

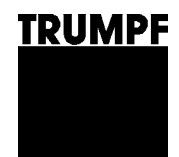
# Gebruiksaanwijzing



## TruTool TKF 700 (1A2)

---

nederlands



---

# Inhoud

<b>1.</b>	<b>Veiligheid</b> .....	<b>3</b>
1.1	Algemene veiligheidsinstructies .....	3
1.2	Specifieke veiligheidsinstructies .....	3
<b>2.</b>	<b>Beschrijving</b> .....	<b>5</b>
2.1	Reglementair gebruik.....	6
2.2	Technische gegevens .....	7
<b>3.</b>	<b>Instelwerkzaamheden</b> .....	<b>8</b>
3.1	Mes selecteren .....	8
3.2	Afschuiningshoogte instellen .....	9
3.3	Materiaaldikte instellen .....	10
3.4	Afschuiningshoek kiezen .....	11
<b>4.</b>	<b>Bediening</b> .....	<b>12</b>
4.1	Werken met TruTool TKF 700 .....	12
4.2	Snijrichting wisselen .....	13
<b>5.</b>	<b>Onderhoud</b> .....	<b>14</b>
5.1	Gereedschap vervangen .....	15
5.2	Dragend frame verwisselen .....	17
5.3	Zorgen voor energie en smering .....	18
5.4	Lamellen vervangen .....	19
5.5	Zeef reinigen .....	19
<b>6.</b>	<b>Origineel toebehoren en slijtdelen</b> .....	<b>20</b>

**Garantie**

**Lijst met reserveonderdelen**

**Adressen**

---

# 1. Veiligheid

## 1.1 Algemene veiligheidsinstructies

- Voor inbedrijfstelling van de machine de gebruiksaanwijzing en de veiligheidsinstructies (bestelnr. 0373678) volledig doorlezen en de aanwijzingen die u daarin vindt strikt opvolgen.
- De veiligheidsvoorschriften conform DIN VDE, CEE, AFNOR en overige in de afzonderlijke landen geldende voorschriften aanhouden.



**Gevaar**

---

### Levensgevaar door elektrische schok!

- Bij het werken met de machine geen elektrische leidingen aanraken. Machine is niet geïsoleerd.



**Waarschuwing**

---

### Gevaar voor letsel door ondeskundig gebruik!

- Voor alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine de perslucht slang losmaken.
- Voor elk gebruik perslucht slang, aansluitkoppeling en machine op beschadiging controleren.
- Bij werkzaamheden veiligheidsbril, oorbeschermers, veiligheidshandschoenen en werkschoenen dragen.
- Perslucht alleen bij uitgeschakelde machine aansluiten.
- Perslucht slang altijd naar achteren van de machine weg leiden.

## 1.2 Specifieke veiligheidsinstructies



**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!

**Hete en scherpe spanen ontsnappen met hoge snelheid uit de spaanafvoer.**

- Controleer de afvoer van de spanen en laat deze neerwaarts uittreden.



**Waarschuwing**

---

**Gevaar voor letsel door vallende machine!**

**Na het bewerken van het werkstuk moet het volle machinegewicht worden opgevangen.**

- Ophangbeugel met balanceerinrichting gebruiken.
  - Ophangkabel gebruiken.
- 



**Waarschuwing**

---

**Gevaar voor letsel door ondeskundig gebruik!**

- Bij het werken met de machine altijd zorgen dat de machine veilig en stevig staat.
  - Bij een draaiende machine nooit het gereedschap aanraken.
  - De machine tijdens het werken steeds van het lichaam af bewegen.
  - Niet met de machine boven lichaamshoogte werken.
- 



