

Máquina de corte y chaflán PAMCUT360ECC

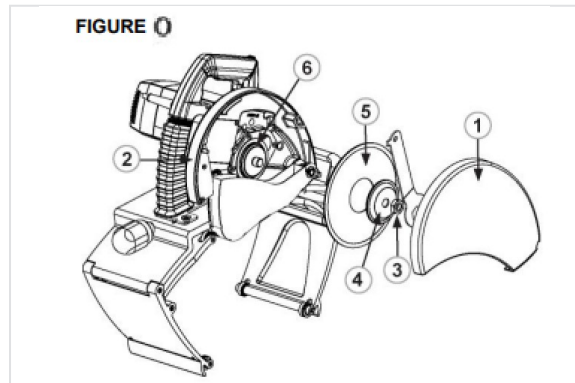
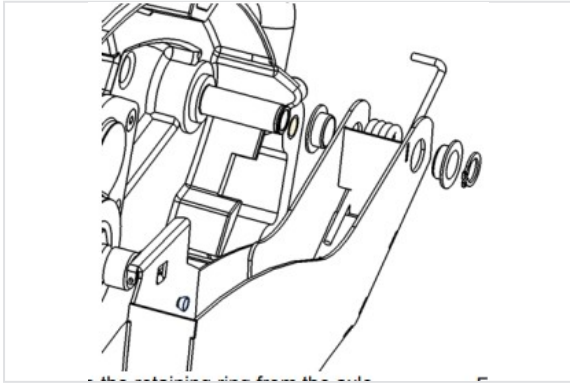


La máquina de corte y chaflán PAMCUT360ECC se puede emplear para tubos entre DN 100 hasta DN 300 mm.

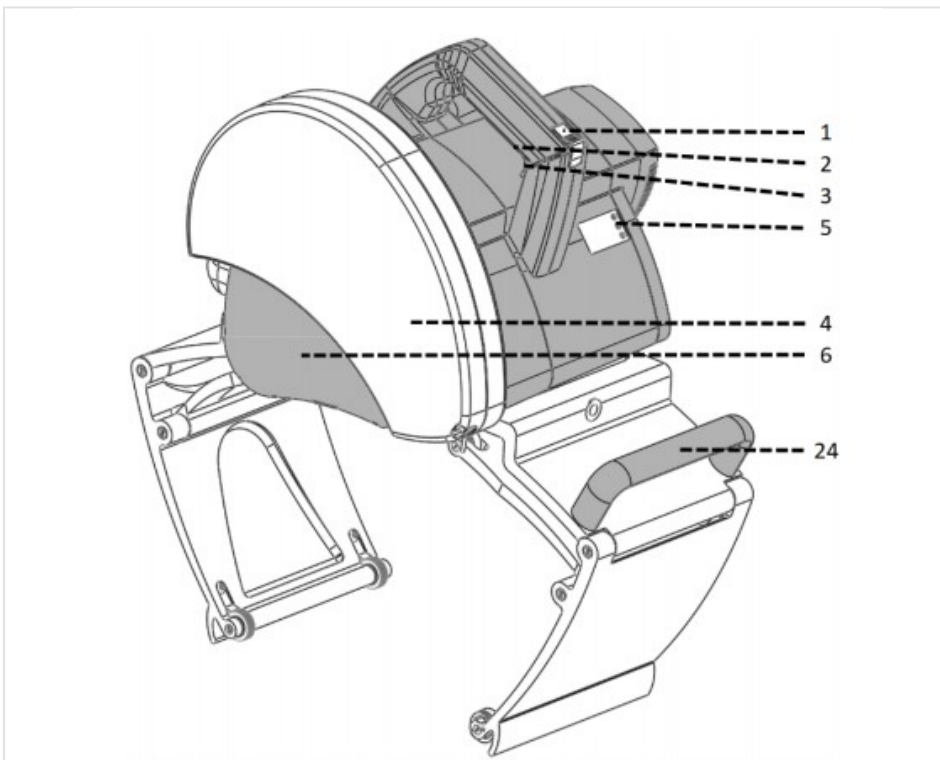
Material necesario:

