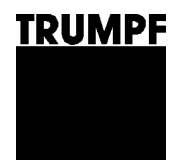


Руководство по эксплуатации



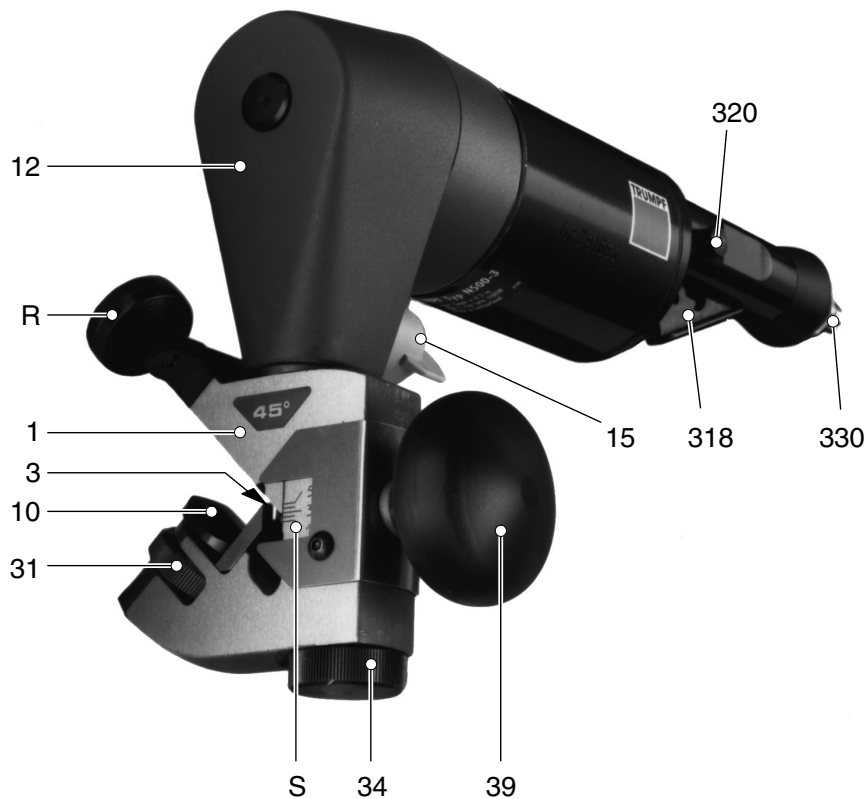
TKF 700 - 3

русский



RU

- 1 Блок - съёмник
- 3 Нож
- 10 Упорная пластина
- 12 Корпус инструмента
- 15 Фиксирующая рукоятка блока-съёмника
- 31 Регулировочная гайка (толщина листа)
- 34 Регулировочная гайка (длина фаски)
- 39 Рукоятка
- 318 Рычаг выключателя
- 320 Кнопка выключателя (Retaining pin)
- 330 Быстросъемная муфта
- R Платка с опорными роликами
- S Шкала для установки размера фаски "h_s"



Кромкорез TKF 700-3

Fig. 12640

Технические характеристики TKF 700-3

Угол фаски	30°	37,5°	45°
Предел прочности материала	Макс. размер фаски h _s max (мм)		
400 Н/мм ²	6	5,5	5
600 Н/мм ²	5	4,5	4
800 Н/мм ²	3,5	3	3
Для получения более полной информации смотрите раздел «Угол фаски».			

Максимальная толщина листа "s" 15 мм
(Возможно s = 20 мм. Для получения более полной информации смотрите раздел «Толщина листа».)

Наименьший внутренний радиус 40 мм

Рабочая скорость приближ. 1,25 м/мин

Номинальная мощность двигателя 1100 W

Кол-во ходов при полной нагрузке 600/min

Вес 5.5 kg

Рабочее давление в пневмосети 6 bar

Потребление воздуха при давлении 6 бар 1.7 m³/min

требуемый внутренний Ø шлангов 18 мм
(при меньшем Ø не может быть достигнута максимальная мощность)

Шум / Вибрация

Измеренные значения установлены в соответствии со стандартом EN 50 144.

Измеренный уровень давления шума инструмента обычно равен: 86 dB (A); Уровень шума во время работы может достигать 94 dB (A).