**Pas op**

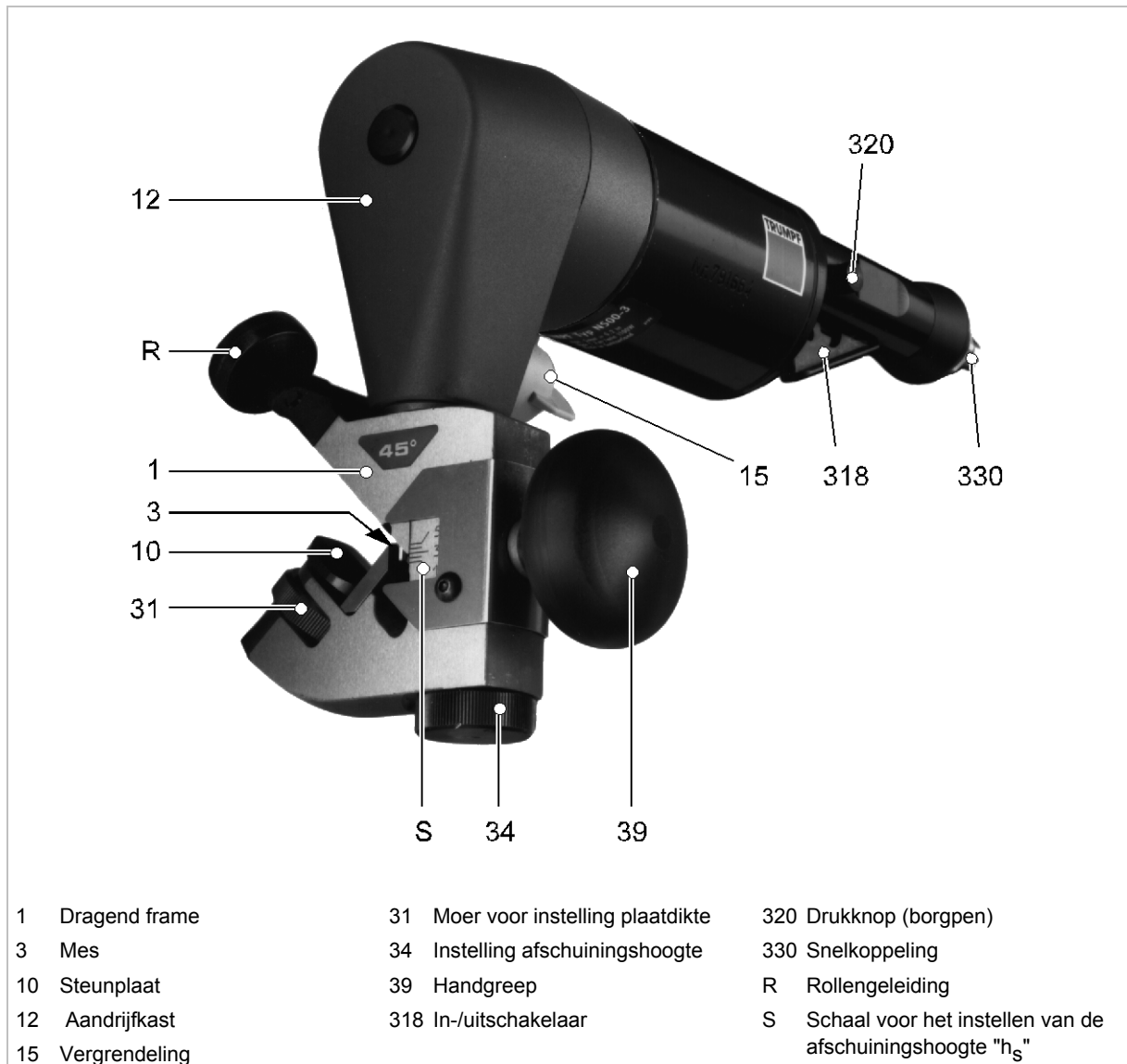
---

**Materiële schade door ondeskundig gebruik!**

**Machine raakt beschadigd of vernield.**

- Reparaties en controles van handbediend persluchtgereedschap moeten door een daarvoor opgeleide vakman uitgevoerd worden. Uitsluitend origineel TRUMPF-toebehoren gebruiken.
-

## 2. Beschrijving



Kantschaafmachine TruTool TKF 700

Fig. 12640

---

## 2.1 Reglementair gebruik

---



**Waarschuwing**

### **Gevaar voor letsel!**

- Machine alleen voor werkzaamheden en materialen gebruiken, die bij "Reglementair gebruik" beschreven zijn.
- 

De TRUMPF-kantschaafmachine TruTool TKF 700 is een met perslucht aangedreven handmachine voor de volgende toepassingen:

- De voorbereiding van alle bij gas- en elektrische smeltlas gebruikelijke K-, V-, X- en Y-vormige lasnaden met drie verschillende afschuiningshoeken en overeenkomstig instelbare afschuiningsslengtes.
- Het vormen van gelijkmatige, oxidevrije, metaalachtige niet-geïsoleerde laskanten in staal en aluminium.
- De bewerking van chroomstaal en dergelijke hoogvaste materialen (aanbeveling: machine met toerentalregeling).
- Het kantschaven van rechte en gebogen kanten, voor zover de kleinst mogelijke radius bij binnenbochten 40 mm bedraagt.
- Het kantschaven van kanten aan vlakke en gekromde werkstukken, vooral van buizen, als de binnendiameter minstens 80 mm bedraagt (steunrol, bestelnr. 131559).
- Het kantschaven van kanten in beide richtingen, waarbij het kantschaven aan iedere willekeurige plaats van de plaatkant kan worden begonnen en beëindigd.
- Het kantschaven van kanten in normale positie (dragend frame onder de machine) en in de positie "ondersteboven" (dragend frame boven de machine), wat vooral van voordeel is bij het kantschaven van X- en K-lasnaden.

