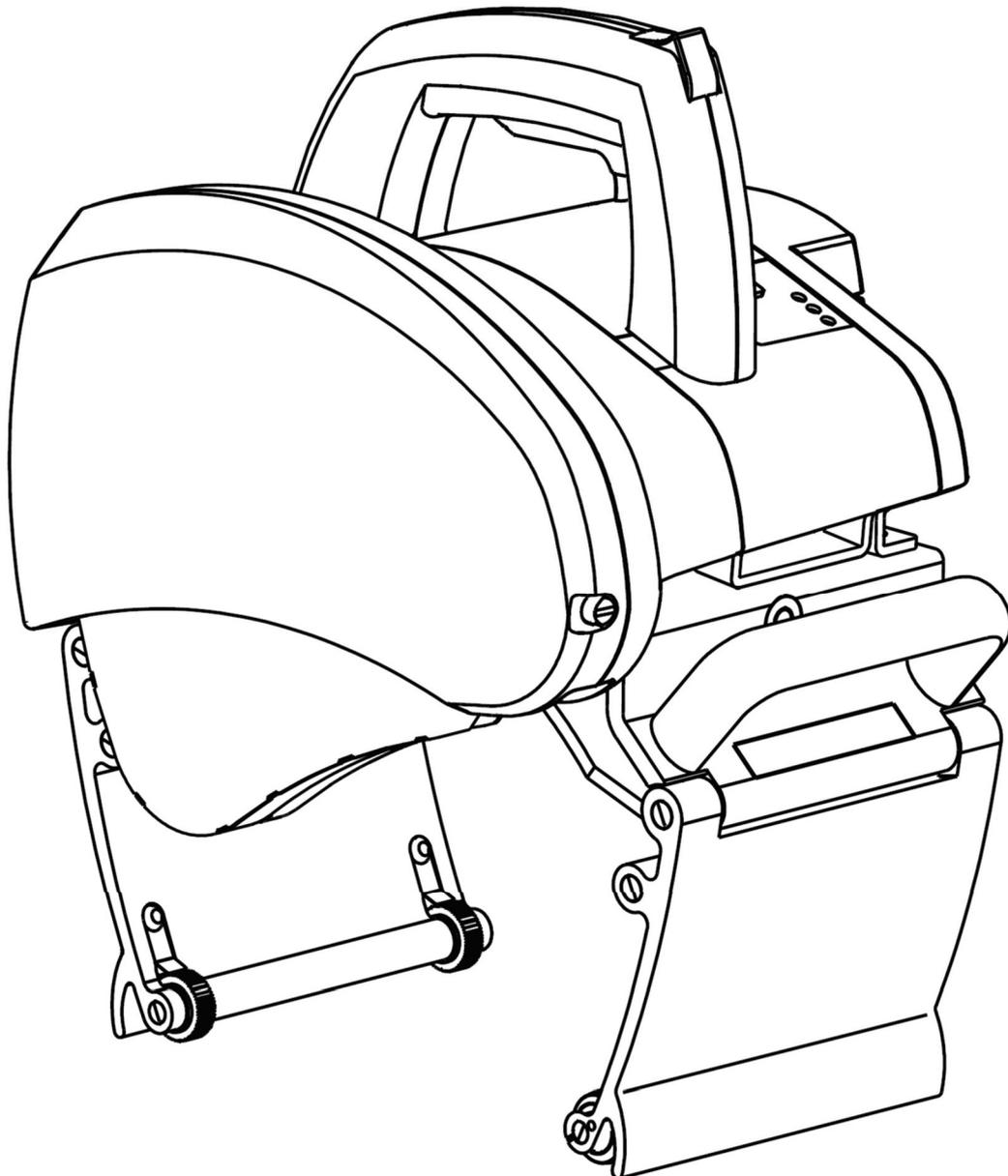


exact

PT Instruções de
funcionamento

PipeCut 220 Pro Series



Consulte mais informações no Website: exacttools.com/manuals

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

Esta página foi intencionalmente deixada em branco.

Exact PipeCut 220 Pro Series

Informação sobre lâminas para as serras Exact PipeCut

1. As lâminas de serra Exact TCT foram concebidas especificamente para o corte de aço, cobre, alumínio e todos os tipos de materiais de tubos de plástico. As lâminas de serra Exact TCT podem ser afiadas.
2. As lâminas de serra Exact CERMET foram concebidas especificamente para o corte de aço inoxidável, materiais resistentes a ácido, aço, cobre, alumínio e todos os tipos de materiais de tubos de plástico. As lâminas de serra Exact CERMET podem ser afiadas.
3. As lâminas de serra Exact CERMET ALU foram concebidas especificamente para o corte de todos os tipos de materiais de tubos de alumínio e plástico. As lâminas de serra Exact CERMET ALU podem ser afiadas.
4. As lâminas de serra Exact TCT P foram concebidas especificamente para o corte de todos os tipos de materiais de tubos de plástico. As lâminas de serra Exact TCT P podem ser afiadas.
5. Os discos Exact DIAMOND X destinam-se apenas ao corte de ferro fundido ou dúctil. Os discos Exact DIAMOND X não podem ser afiados.

Declaração de conformidade

Declaramos, mediante a nossa exclusiva responsabilidade, que as máquinas de corte de tubos Exact PipeCut 220 Pro Series descritas na secção “Dados técnicos” se encontram em conformidade com as seguintes normas ou documentos de normalização:

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

de acordo com as provisões das diretivas 2006/42/CE e 2014/30/UE.

Para mais informação, por favor contacte a Exact Tools através do seguinte endereço.

O ficheiro técnico está disponível no endereço indicado de seguida.

A pessoa responsável pela compilação do ficheiro técnico:

Marko Törrönen, Gerente de P&D, Exact Tools Oy (marko.torronen@exacttools.com),

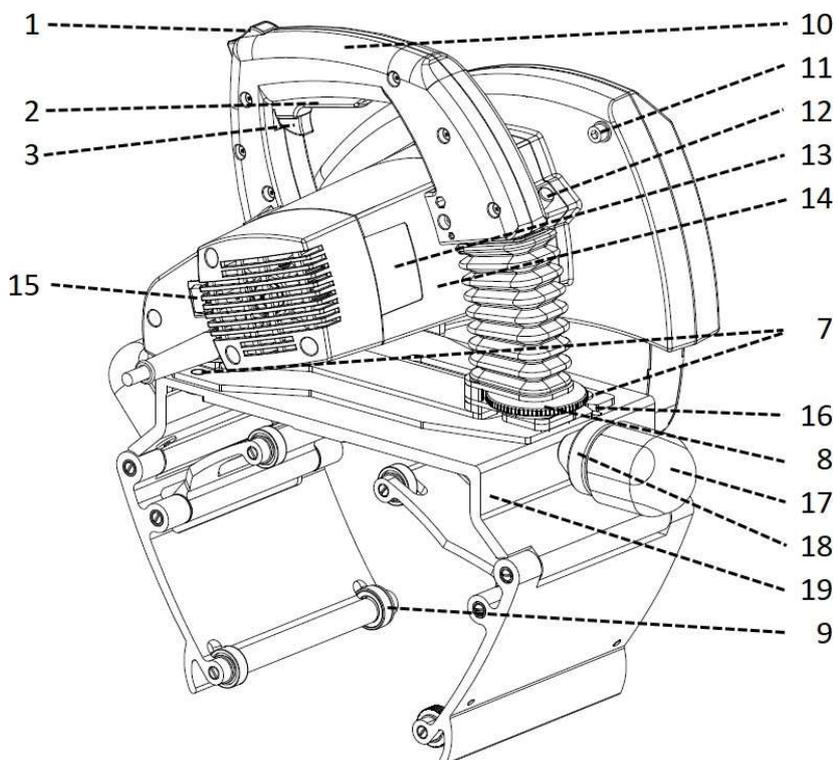
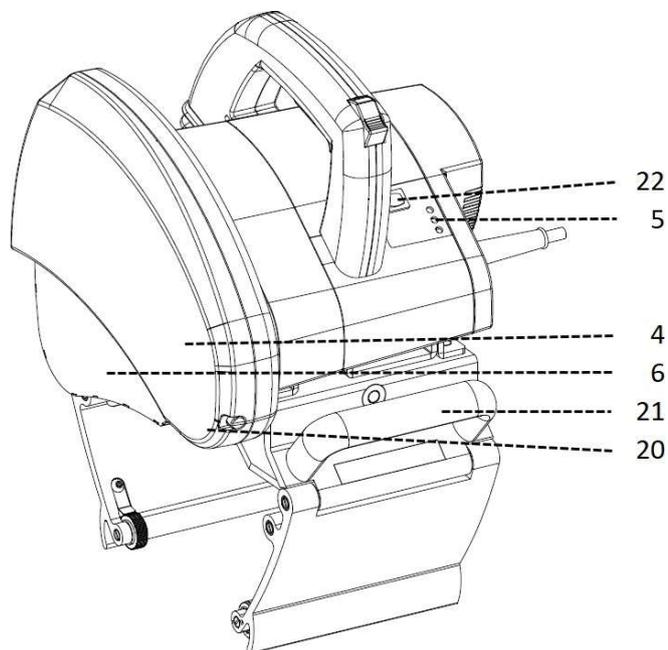
Helsinque, 08/01/2020



Seppo Makkonen,
Presidente do Conselho de Administração,
Exact Tools Oy,
Särkiniementie 5 B 64,
FI-00210 Helsinque, Finlândia

