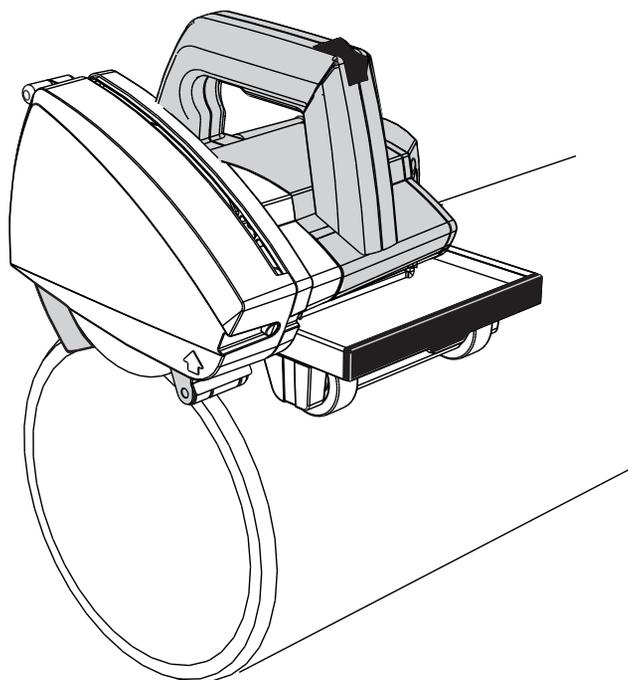


exact

PipeCut P400 Plastic



IT Istruzioni operative

5-16

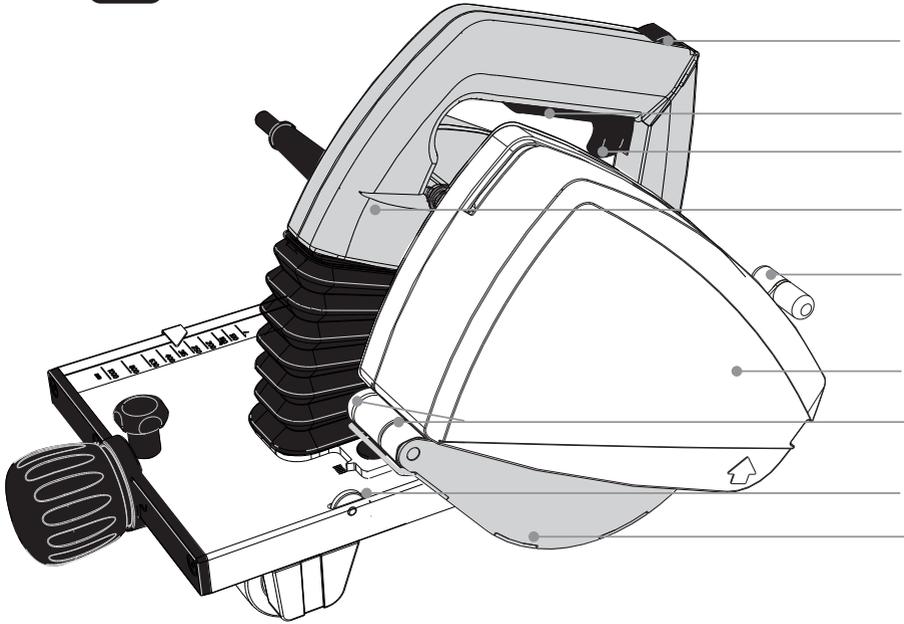
Exact PipeCut P400

Informazioni sulle lame per le seghe PipeCut di Exact

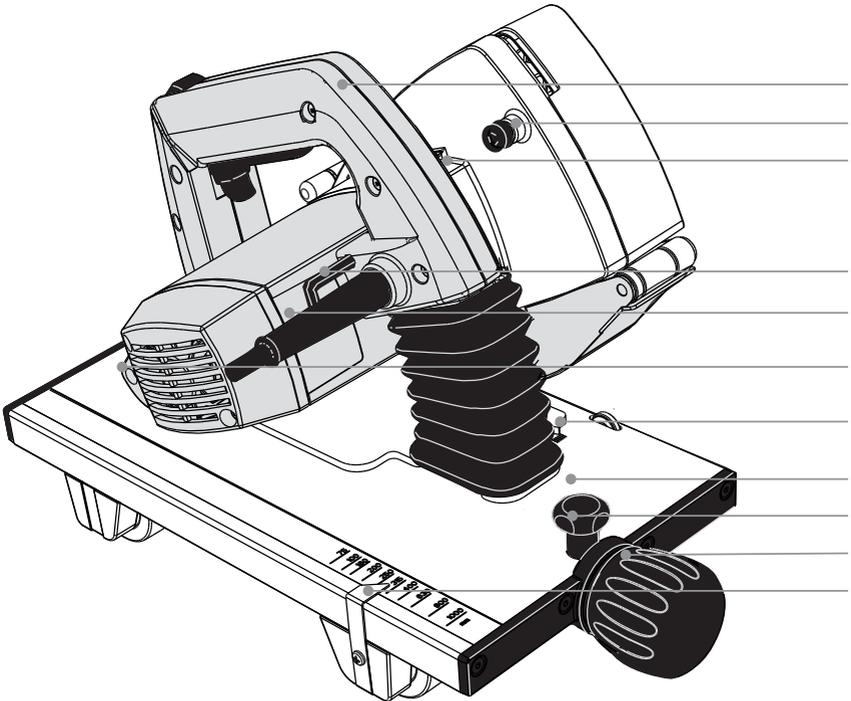
Vi sono due tipi di lame per la sega per tubi Exact PipeCut P400:

- 1) La lama TCT P150 è progettata per il taglio di tubi di plastica con la sega per tubi P400. Le lame TCT possono essere riaffilate diverse volte.
- 2) La lama CutBevel è progettata per tagliare e smussare tubi di plastica in un unico processo. È possibile invertire le punte di smussatura quando sono usurate per ottenere un nuovo spigolo di taglio affilato. È inoltre disponibile un kit per effettuare l'upgrade della lama Cut Bevel. È costituito da una lama di taglio e da 8 punte di smussatura, dalle viti necessarie per fissare questa lama e dalle punte per il corpo della lama. Questo kit di upgrade fornisce all'operatore una lama Cut Bevel come nuova.

A



- 1.
- 2.
- 3.
- 4.
- 5.
- 6.
- 7.
- 8.
- 9.



- 10.
- 11.
- 12.
- 13.
- 14.
- 15.
- 16.
- 17.
- 18.
- 19.
- 20.

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 funzionale e uso previsto
- 10. Caratteristiche
- 11. Prima di utilizzare l'utensile, collegarlo
- 11. All'alimentazione principale di corrente.
- 11. Posizionamento del tubo sui supporti
