazione i momenti in cui si spegne lo strumento o lo si accende, anche se in effetti non si svolge nessuna operazione. Questo aspetto potrebbe ridurre in modo significativo il livello d'esposizione nell'arco del periodo complessivo della lavorazione. Individuare le misure di sicurezza supplementari tese a proteggere gli operatori dagli effetti delle vibrazioni, come ad esempio: provvedere alla manutenzione dello strumento e degli accessori, mantenere le mani calde, procedere all'organizzazione dei metodi lavorativi.

Sega per tubi Exact Pipecut V1000

Contenuto dell'imballo:

Verificare che l'imballaggio contenga le seguenti parti (pagina 4):

1. Borsa per Pipecutting System
2. Sega per tubi Exact Pipecut V1000
3. Istruzioni operative
4. Chiave Allen da 5 mm fissata allamaniglia
5. Lama Cermet da 155 x 65 montata sulla macchina



Avvisi di sicurezza generali per gli strumenti elettrici



ATTENZIONE! Leggere tutti gli avvisi di sicurezza e tutte le istruzioni.

Il mancato rispetto degli avvisi e delle istruzioni potrebbe provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Conservare tutti gli avvisi di sicurezza e le istruzioni per eventuali e successive consultazioni.

Il termine "strumento elettrico" contenuto negli avvisi fa riferimento agli strumenti muniti di cavo di alimentazione e collegati alla rete elettrica o agli strumenti privi di cavo di alimentazione ed alimentati a batteria.

1) Sicurezza della zona di lavoro

- a) **Keep work area clean and well lit.** Cluttered or dark areas invite accidents.
- b) **Do not operate power tools in explosive atmospheres, such as in the presence of flammable liquids, gases or dust.** Power tools create sparks which may ignite the dust or fumes.
- c) **Keep children and bystanders away while operating a power tool.** Distractions can cause you to lose control.
- a) **Mantenere la zona di lavoro pulita e ben illuminata.** Le zone riempite in modo caotico o scarsamente illuminate sono soggette ad incidenti.
- b) **Non azionare gli strumenti elettrici in atmosfere esplosive, come ad esempio in presenza di liquidi, gas o polveri infiammabili.** Gli strumenti elettrici generano scintille che potrebbero incendiare polveri o esalazioni.
- c) **Mantenere i bambini e terzi a distanza durante il funzionamento degli strumenti elettrici.** Le distrazioni possono provocare la perdita di controllo.

2) Sicurezza elettrica

- a) **Le spine degli strumenti elettrici devono essere adatte alle prese di corrente. Non apportare in nessun caso modifiche di qualsiasi natura alle spine. Non utilizzare spine adattatrici con strumenti elettrici collegati a terra (massa).** Le spine prive di alterazioni e le prese di corrente adatte riducono il pericolo di scosse elettriche.
- b) **Evitare il contatto fisico con superfici collegate a terra o a massa, come ad esempio tubature, radiatori, cucine e frigoriferi.** Il rischio di scosse elettriche è maggiore se il corpo è collegato a terra o a massa.
- c) **Non esporre gli strumenti elettrici a pioggia o a condizioni di umidità.** L'acqua che penetra negli strumenti elettrici aumenta il rischio di scosse elettriche.
- d) **Non utilizzare il cavo d'alimentazione in modo errato. Non utilizzare in nessun caso il cavo d'alimentazione per trasportare, tirare o scollegare gli strumenti elettrici. Mantenere il cavo d'alimentazione a distanza da fonti di calore, olio, bordi affilati e parti in movimento.** I cavi d'alimentazione, che hanno subito danni o che sono rimasti impigliati, aumentano il rischio di scosse elettriche.
- e) **Quando si impiegano gli strumenti elettrici all'aperto, utilizzare una prolunga del cavo di alimentazione adeguata.** L'impiego di un cavo di alimentazione adeguato alle applicazioni all'aperto riduce il rischio di scosse elettriche.
- f) **Se non è possibile fare a meno di utilizzare gli strumenti elettrici in luoghi umidi, utilizzare un'alimentazione protetta per dispositivi a corrente residua (RCD).** L'impiego degli RCD riduce il rischio di scosse elettriche.

