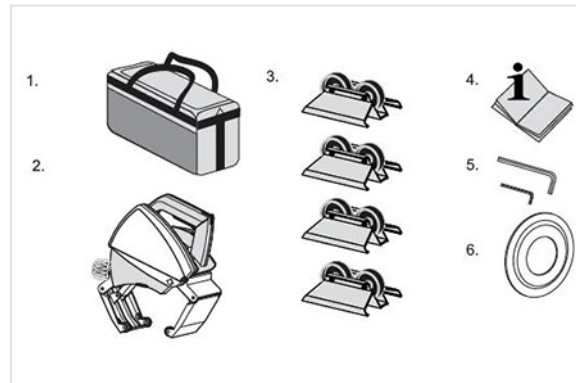


Máquina de corte y chaflán PAMCUT220ECC



La máquina PAMCUT220 para cortar y achaflanar puede emplearse para tubos de fundición DN80 al DN220 mm.

Material necesario

- Grupo eléctrico adaptado a la tensión del aparato (220 - 240 V / 50 - 60 Hz)
- Alargador eléctrico
- Guantes
- Gafas
- Paño
- Lima
- Cortador

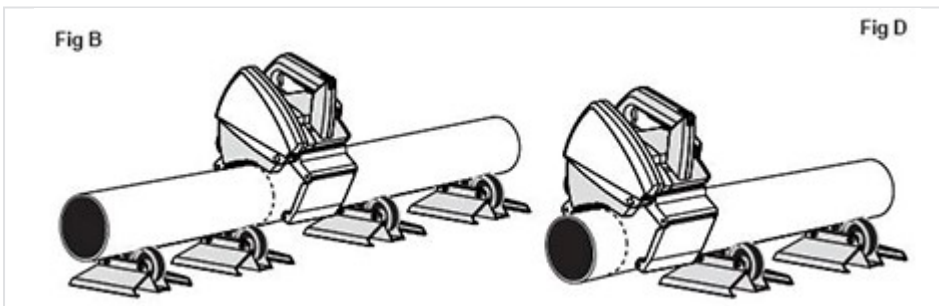
Preparación

- Asegurarse que la máquina se encuentra en una posición correcta. La marca amarilla del botón UNLOCK [1] es visible.
- Verificar que el disco está correctamente montado y en buen estado.
- Asegurarse que giran las ruedas de la guía de corte.
- Asegurarse que giran las ruedas de los soportes.
- Verificar el funcionamiento del cárter.
- Asegurarse que el tubo está vacío.
- Para un funcionamiento óptimo, seleccionar la velocidad II.

Tipo	Peso (kg)	Referencias
Maquina PAMCUT Corte eléctrico 220 DE80-220 1600W / 7,6A Espesor máximo de pared de hierro fundido 10mm	19,00	295545

Tipo	Peso (kg)	Referencias
Kit Corte + Chaflan para PAMCUT 220	1,20	295548

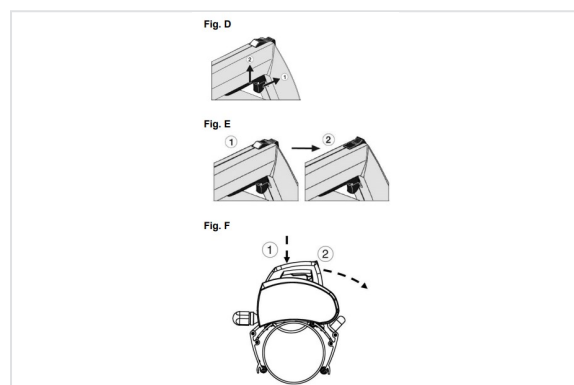
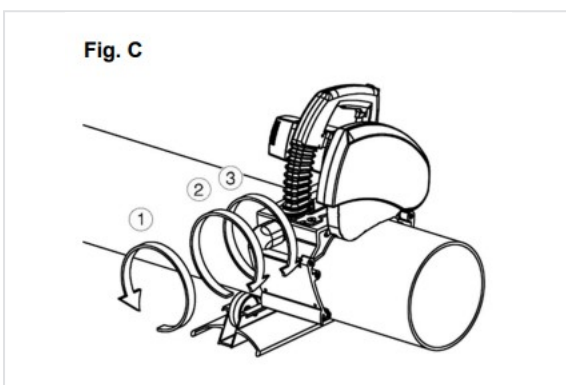
Colocación del tubo sobre los soporte



