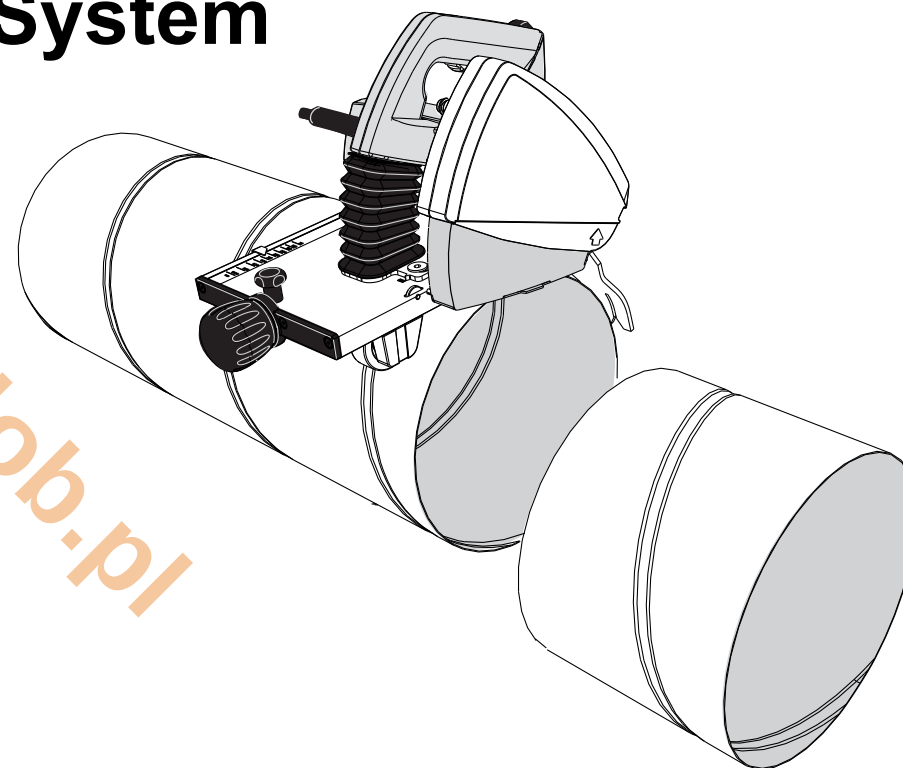


exact

PipeCut V1000 Ventilation System



Exact Tools Oy
Särkiniementie 5 B 64
00210 HELSINKI
FINLAND

Tel + 358 9 4366750
FAX + 358 9 43667550
exact@exacttools.com
www.exacttools.com

PL Instrukcja obsługi

5-16

exact

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

Exact PipeCut V1000

Informacja o tarczach przecinarek do rur Exact PipeCut

Cermet (końcówka ze stopem ceramicznym) - tarcze do przecinarek tego typu, to bardzo trwałe, specjalne tarcze.

Tarcza Cermet V155 jest specjalnie przeznaczona do cięcia materiałów z cienkiej blachy, takich jak spiralne rury.

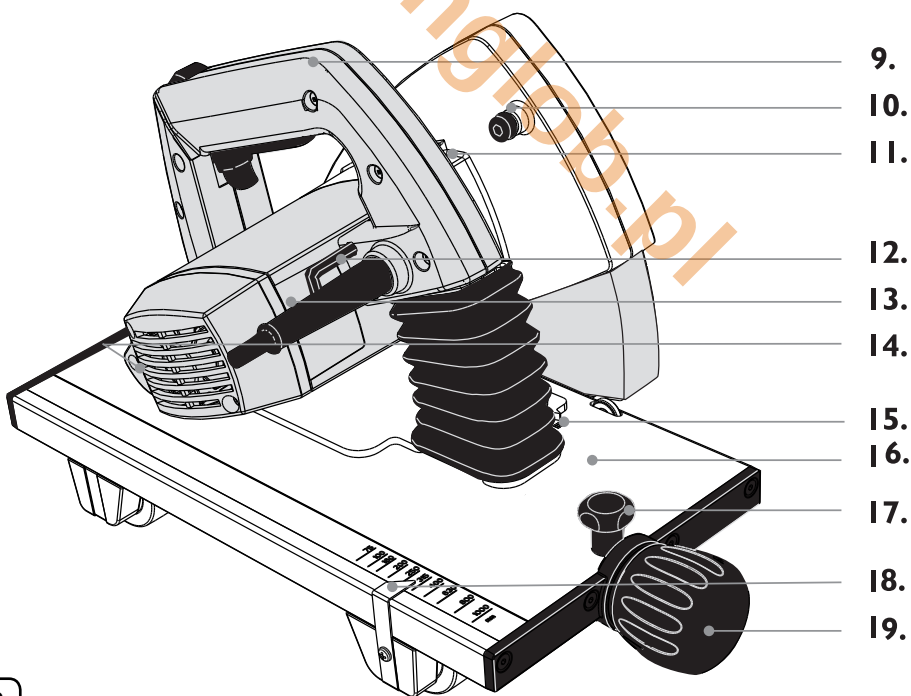
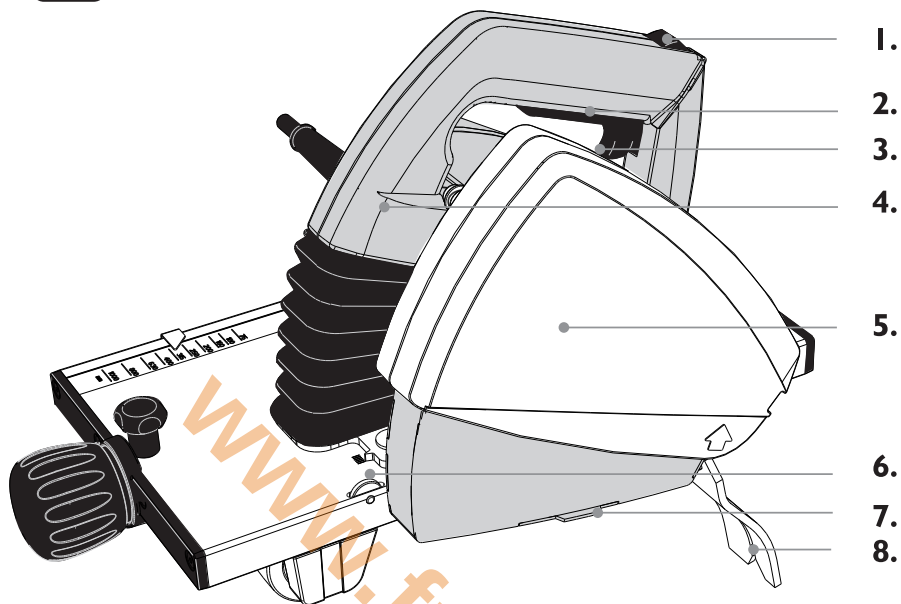
Tarcze Cermet można kilka razy ostrzyć.