3) Sicurezza personale

- a) **Rimanere vigili, osservare le operazioni svolte ed affidarsi al buon senso quando si utilizzano gli strumenti elettrici. Non utilizzare gli strumenti elettrici in caso di stanchezza o se ci si trova sotto gli effetti di farmaci, alcolici o cure mediche.** Una disattenzione di un istante durante l'impiego degli strumenti elettrici potrebbe provocare gravi lesioni fisiche.
 - b) **Utilizzare le attrezzature di protezione personali.** Le attrezzature di protezione personali, come ad esempio la mascherina, le calzature di sicurezza antiscivolo, l'elmetto o i paraorecchie, utilizzati in condizioni appropriate, riducono le lesioni fisiche.
 - c) **Utilizzare i paraorecchie.** Quando si lavora con diversi materiali, il livello acustico può variare e a volte supera il limite degli 85 dB (A). Indossare sempre i paraorecchie per proteggere l'udito.
 - d) **Utilizzare gli occhialini di sicurezza.** Indossare sempre gli occhialini di sicurezza per evitare lesioni agli occhi provocate dalle particelle prodotte con l'impiego della sega per tubi.
 - e) **Utilizzare i guanti di sicurezza.** Utilizzare sempre i guanti di sicurezza dato che i bordi delle tubature tagliate sono affilati e possono provocare eventuali lesioni.
 - f) **Impedire l'avvio involontario. Accertarsi che l'interruttore si trovi nella posizione di spegnimento prima di collegare l'alimentazione elettrica, sollevare o trasportare gli strumenti elettrici.** Trasportare gli strumenti elettrici tenendo le dita sull'interruttore o mettere sotto tensione gli strumenti elettrici con l'interruttore impostato sull'accensione sono condizioni soggette ad incidenti.
 - g) **Rimuovere le eventuali chiavi o leve di regolazione prima di accendere gli strumenti elettrici.** Le chiavi o le leve lasciate collegate alle parti in rotazione degli strumenti elettrici potrebbero provocare lesioni fisiche.
 - h) **Non fare movimenti eccessivi. Mantenere in qualsiasi momento il punto d'appoggio e l'equilibrio appropriati.** Questa condizione consente un controllo migliore dello strumento elettrico in condizioni impreviste.
 - i) **Indossare indumenti adeguati. Non indossare indumenti larghi o gioielli. Mantenere i capelli, gli indumenti e i guanti lontano dalle parti in movimento.** Gli indumenti larghi, i gioielli o i capelli lunghi possono rimanere impigliati nelle parti in movimento.
 - j) **Se le apparecchiature sono predisposte per il collegamento a dispositivi di aspirazione e raccolta della polvere, accertarsi che siano collegate ed utilizzate in modo corretto.** L'impiego del sistema di raccolta della polvere può ridurre i rischi collegati alle polveri.
- ### 4) Impiego e manutenzione degli strumenti elettrici
- a) **Non forzare gli strumenti elettrici. Utilizzare gli strumenti elettrici adeguati alle applicazioni specifiche.** Gli strumenti elettrici adeguati svolgono le operazioni in modo migliore e più sicuro al livello per cui sono stati progettati.
 - b) **Non utilizzare gli strumenti elettrici se gli interruttori non ne consentono l'accensione e lo spegnimento.** Qualsiasi strumento elettrico, che non è possibile controllare dall'interruttore, è pericoloso e deve essere sottoposto a riparazioni.
 - c) **Scollegare la spina dall'alimentazione elettrica prima di eseguire eventuali regolazioni, sostituire gli accessori o riporre gli strumenti elettrici.** Queste misure di sicurezza preventive riducono il pericolo di accensione involontaria degli strumenti elettrici.

- d) **Conservare gli strumenti elettrici non utilizzati fuori dalla portata dei bambini e non consentire alle persone prive di dimestichezza con gli strumenti elettrici o con le presenti istruzioni di azionare gli strumenti elettrici.** Gli strumenti elettrici sono pericolosi nelle mani di utenti non sottoposti ad un'adeguata formazione.
- e) **Provvedere alla manutenzione degli strumenti elettrici. Verificare la presenza di allineamenti difettosi o inceppamenti delle parti in movimento, della rottura dei componenti o di altre eventuali condizioni che potrebbero interessare il funzionamento degli strumenti elettrici.** In caso di danni, è necessario sottoporre gli strumenti elettrici ad una riparazione prima del loro impiego. Numerosi incidenti sono provocati dagli strumenti elettrici sottoposti ad una scarsa manutenzione.
- f) **Mantenere gli strumenti da taglio affilati e puliti.** Gli strumenti da taglio, dotati di lame affilate e sottoposti ad una manutenzione corretta, si inceppano con una minore probabilità e consentono un controllo migliore.
- g) **Utilizzare gli strumenti elettrici, gli accessori, gli utensili da taglio ecc. secondo le presenti istruzioni prendendo in considerazione le condizioni lavorative e le operazioni da eseguire.** L'impiego degli strumenti elettrici per le operazioni diverse da quelle previste può eventualmente provocare situazioni pericolose.

5. Assistenza tecnica

- a) **Sottoporre gli strumenti elettrici alla manutenzione da parte di personale qualificato, addetto alle riparazioni, e che utilizzi esclusivamente pezzi di ricambio originali.** Questa misura è una garanzia che consente di mantenere inalterata la sicurezza degli strumenti elettrici.