- 11. Impostazione e contrassegno del punto di taglio
- 11. Per iniziare a segare
- 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.**



CAUTELA! 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 P400
Tensione	220 - 240 V / 50-60 Hz (anche 110 V)
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	150 mm / 148 mm nella lama di smussatura
Foro di montaggio	62 mm
Peso	6,6 kg
Diametro esterno del tubo \varnothing	50 mm - 400 mm
Spessore max tubo	Taglio 25 mm, 22 mm cut bevel
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	2,6 m/s ²
Incertezza del valore di emissione delle vibrazioni K	1,5 m/s ²
LWA (potenza sonora)	100 dB
LpA (pressione sonora)	89 dB
LpC (picco massimo di pressione sonora)	103 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 collaudo è stato effettuato utilizzando un tubo in PVC da Ø200 mm con uno spessore di 5,9 mm.

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.

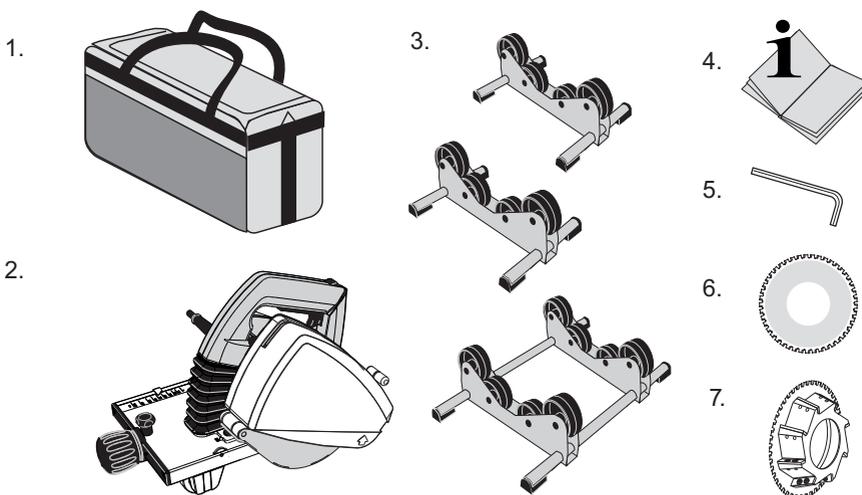
Il livello dichiarato dell'emissione di vibrazioni illustra le applicazioni principali dello strumento. Tuttavia, se lo strumento viene utilizzato per applicazioni diverse, con accessori differenti o sottoposti ad una scarsa manutenzione, l'emissione di vibrazioni può subire variazioni. Questo aspetto 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 n 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 P400
Contenuto dell'imballo:

Verificare che l'imballaggio contenga le seguenti parti:

- 1 Borsa a tracolla PipeCut
- 2 Sega per tubi Exact PipeCut P400
- 3 Supporti tubo: 1 doppio e 2 singoli
- 4 Istruzioni operative
- 5 Chiave Allen da 5 mm fissata alla maniglia
- 6 Lama TCT 150 x 62 montata sulla macchina
- 7 Lama Cut Bevel nella borsa



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

- Mantenere la zona di lavoro pulita e ben illuminata. Le zone riempite in modo caotico o scarsamente illuminate sono soggette ad incidenti.
- 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.
- Mantenere i bambini e terzi a distanza durante il funzionamento degli strumenti elettrici. Le distrazioni possono provocare la perdita di controllo.

2) Sicurezza elettrica

- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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.
- 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

- 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.
- 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.

- 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.
- Utilizzare gli occhiali di sicurezza. Indossare sempre gli occhiali di sicurezza per evitare lesioni agli occhi provocate dalle particelle prodotte con l'impiego della sega per tubi.
- 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.
- 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.
- 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.

4) Impiego e manutenzione degli strumenti elettrici

- 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.
- 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.
- 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.
- Conservare gli utensili elettrici lontano dalla portata dei bambini e impedire a persone inesperte o non a conoscenza delle presenti istruzioni di metterli in funzione. Gli utensili elettrici sono pericolosi nelle mani di persone inesperte.
- 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.
- 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.
- 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

- 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.

NOTA: per seghe circolari con lame di diametro pari a 140 mm o inferiore, la dicitura „Tenere l'altra mano sull'impugnatura ausiliaria o sull'alloggiamento del motore“ può essere omessa.

- 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) **Regolare la profondità del taglio allo spessore del pezzo da lavorare.** Dei denti della lama, al di sotto del pezzo da segare se ne dovrebbe vedere meno di uno intero.
- d) **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.
- e) **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.
- f) **Durante la scorrata longitudinale, utilizzare sempre un guida pezzo o una guida lineare.** In tal modo si migliora la precisione del taglio e si riducono le possibilità di inceppare la lama.
- g) **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.
- h) **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.
- i) **Non mettere le mani nell'aspiratore polveri della sega.** Le parti in rotazione della sega possono eventualmente provocare lesioni alle mani.
- j) **Non lavorare con la sega dall'alto.** Da questa posizione non è possibile avere un controllo adeguato dello strumento elettrico.
- k) **Non utilizzare lo strumento elettrico come strumento fisso.** Non è progettato per il funzionamento con un tavolo a sega.
- l) **Non utilizzare lame per sega di acciaio rapido (HSS).** Questo tipo di lame può rompersi facilmente.
- m) **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.
- n) **Fissare il pezzo in lavorazione.** I pezzi in lavorazione sostenuti dai portatubi sono fissati in modo più stabile rispetto al bloccaggio manuale.
- o) **Attendere sempre l'arresto completo della macchina prima di riportarla.** L'innesto dello strumento può incepparsi provocando una perdita di controllo dello strumento elettrico.

- p) **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.

Ulteriori istruzioni di sicurezza per tutte le seghe

Cause del rimbalzo e salvaguardia dell'operatore

- Il rimbalzo è una reazione imprevista della lama della sega incastrata, trattenuta o fuori allineamento, che provoca un'impennata incontrollata della sega fuori dal pezzo da segare e diretta contro l'operatore;
- Quando la lama è incastrata o trattenuta fortemente dalla stretta dell'incavo, la lama si blocca e la reazione del motore spinge rapidamente all'indietro l'unità, contro l'operatore;
- Se la lama si contorce o va fuori allineamento all'interno del taglio, i denti del bordo deformato della lama possono scavare la superficie esterna del legno, facendo sollevare la lama fuori dall'incavo e saltare all'indietro contro l'operatore.