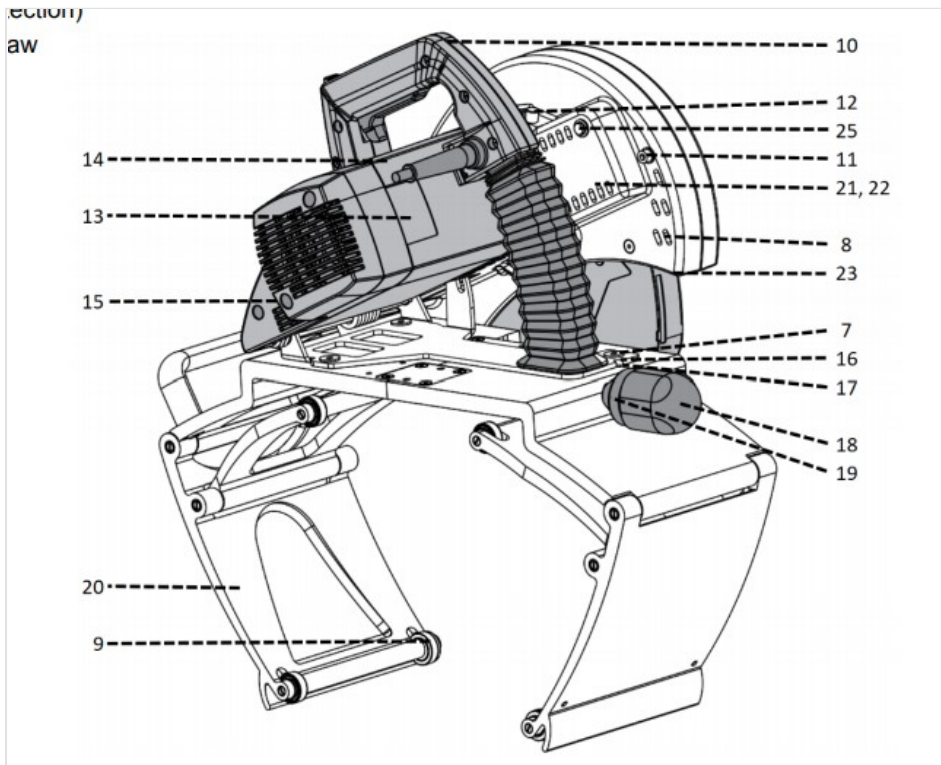
- Grupo eléctrico adaptado a la tensión de la máquina (220 - 240 V / 50 - 60 Hz)
- Alargador eléctrico
- Guantes
- Gafas
- Trapos
- Lima
- Cuchillo

Tipo	Peso (kg)	Referencias
Máquina PAMCUT360 – con un disco plano, 3 soportes (1 doble + 1 simple), 1 cárter	18,00	239653
Disco diamante corte y chaflán	2,00	268798
Disco diamante corte unicamente	2,00	239789



Nomenclatura

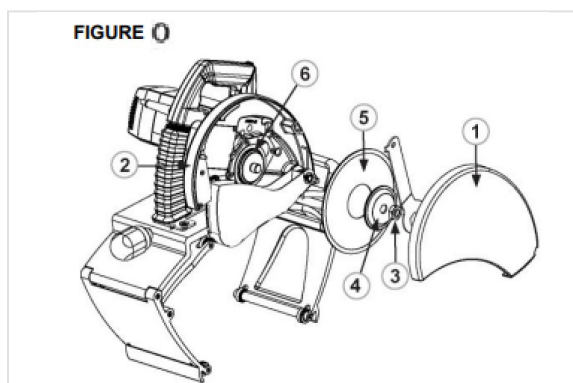




Item	Designación
1	Interruptor de bloqueo
2	Interruptor de alimentación
3	Palanca de bloqueo del interruptor de alimentación (situado delante del interruptor)
4	Tapa de protección del disco
5	Indicador de sobrecarga
6	Protege-disco móvil
7	Tornillo de ajuste
8	Caja del puntero laser
9	Rueda de ajuste
10	Empuñadura
11	Tornillo de protección del disco
12	Pasador del protección
13	Placa
14	Accionador moto
15	Control de la velocidad de rotación del disco
16	Flecha de ajuste

