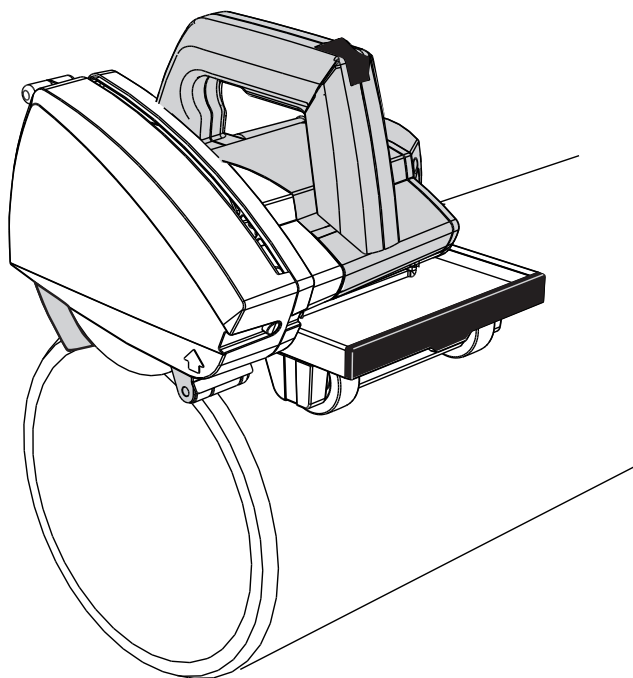


exact

PipeCut P400 Plastic



BG

Работни инструкции

5-16

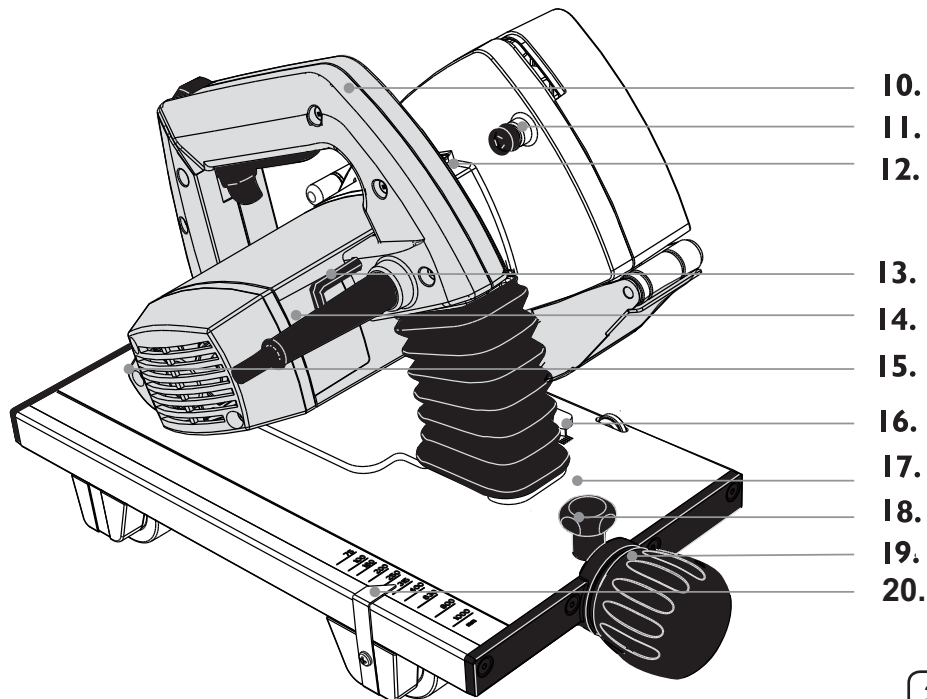
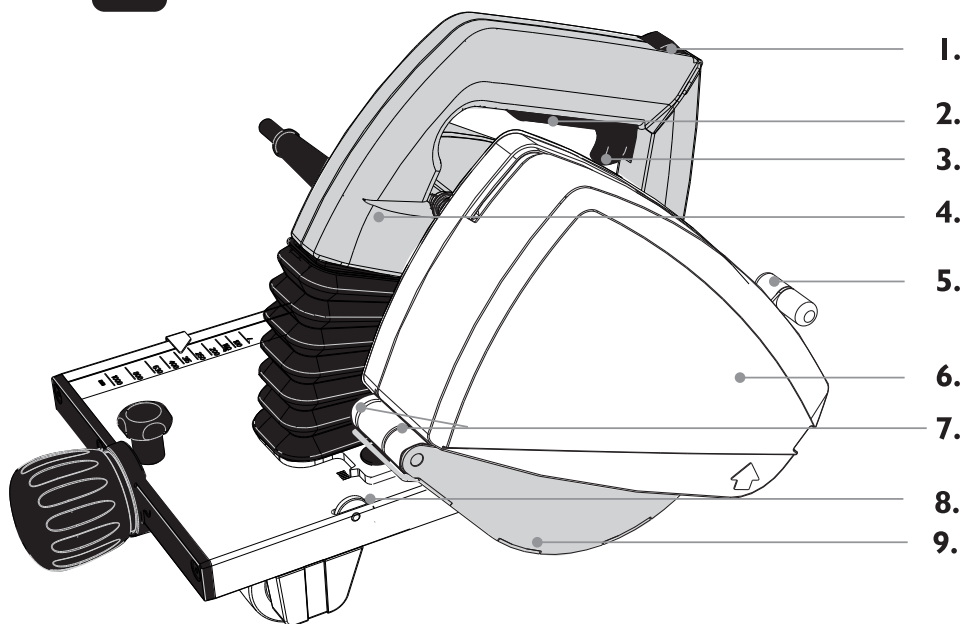
Exact PipeCut P400

