

Manuel opérateur



TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1)

Chanfreineuse

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



Table des matières

1	Sécurité	3
1.1	Consignes générales de sécurité	3
1.2	Consignes de sécurité spécifiques pour les chanfreineuses	3
2	Description	5
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	5
2.2	Caractéristiques techniques	6
2.3	Symboles	8
2.4	Informations sur les bruits et les vibrations	9
3	Réglages	10
3.1	Réglage de la longueur de course	10
3.2	Réglage de l'angle de chanfrein	12
3.3	Réglage de l'épaisseur du matériau	13
3.4	Sélection du burin	13
3.5	Réglage en hauteur du burin	15
3.6	Sélectionner la vitesse	16
3.7	Accessoires compris dans la livraison	17
	Blocage du bac à copeaux	17
	Base de poignée	18
	Poignée tubulaire	18
	Porte-rouleau	19
3.8	Options	20
	Porte-rouleau pour l'usinage de tubes	20
	Outil spécial pour la découpe de tubes	21
	Jeux d'éléments de transformation pour des grandes épaisseurs de matériau	23
	Etrier de suspension	25
	Poste de travail	26
4	Utilisation	28
4.1	Travail avec la TruTool TKF 1500(3A1), (3B1)	28
5	Maintenance	30
5.1	Réaffûtage du burin	30

5.2	Changement de burin	31
5.3	Remplacer le fourreau.	32
6	Matériel d'usage et accessoires	34
6.1	Commande du matériel d'usage	35
7	Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange	36

1. Sécurité

1.1 Consignes générales de sécurité

AVERTISSEMENT

Veillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité et instructions.

- Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut entraîner une décharge électrique, un incendie et/ou de graves blessures.
- Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour des utilisations futures.

1.2 Consignes de sécurité spécifiques pour les chanfreineuses

DANGER

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

- Faites toujours passer le câble par l'arrière et jamais sur des arêtes vives.
- N'exécutez aucun travail au cours duquel la machine peut entrer en contact avec des câbles électriques cachés ou le câble lui-même. Le contact avec un câble sous tension peut également mettre sous tension des éléments métalliques de la machine et provoquer une décharge électrique.

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux copeaux chauds et tranchants !

Des copeaux sont projetés à grande vitesse de l'éjection de copeaux.

- Utilisez un bac à copeaux.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures entraîné par la chute de la machine !

Après le traitement de la pièce à usiner, vous devez retenir et maîtriser le poids total de la machine.

- Utilisez un étrier de suspension avec équilibreur.
- Utilisez un câble de suspension.

 **PRUDENCE**

Dommages matériels dus à une manipulation non conforme !

Risque de collision dû au réglage incorrect de la machine.

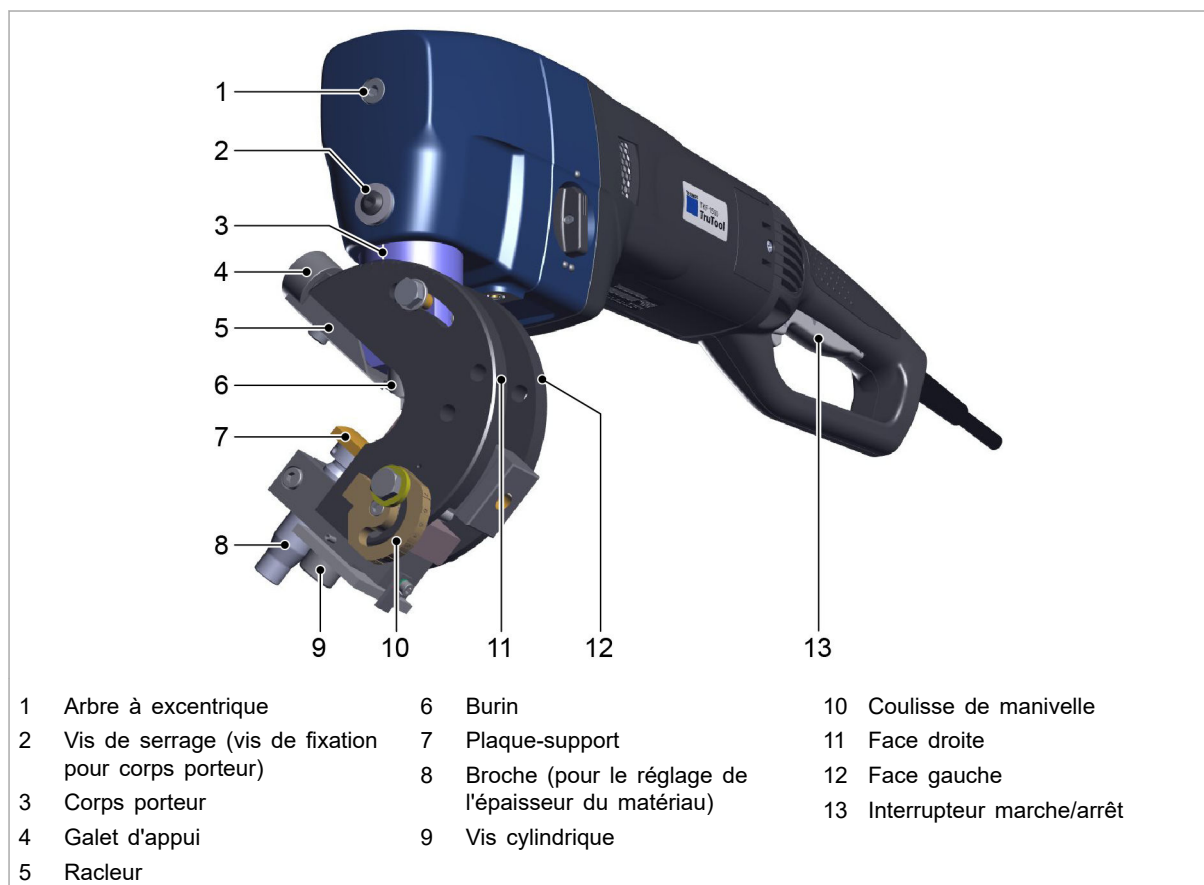
- Serrez l'arbre à excentrique d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à fourche 6 pans fournie. Une fois le risque de collision écarté, retirez la clé à fourche 6 pans et procédez à la mise en service de la machine conformément aux instructions.
-

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures aux mains !

- Ne placez pas vos mains dans le parcours d'usinage.
 - Maintenez la machine des deux mains.
-

2. Description



Chanfreineuse TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1)

Fig. 84792

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

La chanfreineuse TRUMPF TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1) est une machine portable à entraînement électrique et conçue pour les applications suivantes :

- Préparation de toutes les arêtes de soudure en K, V, X et Y courantes pour le soudage par fusion au gaz ou à l'électricité, avec différents angles de chanfrein réglables en continu et longueurs diagonales du chanfrein réglables en continu.
- Préparation d'arêtes de soudure en acier et en aluminium homogènes, sans oxyde et d'un brillant métallique.
- Usinage d'acier chromé et de matériaux similaires à haute résistance (recommandation : variante de machine à deux vitesses).
- Chanfreinage d'arêtes droites et courbes, le rayon minimum dans le cas des courbes internes étant de 55 mm.

- Chanfreinage d'arêtes sur des pièces planes et courbées, en particulier de tubes lorsque le diamètre intérieur est d'au moins 100 mm.
- Chanfreinage d'arêtes dans les deux directions, le chanfreinage pouvant être débuté et terminé à n'importe quel endroit du bord de la tôle.
- Chanfreinage d'arêtes sur pièces encombrantes. La chanfreineuse est alors utilisée en machine portable.
- Chanfreinage d'arêtes en position normale (console en dessous de la machine) et en "position inférieure renversée" (console au-dessus de la machine), ce qui est avantageux surtout dans le cas du chanfreinage de joints de soudage X et K.