При работе используйте наушники!

Вибрация инструмента в руке обычно менее 2.5 м/с².

Назначение инструмента

Кромкорез ТРУМПФ ТКФ 700-3 - ручной инструмент для обработки кромок с пневматическим приводом, предназначенный для

- Подготовки под сварку К-, V-, X-, и Y-образных швов с тремя различными углами фасок и соответственно выставляемой длиной фаски, необходимой для газовой и дуговой сварки;
- Формирования ровной чистой неокисляющейся кромки на стальных или алюминиевых заготовках;
- Обработки нержавеющей и высокопрочных сталей;
- Обработки прямых и прямолинейных кромок, причем минимальный радиус вогнутых линий составляет 40 мм,
- Обработки кромок на плоских и гнутых заготовках, частично трубах, с внутренним диаметром не менее 80мм, (используйте опорный ролик, заказной № 131559),
- Снятия фаски при подаче инструмента вперед и назад; таким образом, обработка кромки может быть начата и остановлена в любом месте на кромке заготовки,
- Возможность работы инструментом как в «нормальном» (инструментальная рама под инструментом), так и в «инвертированном» (инструментальная рама над инструментом) положении. Это облегчает разделку кромки заготовки под X и K – образные сварные швы.

Техника безопасности



Работа с инструментом будет безопасной только в том случае, если вы прочли и строго соблюдаете требования, описанные в руководстве по эксплуатации и инструкции по безопасности (красный лист, заказной номер ТРУМПФ 125699).



Риск травмы

Осмотрите инструмент, шланг подачи сжатого воздуха и быстросъемную муфту каждый раз перед началом работы. При обнаружении дефектов передайте инструмент для ремонта специалисту!



Опасайтесь ожога!

При длительной работе стружка, выбрасываемая из эжектора, имеет высокую температуру!



Риск травмы

В процессе резания инструмент в рабочем состоянии поддерживается заготовкой. В связи с этим необходимо помнить, что надо поддерживать инструмент в конце процесса резания (для удобства, в работе используйте балансир либо другие подвесные приспособления).



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

- Не подключайте сжатый воздух, если инструмент включен!
- Всегда отключайте шланг подачи сжатого воздуха от инструмента прежде чем приступить к каким-либо операциям по обслуживанию машины!
- При работе с инструментом следите за тем, чтобы шланг располагался вне рабочей зоны.
- **Используйте только оригинальные запасные части и принадлежности ТРУМПФ.**

Перед первым применением

1. Прочитайте инструкцию по безопасности.



Техника безопасности

2. Установите рукоятку (на новой машине рукоятка не установлена).
3. Убедитесь, что установленный режущий инструмент соответствует заготовке, которую Вы собираетесь обрабатывать. Используйте специальный режущий инструмент для высокопрочных листов ($> 400 \text{ Н/мм}^2$)



Выбор режущего инструмента

4. Замените или заточите затупившийся режущий инструмент



Замена режущего инструмента

5. Установите требуемую длину фаски.



Установка длины фаски

6. Отрегулируйте инструмент в соответствии с толщиной обрабатываемой заготовки.



Толщина листа

7. Давление потока сжатого воздуха должно быть 6 бар в точке подачи.

8. Масляная смазка должна иметь место для пневматического привода.



Обслуживание

Инструкция по эксплуатации



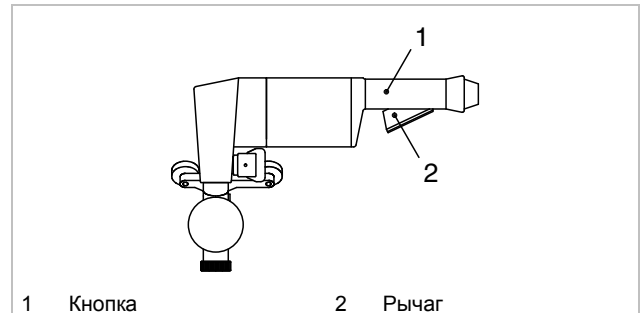
Повреждение инструмента

Проверяйте кромку резака каждый час.

Проверяйте подачу масла в пневмопривод каждый час!