Terätietoa koskien Exact PipeCut sahoja

Има два вида дискове за циркуляра за тръби Exact PipeCut P400:

- 1) TCT P150 дискът е предназначен за рязане на пластмасови тръби с циркуляра за тръби P400. Дисковете TCT могат да бъдат заточвани няколко пъти.
- 2) Дискът CutBevel е конструиран да реже и скосява под ъгъл пластмасови тръби в един процес. Скосяващите пластини могат да бъдат обръщани, когато се износят, за да се получи нов остър режещ ръб. Предлага се също така комплект за надстройка на диска Cut Bevel. Той се състои от режещ диск, 8 бр. скосяващи пластини и винтове, необходими за закрепването на този диск и пластините към тялото на диска. Този комплект за надстройка предоставя на оператора диск Cut Bevel отново като нов.

A



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 и предназначение
- 10. Характеристики на продукта
- 11. Преди да използвате електрическия инструмент
- 11. Свързване с електрическата мрежа
- 11. Поставяне на тръбата върху опори
- 11. Определяне и маркиране на точката за рязане
- 11. За да започнете рязането
- 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 P400
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	150 мм/148 мм в скосяващия диск
Фабричен отвор за монтиране на диска	62 мм
Тегло	6,6 кг
Област на приложение Ø	50 мм – 400 мм
Макс. дебелина на стената	25 мм срез, 22 мм скосен срез
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	2,6 м/сек ²
Стойност на неопределеността за емисии на вибрации K	1,5 м/сек ²
LWA (звукова мощност)	100 дБ
LpA (звуково налягане)	89 дБ
LpC (най-високо върхово звуково налягане)	103 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!

Пробата се извършва с помощта на PVC тръба Ø 200 мм с дебелина на стената 5,9 мм.

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, то тогава вибрациите може да се увеличат. Това значително може да увеличи нивото на риска през целия работен период.

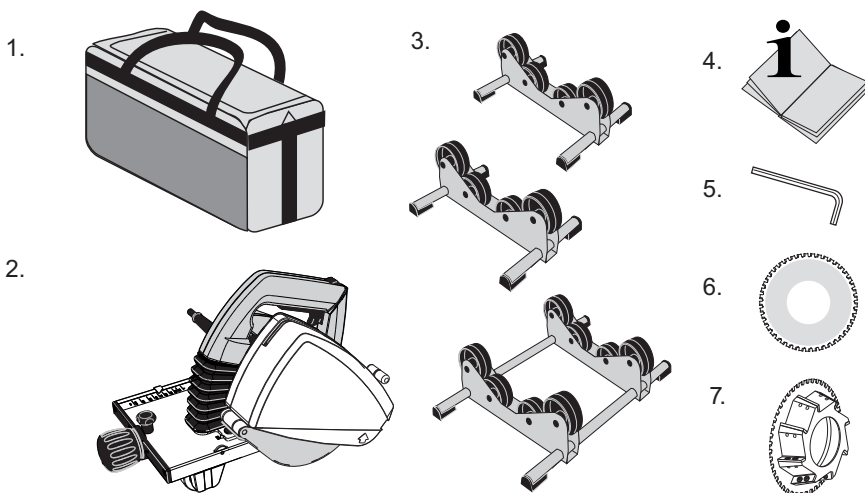
Една оценка на нивото на излагане на вибрации трябва също така да отчита времената, през които инструментът е изключен, или когато работи без всъщност да върши работа. Този фактор може значително да намали риска от излагане на вредно влияние през целия работен период. Да се определят допълнителни предпазни 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 P400

