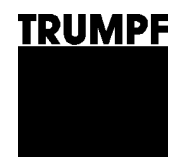


Руководство по эксплуатации



TruTool F 305 (1A1)

На русском языке



Оглавление

1.	Безопасность.....	3
2.	Описание	5
2.1	Использование по назначению.....	6
2.2	Технические характеристики TruTool F 305.....	6
3.	Наладочные работы.....	9
3.1	Наладка инструмента	9
4.	Управление	10
4.1	Работа с TruTool F 305	10
5.	Техническое обслуживание	14
5.1	Замена угольных щеток	14
5.2	Затягивание винтов с нужным вращающим моментом	15
6.	Оригинальные комплектующие и быстроизнашивающиеся детали.....	16

Гарантия

Перечень запасных частей

Адреса

1. Безопасность

США/Канада

- Перед вводом в эксплуатацию станка полностью прочитать руководство по эксплуатации, а также указания по технике безопасности (инвентарный номер 1239438, красный документ). Строго следовать приведенным там инструкциям.

Другие страны

- Перед вводом в эксплуатацию станка полностью прочитать руководство по эксплуатации, а также указания по технике безопасности (инвентарный номер 125699, красный документ). Строго следовать приведенным там инструкциям.
- Соблюдать правила техники безопасности, приведенным в нормах DIN VDE, CEE, AFNOR и других нормах, действующих в отдельных странах.



Опасно

Опасность смертельного исхода от удара электрическим током!

- Перед проведением любых работ по техническому обслуживанию на станке вынуть штекер из розетки.
- Перед каждой эксплуатацией проверять штекеры, кабели и станок на отсутствие повреждений.
- Хранить станок в сухом месте и не эксплуатировать его во влажных помещениях.
- При использовании электроинструмента на открытом воздухе произвести предвключение выключателя защиты от тока повреждения (FI) с макс. током отключения 30 мА.



Внимание

Опасность травмирования при некомпетентном обращении!

- При выполнении работ носить защитные наушники, защитные рукавицы и специальную рабочую обувь.
- Вставлять штекер, только если станок выключен. После использования вынимать сетевой штекер.



Внимание

Опасность травмирования рук!

- Руки не должны попадать на участок обработки.
- Браться за станок обеими руками.