La chanfreineuse TRUMPF TruTool TKF 1500 (3B1) propose en outre un changement à 2 vitesses pour l'adaptation de la vitesse de travail à des matériaux à haute résistance.

2.2 Caractéristiques techniques

TruTool TKF 1500 (3A1)

	Autres pays			Etats-Unis
	Valeurs			
Tension	230 V 220 V (Chine)	120 V	110 V	120 V
Fréquence	50/60 Hz			50/60 Hz
Longueurs diagonales max. du chanfrein "ls" réglables en continu :				
Acier de construction et aluminium jusqu'à 400 N/mm²	15 mm			0.59 in
Acier de construction jusqu'à 600 N/mm²	9 mm			0.354 in
Acier de construction jusqu'à 800 N/mm²	6 mm			0.236 in
Vitesse de travail	2 m/min			6.55 ft/min
Puissance d'entrée nominale	2600 W	2000 W	2000 W	-
Courant nominal	-			16 A
Fréquence de coups en charge nominale	370/min	340/min	340/min	340/min
Poids	16.5 kg			36.7 lbs
Epaisseurs du matériau :				
Min.	6 mm			0.236 in
Max.	40 mm			1.57 in
Spécial	40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm			1.57-3.14 p ouces 3.14-4.71 p ouces 4.71-6.28 p ouces

TruTool TKF 1500 (3A1)



	Autres pays		Etats-Unis
	Valeurs		
Angle de chanfrein "β" réglable en continu	20°-45°		20°-45°
Avec dévêtisseur spécial	20°-55°		20°-55°
Plus petit rayon possible pour découpes intérieures	55 mm		2.17 in
Classe de protection- Classe de protection	II / 		II / 

Tab. 1

TruTool TKF 1500 (3B1)

	Autres pays			Etats-Unis
	Valeurs			
Tension	230 V 220 V (Chine)	120 V	110 V	120 V
Fréquence	50/60 Hz			50/60 Hz
Longueurs diagonales max. du chanfrein "ls" réglables en continu :				
Acier de construction et aluminium jusqu'à 400 N/mm ²	15 mm (1re + 2e vitesses)			0.59 in
Acier de construction jusqu'à 600 N/mm ²	11 mm (1re vitesse) 9 mm (2e vitesse)			0.433 in 0.354 in
Acier de construction jusqu'à 800 N/mm ²	9 mm (1re vitesse) 6 mm (2e vitesse)			0.354 in 0.236 in
Vitesse de travail	1.25 m/min (1e vitesse) 2 m/min (2e vitesse)			4.1 ft/min (1re vitesse) 6.55 ft/min (2re vitesse)
Puissance d'entrée nominale	2600 W	2000 W	2000 W	-
Courant nominal	-			16 A
Fréquence de coups en charge nominale	230/min (1re vitesse) 370/min (2e vitesse)	170/min (1re vitesse) 340/min (2e vitesse)		170/min (1re vitesse) 340/min (2e vitesse)
Poids avec poignée de guidage	19.5 kg			43.3 lbs
Epaisseurs du matériau :				
Min.	6 mm			0.236 in
Max.	40 mm			1.57 in

TruTool TKF 1500 (3B1)




	Autres pays	Etats-Unis
	Valeurs	
Spécial	40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm	1.57-3.14 p ouces 3.14-4.71 p ouces 4.71-6.28 p ouces
Angle de chanfrein "β" réglable en continu	20°-45°	20°-45°
Avec dévêtitseur spécial	20°-55°	20°-55°
Plus petit rayon possible pour découpes intérieures	55 mm	2.17 in
Classe de protection	II / 	II / 

Tab. 2

2.3 Symboles

Remarque

Les symboles suivants sont importants pour la lecture et la compréhension du manuel opérateur. L'interprétation correcte des symboles vous permet d'utiliser la machine de manière optimale et avec une plus grande sécurité.

Symbole	Nom	Explication
	Lecture du manuel opérateur	Avant la mise en service de la machine, lisez le manuel opérateur et les consignes de sécurité dans leur intégralité. Respectez à la lettre les instructions qu'ils contiennent.
	Classe de protection II	Caractérise un outil doté d'une double isolation.
	Courant alternatif	Type ou propriété du courant
V	Volt	Tension
A	Ampère	Courant, absorption de courant
Hz	Hertz	Fréquence (vibrations par seconde)
W	Watt	Puissance, puissance consommée
mm	Millimètre	Dimensions p. ex. : épaisseur du matériau, longueur du chanfrein
in	en pouces	Dimensions p. ex. : épaisseur du matériau, longueur du chanfrein
n_0	Vitesse de marche à vide	Vitesse sans charge
.../min	Tours/courses par minute	Vitesse, cadence par minute

Tab. 3

2.4 Informations sur les bruits et les vibrations

AVERTISSEMENT

La valeur d'émission de bruit peut être dépassée !

- Portez un protège-oreilles.

AVERTISSEMENT

Les valeurs d'émissions vibratoires peuvent être dépassées !

- Choisissez bien les outils et changez-les à temps en cas d'usure.
- Confiez les travaux d'entretien à un personnel qualifié, formé à cet effet.
- Définissez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'utilisateur contre les vibrations (p. ex. mains maintenues au chaud, procédures de travail organisées, usinage avec une force d'avance normale).
- Selon les conditions d'utilisation et l'état de l'outil électrique, la charge réelle peut s'avérer supérieure ou inférieure à la valeur de mesure indiquée.

Remarques

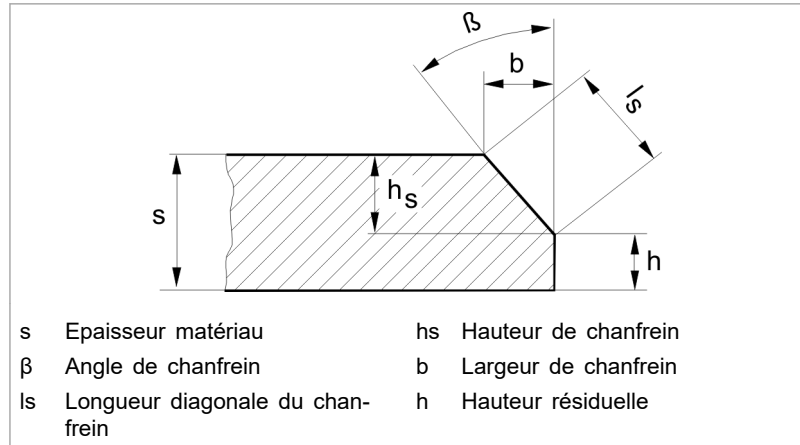
- La valeur d'émission vibratoire indiquée a été mesurée selon une méthode d'essai standardisée et peut être utilisée pour comparer une machine portable avec une autre.
- La valeur d'émission vibratoire indiquée peut également être utilisée pour procéder à une estimation préliminaire de la sollicitation vibratoire.
- Les temps pendant lesquels la machine est à l'arrêt ou en marche, mais sans être utilisée, permettent de réduire de façon significative la sollicitation vibratoire pour l'ensemble de la période de travail.

Désignation valeur de mesure	Unité	Valeur selon EN 60745
Valeur d'émission vibratoire a_h (somme des trois directions vectorielles)	m/s^2	12.1
Incertitude K pour la valeur d'émission vibratoire	m/s^2	2.5
Niveau de pression acoustique pondéré A L_{pA}	dB (A)	87
Niveau de puissance acoustique pondéré A L_{WA}	dB (A)	98
Incertitude K pour les valeurs d'émission sonore	dB	1.5

Tab. 4

3. Réglages

3.1 Réglage de la longueur de course



Longueur diagonale du chanfrein et angle de chanfrein

Fig. 9664

W	8	7	6	5	4	3	2	1	0	mm
β 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
β 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
β 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
β 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
β 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

β Angle de chanfrein

W Valeur de la graduation qui doit être réglée sur la coulisse de manivelle

Tab. 5

En cas d'angle de chanfrein > 45°, travailler avec le dévêtisseur spécial.