Indicazioni di sicurezza per le seghe circolari

- a)  **PERICOLO! Tenere le mani a distanza dall'area di taglio e dalla lama. Tenere la seconda mano sull'alloggiamento del motore.** Se si utilizzano entrambe le mani per sostenere la sega, queste ultime non possono essere lesionate dalla lama.
- b) **Non raggiungere la parte inferiore del pezzo in lavorazione o l'interno del tubo.** La protezione non è in grado di tutelare l'utente dalla lama al di sotto del pezzo in lavorazione o nella parte interna del tubo.
- c) **Non tenere in mano o tra le gambe il pezzo in lavorazione durante le operazioni di taglio. Fissare il pezzo in lavorazione ad una piattaforma stabile.** È importante sostenere il pezzo in lavorazione in modo corretto per ridurre al minimo l'esposizione del corpo, l'inceppamento della lama o la perdita di controllo.
- d) **Tenere lo strumento elettrico solo dalle superfici di contatto isolate durante l'esecuzione delle operazioni in cui gli strumenti elettrici potrebbero venire a contatto con cablaggi nascosti o il cavo di alimentazione dello strumento stesso.** Il contatto con fili, posti sotto tensione, mette sotto tensione anche le parti metalliche esposte dello strumento elettrico e dà la scossa all'operatore.
- e) **Utilizzare sempre lame di dimensioni e formati corretti (a diamante rispetto a quelle tonde) per i fori dell'albero.** Le lame che non sono adatte all'attrezzatura di montaggio della sega presentano un funzionamento eccentrico che provoca la perdita di controllo.
- f) **Non utilizzare in nessun caso le rosette o i bulloni per lame danneggiati o non adeguati.** Le rosette e i bulloni per lame sono stati progettati in modo specifico per la sega fornita in dotazione, per assicurare prestazioni ottimali e garantire il funzionamento in sicurezza.
- g) **Quando la lama si inceppa o quando si interrompe l'operazione di taglio per qualsiasi motivo, rilasciare la levetta di scatto e tenere la sega immobile nel materiale fino a quando la lama non si arresta completamente. Non tentare in nessun caso di rimuovere la sega dal pezzo in lavorazione o di tirare la sega all'indietro mentre la lama è in movimento.** Eseguire un'ispezione ed adottare le misure correttive per risolvere la causa dell'inceppamento della lama.
- h) **Quando si riavvia la sega all'interno del pezzo in lavorazione, disporre la lama della sega nell'intaglio e verificare che i denti della segna non s'innestino nel materiale.** Se la lama della sega si inceppa, potrebbe far risalire il pezzo in lavorazione non appena si riavvia la sega.
- i) **Non utilizzare lame non taglianti o danneggiate.** Le lame non affilate o montate in modo incorretto producono un intaglio sottile generando troppo attrito e l'inceppamento della lama.
- j) **Prestare particolare attenzione quando si esegue un "taglio a tuffo" nelle pareti esistenti o in altre aree cieche.** La lama sporgente potrebbe tagliare oggetti che possono provocare eventuali contraccolpi.
- k) **Verificare che la protezione inferiore sia chiusa correttamente prima di ogni impiego. Non azionare la sega se la protezione inferiore non si muove liberamente e non si richiude immediatamente. Non fissare o bloccare in nessun caso la protezione inferiore in posizione aperta.** Se la sega subisce una caduta accidentale, la protezione inferiore potrebbe rimanere piegata. Sollevare la protezione inferiore con la manovella di ritorno ed accertarsi che possa muoversi liberamente senza toccare la lama o qualsiasi altro componente, a tutte le angolazioni e profondità di taglio.
- l) **Controllare il funzionamento della molla della protezione inferiore. Se la protezione e la molla non funzionano in modo corretto, è necessario sottoporle a manutenzione prima dell'impiego.** La protezione inferiore potrebbe funzionare a rilento a causa dei componenti danneggiati, i depositi di gomma o l'accumulo degli scarti.
- m) **Non mettere le mani nell'aspiratore polveri della sega.** Le parti in rotazione della sega possono eventualmente provocare lesioni alle mani.
- n) **Non lavorare con la sega dall'alto.** Da questa posizione non è possibile avere un controllo adeguato dello strumento elettrico.
- o) **Non utilizzare lo strumento elettrico come strumento fisso.** Non è progettato per il funzionamento con un tavolo a sega.
- p) **Non utilizzare lame per sega di acciaio rapido (HSS).** Questo tipo di lame può rompersi facilmente.
- q) **Quando si lavora con la macchina, tenerla sempre saldamente con entrambe le mani ed mantenere una posizione sicura.** È possibile maneggiare lo strumento elettrico con maggiore sicurezza con entrambe le mani.

- r) **Fissare il pezzo in lavorazione.** I pezzi in lavorazione sostenuti dai portatubi sono fissati in modo più stabile rispetto al bloccaggio manuale.
- s) **Attendere sempre l'arresto completo della macchina prima di riportarla.** L'innesto dello strumento può incepparsi provocando una perdita di controllo dello strumento elettrico.
- t) **Non utilizzare in nessun caso la macchina con cavi danneggiati. Non toccare il cavo danneggiato e non astrarre la spina di alimentazione se il cavo viene danneggiato durante la lavorazione.** I cavi danneggiati aumentano il rischio di scosse elettriche.

Altre disposizioni di sicurezza specifiche

La sega per tubi non deve essere mai utilizzata nei casi riportati di seguito se:

- È presente acqua o altri liquidi, gas esplosivi o sostanze chimiche velenose all'interno del tubo da tagliare.
- L'interruttore dell'alimentazione è difettoso.
- Il cavo di alimentazione è difettoso.
- La lama è piegata.
- La lama non è tagliente o in cattive condizioni.
- I componenti di plastica sono incrinati o presentano parti mancanti.
- L'unità a pinza non è serrata in modo corretto al tubo o se sono presenti eventuali deformazioni.
- Il rivestimento della protezione della lama o la protezione mobile della lama è stato/a danneggiato/a o rimosso/a dalla macchina.
- I meccanismi di blocco non funzionano in modo corretto (pulsante di SBLOCCO).
- La sega per tubi è umida.

