

Gebruiksaanwijzing



TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Inhoudsopgave

1	Veiligheid	4
1.1	Algemene veiligheidsinstructies	4
1.2	Specifieke veiligheidsvoorschriften voor kant-schaafmachines	5
2	Beschrijving	6
2.1	Reglementair gebruik	6
2.2	Technische gegevens	7
2.3	Symbolen	9
2.4	Geluids- en trillingsinformatie	9
3	Instelwerkzaamheden	11
3.1	Stootlengte instellen	11
3.2	Afschuiningshoek instellen	13
3.3	Materiaaldikte instellen	14
3.4	Schaafbeitel kiezen	14
3.5	Hoogte van de schaaftbeitel verstellen	15
3.6	Versnelling selecteren	16
3.7	Meegeleverd toebehoren	17
	Spaanbox borgen	17
	Sokkel met greep	18
	Buisgreep	18
	Rollenhouder	19
3.8	Opties	20
	Rollenhouder voor buisbewerking	20
	Speciaal gereedschap voor buisbewerking	21
	Ombouwsets voor grote materiaaldiktes	23
	Ophangbeugel	25
	Werkstation	26
4	Bediening	28
4.1	Werken met TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)	28
5	Onderhoud	30
5.1	Schaafbeitel bijlijpen	30
5.2	Schaafbeitel vervangen	31
5.3	Geleidebus vervangen	32

6	Verbruiksmateriaal en toebehoren	34
6.1	Verbruiksmateriaal bestellen	35
7	Bijlage: conformiteitsverklaring, garantie, lijst met reserveonderdelen	36

1. Veiligheid

1.1 Algemene veiligheidsinstructies

WAARSCHUWING



- Lees alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen, ook in de bijgevoegde brochure.
- Veronachtzaming van de veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen kan elektrische schokken, brand en/of zware verwondingen veroorzaken.
- Bewaar alle veiligheidsvoorschriften en aanwijzingen voor toekomstige raadpleging.

GEVAAR

Elektrische spanning! Levensgevaar door elektrische schok!

- Vóór alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine de stekker uit het stopcontact trekken.
- Vóór elk gebruik stekker, kabel en machine op beschadiging controleren.
- De machine op een droge plek bewaren en niet in vochtige ruimtes bedienen.
- Als het elektrogereedschap buiten wordt gebruikt, de verliesstroom(FI)-veiligheidsschakelaar met een max. afschakelstroom van 30 mA voorschakelen.
- In werkbereiken met vonkenregen, de kabel van de machine beschermen.
- Uitsluitend origineel TRUMPF-toebehoren gebruiken.

WAARSCHUWING

Ondeskundig gebruik van de machine!

- Tijdens het werk veiligheidsbril, oorbeschermers, veiligheids handschoenen en werkschoenen dragen.
- Stekker alleen insteken bij uitgeschakelde machine. Na gebruik de netstekker lostrekken.
- Machine niet aan de kabel dragen.
- Onderhoud door geschoolde vaklieden laten uitvoeren.

1.2 Specifieke veiligheidsvoorschriften voor kantschaafmachines

GEVAAR

Elektrische spanning! Levensgevaar door elektrische schok!

- De kabel altijd naar achteren wegleiden en niet over scherpe kanten trekken.
- Geen werkzaamheden uitvoeren waarbij de machine in aanraking kan komen met verborgen stroomkabels of de eigen kabel. Het contact met een onder spanning staande leiding kan ook metalen machinedelen onder spanning zetten en een elektrische schok veroorzaken.

WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel aan de handen!

- Niet met de hand in het bewerkingstraject komen.
- De machine met beide handen vasthouden.

WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door hete en scherpe spanen!

Spanen ontsnappen met hoge snelheid uit de spaanafvoer.

- Spaanbox gebruiken.

WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door naar beneden vallende machine!

Na de bewerking van het werkstuk moet het volledige machinegewicht worden opgevangen.

- Ophangbeugel met balanceerinrichting gebruiken.
- Ophangkabel gebruiken.

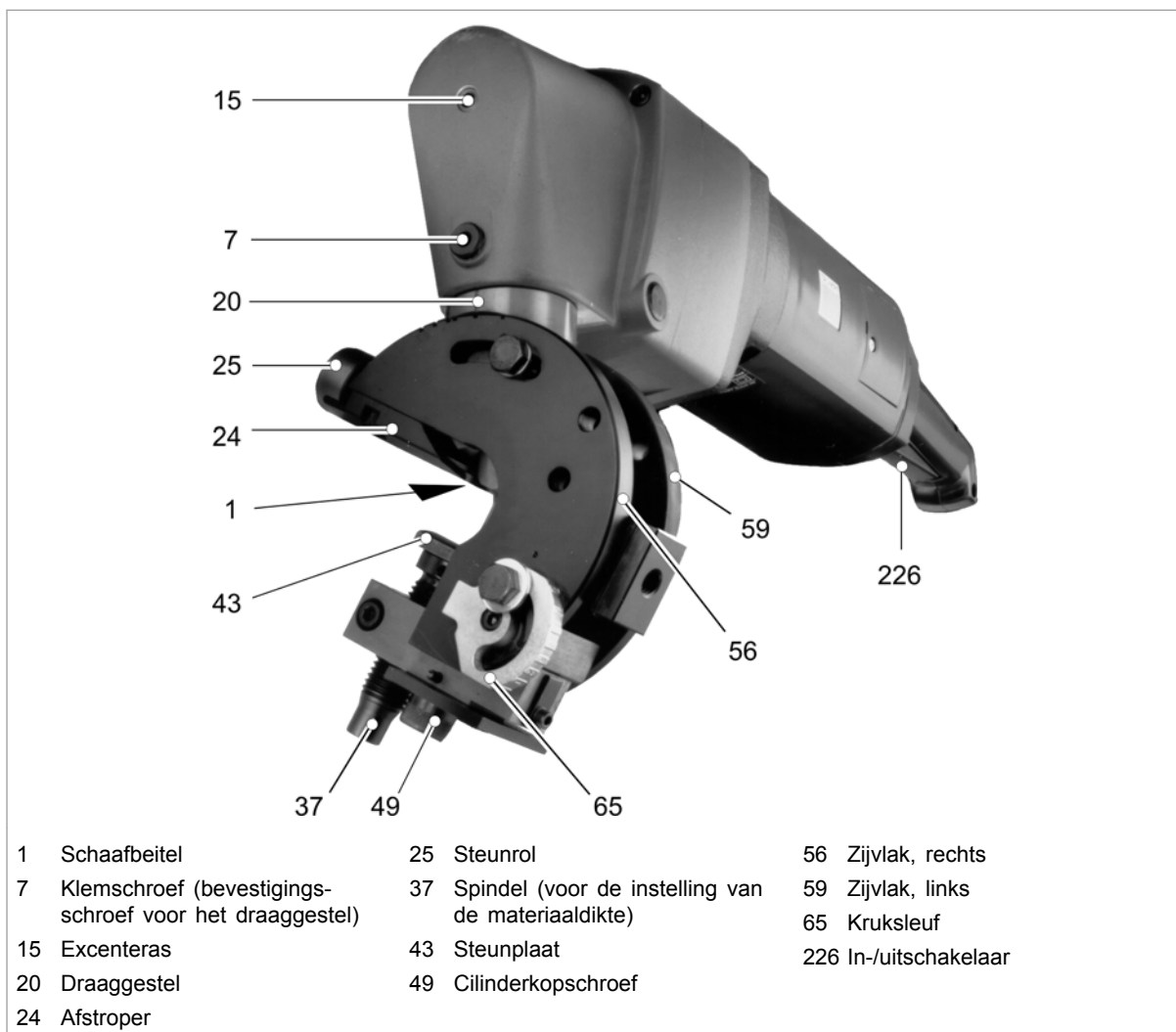
PAS OP

Materiële schade door ondeskundig gebruik!

