

Driftsvejledning



TruTool TPC 165 (1A1)

Indholdsfortegnelse

1	Sikkerhed	4
1.1	Generelle sikkerhedshenvisninger	4
1.2	Specifikke sikkerhedsanvisninger for panelskærer TPC 165	5
2	Beskrivelse	7
2.1	Korrekt anvendelse	7
2.2	Tekniske data	9
2.3	Symboler	9
2.4	Information om støj og vibrationer	10
3	Indstillinger	12
3.1	Skift/spænding af værktøj	13
4	Betjening	15
4.1	Arbejde med Panel Cutter	15
	Kontrol af værktøj	16
	Arbejdsforløb	16
	Overbelastningssikkerhedsanordning på motoren	18
4.2	Hovedmaskinposition	18
4.3	Bordmarkeringer	19
4.4	Nedsænkingsdybde	19
4.5	Føringsskinner	20
	Arbejde med føringsskinnen	20
4.6	Skæring efter afmærkning	21
4.7	Glideskinner og slidplade	22
	Udskiftning af glideskinner	23
	Udskiftning af slidplade	23
	Udskiftning af slidpladen foran	23
4.8	Udsugning	23
4.9	Elektronisk signalvisning	24
5	Vedligeholdelse og reparationer	26
5.1	Vedligeholdelse	26
	Stilleskrue - indstilling af indhakning	27
5.2	Reparationer	28
	Udskiftning af kulbørster	28

6	Forbrugsmateriale og tilbehør	29
6.1	Bestilling af forbrugsmateriale	29
7	Bilag: Overensstemmelseserklæring, garanti, reservedelslister	30

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

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.

Bemærk

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

1.2 Specifikke sikkerhedsanvisninger for panelskærer TPC 165

FARE

Elektrisk spænding! Livsfare pga. elektrisk stød!

- Hold maskinen med begge hænder på de isolerede greb under bearbejdningen.
- 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 hænderne væk fra savkæden.
- Grib ikke fat under emnet. Savkæden og sværdet er ubeskyttede i udsvinget tilstand.
- Hold aldrig emnet over benet med hænderne under bearbejdningen.

ADVARSEL

Risiko for sundhedsskader, især muskel- og ledskader, pga. kraftige vibrationer under betjeningen!

- Udfør bearbejdningen med normal tilspændingskraft.

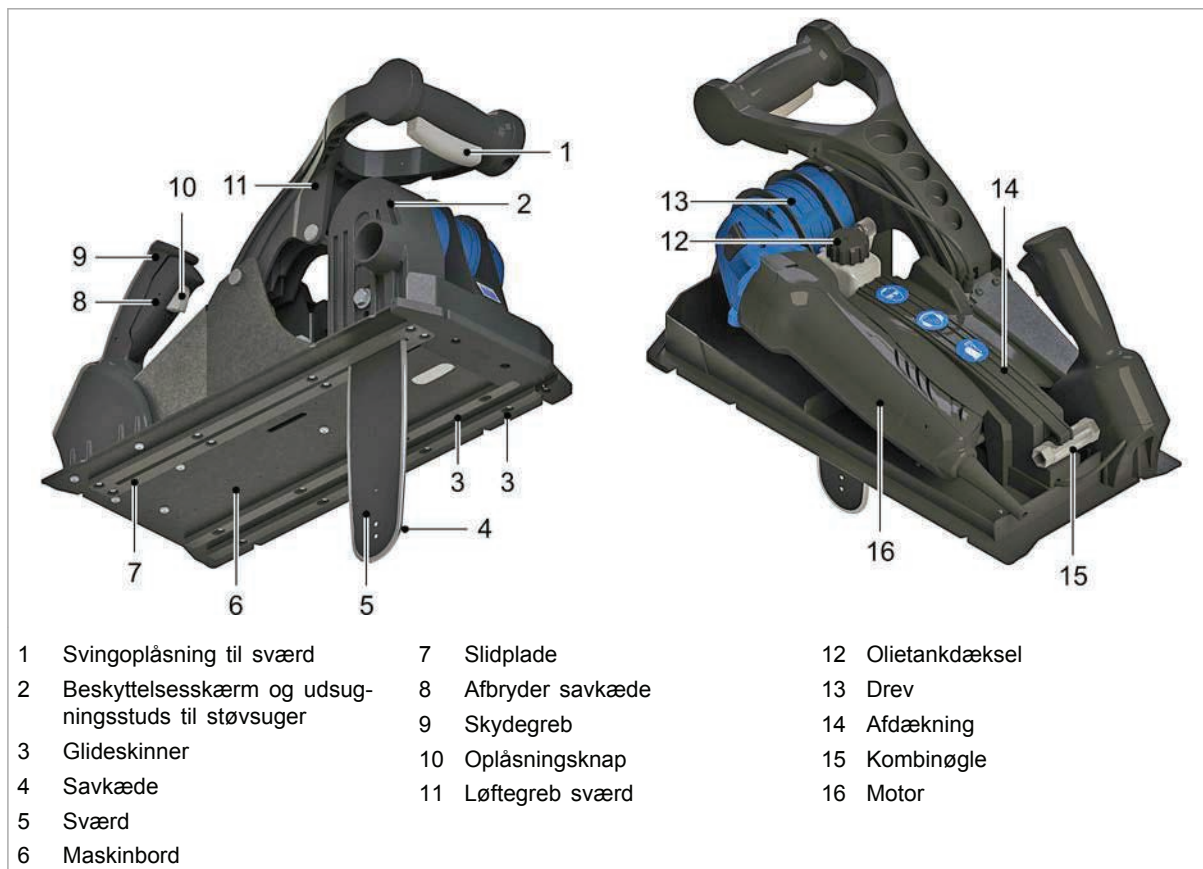
 **ADVARSEL****Risiko for kvæstelser pga. ukorrekt anvendelse!**

