


Руководство по эксплуатации



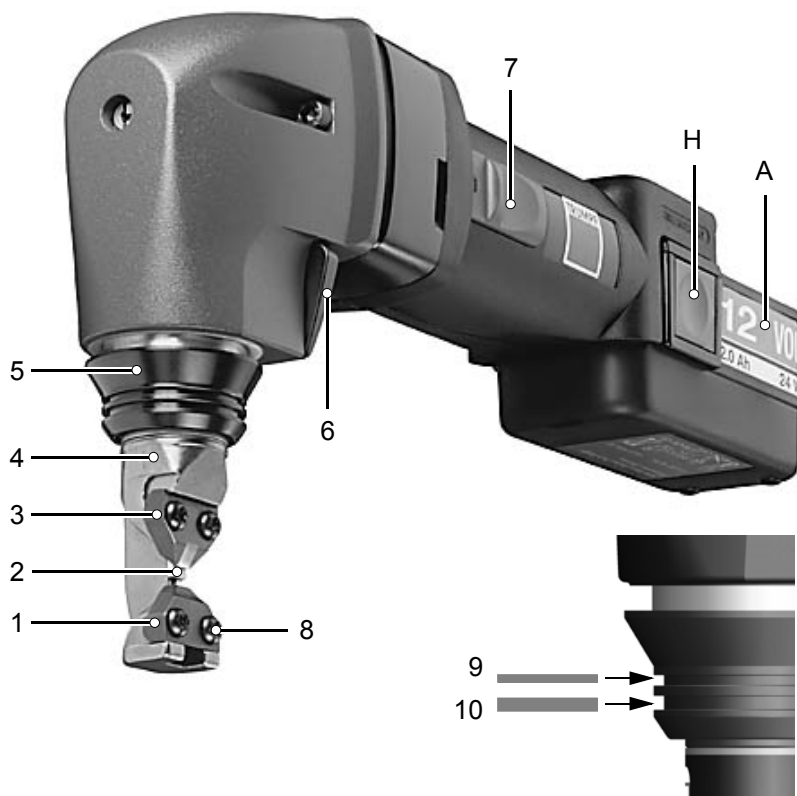
PN161-2 AKKU PN200-2 AKKU

русский

TRUMPF


РУС

- 1 Матрица
- 2 Пуансон
- 3 Направляющая пуансона
- 4 Державка матрицы
- 5 Муфта-переключатель (для изменения направления режущей головки)
- 6 Зажимная скоба инструментальной головки
- 7 Выключатель
- 8 Винт(4шт.) для крепления направляющей пуансона и матрицы
- 9 Индикатор макс. толщины листа (1,0 мм) для нержавеющей стали
- 10 Индикатор макс. толщины листа (1.6 мм) для обычной стали
- A Аккумуляторная батарея
- H Кнопка замка АКБ



Профильные ножницы PN 200-2 аккумуляторные

Рис. 26362

**Технические характеристики
PN 161-2 АККУ / PN 200-2 АККУ**

Вес **PN 161-2 АККУ** 2.7 кг

Вес **PN 200-2 АККУ** 2.4 кг

Допустимые толщины материала

Тип пуансона:



	"Круглый"	Стандарт
Сталь до 400 Н/мм ²	1.6 мм	1.6 мм
Нержавеющая сталь до 600 Н/мм ²	-	1.0 мм
Алюминий 250 Н/мм ²	2.0 мм	2.0 мм
Наименьший радиус выреза		50 мм
Диаметр начального отверстия		минимум 24 мм
Ширина реза		5 мм
Рабочая скорость	приблиз. 1.4 м/мин	
Кол-во ходов при полной нагрузке	960/мин	

Шум / Вибрация

Измеренные значения установлены в соответствии со стандартом EN 50 144.

Измеренный уровень давления шума инструмента обычно равен: 66 дБ(А). Уровень шума во время работы может достигать 85 дБ.

При работе используйте наушники!

Вибрация инструмента в руке обычно: 2.5 м/с².