Utilizar los soportes facilitados con la máquina. Los soportes aseguran un trabajo seguro con un óptimo resultado. Trabajar sobre una superficie plana. Colocar el tubo sobre dos soportes de manera que el punto de corte quede entre los soportes. Colocar dos soportes suplementarios sobre las dos extremidades del tubo. Verificar que todas las ruedas de los soportes tocan el suelo (ajustar si es necesario con cuñas de madera) (Fig B).

Para cortes de tubos cortos (25 cm o menos), colocar los soportes de tal forma que el punto de corte quede fuera de los soportes (Fig D). Si es necesario apoyar el tubo sobre la pierna izquierda. Las disposiciones correctas evitarán que el disco se atasque al cortar el tubo

Funcionamiento



1- Sujetar la máquina al tubo

Ajustar las ruedas del dispositivo de guiado de la máquina al tubo para adaptarse al mismo girando la manilla de ajuste situada en la parte posterior de máquina (fig. C1/1). Posicionar la maquina al tubo de forma que la

línea del laser coincida con la marca de corte. Fijar la máquina al tubo girando la manilla de ajuste hasta que quede bien abrochado el tubo a cortar (fig. C/2).

Bloquear el mecanismo (fig. C/3). Mantener el tubo en su lugar y asegurarse que la máquina se desplace libremente en la dirección correcta. Por razones de seguridad asegurarse que el cable de alimentación eléctrica se encuentra a su izquierda. La máquina en estos momentos ya está dispuesta para realizar el corte.

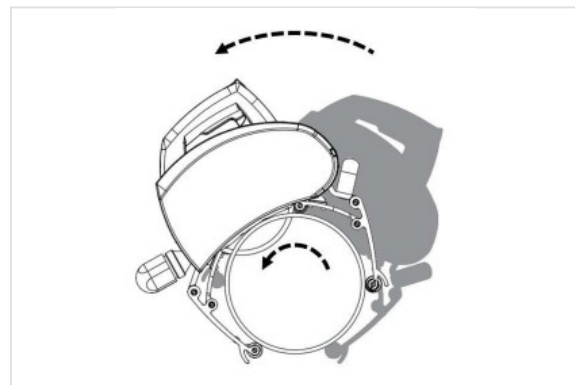
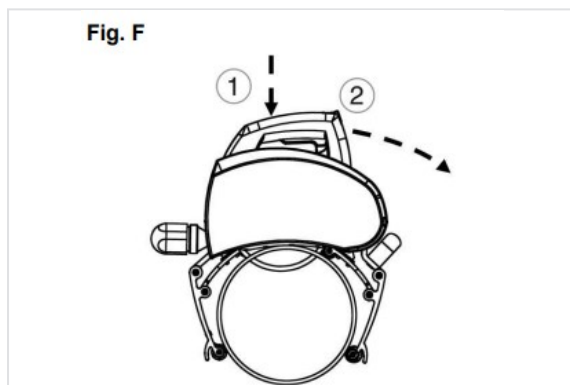
2- Corte del tubo

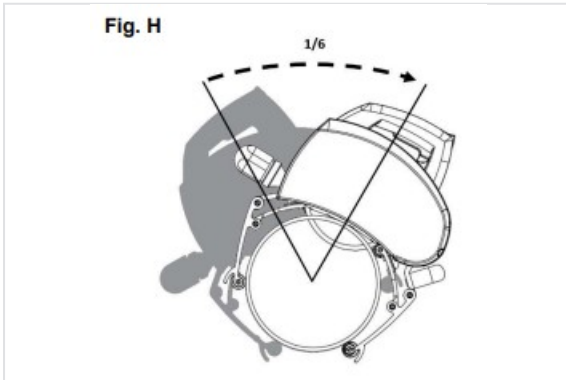
Sujetar firmemente la empuñadura de la máquina con la mano derecha y colocar el pie izquierdo sobre el tubo, a aproximadamente 50 cm del corte.