- Sørg altid for at stå sikkert, når der arbejdes med maskinen, for at afbøde eventuelle kræfter fra tilbageslag.
- Før altid maskinen væk fra kroppen under arbejdet.
- Arbejd ikke med maskinen over hovedet.
- Maskinen må kun drives med en beskyttelsesskærm.
- Kontrollér savkæde og -klinge for fri bevægelighed, hvis saven eventuelt er faldet ned. Beskyttelsesskærm og andre dele må ikke berøres.
- Inden maskinen lægges til side, skal det sikres, at sværdet er klappet ind.
- Hvis saven klemmer sig fast i materialet, så slip afbryderen, og undgå at bevæge saven i materialet, indtil savkæden stopper. Ved genstart skal savklingen centreres i snitspalten, og der skal sørges for, at savkædens tænder ikke længere er fastklemte.
- Tidligere modelleres sværd (f. eks. TP 150-0 og TPC 150-2) samt beskadigede sværd må ikke anvendes.
- Følg anvisningerne for smøring, kædespænding og udskiftning af tilbehør. En ukorrekt spændt eller smurt kæde kan bryde.
- Hold grebene tørre, rene og fri for olie og fedt. Fedtede, olierede greb er glatte og fører til tab af kontrollen.

 **ADVARSEL****Risiko for kvæstelser pga. defekt bremse!**

- Bremsen skal altid kontrolleres inden anvendelse. Bremsen skal stoppe kædens bevægelse inden for 2 s. Kontakt TRUMPF-service ved defekt.
- Afbryderen til savkæden og svingoplåsningen til sværdet må ikke klemmes.
- Hvis saven eventuelt falder ned, skal det kontrolleres, at bremsen fungerer korrekt.

2. Beskrivelse



TruTool TPC 165

Fig. 67302

2.1 Korrekt anvendelse

⚠ ADVARSEL

Kvæstelses- og sundhedsfare!

- Brug maskinen kun til arbejder og materialer, som er beskrevet under "Korrekt anvendelse".
- Skær ikke i materialer, som indeholder asbest.

TRUMPF Panel Cutter TPC 165 er en elektrisk drevet håndholdt maskine:

- Til erhvervsmæssig brug inden for industri og håndværk.
- Til fornuftig deling af paneler med metalyderskal og hårdskumplastsisolering af polyurethan- eller polyisocyanurat (tag- og vægpaneler).
- Til simpel piercing i panelerne til udførelse af kantede udskæringer.

-
- Til skæring efter afmærkning.
 - Til skæring med føringsskinne.

2.2 Tekniske data

	Andre lande			USA
	Værdier			
Spænding	230 V	120 V	110 V	120 V
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Arbejdshastighed	4 m/min	4 m/min	4 m/min	9.8 ft/min
Mærkeeffekt	1400 W	1400 W	1400 W	1400 W
Slagantal ved tomgang n_0	2300/min.	2300/min.	2300/min.	2300/min.
Bredde på snittespalte	4 mm	4 mm	4 mm	4 mm
Vægt	9.6 kg	9.6 kg	9.6 kg	21.2 lbs
Beskyttelsesklasse	II / <input type="checkbox"/>	II / <input type="checkbox"/>	II / <input type="checkbox"/>	II / <input type="checkbox"/>

Tekniske data

Tab. 1

	Andre lande	USA
	Tilladte materialetykkelser	
Enkel-materialetykkelse til stål op til 400 N/mm ₂	0.9 mm	0.9 mm (0.035 in)
Med isolering af skum af polyurethan (PUR) og polyisocyanurat (PIR)	165 mm	165 mm (6.4 in)

Tilladte materialetykkelser

Tab. 2

	Andre lande	USA
	Mindste udskæringer	
Sværd 165	340 x 340 mm	340 x 340 mm (13.5 x 13.5 in)



Mindste udskæringer

Tab. 3

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.
	Bær beskyttelsesbriller.	Der kan komme spåner ud af maskinen.

Symbol	Navn	Forklaring
	Bær altid handsker.	Der kan komme spåner ud af maskinen.
	Anvend høreværn.	Støjemissionsværdi kan overskrides.
	Fare for kvæstelse på grund af roterende sav.	Stik ikke hånden i savkæden.
	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. 4

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.

ADVARSEL

Risiko for sundhedsskader, især muskel- og ledskader, pga. kraftige vibrationer under betjeningen!

- Udfør bearbejdningen med normal tilspændingskraft.

Bemærkninger

- Den angivne svingningsemissionsværdi 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.

