

Istruzioni per l'esercizio



TruTool TPC 165 (2A1)

Panel Cutter

Indice generale

1	Sicurezza	3
1.1	Indicazioni generali di sicurezza	3
1.2	Indicazioni specifiche di sicurezza per Panel Cutter	3
1.3	Indicazioni di sicurezza supplementari	5
2	Descrizione	6
2.1	Utilizzo conforme all'uso previsto	6
2.2	Dati tecnici	8
2.3	Simboli	8
2.4	Informazioni su rumori e vibrazioni	9
3	Lavori di regolazione	11
3.1	Sostituzione / serraggio dell'utensile	12
4	Comando	15
4.1	Impiego del Panel Cutter	15
	Controllo dell'utensile	16
	Svolgimento del lavoro	16
	Dispositivo di protezione da sovraccarico sul motore	18
4.2	Posizione della macchina principale	19
4.3	Tacche del piano di appoggio	19
4.4	Profondità penetrazione	20
4.5	Guide	21
	Impiego della guida	21
4.6	Taglio su tracciatura	22
4.7	Guide di scorrimento e piastra d'usura	22
	Sostituzione delle guide di scorrimento	23
	Sostituzione della piastra d'usura	23
	Sostituzione della piastra d'usura anteriore	23
4.8	Aspirazione	24
4.9	Indicatore di segnalazione elettronico	24

5	Manutenzione e riparazioni	26
5.1	Manutenzione	26
	Vite di regolazione - regolazione aggancia- mento	27
	Ritensionamento del bloccaggio del brac- cio orientabile	28
5.2	Riparazioni	29
	Sostituzione delle spazzole di carbone	29
6	Materiale soggetto a usura e accessori	31
6.1	Ordinazione del materiale soggetto a usura	31
7	Allegato: dichiarazione di conformità, garanzia, liste dei pezzi di ricambio	32

1. Sicurezza

1.1 Indicazioni generali di sicurezza

AVVERTENZA

Leggere tutte le indicazioni di sicurezza e le istruzioni.

- 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.

1.2 Indicazioni specifiche di sicurezza per Panel Cutter

PERICOLO

Lesioni da taglio sulla lama della sega

- Non avvicinare le mani alla zona di taglio e alla lama della sega.
- Non introdurre le mani sotto il pezzo.
- Non tenere mai il pezzo da tagliare in mano o sopra la gamba. Fissare il pezzo ad un supporto stabile.
- Tenere la macchina utensile elettrica per le superfici di presa isolate quando si eseguono lavori in cui la macchina utensile elettrica può colpire linee elettriche nascoste o la propria linea di collegamento.
- Utilizzare sempre un arresto di finecorsa o una guida dritta quando si taglia in senso longitudinale.

⚠ PERICOLO**Pericolo di lesioni in seguito a contraccolpo**

- Tenere ferma la sega con entrambe le mani e assumere una posizione con le braccia che consenta di neutralizzare gli effetti dei contraccolpi. Tenersi sempre a lato della lama della sega, mai con il corpo allineato alla lama della sega.
- Se la lama della sega si incastra o quando si interrompe il lavoro, spegnere la sega senza spostarla dal materiale fisico finché la lama della sega non si è arrestata completamente. Non cercare mai di allontanare la sega dal materiale fisico o di tirarla all'indietro finché è in movimento la lama della sega, altrimenti può aver luogo un contraccolpo.
- Quando si intende riavviare una sega infilata nel pezzo in lavorazione, allineare al centro la lama della sega nell'interspazio di taglio e accertarsi che i denti della sega non siano incastrati nel pezzo in lavorazione.
- Puntellare le piastre di grandi dimensioni per ridurre il rischio di un contraccolpo provocato da una lama della sega bloccata.
- Non utilizzare lame della sega smussate o danneggiate.
- Prestare particolare cautela nel segare in pareti esistenti o in aree non visibili

⚠ PERICOLO**Pericolo di lesioni durante i lavori con una sega a catena**

- Mentre la sega è in funzione, tenere lontane tutte le parti del corpo dalla catena della sega. Prima di avviare la sega, accertarsi che la catena della sega non sia a contatto con niente.
- Afferrare la sega a catena per le superfici isolate dell'impugnatura, poiché la catena della sega può venire a contatto con cavi di corrente nascosti o con il rispettivo cavo di rete.
- Indossare una protezione degli occhi. Si raccomanda un equipaggiamento di protezione ulteriore per l'udito, la testa, le mani, le gambe e i piedi.
- Non lavorare con la sega a catena su un albero, su una scala, su un tetto o su una superficie insicura.
- Accertarsi di essere sempre in posizione stabile e utilizzare la sega a catena solo quando ci si trova su una base ferma, sicura e uniforme.
- Attenersi alle istruzioni per la lubrificazione, il tensionamento della catena e la sostituzione di accessori.
- Mantenere le impugnature asciutte, pulite e prive di olio e grasso.

