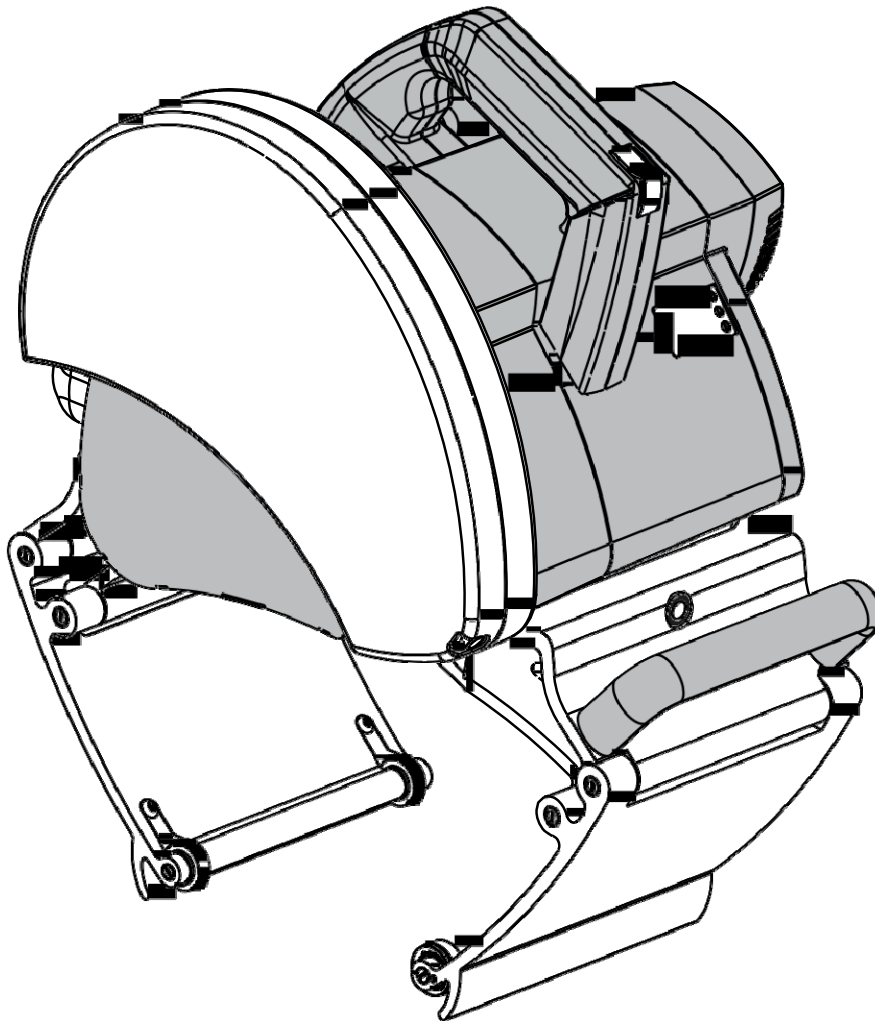


FR

Mode d'emploi

Pipecut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series



Les instructions sont disponibles dans différentes
langues sur notre [web site:](http://exacttools.com/manuals)
exacttools.com/manuals

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

**Système de coupe des tuyaux Exact PipeCut 280
Pro Series
/ 360 Pro Series / 450 Pro Series**

**Informations concernant les coupe-tubes et les
Disques des scies Exact**

1. Les lames de scies à l'Exact TCT sont prévues pour couper l'acier, le cuivre, l'aluminium et tous les types des tubes en matière plastique. Les lames Exact TCT peuvent être affûtées.
2. Les lames de scies l'Exact CERMET sont prévues pour couper l'acier inoxydable, les matériaux résistant aux acides, l'acier, le cuivre, l'aluminium et tous les types des tubes en matière plastique. Les lames Exact CERMET peuvent être affûtées.
3. Les lames de scies à l'Exact CERMET ALU sont prévues pour couper tous les types of de l'aluminium et tous les types des tubes en matière plastique. Les lames Exact CERMET ALU peuvent être affûtées.
4. Les lames de scies à l'Exact TCT P sont prévues pour couper tous les types des tubes en matière plastique. Les lames Exact ALU peuvent être affûtées.
5. Les **Disques** Exact DIAMOND X sont uniquement prévus pour couper le fer coulé ou le fonte de haute résistance. Les disques Exact DIAMOND X ne peuvent pas être affûtés.

**280 Séries Pro / 360 Séries Pro / 450 Séries Pro
recommandations de contrôle de vitesse:**

Acier inoxydable I
Acier II
Fonte II
Plastiques II

Déclaration de conformité 

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que les coupe-tubes Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series Décrite dans les "Caractéristiques techniques" conformément aux normes ou documents normatifs suivants: IEC 62841-1:2014, IEC 62841-2-5:2014, EN 62841-1:2015, EN 62841-2-5:2014, EN 55014-1, EN 55014-2, EN 61000-3-2, EN 61000-3-3

Pour plus d'informations, veuillez contacter Exact Tools à l'adresse suivante:
Le dossier technique est disponible à l'adresse ci-dessous:
Personne autorisée à renseigner la fiche technique:

Seppo Makkonen, le président du conseil (seppo.makkonen@exacttools.com)
Helsinki, le 01.02.2018



Seppo Makkonen, le président du conseil d'Exact Tools Oy
Särkiniementie 5 B 64
FI-00210 Helsinki, Finlande

FIGURE A

- 1 Bouton COMMUTATEUR DE DÉVERROUILLAGE ou LEVIER, l'un ou l'autre pas les deux variantes.
- 2 Interrupteur d'alimentation
- 3 Levier de blocage de l'interrupteur d'alimentation (devant l'interrupteur)
- 4 Capot du carter de lame
- 5 Indicateur lumineux de surcharge
- 6 Carter de lame mobile
- 7 Vis de réglage
- 8 Boîte de pointeur laser
- 9 Roue ajustable
- 10 Poignée
- 11 Vis de protection du disque
- 12 Goupille de verrouillage
- 13 Plaque
- 14 Moteur
- 15 Contrôle de vitesse
- 16 Flèche d'ajustement
- 17 Anneau d'ajustement
- 18 Bouton d'ajustement de l'appareil de captage
- 19 Écrou de blocage de l'appareil de captage
- 20 Appareil de captage
- 21 Batteries de pointeur laser (à l'intérieur de la protection du disque)
- 22 Couvercle de siège de batterie (à l'intérieur de la protection du disque)
- 23 Pointeur laser (à l'intérieur de la protection du disque)
- 24 Poignée pour le déplacement, voir ci-dessous
- 25 Interrupteur laser