Съдържание на опаковката:

Моля, проверете дали опаковката съдържа следните елементи:

1. Чанта за през рамо PipeCut
2. Циркуляр за тръби Exact PipeCut P400
3. Опори за тръбите: 1 двойна и 2 единични
4. Инструкции за експлоатация
5. Шестограмен ключ 5 мм, закрепен към дръжката
6. Диск с твърдосплавни пластини 150 x 62, монтиран към машината
7. Диск Cut Bevel в чантата



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

- a) Пазете работното място чисто и добре осветено. Разхвърляните или тъмни места предразполагат към злополуки.
- b) 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 възпламяват праха или парите.
- v) 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

- a) 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 заемени електрически инструменти. Стандартните щепсели и контакти намаляват риска от електрически удар.
- b) 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.
- v) 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.
- d) 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.
- e) 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

- a) Бъдете нащрек, гледайте какво правите и влагвайте 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.
- b) Използвайте лични предпазни средства. Носете предпазни очила. Предпазни средства като противоопарова маска, предпазни обувки, каска или слухова защита, използвани за съответните условия, намаляват личните наранявания.
- v) 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 електрически 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 електрически инструмент. Всеки гаечен ключ или регулиращ ключ прикрепен към въртящата се част на електрическия инструмент може да доведе до лично нараняване.
- d) Не се протягайте. Поддържайте правилна стойка на краката и равновесие постоянно. Това позволява по-добър контрол на електрическия инструмент в неочаквани ситуации.
- e) 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, пожригете 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

- a) 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.
- b) 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.
- v) Изваждайте щепсела от захранващия източник преди да правите всякакви настройки, смяна на принадлежности или съхраняване на електрическите инструменти. Такива превантивни предпазни мерки намаляват риска от случайно пускане на електрическия инструмент.
- г) Съхранявайте неизползваните електрически инструменти на подходящо място, до което нямат достъп деца и не позволявайте на лица, които не знаят как да работят с електрическия инструмент и които не са прочели тези инструкции, да работят с електрическия инструмент. Електрическите инструменти са опасни в ръцете на необучени потребители.
- d) Поддържайте електрическите инструменти. Да се проверява за разцятковане или притягане на движещи се части, счупване на части и всякаво 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.
- e) 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 електрически 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

- a) 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)  **ПАСНОСТ:** Пазете ръцете си от зоната на рязане и диска. Дръжте вашата втора ръка на кутията на двигателя. Ако и двете ръце държат циркуляра, не могат да се срежат от диска.

ЗАБЕЛЕЖКА: За циркулярните триони с дискове с диаметър 140 мм или по-малко може да се пропусне „Дръжте втората си ръка върху спомагателната ръкохватка или корпуса на двигателя“. Важно е да се поддържа заготовката правилно, за да се намали до минимум излагането на тялото, засядането на диска или загубата на контрол.

- б) **Не пилайте 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 тялото 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 проводяване 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) **При прорязване винаги използвайте направляваща за прорези или прав водач.** Това подобрява точността на рязане и намалява възможността за засядане на диска
- ж) **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.
- я) **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 здравстване.
- и) **Не протягайте ръцете си към прахоуловителя.** Те може да бъдат наранени от въртящите се части.
- й) **Не работете с циркуляра над главата си.** По този начин, вие нямате достатъчен контрол върху електрическия инструмент.
- л) **Не използвайте електрическия инструмент в статично положение.** Той не е проектиран за работа на маса.
- м) **Не използвайте дискове от бързорезни стомани (HSS).** Таква дискове лесно може да се счупят.
- н) **Когато работите с машината, винаги я дръжте здраво с двете ръце и заставайте в стабилно положение.** Електрическият инструмент се управлява по-добре с двете ръце.
- о) **Закрепвайте заготовката.** Всеки обект за рязане, поставен върху тръбни опори, е по-стабилен, отколкото ако го държите в ръце.
- п) **Винаги изчаквайте електрическия инструмент да спре изцяло да работи преди да го поставите на земята.** В противен случай, предната част може да се задържа и това ще доведе до загуба на контрола върху електрическия инструмент.
- р) **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.