Il rimbalzo è il risultato di un uso sbagliato della sega e/o di metodi o condizioni di lavoro scorretti e si può evitare prendendo le appropriate precauzioni come descritto di seguito:

- a) **Mantenere una presa ferma con entrambe le mani sulla sega e posizionare le braccia in modo da resistere alle spinte del rimbalzo. Tenersi ai lati della lama, non in linea con la lama della sega.** Il rimbalzo potrebbe far saltare la sega all'indietro, ma le spinte di rimbalzo possono essere dominate dall'operatore, se sono state prese le precauzioni appropriate.

NOTA: Per le seghe circolari con lame di diametro pari a 140 mm o inferiore, la dicitura „con entrambe le mani“ può essere omessa.

- b) **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 mai di rimuovere la sega dal pezzo o di tirare la sega indietro mentre la lama è in movimento, o può avvenire il rimbalzo.** Eseguire un'ispezione ed adottare le misure correttive per risolvere la causa dell'inceppamento della lama.
- c) **Quando si riavvia la sega mentre è nel pezzo, centrare la lama della sega nell'incavatura e controllare che i denti della sega non siano conficcati nel materiale.** Se la lama è bloccata, quando l'utensile viene riavviato può sollevarsi dal pezzo da lavorare o causare contraccolpi.
- d) **Per ridurre al minimo il rischio di schiacciamento della lama e contraccolpi, usare pannelli grandi.** I pannelli grandi tendono a incurvarsi sotto il loro stesso peso. I supporti devono essere messi sotto la sega su entrambi i lati, vicino alla linea di taglio e vicino al bordo del pannello.
- e) **Non utilizzare lame smussate o danneggiate.** Una lama non affilata o non stradata correttamente produce un taglio stretto, che causa un attrito eccessivo, il grippaggio e il contraccolpo della lama stessa.
- f) **Le leve di arresto della regolazione della profondità della lama e dell'inclinazione devono essere strette e fissate prima di effettuare il taglio.** Se la regolazione della lama si modifica durante il taglio, potrebbe causare un blocco e un contraccolpo.
- g) **Prestare particolare attenzione quando si effettua un "taglio a tufo" in pareti preesistenti o altre aree cieche.** La lama sporgente può tagliare oggetti che possono provocare un contraccolpo.

Istruzioni di sicurezza per le seghe a tuffo

- a) **Prima dell'uso, controllare che la protezione si chiuda correttamente.** Non mettere in funzione la sega se la protezione non si muove liberamente e non avvolge subito la lama. Non bloccare o fissare mai la protezione con la lama esposta. Se la sega viene fatta cadere involontariamente, la protezione può piegarsi. Controllare per assicurarsi che la protezione si muova liberamente e non tocchi la lama o qualsiasi altra parte, in tutte le angolazioni e profondità di taglio.
- b) **Controllare il funzionamento e lo stato della molla di ritorno della protezione.** Se la protezione e la molla non funzionano correttamente, devono essere riparate prima dell'uso. La protezione potrebbe funzionare a rilento a causa di componenti danneggiati, incrostazioni gommosi, o accumulo di detriti.
- c) **Assicurarsi che la piastra di guida della sega non si sposti durante l'esecuzione del „taglio a tuffo“ quando l'impostazione di inclinazione della lama non è a 90°.** Lo spostamento laterale della lama ne provocherà l'inceppamento e probabilmente il rimbalzo.
- d) **Accertarsi sempre che la protezione copra la lama prima di posare la sega sul banco o sul pavimento.** Una lama da taglio non protetta ed ancora in fase di arresto sposta la segatrice in senso contrario a quello della direzione di taglio e taglia tutto quello che incontra. Prestare attenzione al tempo necessario per l'arresto della lama una volta rilasciato l'interruttore.

