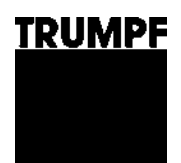


Driftsvejledning



TruTool TKF 1100 (1A1)
TruTool TKF 1101 (1A1)



Indholdsfortegnelse

1	Sikkerhed	3
1.1	Generelle sikkerhedshenvisninger	3
1.2	Specifikke sikkerhedsanvisninger for svejse- kantformer	3
2	Beskrivelse	5
2.1	Korrekt anvendelse	5
2.2	Tekniske data	6
2.3	Symboler	7
2.4	Information om støj og vibrationer	7
3	Bilag: overensstemmelseserklæring, garanti, reservedelslister	9

1. Sikkerhed

1.1 Generelle sikkerhedshenvisninger

ADVARSEL



- Læs alle sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger, også i den vedlagte brochure.
- Hvis sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger ikke overholdes, kan det forårsage elektrisk stød, brand og/eller alvorlige kvæstelser.
- Gem alle sikkerhedsanvisninger og øvrige anvisninger til senere.

FARE

Elektrisk spænding! Livsfare pga. elektrisk stød!

- Inden der foretages vedligeholdelsesarbejder på maskinen, skal stikket altid trækkes ud af stikdåsen.
- Kontrollér stik, kabel og maskine for beskadigelse før hver brug.
- Opbevar maskinen tørt, og anvend den ikke i fugtige rum.
- Ved brug af det elektriske værktøj i det fri skal der tilsluttes et fejlstrømsrelæ med maks. udløsningsstrøm på 30 mA.
- Anvend kun originalt tilbehør fra TRUMPF.

ADVARSEL

Ukorrekt håndtering af maskinen!

- Bær beskyttelsesbriller, høreværn, beskyttelseshandsker og arbejdssko under arbejdet.
- Sæt kun stikket i, når maskinen er slukket. Træk netstikket ud efter endt arbejde.
- Bær ikke maskinen i kablet.
- Vedligeholdelse skal udføres af uddannede fagfolk.

1.2 Specifikke sikkerhedsanvisninger for svejsekantformer

FARE

Elektrisk spænding! Livsfare pga. elektrisk stød!

- Før altid kablet væk bagom, og træk det ikke over skarpe kanter.
- Udfør ikke arbejder, hvor maskinen kan ramme skjulte strømledninger eller sit eget kabel. Kontakt med en spændingsførende ledning kan også tilføre metalliske maskindele spænding og føre til et elektrisk stød.

 **ADVARSEL****Risiko for skader på hænderne!**

- Hold hænderne væk fra bearbejdningsområdet.
- Hold maskinen med begge hænder.

 **ADVARSEL****Risiko for kvæstelser ved nedfaldende maskine!**

Når emnet er bearbejdet, skal hele maskinvægten understøttes.