**PERICOLO**

Inalazione di polveri

- Garantire una buona areazione sul posto di lavoro.
 - Se necessario, indossare una protezione delle vie respiratorie.
 - Il taglio di piastre contenenti amianto è vietato!
-

1.3 Indicazioni di sicurezza supplementari

Sicurezza delle persone**Nota**

Non lasciarsi indurre a una falsa sicurezza e non ignorare le regole di sicurezza per le macchine utensili elettriche, anche se si ha familiarità con la macchina elettroutensile a seguito di un uso prolungato.

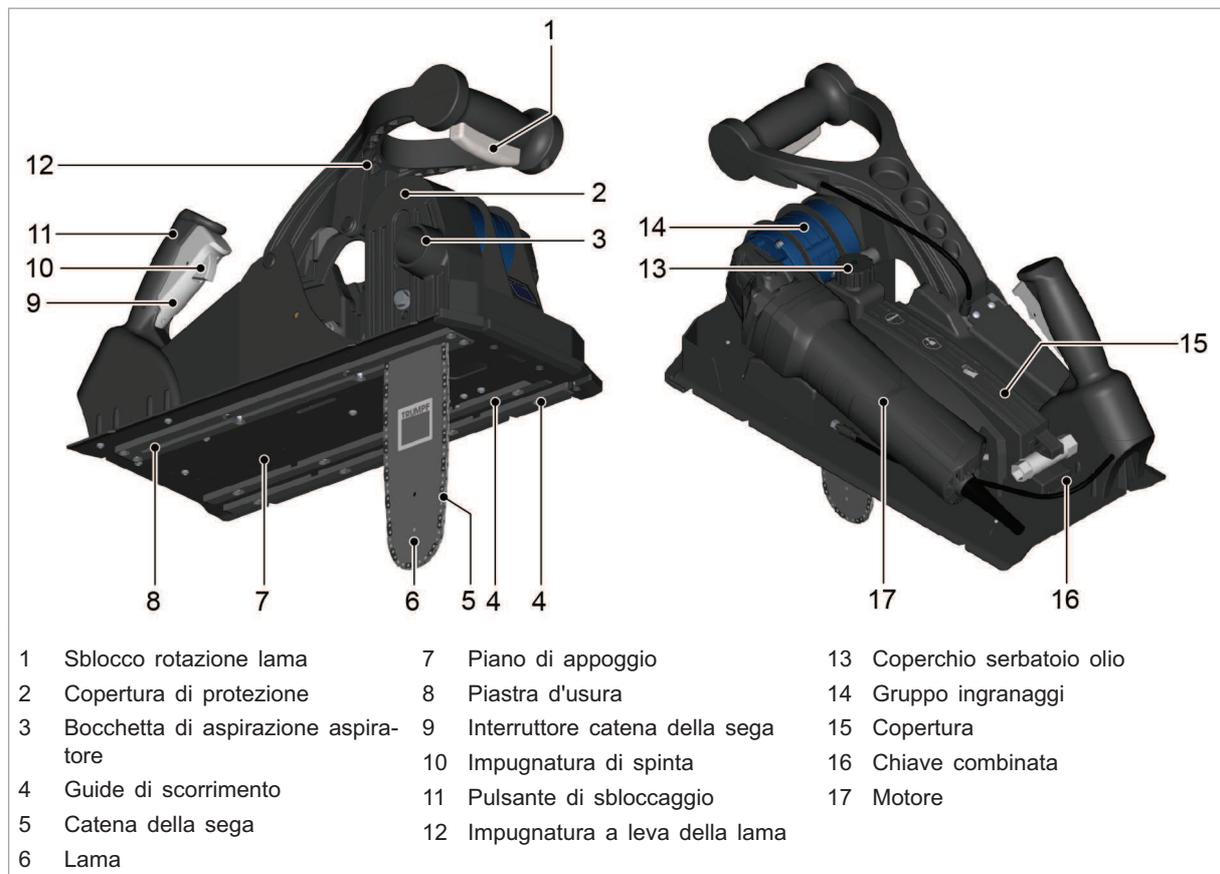
Un'azione disattenta può causare gravi lesioni nel giro di poche frazioni di secondo.