Desenho A

- 1 Botão de desbloqueio (UNLOCK)
- 2 Interruptor
- 3 Alavanca de bloqueio do interruptor (na frente do interruptor)
- 4 Cobertura de proteção da lâmina
- 5 Luzes indicadoras de sobrecarga
- 6 Protetor móvel da lâmina
- 7 Parafusos de bloqueio da unidade do motor (2 peças)
- 8 Roda de ajuste de profundidade de corte
- 9 Roda de ajuste de garra
- 10 Punho
- 11 Parafuso da proteção da lâmina
- 12 Pino de bloqueio da lâmina
- 13 Placa de identificação
- 14 Unidade motora
- 15 Chave seletora de RPM da lâmina
- 16 Indicador de ajuste da unidade motora
- 17 Botão de ajuste da unidade de garra
- 18 Botão de bloqueio da unidade de garra
- 19 Unidade de garra
- 20 Ponteiro laser (dentro da proteção da lâmina)
- 21 Punho de pega
- 22 Interruptor de laser



Conteúdo**Informação**

Características técnicas	5
Conteúdo da embalagem	5

Segurança

Instruções de segurança	6
-------------------------	---

Funcionamento

Descrição funcional	9
Uso a que se destina	9
Antes de utilizar a ferramenta	10
Ligação à rede elétrica	10
Colocar o tubo nos suportes	10
Conectar o corta-tubos no tubo	10
Perfurar a parede do tubo	11
Ação de cortar o tubo	11
Proteção contra sobrecarga e ajuste de RPM	13
Explicação das luzes indicadoras	13
Melhorar o possível desalinhamento do corte	13
Ajuste de resultado de corte no Exact PipeCut Série 220 Pro	14
Usar o ajuste de profundidade de corte	15
Instalação e mudança do disco de corte	16
Instruções de manutenção e assistência	16
Ambiente / Eliminação	17
Garantia / Condições de garantia	17
Conselhos para usar as serras Exact PipeCut	17
Equipamento extra	18
Profundidades máximas teóricas de corte	19

Serra de tubos Exact PipeCut 220 Pro Series

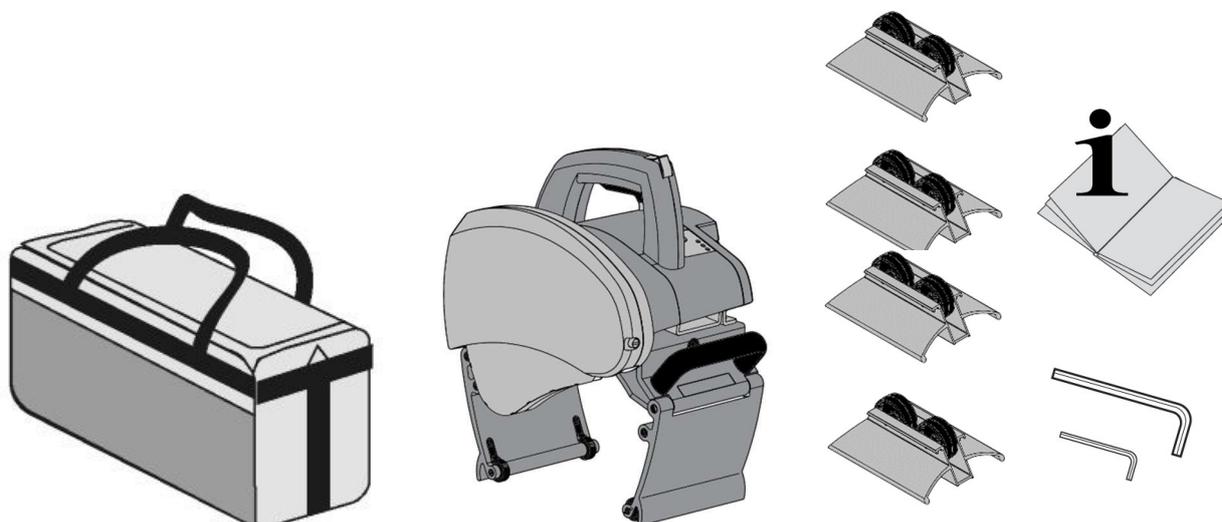
Voltagem	230 V ou 120 V / 50–60 Hz
Potência	1600 W – 230 V / 15 A – 120 V
Velocidade sem carga	I (baixa) = 1900 / min, II (alta) = 2885 / min
Diâmetro da lâmina	140 mm (5.6"), 165 mm (6.5"), 180 mm (7.2")
Furo de montagem	62 mm (2.44")
Peso	11,5 kg (25 lbs)
Faixa de uso Ø, série 220 Pro	20–220 mm (0.8" - 8.7")
Espessura máxima do tubo, plásticos e outros materiais macios	35 mm (1.4")
Espessura máxima, aço	16 mm (0.6")
Classe de proteção	IP / II
Bloqueio do eixo	sim
Pré-seleção de velocidade	sim
Controlo eletrónico constante	sim
Proteção de sobrecarga	sim
Corrente de arranque reduzida	sim
Valor da emissão de vibração, A_h	< 2,5 m/s ²
Incerteza do valor de emissão de vibração, K	1,5 m/s ²
LpA (pressão acústica)	96 dB(A)
KpA (incerteza de pressão acústica)	3 dB(A)
LWA (potência acústica)	107 dB(A)
KWA (incerteza de potência acústica)	3 dB(A)
Capacidade de gerador recomendada	3500 W

Os valores dados são válidos para voltagens nominais [U] de 230/240 V. Para voltagens inferiores e modelos para países específicos, estes valores podem variar.

Sistema de corte de tubos Exact PipeCut 220 Pro Series

Conteúdo da embalagem: Verifique se a embalagem contém os seguintes itens:

1. Caixa de ombro Exact PipeCut System
2. Serra de tubos Exact PipeCut 220 Pro Series com lâmina instalada
3. Suportes de corte de tubos, 4 peças
4. Instruções de funcionamento
5. Chaves Allen de 5 mm e 2 mm, fixadas no punho



Definições: Instruções de segurança

As definições abaixo descrevem o nível de gravidade para cada palavra do sinal. Por favor, leia o manual e preste atenção a estes símbolos.

 **PERIGO** : Indica uma situação de perigo eminente que, se não for evitada, irá resultar em morte ou ferimentos graves.

 **AVISO** : Indica uma situação de potencial perigo que, se não for evitada, poderá resultar em morte ou ferimentos graves.

 **CUIDADO** : Indica uma situação de potencial perigo que, se não for evitada, pode resultar em ferimentos ligeiros ou moderados.

 **OBSERVAÇÃO** : Indica uma prática não relacionada com lesões pessoais que, se não for evitada, pode resultar em danos à propriedade.

 Indica risco de choque elétrico.

Símbolos encontrados na máquina.

 Use proteção auditiva!

 Use luvas.

 Leia as instruções antes de usar.

 **Radiação laser**: Não olhe diretamente para o raio.



Lâmina de serra: Lâmina de serra está atrás desta cobertura, não insira os dedos ou outras partes do corpo dentro desta cobertura.

Instruções de funcionamento, segurança e assistência

Por favor, leia atentamente estas instruções de funcionamento, segurança e assistência antes de utilizar o corta-tubos.

Deve também guardar este livro de instruções num local acessível a todos aqueles que utilizarem o corta-tubos. Em aditamento a estas instruções, deve seguir sempre as regulamentações oficiais de trabalho, saúde e segurança. O sistema Exact PipeCut destina-se somente a uso por profissionais.

Por favor, observe o número do artigo na placa do tipo da sua máquina. Os nomes comerciais das máquinas individuais podem variar.

Apenas para ferramentas elétricas sem corrente de arranque reduzida: Os ciclos de arranque geram breves quebras de voltagem. Pode ocorrer interferência com outros equipamentos/máquinas em caso de condições desfavoráveis do sistema elétrico. Não são de esperar avarias em sistemas de impedâncias abaixo dos 0,36 ohm.

Informação sobre ruído / vibração

O nível de emissão de vibração dado nesta folha de informações foi medido de acordo com um teste padronizado dado em EN62481-2-5:2014.

Use proteção auditiva!

O nível de emissão de vibrações dado nesta folha informativa foi medido em conformidade com um teste normalizado dado em EN 62841-2-5:2014:

Taxa de vibração $a_h = < 2,5 \text{ m/s}^2$,
Incerteza $K = 1,5 \text{ m/s}^2$.

O nível de emissão de vibrações dado nesta folha informativa foi medido em conformidade com um teste normalizado dado em EN 62841-2-5:2014 e pode ser usado para comparar uma ferramenta com outra. Pode ser usado para uma avaliação preliminar de exposição.

 **AVISO** : O nível de emissão de vibrações declarado representa as principais aplicações da ferramenta.

No entanto, se a ferramenta for usada para aplicações diferentes, com acessórios diferentes, ou tiver manutenção deficiente, a emissão de vibrações pode diferir. Isto pode aumentar significativamente o nível de exposição ao longo do período total de trabalho.

Uma estimativa do nível de exposição à vibração também deve ter em conta as vezes em que a ferramenta é desligada ou quando está a funcionar mas não está realmente a fazer o trabalho. Isto pode reduzir significativamente o nível de exposição ao longo do período total de trabalho.

Identifique medidas de segurança adicionais para proteger o operador dos efeitos da vibração, tais como: fazer a manutenção da ferramenta e dos acessórios, manter as mãos quentes, organizar padrões de trabalho.