Betegnelse måleværdi	Enhed	Værdi iht. EN 60745
Svingningsemissionsværdi a_h (vektorsum 3 retninger)	m/s ²	5.1
Usikkerhed K for svingningsemissionsværdi	m/s ²	1.5
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. 5

3. Indstillinger

FARE

Livsfare pga. elektrisk stød!

- Ved værktøjsskift og inden der foretages vedligeholdelsesarbejder på maskinen, skal stikket altid trækkes ud af stikdåsen.

VIGTIGT

Materiel skade!

Slitage og ødelæggelse af savkæden og sværdet, svigt af værktøjet.

- Spænd ikke savkæden for hårdt (se "Fig. 67306", s. 14).
- Vær altid opmærksom på tændernes retning ved isætning af savkæden.
- Driv ikke savkæden uden smøremiddel (se "Tab. 8", s. 26).
- Undgå kollisioner under arbejdet. Skær ikke i søm, skruer osv.

VIGTIGT

Materiel skade på grund af forkert anvendelse af værktøj!

Forringelse af værktøjets levetid.

- Alt efter anvendelse skal de rigtige værktøjer bruges i henhold til følgende tabel.

	Paneltykkelse (yderplade + skumplastisoleringsring)
Savkæde 165 med sværd 165	maks. 165 mm

Tab. 6

Såvel savkæderne som også sværdene er beregnet til bearbejdning af paneler med yderplader med en styrke på op til 400 N/mm² og en tykkelse på op til 0.9 mm. Med skumplastsisoleringen kan en paneltykkelse på op til 165 mm bearbejdes.

Maskinen egner sig til deling af paneler med isoleringsmaterialet polyurethan-skum (PUR) og polyisocyanurat-skum (PIR).

Bemærk

Hvis konstruktionen af de paneler, som skal bearbejdes, afviger fra den ovennævnte udførelse - tykkere yderplader eller større styrke, andre isoleringsmaterialer - skal der påregnes en forringelse af savkædens og sværdets levetid. Ligeledes kan ned-sænkningen med sværdet i materialet besværliggøres eller slet ikke være muligt længere.

3.1 Skift/spænding af værktøj

Udtagning af savkæden

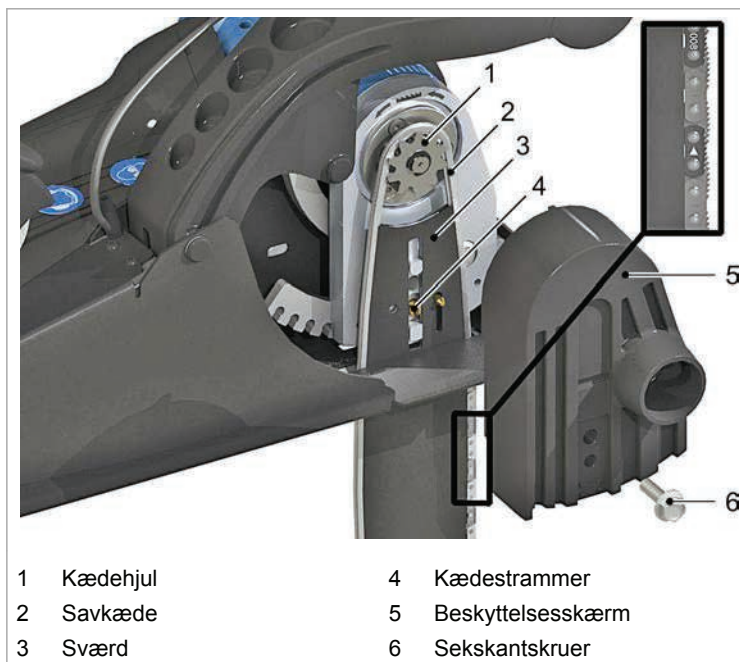


Fig. 67303

1. Løsn sekskantskruen (6) ved hjælp af en kombinøgle (i afdækning), og tag den af.
2. Tag beskyttelsesskærmen (5) af.
3. Forskyd sværdet (3) ved at dreje kædestrammeren (4) i retning af kædehjulet (1).
4. Løft savkæden (2) med sværdet (3) ud af kædehjulet (1).