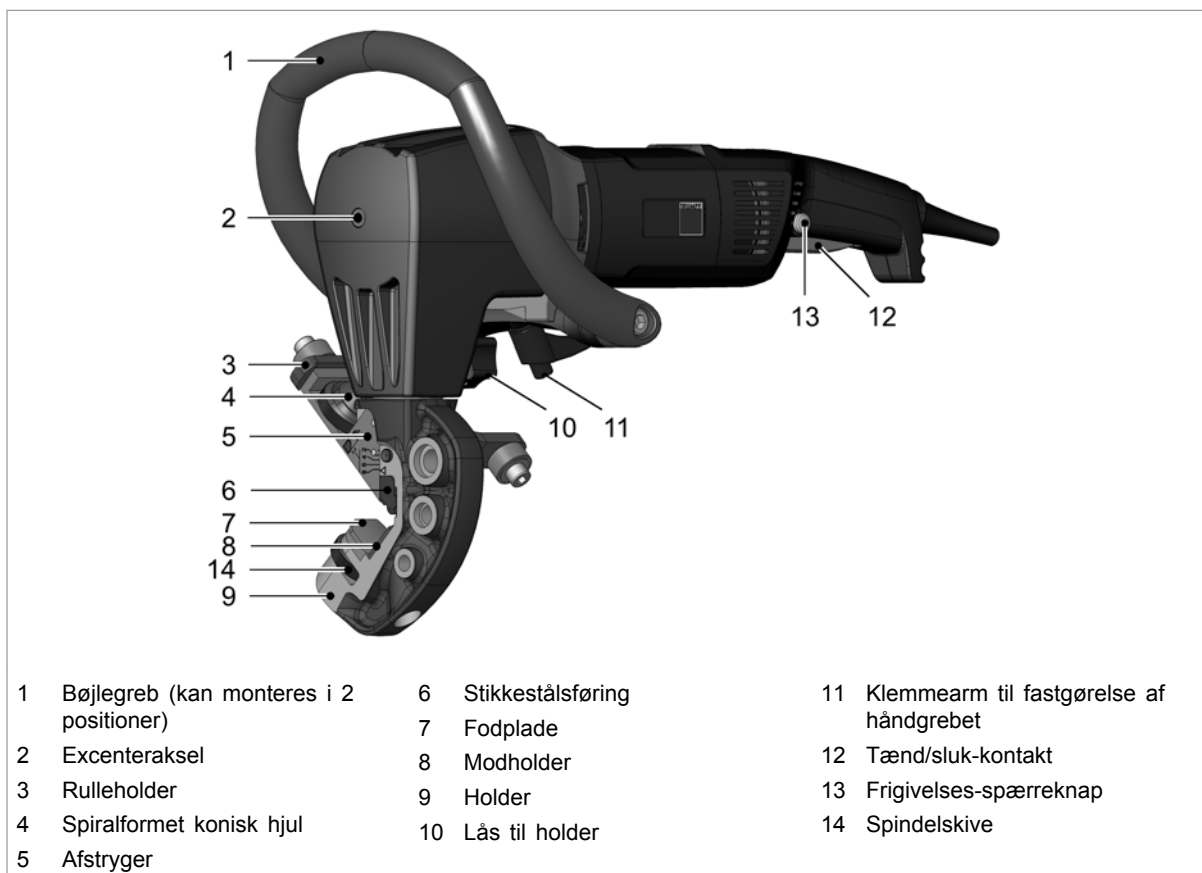
- Anvend ophængningsbøjle med balancer.
- Anvend ophængningswire.

 **FORSIGTIG****Beskadigelse af udstyret pga. ukorrekt håndtering!**

Ved forkert indstilling af maskinen er der risiko for kollision.

- Drej excenterakslen med den vedlagte unbrakonøgle en hel omdrejning i urets retning. Fjern unbrakonøglen, og tag maskinen forskriftsmæssigt i drift, hvis der ikke længere forekommer kollision.

2. Beskrivelse



TruTool TKF 1100 (1A1)/ TruTool TKF 1101 (1A1)

Fig. 39412

2.1 Korrekt anvendelse



TRUMPF svejsekantformer TruTool TKF 1100 (1A1)/ TruTool TKF 1101 (1A1) er en elektrisk drevet håndholdt maskine til følgende anvendelsesformål:

- Forberedelse af alle K-, V-, X- og Y-formede svejsefuger, der er normale ved gas- og elektrisk smeltesvejsning, med forskellige smigvinkler og -længder, der kan indstilles trinløst.
- Affasning af lige og kurveformede kanter, hvis minimumsradius ved indvendige kurver er 40 mm.
- Affasning af kanter på lige og krumme emner, især på rør, hvis den indvendige diameter er på min. 80 mm.
- Affasning af kanter i begge retninger. Affasningen kan påbegyndes og afsluttes på et vilkårligt sted på pladekanten.
- Affasning af kanter i normal stilling (konsol under maskinen) og "over hovedhøjde" (konsol over maskinen), hvilket specielt er en fordel ved affasning af X- og K-svejsefuger.

- Affasning af kanter på store, voluminøse emner på skrå, og før svejsekantformereren som håndholdt maskine over til emnet.
- Formning af ensartede, oxidfrie, metallisk blanke svejsekanter i stål og aluminium.
- Til TruTool TKF 1100: Bearbejdning af kromstål og lignende hårde materialer.