Para arrancar el motor, primeramente, soltar la palanca de bloque del interruptor de alimentación (fig. D/1), presionar completamente el interruptor (fig. D/2). Antes de comenzar a cortar, esperar a que el disco alcance la plena velocidad.

Perforar la pared del tubo empujando lentamente la empuñadura de accionamiento de la máquina hasta que el disco atraviese la pared del tubo (durante la realización de la perforación inicial el tubo no debe girar).

Durante esta operación de perforación del tubo mirar el botón UNLOCK. La marca amarilla sobre el botón desaparece (fig. E/1-2) cuando la máquina se encuentra bloqueada en posición de corte. Ahora el motor se encuentra bloqueado en posición corte (fig. F/1) y se puede comenzar a cortar con toda seguridad el tubo. Es imperativo dejar de presionar hasta que desaparezca la marca amarilla sobre el botón Unlock (Fig. G/2)

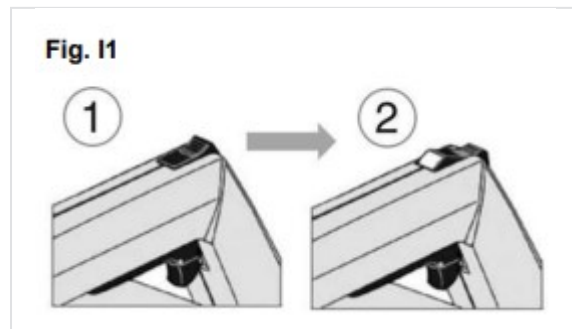
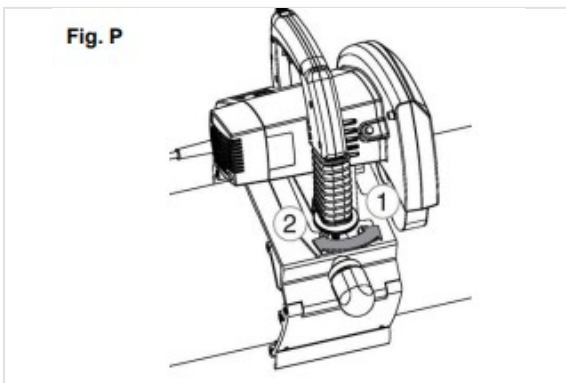


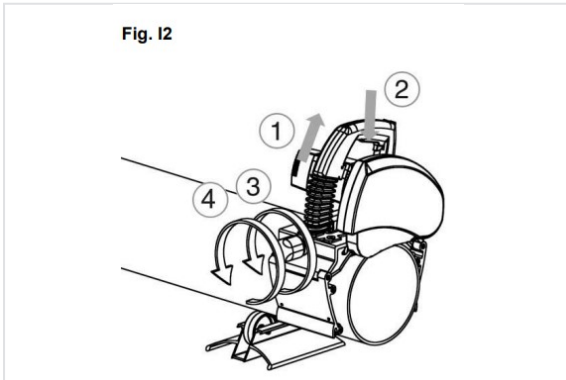


3- Corte alrededor del tubo

Comenzar a cortar moviendo la máquina hacia adelante e impidiendo al mismo tiempo el giro del tubo, por ejemplo con el pie izquierdo (fig. F/2). Realizar avance de la máquina en una distancia práctica de ejecutar. Soltar el tubo (retirar el pie izquierdo del tubo) y retirar de la máquina hacia atrás. La unidad de sujeción girará el tubo hacia atrás con la máquina.

Evite que el tubo vuelva a girar y lanzar un nuevo movimiento. Avanzar en continuo sobre aproximadamente 1/6 de la circunferencia del tubo (fig. H). Soltar el tubo y tirar de nuevo de la máquina. Repetir hasta que el tubo quede totalmente cortado.