Utilizzo e cura della macchina utensile elettrica**Nota**

Mantenere le impugnature e le superfici di presa asciutte, pulite e prive di olio e grasso.

Impugnature e superfici di presa scivolose non consentono un utilizzo e controllo sicuro della macchina utensile elettrica in situazioni impreviste.

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 squadrati.

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

2.2 Dati tecnici

	Altri paesi		USA
	Valori		
Tensione	230 V	120 V	120 V
Frequenza	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Velocità di lavoro	4 m/min	4 m/min	9.8 ft/min
Potenza assorbita nominale	1600 W	1400 W	1400 W
Numero di corse nel funzionamento a vuoto n_0	2300/min	2300/min	2300/min
Larghezza della traccia di taglio	4 mm	4 mm	4 mm
Peso	9.6 kg	9.6 kg	21.2 lbs
Classe di protezione	II / <input type="checkbox"/>	II / <input type="checkbox"/>	II / <input type="checkbox"/>

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	0.9 mm (0.035 in)
Con schiuma isolante poliuretanic (PUR) e schiuma di poliisocianurato (PIR)	165 mm	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	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	2.8
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)	107
Tipico livello di potenza acustica ponderata A L_{WA}	dB (A)	118
Fattore di incertezza K per i valori delle emissioni acustiche	dB	4

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. 27).
- 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

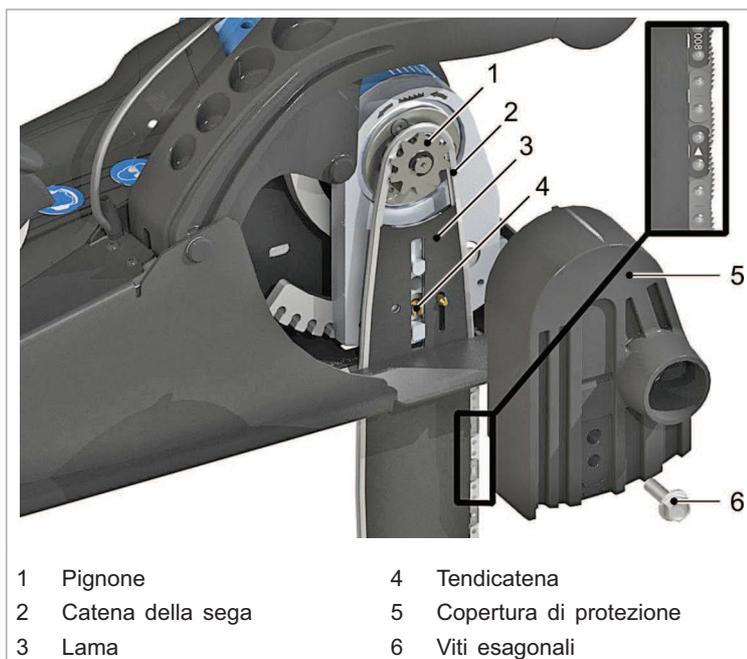
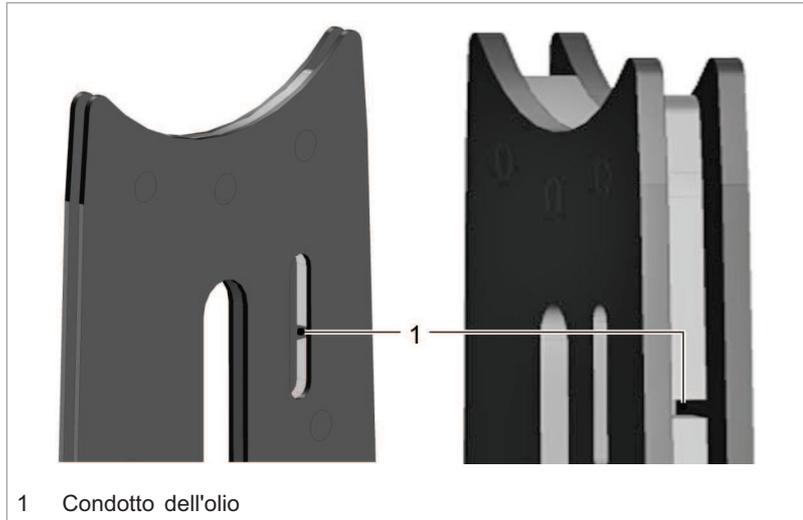