Exemple pour travailler avec le tableau :

β souhaité	30°
l_s	13 mm
W (du tableau)	6

Tab. 6

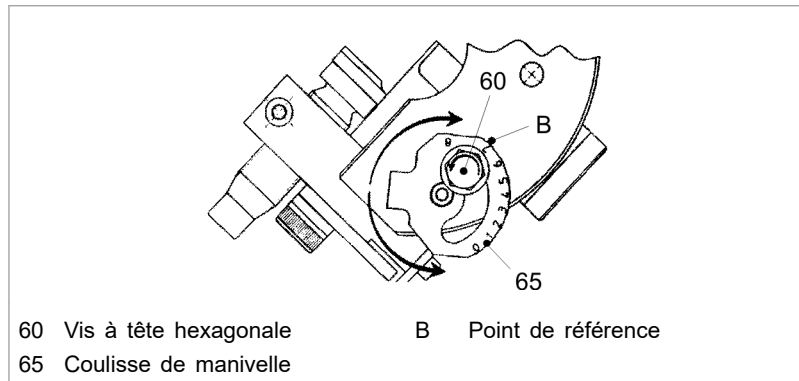


Fig. 10063

1. Desserrez la vis à tête hexagonale (60).

Remarque

Respectez l'angle de chanfrein β .

2. A partir du tableau, relevez la longueur diagonale du chanfrein/longueur de course l_s et la valeur de la graduation correspondante W (voir "Tab. 5", p. 10).
3. Tournez la coulisse de manivelle (65) jusqu'à ce que la valeur de graduation W sur la coulisse de manivelle corresponde au point de référence B.
4. Serrez la vis à tête hexagonale (60).

3.2 Réglage de l'angle de chanfrein

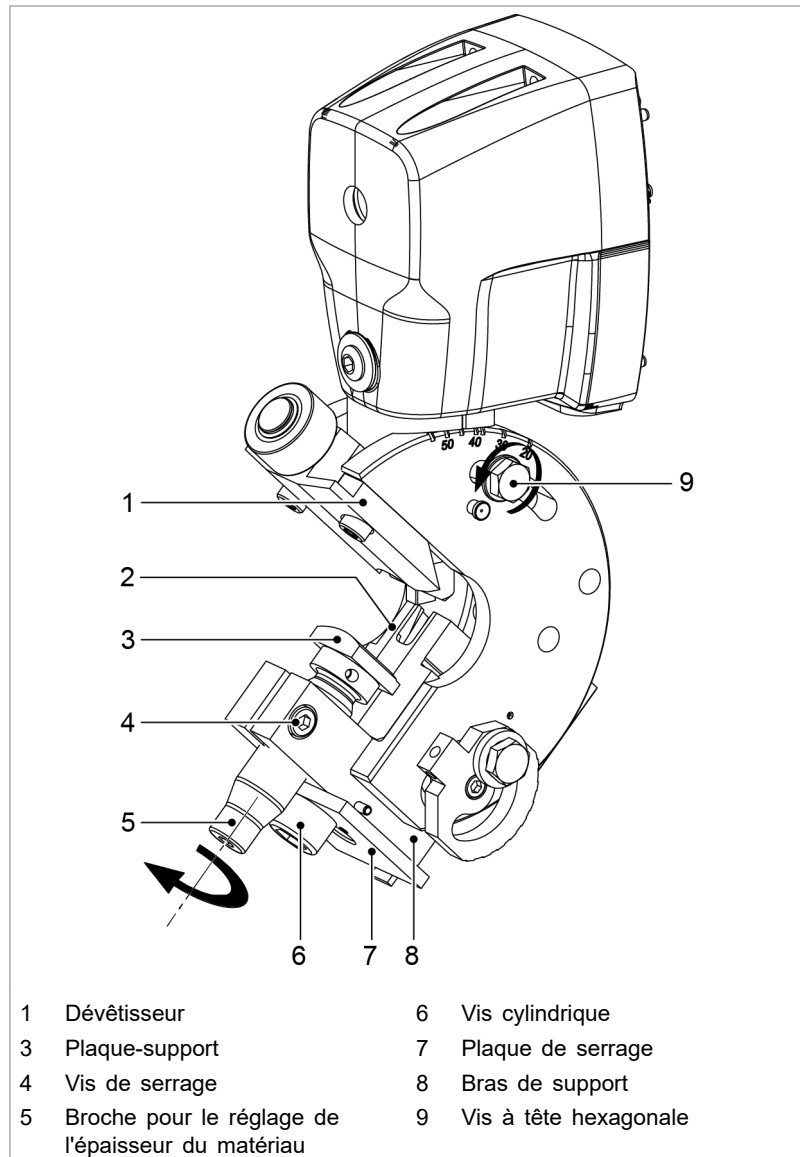


Fig. 84793

Remarques

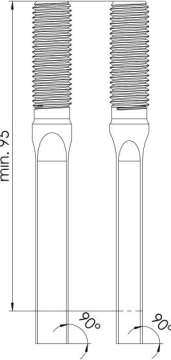
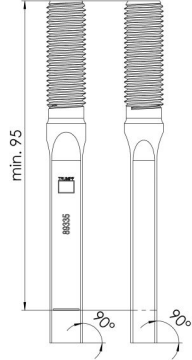
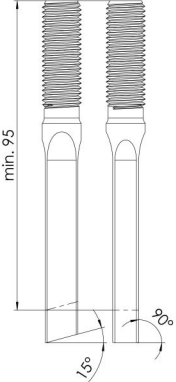
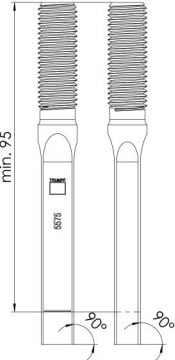
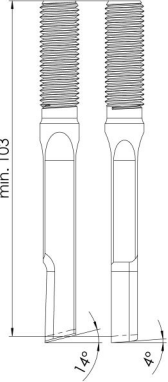
- L'angle de chanfrein "β" est réglable en continu entre 20° et 45° à l'aide du dévêtitseur (1).
 - Il est possible de régler l'angle de chanfrein "β" entre 20° et 55° à l'aide du dévêtitseur 55° (numéro de commande 0032119). Pour ce faire, il faut remplacer le dévêtitseur (1).
1. Desserrez les vis (9) (des deux côtés).
 2. Réglez l'angle souhaité sur l'échelle graduée.
 3. Resserrez les vis (9).

3.3 Réglage de l'épaisseur du matériau

1. Placez la machine sur la tôle (position de travail).
2. Desserrez la vis de serrage (4).
3. Ajustez la plaque-support (3) à l'épaisseur du matériau à l'aide de la broche (5). Veillez à cet effet à maintenir un jeu de 0.5 à 1 mm.
4. Bloquez la broche (5) à l'aide de la vis de serrage (4).

3.4 Sélection du burin

Burin	Standard	A haute résistance	Aluminium	A haute résistance 5575	Burin haute performance
Numéro de commande	0088503	0089335	0005014	0005575	0110399
Utilisation	Aciers universels de construction jusqu'à 500 N/mm ²	Aciers de construction à très haute résistance jusqu'à 650 N/mm ² acier au chrome	Alliages d'aluminium	Matériaux à haute résistance jusqu'à 800 N/mm ² acier au chrome	Matériaux à haute résistance
	A = sens d'usinage E = élément d'identification				

Burin	Standard	A haute résistance	Aluminium	A haute résistance 5575	Burin haute performance
Schéma de réaffûtage					
Réserve de réaffûtage	10 mm	10 mm	10 mm	10 mm	2 mm

Burins pour la chanfreineuse TruTool TKF 1500

Tab. 7

Remarque

L'utilisation optimale du burin à grand rendement n'est garantie qu'avec l'emploi d'un modèle de machine à deux vitesses.