4- Ajuste de la profundidad del chaflán

Para el ajuste del chaflán, se recomienda comenzar el ajuste a partir de una regulación máxima (fig. P/ 1). Para una mayor profundidad del chaflán, girar la ruedecilla de ajusta en el sentido de las agujas del reloj (fig. P/2). Posteriormente, es fácil realizar los últimos ajustes girando la ruedecilla en la dirección deseada.

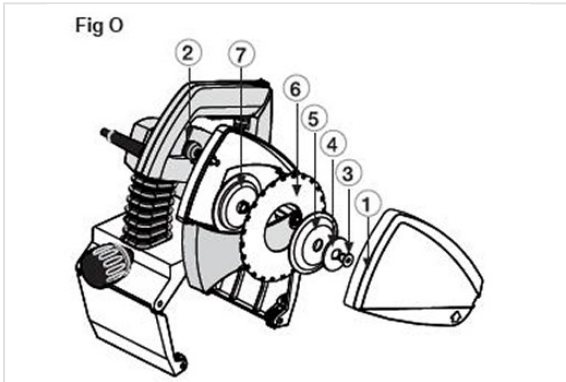
Efectuar los últimos ajustes en función del resultado visible del corte. Una vez el ajuste se ha finalizado el ajuste y no se necesitan ningún reglaje más, el mismo ajuste se conserva y es válido para otros tubos de las mismas dimensiones.

5- Retirada de la cortadora del tubo

Una vez que el tubo ha sido cortado, pulsar el botón UNLOCK hacia adelante hasta que sea visible la marca de color amarillo y la máquina quede liberada. (fig. I1 1/2).

Cuando el disco se detenga, abrir el soporte del dispositivo de corte (fig. I2/3) y desacoplar la cortadora del tubo aflojando el botón de ajuste (fig. I2/4). Asegurarse que el cárter móvil se encuentra en su posición inferior.

Cambio del disco



1- Desconectar la cortadora. Asegurarse que el motor está bloqueado en su posición superior. Retirar el capote del cárter (Fig. O/1) aflojando el tornillo (Fig. O/2). Apretar el botón de bloqueo del disco [12] y girar simultáneamente el disco con la mano hasta que el botón de bloqueo descienda a una distancia de aproximadamente 5 mm. Ahora queda bloqueado el giro del disco.

Utilizar la llave Allen para aflojar el tornillo de fijación del disco. Retirar el tornillo de fijación (Fig. O/3), la arandela (Fig. O/4), el aro de la brida del disco (Fig. O/5) y el disco (Fig. O/6).