* Poignée de scie

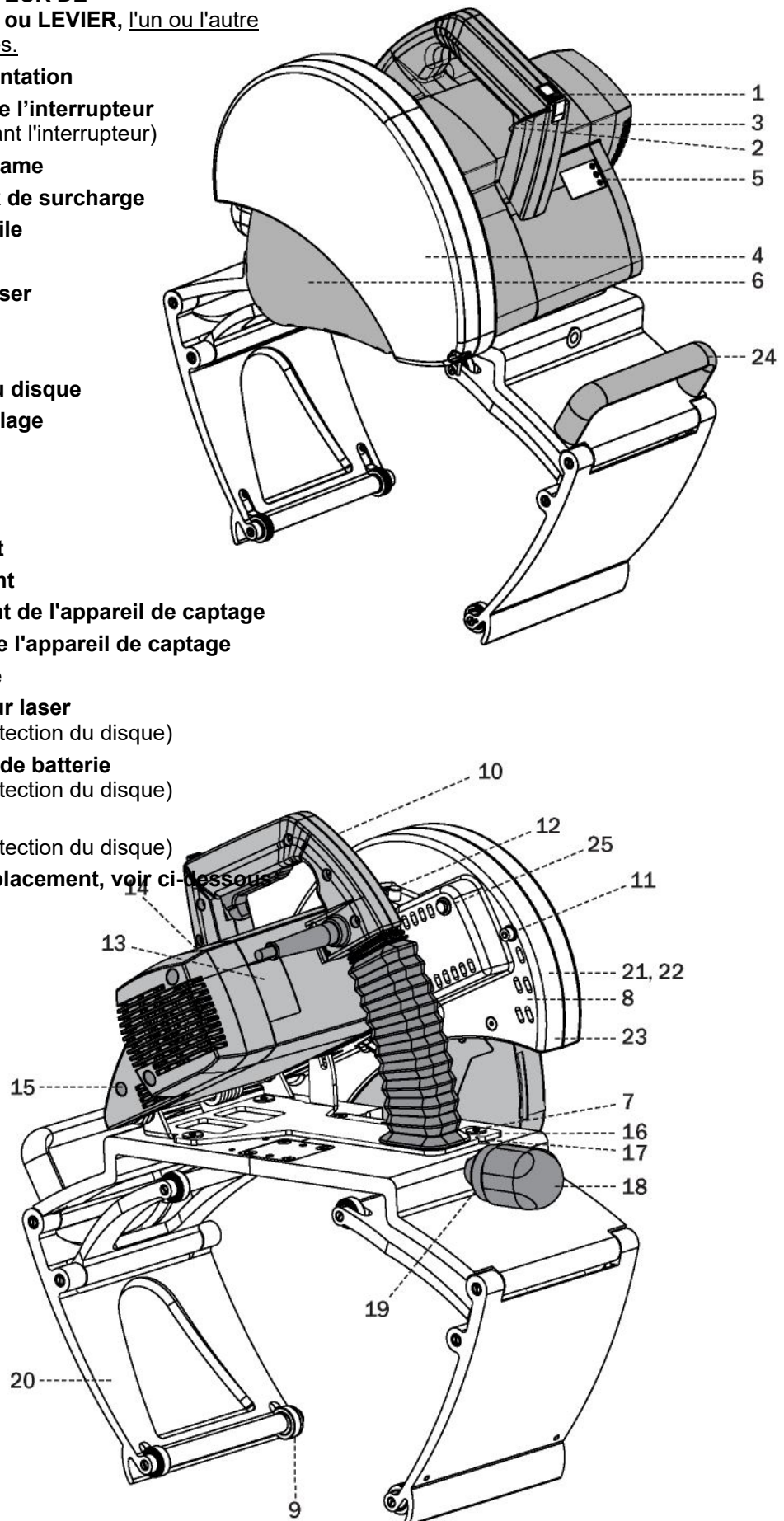


Table des matières**Informations**

5. Caractéristiques techniques
6. Contenu de l'emballage

Sécurité

7. Consignes de sécurité

Fonctionnement

8. Description fonctionnelle
8. Caractéristiques du produit
9. Avant d'utiliser l'outil
9. Branchement au secteur
9. Disposition du tuyau sur les supports
9. Fixation de la scie sur le tuyau
10. Perçage de la paroi du tuyau
10. Sciage autour d'un tuyau
11. Protection contre la surcharge et contrôle de vitesse de rotation
11. Amélioration du désalignement possible de la coupe
12. Ajustement de résultat de coupe Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series
13. Installation et remplacement de la lame de scie ou du disque Diamond X
13. Instruction de révision et d'entretien
14. Environnement / Mise au rebut
14. Garantie / Conditions de garantie
14. Conseils d'utilisation des scies Exact PipeCut
15. Équipement supplémentaire
15. Profondeurs de coupe

Définitions: Consignes de sécurité

Les définitions ci-dessous décrivent le niveau de gravité de chaque mention d'alerte. Veuillez lire le manuel et faire attention à ces symboles.



DANGER: Indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves ou, dans les cas extrêmes, un décès.



AVERTISSEMENT: Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves ou, dans les cas extrêmes, un décès, tel que mentionné ci-avant.



ATTENTION : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des blessures mineures ou modérées.



AVIS : Indique une pratique non liée à des blessures qui, si elle n'est pas évitée, peut entraîner des dommages matériels.



Dénote un risque de choc électrique.

Coupe-tubes Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series pipe saws models

Tension 1	230 V– 240 V / 50–60 Hz tai 100 V–120 V 50–60Hz
Puissance	2500 W– 230 V– 240 V / 2200W - 100 V– 120 V
Vitesse à vide	I (lent) = 1900/min, II (rapide) = 2850 /min
Diamètre de lame	140 mm (5.6"), 165 mm (6.50"), 180 mm (7.2"), 190 mm (7.6")
Alésage de montage	62 mm (2.44")
Poids	280 Pro Series 15,5 kr (34 lbs), 360 Pro Series 16,5 kr (40.7 lbs), 450 Pro Series 16,5 kr (40.7 lbs)
Plage d'utilisation Ø 280 Pro Series	40 mm–280 mm (1.6"–11")
Plage d'utilisation Ø 360 Pro Series	75 mm–360 mm (3.0"–16")
Plage d'utilisation Ø 450 Pro Series	100 mm–450 mm (4"–17.5")
Épaisseur max. de la paroi – tuyau en acier	20 mm (0.8")
Épaisseur max. de la paroi de tuyaux en plastique et d'autres matériaux mous	50 mm (2.0")
Classe de la protection	▣ / II
Blocage de broche	Oui
Présélection de vitesse	Oui
Contrôle électronique permanent	Oui
Protection contre la surcharge	Oui
Courant de démarrage réduit (peut être souple démarrage)?	Oui
Vibrations	2,84 m/s ²
LpA (pression sonore)	90,6 dB(A)
KpA (incertitude de pression sonore)	3 dB(A)
LWA (puissance acoustique)	103,6 dB(A)
KWA (incertitude de puissance acoustique)	3 dB(A)

Les valeurs fournies sont valables pour les tensions nominales [U] de 230/240 V. Pour des tensions inférieures et les modèles de certains pays, ces valeurs peuvent différer.

Veillez consulter le numéro d'article sur la plaque signalétique de votre machine. Les noms commerciaux de chaque machine peuvent varier. Pour les outils électriques sans courant de démarrage réduit uniquement : Les cycles de démarrage génèrent de courtes chutes de tension. Des interférences avec d'autres équipements ou machines peuvent se produire en cas de conditions défavorables du secteur. Aucun dysfonctionnement n'est prévu pour les impédances du système inférieure à 0,36 ohm.

Informations concernant le bruit et les vibrations

Valeurs de vibrations présentées dans cette information sont déterminées selon la norme EN60745 :

Portez une protection auditive !

Valeur d'émission de vibrations (somme de trois directions) est déterminée selon la norme EN60745 = 2,84 m/s², incertitude K = 1,5 m/s².

Le niveau d'émission de vibration indiqué dans cette fiche technique a été mesuré conformément à un essai normalisé fourni par EN 60745 et peut être utilisé pour comparer cet outil à un autre. Il peut être utilisé pour une évaluation préliminaire de l'exposition.

AVERTISSEMENT : Le niveau d'émission de vibrations déclaré représente les applications principales de l'outil. Cependant, si l'outil est utilisé

pour des applications différentes, avec des accessoires différents ou mal entretenus, l'émission de vibration peut différer. Cela peut augmenter considérablement le niveau d'exposition sur l'ensemble de la période de travail.

Une estimation du niveau d'exposition aux vibrations doit également tenir compte du temps pendant lequel l'outil est éteint ou lorsqu'il est allumé, mais qu'il n'est pas utilisé. Cela peut réduire considérablement le niveau d'exposition sur l'ensemble de la période de travail.

Identifiez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'opérateur contre les effets des vibrations, par exemple : entretenez l'outil et les accessoires, tenez les mains chaudes, organisation des modèles de travail.

ATTENTION:

Pipecut Exact PipeCut 280 Pro Series/ 360 Pro Series / 450Pro Series

Lorsqu'ils sont utilisés avec un générateur ou une rallonge, les exigences minimales sont les suivantes: Générateur: puissance minimale de 3500 watts, si un autre équipement électrique n'est pas utilisé en même temps.

Rallonges: La longueur maximale - 25 mètres. Section de câble - pas moins de 2,5 mm².