Altre disposizioni di sicurezza specifiche

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

- È presenta 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:

- Appoggiare i tubi sui supporti per ridurre al minimo il rischio di pizzicatura della lama.
- 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 P400:

L'Exact Pipe Cut P400 è ideata per uso professionale in qualsiasi cantiere. L'Exact PipeCut P400 è progettata per essere utilizzata esclusivamente per tubi di plastica di dimensioni comprese tra 50 mm (2") - 400 mm (16"). Lo spessore massimo del tubo che l'Exact Pipe Cut P400 è in grado di tagliare è pari a 25 mm (1"). Con una lama Cut Bevel, lo spessore massimo del tubo è di 22 mm (0,9"). Con l'Exact PipeCut P 400 è possibile tagliare tubi di materiali plastici differenti, come PP, PE, PVC, ecc. La sega per tubi PipeCut P400 è progettata per un uso breve e intermittente. La macchina può essere messa sotto carico per 2,5 minuti durante un periodo di 10 minuti (S3 25 %). La sega per tubi Pipecut P400 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 UNLOCK
- 2 Interruttore di alimentazione
- 3 Leva di blocco dell'interruttore di alimentazione
- 4 Gruppo motore
- 5 Leva di protezione della lama mobile
- 6 Coperchio della protezione della lama
- 7 Punti di regolazione
- 8 Vite di regolazione verticale
- 9 Protezione della lama mobile
- 10 Impugnatura di controllo
- 11 Vite della protezione della lama
- 12 Pulsante di bloccaggio alberino
- 13 Chiave Allen
- 14 Targhetta
- 15 Protezione da sovraccarichi
- 16 Indicatore vite di regolazione verticale
- 17 Unità di sterzo
- 18 Sicura per l'unità di sterzo
- 19 Manopola di regolazione per l'unità di sterzo
- 20 Indicatore dell'unità di sterzo

Istruzioni operative per la macchina di taglio per tubi Exact P400

Prima di utilizzare l'Exact P400, si prega di fare quanto segue

- Verificare che il gruppo motore sia nella posizione verticale in modo che il segno giallo sul pulsante di SBLOCCO risulti visibile.
- Verificare che vi sia la lama corretta nella macchina.
- Verificare che la lama sia nella posizione corretta e saldamente fissata e che sia in buono stato.
- La lama Cut Bevel** potrebbe allentarsi a causa delle vibrazioni durante il taglio.
- Verificare la rotazione delle rotelle della guida.
- Verificare la rotazione delle rotelle di supporto.
- Verificare che la protezione della lama inferiore si sposti correttamente.
- Verificare che il tubo da tagliare sia vuoto.

Collegamento dell'Exact Pipe P400 alla corrente elettrica

- Accertarsi che la tensione di rete coincida con quella indicata sulla targhetta (**Figura A/14**)
- Collegare l'Exact P400 alla presa di corrente solo dopo aver verificato l'elenco di cui sopra.

Posizionamento dei supporti per il tubo da tagliare.

Utilizzare sempre supporti per tubi Exact durante il taglio. I supporti massimizzano la sicurezza e ottimizzano il risultato di taglio. Il taglio deve essere eseguito su una superficie piana. Posizionare il tubo sul supporto di segatura, in modo che il punto di taglio cada tra le coppie delle rotelle. Posizionare i supporti singoli sotto le due estremità del tubo. Assicurarsi che tutte le rotelle siano a contatto con il tubo. Se necessario, rincalzare i supporti con un pezzo di legno. (**Fig. B**) È possibile tagliare sezioni più corte (sotto 25cm/10") con due supporti posizionati in modo tale che il punto di taglio si trovi al di fuori dei supporti. (**Fig. C**) Segando nell'ordine corretto è possibile impedire che la lama della sega si inceppi nel tubo nella fase finale della procedura di taglio.

Impostazione e contrassegno del punto di taglio

Usare un marcatore per contrassegnare il punto di taglio. Vi sono due punti di regolazione sulla protezione della lama mobile della sega. Uno è per la lama che taglia soltanto il tubo (**Fig. D/1**) mentre l'altro è per la lama che taglia e procura uno smusso sull'estremità del tubo. (**Fig. D/2**)

Per iniziare a segare

Aprire la vite di sicurezza (**Fig. E1**) e regolare le coppie delle rotelle nel dispositivo di sterzo dell'Exact P400 in base al diametro del tubo ruotando la manopola di regolazione sul retro dell'Exact P400 (**Fig. E2**). La scala sulla sega è approssimata. Gli utenti possono effettuare la regolazione fine della lunghezza dello smusso con la manopola di regolazione. Tenere presente che, minore è il diametro del tubo, più sarà sensibile la regolazione della profondità dello smusso.