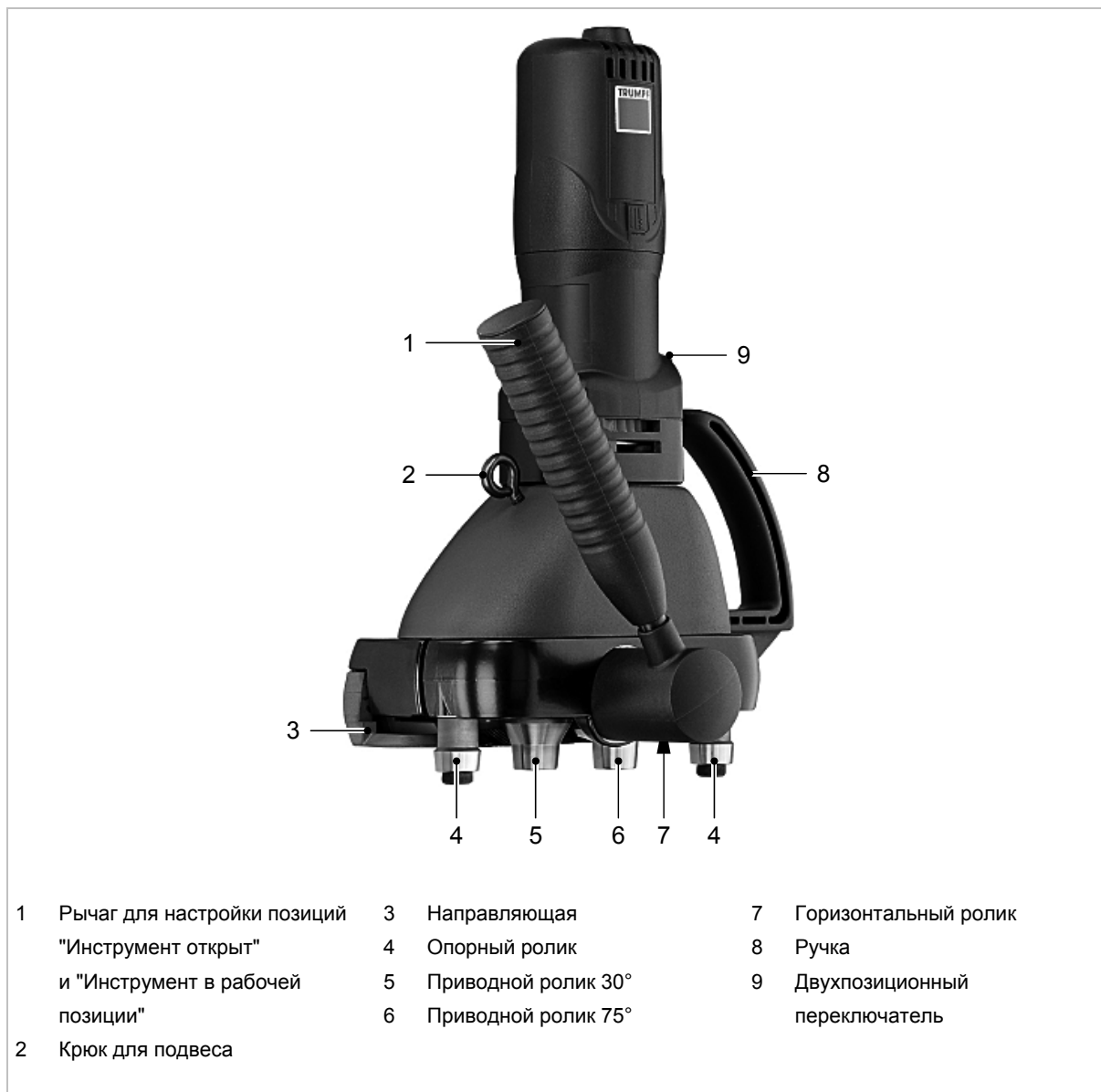
Осторожно

Материальный ущерб в результате некомпетентного обращения!

Станок может быть поврежден или сломан.

- Не носить станок, держась за кабель.
 - Проводить кабель назад от станка и не протягивать его по острым краям.
 - Ремонт и контроль разрешается проводить только квалифицированному персоналу при помощи электроинструмента с ручным управлением. Использовать только оригинальные комплектующие фирмы TRUMPF.
-

2. Описание



Фальцесадочная машинка TruTool F 305

Рис. 46684

2.1 Использование по назначению



Внимание

Опасность травм!

- Использовать станок только для работ и материалов, описанных в разделе "Использование по назначению".

Фальцеосадочная машинка или TruTool F 305 фирмы TRUMPF представляет собой ручной станок с электроприводом, используемый для следующих работ:

- Осаживание фальцев типа "питсбург" на предварительно обработанных соответственно заготовках, например, вентиляционных каналов, корпусов, резервуаров и пр.
- Обработка фальцев любых размеров.
- Осаживание фальцев на прямых контурах.
- Автоматическая адаптация к толщине листа.

2.2 Технические характеристики TruTool F 305

	Другие страны			США
	Значение	Значение	Значение	Значение
Напряжение	230 В	120 В	110 В	120 В
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50 Гц	50/60 Гц
Сопротивление материала 400 Н/мм²	0.45-0.75 мм	0.45-0.75 мм	0.45-0.75 мм	26-22 GA 0.018-0.029 дюймов
Рабочая скорость	4-7 м/мин	4-7 м/мин	4-7 м/мин	13-23 фут/мин
Номинальная потребляемая мощность	500 Вт	500 Вт	500 Вт	500 Вт
Число оборотов при холостом ходе n₀	160/мин	160/мин	160/мин	160/мин
Вес	5.2 кг	5.2 кг	5.2 кг	11.5 фунтов
Защитная изоляция	Класс II	Класс II	Класс II	Класс II

Технические характеристики

Табл. 1

Шум и вибрация	Результаты измерений согл. EN 60745
Оценка уровня звукового давления по шкале А	типичное значение 81 дБ (А)
Оценка уровня звуковой мощности по шкале А	типичное значение 85 дБ (А)
Вибрация кисти и руки	типичное значение меньше или равно 2.5 м/с ²

Результаты измерения шума и вибрации

Табл. 2

Указание

Приведенные выше значения, полученные в результате измерений, при выполнении работ могут превышать.

