

Istruzioni per l'esercizio



TruTool TPC 165 (1A1)

Indice generale

1	Sicurezza	4
1.1	Indicazioni generali di sicurezza	4
1.2	Indicazioni specifiche di sicurezza per Panel Cutter TPC 165	5
2	Descrizione	7
2.1	Utilizzo conforme all'uso previsto	7
2.2	Dati tecnici	9
2.3	Simboli	9
2.4	Informazioni su rumori e vibrazioni	10
3	Lavori di regolazione	12
3.1	Sostituzione / serraggio dell'utensile	13
4	Comando	16
4.1	Impiego del Panel Cutter	16
	Controllo dell'utensile	17
	Svolgimento del lavoro	17
	Dispositivo di protezione da sovraccarico sul motore	19
4.2	Posizione della macchina principale	19
4.3	Tacche del piano di appoggio	20
4.4	Profondità penetrazione	21
4.5	Guide	21
	Impiego della guida	21
4.6	Taglio su tracciatura	22
4.7	Guide di scorrimento e piastra d'usura	23
	Sostituzione delle guide di scorrimento	24
	Sostituzione della piastra d'usura	24
	Sostituzione della piastra d'usura anteriore	24
4.8	Aspirazione	25
4.9	Indicatore di segnalazione elettronico	25
5	Manutenzione e riparazioni	27
5.1	Manutenzione	27
	Vite di regolazione - regolazione aggan- ciamento	28
5.2	Riparazioni	29

	Sostituzione delle spazzole di carbone	29
6	Materiale soggetto a usura e accessori	30
6.1	Ordinazione del materiale soggetto a usura	30
7	Allegato: dichiarazione di conformità, garanzia, liste dei pezzi di ricambio	31

1. Sicurezza

1.1 Indicazioni generali di sicurezza

AVVERTENZA



- Leggere tutte le indicazioni di sicurezza e le istruzioni, anche quelle dell'opuscolo allegato.
- Il mancato rispetto delle indicazioni di sicurezza e delle istruzioni può comportare scariche elettriche, incendio e/o lesioni gravi.
- Conservare tutte le indicazioni di sicurezza e le istruzioni per l'impiego futuro.

PERICOLO

Tensione elettrica! Pericolo di morte per scossa elettrica!

- Staccare la spina dalla presa di corrente prima di eseguire qualsiasi lavoro di manutenzione sulla macchina.
- Prima di ogni utilizzo controllare che la spina, i cavi o la macchina non siano danneggiati.
- Conservare la macchina all'asciutto e non metterla in funzione in ambienti umidi.
- Per l'impiego della macchina utensile elettrica all'aperto, collegare in serie un interruttore differenziale con una corrente di scatto di max. 30 mA.
- Utilizzare soltanto accessori originali TRUMPF.
- L'eventuale sostituzione del cavo di collegamento deve essere eseguita dal produttore del cavo o dal rispettivo concessionario, al fine di soddisfare le condizioni di sicurezza necessarie.

AVVERTENZA

Impiego improprio della macchina!

- Durante i lavori indossare occhiali di protezione, cuffie anti-rumore, dispositivi di protezione dell'apparato respiratorio, guanti protettivi e scarpe antinfortuno.
- Inserire le spine solo a macchina spenta. Staccare sempre la spina di rete dopo l'uso.
- Non spostare la macchina tirandola per il cavo.
- Far eseguire la manutenzione da tecnici qualificati.

Nota

L'eventuale sostituzione di una linea di collegamento deve essere eseguita dal costruttore o dal rispettivo concessionario al fine di soddisfare le condizioni di sicurezza necessarie.

1.2 Indicazioni specifiche di sicurezza per Panel Cutter TPC 165

PERICOLO

Tensione elettrica! Pericolo di morte per scossa elettrica!

- Durante la lavorazione manovrare la macchina tenendola con entrambe le mani sulle impugnature isolate.
- Tenere il cavo sempre in posizione arretrata e lontano dall'area di lavoro della macchina, senza farlo passare sopra bordi taglienti.
- Non eseguire lavori, durante i quali la macchina possa urtare cavi elettrici nascosti o il proprio cavo rete. Il contatto con un cavo di corrente alimentato può mettere sotto tensione anche parti metalliche della macchina e provocare una scossa elettrica.

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni alle mani!

- Non mettere le mani nell'area di lavorazione.
- Non mettere le mani nella catena della sega.
- Non intervenire con le mani sotto il pezzo. La catena della sega e la lama non sono protette in posizione estratta.
- Durante la lavorazione non tenere mai il pezzo con le mani sopra la gamba.

AVVERTENZA

Danni alla salute, in particolare danni all'apparato muscolare e articolare, causati da forti vibrazioni durante l'impiego!

- Eseguire la lavorazione con una forza di avanzamento normale.