Fig B

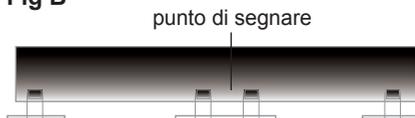


Fig C



Fig D

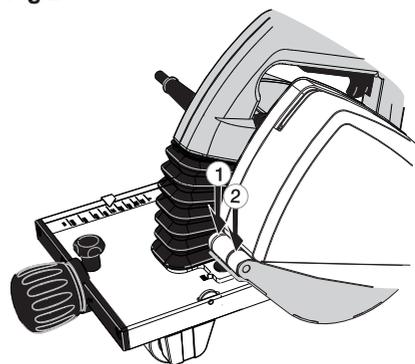
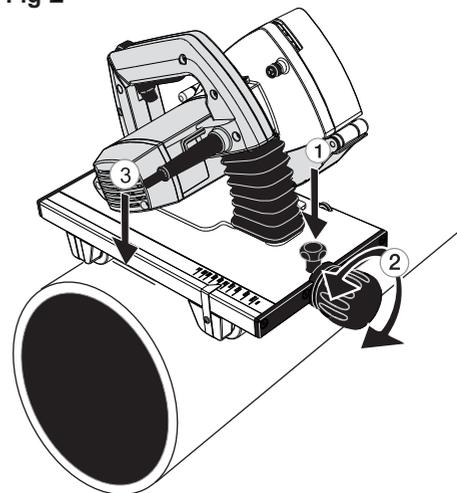


Fig E



È molto importante che la base del dispositivo di sterzo non tocchi il tubo ma piuttosto che le coppie delle rotelle supportino la sega (**Fig. E3**). Infine, bloccare la regolazione con la vite di sicurezza (**Fig. E1**) in modo tale che le regolazioni non vengano alterate durante il taglio.

Tirare la leva sulla protezione della lama mobile verso di sé. (**Fig. F e A/5**) Posizionare l'Exact P400 in orizzontale sopra il tubo in modo tale che un contrassegno di posizionamento adatto che si trova nella macchina sia posizionato sul punto di taglio (**Fig F**). Tenere il tubo nella sua sede e accertarsi che l'Exact P400 si muova liberamente nella direzione di avanzamento del tubo. Per garantire la sicurezza, i cavi dell'Exact P400 devono trovarsi a sinistra e davanti al tubo. L'Exact P400 è ora pronta per l'uso.

Perforazione della parete del tubo

Cercare di mantenere la P400 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. G/1**) e premere l'interruttore di accensione fino in fondo (**Fig. G/2**). Prima di iniziare a segare, attendere che la lama raggiunga la massima velocità. Perforare la parete del tubo premendo l'impugnatura di controllo verso il basso lentamente finché la lama ha reciso completamente la parete del tubo (in questa fase il tubo non deve ruotare) e il gruppo motore è bloccato nella posizione di taglio. Quando il pulsante UNLOCK è bloccato, ossia quando il segno giallo sparisce (**Fig. H**), l'Exact P400 è bloccata ed è possibile iniziare a segare in modo sicuro attorno al tubo. Quando si utilizza una lama CutBevel è necessario perforare con la massima cautela.

Come segare attorno al tubo

Iniziare a segare ruotando il tubo con la mano sinistra verso di sé (**Fig. I**) e tenere l'Exact P400 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 si utilizza una lama CutBevel, continuare a tagliare per circa 5 cm dopo aver reciso il tubo. Così facendo sarà possibile garantire uno smusso uniforme attorno a tutto il tubo. Effettuando un giro di smussatura aggiuntivo sarà possibile ottenere risultati ancora migliori. Gli smussi grandi devono essere sempre effettuati in due giri. Il primo giro consiste nell'effettuare il taglio, quindi lo smusso non è completo e nel secondo giro è necessario regolare l'unità di sterzo alla lunghezza di inclinazione desiderata. Tenere presente che la temperatura influisce sulla durezza della plastica.