Fig. 67303

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 e pulizia del condotto dell'olio



1 Condotto dell'olio

Fig. 31844

ATTENZIONE

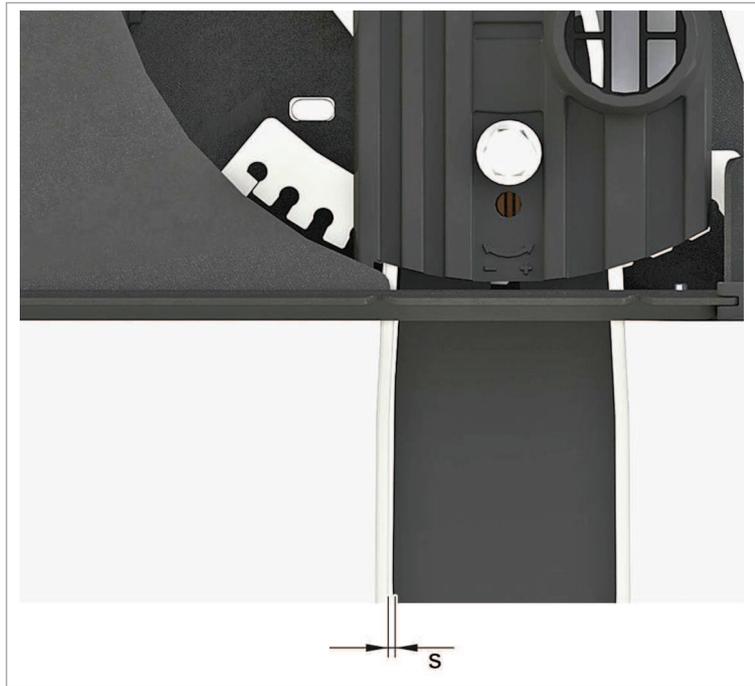
Danni materiali!

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. Per controllare il condotto dell'olio far funzionare a vuoto la macchina. Gli spruzzi sul basamento indicano che il condotto dell'olio è sporco.
6. Pulire il condotto dell'olio con un utensile o un filo metallico adatto.
7. 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

8. 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).
 9. Applicare la copertura di protezione.
 10. Fissare la copertura di protezione per mezzo delle viti esagonali (6).
- Tensionamento della catena della sega**
11. Svitare di mezzo giro la vite esagonale (6) per mezzo della chiave combinata (nel coperchio).
 12. Spostare la lama ruotando il tendicatena.
 13. Tendere la catena della sega finché è possibile sollevarla a mano di ca. 3 mm (misura s, (vedi "Fig. 67306", pag. 14)) dalla lama (punto di misura centro lama).
 14. Avvitare saldamente la copertura di protezione.
 15. Dopo alcuni metri di taglio, controllare nuovamente la tensione e ritensionare eventualmente la 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.
- Fissare bene il pezzo in lavorazione o posizionarlo su un sostegno sicuro.

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. 27).
 - Evitare le collisioni durante il lavoro. Non tagliare dove sono presenti chiodi, viti ecc.
-