Геометрия фальца типа "питсбург"

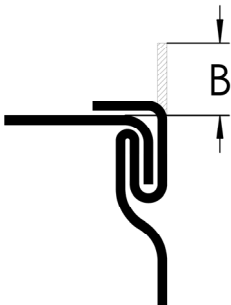
Диапазон толщины листа		Высота борта
[мм]	[Gauge]	
0.45 - 0.75	26-22	 <p>B Высота борта 5 мм/ 0.197 дюймов</p>

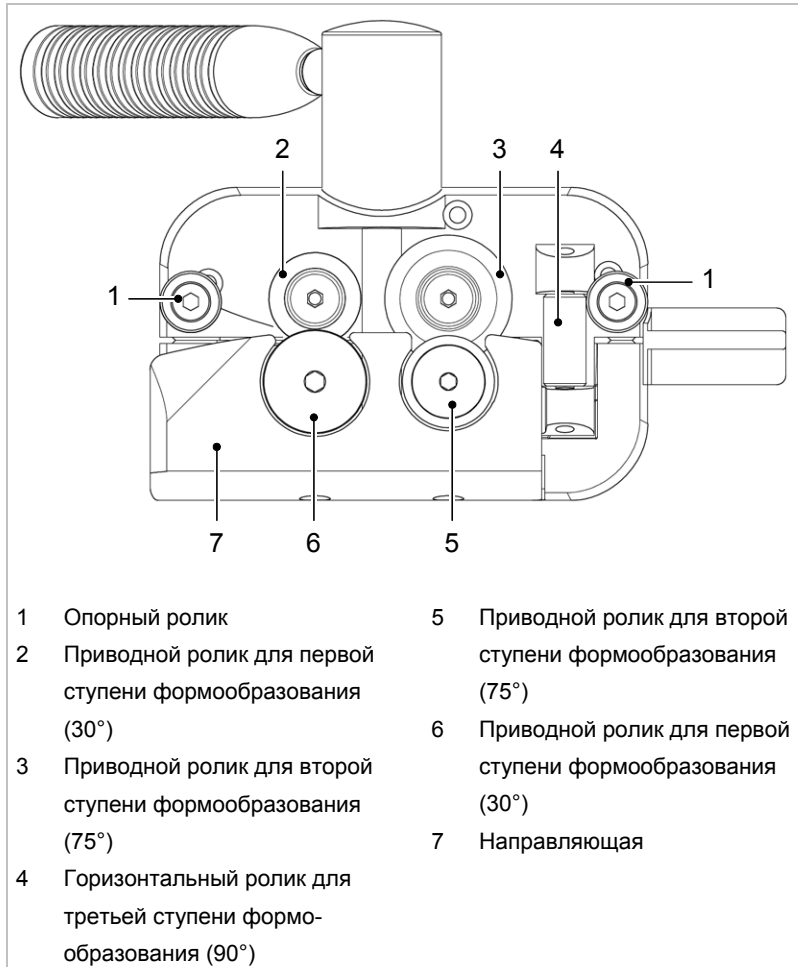
Табл. 3

Указание

Качество фальца в значительной мере зависит от высоты борта В. Если значение В слишком мало, фальц не может быть закрыт надлежащим образом.



Расположение роликов

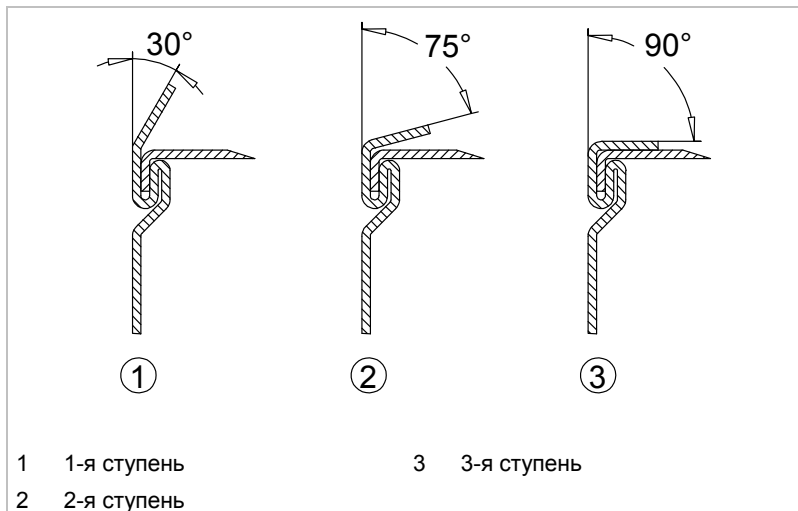


- | | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | Опорный ролик | 5 | Приводной ролик для второй ступени формообразования (75°) |
| 2 | Приводной ролик для первой ступени формообразования (30°) | 6 | Приводной ролик для первой ступени формообразования (30°) |
| 3 | Приводной ролик для второй ступени формообразования (75°) | 7 | Направляющая |
| 4 | Горизонтальный ролик для третьей ступени формообразования (90°) | | |