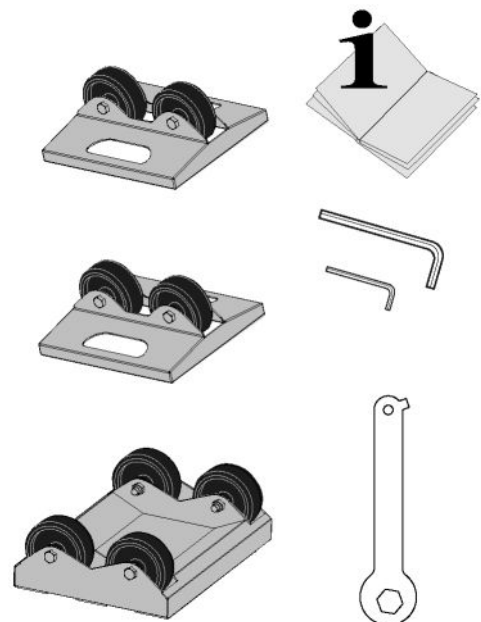
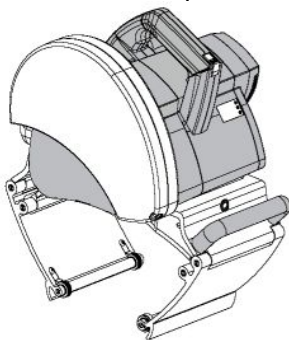
Câbles d'extension 120 V: La longueur maximale est de -82 pieds. Extra-fort.

Systèmes de coupe de tuyau Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series

Contenu de l'emballage:

Veillez contrôler que l'emballage contienne les éléments suivants:

1. Sac à bandoulière du **Système de coupe de tuyau Exact Pipe Cut**
2. Coupe-tube Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series
3. Supports de tuyau 1 + 2 pcs.
4. Mode d'emploi
5. Clés Allen 2 pcs (5 mm et 2 mm) et une clé de régulation de la lame/ du disque.



Règles générales de sécurité pour les outils électriques

ATTENTION: Lire toutes les règles de sécurité et toutes les instructions. Le non respect de ces consignes et instructions peut provoquer choc électrique, incendie et/ou blessures graves.

Conserver toutes les consignes et instructions pour référence ultérieure. Le terme "outil électrique" dans les consignes désigne vos outils électriques alimentés sur secteur (avec cordon) ou sur batterie (sans fil). **(ou un outil électrique à piles (sans fil)) enlever ces mots**

1 Sécurité de la zone de travail

a) Garder la zone de travail propre et bien éclairée. Les établis mal rangés et les zones sombres invitent aux accidents.

B) Ne pas utiliser les outils électriques dans une atmosphère explosive, telle qu'en présence de liquides inflammables, de gaz ou de poussières. Les outils électriques créent des étincelles qui risquent d'enflammer la poussière ou les vapeurs.

c) Tenir les enfants et les spectateurs éloignés, lors de l'utilisation de l'outil électrique. Une distraction peut faire perdre le contrôle de la machine.

2 Sécurité électrique

a) La fiche de secteur de l'outil électrique doit être appropriée à la prise de courant. Ne modifier en aucun cas la fiche. Ne pas utiliser de fiches d'adaptateur avec des outils avec mise à la terre. Les fiches non modifiées et les prises de courant appropriées réduisent le risque de choc électrique.

b) Éviter le contact physique avec des surfaces mises à la terre telles que tuyaux, radiateurs, fours et réfrigérateurs. Il y a un risque élevé de choc électrique au cas où votre corps serait relié à la terre.

c) Ne pas exposer l'outil électrique à la pluie ou à l'humidité. La pénétration d'eau dans un outil électrique augmente le risque d'un choc électrique

d) N'abusez pas le cordon. Ne pas utiliser le câble pour porter l'outil, pour l'accrocher ou encore pour le débrancher de la prise de courant. Maintenir le câble éloigné des sources de chaleur, des parties grasses, des bords tranchants ou des parties de l'outil en rotation. Un câble endommagé ou torsadé augmente le risque d'un choc électrique.

e) Le câble endommagé doit être changé dans le centre de service agréé.

f) En cas d'usage à l'extérieur, utiliser une rallonge autorisée homologuée pour les applications extérieures. L'utilisation d'une rallonge électrique homologuée pour les applications extérieures réduit le risque d'un choc électrique.

g) Si l'usage d'un outil dans un emplacement humide est inévitable, utiliser un disjoncteur de fuite à la terre. L'utilisation d'un disjoncteur de fuite à la terre réduit le risque de choc électrique.

h) Prendre les outils électriques par poignée isolée, car pendant le fonctionnement, il peut se connecter

au conducteur de chasse et propre câble. Si l'outil concerne des câbles porteurs de tension, la tension peut passer aux pièces métalliques et augmente le risque de choc électrique.

3 Sécurité personnelle

a) Être vigilant, surveiller le travail effectué et faire preuve de jugement lors de l'utilisation d'un outil électrique. Ne pas utiliser un outil en état de fatigue ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lors de l'utilisation de l'outil électrique peut entraîner des dommages corporels graves.

b). Utiliser un équipement de protection personnel (PPE). Toujours porter des lunettes de protection. L'équipement de protection tel qu'un masque antipoussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque de protection ou une protection auditive utilisée dans des conditions appropriées réduira les blessures corporelles.

c) Empêcher tout démarrage accidentel. S'assurer que l'interrupteur se trouve à la position d'arrêt avant de relier l'outil à la source d'alimentation électrique, de ramasser ou de transporter l'outil. Transporter un outil électrique alors que le doigt repose sur l'interrupteur ou brancher un outil électrique dont l'interrupteur est à a position de marche risque de provoquer un accident.

d) Ne pas utiliser l'outil si le disque du coupe-tube ou son disque diamanté n'est pas en place.

e) Retirez toutes les clés Allen ou clé de réglage avant de mettre l'outil sous tension. Une clé ou une clé Allen laissée attachée à une partie rotative de l'outil électrique peut entraîner des blessures.

f) Ne pas s'incliner. Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment. Cela permet un meilleur contrôle de l'outil électrique dans des situations inattendues.

g) Habillez-vous correctement. Ne portez pas de vêtements amples ou de bijoux. Gardez vos cheveux, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces mobiles. Des vêtements amples, des bijoux ou des cheveux longs peuvent être pris dans des pièces mobiles.

h) Ne mettez pas vos mains dans le tuyau pendant l'opération. Veillez à ce que personne ne pousse quoi que ce soit à l'intérieur du tuyau pendant l'opération.

i) Installez le tuyau solidement. Les supports de tuyaux sont plus fiables pour maintenir le tuyau pendant le processus de coupe.

j) Ne mettez pas les mains dans la boîte à déchets (raccordement de l'aspirateur, équipement supplémentaire). Les pièces en mouvement peuvent causer des blessures.

4 Utilisation et entretien des outils électriques

- a) Ne pas forcer un outil électrique Utiliser l'outil approprié au travail en cours.
- b) Ne pas utiliser un outil électrique dont l'interrupteur est défectueux. Tout appareil dont l'interrupteur est défectueux est dangereux et doit être réparé.
- c) Débrancher la fiche de la source d'alimentation de l'outil électrique avant de faire tout réglage ou changement d'accessoire, ou avant de ranger ce dernier. Ces mesures préventives réduisent les risques de démarrage accidentel de l'appareil.
- d) Rangez les outils électrique inutilisés hors de portée des enfants et ne laissez personne sans expérience de l'outil électrique ou n'ayant pas lu ces instructions utiliser l'outil électrique. Les outils électriques sont dangereux dans les mains des utilisateurs inexpérimentés.
- e) Gardez les outils de coupe bien aiguisés et propres. Des outils de coupe correctement entretenus avec des arêtes tranchantes ont moins de chance de se coincer et sont plus faciles à contrôler. Si l'outil est cassé, il doit être réparé avant son utilisation. La plupart des accidents surviennent à cause d'un mauvais entretien des outils.
- f) Gardez les outils de coupe tranchants et propres. Des outils de coupe correctement entretenus avec des bords coupants tranchants sont moins susceptibles de se coincer et sont plus faciles à contrôler
- g) Utiliser un outil électrique, ses accessoires, mèches, etc., conformément aux présentes instructions et suivant la manière prévue pour ce type particulier d'outil électrique, en tenant compte des conditions de travail et du travail à effectuer. L'utilisation d'un outil électrique pour toute opération autre que celle pour laquelle il a été conçu est dangereuse.
- h) Gardez les poignées et autres surfaces de préhension sèches et exemptes d'huile et de graisse. Les poignées fines et autres surfaces de préhension sont dangereuses pour les outils électriques et rendent difficile l'utilisation de l'outil dans des situations inattendues.
- i) N'utilisez pas de lames de scie émoussées ou endommagées. La bride de la lame et les boulons de fixation sont disponibles pour un fonctionnement optimal de l'outil.