Podpora Pipe Support V1000

Zalecamy korzystanie z podparcia rur Exact Pipe Support V1000 do podpierania rur podczas używania przecinarki do rur Exact Pipecut V1000. Te uchwyty do rur są specjalnie przeznaczone do użytku z przecinarką do rur Exact Pipecut V1000. Można ich używać z rurami o średnicy od 75 mm (3") do 1000 mm (4").

www.fnglob.pl

A



Deklaracja zgodności



Deklarujemy na własną odpowiedzialność, że produkty opisane w sekcji „Dane techniczne” są zgodne z następującymi normami lub dokumentami standaryzacyjnymi: EN60745 zgodnie z postanowieniami dyrektyw 2004/108/WE, 2006/42/WE.

W celu uzyskania dalszych informacji prosimy o kontakt z firmą Exact Tools pod poniższym adresem.

Dokumentacja techniczna jest dostępna pod poniższym adresem.

Osoba uprawniona do opracowania dokumentacji technicznej:

Mika Priha, menedżer R&D (mika.priha@exacttools.com)

www.fnglob.pl

Helsinki, 1.9.2011

Seppo Makkonen, Managing director

Exact Tools Oy

Särkiniementie 5 B 64

FI-00210 Helsinki

Finland

Spis treści

exact
Pipe Cutting System

- 6. Dane techniczne
- 6. Zawartość opakowania

Bezpieczeństwo

- 7. Instrukcje bezpieczeństwa

Obsługa

- 10. Opis funkcjonowania
- 10. Komponenty produktu
- 11. Przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia
- 11. Podłączenie do zasilania sieciowego
- 11. Precyzyjne ustawienie punktu cięcia
- 11. Ustawienie rury na wspornikach
- 12. Montaż przecinarki na rurze
- 12. Nacięcie rury
- 12. Cięcie dookoła rury
- 13. Ochrona przed przeciążeniem
- 13. Prostoliniowość cięcia i kółko regulacyjne
- 14. Montaż i wymiana tarczy
- 14. Instrukcje serwisowe i konserwacja
- 16. Środowisko/Utylizacja
- 16. Gwarancja/Warunki gwarancji
- 16. Wskazówki dla użytkownika
- Rysunek rozstrzelony (oddzielny załącznik)

Definicje: Wytyczne dotyczące bezpieczeństwa

Poniższe definicje opisują poziom powagi każdego słowa sygnalizującego. Należy zapoznać się z niniejszą instrukcją oraz zwrócić uwagę na te symbole.



NIEBEZPIECZEŃSTWO: Oznacza sytuację bezpośredniego zagrożenia, która – jeśli nie zostanie uniknięta – **spowoduje śmierć lub kalectwo**.



OSTRZEŻENIE: Oznacza potencjalną sytuację bezpośredniego zagrożenia, która – jeśli nie zostanie uniknięta – **może spowodować śmierć lub kalectwo**.



UWAGA: Oznacza potencjalną sytuację bezpośredniego zagrożenia, która – jeśli nie zostanie uniknięta – **może spowodować lekkie lub średnie obrażenia ciała**.



WSKAZÓWKĄ: Odnosi się do sytuacji **niezwiązanych z możliwością powstania obrażeń ciała**, które – jeśli nie zostaną uniknięte – **mogą spowodować uszkodzenie mienia**.



Oznacza niebezpieczeństwo porażenia prądem.

Instrukcje dotyczące obsługi, bezpieczeństwa oraz serwisowania

Przed rozpoczęciem użytkowania przecinarki do rur należy dokładnie zapoznać się z niniejszą instrukcją dotyczącą obsługi, bezpieczeństwa oraz serwisowania narzędzia. Instrukcję należy przechowywać w pobliżu narzędzia, by wszyscy użytkownicy przecinarki do rur mieli do niej dostęp. Poza stosowaniem się do niniejszych instrukcji należy zawsze stosować się do obowiązujących przepisów dotyczących bezpieczeństwa i higieny pracy. Przecinarka do rur Exact PipeCut jest przeznaczona wyłącznie do użytku profesjonalnego.

Dane techniczne

	Pipecut V1000
Napięcie	220-240 V lub 110-120 V / 50-60 Hz
Moc	1010 W
Prędkość bez obciążenia	4000 r/min
Praca przerywana	S3 25% 10min (2,5 min ON / 7,5 min OFF)
Średnica tarczy	155 mm
Otwór montażowy	65 mm
Waga	6,6 kg
Ø zakresu użytkowania	75 mm – 1000 mm
Maks. grubość rury metalowej	1,5 / 6 mm
Klasa ochrony	□ / II
Blokada wrzeczona	Tak
Wstępny wybór prędkości obrotowej	Nie
Stałe sterowanie elektroniczne	Nie
Ochrona przed przeciążeniem	Tak
Obniżony prąd rozruchowy	Nie
Wartość emisji drgań ah	2,2 m/s ²
Niepewność pomiaru drgań, wartość K	1,5 m/s ²
LWA (moc akustyczna)	98 dB
LpA (ciśnienie akustyczne)	87 dB
LpC (wartość szczytowa ciśnienia akustycznego)	101 dB

Podane wartości odnoszą się do napięcia nominalnego [U] wynoszącego 230/240 V. W przypadku niższego napięcia lub modeli produkowanych dla wybranych krajów wartości te mogą się różnić.

Należy odnieść się do numeru produktu podanego na tabliczce znamionowej urządzenia. Nazwy handlowe poszczególnych urządzeń mogą się różnić. Tylko odnośnie do elektronarzędzi bez obniżonego prądu rozruchowego: Rozpoczęcie cyklu powoduje krótkie spadki napięcia. Zakłócenia pracy innego sprzętu/urządzeń mogą powstać w przypadku niekorzystnych warunków sieci zasilania. Impedancje systemu poniżej 0,36 Ohma nie powinny powodować nieprawidłowości.

Informacje dotyczące hałasu/drgań

Wartości zmierzone zgodnie z EN60745-1:2009 + A11:210 ja EN60745-2-3:210.

Nosić ochronniki słuchu!

Test przeprowadzono z użyciem cienkościennej rury spiralnej Ø315.

Poziom emisji dźwięku podany w niniejszym dokumencie został zmierzony zgodnie ze standardami testowymi podanymi dla normy EN 60745 i może zostać użyty do porównania narzędzi. Może on również zostać wykorzystany do oceny ryzyka narażenia na ten czynnik.



OSTRZEŻENIE: Zadeklarowany poziom emisji dźwięku odnosi się do głównych zastosowań narzędzia. Jeśli urządzenie zostanie wykorzystane do innych zastosowań, z innymi akcesoriami lub nie jest prawidłowo konserwowane, emisje dźwięku mogą się różnić. Może to znacznie zwiększyć poziom narażenia na drgania w całym okresie pracy z narzędziem.

Określając poziom narażenia na drgania należy wziąć również pod uwagę czas, gdy narzędzie jest wyłączone lub gdy jest włączone, ale nie pracuje. Może to znacznie zmniejszyć poziom narażenia na drgania w całym okresie pracy z narzędziem.

By chronić użytkownika przed efektami narażenia na drgania, należy wykonać dodatkowe czynności ochronne: konserwować narzędzie i akcesoria, utrzymywać ciepłotę dłoni, stworzyć plan pracy.