 **AVISO** :

Se a ferramenta Exact PipeCut 220 Pro Series for usada com gerador ou cabos de extensão, seus requisitos mínimos são os seguintes:

Gerador: potência mínima de 3500 W, se outro equipamento elétrico não for utilizado ao mesmo tempo.

Cabos de extensão 230 V: O comprimento máximo – 25 metros. Seção transversal do cabo – não inferior a 1,5 mm².

Cabos de extensão 120 V: O comprimento máximo – 82 pés de serviço extra pesado

Avisos gerais de segurança para ferramentas elétricas



AVISO : Leia todos os avisos de segurança, ilustrações e especificações fornecidas com esta ferramenta elétrica. Não seguir os avisos e instruções pode resultar em choque elétrico, incêndio e/ou ferimentos graves.

Guarde todos os avisos e instruções para referência futura.

O termo “ferramenta elétrica” nos avisos refere-se à sua ferramenta que funciona ligada à instalação elétrica (com fio) ou à ferramenta que funciona com bateria (sem fios).

1 Segurança na área de trabalho

- a) **Mantenha a área de trabalho limpa e bem iluminada.** As áreas desarrumadas ou escuras são um convite aos acidentes.
- b) **Não use ferramentas elétricas em atmosferas explosivas, tal como na presença de líquidos inflamáveis, gases ou poeiras.** As ferramentas elétricas geram faíscas que podem incendiar a poeira ou os fumos.
- c) **Mantenha as crianças e os assistentes afastados enquanto usa uma ferramenta elétrica.** As distrações podem fazer com que perca o controlo.

2 Segurança elétrica

- a) **As fichas das ferramentas elétricas têm de coincidir com a tomada. Nunca modifique uma ficha de qualquer forma. Não use quaisquer fichas adaptadoras com as ferramentas elétricas com ligação à terra.** As fichas não modificadas e as tomadas corretas reduzem o risco de choque elétrico.
- b) **Evite o contato do corpo com as superfícies com ligação à terra, tal como tubos, radiadores, fogões e geladeiras.** Existe um risco acrescido de choque elétrico se o seu corpo estiver em ligação à terra.
- c) **Não exponha as ferramentas elétricas à chuva ou a condições de humidade.** A entrada de água na ferramenta elétrica aumenta o risco de choque elétrico.
- d) **Não faça mau uso do cabo de alimentação. Nunca use o cabo para transportar, puxar ou desligar a ficha de uma ferramenta elétrica. Mantenha o cabo afastado do calor, de óleos, arestas afiadas e peças em movimento.** Os cabos danificados ou enrolados aumentam o risco de choque elétrico.
- e) **Quando usar uma ferramenta elétrica no exterior, use um cabo de extensão adequado para uso no exterior.** Usar um cabo adequado para uso no exterior reduz o risco de choque elétrico.
- f) **Se for inevitável usar uma ferramenta elétrica num local húmido, use um disjuntor diferencial residual (DR) protegido.** Usar um DR reduz o risco de choque elétrico.

3 Segurança pessoal

- a) **Mantenha-se alerta, veja o que está a fazer e use o senso comum quando usar uma ferramenta elétrica. Não use uma ferramenta elétrica quando estiver cansado ou sob a influência de drogas, álcool ou medicamentos.** Um momento de falta de atenção enquanto usa uma ferramenta elétrica pode resultar em graves lesões pessoais.

b) **Use equipamento de proteção pessoal. Sempre use proteção para os olhos.** O equipamento de proteção, como máscara contra o pó, sapatos de segurança antiderrapantes, capacete, ou proteção auditiva, usados nas situações apropriadas reduzem os ferimentos pessoais.

c) **Prevenir ligação não intencional. Verifique se o interruptor está na posição desligada (OFF) antes de ligar à corrente, transportar ou pegar na ferramenta.** Transportar ferramentas elétricas com o dedo no interruptor ou ligar à corrente ferramentas elétricas que tenham o interruptor ligado é um convite aos acidentes.

d) **Remover qualquer chaveta de ajuste ou chave inglesa antes de ligar a ferramenta elétrica.** Uma chave inglesa ou uma chaveta deixadas presas a uma peça rotativa da ferramenta elétrica pode resultar em ferimentos pessoais.

e) **Não chegue demasiado perto. Mantenha sempre uma posição firme e equilibrada.** Isto possibilita um melhor controlo da ferramenta elétrica em situações inesperadas.

f) **Vista-se de forma adequada. Não use roupa larga nem bijutarias. Mantenha o cabelo e roupa afastados das peças móveis.** As roupas largas, as bijutarias e os cabelos compridos podem ficar presos nas peças móveis.

g) **Se forem fornecidos dispositivos para a conexão de extratores de pó e instalações de recolha, assegure-se de que estão devidamente ligados e são usados adequadamente.** Usar a recolha de pó pode reduzir os perigos relacionados com as poeiras.

h) **Não deixe que a familiaridade adquirida com o uso frequente de ferramentas permita que o usuário se torne complacente e ignore os princípios de segurança das ferramentas.** Uma ação descuidada pode causar ferimentos graves em uma fração de segundo.

4 Uso e manutenção da ferramenta elétrica

- a) **Não force a ferramenta elétrica. Use a ferramenta elétrica correta para a sua aplicação.** A ferramenta elétrica correta fará um trabalho melhor e mais seguro à taxa para a qual foi concebida.
- b) **Não use a ferramenta elétrica se o interruptor não ligar e desligar.** Qualquer ferramenta elétrica que não pode ser controlada pelo Interruptor é perigosa e tem de ser reparada.
- c) **Desligue a ficha da tomada de corrente e / ou remova a bateria, se destacável, da ferramenta elétrica antes de fazer quaisquer ajustes, mudar acessórios ou guardar as ferramentas elétricas.** Estas medidas de segurança preventiva reduzem o risco de ligar acidentalmente a ferramenta.
- d) **Guarde as ferramentas elétricas que não estão em uso fora do alcance das crianças e não permita que pessoas não familiarizadas com a ferramenta e com estas instruções usem a ferramenta elétrica.** As ferramentas elétricas são perigosas nas mãos de utilizadores não treinados.
- e) **Faça a manutenção das ferramentas elétricas e acessórios. Verifique se há peças móveis desalinhas ou emperradas, peças quebradas e qualquer outra situação que possa afetar o funcionamento da ferramenta elétrica. Se estiver danificada, mande reparar a ferramenta antes de a usar.** Muitos acidentes são causados pela má manutenção das ferramentas elétricas.

f) **Manter as ferramentas de corte afiadas e limpas.** A manutenção perfeita das ferramentas de corte, com lâminas bem afiadas, dá menos probabilidades de avaria e mais facilidade no controlo.

g) **Use a ferramenta elétrica, os acessórios, peças da ferramenta etc. de acordo com estas instruções, tendo em conta as condições de trabalho e o trabalho a executar.** O uso da ferramenta elétrica para funções diferentes daquelas para as quais foi concebida pode resultar numa situação perigosa.

h) **Mantenha os punhos e superfícies de pega secos, limpos e livres de óleo e graxa.** Os punhos escorregadios e as superfícies de pega não permitem o manuseio e controlo seguros da ferramenta em situações inesperadas.

5 Assistência técnica

a) **Mande reparar a sua ferramenta em um centro de reparos qualificado e usando apenas peças de substituição idênticas.** Isto vai garantir que a segurança da ferramenta elétrica se mantém.

Procedimentos de corte

a)  **PERIGO: Mantenha as mãos afastadas da área de corte e da lâmina. Mantenha sua segunda mão na punho auxiliar ou na carcaça do motor.** Se as duas mãos estiverem a segurar a serra, não poderão ser cortadas pela lâmina.

b) **Não alcance por baixo da peça de trabalho.** A proteção não o pode proteger da lâmina por baixo da peça de trabalho.

c) **Ajuste a profundidade de corte à espessura da peça de trabalho.** Menos de um dente inteiro dos dentes da lâmina deve ser visível abaixo da peça de trabalho.

d) **Nunca segure a peça de trabalho que está a ser cortada com as mãos nem sobre as pernas. Fixe a peça de trabalho a uma plataforma estável.** É importante fixar adequadamente o trabalho para minimizar a exposição do corpo, o empenar da lâmina ou a perda de controlo.

e) **Segure a ferramenta elétrica apenas pelas superfícies de pega isoladas quando executar um trabalho em que a ferramenta de corte possa entrar em contacto com fios elétricos escondidos ou com o seu próprio cabo.** O contacto com um fio com corrente também irá eletrificar as partes metálicas expostas e dar choque ao utilizador.

f) **Para corte longitudinal sempre use uma barra guia ou guia de borda reta.** Isso melhora a precisão do corte e reduz a chance do empenar da lâmina.

g) **Use sempre lâminas com o tamanho e a forma corretos (diamante ou redondo) dos furos.** As lâminas que não coincidem com o hardware de montagem da serra giram de forma excêntrica provocando perda de controlo.

h) **Nunca use anilhas ou porcas da lâmina incorretas ou danificadas.** As anilhas e porcas da lâmina foram especialmente concebidas para a sua serra, para um ótimo desempenho e segurança no funcionamento.

