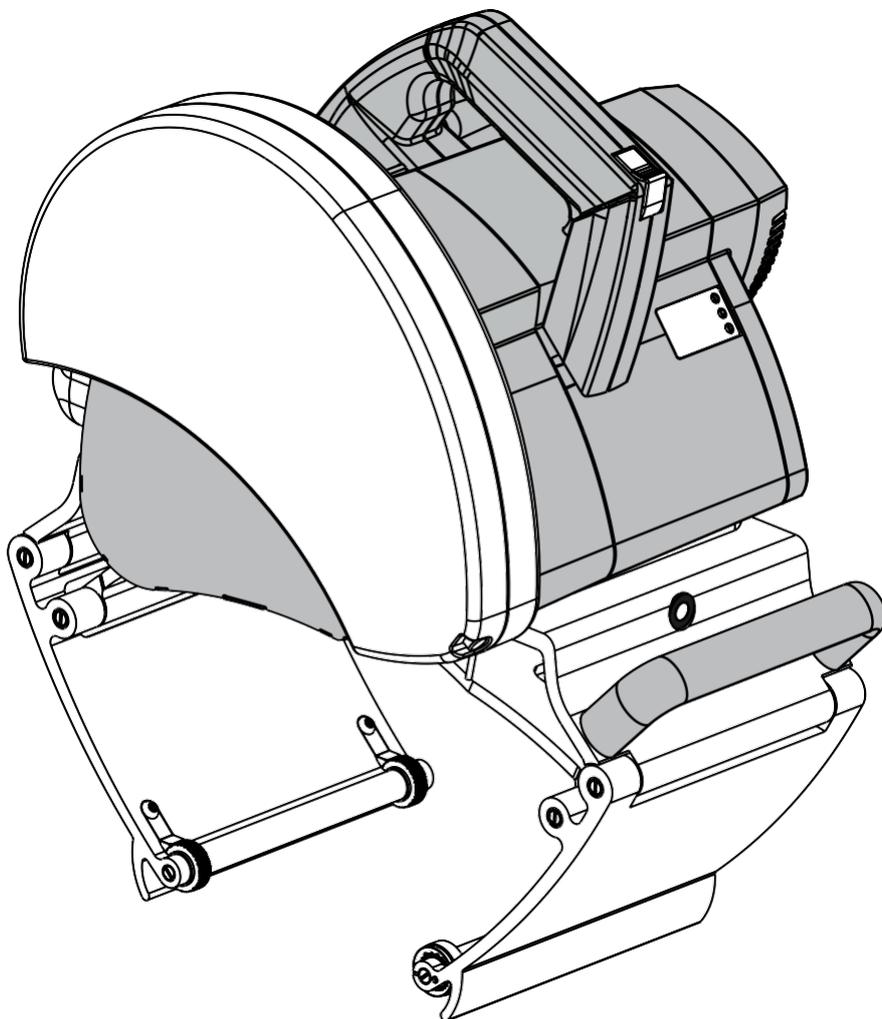


exact

FR Mode d'emploi

PipeCut+Bevel 280 Pro Series 360 Pro Series 460 Pro Series



Ces instructions sont la traduction des instructions originales écrites en finnois. Toutes les instructions sont disponibles sur le site Web: exacttools.com/manuals

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

Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Série Pro

Données des lames de scie Exact PipeCut

1. Les lames de scie TCT exactes sont destinées à couper l'acier, cuivre, aluminium et toutes sortes de matériaux de tuyaux en plastique. Les lames de scie Exact TCT peuvent être affûtées.
2. Les lames de scie CERMET exactes sont destinées à couper l'acier inoxydable, les matériaux résistants aux acides, l'acier, le cuivre, l'aluminium et tous les types de matériaux de tuyaux en plastique. Les lames de scie CERMET exactes peuvent être affûtées.
3. Les lames de scie Exact CERMET ALU sont destinées à couper tous les types de matériaux de tuyaux en aluminium et en plastique. Les lames de scie CERMET ALU exactes peuvent être affûtées.
4. Les lames Exact TCT P sont destinées à couper tous les types de matériaux de tuyaux en plastique. Les lames de scie Exact TCT P peuvent être affûtées.
5. Les disques Exact DIAMOND X sont destinés à couper la fonte ou la fonte ductile uniquement. Disques exacts DIAMOND X ne peut pas être aiguisé.

Recommandations de contrôle de vitesse des séries 280 Pro /

360 Pro / 460 Pro Series :

Acier inoxydable je

Acier	II
Fonte	II
Plastiques	II



Déclaration de conformité

Nous déclarons sous notre seule responsabilité que les machines à couper les tubes

Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Série Pro

Décrits sous «Données techniques» sont conformes aux normes ou documents de normalisation suivants:

CEI 62841-1:2014, CEI 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

Ces instructions sont la traduction des instructions originales écrites en finnois

Pour plus d'informations, veuillez contacter Exact Tools à l'adresse suivante :

La fiche technique est disponible à l'adresse ci-dessous :

La personne habilitée à constituer le dossier technique :

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

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

FIGURE A

- 1 Commutateur de déverrouillage
- 2 Interrupteur
- 3 Levier de verrouillage de l'interrupteur d'alimentation (devant l'interrupteur)
- 4 Couvercle de protection de lame
- 5 Témoin de surcharge
- 6 Protège-lame mobile
- 7 Vis de réglage
- 8 Boîte de pointeur laser
- 9 Molette de réglage
- 10 Poignée
- 11 Vis du protège-lame
- 12 Goupille de verrouillage
- 13 Plaque
- 14 Unité moteur
- 15 Contrôle de la vitesse de rotation de la lame
- 16 Flèche de réglage
- 17 Fente de réglage
- 18 Molette de réglage du dispositif de préhension
- 19 Collier de blocage du dispositif de préhension
- 20 Dispositif de préhension
- 21 Piles de pointeur laser (à l'intérieur de la protection de la lame)
- 22 Housse de siège de batterie (à l'intérieur de la protection de la lame)
- 23 Pointeur laser (à l'intérieur de la protection de la lame)
- 24 Poignée pour transporter la scie
- 25 Interrupteur laser