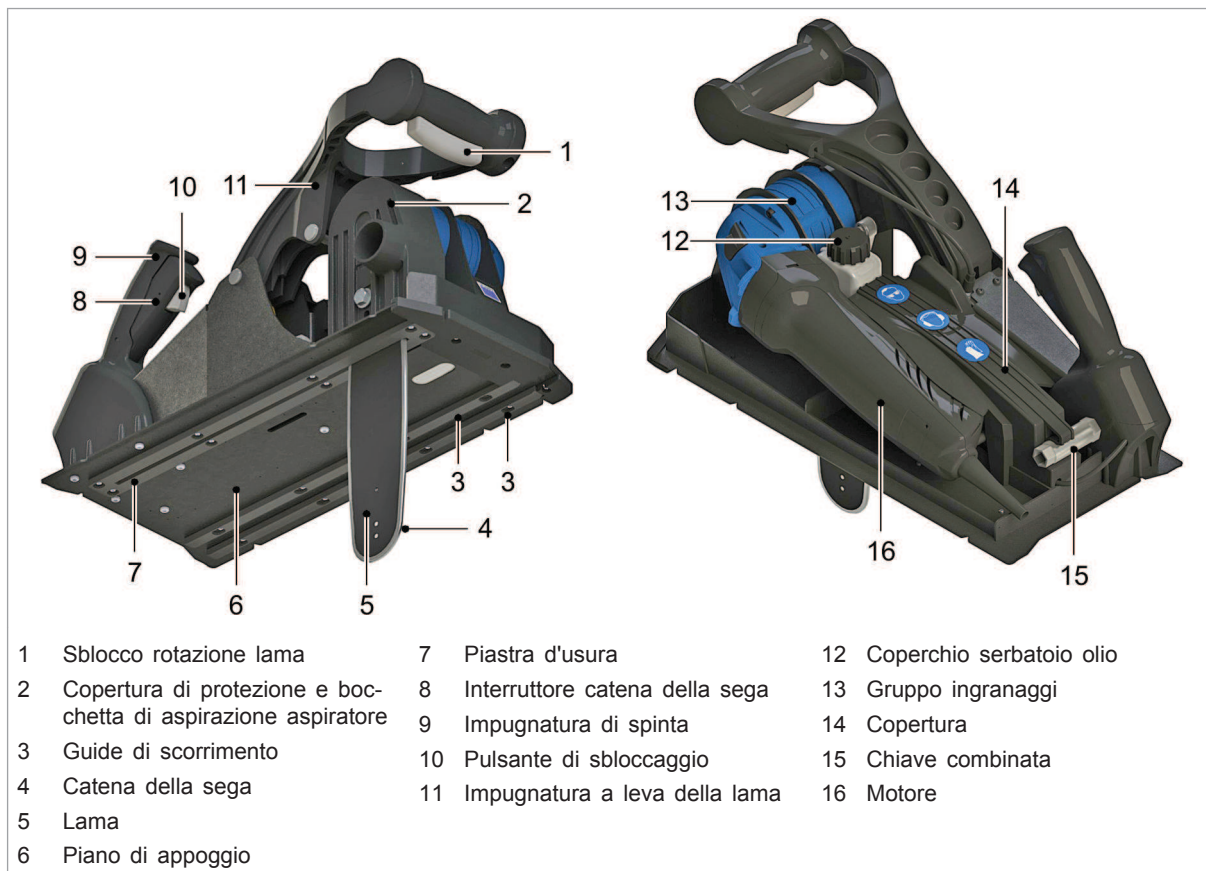
⚠ AVVERTENZA**Pericolo di infortuni dovuto a uso improprio!**

- Quando si utilizza la macchina assumere sempre una posizione stabile e sicura, al fine di neutralizzare eventuali forze di contraccolpo.
- Durante l'utilizzo dirigere sempre la macchina in direzione opposta a quella del proprio corpo.
- Non lavorare con la macchina in posizione rovesciata.
- La macchina può essere fatta funzionare solo con copertura di protezione.
- Dopo un'eventuale caduta della sega assicurarsi che catena e lama di sega abbiano libertà di movimento. Copertura di protezione e altri componenti non devono assolutamente essere toccati.
- Prima di riporre la macchina assicurarsi che la lama si trovi in condizioni di chiusura.
- In caso di bloccaggio della sega nel materiale, rilasciare l'interruttore e non muovere la sega nel materiale fino all'arresto della catena della sega. Al riavvio centrare la lama della sega nella fessura di taglio e assicurarsi che i denti della catena non siano più bloccati.
- Non è consentito impiegare lame di modelli precedenti (ad es. TP 150-0 e TPC 150-2) così come lame danneggiate.
- Attenersi alle istruzioni per la lubrificazione, il tensionamento della catena e la sostituzione di accessori. Una catena lubrificata o tesa in modo improprio può rompersi.
- Tenere le impugnature asciutte, pulite e prive di olio e grasso. Impugnature sporche di olio e grasso sono scivolose e causano la perdita di controllo.

⚠ AVVERTENZA**Pericolo di infortuni a causa di freno difettoso!**

- Controllare il freno prima di ogni impiego. Il freno deve arrestare il movimento della catena entro 2 s. In caso di difettosità informare il Servizio Assistenza TRUMPF.
- Non bloccare l'interruttore per la catena della sega e lo sbloccaggio orientabile per la lama.
- Dopo un'eventuale caduta della sega, assicurarsi che il freno si trovi in perfetto stato di efficienza.

2. Descrizione



TruTool TPC 165

Fig. 67302

2.1 Utilizzo conforme all'uso previsto

AVVERTENZA

Pericolo di lesioni e per la salute!

- Utilizzare la macchina solo per i lavori e materiali descritti nel paragrafo "Utilizzo conforme all'uso previsto".
- Non tagliare materiali contenenti amianto.

Il Panel Cutter TPC 165 di TRUMPF è una macchina a uso manuale azionata da un motore elettrico:

- Per l'impiego professionale nell'industria e nell'artigianato.
- Per il taglio funzionale di pannelli con rivestimenti esterni in metallo e isolamento con schiuma rigida a base di poliuretano o poliisocianurato (pannelli per tetto e parete).
- Per una facile incisione di pannelli allo scopo di realizzare recessi quadrati.

-
- Per il taglio su tracciatura.
 - Per il taglio con guida.

2.2 Dati tecnici

	Altri paesi			USA
	Valori			
Tensione	230 V	120 V	110 V	120 V
Frequenza	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Velocità di lavoro	4 m/min	4 m/min	4 m/min	9.8 ft/min
Potenza assorbita nominale	1400 W	1400 W	1400 W	1400 W
Numero di corse nel funzionamento a vuoto n_0	2300/min	2300/min	2300/min	2300/min
Larghezza della traccia di taglio	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm
Peso	9.6 kg	9.6 kg	9.6 kg	21.2 lbs
Classe di protezione	II / 	II / 	II / 	II / 

Dati tecnici

Tab. 1

	Altri paesi	USA
	Spessori di materiale consentiti	
Spessore del materiale singolo per acciaio fino a 400 N/mm ₂	0.9 mm	0.9 mm (0.035 in)
Con schiuma isolante poliuretanic (PUR) e schiuma di poliisocianurato (PIR)	165 mm	165 mm (6.4 in)

Spessori di materiale consentiti

Tab. 2

	Altri paesi	USA
	Recessi minimi	
Lama 165	340 x 340 mm	340 x 340 mm (13.5 x 13.5 in)








Recessi minimi

Tab. 3

2.3 Simboli

Nota

I simboli seguenti sono importanti per la lettura e la comprensione delle istruzioni per l'esercizio. L'interpretazione corretta dei simboli aiuta a comandare meglio la macchina e garantisce una maggior sicurezza.