Regras de segurança adicionais específicas

Causas do retrocesso e avisos relacionados

– retrocesso é uma reação repentina a uma lâmina de serra comprimida, emperrada ou desalinhada, fazendo com que uma serra descontrolada se levante e saia da peça de trabalho em direção ao operador;

– quando a lâmina é comprimida ou presa com força pelo fechamento do corte, a lâmina para e a reação do motor leva a unidade rapidamente de volta para o operador;

– se a lâmina ficar torcida ou desalinhada no corte, os dentes da borda posterior da lâmina podem cravar na superfície superior do material, fazendo com que a lâmina salte para fora do corte e salte de volta para o operador.

O rebote é o resultado do uso indevido da serra e / ou procedimentos ou condições operacionais incorretas e pode ser evitado tomando as precauções adequadas conforme fornecido abaixo.

a) **Segure firmemente com as duas mãos na serra e posicione os braços para resistir às forças de retrocesso. Posicione seu corpo em qualquer um dos lados da lâmina, mas não em linha com a lâmina.** O retrocesso pode fazer com que a serra salte para trás, mas as forças do retrocesso podem ser controladas pelo operador, se forem tomadas as devidas precauções.

b) **Quando a lâmina empenar, ou quando interromper um corte por qualquer motivo, solte o gatilho e segure a serra imóvel no material até a lâmina parar completamente. Nunca tente remover a serra do trabalho ou puxar a serra para trás enquanto a lâmina estiver em movimento ou poderá ocorrer retrocesso.** Investigue e tome as medidas corretivas necessárias para eliminar a causa do empenar da lâmina.

c) **Quando reiniciar a serra na peça de trabalho, centre a lâmina da serra no entalhe e verifique se os dentes da serra não estão presos no material.** Se a lâmina da serra estiver empenada, pode saltar ou retroceder da peça de trabalho quando a serra é reiniciada.

d) **Suporte os tubos para minimizar o risco de o risco de comprimir a lâmina e retrocesso da lâmina.** Painéis grandes tendem a ceder com o próprio peso. Os suportes devem ser colocados sob o painel em ambos os lados, próximo à linha de corte e próximo à borda do painel.

e) **Não use lâminas rombas ou danificadas.** As lâminas não afiadas ou mal encaixadas produzem um corte apertado causando fricção excessiva, o empenar da lâmina e retrocesso.

f) **As alavancas de bloqueio de ajuste de profundidade e bisel da lâmina devem estar apertadas e seguras antes de fazer o corte.** Se o ajuste da lâmina mudar durante o corte, pode causar o empenar e retrocesso.

g) **Tenha um cuidado extra quando fazer um “corte profundo” em paredes existentes ou outras áreas cegas.** A lâmina saliente pode cortar objetos que podem causar retrocesso.

Função da proteção

a) **Verifique se a proteção fecha adequadamente antes de cada utilização. Não utilize a serra se a proteção não se mover livremente e não se envolver a lâmina instantaneamente. Nunca prenda ou amarre a proteção de forma que a lâmina fique exposta.** Se a serra cair acidentalmente, a proteção pode entortar. Verifique se move livremente e se não toca na lâmina ou em qualquer outra peça, em todos os ângulos e profundidades de corte.

b) **Verifique a operação da mola da proteção. Se a proteção e a mola não estiverem a funcionar convenientemente, têm de ser reparadas antes de se usar.** A proteção pode funcionar lentamente devido a peças danificadas, depósitos pegajosos ou uma acumulação de detritos.

c) **Certifique-se de que a placa de base da serra não se desloque durante a execução de um “corte de imersão”.** O deslocamento da lâmina lateralmente causará emperramento e provavelmente retrocederá.

d) **Sempre observe se a proteção está cobrindo a lâmina antes de colocar a serra na bancada ou no chão.**

Uma lâmina desprotegida e emperrada fará com que a serra ande para trás, cortando o que quer que esteja em seu caminho. Esteja ciente do tempo que leva para a lâmina parar depois que o interruptor for liberado.

A serra de tubos nunca deve ser usada nos seguintes casos, se:

- Houver água ou outro líquido, gases explosivos ou químicos venenosos dentro do tubo a ser cortado.
- O interruptor de corrente estiver defeituoso.
- O cabo de alimentação estiver defeituoso.
- A lâmina estiver torta.
- A lâmina estiver romba ou em más condições.
- Os componentes plásticos estiverem radiados ou se faltarem peças.
- A unidade de garra não está bem apertada ao redor do tubo ou está empenada.
- A cobertura de proteção da lâmina ou a proteção da lâmina móvel estiverem danificadas ou tiverem sido retirados da máquina.
- Os mecanismos de bloqueio não funcionar corretamente (o botão-UNLOCK).
- A serra de tubos estiver molhada.

Quando usar a serra de tubos, devem ser sempre tomados em consideração os seguintes fatores:

- Apoie os tubos a serem cortados adequadamente para que a lâmina não fique presa entre as pontas dos tubos.
- Apoie o tubo para cortar com segurança. Os suportes de tubos são mais confiáveis para segurar o tubo do que as mãos desprotegidas.
- Assegure-se de que o tubo a ser cortado está vazio. Tome cuidado para que ninguém coloque nada dentro do tubo durante a operação.
- Assegure-se de que o diâmetro e a espessura da lâmina são adequados para a serra de tubos e que a lâmina é adequada para o nível de RPM selecionado.

- Não use lâminas ou flanges de lâmina danificados ou com defeito. Os flanges e porcas da lâmina são feitos sob medida para esta ferramenta para garantir um desempenho operacional ideal e segurança.
- Nunca faça força de lado para parar a lâmina, deixe que a lâmina pare livremente.
- Verifique as peças da proteção da lâmina, nunca opere a ferramenta se as coberturas da lâmina não estiverem no lugar.
- Nunca faça força excessiva quando usar a serra de tubos.
- Nunca use a serra de tubos para erguer o tubo enquanto ainda estiver presa ao tubo.
- Evite sobrecarregar o motor elétrico.
- Sempre use uma máscara contra poeira se estiver cortando materiais que produzem poeira, por exemplo ferro fundido com lâmina de diamante (Diamond).
- Siga sempre as instruções de segurança e de funcionamento e os regulamentos em vigor.

Uso a que se destina

Serra de tubos PipeCut 220 Pro Series

A serra de tubos PipeCut 220 Pro Series destina-se a ser utilizada como ferramenta de instalador de tubos no local de trabalho.

A série PipeCut 220 Pro só pode ser usada para cortar tubos redondos, com um diâmetro de 20mm – 220mm (0.8”–8.7”)

Espessuras máximas de parede:

Aço	16 mm (0.6”)
Plástico	35 mm (1.4”)

A serra de tubos PipeCut 220 Pro Series pode ser usada para cortar todos os materiais de tubos normais, como aço, aço inoxidável, ferro fundido / dúctil, cobre, alumínio e plástico. Ao cortar materiais diferentes, sempre use a lâmina apropriada.

Consulte a tabela de profundidades de corte na página 19. A serra para tubos PipeCut 220 Pro Series não se destina a produção industrial.

Use apenas lâminas dentro da faixa de diâmetro indicada nos dados técnicos.

Não use rodas abrasivas.

Não use nenhuma lâmina com marcação de velocidade mais baixa do que a velocidade sem carga marcada na ferramenta elétrica.

Use suportes de tubo para apoiar o tubo que está sendo cortado.

Instruções de funcionamento do sistema de corte de tubos Exact PipeCut 220 Pro Series

Antes de utilizar

- Verifique se a unidade motora está na posição vertical.
- Verifique se o disco é adequado para o material do tubo que pretende cortar. Verifique se a lâmina está posicionada corretamente e em bom estado.
- Certifique-se de que as rodas de direção da serra de tubos podem girar.
- Certifique-se de que as rodas de suporte podem girar.
- Verifique a operação da proteção inferior da lâmina.
- Verifique se o tubo que pretende cortar está vazio.

Ligação a uma fonte de energia elétrica

Verifique se a voltagem do sector é idêntica à indicada na placa de identificação (Desenho A/13) Só deve ligar a serra de tubos à tomada de corrente depois de consultar estas instruções de funcionamento.

Colocar o tubo nos suportes

Use os suportes do sistema ao cortar tubos. Isso irá garantir um trabalho seguro e ótimos resultados. Trabalhe em uma superfície plana. Coloque o tubo em dois suportes de forma que o ponto de corte fique entre os suportes. Coloque mais dois suportes em ambas as extremidades do tubo. Verifique se todas as rodas de suporte entram em contato com o tubo (ajuste se necessário, por exemplo com pedaços de madeira) (Desenho B1). Ao cortar tubos curtos e leves, coloque os suportes de forma que a ponta de corte fique fora dos suportes (Desenho B2).

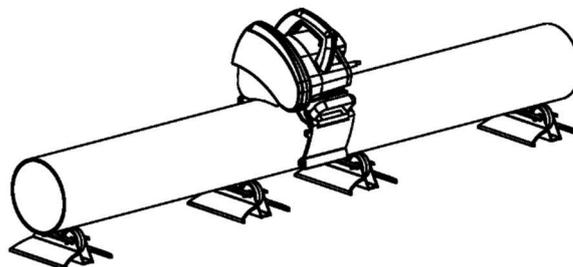
Apoie o tubo com a perna esquerda, se necessário. Arranjos adequados evitarão que a lâmina emperre enquanto o tubo é cortado.