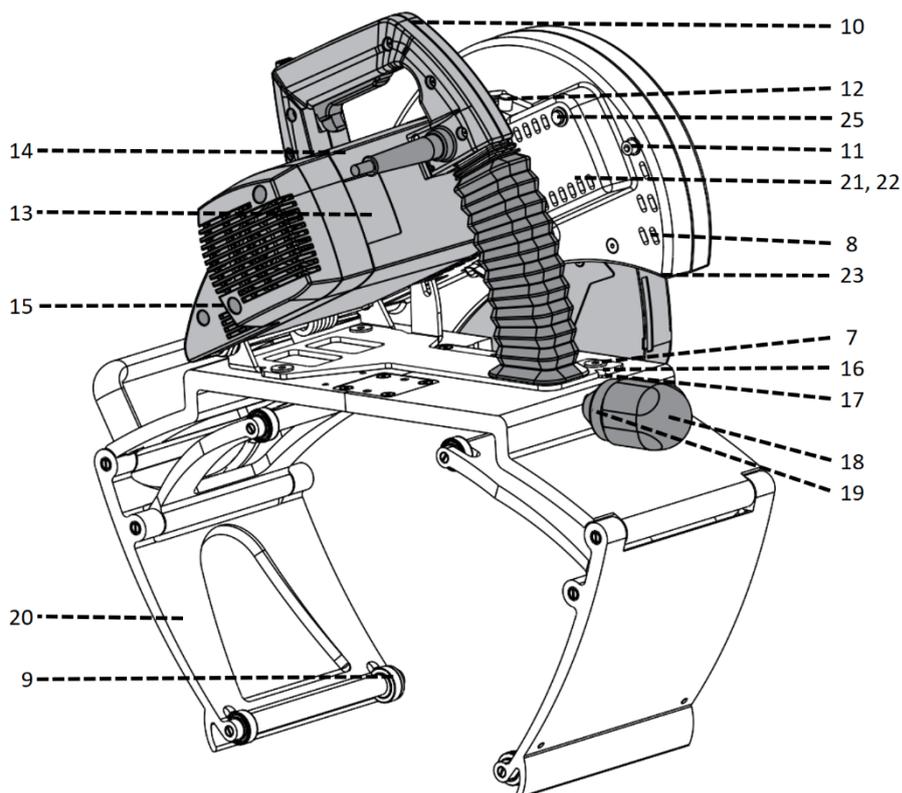
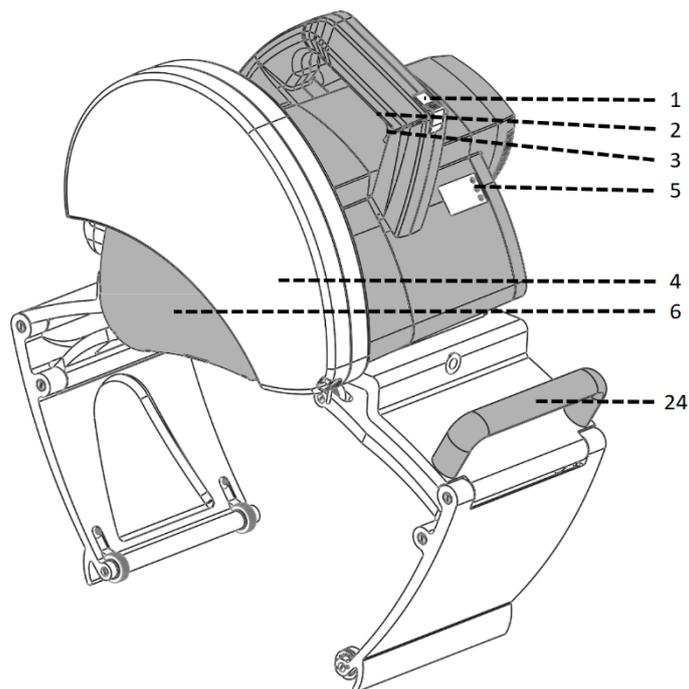
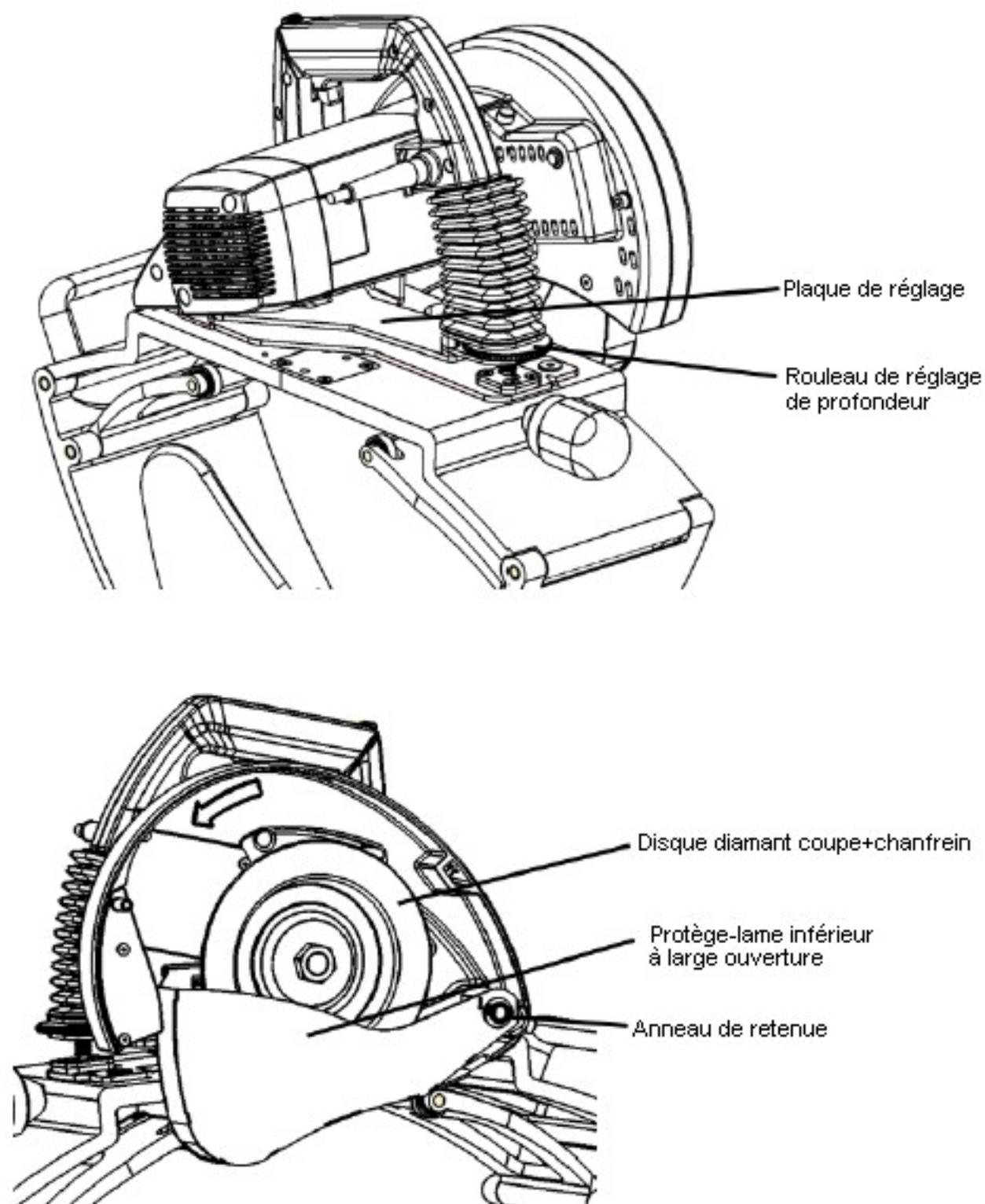


FIGURE A2



Contenu**Informations**

Données techniques	6
Contenu du colis	6

Sécurité

Consignes de sécurité	8
-----------------------	---

Opération

Mode d'emploi	11
Caractéristiques du produit	12
Avant d'utiliser l'outil	13
Connexion à l'alimentation secteur	13
Pose du tuyau sur des supports	13
Fixation de la scie à tuyau au tuyau	13
Percer la paroi du tuyau	14
Découpe autour du tuyau	14
Protection contre les surcharges et réglage du régime	15
Explication si le voyant s'allume	15
Améliorer les désalignements possibles de la coupe	15
Ajustement du résultat de coupe sur Exact	16
PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Série Pro	
Installation et changement de la lame	17
Instructions de maintenance et d'entretien	17
Environnement / élimination	18
Garantie / conditions de garantie	18
Conseils d'utilisation des scies Exact PipeCut	18
Équipement supplémentaire	19
Profondeurs de coupe théoriques	19

Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Série Pro

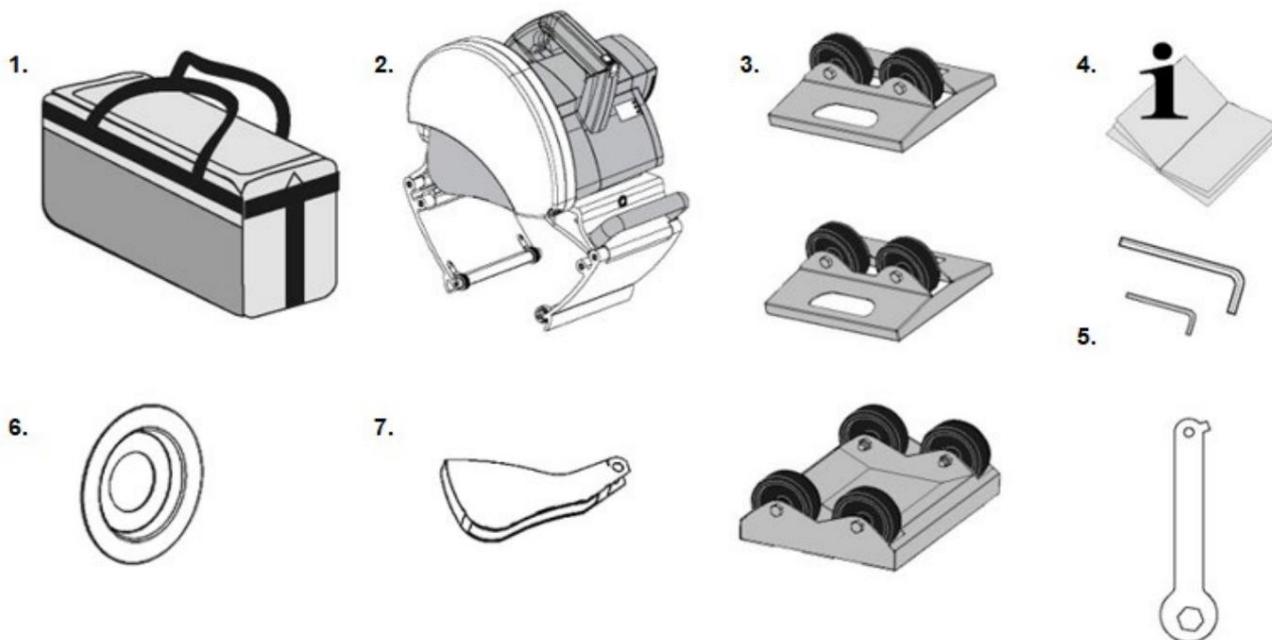
Tension	230 V– 240 V / 50–60 Hz / 100 V–120 V 50–60 Hz
Du pouvoir	2500 W– 230 V– 240 V / 15 A–100 V– 120 V
Vitesse à vide	I (faible) = 1900/min, II (élevé) = 2885/min
Diamètre de la lame	140 mm (5,6"), 165 mm (6,50"), 180 mm (7,2"), 190 mm (7,6")
Alésage de montage	62mm (2.44")
Lester	PipeCut+Bevel 280 série Pro 16 kg (35 lb), PipeCut+Bevel Série 360 Pro 17,5 kg (40 lb), PipeCut+Bevel 460 Série Pro 18,5 kg (42 lb)
Gamme d'utilisation PipeCut+Bevel 280 Pro Series	40 mm–280 mm (1,6"–11")
Gamme d'utilisation PipeCut+Bevel 360 Pro Series	75 mm–360 mm (3,0"–16")
Gamme d'utilisation PipeCut+Bevel 460 Pro Series Max.	100 mm–460 mm (4"–17,5")
paroi de tuyau, plastiques et autres matériaux souples	45 mm (1,8") 280 50 mm (2.0") 360 et 460
Max. Mur de tuyau 230V, acier, fer	20mm / 0.78"
Max. Tuyau mural 120V, acier, fer	12mm / 0.47"
classe de protection	/ II
Verrouillage de la broche	Oui
Présélection de vitesse	Oui
Contrôle électronique constant	Oui
Protection de surcharge	Oui
Courant de démarrage réduit	Oui
Vibration, Ah,M "coupe de métal"	3,2 m/s ²
Incertitude vibratoire, K	0,3 m/s ²
LpA (pression acoustique)	101,0 dB(A)
KpA (incertitude de pression acoustique)	3 dB(A)
LWA (puissance acoustique)	112,0 dB(A)
KWA (incertitude de puissance acoustique)	3 dB(A)
Capacité recommandée du générateur	4,9kVA pour 230V, 3kVA pour 100V-120V

Les valeurs indiquées sont valables pour des tensions nominales [U] de 230/240 V. Pour des tensions inférieures et des modèles pour des pays spécifiques, ces valeurs peuvent varier.

Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Systèmes de coupe de tuyaux de la série Pro

Contenu de l'emballage, veuillez vérifier que l'emballage contient les éléments suivants :

1. Sac à bandoulière pour système de Coupe de tuyau Exact
2. Scie à coupe tuyau Exact + biseau 280 / 360 / 460 S é r i d e s Pro
3. Supports de coupe de tuyau 1 + 2 pcs. (280 4 pièces en aluminium)
4. Mode d'emploi
5. Clé Allen: 2 pièces (5 mm et 2 mm) et clé de réglage de la lame.
6. Disque diamant pour coupe tuyau+Biseau165
7. Protège-lame inférieur avec large ouverture pour disque d i a m a n t coupe tuyau+biseau



Définitions : Consignes de sécurité

Les définitions ci-dessous décrivent le niveau de gravité de chaque mot-indicateur. Veuillez lire le manuel et prêter attention à ces symboles



DANGER : indique une situation dangereuse imminente qui, si elle n'est pas évitée, entraînera des blessures graves ou, dans des cas extrêmes, la mort



AVERTISSEMENT : Indique une situation potentiellement dangereuse qui, si elle n'est pas évitée, pourrait entraîner des blessures graves ou, dans des cas extrêmes, la mort



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 dommages corporels qui, s'ils ne sont pas évités, peuvent entraîner des dommages matériels.



Signale un risque de choc électrique.

Symboles trouvés sur la machine.



Utilisez une protection auditive.



Utilisez des gants.



Lire les instructions avant utilisation.



Rayonnement laser : Ne regardez pas directement le faisceau.



Lame de scie : lame de scie derrière ce couvercle, ne pas insérer les doigts ou d'autres parties du corps à l'intérieur de ce couvercle.

Instructions d'utilisation, de sécurité et d'entretien

Lisez attentivement ces instructions d'utilisation, de sécurité et d'entretien avant d'utiliser la scie à tuyau.

Conservez ces instructions dans un endroit accessible à tous les opérateurs de la scie à tuyau. En plus de ces consignes officielles de travail, des règles d'hygiène et de sécurité doivent être respectées. Exact PipeCut est réservé à un usage professionnel.

Veuillez noter le numéro d'article sur la plaque signalétique de votre machine. Les noms commerciaux des machines individuelles peuvent varier.

Uniquement pour les outils électriques sans courant de démarrage réduit : Les cycles de démarrage génèrent de brèves chutes de tension.

Des interférences avec d'autres équipements/machines peuvent survenir en cas de conditions défavorables du réseau.

Aucun dysfonctionnement n'est à prévoir pour des impédances de système inférieures à 0,36 ohm.

Informations sur le bruit/les vibrations

Le niveau d'émission de vibrations indiqué dans cette fiche d'information a été mesuré conformément à un test normalisé donné dans la norme

EN62481-2-5:2014

Utilisez une protection auditive!

Les valeurs de niveau de vibration (somme des vecteurs des trois directions) sont définies conformément à la norme EN62841-2-5:2014: Taux de vibration ah,M "coupe de métal" = 3,2 m/s², Incertitude K = 0,3 m/s².

Le niveau d'émission de vibrations indiqué dans cette fiche d'information a été mesuré conformément à un test normalisé donné dans la norme

EN62841-2-5:2014 et peut être utilisé pour comparer un outil avec un autre.

Il peut être utilisé pour une évaluation préliminaire de l'exposition.



AVERTISSEMENT : Le niveau d'émission de vibrations déclaré représente le niveau pendant les principales applications de l'outil.

Cependant, si l'outil est utilisé pour différentes applications, avec des accessoires différents ou mal entretenu, l'émission de vibrations peut différer. Cela peut augmenter considérablement le niveau d'exposition sur toute la période de travail.

Une estimation du niveau d'exposition aux vibrations doit également prendre en compte les moments où l'outil est éteint ou lorsqu'il fonctionne mais ne fait pas réellement le travail. Cela peut réduire considérablement le niveau d'exposition sur toute la période de travail.

Identifier les mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'opérateur des effets des vibrations telles que : entretenir l'outil et les accessoires, garder les mains au chaud, organiser les rythmes de travail.



ATTENTION:

Si l'outil Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro Series est utilisé avec un générateur ou des rallonges, leurs exigences minimales sont les suivantes : Générateur : puissance minimale de 3 500 watts, si aucun autre équipement électrique n'est utilisé en même temps.

Rallonges 230 V : La longueur maximale - 25 mètres. Section de câble - pas moins de 2,5 mm².

Rallonges 120 V : La longueur maximale – 82

Pieds très résistants

Avertissements de sécurité généraux pour les outils électriques



AVERTISSEMENT : Lisez tous les avertissements de sécurité, illustrations et spécifications fournies avec cet outil électrique. Le non-respect de toutes les instructions ci-dessous peut entraîner un choc électrique, un incendie et/ou des blessures graves

Conservez tous les avertissements et instructions pour référence future.

Le terme «outil électrique» dans les avertissements fait référence à votre outil électrique (avec fil) fonctionnant sur secteur ou à votre outil électrique (sans fil) fonctionnant sur batterie.

1 Sécurité de la zone de travail

- a) **Gardez la zone de travail propre et bien éclairée.** Les zones encombrées ou sombres invitent les accidents.
- b) **N'utilisez pas d'outils électriques dans des atmosphères explosives, comme en présence de liquides, gaz ou poussières inflammables.** Les outils électriques créent des étincelles qui peuvent enflammer la poussière ou les fumées.
- c) **Éloignez les enfants et les passants lorsque vous utilisez un outil électrique.** Les distractions peuvent vous faire perdre le contrôle.

2 Sécurité électrique

- a) **Les fiches des outils électriques doivent correspondre à la prise. Ne modifiez jamais la fiche de quelque manière que ce soit. N'utilisez pas de fiches d'adaptateur avec des outils électriques mis à la terre.**
Des fiches non modifiées et des prises correspondantes réduiront le risque de choc électrique.
- b) **Évitez tout contact corporel avec des surfaces mises à la terre ou mises à la terre, telles que des tuyaux, des radiateurs, des cuisinières et des réfrigérateurs.** Il existe un risque accru de choc électrique si votre corps est mis à la terre ou mis à la terre.
- c) **N'exposez pas les outils électriques à la pluie ou à l'humidité.** L'eau entrant dans un outil électrique augmentera le risque de choc électrique
- d) **N'abusez pas du cordon. N'utilisez jamais le cordon pour porter, tirer ou débrancher l'outil électrique.**
Gardez le cordon à l'écart de la chaleur, de l'huile, des arêtes vives ou pièces mobiles. Les cordons endommagés ou emmêlés augmentent le risque de choc électrique
- e) **Le câble endommagé doit être changé dans le centre de service autorisé.**
- f) **Lorsque vous utilisez un outil électrique à l'extérieur, utilisez une rallonge adaptée à une utilisation à l'extérieur.** L'utilisation d'un cordon adapté à une utilisation en extérieur réduit le risque de choc électrique.
- g) **Si l'utilisation d'un outil électrique dans un endroit humide est inévitable, utilisez une alimentation protégée par un dispositif à courant résiduel (RCD).** L'utilisation d'un RCD réduit le risque de choc électrique
- h) **Tenez les outils électriques par des poignées isolées, car pendant l'opération, il peut se connecter à un conducteur de rinçage ou à son propre cordon.** Si l'outil se connecte à des câbles sous tension, la tension peut passer aux pièces métalliques et cela augmente le risque de choc électrique.

3 Sécurité personnelle

- a) **Restez vigilant, surveillez ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un outil électrique. N'utilisez pas un outil électrique lorsque vous êtes fatigué ou sous l'influence de drogues, d'alcool ou de médicaments.** Un moment d'inattention lors de l'utilisation d'outils électriques peut entraîner des blessures graves.
- b) **Utiliser un équipement de protection individuelle. Portez toujours des lunettes de protection.** L'équipement de protection tel qu'un masque anti-poussière, des chaussures de sécurité antidérapantes, un casque ou une protection auditive utilisé dans les conditions appropriées réduira les blessures corporelles.
- c) **Empêcher tout démarrage involontaire. Assurer la l'interrupteur est en position d'arrêt avant de se connecter à la source d'alimentation et/ou à la batterie, de prendre ou de transporter l'outil.** Le transport d'outils électriques avec votre doigt sur l'interrupteur ou la mise sous tension d'outils électriques dont l'interrupteur est activé invite les accidents.
- d) **N'utilisez jamais l'outil si les protège-lames ne sont pas en place.**
- e) **Retirez toute clé ou clé de réglage avant de mettre l'outil électrique en marche.** Une clé ou une clé laissée attachée à une partie rotative de l'outil électrique peut entraîner des blessures corporelles.
- f) **N'allez pas trop loin. 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 ni de bijoux. Gardez vos cheveux et vos vêtements éloignés des pièces mobiles.** Les vêtements amples, les bijoux ou les cheveux longs peuvent être happés par les pièces mobiles.
- h) **Ne mettez pas vos mains à l'intérieur du tuyau pendant l'opération.** Veillez à ce que personne ne mette quoi que ce soit à l'intérieur du tuyau pendant l'opération.
- i) **Ne laissez pas la familiarité acquise grâce à l'utilisation fréquente des outils vous permettre de devenir complaisant et d'ignorer les principes de sécurité des outils.** Une action négligente peut causer des blessures graves en une fraction de seconde.
- j) **Soutenez le tuyau pour couper en toute sécurité.** Supports de tuyaux sont plus fiables pour tenir le tuyau que les mains nues.
- k) **Si des dispositifs sont fournis pour le raccordement d'installations d'extraction et de collecte de poussière, assurez-vous qu'ils sont connectés et correctement utilisés.** L'utilisation de la collecte de poussière peut réduire les risques liés à la poussière.