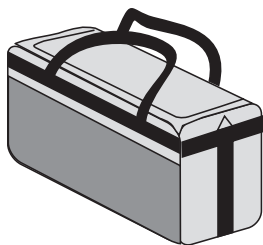
Przecinarka do rur Exact PipeCut V1000

Zawartość opakowania:

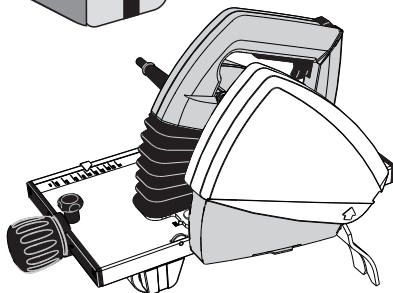
Należy sprawdzić, czy opakowanie zawiera następujące elementy (strona 4):

1. Walizka na zestaw przecinarki do rur
2. Przecinarka do rur Exact PipeCut V1000
3. Instrukcja obsługi
4. Klucz imbusowy 5 mm przymocowany do uchwytu
5. Tarcza Cermet 155 × 65, zamontowana na maszynie
6. Film na płycie DVD (niektóre modele)

1.



2.



3.



4.



5.



6.



Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania elektronarzędzi



OSTRZEŻENIE: Zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa i całą instrukcją obsługi.

Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może prowadzić do porażenia prądem, pożaru oraz/lub poważnych obrażeń ciała.

Zachować wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do wykorzystania w przyszłości.

Termin „elektonarzędzie” w sekcji ostrzeżeń odnosi się do elektronarzędzia zasilanego z sieci (przewodowego) lub z baterii (beprzewodowego).

1. Bezpieczeństwo stanowiska pracy

- Utrzymywać stanowisko pracy w czystości i dobrze oświetlone. Zaśmieczone lub nieoświetlone miejsca są przyczyną wypadków.
- Nie używać elektronarzędzi w wybuchowych atmosferach np. w otoczeniu łatwopalnych płynów, gazów lub pyłów. Elektronarzędzia iskrzą co może spowodować zapłon pyłów lub gazów.
- Podczas pracy elektronarzędziem dzieci i osoby postronne powinny stać z dala od stanowiska pracy. Rozproszenie uwagi może spowodować utratę kontroli nad narzędziem.

2. Bezpieczeństwo elektryczne

- Wtyczki elektronarzędzi muszą pasować do gniazdek sieciowych. Wtyczki nie wolno modyfikować w żaden sposób. W przypadku elektronarzędzi z bolcem uziemienia nie wolno stosować złączy pośrednich. Oryginalne wtyczki oraz dopasowane gniazdka elektryczne zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- Unikać kontaktu ciała z uziemionymi powierzchniami, takimi jak rury, grzejniki, kuchenki i lodówki. W przypadku uziemienia ciała istnieje zwiększone ryzyko wystąpienia porażenia prądem.
- Nie wystawiać elektronarzędzia na działanie deszczu i wilgoci. Woda, która przedostanie się do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem.
- Postępować prawidłowo z przewodem zasilania. Przewód zasilania elektronarzędzia nie wolno używać do przenoszenia, ciągnięcia lub odłączania narzędzia od gniazdka zasilania. Przewód zasilania należy chronić przed wysokimi temperaturami, olejami, ostrymi krawędziami i ruchomymi częściami. Uszkodzone lub zaplątane przewody zasilania zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- Podczas pracy narzędziem na świeżym powietrzu korzystać z przedłużacza przeznaczanego do użytku na zewnątrz. Użycie przedłużacza przeznaczonego do użytku na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.
- Jeśli narzędzie musi zostać użyte w wilgotnym otoczeniu zastosować zasilanie z wyłącznikiem różnicowo-prądowym (RCD). Zastosowanie wyłącznika RCD zmniejsza ryzyko porażenia prądem.

3. Bezpieczeństwo osobiste

- Podczas obsługi elektronarzędzia zachować czujność, patrzeć co się robi i zachować zdrowy rozsądek. Nie użytkować elektronarzędzia w przypadku zmęczenia lub bycia pod wpływem

narkotyków, alkoholu lub leków. Chwila nieuwagi podczas obsługi elektronarzędzia może spowodować poważne obrażenia ciała.

- Stosować środki ochrony osobistej. Zawsze nosić okulary ochronne. Środki ochrony osobistej, takie jak maska przeciwpyłowa, buty z podeszwą antypoślizgową, kask lub ochronniki słuchu stosowane w odpowiednich warunkach znacząco zmniejszają ryzyko powstania obrażeń ciała.
- Zapobiegać niezamierzonemu uruchomieniu narzędzia. Upewnić się, że włącznik znajduje się w pozycji wyłączonej przed podłączeniem narzędzia do źródła zasilania, podniesieniem lub przenoszeniem. Przenoszenie elektronarzędzia z palcem na włączniku lub podłączenie do źródła zasilania włączonego elektronarzędzia jest przyczyną wypadków.
- Usunąć klucz regulacyjny przed uruchomieniem elektronarzędzia. Klucz pozostawiony na obrotowej części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.
- Zachować równowagę. Przez cały czas utrzymywać prawidłową pozycję stóp i równowagę. Pozwala to na lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w niespodziewanej sytuacji.
- Nosić stosowny ubiór. Nie zakładając luźnej garderoby ani biżuterii. Włosy, garderobę i rękawice trzymać z dala od ruchomych części. Luźne części garderoby, biżuteria lub długie włosy mogą zostać przychwycone w ruchome części narzędzia.
- Jeśli urządzenia są wyposażone w złącza do systemu odpylania, należy wykonać takie podłączenie i prawidłowo je wykorzystywać. Korzystanie z systemu odpylania może zmniejszyć zagrożenia związane z zapyleniem.
- Zachować równowagę. Przez cały czas utrzymywać prawidłową pozycję stóp i równowagę. Pozwala to na lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w niespodziewanej sytuacji.
- Nosić stosowny ubiór. Nie zakładając luźnej garderoby ani biżuterii. Włosy, garderobę i rękawice trzymać z dala od ruchomych części. Luźne części garderoby, biżuteria lub długie włosy mogą zostać przychwycone w ruchome części narzędzia.
- Jeśli urządzenia są wyposażone w złącza do systemu odpylania, należy wykonać takie podłączenie i prawidłowo je wykorzystywać. Korzystanie z systemu odpylania może zmniejszyć zagrożenia związane z zapyleniem.

4. Użytkowanie oraz dbałość o elektronarzędzie

- Nie przeciążać elektronarzędzia. Użyć odpowiedniego elektronarzędzia do danego zastosowania. Odpowiednie elektronarzędzie wykona daną pracę lepiej i bezpieczniej.
- Nie używać elektronarzędzia jeśli włącznik nie włącza i nie wyłącza urządzenia. Każde elektronarzędzie, które nie może być obsługiwane za pomocą włącznika, jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- Przed wykonaniem jakichkolwiek regulacji, zmiany akcesoriów lub przechowywaniem, należy odłączyć wtyczkę elektronarzędzia od źródła zasilania. Taki środek zapobiegawczy zmniejsza ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.