Quando si utilizza la sega per tubi, è necessario prendere sempre in considerazione i fattori riportati di seguito:

- Accertarsi che il tubo da tagliare sia vuoto.
- Accertarsi che la lama sia installata in modo corretto.
- Accertarsi che il diametro e lo spessore della lama siano adeguati alla sega per tubi e che la lama sia idonea all'intervallo di giri al minuto della macchina.
- Non esercitare nessuna forza lateralmente per arrestare la lama, ma consentire sempre alla lama di arrestarsi in modo autonomo.
- Verificare gli attacchi delle protezioni della lama.
- Non esercitare in nessun caso una forza eccessiva quando si utilizza la sega per tubi.
- Non utilizzare in nessun caso la sega per tubi per sollevare il tubo mentre è ancora attaccato al tubo.
- Evitare di sovraccaricare il motore elettrico.
- Seguire sempre le istruzioni di sicurezza e quelle per l'uso oltre alle normative vigenti.

Descrizione del funzionamento



Leggere tutti gli avvisi di sicurezza e tutte le istruzioni. Il mancato rispetto degli avvisi e delle istruzioni potrebbe provocare scosse elettriche, incendi e/o gravi lesioni.

Uso previsto

PipeCut V1000:

L'Exact Pipe Cut V1000 è ideata per uso professionale in qualsiasi cantiere. L'Exact Pipe Cut V1000 è progettata per l'uso esclusivo con tubi a parete sottile con un diametro di 75 mm (3") - 1000 mm (40"). Lo spessore massimo della parete che l'Exact Pipe Cut V1000 è in grado di tagliare è di 0,08" (1,5 mm). Con un tubo di ventilazione a spirale, lo spessore massimo della giunzione che l'Exact Pipe Cut V1000 è in grado di tagliare è di 6 mm (0,24"). Con l'Exact PipeCut V1000, è possibile tagliare tubi realizzati con i seguenti materiali: acciaio zincato, acciaio inox, alluminio e tutti i tipi di plastica. Il tubo per seghe PipeCut V1000 è progettato per un uso breve e intermittente. Questa macchina richiede una carica di 2,5 minuti per un funzionamento di 10 minuti (S3 25 %). La sega per tubi Pipecut V1000 non è destinata a essere utilizzata in una produzione industriale.

Caratteristiche del prodotto

Durante la lettura delle istruzioni operative, spiegare la pagina dei grafici per la macchina e lasciarla aperta. Questa pagina è ripiegata sotto la copertina di questo manuale (pagina 3). La seguente numerazione delle caratteristiche del prodotto si riferisce a questa illustrazione.

Figura A

1. Pulsante di SBLOCCO (UNLOCK)
2. Interruttore alimentazione
3. Leva di blocco del l'interruttore alimentazione
4. Gruppo motore
5. Coperchio protezione lama
6. Vite di regolazione verticale
7. Bordo della protezione della lama mobile
8. Luce
9. Manopola del funzionamento
10. Vite dentata della protezione della lama
11. Pulsante di blocco per mandrino
12. Chiave Allen
13. Targhetta
14. Protezione da sovraccarichi
15. Indicatore vite di regolazione verticale
16. Unità di sterzo
17. Sicura per l'unità di sterzo
18. Indicatore dell'unità di sterzo
19. La manopola per l'unità di sterzo

PipeCut V1000 di Exact

istruzioni operative della sega per tubi



Prima dell'uso

Verificare che il gruppo motore sia nella posizione verticale in modo che il segno giallo sul pulsante di sblocco risulti visibile.

Verificare che la lama sia adatta al materiale del tubo da tagliare.

Verificare che la lama sia nella posizione corretta e in buono stato.

Verificare la rotazione delle rotelle della guida.

Verificare la rotazione delle rotelle di supporto.

Verificare che la protezione della lama inferiore si sposti correttamente su e giù.

Verificare che il tubo da tagliare sia vuoto

Collegamento dell'Exact Pipe Cut V1000 alla corrente elettrica

Accertarsi che la tensione di rete coincida con quella indicata sulla targhetta (Figura A/13). Collegare l'Exact Pipe Cut V1000 alla presa di corrente soltanto dopo aver consultato le presenti istruzioni operative.

Impostazione e contrassegno del punto di taglio

Contrassegnare il punto di taglio, ma ricordarsi di tagliare il tubo in modo tale da accostare la giunzione del tubo verso la sua parte chiusa (Figura C).

È sufficiente un contrassegno. Non è necessario praticare contrassegni tutto intorno al tubo.

Posizionamento dei supporti per il tubo da tagliare

I supporti per il tubo non sono forniti in dotazione con l'Exact Pipe Cut V1000 ma sono accessori consigliati. I supporti massimizzano la sicurezza e ottimizzano il risultato di taglio. Riducono inoltre le dimensioni dello spazio necessario per tagliare il tubo. Il taglio deve essere eseguito su una superficie piana.

Posizionare il tubo sui tre supporti in modo tale che il supporto centrale si trovi direttamente sotto il tubo da tagliare (Figura B). Assicurarsi che tutti i supporti siano a contatto con il tubo. Le disposizioni corrette impediscono alla sega di incepparsi nel tubo nello stadio finale del processo di taglio.

Nel caso in cui non utilizzino i supporti, è necessario fare quanto segue. Assicurarsi che vi sia spazio a sufficienza per consentire al tubo di ruotare di un giro completo. Posizionare l'Exact Pipe Cut V1000 in modo tale che il cavo elettrico sia sospeso davanti al tubo rispetto a dove ci si trova (Figura C). Inoltre, assicurarsi di disporre di abbastanza cavo allentato per assicurarne il libero movimento. Se necessario, utilizzare un cavo di prolunga adatto.