3.5 Réglage en hauteur du burin

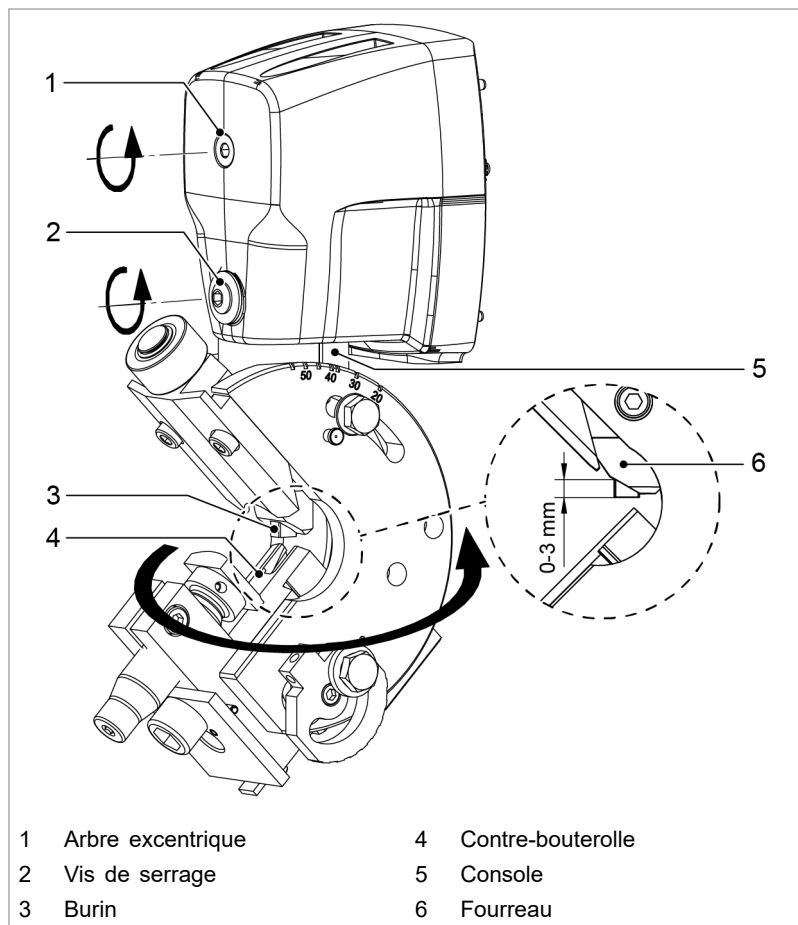


Fig. 84871

Réglez le burin en hauteur de sorte qu'il dépasse d'env. 1 mm (min. 0, max. 3 mm) du fourreau (6).

1. Serrez l'arbre à excentrique (1) jusqu'à ce que le burin (3) atteigne le point le plus haut (PMH = point mort haut).
2. Desserrez la vis de serrage (2).
3. Faites tourner la console (5) par tour de 360° jusqu'à ce que le burin dépasse de 0 à 3 mm du fourreau (6).
4. Un tour (360°) correspond à une modification de hauteur de 1.75 mm.
5. Resserrez la vis de serrage (2).

3.6 Sélectionner la vitesse

Remarque

En fonction de l'épaisseur du matériau, de la résistance et de la nature de la pièce, une vitesse différente doit être choisie pour l'usinage. A la place de travailler en 2e vitesse, il est toujours possible de travailler en 1re vitesse, mais pas l'inverse.

PRUDENCE

Domage matériel dû à la rotation du sélecteur de vitesse pendant le service !

Un endommagement de l'engrenage peut en résulter.

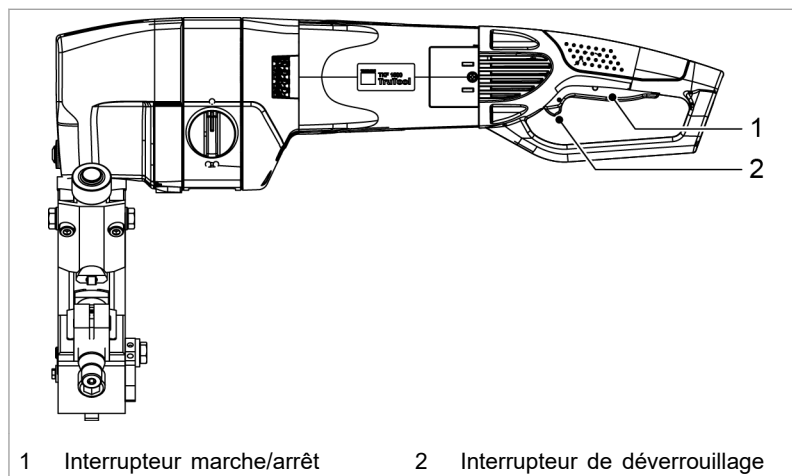
- Utilisez le sélecteur de vitesse uniquement lorsque le moteur est soit au ralenti soit à l'arrêt.

PRUDENCE

Domages matériels dus à une cadence trop élevée !

Une surcharge peut endommager le moteur.

- Respecter les instructions indiquées dans les caractéristiques techniques .



1 Interrupteur marche/arrêt 2 Interrupteur de déverrouillage

Fig. 84872

1. Amenez la machine dans une position stable.
2. Mettez en marche brièvement la machine :
 - Tirer l'interrupteur de déverrouillage (2) vers l'avant et le maintenir.
 - Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt (1).
3. Alors que le moteur tourne, amenez le commutateur de vitesse dans la position souhaitée.

3.7 Accessoires compris dans la livraison

Blocage du bac à copeaux

Les copeaux résultant de l'usinage sont collectés dans le bac à copeaux.

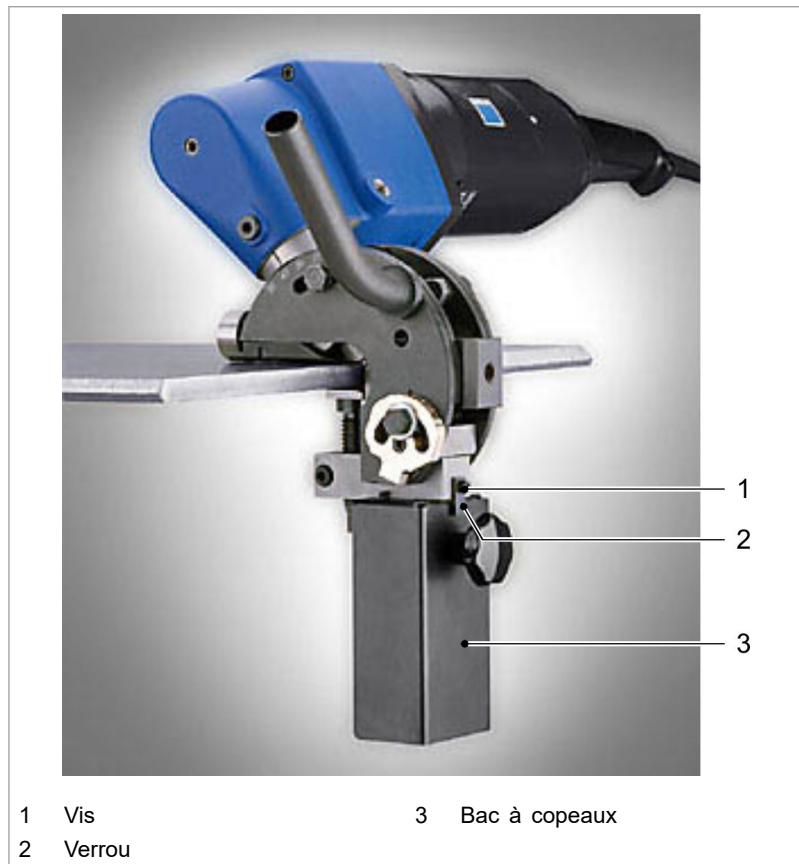


Fig. 54642

1. Poussez le bac à copeaux (3) sur la plaque de serrage.
2. Desserrez la vis (1).
3. Tournez le verrou (2) vers le bas.
4. Resserrez la vis (1).