4 Cutting procedures

- a)  **DANGER: Keep hands away from cutting area and the blade. Keep your second hand on auxiliary handle, or motor housing.** If both hands are holding the saw, they cannot be cut by the blade.
- b) **Do not reach underneath the workpiece.** The guard cannot protect you from the blade below the workpiece.
- c) **Adjust the cutting depth to the thickness of the workpiece.** Less than a full tooth of the blade teeth should be visible below the workpiece.
- d) **Never hold the workpiece in your hands or across your leg while cutting. Secure the workpiece to a stable platform.** It is important to support the work properly to minimize body exposure, blade binding, or loss of control.
- e) **Hold the power tool by insulated gripping surfaces, when performing an operation where the cutting tool may contact hidden wiring or its own cord.** Contact with a "live" wire will also make exposed metal parts of the power tool "live" and could give the operator an electric shock.
- f) **When ripping, always use a rip fence or straight edge guide.** This improves the accuracy of cut and reduces the chance of blade binding.
- g) **Always use blades with correct size and shape (diamond versus round) of arbour holes.** Blades that do not match the mounting hardware of the saw will run off-centre, causing loss of control.
- h) **Never use damaged or incorrect blade washers or bolt.** The blade washers and bolt were specially designed for your saw, for optimum performance and safety of operation.

5 Lower guard function

- a) **Check the lower guard for proper closing before each use. Do not operate the saw if the lower guard does not move freely and close instantly. Never clamp or tie the lower guard into the open position.** If the saw is accidentally dropped, the lower guard may be bent. Raise the lower guard with the retracting handle and make sure it moves freely and does not touch the blade or any other part, in all angles and depths of cut.
- b) **Check the operation of the lower guard spring. If the guard and the spring are not operating properly, they must be serviced before use.** Lower guard may operate sluggishly due to damaged parts, gummy deposits, or a build-up of debris.
- c) **The lower guard may be retracted manually only for special cuts such as "plunge cuts" and "compound cuts". Raise the lower guard by the retracting handle and as soon as the blade enters the material, the lower guard must be released.** For all other sawing, the lower guard should operate automatically.

d) **Vérifiez toujours que la protection inférieure couvre la lame avant de placer la scie sur un établi ou sur le sol.** Une lame en roue libre non protégée fera reculer la scie, coupant tout ce qui se trouve sur son passage.

Soyez conscient du temps qu'il faut à la lame pour s'arrêter une fois l'interrupteur relâché.

6 Utilisation et entretien des outils électriques

a) **Ne forcez pas l'outil électrique. Utilisez l'outil électrique adapté à votre application.** L'outil électrique approprié fera le travail de manière plus efficace et plus sûre à la vitesse pour laquelle il a été conçu.

b) **N'utilisez pas l'outil électrique si l'interrupteur ne l'allume pas et ne l'éteint pas.** Tout outil électrique qui ne peut pas être contrôlé avec l'interrupteur est dangereux et doit être réparé.

c) **Débranchez la fiche de la source d'alimentation et/ou retirez la batterie, si elle est amovible, de l'outil électrique avant d'effectuer des réglages, de changer d'accessoires ou de ranger les outils électriques.** Ces mesures de sécurité préventives réduisent le risque de démarrage accidentel de l'outil électrique.

d) **Rangez les outils électriques inactifs hors de la portée des enfants et ne laissez pas les personnes qui ne connaissent pas l'outil électrique ou ces instructions utiliser l'outil électrique.** Les outils électriques sont dangereux entre les mains d'utilisateurs non formés.

e) **Entretenez les outils électriques et les accessoires. Vérifiez le mauvais alignement ou le grippage des pièces mobiles, la rupture des pièces et toute autre condition pouvant affecter le fonctionnement de l'outil électrique. S'il est endommagé, faites réparer l'outil électrique avant de l'utiliser.** De nombreux accidents sont causés par des outils électriques mal entretenus.

f) **Gardez les outils de coupe affûtés et propres.** Des outils de coupe bien entretenus avec des arêtes de coupe tranchantes sont moins susceptibles de se coincer et sont plus faciles à contrôler. g) **Utilisez l'outil électrique, les accessoires et les embouts, etc. conformément à ces instructions, en tenant compte des conditions de travail et du travail à effectuer.** L'utilisation de l'outil électrique pour des opérations différentes de celles prévues peut entraîner une situation dangereuse.

h) **Gardez les poignées et les surfaces de préhension sèches, propres et exemptes d'huile et de graisse.** Les poignées et les surfaces de préhension glissantes ne permettent pas une manipulation et un contrôle sûrs de l'outil dans des situations inattendues.

i) **N'utilisez pas de lames ou de brides de lame endommagées ou défectueuses.** Les brides de lame et les écrous sont fabriqués sur mesure pour cet outil afin d'assurer des performances de fonctionnement optimales et sécurité .

7 Services

Faites entretenir votre outil électrique par un centre de réparation qualifié en utilisant uniquement des pièces de rechange identiques. Cela garantira que la sécurité de l'outil électrique est maintenue.

Consignes de sécurité supplémentaires

La scie à tube ne doit jamais être utilisée dans les cas suivants, si :

- * Il y a de l'eau ou un autre liquide, des gaz explosifs ou des produits chimiques toxiques à l'intérieur du tuyau à couper.
- * L'interrupteur d'alimentation est défectueux.
- * Le câble d'alimentation est défectueux.
- * La lame est tordue.
- * La lame est émoussée ou en mauvais état.
- * Les composants en plastique sont fissurés ou comportent des pièces disparus.
- * L'unité de préhension n'est pas correctement serrée autour du tuyau ou si elle est déformée.
- * Le couvercle du protège-lame ou le protège-lame mobile a été endommagé ou retiré de la machine.
- * Les mécanismes de verrouillage ne fonctionnent pas correctement (DÉVERROUILLAGE - COMMUTATEUR).
- * La scie à tube est mouillée.

Lorsque vous utilisez la scie, les facteurs suivants doivent être pris en compte :

- * Fixez correctement les tuyaux à couper afin que la lame n'est pas serré entre les extrémités des tuyaux.
- * Assurez-vous que le tuyau à couper est vide.
- * Assurez-vous que le tuyau est correctement installé.
- * Assurez-vous que le diamètre et l'épaisseur de la lame sont adaptés à la scie et que la lame est adaptée à la vitesse de rotation sélectionnée
- * N'utilisez jamais de force de friction axiale pour arrêter la lame, laissez-la s'arrêter librement.
- * Vérifiez les pièces de protection de la lame.
- * N'appliquez jamais de force excessive lors de l'utilisation du coupe-tuyau.
- * N'utilisez jamais le coupe-tuyau pour soulever le tuyau lorsqu'il est fixé sur le tuyau.
- * Éviter une charge excessive sur le moteur électrique.
- * Suivez toujours le manuel de sécurité et d'utilisation et les réglementations applicables.

Descriptif de l'oeuvre

Lisez attentivement tous les manuels et avertissements. Si les avertissements et les instructions ne sont pas respectés, il existe un risque d'électrocution, d'incendie et/ou d'atteinte grave à la vie qui puisse se produire.

Utilisation prévue**PipeCut+Bevel 280 / 360 Série 460 Pro**

La scie à tuyau PipeCut+Bevel 280/360/460 Pro Series est conçue pour être utilisée comme outil de tuyautage au travail plomberie.

Les séries PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro ne peuvent être utilisées que pour couper des tuyaux ronds d'un diamètre de :

Série 280 Pro 40 mm–280 mm (1,6"–11")
Série 360 Pro : 75 mm–360 mm (3"–16")
Série 460 Pro 100 mm–460 mm (4"–18")

Épaisseurs de paroi maximales :

Acier 20 mm (0,8"), 230 V
12mm (0,4"), 120V

Plastique 45 mm (1,8"), série 280 Pro
50 mm (2"), séries 360 et 460 Pro

La scie à tube PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro Series peut être utilisée pour couper tous les matériaux de tuyauterie normaux, tels que l'acier, l'acier inoxydable, la fonte/fonte ductile, le cuivre, l'aluminium et le plastique.

Voir le tableau des profondeurs de coupe à la page 15.

La scie à tube PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro Series n'est pas destinée à être utilisée dans la production industrielle.

Utilisez des supports de tuyau pour soutenir le tuyau à couper

Exact PipeCut+Bevel Pro Series pipe cutting system operation instructions

Cut+Bevel Pro Series features

Bevel depth and width is adjusted with depth adjustment roller (Fig. B). Turning the roller clockwise will make deeper and wider bevel and turning the roller counterclockwise will make smaller and thinner bevel.

Please note that the adjustment is effective only when motor unit is locked in down position. This adjustment is recommended to do before starting the cutting.

When using the machine on a new pipe size, adjust the cutting depth higher than needed prior to cutting. It is easier to make the cut deeper than lower by adjusting the depth adjustment roller when motor unit is in locked down position. Correct depth setting is confirmed with visual evaluation of the cutting result.

PipeCut+Bevel Pro Series machine locks to the same depth setting if depth adjustment roller is not moved. Therefore Cut+Bevel cuts can be made on same size pipes without any additional adjustment.

Beveling forces will push the saw to the right. To compensate these and achieve a straight cut, motor unit needs to be turned left. Size of this adjustment depends on pipe material, wall thickness and bevel size, one good adjustment position cannot be given.

To make the adjustment:

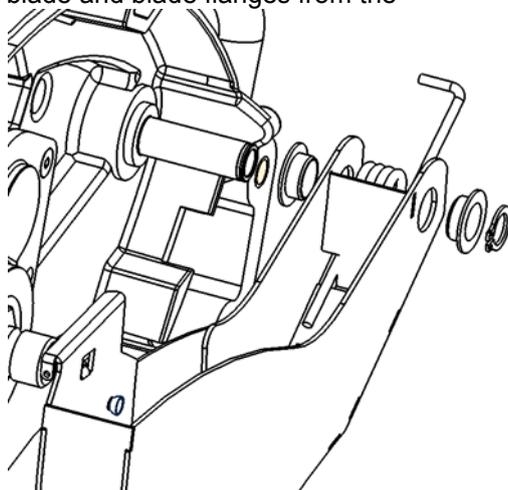
- Loosen the two screws on the body plate
- Turn bodyplate counterclockwise
- Tighten the screws

Changing the lower blade guard

When using the Cut+Bevel Diamond disc, be sure to use also the lower blade guard with wider opening on the bottom. Regular lower blade guard does not have work with Cut+Bevel Diamond disc.