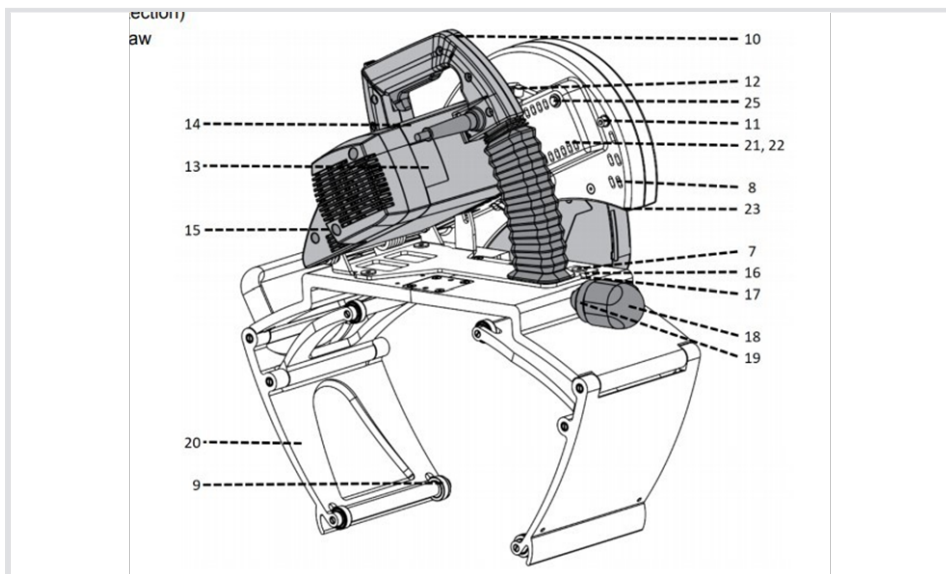
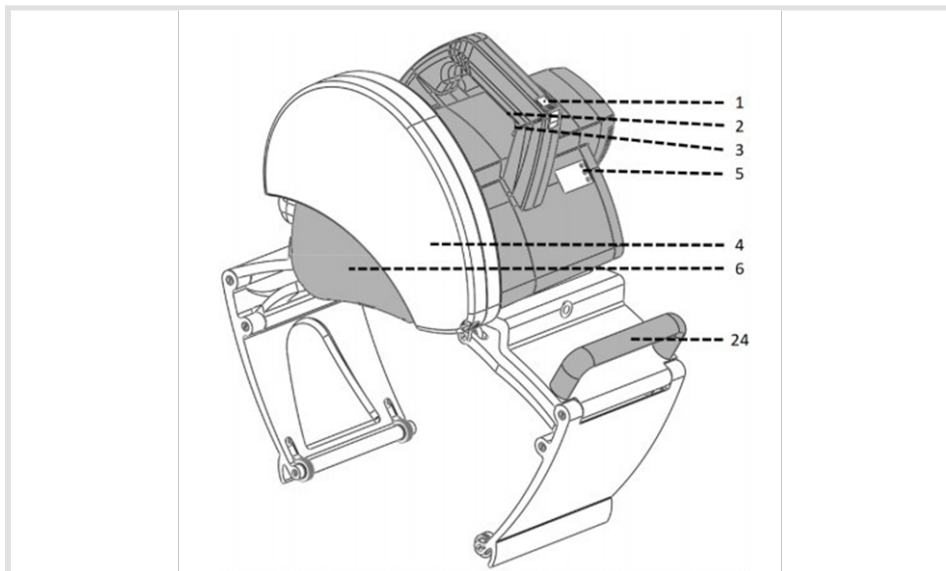
2- Antes de instalar un nuevo disco, verificar que los dos aros de la brida del disco se encuentran limpios. Colocar un disco nuevo (Fig. O/7) de modo que el lado marcado del disco esté orientado hacia el exterior y las flechas del disco estén giradas en la misma dirección que las marcas de dirección en el interior de la ranura del disco. Asegurarse que el nuevo disco queda al fondo de la brida. Fijar la brida del disco, la arandela y el botón de fijación.

Apretar sobre el botón de bloqueo del disco y apretar el tornillo de bloqueo del disco. Colocar el cárter y apretar los torillos.

Importante : Utilizar exclusivamente discos de diamante Exact para la máquina PAMCUT220CC. El sistema puede ser utilizado para el corte o corte y chaflán de tubos de fundición, así como tubos de material plástico (bajo la validación del chaflán realizado por parte del fabricante de los tubos)

No utilizar con otros materiales !

Nomenclatura



Item	Designación
1	Interruptor de bloqueo
2	Interruptor de alimentación
3	Palanca de bloqueo del interruptor de alimentación (situado delante del interruptor)
4	Tapa de protección del disco

Item	Designación
5	Indicador de sobrecarga
6	Protege-disco móvil
7	Tornillo de ajuste
8	Caja del puntero laser
9	Rueda de ajuste
10	Empuñadura
11	Tornillo de protección del disco
12	Pasador del protección
13	Placa
14	Accionador motor
15	Control de la velocidad de rotación del disco
16	Flecha de ajuste
17	Ranura de ajuste
18	Botón de ajuste del dispositivo de enganche
19	Collarín de bloqueo del dispositivo de enganche
20	Dispositivo de enganche
21	Batería del láser
22	Caja de asiento de la batería
23	Puntero láser
24	Asa para transportar la máquina
25	Interruptor del láser