Per iniziare a segare

Aprire la vite di sicurezza (Figura D1) e regolare le coppie delle rotelle nel dispositivo di sterzo della Pipe Cut in base al diametro del tubo ruotando la manopola di regolazione sul retro della Pipe Cut (Fig. D2)

Fig B



Fig C

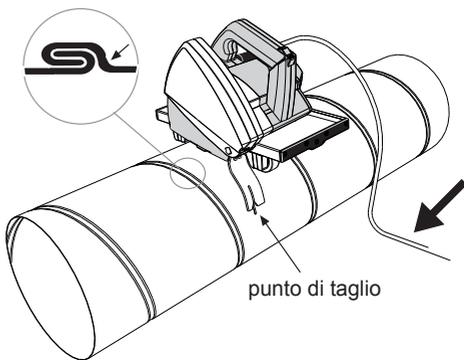
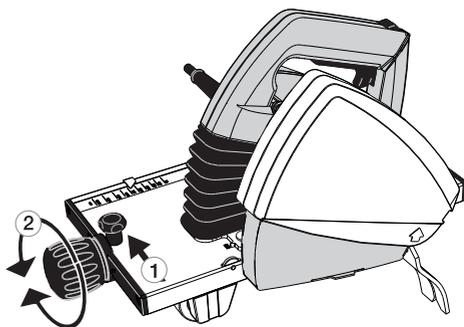


Fig D



Se si segue la scala della Pipe Cut, la profondità di taglio è solitamente 10- 15 mm siccome la Pipe Cut si blocca nella posizione di taglio corretta. Infine, bloccare la regolazione con la vite di sicurezza in modo tale che la posizione di regolazione non venga alterata durante il taglio.

Posizionare la PipeCut V1000 in orizzontale al di sopra del tubo, in modo tale che la spia della PipeCut V1000 sia posizionata sul punto di taglio (**Fig E**). Tenere il tubo nella sua sede e accertarsi che la sega PipeCut V1000 si muova liberamente nella direzione di avanzamento del tubo. Per garantire la sicurezza, i cavi della PipeCut V1000 devono trovarsi a sinistra e davanti al tubo. La PipeCut V1000 è ora pronta per l'uso.

La scala sulla Pipe Cut che indica i diametri del tubo è approssimativa. Se lo spessore della parete del tubo da tagliare è particolarmente sottile o la lunghezza del tubo è corta, il peso della Pipe Cut potrebbe appiattire il tubo in modo tale che il diametro risulti allargato. Le coppie delle rotelle devono quindi essere ulteriormente distanziate le une dalle altre. Questo assicurerà una profondità di taglio sufficiente per la lama.

Perforazione della parete del tubo

Cercare di mantenere la Pipe Cut in posizione orizzontale sopra il tubo durante tutto il processo di taglio. Tenere saldamente la maniglia operativa con la mano destra, avviare il motore rilasciando la leva di bloccaggio sull'interruttore di accensione (**Fig. F/1**) e premere l'interruttore di accensione fino in fondo (**Fig. F/2**). Prima di iniziare a segare, attendere che la lama raggiunga la massima velocità. Perforare la parete del tubo premendo lentamente la maniglia operativa verso il basso finché la lama non ha tagliato la parete del tubo (a questo punto, il tubo non deve ruotare). Quando il pulsante UNLOCK è stato bloccato, ovvero il segno giallo scompare (**Fig. G**), la Pipe Cut è bloccata ed è possibile cominciare a tagliare intorno al tubo con sicurezza.

Come segare attorno al tubo

Iniziare a segare ruotando il tubo con la mano sinistra verso di sé (**Fig. H**) e tenere la sega per tubi ferma e in posizione orizzontale rispetto al tubo (**Fig. J**). Continuare a segare ruotando tranquillamente il tubo e alla velocità il più uniforme possibile verso di sé finché il tubo non viene tagliato. Se non si utilizzano i supporti per il tubo, il tubo rotola all'indietro durante il taglio. Tuttavia, ridurre la velocità di taglio non appena si raggiunge la giunzione del tubo.

Fig E

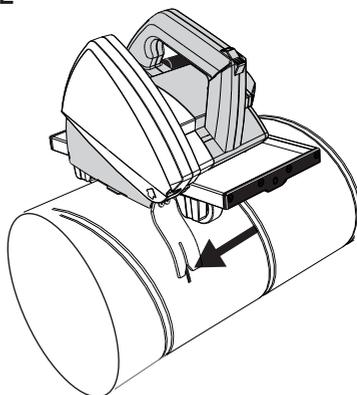


Fig F

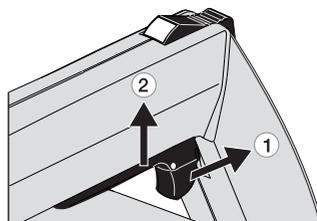


Fig G

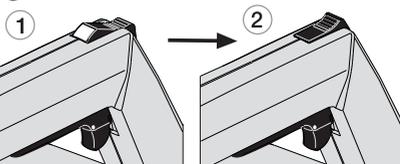
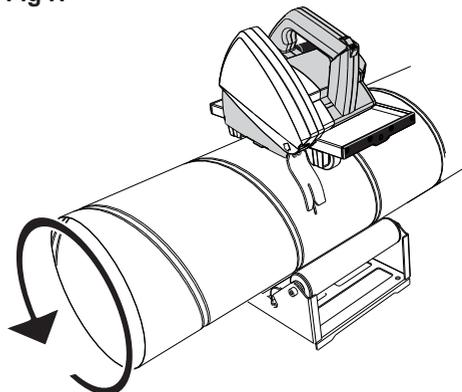