Вид станка снизу: расположение роликов

Рис. 46685

Последовательность осаживания фальца



- | | | | |
|---|-------------|---|-------------|
| 1 | 1-я ступень | 3 | 3-я ступень |
| 2 | 2-я ступень | | |

Осаживание фальца

Рис. 13416

Указание

Формообразование борта осуществляется в 3 ступени.

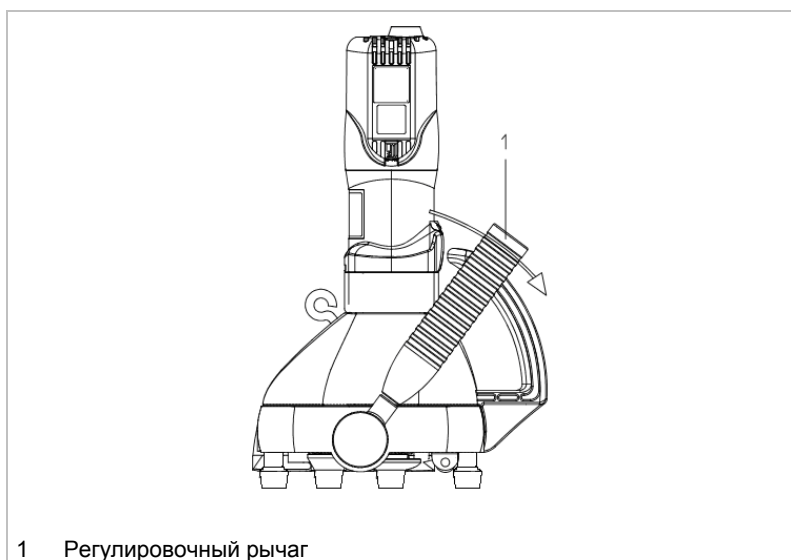
3. Наладочные работы

3.1 Наладка инструмента

Чтобы подвести станок к нужному месту воздуховода или чтобы отвести его в конце воздуховода от места обработки, расстояние между роликом и направляющей можно зафиксировать в 2 позициях:

- Рычаг (1) в позиции против направления подачи: инструмент открыт.
- Рычаг (1) в конечной позиции в направлении подачи: инструмент в рабочей позиции.

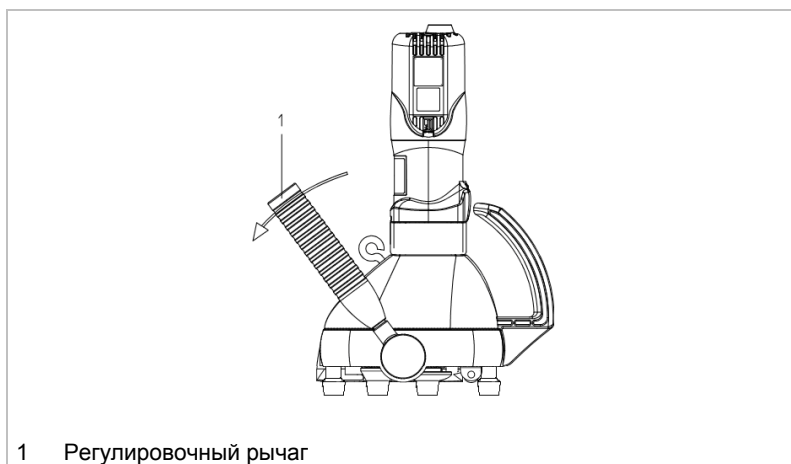
Инструмент открыт



Инструмент открыт

Рис. 46686

Инструмент в рабочей позиции



Инструмент в рабочей позиции

Рис. 46687

Указание

Установка на толщину листа не требуется, так как машинка автоматически адаптируется к толщине листа.