## 2.2 Technische gegevens

Treksterkte	Afschuiningshoek $\beta$		
	30°	37.5°	45°
400 N/mm <sup>2</sup>	6 mm (0.236 in)	5.5 mm (0.216 in)	5 mm (0.196 in)
600 N/mm <sup>2</sup>	5 mm (0.196 in)	4.5 mm (0.177 in)	4 mm (0.157 in)
800 N/mm <sup>2</sup>	3.5 mm (0.138 in)	3 mm (0.118 in)	3 mm (0.118 in)

Max. afschuiningshoogte "h<sub>s</sub>"

Tab. 1

	Andere landen	USA
	Waarde	Waarde
<b>Werksnelheid</b>	1.25 m/min	4.101 ft/min
<b>Kleinste inwendige radius</b>	40 mm	1.57 in
<b>Max. materiaaldikte s</b>	15 mm	0.59 in
<b>Afschuiningshoek <math>\beta</math></b>	30°/37.5°/45°	30°/37.5°/45°
<b>Nominaal opgenomen vermogen</b>	1100 W	1100 W
<b>Aantal slagen bij volle last</b>	600/min	600/min
<b>Gewicht met handgreep</b>	5.5 kg	12.125 lbs
<b>Max. bedrijfsdruk (hydraulische druk)</b>	6 bar	87 psi
<b>Luchtverbruik bij 6 bar</b>	1.7 m <sup>3</sup> /min	110 cubic ft/min
<b>Binnendiameter van de perslucht slang</b>	18 mm	0.7 in (3/4")

Tab. 2

Trilling	Meetwaarden conform EN 50144
Hand-arm-trilling	≤ 2.5 m/s <sup>2</sup>

Tab. 3

Meetwaarden zijn gemeten bij het snijden van plaatstaal 400 N/mm<sup>2</sup> met max. materiaaldikte.

Geluidsemissies	Meetwaarden conform EN 50144
Geluidsdruk niveau A-klasse L <sub>WA</sub>	86 dB
Geluidsvermogensniveau A-klasse op de werkplek L <sub>PA</sub>	94 dB

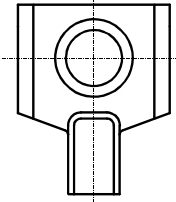
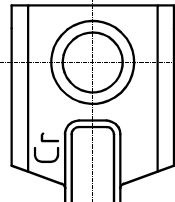
Tab. 4

Aangegeven geluidsemissiewaarden zijn de som van de meetwaarden en de bijbehorende onzekerheden. Deze geven de bovengrens van de waarden aan die bij metingen op kunnen treden.

### 3. Instelwerkzaamheden

#### 3.1 Mes selecteren

Ter bewerking van platen van verschillende sterktes staan 2 soorten messen ter beschikking:

Mestype	Standaard	Mes met hoge sterkte
		
<b>Bestelnr.</b>	0030879	0130880
<b>Treksterkte van te bewerken materiaal</b>	tot 400 N/mm <sup>2</sup>	>400 N/mm <sup>2</sup>
<b>Voorbeeld</b>	Constructiestaal, aluminium	Chroomstaal