Kontrol af oliekanal

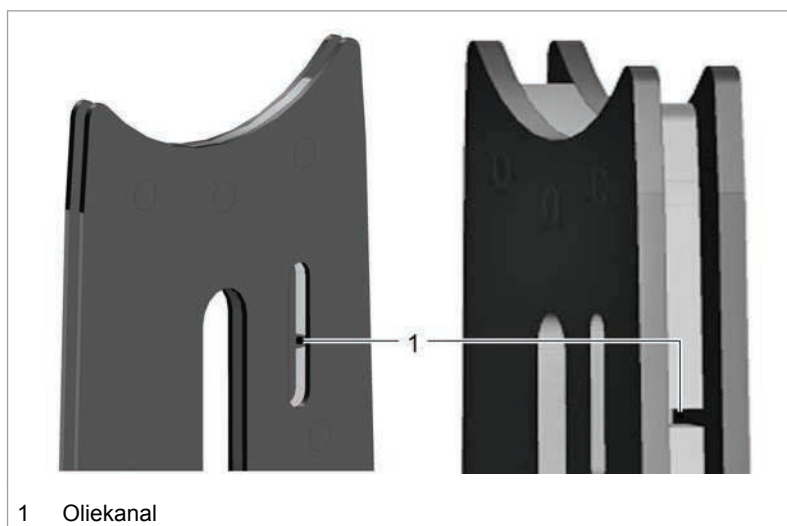


Fig. 31844

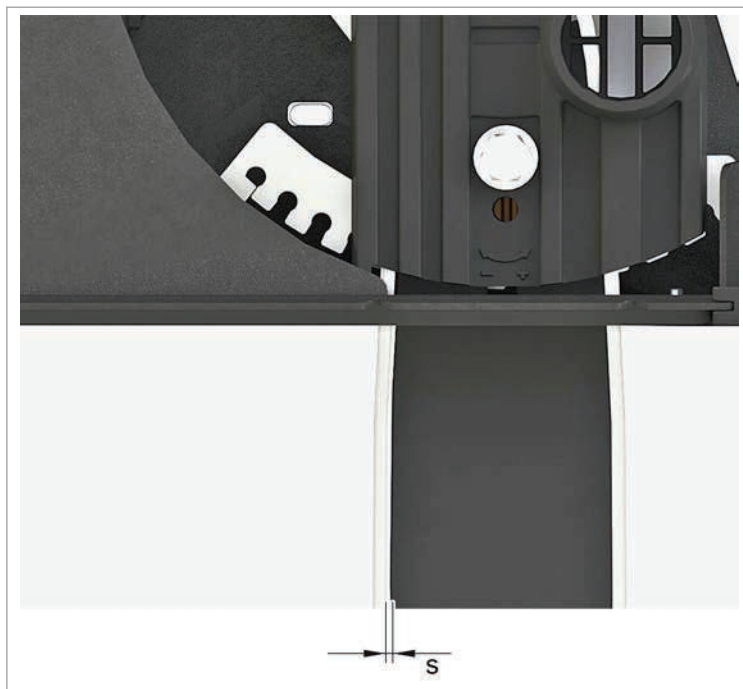
VIGTIGT**Risiko for materiel skade!**

En tilstoppet oliekanal kan føre til forhøjet slitage eller brist af savkæde.

- Rengør oliekanalen regelmæssigt.

Isætning af savkæde

5. Efterse oliekanalen, som ikke må være beskidt.
6. Sæt ny savkæde i sværd og kædehjul. Læg derved mærke til savkædens løberetning (pil).



Korrekt kædespænding

Fig. 67306

Spænding af savkæde

7. Forskyd sværdet ved at dreje kædestrammeren. Spænd savkæden, til den med håndkraft hæver sig ca. 3 mm (mål s, fig. 67306) fra sværdet (målepunkt i midten af sværdet).
8. Sæt beskyttelsesskærmen på.
9. Skru beskyttelsesskærmen fast ved hjælp af sekskantskruer (6).
10. Løsn sekskantskruen (6) ved hjælp af en kombinøgle (i afdækning) med en omdrejning.
11. Forskyd sværdet ved at dreje kædestrammeren.
12. Spænd savkæden, til den med håndkraft hæver sig ca. 3 mm (mål s, se fig. 67306) fra sværdet (målepunkt i midten af sværdet).
13. Skru beskyttelsesskærmen fast.

4. Betjening

4.1 Arbejde med Panel Cutter

⚠ FORSIGTIG

Materielle skader på grund af for høj netspænding!

Motorskader pga. overbelastning kan blive konsekvensen.

- Kontrollér netspænding. Netspændingen skal stemme overens med angivelserne på maskinens typeskilt.

⚠ ADVARSEL

Risiko for kvæstelser pga. ukorrekt anvendelse!

- 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 over hovedet. Maskinen må kun anvendes med beskyttelseskærm.

Tohåndsbetjening Arbejdet i alle maskinpositioner udføres med tohåndsbetjening.



Tohåndsbetjening

Fig. 67304

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

Kontrol af værktøj

VIGTIGT

Materiel skade på grund af stumpe værktøjer!

Overbelastning af maskinen.

- Kontrollér værktøj for slitage hver time. Skarpe savkæder giver enheden god skæreevne og skåner den. Skift savkæden i god tid.
- Kontrollér, om begge værktøjer, savkæde og sværd, er monteret rigtigt.

Arbejdsforløb

VIGTIGT

Materiel skade!

Slitage og ødelæggelse af savkæden og sværdet, svigt af værktøjet.

- Spænd ikke savkæden for hårdt (se "Fig. 67306", s. 14).
- Vær altid opmærksom på tændernes retning ved isætning af savkæden.
- Driv ikke savkæden uden smøremiddel (se "Tab. 8", s. 26).
- Undgå kollisioner under arbejdet. Skær ikke i søm, skruer osv.