4. Управление



Осторожно

Материальный ущерб вследствие слишком высокого сетевого напряжения!

Повреждение двигателя.

- Проверить сетевое напряжение. Сетевое напряжение должно соответствовать данным, приведенным на фирменной табличке станка.
-



Внимание

Опасность травмирования при некомпетентном обращении!

- При выполнении работ при помощи станка обеспечить устойчивое положение рабочего.
 - Ни в коем случае не прикасаться к инструменту при работающем станке.
 - При работе вести станок всегда в направлении от себя.
 - Не выполнять работы над головой при помощи станка.
-

4.1 Работа с TruTool F 305

Включение TruTool F 305

Переставить двухпозиционный переключатель вниз.

Работа с TruTool F 305

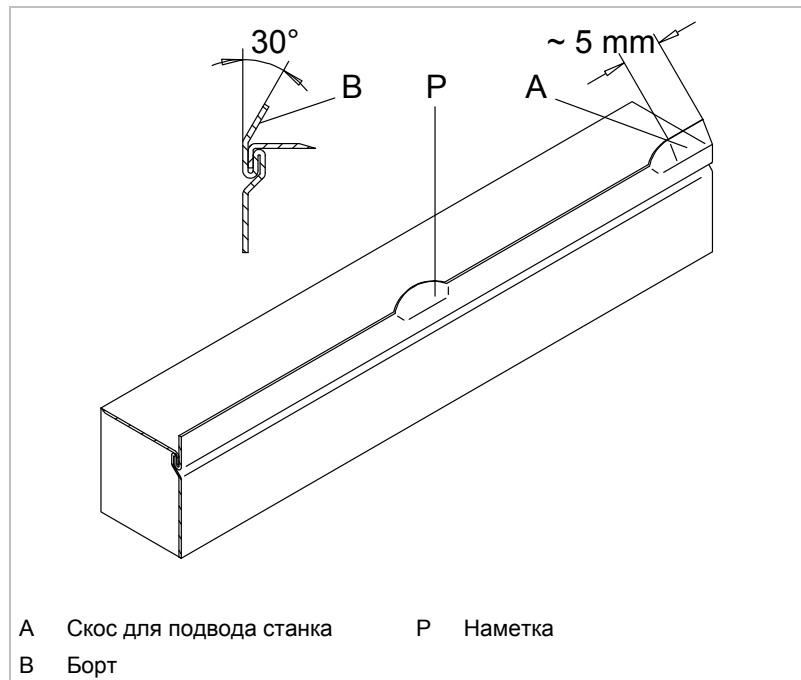
Для улучшения результата обработки слегка смазать ролик или заготовку универсальным маслом (№ заказа 138648).

В зависимости от исполнения обрабатываемого воздуховода различают 2 возможности начала работы:

- Воздуховод открыт.
- Фланец на заходе воздуховода.

**Воздуховод открыт**

Скосить перемычку на заходе воздуховода на длине около 5 мм под углом около 30°.