Item	Designación
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

Cambio del cárter para disco de corte y chaflán



La máquina PAMCUT 360 ECC está montada con disco plano. A su recepción es necesario cambiar el cárter.

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.

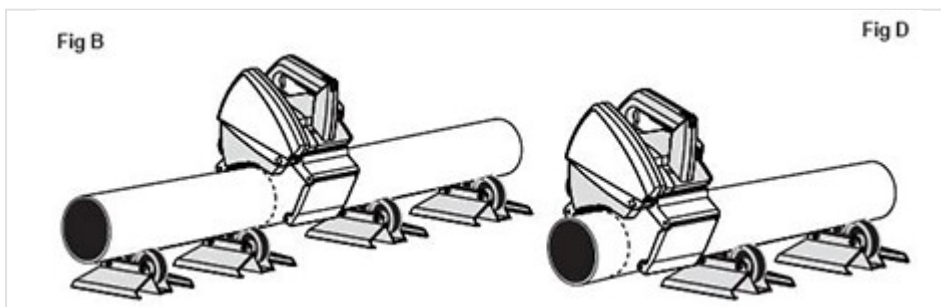
Utilizar la llave Allen para aflojar el tornillo de fijación del disco. Retirar el tornillo de fijación (Fig. O/3), la arandela (Fig. O/4), el aro de la brida del disco (Fig. O/5) y el disco (Fig. O/6).

- Retirar el anillo de retención del eje
- Retirar la protección del disco, la arandela, el resorte. Anotar su ubicación
- Insertar los casquillos en el nuevo cárter
- Insertar el cárter con los casquillos, la arandela y el resorte
- Verificar el buen funcionamiento del cárter. (Vuelve a la posición baja cuando se libera).

Preparación

- Asegurarse que el motor se encuentra en posición correcta. La marca amarilla del botón UNLOCK [1] está visible.
- Verificar que el disco está correctamente colocado y en buen estado.
- Asegurarse que las ruedas de guiado de la cortadora giran.
- Asegurarse que las ruedas del soporte giran.
- Verificar el funcionamiento del cárter del disco.
- Asegurarse que el tubo está vacío
- Para un funcionamiento óptimo, seleccionar la velocidad II.

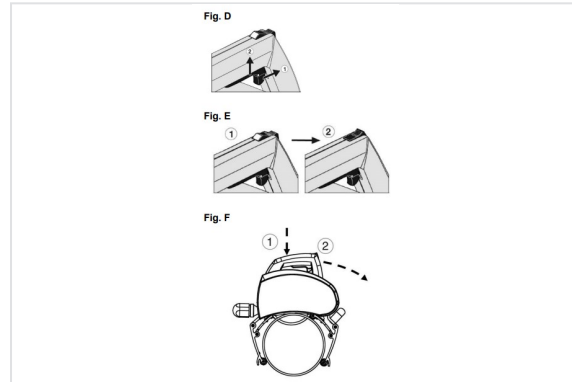
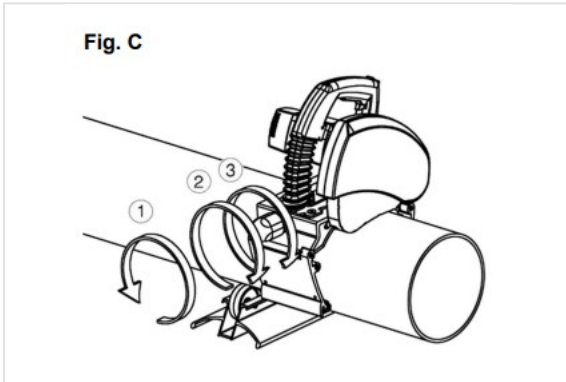
Colocación del tubo sobre los soportes



