

Driftsvejledning



TruTool TKA 500 (2A1)

TRUMPF GmbH + Co. KG, Technische Redaktion
Johann-Maus-Straße 2, D-71254 Ditzingen
Fon: +49 7156 303 - 0, Fax: +49 7156 303 - 930540
Internet: <http://www.trumpf.com>
E-Mail: docu.tw@de.trumpf.com



Indholdsfortegnelse

1	Sikkerhed	2
1.1	Generelle sikkerhedshenvisninger	2
1.2	Specifikke sikkerhedshenvisninger for kantfræsemaskiner	2
2	Beskrivelse	3
2.1	Korrekt anvendelse	3
2.2	Tekniske data	4
2.3	Symboler	4
2.4	Information om støj og vibrationer	5
3	Indstillinger	7
3.1	Fasehøjde	7
3.2	Klargøring af radiusværktøjet	10
3.3	Valg af drejeplader	10
4	Betjening	12
4.1	Overbelastningssikkerhedsanordning på motoren	12
4.2	Arbejde med TruTool TKA 500	13
5	Vedligeholdelse	15
5.1	Skift af værktøj	17
5.2	Udskiftning af drejeplader	18
5.3	Udskiftning af kørehjul	19
5.4	Udskiftning af tilslutningskablet	19
5.5	Udskiftning af kulbørster	20
6	Forbrugsmateriale og tilbehør	21
6.1	Bestilling af forbrugsmateriale	22
6.2	Tilbehør	23
7	Bilag: Overensstemmelseserklæring, garanti, reservedelslister	36

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, åndedrætsværn, 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.

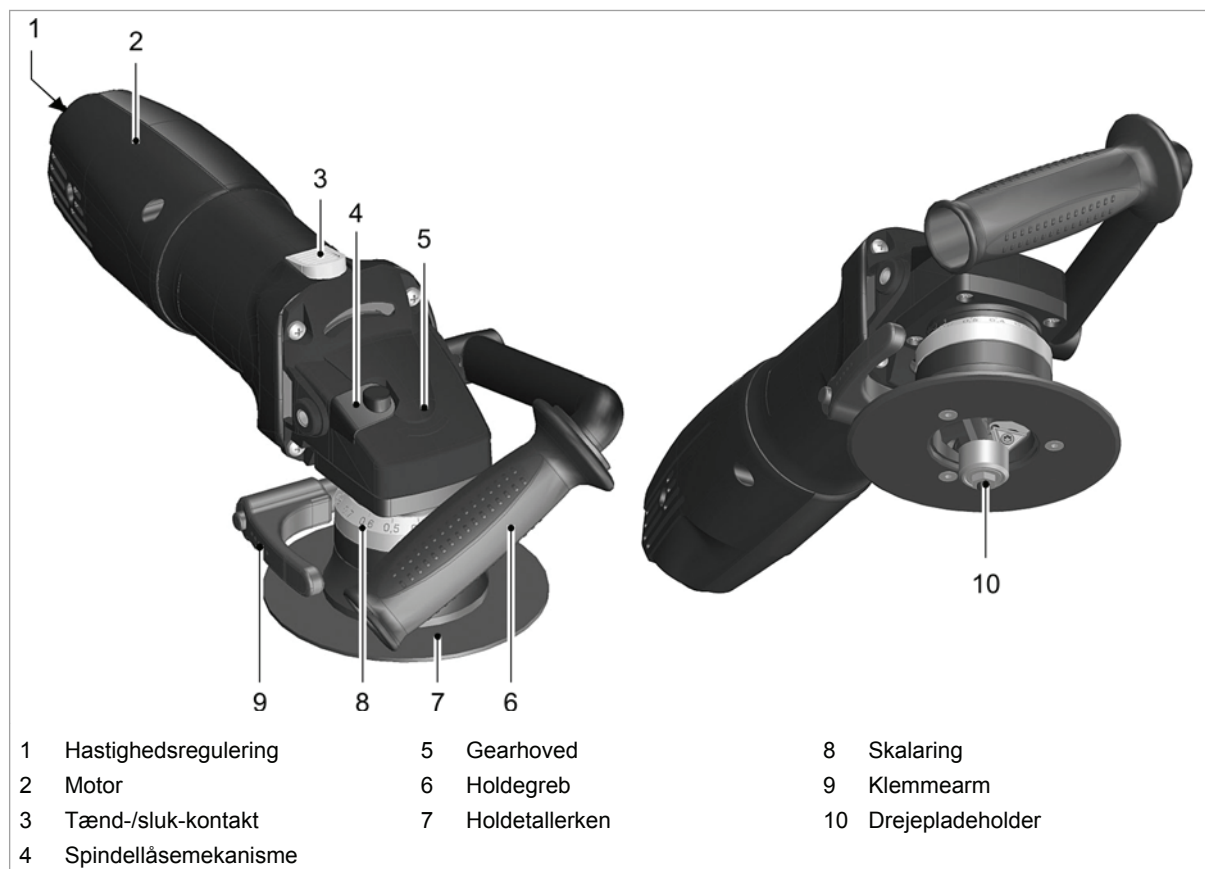
1.2 Specifikke sikkerhedshenvisninger for kantfræsemaskiner

ADVARSEL

Risiko for skader på hænderne!

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

2. Beskrivelse



Overblik over TruTool TKA 500

Fig. 33402

2.1 Korrekt anvendelse

⚠ ADVARSEL





Ukorrekt håndtering af maskinen!

- Maskinen må kun anvendes til de arbejder og de materialer, som er beskrevet under "Korrekt anvendelse".

Kantfræsemaskine TRUMPF TruTool TKA 500 er en elektrisk drevet håndholdt maskine til følgende formål:

- Bearbejdning af emner af stål, kromstål, aluminium, aluminiumlegeringer, messing og kunststof (PA6).
- Indsats i industri og håndværk.
- Anbringelse af lagkanter.
- Afrunding af f.eks. T-profiler.
- Fjernelse af skæregat efter skæreopgaver (f.eks. slagsakse).

2.2 Tekniske data

	Andre lande			USA
	Værdier			
Spænding	230 V	120 V	100 V	120 V
Frekvens	50/60 Hz			50/60 Hz
Arbejdshastighed	3 - 4 m/min			10 - 13 ft/min
Mærkeeffekt	1400 W	1400 W	1200 W	1140 W
Slagantal i tomgang	8390/min.	7300/min.	7300/min.	7300/min.
Vægt med føringsgreb	3.9 kg	3.9 kg	3.9 kg	8.6 lbs
Min. materialetykkelse (se Fig. 36835).	Fasehøjde/ Radius +1.5 mm	Fasehøjde/ Radius +1.5 mm	Fasehøjde/ Radius +1.5 mm	Fasehøjde/Radius +0.059 in
Maks. faselængde (se Tab. 3)				
▪ 400 N/mm ²	5 mm/R4	5 mm/R4	5 mm/R4	00.197 in/ R00.157 in
▪ 600 N/mm ²	2.5 mm/R2	2.5 mm/R2	2.5 mm/R2	00.098 in/ R00.079 in
▪ 800 N/mm ²	1.5 mm	1.5 mm	1.5 mm	00.059 in
Mindste radius ved indvendige udskæringer ved:				
▪ 30°, 40°	16 mm	16 mm	16 mm	0.63 in
▪ 45°, 60°	12 mm	12 mm	12 mm	0.47 in
▪ R	11 mm	11 mm	11 mm	00.433 in
Beskyttelsesklasse	II / 	II / 	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

Symbol	Navn	Forklaring
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

Svingningsemmissionsværdi kan overskrides!