Een verkeerde instelling van de machine kan botsingen veroorzaken.

- De excenteras met behulp van de meegeleverde inbus sleutel één volledige omwenteling met de wijzers van de klok mee draaien. Als er geen botsingen meer optreden, inbus sleutel verwijderen en machine volgens de voorschriften in bedrijf stellen.

2. Beschrijving



Kantschaafmachine TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Fig. 13201

2.1 Reglementair gebruik

De TRUMPF kantschaafmachine TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) is een elektrisch aangedreven handmachine voor de volgende toepassingen:

- Voorbereiding van alle bij gas- en elektrische smeltlas gebruikelijke K-, V-, X- en Y-vormige lasnaden met verschillende, traploos instelbare afschuiningshoeken en traploos instelbare afschuiningsslengtes.
- Vorming van gelijkmatige, oxidevrije, metaalachtige niet-geïsoleerde laskanten in staal en aluminium.
- Bewerking van chroomstaal en vergelijkbare hoogvaste materialen (aanbeveling: machine met 2 versnellingen).

- Kantschaven van rechte en gebogen kanten, voor zover de minimale radius bij binnenbochten 55 mm bedraagt.
- Kantschaven van kanten aan vlakke en gekromde werkstukken, met name van buizen, als de binnendiameter minstens 100 mm bedraagt.
- Kantschaven van kanten in beide richtingen, waarbij het kantschaven op gelijk welk punt van de plaatkant kan beginnen en eindigen.
- Het kantschaven van kanten aan grote, omvangrijke werkstukken, door de kantschaafmachine als handmachine te gebruiken.
- Kantschaven van kanten in normale positie (dragend frame onder de machine) en in "positie boven het hoofd" (dragend frame boven de machine); dit is bijzonder voordelig bij het kantschaven van X- en K-lasnaden.



De TRUMPF kantschaafmachine TruTool TKF 1500 (1B1) biedt bovendien een tandwielschakeling met 2 versnellingen voor aanpassing van de werksnelheid aan hoogvaste materialen.

2.2 Technische gegevens

TruTool TKF 1500 (1A1)



	Andere landen			VS
	Waarden			
Spanning	230 V	120 V	110 V	120 V
Frequentie	50/60 Hz			50/60 Hz
Max. afschuininglengten "ls" traploos instelbaar:				
Constructiestaal bij 400 N/mm²	15 mm			0.59 in
Constructiestaal bij 600 N/mm²	9 mm			0.354 in
Constructiestaal bij 800 N/mm²	6 mm			0.236 in
Werksnelheid	2 m/min			6.55 ft/min
Nominaal opgenomen vermogen	2000 W			-
Nominale stroom	-			15 A
Aantal slagen bij nominale last	370/min	340/min	340/min	340/min
Gewicht	16.5 kg			36.7 lbs
Materiaaldikte:				
Min.	6 mm			0.236 in
Max.	40 mm			1.57 in
Speciaal	40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm			1.57-3.14 in 3.14-4.71 in 4.71-6.28 in
Afschuiningshoek "β" traploos instelbaar	20°-45°			20°-45°
Met speciale afstrooper	20°-55°			20°-55°

TruTool TKF 1500 (1A1)

	Andere landen		VS
	Waarden		
Kleinste radius bij bin-nenuitsnijdingen	55 mm		2.17 in
Beschermingsgraad	II / 		II / 

Tab. 1

TruTool TKF 1500 (1B1)


	Andere landen		VS	
	Waarden			
Spanning	230 V	120 V	110 V	120 V
Frequentie	50/60 Hz		50/60 Hz	
Max. afschuiningslengten "ls" traploos instelbaar:				
Constructiestaal bij 400 N/mm ²	15 mm (1e en 2e versnelling)		0.59 in	
Constructiestaal bij 600 N/mm ²	11 mm (1e versnelling) 9 mm (2e versnelling)		0.433 in 0.354 in	
Constructiestaal bij 800 N/mm ²	9 mm (1e versnelling) 6 mm (2e versnelling)		0.354 in 0.236 in	
Werk snelheid	1.25 m/min (1e versnelling) 2 m/min (2e versnelling)		4.1 ft/min (1e versnelling) 6.55 ft/min (2e versnelling)	
Nominaal opgenomen vermogen	2000 W		-	
Nominale stroom	-		15 A	
Aantal slagen bij nominale last	230/min (1e versnelling) 370/min (2e versnelling)	170/min (1e versnelling) 340/min (2e versnelling)	170/min (1e versnelling) 340/min (2e versnelling)	
Gewicht met handgreep	19.5 kg		43.3 lbs	
Materiaaldikte:				
Min.	6 mm		0.236 in	
Max.	40 mm		1.57 in	
Speciaal	40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm		1.57-3.14 in 3.14-4.71 in 4.71-6.28 in	
Afschuiningshoek "β" traploos instelbaar	20°-45°		20°-45°	
Met speciale afstroeper	20°-55°		20°-55°	
Kleinste radius bij bin-nenuitsnijdingen	55 mm		2.17 in	
Beschermingsgraad	II / 		II / 	

Tab. 2

2.3 Symbolen

Opmerking

De volgende symbolen zijn belangrijk voor het lezen en begrijpen van de gebruiksaanwijzing. De juiste interpretatie van de symbolen helpt om de machine beter en veiliger te bedienen.

Symbool	Naam	Toelichting
	Gebruiksaanwijzing lezen	Vóór de inbedrijfstelling van de machine de gebruiksaanwijzing en de veiligheidsinstructies volledig doorlezen. De daarin vermelde instructies strikt opvolgen.
	Beschermingsgraad II	Geeft een dubbel geïsoleerd gereedschap aan.
	Wisselstroom	Type of eigenschap van de stroom
V	Volt	Spanning
A	Ampère	Stroom, stroomverbruik
Hz	Hertz	Frequentie (trillingen per seconden)
W	Watt	Vermogen, Vermogensopname
mm	Millimeter	Afmetingen, bijv.: materiaaldikte, fase lengte
in	Inch	Afmetingen, bijv.: materiaaldikte, fase lengte
n_0	Toerental bij nullast	Toerental zonder belasting
.../min	Omwentelingen/slagen per minuut	Toerental, aantal slagen per minuut

Tab. 3

2.4 Geluids- en trillingsinformatie

WAARSCHUWING

Geluidsemissiewaarde kan overschreden worden!

- Oorbeschermers dragen.

WAARSCHUWING

De trillingsemissiewaarde kan worden overschreden!

- Het juiste gereedschap kiezen en in geval van slijtage op tijd vervangen.
- Onderhoud door hiervoor opgeleide vakmensen laten uitvoeren.
- Extra veiligheidsmaatregelen voor de bescherming van de operator tegen de effecten van trillingen vastleggen (bijv. warmhouden van de handen, organisatie van werkprocessen, bewerking met normale aanzetkracht).

Opmerkingen

- De aangegeven trillingsemissiewaarde is in overeenstemming met een gestandaardiseerde testprocedure gemeten en kan

voor het vergelijken van het ene elektrogereedschap met het andere worden gebruikt.

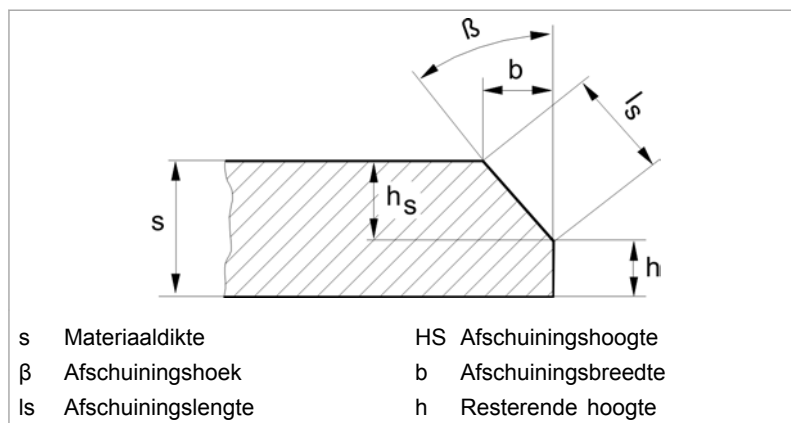
- De aangegeven trillingsemissiewaarde kan ook voor een voorlopige schatting van de trillingsbelasting worden gebruikt.
- De periodes waarin de machine is uitgeschakeld of weliswaar draait, maar niet wordt gebruikt, kunnen de trillingsbelasting over de gehele werkperiode aanzienlijk reduceren.