Ibrugtagning af den integrerede smøring ved første anvendelse

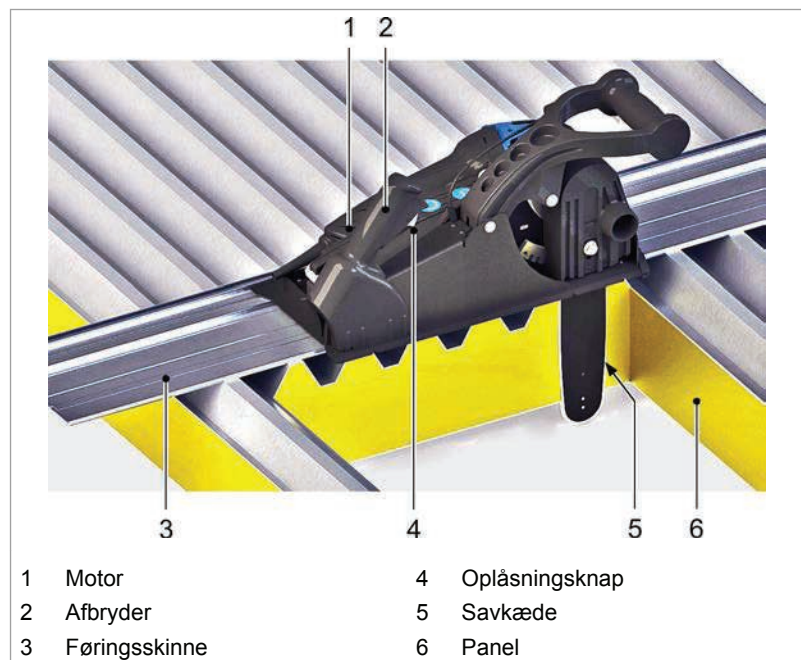


Fig. 67305

1. Fyld olietanken med stanse- og niblingsolie.
2. Aktivér oplåsningssknapen (4)(se "Fig. 67305", s. 16), og tryk derefter på afbryderen (2).

Motor (1) tænder, savkæde (5) kører.

Arbejde med Panel Cutter

3. Hold afbryderen (2) nede ca. 2 minutter, indtil begge olieslan-ger er blevet fyldt med olie.
4. Stik ind i materialet fra oven.

Maskinen er udstyret med en elektronisk anløbsstrømbe-grænsning. Derfor skal man være opmærksom på, at maski-nen først skal føres til emnet, når den er tændt og har opnået det fulde omdrejningstal.

Ved piercing af hele panelet kan der opstå et tilbageslag ved påsætning af det kørende værktøj på panelet.

Kontrol af kædespænding og oliestand

Bemærkninger

- Ny kæde forlænges og skal efterspændes efter ca. 15 - 20 skæremeter.
 - Hvis savkæden bliver blokeret under skæringen, så sluk straks motoren (se "Fig. 67305", s. 16) (2), træk maski-nen tilbage, og genstart.
5. Skær materialet.

I forbindelse med skæringen skal kædespændingen (afsnit 3.2) og oliestanden (oliestandsviser under vinkeldrevet) kon-trolleres regelmæssigt.

Tip

I forbindelse med skæringen smøres savkæden permanent ved hjælp af den fuldautomatiske smøreanordning. Smøre-olien rækker i princippet til en skærelængde på ca. 150 m.

Frakobling af Panel Cutter

6. Slip afbryderen (2) (se "Fig. 67305", s. 16).

Savkæden (5) stopper inden for 2 sekunder, og motoren slukkes.

7. Drej sværdet ind.

Sværdet er i parkeringsposition og dermed beskyttet mod til-smudsning og beskadigelse.

8. Efterlad maskinen med bordet jævnt på panelet (6) eller føringskinnen (3).

Overbelastningssikkerhedsanordning 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 begrænser motoren den optagne effekt. Den røde meldelampe (lysdiode) på motoren lyser.

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

4.2 Hovedmaskinposition

Ved hovedmaskinpositionen ligger maskinen med maskinbordet fladt på materialet, og sværdet er rettet lodret nedad. Skæringen i hovedmaskinpositionen resulterer i et lodret snit.



Hovedmaskinposition

Fig. 67307

4.3 Bordmarkeringer

De tre markeringer i siden på bordet angiver sværdets forside og sværdets bagside i hovedmaskinpositionen eller sværdets nedsænkingspositioner. Giver kædespændingen efter, afviger den faktiske snitkant fra den markerede position.



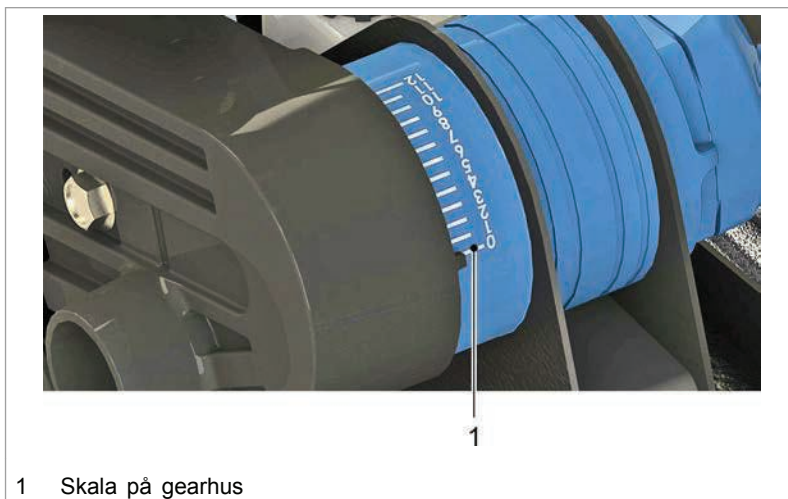
Markeringer på maskinbordet

Fig. 67308

Ønskes et lige snit, skal man være opmærksom på, at markeringen (4) altid ligger på snittet.