Messa in funzione della lubrificazione integrata al primo utilizzo

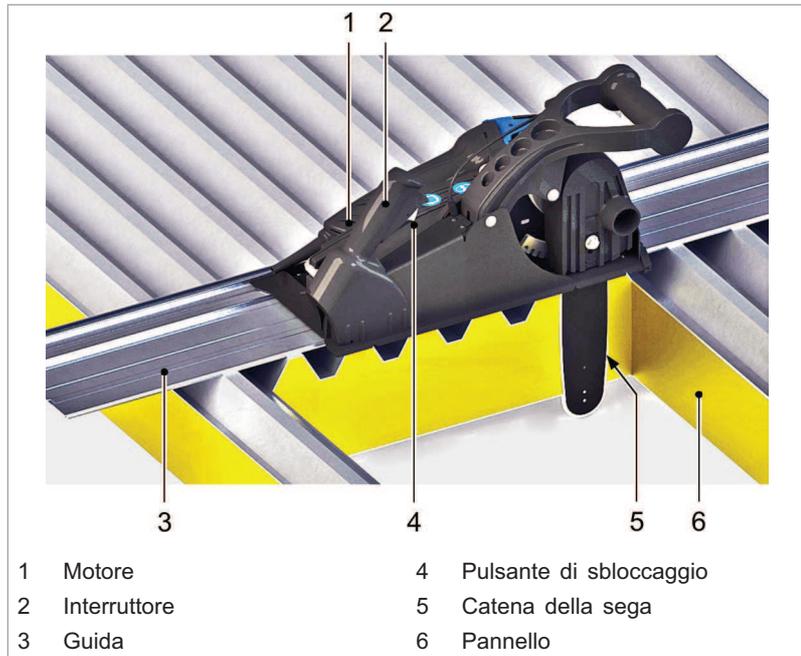


Fig. 67305

1. Riempire il serbatoio dell'olio con Olio di punzonatura e roditura.
2. Azionare il pulsante di sbloccaggio (4) (vedi "Fig. 67305", pag. 17) e quindi premere l'interruttore (2).
Il motore (1) si accende, 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.

Impiego del Panel Cutter

⚠ AVVERTENZA

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

- Accostare la macchina al pezzo in lavorazione solo dopo averla accesa e quando la macchina ha raggiunto il massimo numero di giri.
- Tenere bene ferma la macchina.

4. Effettuare dall'alto la penetrazione nel materiale.

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. 17) (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).

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.

Spegnimento del Panel Cutter

6. Rilasciare l'interruttore (2) (vedi "Fig. 67305", pag. 17).

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 carico del motore troppo elevato, il motore limita la potenza assorbita. La spia luminosa rossa (LED) sul motore si accende.

1. Lasciare raffreddare la macchina nel funzionamento a vuoto.
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.

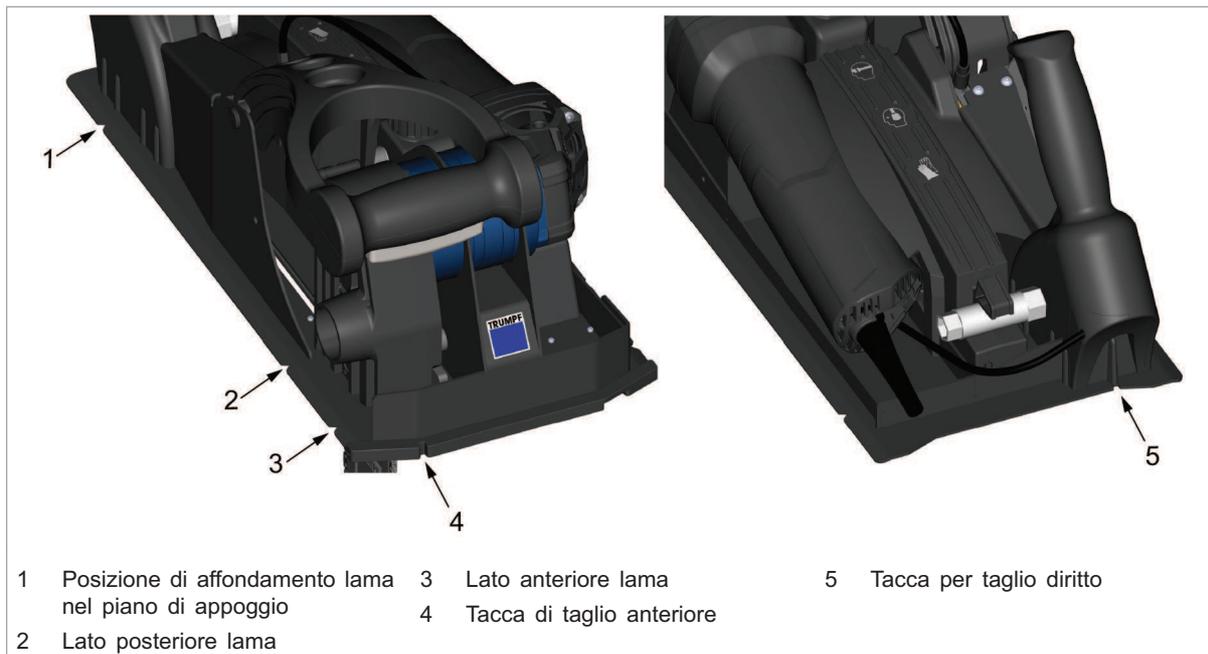


Posizione della macchina principale

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.