5 Entretien

Faire entretenir les outils électriques par un réparateur qualifié en n'utilisant que des pièces de rechange identiques. Cela garantira que la sécurité de l'outil électrique est maintenue.

Autres règles spécifiques de sécurité

Ne jamais utiliser la scie pour tubes dans les cas suivants:

- S'il y a de l'eau ou un autre liquide, des gaz explosifs ou des produits chimiques nocifs à l'intérieur du tube à couper.
- Si l'interrupteur est défectueux.
- Si le câble d'alimentation est défectueux.
- Si la lame/ le disque est plié(e).

- Si la lame/ le disque est émoussé(e) ou en mauvais état.
- Si les composants en plastique sont cassés ou incomplets.
- Si l'unité de serrage n'est pas correctement serrée autour du tube ou si elle est déformée.
- Si l'enveloppe protectrice du carter de la lame/ du disque ou le carter de lame/ du disque mobile a été endommagé ou retiré de la machine.
- Si les mécanismes de verrouillage ne fonctionnent pas correctement (bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE).
- Si la scie est mouillée.

Lors de l'utilisation de la scie, il faut toujours prendre en compte les facteurs suivants:

- Fixer les tuyaux à couper correctement de sorte que la lame ou le disque de scie ne soit pas serré entre les extrémités des tuyaux
- S'assurer que le tube à couper est vide.
- S'assurer que le tuyau est correctement installé.
- S'assurer que le diamètre et l'épaisseur de la lame de scie ou du disque conviennent à la taille de la scie et qu'ils conviennent également à la vitesse de rotation.
- Ne jamais forcer la lame à s'arrêter de force, la laisser s'arrêter toute seule. Vérifier les parties de la protection du disque.
- Ne pas forcer sur la scie lors de son utilisation.
- Ne jamais utiliser la scie pour soulever le tube si elle est toujours attachée dessus.
- Éviter de surcharger le moteur électrique.
- Toujours respecter les conseils d'utilisation et précautions d'emploi, ainsi que les directives en vigueur

Description du fonctionnement

Lire toutes les règles de sécurité et toutes les instructions.

Le non respect de ces consignes et instructions peut provoquer choc électrique, incendie et/ou blessures graves.

Destination

Le coupe-tube PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series

Le coupe-tube PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series sont destinés à être utilisé comme un outil de pip installateur sur le site de travail.

Le coupe-tube PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series ne peut être utilisée que pour la découpe de tuyaux ronds ayant un diamètre de:

PipeCut 280 Pro Series 40 mm–280 mm (1.6"–11")
ou 360 Pro Series: 75 mm–360 mm (3"–16")
ou 450 Pro Series 100 mm–450 mm (4"–17.5")
et une épaisseur maximum de la paroi de 20 mm (0.4") pour l'acier et 50 mm (1.5") pour les plastiques.

Le coupe-tube Pipecut PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series peut être utilisé pour couper tous les matériaux de tuyauterie normaux, tels que l'acier, l'acier inoxydable, le fer coulé / ductile, le cuivre, l'aluminium et le plastique.

Voir le tableau de la profondeur de coupe à la page 15.

PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series ne sont pas destinées à être utilisées dans la production industrielle. Utilisez des supports de tuyaux pour supporter le tuyau à couper.

Mode d'emploi du système de coupe de tuyau Exact PipeCut 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series

Avant d'utiliser l'outil

- Assurez-vous que le moteur est en position verticale. Le repère jaune du bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE est visible.
- Vérifiez que la lame/ le disque est correctement monté(e), en bon état et adapté(e) au matériau à couper.
- Assurez-vous que les roues de guidage de la scie à tuyau pivotent.
- Assurez-vous que les roues de support pivotent.
- Vérifiez le fonctionnement du carter de lame inférieure.
- Assurez-vous que le tuyau est vide.

Branchement au secteur

Assurez-vous que la tension d'alimentation est la même que celle indiquée sur la plaque signalétique (**Fig A/13**). Branchez la scie à tuyau à la prise de courant uniquement après avoir effectué cette vérification, tel que mentionné ci-avant.

Disposition du tuyau sur les supports

Utilisez les supports du système lors de la coupe des tuyaux. Ils assureront un travail sûr et un résultat optimal. Travaillez sur une surface plane. Placez le tuyau sur deux supports de sorte que le point de coupe se trouve entre les supports. Placez deux supports supplémentaires sous les deux extrémités du tuyau. Vérifiez que toutes les roues de support touchent le tuyau (ajustez au besoin avec des morceaux de bois, par exemple) (**Fig. B/1**). Lors de la coupe de tuyaux courts et légers, placez les supports de sorte que le point de coupe soit à l'extérieur des supports (**Fig. B/2**). Soutenez le tuyau avec votre jambe gauche au besoin. Des dispositions correctes éviteront que la lame/ du disque ne se coince pas lors de la coupe du tuyau.

Fixation de la scie sur le tuyau

Ouvrez la pince de la scie à tuyau suffisamment pour l'adapter au diamètre du tuyau en faisant pivoter la poignée d'ajustement située à l'arrière de la scie (**Fig. C/1**).

Positionnez le coupe-tube au-dessus du tuyau de sorte que le bord du carter de lame inférieur se trouve sur le repère de coupe. Attachez la scie à tuyau sur le tuyau en tournant la poignée d'ajustement de la pince jusqu'à ce que la pince saisisse fermement le tuyau à couper (**Fig. C/2**). Verrouillez le mécanisme en tournant la sécurité de la pince (**Fig. C/3**). Tenez le tuyau en position et assurez-vous que la scie à tuyau se déplace librement dans la direction d'avance du tuyau. Pour des raisons de sécurité, assurez-vous que les fils de la scie à tuyau se trouvent à gauche de la scie. La scie à tuyau est maintenant prête pour la coupe.

FIGURE B /1

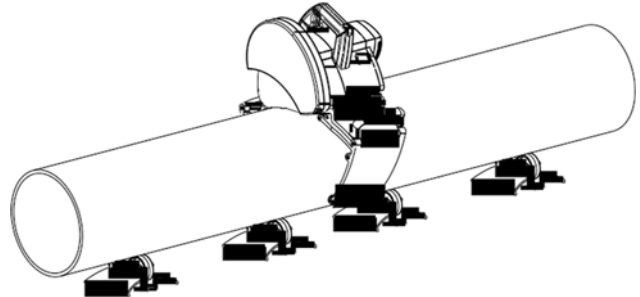


FIGURE B /2

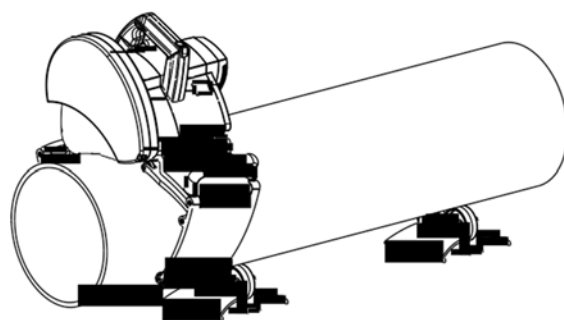
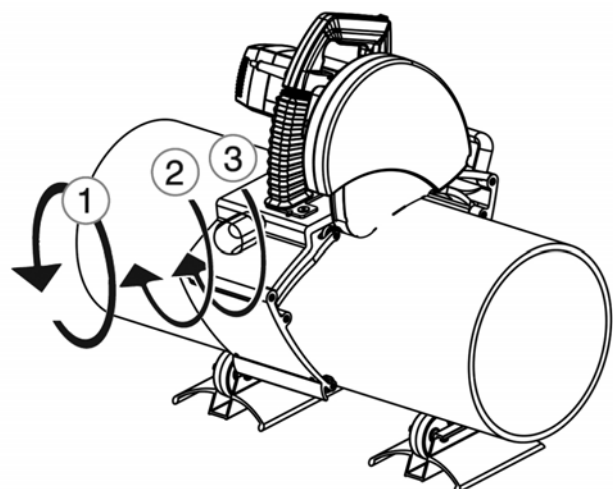


FIGURE C



Perçage de la paroi du tube

Saisissez la pince fermement avec votre main droite et placez votre pied gauche sur le dessus du tuyau à 50 cm environ de la scie à tuyau. Tournez la scie jusqu'à ce qu'elle penche légèrement en avant (**Figure I**). Lors du démarrage du moteur, libérez d'abord le levier de blocage de l'interrupteur d'alimentation (**Fig. G/1**) et enfoncez complètement l'interrupteur d'alimentation (**Fig. G/2**). Avant de démarrer la scie, attendez que la lame ou du disque atteigne le régime maximum. Percez la paroi du tuyau en enfonçant lentement et régulièrement la poignée d'actionnement de la scie à tuyau jusqu'à ce que la lame soit passée à travers la paroi du tuyau (à ce stade, le tuyau ne doit pas pivoter) et que le moteur soit verrouillé en position de sciage (**Fig. I /1**). Observez le bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE pendant l'opération de perçage. Lorsque le bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE est verrouillé, c'est-à-dire que le repère jaune disparaît (**Fig. H**), la scie à tuyau est bloquée en position de sciage et vous pouvez scier en toute sécurité autour du tuyau.