По-нататъшни инструкции за безопасност за всички циркуляри

Причини и предотвратяване на обратния откат от работника:

- Обратният откат е внезапна реакция на прищипан, ограничен или разцентрован циркулярен диск, която причинява неконтролирано отскачане на циркуляра нагоре и излизане от заготовката към работника;
- Когато дискът е прищипан или здраво ограничен от затварянето на среза, дискът засяда и реакцията на двигателя отнася уреда бързо назад към работника;
- Ако дискът се усуче или разцентрова в линията на среза, зъбите на обратния край на диска могат да задълбят в горната повърхност на дървото, което принуждава диска да започне да се изкачва по среза и да отскочи назад към работника.

Обратният откат е резултат от неправилна употреба на циркуляра и/или неправилни работни процедури или условия и може да се избегне с вземане на съответните предпазни мерки, както са дадени по-долу:

- а) **Дръжте здраво циркуляра с двете ръце и разполагайте раменете си така, че да се противопоставят на усилията на обратния откат.** Разполагайте тялото си в някоя страна на диска, но не в в линия с него. Обратният откат би могъл да причини отскачане на циркуляра назад, но силите на отката могат да се контролират от работника, ако се вземат съответни предпазни мерки.

ЗАБЕЛЕЖКА: За циркулярните триони с дискове с диаметър 140 мм или по-малко може да се пропуснат думите „и с двете ръце“.

- ж) **Когато дискът засяда или прекъсва рязането по някаква причина, освободете спусъка и задържте 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, иначе може да възникне обратен откат.** Проверете причината за грешката и предприемете действия за отстраняване на причината за засядане на диска.
- в) **Когато рестартирате циркуляра в заготовката, вие трябва да центрирате диска на съответното място и да проверите дали зъбите на диска не са захванати от материала.** Ако дискът заседне, той може да поеме нагоре или отскочи обратно от заготовката при повторното пускане на циркуляра.
- г) **Подпирайте големите панели, за да сведете до минимум риска от засядане на диска и обратен откат.** Големите панели са с тенденция на провисване от собственото си тегло. Опорите трябва да се поставят под панела от двете страни, близо до линията на рязане и близо до края на панела.
- д) **Не използвайте затъпени или повредени дискове.** Незаточените или неправилно настроени дискове създават тесен срез, причинявайки превишено триене, засядане на диска и обратен откат.
- е) **Застопоряващите лостове за дълбочина на диска и регулиране на наклона трябва да са затегнати и осигурени преди рязане.** Ако настройката на диска се измени по време на рязане, това може да причини засядане и обратен откат.
- ж) **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.

Инструкциите за безопасност за циркуляри от тип за врязване

- a) **Преди всяка употреба проверявайте затварянето на предпазителя.** Да не се работи с циркуляра, ако предпазителят не се движи свободно и не затваря моментално. Никога да не се притиска или закрепва предпазителят при открит диск. Ако циркулярът се изпусне случайно, предпазителят може да се огъне. Проверете, за да се уверите, че предпазителят се движи свободно и не допира диска или някоя друга част при всички ъгли и дълбочини на рязане.
- b) **Проверете работата и състоянието на възвратната пружина на предпазителя.** Ако предпазителят и пружината не работят както трябва, те трябва да се обслужат преди употреба. Предпазителят може да работи мудно поради повредени части, отлагания на смоли или натрупване на остатъци.
- в) **Гарантирайте, че направляващата планка на циркуляра няма да се измести по време на извършване на „джобов срез“, когато настройката на наклона на диска не е на 90°.** Страничните измествания на диска винаги ще причиняват засядане и обратен откат по всяка вероятност.
- г) **Винаги гледайте предпазителят да покрива диска преди да поставите циркуляра на работната маса или пода.** Един движещ се по инерция незащитен диск ще причини отскачане на циркуляра назад, режейки всичко по пътя си. Бъдете наясно с времето, необходимо за спиране на диска след освобождаване на превключвателя.

