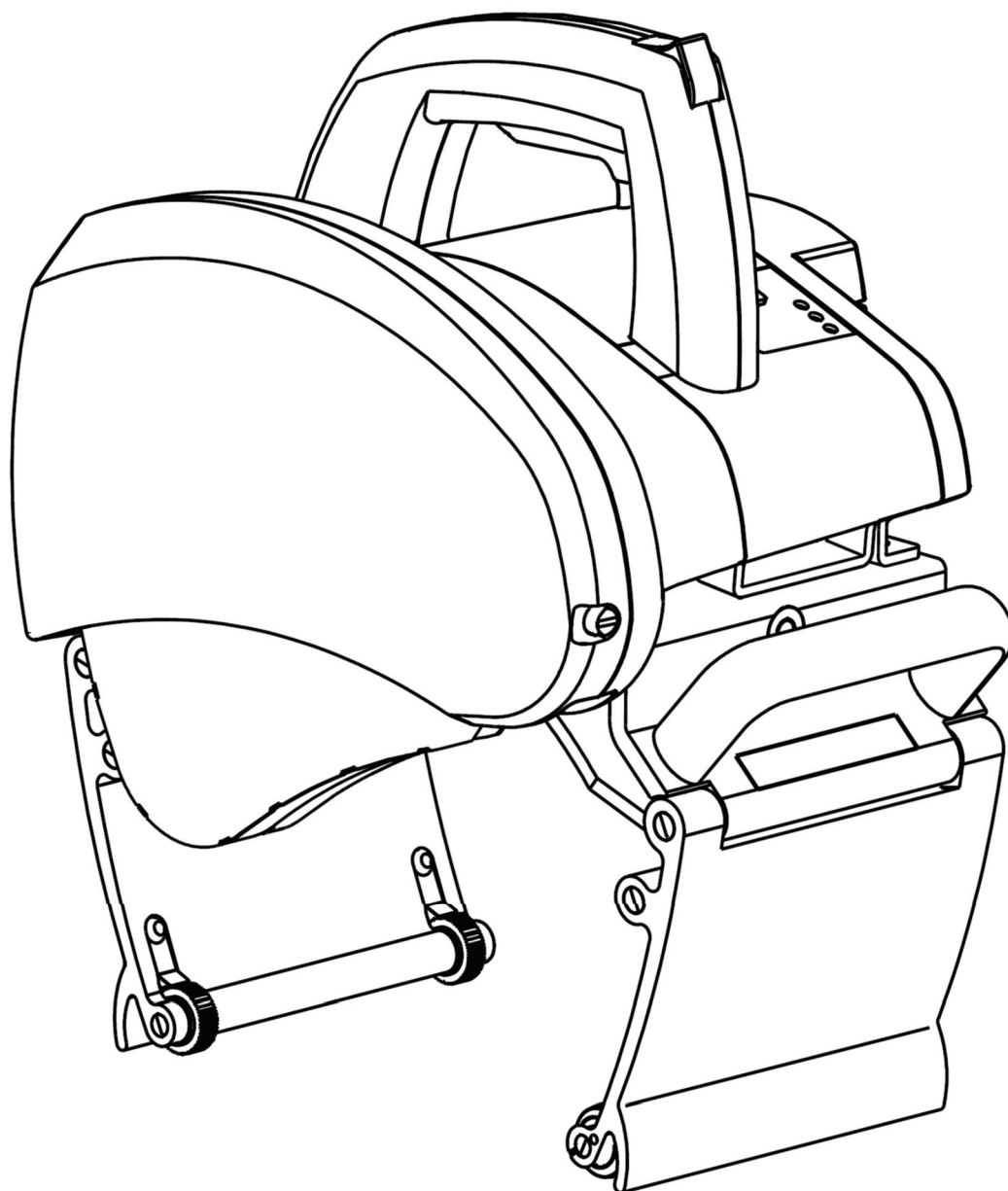


**exact**

**IT** Istruzioni per l'uso

# PipeCut serie 220 Pro



Tutte le istruzioni sono disponibili sul sito web: [exacttools.com/manuals](http://exacttools.com/manuals)

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

Lasciato intenzionalmente bianco

## Exact PipeCut serie 220 Pro

### Dati delle lame per sega Exact PipeCut

1. Le lame della sega Exact TCT sono per il taglio di acciaio, rame, alluminio e tutti i tipi di materiali per tubi in plastica. Le lame della sega Exact TCT possono essere affilate.
2. Le lame della sega Exact CERMET sono per il taglio di acciaio inossidabile, materiali resistenti agli acidi, acciaio, rame, alluminio e tutti i tipi di materiali per tubi in plastica. Le lame della sega Exact CERMET possono essere affilate.
3. Le lame della sega Exact CERMET ALU sono adatte al taglio di tutti i tipi di materiali per tubi in alluminio e plastica. Le lame della sega Exact CERMET ALU possono essere affilate.
4. Le lame della sega Exact TCT P sono adatte al taglio di tutti i tipi di materiali per tubi in plastica. Le lame della sega Exact TCT P possono essere affilate.
5. I dischi Exact DIAMOND X sono solo per il taglio di ghisa o ferro duttile. I dischi Exact DIAMOND X non possono essere affilati.

---

## Dichiarazione di conformità

Dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità che le macchine tagliatubi Exact PipeCut Pro serie 220 descritte in "Dati tecnici" sono conformi alle seguenti norme o documenti di standardizzazione:  
EN 62841-1:2015, EN 62841-2-5:2014, EN 55014-1:2017, EN 55014-2:2015, EN 61000-3-2:2018,  
EN 61000-3-3:2002

secondo le disposizioni tecniche delle direttive 2006/42/CE e 2014/30/UE

Per ulteriori informazioni, contattare Exact Tools all'indirizzo riportato di seguito.

La scheda tecnica è disponibile all'indirizzo sottostante

La persona autorizzata a compilare il fascicolo tecnico:

Marko Törrönen, Responsabile ricerca e sviluppo, Exact Tools Oy ([marko.torronen@exacttools.com](mailto:marko.torronen@exacttools.com)),

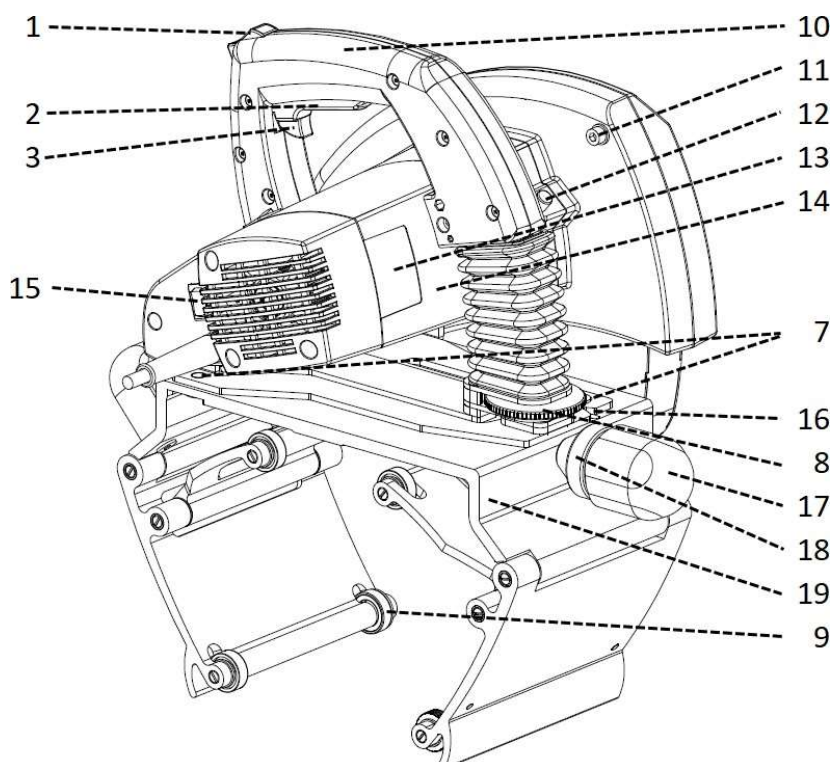
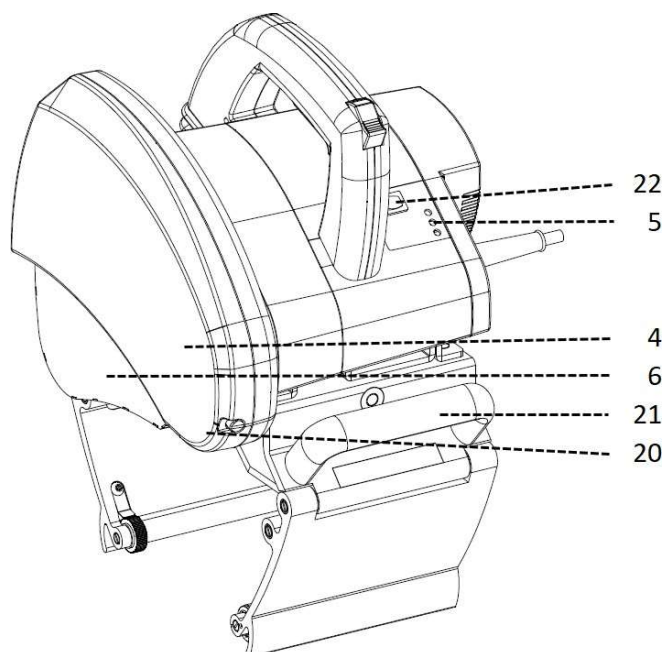
Helsinki, 08/01/2020



Seppo Makkonen  
Presidente del consiglio di amministrazione  
Exact Tools Oy  
Särkiniementie 5 B 64  
FI-00210 Helsinki  
Finlandia