Техника безопасности



Работа с инструментом будет безопасной только в том случае, если Вы строго соблюдаете требования описанные в руководстве по эксплуатации и инструкции по безопасности (красный лист ТРУМПФ).



Не работайте инструментом в зонах повышенной влажности, а также, если в инструмент попала влага.



Правила безопасности

Опасайтесь ожога!

При длительной работе стружка, падающая из эжектора, имеет высокую температуру.



При работе с инструментом всегда используйте защитные очки, наушники, защитные перчатки и надлежащую обувь.

- Никогда не снимайте АКБ, предварительно не выключив инструмент.
- При проведении работ по обслуживанию инструмента всегда отключайте АКБ.
- Не допускайте касания контактов снятой АКБ с металлическими предметами (возможно короткое замыкание и выход из строя).
- АКБ типа «Akku 3000 system» должна заряжаться **только зарядным устройством того же типа!**
- Не вскрывайте корпус АКБ.

ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ФИРМЫ ТРУМПФ!

Назначение инструмента

Высечные ножницы ТРУМПФ PN 161-2 АККУ и PN 200-2 АККУ - аккумуляторный ручной инструмент специально разработанный для:

- Резки всех типов профилированных листов;
- Отделения деталей от заготовки из материала, т.к. сталь, алюминий, пластик и т.д.;
- Резки прямолинейных и криволинейных контуров, как внешних, так и внутренних;
- Резки по разметочным линиям.

При обработке материала высечкой кромка реза получается без заусенцев и деформаций.

Перед первым применением

1. Прочитайте инструкцию по безопасности.



Техника безопасности

2. Убедитесь, что установленный режущий инструмент соответствует заготовке, которую Вы собираетесь обрабатывать.



Выбор режущего инструмента

3. Замените затупившийся режущий инструмент



Замена режущего инструмента

Зарядное устройство на 230В может быть подключено к сети 220В.

Зарядное устройство на 115В может быть подключено к сети 110В.

Инструкция по эксплуатации



Во избежание чрезмерных нагрузок никогда не работайте затупившимся режущим инструментом! Избегайте чрезмерного усилия подачи при работе инструментом!

Проверяйте режущий инструмент на износ каждый час.

Включение и выключение инструмента



1 Выключатель

Рис. 26363



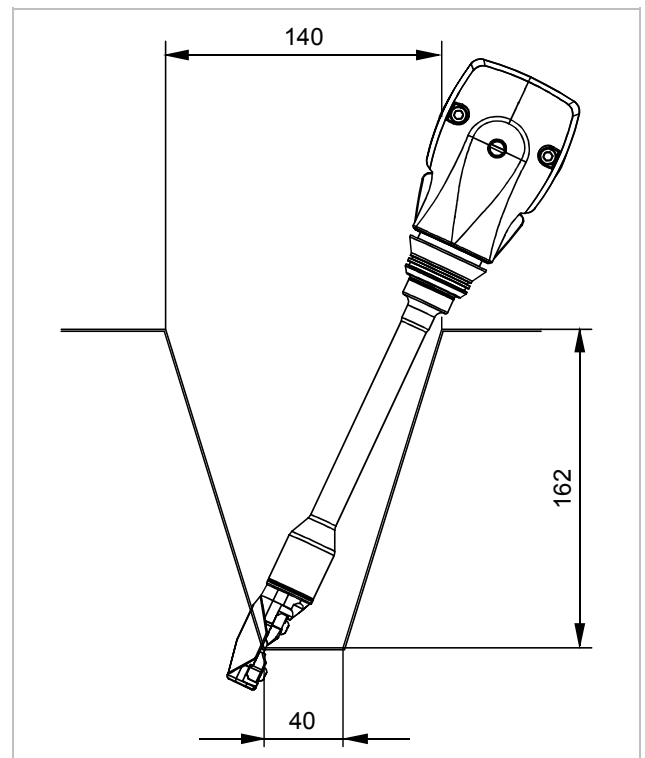
Прежде, чем начать обработку, включите инструмент, и дайте ему набрать максимальное число оборотов!

