


# Руководство по эксплуатации



**TKA 300-0**

---

русский

**TRUMPF**  




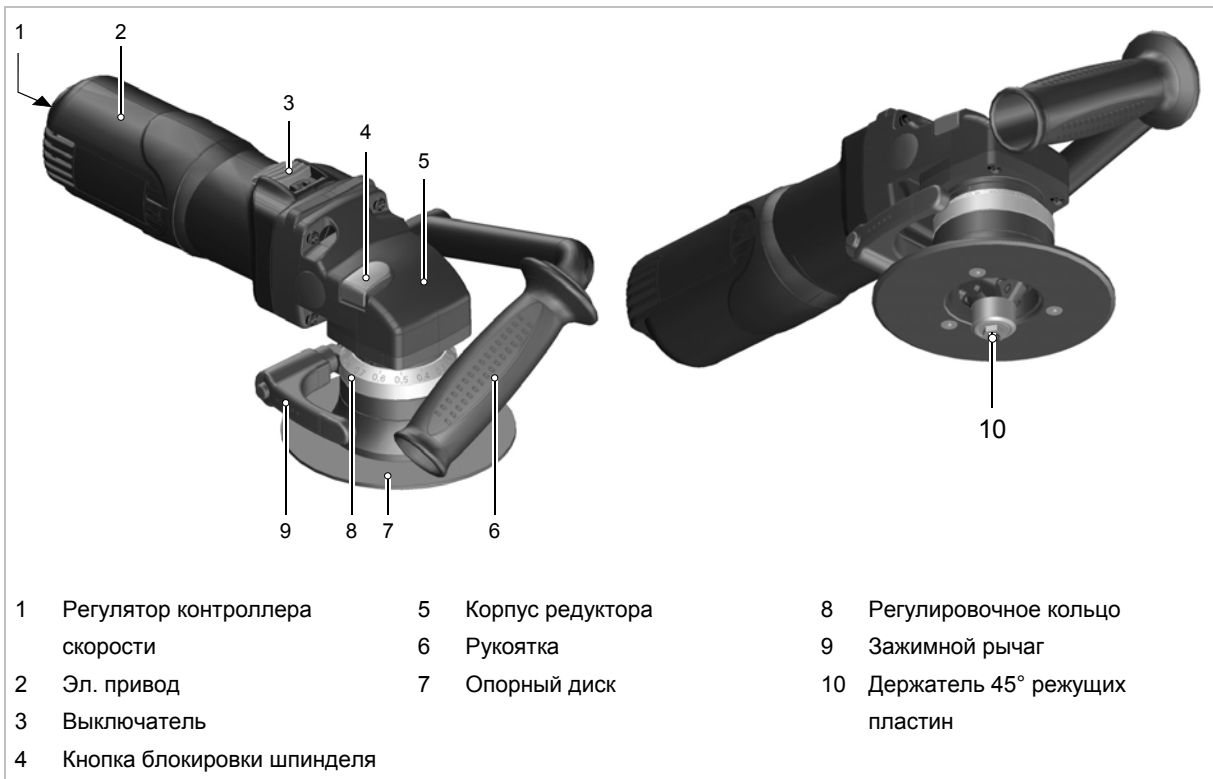
## Руководство по эксплуатации TRUMPF ТКА 300-0

Содержание:	1.	Назначение инструмента.....	4
	2.	Технические характеристики.....	4
	3.	Техника безопасности.....	5
	4.	Руководство по эксплуатации .....	6
		Проверка режущего инструмента.....	7
	5.	Конструкция режущей головки .....	12
	6.	Замена режущего инструмента .....	14
	7.	Обслуживание и ремонт.....	17
	8.	Оригинальные запасные части и принадлежности.....	18

### Гарантия

### Список запасных частей

### Адрес



Инструмент ТКА 300-0

Рис. 30590 ; 30822

## 1. Назначение инструмента

TRUMPF ТКА 300-0 для обработки кромок представляет собой ручной инструмент с электроприводом, предназначенный для:

- Обработки заготовок из стали, нержавеющей стали, алюминия, алюминиевых сплавов, бронзы и пластиков.
- Для использования на производстве и в ремонтных мастерских.
- Для обработки внешних кромок металлоконструкций и механизмов.
- Для скругления кромок таврового профиля из конструкционных сталей.
- Для удаления заусенец после обработки резанием (например, после раскроя гильотиной).
- Для скругления кромки под покраску (напр. защита от коррозии – в кораблестроении).
- При изготовлении металлической мебели.