Conectar o corta-tubos no tubo

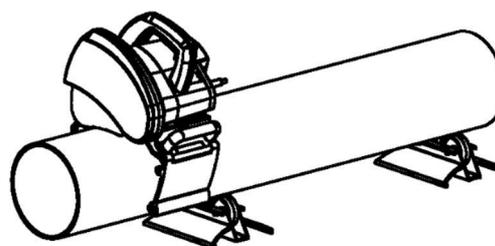
Abra a unidade de garra da serra de tubos o suficiente para se adequar ao diâmetro do tubo, girando a alça de ajuste localizada na parte traseira da serra (Desenho C1/1). Posicione a serra de tubos no topo do tubo de forma que a borda da proteção inferior da lâmina fique na marca de corte. Prenda a serra de tubos ao tubo girando a alça de ajuste da garra até que a garra segure firmemente o tubo a ser cortado (Desenho C/2).

Trave o mecanismo apertando o colar de bloqueio da garra (Desenho C/3). Segure o tubo no lugar e certifique-se de que a serra de tubos se move livremente na direção em que o tubo é alimentado. Por razões de segurança, certifique-se de que o cabo de alimentação da serra de tubos está à esquerda da serra. A serra de tubos agora está pronta para o corte.

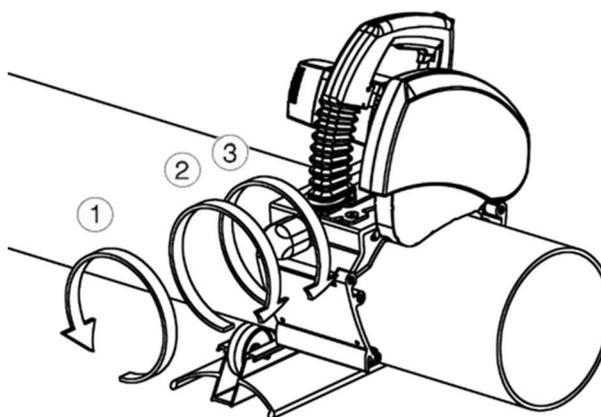
Desenho B1



Desenho B2



Desenho C



Perfurar a parede do tubo

Segure a punho de operação da serra de tubos firmemente com sua mão direita e coloque seu pé esquerdo no topo do tubo a aproximadamente 50 cm da serra.

Para dar partida no motor, libere a alavanca de bloqueio do interruptor primeiro (Desenho D/1) e empurre o interruptor até o fim (Desenho D/2). Antes de começar a serrar, espere até que a lâmina alcance a velocidade máxima.

Perfure a parede do tubo pressionando o punho de operação da serra de tubos para baixo, lenta e continuamente, até que a lâmina corte a parede do tubo (durante a perfuração, o tubo não deve girar).

Observe o botão-UNLOCK durante a operação de perfuração. A marca amarela no botão-UNLOCK desaparece (Desenho E/1-2) quando a serra de tubos é bloqueada na posição de corte.

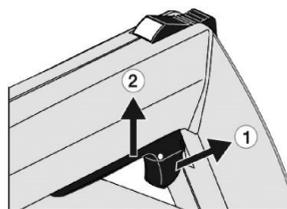
Agora a unidade do motor está bloqueado na posição de serrar (Desenho F/1) e pode iniciar a serragem em torno do tubo em segurança.

Serrar em redor do tubo

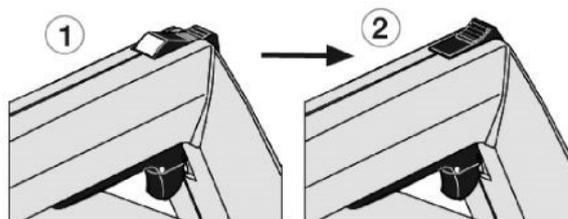
Comece a cortar avançando a serra de tubos para a frente e ao mesmo tempo evitando que o tubo rode, por exemplo com o pé esquerdo (Desenho F/2). Avance a serra de tubos para a frente para uma distância conveniente.

Solte o tubo (remova seu pé esquerdo do tubo) e puxe a serra de tubos para trás. A unidade de garra girará o tubo para trás com a serra de tubos.

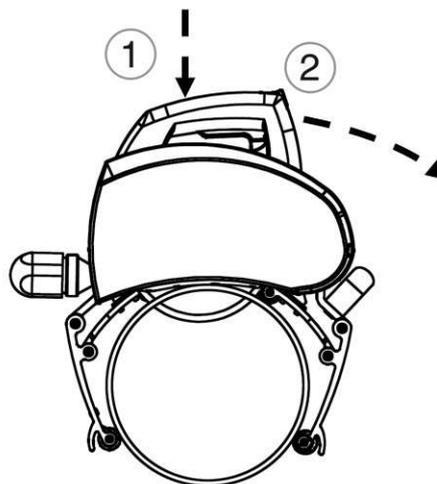
Desenho D



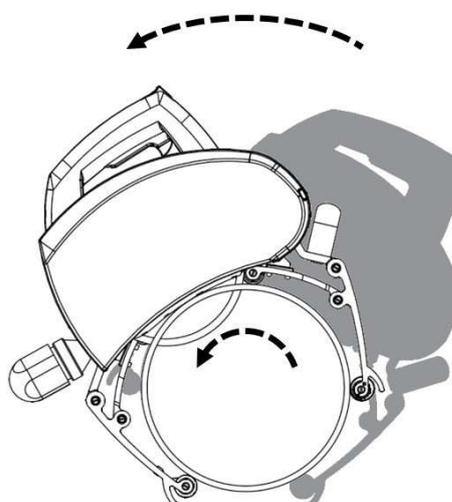
Desenho E



Desenho F



Desenho G



Evite que o tubo gire novamente e inicie um novo movimento de avançada. Avance continuamente por cerca de 1/6 da circunferência do tubo (Desenho H).

Solte o tubo e puxe a serra de tubos de volta para trás. Repita até que o tubo seja cortado.

Selecione a velocidade de avançada de acordo com o material e a espessura da parede:

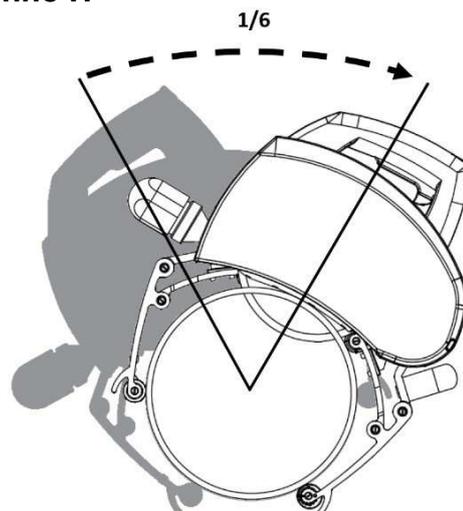
- Uma velocidade muito alta pode danificar a lâmina, sobrecarregar a serra de tubos e dar um resultado de corte ruim.
- Velocidade muito baixa pode levar ao superaquecimento da ponta da lâmina e fazer com que a lâmina se desgaste rapidamente.

Ao cortar, preste atenção aos luzes indicadoras (Desenho A/5), eles irão indicar se o motor está sobrecarregado ou superaquecido.

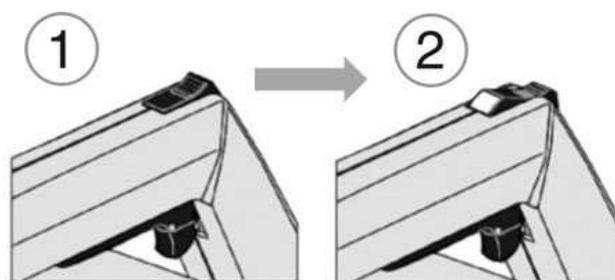
Ao cortar plástico, preste atenção especial ao aquecimento da lâmina, das coberturas da lâmina e do tubo. O plástico pode derreter criando resistência adicional na lâmina e impedir o funcionamento correto da cobertura da lâmina.

Quando o tubo for cortado, empurre o botão-UNLOCK para frente até que a marca amarela esteja visível e o bloqueio seja liberado (Desenho I1/2).

Desenho H



Desenho I1



Agora levante a unidade do motor para a posição inicial (Desenho I2/1). Solte o interruptor (Desenho I2/2).

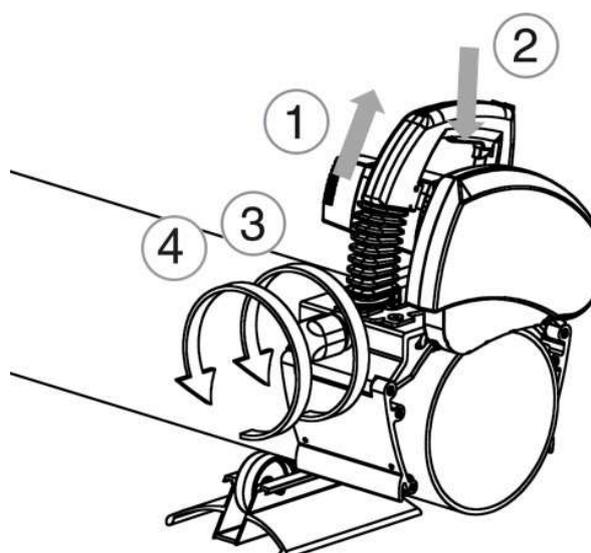
Quando a lâmina parar, abra o colar de bloqueio da unidade de garra (Desenho I2/3) e desengate a serra de tubos a partir do tubo, soltando o botão de ajuste da garra (Desenho I2/4). Certifique-se de que a proteção inferior móvel da lâmina é abaixada à posição inferior.