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.

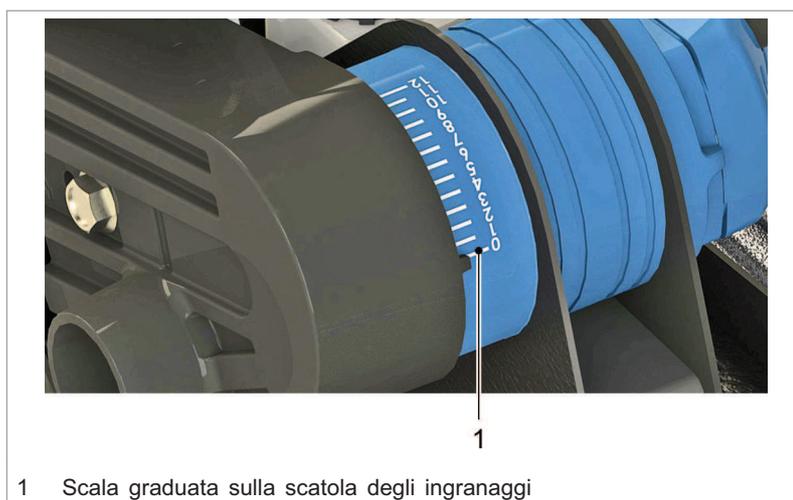


Fig. 67464

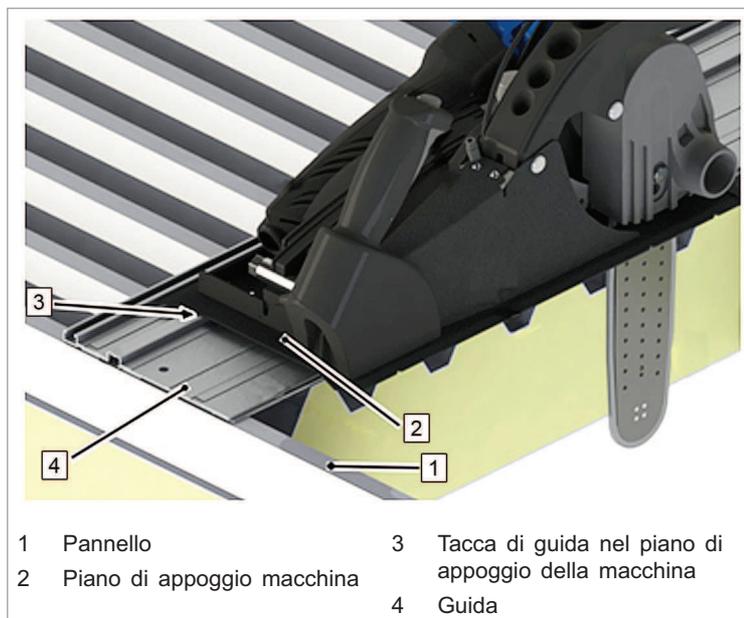
4.5 Guide

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

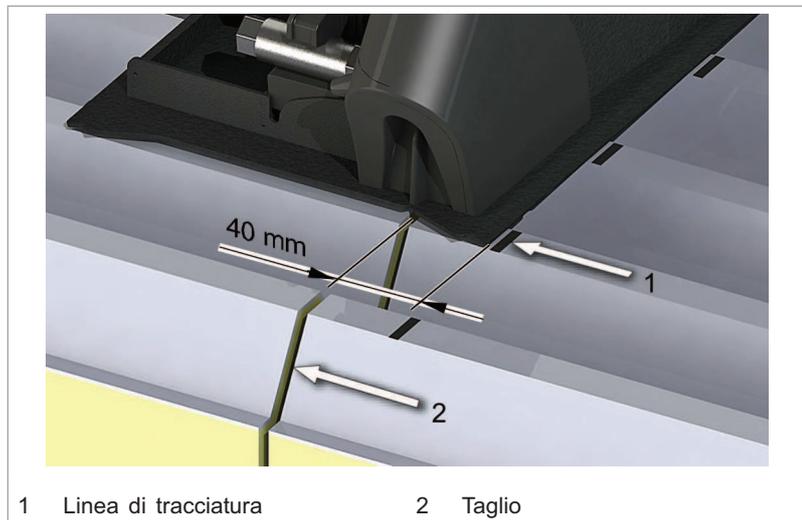
Per il prolungamento della guida unire fra di loro due singole guide per mezzo di giunti.