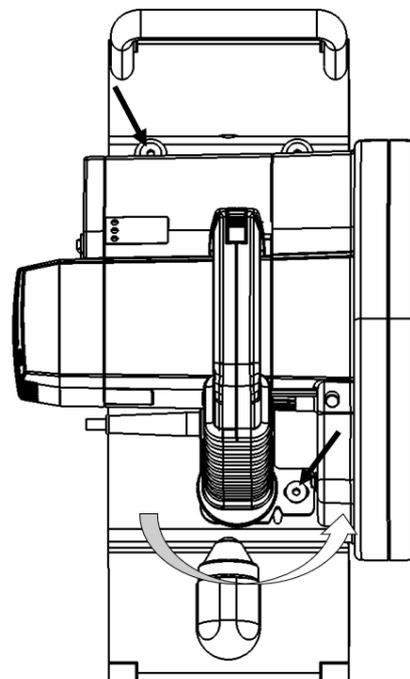
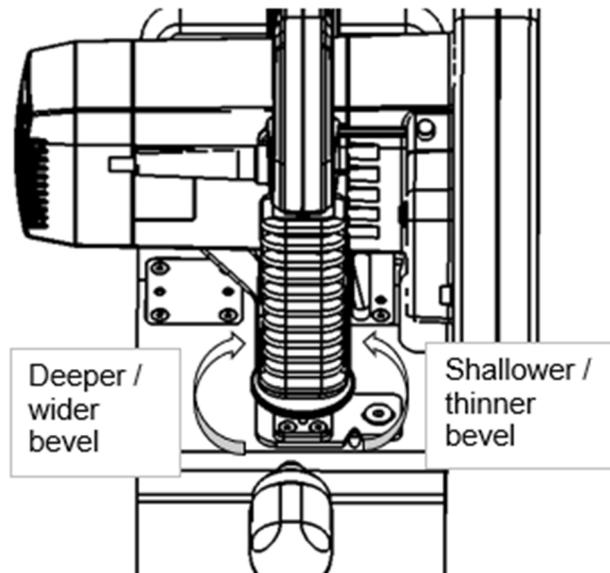
Lower blade guard is changed as follows:

- Remove blade and blade flanges from the saw if fitted.



- Remove the retaining ring from the axle (right and Fig A2).

- Pull the lower blade guard, washer, spring and bushings of the axle. Note the locations of bushings and spring.
- Insert bushings to the lower blade guard to be installed
- Insert the lower blade guard with bushings, washer and spring on the axle. Be sure to locate the spring correctly.
- Test the correct function of the lower blade guard, it will return to low position when released and that it can move without any restriction.



Before operation the tool

- For Cut+Bevel function, ensure that Cut+Bevel Diamond disc is installed to the saw.

- Assurez-vous que le protège-lame inférieur est installé avec le disque Cut+Bevel Diamond. Le couvercle de lame ordinaire n'a pas une ouverture assez grande pour le disque Cut+Bevel Diamond.



AVERTISSEMENT : Le couvre-lame inférieur régulier **doit** être installé si la scie est utilisée avec une lame de scie ordinaire avec des dents de coupe.

- Assurez-vous que le bloc moteur est en position verticale.
- Vérifier que le disque est correctement monté, en bon état et adapté au matériau à couper.
- Assurez-vous que les roues de guidage de la scie à tuyau tournent.
- Assurez-vous que les roues de support tournent.
- Vérifier le fonctionnement du protège-lame inférieur.
- Assurez-vous que le tuyau est vide.

Connexion à l'alimentation secteur

Assurez-vous que la tension secteur 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 vérifié les points ci-dessus.

Pose du tuyau sur des supports

Utilisez les supports du système lors de la coupe de tuyaux. Cela garantira un travail sûr et des résultats optimaux. Travailler sur une surface plane. Placez le tuyau sur deux supports de manière à ce que le point de coupe soit entre les supports. Placez deux autres supports sous les deux extrémités du tuyau.

Vérifiez que toutes les roues de support sont en contact avec le tuyau (ajustez si nécessaire, par exemple avec des morceaux de bois) (Fig B1). 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 B2). Soutenez le tuyau avec votre jambe gauche, si nécessaire. Des arrangements appropriés empêcheront la lame de se coincer lorsque le tuyau est coupé.

Fixation de la scie à tuyau au tuyau

Ouvrez l'unité de préhension de la scie à tuyau suffisamment pour s'adapter au diamètre du tuyau en tournant la poignée de réglage située à l'arrière de la scie (Fig C / 1). Si vous utilisez un pointeur laser pour la position, le disque Cut+Bevel Diamond 165 coupera le tuyau à 15 mm à droite de la ligne laser. Fixez la scie à tube au tube en tournant la poignée de réglage de la pince jusqu'à ce que la pince saisisse fermement le tube à couper (Fig C / 2).

Verrouillez le mécanisme en tournant la sécurité de la pince (Fig C / 3). Maintenez le tuyau en place et assurez-vous que la scie à tuyau se déplace librement dans le sens d'alimentation du tuyau. Pour des raisons de sécurité, assurez-vous que les fils de la scie à tuyau se trouvent à gauche de la scie à tube. La scie à tube est maintenant prête à être coupée.

FIGURE B1

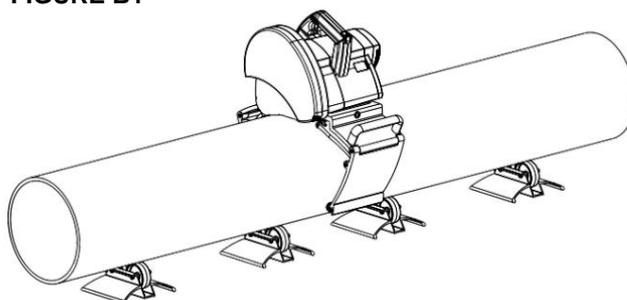


SCHÉMA B2

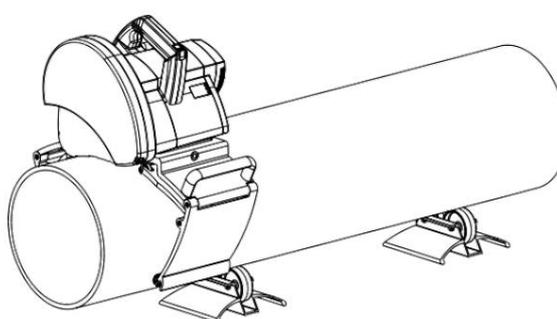
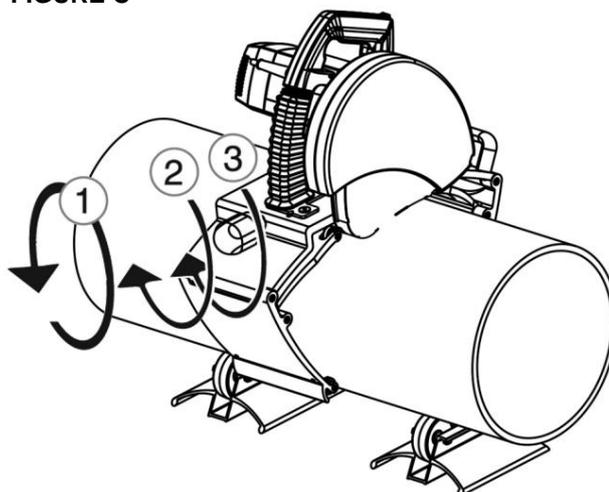


FIGURE C



Percer la paroi du tuyau

Saisissez fermement la pince avec votre main droite et placez votre pied gauche sur le tuyau à environ 50 cm de la scie à tuyau. Tournez la scie jusqu'à ce qu'elle penche légèrement vers l'avant (Figure F). Lors du démarrage du moteur, relâchez d'abord le levier de verrouillage de l'interrupteur d'alimentation (Fig D/1) et poussez l'interrupteur d'alimentation à fond (Fig D/2).

Avant de commencer à scier, attendez que la lame atteigne sa pleine vitesse. Percez la paroi du tuyau en appuyant lentement et uniformément sur la poignée de commande de la scie à tuyau jusqu'à ce que la lame ait traversé la paroi du tuyau (à ce stade, le tuyau ne doit pas tourner) et que le bloc moteur soit verrouillé en position de sciage (Fig F / 1).

Regardez l'INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE pendant l'opération de perçage. Lorsque l'INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE est verrouillé, c'est-à-dire que la marque jaune disparaît (Fig E / 1-2), la scie à tuyau est verrouillée en position de sciage et vous pouvez commencer à scier autour du tuyau en toute sécurité.

Ajustez la profondeur du biseau au besoin avec le rouleau de réglage de la profondeur.

Découpe autour du tuyau

Commencez à couper en faisant avancer la scie à tube et fixez le tube avec votre pied gauche (Fig F / 2). Après cela, relâchez le tuyau (enlevez votre pied gauche du tuyau) et tournez la scie à tuyau vers l'arrière, ce qui fera également pivoter le tuyau vers l'arrière (Fig G). Commencez un nouveau mouvement d'alimentation et avancez en continu env. 1/6 de la circonférence du tuyau (Fig H). Répétez jusqu'à ce que le tuyau soit coupé. Sélectionnez la vitesse d'alimentation en fonction du matériau et de l'épaisseur du mur. Une vitesse trop élevée peut endommager la lame, surcharger la scie à tube et donner un mauvais résultat de coupe.