Deve haver problemas durante a perfuração ou corte; sons ou vibrações anormais ou o operador tem que interromper o corte antes que o tubo seja cortado, libere o bloqueio da unidade do motor empurrando o botão-UNLOCK para frente até que o bloqueio seja liberado e levante a unidade do motor.

Assim que o problema for resolvido, comece a serrar novamente.

Nunca dê partida no motor quando ele estiver bloqueado na posição de serrar ou os dentes da lâmina estiverem em contato com o tubo a ser serrado.

Desenho I2



Seletor de RPM e protetor de sobrecarga

A serra possui um controlo de velocidade RPM da lâmina de duas velocidades (Desenho A/15). Ao cortar aço inoxidável ou à prova de ácido, use a configuração de RPM inferior (I). Ao cortar outros materiais, use o ajuste de RPM mais rápido (II).

A serra também possui um protetor de sobrecarga que mostra a carga do motor elétrico com três luzes indicadoras (Desenho A/5).

Explicação das luzes indicadoras (Desenho J)

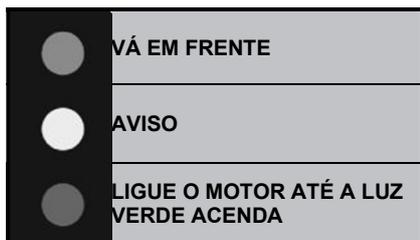
Funcionamento normal <i>Potência normal de saída</i>	Verde: ACESO Amarelo: APAGADO Vermelho: APAGADO
Temperatura do motor está alta AVISO <i>Potência normal de saída</i>	Verde: APAGADO Amarelo: Piscando Vermelho: APAGADO
Corrente do motor está alta AVISO <i>Diminuindo a potência de saída</i>	Verde: APAGADO Amarelo: Piscando Vermelho: APAGADO
Proteção de temperatura do motor está ativa <i>Potência de saída está muito baixa, apenas resfriamento com corrida livre</i>	Verde: APAGADO Amarelo: APAGADO Vermelho: Piscando
Sensor de temperatura está defeituoso <i>Potência de saída está baixa para terminar o trabalho</i>	Verde: APAGADO Amarelo: ACESO Vermelho: APAGADO

- VERDE** Se a luz verde estiver acesa, a temperatura do motor e a potência de saída estão normais.
- **Continue usando a ferramenta.**
- AMARELO** Se a luz amarela começar a piscar, o motor está quente e / ou sobrecarregado.
- **Diminua a velocidade de corte** (É possível que você esteja usando uma lâmina gasta)
- VERMELHO** Se a luz vermelha começar a piscar, a potência do motor é reduzida automaticamente ao mínimo para proteger o motor. O corte não é possível.
- **Pressione o interruptor do motor e deixe-o funcionar livremente (SEM CARGA) até que a luz verde acenda.**

ATENÇÃO!

Se a luz amarela acender continuamente, isso indica que a unidade de controle do motor foi danificada. Você pode terminar de serrar, mas a serra deve ser levada para o serviço. Se a unidade de controlo do motor não for reparada, o motor da serra será danificado.

Desenho J



Exibição do código de erro

Se a unidade de controlo eletrónico detetar uma situação de problema, ela fornecerá um código de erro indicando a falha. Este código de erro é fornecido piscando a luz verde.

O código consistirá em piscadas seguidas de uma pequena pausa. Uma pausa mais longa é mantida entre os códigos. Para poder ler os códigos, o interruptor principal precisa estar conectado.

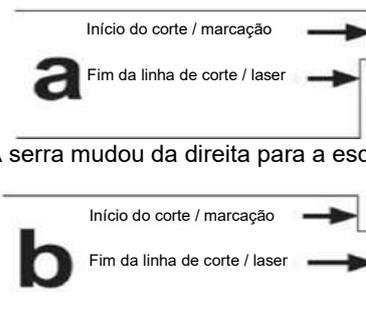
A lista de códigos de erro pode ser encontrada abaixo.

Quantidade de piscadas	Descrição de erro
1	Frequência da rede elétrica está muito alta
2	Frequência da rede elétrica está muito baixa
3	Voltagem da rede está mal formada
4	Voltagem da rede está muito alta
5	Erro de referência interna
6	Corrente está muito alta ou muito baixa durante a partida suave
7	Nenhum sinal de velocidade durante a partida suave
8	Sensor de velocidade está aberto durante a partida suave
9	Sinal do sensor de velocidade está inválido durante a partida suave
10	Sobrecarga do motor durante o funcionamento
11	Sobrecarga do motor durante o funcionamento livre para resfriamento
12	Sobrecarga do motor durante erro do sensor de temperatura
13	Nenhum sinal de velocidade durante o funcionamento
14	Sensor de velocidade está aberto durante o funcionamento
15	Sinal do sensor de velocidade está inválido durante o funcionamento

Melhorar o possível desalinhamento do corte

O corte é afetado por muitos fatores, por exemplo o tamanho do tubo, o material, a espessura da parede, a qualidade da superfície do tubo, a circularidade, as costuras soldadas, a condição da lâmina, a velocidade de avançada, a experiência do operador. Por este motivo, a serra pode mover-se para a esquerda ou direita causando um corte imperfeito (Desenho K).

Desenho K



A serra mudou da direita para a esquerda

A serra mudou da esquerda para a direita

Ajuste de resultado de corte no Exact PipeCut 220 Pro Series

Ajustar a unidade de garra

Em caso de desalinhamento do resultado do corte, a primeira coisa a verificar é o alinhamento da garra. O alinhamento pode ser verificado com o laser:

- 1) Fixe a unidade ao tubo com a tensão usada para o corte.
- 2) Com a unidade do motor na posição para cima, marque a posição da linha do laser no tubo (Desenho L).
- 3) Empurre a máquina algumas vezes ao redor do tubo com a unidade do motor na posição para cima.
- 4) Verifique a posição da linha do laser e a marcação. Se eles não estiverem alinhados, consulte as instruções abaixo para ajustar o alinhamento da unidade de garra.

Dentro da unidade de garra, existem oito rodas de controlo. Uma delas é a roda de ajuste (Desenho A/9). Observe que o ajuste desta roda pode precisar ser feito para cada tamanho de tubo e cada material separadamente.

Ajuste a roda soltando o parafuso de bloqueio (Desenho M/1) e girando a parte central da roda no sentido HORÁRIO ou ANTI-HORÁRIO para obter a posição desejada (Desenho M/2), trave novamente a roda (Desenho M/3).

Se a linha do laser estiver à esquerda da marcação (Desenho K/a), gire a parte central da roda de ajuste de forma que "d" seja menor (Desenho M/a).

Se a linha do laser estiver à direita da marcação (Desenho K/b), gire a parte central da roda de ajuste de forma que "d" seja maior (Desenho M/b).

Recomenda-se lubrificar a roda de ajuste periodicamente.

Ajustar o alinhamento da lâmina

Se o corte não estiver reto e a garra estiver alinhada, o alinhamento da lâmina também pode ser ajustado.

CUIDADO! O ajuste do alinhamento da lâmina é muito eficaz e pode causar danos à lâmina e / ou serra se ajustado demais.

Antes de fazer o ajuste, observe o alinhamento da placa corporal (bodyplate) (Desenho N/1), caso seja necessário retornar ao ajuste original.

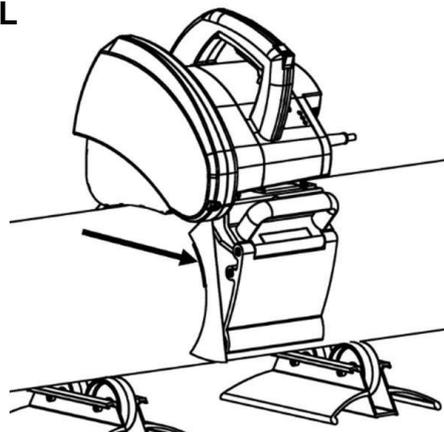
Afrouxe os dois parafusos que prendem a placa corporal (Desenho N/2). Gire a placa corporal na direção necessária e fixe os dois parafusos. Faça apenas pequenos ajustes de cada vez.

Se a linha de corte for da direita para a esquerda (Desenho K/a), gire a placa corporal no sentido horário (Desenho O/1).

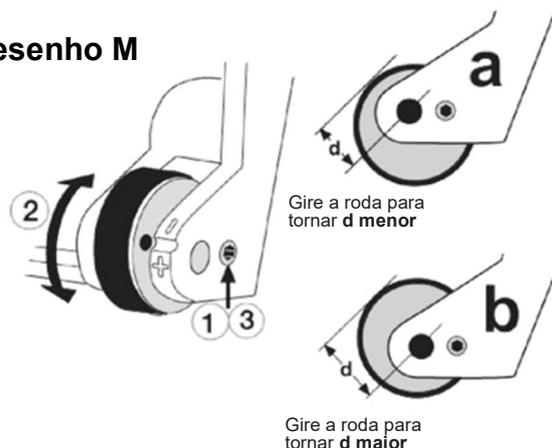
Se a linha de corte for da esquerda para a direita (Desenho K/b), gire a placa corporal no sentido anti-horário (Desenho O/2).

CUIDADO! O indicador de ajuste localizado na parte de trás da placa de ajuste não fornece a medida exata a ser ajustada. O indicador mostra apenas a direção do ajuste e a categoria de magnitude.