Simbolo	Nome	Spiegazione
	Leggere le istruzioni per l'esercizio	Prima della messa in funzione della macchina leggere attentamente le istruzioni per l'esercizio e le indicazioni di sicurezza. Attenersi scrupolosamente alle istruzioni ivi riportate.
	Indossare occhiali di protezione.	Si può verificare la fuoriuscita di trucioli dall'utensile.
	Indossare guanti da lavoro.	Si può verificare la fuoriuscita di trucioli dall'utensile.
	Indossare cuffie antirumore.	I valori delle emissioni acustiche possono essere superati.
	Pericolo di lesioni a causa della sega in rotazione.	Non mettere le mani nella catena della sega.
	Classe di protezione II	Indica un utensile con doppio isolamento.
	Corrente alternata	Tipo o caratteristica della corrente
V	Volt	Tensione
A	Ampere	Corrente, corrente assorbita
Hz	Hertz	Frequenza (vibrazioni al secondo)
W	Watt	Potenza, potenza assorbita
mm	Millimetro	Dimensioni, ad es.: spessore del materiale, lunghezza dello smusso
in	Inch	Dimensioni, ad es.: spessore del materiale, lunghezza dello smusso
n_0	Numero di giri con funzionamento a vuoto	Numero di giri senza carico
.../min	Giri/corse al minuto	Numero di giri, numero di corse al minuto

Tab. 4

2.4 Informazioni su rumori e vibrazioni

AVVERTENZA

Possibile superamento del valore delle emissioni acustiche!

- Indossare cuffie antirumore.

⚠ AVVERTENZA**Il valore di emissione vibratoria può essere superato!**

- Selezionare i corretti utensili e sostituirli per tempo in caso di usura.
- Far eseguire la manutenzione da tecnici qualificati.
- Adottare misure di sicurezza supplementari per la protezione dell'operatore dall'effetto delle vibrazioni (ad es. mani calde, organizzazione dello svolgimento del lavoro, lavorazione con normale forza di avanzamento).
- A seconda delle condizioni di impiego e dello stato dell'elettro utensile è possibile che il livello di sollecitazioni effettive differisca per eccesso o per difetto dal valore di misurazione indicato.

⚠ AVVERTENZA**Danni alla salute, in particolare danni all'apparato muscolare e articolare, causati da forti vibrazioni durante l'impiego!**

- Eseguire la lavorazione con una forza di avanzamento normale.

Note

- Il valore di emissione vibratoria indicato è stato misurato con un procedimento di controllo normalizzato e può essere utilizzato per fare un confronto tra due macchine utensili elettriche.
- Il valore di emissione vibratoria indicato può essere utilizzato anche per una stima provvisoria dell'entità delle vibrazioni.
- I tempi in cui la macchina è spenta o, pur restando accesa, non viene effettivamente impiegata possono ridurre notevolmente l'entità delle vibrazioni lungo l'intero intervallo di lavoro.

Definizione del valore rilevato	Unità	Valore secondo EN 60745
Valore di emissione vibratoria a_h (somma di vettori di tre direzioni)	m/s ²	5.1
Fattore d'incertezza K per il valore di emissione vibratoria	m/s ²	1.5
Tipico livello di pressione acustica ponderata A L_{pA}	dB (A)	89
Tipico livello di potenza acustica ponderata A L_{WA}	dB (A)	100
Fattore di incertezza K per i valori delle emissioni acustiche	dB	3

Tab. 5

3. Lavori di regolazione

⚠ PERICOLO

Pericolo di morte per scossa elettrica!

- Staccare la spina dalla presa di corrente in caso di sostituzione dell'utensile e prima di eseguire qualsiasi operazione di manutenzione sulla macchina.

ATTENZIONE

Danni materiali!

Usura e distruzione della catena della sega e della lama, avaria dell'utensile.

- Non tendere troppo la catena della sega (vedi "Fig. 67306", pag. 14).
- Durante il montaggio della catena della sega prestare sempre attenzione alla direzione dei denti.
- Non far funzionare la catena della sega senza lubrificante (vedi "Tab. 8", pag. 28).
- Evitare le collisioni durante il lavoro. Non tagliare dove sono presenti chiodi, viti ecc.

ATTENZIONE

Danni materiali a causa di un errato impiego dell'attacco utensile!

Riduzione della durata d'impiego degli utensili.

- A seconda del tipo di impiego montare utensili corretti in base alla tabella seguente.

	Spessore pannello (lamiera esterna + isolamento in materiale espanso)
Catena della sega 165 con lama 165	max. 165 mm

Tab. 6

Sia le catene della sega che le lame sono concepite per la lavorazione di pannelli con lamiere esterne aventi una resistenza massima di 400 N/mm² e uno spessore massimo di 0.9 mm. Con isolamento a base di materiale espanso è possibile lavorare pannelli dello spessore massimo di 165 mm.

La macchina è in grado di tagliare pannelli con materiale isolante a base di schiuma poliuretanic (PUR) e schiuma di poliisocianurato (PIR).

Nota

Se la struttura dei pannelli da lavorare differisce dall'esecuzione descritta sopra, ad es. per la presenza di lamiere esterne più spesse o di una maggiore resistenza e per l'impiego di altri materiali isolanti, necessario mettere in conto una riduzione della

durata della catena della sega e della lama. Allo stesso modo potrà diventare più gravosa o addirittura impossibile la penetrazione con la lama nel materiale.