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 dritti.

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



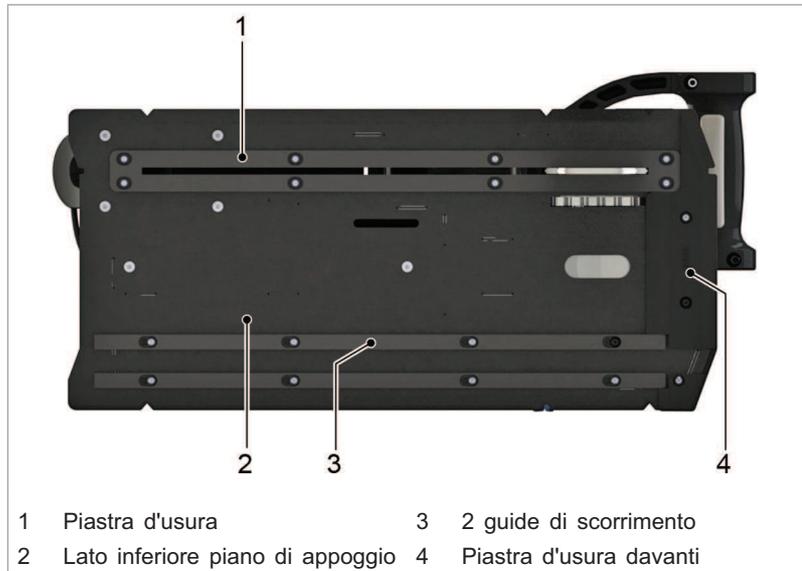
Taglio dritto con linea di tracciatura

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 tavolo della macchina (2) garantisce una buona qualità di taglio e protegge il tavolo di lavoro della macchina durante la lavorazione. Per evitare graffi durante la lavorazione di pannelli, il lato inferiore del tavolo della macchina è stato equipaggiato con 2 guide di scorrimento (3) in materia 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



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).

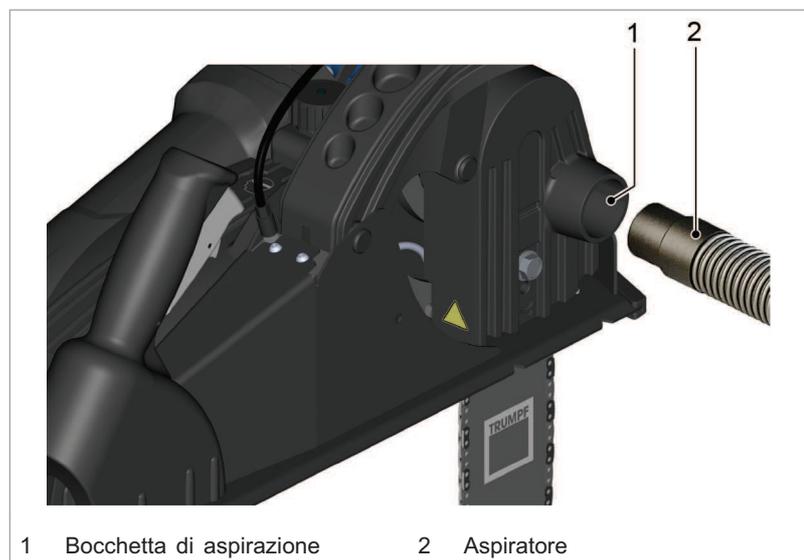
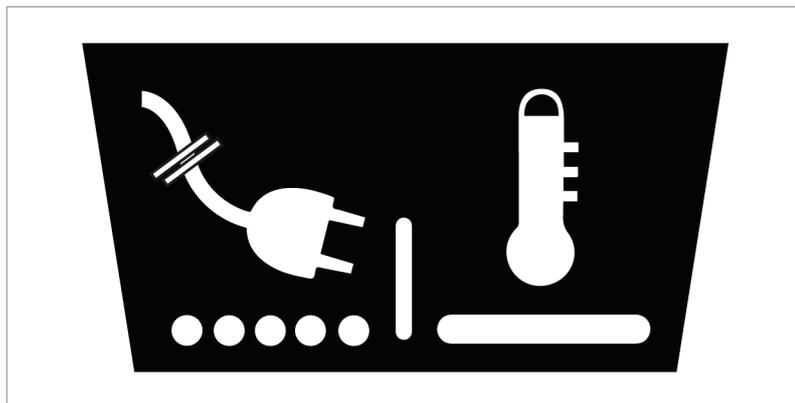