Tab. 5



### 3.2 Afschuiningshoogte instellen

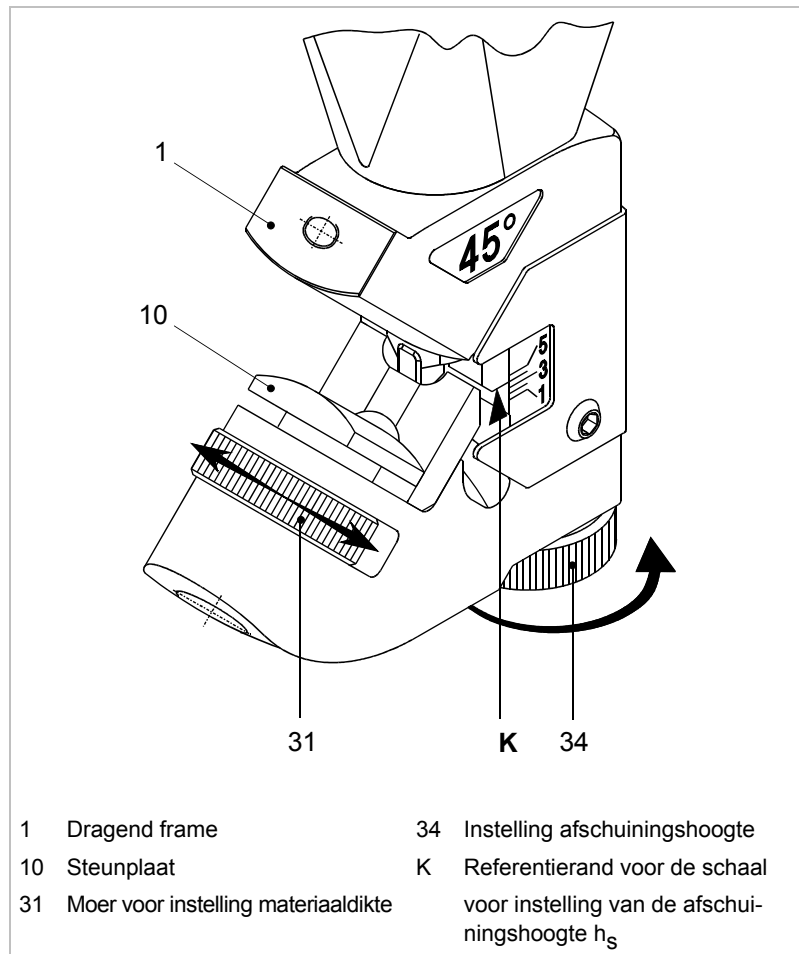


Fig. 12263

- De maat  $h_s$  "afschuiningshoogte" direct via schaal instellen.

### 3.3 Materiaaldikte instellen

1. Machine op het plaatmateriaal zetten (werkpositie).
2. Steunplaat (10) door middel van moer (31) op het plaatmateriaal plaatsen en op het volgende rasterpunt terugdraaien (speling ca. 0.1-0.3 mm).

Materiaaldikte "s" in mm	Afschuiningshoek		
	30°	37.5°	45°
≤15	1-6 mm	1-5.5 mm	1-5 mm
16	2-6 mm	1.5-5.5 mm	1-5 mm
17	3-6 mm	2.5-5.5 mm	2-5 mm
18	4-6 mm	3.5-5.5 mm	3-5 mm
19	5-6 mm	4.5-5.5 mm	4-5 mm
20	6 mm	5.5 mm	5 mm

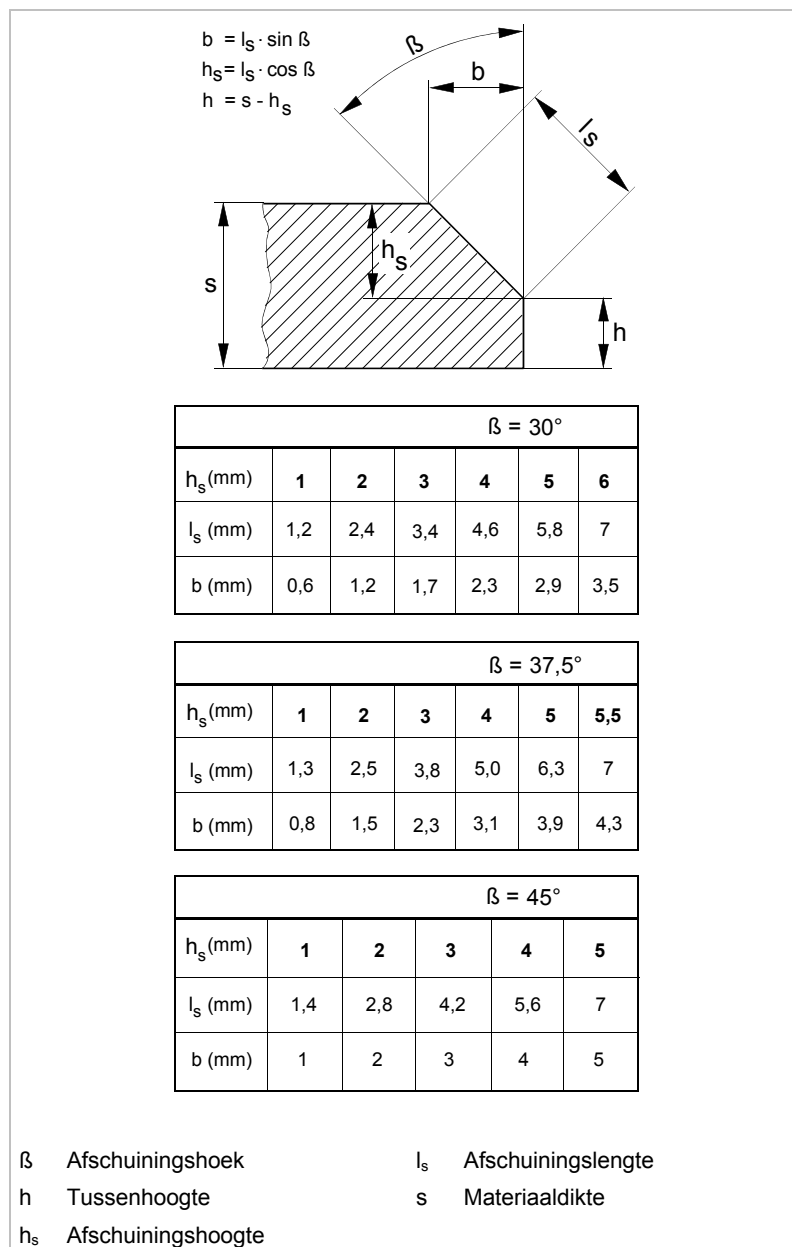
Afschuiningshoogte bij gegeven materiaaldikte

Tab. 6

### 3.4 Afschuiningshoek kiezen

Voor de laskantenvormer staan 3 dragende frames ter beschikking met de hoeken 30°/37.5°/45°.