**ВНИМАНИЕ**

### БЕЗОПАСНОСТЬ!

- Используйте инструмент только по назначению, так как это описано в разделе «Назначение инструмента».
- НЕ обрабатывайте материалы, содержащие асбест.

## 2. Технические характеристики

<b>Рабочая скорость</b>	4-6 м/мин
<b>Номинальная мощность привода</b>	230 В: 850 Вт 110 В 120 В: 670 Вт
<b>Вес (без кабеля)</b>	2.9 кг
<b>Мин. Толщина листа</b>	1.5 мм
<b>Радиус кромки</b>	R3 мм
<b>Наименьший внутренний радиус обработки</b>	R11 мм

Технические характеристики

Таблица 1



Материал	230 В		120 В	
	Макс. высота фаски [мм]	Макс. длина фаски [мм]	Макс. высота фаски [мм]	Макс. длина фаски [мм]
Алюминий	4.5	6.0	3.4	5.0
Сталь 400 Н/мм <sup>2</sup>	2.2	3.0	1.7	2.4
Сталь 600 Н/мм <sup>2</sup>	1.0	1.5	0.7	1.1
Сталь 800 Н/мм <sup>2</sup>	0.7	1.0	0.5	0.7

Высота и длина фаски

Таблица 2

Шум и вибрация	Значения измерений по EN 50 144	
	Холостой ход	Обработка
Уровень звука	обычно 83 dB (A)	обычно 92 dB (A)
Уровень звука	обычно 97 dB (A)	обычно 106 dB (A)
Вибрация	Обычно меньше, либо равна 1.8 м/с <sup>2</sup>	Обычно меньше, либо равна 11.5 м/с <sup>2</sup>

Измеренные значения шума и вибрации

Таблица 3

### 3. Безопасность

- 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).
- Необходимо соблюдать правила безопасности в соответствии с международными нормами DIN VDE, CEE, AFNOR, а также дополнительные правила безопасности, действующие в каждой конкретной стране.



ОПАСНОСТЬ

#### ЭЛЕКТРОБЕЗОПАСНОСТЬ!

- При проведении работ по обслуживанию инструмента всегда отключайте его от электрической сети. Никогда не переносите инструмент за сетевой кабель.
- Перед каждым включением инструмента в сеть проверьте сетевой кабель и вилку на наличие повреждений!
- Не работайте инструментом в зонах повышенной влажности, а также, если в инструмент попала влага.
- **Для подключения инструмента используйте электрическую сеть с заземлением!** Электрическая розетка должна быть оснащена прерывателем цепи. Проконсультируйтесь со специалистом-электриком.

**ВНИМАНИЕ**

---

**Во избежание повреждения инструмента строго соблюдайте следующие правила:**

- Никогда не переносите инструмент за кабель.
  - При работе с инструментом следите за тем, чтобы кабель располагался вне рабочей зоны! Избегайте повреждения кабеля об острую кромку заготовки.
  - Перед первым применением внимательно прочитайте инструкцию по эксплуатации!
  - Используйте только оригинальные запасные части и принадлежности ТРУМПФ!
- 

## 4. Инструкция по эксплуатации

**ВНИМАНИЕ**

- 
- Напряжение сети должно соответствовать обозначенному на инструменте.
- 

**ВНИМАНИЕ**

---

### **Техника безопасности!**

- Никогда не работайте с инструментом, если на нем не установлена защитная (опорная) пластина.
  - Никогда не касайтесь режущего инструмента, когда машина включена.
  - Во время обработки перемещайте инструмент слева направо.
  - Не работайте инструментом в положении «над головой!».
-

**Работа инструментом**

Во время обработки заготовки удерживайте инструмент двумя руками, так как показано на рисунке 31628.