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 máquina 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 desplaza 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)

Fig. F

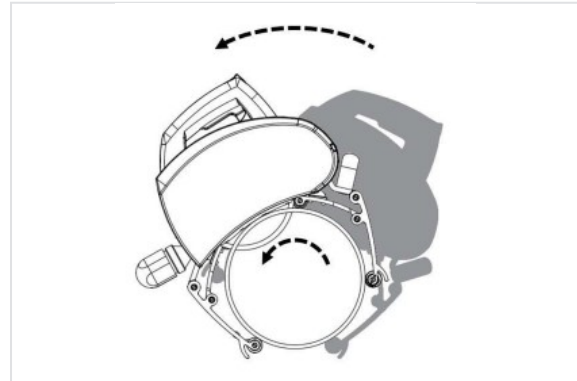
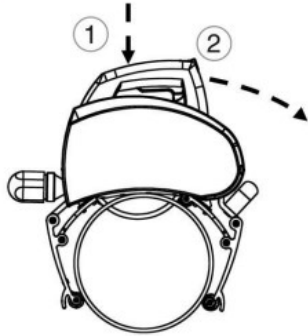
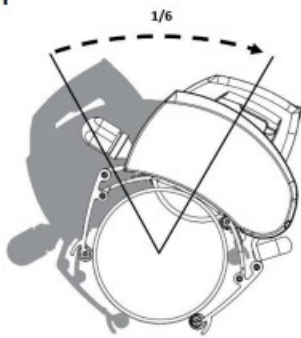


Fig. H

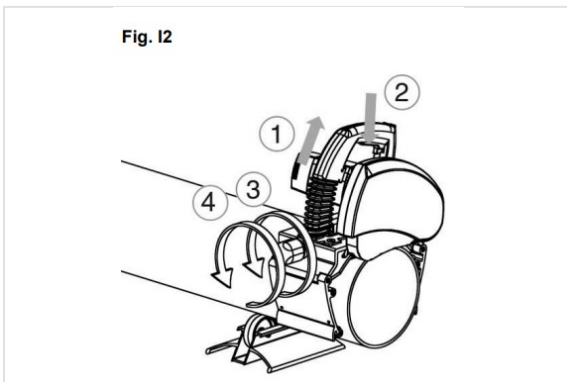
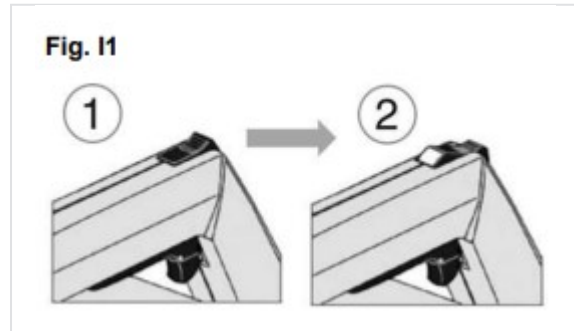
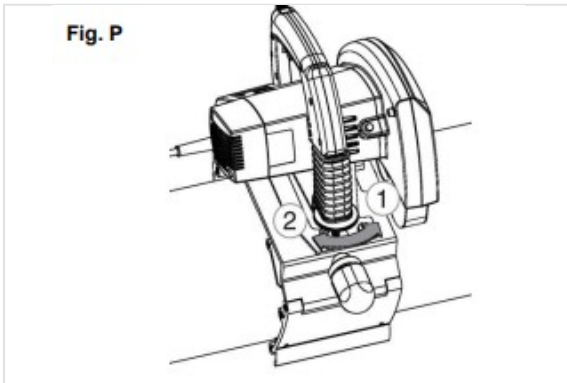


3- Corte alrededor del tubo

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.