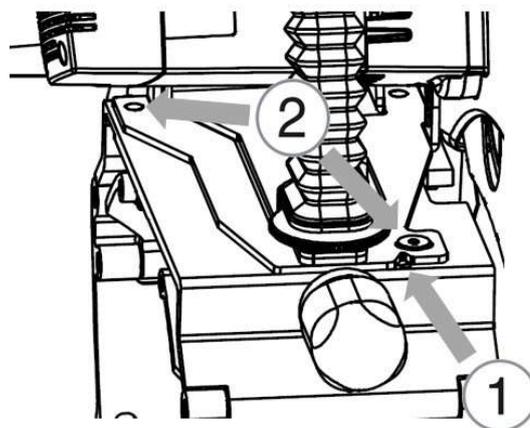
Desenho L



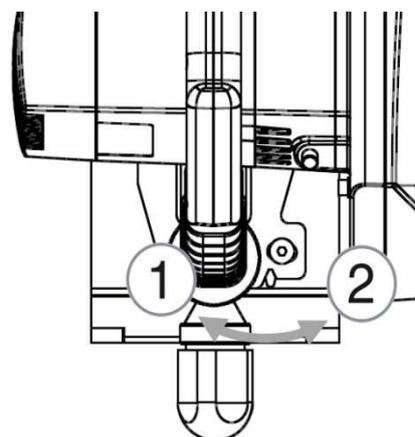
Desenho M



Desenho N



Desenho O



Usar o ajuste de profundidade de corte (se equipado)

A profundidade de corte da lâmina pode ser ajustada para desempenho máximo da lâmina. Para reduzir o arrasto do corpo da lâmina e maximizar a vida útil da lâmina, é recomendável ajustar a profundidade de corte de forma que os dentes da lâmina fiquem apenas visíveis dentro do tubo.

O ajuste da profundidade de corte também é necessário para alcançar as dimensões corretas do chanfro ao usar o disco de diamante Cut+Bevel em tubos de ferro fundido.

Ao ajustar a profundidade de corte, é recomendável iniciar o ajuste a partir de uma configuração mais alta. Faça o ajuste inicial da profundidade de corte girando a roda de ajuste.

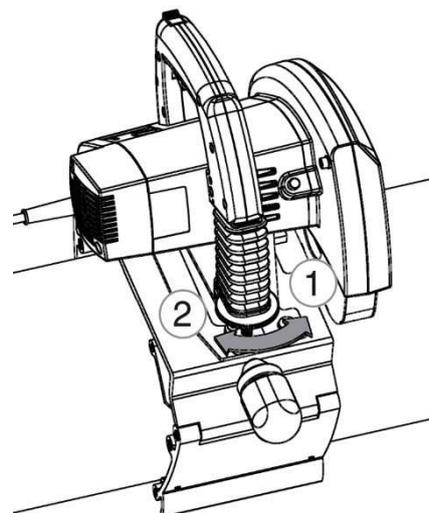
Para ajustes mais altos (profundidade mais grande de corte) gire a roda de ajuste no sentido anti-horário (Desenho P/1). Para configuração mais baixa (profundidade mais grande de corte) gire a roda de ajuste no sentido horário (Desenho P/2).

Após o ajuste inicial da profundidade de corte, comece a furar a parede do tubo até que o motor trave na posição de corte (Desenho Q). Em seguida, é fácil fazer os ajustes finais girando a roda de ajuste na direção necessária.

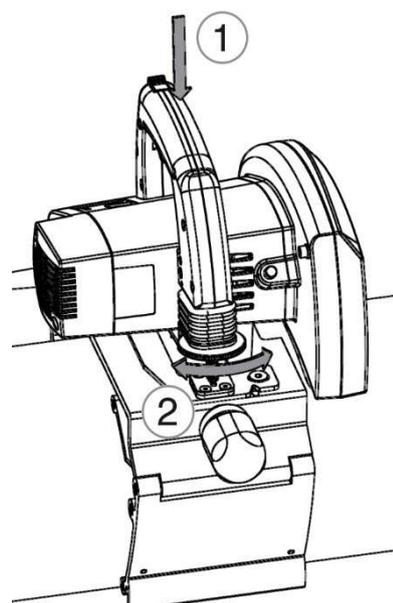
Ao finalizar o ajuste para a dimensão do chanfro do disco Cut+Bevel Diamond, empurre a serra para frente para tornar o resultado do corte visível (Desenho R). Faça os ajustes finais com base no resultado de corte visível.

Uma vez que o ajuste é finalizado e nenhum outro ajuste é feito, a mesma configuração é mantida, e é válida para os próximos tubos com as mesmas dimensões.

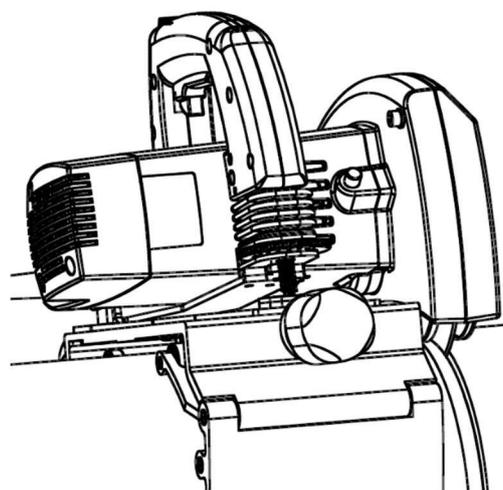
Desenho P



Desenho Q



Desenho R



Instalação e mudança do disco de corte de serra

⚠ AVISO : Para reduzir o risco de ferimentos, desligue a unidade e desconecte-a da fonte de alimentação antes de instalar e remover acessórios, antes de ajustar ou fazer reparos. Uma inicialização acidental pode causar ferimentos.

Retire a ficha elétrica da tomada.

Retire a cobertura de proteção da lâmina (Desenho O/1) desapertando os dois parafusos de proteção da lâmina (Desenho O/2). Prima o botão de bloqueio do eixo (Desenho A/12) e em simultâneo rode manualmente a lâmina até que o botão de bloqueio do eixo desça mais cerca de 7 mm.

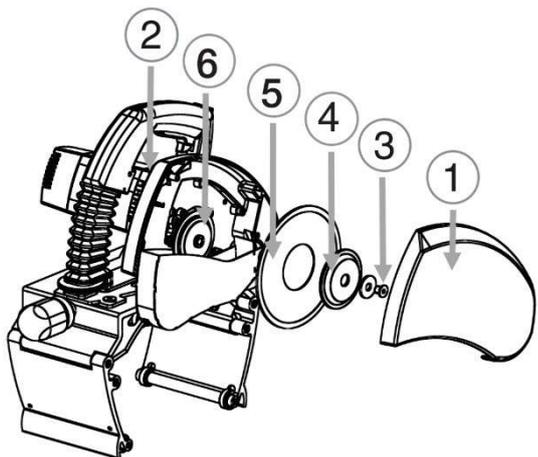
Agora a rotação da lâmina foi impedida.

Utilize a chave Allen de 5 mm para abrir o parafuso de fixação da lâmina.

Retire o parafuso de segurança e a anilha (Fig. S/3), a flange externa da lâmina (Fig. S/4) e a lâmina (Fig. S/5).

Antes de instalar uma nova lâmina, verifique se ambas as flanges da lâmina estão limpas. Coloque uma lâmina nova ou afiada no flange posterior (Fig. S/6), de forma que o lado marcado da lâmina esteja voltado para fora e as setas na lâmina estejam voltadas na mesma direção que as marcações de direção de rotação no interior do coberta da lâmina. Certifique-se de que a nova lâmina vai direto para o fundo no flange posterior da lâmina. Coloque o flange externo da lâmina e o parafuso de fixação de volta no lugar. Pressione o botão de bloqueio do eixo e aperte a porca de fixação da lâmina. Coloque a cobertura de proteção da lâmina de volta no lugar e aperte o parafuso da cobertura da lâmina.

Desenho S



Instruções de manutenção e assistência

Retire a ficha elétrica da tomada antes de prestar assistência ou antes de limpar o corta-tubos. Todas as operações de manutenção realizadas nos componentes elétricos do corta-tubos devem ser levadas a cabo por um centro de assistência ou engenheiro autorizado.

Disco de corte

Verifique o estado da lâmina. Se o disco de corte estiver curvo, com os dentes rombos ou tiver qualquer outra avaria, deve substituí-lo por um novo. Se utilizar um disco de corte com dentes rombos poderá provocar uma sobrecarga do motor elétrico e a caixa de engrenagens do corta-tubos. Quando notar que o disco de corte está com dentes rombos, não deve continuar a cortar com o mesmo, pois o disco de corte pode ficar de tal forma danificado que não valerá a pena afiar. Um disco de corte que esteja suficientemente em boas condições pode ser afiado algumas vezes por uma firma especializada. Os discos Diamond X não podem ser afiados.

Unidade de garra

Limpe a unidade de garra regularmente com ar comprimido. Lubrifique as os eixos da garra (Desenho T/1 e 3) e suas juntas (Desenho T/2). Além disso, limpe e lubrifique o parafuso trapezoidal da unidade de garra e os dois parafusos de ajuste nele (Desenho T/4)

Proteção da lâmina

⚠ AVISO : Verifique regularmente o funcionamento correto da proteção inferior da lâmina. Para verificar a função, primeiro desconecte a ferramenta da fonte de alimentação e, em seguida, levante a proteção da lâmina inferior para a posição superior com a mão. Depois de liberar a cobertura da lâmina, ela deve retornar à posição mais baixa sem qualquer atraso ou fricção.