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.
- Заклучващите 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 P400:

Exact Pipe Cut P400 е предназначен за професионална употреба на всякакъв вид строителни обекти. Exact PipeCut P400 е предназначен за използване само за пластмасови тръби с размери 50 мм (2 инча) - 400 мм (16 инча). Максималната дебелина на стената, която може да реже Exact Pipe Cut P400, е 25 мм (1 инч). С диск Cut Bevel максималната дебелина е 22 мм (0,9 инча) С Exact PipeCut P 400 можете да режете тръби, изработени от различни пластмасови материали, като например PP, PE, PVC и др. Циркулярът за рязане на тръби PipeCut P400 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 P400 не е предназначен за използване в промишленото серийно 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 електрическия превключвател
4. Двигател
5. Лост на движещия се предпазител на диска
6. Капак на предпазителя на диска
7. Точки за настройки
8. Прав регулиращ винт
9. Движещ се предпазител на диска
10. Работна дръжка
11. Винт на предпазителя на диска
12. Бутон за заключване на шпиндела
13. Шестограмен ключ
14. Табелка с мощността
15. Защита срещу претоварване
16. Индикатор с прав регулиращ винт
17. Направляващо устройство
18. Предпазител на направляващото устройство
19. Регулиращо копче за направляващото устройство
20. Индикатор на направляващото устройство

Инструкции за експлоатация на система за рязане на тръби Exact P400

Преди да започнете работа с Exact P400, моля
направете следното

Проверете дали двигателят е в изправено положение,
така че да е видима жълтата маркировка върху
бутона за ОТКЛЮЧЕНО положение.

Проверете дали е поставен точният диск в машината.
Проверете дали дискът е поставен правилно, здраво
и стегнато закрепен и дали е в добро състояние.

Cut Bevel дискът може да се разхлаби поради
вибрациите по време на рязане.

Проверете дали се въртят направляващите колела.

Проверете дали се въртят опорните колела.

Проверете дали долният предпазител на диска се
движи правилно.

Проверете дали тръбата за рязане е празна.

Свързване на Exact P400 с главното електрозахранване

Погрижете се напрежението на вашата електрическа
система да е същото, както посоченото на табелката
(Фигура A/14)

Включете щепсела на циркуляра за тръби Exact P400
в електрическия контакт само след като сте
проверили това.

Настройка на опорите за тръбата, която ще се реже.

Винаги използвайте опорите за тръби Exact
при рязане. Опорите увеличават до максимум
безопасността и оптимизират резултата от рязането.
Рязането трябва винаги да бъде извършвано върху
равна повърхност. Поставете тръбата върху опората
за рязане така, че точката на рязане да се намира
между двойките колела. Поставете единичните опори
под двата края на тръбата. Уверете се, че всички
колела са в контакт с тръбата. Ако е необходимо,
подпрете държачите с дървени клинове. (Фиг. B)
По-късите секции (под 25 см/10 инча) могат да бъдат
рязани с двете опори разположени така, че точката
на рязане да е извън опорите. (Фиг. C) Чрез рязане
в правилната последователност се предотвратява
засядане на диска на циркуляра в тръбата
в заключителния етап на процеса на рязане.

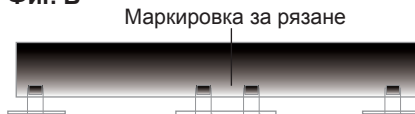
Определяне и маркиране на точката на рязане

Използвайте маркер за отбелязване на точката на
рязане. Има две точки за настройки върху движещия
се предпазител на диска на циркуляра. Едната от
тях е за диска, който само отрязва тръбата (Фиг.
D/1), а другата е за диска, който реже и осигурява
скосяването в края на тръбата. (Фиг. D/2)

За да започнете рязането

Отвинтете винта за безопасност (Фиг. E1)
и регулирайте двойките колела в направляващото
устройство на Exact P400 в съответствие с диаметъра
на тръбата чрез завъртане на копчето за регулиране
на задната страна на Exact P400 (Фиг. E2). Скалата
на циркуляра е приблизителна. Потребителят може
да настройва фино дължината на скосяването
с копчето за настройка. Моля, обърнете внимание,
че колкото е по-малък диаметърът на тръбата,
толкова по-чувствително ще бъде регулирането на
дълбочината на скосяването.