FIGURA A

- 1 Interruttore di sblocco
- 2 Interruttore di alimentazione
- 3 Leva di blocco dell'interruttore di alimentazione (davanti all'interruttore)
- 4 Coperchio proteggilama
- 5 Spie di sovraccarico
- 6 Protezione lama mobile
- 7 Viti di bloccaggio unità motore (2pz)
- 8 Rotella di regolazione della profondità di taglio
- 9 Ruota di regolazione della pinza
- 10 Maniglia
- 11 Vite proteggilama
- 12 Perno di bloccaggio della lama
- 13 Targhetta
- 14 Unità motore
- 15 Selettore giri/min della lama
- 16 Indicatore di regolazione dell'unità motore
- 17 Manopola di regolazione del dispositivo di presa
- 18 Collare di bloccaggio del dispositivo di presa
- 19 Dispositivo di presa
- 20 Puntatore laser (all'interno della proteggilama)
- 21 Impugnatura di presa
- 22 Interruttore laser



**Contenuti****Informazioni**

Dati tecnici	5
Contenuto della confezione	5

**Sicurezza**

Istruzioni di sicurezza	6
-------------------------	---

**Operazione**

Descrizione funzionale	9
Caratteristiche del prodotto	9
Prima di utilizzare lo strumento	10
Collegamento alla rete elettrica	10
Posizionamento del tubo sui supporti	10
Fissaggio della sega per tubi al tubo	10
Forare la parete del tubo	11
Tagliare intorno al tubo	11
Protezione da sovraccarico e regolazione giri per minuto	13
Spiegazione degli indicatori luminosi	13
Miglioramento del possibile disallineamento del taglio	13
Regolazione del risultato di taglio su Exact PipeCut Serie 220 Pro	14
Utilizzo della regolazione della profondità di taglio	15
Installazione e sostituzione della lama	16
Istruzioni per la manutenzione e l'assistenza	16
Ambiente / smaltimento	17
Garanzia / condizioni di garanzia	17
Suggerimenti per l'utilizzo delle seghe Exact PipeCut	17
Attrezzatura extra	18
Profondità di taglio massime teoriche	19

## Sega Exact PipeCut Pro serie 220

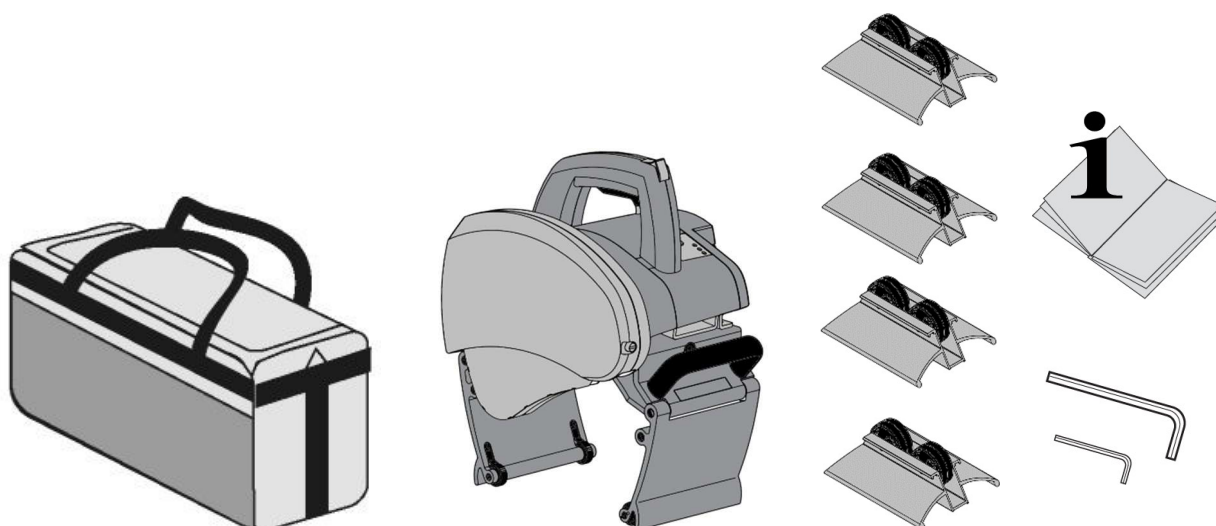
Voltaggio	230 V / 50–60 Hz o 120 V 50–60 Hz
Energia	1600 W - 230 V / 15 A - 120 V
Velocità a vuoto	I (basso) = 1900/min, II (alto) = 2885 / min
Diametro lama	140 mm (5,6"), 165 mm (6,5"), 180 mm (7,2")
Foro di montaggio	62 mm (2,44")
Peso	11,5 kg (25 lbs),
Campo di utilizzo Ø 220 Serie Pro	20 mm–220 mm (0,8"–8,7")
Massimo spessore del parete del tubo, plastica e altri materiali morbidi	35 mm (1,4")
Massimo spessore del parete del tubo, acciaio	16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12 mm) 120V
Classe di protezione	□ / II
Blocco mandrino	Si
Preselezione della velocità	Si
Controllo elettronico costante	Si
Protezione da sovraccarico	Si
Corrente di avviamento ridotta	Si
Vibrazione, $A_h$	< 2,5 m/s <sup>2</sup>
Incertezza delle vibrazioni, K	1,5 m/s <sup>2</sup>
LpA (pressione sonora)	96 dB(A)
KpA (incertezza della pressione sonora)	3 dB(A)
LWA (potenza acustica)	107 dB(A)
KWA (incertezza di potenza acustica)	3 dB(A)
Capacità del generatore consigliata	3500 watt

I valori indicati sono validi per tensioni nominali [U] di 230 V. Per tensioni inferiori e modelli per paesi specifici, questi valori possono variare.

### Exact PipeCut 220 serie Pro sistemi di taglio tubi


Contenuto della confezione, verificare che la confezione contenga i seguenti elementi:


1. Borsa a tracolla Exact PipeCut System
2. Sega per tubi Exact PipeCut serie 220 con lama installata
3. Supporti per taglio tubi 4 pz
4. Istruzioni per l'uso
5. Chiavi a brugola, 5 mm e 2 mm, fissate alla sega





## Definizioni: Istruzioni di sicurezza

Le definizioni seguenti descrivono il livello di gravità per ciascuna parola di segnalazione. Si prega di leggere il manuale e prestare attenzione a questi simboli

 **PERICOLO:** Indica una situazione di pericolo imminente che, se non evitata, provocherà lesioni gravi o, in casi estremi, la morte

 **ATTENZIONE:** Indica una situazione di pericolo imminente che, se non evitata, potrebbe provocare lesioni gravi o, in casi estremi, la morte

 **ATTENZIONE:** Indica una situazione potenzialmente pericolosa che, se non evitata, può provocare lesioni lievi o moderate.

 **AVVISO:** Indica una pratica non correlata a lesioni personali che, se non evitata, può risultare nei danni alla proprietà.

 **Indica il rischio di scosse elettriche.**

Simboli presenti sulla macchina.



Usare protezioni per le orecchie.



Usare i guanti.



Leggere le istruzioni prima dell'uso.



Radiazione laser: Non guardare direttamente nel raggio.



Lama della sega: La lama della sega dietro questa copertura, non inserire le dita o altre parti del corpo all'interno di questa copertura.

## Istruzioni operative, di sicurezza e di servizio

Leggere attentamente queste istruzioni per l'uso, la sicurezza e la manutenzione prima di utilizzare la sega per tubi.

Conservare queste istruzioni in un luogo accessibile a tutti gli operatori di seghe per tubi. Oltre a queste istruzioni devono essere seguite le regole di lavoro ufficiale, salute e sicurezza. Exact PipeCut è solo per l'uso professionale.

Si prega di notare il numero di articolo sulla targhetta identificativa della macchina. I nomi commerciali delle singole macchine possono variare.

Solo per elettroutensili senza corrente di avviamento ridotta: I cicli di avviamento generano brevi cadute di tensione.

In caso di condizioni sfavorevoli dell'impianto di rete possono verificarsi interferenze con altre apparecchiature/macchine.

Non sono previsti malfunzionamenti per impedenze di sistema inferiori a 0,36 ohm.

### Informazioni su rumore/vibrazioni

Il livello di emissione di vibrazioni indicato in questa scheda informativa è stato misurato in conformità con un test standardizzato fornito in EN62481-2-5:2014


### Usare protezioni per le orecchie!

I valori del livello di vibrazione (somma dei vettori di tre direzioni) sono definiti secondo la norma EN62841-2-5:2014:

Tasso di vibrazione  $a_n = < 2,5 \text{ m/s}^2$ ,

Incertezza  $K = 1,5 \text{ m/s}^2$ .

Il livello di emissione di vibrazioni indicato in questa scheda informativa è stato misurato in conformità con un test standardizzato fornito in EN62841-2-5:2014 e può essere utilizzato per confrontare uno strumento con un altro. Può essere utilizzato per una valutazione preliminare dell'esposizione.

 **ATTENZIONE:** Il livello di emissione di vibrazioni dichiarato rappresenta il livello durante le principali applicazioni dell'utensile.

Tuttavia, se l'utensile viene utilizzato per applicazioni diverse, con accessori diversi o in condizioni di scarsa manutenzione, l'emissione di vibrazioni può variare. Ciò può diminuire significativamente il livello di esposizione durante il periodo di lavoro totale.

Una stima del livello di esposizione alle vibrazioni dovrebbe tenere conto anche dei tempi in cui lo strumento è spento o quando è in funzione ma non svolge effettivamente il lavoro. Ciò può aumentare significativamente il livello di esposizione durante il periodo di lavoro totale.

Identificare ulteriori misure di sicurezza per proteggere l'operatore dagli effetti delle vibrazioni come: mantenere l'utensile e gli accessori, tenere le mani calde, organizzare i modelli di lavoro.