Sciage autour du tuyau

Commencez à scier en faisant avancer le tuyau vers l'avant et fixez le tuyau avec votre pied gauche (**Fig. F /2**). Libérez ensuite le tuyau (retirez votre pied gauche du tuyau) et tournez la scie à tuyau vers l'arrière, le tuyau sera entraîné par la scie et pivotera lui aussi vers l'arrière (**Fig. G**). Commencez un nouveau mouvement d'avance et continuez sur environ 1/6 de la circonférence du tuyau. Répétez jusqu'à ce que le tuyau soit coupé (**Fig. H**).

Sélectionnez la vitesse de sciage/découpe en fonction du matériau et de l'épaisseur de la paroi. Une vitesse trop élevée peut endommager la lame, surcharger la scie à tuyau et fournir un mauvais résultat de sciage.

Lorsque le tuyau est coupé, poussez le bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE vers l'avant jusqu'à ce que le repère jaune soit visible et que le verrouillage soit libéré (**Fig. L/1**). Soulevez maintenant le moteur en position de démarrage (**Fig. I /2**). Libérez l'interrupteur d'alimentation (**Fig. I/3**). Lorsque le disque s'est arrêté, ouvrez le mécanisme de sécurité de la pince (**Fig. I /4**) et libérez la scie du tuyau en desserrant la poignée d'ajustement de la pince (**Fig. I /5**). Assurez-vous que le carter du disque inférieur mobile est abaissé en position de sécurité.

En cas de problème pendant le perçage ou le sciage, de sons ou de vibrations anormaux en raison desquels vous devez interrompre le sciage avant que le tuyau ne soit coupé, libérez la lame en poussant le bouton INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE vers l'avant jusqu'à ce qu'il soit libéré et soulevez le moteur. Lorsque le problème est réglé, reprenez le sciage.

Ne démarrez jamais le moteur lorsque le moteur est bloqué en position de sciage ou que les dents du disque de scie entrent en contact avec le tuyau à

scier. Assurez-vous que le disque n'est pas connectée au tuyau pendant le fonctionnement du moteur.

FIGURE D

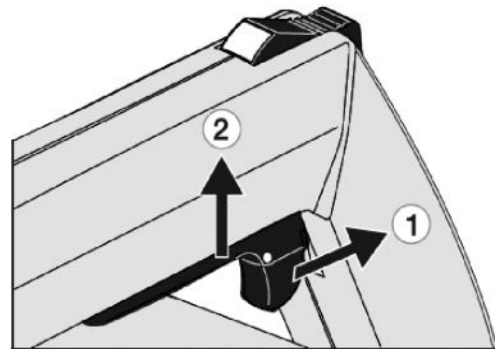


FIGURE E

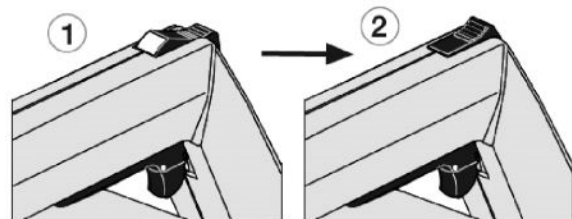


FIGURE F

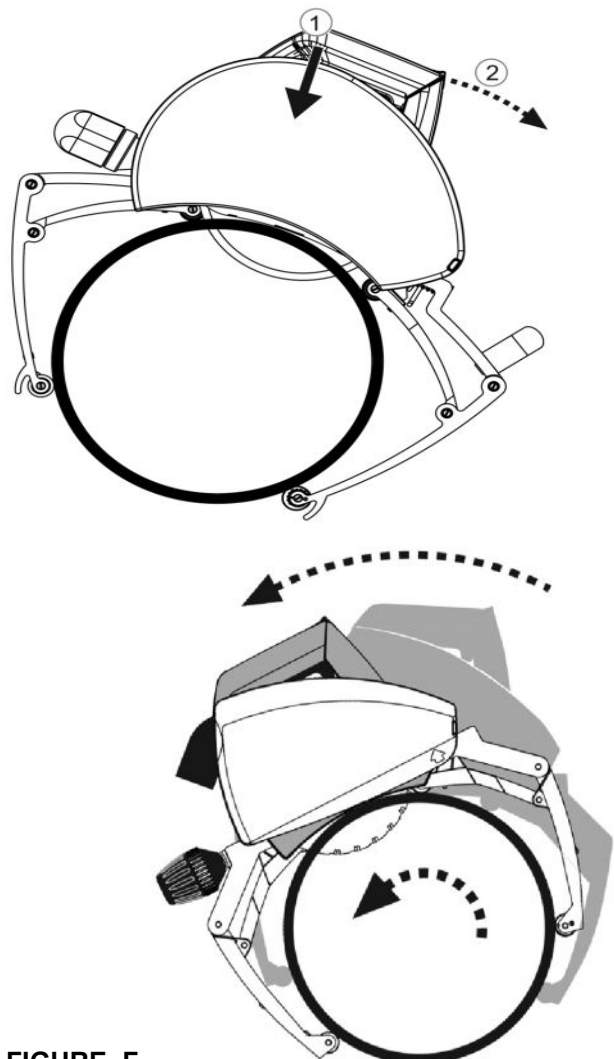


FIGURE F

Protection contre la surcharge et contrôle de vitesse de rotation

La scie possède un contrôle de vitesse de rotation à deux vitesses (Fig. A/15). Lors du sciage de l'acier inoxydable ou de l'acier résistant à l'acide, utilisez la vitesse de rotation lente I. Lorsque vous sciez d'autres matériaux, utilisez la vitesse de rotation rapide II. La scie possède également une protection contre la surcharge qui coupe automatiquement l'alimentation en cas de surcharge. La partie du moteur possède un indicateur lumineux rouge (Fig. A/5).

Signification des indicateurs lumineux (FIGURE J)

VERT Si le voyant vert est allumé, la température et l'alimentation du moteur sont conformes à la norme.

AGISSEZ Vous pouvez continuer à utiliser l'outil

JAUNE Si la lumière jaune commence à clignoter, le moteur et l'alimentation doivent être refroidis.

CONTINUER Vous devriez ralentir la vitesse de coupe (il est possible que vous utilisiez un disque de scie usée).

ROUGE Si le signale rouge commence à clignoter alors le courant allant au moteur est automatiquement réduit au minimum. Le moteur tourne encore, mais la puissance du moteur est limitée au minimum, de sorte que la coupe ne peut pas continuer.

AGISSEZ Appuyer sur l'interrupteur du moteur et le laisser tourner librement (la coupe est interdite) jusqu'à ce que le voyant vert s'allume.

ATTENTION! Si le signale jaune commence à clignoter en continu, cela indique que l'unité de commande du moteur a été endommagée. Vous pouvez terminer le coup, mais la scie doit être retirée pour maintenance. Si l'unité de commande du moteur n'est pas réparée, le moteur de la scie sera brisé.

Améliorer le désalignement possible de la coupe

La coupe est affectée par de nombreux facteurs, par ex. la taille du tuyau, le matériau, l'épaisseur de la paroi, la qualité de la surface du tuyau, la rondeur, les jonctions soudées, l'état de la lame, la vitesse de progression, l'expérience de l'utilisateur. Pour cette raison, la scie peut se déplacer vers la gauche ou vers la droite en entaillant une coupe imparfaite (voir Fig. K).