Beschrijving meetwaarde	Eenheid	Waarde conform EN 60745
Trillingsemissiewaarde a_h (vector-som van drie richtingen)	m/s ²	12.1
Onzekerheid K voor trillingsemissiewaarde	m/s ²	2.5
A-gewogen geluidsniveau L_{PA} karakteristiek	dB (A)	87
A-gewogen geluidsvermogensniveau L_{WA} karakteristiek	dB (A)	98
Onzekerheid K voor geluidsemissiewaarden	dB	1.5

Tab. 4

3. Instelwerkzaamheden

3.1 Stootlengte instellen



Afschuiningslengte en afschuiningshoek

Fig. 9664

W	8	7	6	5	4	3	2	1	0	mm
beta 55°	14.5	13.3	12.1	10.8	9.7	8.4	7.2	6.0	4.8	ls
	11.9	10.9	9.9	8.9	7.9	6.9	5.9	4.9	3.9	b
	8.3	7.7	7.0	6.2	5.6	4.8	4.2	3.5	2.8	hs
beta 45°	15	13.6	12.12	10.8	9.4	8	6.5	5.1	3.7	ls
	10.6	9.6	8.6	7.6	6.6	5.6	4.6	3.6	2.6	b
	10.6	9.6	8.6	7.6	6.6	5.6	4.6	3.6	2.6	hs
beta 37.5°	15.5	13.8	12.2	10.5	8.9	7.3	5.6	4	2.4	ls
	9.4	8.4	7.4	6.4	5.4	4.4	3.4	2.4	1.4	b
	12.3	11	9.6	8.3	7	5.8	4.4	3.1	1.9	hs
beta 30°	-	15	13	11	9	7	5	3	1	ls
	-	7.5	6.5	5.5	4.5	3.5	2.5	1.5	0.5	b
	-	13	11.2	9.5	7.8	6	4.3	2.6	0.8	hs
beta 20°	-	-	15	12.2	9.2	6.2	3.3	-	-	ls
	-	-	5.1	4.2	3.1	2.1	1.1	-	-	b
	-	-	14	11.4	8.6	5.8	3.1	-	-	hs

beta Afschuiningshoek

W Schaalwaarde die op de kruksleuf ingesteld moet worden

Tab. 5

Bij afschuiningshoek > 45° met speciale afstroper werken.

Voorbeeld bij het werken met de tabel:

beta gewenst	30°
ls	13 mm
W (uit tabel)	6

Tab. 6

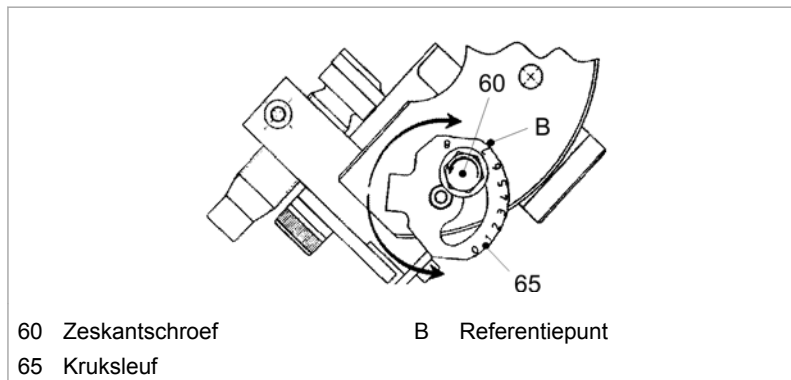


Fig. 10063

1. Zeskantschroef (60) losdraaien.

Opmerking

Afschuiningshoek β in acht nemen.

2. De gewenste afschuiningslengte/stootlengte l_s en de bijbehorende schaalwaarde W uit de tabel aflezen (zie "Tab. 5", pag. 11).
3. De kruksleuf (65) draaien tot de schaalwaarde W op de kruksleuf overeenkomt met het referentiepunt B.
4. Zeskantschroef (60) vastdraaien.

3.2 Afschuiningshoek instellen

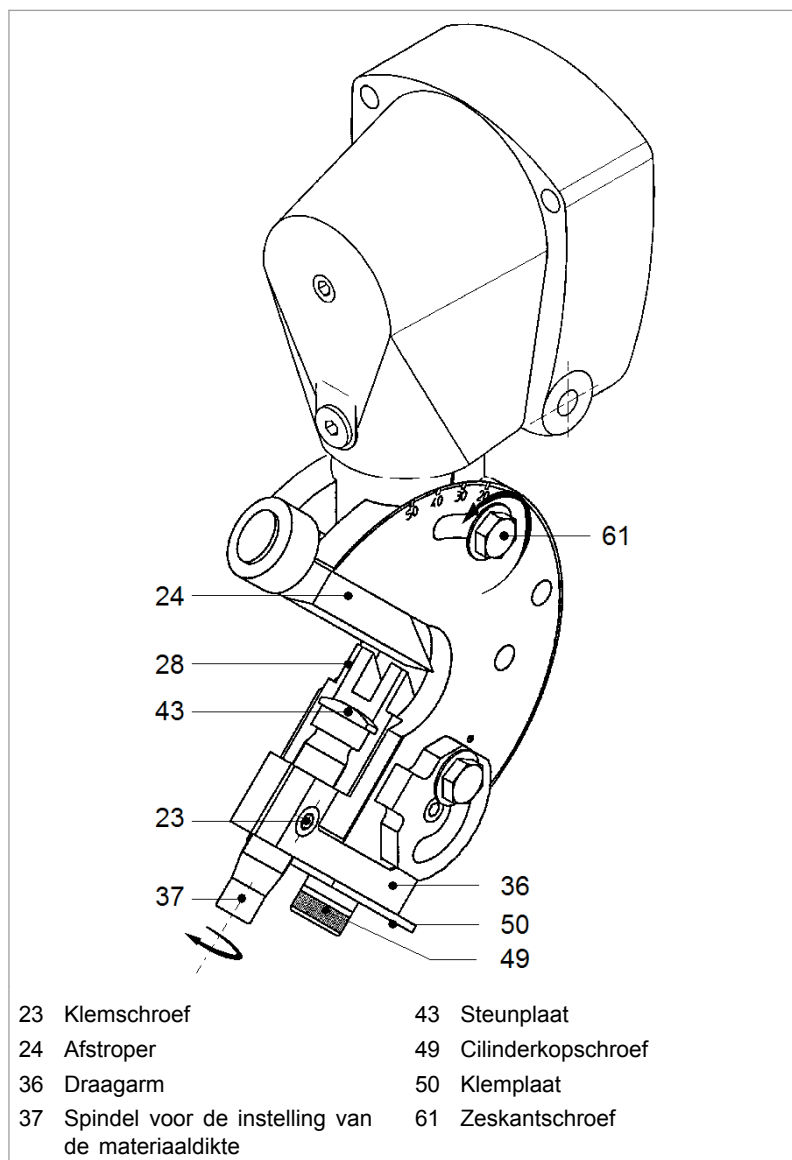


Fig. 38120

Opmerkingen

- Met de afstroper (24) kan de afschuiningshoek "β" traploos worden ingesteld tussen 20° en 45°.
 - Met de afstroper 55° (bestelnummer 0032119) kan de afschuiningshoek "β" traploos worden ingesteld tussen 20° en 55°. Daarvoor moet de afstroper (24) worden vervangen.
1. Schroeven (61) losdraaien (aan beide kanten).
 2. De gewenste hoek volgens schaal instellen.
 3. Schroeven (61) weer vastdraaien.