Fig H



La sega può anche essere sterzata manualmente se la spia non coincide con il punto iniziale del taglio. Seguire la spia della Pipe Cut con l'occhio finché non si vede il punto iniziale del taglio, ruotare la sega ad una lieve angolazione verso il taglio iniziale finché il tubo non viene tagliato (**Fig. K**) (Suggerimento: Se il tubo non viene tagliato di netto, il risultante listello può essere tranciato con un paio di cesoie.)

Siccome il tubo ha una giunzione a spirale, la sua rotazione crea l'illusione del movimento del tubo in relazione alla sega per tubi. Ad ogni modo, se la sega per tubi viene regolata correttamente in modo da avanzare dritta, le rotelle sterzano il taglio con traiettoria rettilinea.

Quando il tubo è tagliato, spingere il pulsante UNLOCK in avanti finché il segno giallo diventa visibile e avviene lo sbloccaggio (**Fig. L**). Ora sollevare il gruppo motore nella posizione di avviamento. Rilasciare l'interruttore di accensione. Infine accertarsi che la protezione mobile della lama inferiore sia abbassata nella posizione di sicurezza (**Fig. M**).

Selezionare la velocità di avanzamento appropriata in funzione del materiale e dello spessore della parete. Una velocità troppo elevata può infatti danneggiare la lama, sovraccaricare la tagliatubi, realizzando un taglio scadente. Ridurre la velocità di avanzamento quando si raggiunge la giunzione.

Qualora insorgano problemi durante la perforazione o la segatura, o vi siano suoni anomali o vibrazioni a causa dei quali è necessario smettere di segare prima di avere reciso completamente il tubo, sbloccare la lama spingendo il pulsante UNLOCK in avanti fino a sbloccarlo, e sollevare il gruppo motore. Una volta risolto il problema, ricominciare a segare.

Non avviare mai il motore quando il gruppo motore è bloccato nella posizione di segatura o quando i denti della lama sono a contatto con il tubo da segare.

Protezione contro i sovraccarichi e regolatore della velocità di rotazione

L'Exact V1000 è munita di protezione dai sovraccarichi. Se la lama è lenta e la velocità di taglio è troppo elevata, la protezione contro i sovraccarichi disattiva automaticamente l'alimentazione (**Fig. L**). Ripristinare la macchina premendo l'interruttore della protezione contro i sovraccarichi (**Fig. A/14**).

Rettilinearità del taglio e funzione di regolazione

Talvolta il taglio non coincide con il punto iniziale (**Fig N**). Il taglio viene influenzato da diversi fattori, p.es. la dimensione del tubo, il materiale, lo spessore parete, la qualità della superficie del tubo, la rotondità, le giunzioni saldate, le condizioni della lama, la velocità di avanzamento, l'esperienza dell'operatore. Il risultato di taglio potrebbe variare, particolarmente con i tubi più grandi, dove può risultare difficile raggiungere il punto iniziale.

Fig J

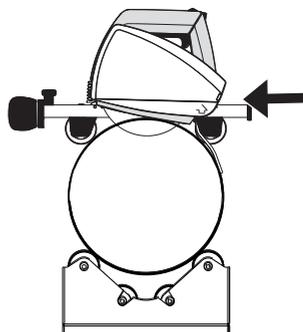


Fig K

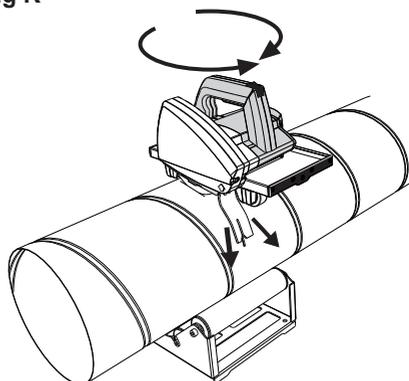


Fig L

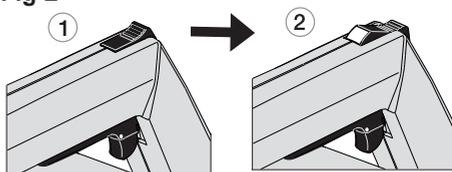
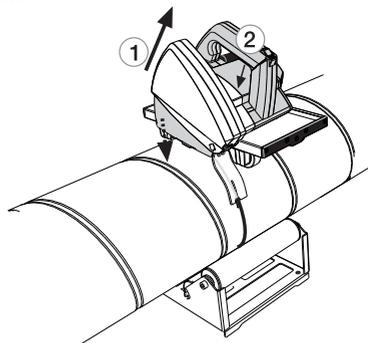


Fig M



È presente una funzione nel dispositivo di sterzo dell'Exact Pipe Cut V1000 (**Fig.A/6**) che, se necessario, può migliorare il risultato di segatura e facilitare il raggiungimento del punto iniziale.