FIGURE H

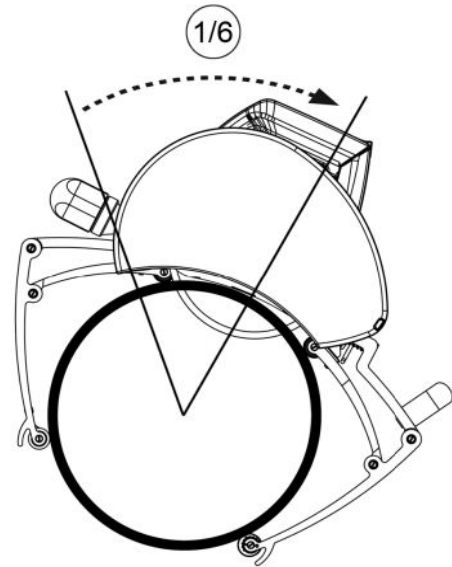


FIGURE I

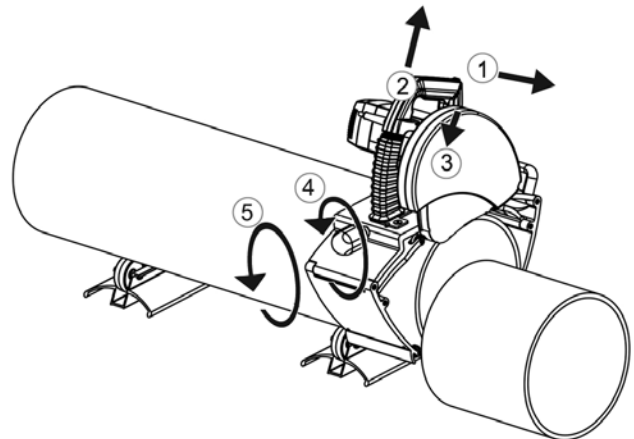
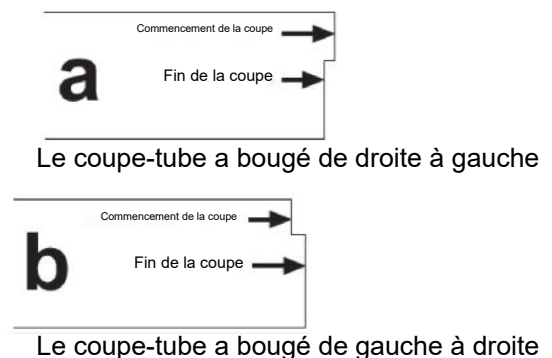


FIGURE J

	AGISSEZ
	ATTENTION
	FAIRE TOURNER LA MOTEUR JUSQU'A CE QUE LE VOYANT VERT S'ALLUME

FIGURE K



Ajustement des résultats de coupe pour les Modèles 280 Pro Series / 360 Pro Series / 450 Pro Series

Dans les dispositifs de préhension de ces modèles, il y a huit roues de contrôle. L'un d'eux est la roue de réglage (FIGURE A / 9). Veuillez noter que le réglage par cette roue ne concerne que la taille d'un tuyau et d'un matériau, et que la roue peut devoir être ajustée à nouveau lorsque la lame de scie s'use.

Ajustez la roue en desserrant la vis de blocage (FIGURE L1) et en tournant la partie centrale de la roue dans le sens des aiguilles d'une montre ou SENS ANTIHORAIRE pour obtenir la position désirée (FIGURE L / 2), verrouillez à nouveau la roue (FIGURE L / 3). Si la scie se déplace de droite à gauche (FIGURE K / a), tournez la partie centrale de la molette de réglage de manière à ce que "d" soit plus petit (FIGURE K / a). Si la coupe est effectuée conformément à la figure K / b, procéder comme indiqué sur la figure K / b. Il est recommandé de lubrifier périodiquement la roue de réglage.

Dans ces modèles, l'angle de l'ensemble du moteur peut être réglé à gauche ou à droite. Un faisceau laser peut être utilisé pour assurer le réglage correct.

Étapes d'ajustement

1. Marquer la surface de référence avec précision sur le tuyau à un angle de 90 degrés dans le sens longitudinal.
2. Placer le coupe-tube sur le tube de sorte que la ligne rouge du laser soit à côté de la valeur de référence à un angle de 90 degrés. Serrez la poignée au niveau de tension normal. Vérifiez si la ligne laser et la valeur de consigne sont au même niveau. La figure M / A décrit la situation dans laquelle le grain laser est à un niveau différent de la valeur de référence.
3. Desserrer les vis de blocage de la plaque de réglage 1 et 2 (FIGURE M / b).
4. Réglez la partie du moteur à droite ou à gauche selon les besoins afin que le rayon laser et la valeur soient dans la même direction. Vérifiez qu'ils sont dans la même direction après le réglage.
5. Serrez la poignée et vérifiez que le faisceau laser est dans une direction avec la valeur de référence définie pour le tuyau.

La figure M / c décrit une situation dans laquelle le faisceau laser M / C est au même niveau que la valeur de référence.

6. Serrez les vis de verrouillage de la plaque de réglage très fermement.

AVERTISSEMENT! Le capteur de mouvement situé à l'arrière de la plaque de réglage ne signale pas la taille exacte à ajuster. Le capteur montre seulement la direction du réglage et la catégorie de grandeur.

FIGURE L

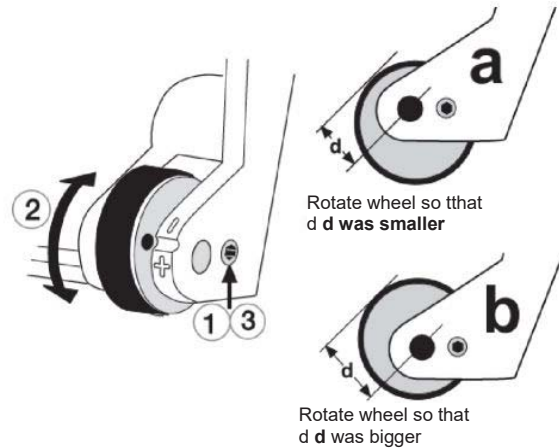


FIGURE M / a

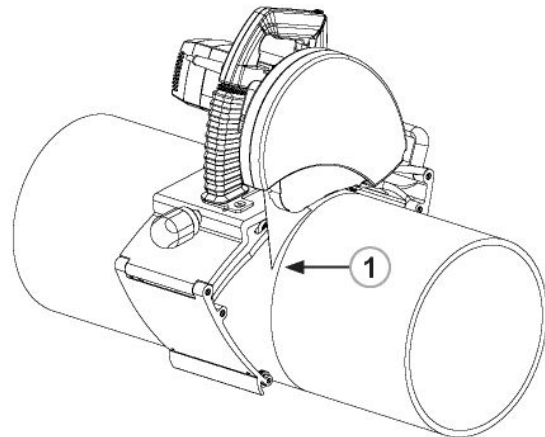


FIGURE M / b

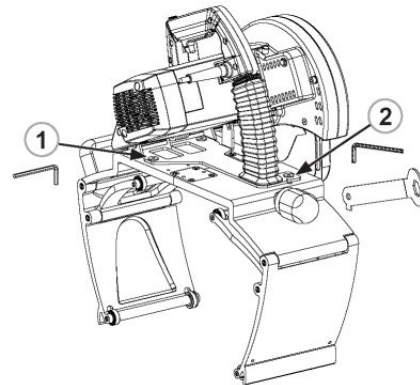
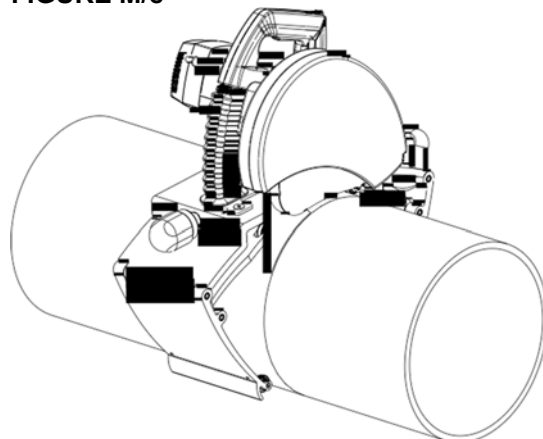


FIGURE M/c



AVERTISSEMENT! Si une partie du moteur est régulée par le laser, le dispositif de préhension doit être fixé au tuyau avec une tension normale. Ainsi, vous pouvez être sûr que la fixation de la scie de la tuyauterie correspond à la condition de fonctionnement standard.