3.3 Materiaaldikte instellen

1. Machine op de plaat plaatsen (werkpositie) (zie "Fig. 38120", pag. 13).
2. Klemschroef (23) lossen.
3. Steunplaat (43) met spindel (37) aan materiaaldikte aanpassen. Hierbij 0.5 tot 1 mm speling overlaten.
4. Spindel (37) met klemschroef (23) vastzetten.

3.4 Schaafbeitel kiezen

Schaafbeitel	Standaard	hoogvast	Aluminium	hoogvast 5575	Schaafbeitel met groot vermogen
Bestelnummer	0088503	0089335	0005014	0005575	0110399
Gebruik	Algemeen constructiestaal tot 500 N/mm ²	hogervast constructiestaal tot 650 N/mm ² chromstaal	Aluminiumlegeringen	hoogvaste materialen tot 800 N/mm ² chromstaal	hoogvaste materialen
	<p>A = werkrichting E = herkenningsskenmerk</p>				
Slijptekening					

Schaafbeitel	Standaard	hoogvast	Aluminium	hoogvast 5575	Schaafbeitel met groot vermogen
Reserve voor slijpen	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	2 mm

Schaafbeitels voor de kantschaafmachine TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Tab. 7

Opmerking

Optimaal gebruik van de schaaftbeitel met groot vermogen is uitsluitend gegarandeerd in combinatie met de machine met 2 versnellingen.

3.5 Hoogte van de schaaftbeitel verstellen

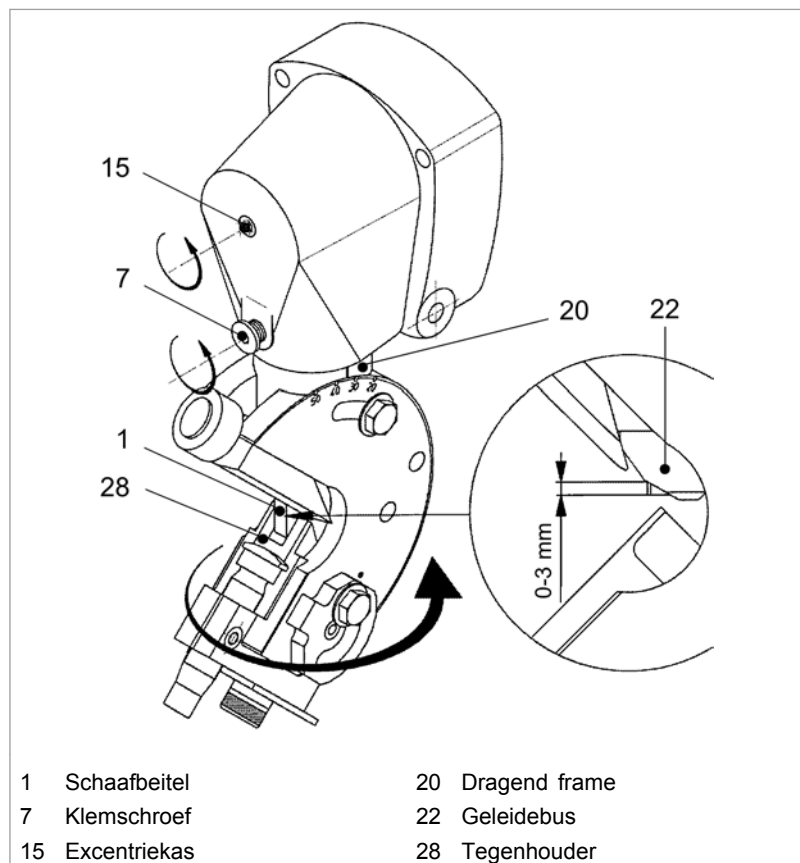


Fig. 13094

Hoogte van de schaaftbeitel zodanig instellen, dat deze ca. 1 mm (min. 0, max. 3 mm) uit de geleidebus (22) steekt.

1. Excentriekas (15) draaien tot de schaaftbeitel (1) zijn hoogste punt (BDP = bovenste dode punt) bereikt heeft.
2. Klemschroef (7) losdraaien.

3. Dragend frame (20) zo vaak 360° draaien tot de schaafbeitel 0-3 mm uit de geleidebus (22) steekt.
4. Een omwenteling (360°) komt overeen met een hoogtevinstelling van 1.75 mm.
5. Klenschroef (7) weer vastdraaien.

3.6 Versnelling selecteren

Opmerking

Afhankelijk van materiaaldikte, sterkte en soort van het werkstuk moet voor de bewerking een andere versnelling worden geselecteerd. In plaats van de 2e versnelling kan steeds ook in de 1e versnelling worden gewerkt, maar nooit omgekeerd.

▲ PAS OP

Materiële schade door draaien van de versnellingschakelaar tijdens bedrijf!

Schade aan het drijfwerk kan het gevolg zijn.

- De versnellingschakelaar alleen bij een uitlopende of stilstaande motor gebruiken.

▲ PAS OP

Materiële schade door te hoog aantal slagen!

Motorschade door overbelasting kan het gevolg zijn.

- Op richtlijnen in technische gegevens letten .

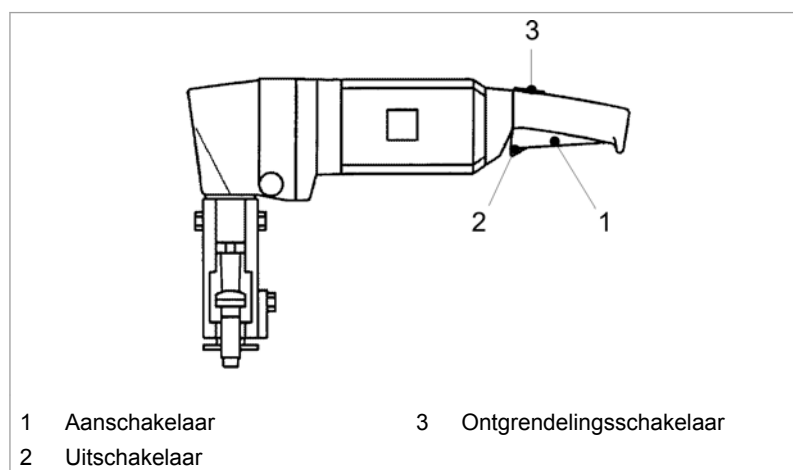


Fig. 9659

1. Machine in de stabiele positie brengen.
2. Machine kort inschakelen:

- Ontgrendelingsschakelaar (3) indrukken.
 - Aan-schakelaar (1) en Uit-schakelaar (2) tegelijk indrukken.
3. Bij uitlopende motor de versnellingschakelaar in de gewenste positie draaien.

3.7 Meegeleverd toebehoren

Spaanbox borgen

In de spaanbox worden de bij de bewerking ontstane spanen opgevangen.