- d) Elektronarzędzie pracujące na biegu jałowym chronić przed dziećmi i nie pozwalać obsługiwać urządzenia osobom nieodpowiedzialnym. Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach nieprzeszkolonych użytkowników.
- e) Regularnie kontrolować elektronarzędzia. Kontrolować przemieszczenie lub zakleszczenie ruchomych części, uszkodzenie części lub stan, który może mieć negatywny wpływ na pracę elektronarzędzia. W przypadku uszkodzenia, oddać elektronarzędzie do naprawy przed rozpoczęciem użytkowania. Wiele wypadków jest spowodowanych nieodpowiednią dbałością o elektronarzędzia.
- f) Narzędzia tnące utrzymywać naostrzone i czyste. Narzędzia tnące utrzymywane w odpowiednim stanie i naostrzone rzadziej się zakleszczają i są łatwiejsze w obsłudze.
- g) Elektronarzędzia, akcesoria, bity itp., należy użytkować zgodnie z niniejszymi instrukcjami, biorąc pod uwagę warunki pracy oraz zadanie, jakie ma zostać wykonane. Użycie elektronarzędzia do prac innych niż zamierzone może spowodować niebezpieczną sytuację.

5. Naprawy

- a) Zlecić naprawę elektronarzędzia wykwalifikowanemu serwisantowi. Stosować wyłącznie identyczne części zamienne. Zapewni to zachowanie prawidłowego poziomu bezpieczeństwa elektronarzędzia.

Ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa użytkowania przecinarek

- a)  **NIEBEZPIECZEŃSTWO:** Nie zbliżać rąk do miejsca cięcia oraz tarczy. Drugą rękę umieszczać na obudowie. Jeśli przecinarka jest trzymana obiema rękami, nie dojdzie do poranienia rąk przez tarczę.
- b) Nie sięgać od spodu obrabianego przedmiotu. Oslona nie chroni przed tarczą pod obrabianym przedmiotem.
- c) Nigdy nie trzymać rękami obrabianego przedmiotu ani nie opierać go na nodze. Obrabiany przedmiot zamocować na stabilnej platformie. Obrabiany przedmiot należy odpowiednio zabezpieczyć, by zminimalizować narażenie ciała na obrażenia, zakleszczenie tarczy bądź utratę kontroli nad narzędziem.
- d) Pracując w miejscu, gdzie może dojść do zetknięcia elementu tnącego z ukrytym okablowaniem lub samym przewodem zasilania elektronarzędzia, trzymać elektronarzędzie za izolowane powierzchnie chwytne. Zetknięcie z przewodem pod napięciem spowoduje, że wszystkie metalowe części elektronarzędzia znajdą się również pod napięciem i porażą użytkownika prądem.
- e) Należy stosować tarcze o prawidłowym rozmiarze i kształcie (diamentowe, okrągłe)

otworów na wrzeczono. Tarcze niedopasowane do osprzętu mocowania przecinarki będą poruszać się mimośrodowo powodując utratę kontroli.

- f) Nigdy nie stosować uszkodzonych bądź nieprawidłowych podkładek tarczy lub śrub. Podkładki tarczy i śruby zostały specjalnie dopasowane do przecinarki, by zapewniać jej optymalną i bezpieczną pracę.
- g) W przypadku zakleszczania tarczy lub zakłócenia cięcia z innej przyczyny, puścić włącznik i trzymać przecinarkę nieruchomo do czasu całkowitego zatrzymania tarczy. Nie wyciągać przecinarki z obrabianego przedmiotu ani nie ciągnąć za przecinarkę w tył gdy tarcza jest w ruchu. Skontrolować i naprawić przyczynę zakleszczenia tarczy.
- h) Podczas ponownego uruchamiania przecinarki w obrabianym przedmiocie wyśrodkować tarczę w szczelinie i ustawić tak, by zęby przecinarki nie stykały się z materiałem. Jeśli tarcza przecinarki zostanie zakleszczona może zostać wybita z obrabianego przedmiotu po ponownym uruchomieniu.
- i) Nie stosować tępych lub uszkodzonych tarcz. Tępe lub nieprawidłowo ustawione tarcze tworzą wąską szczelinę powodując nadmierne tarcie i zakleszczanie tarczy.
- j) Zachować szczególną ostrożność podczas wykonywania nacięcia wgnębnego w istniejących ścianach lub innych niewidocznych miejscach. Wystająca tarcza może napotkać na przedmioty, które spowodują odbicie narzędzia.
- k) Przed każdym użyciem skontrolować, czy osłona dolna zamyka się prawidłowo. Nie użytkować przecinarki jeśli osłona dolna nie porusza się i nie zamyka swobodnie. Nigdy nie unieruchamiać osłony dolnej w pozycji otwartej. Jeśli przecinarka zostanie przypadkowo upuszczona osłona dolna może zostać wygięta. Podnieść osłonę dolną za pomocą uchwytu odchylania i upewnić się, że pod wszystkimi kątami i przy różnych głębokościach cięcia porusza się swobodnie i nie dotyka tarczy lub innych elementów.
- l) Skontrolować funkcjonowanie osłony dolnej. Jeśli osłona i sprężyna nie funkcjonują prawidłowo należy je naprawić przed rozpoczęciem użytkowania narzędzia. Osłona dolna może funkcjonować powoli z powodu uszkodzonych części, osadów gumowych lub nagromadzenia innych zanieczyszczeń.
- m) Nie sięgać rękoma do wyrzutnika pyłu. Może dojść do obrażeń spowodowanych obracającymi się elementami.
- n) Nie pracować przecinarką nad głową. W takim wypadku kontrola nad elektronarzędziem nie jest wystarczająca.
- o) Nie pracować elektronarzędziem w unieruchomionej pozycji. Nie jest ono przeznaczone do pracy na stole.
- p) Nie stosować tarcz ze stali szybko tnącej (HSS). Tarcze te można z łatwością uszkodzić.
- q) Podczas pracy narzędziem trzymać je mocno obiema rękami i stać stabilnie. Elektronarzędzie prowadzi się pewnie dwoma rękami.

- r) **Zabezpieczyć obrabiany przedmiot.** Przedmiot zabezpieczony uchwytami rury jest podtrzymywany bezpieczniejsz niż ręką.
- s) **Przed odłożeniem narzędzia zawsze odczekać do całkowitego zatrzymania tarczy.** Tarcza może się zakleszczyć co prowadzi do utraty kontroli nad elektronarzędziem.
- t) **Nigdy nie użytkować narzędzia z uszkodzonym przewodem zasilania. Nie dotykać uszkodzonego przewodu zasilania, ani nie ciągnąć za wtyczkę, jeśli przewód zostanie uszkodzony podczas pracy.** Uszkodzony przewód zwiększa ryzyko wystąpienia porażenia prądem.