Si vous n'êtes pas satisfait du résultat du travail de votre scie et que vous devez l'ajuster, commencez toujours à l'ajuster en utilisant toujours la molette de réglage.

Installer et changer la lame de la scie

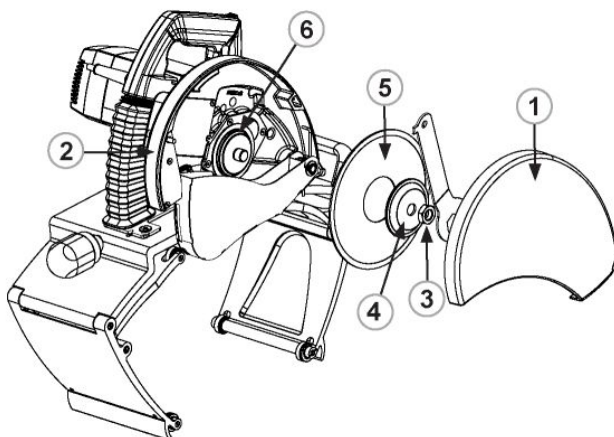
⚠ AVERTISSEMENT : Pour réduire tout risque de dommages corporels, arrêter et débrancher la scie du secteur avant d'installer ou retirer tout accessoire, avant tout réglage ou pour faire toute réparation. Tout démarrage accidentel comporte des risques de dommages corporels.

Retirez la prise d'alimentation de la prise. Vérifiez que l'unité moteur est verrouillée en position haute.

Retirer le couvercle de protection du disque (Fig. N / 1) en ouvrant la vis (Fig. N / 2). Appuyez sur le bouton de blocage de la broche (Fig. A / 12) et tourner simultanément le disque à la main jusqu'à ce que le bouton de verrouillage de la broche chute d'environ 7 mm. La rotation du disque est maintenant évitée. Utilisez la clé Allen pour ouvrir le boulon de fixation de la lame. Enlever le boulon de fixation (Fig. N / 3), la rondelle (Fig. N / 4), le disque (Fig. N / 5).

Avant d'installer un nouveau disque, vérifiez que les deux disques de la lame sont propres. Placez le disque nouveau ou affûté sur la bride du disque inférieur (Fig. N/6) de sorte que le côté marqué du disque soit tourné vers l'extérieur et que les flèches sur le disque soient tournés dans la même direction que les repères de sens de rotation sur l'intérieur du logement du disque. Assurez-vous que le nouveau disque va jusqu'au fond de la bride du disque inférieur. Remettez en place la bride du disque, la rondelle et le boulon de fixation. Appuyez sur le bouton de verrouillage et resserrez la vis de sécurité de la lame. Remettez en place le capot de carter du disque et serrer la vis.

FIGURE N



Consignes de maintenance et de dépannage

Retirez la fiche d'alimentation de la prise avant d'effectuer l'entretien ou le nettoyage de la scie à tuyau. Toutes les opérations de maintenance effectuées sur les composants électriques de la scie doivent être effectuées dans un centre de service agréé.

Lames tranchantes / Disques

Vérifiez l'état de la lame **tranchante** ou du disque. Remplacez une lame **tranchante/le disque** plié(e), émoussé(e) ou endommagé(e) ou un disque par un neuf. L'utilisation d'une lame **tranchante/le disque** émoussé(e) peut surcharger le moteur électrique de la scie à tuyau. Lorsque vous remarquez que la lame **tranchante** est émoussée, ne continuez pas à scier avec elle, car elle risque de devenir si gravement endommagée qu'elle ne vaudra pas la peine d'être affûtée. Une lame **tranchante/le disque** en assez bon état peut être aiguisé(e) plusieurs fois par une entreprise professionnelle d'affûtage de lame de scie. Les disques Diamond X ne peuvent pas être affûtés.

Unité de préhension

Nettoyez régulièrement l'unité de préhension avec de l'air comprimé. Lubrifier les axes de la roue de la pince (Fig. O / 1) et ses joints (Fig. O / 2). Aussi, nettoyez et lubrifiez la vis trapézoïdale de la pince (Fig. O / 3) et les deux vis sans fin (Fig. O / 4).

Garde de lame

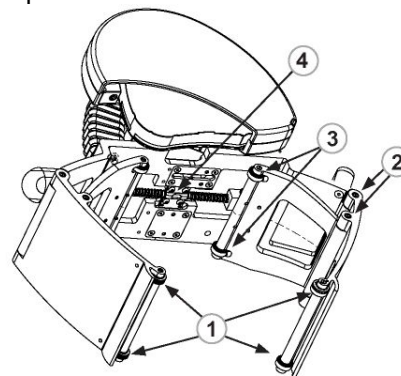
Lorsque vous avez des tuyaux en plastique sciés et que vous avez l'intention de commencer à scier des tuyaux métalliques, nettoyez toujours l'intérieur des protège-lames. Les particules chaudes dérivées du métal de sciage vont brûler les particules de plastique, qui peuvent libérer des fumées toxiques. Prenez l'habitude de nettoyer régulièrement le protège-lame et faites particulièrement attention à ce que le mouvement du protège-lame ne soit pas entravé. Lubrifiez régulièrement l'axe du protège-lame mobile.

En tant qu'équipement supplémentaire, vous pouvez acheter une protection de lame avec connexion pour aspirateur. Équipement supplémentaire Voir page 15.

Moteur

A des bouches d'aération pour garder le moteur propre.

FIGURE O



Pièces en plastique

Nettoyez les pièces en plastique avec un chiffon doux. Utilisez uniquement des détergents doux. N'utilisez pas de solvants ou d'autres détergents puissants, car ils pourraient endommager les pièces en plastique et les surfaces peintes.

Câble d'alimentation

Vérifiez son état régulièrement. Un câble défectueux doit toujours être remplacé directement auprès d'un service de maintenance homologué.

Une utilisation correcte et un entretien régulier vous garantissent une utilisation continue de votre scie.

Environnement

Respectez le tri des déchets. Ce produit ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères. Lorsque votre machine Exact PipeCut P400 est usagée, ne la jetez pas avec les déchets domestiques. Ce produit doit être recyclé séparément. Le recyclage séparé de produits usés et emballages facilite le recyclage et la récupération de matériaux. La réutilisation de matériaux recyclés permet d'éviter la pollution de l'environnement. Selon les réglementations locales, il est possible de livrer des appareils ménagers aux dépôts de déchets municipaux ou au concessionnaire lors de l'achat d'un nouveau produit.

Garantie

Conditions de garantie à compter du 01.01.2018.

Si le coupe-tube Exact PipeCut devient inutilisable en raison d'un rejet de matériau ou de défauts de fabrication pendant la période de garantie prolongée, nous remplacerons le coupe-tube Exact PipeCut, le remplacerons ou le remplacerons par l'usine Exact PipeCut gratuitement.

La durée de la garantie Exact Tools est de 12 mois à compter de la date d'achat.

La garantie n'est valable que si:

- 1.) Une copie de la preuve d'achat datée est envoyée au centre agréé de réparation sous garantie ou si elle a été téléchargée sur notre site Internet au moment de l'enregistrement de la garantie.
- 2.) Le coupe-tube PipeCut Exact n'a pas été mal utilisée.
- 3.) Aucune tentative de réparation de la scie n'a été faite par une personne non agréée.
- 4.) Le coupe-tube PipeCut Exact a été utilisée conformément aux instructions d'utilisation, de sécurité et d'entretien fournies dans le manuel.
- 5.) Le coupe-tube PipeCut Exact a été livrée à un centre agréé de réparation sous garantie au cours de la période de garantie.

Remarque : Le coupe-tube Exact PipeCut doit être transféré à un service de réparation agréé avec les frais de transport payés. Si la scie PipeCut Exact est réparée sous garantie, l'envoi de retour sera effectué en "frais de port prépayé".