2.2 Tekniske data

TruTool TKF 1100 (1A1) /
TruTool TKF 1101 (1A1)

	Andre lande			USA
	Værdier			
Spænding	230 V	120 V	110 V	120 V
Frekvens	50/60 Hz			50/60 Hz
Maks. smiglængder "ls" kan indstilles trinløst:				
Konstruktionsstål ved 400 N/mm ²	11 mm			0.59 in
Konstruktionsstål ved 600 N/mm ²	9 mm			0.354 in
Konstruktionsstål ved 800 N/mm ²	6 mm			0.236 in
Arbejdshastighed	2.0 m/min 2.5 m/min			4.1 ft/min 6.55 ft/min
Mærkeeffekt	1600 W	1340 W	1500 W	1340 W
Slagfrekvens mærkelast	340/ min. 440/ min.	340/ min. 440/ min.	320/ min. 410/ min.	340/min. 440/min.
Slagantal i tomgang	450/ min. 650/ min.	450/ min. 650/ min.	440/ min. 630/ min.	450/min. 650/min.
Vægt	10 kg			25.7 lbs
Materialetrykkelser:				
Min.	3 mm			0.12 in
Maks.	25 mm			0.984 in
Smigvinkel "β" kan indstilles trinløst	30°, 37.5°, 45°			30°, 37.5°, 45°
Mindste radius ved indvendige udskæringer	40 mm			1.57 in
Mindste indvendige rørdiameter	80 mm			3.15 in
Beskyttelsesklasse	II / 			II / 

Tab. 1

2.3 Symboler

Bemærk

De følgende symboler er vigtige for at kunne læse og forstå driftsvejledningen. Den rigtige forståelse af symboler hjælper Dem til en bedre og mere sikker betjening af maskinen.

Symbol	Navn	Forklaring
	Læs driftsvejledningen	Før idrifttagning af maskinen skal betjeningsvejledningen og sikkerhedshenvisningerne læses nøje. Anvisningerne i dem skal overholdes nøje.
	Beskyttelsesklasse II	Kendetegner et dobbelt isoleret værktøj.
	Vekselstrøm	Strømtype eller -egenskab
V	Volt	Spænding
A	Ampere	Strøm, strømforbrug
Hz	Hertz	Frekvens (svingninger pr. sekund)
W	Watt	Effekt, strømforbrug
mm	Millimeter	Dimensioner, f.eks. materialetykkelse, faselængde
in	Inch	Dimensioner, f.eks. materialetykkelse, faselængde
n_0	Tomgangsomdrejningstal	Omdrejningstal uden belastning
.../min	Omdrejninger/slag pr. minut	Omdrejningstal, slagantal pr. minut

Tab. 2

2.4 Information om støj og vibrationer

ADVARSEL

Støjemissionsværdien kan overskrides!

- Anvend høreværn.

ADVARSEL

Svingningsemmissionsværdien kan overskrides!

- Vælg de rigtige værktøjer, og foretag rettidig udskiftning ved slid.
- Vedligeholdelse skal udføres af uddannede fagfolk.
- Træf yderligere sikkerhedsforanstaltninger for at beskytte operatøren mod påvirkning fra svingninger (f.eks. sørg for at holde hænderne varme, organisering af arbejdsforløb, bearbejdning med normal tilspændingskraft).

Bemærkninger

- Den angivne svingningsemmissionsværdi er målt iht. en standardiseret kontrolproces og kan anvendes til at sammenligne et elektronisk værktøj med et andet.

- Den angivne svingningsemissionsværdi kan også anvendes til en foreløbig vurdering af svingningsbelastningen.
- Tidspunkter, hvor maskinen er slukket eller er tændt uden at blive anvendt, kan reducere svingningsbelastningen væsentligt for det samlede arbejdstidsrum.
- Tidspunkter, hvor maskinen arbejder selvstændigt, skal ikke regnes med.

Betegnelse måleværdi	Enhed	Værdi iht. EN 60745
Svingningsemissionsværdi a_h (vektorsum 3 retninger)	m/s^2	8.2
Usikkerhed K for svingningsemissionsværdi	m/s^2	2
A-vurderet lydtryksniveau L_{PA} typisk	dB(A)	89
A-vurderet støjniveau L_{WA} typisk	dB(A)	100
Usikkerhed K for støjemissionsværdier	dB	3

Tab. 3

3. Bilag: overensstemmelseserklæring, garanti, reservedelslister