3.1 Sostituzione / serraggio dell'utensile

Rimozione della catena della sega

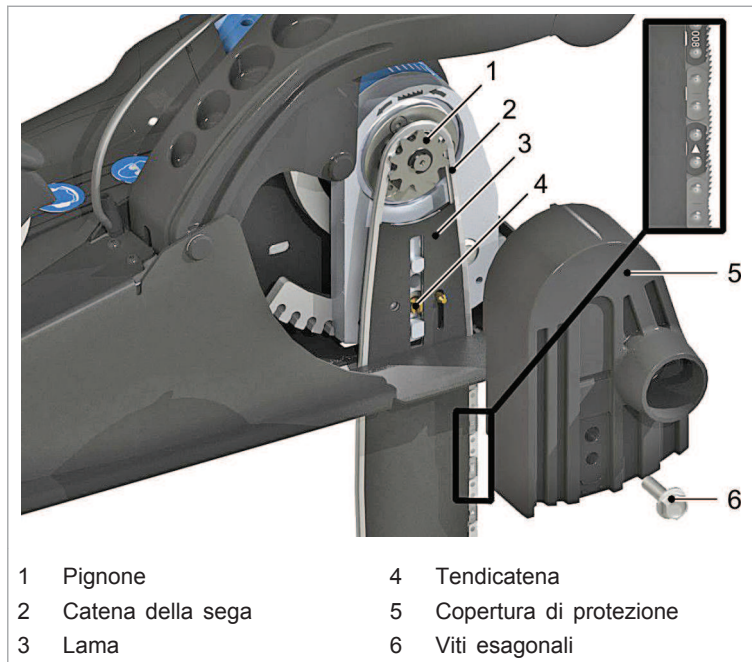


Fig. 67303

1. Svitare la vite esagonale (6) per mezzo della chiave combinata (nel coperchio) e rimuoverla.
2. Rimuovere la copertura di protezione (5).
3. Spostare la lama (3) ruotando il tendicatena (4) in direzione ruota a catena (1).
4. Rimuovere la catena della sega (2) con lama (3) dalla ruota a catena (1).

Controllo del condotto dell'olio

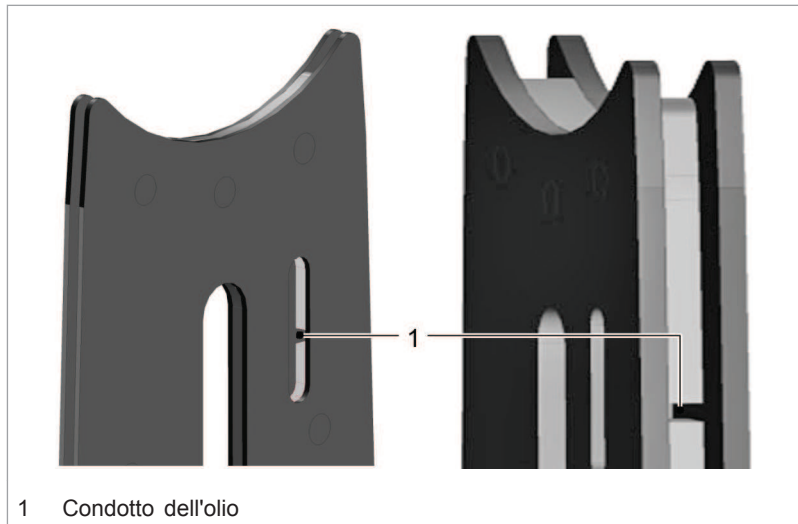


Fig. 31844

ATTENZIONE

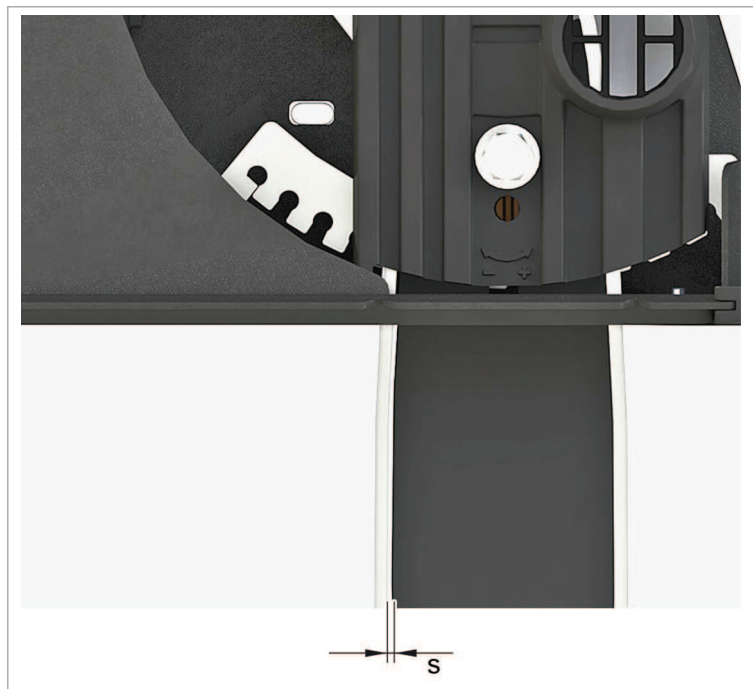
Danni materiali!

Un condotto dell'olio intasato può causare un elevato grado di usura o la rottura della catena della sega.

- Pulire regolarmente il condotto dell'olio.

Montaggio della catena della sega

5. Controllare il condotto dell'olio, non deve essere sporco.
6. Montare la nuova catena della sega su lama e ruota a catena. Durante questa operazione verificare la direzione di scorrimento (freccia) della catena della sega.



Corretto tensionamento della catena

Fig. 67306

7. Spostare la lama ruotando il tendicatena. Tendere la catena della sega fino a quando sia possibile sollevarla a mano dalla lama per circa 3 mm (misura s, fig. 67306) (punto di misura centro lama).
8. Applicare la copertura di protezione.
9. Fissare la copertura di protezione per mezzo delle viti esagonali (6).
10. Svitare di mezzo giro la vite esagonale (6) per mezzo della chiave combinata (nel coperchio).
11. Spostare la lama ruotando il tendicatena.
12. Tendere la catena della sega fino a quando sia possibile sollevarla a mano dalla lama per circa 3 mm (misura s, vedi fig. 67306) (punto di misura centro lama).
13. Avvitare saldamente la copertura di protezione.

**Tensionamento della catena
della sega**

4. Comando

4.1 Impiego del Panel Cutter

CAUTELA

Danni materiali a causa di una tensione di rete troppo elevata!

Possibili danni al motore a causa di sovraccarico.

- Controllare la tensione di rete. La tensione di rete deve coincidere con i dati della targhetta della macchina.

AVVERTENZA

Pericolo di infortuni dovuto a uso improprio!

- Quando si utilizza la macchina assumere sempre una posizione stabile.
- Quando la macchina è in funzione non toccare mai l'utensile.
- Durante l'utilizzo dirigere sempre la macchina in direzione opposta a quella del proprio corpo.
- Non lavorare con la macchina in posizione rovesciata.
- La macchina può essere fatta funzionare solo con copertura di protezione.

Azionamento a due mani

Le operazioni effettuate in tutte le posizioni della macchina vanno eseguite mediante azionamento a due mani.