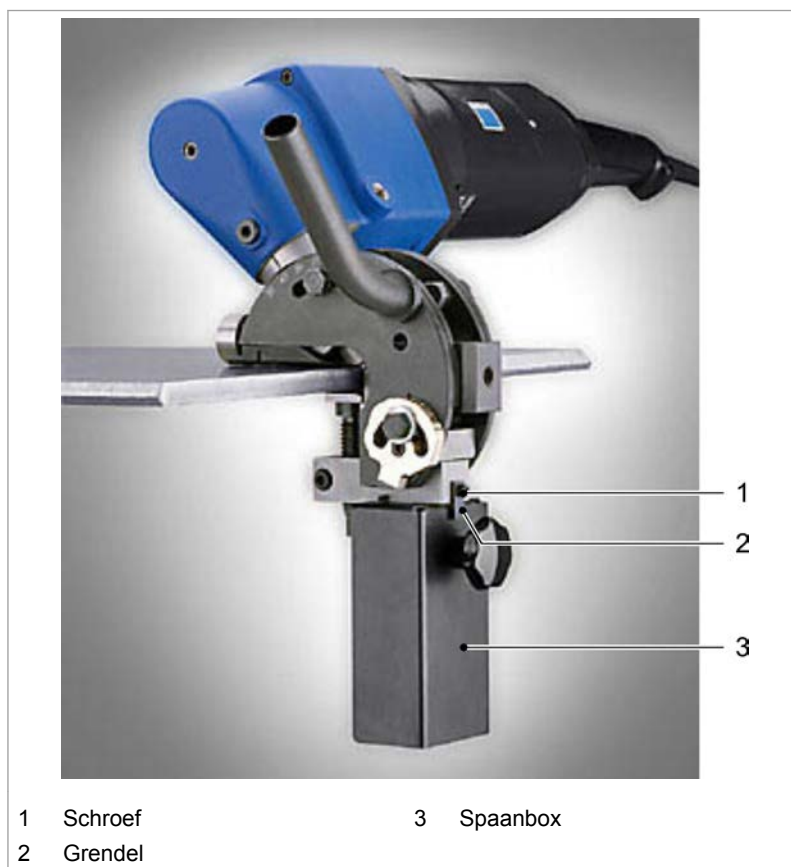


Fig. 54642

1. De spaanbox (3) over de klemplaat schuiven.
 2. De schroef (1) losdraaien.
 3. De grendel (2) naar beneden draaien.
 4. Schroef (1) weer vastdraaien.
- De spaanbox is geborgd tegen naar beneden vallen.

Sokkel met greep

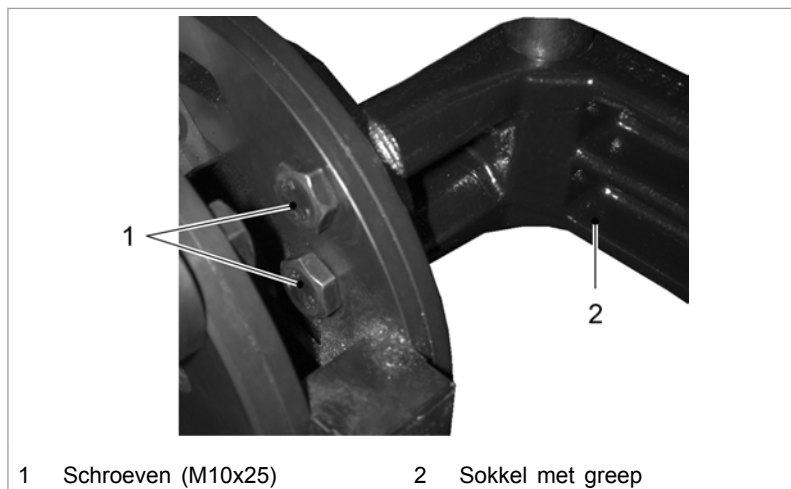


Fig. 42381

- Schroeven (1) vastdraaien.

Buisgreep

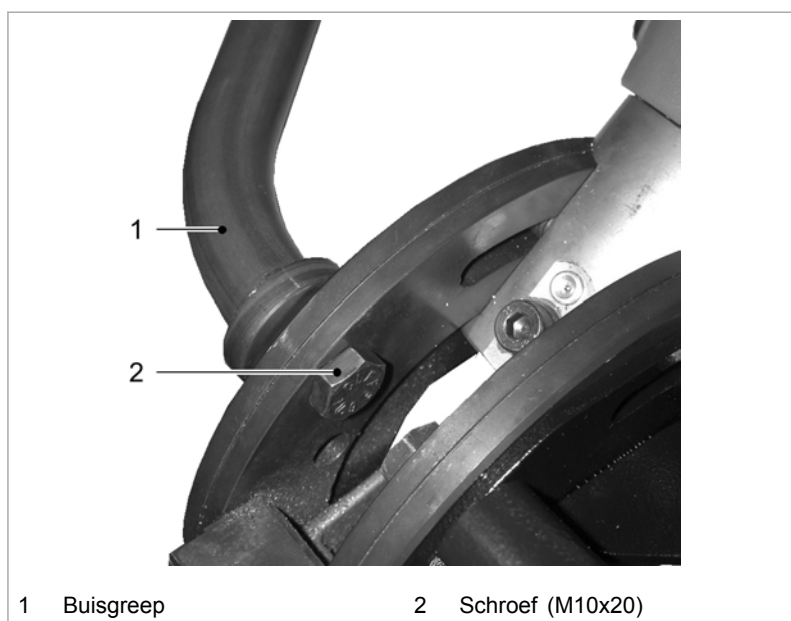


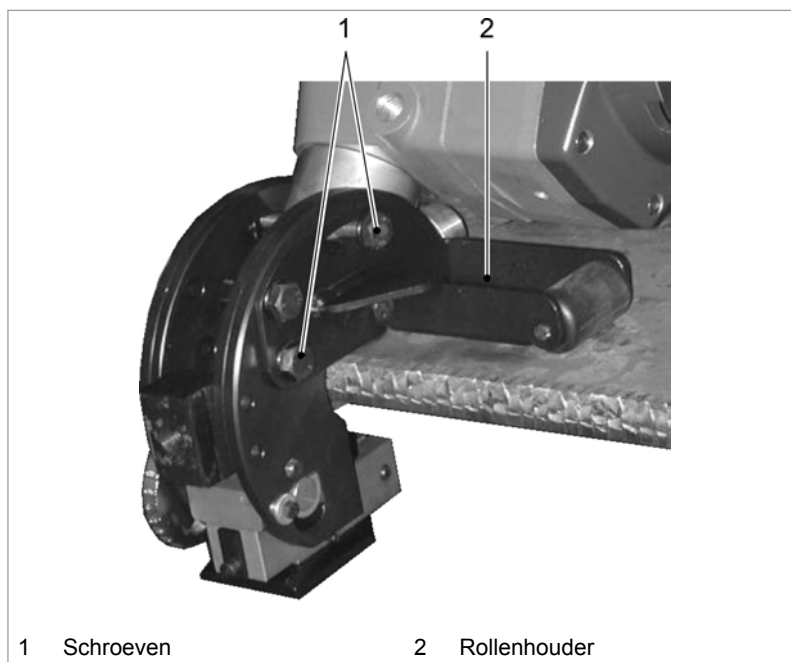
Fig. 41795

Opmerking

Geen schijf eronder plaatsen.

- Buisgreep met een schroef (2) vastdraaien.

Rollenhouder



Rollenhouder rechts

Fig. 41794

De rollenhouder rechts wordt standaard meegeleverd. Optioneel kan de rollenhouder links besteld worden.

Rollenhouder zonder sokkel met greep

1. Als de rollenhouder zonder sokkel met greep moet worden gemonteerd, zijn de meegeleverde schroeven, ringen en moeren nodig.