Подготовка к фальцеванию

Подготовка к фальцеванию

Рис. 13411

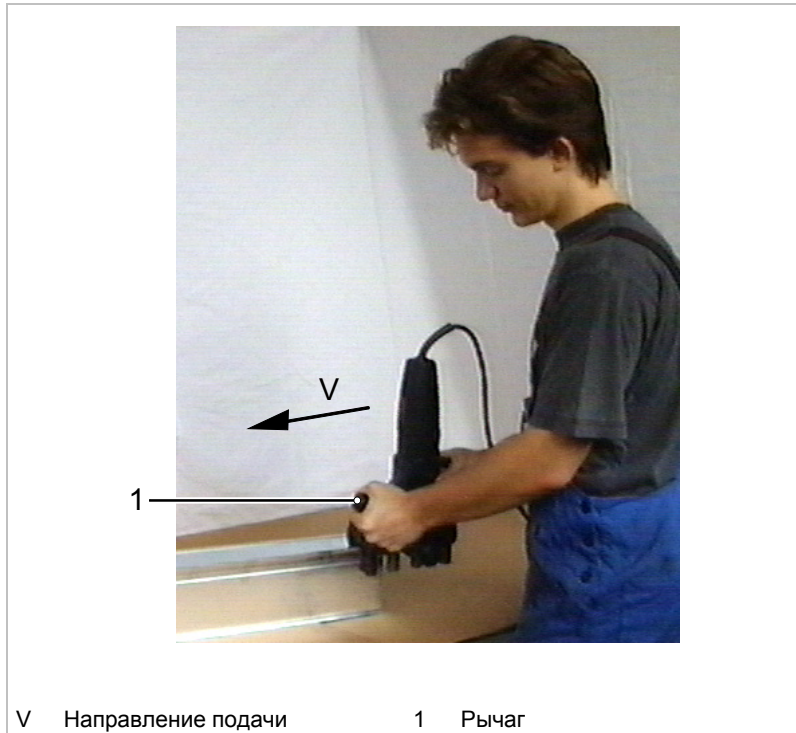
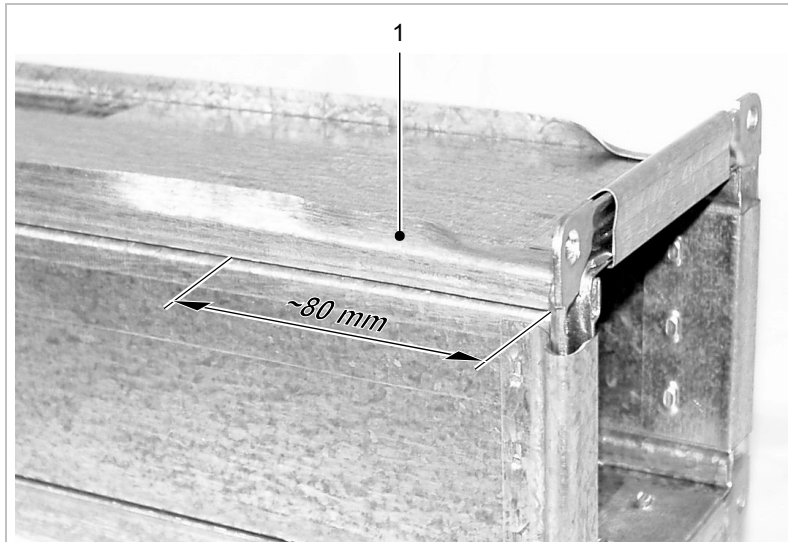


Рис. 13415

1. Установить рычаг (1) в направлении подачи в конечную позицию (инструмент в рабочей позиции).
2. Включить станок и подвести его к заходу воздуховода. Изогнутая направляющая обеспечивает простоту подвода станка в начале обработки.
3. Станок проводится через приводные ролики в направлении подачи, т. е. производится осадка фальца.

Фланец на заходе воздуховода



Предварительное формование
гранки приibl. на 80 мм

Предварительное формование
по длине на угол в 30°

1 Предварительно сформованная гранка

Рис. 18183

Станок не может быть подведен к заходу воздуховода. Требуется подготовка воздуховода, чтобы можно было выполнить подвод станка.

1. Установить рычаг (1) в позицию против направления подачи (инструмент открыт).
2. Приставить станок к нужному (подготовленному) месту на воздуховоде.
3. Установить рычаг (1) в направлении подачи. (Инструмент в рабочей позиции).
Рабочее направление (направление подачи) станка определяется конструкцией.
4. Включить станок.
5. Выполнить осадку фальца.
6. Установить рычаг (1) в позицию "инструмент открыт".
7. Выключить станок и отвести его от места обработки.

Указание

В конце воздуховода нужно выполнить небольшую доработку вручную после использования фальцеосадочной машинки (длина около 130 мм).

Выключение TruTool F 305

- Переставить двухпозиционный переключатель вверх.

5. Техническое обслуживание



Внимание

Опасность травмирования вследствие неквалифицированно проведенного ремонта!

Станок не работает надлежащим образом.

- Ремонтные работы должны выполняться только квалифицированным специалистом.

Место технического обслуживания	Порядок действий и интервал	Рекомендуемые смазочные материалы	№ заказа смазочного материала
Направляющая и приводная шестерня	Каждые 10 часов эксплуатации необходимо выполнять очистку стальной щеткой и смазку маслом	Универсальная смазка	0138648
Редуктор и головка редуктора (2)	Каждые 300 часов эксплуатации специалист должен производить досмазку или заменять консистентную смазку	Консистентная смазка "G1"	0139440
Вентиляционные отверстия	При необходимости очистить	-	-

Точки и интервалы технического обслуживания

Табл. 4

5.1 Замена угольных щеток

Если угольные щетки износились, двигатель останавливается.