Работа инструментом

Рис. 31628

Во время обработки необходимо плотно прижимать инструмент к заготовке и плавно вести вдоль линии реза.

**Электромагнитные помехи (230В)**

Не работайте вблизи источников сильного электромагнитного излучения, возможно самопроизвольное отключение инструмента

**Устройство защиты от перегрузок (230В)**

Когда температура мотора превышает допустимую, электропривод отключается. При этом загорается индикатор перегрузки. Когда мотор «остывает», инструмент может быть включен снова.

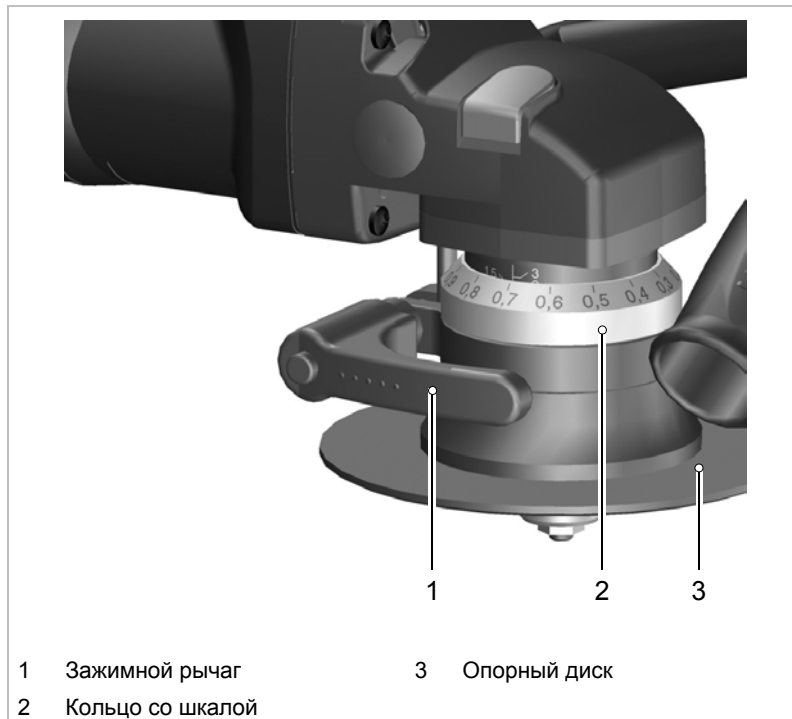
**Проверка режущего инструмента****ВНИМАНИЕ**

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

- Проверяйте режущий инструмент на износ каждый час.

## Установка высоты фаски

Установка высоты фаски производится поворотом регулировочного кольца со шкалой (2).