Фиг. B

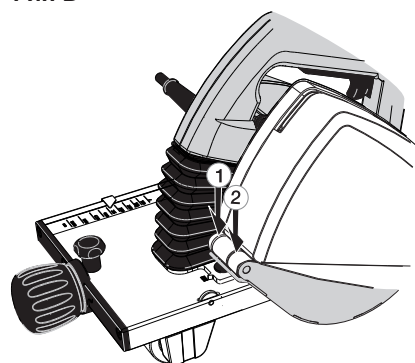


Фиг. C

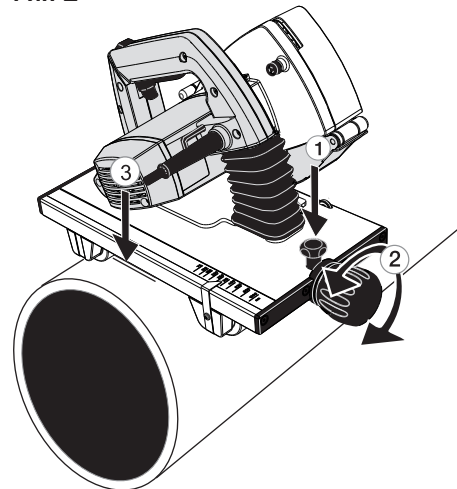
Маркировка за рязане



Фиг. D



Фиг. E



Най-важното е основата на направляващото устройство да не докосва тръбата, а по-скоро двойките колела да осигуряват опора на циркуляра (Фиг. Е3). Накрая застопорете настройката с винта за безопасност (Фиг. Е1) така, че настроеното положение да не се променя по време на рязането.

Издърпайте лоста на движещия се предпазител на диска към вас (Фиг. F и A/5) Поставете P400 хоризонтално върху горната част на тръбата така, че подходящата маркировка за настройка на диска, който е в машината, да е разположена в точката на рязане (Фиг. F). Дръжте тръбата на това място и се погрижете Exact P400 да се движи свободно в посоката на рязане. За да се гарантира безопасността на Exact P400, изводите трябва да са отляво и пред тръбата. Сега Exact P400 е готов за употреба.

Прорязване на стената на тръбата

Стремете се да поддържате P400 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. G/1) и натиснете превключвателя на захранването докрай надолу (Фиг. G/2). Преди да започнете да режете, изчакайте докато дискът да достигне пълни обороти. Режете стената на тръбата, като натискате работната дръжка за рязане на тръби надолу бавно, докато дискът прореже стената на тръбата (на този етап тръбата не трябва да се върти) и след това двигателят се заключи в положение за рязане. Когато бутонът ОТКЛЮЧВАНЕ е блокиран, тоест жълтата маркировка изчезва (Фиг. H), Exact P400 е блокиран и вие може спокойно да почнете да режете около тръбата. При използване на диск CutBevel отрязването трябва да се извършва особено спокойно.

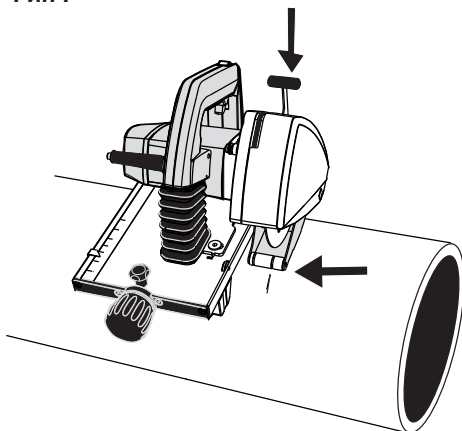
Рязане около тръбата

Започнете да режете, като въртите тръбата с лявата си ръка към себе си (Фиг. I) и дръжте Exact P400 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.

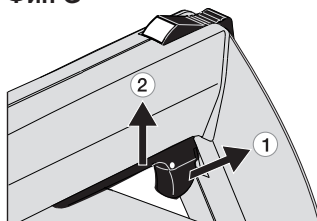
Ако използвате диск CutBevel, продължете да режете още приблизително 5 см след отрязването на тръбата. Това ще осигури равномерно скосяване по цялата тръба. Ако скосявате с допълнителен кръг, ще получите още по-добър резултат. Големите скосявания трябва да се правят винаги с два кръга. Първият кръг трябва да се реже така, че скосяването да не е пълно, а при втория кръг направляващото устройство трябва да се настрои до желаната дължина на скосяване. Имайте предвид, че температурата влияе върху твърдостта на пластмасата