 **ATTENZIONE:**

Se lo strumento Pipecut Exact PipeCut serie 220 Pro viene utilizzato con un generatore o prolunghe, i requisiti minimi sono i seguenti:

Generatore: potenza minima di 3500 watt, se non vengono utilizzate contemporaneamente altre apparecchiature elettriche.

Prolunghe 230 V: La lunghezza massima - 25 metri. Sezione del cavo - non inferiore a 1,5 mm<sup>2</sup>.

Prolunghe 120 V: La lunghezza massima - 82 piedi resistente

## Avvertenze generali sulla sicurezza degli utensili elettrici



**ATTENZIONE:** Leggere tutte le avvertenze di sicurezza, le illustrazioni e le specifiche fornite con questo utensile elettrico. La mancata osservanza di tutte le istruzioni elencate di seguito può provocare scosse elettriche, incendi e/o lesioni gravi

Salva tutti gli avvisi e le istruzioni per riferimento futuro.

Il termine "utensile elettrico" nelle avvertenze si riferisce all'utensile elettrico alimentato dalla rete (con cavo) o all'utensile elettrico a batteria (senza fili).

### 1 Sicurezza dell'area di lavoro

- a) **Mantenere l'area di lavoro pulita e ben illuminata.** Le aree in disordine o buie possono creare incidenti.
- b) **Non azionare gli elettrostrumenti in atmosfere esplosive, come in presenza di liquidi infiammabili, gas o polvere.** Gli utensili elettrici creano scintille che possono accendere la polvere o i fumi.
- c) **Tenere lontani i bambini e gli astanti mentre si utilizza un utensile elettrico.** Le distrazioni possono farti perdere il controllo.

### 2 Sicurezza elettrica

- a) **Le spine dell'utensile elettrico devono corrispondere alla presa. Non modificare mai in alcun modo la spina. Non utilizzare spine adattatrici con utensili elettrici dotati di messa a terra.** Spine non modificate e prese corrispondenti ridurranno il rischio di scosse elettriche.
- b) **Evitare il contatto del corpo con superfici messe a terra, come tubi, radiatori, gamme e refrigeratori.** Vi è un aumento del rischio di scosse elettriche se il proprio corpo è collegato a massa o a terra.
- c) **Non esporre gli utensili elettrici alla pioggia o all'umidità.** L'ingresso di acqua in un utensile elettrico aumenta il rischio di scosse elettriche
- d) **Non abusare del cavo. Non utilizzare mai il cavo per trasportare, tirare o scollegare l'utensile elettrico. Tenere il cavo lontano da fonti di calore, olio, bordi taglienti o parti in movimento.** I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio di scosse elettriche
- e) **Quando si utilizza un utensile elettrico all'aperto, utilizzare una prolunga adatta per l'uso all'aperto.** L'uso di un cavo adatto all'uso esterno riduce il rischio di scosse elettriche.
- f) **Se è inevitabile, utilizzare un utensile elettrico in un luogo umido, utilizzare un'alimentazione protetta da un dispositivo di corrente residua (RCD).** L'uso di un RCD riduce il rischio di scosse elettriche

### 3 Sicurezza personale

- a) **Stai attento, osserva quello che stai facendo e usa il buon senso quando utilizzi un utensile elettrico. Non utilizzare un utensile elettrico quando si è stanchi o sotto l'effetto di droghe, alcol o farmaci.** Un momento di disattenzione durante l'utilizzo degli utensili elettrici può provocare gravi lesioni personali.
- b). **Utilizzare dispositivi di protezione individuale. Indossare sempre una protezione per gli occhi.**

Dispositivi di protezione come mascherina antipolvere, scarpe antinfortunistiche antiscivolo, elmetto o protezioni

per l'udito utilizzate in condizioni appropriate ridurranno le lesioni personali.

c) **Prevenire l'avvio involontario. Assicurarsi che l'interruttore sia in posizione off prima di collegarlo alla fonte di alimentazione e/o al pacco batteria, sollevare o trasportare lo strumento.** Trasportare utensili elettrici con il dito sull'interruttore o energizzare utensili elettrici che hanno l'interruttore acceso provoca incidenti.

d) **Rimuovere qualsiasi chiave di regolazione o chiave inglese prima di accendere l'utensile elettrico.** Una chiave o una chiave lasciata attaccata a una parte rotante dell'utensile elettrico può provocare lesioni personali.

e) **Non sporgersi. Mantenere sempre un appoggio e un equilibrio adeguati.** Ciò consente un migliore controllo dell'utensile elettrico in situazioni impreviste.

f) **Vestirsi adeguatamente. Non indossare abiti larghi o gioielli. Tenere i capelli e gli indumenti lontani dalle parti in movimento.** Abiti larghi, gioielli o capelli lunghi possono impigliarsi nelle parti in movimento.

g) **Se sono previsti dispositivi per il collegamento di impianti di aspirazione e raccolta della polvere, assicurarsi che questi siano collegati e utilizzati correttamente.** L'uso della raccolta della polvere può ridurre i rischi legati alla polvere.

h) **Non lasciare che la familiarità acquisita dall'uso frequente degli strumenti ti permetta di diventare compiacente e di ignorare i principi di sicurezza degli strumenti.** Un'azione negligente può causare gravi lesioni in una frazione di secondo.

### 4 Uso e cura degli utensili elettrici

- a) **Non forzare l'utensile elettrico. Usa l'utensile elettrico corretto per la tua applicazione.** L'utensile elettrico corretto svolgerà il lavoro in modo migliore e più sicuro alla velocità per cui è stato progettato.
- b) **Non utilizzare l'utensile elettrico se l'interruttore non lo accende e non lo spegne.** Qualsiasi utensile elettrico che non può essere controllato con l'interruttore è pericoloso e deve essere riparato.
- c) **Scollegare la spina dalla fonte di alimentazione e/o rimuovere il pacco batteria, se rimovibile, dall'utensile elettrico prima di effettuare qualsiasi regolazione, cambiare accessori o riporre gli utensili elettrici.** Tali misure di sicurezza preventive riducono il rischio di avviamento accidentale dell'utensile elettrico.
- d) **Conservare gli utensili elettrici inattivi fuori dalla portata dei bambini e non consentire a persone che non hanno familiarità con l'utensile elettrico o con queste istruzioni di utilizzare l'utensile elettrico.** Gli utensili elettrici sono pericolosi nelle mani di utenti inesperti.
- e) **Manutenzione di utensili elettrici e accessori. Verificare il disallineamento o il bloccaggio delle parti in movimento, la rottura delle parti e qualsiasi altra condizione che possa influire sul funzionamento dell'attrezzo. Se danneggiato, far riparare l'utensile elettrico prima dell'uso.** Molti incidenti sono causati da utensili elettrici mal tenuti.
- f) **Mantenere gli strumenti da taglio affilati e puliti.** Gli strumenti di taglio correttamente mantenuti con taglienti affilati hanno meno probabilità di legarsi e sono più facili da controllare.
- g) **Utilizzare l'utensile elettrico, gli accessori e le punte dell'utensile ecc. in conformità con queste istruzioni, tenendo conto delle condizioni di lavoro e del lavoro da eseguire.** Uso dell'utensile elettrico per le operazioni




diversi da quelli previsti potrebbe causare una situazione pericolosa.

h) **Tenere le impugnature e le superfici di presa asciutte, pulite e prive di olio e grasso.** Le impugnature e le superfici di presa scivolose non consentono una manipolazione e un controllo sicuri dell'utensile in situazioni impreviste.

## 5 Servizio

a) **Fate riparare il vostro elettroutensile da un centro di riparazione qualificato utilizzando solo parti di ricambio identiche.** Ciò garantirà il mantenimento della sicurezza dell'utensile elettrico.

## Procedure di taglio

a)  **PERICOLO: Tenere le mani lontane dall'area di taglio e dalla lama. Tenere l'altra mano sull'impugnatura supplementare o sull'alloggiamento del motore.** Se entrambe le mani tengono la sega, non possono essere tagliate dalla lama.

b) **Non sporgersi sotto il pezzo in lavorazione.** La proteggi lama non può proteggere le persone dalla lama sottostanti il dettaglio.

c) **Adattare la profondità di taglio allo spessore del pezzo.** Sotto il pezzo da lavorare dovrebbe essere visibile meno di un dente intero dei denti della lama.

d) **Non tenere mai il pezzo in lavorazione tra le mani o sulla gamba durante il taglio. Fissare il pezzo in lavorazione su una piattaforma stabile.** È importante supportare adeguatamente il lavoro per ridurre al minimo l'esposizione del corpo, l'inceppamento della lama o la perdita di controllo.

e) **Tenere l'utensile elettrico da superfici di presa isolate, quando si esegue un'operazione in cui l'utensile da taglio potrebbe entrare in contatto con cavi nascosti o con il proprio cavo.** Il contatto con un filo "in tensione" renderà "attive" anche le parti metalliche esposte dell'utensile elettrico e potrebbe provocare una scossa elettrica all'operatore.

f) **Quando si esegue lo strappo, utilizzare sempre una guida parallela o una guida per bordi diritti.** Ciò migliora la precisione del taglio e riduce la possibilità di inceppamento della lama.

g) **Utilizzare sempre lame con le dimensioni e la forma corrette (diamante contro tonda) dei fori dell'albero.** Le lame che non corrispondono all'hardware di montaggio della sega si sposteranno fuori centro, causando la perdita di controllo.

h) **Non utilizzare mai rondelle o bulloni della lama danneggiati o errati.** Le rondelle e il bullone della lama sono stati progettati appositamente per la tua sega, per prestazioni ottimali e sicurezza di funzionamento.