- Vælg værktøjer korrekt, og udskift i tide ved slitage.
- Vedligeholdelse skal udføres af uddannede fagfolk.
- Fastlæg yderligere sikkerhedsforanstaltninger for at beskytte operatøren mod svingningers virkning (f. eks. at holde hænderne varme, organisation af arbejdsprocesser, bearbejdning med normal fremføringskraft).
- Alt efter anvendelsesbetingelse og det elektriske værktøjs tilstand kan den faktiske belastning være højere eller lavere end den angivne måleværdi.

Bemærkninger

- Den angivne svingningsemmissionsværdi er målt iht. en standardiseret kontrolproces og kan anvendes til at sammenligne et elektronisk værktøj med et andet.
- Den angivne svingningsemmissionsværdi 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.
- Tidsrum, hvor maskinen arbejder selvstændigt, skal ikke regnes med.

Betegnelse måleværdi	Enhed	Værdi iht. EN 60745
Svingningsemmissionsværdi a_h (vektorsum 3 retninger)	m/s^2	4.4
Usikkerhed K for svingningsemmissionsværdi	m/s^2	1.5
A-vurderet lydtryksniveau L_{PA} typisk	dB(A)	88

Betegnelse måleværdi	Enhed	Værdi iht. EN 60745
A-vurderet støjniveau L_{WA} typisk	dB(A)	99
Usikkerhed K for støjemissionsværdier	dB	3

Tab. 3

3. Indstillinger

⚠ ADVARSEL

Opvarmet fodplade og skalaring!

Forbrændingsfare

- Anvend sikkerhedshandsker i forbindelse med indstillingen af fasehøjden.

3.1 Fasehøjde

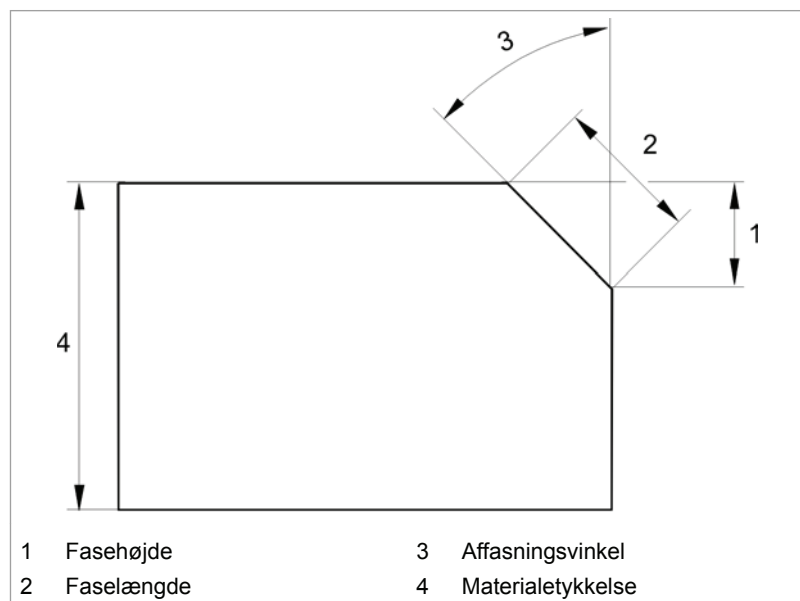


Fig. 36835

Materiale og trækstyrke	Maks. fasehøjde mm/in						Maks. faselængde mm/in	
	30°		45°		60°			
	230 V	110/120 V	230 V	110/120 V	230 V	110/120 V	230 V	110/120 V
400 N/mm ²	4.3	3.5/0.138	3.5	2.8/0.110	2.5	2.0/0.079	5.0	4.0/0.157
600 N/mm ²	2.2	1.9/0.079	1.8	1.6/0.061	1.3	1.1/0.043	2.5	2.2/0.087
800 N/mm ²	1.3	1.1/0.044	1.1	0.9/0.036	0.8	0.7/0.028	1.5	1.3/0.051
250 N/mm ²	6.5	6.5/0.256	6.4	6.0/0.237	5.0	4.3/0.169	10	8.5/0.335

Tab. 4

Indstilling af fasehøjde

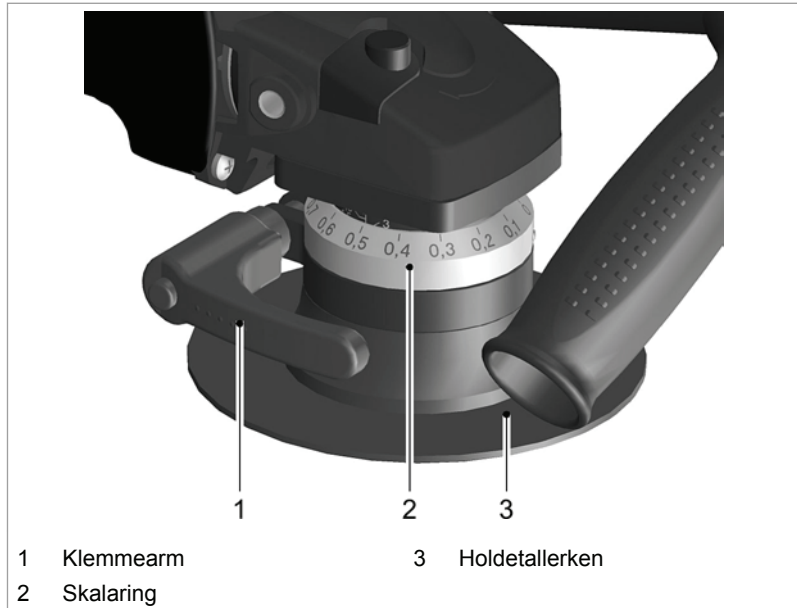


Fig. 33408

Bemærk

Fasehøjden indstilles ved hjælp af fodpladen og aflæses via talskalaen på skalaringen.

1. Løsn klemmearmen (1).
2. Drej fodpladen (3), indtil den ønskede fasehøjde kan aflæses på skalaringen (2). Fasehøjden beregnes som følger:

(Værdi på skala) + (værdi på skalaring) = fasehøjde.

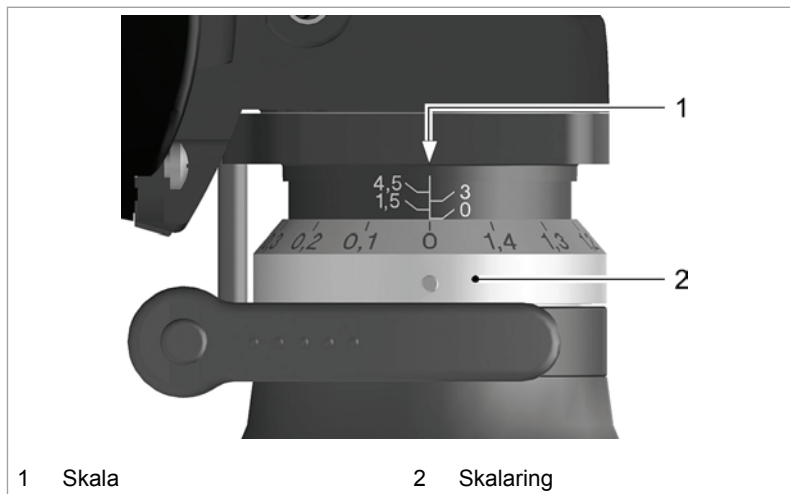
Eksempel: $1.5 + 0.7 = 2.2$

Værdierne på skalaringen viser fasehøjden (1) i mm.

Hver fuldstændig omdrejning (=360°-drejning) svarer til en fasehøjde på 1.5 mm.

3. Sæt klemmearmen (1) fast igen.

Fasehøjden er indstillet.