Azionamento a due mani

Fig. 67304

Nel lavorare con la macchina si deve prestare attenzione che essa venga tenuta con entrambe le mani, in modo che queste siano lontane dal punto di lavorazione.

Controllo dell'utensile

ATTENZIONE**Danni materiali provocati da utensili consumati!****Sovraccarico della macchina.**

- Verificare ogni ora che gli utensili non presentino tracce di usura.. Le catene di sega affilate assicurano una buona potenza di taglio e salvaguardano l'apparecchio. Sostituire per tempo la catena della sega.
-

- Verificare se entrambi gli utensili, catena della sega e lama sono correttamente montati.

Svolgimento del lavoro

ATTENZIONE**Danni materiali!****Usura e distruzione della catena della sega e della lama, avaria dell'utensile.**

- Non tendere troppo la catena della sega (vedi "Fig. 67306", pag. 14).
 - Durante il montaggio della catena della sega prestare sempre attenzione alla direzione dei denti.
 - Non far funzionare la catena della sega senza lubrificante (vedi "Tab. 8", pag. 28).
 - Evitare le collisioni durante il lavoro. Non tagliare dove sono presenti chiodi, viti ecc.
-

Messa in funzione della lubrificazione integrata al primo utilizzo

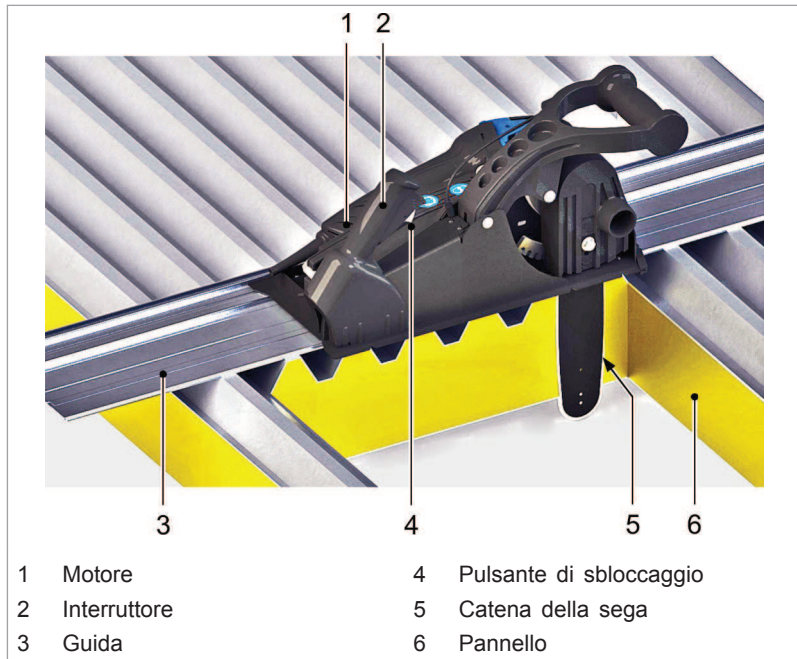


Fig. 67305

1. Riempire il serbatoio dell'olio con Olio di punzonatura e roditura.
2. Azionare il pulsante di sbloccaggio (4) (vedi "Fig. 67305", pag. 18) e quindi premere l'interruttore (2).
Il motore (1) si accede, la catena della sega (5) è in funzione.
3. Tenere premuto l'interruttore (2) per ca. 2 minuti, finché entrambi i tubi dell'olio non si siano riempiti di olio.
4. Effettuare dall'alto la penetrazione nel materiale.

Impiego del Panel Cutter

La macchina è dotata di un limitatore elettronico della corrente di avviamento. Pertanto occorre assicurarsi che la macchina venga accostata al pezzo solo se è accesa e abbia raggiunto la piena velocità.

Durante la penetrazione nel pannello pieno può verificarsi un contraccolpo nel momento in cui l'utensile in funzione viene a contatto con il pannello.

Controllo del tensionamento della catena e del livello dell'olio

Note

- La nuova catena è soggetta ad allungamento e deve essere ritensionata dopo ca. 15 - 20 metri di taglio.
 - Se la catena si blocca durante il taglio, spegnere immediatamente il motore (vedi "Fig. 67305", pag. 18) (2), tirare indietro la macchina e riavviarla.
5. Tagliare il materiale.

Durante il taglio è necessario controllare regolarmente il tensionamento della catena (paragrafo 3.2) e il livello dell'olio (indicatore di livello olio al di sotto della trasmissione ad angolo).



Spegnimento del Panel Cutter

Consiglio

Durante il taglio la catena della sega viene costantemente lubrificata per mezzo del dispositivo di lubrificazione completamente automatico. L'olio lubrificante è sufficiente di norma per una lunghezza di taglio di ca. 150 m.

6. Rilasciare l'interruttore (2) (vedi "Fig. 67305", pag. 18).

La catena della sega (5) si ferma entro 2 secondi e il motore si spegne.

7. Rientrare la lama.

La lama è in posizione di parcheggio e quindi protetta da sporcizia e danneggiamenti.

8. Lasciare la macchina con tavolo poggiate in piano sul pannello (6) o sulla guida (3).

Dispositivo di protezione da sovraccarico sul motore

Note

- In caso di effetti prolungati di disturbi elettromagnetici la macchina si può spegnere prima del tempo. Una volta scomparsi i disturbi, la macchina continua a lavorare.
- In caso di temperatura motore troppo elevata, il motore limita la potenza assorbita. La spia luminosa rossa (LED) sul motore si accende.

1. Far funzionare la macchina a vuoto finché non si raffredda.
2. Una volta raffreddata la macchina può essere riutilizzata normalmente.

4.2 Posizione della macchina principale

Nella posizione macchina principale la macchina si trova collocata con il piano di appoggio in piano sul materiale e la lama è rivolta perpendicolarmente verso il basso. La lavorazione nella posizione principale genera un taglio verticale.



Posizione della macchina principale

Fig. 67307

4.3 Tacche del piano di appoggio

Le tre tacche laterali sul piano di appoggio indicano rispettivamente il lato anteriore della lama, il lato posteriore della lama nella posizione macchina principale e le posizioni di affondamento della lama. Se il tensionamento della catena si allenta, lo spigolo di taglio effettivo si discosta dalla posizione marcata.