Dodatkowe specjalne zasady dotyczące bezpieczeństwa

W następujących przypadkach nie wolno używać przecinarki do rur. Jeśli:

- Wewnątrz przecinanej rury znajduje się woda lub inny płyn, gazy wybuchowe lub trujące środki chemiczne.
- Włącznik jest uszkodzony.
- Przewód zasilania jest uszkodzony.
- Tarcza jest wygięta.
- Tarcza jest tępa lub zniszczona.
- Plastikowe komponenty są pęknięte lub zagubione.
- Uchwyt rury jest nieprawidłowo zaciśnięty wokół rury lub wygięty.
- Osłona tarczy lub ruchoma osłona została uszkodzona lub zdjęta z narzędzia.
- Mechanizm blokujący nie funkcjonuje poprawnie (przycisk UNLOCK (Odblokowanie)).
- Przecinarka do rur jest wilgotna.

Podczas użytkowania przecinarki do rur następujące czynniki muszą być zawsze brane pod uwagę. Należy:

- Podeprzeć rury, by zminimalizować niebezpieczeństwo ściskania tarczy.
- Upewnić się, że przecinana rura jest pusta.
- Upewnić się, że tarcza została prawidłowo zamontowana.
- Upewnić się, że średnica i grubość tarczy jest odpowiednia dla przecinarki oraz że tarcza jest dostosowana do zakresu prędkości obrotowej narzędzia.
- Nigdy nie stosować siły bocznej do zatrzymania tarczy. Tarcza musi swobodnie się zatrzymać.
- Skontrolować mocowanie osłony tarczy.
- Podczas użytkowania przecinarki do rur nie stosować nadmiernej siły.
- Nigdy nie wykorzystywać przecinarki do podnoszenia rury, gdy jest zamocowana na rurze.
- Unikać przeciążania silnika elektrycznego.
- Zawsze postępować zgodnie z zasadami bezpieczeństwa, instrukcjami obsługi oraz obowiązującym prawem.

Opis funkcjonowania



Zapoznać się ze wszystkimi ostrzeżeniami dotyczącymi bezpieczeństwa i całą instrukcją obsługi. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może prowadzić do porażenia prądem, pożaru oraz/lub poważnych obrażeń ciała.

Przeznaczenie użytkowe

PipeCut V1000:

Przecinarka Exact Pipe Cut V1000 jest przeznaczona do użytku profesjonalnego na budowach różnego rodzaju. Przecinarka Exact Pipe Cut V1000 jest przeznaczona wyłącznie do pracy z przewodami (rurami) wentylacyjnymi o cienkich ściankach o średnicy od 75 mm (3") do 1000 mm (40"). Maksymalna grubość ścianki, jaką może przecinać Exact Pipe Cut V1000, wynosi 1,5 mm (0,08"). W przypadku spiralnych przewodów wentylacyjnych maksymalna grubość szwów, które może przecinać Exact Pipe Cut V1000, wynosi 6 mm (0,24"). Przy użyciu Exact PipeCut V1000 można przecinać przewody wentylacyjne wykonane z następujących materiałów: stal ocynkowana, stal nierdzewna, aluminium oraz różne tworzywa sztuczne. Przecinarka jest przeznaczona do krótkiej, przerywanej pracy. Narzędzie może pracować pod obciążeniem przez 2,5 minuty w okresie 10 minut (S3 25%). Przecinarka do rur PipeCut V1000 nie jest przeznaczona do użytku w produkcji przemysłowej.

Komponenty produktu

Podczas zapoznawania się z instrukcją obsługi rozłożyć stronę z ilustracją narzędzia i pozostawić ją otwartą. Strona ta jest złożona pod okładką niniejszej instrukcji (str. 3). Poniższe numery komponentów produktu odnoszą się do tej ilustracji.

Rys. A

1. Przycisk UNLOCK (Odblokowanie)
2. Włącznik zasilania
3. Dźwignia blokady włącznika zasilania
4. Silnik
5. Osłona tarczy
6. Śruba do regulacji cięcia
7. Krawędź ruchomej osłony tarczy
8. Celownik
9. Uchwyt roboczy
10. Śruba osłony tarczy
11. Przycisk blokady wrzeczona
12. Klucz imbusowy
13. Tabliczka znamionowa
14. Ochrona przed przeciążeniem
15. Wskaźnik śruby do regulacji prostego ustawienia
16. Podkładka kierująca
17. Zabezpieczenie podkładki kierującej
18. Wskaźnik podkładki kierującej
19. Pokrętko podkładki kierującej

Przecinarka do rur Exact PipeCut V1000 instrukcja obsługi przecinarki do rur



Przed rozpoczęciem użytkowania

Sprawdzić, czy silnik jest ustawiony poziomo, tak aby żółte oznaczenie na przycisku odblokowującym było widoczne.

Sprawdzić, czy tarcza jest odpowiednia do pracy z materiałem przewodu wentylacyjnego, który ma zostać przecięty.

Sprawdzić, czy tarcza jest poprawnie zamocowana i jest w dobrym stanie.

Sprawdzić, czy kółka prowadzące się obracają.

Sprawdzić, czy kółka podpierające się obracają.

Sprawdzić, czy dolna osłona tarczy porusza się poprawnie w górę i w dół.

Sprawdzić, czy przewód do przecięcia jest pusty.

Podłączanie Exact Pipe Cut V1000 do zasilania sieciowego

Sprawdzić, czy napięcie w sieci jest zgodne z zasilaniem podanym na tabliczce znamionowej (Rys. A/13).

Podłączyć Exact Pipe Cut V1000 do gniazdka zasilania tylko po przeprowadzeniu powyższych kontroli.

Ustawianie i oznaczanie miejsca przecięcia

Oznaczyć miejsce przecięcia, ale pamiętać, że przewód należy przecinać tak, aby dochodził do szwu przewodu w kierunku jego zamkniętej strony (Rysunek C). Jedno oznaczenie wystarczy. Nie trzeba rysować oznaczenia wokół całej rury.

Ustawianie podpór rury przewodu do przecięcia

Podpory dla rur przewodów nie są dołączane do przecinarki Exact Pipe Cut V1000, ale są zalecanymi akcesoriami. Podpory zwiększają bezpieczeństwo i poprawiają rezultaty cięcia. Zmniejszają również ilość miejsca wymaganego do przecięcia rury przewodu.

Cięcie należy zawsze przeprowadzać na płaskiej powierzchni.

Ustawić rurę na trzech podporach, tak aby środkowa podpora znajdowała się bezpośrednio pod planowanym miejscem cięcia (Rysunek B). Dopilnować, aby wszystkie podpory stykały się z rurą. Poprawne ułożenie zapobiega zacinaniu się tarczy przecinarki w rurze przewodu pod koniec przecięcia.

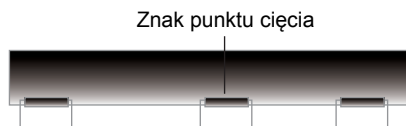
Jeśli nie używa się podpór, należy przeprowadzić poniszsze czynności. Sprawdzić, czy jest dość miejsca, aby można było obrócić rurę o jeden pełen obrót.

Umieścić przecinarkę Exact Pipe Cut V1000 tak, aby kabel zasilania zwiisał przed rurą po stronie, po której stoi operator (Rysunek C). Dopilnować, aby kabel zasilania miał dość luzu, aby umożliwić swobodny ruch rury. W razie potrzeby użyć odpowiedniego kabla przedłużeniowego.