Allentare la vite di bloccaggio (**Fig.O/1**) con la chiave allen M5 fissata alla maniglia della sega per tubi. È presente una rotellina di regolazione sul lato destro del dispositivo di sterzo (**Fig.O/2**). Ruotare la rotella con il dito in senso orario o anti-orario. La direzione dipende dalla direzione di disallineamento. Questa regolazione ruota l'intero gruppo motore in relazione al dispositivo di sterzo. Sono inoltre presenti una freccia e un quadrante sul dispositivo di sterzo (**Fig.O/3**). Questi aiutano a dare un'indicazione della misura della regolazione. Regolare il gruppo motore nella direzione desiderata per correggere l'errore nell'allineamento del taglio. L'indicatore della freccia deve spostarsi nella direzione dell'errore. La misura della regolazione dipende dall'entità dell'errore, dal diametro del tubo e dalla resistenza e dal materiale della parete del tubo. Serrare la vite di bloccaggio dopo la regolazione.

Montare e sostituire la lama

⚠ ATTENZIONE! Per ridurre al minimo il rischio di danni, spegnere l'unità e scollegarla dall'alimentazione elettrica prima di installare e rimuovere gli accessori, prima di eseguire le regolazioni o in caso di operazioni di riparazione. L'accensione involontaria può provocare lesioni.

Disinserire la macchina dalla presa di corrente. Controllare che la macchina sia bloccata nella posizione in alto.

Rimuovere la protezione della lama (**Fig. P/1**) allentando le 2 viti (**Fig. P/2**). Premere il tasto di blocco del mandrino (**Fig. A/11**) e contemporaneamente ruotare la lama con la mano finché il pulsante di blocco mandrino scende di circa 4 mm. A questo punto la rotazione della lama è evitata. Utilizzare l'apposita chiave per allentare e rimuovere la vite di sicurezza della lama (**Fig. P/3**), la rondella (**Fig. P/4**) il disco di supporto della lama (**Fig. P/5**), la lama stessa (**Fig. P/6**).

Prima di installare una nuove lama, verificare che i dischi di supporto siano puliti. Posizionare la nuova lama sul disco di supporto posteriore (**Fig. P/7**), in modo che le scritte sulla lama siano visibili e che la freccia di direzione riportata sulla lama abbia la stessa direzione della freccia di direzione impressa all'interno del guscio di protezione. Assicurarsi del corretto alloggiamento della lama sul disco di supporto. Montare poi il disco di supporto esterno, la rondella e la vite di bloccaggio. Spingere il pulsante di blocco mandrino e avvitare la vite di bloccaggio della lama. Mettere al suo posto il coperchio della protezione della lama e serrare la vite.

Fig N



Fig O

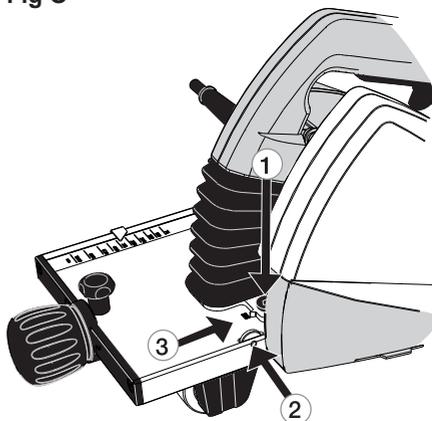
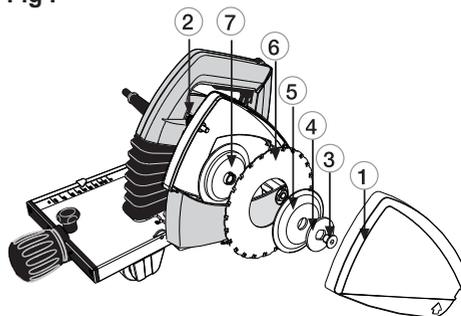


Fig P



Istruzioni per la manutenzione

Rimuovere il cavo di alimentazione prima di effettuare la manutenzione e la pulizia della tagliatubi. Tutti gli interventi relativi ai componenti elettrici devono essere effettuati da un centra assistenza autorizzato.

Lama

Controllare sempre lo stato della lama e sostituirla qualora usurata: utilizzare una lama poco affilata, smussata o storta può comportare un sovraccarico di lavoro per il motore. E' possibile affilare una lama utilizzata ma per un numero limitato di volte.

Unità di sterzo

Pulire periodicamente l'unità di sterzo con aria compressa. Lubrificare gli assi delle rotelle dell'unità di sterzo e le relative giunture. Pulire e lubrificare anche la vite trapezoidale dell'unità di sterzo e le due viti senza fine.

Protezione della lama

Pulire regolarmente la protezione della lama e prestare particolare attenzione a impedire che il movimento della protezione mobile della lama venga ostacolato. Lubrificare periodicamente l'asse della protezione mobile della lama.

Motore

Tenere pulite le prese d'aria del motore.

Componenti di plastica

Pulire le parti in plastica della tagliatubi utilizzando un detergente non aggressivo. Non utilizzare solventi o sostanze acide.



Cavo di alimentazione

Controllare le condizioni del cavo di alimentazione regolarmente. Il cavo di alimentazione difettoso o danneggiato deve essere sostituito da un centro assistenza autorizzato.

Ambiente



Separare gli elementi raccolti.

Il prodotto non deve essere smaltito insieme ai normali rifiuti domestici.