- | | | | | | |
|---|--|---|---------------------------|---|-------------------------|
| 1 | Posizione di affondamento lama nel piano di appoggio | 3 | Lato anteriore lama | 5 | Tacca per taglio dritto |
| 2 | Lato posteriore lama | 4 | Tacca di taglio anteriore | | |

Tacche sul piano di appoggio

Fig. 67308

Per i tagli dritti è necessario assicurarsi che la tacca (4) si trovi sempre sul taglio.

4.4 Profondità penetrazione

La scala graduata sulla scatola degli ingranaggi indica la profondità di penetrazione della lama nei livelli 0 - 12.

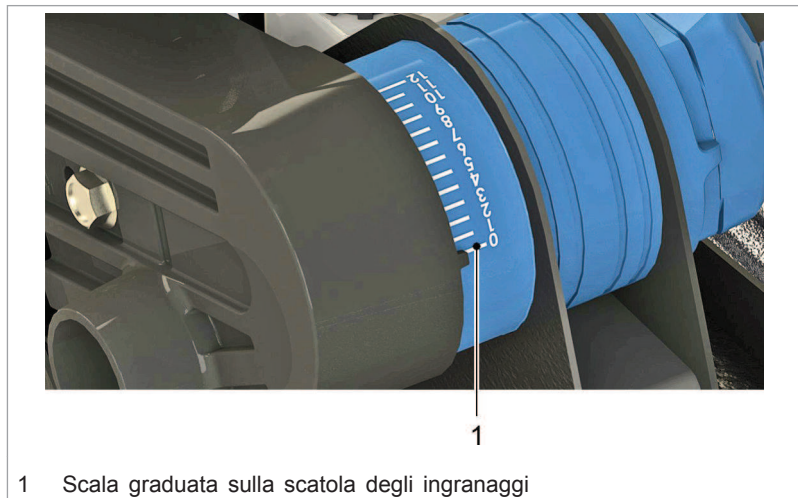


Fig. 67464

4.5 Guide

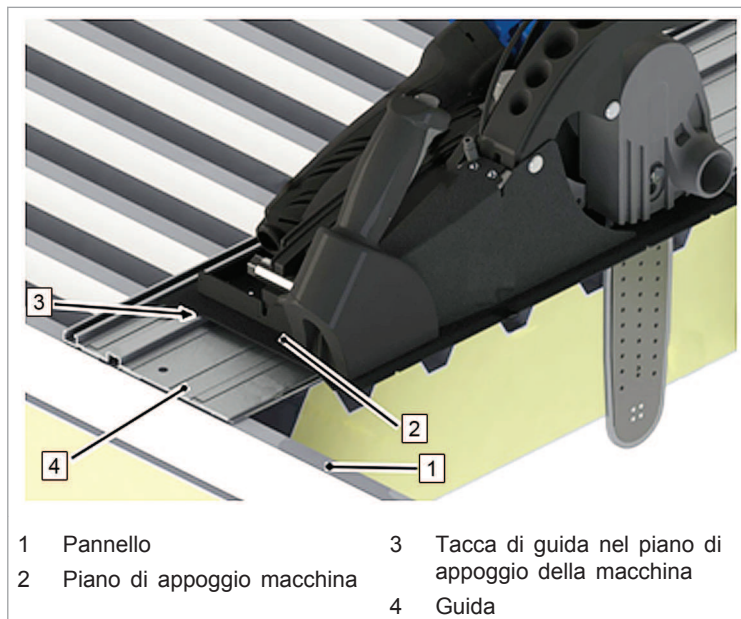
Impiego della guida (opzioni)

L'utilizzo della guida garantisce:

- Un taglio dritto accurato.
- Una migliore conduzione della macchina.
- Una facile lavorazione dei pannelli per tetti (forma trapezoidale).
- Rispetta la superficie dei pannelli. È possibile una lavorazione senza graffi dei pannelli.

Impiego della guida

La guida (4) assicura in combinazione con la tacca di guida (3) nel tavolo della macchina una conduzione dritta della macchina.



Macchina con guida

Fig. 67309

1. Collocare la guida (4) sul piano di lavoro. La guida non deve essere fissata per l'impiego orizzontale. Il lato inferiore ha caratteristiche antiscivolo.

Nota

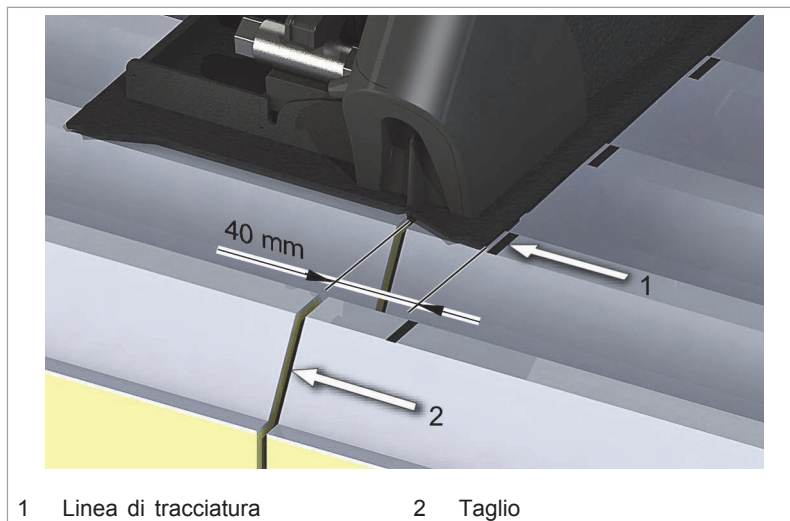
Per il prolungamento della guida unire fra di loro due singole guide per mezzo di giunti.

2. Posizionare il piano di appoggio della macchina (2) con la tacca (3) sulla guida (4).

4.6 Taglio su tracciatura

Nella lavorazione senza guida può fornire valido aiuto una linea di tracciatura per l'esecuzione di tagli diritti.

La distanza fra lama e bordo del piano di appoggio è di 40 mm. Questa distanza può essere impiegata per il taglio su tracciatura.