Циркулярът може да бъде управляван също така и ръчно, ако дискът не съпада с началния срез. Когато видите началната точка на рязане, завъртете циркуляра под лек ъгъл към първоначалния срез, докато се отреже тръбата (Фиг. L)

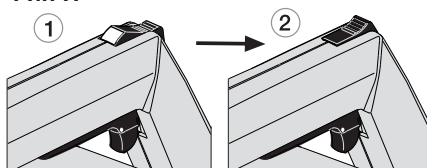
Фиг. F



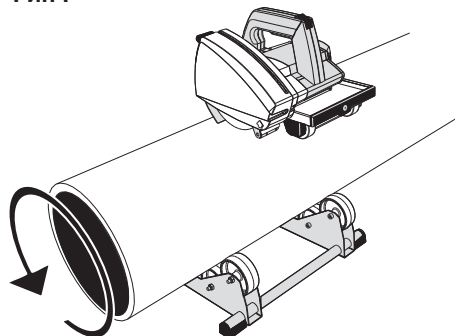
Фиг. G



Фиг. H



Фиг. I



Когато тръбата бъде отрязана, натиснете бутона ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато се появи жълтата маркировка и така блокирането се елиминира (**Фиг. L**). Сега повдигнете двигателя до изходно положение. Освободете превключвателя на захранването. След като се повдигне циркулярът от тръбата, се уверете, че движещият се предпазител на диска се е върнал в позиция на безопасност (**Фиг. M**).

Изберете скоростта на рязане в зависимост от работния материал и съгласно дебелината на стената на тръбата. Твърде голямата скорост може да повреди диска, да доведе до претоварване на Exact P400 и да даде лош резултат при рязането на тръби. Особено когато се използва диск CutBevel, скоростта на подаване трябва да бъде доста ниска, за да се осигури качествена окончателна обработка на скосяването.

Exact P400 може да се използва за скосяване само в края на пластмасови тръби. Най-напред разположете циркуляра върху горната част на тръбата, така че режещият диск CutBevel да е в края на тръбата. (**Фиг. N**) Сега можете да режете тръбата, както е описано преди.

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 вие трябва да освободите диска, като натиснете бутона ОТКЛЮЧВАНЕ напред, докато бутона ОТКЛЮЧВАНЕ се задейства и след това трябва да вдигнете 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.

Винаги почиствайте направляващото устройство и водещите колела след употреба. Това ще гарантира, че пластмасовите стружки, уповени в колелата, няма да накланят уреда и причиняват челно скосен срез.

Защита срещу претоварване

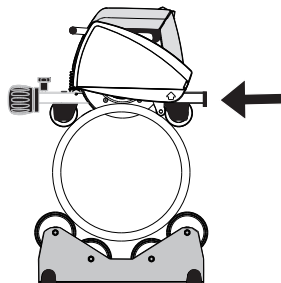
Exact P400 е снабден със защита срещу претоварване. Когато диска е затъпен, или скоростта на рязане е твърде голяма, механизмът за защита срещу претоварването прекъсва автоматично електрозахранването. Вие може да възстановите електрозахранването, като натиснете превключвателя за защита срещу претоварване (**Фиг. A/15**).

Праволинейност на среза и корекция

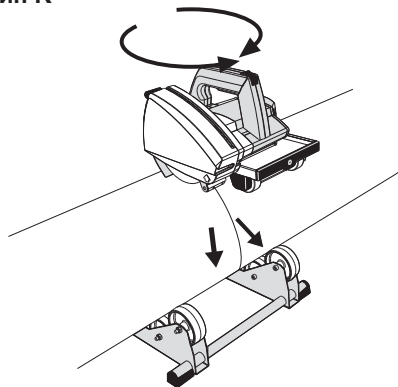
Рязането зависи от много фактори, например, от размера на тръбата, материала, дебелината на стената, качеството на повърхността на тръбата, закръглеността, състоянието на диска, скоростта на рязане и опита на оператора. Резултатът от рязането може да варира, а една междинна може да доведе до режеща повърхност или надясно или наляво, т.е. до разлика между началната и крайната точка на среза (**Фиг. O**).

Има функция в направляващото устройство на Exact P400 (**Фиг. A/8**), която, ако е необходимо, може да подобрява резултата от рязането и улеснява достигането до началната точка.