Не выключайте инструмент внутри заготовки! Если это произошло, продвиньте его назад вдоль линии выреза на несколько миллиметров, и только после этого инструмент можно включить вновь!

Резка внутри заготовки

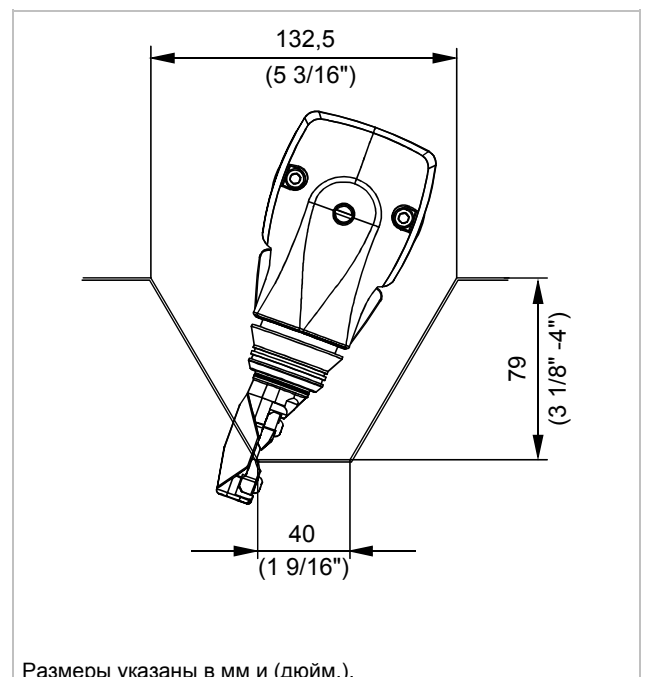
Для того, чтобы начать резку внутри заготовки, необходимо обеспечить наличие заходного отверстия диаметром 24 мм.

Примеры использования инструмента



Пример: PN 161-2 АККУ в заготовке.

Рис. 25947



Размеры указаны в мм и (дюйм.).

Пример: PN 200-2 АККУ в заготовке

Рис. 25948

Рекомендация

Чтобы продлить срок службы режущего инструмента и улучшить качество резки, рекомендуется перед обработкой покрывать заготовку маслом по траектории резания.

Для стали рекомендовано:

Масло для высечки и штамповки заказной № 103387

Для алюминия рекомендовано:

Масло "Wisura oil", заказной № 125874

Изменение направления резания с дискретным положением в 5 градусов.

Конструкция рабочей головки инструмента позволяет изменять направление резания, не изменяя положения инструмента относительно заготовки. Для этого необходимо:

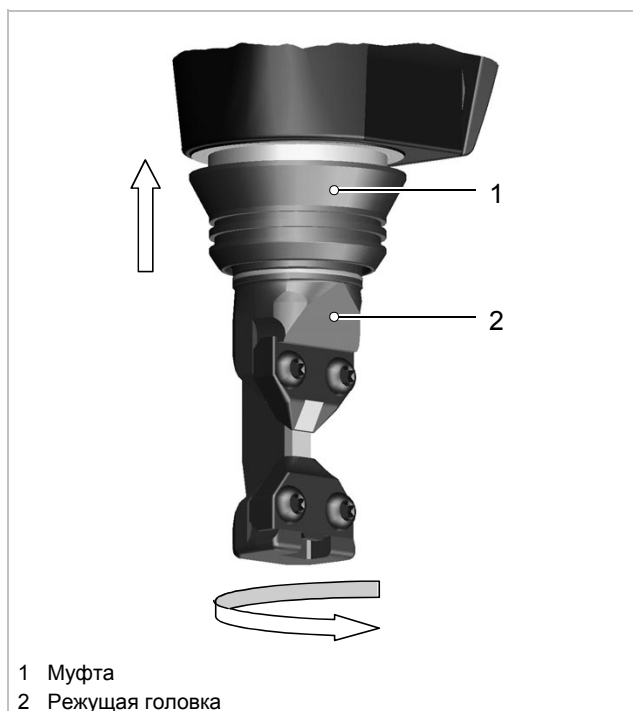


Рис. 25850

- Нажать на муфту (1) по направлению к корпусу инструмента.
- Повернуть режущую головку (2) на необходимый угол.
- Отпустить муфту (1) и при необходимости повернуть режущую головку (2) до щелчка.