## Istruzioni di sicurezza aggiuntive

### Cause del contraccolpo e relative avvertenze

– il contraccolpo è una reazione improvvisa a una lama della sega schiacciata, inceppata o disallineata, che provoca il sollevamento incontrollato della sega dal pezzo in lavorazione verso l'operatore;

– quando la lama viene pizzicata o bloccata saldamente dalla chiusura del taglio, la lama va in stallo e la reazione del motore riporta rapidamente l'unità verso l'operatore;

– se la lama si attorciglia o si disallinea durante il taglio, i denti sul bordo posteriore della lama possono scavare nella superficie superiore del legno facendo uscire la lama dal taglio e saltare indietro verso l'operatore.

Il contraccolpo è il risultato di un uso improprio della sega e/o di procedure o condizioni operative errate e può essere evitato prendendo le dovute precauzioni come indicato di seguito.

a) **Mantenere una presa salda con entrambe le mani sulla sega e posizionare le braccia per resistere alle forze di contraccolpo. Posiziona il tuo corpo su entrambi i lati della lama, ma non in linea con la lama.** Il contraccolpo potrebbe causare il salto all'indietro della sega, ma le forze di contraccolpo possono essere controllate dall'operatore, se vengono prese le dovute precauzioni.

b) **Quando la lama si inceppa, o quando si interrompe un taglio per qualsiasi motivo, rilasciare il grilletto e tenere la sega immobile nel materiale finché la lama non si ferma completamente. Non tentare mai di rimuovere la sega dal lavoro o tirare la sega all'indietro mentre la lama è in movimento o potrebbe verificarsi un contraccolpo.** Indagare e intraprendere azioni correttive per eliminare la causa dell'inceppamento della lama.

c) **Quando si riavvia una sega nel pezzo, centrare la lama della sega nel taglio in modo che i denti della sega non siano impegnati nel materiale.** Se una lama della sega si inceppa, potrebbe sollevarsi o rimbalsare dal pezzo in lavorazione quando la sega viene riavviata.

d) **Supportare i pannelli di grandi dimensioni per ridurre al minimo il rischio di schiacciamento e contraccolpo della lama.** I pannelli di grandi dimensioni tendono a cedere sotto il loro stesso peso. I supporti devono essere posizionati sotto il pannello su entrambi i lati, vicino alla linea di taglio e vicino al bordo del pannello.

e) **Non utilizzare lame smussate o danneggiate.** Le lame non affilate o impostate in modo errato producono un taglio stretto che causa attrito eccessivo, inceppamento della lama e contraccolpi.

f) **Le leve di bloccaggio della profondità della lama e della regolazione dell'inclinazione devono essere strette e sicure prima di eseguire il taglio.** Se la regolazione della lama si sposta durante il taglio, può causare inceppamenti e contraccolpi.

g) **Prestare particolare attenzione quando si sega in pareti esistenti o altre aree cieche.** La lama sporgente può tagliare oggetti che possono causare contraccolpi.

## Funzione di protezione

- a) **Verificare la corretta chiusura della protezione prima di ogni utilizzo. Non azionare la sega se la protezione non si muove liberamente e si chiude istantaneamente. Non bloccare o legare mai la protezione in modo che la lama sia esposta.** Se la sega cade accidentalmente, la protezione potrebbe piegarsi. Verificare che si muova liberamente e non tocchi la lama o qualsiasi altra parte, in tutti gli angoli e profondità di taglio.
- b) **Verificare il funzionamento della molla di protezione. Se la protezione e la molla non funzionano correttamente, devono essere riparate prima dell'uso.** La protezione può funzionare lentamente a causa di parti danneggiate, depositi gommosi o accumuli di detriti.
- c) **Assicurarsi che la piastra di base della sega non si sposti durante l'esecuzione di un "taglio a tuffo".** Lo spostamento laterale della lama causerà l'inceppamento e probabilmente il contraccolpo.
- d) **Osservare sempre che la protezione copra la lama prima di appoggiare la sega sul banco o sul pavimento.** Una lama non protetta e libera farà sì che la sega cammini all'indietro, tagliando qualunque cosa si trovi sul suo percorso. Prestare attenzione al tempo impiegato dalla lama per arrestarsi dopo il rilascio dell'interruttore.

### La sega per tubi non deve mai essere utilizzata nei seguenti casi:

- All'interno del tubo da tagliare è presente acqua o un altro liquido, gas esplosivi o sostanze chimiche velenose.
- L'interruttore di alimentazione è difettoso.
- Il cavo di alimentazione è difettoso.
- La lama è piegata.
- La lama è smussata o in cattive condizioni.
- I componenti in plastica sono crepati o hanno parti mancanti.
- L'unità pinza non è serrata correttamente attorno al tubo o se è deformata.
- Il coperchio del proteggilama o il proteggilama mobile è stato danneggiato o rimosso dalla macchina.
- I meccanismi di blocco non funzionano correttamente (UNLOCK - SWITCH).
- La sega per i tubi si è bagnata.

### Quando si utilizza la sega, devono essere considerati i seguenti fattori:

- Sostenere adeguatamente i tubi da tagliare in modo che la lama non venga bloccata tra le estremità dei tubi.
- Sostenere il tubo per tagliare nel modo sicuro. I supporti per i tubi sono più affidabili per tenere il tubo rispetto alle mani nude.
- Assicurarsi che il tubo da tagliare sia vuoto. Fare attenzione che nessuno metta nulla all'interno del tubo durante l'operazione.
- Assicurarsi che il diametro e lo spessore della lama siano adatti alla sega e che la lama sia adatta alla velocità di rotazione selezionata
- Non utilizzare lame o flange della lama

danneggiate o difettose. Le flange e i dadi della lama sono realizzati su misura per questo strumento per garantire prestazioni operative e sicurezza ottimali.

- Non usare mai la forza di attrito assiale per fermare la lama, lasciarla fermare liberamente.
- Controllare le parti della protezione della lama, non azionare mai l'utensile se i coprilama non sono in posizione.
- Non applicare mai una forza eccessiva quando si utilizza il tagliatubo.
- Non utilizzare mai il tagliatubo per sollevare il tubo quando è fissato sul tubo.
- Evitare un carico eccessivo sul motore elettrico.
- Indossare sempre una maschera antipolvere se si tagliano materiali che producono polvere, ad esempio ghisa con disco diamantato.
- Seguire sempre il manuale di sicurezza e d'uso e le normative applicabili.

## Uso previsto

### PipeCut serie 220 Pro

La sega per tubi della serie PipeCut 220 Pro è destinata all'uso come strumento per il montaggio di tubi in cantiere.

La serie PipeCut 220 Pro può essere utilizzata solo per tagliare tubi tondi, con un diametro di 20 mm – 220 mm (0,8"–8,7")

Spessori massimi delle pareti:  
Acciaio 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12 mm) 120V  
Plastica 35 mm (1,4")

La serie PipeCut 220 Pro può essere utilizzato per tagliare altri normali materiali per tubi, come acciaio, ghisa/ferro duttile, rame, alluminio e plastica. Quando si tagliano materiali diversi, utilizzare sempre una lama appropriata.

Vedere la tabella della profondità del taglio a pagina 19.

La sega per i tubi PipeCut serie 220 Pro non è destinata all'uso nella produzione industriale.

Utilizzare solo lame con il diametro indicato nei dati tecnici.

Non utilizzare le ruote abrasive.

Non utilizzare lame con un contrassegno di velocità inferiore a quello a vuoto contrassegnato sull'utensile elettrico.

Utilizzare supporti per tubi per sostenere il tubo da tagliare.

## Istruzioni per l'uso del sistema di taglio dei tubi Exact PipeCut 220 Serie Pro

### Prima di utilizzare lo strumento

- Assicurarsi che l'unità motore sia in posizione verticale.
- Verificare che il disco sia montato correttamente, in buone condizioni e adatto al materiale da tagliare.
- Assicurarsi che le ruote di guida della sega per tubi ruotino.
- Assicurarsi che le ruote di supporto ruotino.
- Verificare il funzionamento del proteggilama inferiore.
- Assicurarsi che il tubo sia vuoto.

### Collegamento alla rete elettrica

Assicurarsi che la tensione di rete corrisponda a quella indicata sulla targhetta dei dati (FIGURA A / 13). Collegare la tagliatubi alla presa di corrente solo dopo aver prima verificato il punto sopra.

### Posizionamento del tubo sui supporti

Utilizzare i supporti del sistema durante il taglio dei tubi. Ciò garantirà un lavoro sicuro e i risultati ottimali. Lavorare su una superficie piana. Posizionare il tubo su due supporti in modo che il punto di taglio si trovi tra i supporti. Posizionare altri due supporti sotto entrambe le estremità del tubo. Verificare che tutte le ruote di supporto siano a contatto con il tubo (regolare se necessario ad es. con pezzi di legno) (FIGURA B1). Quando si tagliano i tubi corti e leggeri, posizionare i supporti in modo che il punto di taglio sia all'esterno dei supporti (FIGURA B2).

Sostieni il tubo con la gamba sinistra, se è necessario. Una disposizione corretta eviterà che la lama si inceppi quando il tubo viene tagliato.

### Fissaggio della sega per tubi al tubo

Aprire il gruppo pinza della sega per tubi quanto basta per adattarsi al diametro del tubo ruotando la maniglia di regolazione situata nella parte posteriore della sega (FIGURA C / 1). Posizionare la sega per tubi sopra il tubo in modo che il bordo della protezione del proteggilama inferiore si trovi sul segno di taglio. Fissare la sega per tubi al tubo ruotando la maniglia di regolazione della pinza fino a quando la pinza afferra saldamente il tubo da tagliare (FIGURA C / 2).