Rollenhouder met sokkel met greep

Opmerking

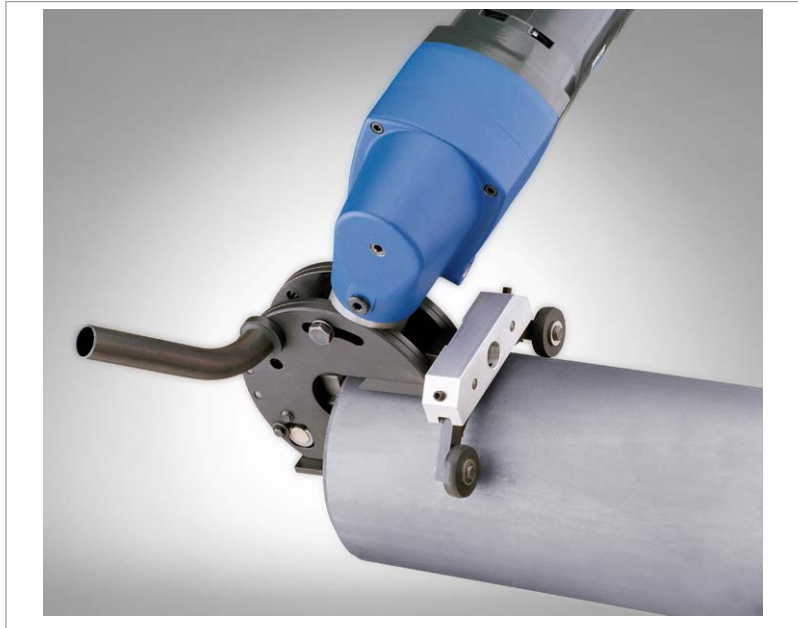
Geen schijf eronder plaatsen.

2. Indien eveneens de rollenhouder gemonteerd dient te worden, dient deze tussen sokkel met greep en gereedschap te worden geklemd.

3.8 Opties

Rollenhouder voor buisbewerking

Voor het kantschaven van buizen met een buitendiameter tot 200 mm kan de volgende rollenhouder worden gebruikt. De minimale binnendiameter van de buis moet hierbij 100 mm bedragen.



Voor buitendiameters van de buis tot 200 mm

Fig. 54643

Rollenhouder monteren

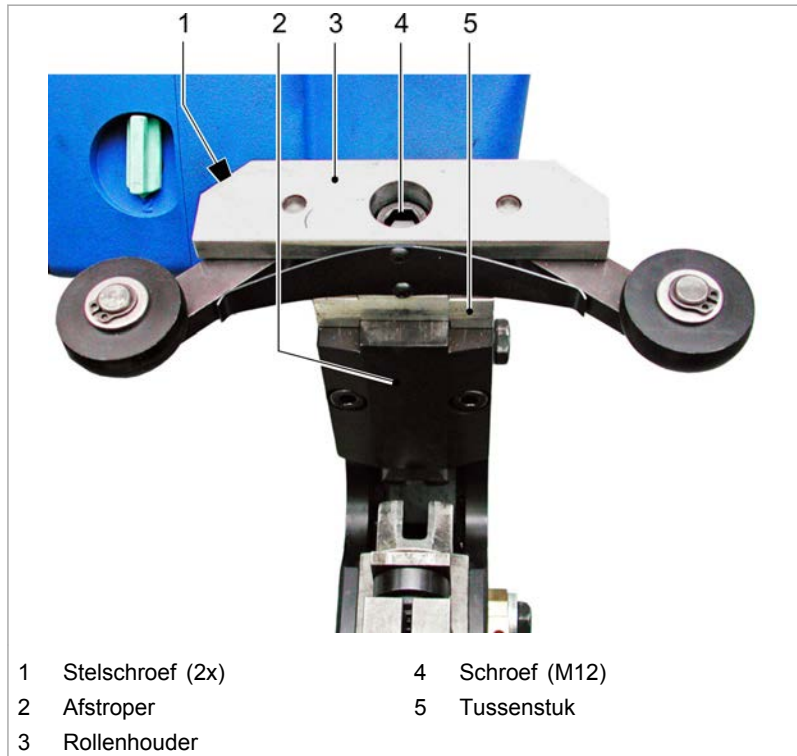
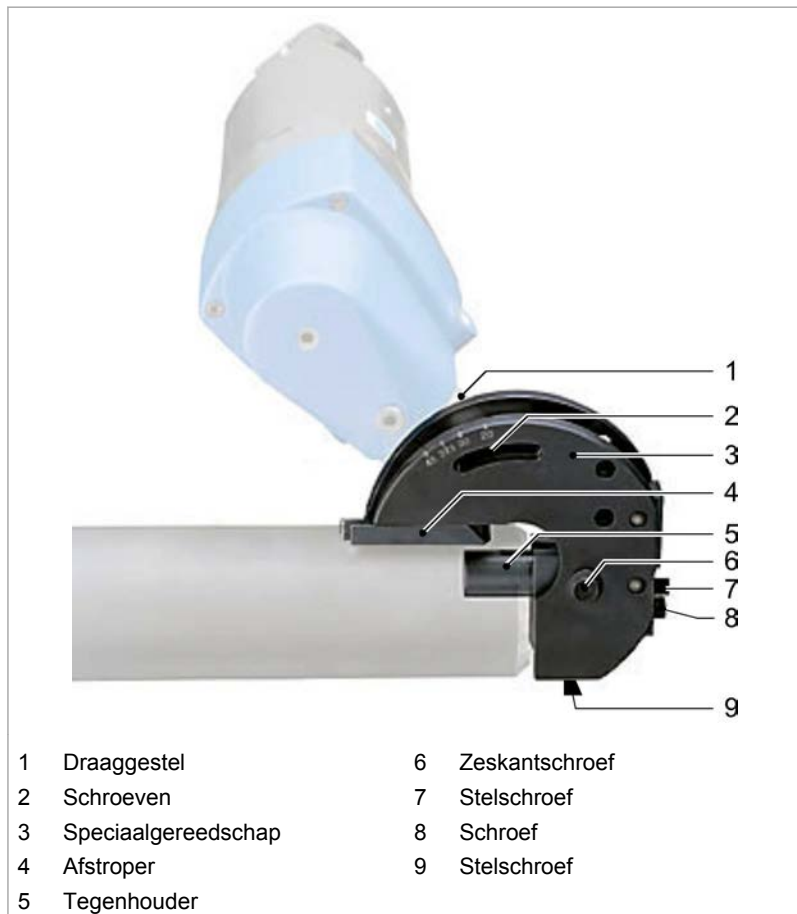


Fig. 54706

1. Met de meegeleverde schroevendraaier beide schroeven van de afstroper (2) afschroeven en deze verwijderen.
2. Speciale afstroper voor buisbewerking vastschroeven (bestelnummer 0023242).
3. Tussenstuk (5) en rollenhouder (3) op elkaar leggen en met de schroef (4) aan de machine bevestigen.
4. De materiaaldikte aan de hand van de vlakke plaat met de spindel instellen.
5. Machine op de buis plaatsen.
6. Met de stelschroeven (1) de posities van beide rollen aan de radius van de buis aanpassen.

Speciaal gereedschap voor buisbewerking

Voor het kantschaven van buizen met een binnendiameter van 30-120 mm kan het volgende speciale gereedschap voor buisbewerking worden gebruikt. De maximale wanddikte van de buizen mag hierbij 11 mm bedragen.



Voor binnendiameters van de buis 30-120 mm

Fig. 54265

Geleidingsbeugel verwijderen

Speciaalgereedschap monteren

1. Met de meegeleverde schroevendraaier beide schroeven van de afstroper afschroeven en deze verwijderen.
2. Met de meegeleverde ringsleutel de schroeven (2) losdraaien.
3. Volledige geleidingsbeugel aan het draaggestel (1) eruit bewegen en van de machine verwijderen.
4. Zeskantschroef (6) van het speciale gereedschap (3) losdraaien, schroef er niet geheel uitdraaien.
5. Schroef (8) van het speciale gereedschap er geheel uitdraaien.
6. Tegenhouder (5) van het speciale gereedschap demonteren.
7. Beide schroeven van de afstroper van het speciaalgereedschap (3) losdraaien en afstroper (4) demonteren.
8. Vervolgens speciaal gereedschap in het draaggestel (1) schuiven.
9. Schroeven (2) van het draaggestel vastdraaien.
10. Afstroper (4) van het speciaalgereedschap (2) met twee schroeven weer monteren.
11. Tegenhouder (5) weer inschuiven en de schroef (8) vastdraaien.