Замена аккумуляторной батареи

Прежде чем установить новую или долго неиспользуемую аккумуляторную батарею необходимо ее зарядить. Новая АКБ способна набирать полную емкость через 4 - 5 циклов зарядки.

Монтаж аккумуляторной батареи

Установите аккумуляторную батарею на направляющие держателя АКБ инструмента. Задвиньте АКБ до щелчка кнопки замка АКБ.



Рис. 12641

Демонтаж аккумуляторной батареи

Нажмите на кнопку замка АКБ и снимите аккумуляторную батарею с держателя АКБ инструмента.

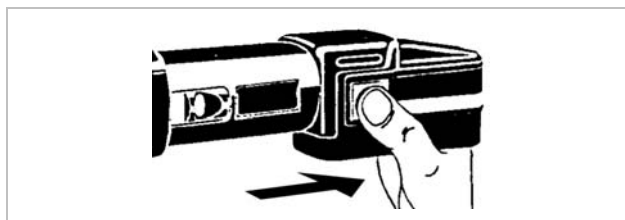
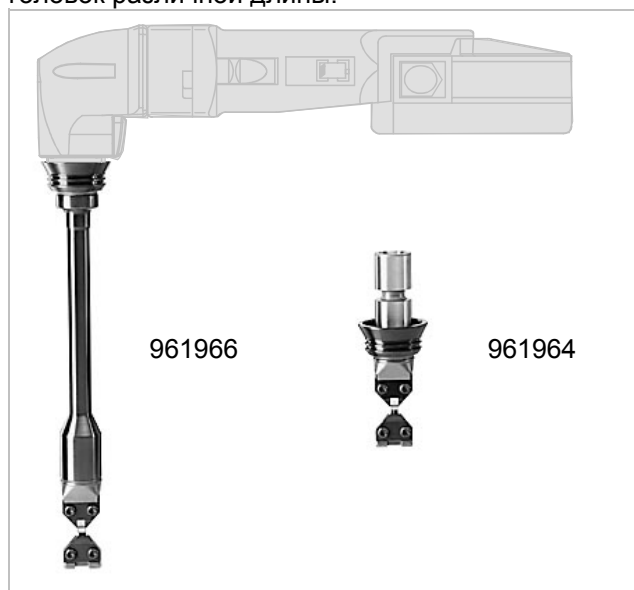


Рис. 12642

Замена режущего инструмента

В инструменте серии PN возможно использование 2-х взаимозаменяемых режущих головок различной длины.



Инструменты PN 161-2 АККУ и PN 200-2 АККУ Рис. 26366



ВНИМАНИЕ!

Перед заменой режущего инструмента отсоедините аккумуляторную батарею!

Затупившийся режущий инструмент (пуансон, матрица) не подлежит перезатачиванию и требует замены.

Снятие пуансона

Рис. 25851

Передвиньте зажимную скобу (9) как показано на рис.25851.

2) Выньте режущую головку (7) из корпуса инструмента (1).

3) Снимите пуансон (3).

Установка пуансона

Рис. 25851

Нанесите небольшое количество консистентной смазки "G1" (поставляется в комплекте) на пуансон (3) и на сопрягающуюся с ним часть режущей головки (7).

Смотрите "F" на Рис. 25851

- Вставьте пуансон (3) в гнездо адаптера пуансона (8) и установите его в направлении, как для резки вперёд.