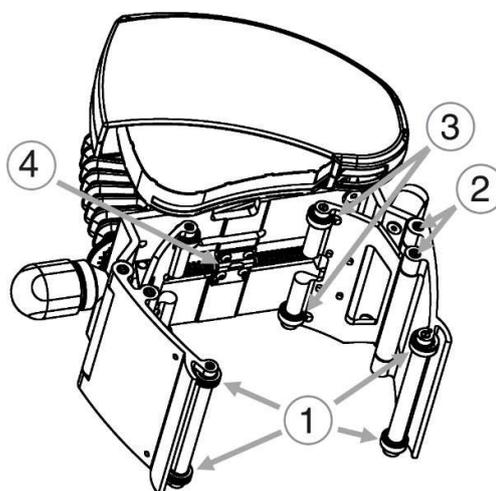
Depois de cortar tubos de plástico e pretender começar a cortar tubos de metal, sempre limpe o interior das proteções das lâminas. Partículas de metal quente originadas do corte de metal aquecem as partículas de plástico, que podem liberar fumaça tóxica. Estabeleça uma regra no sentido de limpar a proteção da lâmina com regularidade e preste especial atenção para evitar o atraso do movimento da proteção móvel da lâmina. Lubrifique o eixo do protetor móvel da lâmina regularmente.

Como equipamento extra, se pode adquirir a proteção externa da lâmina com conexão para aspirador. Para equipamento extra, consulte a página 18.

Motor

Mantenha limpos os orifícios de arrefecimento do motor.

Desenho T



Peças de plástico

Limpe as peças de plástico com um trapo macio. Use somente detergentes suaves. Não use solventes ou outros detergentes fortes pois podem danificar as peças de plástico e as superfícies pintadas.

Cabo elétrico

Verifique regularmente o estado do cabo elétrico. Se a substituição do cabo de alimentação for necessária, isso deve ser feito pelo fabricante ou seu agente para evitar riscos à segurança.

Utilização correta, assistência e limpeza com regularidade, irão assegurar um funcionamento duradouro do corta-tubos.

Ambiente

Recolha seletiva. Este produto não deve ser eliminado juntamente com o lixo doméstico normal. Se a máquina Exact PipeCut estiver gasta, não a deite fora com os resíduos domésticos normais.

Este produto tem que ser reciclado separadamente. A reciclagem separada de produtos utilizados e embalagens facilita a reciclagem e a recuperação de materiais. A reutilização de materiais reciclados ajuda a prevenir a poluição do ambiente. De acordo com os regulamentos locais é possível entregar aparelhos domésticos em depósitos de lixo municipais ou a fornecedores na compra de um novo produto.

Garantia

Condições da garantia válidas a partir de 01/01/2018.

Se a serra Exact PipeCut se tornar inutilizável devido a defeitos de fabrico ou material de acordo com as Condições da garantia, nós iremos, segundo os nossos critérios, reparar a serra de corte de tubos Exact ou fornecer gratuitamente uma serra de corte de tubos Exact nova ou recondicionada de fábrica.

As condições da garantia de Exact Tools têm um período de 12 meses a partir da data de compra.

A garantia é apenas válida se:

- 1) Enviar uma cópia do recibo de compra datado ao Centro de reparação da garantia autorizado ou carregar o ficheiro no nosso Website durante o período de registo da garantia.
- 2) A serra Exact PipeCut não foi mal utilizada.
- 3) Não tiver sido efetuada qualquer tentativa para reparar a serra por parte de pessoas não aprovadas.
- 4) A serra Exact PipeCut tiver sido utilizada de acordo com as instruções de funcionamento, segurança e assistência fornecidas no manual.
- 5) A serra Exact PipeCut tiver sido enviada para um Centro de reparação da garantia autorizado dentro do período de garantia

OBSERVAÇÃO! A serra Exact PipeCut deve ser enviada para o Centro de reparação da garantia autorizado e os custos de frete pré-pagos devem ser suportados pelo utilizador. Se a serra Exact PipeCut for reparada ao abrigo da garantia, os custos de frete pré-pagos devem ser suportados pelo utilizador.

CUIDADO!

Os seguintes itens ou serviços não são abrangidos pelos direitos da garantia:

- Lâminas da serra
- Escovas de carvão
- Flange da lâmina ou do acessório
- Porca ou parafuso de fixação da lâmina
- Desgaste normal
- Problemas causados por utilização indevida ou acidente
- Danos físicos ou causados por água, incêndio
- Cabos de alimentação
- Ajuste da roda de ajuste excêntrico
- Se um tipo errado de gerador foi usado como fonte de alimentação.

Conselhos para usar Exact PipeCut

As lâminas de diamante só podem ser utilizadas para cortar tubos de ferro fundido ou dúctil. Este material de tubo não é recomendado para cortar usando uma lâmina de qualquer outro tipo

Limpe o interior das proteções da lâmina depois de cortar os tubos de plástico.

Tubos menores são mais fáceis de cortar girando-os manualmente na mesa ou no chão.

CUIDADO! Vire o tubo em sua direção ao fazer manualmente. Não gire o tubo muito rápido.

Verifique regularmente as condições da lâmina.

O processo de corte é dividido em duas etapas; primeiro serrar através da parede do tubo, depois completar o corte serrando em volta.

Não sobrecarregue a serra cortando continuamente. A serra vai sobreaquecer e as peças de metal podem ficar excessivamente quentes. Neste caso, o motor, a caixa de engrenagens e a lâmina podem ser danificados.

Mantenha uma velocidade de avançada uniforme. Isso aumenta a vida útil da lâmina. Por exemplo, um tubo de aço com diâmetro externo de 170 mm e espessura de parede de 5 mm, o tempo de corte é de 15–20 segundos. Conseqüentemente, um tubo de ferro fundido com diâmetro externo de 110 mm e espessura de parede de 4 mm, o tempo de corte é de 20–25 segundos.

Quando não estiver cortando, mantenha a unidade do motor na posição para cima. Nunca fixe a ferramenta no tubo na posição de bloqueada / corte.

Fatores que afetam o tempo de vida da lâmina:

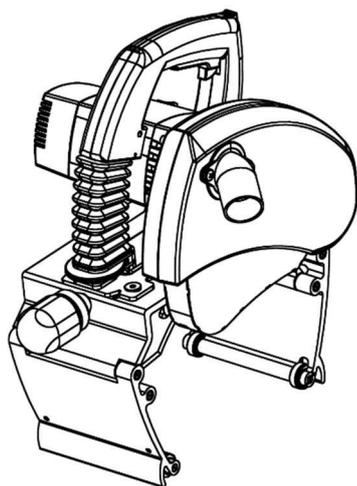
- Material do tubo
- Tipo de lâmina correto para o material a ser cortado
- Configuração correta da velocidade do motor
- Espessura da parede do tubo
- Velocidade de avançada
- Uniformidade do tubo
- Destreza geral do utilizador
- Limpeza do tubo
- Ferrugem no tubo
- Costura soldada no tubo
- Velocidade da lâmina

Fatores que afetam a retidão do corte:

- Condição da lâmina
- Espessura da parede do tubo
- Velocidade de avançada
- Uniformidade de avançada
- Destreza geral do utilizador
- Limpeza do tubo
- Circularidade do tubo
- Unidade de garra muito solta ou muito apertada
- Montagem da lâmina demasiado apertada

Equipamento extra, 220 PS

Cobertura da lâmina com conexão para aspirador. Esta cobertura da lâmina está equipada com uma conexão para aspiradores de pó convencionais. Recomendado para usar ao cortar plástico ou materiais que produzem poeira.

Desenho U**Adequação da lâmina**

Exact TCT: Adequada para cortar aço e todos os tipos de material de tubo de plástico

Exact Cermet: Adequada para o corte de aço inoxidável, materiais resistentes a ácido, aço, cobre, alumínio e todos os tipos de materiais de tubos de plástico.

Exact ALU: Adequado para cortar alumínio e todos os tipos de plástico.

Exact Diamond: Adequado apenas para o corte de materiais de tubos de ferro fundido e dúctil, também para tubos de ferro fundido revestidos de concreto.

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



Devido ao desenvolvimento contínuo do produto, a informação contida neste livro de instruções pode ser atualizada. Não fazemos participação em separado das alterações.

Consulte mais informações no Website www.exacttools.com

Profundidades máximas teóricas de corte

220 PS Espessura máxima de parede do tubo / mm, com diâmetros de lâmina 140, 165, 180			
Diâmetro externo / 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

Espessuras máximas recomendadas de parede de tubo de diferentes materiais, que podem ser cortadas pela máquina Exact 220 Pro Series
220 Pro Series

Tubos de aço	Espessura máxima da parede do tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12mm) 120V
Tubos de aço inoxidável	Espessura máxima da parede do tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12mm) 120V
Tubos de ferro fundido ou dúctil	Espessura máxima da parede do tubo 16 mm (0,6") 230V / 0.5" (12mm) 120V
Plástico, alumínio, cobre	Espessura máxima da parede do tubo 35 mm / 1.4"

ATENÇÃO! Não corte tubos com espessura de parede mais espessa do que a acima mencionada.

ATENÇÃO! Verifique o status e a condição da lâmina antes de cortar