De keuze van de hoek wordt gemaakt door het verwisselen van het complete dragende frame:



Afschuiningshoek

Fig. 13472

## 4. Bediening

### 4.1 Werken met TruTool TKF 700



**Waarschuwing**

#### **Gevaar voor letsel door ondeskundig gebruik!**

- Bij het werken met de machine altijd zorgen dat de machine veilig en stevig staat.
- Bij een draaiende machine nooit het gereedschap aanraken.
- De machine tijdens het werken steeds van het lichaam af bewegen.
- Niet met de machine boven lichaamshoogte werken.

#### **TruTool TKF 700 inschakelen**

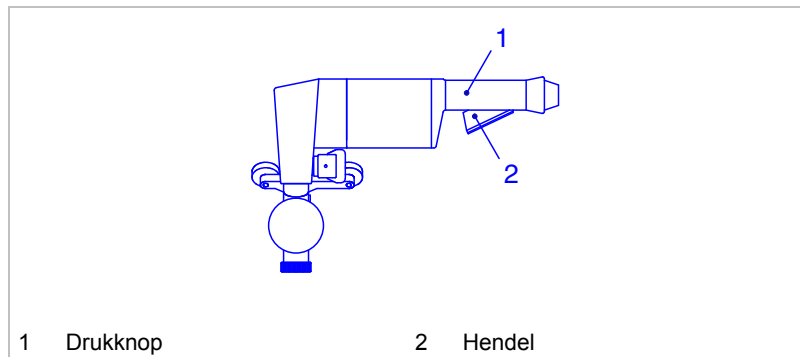


Fig. 12599

#### **Continu proces**

1. Drukknop (1) indrukken.
2. Hendel (2) tegen het motorhuis drukken.
3. Drukknop (1) loslaten.

#### **Werken met TruTool TKF 700**

1. Machine op de plaat zetten.
2. Tussen mes en plaatkant eerst een paar centimeter afstand houden.
3. Machine inschakelen en tegen de plaatkant schuiven (insteken).
4. Machine langs de plaat schuiven. Let erop dat de machineas parallel loopt met de plaatkant.
5. Machine tegen de plaatkant duwen.

#### **TruTool TKF 700 uitschakelen**

- Hendel (2) loslaten.

De hendel veert terug naar de uitgangspositie, de perslucht wordt onderbroken.



### Aanwijzing

Het snijresultaat wordt verbeterd, de standtijd van de schaafbeitel wordt verhoogd als voor het bewerken van het werkstuk het snijspoor met olie ingesmeerd wordt.

Materiaal	Olie
Staal	Pons- en knabbelolie, bestelnr. 0103387
Aluminium	Wisura-olie, bestelnr. 0125874

Aanbeveling voor olie

Tab. 7

## 4.2 Snijrichting wisselen

Bij beperkte ruimte kan het gereedschap respectievelijk de snijrichting met 90° naar rechts of links worden gedraaid (zie Fig. 13470, pag. 15).

1. Vergrendeling (15) openen.
2. Dragend frame (1) 90° in de gewenste richting draaien.
3. Vergrendeling (15) sluiten.

## 5. Onderhoud



**Waarschuwing**

**Gevaar voor letsel door ongecontroleerde machinebeweging!**

- Bij een gereedschapswissel en vóór alle onderhoudswerkzaamheden aan de machine de persluchtslang loskoppelen.



**Pas op**

**Materiële schade door bot gereedschap!**

**Overbelasting van de machine.**

- Het mes om het uur op slijtage controleren. Een scherp mes zorgt voor een goed snijresultaat en ontziet de machine. Mes op tijd bijslijpen of vervangen.



**Waarschuwing**

**Gevaar voor letsel door ondeskundige reparatiewerkzaamheden!**

**Machine functioneert niet correct.**

- Reparatiewerkzaamheden mogen alleen door een vakman worden uitgevoerd.