4.4 Nedsænkingsdybde

Skalaen på gearhuset angiver sværdets nedsænkingsdybde på niveauerne 0 - 12.



1 Skala på gearhus

Fig. 67464

4.5 Føringskinner

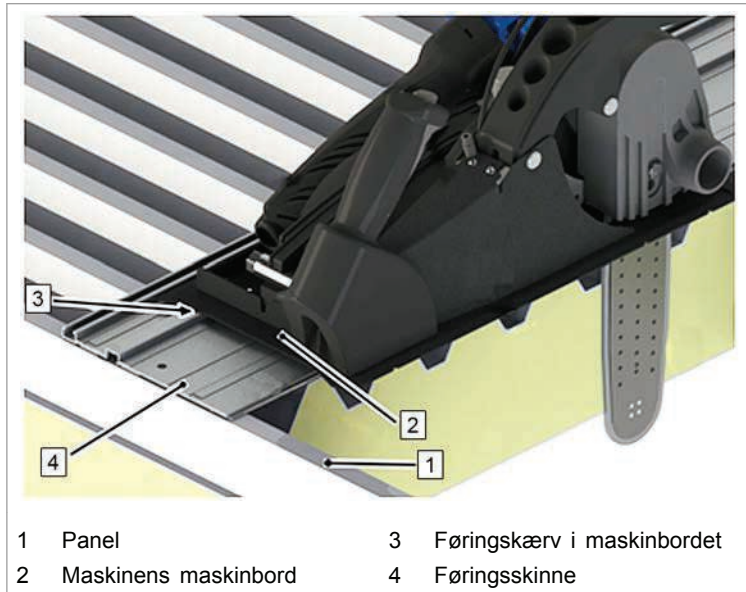
Anvendelse af føringskinnen (optioner)

Anvendelsen af føringskinnen muliggør:

- Et rent, lige snit.
- En bedre føring af maskinen.
- En let bearbejdning af tagpaneler (trapezformet).
- Skåner panelernes overflade. En bearbejdning uden ridser af panelerne er mulig.

Arbejde med føringskinnen

Føringskinnen (4) sørger sammen med føringskærven (3) i maskinbordet for en lige føring af maskinen.



Maskine med føringsskinne

Fig. 67309

1. Læg føringsskinne (4) på arbejdsfladen. Føringsskinne skal ikke fastgøres, når den anvendes vandret. Undersiden er skridsikker.

Bemærk

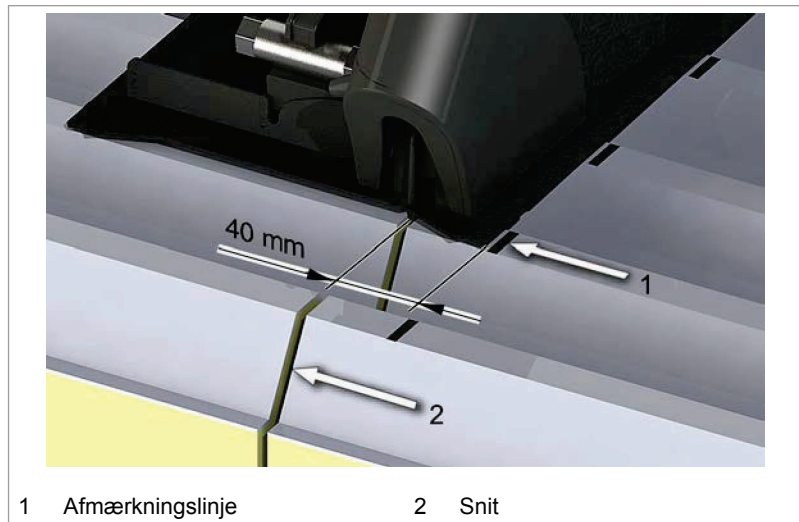
Til forlængelse af føringsskinne skal to enkelte føringsskinne føres sammen ved hjælp af forbindelsesstykker.

2. Læg maskinens maskinbord (2) med føringskæven (3) på føringsskinne (4).

4.6 Skæring efter afmærkning

Ved arbejde uden føringsskinne kan en afmærkningslinje være behjælpelig i forbindelse med skæringen af lige snit.

Afstanden mellem sværd og bordkant er på 40 mm. Denne afstand kan anvendes til skæring efter afmærkning.