Bloccare il meccanismo serrando il collare di bloccaggio della pinza (FIGURA C / 3). Tenere il tubo in posizione e assicurarsi che la sega per tubi si muova liberamente nella direzione di alimentazione del tubo. Per motivi di sicurezza, assicurarsi che il cavo di alimentazione della sega per tubi sia a sinistra della sega per tubi. La sega per tubi è ora pronta per il taglio.

FIGURA B1

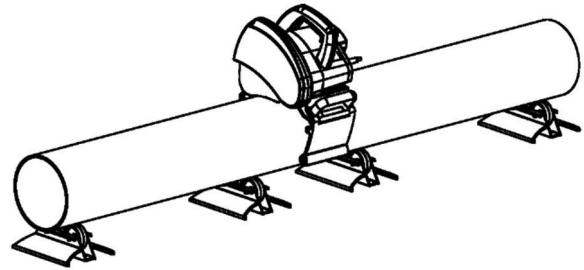


FIGURA B2

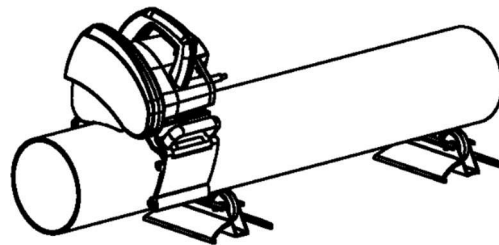
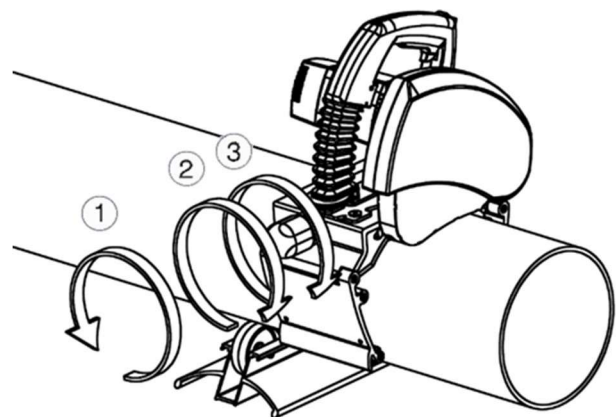


FIGURA C



**Forare la parete del tubo**

Tenere saldamente la maniglia di azionamento della sega per tubi con la mano destra e posizionare il piede sinistro sopra il tubo a circa 50 cm dalla sega per tubi.

Per avviare il motore, rilasciare prima la leva di blocco dell'interruttore di alimentazione (FIGURA D/1) e spingere l'interruttore di alimentazione fino in fondo (FIGURA D/2). Prima di iniziare a segare, attendere che la lama raggiunga la massima velocità.

Forare la parete del tubo, premendo lentamente e costantemente verso il basso la maniglia di azionamento della sega per tubi fino a quando la lama non ha tagliato la parete del tubo (durante la perforazione il tubo non deve ruotare).

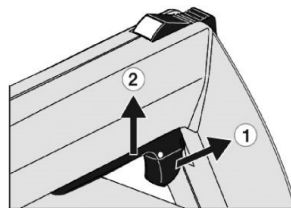
Guarda l'INTERRUTTORE DI SBLOCCO durante l'operazione di perforazione. Il segno giallo su UNLOCK SWITCH scompare (FIGURA E / 1-2) quando la sega per tubi è bloccata nella posizione di taglio.

Ora l'unità motore è bloccata nella posizione di taglio (FIGURA F / 1) e puoi iniziare a tagliare in sicurezza intorno al tubo.

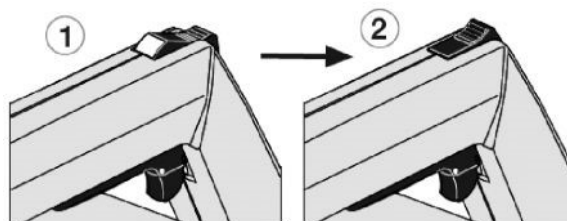
**Taglio intorno al tubo**

Iniziare a tagliare, avanzando la sega per tubi e contemporaneamente impedendo al tubo di girare, ad esempio con il piede sinistro (FIGURA F / 2). Alimentare la sega per tubi in avanti per una comoda distanza.

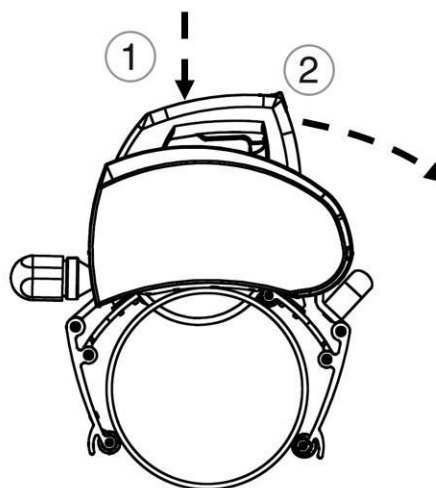
**FIGURA D**



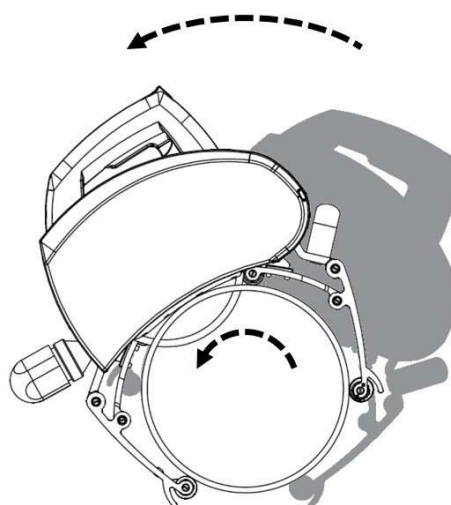
**FIGURA E**



**FIGURA F**



**FIGURA G**



Rilasciare il tubo (rimuovere il piede sinistro dal tubo) e tirare indietro la sega per tubi. L'unità di presa ruoterà il tubo all'indietro con la sega per tubi.

Impedire che il tubo giri nuovamente e iniziare un nuovo movimento di alimentazione. Avanzare continuamente per circa 1/6 della circonferenza del tubo (FIGURA H).

Rilasciare il tubo e tirare indietro la sega per tubi. Ripetere fino a quando il tubo non viene tagliato.

Selezionare la velocità di avanzamento in base al materiale e allo spessore della parete:

- Una velocità troppo elevata può danneggiare la lama, sovraccaricare la sega per tubi e dare un risultato di taglio scadente.
- Una velocità troppo bassa può causare il surriscaldamento della punta della lama e la rapida usura della lama.

Durante il taglio prestare attenzione alle spie luminose (FIGURA A/5) che indicheranno se il motore è sovraccarico o surriscaldato.

Quando si taglia la plastica, prestare particolare attenzione al riscaldamento della lama, dei coprilama e del tubo. La plastica può sciogliersi, creando ulteriore resistenza sulla lama e impedire il corretto funzionamento del coprilama.

Quando il tubo è tagliato, spingere in avanti l'INTERRUTTORE DI SBLOCCO fino a quando non è visibile il segno giallo e il bloccaggio è rilasciato (FIGURA I1 1 / 2).

Ora sollevare l'unità motore in posizione di partenza (FIGURA I2 / 1). Rilasciare l'interruttore di alimentazione (FIGURA I2 / 2).

Quando la lama si è fermata, aprire il collare di bloccaggio del dispositivo di presa (FIGURA I2 / 3) e sganciare la sega per tubi dal tubo, allentando la manopola di regolazione della pinza (FIGURA I2 / 4). Assicurarsi che il proteggilama inferiore mobile sia abbassato in posizione abbassata.

In caso di problemi durante il piercing o il taglio; rumori o vibrazioni anomali o qualora fosse necessario interrompere il taglio prima che il tubo venga tagliato, rilasciare il blocco del gruppo motore spingendo in avanti l'INTERRUTTORE DI SBLOCCO fino allo sblocco del bloccaggio e sollevare il gruppo motore. Una volta risolto il problema, ricominciare a segare.

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

FIGURA H

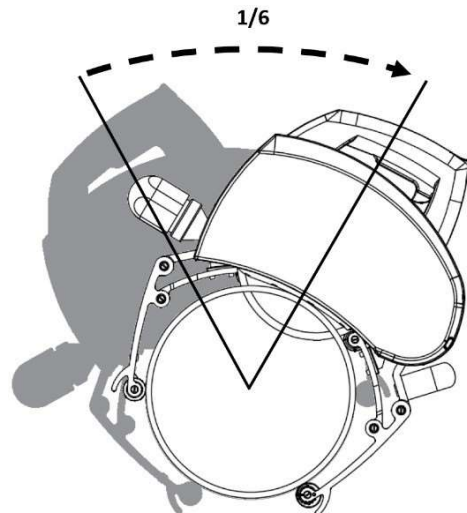


FIGURA I1

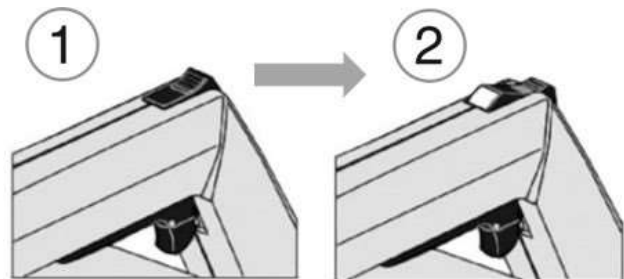
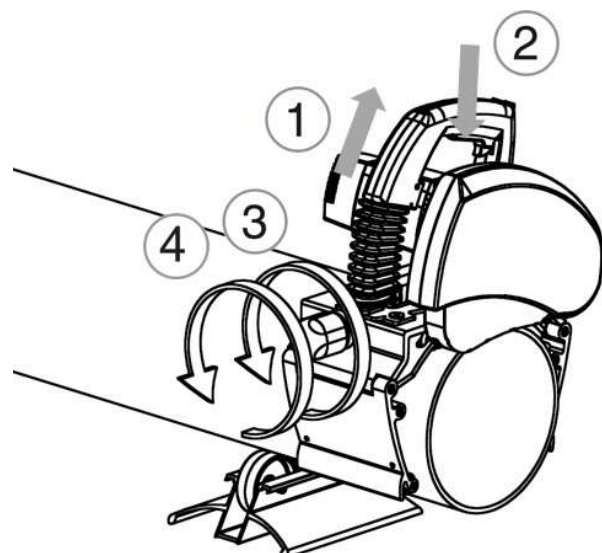


FIGURA I2



### Selettore giri/min e protezione dal sovraccarico

La sega è dotata di un controllo della velocità RPM della lama a due velocità (FIGURA A / 15). Quando si taglia l'acciaio inossidabile o resistente agli acidi, utilizzare l'impostazione giri/min I a velocità bassa. Quando si tagliano gli altri materiali, utilizzare l'impostazione giri/min velocità II a una velocità più alta.