Skalaring

Nulstilling

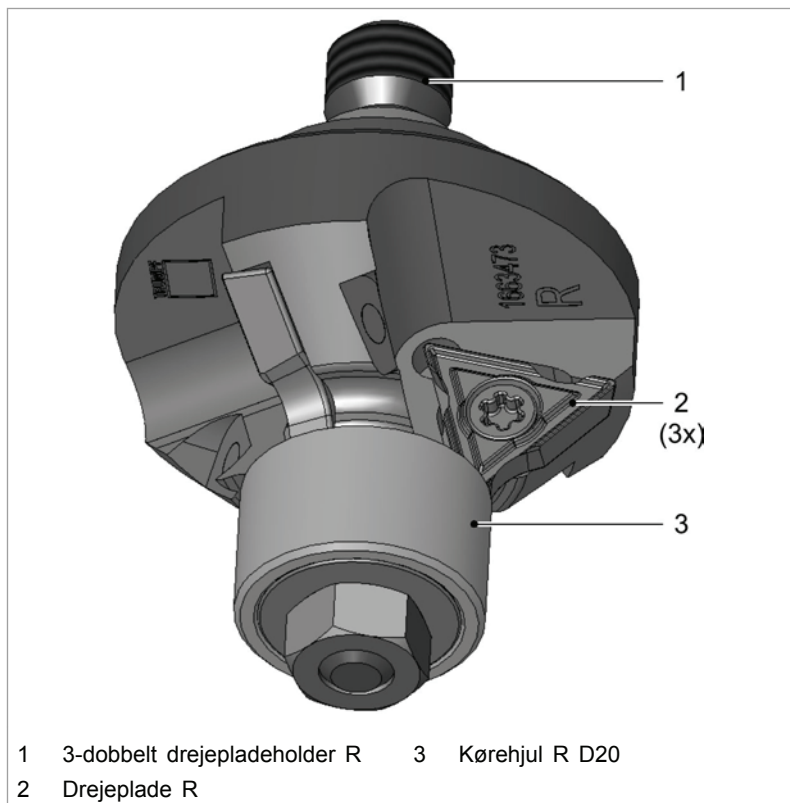
Fig. 33409

Bemærkninger

- Ved montering sættes maskinen i nulstilling. Nulstilling betyder fasehøjde nul. Skalaringen kan efterjusteres.
 - Den komplette drejeholder består af den 3-dobbelte drejeholder, de 3-dobbelte drejeholder og kørehjulet.
4. Anvend den komplette 3-dobbelte drejeholder 45° til afgratning og affasning.

3.2 Klargøring af radiusværktøjet

3-dobbelt drejepladeholder



3-dobbelt drejepladeholder

Fig. 33407

Til afgratning og affasning med radius anvendes den komplette drejepladeholder R. Den komplette drejepladeholder R består af drejepladeholder R, drejeplader R og kørehjulet R D20.

Drejepladerne er de egentlige sliddele. De:

- Kan anvendes til bearbejdning af stål, aluminium og aluminiumlegeringer samt kunststof.
- Er egnede til bearbejdning af radiusser R2, R3 eller R4.

3.3 Valg af drejeplader

Drejepladerne er de egentlige sliddele. De:

- Kan anvendes til bearbejdning af stål, aluminium og aluminiumlegeringer samt kunststof.
- Er egnede til bearbejdning af faser 0, 15°...60°.

Til hvert materiale er der tilsvarende drejeklader:

Emnets styrke		Drejeklade faser	Drejeklade radius
Stål op til 400 N/mm ²	0 - 2.2 x 45°	St Universal St/Cr	St R2, St R3 St R4
	2.2 - 3.5 x 45°	Cr Universal St/Cr	
Stål op til 600 N/mm ²		Cr	Cr R2
Stål op til 800 N/mm ²		Cr	-
Aluminium/aluminiumlegering op til 250 N/mm ²		Aluminium	St R2, St R3 St R4
Kunststof (PA6)		Aluminium	St R2, St R3 St R4

Tab. 5

Drejeklader og indstillingsmål

Radius	Fasehøjde (ca.) mm
R2	1.1
R3	1.7
R4	2.3

Tab. 6

Bemærkninger

- Værdierne for fasehøjden er vejledende værdier, som i de enkelte tilfælde kan afvige fra de angivne værdier.
- Inden bearbejdningen af Cr-stål og aluminium eller aluminiumlegeringer anbefales det at smøre skærekantene med skæreolie (se "Tab. 8", s. 22) for at gøre det lettere at bearbejde kanterne og sørge for en længere levetid for værktøjerne.

4. Betjening

ADVARSEL

Ukorrekt håndtering af maskinen!

- Sørg for at stå sikkert, når der arbejdes med maskinen.
- Berør aldrig værktøjet, når maskinen kører.
- Før altid maskinen væk fra kroppen under arbejdet.
- Arbejd ikke med maskinen, når den er vendt på hovedet.

FORSIGTIG

Materielle skader på grund af for høj netspænding!

Motorskade.

- Kontrollér netspændingen. Netspændingen skal stemme overens med oplysningerne på maskinens typeskilt.
- Hvis der anvendes et forlænger kabel, der er længere end 5 m, skal det have et ledningstværsnit på mindst 2.5 mm².

FORSIGTIG

Materiel skade!

Slitage og ødelæggelse af drejepladerne og drejepladeholderen, værktøjssvigt.

- Undgå kollisioner i forbindelse med arbejdet.

4.1 Overbelastnings sikkerhedsanordning på motoren

Bemærkninger

- I tilfælde af længere tids påvirkning fra elektromagnetiske forstyrrelser kan maskinen frakoble før tiden. Når forstyrrelserne er forsvundet, fortsætter maskinen med at arbejde.
- Ved for høj motortemperatur frakobler motoren.

1. Lad maskinen køre i tomgang, indtil den er kølet af.
2. Anvend maskinen normalt igen, når den er kølet af.

4.2 Arbejde med TruTool TKA 500

Tilkobling af TruTool TKA 500

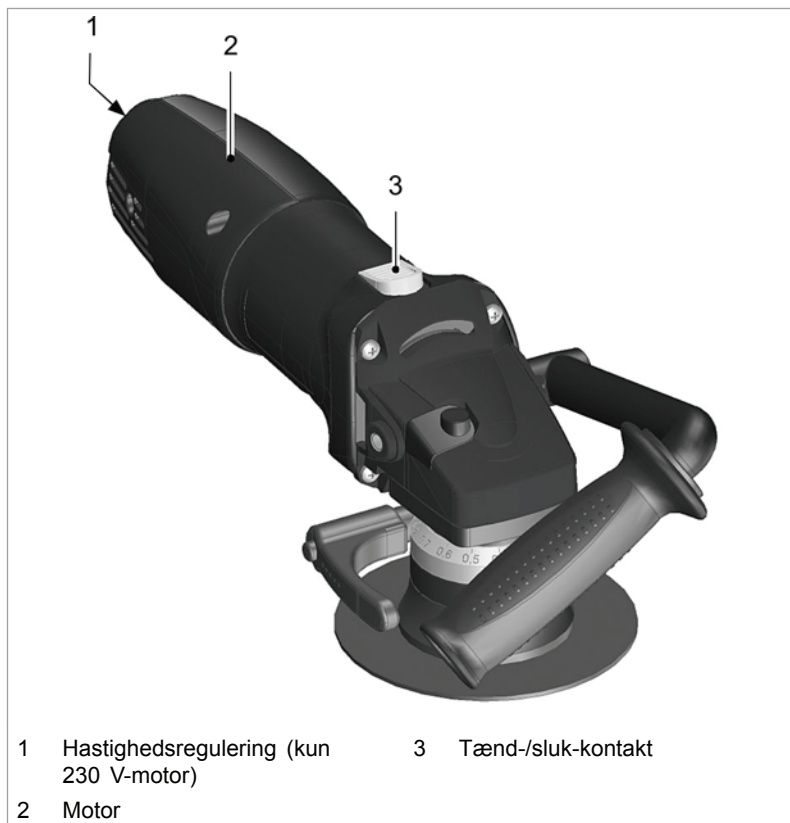


Fig. 33404

1. Kun i forbindelse med 230 V-motor: Sæt hastighedsreguleringen (1) på højeste niveau (= niveau G).
2. Skub tænd/sluk-kontakten (3) på motoren (2) frem, og tryk kontakten ned, indtil den går i indgreb.