Никогда не работайте затупившимся режущим инструментом!
(пневмодвигатель может заклинить!)

Включение и выключение инструмента



1 Кнопка

2 Рычаг

рис. 12599

Turning on the unit:

Включение инструмента:

- Нажмите кнопку 1 (пуск сжатого воздуха).
- Нажмите рычаг 2 (= включение двигателя). Двигатель работает, пока рычаг нажат, кнопку 1 можно отпустить.
- Отпустите кнопку 1.

Выключение инструмента:

- Отпустите рычаг 2 (рычаг возвращается в исходное положение и поток воздуха прерывается).

Охлаждение и смазка

Качество реза улучшается и продлевается срок службы инструмента продлевается, если выполняются следующие рекомендации:

- **Перед обработкой заготовки**
Траекторию реза рекомендуется покрывать смазкой.

Для стали рекомендуется:

Масло для штамповки и высечки, № по каталогу TRUMPF. 0103387

Для алюминия рекомендуется:

Wisura oil, № по каталогу TRUMPF. 0125874

Работа с инструмента.



Повреждение инструмента

Не начинайте обработку заготовки до того, как машина будет включена и наберет максимальные обороты!

- Установите инструмент на лист таким образом, чтобы оставался зазор в несколько миллиметров между резаком и кромкой листа.
- Включите инструмент и прижмите его раму к кромке листа как можно ближе (врезание).
- Прижимая раму инструмента, перемещайте его вдоль кромки обрабатываемой заготовки, таким образом, чтобы ось инструмента оставалась параллельна кромке.

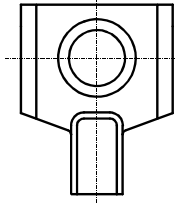
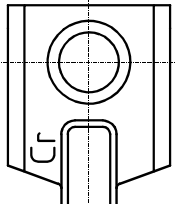
Смена направления реза рис. 13470

Режущая головка (и направление реза) может быть поменяно на 90° налево или направо по необходимости (если рабочее пространство не позволяет развернуть инструмент целиком)

- Ослабьте фиксирующую рукоятку блока-съёмника (15).
- Поверните блок-съёмник (1) на 90° в нужном направлении.
- Зафиксируйте блок-съёмник поворотом фиксирующей рукоятки (15).

Выбор режущего инструмента

Для обработки листов с разной прочностью на разрыв, используются два разных типа режущего инструмента:

Прочность на разрыв обрабатываемого материала	до 400 Н/мм ²	более 400 Н/мм ²
Пример	Черная конструкционная сталь, Алюминий	Нержавеющая сталь
Тип ножа	Нож стандартный  рис. 11772	Нож Cr  рис. 11773
№ по каталогу TRUMPF	0130879	0130880

Замена ножа



ВНИМАНИЕ!

Всегда отключайте шланг подачи сжатого воздуха от инструмента прежде чем приступить к каким-либо операциям по обслуживанию машины!

Если нож затупился, он должен быть заменён!