Le bac à copeaux est bloqué de manière à ce qu'il ne puisse pas tomber.

Base de poignée

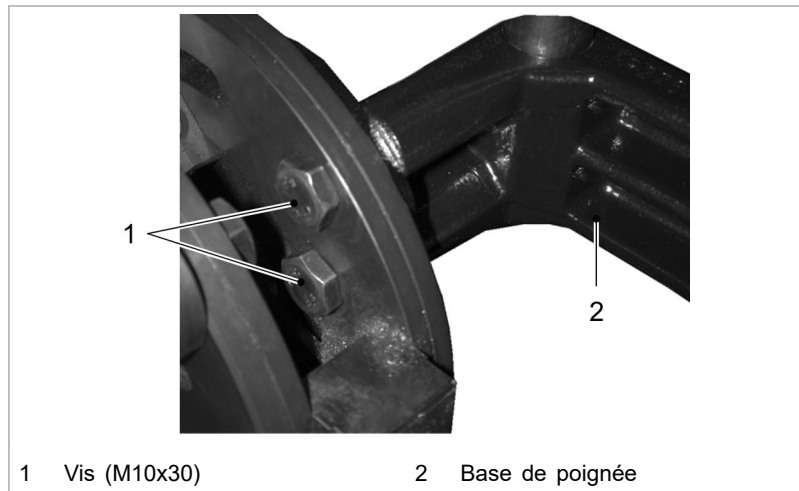


Fig. 42381

- Serrer les vis (1).

Poignée tubulaire

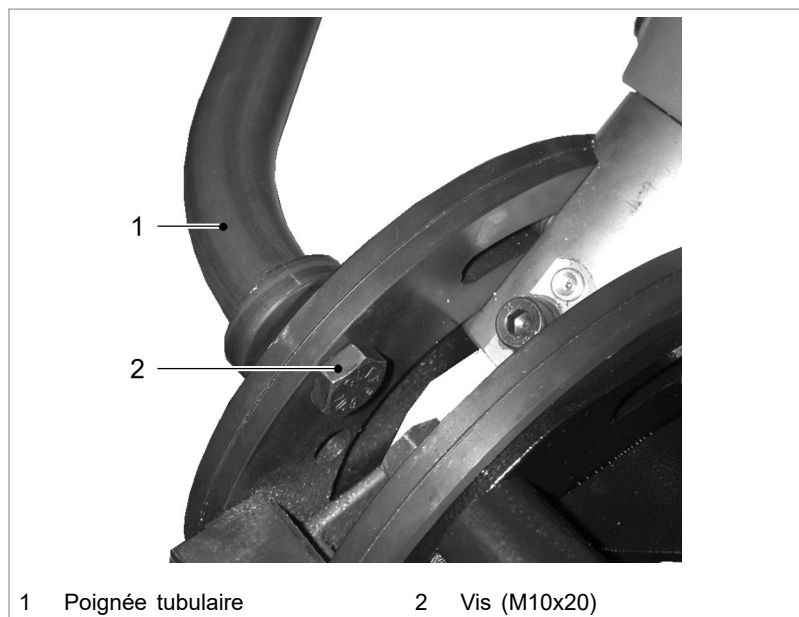


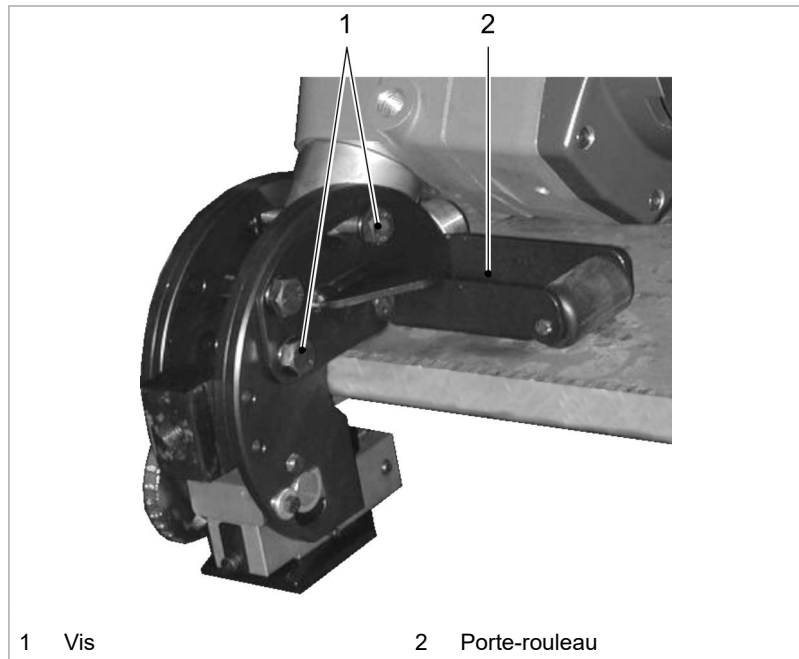
Fig. 41795

Remarque

N'insérez pas de rondelle.

- Serrez la poignée tubulaire avec une vis (2).

Porte-rouleau



1 Vis

2 Porte-rouleau

Porte-rouleau droit

Fig. 41794

Le porte-rouleau droit fait partie, en série, du contenu de la livraison. Il est également possible de commander en option le porte-rouleau gauche.

Porte-rouleau sans base de poignée

1. Lorsque le porte-rouleau doit être monté sans base de poignée, il faut utiliser les vis, les rondelles et les écrous fournis.

Porte-rouleau avec base de poignée

Remarque

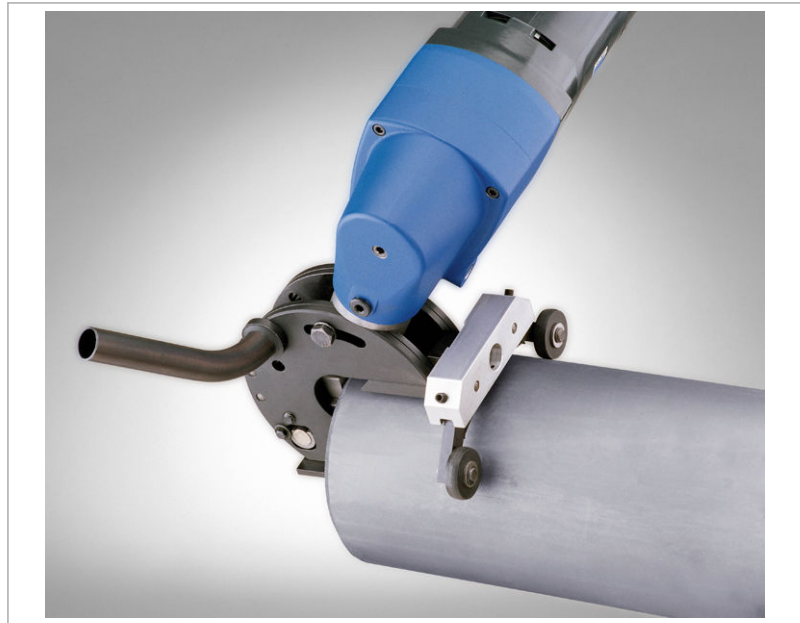
N'insérez pas de rondelle.

2. Si le porte-rouleau doit être également monté, il est nécessaire de bloquer ce dernier entre la base de poignée et l'outil.

3.8 Options

Porte-rouleau pour l'usinage de tubes

Pour le chanfreinage de tubes dont les diamètres extérieurs atteignent jusqu'à 200 mm, le porte-rouleau suivant peut être utilisé. En l'occurrence, le diamètre intérieur minimal du tube peut être de 100 mm.