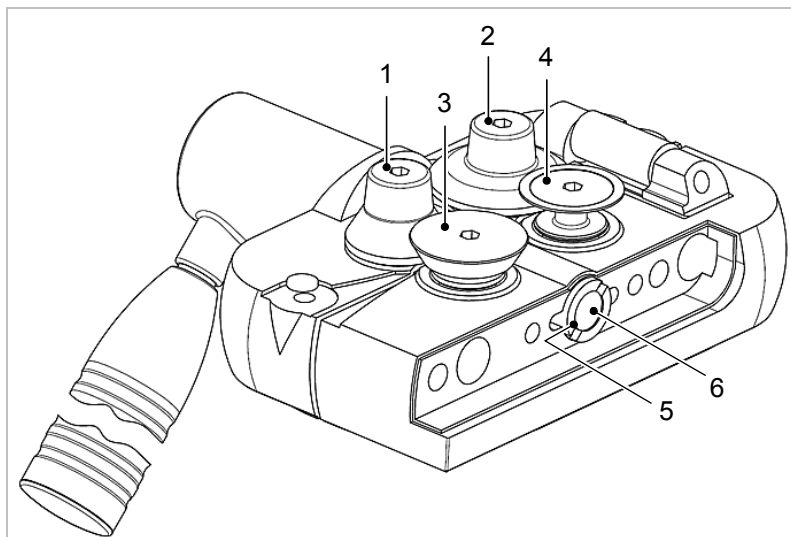
- При необходимости, поручить специалисту контроль и замену угольных щеток.

Указание

Использовать только оригинальные запасные части и соблюдать указания, приведенные на табличке с техническими данными.

5.2 Затягивание винтов с нужным вращающим моментом

Если части станка были демонтированы, то при сборке винты и гайки необходимо затянуть с нужным вращающим моментом.



- | | | | |
|---|-----------------------|---|---|
| 1 | Ролик (30°) | 4 | Приводной ролик (75°) |
| 2 | Ролик (75°) | 5 | Шлицевая гайка |
| 3 | Приводной ролик (30°) | 6 | Цилиндрический штифт 5 м
6x24 DIN 6325 |

Вид фальцесадочной машинки TruTool F 305 снизу, направляющая и опорные ролики демонтированы.

Рис. 46688

№	Компоненты	Вращающий момент	Фиксация резьбы
1	Ролик (30°)	24 Нм	Loctite 262
2	Ролик (75°)	24 Нм	Loctite 262
3	Приводной ролик (30°)	24 Нм	-
4	Приводной ролик (75°)	24 Нм	-
5	Шлицевая гайка	6 Нм ¹	Loctite 262
6	Цилиндрический штифт 5 м 6x24 DIN 6325	-	-

Табл. 5

¹ Блокировка должна быть закрыта.

6. Оригинальные комплектующие и быстро изнашивающиеся детали

Обозначение	Прилагающиеся оригинальные комплектующие	Быстроизнашивающиеся детали	Опции	№ заказа
Направляющая	+	+		920881
Приводной ролик 30°	+	+		145769
Приводной ролик 75°	+	+		135478
Ролик (горизонтальный)	+	+		135791
Крюк для подвеса	+			107666
Ключ-шестигранник DIN 911-4	+			067849
Универсальное масло (0.1 л)	+			138648
Чемодан	+			982582
Руководство по эксплуатации	+			1369682
Указания по технике безопасности (красный документ), другие страны	+			125699
Указания по технике безопасности (красный документ), США	+			1239438

Оригинальные комплектующие, быстро изнашивающиеся детали и опции

Табл. 6

Заказ быстро изнашивающихся деталей

Для быстрой поставки нужных оригинальных запчастей и быстро изнашивающихся деталей:

1. Указать номер заказа.
2. Ввести другие данные заказа:
 - Данные по напряжению
 - Количество
 - Тип станка
3. Указать полностью данные для отправки:
 - Правильный почтовый адрес.
 - Желаемый вид отправки (например, воздушная почта, курьер, экспресс-почта, груз малой скорости, почтовая посылка).
4. Отправить заказ в представительство фирмы TRUMPF. Адреса отделов сервисного обслуживания фирмы TRUMPF приводятся в списке адресов в конце документа.