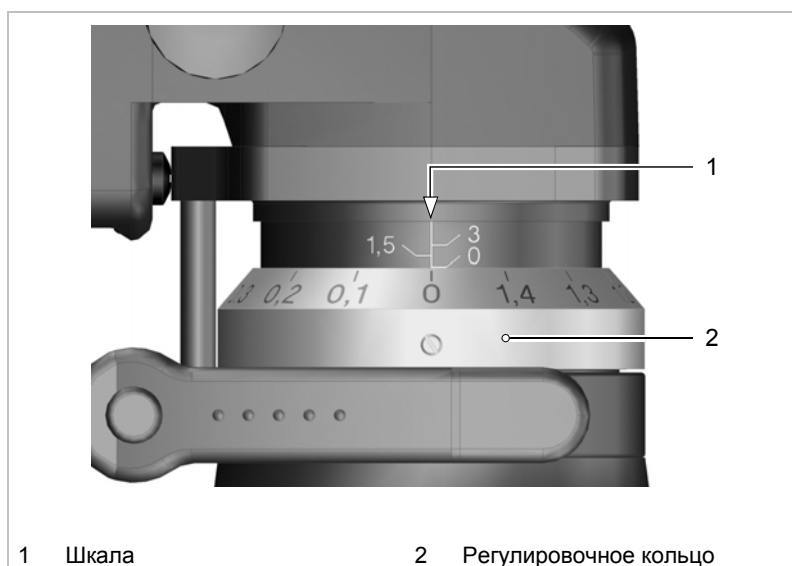


Установка высоты фаски

Рис. 30592

### Установка регулировочного кольца в нулевое положение

Перед проведением регулировочных работ поверните регулировочное кольцо (2) до совпадения метки «0» на шкале кольца (2) с меткой «0» на шкале, расположенной на корпусе рабочей головки инструмента.



Нулевое положение

Рис. 31290





**Высота фаски** Значения высоты фаски, нанесённые на шкалы инструмента, указаны в миллиметрах с точностью до 0,1 мм.

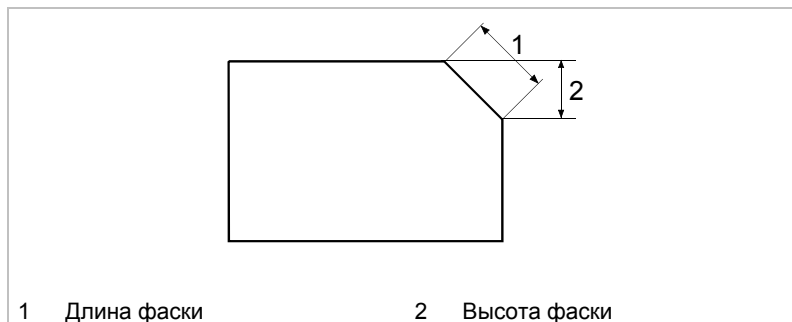


Рис. 31299

Поворот регулировочного кольца на 360° изменяет высоту фаски на 1.5 мм.

Максимальные значения длины и высоты фаски указаны в Таблице 2.



**ВНИМАНИЕ**

**В процессе работы опорный диск и регулировочное кольцо нагреваются!**

**Берегитесь ожога!**

➤ Для работы используйте защитные перчатки.



## Работа инструментом

### Включение инструмента

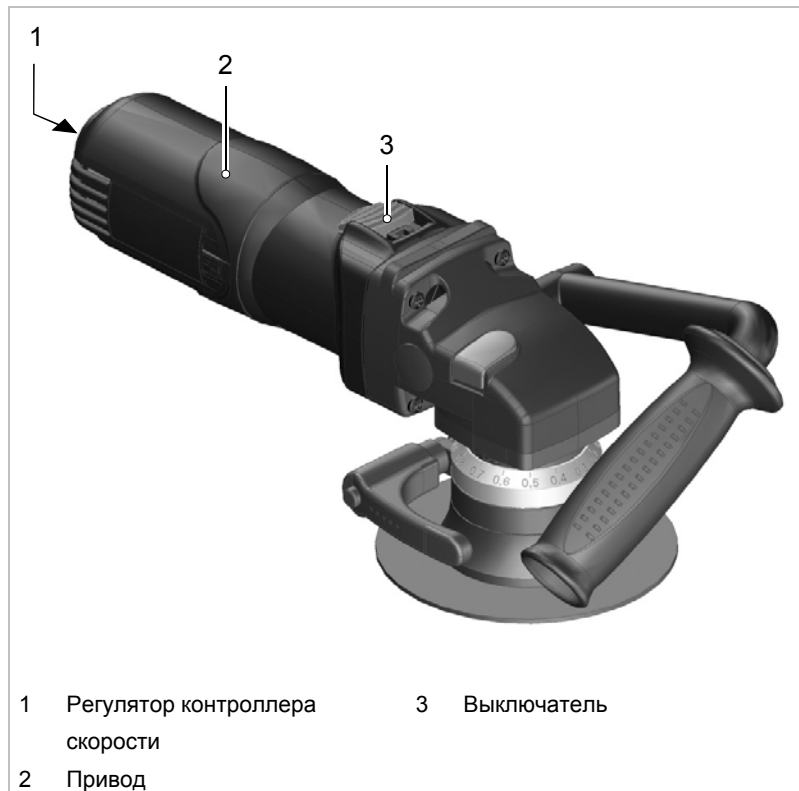


Рис. 30594

1. Передвиньте выключатель (3) вперёд и нажмите на него. Привод инструмента включится.
2. Установите регулятор контроллера скорости в положение «G».