Motoren kører.

Arbejde med TruTool TKA 500

Bemærk

Tohåndsbetjening

Arbejdet i alle maskinpositioner udføres med tohåndsbetjening.

Når der arbejdes med maskinen, skal man være opmærksom på, at maskinen holdes således med begge hænder, at begge hænder er væk fra bearbejdningsstedet.

3. Før først maskinen frem til emnet, når det fulde omdrejningstal er nået.

Bemærk

I forbindelse med afgratning eller affasning skal maskinen altid føres fra venstre mod højre (**fræsning i modsat retning**).



Tohåndsbetjening

Fig. 61420

**Frakobling af TruTool TKA
500**

4. Bearbejd materialet.
5. Fjern maskinen fra materialet.
6. Tryk tænd/sluk-kontakten (se "Fig. 33404", s. 13) på motoren først ned, og skub derefter kontakten tilbage.

Motoren standses.

5. Vedligeholdelse

⚠ FARE**Elektrisk spænding! Livsfare pga. elektrisk stød!**

- Inden der foretages vedligeholdelsesarbejder på maskinen, skal stikket altid trækkes ud af stikdåsen.
-

⚠ FORSIGTIG**Opvarmet værktøj og drejepladeholder!****Forbrændingsfare.**

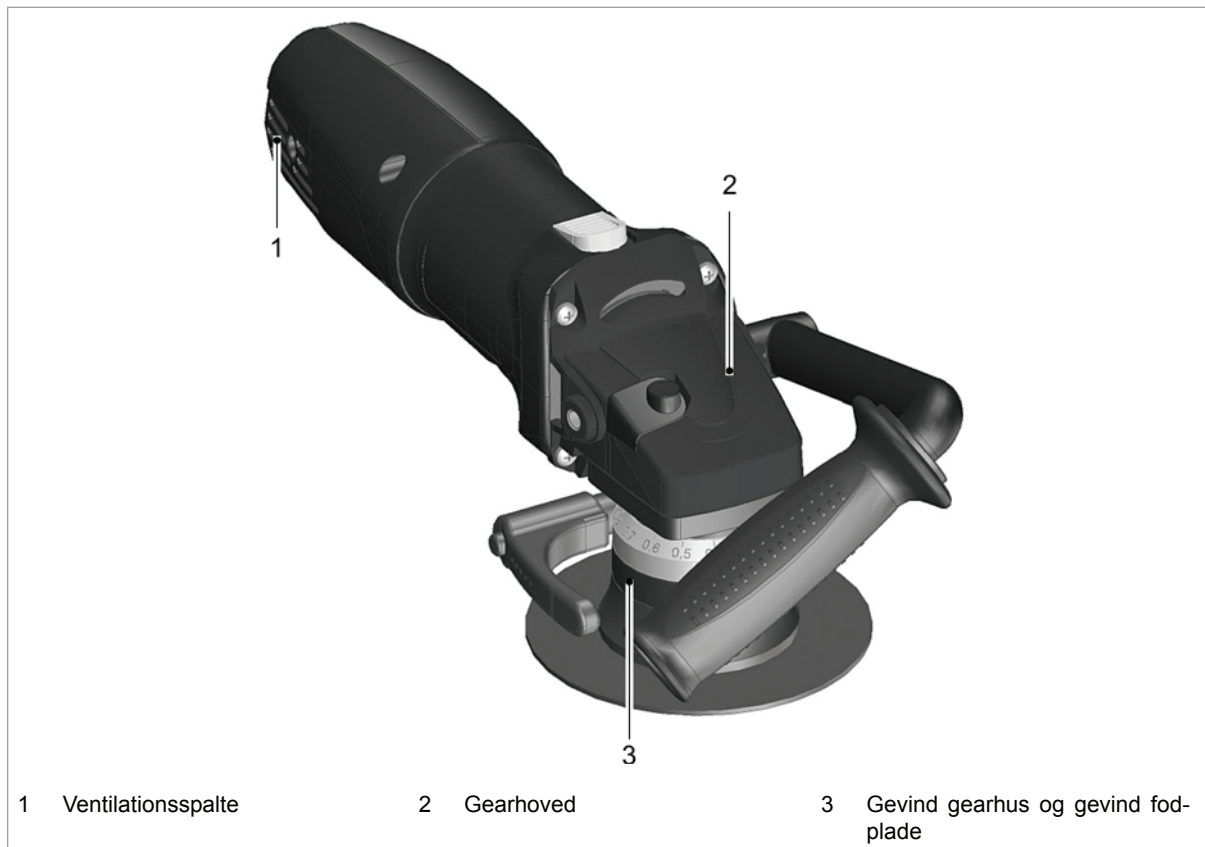
- Anvend sikkerhedshandsker i forbindelse med værktøjsskift.
-

⚠ FORSIGTIG**Materiel skade på grund af stumpe værktøjer!****Overbelastning af maskinen.**

- Kontrollér værktøj for slitage regelmæssigt. Skarpe drejeplader har en god sniteffekt og skåner maskinen. Drej, eller udskift drejepladerne rettidigt.
-

⚠ ADVARSEL**Fare for kvæstelser på grund af fagligt ukorrekte reparationer!****Maskinen fungerer ikke korrekt.**

- Vedligeholdelse skal udføres af uddannede fagfolk.
 - Anvend kun originalt tilbehør fra TRUMPF.
-



1 Ventilationsspalte

2 Gearhoved

3 Gevind gearhus og gevind fodplade

Vedligeholdelsespositioner på TruTool TKA 500

Fig. 33405

Vedligeholdelsessted	Fremgangsmåde og interval	Anbefalede smøremidler	Bestillingsnr. smøremiddel
Drev og gearhoved (2)	Lad en fagkyndig smøre med fedt eller udskifte smørefedt for hver 100 driftstimer.	Smørefedt "G1"	0139440
Gevind gearhus komplet og gevind fodplade komplet (3)	Rengør, og smør efter behov.	Smørefedt "G3"	0353969
Drejepladeholder: alle gevind og påskruningsflader	I forbindelse med udskiftning.	Smørefedt "G3"	0353969
Drejeplader	Drej, eller udskift efter behov.	-	-
Kørehjul	Udskift efter behov.	-	-
Ventilationsspalte (1)	Rengør efter behov.	-	-