Pour des diamètres extérieurs de tubes jusqu'à 200 mm

Fig. 54643

Monter le porte-rouleau

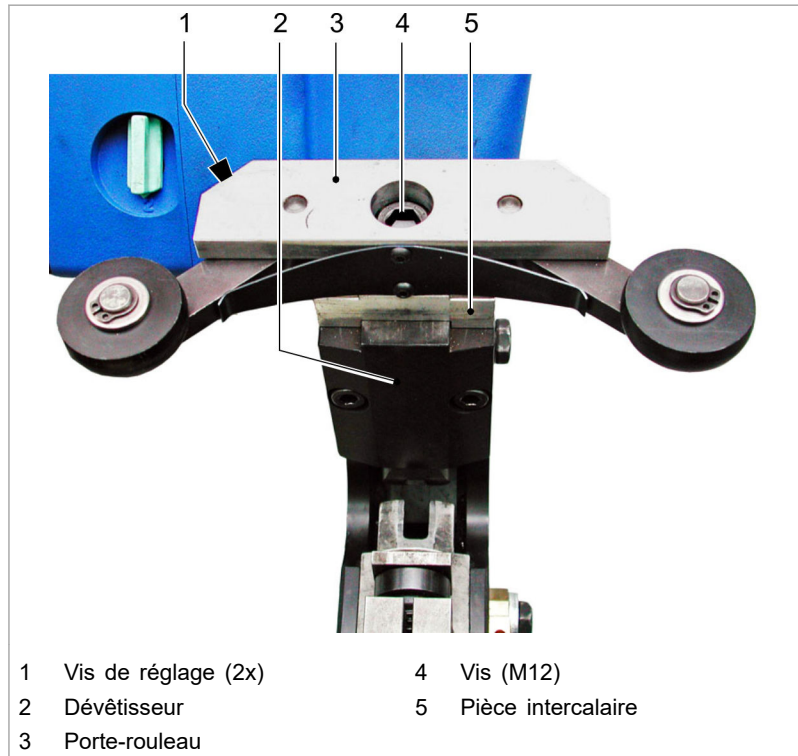
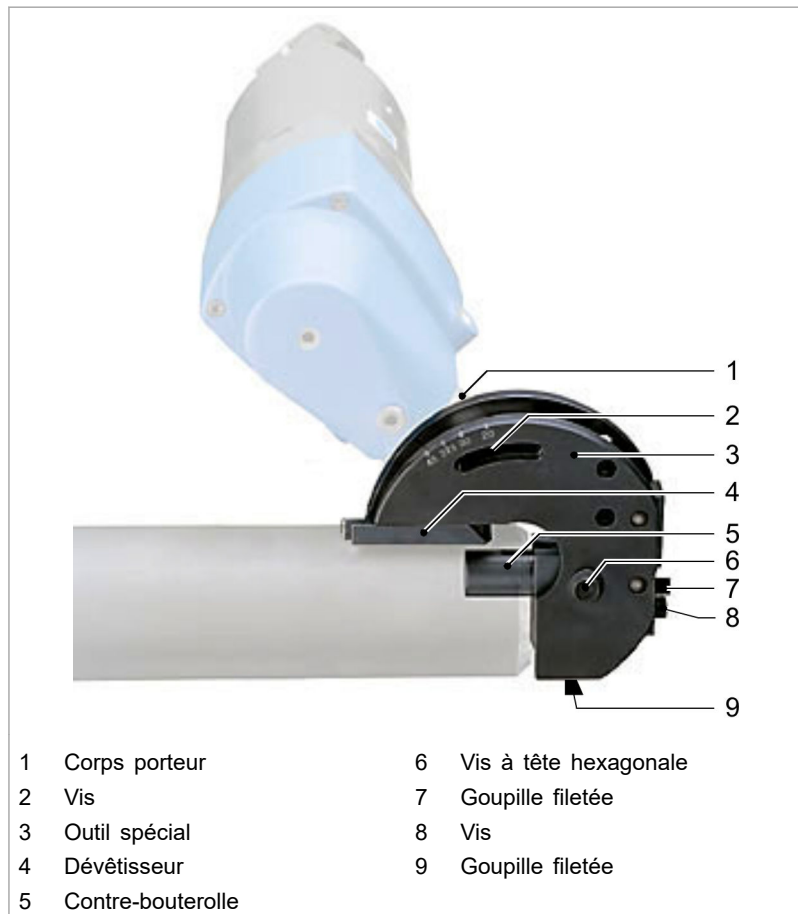


Fig. 54706

1. Avec le tournevis fourni, desserrez les deux vis du dégrossisseur (2) et retirez-le.
2. Vissez le dégrossisseur spécial pour l'usinage de tubes (n° de commande 0023242).
3. Posez la pièce intercalaire (5) et le porte-rouleau (3) l'un sur l'autre et fixez-les à la machine avec la vis (4).
4. A l'aide de la broche, réglez l'épaisseur du matériau au niveau de la tôle plane.
5. Placez la machine sur le tube.
6. A l'aide des vis de réglage (1), adaptez les positions des deux galets rouleaux au rayon du tube.

Outil spécial pour la découpe de tubes

Pour le chanfreinage de tubes dont les diamètres intérieurs sont compris entre 30 et 120 mm, il est possible d'utiliser l'outil spécial suivant (numéro de commande 0027798) pour l'usinage de tubes. En l'occurrence, l'épaisseur maximum de paroi des tubes peut être de 11 mm.



Pour des diamètres intérieurs de tubes compris entre 30 et 120 mm Fig. 54265

Retirer l'étrier de guidage

1. Avec le tournevis fourni, desserrez les deux vis du dévêtisseur et retirez-le.
2. A l'aide de la clé à fourche fournie, desserrez les vis (2).
3. Sortez l'étrier de guidage complet au niveau du corps porteur (1) et retirez-le de la machine.

Monter l'outil spécial

4. Desserrez la vis à tête hexagonale (6) de l'outil spécial (3), sans la dévisser entièrement.
5. Desserrez entièrement la vis (8) de l'outil spécial afin de la retirer.
6. Démontez la contre-bouterolle (5) de l'outil spécial.
7. Desserrez les deux vis du dévêtisseur de l'outil spécial (3) et démontez le dévêtisseur (4).
8. Rentrez ensuite l'outil spécial au niveau du corps porteur (1).
9. Serrez les vis (2) au niveau du corps porteur.
10. Remontez le dévêtisseur (4) de l'outil spécial (3) avec les deux vis.
11. Rentrez de nouveau la contre-bouterolle (5) et serrez la vis (8).

12. Resserrez la vis à tête hexagonale (6) au niveau de l'outil spécial.

Régler l'outil spécial

13. Pour régler l'épaisseur de paroi : desserrez les vis (6) et (8).
 14. Réglez l'épaisseur de paroi via la goupille fileté (9).
 15. Réglez la taille du chanfrein via la goupille fileté (7).
 16. Après le réglage, resserrez les vis (6) et (8).

Conseil

Pour un meilleur guidage de la machine : montez le porte-rouleau pour l'usinage de tubes.

Jeux d'éléments de transformation pour des grandes épaisseurs de matériau

 **PRUDENCE**

Dommages matériels en cas d'utilisation de vis cylindriques détériorées

Pour des grandes épaisseurs de matériau, des pièces intercalaires avec des vis cylindriques plus longues sont utilisées. Ces vis sont soumises à de fortes contraintes.

- Lors du remplacement de pièces intercalaires, contrôlez l'usure des vis cylindriques (49) et, si nécessaire, remplacez les vis usées par des vis neuves.

Veuillez utiliser une pièce intercalaire et une vis cylindrique plus longue en cas d'usinage de matériaux d'épaisseur maximale.