Si le coupe-tube Exact PipeCut n'est pas réparé sous garantie, les frais de transport sont à la charge du client.

CECI EST UTILISÉ UNIQUEMENT AUX ETATS-UNIT D'AMERIQUES!!!

ATTENTION:

Les éléments ou services suivants ne sont pas pris en charge par la garantie:

- Lames de scies
- Balais de carbone
- Roues du dispositif de serrage
- Bride de fixation
- Rondelle de la bride de traction
- Usure normale
 - Pannes dues à une mauvaise utilisation ou un accident
 - Dommages dus à l'eau, le feu ou dommages physiques
 - Cordons électriques
 - Réglage de la roue de réglage
 - Si un mauvais type de générateur a été utilisé comme source d'alimentation.

Références pour l'utilisation de coupe-tuyaux Exact

Les disques diamantés ne peuvent être utilisés que pour couper des tuyaux en fonte à haute résistance et en fer, ils ne peuvent pas être utilisés pour couper des matériaux en acier ou en plastique. Des disques de coupe de tout autre type doivent être utilisés pour couper ces matériaux.

Nettoyer l'intérieur des carters de lame après avoir coupé un tube en plastique.

Il est plus facile de couper les plus petits tuyaux en tournant les tuyaux manuellement sur la table ou sur le sol.

ATTENTION! Tournez le tuyau vers vous quand vous le faites manuellement. Ne pas tourner le tuyau trop vite.

Vérifier régulièrement l'état du tuyau.

La procédure de coupe de tube se divise en deux étapes: scier la paroi du tube, puis achever la coupe en sciant autour.

Ne pas surcharger la scie en coupant en continu. Sous l'effet de la surchauffe, les parties métalliques de la scie pourraient devenir bouillantes. Dans ce cas, le moteur et les disques peuvent également être endommagés. Utiliser le système de coupe de la pipette conformément à son cycle de travail en continu de 2,5 minutes, puis laisser refroidir sans charge pendant 7,5 minutes.

Maintenez une vitesse uniforme.. Cela prolongera la durée de vie de la lame. Ainsi, le temps de coupe pour un diamètre de tube en acier de 170 mm (6") ayant une épaisseur de paroi de 5 mm (1/5"), est de 15 à 20 secondes, contre 20 à 25 secondes pour un diamètre de tube en fonte de 110 mm (4") ayant une épaisseur de paroi de 4 mm (1/6").

Toujours maintenir le moteur à la position verticale. La marque jaune du bouton de déverrouillage est alors visible. Ne jamais placer la scie sur le tube dans la position de coupe / verrouillée.

Titre**Facteurs affectant la durée de vie d'une lame tranchante /disque:**

- Matériau du tube
- Combinaison du type de lame/disque correct pour le matériau coupé
- Bon réglage de vitesse du moteur
- Epaisseur de paroi du tube
- Vitesse
- Douceur du tuyau
- Compétences générales de l'utilisateur
- Propreté du tube
- Rouille sur le tube
- Soudure en continu dans le tube
- Vitesse de la lame/du disque

Facteurs influençant sur la rectitude de la coupe:

- Condition de lame / disque
- Epaisseur de la paroi du tube
- Vitesse
- Caractère régulier de la vitesse
- Compétences générales de l'utilisateur
- Propreté du tube
- Rondeur du tube
- Unité de serrage trop lâche ou trop serrée
 - Montage trop serré de la lame/du disque

Equipement Extra 280 – 360 – 450 PS**Lames tranchantes/disques.****Applicabilité des lames tranchantes /disques de scie.**

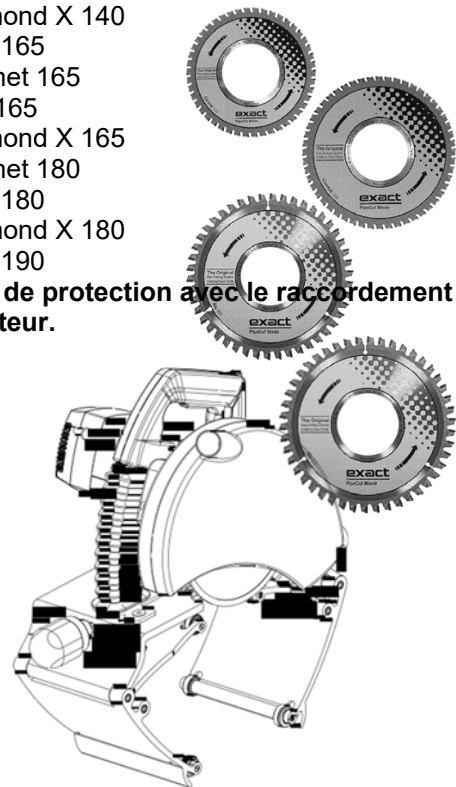
Exact TCT: Approprié pour couper l'acier et toutes sortes de matériel de tuyau en plastique.

Exact Cermet: Convient pour la coupe de matériaux en acier inoxydable et résistant aux acides, de l'acier, du cuivre, de l'aluminium et de toutes sortes de matériaux de tuyaux en plastique.

Exact ALU: Convient pour couper l'aluminium et toutes sortes de plastiques.

Exact Diamond: Convient uniquement pour couper des matériaux de tuyaux en fonte et en fonte ductile. Également pour couper les tuyaux en fonte revêtus de béton.

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
 Exact ALU 190

**Couvercle de protection avec le raccordement de l'aspirateur.
FIGURE P**

En raison de l'amélioration continue des produits, le présent manuel peut être modifié. Aucun changement ne sera signalé séparément.

Pour plus d'informations veuillez consulter notre site Web site www.exacttools.com

Profondeur de coupe théorique

280 PS Paroi maxi du tube / mm, Avec le tube de diamètres 140, 165, 180, 190				
OD / mm	140	165	180	190
50	5,3	17,8	25,3	30,3
75	4,9	17,4	24,9	29,9
100	6,1	18,6	26,1	31,1
110	6,8	19,3	26,9	31,9
115	7,2	19,8	27,2	32,2
140	9,5	22	29,5	34,5
165	12	24,5	32	37
215	17,2	29,8	37,2	42,2
270	22,6	35,1	42,6	47,6
320	–	–	–	–
355	–	–	–	–

360 PS Paroi maxi du tube / mm, Avec le tube de diamètres 140, 165, 180, 190				
OD / mm	140	165	180	190
50	–	–	–	–
75	21,6	34,1	41,6	46,6
100	16,4	28,9	36,4	41,4
110	15,6	28,4	35,6	40,6
115	15,3	27,8	35,3	40,3
140	14,9	27,4	35	40
165	15,5	28	35,5	40,5
215	18	30,5	38	43
270	21,6	34,1	41,6	46,6
320	24,9	37,4	44,9	49,9
355	26,7	39,2	46,7	51,7

L'épaisseur maximale des parois des tuyaux dans différents matériaux de tuyauterie pouvant être coupés avec les séries Exact 280 Pro et Exact 360 Pro

Modèle européen 230B / 2500Bt	
Tuyaux en acier	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 20 mm / 0.78"
Tuyaux en acier inoxydable	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 20 mm / 0.78"
Tuyaux de fer	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 20 mm / 0.78"
Tous types des tubes en plastique, aluminium, cuivre	L'épaisseur de la paroi des tuyaux de ces tuyaux n'est pas limitée
Modèle des États-Unis 120V / 15A	
Tuyaux en acier	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 12 mm / 0.47 "
Tuyaux en acier inoxydable	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 12 mm / 0.47 "
Tuyaux en fonte ou en fonte à haute résistance	L'épaisseur maximale des parois de la conduite est de 12 mm / 0.47 "
Tous types des tubes en plastique, aluminium, cuivre	L'épaisseur de la paroi des tuyaux de ces tuyaux n'est pas limitée
ATTENTION! Ne coupez pas des parois de tuyaux plus épaisses, dont l'épaisseur diffère de celles mentionnées ci-dessus.	
ATTENTION! Vérifiez l'état et les conditions de fonctionnement du tuyau avant d'utiliser la scie.	

Exact Tools Oy

Särkinimentie 5 B 64

00210 Helsinki

Finlande

Tel. + 358 9 4366750

Fax + 358 9 43667550 exact@exacttools.com

www.exacttools.com

exact

Système de coupe des tuyaux