Lorsque le tuyau est coupé, poussez l'INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE vers l'avant jusqu'à ce que la marque jaune soit visible et que le verrouillage soit libéré (Fig I / 1). Soulevez maintenant le bloc moteur en position de départ (Fig I / 2). Relâchez l'interrupteur d'alimentation (Fig I / 3). Lorsque la lame s'est arrêtée, ouvrez le mécanisme de sécurité de la pince (Fig I / 4) et dégagez la scie à tube du tuyau en desserrant la poignée de réglage de la pince (Fig I / 5). Assurez-vous que le protège-lame inférieur mobile est abaissé en position de sécurité.

S'il y a des problèmes pendant le perçage ou la coupe, des bruits anormaux ou des vibrations et que vous devez interrompre la coupe avant que le tuyau ne soit coupé, déverrouillez le bloc moteur en poussant l'INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE vers l'avant jusqu'à ce que l'INTERRUPTEUR DE DÉVERROUILLAGE soit relâché et soulevez l'unité moteur. Une fois le problème résolu, recommencez à scier.

Ne démarrez jamais le moteur lorsque le bloc moteur est verrouillé en position de sciage ou que les dents de la lame entrent en contact avec le tube à scier. Assurez-vous que la lame/le disque n'est pas connecté au tuyau pendant le fonctionnement du moteur.

FIGURE D

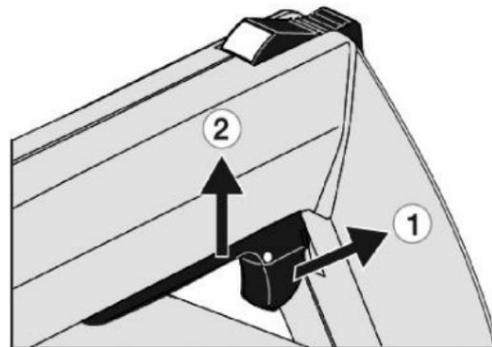


FIGURE E

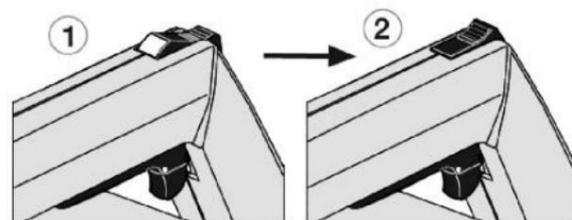


FIGURE F

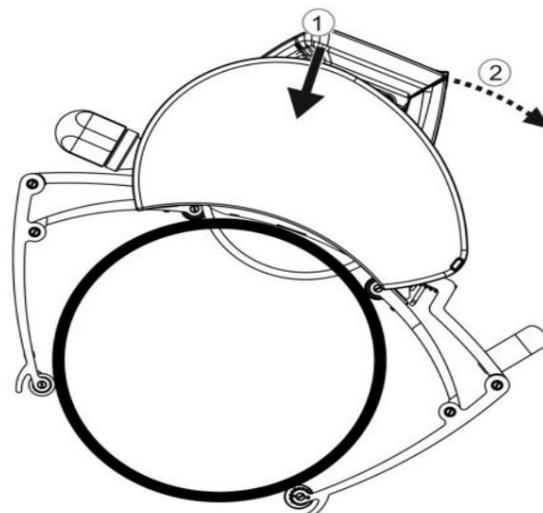
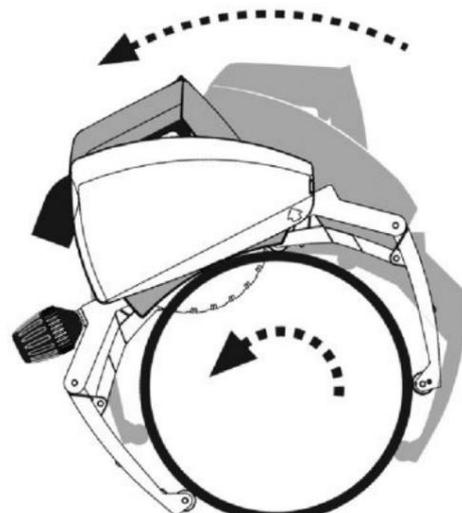


FIGURE G



Protection contre les surcharges et contrôle de la vitesse de rotation de la lame **FIGURE H**

La scie est équipée d'un contrôle du régime de la lame à deux vitesses (Fig A / 15).

Lorsque vous coupez de l'acier inoxydable ou résistant aux acides, utilisez le réglage de régime inférieur I. Lors de la coupe d'autres matériaux utilisez le réglage RPM plus rapide II.

La scie est également équipée d'une protection contre les surcharges qui affiche la charge du moteur électrique à l'aide de trois voyants lumineux (Fig A / 5).

Explication des voyants lumineux (FIGURE J)

Fonctionnement normal	Vert : activé Jaune : éteint
Puissance de sortie normale	Rouge : éteint
Température moteur élevée ATTENTION	Vert : éteint Jaune : Clignotant
Puissance de sortie normale	Rouge : éteint
Courant moteur élevé AVERTISSEMENT	Vert : éteint Jaune : Clignotant
Diminution de la puissance de sortie	Rouge : éteint
Protection thermique moteur active	Vert : éteint Jaune : éteint
Puissance de sortie très faible, refroidissement uniquement avec fonctionnement libre	Rouge : Clignotant
Capteur de température défectueux	Vert : éteint
Puissance de sortie faible pour terminer le travail	Jaune : activé Rouge : éteint

VERT Si le voyant vert est allumé, la température du moteur et la puissance de sortie sont normales.

Vous pouvez continuer à utiliser l'outil.

JAUNE Si le voyant jaune commence à clignoter, le moteur est chaud et/ou surchargé.

Vous devez ralentir la coupe

vitesse (Il est possible que vous utilisiez un lame usée)

ROUGE Si le voyant rouge commence à clignoter, la puissance du moteur est automatiquement réduite au minimum pour protéger le moteur. La coupe n'est pas possible.

Appuyer sur l'interrupteur du moteur et le laisser tourner

librement (SANS CHARGE) jusqu'à ce que le voyant vert s'allume.

ATTENTION! Si le voyant jaune s'allume lorsque la scie est alimentée, cela indique que l'unité de commande du moteur a été endommagée. Vous pouvez terminer le sciage, mais la scie doit être retirée pour le service. Si le moteur

l'unité de commande n'est pas réparée, le moteur de la scie sera endommagé.

Améliorer les désalignements possibles de la coupe

La coupe est affectée par de nombreux facteurs, par exemple la taille du tuyau, le matériau, l'épaisseur de la paroi, la qualité de la surface du tuyau, la rondeur, les joints soudés, l'état de la lame, la vitesse d'avance, l'expérience de l'opérateur.

Pour cette raison, la scie peut se déplacer vers la gauche ou vers la droite avec une coupe imparfaite (voir Fig K).

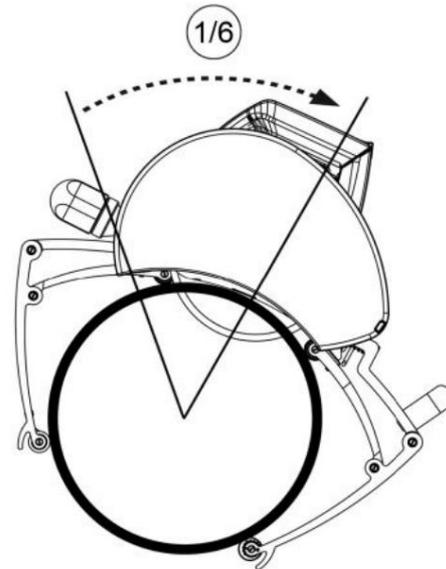


FIGURE 1

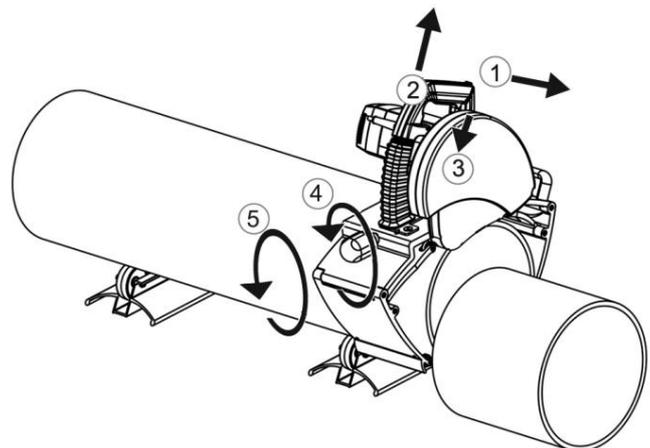


FIGURE J

●	POURSUIVRE
○	ATTENTION
●	FAIRE TOURNER LE MOTEUR JUSQU'À LE VOYANT VERT EST ALLUMÉ

FIGURE K



La scie s'est déplacée de droite à gauche

Début de la coupe

Fin de la coupe



La scie s'est déplacée de gauche à droite

Réglage du résultat de coupe pour les modèles Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro Series

Dans les dispositifs de préhension de ces modèles, il y a huit roues de contrôle. L'un d'eux est la molette 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 ou le disque s'use.

Régler la molette en desserrant la vis de blocage (FIGURE L / 1) et en tournant la partie centrale de la molette dans le sens HORAIRE ou ANTI-HORAIRE pour obtenir la position souhaitée (FIGURE L/2), bloquer à nouveau la molette (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 sorte que "d" soit plus petit (FIGURE K/a). Si la coupe est effectuée selon la figure K/b, procéder comme indiqué sur la figure K/b.

Il est recommandé de lubrifier périodiquement la roue de réglage.