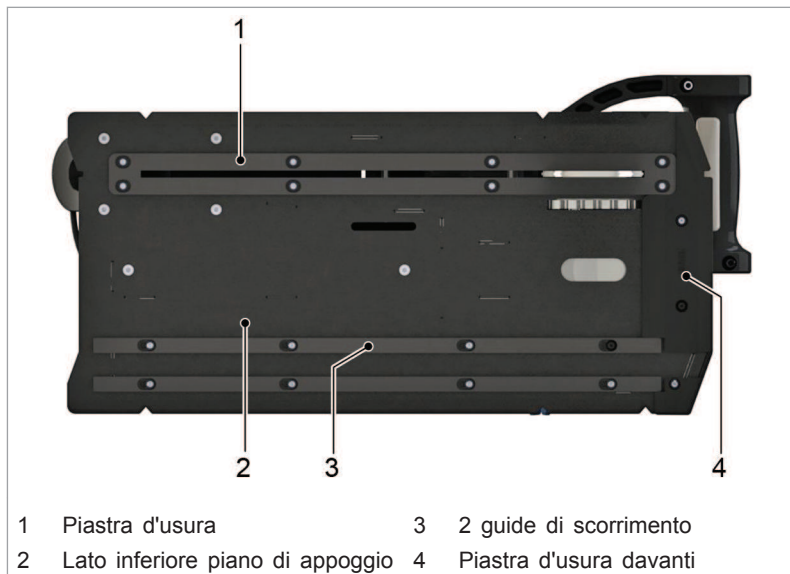
Taglio dritto con linea di tracciatura

Fig. 67310

Per mezzo delle tacche presenti sul lato anteriore e posteriore del piano di appoggio macchina (vedi "Fig. 67308", pag. 20) è anche possibile eseguire il taglio direttamente sulla tacca. Per questa operazione è necessario assicurarsi che le tacche si trovino sempre sulla linea di tracciatura o sul taglio.

4.7 Guide di scorrimento e piastra d'usura

La piastra d'usura (1) sul lato inferiore del piano di appoggio macchina (2) garantisce una buona qualità di taglio e protegge durante la lavorazione il piano di lavoro della macchina. Per evitare le graffiature durante la lavorazione dei pannelli, il lato inferiore del piano di appoggio macchina è stato equipaggiato con 2 guide di scorrimento (3) in plastica e con una piastra d'usura anteriore.



Lato inferiore piano di appoggio utensile con guide di scorrimento e piastra d'usura Fig. 67311

Sostituzione delle guide di scorrimento

Ciascuna guida di scorrimento viene trattenuta da 4 viti.

1. Svitare le 4 viti della guida di scorrimento.
2. Sostituire la guida di scorrimento consumata.
3. Fissare la nuova guida di scorrimento con le 4 viti.

Sostituzione della piastra d'usura

La piastra d'usura viene trattenuta da 8 viti.

1. Svitare le 8 viti della piastra d'usura.
2. Ruotare di 180° la piastra d'usura consumata su un lato. Sostituire la piastra d'usura consumata su entrambi i lati.
3. Fissare la piastra d'usura nuovamente con le viti

Sostituzione della piastra d'usura anteriore

La piastra d'usura viene trattenuta da 3 viti.

1. Svitare le 2 viti della piastra d'usura.

2. Sostituire la piastra d'usura consumata.
3. Fissare la piastra d'usura nuovamente con le viti

4.8 Aspirazione

⚠ AVVERTENZA

Danni alla salute a causa della fuoriuscita di particelle!

- Utilizzare l'aspirazione. L'aspirazione protegge l'operatore da particelle nocive per la salute e mantiene l'ambiente di lavoro libero da polvere fastidiosa.

La macchina è dotata di una bocchetta di aspirazione (1) (35 mm, DIN 44717-A35).

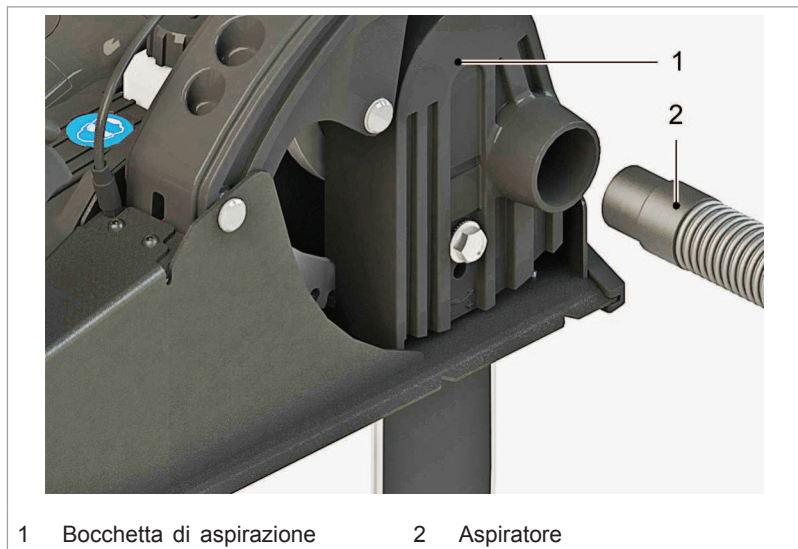
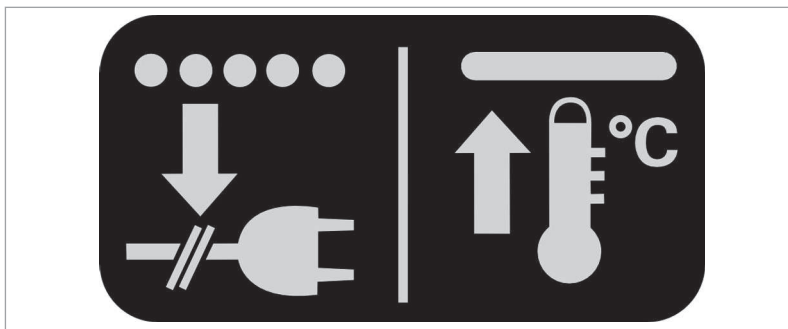


Fig. 67312

Gli aspiratori da collegare (2), come ad es. gli aspiratori industriali, devono essere idonei per polveri grossolane e trucioli metallici surriscaldati.

4.9 Indicatore di segnalazione elettronico

Sul motore è presente accanto ai caratteri riprodotti un indicatore di segnalazione elettronico.