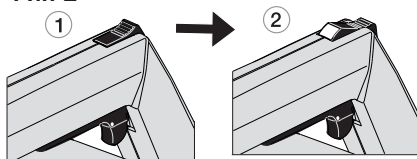
Фиг. J



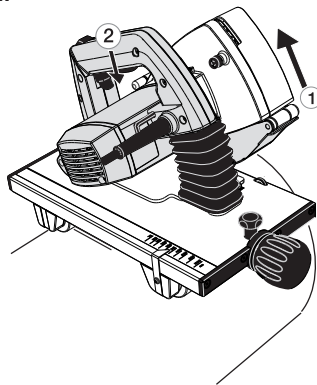
Фиг. K



Фиг. L

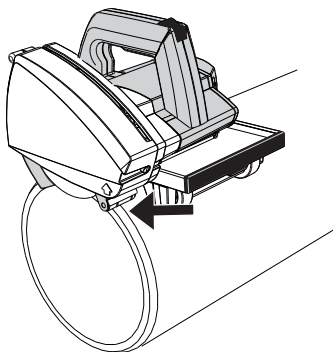


Фиг. M



Отвинтете винта за заключване (Фиг. P/1) с шестограмния ключ M5, който е прикрепен към дръжката на Exact P400. Има регулиращо колело от дясната страна на направляващото устройство (Фиг. P/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. P/2) Те спомогат да се прецени степента на корекцията. Регулирайте двигателя в желаната посока, за да коригирате грешката в рязането. Степента на корекцията зависи от степента на грешката, диаметъра на тръбата, якостта и материала на стената на тръбата. Затегнете винта за заключване (Фиг. P/1) след корекцията.

Фиг. N



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 електрическия инструмент може да причини нараняване.

Изключете щепсела от контакта. Проверете дали двигателят е заключен в горна позиция.

Махнете капака на предпазителя на диска (Фиг. Q/1), като отвинтите винта (Фиг. Q/2). Натиснете бутона за заключване на вала (Фиг. A/12) и същевременно завъртете диска ръчно, докато бутонът за заключване на вала падне надолу с около 4 мм. Сега въртенето на диска е възпрепятствано. Използвайте ключа за регулиране на диска, за да развъртите болта. Махнете закрепващия болт (Фиг. Q/3), шайбата (Фиг. Q/4), фланеца на диска (Фиг. Q/5), както и самия диск (Фиг. Q/6).

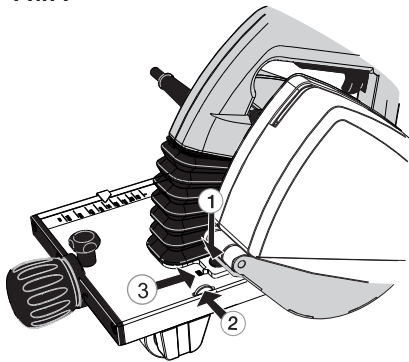
Преди да инсталирате нов диск, вие трябва да проверите дали и двата диска на фланеца са чисти. Поставете нов или заточен диск на долния фланец (Фиг. Q/7), така че маркираната страна на диска да бъде навън и с лице към вас, а стрелките на диска да бъдат в същата посока, както маркировките за посоката на въртене от вътрешната страна на капака. Погрижете се новият диск да допре плътно до долната част на долния фланец. Поставете фланеца на диска, шайбата и закрепващия болт по местата им.

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.

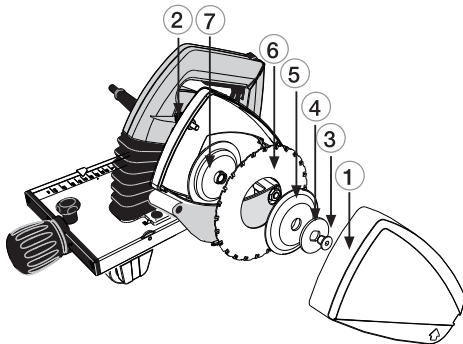
Фиг. O



Фиг. P



Фиг. Q



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, зътпен 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 и след всяко рязане избърсвайте стружките с четка.

Предпазител на диска

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

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 в одобрен 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 P400 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.

Съвети за това как да използвате нашите машини

Всички тези съвети може да не се отнасят за всеки модел Exact

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 и 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
- закръгленост 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

exact

Exact Tools Oy

Särkiniementie 5 B 64

FI-00210 Helsinki

Finland

Tel +358 9 4366750

Fax +358 9 43667550

exact @exacttools.com

www.exacttools.com