Speciaalgereedschap instellen

12. Zeskantschroef (6) aan het speciaalgereedschap weer vastdraaien.
13. Voor het instellen van de wanddikte: schroeven (6) en (8) losdraaien.
14. De wanddikte met de stelschroef (9) instellen.
15. Afschuiningshoogte via de stelschroef (7) instellen.
16. Na het instellen de schroeven (6) en (8) weer vastdraaien.

Tip

Voor betere geleiding van de machine: de rollenhouder voor buisbewerking monteren.

Ombouwsets voor grote materiaaldiktes
 **PAS OP**
Materiële schade door beschadigde cilinderkopschroeven

Bij grote materiaaldiktes worden tussenstukken met langere cilinderkopschroeven gebruikt. Deze schroeven worden zwaar belast.

- Bij het vervangen van tussenstukken de cilinderkopschroeven (49) op slijtage controleren en indien nodig vervangen door nieuwe schroeven.

Voor maximale materiaaldiktes een tussenstuk en een langere cilinderkopschroef gebruiken.

Tussenstuk en cilinderkopschroef	Materiaaldiktebereik
M16x90-12.9 DIN 912 (bestelnummer 0023203)	40-80 mm
M16x130-12.9 DIN 912 (bestelnummer 0023204)	80-120 mm
M16x170-12.9 DIN 912 (bestelnummer 0027799)	120-160 mm

Tab. 8

Machine ter bewerking van
materiaaldiktes > 40 mm
ombouwen



Tussenstuk met cilinderkopschroef

Fig. 54264

1. Cilinderschroef losdraaien.
2. Blok met spindel demonteren.
3. Desbetreffende tussenstuk met spindel plaatsen.
4. Cilinderkopschroef met een moment van 250 Nm vastdraaien.

Tip

Voor betere geleiding van de machine: de rollenhouder voor buisbewerking monteren.

Ophangbeugel



Ophangbeugel

Fig. 54644

- Om de ophangbeugel aan de sokkel met greep te monteren: klemschroef (1) in de uitsparing schroeven.

Werkstation

Het werkstation, waarin de kantschaafmachine Tru-Tool TKF 1500 kan worden bevestigd, dient voor de bewerking van kleine werkstukken.

Het werkstation kan op een tafel of op een staander worden gemonteerd.

De staander moet door middel van de bevestigingsgaten op de grond worden vastgeschroefd.



Werkstation met staander

Fig. 54645

**Machine aan werkstation
monteren**



1 Draadgat

Fig. 54705

- Machine met behulp van de schroef via het draadgat (1) aan het werkstation bevestigen.

-
- Machine op het plaatmateriaal zetten en tussen schaafbeitel en plaatkant eerst enkele centimeters afstand houden.
 - Machine voorzichtig zo ver mogelijk tegen de plaatkant schuiven, d.w.z. "insteken".
 - Machine zo langs de plaat schuiven, dat de machineas ongeveer parallel aan de plaatkant is.
 - De machine daarbij tegen de plaatkant duwen.

Machine uitschakelen 6. Uit-schakelaar (2) indrukken.

5. Onderhoud

WAARSCHUWING

Gevaar voor letsel door ondeskundige reparatiewerkzaamheden!

Machine functioneert niet correct.

- Onderhoud door hiervoor opgeleide vakmensen laten uitvoeren.
- Uitsluitend origineel TRUMPF-toebehoren gebruiken.

PAS OP

Materiële schade door bot gereedschap!

Overbelasting van de machine.

- Elk uur, of bij slechte snijwerking of slecht resultaat, het snijvlak van de schaafbeitel op slijtage controleren. Een scherpe schaafbeitel zorgt voor een goed snijvermogen en spaart de machine.
- De schaafbeitel tijdig vervangen.

Onderhoudspunt	Handelwijze en interval	Aanbevolen smeermiddelen	Bestelnummer
Geleidebus en schaafbeitel	Na gereedschapswissel smeren.	Smeervet "S1"	0121486
Drijfwerk en drijfwerkkop	Om de 300 bedrijfsuren door een vakman laten nasmeren of smeervet vervangen.	Smeervet "G1"	0139440
Tegenhouder	Indien nodig reinigen.	-	-
Schaafbeitel	Indien nodig bijlijpen. Indien nodig vervangen.	-	-
Geleidebus	Indien nodig vervangen (speling tussen bus en schaafbeitel > 0.3 mm).	-	-
Ventilatiesleuven	Indien nodig reinigen.	-	-

Onderhoudspunten en onderhoudsintervallen

Tab. 9

5.1 Schaafbeitel bijlijpen

De schaafbeitels voor aluminium en de schaafbeitels met groot vermogen zijn aan de voorkant schuin geslepen. De betreffende slijptekening in acht nemen (zie "Tab. 7", pag. 15).

De schaafbeitel voor constructiestaal (bestelnummer 0088503) en voor hoogvaste platen (bestelnummer 0089335) heeft 2 snijkanten.

Opmerkingen

- De minimale lengte van de schaafbeitels aanhouden (zie "Tab. 7", pag. 15).

- Kortere schaafbeitels niet gebruiken.
 - De snijkant na het bijlijpen met een oliesteen afslijpen.
- Als beide snijkanten bot zijn, schaafbeitel aan de kopzijde bijlijpen.

5.2 Schaafbeitel vervangen

 **GEVAAR**

Elektrische spanning! Levensgevaar door elektrische schok!

- Vóór alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine de stekker uit het stopcontact trekken.
-

 **PAS OP**

Materiële schade door ondeskundig gebruik!

Een verkeerde instelling van de machine kan botsingen veroorzaken.

- De excenteras met behulp van de meegeleverde inbus sleutel één volledige omwenteling met de wijzers van de klok mee draaien. Als er geen botsingen meer optreden, inbus sleutel verwijderen en machine volgens de voorschriften in bedrijf stellen.
-

