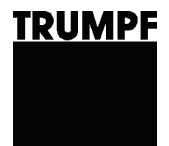


Руководство по эксплуатации



TruTool C 250 (2B1)

TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG, Technische Redaktion
Johann-Maus-Straße 2, D-71254 Ditzingen
Fon: +49 7156 303 - 0, Fax: +49 7156 303 - 930540
Internet: <http://www.trumpf.com>
E-Mail: docu.tw@de.trumpf.com



Содержание

1	Техника безопасности	2
1.1	Общие указания по технике безопасности	2
1.2	Особые указания по технике безопасности для шлицевых ножниц	2
2	Описание	3
2.1	Использование по назначению	3
2.2	Технические характеристики	4
2.3	Символы	4
2.4	Информация по шумам и вибрации	5
3	Наладочные работы	7
3.1	Выбрать инструмент	7
4	Управление	8
4.1	Включение и выключение TruTool C 250 (2B1)	8
4.2	Работа с TruTool C 250 (2B1)	8
4.3	Отрезание стружки	9
5	Техническое обслуживание	10
5.1	Замена инструмента TruTool C 250 (2B1)	11
5.2	Заменить режущую пластину	12
5.3	Замена соединительного кабеля	12
5.4	Замена угольных щеток	12
6	Расходный материал и комплектующие	13
6.1	Заказ расходного материала	14
7	Приложение: сертификат соответствия, обеспечение гарантийных обязательств, перечень запасных частей	15

1. Техника безопасности

1.1 Общие указания по технике безопасности

ОПАСНОСТЬ

Электрическое напряжение! Опасность для жизни со стороны электрического тока!

- Перед проведением любых работ по техобслуживанию станка вынимать штекер из розетки.
- Перед каждым использованием проверять штекер, кабель и инструмент на отсутствие повреждений.
- Хранить станок в сухом месте и не эксплуатировать его в сырых помещениях.
- При использовании электроинструмента на открытом воздухе предварительно подключить автоматический выключатель, действующий при появлении тока утечки, с максимальным током отключения 30 мА.
- Использовать только оригинальные комплектующие от фирмы TRUMPF.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Некомпетентное обращение со станком!

- При выполнении работ использовать защитные очки, средства защиты органов слуха и дыхания, защитные рукавицы и специальную рабочую обувь.
- Вставлять штекер в розетку только при выключенном станке. После использования вынимать сетевой штекер из розетки.
- Не переносить станок, держа его за кабель.
- Работы по техобслуживанию должны проводиться обученными специалистами.

1.2 Особые указания по технике безопасности для шлицевых ножниц

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования рук!

- Не допускать попадания рук в участок обработки.

2. Описание



Шлицевые ножницы TruTool C 250 (2B1)

Fig. 73698

2.1 Использование по назначению

⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Некомпетентное обращение со станком!

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

Шлицевые ножницы TRUMPF TruTool C 250 (2B1) представляет собой электроинструмент с ручным приводом для следующих работ:

- Разделение вырубкой пластинообразных заготовок из стали, алюминия, пластмассы и т. д.
- Разделение вырубкой прямых или изогнутых наружных кромок и внутренних вырезов.
- разделение вырубкой по разметке.

Кроме того, шлицевые ножницы TRUMPF TruTool C 250 (2B1) обеспечивают возможность произвольного обрезания стружки внутри заготовки, которая образуется во время обработки.



2.2 Технические характеристики

TruTool C 250 (2B1)	Другие страны			США
	Значения			
Напряжение	230 В	120 В	110 В	120 В
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50 Гц	50/60 Гц
Рабочая скорость	3-10 м/мин			10-32 футов/мин
Номинальная потребляемая мощность	550 Вт	500 Вт	500 Вт	500 Вт
Число ходов при холостом ходе	4000/мин.			
Масса	2.1 кг			4.63 фунта
Защитная изоляция	II / <input type="checkbox"/>			

Технические характеристики TruTool C 250 (2B1)