Indicatore di segnalazione elettronico

Fig. 67536

Stato	Descrizione
L'indicatore di segnalazione elettronico è illuminato e la velocità di rotazione sotto carico diminuisce.	<p>La temperatura dell'avvolgimento è troppo alta!</p> <p>Far funzionare la macchina al minimo dei giri, fino a quando l'indicatore di segnalazione elettronico si spegne.</p>
L'indicatore di segnalazione elettronico lampeggia e la macchina non gira.	<p>La protezione da riavvio è intervenuta.</p> <p>Se la spina viene inserita con macchina accesa o nel caso in cui l'alimentazione elettrica venga ripristinata dopo un'interruzione, la macchina non si avvia.</p> <p>Spegnere e accendere nuovamente la macchina.</p>

Tab. 7

5. Manutenzione e riparazioni

5.1 Manutenzione



Punti di manutenzione sul Panel Cutter TPC 165

Fig. 67313

Punto di manutenzione	Procedimento e intervalli	Lubrificanti consigliati	Nr. d'ordinazione lubrificante
Feritoia di ventilazione (4)	Pulire se necessario. ¹	-	-
Condotto dell'olio	Pulire se necessario.	-	-
Catena della sega (3)	Eseguire un rabbocco d'olio se necessario (2). Un pieno d'olio è sufficiente di norma per una lunghezza di taglio di ca. 150 m.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Olio per punzonatrici e per roditrici (1 x 500 ml) ▪ BLASER Vascomill USK 10 ▪ Altri oli per catena con viscosità VG 5-6, DIN 51550/51562 	103387
Gruppo ingranaggi e testa ingranaggi (1)	Dopo 100 ore di esercizio far eseguire da personale qualificato un ingrassaggio o un cambio completo del grasso lubrificante.	Grasso lubrificante "G1"	139440

¹ Si consiglia una pulizia ad aria compressa con funzionamento al minimo dei giri.

Punto di manutenzione	Procedimento e intervalli	Lubrificanti consigliati	Nr. d'ordinazione lubrificante
Vite di regolazione (vedi punto di manutenzione Vite di regolazione - regolazione aggancio)	Nel caso in cui innesto e sgancio non funzionino più in modo affidabile.	-	-

Punti di manutenzione e intervalli di manutenzione

Tab. 8

Vite di regolazione - regolazione aggancio



Fig. 67465

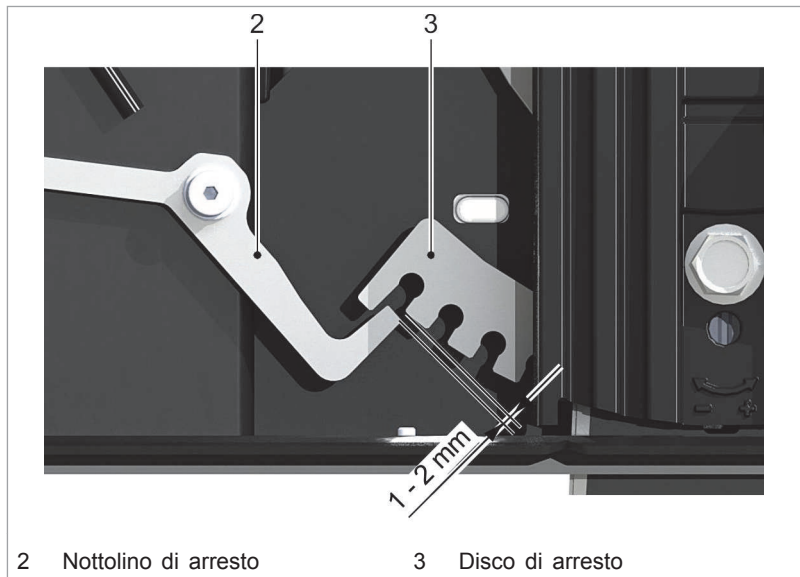


Fig. 67462

- Per mezzo della vite di regolazione (1) regolare la posizione del nottolino di arresto (2) in modo che quest'ultimo quando

azionato presenti una distanza di ca. 1 - 2 mm dal disco di arresto (3).

5.2 Riparazioni

AVVERTENZA

Pericolo di infortuni dovuto a riparazioni eseguite in modo improprio!

La macchina non funziona correttamente.

- Far eseguire la manutenzione da tecnici qualificati.
 - Riparazioni a cura del Servizio Assistenza TRUMPF.
 - Impiegare i lubrificanti consigliati.
-

Sostituzione delle spazzole di carbone

Se le spazzole di carbone sono consumate, il motore si ferma.

Note

- Utilizzare soltanto pezzi di ricambio originali TRUMPF.
 - Attenersi ai dati della targa con i dati sulle prestazioni.
-
- Far controllare e, se necessario, far sostituire le spazzole da una persona qualificata.

6. Materiale soggetto a usura e accessori

	Volume di fornitura	Materiale soggetto a usura	Accessori	Numero d'ordinazione
Catena della sega 165	x	x	-	1730983
Lama 165	x	x	-	1809537
Guida di scorrimento (2 p.zi)	x	x	-	1814882
Piastra d'usura	x	x	-	1814819
Piastra d'usura davanti	x	x	-	1814820
Chiave combinata	x	-	-	1797742
Valigetta	x	-	-	1798090
Istruzioni per l'esercizio TruTool TPC 165 (1A1)	x	-	-	1805994
Indicazioni di sicurezza	x	-	-	0125699
Olio per punzonatrici e per roditrici (1 x 500 ml)	x	-	-	0103387
Guida 1400 mm	-	-	x	1831777
Raccordo per guida	-	-	x	1831778

Accessori e materiale soggetto a usura

Tab. 9

6.1 Ordinazione del materiale soggetto a usura

Nota

Per garantire una consegna rapida e corretta dei pezzi:

1. Indicare il numero d'ordinazione.
2. Specificare ulteriori dati per l'ordinazione:
 - Dati relativi alla tensione.
 - Numero pezzi.
 - Tipo macchina
3. Indicare i dati di spedizione in modo completo:
 - Indirizzo esatto.
 - Tipo di spedizione richiesto (ad es. posta aerea, corriere, espresso, piccola velocità, pacchetto postale ecc.).

Nota

Per gli indirizzi del Servizio Assistenza TRUMPF vedi www.trumpf-powertools.com.

4. Spedire l'ordinazione al concessionario TRUMPF.

**7. Allegato: dichiarazione di conformità,
garanzia, liste dei pezzi di ricambio**