### ВНИМАНИЕ

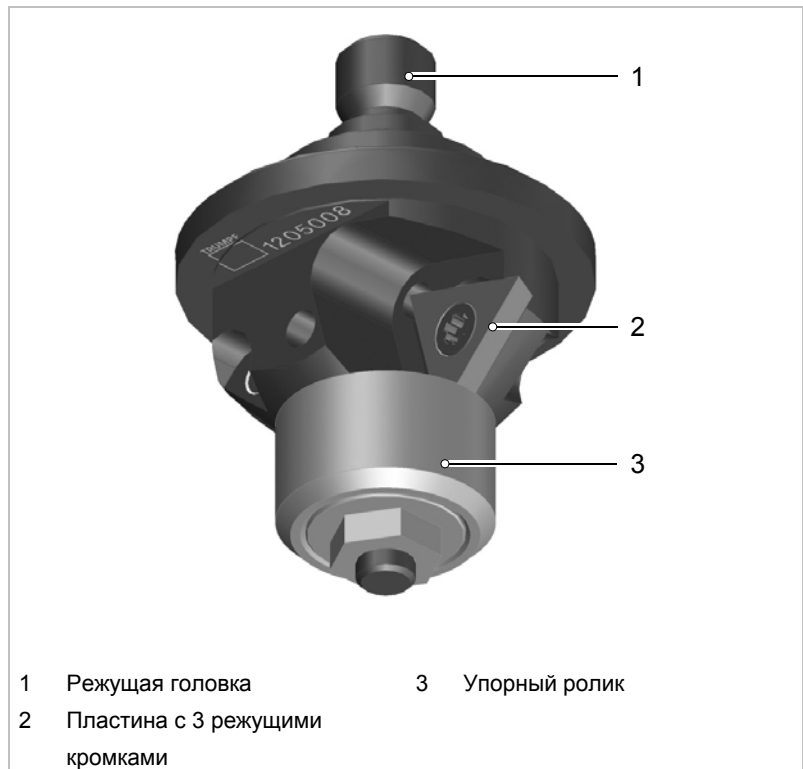
- **Во время работы инструментом избегайте столкновений режущего инструмента с заготовкой!**

### Работа инструментом

1. Устанавливайте инструмент на заготовку только после того, как он наберёт максимальные обороты.
2. Обработка заготовки.  
Во время обработки перемещайте инструмент вдоль кромки заготовки **строго слева направо**.

**Выключение инструмента**

1. Уберите инструмент от заготовки.
2. Нажмите на выключатель.  
Привод инструмента остановится.

**5. Конструкция держателя режущих пластин**

Головка 45° с режущими пластинами

Рис. 30595

**Выбор режущего инструмента**

В зависимости от предела прочности обрабатываемого материала необходимо правильно выбрать режущие пластины:

Предел прочности материала	Режущий инструмент	Заказной №.
Сталь до 400 Н/мм <sup>2</sup>	St	0353386
Сталь до 600 Н/мм <sup>2</sup>	Cr	0354170
Сталь до 800 Н/мм <sup>2</sup>	Cr	0354170
Алюминий/алюминиевые сплавы до 250 Н/мм <sup>2</sup>	Alu	0354171
Пластик (РА6)	Alu	0354171

Таблица 1

**Рекомендация**

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

## 6. Замена режущего инструмента.



**ОПАСНО!**

- Перед заменой режущего инструмента выньте вилку из розетки!