Tab. 1




Допустимая толщина материала	Прямой нож	Прямой нож	Закругленный нож	Нож CR	Нож SC
	1.5 - 2.5 мм	1.0 - 1.5 мм	0.5 - 1.5 мм	0.5 - 1.5 мм	
Сталь до 400 Н/мм ²	2.5 мм (0.098 дюйма)	1.5 мм (0.059 дюйма)	1.5 мм (0.059 дюйма)	-	-
Сталь до 600 Н/мм ²	-	1.0 мм (0.032 in)	0.8 мм (0.031 in)	1.5 мм (0.059 дюйма)	-
Алюминий до 250 Н/мм ²	3 мм (0.118 дюйма)	2 мм (0.079 дюйма)	2 мм (0.079 дюйма)	-	-
Спирально-фальцованная труба до 400 Н/мм ²	-	-	-	-	4 x 0.9 мм (4 x 0.035 дюйма)
Спирально-фальцованная труба до 600 Н/мм ²	-	-	-	-	4 x 0.6 мм (4 x 0.024 дюйма)
Диаметр заходного отверстия	22 мм (0.9 дюйма)	17 мм (0.7 дюйма)	15 мм (0.6 дюйма)	20 мм (0.8 дюйма)	18 мм (0.7 дюйма)
Наименьший радиус при криволинейной вырезке	150 мм (5.9 дюйма)	80 мм (3.15 дюйма)	L 45 мм (2 дюйма) R 80 мм (3.15 дюйма)	120 мм (4.7 дюйма)	150 мм (5.9 дюйма)

Tab. 2

2.3 Символы

Указание

Приведенные ниже символы важны для чтения и понимания руководства по эксплуатации. Правильная интерпретация символов будет способствовать квалифицированной и безопасной эксплуатации станка.

Символ	Имя	Объяснение
	Прочитать руководство по эксплуатации	Перед вводом станка в эксплуатацию полностью прочесть руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности. Строго следовать приведенным в документации указаниям.
	Класс защиты II	Обозначение инструмента с двойной изоляцией.
	Переменный ток	Тип или характеристика тока
V	Вольт	Напряжение
A	Ампер	Ток, потребление тока
Гц	Герц	Частота (число колебаний в секунду)
Вт	Ватт	Мощность, потребляемая мощность
мм	Миллиметры	Размеры, напр.: толщина материала, длина фаски
in	Дюймы	Размеры, напр.: толщина материала, длина фаски
n _o	Частота вращения на холостом ходу	Частота вращения без нагрузки
.../мин.	Обороты/ходы в минуту	Частота вращения, число ходов в минуту

Tab. 3

2.4 Информация по шумам и вибрации

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Возможно превышение уровня создаваемого шума!

- Использовать средства для защиты органов слуха.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Может быть превышено значение виброэмиссии!

- Необходимо правильно выбирать инструменты и вовремя их заменять при возникновении износа.
- Поручать выполнение технического обслуживания компетентным специалистам.
- Необходимо принять дополнительные меры безопасности для защиты оператора от воздействия вибрации (например, сохранение рук в тепле, организация рабочих процессов, обработка с нормальной скоростью подачи).
- В зависимости от условий применения и состояния электроинструмента фактическая нагрузка может быть выше или ниже указанных значений.

Указания

- Указанная частота колебаний измерена согласно стандартному методу проверки и может быть использована для сравнения одного электроинструмента с другим.
- Указанная частота колебаний может быть использована также для предварительной оценки вибрационной нагрузки.

- Вибрационная нагрузка из расчета за все рабочее время может значительно уменьшиться при учете времени, в течение которого станок выключен или включен, но не используется.
- Время, в течение которого станок работает самостоятельно с собственным приводом, не учитывается.

Наименование значения измерения	Блок	Значение согласно EN 60745
Частота колебаний a_h (сумма векторов в трех направлениях)	m/s^2	17.5
Погрешность К для частоты колебаний	m/s^2	7.3
Уровень звукового давления по шкале А L_{pA} , обычно	дБ (А)	80
Уровень звуковой мощности по шкале А L_{WA} , обычно	дБ (А)	91
Погрешность К для уровней создаваемого шума	дБ	3

Tab. 4

3. Наладочные работы

3.1 Выбрать инструмент

Указание

Нож имеет 2 лезвия. Они не подлежат подтачиванию.