La sega può anche essere sterzata manualmente se la lama non coincide con il taglio iniziale. Quando si vede il punto iniziale del taglio, ruotare la sega ad una lieve angolazione verso il taglio iniziale finché il tubo non viene reciso (**Fig. L**)

Fig F

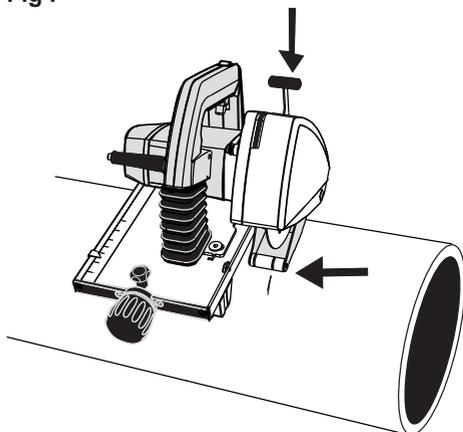


Fig G

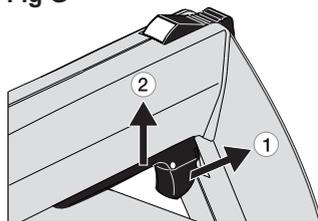


Fig H

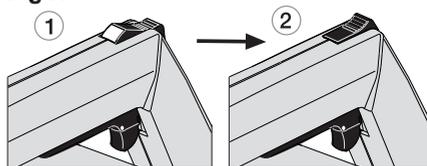
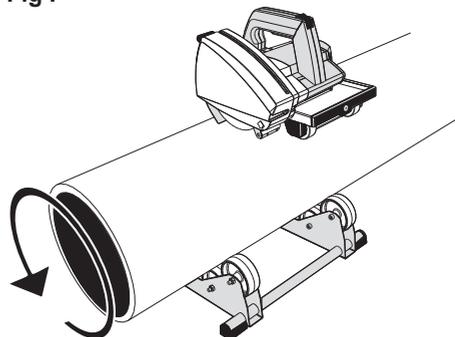


Fig I



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. Dopo che la sega viene sollevata via dal tubo, assicurarsi che la protezione della lama mobile sia stata ruotata 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 danneggiare la lama, sovraccaricare l'Exact P400 e impedire di segare con risultati ottimali. Specialmente quando si utilizza una lama CutBevel, la velocità di avanzamento deve essere piuttosto bassa per assicurare una finitura di qualità dello smusso.

L'Exact P400 può anche essere utilizzata per eseguire soltanto uno smusso all'estremità del tubo di plastica. Per prima cosa, posizionare la sega sopra il tubo in modo tale che la lama di taglio della lama CutBevel si trovi all'estremità del tubo. (Fig. N) Ora è possibile lavorare il tubo come descritto in precedenza.

Qualora insorgano problemi durante la perforazione o il taglio, 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 taglio o quando i denti della lama sono a contatto con il tubo da segare.

Pulire sempre il dispositivo di sterzo e le rotelle di guida dopo l'uso. Questo farà sì che gli eventuali frammenti di plastica impigliati nelle rotelle non facciano deviare l'unità causando un taglio asimmetrico.

Protezione da sovraccarichi

L'Exact P400 è munita di protezione dai sovraccarichi. Quando la lama è poco affilata o la velocità di taglio è troppo elevata, la protezione dai sovraccarichi taglia automaticamente la corrente. Ripristinare la corrente premendo l'interruttore di protezione dai sovraccarichi (Fig. A/15).

Rettilinearità del taglio e regolazione

Il taglio è influenzato da molti fattori, quali la dimensione del tubo, il materiale, lo spessore della parete, la qualità della superficie del tubo, la circolarità, le condizioni della lama, la velocità di avanzamento e l'esperienza dell'operatore. Il risultato del taglio può variare e può crearsi uno spazio sulla superficie di taglio a destra o a sinistra, es. la differenza tra il punto iniziale e finale del taglio (Fig. O).

È presente una funzione nel dispositivo di sterzo dell'Exact P400 (Fig. A/8) che, se necessario, può migliorare il risultato di segatura e facilitare il raggiungimento del punto iniziale.