Onderhoudspunt	Handelwijze en interval	Aanbevolen smeermiddelen	Bestelnr. smeermiddel
Drijfwerk en drijfwerkkop	Om de 300 bedrijfsuren door een vakman laten nasmeren of smeervet vervangen.	Smeervet "G1"	0139440
Stoter en dragend frame	Bij gereedschapswissel smeren.	Smeervet "G1"	0139440
Olienevelsmeerapparaat	Dagelijks volgens de gegevens van de fabrikant onderhouden (zie "Zorgen voor energie en smering", pag. 18).	-	-
Lamellen	Indien nodig door een vakman laten controleren en vervangen.	-	-
Filter	Om de 10 bedrijfsuren resp. bij verminderd vermogen reinigen.	-	-

Onderhoudstabel

Tab. 8

## 5.1 Gereedschap vervangen

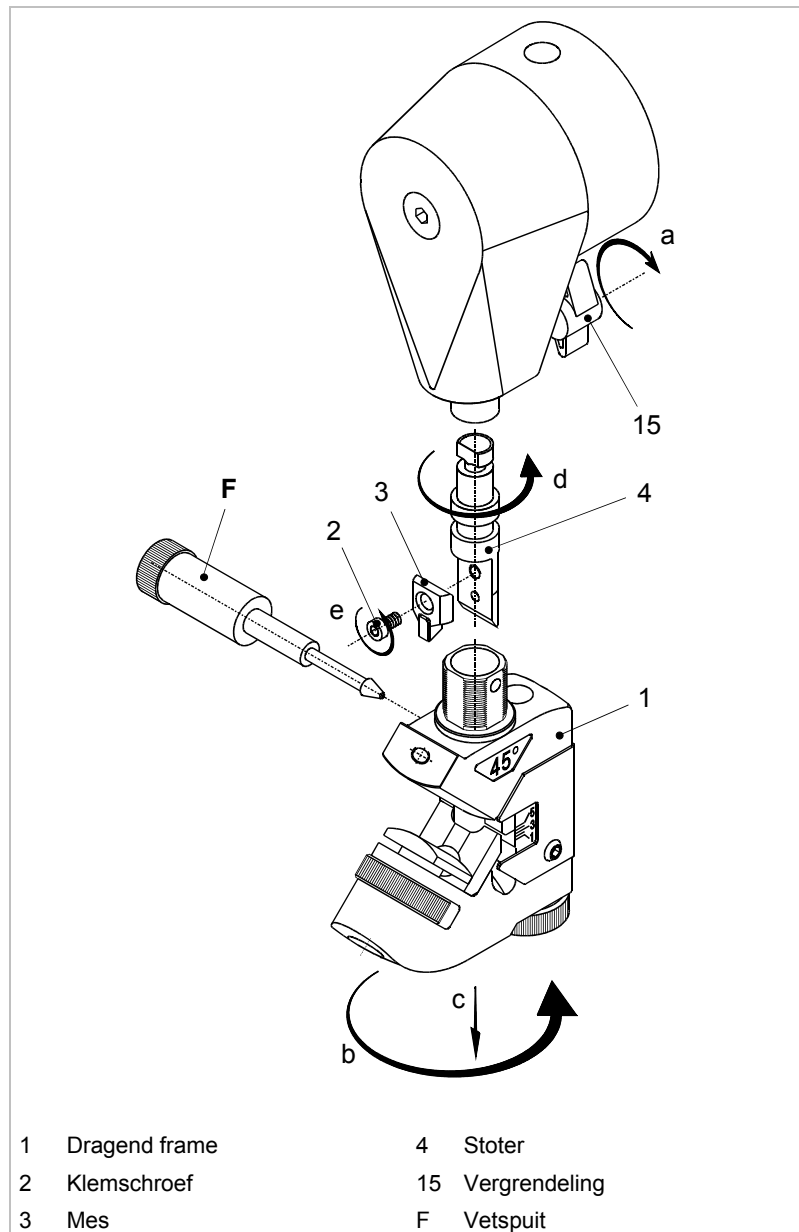


Fig. 13470

➤ Als het mes bot is, dan moet het worden verwisseld.

### Mes demonteren

1. Vergrendeling (15) openen.
2. Dragend frame (1) 45° draaien.
3. Dragend frame (1) naar onderen uittrekken.
4. Stoter (4) 180° draaien en naar onderen uittrekken.



- 
- Gereedschap reinigen** 5. Klemschroef (2) losmaken en mes (3) verwijderen. Stoter (4) reinigen.
- Mes inbouwen** 6. Nieuw mes (3) met klemschroef (2) aan de stoter (4) vastschroeven (vastzetmoment 9 Nm).
7. Gereinigde stoter (4) in de stoterhouder schuiven en door een draaiing van 180° vergrendelen.
8. Dragend frame (1) monteren.
9. Vergrendeling (15) sluiten.
10. Smeernippel aan de zijkant van dragend frame door middel van vetspuit "F" voorzien van smeervet "G1" TRUMPF bestel-nr. 0139440.