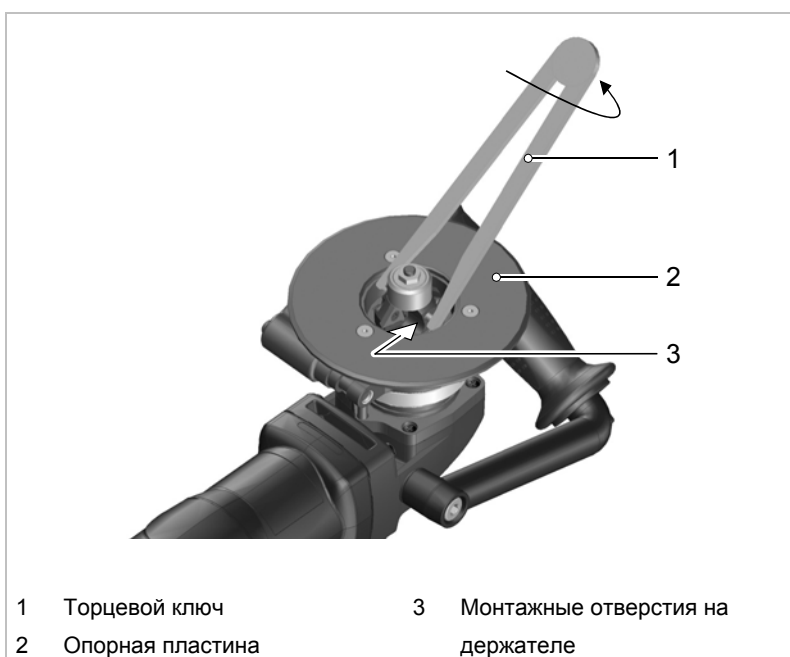
**ВНИМАНИЕ**

**В процессе работы опорный диск и регулировочное кольцо нагреваются!**

**Берегитесь ожога!**

- Для работы используйте защитные перчатки.

### Демонтаж режущей головки



1 Торцевой ключ

2 Опорная пластина

3 Монтажные отверстия на держателе

Демонтаж режущей головки

Рис. 30596

1. Установите торцевой ключ (1) в монтажные отверстия держателя режущих пластин (см. Рис. 30596).
2. Нажмите кнопку блокировки шпинделя (см. Рис. 30590 и Рис. 30822) и отверните держатель торцевым ключом против часовой стрелки.
3. Снимите держатель с инструмента.

**Замена режущих пластин.**

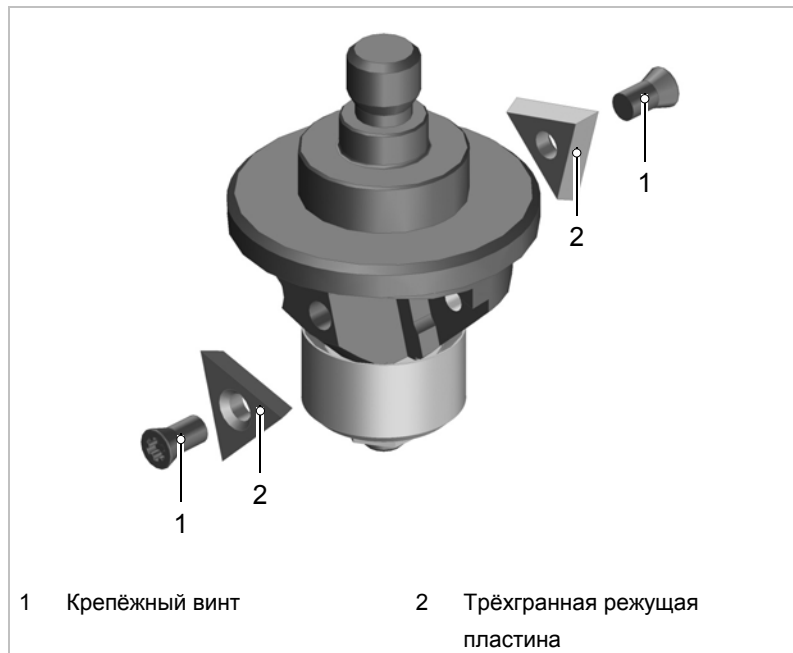


Рис. 30598

1. Отверните крепёжный винт (1) и снимите режущую пластину (2).
2. Поверните режущую пластину и установите в держатель (новая кромка снаружи).
3. Затяните крепёжный винт пластины.