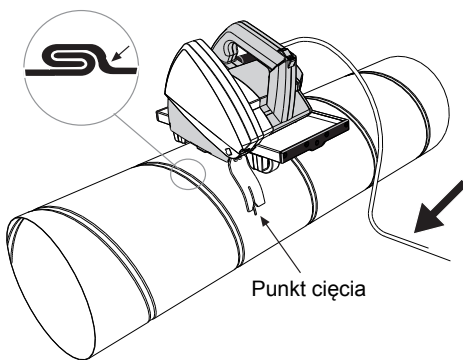
Aby rozpocząć przecięcie

Odkręcić śrubę zabezpieczającą (Rysunek D1) i wyregulować pary kółek w podkładce kierującej przecinarkę zgodnie ze średnicą rury, obracając pokrętką regulacyjną z tyłu przecinarki (Rys. D2)

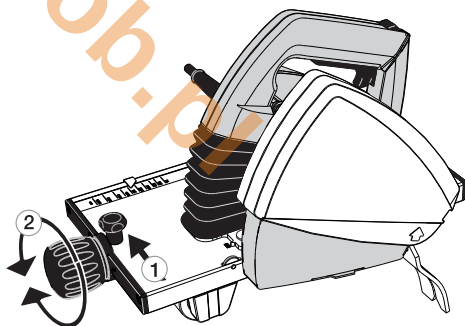
Rys. B



Rys. C



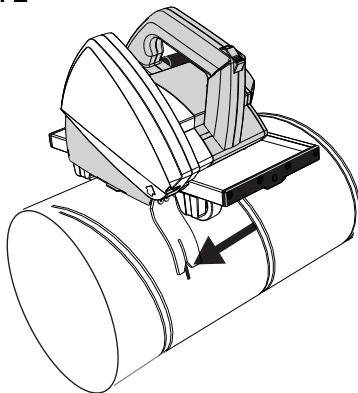
Rys. D



Zgodnie z podziałką przecinarki, głębokość cięcia wynosi zwykle 10-15 mm po zablokowaniu przecinarki w poprawnym położeniu do cięcia. Na koniec należy zablokować regulację przy pomocy śruby zabezpieczającej, tak aby nie doszło do zmiany ustawionego położenia podczas pracy.

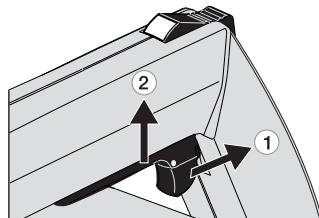
Ustawić PipeCut V1000 poziomo na rurze, tak aby celownik przecinarki znajdował się w miejscu cięcia (**Rys. E**). Przytrzymać rurę i upewnić się, że przecinarka V1000 porusza się swobodnie w kierunku podawania. Aby zapewnić bezpieczeństwo, przewody przecinarki PipeCut V100 muszą znajdować się po lewej stronie i przed rurą. Teraz przecinarka V1000 jest gotowa do cięcia.

Rys. E



Podziałka na przecinarkę podająca wymiary rury wskazuje przybliżone wartości. Jeśli grubość ścianki rury przewodu, jaka ma być przecięta, jest skrajnie cienka lub rura jest krótka, ciężar przecinarki może spłaszczyć rurę, powodując zwiększenie średnicy. W takiej sytuacji pary kółek należy ustawić dalej od siebie. Zapewni to wymaganą głębokość cięcia tarczy.

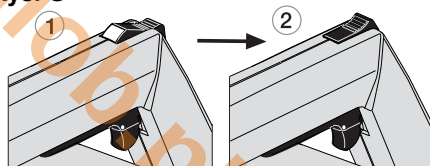
Rys. F



Nacięcie ścianki rury

Należy starać się utrzymywać przecinarkę poziomo na rurze podczas całego cięcia. Mocno trzymać uchwyt roboczy prawą ręką, uruchomić silnik, zwalniając dźwignię blokującą włącznika (**Rys. F/1**) i wcisnąć włącznik do końca (**Rys. F/2**). Przed rozpoczęciem cięcia odczekać, aż tarcza osiągnie maksymalną prędkość. Naciąć ściankę rury, powoli dociskając uchwyt roboczy w dół, aż tarcza przetnie ściankę (na tym etapie rura nie może się obracać). Kiedy przycisk odblokowania (UNLOCK) jest w położeniu zablokowanym, tzn. gdy żółte oznaczenie jest niewidoczne, (**Rys. G**), przecinarka jest zablokowana i można bezpiecznie rozpocząć cięcie wokół rury.

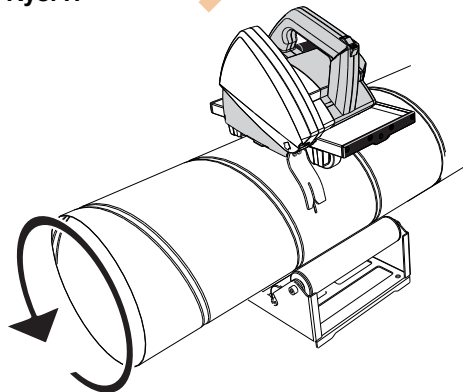
Rys. G



Rys. H

Cięcie dookoła rury

Rozpocząć przecinanie, obracając rurę lewą ręką do siebie (**Rys. H**), jednocześnie utrzymywać przecinarkę w stabilnym położeniu, poziomo w stosunku do rury (**Rys. J**). Kontynuować cięcie, powoli obracając rurę ze stałą prędkością do siebie, aż do przecięcia rury. Jeśli nie używa się uchwytów do rur, rura będzie odchyłać się wstecz podczas cięcia. Jednakże, należy zmniejszyć prędkość cięcia po dojściu do szwu rury.



Piłą można również kierować ręcznie, jeśli celownik nie pokrywa się z początkiem cięcia. Podążać wzrokiem za celownikiem przecinarki, aż do momentu zobaczenia początku cięcia, a następnie przekręcić przecinarkę pod niewielkim kątem w kierunku pierwszego nacięcia, aż do całkowitego odcięcia rury (**Rys. K**) (Porada: Jeśli rura nie została odcięta czysto, pozostałe elementy można odciąć nożycami do blach).

Ponieważ rura przewodu ma spiralny szew, obracanie rury tworzy iluzję ruchu rury w odniesieniu do przecinarki. Mimo tego, jeśli przecinarka jest ustawiona poprawnie na ruch prosty, kółka będą utrzymywać prosty ruch przecinarki.

Po przecięciu rury pchnąć przycisk UNLOCK w przód, aż żółte oznaczenie stanie się widoczne, a blokada zwolniona (**Rys. L**). Podnieść silnik do pozycji wyjściowej. Zwolnić wyłącznik. Upewnić się, że ruchoma dolna osłona tarczy znajduje się w pozycji zamkniętej (**Rys. M**).

Prędkość przesuwania przecinarki dopasować do materiału i jego grubości. Zbyt wysoka prędkość może uszkodzić tarczę i przeciążyć przecinarkę, w wyniku czego cięcie będzie niskiej jakości. Zmniejszyć prędkość przesuwania po dojściu do szwu.