Pièce intercalaire et vis cylindrique	Plage des épaisseurs de matériau
M16x90-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0023203)	40-80 mm
M16x130-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0023204)	80-120 mm
M16x170-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0027799)	120-160 mm

Tab. 8

Transformation de la machine pour l'usinage de matériaux de plus de 40 mm d'épaisseur



Pièce intercalaire avec vis cylindrique

Fig. 54264

1. Desserrez la vis cylindrique.
2. Démontez la cale et la broche.
3. Insérez la pièce intercalaire correspondante et la broche.
4. Serrez la vis cylindrique en appliquant 250 Nm.

Conseil

Pour un meilleur guidage de la machine : montez le porte-rouleau pour l'usinage de tubes.

Etrier de suspension



1 Vis de serrage

Etrier de suspension

Fig. 54644

- Pour monter l'étrier de suspension sur la base de poignée : vissez la vis de serrage (1) dans l'évidement.

Poste de travail

La station de travail dans laquelle la chanfreineuse TruTool TKF 1500 peut être fixée, sert à l'usinage de petites pièces.

La station de travail peut être montée sur une table ou un socle. Le socle doit être vissé au sol via les trous de montage.



Station de travail avec socle

Fig. 54645

Monter la machine sur la station de travail



1 Taraudage

Fig. 84873

-
- Fixez la machine à la station de travail à l'aide de la vis, via le taraudage (1).

4. Utilisation

4.1 Travail avec la TruTool TKF 1500(3A1), (3B1)

PRUDENCE

Dompage matériel dû à la rotation du sélecteur de vitesse pendant le service !

Un endommagement de l'engrenage peut en résulter.

- Utilisez le sélecteur de vitesse uniquement lorsque le moteur est soit au ralenti soit à l'arrêt.

Mettre en marche la machine et travailler

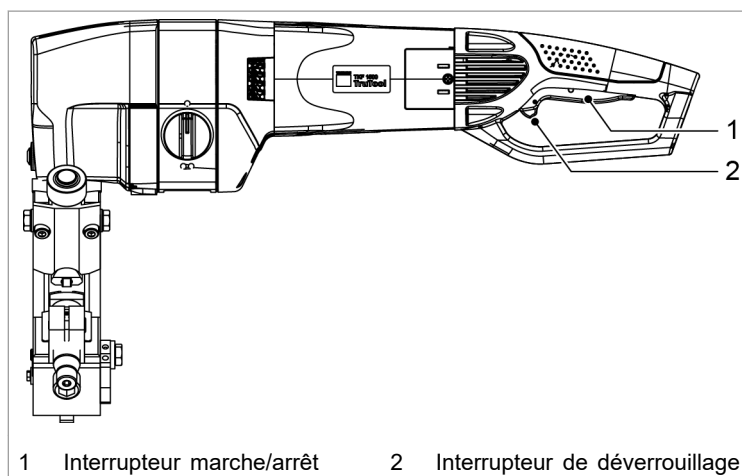


Fig. 84872

1. Effectuez les réglages .
2. Pour TruTool TKF 1500 (3B1) : sélectionnez la vitesse.
3. Appuyez sur l'interrupteur de déverrouillage (2) vers l'avant et maintenez-le dans ce sens.

Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt (1).

Le moteur fonctionne.

Remarques

- Approcher la machine de la pièce à travailler uniquement si la vitesse maximale est atteinte.
 - Le résultat de la coupe peut être amélioré et la durée d'utilisation du burin prolongée en huilant légèrement la ligne de coupe avant d'usiner la pièce à travailler.
4. Usiner le matériau :
 - Placez la machine sur la tôle et laissez tout d'abord quelques centimètres entre le burin et le bord de la tôle.
 - Poussez la machine avec précaution autant que possible contre le bord de la tôle, c.-à-d. procédez au "perçage".



-
- Poussez la machine le long de la tôle de façon à ce que l'axe de la machine soit à peu près parallèle au bord de la tôle.
 - Ce faisant, pressez la machine contre le bord de la tôle.

Mise à l'arrêt de la machine 5. Appuyez sur l'interrupteur marche/arrêt (1).

5. Maintenance

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à des réparations effectuées de manière non professionnelle !

La machine ne fonctionne pas correctement.

- Faites effectuer les opérations d'entretien par des personnes qualifiées.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine TRUMPF.

PRUDENCE

Dommmages matériels causés par des outils émoussés !

Surcharge de la machine.

- Contrôlez toutes les heures l'usure du tranchant du burin, ou en cas de mauvais comportement de coupe, ou encore en présence de mauvais résultats de travail. Un burin bien tranchant permet d'obtenir une bonne performance de coupe et de protéger la machine.
- Remplacez le burin à temps.

Point de maintenance	Procédure à suivre et intervalle	Lubrifiants préconisés	Numéro de commande
Fourreau et burin	Lubrifier après tout changement d'outil.	Graisse "S1"	0121486
Engrenage et mécanisme de la tête	Faire lubrifier toutes les 300 heures de service par une personne qualifiée ou remplacer la graisse.	Graisse "G1"	0139440
Contre-bouterolle	Nettoyer si nécessaire.	-	-
Burin	Réaffûter si nécessaire. Remplacer si nécessaire.	-	-
Fourreau	Remplacer si nécessaire (jeu entre la douille et le burin > 0.3 mm).	-	-
Grille d'aération	Nettoyer si nécessaire.	-	-
Corps porteur	Lubrifier le corps porteur d'une pression de la pompe à graisse après avoir découpé pendant 60 minutes.	Graisse "S1"	0121486

Points et intervalles de maintenance

Tab. 9

5.1 Réaffûtage du burin

La surface d'attaque des burins pour l'aluminium et des burins haute performance est affûtée en biais. Veuillez vous conformer au schéma d'affûtage correspondant (voir "Tab. 7", p. 14).

Le burin pour l'acier de construction (n° de commande 0088503) et pour les tôles à haute résistance (n° de commande 0089335) ont 2 arêtes de coupe.

Remarques

- Respectez la longueur minimale des burins (voir "Tab. 7", p. 14).
 - N'utilisez pas des burins plus courts.
 - Au terme du réaffûtage, affilez l'arête de coupe avec une pierre à huile.
- Réaffûtez la surface d'attaque du burin lorsque les deux arêtes de coupe sont émoussées.

5.2 Changement de burin

 **DANGER**

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

- Retirez toujours la fiche de la prise de courant avant de procéder aux travaux d'entretien sur la machine.
-

 **PRUDENCE**

Domages matériels dus à une manipulation non conforme !

Risque de collision dû au réglage incorrect de la machine.

- Serrez l'arbre à excentrique d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à fourche 6 pans fournie. Une fois le risque de collision écarté, retirez la clé à fourche 6 pans et procédez à la mise en service de la machine conformément aux instructions.
-