- В зависимости от толщины или прочности заготовки используются ножи разных типов.

Если выбор ножа осуществляется не по таблице (см. "Tab. 2", см. 4):

Качество резки значительно ухудшается.

Усилие подачи значительно увеличивается.

Нож ломается.

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.

4.1 Включение и выключение TruTool C 250 (2B1)

- Включение станка**
1. Подвинуть двухпозиционный переключатель (вкл./выкл.) вперед до фиксации.



Fig. 73701

2. Вести станок под углом примерно 14° к поверхности листа.
- Выключение станка**
3. Нажать на заднюю часть двухпозиционного переключателя.

4.2 Работа с TruTool C 250 (2B1)

Для щадящей работы и хороших результатов резки:

- Следить за тем, чтобы нож был острым.
- Своевременно поворачивать режущие пластины.
- Своевременно заменять режущие пластины.

Для резки по радиусу необходимо соблюдать следующие условия:

- Не перекашивать станок.
- Работать только с малой подачей.

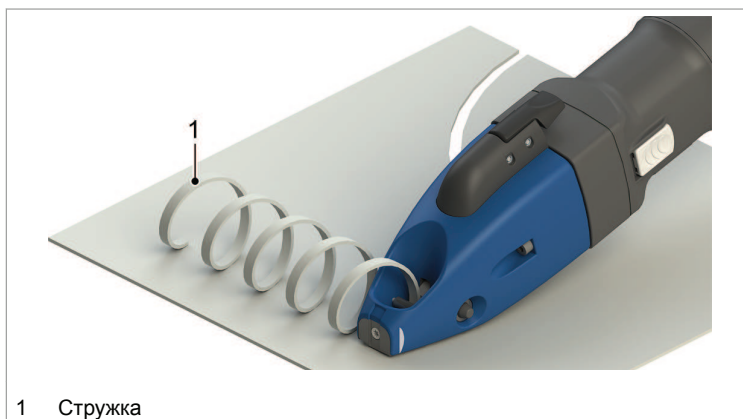
4.3 Отрезание стружки

▲ ОСТОРОЖНО

Материальный ущерб вследствие поломки тормоза стружки!

Запрещается продолжать эксплуатацию станка.

- Заменить устройство удаления стружки.



1 Стружка

Fig. 73699

Указания

- Не обрезать короткую стружку. Минимальная длина стружки должна составлять один оборот.
Удалить стружку вручную.
 - В передней части корпуса имеются маркировки, указывающие на позицию отрезания.
1. При работающем станке нажимать устройство удаления стружки в течение 0.5 с. Процесс отрезания будет автоматически завершен.
 2. Передвинуть двухпозиционный переключатель назад.

5. Техническое обслуживание

ОПАСНОСТЬ

Опасность для жизни со стороны электрического тока!

- При замене инструмента и перед проведением любых работ по техобслуживанию станка вынимать штекер из розетки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования вследствие неквалифицированного ремонта!

Неверное функционирование станка.

- Работы по техобслуживанию должны проводиться обученными специалистами.

ОСТОРОЖНО

Материальный ущерб вследствие затупления инструмента!

Перегрузка станка.

- Ежечасно проверять режущую кромку пуансона на износ. Острый пуансон позволяет добиться хороших показателей резки и сохранить станок в исправном состоянии.
- Своевременно заменять пуансон.

Точка обслуживания	Порядок действий и периодичность	Рекомендуемые смазочные материалы	№ для заказа смазочного материала
Нож	Смазать при замене ножа	Консистентная смазка "G1"	0139440
Нож	При необходимости заменить	-	-
Установочный винт	Смазать при замене ножа	Консистентная смазка "G1"	0139440
Режущие пластины	При необходимости повернуть	-	-
Режущие пластины	При необходимости заменить	-	-
Привод, носовая часть привода и резец	Каждые 300 часов эксплуатации специалист должен производить пополнение смазки или заменять ее.	Консистентная смазка "G1"	0139440
Режущая пластина	При необходимости заменить	-	-

Точки и интервалы техобслуживания

Tab. 5

5.1 Замена инструмента TruTool C 250 (2B1)

Замена ножа Если обе режущие кромки режущей пластины затупились, нож необходимо заменить.



Замена инструмента

Fig. 73700

Поворот или замена режущих пластин

1. Выдавить зафиксированный установочный винт.
 2. Вынуть нож из режущей головки.
 3. Слегка смазать новый нож и установочный винт.
 4. Вставить новый нож.
 5. Вдавить установочный винт в отверстие до фиксации.
 6. Вывинтить крепежные винты.
 7. Проверка режущих пластин:
 - Если режущая кромка затупилась: повернуть режущие пластины на 180°.
- или**
- Если обе стороны режущих кромок режущей пластины затупились, необходимо заменить обе режущие пластины.
8. Затянуть крепежные винты.

5.2 Заменить режущую пластину

1. Ослабить крепежный винт.
2. Заменить режущую пластину.
3. Затянуть крепежный винт.

5.3 Замена соединительного кабеля

Во избежание нарушения безопасности оборудования замена соединительного кабеля должна осуществляться производителем или его представителем.

Указание

Адреса сервисных отделов фирмы TRUMPF см. на www.trumpf-powertools.com.

5.4 Замена угольных щеток

При износе угольных щеток двигатель останавливается.

Указания

- Использовать только оригинальные запасные части фирмы TRUMPF.
 - Соблюдать указания, приведенные на табличке с техническими данными.
- При необходимости привлечь специалиста для проверки и замены угольных щеток.

6. Расходный материал и комплектующие

Расходный материал	Количество	Номер заказа	Комплект поставки
Прямой нож - 1.5 - 2.5 мм	1 штука	-	x
	Комплект из 2 частей	1279105	-
	Комплект из 5 частей	1279106	-
Прямой нож - 0.5 - 1.5 мм	Комплект из 2 частей	1279107	-
	Комплект из 5 частей	1279108	-
Закругленный нож 1.5 мм	Комплект из 2 частей	1279145	-
	Комплект из 5 частей	1279146	-
Нож CR	Комплект из 2 частей	1279142	-
	Комплект из 5 частей	1279143	-
Нож SC	Комплект из 2 частей	1279109	-
	Комплект из 5 частей	1279110	-
Режущие пластины	2 штуки	1275275	x
Режущая пластина	1 штука	1267770	x

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 6

Комплектующие	Количество	Номер заказа	Комплект поставки
TRUMPF Box S1	1 штуки	1763681	x
Крышка вставки для чемодана инструментов TRUMPF Box	1 штуки	1889485	x
Колпак	4 штуки	1890095	x
Вставка для чемодана инструментов TRUMPF Box S 102	1 штуки	1771093	x
Отвертка Torx PB 410	1 штуки	1775531	x
Указания по технике безопасности EW	1 штуки	0125699	x

Комплектующие	Количество	Номер заказа	Комплект поставки
Руководство по эксплуатации TruTool C 250 (2B1)	1 штуки	1942455	x
Плата для выбора ножа	1 штуки	1295699	x
Консистентная смазка "G1" (25 г)	1 штуки	0344969	-

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 7

6.1 Заказ расходного материала

Указание

Для обеспечения правильной и быстрой поставки деталей необходимо указывать приведенные ниже данные.

1. Указать номер для заказа.
2. Указать прочие данные заказа:
 - данные о напряжении;
 - количество;
 - тип станка.
3. Указать полную информацию для отправки:
 - правильный адрес;
 - выбранный способ доставки (например, авиапочта, курьер, экспресс-доставка, груз малой скорости, почтовая посылка).

Указание

Адреса сервисных отделов фирмы TRUMPF см. на www.trumpf-powertools.com.

4. Отправить заказ в представительство фирмы TRUMPF.

7. Приложение: сертификат соответствия, обеспечение гарантийных обязательств, перечень запасных частей