Jeśli podczas nacinania bądź cięcia wystąpią jakieś problemy, nieprawidłowe odgłosy lub drgania, z powodu których wymagane będzie zaprzestanie cięcia, zwolnić tarczę, naciskając przycisk UNLOCK do momentu jego odblokowania, a następnie podnieść silnik w górę. Po usunięciu przyczyny problemu, ponownie rozpocząć cięcie.

Nigdy nie uruchamiać silnika, gdy znajduje się w pozycji zablokowanej lub zęby tarczy dotykają ciętej rury.

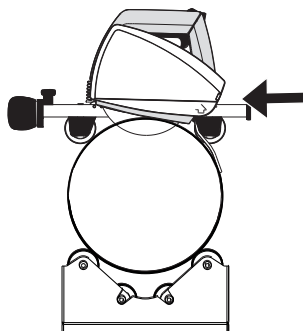
Ochrona przed przeciążeniem i regulator prędkości obrotów

Model Exact V1000 jest wyposażony w ochronę przed przeciążeniem. Gdy tarcza jest tępa lub prędkość cięcia zbyt wysoka, ochrona przed przeciążeniem automatycznie odcina zasilanie narzędzia. W razie przeciążenia: Puścić włącznik zasilania. Pchnąć przycisk UNLOCK w przód, aż żółte oznaczenie stanie się widoczne, a blokada zwolniona (**Rys. L**). Podnieść silnik do pozycji wyjściowej. Przywrócić zasilanie naciskając przełącznik ochrony przeciążenia (**Rys. A/14**).

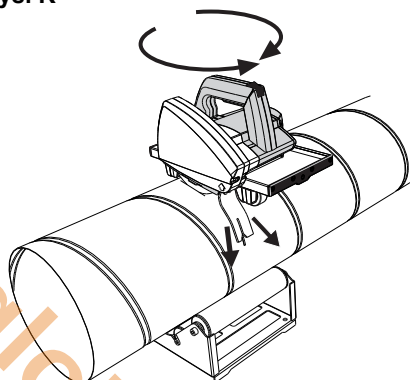
Prostoliniowość cięcia i funkcja regulacji

Czasami koniec cięcia nie dochodzi do początku cięcia (**Rys. N**). Na cięcie wpływa wiele czynników np. rozmiar rury, materiał, grubość, jakość powierzchni, okrągłość, spawane spoiny, stan tarczy, prędkość przesuwania przecinarki, doświadczenie użytkownika. Rezultaty cięcia mogą być różne, szczególnie w przypadku większych przewodów, gdzie osiągnięcie początku cięcia może być trudne.

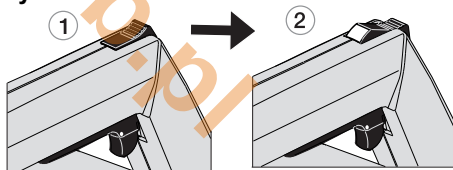
Rys. J



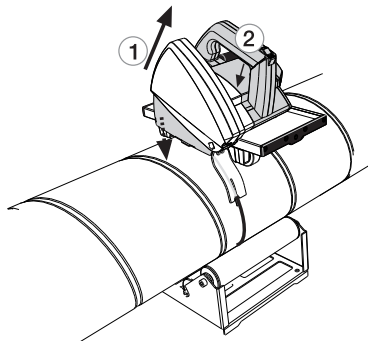
Rys. K



Rys. L



Rys. M



Podkładka kierująca Exact Pipe Cut V1000 ma funkcję (**Rys. A/6**), której można w razie potrzeby użyć do poprawy rezultatów cięcia i ułatwienia uzyskania prostego cięcia.

Poluzować śrubę zabezpieczającą (**Rys. O/1**) kluczem imbusowym M5 przymocowanym do uchwytu przecinarki. Po prawej stronie podkładki kierującej znajduje się pokrętło regulacyjne (**Rys. O/2**). Obracać pokrętło palcem zgodnie ze wskazówkami zegara lub w przeciwnym kierunku. Kierunek obracania zależy od kierunku, w którym zbacza przecinarka. Ta regulacja obraca cały silnik w stosunku do podkładki kierującej. Na podkładce kierującej znajduje się również strzałka i podziałka (**Rys. O/3**). Pomagają one w pomiarze wymaganego zakresu regulacji. Dostosować silnik w odpowiednim kierunku, aby skorygować błąd ustawiania przecinarki. Wskazówka musi przesunąć się w kierunku, w jakim zbacza przecinarka. Stopień regulacji zależy od skali błędu, średnicy przewodu, jego wytrzymałości oraz materiału ścianki przewodu. Po zakończeniu regulacji dokręcić śrubę zabezpieczającą.

Montaż i wymiana tarczy



OSTRZEŻENIE: By zmniejszyć ryzyko powstania obrażeń ciała, wyłączyć i odłączyć od źródła zasilania przecinarkę

przecinarkę przed rozpoczęciem montażu i demontażu akcesoriów, demontażu akcesoriów, przed wykonaniem regulacji lub podczas napraw. Przypadkowe uruchomienie narzędzia może spowodować obrażenia ciała. Odłączyć wtyczkę od gniazdka sieciowego. Upewnić się, że silnik jest zablokowany w pozycji górnej.

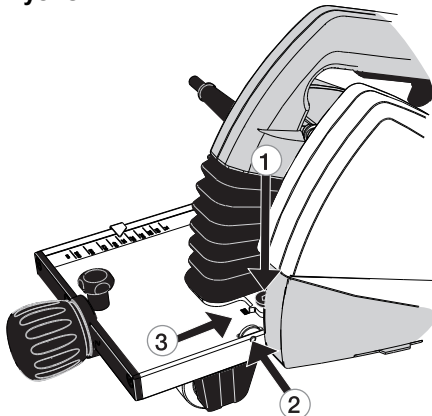
Zdemontować osłonę tarczy (**Rys. P/1**) odkręcając dwie śruby (**Rys. P/2**). Nacisnąć przycisk blokady wrzeciona (**Rys. A/11**) jednocześnie obracając ręcznie tarczą do czasu, gdy przycisk blokady wrzeciona przeskoczy o około 4 mm. Teraz tarcza nie może się obracać. Za pomocą klucza do tarczy odkręcić śrubę mocowania tarczy. Odkręcić śrubę zabezpieczającą (**Rys. P/3**), podkładkę (**Rys. P/4**), koło z wieńcem (**Rys. P/5**) i tarczę tnącą (**Rys. P/6**).

Przed założeniem nowej tarczy sprawdzić, czy oba koła z wieńcem są czyste. Umieścić nową lub naostrzoną tarczę na tylnym kole z wieńcem (**Rys. P/7**) tak, aby oznaczona strona tarczy była skierowana na zewnątrz, a strzałki na tarczy były skierowane w tą samą stronę co oznaczenia kierunku obrotów na wewnętrznej obudowie tarczy. Upewnić się, że nowa tarcza wsunęła się do samego końca na kole z wieńcem. Następnie założyć przednie koło z wieńcem, podkładkę i śrubę zabezpieczającą. Nacisnąć przycisk blokady wrzeciona i dokręcić śrubę mocowania tarczy. Założyć na miejsce osłonę tarczy i dokręcić śrubę.