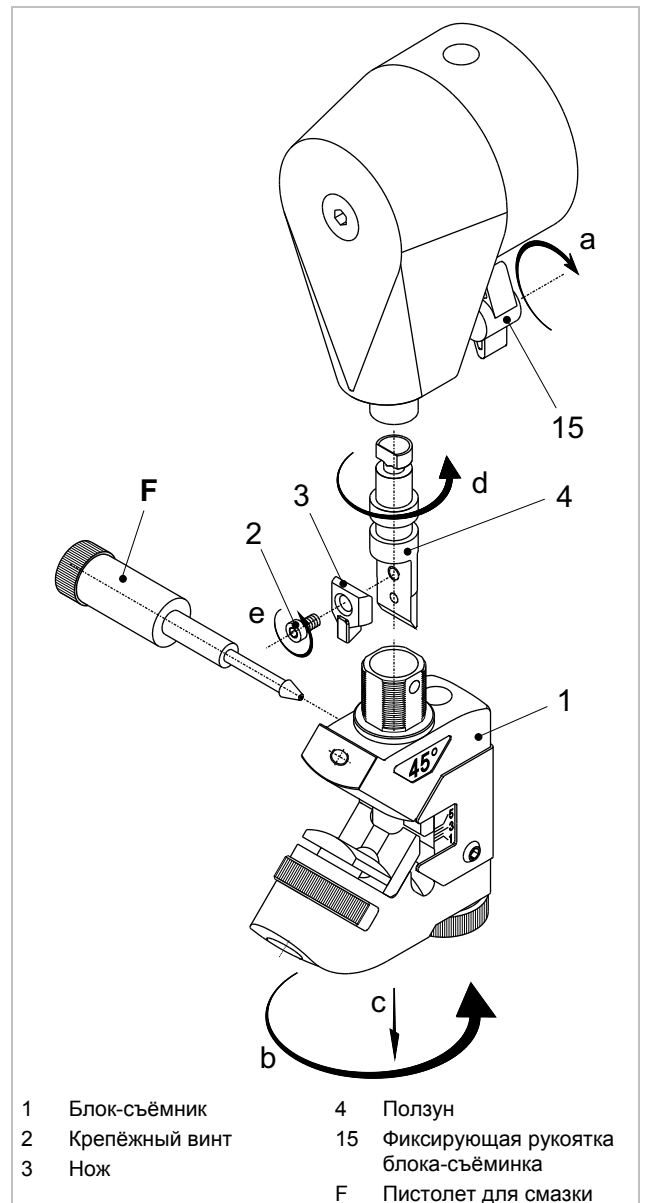
Демонтаж ножа рис. 13470

Очистите блок-съёмник от грязи и мелкой стружки.

- Ослабьте фиксирующую рукоятку блока-съёмника (15).
- Поверните блок-съёмник (1) на 45°.
- Вытащите блок-съёмник (1) из корпуса инструмента.
- Поверните ползун (4) на 180° и снимите его.
- Отверните крепёжный винт (2) и снимите нож (3).

Установка ножа рис. 13470

- Очистите посадочное место ножа на ползуне.
- Установите ползун (4) в направляющую ползуна и закрепите его поворотом на 180°.
- Установите нож (3) на ползун (4). Затяните крепёжный винт (2) **моментом 9 Н/м**. ПОМНИТЕ! Посадочное место ножа на ползуне должно быть чистым!
- Установите блок-съёмник (1). Закрепите фиксирующую рукоятку блока-съёмника (15).
- Используя пистолет для смазки «F», смажьте блок-съёмник (1) через пресс-маслёнку на корпусе. (Используйте консистентную смазку "G1" TRUMPF № по каталогу TRUMPF 0139440).



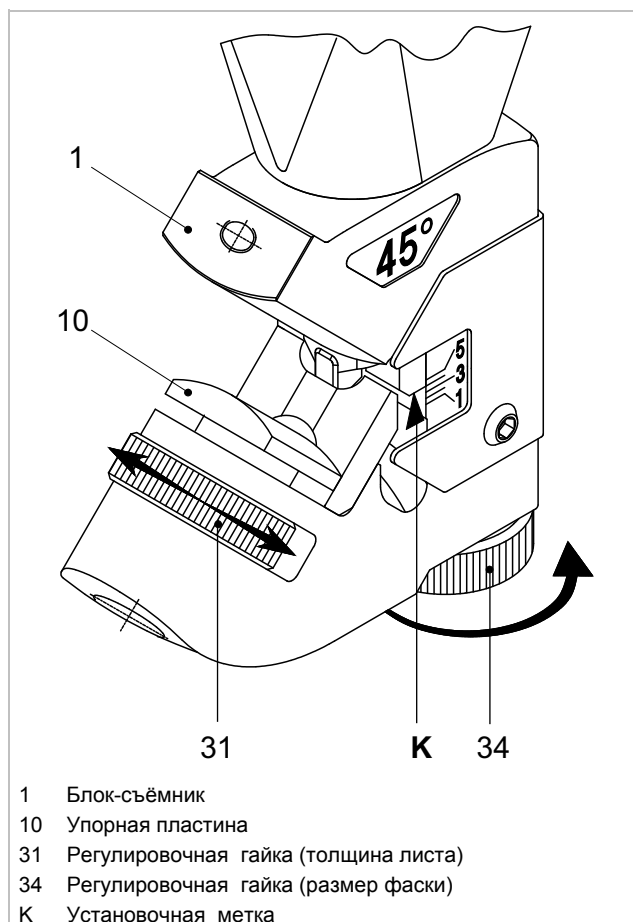
1	Блок-съёмник	4	Ползун
2	Крепёжный винт	15	Фиксирующая рукоятка блока-съёмника
3	Нож	F	Пистолет для смазки

рис. 13470

Установка размера фаски

 Смотри рс. 12263

- Вращая регулировочную гайку, установите требуемое значение размера фаски в соответствие со шкалой, нанесенной на боковину блока-съёмника.