Quando la macchina Exact PipeCut è ormai logora, non smaltirla assieme ai normali rifiuti domestici. Questo prodotto deve essere riciclato separatamente. Il riciclaggio separato dei prodotti usati e degli

separatamente. Il riciclaggio separato dei prodotti usati e degli imballi facilita il riciclaggio e il recupero dei materiali. Riutilizzare i materiali riciclati aiuta a prevenire l'inquinamento dell'ambiente.

Attenendosi alle normative locali, è possibile portare gli elettrodomestici d'uso privato presso i depositi municipali adibiti allo scopo o presso il rivenditore quando se ne acquista uno nuovo.

Garanzia

Termini di garanzia validi a partire dal 01.01.2015

Se la sega diventa inutilizzabile a causa di difetti nei materiali o nella fabbricazione entro il Termine di garanzia provvederemo a riparare a nostra discrezione la sega Exact PipeCut o fornire una sega Exact PipeCut nuova o revisionata in fabbrica senza alcun costo.

Termine di garanzia

Il Termine di garanzia di Exact Tools è di 12 mesi dalla data di acquisto.

La Garanzia è valida soltanto se:

1.) La copia di una ricevuta di acquisto datata

viene restituita al centro di riparazione autorizzato o è stata caricata sul nostro sito al momento della registrazione della garanzia.

2.) La sega Exact PipeCut non è stata utilizzata in modo improprio.

3.) Non è stato effettuato alcun tentativo da parte di persone non autorizzate di riparare la sega.

4.) La sega Exact PipeCut è stata utilizzata conformemente alle istruzioni di funzionamento, sicurezza e servizio riportate nel manuale.

5.) La sega Exact PipeCut Saw è stata consegnata presso un centro di riparazione in garanzia autorizzato entro il termine della garanzia.

Nota: la sega Exact PipeCut deve essere spedita presso il centro di riparazione in garanzia autorizzato prepagata. Se la sega Exact PipeCut viene riparata in garanzia, la spedizione di ritorno sarà effettuata porto franco. Se la sega Exact PipeCut non viene riparata in garanzia, la spedizione di ritorno sarà a carico del destinatario.

Nota: I seguenti articoli o servizi sono esclusi dalla garanzia:

- Lame della sega
- Fusibile di protezione da sovraccarico
- Spazzole di carbone
- Mole delle unità di presa
- Flangia della lama
- Flangia dell'attacco
- Rondella della flangia tirante
- Normale usura
- Errori dovuti a uso improprio o incidenti
- Acqua, fuoco e danni fisici
- Cavi di alimentazione
- Regolazione della mola di regolazione

Il produttore si riserva di apportare modifiche senza preavviso.

Consigli per l'impiego dei tagliatubi Exact PipeCut

Si consiglia di utilizzare la lama diamantata solo per tagliare i tubi in ghisa. Si sconsiglia di tagliare la ghisa con lame TCT o in cermet.

Pulire la parte interna delle protezioni della lama dopo il taglio di tubi di plastica.

I tubi di dimensioni minori si tagliano facilmente facendo ruotare il tubo in modo manuale su un tavolo o sul pavimento. Nota: quando si fanno ruotare i tubi in modo manuale, farli ruotare verso di sé prestando attenzione a non procedere in modo troppo rapido.

Verificare le condizioni della lama ad intervalli periodici.

La procedura di taglio si suddivide in due fasi. Innanzitutto segare tutta la parete del tubo, quindi completare il taglio segnando lungo il perimetro.

Non sovraccaricare la sega eseguendo tagli senza interruzioni. La sega si surriscalda e le parti metalliche possono raggiungere temperature molto elevate. In questo caso, si possono anche provocare danni al motore e alla lama. Di norma si prevedono 2,5 minuti di funzionamento e 7,5 minuti d'arresto.

Mantenere la velocità di alimentazione costante. Questo accorgimento prolunga la durata utile della lama. Ad esempio, la durata del taglio per un tubo d'acciaio con un diametro di 170 mm (6") e con uno spessore della parete di 5 mm (1/5") è pari a 15-20 secondi, mentre per un tubo di ghisa con un diametro di 110 mm (4") con uno spessore della parete di 4 mm (1/6") è pari a 20-25 secondi.

Mantenere sempre l'unità motore in posizione verticale. A questo punto, l'indicazione gialla di del pulsante di sblocco risulta visibile. Non posizionare in nessun caso la sega tagliatubi in posizione di bloccaggio / taglio.

Fattori che possono influire sulla durata utile della lama della sega:

- Materiale del tubo
- Tipo di lama corretto per il materiale sottoposto al taglio
- Impostazione corretta della velocità di taglio (modello 170E)
- Spessore della parete del tubo
- Velocità di alimentazione
- Levigatezza del tubo
- Capacità generali dell'utente
- Pulizia del tubo
- Ruggine sul tubo
- Saldatura continua del tubo
- Velocità della lama

Fattori che possono influire sulla rettilineità del taglio:

- Condizioni della lama della sega
- Spessore della parete del tubo
- Velocità di alimentazione
- Uniformità dell'alimentazione
- Capacità generali dell'utente
- Pulizia del tubo
- Circolarità del tubo
- Unità a pinza troppo lenta o troppo serrata
- Assemblaggio della lama eccessivamente serrato

Per maggiori informazioni, vedere il nostro sito Web

www.exacttools.com