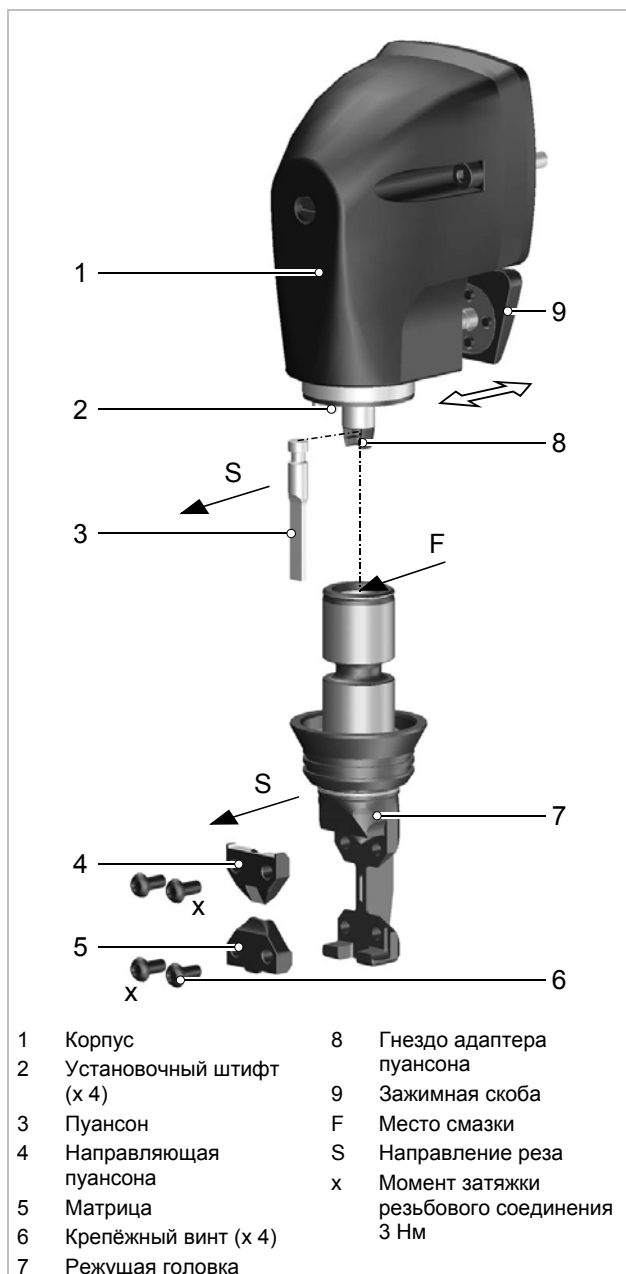
Для **PN161-2** : пуансон вставляется в гнездо удлинителя, который установлен в гнезде адаптера.

- Расположите режущую головку (7) в направлении, как для резки вперёд, и вставьте её в корпус инструмента (1).

- Задвиньте зажимную скобу (9) назад для закрепления режущей головки (7) в корпусе инструмента (1).

Замена матрицы/ направляющей матрицы

- Вывернуть 4 крепежных винта (6), используя ключ Torx T20, снять матрицу (5) и направляющую пуансона (4).
- Очистить посадочные места матрицы (5) и направляющей пуансона (4).
- Перед установкой нанесите небольшое количество консистентной смазки «G1» на сопрягающиеся с пуансоном (3) части матрицы (5) и направляющей пуансона (4).
- Установите новые направляющую пуансона (4) и матрицу (5) на посадочные места и закрепите их винтами (6). Затяните винты (6) предписанным моментом "x" (3 Н/м).