Vedligeholdelsespositioner og -intervaller

Tab. 7

5.1 Skift af værktøj

Afmontering af drejpladeholderen

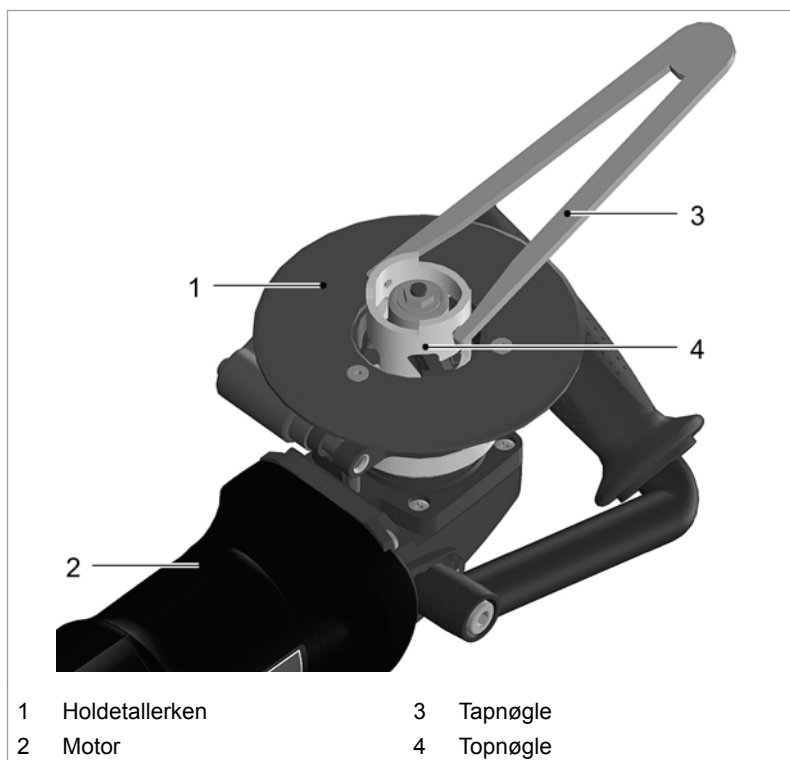


Fig. 33534

1. Sæt topnøglen (4) på fræser.
2. Sæt tapnøglen (3) i de tilsvarende huller på topnøglen.
3. Tryk på spindellåsen (se "Fig. 33534", s. 17), og drej samtidigt tapnøglen (3) mod uret.
4. Tag den komplette drejpladeholder ud.
5. Inden monteringen skal gevind og understøttelsesflader smøres med smøremidlet "G3".

5.2 Udskiftning af drejeplader

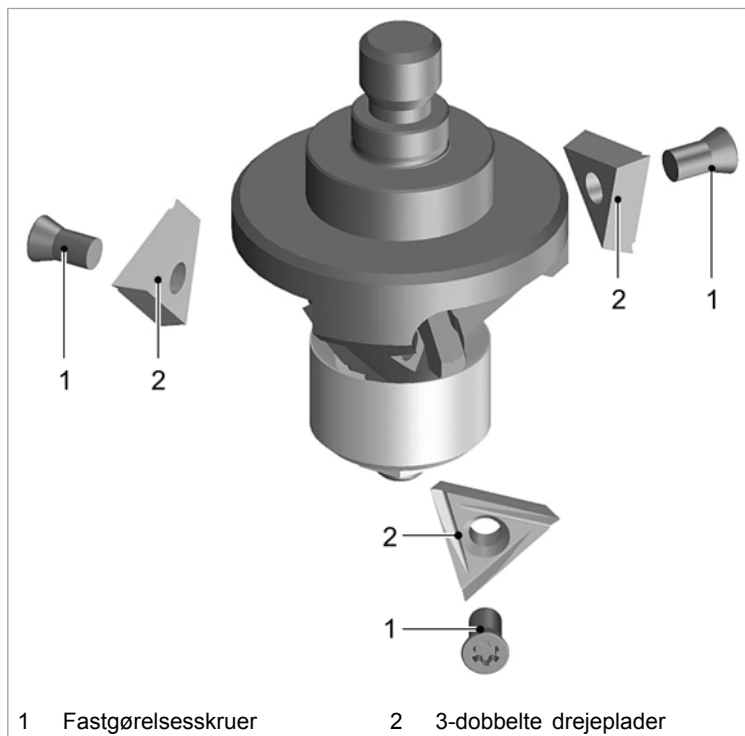


Fig. 33406

1. Løsn fastgørelsesskruen (1), og fjern drejepladerne (2).
2. Drej drejepladerne, eller læg nye drejeplader i.
3. Fastgør drejepladerne med fastgørelsesskruerne igen.
4. Inden monteringen skal gevind og understøttelsesflader smøres med smøremidlet "G3".

5.3 Udskiftning af kørehjul

Kørehjulet skal skiftes ud i tilfælde af slitage, da fasefladerne ellers bearbejdes uregelmæssigt.

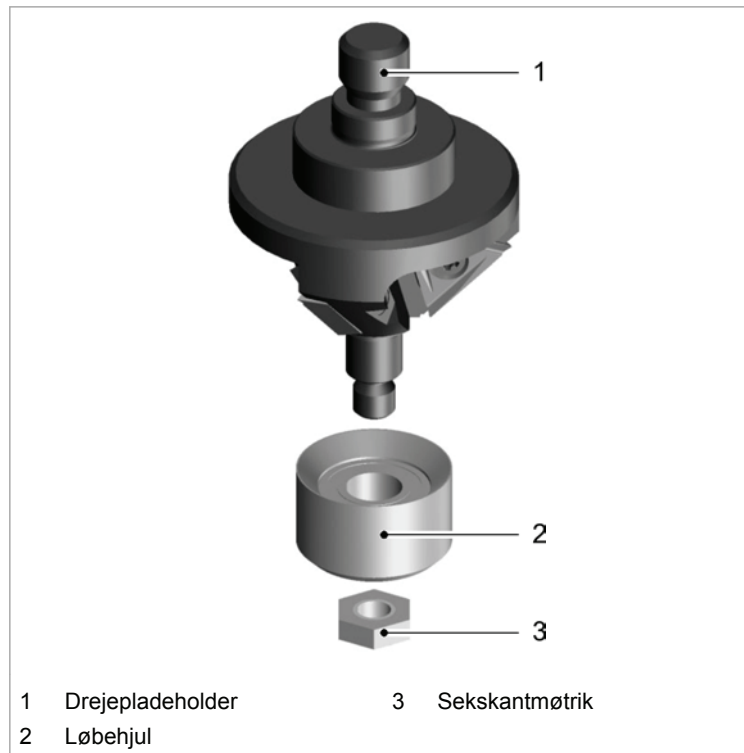


Fig. 33410

1. Løsn sekskantmøtrikken (3) med enkel gaffelnøgle (se "Tab. 8", s. 22).
2. Fjern kørehjulet (2), og skift det ud.
3. Fastgør det nye kørehjul med sekskantmøtrikken igen.

5.4 Udskiftning af tilslutningskablet

Hvis det er nødvendigt at udskifte tilslutningsledningen, skal det udføres af producenten eller dennes repræsentant for at undgå farer for sikkerheden.

Bemærk

TRUMPF's service-adresser, se www.trumpf-powertools.com.

5.5 Udskiftning af kulbørster

Hvis kulbørsterne er slidte, standser motoren.

Bemærk

TRUMPF's service-adresser, se www.trumpf-powertools.com.

- Udskift kulbørsterne.