Fig J

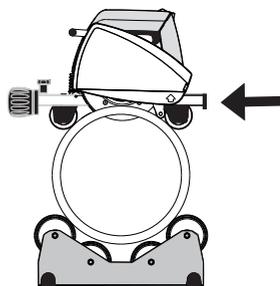


Fig K

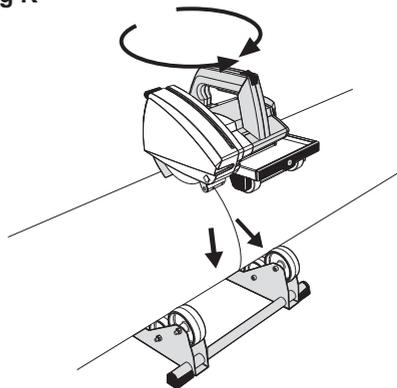


Fig L

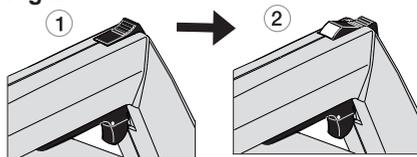
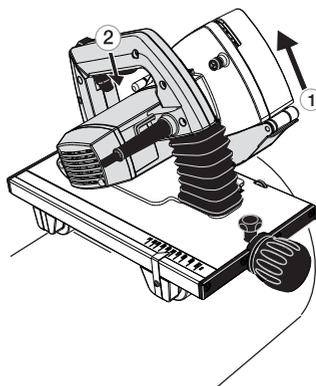
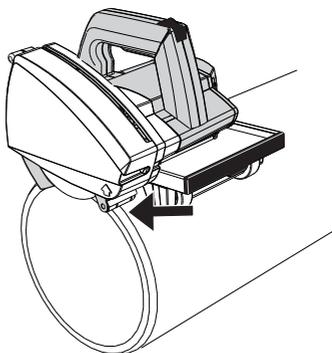


Fig M



Allentare la vite di bloccaggio (**Fig. P/1**) con la chiave allen M5 fissata all'impugnatura dell'Exact P400. È presente una rotellina di regolazione sul lato destro del dispositivo di sterzo (**Fig. P/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 all'unità di sterzo. Sono inoltre presenti una freccia e un quadrante sull'unità di sterzo. (**Fig. P/2**) Questi aiutano a dare un'indicazione della misura della regolazione. Regolare il gruppo motore nella direzione desiderata per correggere l'errore del taglio. 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 (**Fig. P/1**) dopo la regolazione.

Fig N



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.

Togliere il coperchio della protezione della lama (**Fig. Q/1**) svitando la vite (**Fig. Q/2**). Premere il pulsante di bloccaggio dell'alberino (**Fig. A/12**) e simultaneamente ruotare la lama a mano finché il suddetto il pulsante cade a una distanza superiore di circa 4 mm. Ora la rotazione della lama è impedita. Utilizzare la chiave della lama per svitare il bullone di fissaggio della lama. Rimuovere il bullone di fissaggio (**Fig. Q/3**), la rondella (**Fig. Q/4**), la flangia della lama (**Fig. Q/5**) e la lama (**Fig. Q/6**).

Prima di installare una nuova lama, verificare che i dischi di supporto siano puliti. Inserire una lama nuova o riaffilata sulla fangia della lama inferiore (**Fig. Q/7**), in modo che il lato marcato della lama sia rivolto all'esterno e le frecce sulla lama siano rivolte nella stessa direzione dei segni della direzione di rotazione sull'interno dell'astuccio della lama. Accertarsi che la nuova lama vada nella parte inferiore del della flangia della lama inferiore. Mettere nella loro sede la fangia della lama, la rondella della lama e il bullone di fissaggio. 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 O



Fig P

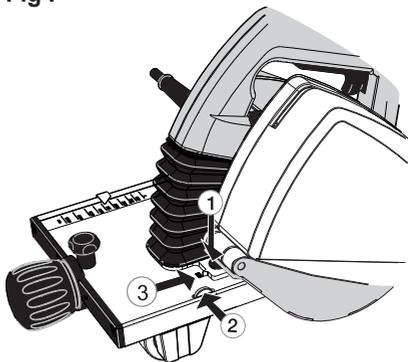
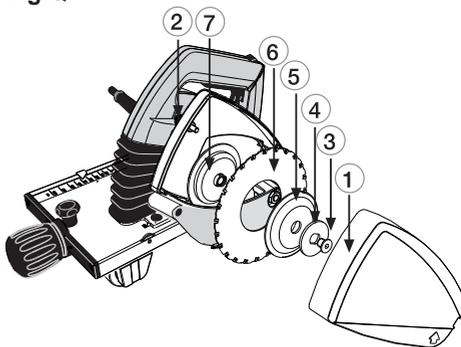


Fig Q



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 centro 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 regolarmente l'unità di sterzo con aria compressa e, dopo ogni taglio, rimuovere i frammenti con una spazzola.

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.

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 P400 è ormai logora, non smaltirla assieme ai normali rifiuti domestici. Questo prodotto deve essere riciclato 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

Tutti questi suggerimenti potrebbero non riguardare ogni modello Exact

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

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