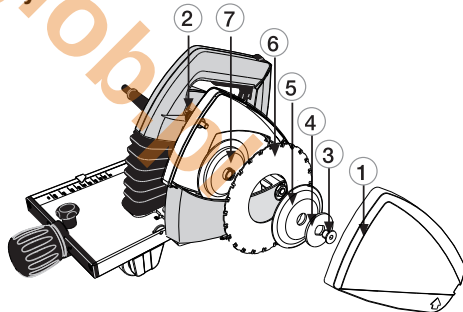
Rys. N



Rys. O



Rys. P



Instrukcje serwisowe i konserwacja

Przed rozpoczęciem naprawy lub konserwacji przecinarki odłączyć wtyczkę od gniazdka sieciowego. Wszystkie czynności konserwacyjne komponentów elektrycznych przecinarki muszą zostać wykonane przez licencjonowane punkty serwisowe.

Tarcza

Skontrolować stan tarczy. Wymienić wygiętą, tępą lub uszkodzoną w inny sposób tarczę na nową. Użytkowanie tępej tarczy może spowodować przeciążenie silnika elektrycznego przecinarki. Gdy stępienie tarczy zostanie zauważone nie kontynuować cięcia, ponieważ tarcza może zostać uszkodzona i jej ostrzenie nie będzie opłacalne. Tarcza będąca w dobrym stanie może zostać kilkakrotnie naostrzona przez profesjonalną firmę ostrzącą.

Podkładka kierująca

Podkładkę kierującą regularnie czyścić sprężonym powietrzem. Smarować osie i łączyć koła podkładki kierującej. Czyścić i smarować śrubę trapezową podkładki kierującej i znajdujące się na niej dwie śruby ślimakowe.

Oslona tarczy

Oslonę tarczy czyścić regularnie, zwracając szczególną uwagę, by ruchoma osłona tarczy poruszała się swobodnie. Regularnie smarować osłuchomą osłonę.

Silnik

Utrzymywać otwory wentylacyjne silnika w czystości.

Komponenty plastikowe

Komponenty plastikowe czyścić miękką szmatką. Stosować wyłącznie łagodne środki czyszczące. Nie stosować roztworów ani innych silnych środków czyszczących, ponieważ mogą uszkodzić komponenty plastikowe i lakierowane powierzchnie.



Przewód zasilania

Regularnie kontrolować stan przewodu zasilania. Wadliwy przewód zasilania wymienić w licencjonowanym punkcie serwisowym.

Prawidłowe użytkowanie, regularne serwisowanie oraz czyszczenie zapewnią długą pracę przecinarki do rur.

Ochrona środowiska naturalnego



Produkt podlegający zbiórce selektywnej. Produkt nie może być utylizowany wraz z innymi odpadami z gospodarstw domowych. Po zakończeniu okresu żywotności przecinarki do rur Exact PipeCut, nie wyrzucać jej wraz z normalnymi odpadami z gospodarstw domowych.

Produkt ten podlega oddzielnemu recyklingowi. Oddzielna zbiórka zużytych produktów oraz opakowań umożliwia recykling oraz odzyskiwanie materiałów. Ponowne wykorzystanie odzyskanych materiałów pomaga chronić środowisko naturalne. Zgodnie z przepisami obowiązującymi na danym terenie, możliwe jest przekazanie urządzenia na miejskie wysypisko śmieci lub dealerowi przy zakupie nowego urządzenia.

Gwarancja

Jeśli w okresie 24 miesięcy od daty zakupu nastąpi uszkodzenie przecinarki do rur Exact PipeCut 170/170E spowodowane wadą produkcyjną lub materiałową, producent zobowiązuje się do wymiany uszkodzonych części na nowe lub wymiany urządzenia na nowe lub naprawione w fabryce.

Gwarancja obowiązuje tylko jeśli:

Karta gwarancyjna lub dowód zakupu zostanie dostarczony do producenta lub sprzedawcy. Przecinarka do rur nie była użytkowana niezgodnie z przeznaczeniem.

Osoby nieuprawnione nie podejmowały prób naprawy przecinarki.

Przecinarka do rur była użytkowana zgodnie z niniejszymi instrukcjami obsługi, bezpieczeństwa oraz serwisowania.

Gwarancja nie obejmuje tarcz ani ochrony przed przecięciem.

Z związku z trwającymi pracami nad rozwojem produktu, informacje podane w niniejszym podręczniku mogą ulec zmianie. Producent zastrzega sobie prawo do wprowadzania zmian bez powiadamiania.

Wskazówki dla użytkownika przecinarki Exact PipeCut

Tarczę diamentową stosować wyłącznie do cięcia rur żeliwnych. Nie zaleca się cięcia rur żeliwnych tarczami typu TCT lub Cermet.

Po zakończeniu cięcia rur z tworzyw sztucznych wyczyścić wnętrze osłon tarczy.

Mniejsze rury łatwiej ciąć umieszczając je na stole lub podłodze i obracając ręką. Należy pamiętać: podczas obracania rury ręką obracać ją do siebie i uważać, by nie obracać rury zbyt szybko.

Regularnie kontrolować stan tarczy.

Procedura cięcia składa się z dwóch etapów: najpierw następuje nacięcie rury, następnie proces cięcia wokół rury.

Nie przeciążać przecinarki nieprzerwaną pracą. Nastąpi przegrzanie urządzenia, a metalowe części mogą poparzyć użytkownika. Spowoduje to również uszkodzenie silnika i tarczy. Prawidłowy czas użytkowania to praca przez 2,5 minuty, a następnie 7,5 minuty przerwy.

Utrzymywać stałą prędkość przesuwania przecinarki. Dzięki temu wydłużona zostanie żywotność tarczy. Na przykład: czas cięcia rury metalowej o średnicy 6" (170 mm) i grubości 1/5" (5 mm) wynosi 15 – 20 sekund, a czas cięcia rury żeliwnej o średnicy 4" (110 mm) i grubości 1/6" (4 mm) wynosi 20 – 25 sekund.

Zawsze utrzymywać silnik w pozycji pionowej. Wtedy żółte oznaczenie na przycisku UNLOCK jest widoczne. Nigdy nie umieszczać przecinarki na rurze, gdy znajduje się w pozycji zablokowanej / do cięcia.

Czynniki mające wpływ na żywotność tarczy:

- materiał z jakiego wykonano rurę
- prawidłowe dopasowanie tarczy do ciętego materiału
- prawidłowe ustawienie prędkości pracy silnika (model 170E)
- grubość rury
- prędkość przesuwania narzędzia
- równa powierzchnia rury
- ogólne umiejętności użytkownika
- czystość rury
- korozja na powierzchni rury
- spawane spoiny w rurze
- prędkość obrotowa tarczy

Czynniki mające wpływ na prostoliniowość cięcia:

- stan tarczy
- grubość rury
- prędkość przesuwania narzędzia
- równomierne przesuwanie narzędzia
- ogólne umiejętności użytkownika
- czystość rury
- okrągłość rury
- zbyt luźny lub ciasno zaciśnięty uchwyt rury
- zbyt ciasno założona tarcza

Więcej informacji znajduje się na naszej stronie internetowej pod adresem

www.exacttools.com