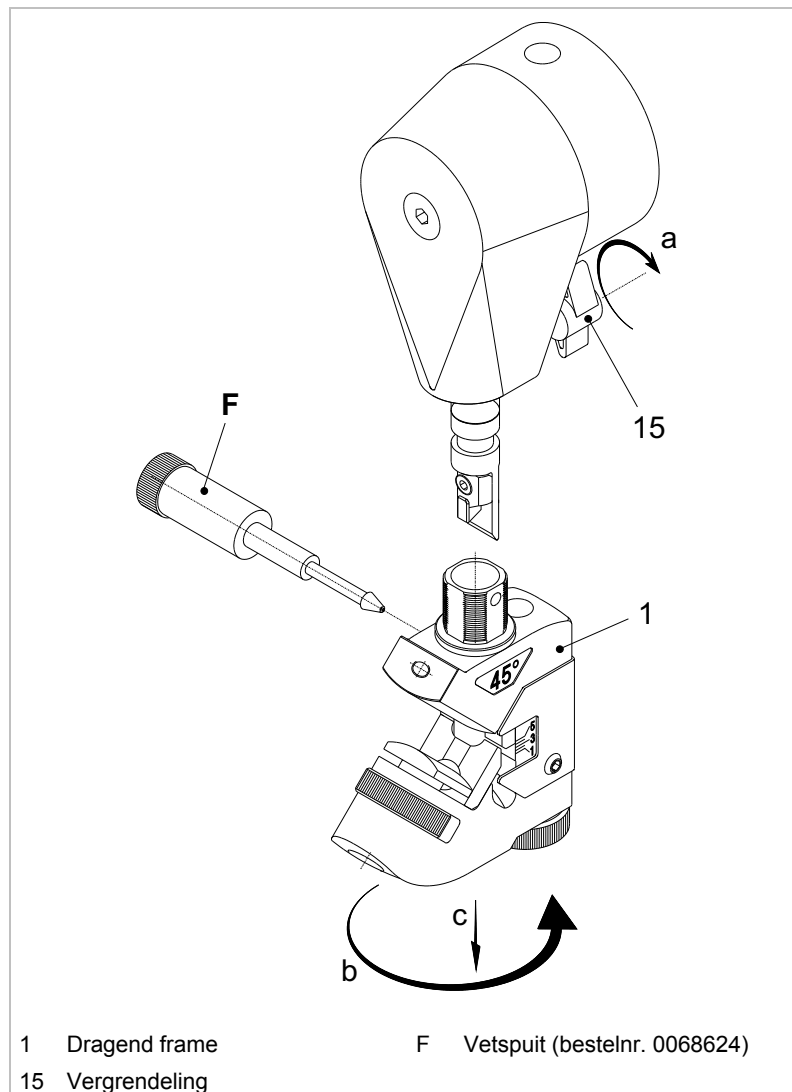
**Aanwijzing**

Alleen originele TRUMPF reserveonderdelen gebruiken.



## 5.2 Dragend frame verwisselen

De keuze van de hoek wordt gemaakt door het verwisselen van het complete dragende frame.



Dragend frame verwisselen

Fig. 13553

1. Vergrendeling (15) openen.
2. Dragend frame (1) 45° draaien.
3. Dragend frame (1) naar onderen uittrekken.
4. Ander dragend frame (1) monteren.
5. Vergrendeling (15) sluiten.

## 5.3 Zorgen voor energie en smering



Pas op

### Materiële schade door ondeskundig gebruik!

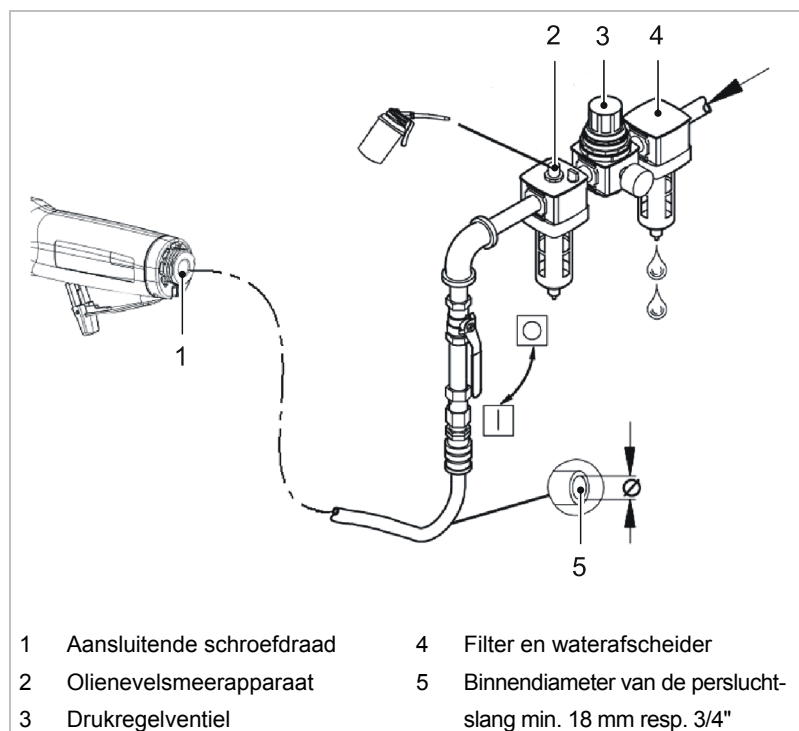
#### Uitval van de persluchtmotor.