6. Forbrugsmateriale og tilbehør

	Leverings- omfang	Forbrugsmate- riale	Tilbehør	Bestillings- nummer
Nøgle med unbracotop	X	-	-	0353531
Topnøgle	X	-	-	1241272
Torx-skruetrækker TX 15x60	X	-	-	0353793
Enkel gaffelnøgle	X	-	-	0068012
Beskyttelsesbriller	X	-	-	0944950
Kuffert	X	-	-	1209342
Driftsvejledning TruTool TKA 500 (1A1)	X	-	-	1224871
Sikkerhedshenvisninger, andre lande	X	-	-	0125699
Sikkerhedshenvisninger, USA	X	-	-	1239438
Skæreolie til stål (0.5 l)	-	X	-	103387
Skæreolie til aluminium (1 l)	-	X	-	125874
Afstandsplade	-	-	X	1236998
Beskyttelsesfolie (5 stk.)	-	X	-	1234851
Spånkasse	-	-	X	1236997
Kørehjul 45° - 60° til tynd plade D22x14.5	-	-	X	1237451
Fodplade (lille)	-	-	X	1315258
Smørefedt "G1"	-	X	-	0139440
Smørefedt "G3"	-	X	-	0353969
Drejepladeholder 15°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1412639
Drejepladeholder 20°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1619933
Drejepladeholder 25°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1419177
Kørehjul 15° - 25° D29.6x11.6	-	X	-	1414170
Drejepladeholder 30°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1237683
Drejepladeholder 35°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1256510
Drejepladeholder 40°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1620265
Kørehjul 30° - 40° D29.6x12.3	-	X	-	1237495
Drejepladeholder 45°, 3 gange med kørehjul	X	-	-	1227954
Drejepladeholder 50°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1429605
Drejepladeholder 55°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1251684
Drejepladeholder 60°, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1257861
Kørehjul 45° - 60° D22x12.5	X	-	-	1214439
Drejepladeholder R, 3 gange med kørehjul	-	-	X	1663473
Kørehjul R D20	-	X	-	1227953
Drejepladeholder R, 2 gange plasma med kørehjul (konisk)	-	-	X	1484142
Kørehjul plasma D20 konisk D15	-	X	-	1484526
Drejepladeholder R2-PLUS med kørehjul (bomberet)	-	-	X	1265985
Kørehjul R2-PLUS D29 bomberet D27	-	X	-	1266024
Drejepladeholder R4-PLUS med kørehjul (bomberet)	-	-	X	1264547
Kørehjul R4-PLUS D27 bomberet D24	-	X	-	1264586

	Leverings- omfang	Forbrugsmate- riale	Tilbehør	Bestillings- nummer
RPLUS-afstandsplade og beskyttelsesplade	-	-	X	1265501
Værktøj forkant	-	-	X	1645165
Arbejdsstation til smådele	-	-	X	1404742
3 drejeplader ST (reservedelssæt)	-	X	-	1241780
3 drejeplader CR (reservedelssæt)	X	-	-	1241851
3 drejeplader ALU (reservedelssæt)	-	X	-	1241852
3 drejeplader ST R4 (reservedelssæt)	-	X	-	1693629
3 drejeplader ST R3 (reservedelssæt)	-	X	-	1693742
3 drejeplader ST R2 (reservedelssæt)	-	X	-	1693743
3 drejeplader CR R2 (reservedelssæt)	-	X	-	1693744
3 drejeplader R3 belagt (reservedelssæt)	-	X	-	1693745
3 drejeplader R PLUS ST (R2 og R4)	-	X	-	1266783
TKA-valgkort	X	-	-	1673948
Fastgørelsesskrue til drejeplade	X	-	-	0353387

Tilbehør og forbrugsmateriale

Tab. 8

6.1 Bestilling af forbrugsmateriale

Bemærk

For at sikre en korrekt og hurtig levering af dele skal følgende data angives.

1. Angiv bestillingsnummer.
2. Angiv yderligere bestillingsdata:
 - Spændingsdata
 - Styktal
 - Maskintype
3. Angiv fuldstændige forsendelsesdata:
 - Korrekt adresse.
 - Ønsket forsendelsestype (f.eks. luftpost, ekspresbud, ekspres, fragtgods, pakkepost).

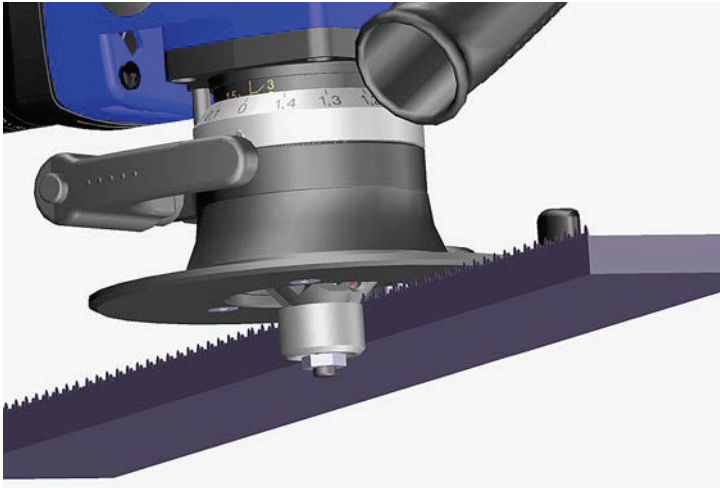

Bemærk

TRUMPF's service-adresser, se www.trumpf-powertools.com.

4. Send bestillingen til TRUMPF-repræsentationen.

6.2 Tilbehør

Afstandsplade til afgratning

Bestillingsnummer	1236998
Anvendelsesformål	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Fodplade til fjernelse af en skæregrat indtil ca. 3 mm. ▪ Afstandspladen sikrer arbejdsemneholderen med den eksisterende grat. Den kan klemmes tilsvarende afhængigt af fræseretningen. ▪ Kan kombineres med drejepladeholder plasma.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Løsn vingeskruerne. 2. Før afstandspladen ind i fodpladen. 3. Spænd vingeskruerne. <p>Afstandspladen er parallel med fodpladen.</p>
Tekniske data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Højde h = 3 mm ▪ Længde L = 122 mm ▪ Dybde t = 52 mm

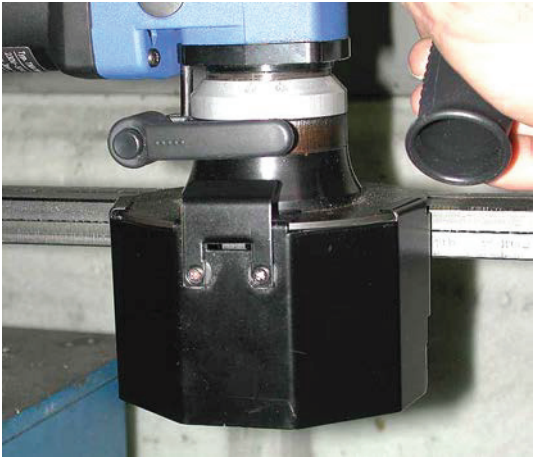

Tab. 9

5 beskyttelsesfolier til ridsefattig bearbejdning (sæt)

Bestillingsnummer	1234851
Anvendelsesformål	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Ridsefattig føring på fodpladen ved hjælp af påklæbet kunststofskive. ▪ Til bløde emner.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Rengør fodpladen. 2. Klæb folien på.
Tekniske data	Selvklæbende folie <ul style="list-style-type: none"> ▪ Diameter \varnothing = 116 mm ▪ Tykkelse d = 0.3 mm

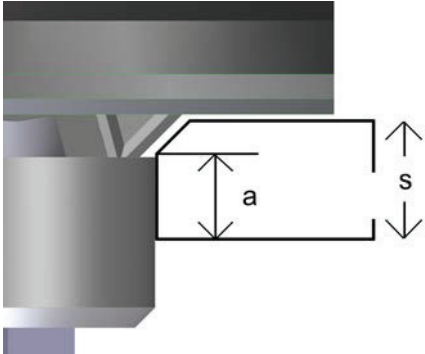
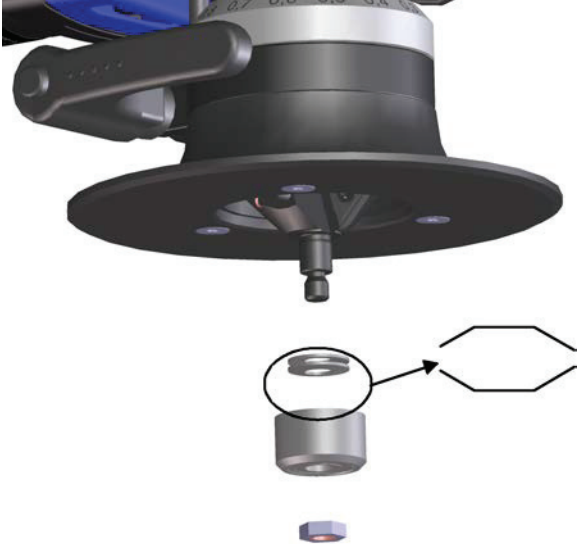
Tab. 10