- 1 Блок-съёмник
 10 Упорная пластина
 31 Регулировочная гайка (толщина листа)
 34 Регулировочная гайка (размер фаски)
 К Установочная метка

TKF 700, Размер фаски

рис. 12263


 Смотрите также Рис. 13472 в Разделе «Угол фаски»

Толщина листа

Толщина обрабатываемого листа "s"

Толщина листа [мм]	Размер фаски (регулируемый) "hs" [мм]		
	30°	30°	
до 15	1 - 6	до 15	1 - 6
16	2 - 6	16	2 - 6
17	3 - 6	17	3 - 6
18	4 - 6	18	4 - 6
19	5 - 6	19	5 - 6
20	6	20	6

Регулировка инструмента

 рс. 12263

- Установите инструмент на лист (рабочее положение).
- Вращая регулировочную гайку (31) установите зазор (0,1-0,3мм.) между упорной пластиной (10) и обрабатываемым листом.

Угол фаски

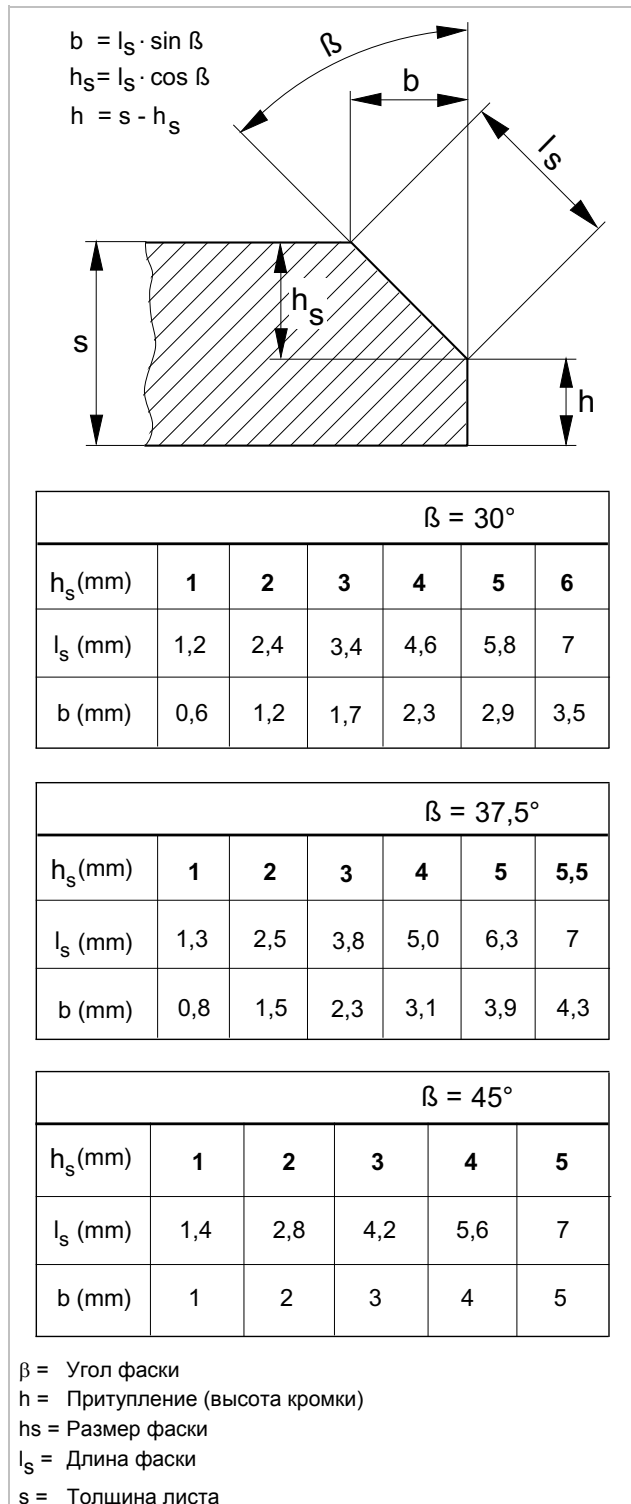
Для изменения угла фаски требуется замена блока-съёмника. Для кромкореза ТКФ 700-3 существуют 3 блока-съёмника с фиксированными углами фаски (30° / 37.5° / 45°).