1	Корпус	8	Гнездо адаптера пуансона
2	Установочный штифт (x 4)	9	Зажимная скоба
3	Пуансон	F	Место смазки
4	Направляющая пуансона	S	Направление реза
5	Матрица	x	Момент затяжки резьбового соединения 3 Нм
6	Крепёжный винт (x 4)		
7	Режущая головка		

Замена режущего инструмента

Рис. 25851

Выбор режущего инструмента

Для оптимизации процесса резания существует 2 типа режущего инструмента:

	«Стандартный»	“Круглый”
Назначение Преимущество	Оптимальный инструмент для резки профилированных листов	Оптимальный инструмент для качественной резки по криволинейным контурам
Обозначение		Желтое покрытие
Инструкция по эксплуатации		ВАЖНО: Покрывайте заготовку маслом по траектории резания!
Пуансон		
Направляющая пуансона		
Матрица		
Допустимые толщины материала:	 <div style="background-color: black; color: white; padding: 5px; display: inline-block;">Технические характеристики</div>	

Типы режущего инструмента

Таб.1

Обслуживание



Снимите аккумуляторную батарею перед тем, как проводить работы по обслуживанию.

Вентиляционные каналы

Всегда следите за тем, чтобы вентиляционные каналы привода инструмента находились в чистоте.

Смазка направляющей пуансона

После каждой замены режущего инструмента смазывайте направляющую пуансона.

Оригинальная консистентная смазка TRUMPF смазка: "G1", тубик, Заказной № 344969

Смазка главной передачи инструмента

Смазка главной передачи инструмента заменяется по истечении 300 рабочих часов, либо при ремонте инструмента.

Оригинальная консистентная смазка TRUMPF смазка: "G1", банка, Заказной № 139440

Ремонт



Электрический инструмент требует при проведении ремонта соблюдения всех общепринятых правил безопасности. Ремонт должен производить только квалифицированный электрик

TRUMPF

При проведении ремонта используйте только оригинальные запчасти!



«Спецификация запасных частей» находится на стр. 9 руководства по эксплуатации.

Быстроознашиваемые части

PN 161-2 АККУ и PN 200-2 АККУ	Заказной №.
Пуансон	945691
Матрица	948711
Пуансон "круглый"	945698
Матрица "круглая"	956443

Оригинальные принадлежности

Принадлежности, поставляемые вместе с инструментом:

Описание	Заказной №.
Режущий инструмент (пуансон и матрица) установлен	
Ключ Torx T20	144680
Консистентная смазка "G1" (тюбик)	344969
Аккумуляторная батарея	133863
Чемодан	971396
Руководство по эксплуатации	957260
Инструкция по технике безопасности (красный лист)	125699

Опции

Режущая головка PN 200-2 АККУ	961964
Режущая головка PN 161-2 АККУ	961966
Комплект режущего инструмента "Стандарт" (1 матрица, 2 пуансона, крепёжные винты)	961958
Комплект для режущей головки "круглый" (1 матрица "круг.", 1 пуансон "круг.", 1 направляющая пуансона "круг.", крепёж- ные винты)	961960
Комплект режущего инструмента "Круглый" (1 матрица "круг.", 2 пуансона "круг.", крепёжные винты)	954825
Масло для штамповки и высечки (для стали) 500 мл.	103387
Масло для штамповки и высечки (для алюминия) 1 литр	125874
Зарядное устройство 220V - 240V	133864

Заказ запасных частей

Для того, чтобы исключить ошибки при заказе запасных частей соблюдайте следующие правила.

Укажите в заказе:

- Тип инструмента
- 6-значный идентификационный номер запасной части (для электрических частей-напряжение)
- Отправьте Ваш заказ в представительство фирмы ТРУМПФ по адресу:



ООО "Технико-коммерческий центр ТРУМПФ+ДМГ".

111141 Москва, 2 Проезд Перова поля, д. 7
Телефон: 095/176-98-21, 176-95-13,
Телефакс: 095/368-74-69
E-mail: TKZentrum@mtu-net.ru
WWW:<http://www.tkzentrum.ru>

Дополнение

Этот документ был разработан отделом Технической документации фирмы TRUMPF Maschinen GmbH + Co. KG.

Все права на эту документацию, а также все права на копирование, распространение и перевод принадлежат фирме TRUMPF GmbH + Co.

Фирма оставляет за собой право вносить изменения в данную документацию.

© TRUMPF Maschinen GmbH + Co. KG