Fig. 67312

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

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
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
Vite di regolazione (vedi punto di manutenzione Vite di regolazione - regolazione agganciamento)	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 agganciamento



Fig. 67465

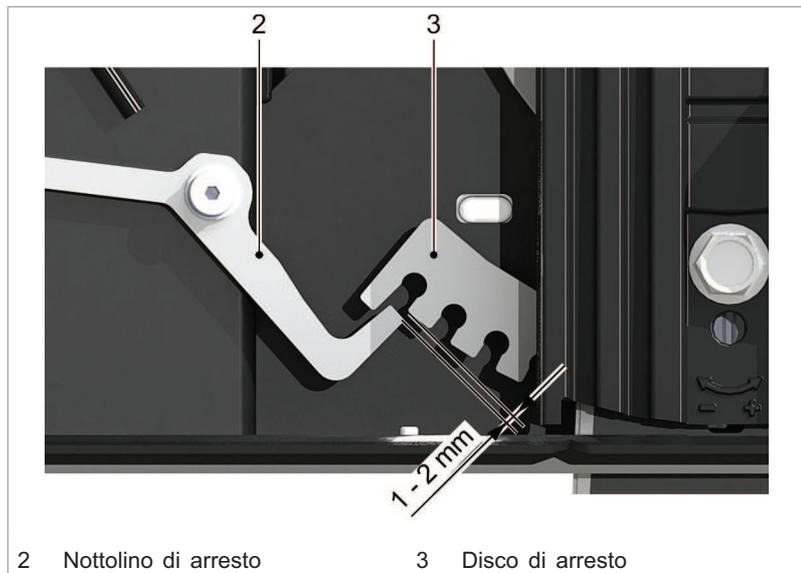
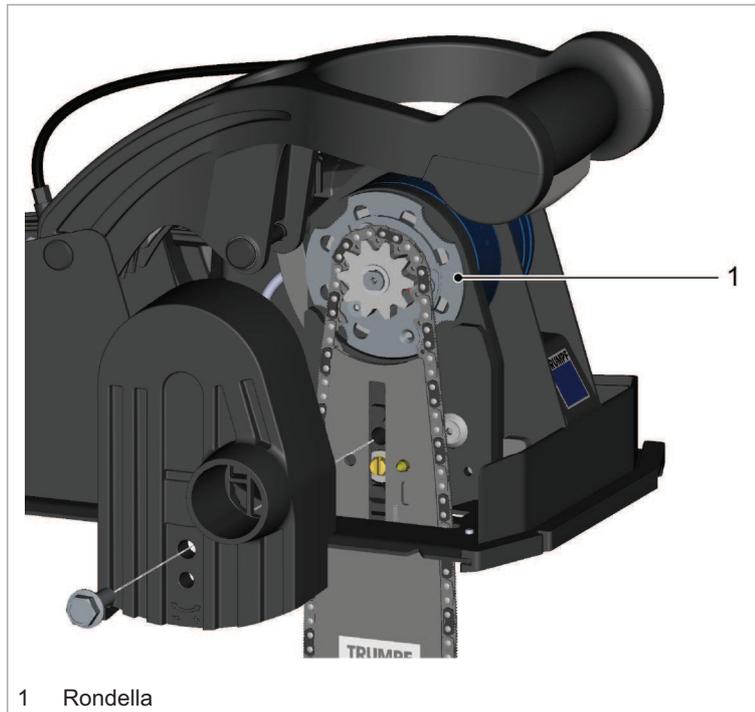


Fig. 67462

- 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).

Ritensionamento del bloccaggio del braccio orientabile

Il braccio orientabile orientabile sul quale è montata la lama può subire troppo gioco laterale a causa dell'usura.



1 Rondella

Bloccaggio del braccio orientabile

Fig. 104772

1. Svitare la vite esagonale con la chiave combinata (nella copertura) e rimuoverla.
2. Rimuovere la copertura di protezione.
3. Ruotare manualmente a destra la puleggia (1) e ruotarla quindi nuovamente all'indietro nell'ultima posizione di arresto.
4. Rimontare la copertura di protezione.

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**