Spånboks

Bestillingsnummer	1236997
Anvendelsesformål	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Opsamlingsbeholder til spåner ved anvendelser på lige kanter. ▪ Kan drejes 360°. ▪ Kan monteres uden værktøj.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Skub fodpladen ind mellem krogen i midten og spånbokskanten, og klem den fast. 2. Drej spånboksen parallelt med bearbejdningsretningen. 3. Tryk på den midterste laske (kroge i midten løftes fra pladens indvendige kant). Løsn spånboksen.
Tekniske data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Højde ca. 100 mm ▪ Bredde ca. 130 mm ▪ Dybde ca. 80 mm

Tab. 11

Kørehjul til tynd plade

Bestillingsnummer	1237451
Anvendelsesformål	 <p>a "Rest"-materialetykkelse s Materialetykkelse</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Til anvendelser ved lille "rest"-materialetykkelse a. <p>Vær opmærksom på:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ God arbejdsemneholder. ▪ Fodplade parallel med emnet.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Justér tallerkenfjedrene. 2. Spænd møtrikken, indtil kørehjulet står op ad drejepladen. 3. Løsn møtrikken ca. 10°. <p>Kørehjulet skal være let at dreje.</p>
Tekniske data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Minimal "rest"-materialetykkelse a = 0.7 mm ▪ Kørehjulsmål <ul style="list-style-type: none"> - $\varnothing = 22$ mm - Højde h = 14.5 mm ▪ Drejepladeholder 45° - 60°


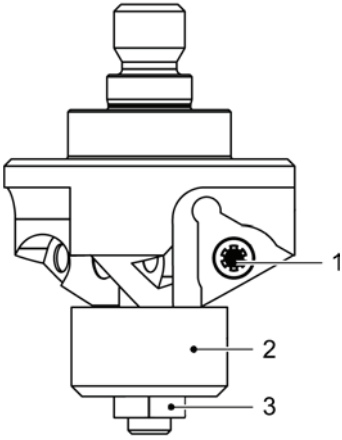
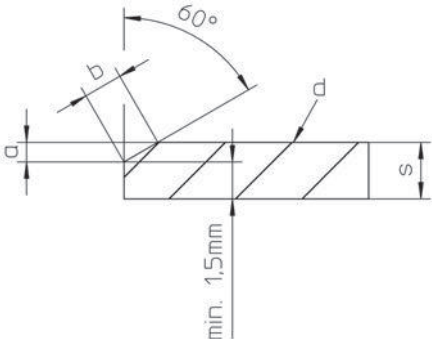
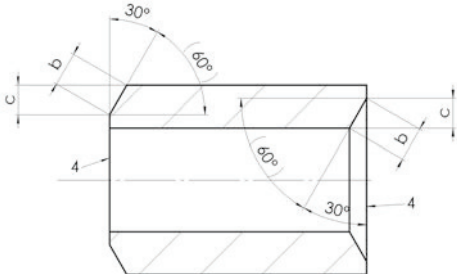
Tab. 12

Fodplade (lille)

Bestillingsnummer	1315258
Anvendelsesformål	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Til trange pladsforhold. ▪ Til alle drejpladeholdere. <p>Vær opmærksom på:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ En mindre diameter vanskeliggør føringen af TKA.
Montering	 <p>Undersænskruer M4x6 (1646214)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Afmontér fodpladen. 2. Montér en mindre fodplade med nye skruer M4x6.
Tekniske data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ d = 76 mm


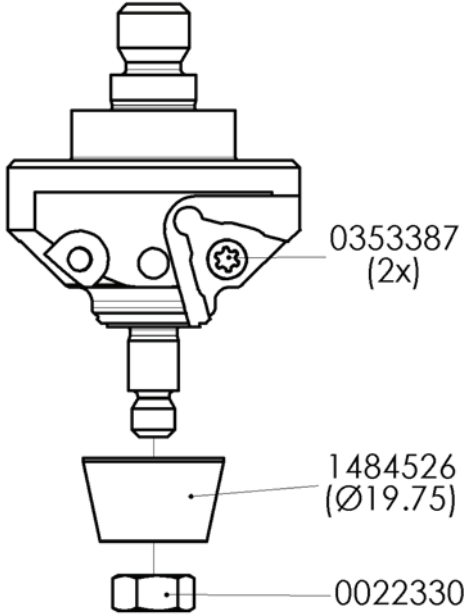
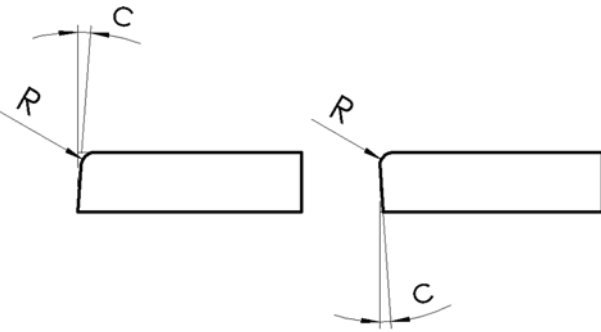
Tab. 13

Rørskæring med alle drejeholder 15° - 60° R

<p>Bestillingsnummer</p>	<p>(se "Tab. 8", s. 22)</p>	
<p>Anvendelsesformål</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bearbejdning på enden for at fase modsat vinkel. 	
<p>Montering</p>	<p>1 Skrue 0353387 (3x) 2 Kørehjul 3 Møtrik M6</p> <p>1. Vælg og monter drejeholder og -holdere. Ønsket affasning = 30° → valg: drejeholder 60°. 2. Monter drejeholderen. 3. Indstil affasningsstørrelsen i henhold til databladet. 4. Fastlås drejeholderen med bøjljen. 5. Affas røret på enden.</p>	
<p>Tekniske data</p>	 <p>Se databladet a Fasehøjde b Faselængde d Position fodplade s Materialetykkelse</p>	 <p>b Faselængde c Fasehøjde rør d Position fodplade s Materialetykkelse</p>



Tab. 14

Drejepladeholder plasma

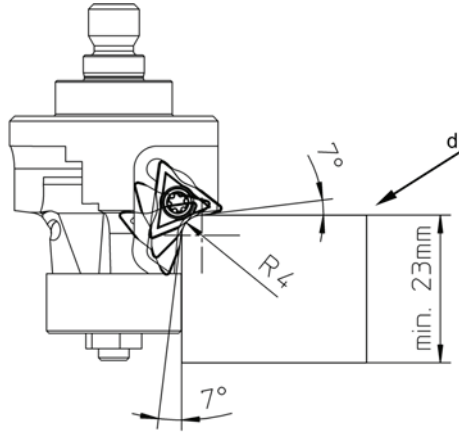
<p>Bestillingsnummer</p>	<p>1484142</p>	
<p>Anvendelsesformål</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Afrunding af plasmaskårne kanter. ▪ Kan også anvendes med afstandsplade (1236998). 	
<p>Montering</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Vælg og monter drejepladerne. Bedst egnet: R3 belagt (1320639). 2. Fastgørelse med skruer 0353387. 3. Monter drejepladeholderen. 4. Indstil affasningsstørrelsen. 5. Fastlås med bøjljen. <p>Anvendelse: Fasning, radius, rørs-kæring.</p>	 <p>0353387 (2x)</p> <p>1484526 (Ø19.75)</p> <p>0022330</p>
<p>Tekniske data</p>	<p>R Radius R2, R3</p> <p>c Vinkel maks. 12°</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Kørehjuldiameter: ca. d = 15 / d = 20 mm <p>Vær opmærksom på:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ På grund af den mindre indvendige diameter kan kørehjulet ikke anvendes til andre drejepladeholdere. 	