La sega ha anche una protezione dal sovraccarico che visualizza il caricamento del motore elettrico con tre spie luminose (FIGURA A / 5).

### Spiegazione degli indicatori luminosi (FIGURA J)

Operazione normale	Verde: ACCESO Giallo: SPENTO Rosso: SPENTO
<i>Potenza di uscita normale</i>	
Temperatura motore alta AVVERTENZA	Verde: SPENTO Giallo: Lampeggiante Rosso: SPENTO
<i>Potenza di uscita normale</i>	
Corrente motore alta AVVERTENZA	Verde: SPENTO Giallo: Lampeggiante Rosso: SPENTO
<i>Diminuzione della potenza in uscita</i>	
Protezione temperatura motore attiva	Verde: SPENTO Giallo: SPENTO Rosso: Lampeggiante
<i>Potenza di uscita molto bassa, solo raffreddamento con corsa libera</i>	
Sensore di temperatura difettoso	Verde: SPENTO Giallo: ACCESO Rosso: SPENTO
<i>Potenza in uscita bassa per finire il lavoro</i>	

**VERDE** Se la luce verde è accesa, la temperatura del motore e la potenza in uscita sono normali.

→ **Continua a utilizzare lo strumento.**

**GIALLO** Se la spia gialla inizia a lampeggiare, il motore è caldo e/o sovraccarico.

→ **Rallentare la velocità di taglio**  
(È possibile che tu stia utilizzando una lama usurata)

**ROSSO** Se la spia rossa inizia a lampeggiare, la potenza del motore viene automaticamente ridotta al minimo per proteggere il motore. Non è possibile effettuare il taglio.

→ **Premere l'interruttore del motore e lasciarlo girare liberamente ( SOTTO CARICO) fino all'accensione della spia verde.**

### ATTENZIONE!

Se la spia gialla si accende fissa, indica che la centralina controllo motore è stata danneggiata. Puoi finire la segatura, ma la sega dovrebbe essere portata in servizio. Se l'unità di controllo del motore non viene riparata, il motore della sega verrà danneggiato.

FIGURA J



### Visualizzazione del codice di errore

Se la centralina elettronica rileva una situazione problematica, fornirà un codice di errore che indica l'anomalia. Questo codice di errore è dato dal lampeggio della luce verde.

Il codice sarà composto da lampeggi seguiti da una breve pausa. Tra i codici viene mantenuta una pausa più lunga. Per poter leggere i codici, è necessario mantenere collegato l'interruttore generale.

L'elenco dei codici di errore è disponibile di seguito.

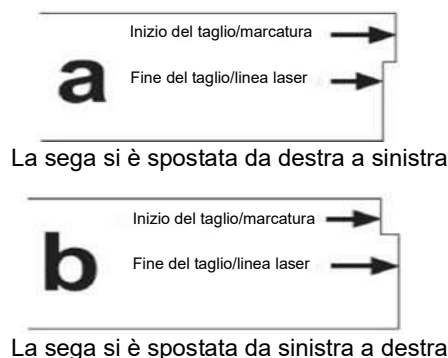
Numero di lampeggi	Descrizione dell'errore
1	Frequenza di rete troppo alta
2	Frequenza di rete troppo bassa
3	Tensione di rete malformata
4	Tensione di rete troppo alta
5	Errore di riferimento interno
6	Corrente troppo alta o troppo bassa durante il soft-start
7	Nessun segnale di velocità durante il soft-start
8	Sensore di velocità aperto durante il soft-start
9	Segnale del sensore di velocità non valido durante il soft-start
10	Sovraccarico del motore durante il funzionamento
11	Sovraccarico del motore durante il free run di raffreddamento
12	Sovraccarico del motore durante l'errore del sensore di temperatura
13	Nessun segnale di velocità durante l'operazione
14	Sensore di velocità aperto durante l'operazione
15	Segnale del sensore di velocità non valido durante l'operazione

### Miglioramento del possibile disallineamento del taglio

Il taglio è influenzato da molti fattori, ad esempio le dimensioni del tubo, il materiale, lo spessore della parete, la qualità della superficie del tubo, la rotondità, le cuciture saldate, le condizioni della lama, la velocità di avanzamento, l'esperienza dell'operatore.

Per questo motivo la sega può spostarsi a sinistra o a destra, provocando un taglio imperfetto (vedi la FIGURA K).

FIGURA K



## Regolazione del risultato del taglio su Exact PipeCut serie 220 Pro

### Regolazione del dispositivo di presa

Nel caso del disallineamento del risultato di taglio, la prima cosa da controllare è l'allineamento del dispositivo di presa.

L'allineamento può essere verificato, usando il laser:

- 1) Fissare l'unità al tubo con la tensione utilizzata per il taglio.
- 2) Con il gruppo motore in posizione sollevata, segnare la posizione della linea laser sul tubo (FIGURA L).
- 3) Spingere la macchina un paio di volte intorno al tubo con l'unità motore in posizione sollevata.
- 4) Controllare la posizione della linea laser e la marcatura. Se non si allineano, fare riferimento alle istruzioni di seguito per regolare l'allineamento del dispositivo di presa.

All'interno del dispositivo di presa ci sono otto ruote di controllo. Uno di questi è la rotella di regolazione (FIGURA A/9). Si prega di notare che la regolazione di questa ruota potrebbe dover essere eseguita separatamente per ogni dimensione e materiale del tubo.

Regolare la ruota, svitando la vite di bloccaggio (FIGURA M/1) e ruotando la parte centrale della ruota in SENSO ORARIO o ANTIORARIO per ottenere la posizione desiderata (FIGURA M/2), bloccare nuovamente la ruota (FIGURA M/3).

Se la linea laser è a sinistra della marcatura (FIGURA K/a), ruotare la parte centrale della rotella di regolazione in modo che "d" sia più piccolo (FIGURA M/a).

Se la linea laser si trova a destra della marcatura (FIGURA K/b), ruotare la parte centrale della rotella di regolazione in modo che "d" sia maggiore (FIGURA M/b).

Si consiglia di lubrificare periodicamente la rotella di regolazione.

### Regolazione dell'allineamento della lama

Se il taglio non è quadrato e la pinza è allineata, è possibile regolare anche l'allineamento della lama.

**ATTENZIONE!** La regolazione dell'allineamento della lama è molto efficace e può causare danni alla lama e/o alla sega se è regolata troppo.

Prima di effettuare la regolazione, annotare l'allineamento del supporto (FIGURA N/1), nel caso sia necessario tornare alla regolazione originale.

Allentare le due viti che fissano il supporto FIGURA N/2. Ruotare il supporto nella direzione richiesta e fissare le due viti. Fare solo delle piccole modifiche alla volta.

Se la linea di taglio corre da destra a sinistra (FIGURA K/a), ruotare la piastra del supporto in senso orario (FIGURA O/1).

Se la linea di taglio corre da sinistra a destra (FIGURA K/b), ruotare la piastra del corpo in senso orario (FIGURA O/2).

**ATTENZIONE!** L'indicatore di regolazione situato nella parte posteriore della piastra di regolazione non fornisce la misura esatta da regolare. L'indicatore mostra solo la direzione di regolazione e la categoria di grandezza.