**Замена опорного ролика**

При обнаружении значительного износа, упорный ролик должен быть заменён.

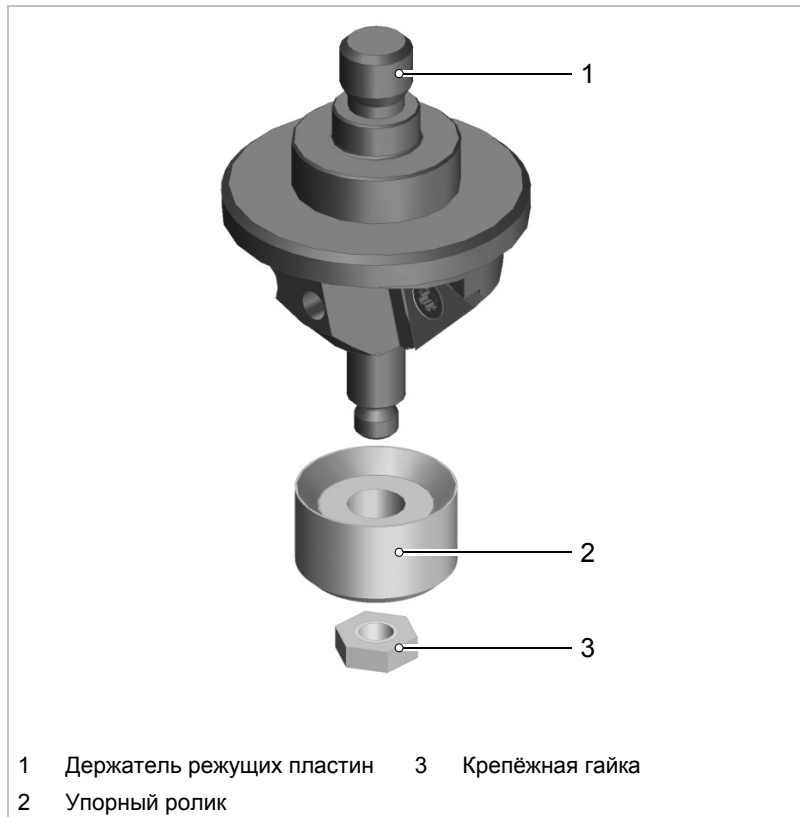


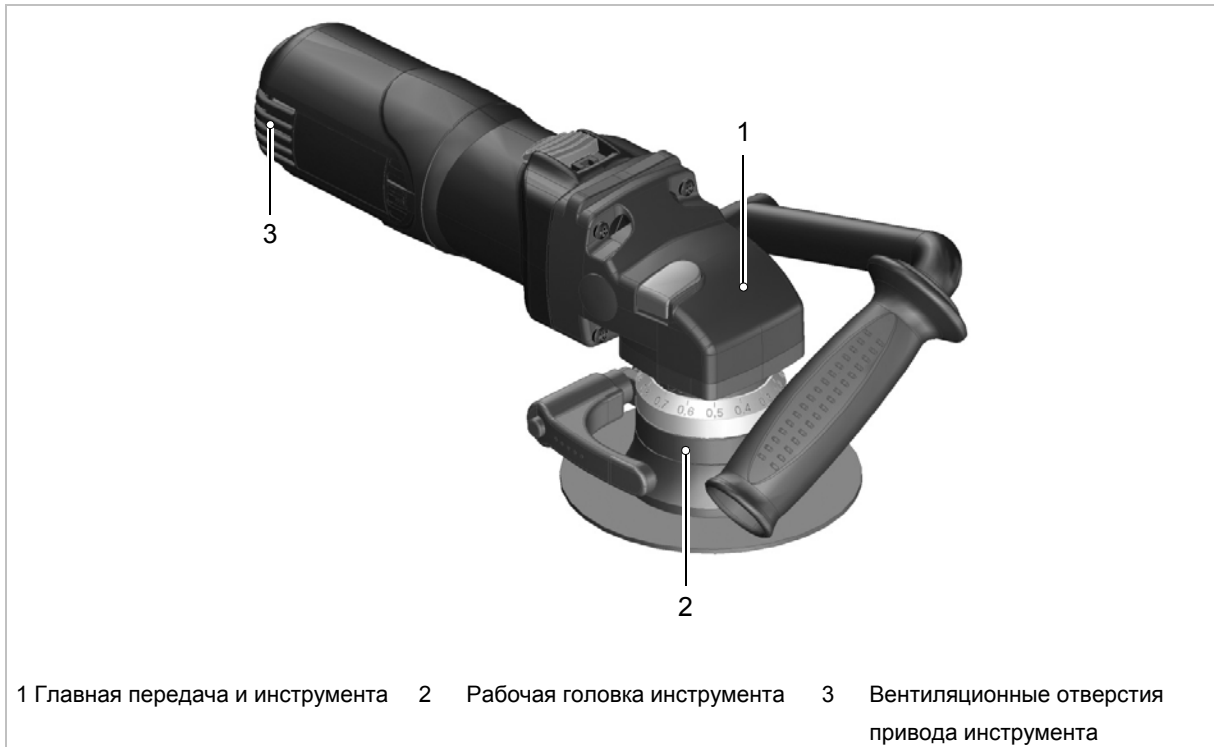
Рис. 31289

1. Отверните крепёжную гайку (3) при помощи ключа (поставляется в комплекте).
2. Снимите упорный ролик (2) с оси.
3. Установите новый ролик и затяните крепёжную гайку.



## 7. Обслуживание и ремонт

### Обслуживание



ТКА 300-0

Рис. 30823

Обслуживаемый узел	Тип обслуживания - Интервал обслуживания	Рекомендуемая смазка	Заказной № смазки
Главная передача и инструмента (1).	Смазка главной передачи инструмента заменяется по истечении 100 рабочих часов, либо при ремонте инструмента.	Консистентная смазка "G1"	0139440
Рабочая головка инструмента (2).	Очистка; Смазка - ежедневно.	Консистентная смазка "G3"	0353969
Вентиляционные отверстия (3).	Очистка - ежедневно.	-	-

Интервалы обслуживания; Применяемые материалы

Таблица 2

## Ремонт



ВНИМАНИЕ

**Электрический инструмент требует при проведении ремонта соблюдения всех общепринятых правил безопасности.**

- Ремонт должен производить только квалифицированный электрик.

**Замена угольных щёток** При износе угольных щёток инструмент прекратит работу.

Замена угольных щёток должна производиться только специалистом.

TRUMPF

**При ремонте используйте только оригинальные запасные части!**

## 8. Оригинальные запасные части и принадлежности

ТКА 300-0	Оригинальные принадлежности	Быстро изнашиваемые части	ОПЦИИ	№ ЗАКАЗА
Торцевой ключ	+			0353531
Ключ Torx TX15x60	+			0353793
Ключ «10»	+			0068012
Защитные очки	+			0944950
Держатель режущих пластин	+			1223697
Чемодан	+			1209342
Руководство по эксплуатации	+			1207702
Инструкция по технике безопасности (красный лист)	+			0125699
Комплект режущих пластин (2 шт.) стандартный		+		1209676
Комплект режущих пластин (2 шт.) CR		+	+	1214188
Комплект режущих пластин (2 шт.) для алюминия		+	+	1214189
Масло для штамповки и высечки для стали (500 гр.)			+	0103387
Масло для штамповки и высечки для алюминия (1 литр)			+	0125874

Оригинальные запасные части и принадлежности

Табл. 3

**аказ запасных частей**

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

Укажите в заказе:

- Тип инструмента
- 7-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>