Tab. 15

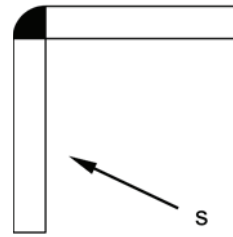
Drejepladeholdere R2 og R4 PLUS til kantsømsbearbejdning

Bestillingsnummer	R2 PLUS: 1265985 R4 PLUS: 1264577
Anvendelsesformål	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Afrunding af svejseøm R2 eller R4. ▪ Afstandspladen sikrer arbejdsemneholderen med den eksisterende grat. Den kan klemmes afhængigt af fræseretningen. ▪ Det er muligt at anvende et specielt kørehjul med en større diameter til at eliminere vinkel-fejl.
Montering	 <p>1 Afstandsplade (3 mm), 2 Beskyttelsesplade, 3 Drejepladeholder R2 eller R4 PLUS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Løsn afstandspladen fra beskyttelsespladen. 2. Klem fodpladen mellem afstandspladen/beskyttelsespladen (sæt 1265501), og spænd fast (afstandspladen er parallel med fodpladen). 3. Vælg drejepladeholder. 4. Montér de 3 drejeplader R PLUS (1266783) med 3 skruer (0353387). 5. Montér drejepladeholderen i TKA 500. 6. Indstil referencedrejepladens højde. 7. Fastlås med bøjljen. 8. Afrund kantstømmen.

Tekniske data



d Position fodplade



Materialetykkelse: 1.5 - 3 mm (R2 PLUS).
 Materialetykkelse: 3.0 - 5 mm (R4 PLUS).




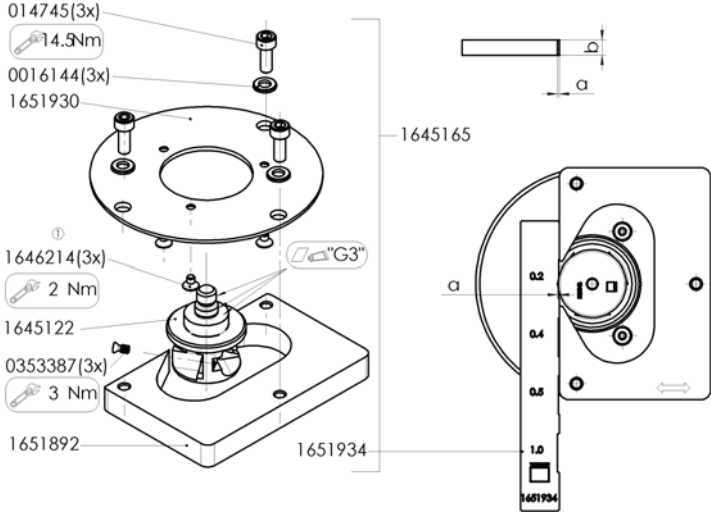
Drejeholder inklusive specielt kørehjul



- Afstandsplade h = 3 mm
- Beskyttelsesplade h = 40 mm
- Kørehjul til R2 PLUS d = 29.5 mm (1266024)
- Kørehjul til R4 PLUS d = 26.9 mm (1264586)
- Kørehjul specielt til R2 PLUS d = 30 mm (1294750)
- Kørehjul specielt til R4 PLUS d = 27.5 mm (1294749)

Tab. 16

Værktøj forkant

<p>Bestillingsnummer</p>	<p>1645165</p>
<p>Anvendelsesformål</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;">  <ul style="list-style-type: none"> ▪ Udjævning af forkanten (se 2. foto). ▪ Kan drejes 360°. </div>
<p>Montering</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  </div> <ol style="list-style-type: none"> 1. Udskift fodpladen (1651930). 2. Fastgør fodpladen med 3 skruer (1646214). 3. Vælg drejeholder passende til materialet, og monter dem (3 skruer 0353387). 4. Monter drejeholderen i TKA 500. 5. Drej fodpladen tilstrækkelig dybt ind, og fastlås den med en egnet vinkel. 6. Indstil dybden af materialejernelsen a med læren (1651934) til skæret. 7. Spænd skruerne (014745).


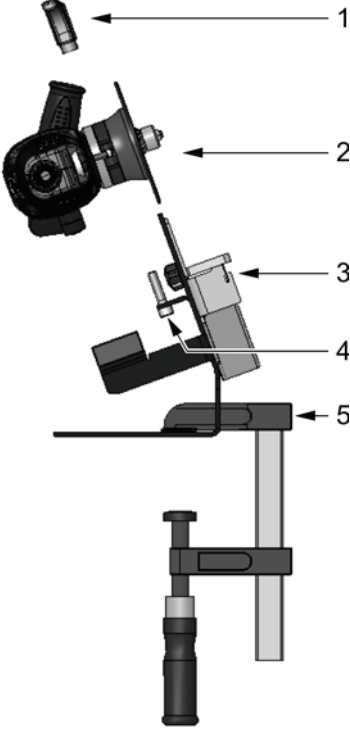
Tekniske data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Mål stop: 120 x 80 x 14 mm ▪ Indstillingslære til 0.2, 0.4, 0.5 og 1 mm
----------------------	--

Tab. 17

Fjernelse af materiale	TKA 500-0 / TKA 500 (1A1)			
	230 V		110 V / 120 V	
Materiale Materiale	a Fræsedybde milling depth maks. mm	b Materialetyk- kelse sheet thickness maks. mm	a Fræsedybde milling depth maks. mm	b Materialetyk- kelse sheet thickness maks. mm
Stål 400 N/mm ²	0.5	8.0	0.5	8.0
Stål 600 N/mm ²	0.4	6.0	0.4	6.0
Stål 800 N/mm ²	0.2	4.0	0.2	4.0
Aluminium 250 N/mm ²	1.0	8.0	1.0	8.0

Tab. 18

Arbejdsstation til smådele

Bestillingsnummer	1404742	
Anvendelsesformål	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Affasning eller afrunding af smådele, på fastgjort TKA 500. ▪ Defineret spånbortledning. <p>Vær opmærksom på:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Må kun anvendes med TKA 500 (genstartsbeskyttelse). 	
Montering	<p>1 Klemmearm til indvendigt gevind 2 TKA 500 3 Arbejdsstation 4 Skrue 5 Skruetvinger eller holder</p> <p>1. Træk netstikket ud. 2. Udskift klemmearmen. 3. Skub TKA 500 ind i arbejdsstationen. 4. Spænd skruen. 5. Affas/afrund i henhold til driftsvejledningen.</p>	
Tekniske data	<p>Minimal materialetykkelse = 1 mm Emnemål: 50 x 50 mm (min.) - 300 x 300 mm (maks.)</p>	

Tab. 19

Fasthed	Maks. faselængde uden arbejdsstation i mm	Maks. faselængde med arbejdsstation i mm
Stål 400 N/mm ²	5.0	3.0
Stål 600 N/mm ²	2.5	2.0
Stål 800 N/mm ²	1.5	1.0
Aluminium 250 N/mm ²	10	5.0

Tab. 20

**7. Bilag: Overensstemmelseserklæring,
garanti, reservedelslister**