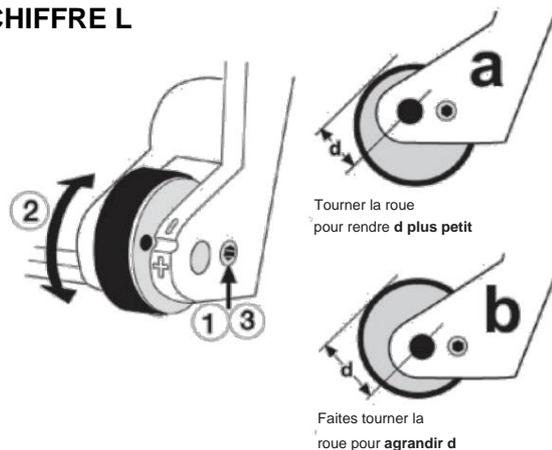
Dans ces modèles, l'angle de l'ensemble du moteur peut être réglé à gauche ou à droite. Le faisceau laser peut être utilisé pour aider à un réglage correct.

Étapes de réglage

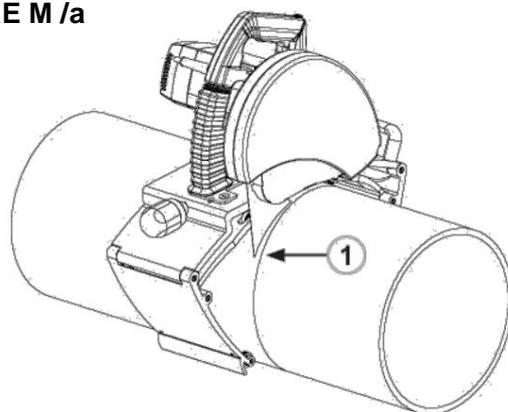
1. Marquez la ligne de référence avec précision sur le tuyau à un angle de 90 degrés dans le sens longitudinal.
2. Placez la scie sur le tuyau de sorte que la ligne rouge du laser soit à côté de la ligne de référence à un angle de 90 degrés. Serrez la pince au niveau de tension normal. Vérifiez si la ligne laser et la ligne de référence sont parallèles. Dans la FIGURE M/A, le faisceau laser n'est pas parallèle au ligne de référence.
3. Desserrez les deux vis de blocage de la plaque de réglage (FIGURE M/b 1 et 2).
4. Réglez le bloc moteur vers la gauche ou vers la droite selon les besoins pour que le faisceau laser et la ligne de référence soient parallèles. Sur la FIGURE M/c, le faisceau laser est parallèle à la ligne de référence.
5. Serrez les vis de blocage de la plaque de réglage très étroitement.

MISE EN GARDE! L'indicateur de réglage situé à l'arrière de la plaque de réglage donne la mesure exacte à régler. L'indicateur ne montre que la direction de l'ajustement et la catégorie de grandeur.

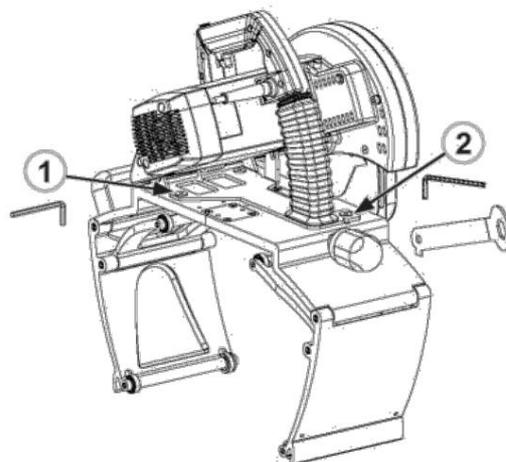
CHIFFRE L



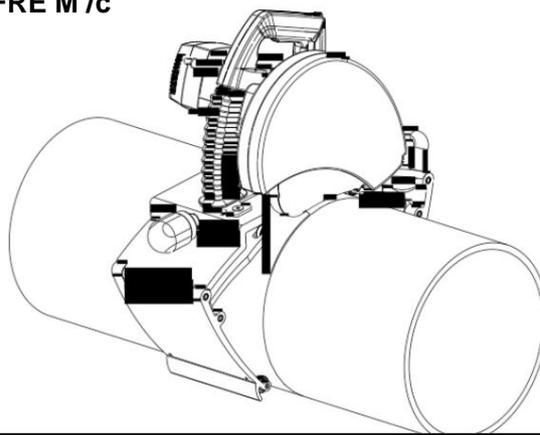
CHIFFRE M /a



CHIFFRE M /b



CHIFFRE M /c



MISE EN GARDE! Si le bloc moteur est ajusté avec le laser, le dispositif de préhension doit être fixé au tuyau avec une tension normale. Cela garantit que la fixation de la scie correspond à la condition normale de fonctionnement.

Si vous n'êtes pas satisfait du résultat de coupe de votre scie et que vous devez la régler à nouveau, commencez toujours par régler la molette de réglage excentrique.

Installation et changement de la lame de scie



AVERTISSEMENT : Pour réduire le risque de blessure, tournez le l'appareil hors tension et débranchez-le de la source d'alimentation avant d'installer et de retirer des accessoires, avant de procéder à des réglages ou lors de réparations. Un démarrage accidentel peut entraîner des blessures.

Retirez la fiche d'alimentation de la prise.

Retirez le couvercle du protège-lame (Fig N / 1) en ouvrant la vis du protège-lame (Fig N / 2). Appuyez sur le bouton de verrouillage de la broche (Fig A / 12) et faites simultanément tourner la lame à la main jusqu'à ce que le bouton de verrouillage de la broche descende d'une distance supplémentaire d'environ 7 mm. Maintenant, la rotation de la lame est empêchée. Utilisez la clé à lame pour ouvrir l'écrou de fixation de la lame. Retirez l'écrou de fixation (Fig N / 3), le flasque extérieur de la lame (Fig N/4) et la lame (Fig N/5).

Avant d'installer une nouvelle lame, vérifiez que les deux brides de lame sont propres. Placez une lame neuve ou affûtée sur la bride arrière (Fig N / 6), de sorte que le côté marqué de la lame soit tourné vers l'extérieur et que les flèches sur la lame soient orientées dans la même direction que les repères de sens de rotation à l'intérieur du couvre-lame.

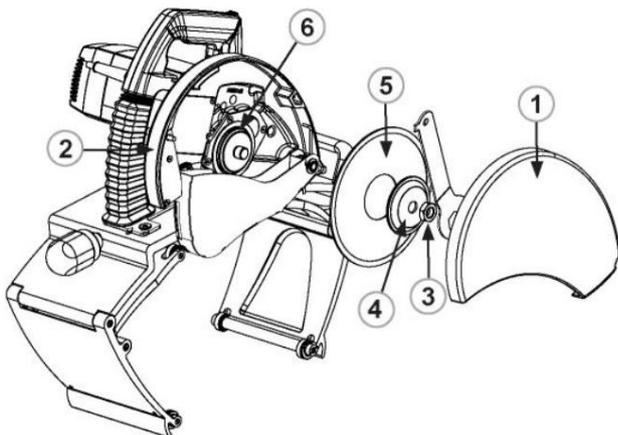
Assurez-vous que la nouvelle lame va bien en bas sur la bride arrière de la lame. Remettez la bride de lame extérieure et le boulon de fixation en place. Appuyez sur le bouton de verrouillage de la broche et serrez l'écrou de fixation de la lame. Remettez le couvercle du protège-lame en place et serrez le boulon du couvercle de la lame.

Lors du passage au disque Cut+Bevel Diamond, changez également le couvre-lame inférieur pour la version à large ouverture selon les instructions de la page 12.



AVERTISSEMENT : Le couvre-lame inférieur ordinaire **doit** être installé si la scie est utilisée avec une lame de scie ordinaire avec des dents de coupe.

CHIFFRE N



Instructions de maintenance et d'entretien

Retirez la fiche d'alimentation de la prise avant d'entretenir ou de nettoyer la scie à tuyau. Toutes les opérations de maintenance effectuées sur les composants électriques de la scie à tuyau doivent être effectuées par un centre de service ou un technicien agréé.

Lame

Vérifier l'état de la lame. Remplacez une lame tordue, émoussée ou autrement endommagée par une neuve. L'utilisation d'une lame émoussée peut surcharger le moteur électrique de la scie à tuyau et boîte de vitesse. Lorsque vous remarquez que la lame est émoussée, ne continuez pas à couper avec, car la lame peut être tellement endommagée qu'elle ne vaudra pas la peine d'être affûtée. Une lame en suffisamment bon état peut être affûtée plusieurs fois par une société d'affûtage professionnelle. Les disques Diamond X ne peuvent pas être affûtés.

Unité de préhension

Nettoyez régulièrement l'unité de préhension à l'air comprimé. Lubrifiez les axes des roues de la pince (Fig O / 1 et 3) et ses articulations (Fig O / 2). Nettoyez et lubrifiez également la vis trapézoïdale du préhenseur et les deux écrous de réglage qui s'y trouvent (Fig O / 4).

Protège-lame

Lorsque vous avez coupé des tuyaux en plastique et que vous avez l'intention de commencer à couper des tuyaux en métal, nettoyez toujours l'intérieur des protège-lames. Les particules de métal chaudes provenant de la coupe du métal chauffent les particules de plastique, ce qui peut dégager de la fumée toxique. Établissez une règle pour nettoyer régulièrement le protège-lame et faites particulièrement attention à ce que le mouvement du protège-lame mobile ne soit pas obstrué.

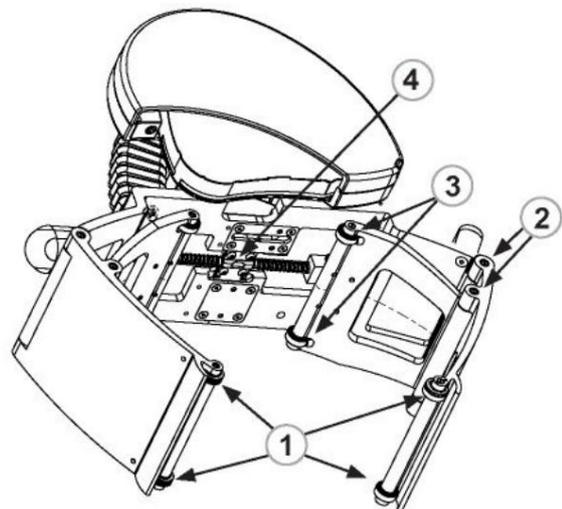
Lubrifiez régulièrement l'axe du protège-lame mobile.

Comme équipement supplémentaire, vous pouvez acheter une lame extérieure garde avec connexion pour aspirateur. Pour les équipements supplémentaires, voir page 19.

Moteur

Gardez les bouches d'aération du moteur propres pour permettre une circulation d'air libre.

CHIFFRE O



Pièces en plastique

Nettoyez les pièces en plastique avec un chiffon doux. N'utilisez que 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 régulièrement l'état du câble d'alimentation. Un câble d'alimentation défectueux doit toujours être remplacé dans un centre de service agréé. Une utilisation correcte et un entretien et un nettoyage réguliers assureront le fonctionnement fiable de la scie à tuyau.

Environnement

Collecte séparée. Ce produit ne doit pas être jeté avec les ordures ménagères normales. Lorsque votre machine Exact PipeCut est usée, ne

jetez-le avec les ordures ménagères normales. Ce produit doit être recyclé séparément. Le recyclage séparé des produits et emballages usagés favorise le recyclage et la valorisation des matériaux. La réutilisation de matériaux recyclés aide à prévenir la pollution de l'environnement. Selon les réglementations locales, il est possible de livrer les appareils électroménagers aux dépotoirs municipaux ou au revendeur lors de l'achat d'un nouveau produit.

Garantie**Conditions de garantie valables à partir du 01.01.2018.**

Si la scie Exact PipeCut devient inutilisable en raison de défauts de matériaux ou de fabrication pendant la période de garantie, nous réparerons, à notre discrétion, la scie Exact PipeCut ou fournirons gratuitement une scie Exact PipeCut entièrement neuve ou reconditionnée en usine.

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

La garantie n'est valable que si :

- 1.) Une copie d'un reçu d'achat daté est renvoyée au centre de réparation sous garantie agréé ou a été téléchargée sur notre site Web au moment de l'enregistrement de la garantie.
- 2.) La scie Exact PipeCut n'a pas été mal utilisée.
- 3.) Aucune tentative n'a été faite par des personnes non agréées pour réparer la scie.
- 4.) La scie Exact PipeCut a été utilisée dans conformément aux instructions d'utilisation, de sécurité et d'entretien fournies dans ces instructions.
- 5.) La scie Exact PipeCut a été livrée à un centre de réparation sous garantie agréé pendant la période de garantie.

REMARQUER! La scie Exact PipeCut doit être expédiée au centre de réparation sous garantie agréé en port payé. Si la scie Exact PipeCut est réparée sous garantie, l'expédition de retour sera effectuée en port payé.

MISE EN GARDE!

Les articles ou services suivants sont exclus des réclamations de garantie:

- Lames de scie
- Balais de charbon
- Lame ou bride de fixation
- Ecrou de fixation de lame
- Usure normale
- Défaillances causées par une mauvaise utilisation ou un accident
- L'eau, le feu ou les dégâts physiques
- Câbles
- Réglage de la molette de réglage excentrique
- Si un mauvais type de générateur a été utilisé comme source d'alimentation.

Conseils d'utilisation Exact Pipe Cut

Les lames diamantées ne peuvent être utilisées que pour couper des tuyaux en fonte ou en fonte ductile. Il n'est pas recommandé de couper ce matériau de tuyau à l'aide d'une lame d'un autre type

Nettoyez l'intérieur des protège-lames après avoir coupé des tuyaux en plastique.

Les tuyaux plus petits sont plus faciles à couper en tournant le tuyau manuellement sur la table ou sur le sol.

MISE EN GARDE! Tournez le tuyau vers vous lorsque vous le faites manuellement. Ne tournez pas le tuyau trop vite.

Vérifiez régulièrement l'état de la lame.

Le processus de coupe est divisé en deux étapes: vous devez d'abord couper à travers la paroi du tuyau, puis couper autour le tuyau.

Ne surchargez pas la scie lorsque vous travaillez sans interruption. La coupe de tuyau surchauffera et les pièces métalliques peuvent devenir très chaudes. Dans ce cas, le moteur et la lame peuvent être endommagés. Utilisez le système de coupe de tuyau conformément à son cycle de service en coupe continue 2,5 minutes, puis laissez-le refroidir à vide pendant 7,5 minutes.

Maintenir une vitesse d'alimentation uniforme. Cela augmente la durée de vie de la lame. Par exemple, un tube en acier avec un diamètre extérieur de 170 mm (6") et une épaisseur de paroi de 5 mm (1/5"), le temps de coupe est de 15 à 20 secondes.

En conséquence, un tuyau en fonte d'un diamètre extérieur de 4" (110 mm) et d'une épaisseur de paroi de 1/6" (4 mm), le temps de coupe est de 20 à 25 secondes.

Lorsque vous ne coupez pas, maintenez le bloc moteur en position haute. Ne placez jamais l'outil sur le tuyau avec le bloc moteur en position verrouillée / de coupe.

Facteurs influençant la durée de vie de la lame :

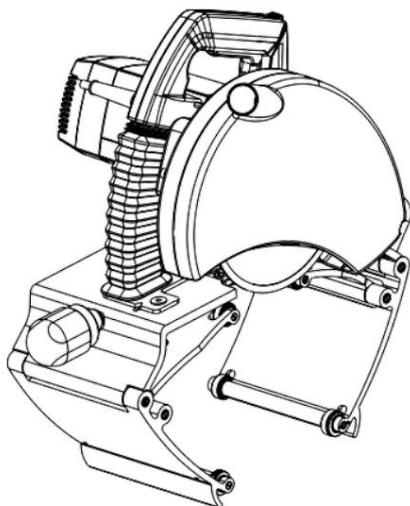
- * Matériau du tuyau
- * Adaptation de la lame au matériau du tuyau
- * Réglage correct de la vitesse du moteur
- * Épaisseur de la paroi du tuyau
- * Vitesse d'alimentation
- * Finesse du tuyau
- * Connaissance générale de l'utilisateur
- * Propreté de la canalisation
- * Corrosion sur le tuyau
- * Cordon de soudure sur le tuyau
- * Vitesse de la lame

Facteurs influençant la rectitude de la coupe :

- * État de la lame
- * Épaisseur de la paroi du tube
- * Vitesse d'avance
- * Douceur de l'avance
- * Connaissances générales de l'utilisateur
- * Propreté de la canalisation
- * Circonférence du tuyau
- * Dispositif de préhension trop lâche ou trop serré
- * Lame trop serrée

Équipement supplémentaire 280 – 360 – 460 PS

Couvercle de protection avec raccord d'aspirateur pour la découpe du plastique.

FIGURE P**Adéquation de la lame**

TCT exact : convient pour couper l'acier et toutes sortes de matériaux de tuyaux en plastique.

Exact Cermet : Convient pour couper l'acier inoxydable et les matériaux résistants aux acides, l'acier, le cuivre, l'aluminium et toutes sortes de matériaux de tuyaux en plastique.

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

Exact Diamant : Convient uniquement pour couper des matériaux de tuyaux en fonte et en fonte ductile, également pour les tuyaux en fonte revêtus de béton.

- Exact TCT 140
- Cermet exact 140
- Exact ALU 140
- Diamant exact X 140

- Exact TCT 165
- Cermet exact 165
- Exact ALU165
- Diamant exact X 165

- Cermet exact 180
- Exact ALU 180
- Diamant exact X 180

- Plastique exact 190



- Disque diamant Exact Cut+Bevel 140
- Disque diamant Exact Cut+Bevel 165

En raison du développement continu du produit, le présent manuel peut être modifié. Aucun changement ne sera signalé séparément.

Pour plus d'informations, consultez www.exacttools.com

Profondeurs de coupe maximales théoriques

280 CV Max. Paroi du tuyau / mm, avec des diamètres de lame 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	22,0	29,5	34,5
165	12,0	24,5	32,0	37,0
215	17,2	29,8	37,2	42,2
270	22,6	35,1	42,6	47,6
320	–	–	–	–
355	–	–	–	–

360 CV max. Paroi du tuyau / mm, avec des diamètres de lame 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	35,0	40,0
165	15,5	28,0	35,5	40,5
215	18,0	30,5	38,0	43,0
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

Max. épaisseurs de paroi de tuyau dans différents matériaux de tuyau, qui peuvent être coupées par Machines Exact PipeCut+Bevel 280 / 360 / 460 Pro Series

Modèle européen 230V / 2500W

Tubes d'acier
Tuyaux en acier inoxydable
Tuyaux en fonte ou en fonte ductile
Tout sur plastique, aluminium, cuivre

Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 20 mm / 0,78"
Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 20 mm / 0,78"
Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 20 mm / 0,78"
L'épaisseur de la paroi de ces tuyaux n'est pas limitée

Modèle américain 120V / 15A

Tubes d'acier
Tuyaux en acier inoxydable
Tuyaux en fonte ou en fonte ductile

Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 12 mm / 0,47"
Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 12 mm / 0,47"
Épaisseur maximale de la paroi du tuyau 12 mm / 0,47"

Tous les types de plastique, aluminium, cuivre
L'épaisseur de paroi de ces tuyaux n'est pas limitée

ATTENTION! Ne coupez pas de tuyaux dont l'épaisseur est supérieure à l'épaisseur de paroi mentionnée ci-dessus.

ATTENTION! Vérifier l'état et l'état de la lame avant de couper