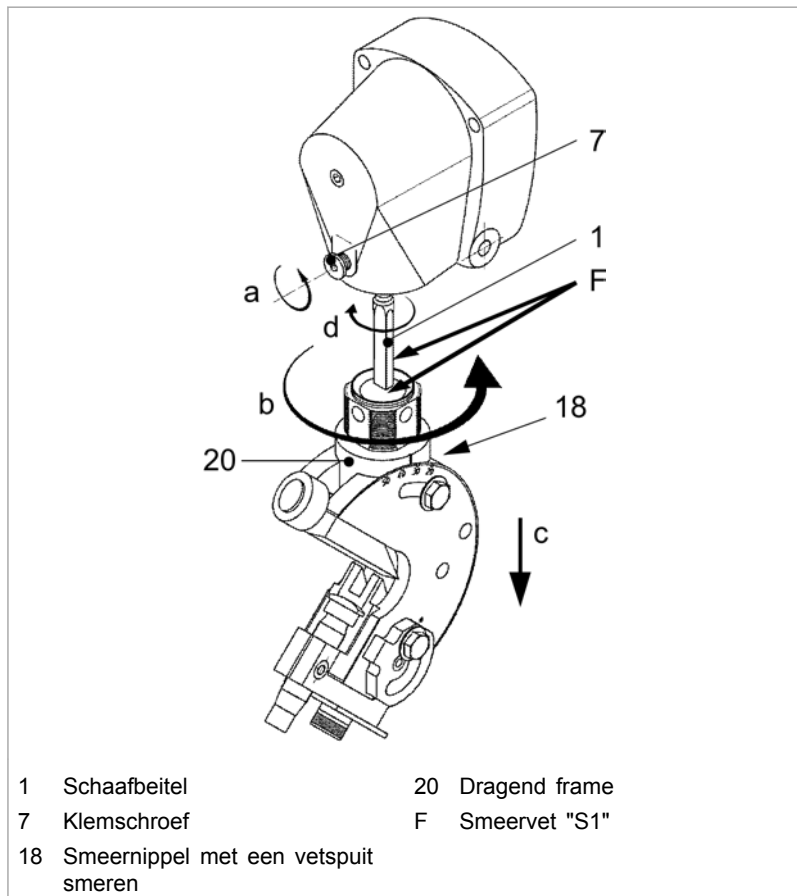
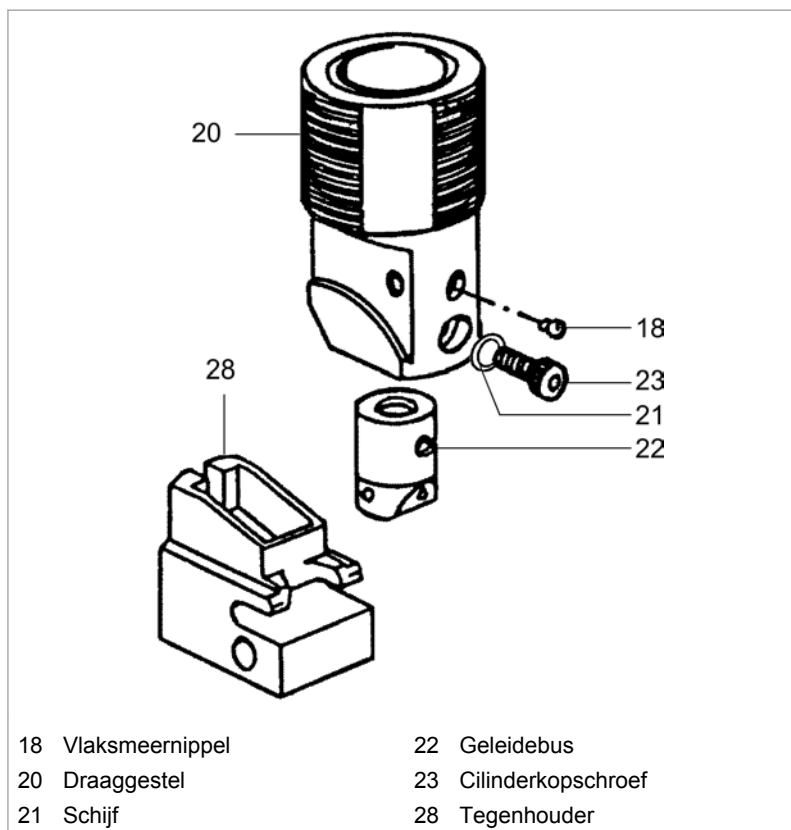


Fig. 20849

1. De spanschroef (7) losdraaien
2. Dragend frame (20) 45° draaien.
3. Dragend frame (20) naar onderen uittrekken.
4. Schaafbeitel (1) eruit draaien.
5. Vierkantdeel van de schaaftbeitel en boorgat van het dragend frame met smeervet "S1" (bestelnummer 0121486) licht invetten.
6. Induikdiepte van de stempel met de instelmal (bestelnummer 1411767) controleren.

5.3 Geleidebus vervangen

Als de speling tussen geleidebus en schaaftbeitel >0.3 mm bedraagt, moet de geleidebus worden vervangen.



Geleidebus

Fig. 9658

1. Klemschroef (7) lossen.
2. Dragend frame (20) 45° draaien.
3. Dragend frame naar boven toe eruit trekken.
4. De schaaftbeitel (1) eruit draaien.
5. De cilinderkopschroef (23) losdraaien en de geleidebus (22) naar boven uit het draaggestel (20) trekken.
6. De nieuwe geleidebus (22) van boven in het draaggestel (20) schuiven. Hierbij de uitlijning in acht nemen.
7. De cilinderkopschroef (23) vastdraaien.
8. Draaggestel weer monteren.

6. Verbruiksmateriaal en toebehoren

TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)	Bestelnummer	Leveromvang
Standaard schaafbeitel TruTool TKF 1500 (1A1)	0088503	x
Standaard schaafbeitel set van 2	1263021	-
Standaard schaafbeitel set van 10	1263029	-
Schaafbeitel voor hoogvaste materialen TruTool TKF 1500 (1B1)	0089335	x
Schaafbeitel voor hoogvaste materialen set van 2	1264417	-
Schaafbeitel voor hoogvaste materialen set van 10	1264418	-
Schaafbeitel voor hoogvaste materialen 5575 set van 2	1327480	-
Schaafbeitel voor hoogvaste materialen 5575 set van 10	1327482	-
Schaafbeitel voor aluminium	0005014	-
Schaafbeitel voor aluminium set van 2	1264419	-
Schaafbeitel met groot vermogen, speciaal ter bewerking van hoogvaste materialen	0110399	-
Schaafbeitel met groot vermogen, speciaal ter bewerking van hoogvaste materialen set van 2	1264420	-
Schaafbeitel met groot vermogen, speciaal ter bewerking van hoogvaste materialen set van 10	1264432	-
Geleidebus (geleiding van de schaafbeitel)	0038351	x
Afstroper (reserveonderdeel bij de rollenhouder en het speciale gereedschap)	0023242	-

Verbruiksmateriaal

Tab. 10

TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)	Bestelnummer	Leveromvang
Spaanbox	0023209	x
Sokkel met greep	0023229	x
2 zeskantschroeven M10x25-8.8 DIN 933	0017329	x
Buisgreep	0023206	x
Zeskantschroef M10x20-12.9 DIN 933	0017302	x
Sleutel AL17 DIN 3113	0078310	x
Inbussleutel	0118860	x
Pons- en knabbelolie voor staal (0.5 l)	0103387	x
Smeervet "S1" (25 g)	0121486	x
Gebruiksaanwijzing TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)	1554548	x
Veiligheidsinstructies, andere landen	0125699	x
Veiligheidsinstructies (rood document), VS	1239438	x
Vetspuit, gevuld, "S1"	0068624	x
Rollenhouder compl. rechts	1238982	x
Rollenhouder compl. links	1240848	-
Instelmal	1411767	x
Keuzekaart schaafbeitels	1332341	x
Snelkoppeling van de machine, pneumatisch	0114094	x
Snelkoppeling van de slang, pneumatisch	0114095	x
Koffer XL	0121585	-
Ophangbeugel	0023210	-

TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)	Bestelnummer	Leveromvang
Werkstation met staander	0005079	-
Werkstation zonder staander	1343474	-
Staander	0003677	-
Ombouwsets voor grotere materiaaldiktes:		
van 40 tot 80 mm	0023203	-
van 80 tot 120 mm	0023204	-
van 120 tot 160 mm	0027799	-
Speciaal gereedschap voor de bewerking van buizen (binnendiameter van de buis 30 tot 120 mm)	0027798	-
Rollenhouder voor de bewerking van buizen (inclusief afstroper) (buisdiameter tot 200 mm)	0005123	-
Speciale afstroper voor afschuiningshoek tot 55°	0032119	-
Pons- en knabbelolie voor aluminium (1 l)	0125874	-
Smeervet "S1" (1000 g)	0342887	-
Smeervet "G1" (900 g)	0139440	-

Toebehoren

Tab. 11

6.1 Verbruiksmateriaal bestellen

Opmerking

Om een correcte en snelle levering van onderdelen te garanderen, dienen de volgende gegevens te worden vermeld.

1. Bestelnummer vermelden.
2. Overige bestelgegevens vermelden:
 - Spanningsgegevens
 - Aantal
 - Machinetype
3. Volledige verzendgegevens vermelden:
 - Correct adres.
 - Gewenste manier van transport (bijv. luchtpost, koerier, per expres, als vracht, als pakje).

Opmerking

TRUMPF serviceadressen, zie www.trumpf-powertools.com.

4. Bestelling naar TRUMPF-vestiging sturen.

**7. Bijlage: conformiteitsverklaring,
garantie, lijst met reserveonderdelen**