- Maximale bedrijfsdruk niet overschrijden.
- De persluchtmotor regelmatig smeren. Olienevelsmeerapparaat in de persluchtleiding inbouwen.

### Zorgen voor perslucht

#### Voorwaarde

- Drukregelventiel en aansluitende schroefdraad zijn juist aangebracht.



Persluchttoevoer

Fig. 52385

1. Filter en waterafscheider (4) plaatsen.
2. Waterafscheider dagelijks leegmaken/controleren.

#### Aanwijzing

- Om de persluchttoevoer te garanderen, moeten de buisdiameters in het gehele leidingsysteem 2 tot 3 maal zo groot zijn als de binnendiameter van de perslucht slang.
- Perslucht slang met persluchtbeveiliging beveiligen tegen ongewilde bewegingen.

### Olietoevoer controleren

- Bij draaiende motor een stuk papier voor de ventilatieopening in het motorhuis houden.

---

Als er olievlekken worden gevormd, is de olietoevoer voldoende.

## 5.4 Lamellen vervangen

Als de lamellen versleten zijn, wordt het vermogen van de machine kleiner.

- Indien nodig, lamellenset door een vakman laten controleren en vervangen.

### **Aanwijzing**

Uitsluitend originele reserveonderdelen gebruiken en gegevens op het vermogensbordje in acht nemen.

## 5.5 Zeef reinigen

Als de zeef vuil is, wordt het vermogen van de machine kleiner. De zeef die in het aansluitstuk (328) is ingeschroefd om de 10 bedrijfsuren reinigen (Afbeelding van de posities 328 (= "Aansluiting") en 329 (= "Nippel") zie lijst met reserveonderdelen.).

1. Zeef eruit schroeven en met perslucht uitblazen.
2. Zeef er weer in schroeven.

## 6. Origineel toebehoren en slijtdelen

TruTool TKF 700	Meegeleverd origineel toebehoren	Slijtdelen	Opties	Bestelnr.
Mes voor de bewerking van materialen met een sterkte van max. 400 N/mm <sup>2</sup> (bijv. constructiestaal, aluminium)	+	+		0130879
Mes voor de bewerking van materialen met een sterkte > 400 N/mm <sup>2</sup> (bijv. chroomstaal)	+	+		0130880
Mes ingebouwd (voor de bewerking van constructiestaal)	+			0130879
Handgreep	+			0131063
Rollenhouder	+			0130868
Stiftsleutel TORX T25	+			0131549
Inbussleutel 4 mm DIN 911	+			0067849
Inbussleutel 5 mm DIN 911	+			067857
Smeervet "G1" (25 g)	+			0139440
Vetspuit gevuld met "G1"	+			1369906
Koffer	+			0382540
Gebruiksaanwijzing	+			1209914
Veiligheidsinstructies (rood gedrukt)	+			0373678
Dragend frame compleet 30°			+	0977770
Dragend frame compleet 37.5°			+	0977769
Dragend frame compleet 45°			+	0977767
Steunrol, compleet (rollengeleiding voor buisbewerking)			+	0131559
Pons- en knabbelolie voor staal (0.5 l)			+	0103387
Pons- en knabbelolie voor aluminium (1 l)			+	0125874
Lamellenset (4 stuks)		+		0119972
Snelkoppeling (onderdeel van de machine)	+			0114094
Snelkoppeling (onderdeel van de slang)	+			0114095

Tab. 9

### Originele en slijtdelen bestellen

Voor een correcte en snelle levering van originele onderdelen en slijtdelen:

1. Bestelnummer aangeven.
2. Overige bestelgegevens invoeren:
  - Spanningsgegevens
  - Aantal
  - Machinetype
3. Volledige verzendgegevens aangeven:
  - Correct adres.
  - Gewenste manier van transport (bijv. luchtpost, koerier, per expres, als vracht, als pakje).
4. Bestelling aan TRUMPF-vestiging sturen. TRUMPF-serviceadressen: zie adreslijst aan het einde van het document.