Замена ножа



рис. 13470 а), б), в)



TKF 700, Угол фаски

рис. 13472

Замена блока-съёмника рис. 13553

Очистите блок-съёмник от грязи и мелкой стружки.

- Ослабьте фиксирующую рукоятку блока-съёмника (15).
- Поверните блок-съёмник (1) на 45°.
- Вытащите блок-съёмник (1) из корпуса инструмента.
- Установите требуемый блок-съёмник (1).
- Зафиксируйте его рукояткой (15).
- Используя пистолет для смазки «F», смажьте блок-съёмник (1) через пресс-маслёнку на корпусе. (Используйте консистентную смазку "G1" TRUMPF № по каталогу TRUMPF 0139440).

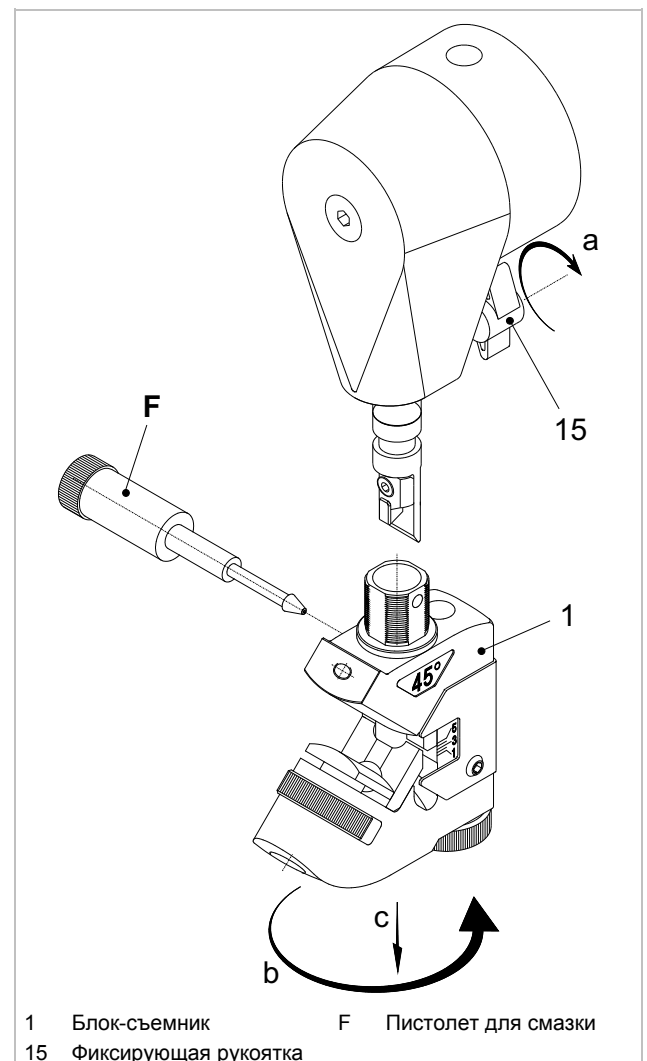


рис. 13553

Обслуживание



ВНИМАНИЕ!

Всегда отключайте шланг подачи сжатого воздуха от инструмента прежде чем приступить к каким-либо операциям по обслуживанию машины!

Смазка ползуна в блоке-съемнике

Смазка ползуна в блоке-съемнике осуществляется после каждой замены инструмента.