FIGURA L

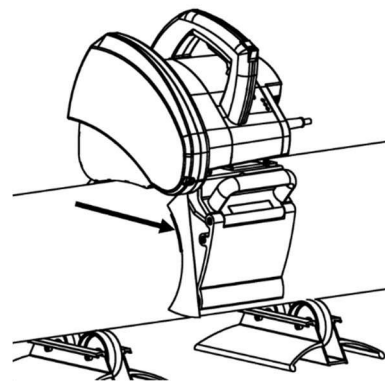


FIGURE M

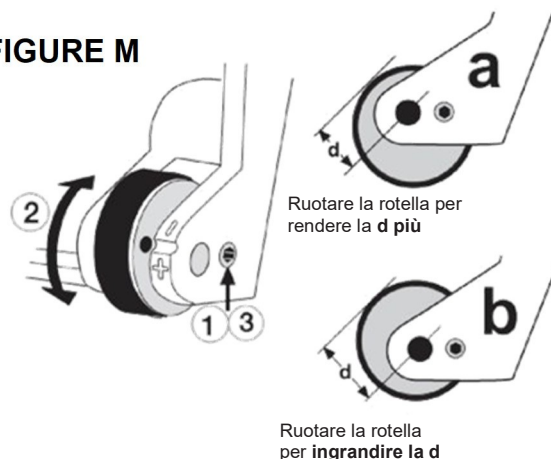


FIGURA N

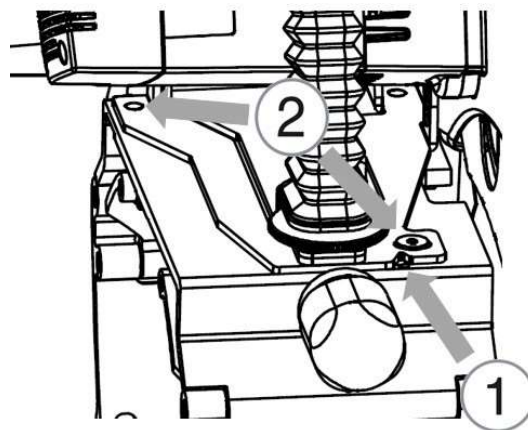
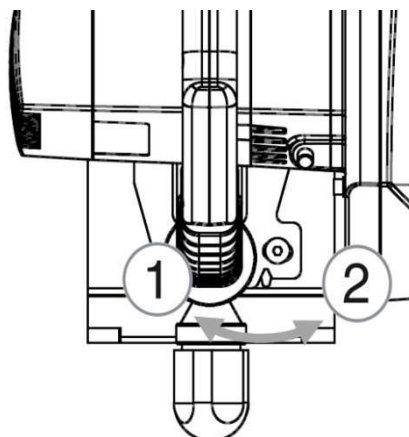


FIGURA O



## Utilizzo della regolazione della profondità del taglio (se in dotazione)

La profondità del taglio della lama può essere regolata per le massime prestazioni della lama. Per ridurre la resistenza del corpo della lama e massimizzare la durata della lama, si consiglia di regolare la profondità del taglio in modo che i denti della lama siano appena visibili all'interno del tubo.

È inoltre necessaria la regolazione della profondità del taglio per ottenere le corrette dimensioni dello smusso quando si utilizza il disco diamantato Cut+Bevel su tubi in ghisa.

Quando si regola la profondità del taglio, si consiglia di iniziare la regolazione da un'impostazione più superficiale. Effettuare l'impostazione iniziale della profondità del taglio, ruotando la rotella di regolazione. Per un'impostazione maggiore (taglio meno profondo), ruotare la rotella di regolazione in senso antiorario (FIGURA P/1). Per un'impostazione maggiore (taglio più profondo), ruotare la rotella di regolazione in senso orario (FIGURA P / 2).

Dopo l'impostazione iniziale della profondità di taglio, iniziare a forare la parete del tubo fino a quando il gruppo motore si blocca in posizione di taglio (FIGURA Q). Quindi è facile effettuare le regolazioni finali, girando la rotella di regolazione nella direzione richiesta.

Quando si finalizza la regolazione per la dimensione dello smusso del disco diamantato Cut+Bevel, spingere la sega in avanti per rendere visibile il risultato del taglio (FIGURA R). Apportare le regolazioni finali in base al risultato di taglio visibile.

Una volta che la regolazione è finalizzata e non vengono effettuate ulteriori regolazioni, viene mantenuta la stessa impostazione ed è valida per tubi successivi con le stesse dimensioni.

FIGURA P

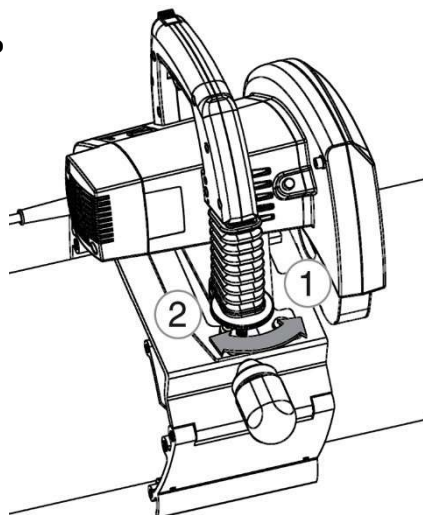


FIGURA Q

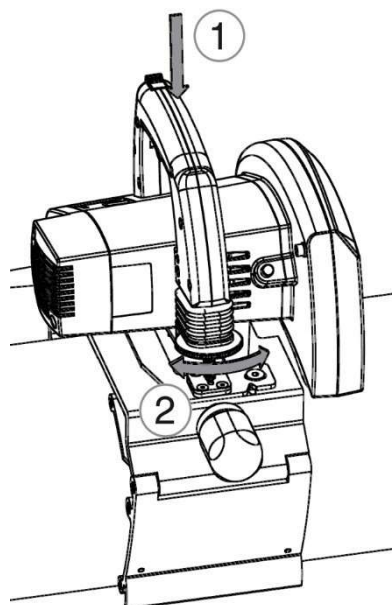
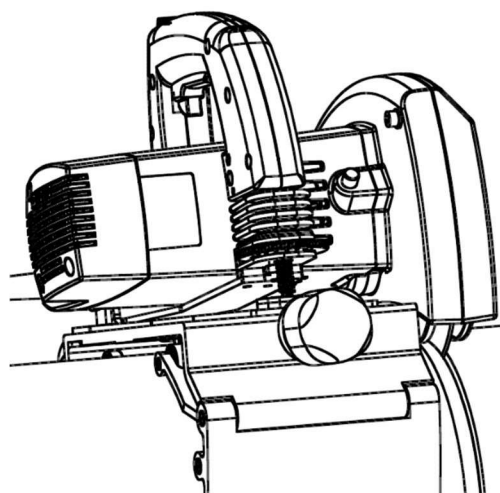


FIGURA R





## Installazione e sostituzione della lama della sega

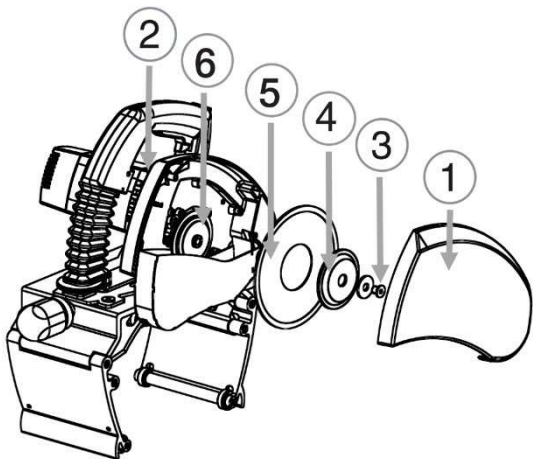
**⚠ ATTENZIONE:** Per ridurre il rischio di lesioni, spegnere l'unità e scollegarla dalla fonte di alimentazione prima di installare e rimuovere gli accessori, prima di effettuare regolazioni o durante le riparazioni. Un avvio accidentale può causare lesioni.

Rimuovere la spina di alimentazione dalla presa.

Rimuovere il coperchio del proteggilama (FIGURA S / 1), aprendo la vite del proteggilama (FIGURA S / 2). Premere il pulsante di blocco del mandrino (FIGURA A / 12) e contemporaneamente ruotare manualmente la lama fino al pulsante di blocco del mandrino scende di un'ulteriore distanza di circa 7 mm. Ora la rotazione della lama è impedita. Utilizzare la chiave a brugola da 5 mm per aprire la vite di fissaggio della lama. Rimuovere la vite e la rondella di fissaggio (FIGURA S / 3), la flangia esterna della lama (FIGURA S / 4) e la lama (FIGURA S / 5).

Prima di installare una nuova lama, controllare che entrambe le flange della lama siano pulite. Posizionare una lama nuova o affilata sulla flangia posteriore (FIGURA S / 6), in modo che il lato marcato della lama sia rivolto verso l'esterno e le frecce sulla lama siano rivolte nella stessa direzione dei segni del senso di rotazione all'interno del coprilama. Assicurarsi che la nuova lama vada fino in fondo sulla flangia della lama posteriore. Riposizionare la flangia esterna della lama e il bullone di fissaggio. Premere il pulsante del bloccaggio del mandrino e serrare il dado di fissaggio della lama. Riposizionare il coperchio del proteggilama e serrare il bullone del coprilama.

FIGURA S



## Istruzioni per la manutenzione e l'assistenza

Rimuovere la spina di alimentazione dalla presa prima di eseguire la manutenzione o la pulizia della sega per tubi. Tutte le operazioni di manutenzione eseguite sui componenti elettrici della sega per tubi devono essere eseguite da un centro di assistenza autorizzato o da un tecnico.

## Lama

Controllare le condizioni della lama. Sostituire una lama piegata, smussata o danneggiata in altro modo con una nuova. L'uso di una lama smussata può sovraccaricare il motore elettrico e il cambio della sega per tubi. Quando noti che la lama è smussata, non continuare a tagliare con essa, poiché la lama potrebbe danneggiarsi così gravemente che non vale la pena affilarla. Una lama in condizioni sufficientemente buone può essere affilata alcune volte da un'affilatrice professionale. I dischi Diamond X non possono essere affilati.

## Unità di presa

Pulire regolarmente l'unità di presa con l'aria compressa. Lubrificare le 1 ruote inferiori e le 3 superiori della pinza (FIGURA T / 2 e 2) e le sue articolazioni (FIGURA T / 3). Pulire e lubrificare anche la asta trapezia della pinza e i due dadi di regolazione su di essa (FIGURA T / 4).

## Proteggilama

**⚠ ATTENZIONE:** Controllare regolarmente il corretto funzionamento del proteggilama inferiore. Per verificare il funzionamento, scollegare prima l'utensile dall'alimentazione e quindi sollevare manualmente il proteggilama inferiore nella posizione superiore. Dopo aver rilasciato il coprilama, dovrebbe tornare in posizione chiusa senza alcun ritardo o attrito.