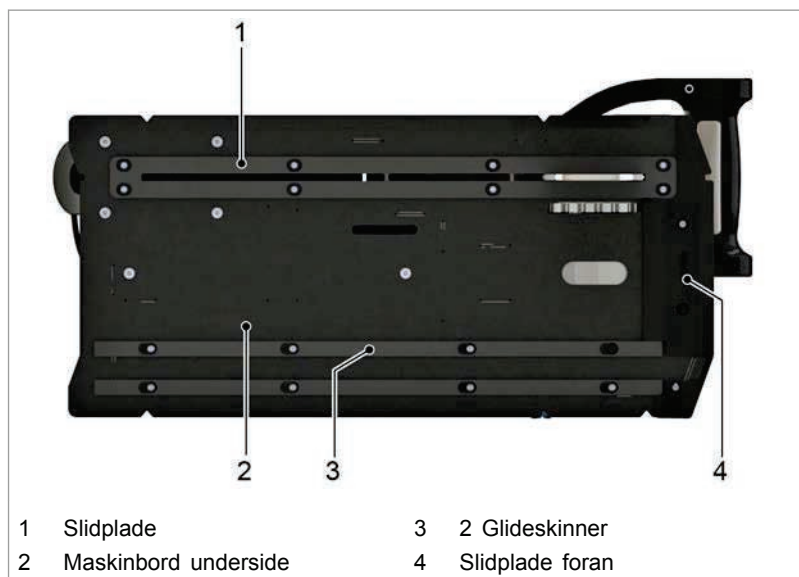
Lige snit med afmærkningslinje

Fig. 67310

På grund af bordmarkeringerne foran og bagved (se "Fig. 67308", s. 19) kan der også skæres direkte på markeringen. Man skal være opmærksom på, at markeringerne altid er over linjen eller snittet.

4.7 Glideskinner og slidplade

Slidpladen (1) på undersiden af maskinbordet (2) sikrer en god skærekvalitet og skåner maskinens arbejdsbord under bearbejdningen. For at undgå ridser ved bearbejdningen af paneler er undersiden af maskinbordet udstyret med 2 glideskinner (3) af kunststof og en slidplade foran.



Underside værktøjsbord med slidplade og glideskinner

Fig. 67311

Udskiftning af glideskinner

Hver glideskinne holdes af 4 skruer.

1. Løsn de 4 skruer i glideskinnen.
2. Udskift nedslidt glideskinne.
3. Fastgør ny glideskinne igen med de 4 skruer.

Udskiftning af slidplade

Slidpladen holdes af 8 skruer.

1. Løsn de 8 skruer i slidpladen.
2. Drej ensidig brugt slidplade 180°. Udskift slidplade brugt på begge sider.
3. Fastgør slidpladen igen med skruerne.

Udskiftning af slidpladen foran

Slidpladen holdes af 3 skruer.

1. Løsn de 2 skruer i slidpladen.
2. Udskift nedslidt slidplade.
3. Fastgør slidpladen igen med skruerne.

4.8 Udsugning

 **ADVARSEL**

Sundhedsskader på grund af partikeludslip!

- Anvend udsugningen. Udsugningen beskytter operatøren mod de sundhedsskadelige partikler og holder arbejdsomgivelserne fri for forstyrrende støv.
-

Maskinen er udstyret med en udsugningsstuds (1) (35 mm, DIN 44717-A35).

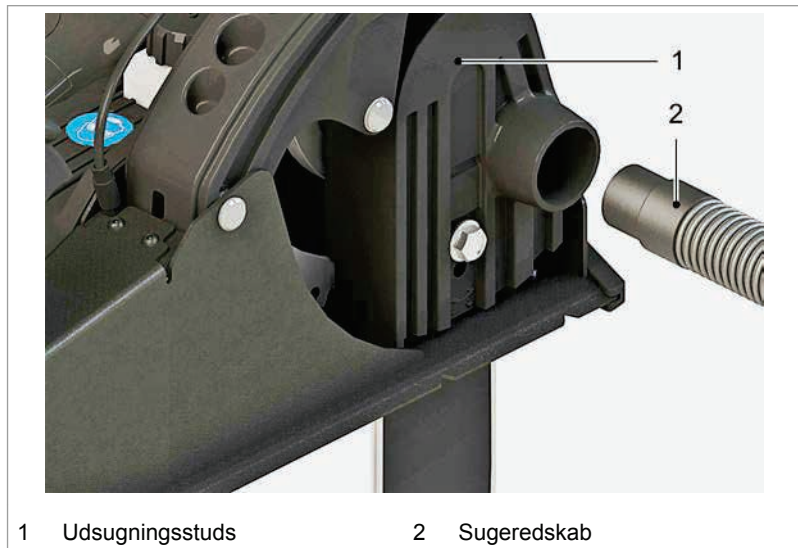
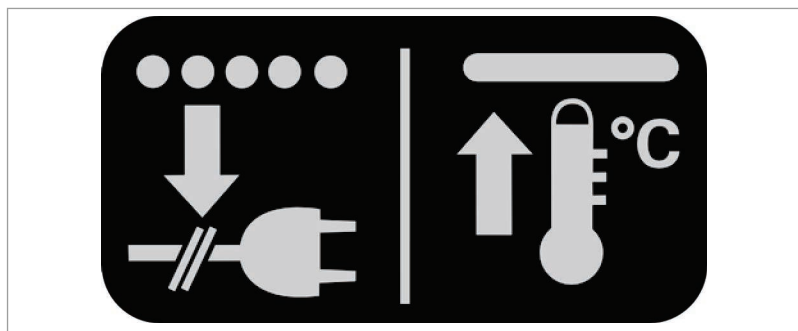


Fig. 67312

Sugeredskaber (2), som tilsluttes, som f. eks. industristøvsuger, skal være egnede til groft støv og varme metalspåner.

4.9 Elektronisk signalvisning

Ved motoren er der en elektronisk signalvisning ved siden af de afbildede tegn.