Оригинальная смазка: Консистентная смазка TRUMPF "G1", тубик, № по каталогу TRUMPF 0139440

Смазка главной передачи инструмента

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

Оригинальная смазка: Консистентная смазка TRUMPF "G1", банка, № по каталогу TRUMPF 0139440

Допустимые аналоги: BLASER BLASOLUBE 308
BP Energrease HTB2
FUCHS Renoplex EP 1
MOBIL Mobiltemp SHC 32

Смазка пневмопривода



Повреждение инструмента

Смазка пневмопривода очень важна. Пневмопривод выйдет из строя в случае работы без смазки даже непродолжительное время.

Установите лубрикатор в пневмосеть (напр. Atlas Copco DIM 25).

Проверка смазки пневмопривода

Подержите листок бумаги перед местом выхода сжатого воздуха из корпуса пневмопривода. Смазка достаточна если на бумаге остаются масляные пятна.

Рекомендуемые смазки (пневмопривода):

- BP Energol RD 80 (-15 to +10 °C),
- BP Energol RD-E80 (+10 to +30 °C),
- Shell Tellus Oil 15 (-15 to +10 °C),
- Torculla 33 (+10 to +30 °C).

Чистка

Очищайте фильтр (328) каждые 10 часов работы чтобы предотвратить потерю мощности. (Отвернуть фильтр, продуть сжатым воздухом, вернуть фильтр на место)

 См. «Спецификацию запасных частей».

Замена лопастей турбины


При выработке лопастей турбины, производительность машины падает. Замена лопастей турбины и другие ремонтные работы должны проводиться квалифицированным персоналом!

 См. «Спецификацию запасных частей».

Ремонт



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

 «Спецификация запасных частей» находится на на последних страницах настоящего руководства.



Используйте только оригинальные запасные части TRUMPF

Быстроизнашиваемые части

TKF 700

№ по каталогу
TRUMPF.

Нож стандартный для обработки сталей с прочностью на разрыв не более 400 Н/мм² и алюминия 0130879

Нож Cr для обработки сталей с прочностью на разрыв более 400 Н/мм² (например, нержавеющей сталей) 0130880

Оригинальные принадлежности

Принадлежности, поставляемые вместе с инструментом:

Описание № по каталогу
TRUMPF.

Нож стандартный (установлен)		0130879
Рукоятка		0131063
Ключ	TORX T25	0131549
Пистолет для смазки		0068624
Консистентная смазка "G1"(тюбик)		0344969
Чемодан		0982540
Планка с опорными роликами		0130868
Руководство по эксплуатации		1209914
Инструкция по технике безопасности (красный лист)		0125699
Ключ 4мм	DIN 911	0065849
Ключ 5мм	DIN 911	0067857

Опции

Блок со съёмником 30°, комплект	0977770
Блок со съёмником 37,5°, комплект	0977769
Блок со съёмником 45°, комплект	0977767

Опорный ролик, комплект (для обработки труб и криволинейных кромок)	0131559
Масло для штамповки и высечки для стали (500 гр.)	0103387
Масло для штамповки и высечки для алюминия (1 литр)	0125874
Комплект ножей (стандартных) для обработки обычных сталей и алюминия	0132371

Состоит из:	2 ножа (стандарт)	0130879
	1 винт	0131188

Комплект ножей Cr для обработки нержавеющей сталей	0132740
--	---------

Состоит из:	2 ножа (Cr)	0130880
	1 винт	0131188

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-напряжения)
- Отправьте Ваш заказ в сервисный центр ТРУМПФ по адресу:



ООО "ТРУМПФ
Электроинструмент".

111141 Москва, 2 Проезд Перова поля, д. 7
Телефон: 095/ 672-98-21, 672-95-13,
Телефакс: 095/368-74-69
E-mail: info@trumpf-tool.ru
WWW:<http://www.trumpf-tool.ru>

Гарантия

Фирма ТРУМПФ Грюш АГ гарантирует надежное качество и безупречную работу продукции фирмы ТРУМПФ при условии соблюдения технических требований, приведенных в инструкции по эксплуатации.

На все электро и пневмоинструменты предоставляется гарантия на 12 месяцев со дня продажи. Условия гарантии описаны в гарантийном талоне. (Сохраняйте талон в течение всего периода действия гарантии) По вопросам предоставления гарантии обращаться в сервисный центр ТРУМПФ.

Дополнение

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