Quando si ha tagliato i tubi di plastica e poi intendi iniziare a tagliare i tubi di metallo, pulire sempre l'interno delle proteggilama. Le particelle di metallo caldo originarie dal taglio del metallo riscalderanno le particelle di plastica, che potrebbero rilasciare fumo tossico. Stabilire una regola per pulire regolarmente la proteggilama e prestare particolare attenzione per evitare che il movimento della proteggilama mobile venga ostruito.

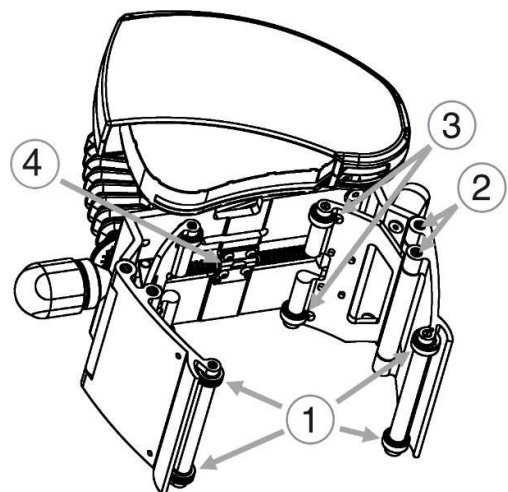
Lubrificare regolarmente l'asse del proteggilama mobile.

**Come dotazione extra è possibile acquistare il proteggilama esterno con attacco per aspirapolvere. Per equipaggiamento extra vedere pagina 18.**

## Il motore

Mantenere pulite le prese d'aria del motore per consentire il libero flusso d'aria.

FIGURE T



## Parti in plastica

Pulisci le parti in plastica con uno straccio morbido. Utilizzare solo i detersivi delicati. Non utilizzare solventi o altri detersivi aggressivi in quanto potrebbero danneggiare le parti in plastica e le superfici verniciate

## Cavo di alimentazione

Controllare regolarmente le condizioni del cavo di alimentazione. Se è necessaria la sostituzione del cavo di alimentazione, questa deve essere eseguita dal produttore o da un suo agente per evitare rischi per la sicurezza.

L'uso corretto e la regolare manutenzione e pulizia garantiranno il funzionamento affidabile della sega per tagliare i tubi.

## Ambiente

Raccolta differenziata. Questo prodotto non deve essere smaltito con i rifiuti domestici normali. Quando la macchina Exact PipeCut è usurata, non farlo smaltirlo insieme ai rifiuti domestici normali. Questo prodotto deve essere riciclato separatamente. Il riciclaggio separato dei prodotti usati e degli imballaggi supporta il riciclaggio e il recupero dei materiali. Riutilizzare materiali riciclati aiuta a prevenire l'inquinamento dell'ambiente. Secondo le normative locali è possibile consegnare gli elettrodomestici ai depositi comunali o al rivenditore al momento dell'acquisto di un nuovo prodotto.

## Garanzia

**Termini di garanzia sono validi dal 01/01/2018.**

Se la sega Exact PipeCut diventa inutilizzabile a causa di difetti di materiale o di fabbricazione entro il termine di garanzia, a nostra discrezione ripareremo la sega Exact PipeCut o forniremo una sega Exact PipeCut completamente nuova o ricondizionata in fabbrica senza alcun costo.

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

La Garanzia è valida solo se:

- 1.) Una copia di una ricevuta di acquisto datata viene restituita al Centro di riparazione autorizzato in garanzia o è stata caricata sul nostro sito Web al momento della registrazione della garanzia.
- 2.) La sega Exact PipeCut non è stata utilizzata in modo improprio.
- 3.) Nessun tentativo è stato fatto da persone non approvate per riparare la sega.
- 4.) La sega Exact PipeCut è stata utilizzata in conformità con le istruzioni di funzionamento, sicurezza e manutenzione fornite in queste istruzioni.
- 5.) La sega Exact PipeCut è stata consegnata a un centro di riparazione autorizzato in garanzia entro il periodo di garanzia.

**AVVISO! La sega Exact PipeCut deve essere spedita al centro di riparazione autorizzato in garanzia con spedizione prepagata. Se la sega Exact PipeCut viene riparata in garanzia, la spedizione di ritorno verrà effettuata con spedizione prepagata.**

## ATTENZIONE!

I seguenti articoli o servizi sono esclusi dai reclami in garanzia:

- Lama della sega
- Spazzole di carbone
- Lama o flangia di attacco
- Dado o vite di fissaggio della lama
- Usura normale
- Guasti causati da uso improprio o incidente
- Acqua, fuoco o danni fisici
- Cavi
- Regolazione della rotella di regolazione eccentrica
- Se è stato utilizzato un tipo errato di generatore come fonte di alimentazione.

## Suggerimenti per l'operazione di taglio esatto del tubo

I dischi diamantati possono essere utilizzati solo per il taglio di tubi in ghisa o ghisa sferoidale. Questo materiale per tubi non è consigliato per il taglio utilizzando una lama di qualsiasi altro tipo

Pulire l'interno dei proteggilama dopo aver tagliato i tubi di plastica.

I tubi più piccoli sono più facili da tagliare ruotando manualmente il tubo sul tavolo o sul pavimento. **ATTENZIONE!** Ruota il tubo verso di te quando lo fai manualmente. Non girare il tubo troppo velocemente.

Controllare le condizioni della lama regolarmente.

Il processo di taglio è diviso in due fasi: prima è necessario tagliare la parete del tubo e poi tagliare intorno al tubo.

Non sovraccaricare la sega durante il lavoro senza interruzioni. Il taglio del tubo si surriscalda e le parti metalliche possono diventare molto calde. In questo caso, il motore, il cambio e la lama possono danneggiarsi.

Mantenere una velocità di avanzamento uniforme. Ciò aumenta la durata della lama. Ad esempio, un tubo in acciaio con un diametro esterno di 170 mm (6") e uno spessore della parete di 5 mm (1/5"), il tempo di taglio è di 15-20 secondi.

Di conseguenza tubo in ghisa con un diametro esterno di 4" (110 mm) e uno spessore della parete di 1/6" (4 mm), il tempo di taglio è di 20 – 25 secondi.

Quando non si taglia, mantenere l'unità motore in posizione sollevata. Non fissare mai l'utensile sul tubo con l'unità motore in posizione di blocco/taglio.

**Fattori che influenzano la durata della lama:**

- Materiale del tubo
- Idoneità della lama per il materiale del tubo
- Impostazione corretta della velocità del motore
- Spessore della parete del tubo
- Velocità di avanzamento
- Morbidezza del tubo
- Conoscenza generale dell'utente
- Pulizia del tubo
- Corrosione del tubo
- Saldatura sul tubo
- Velocità della lama

**Fattori che influenzano la rettilineità del taglio:**

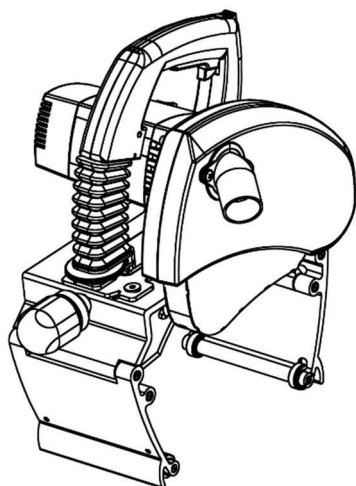
- Condizioni della lama
- Spessore della parete del tubo
- Velocità di avanzamento
- Scorrevolezza dell'alimentazione
- Conoscenza generale dell'utente
- Pulizia del tubo
- Circonferenza del tubo
- Dispositivo di presa troppo lento o stretto
- Lama troppo stretta

**Attrezzatura extra 220 PS**

**Coprilama con l'attacco per aspirapolvere.**

Questo coprilama è dotato di attacco per aspirapolveri standard. Consigliato per il taglio di plastica o materiali che producono polvere.

**FIGURA U**



**Idoneità della lama**

**Exact TCT:** Adatto per il taglio di acciaio e tutti i tipi di materiale per tubi in plastica

**Exact Cermet:** Le lame della sega sono adatte per il taglio di acciaio inossidabile, materiali resistenti agli acidi, acciaio, rame, alluminio e tutti i tipi di materiali per tubi in plastica.

**Exact ALU:** Le lame sono adatte per il taglio di acciaio e tutti i tipi di materiale per tubi in plastica.

**Exact Diamante:** Adatto solo per il taglio di materiali per tubi in ghisa e ghisa sferoidale, anche per tubi in ghisa rivestiti in calcestruzzo.

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

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

Exact Cermet 180  
Exact ALU 180  
Exact Diamond X 180



A causa del continuo sviluppo del prodotto, il presente manuale potrebbe subire modifiche. Nessuna modifica verrà segnalata separatamente.

Per maggiori informazioni visita [www.exacttools.com](http://www.exacttools.com)

Profondità di taglio massime teoriche

<b>220 PS max. Parete del tubo / mm,</b> diametri lama 140, 165, 180			
OD/mm	140	165	180
20	16	29	36
50	11	23	31
75	11	24	31
100	13	26	33
115	15	27	35
145	18	31	38
170	21	34	41
220	27	40	47

**Spessori massimi consigliati delle pareti dei tubi di diversi materiali, che possono essere tagliati dalla macchina Exact serie 220 INOX**

#### Serie 220 Pro

Tubi in acciaio	Spessore massimo della parete del tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12 mm) 120V
Tubi in acciaio inossidabile	Spessore massimo della parete del tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12 mm) 120V
Tubi in ghisa o ghisa duttile	Spessore massimo della parete del tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12 mm) 120V
Plastica, alluminio, rame	Spessore massimo della parete del tubo 35 mm / 1,4"

**ATTENZIONE!** Non tagliare tubi con spessori di parete superiori a quelli sopra indicati.

**ATTENZIONE!** Controllare lo stato e le condizioni della lama prima del taglio