Elektronisk signalvisning

Fig. 67536

Tilstand	Beskrivelse
Den elektroniske signalvisning lyser, og omdrejningstallet under belastning falder.	Viklingstemperaturen er for høj! Lad maskinen køre i tomgang, indtil den elektroniske signalvisning slukker.
Den elektroniske signalvisning blinker, og maskinen kører ikke.	Genstartsbeskyttelsen er aktiveret. Stikkes netstikket ind ved tilkøbet maskine, eller genoprettes strømforsyningen efter en afbrydelse, går maskinen ikke i gang. Sluk, og tænd maskinen igen.

Tab. 7

5. Vedligeholdelse og reparationer

5.1 Vedligeholdelse



Vedligeholdelsessteder på Panel Cutter TPC 165

Fig. 67313

Vedligeholdelsessted	Frengangsmåde og interval	Anbefalede smøremidler	Bestillingsnummer smøremiddel
Ventilationsspalte (4)	Rengør efter behov. ¹	-	-
Oliekanal	Rengør efter behov.	-	-
Savkæde (3)	Påfyld om nødvendigt olie (2). En oliepåfyldning rækker i princippet til en skærelængde på ca. 150 m.	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Stanse- og niblingsolie (1 x 500 ml) ▪ BLASER Vascomill USK 10 ▪ Andre kædeolier med viskositet VG 5-6, DIN 51550/51562 	103387
Drev og gearhoved (1)	Lad en fagkyndig smøre med fedt eller udskifte smørefedt efter 100 driftstimer.	Smørefedt "G1"	139440
Stilleskrue (se vedligeholdelsespunkt stilleskrue - indstilling af indhakning)	Hvis funktionen med at gå i hak eller ud af hak ikke længere fungerer pålideligt.	-	-

Vedligeholdelsespositioner og serviceintervaller

Tab. 8

¹ Det anbefales at blæse ud med trykluft i tomgang.

Stilleskrue - indstilling af indhakning



Fig. 67465

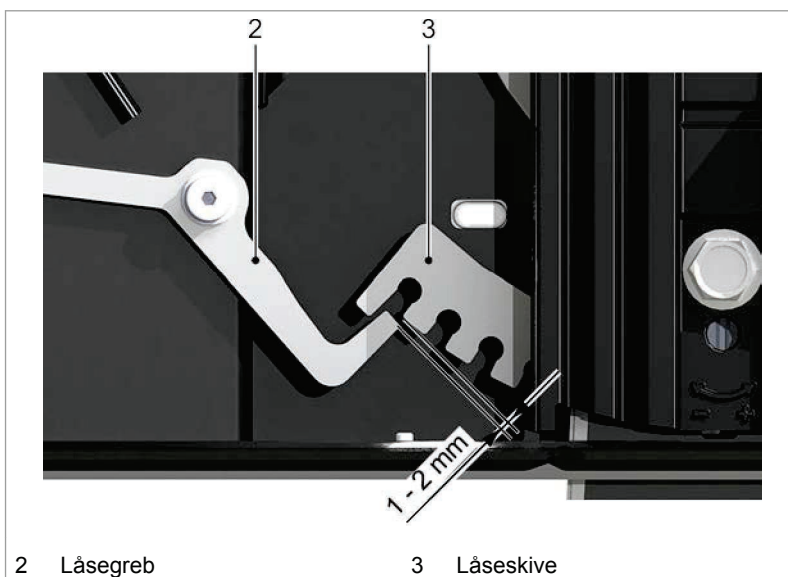


Fig. 67462

- Via stilleskruen (1) justeres låsegrebets (2) position således, at den har en afstand på ca. 1 - 2 mm fra låseskiven (3) i operativ tilstand.

5.2 Reparationer

 **ADVARSEL**

Fare for kvæstelser på grund af fagligt ukorrekte reparationer!

Maskinen fungerer ikke korrekt.

- Vedligeholdelse skal udføres af uddannede fagfolk.
 - Reparationer via TRUMPF service.
 - Anvend anbefalede smøremidler.
-

Udskiftning af kulbørster

Hvis kulbørsterne er slidte, standser motoren.

Bemærkninger

- Anvend kun originale reservedele fra TRUMPF.
 - Vær opmærksom på angivelserne på mærkepladen.
-
- Kontrollér, og udskift kulbørster af en fagkyndig efter behov.

6. Forbrugsmateriale og tilbehør

	Leverings- omfang	Forbrugsma- teriale	Tilbehør	Bestillings- nummer
Savkæde 165	x	x	-	1730983
Sværd 165	x	x	-	1809537
Glideskinne (2 stk.)	x	x	-	1814882
Slidplade	x	x	-	1814819
Slidplade foran	x	x	-	1814820
Kombinøgle	x	-	-	1797742
Kuffert	x	-	-	1798090
Driftsvejledning TruTool TPC 165 (1A1)	x	-	-	1805994
Sikkerhedshenvisninger	x	-	-	0125699
Stanse- og niblingsolie (1 x 500 ml)	x	-	-	0103387
Føringsskinne 1400 mm	-	-	x	1831777
Forbindelsesstykke til føringsskinne	-	-	x	1831778

Tilbehør og forbrugsmateriale

Tab. 9

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.

7. Bilag: Overensstemmelseserklæring, garanti, reservedelslister