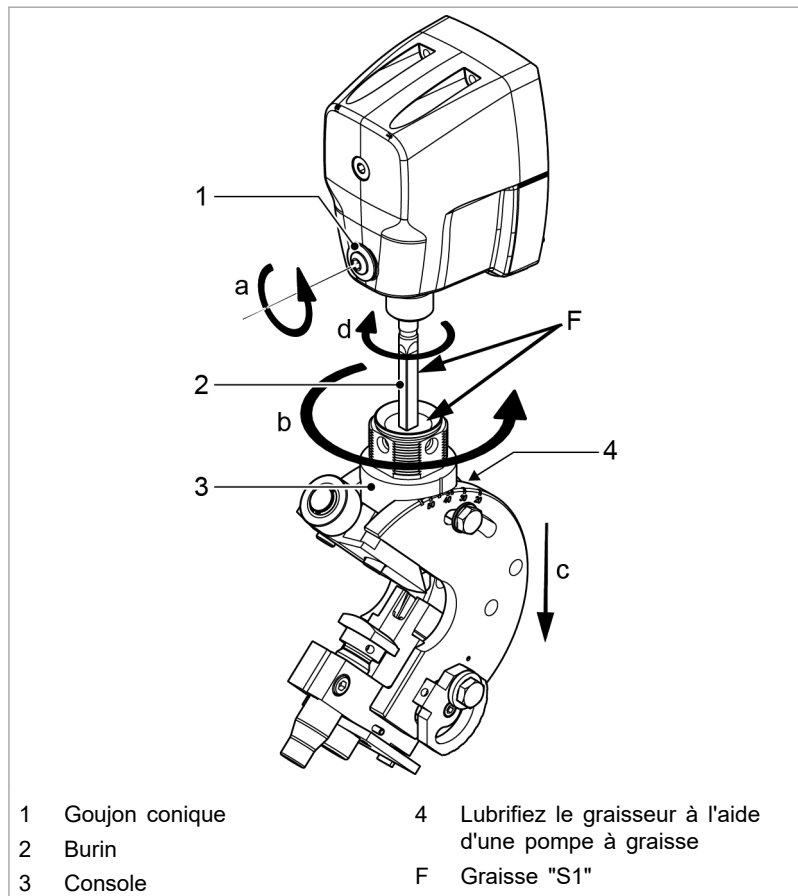
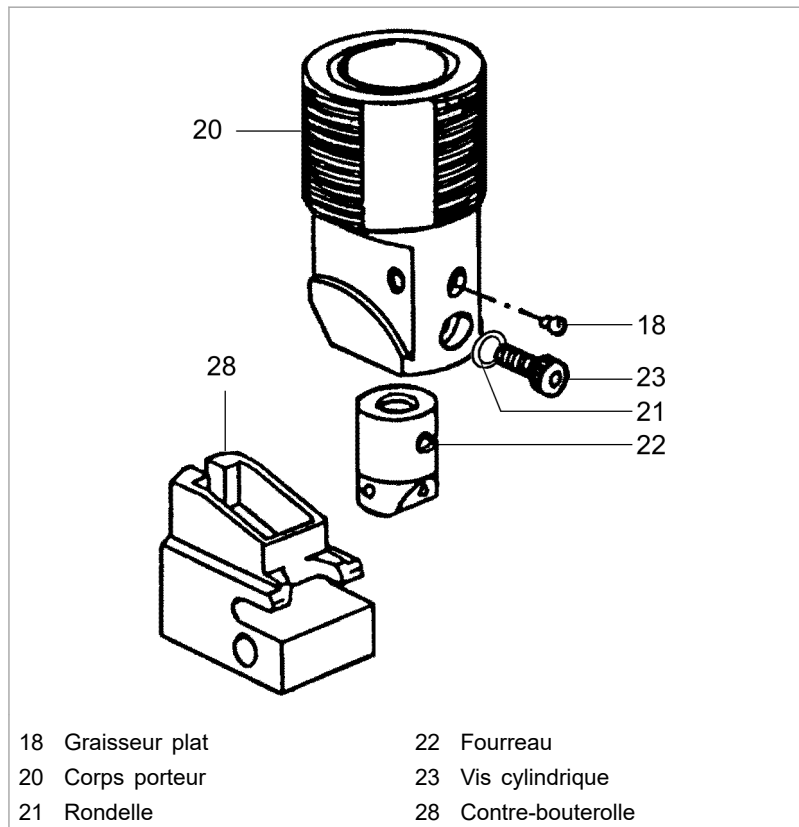


Fig. 85001

1. Desserrez le goujon conique (1).
2. Tournez la console (3) de 45°.
3. Retirez la console en la tirant vers le bas.
4. Retirez le burin (2) en le faisant tourner.
5. Lubrifiez légèrement la pièce carrée du burin et l'alésage de la console avec de la graisse "S1" (numéro de commande 0121486).
6. Contrôlez la profondeur de pénétration du poinçon avec la jauge de réglage pour l'épaisseur de la tôle (numéro de commande 1411767).

5.3 Remplacer le fourreau.

Si le jeu entre le fourreau et le burin est >0.3 mm , le fourreau doit être remplacé.



Fourreau

Fig. 9658

1. Desserrez le goujon conique.
2. Tournez la console (20) de 45°.
3. Retirez la console en la tirant vers le haut.
4. Retirez le burin (2) en le faisant tourner.
5. Desserrez la vis cylindrique (23), tirez le fourreau (22) vers le haut pour l'extraire du corps porteur (20).
6. Insérez un nouveau fourreau (22) par le haut dans le corps porteur (20). Respectez l'alignement.
7. Serrez la vis cylindrique (23).
8. Remontez le corps porteur.

6. Matériel d'usage et accessoires

TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1)	Numéro de commande	Contenu de la livraison
1x burin standard (TruTool TKF 1500 3A1)	2278672	x
1x burin à haute résistance (TruTool TKF 1500 3B1)	2278688	x
1x burin aluminium	2278690	-
1x outil à mortaiser performant	2278691	-
1x burin à haute résistance 5575	2278692	-
2x burins standards	1263021	-
10x burins standards	1263029	-
2x burin aluminium	1264419	-
2x burin à haute résistance	1264417	-
10x burin à haute résistance	1264418	-
2x burin à haute résistance 5575	1327480	-
10x burin à haute résistance 5575	1327482	-
2x outil à mortaiser performant	1264420	-
10x outil à mortaiser performant	1264432	-
1x fourreau	1884873	x
Huile de poinçonnage et de grignotage pour acier (500 ml)	0103387	x
Huile de poinçonnage et de grignotage pour aluminium (1000 ml)	0125874	-
Graisse "S1" tube 25 g	0121486	x
Graisse S1 boîte 1 kg	0342887	-
Graisse G1, boîte (900 g)	0139440	-
Dévétisseur	0023242	-

Matériel d'usage

Tab. 10

TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1)	Numéro de commande	Contenu de la livraison
Boîte pour les petites pièces	0353966	x
Manuel opérateur TKF 1500 (3A1) / (3B1)	2246989	x
Consignes de sécurité EW	0125699	x
Tournevis pour vis six pans 6 mm, l=170x32	0118860	x
Pompe à graisse S1	0068624	x
Vis M10x20	0017302	x
Poignée tubulaire	0023206	x
Bac pour copeaux	0023209	x
Clé mixte	0078310	x
Base de poignée	0023229	x
Porte-rouleau complet droit	1238982	x
Porte-rouleau complet gauche	1240848	-
Gabarit de réglage	1411767	x
Carte de sélection burin	1332341	x
Poignée	0023210	-
Pièce intermédiaire entière (40-80 mm)	0023203	-

TruTool TKF 1500 (3A1), (3B1)	Numéro de commande	Contenu de la livraison
Pièce intermédiaire entière (80-120 mm)	0023204	-
Pièce intermédiaire entière (120-160 mm)	0027799	-
Porte-rouleau complet	0005123	-
Jeu de pièces entier (usinage de tubes)	0027798	-
Dévêtisseur 55°	0032119	-
Station de travail avec socle	0005079	-
Poste de travail TKF104/TKF1500/-PLUS	0005080	-
Partie inférieure du support	0003677	-
Coffret	2277078	x

Accessoires

Tab. 11

6.1 Commande du matériel d'usage

Remarque

Pour assurer une livraison correcte et rapide des pièces, les données suivantes doivent être indiquées.

1. Indiquez le numéro de commande.
2. Inscrivez les autres données nécessaires à la commande :
 - données relatives à la tension
 - Nombre de pièces
 - Type de machine
3. Indiquez toutes les informations relatives à l'expédition :
 - adresse correcte.
 - type d'expédition souhaité (p. ex. par avion, par porteur spécial, par colis express, avec les marchandises ordinaires, par un service de livraison des colis).

Remarque

Pour les adresses de service après-vente TRUMPF, veuillez consulter www.trumpf-powertools.com.

4. Envoyez votre commande à votre agence TRUMPF.

7. Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange