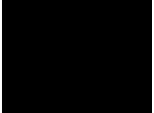


Bruksanvisning



F 300-2

svensk

TRUMPF


Innehållsförteckning

1.	Säkerhet.....	3
2.	Beskrivning	5
2.1	Ändamålsenlig användning	6
2.2	Tekniska data F 300-2	7
2.3	Falsar	8
3.	Inställningsarbeten	10
3.1	Inställning av verktyget	10
3.2	Bearbetning av invändig radie	11
4.	Manövrering	12
	Arbete med F 300-2.....	12
5.	Underhåll	16
5.1	Åtdragning av skruvar med moment.....	17
5.2	Byte av kolborstar	18
6.	Originaltillbehör och förslitningsdelar	19

Garanti

Reservdelslista

Adresser

Säkerhet

- USA/KAN** ➤ Läs igenom hela bruksanvisningen och säkerhetanvisningarna före idrifttagandet (mat.nr 1239438, rött dokument). Följ alltid anvisningarna i bruksanvisningen.

- Andra länder** ➤ Läs igenom hela bruksanvisningen och säkerhetanvisningarna före idrifttagandet (mat.nr 125699, rött dokument). Följ alltid anvisningarna i bruksanvisningen.
- Följ säkerhetsföreskrifterna enligt DIN VDE, CEE, AFNOR och gällande lokala bestämmelser.



Fara

Livsfara p.g.a. ström!

- Dra alltid ut stickkontakten ur vägguttaget före underhållsarbete.
- Kontrollera alltid före användning att stickkontakten, kabeln och maskinen är oskadda.
- Förvara maskinen torrt och använd den inte i fuktiga utrymmen.
- Om maskinen används utomhus skall en jordfelsbrytare med max. utlösningström 30 mA förkopplas.
-



Varning

Skaderisk p.g.a. felaktig hantering!

- Arbeta alltid med skyddsglasögon, hörselskydd, skyddshandskar och arbetsskor.
- Maskinen måste vara frånkopplad när stickkontakten ansluts. Drag ut stickkontakten efter slutfört arbete.
-



Varning

Risk för skador på händerna!

- Rör aldrig bearbetningsområdet.
- Håll maskinen med båda händerna.
-



Risk

Skador på sakvärden p.g.a. felaktig användning!

Maskinen kan skadas eller förstöras.

- Lyft aldrig maskinen i kabeln.
 - Dra alltid kabeln bakåt från maskinen och aldrig över vassa kanter.
 - Reparation och inspektion av elektriska handverktyg får endast utföras av utbildad personal. Använd endast originaltillbehör från TRUMPF.
-

1. Beskrivning

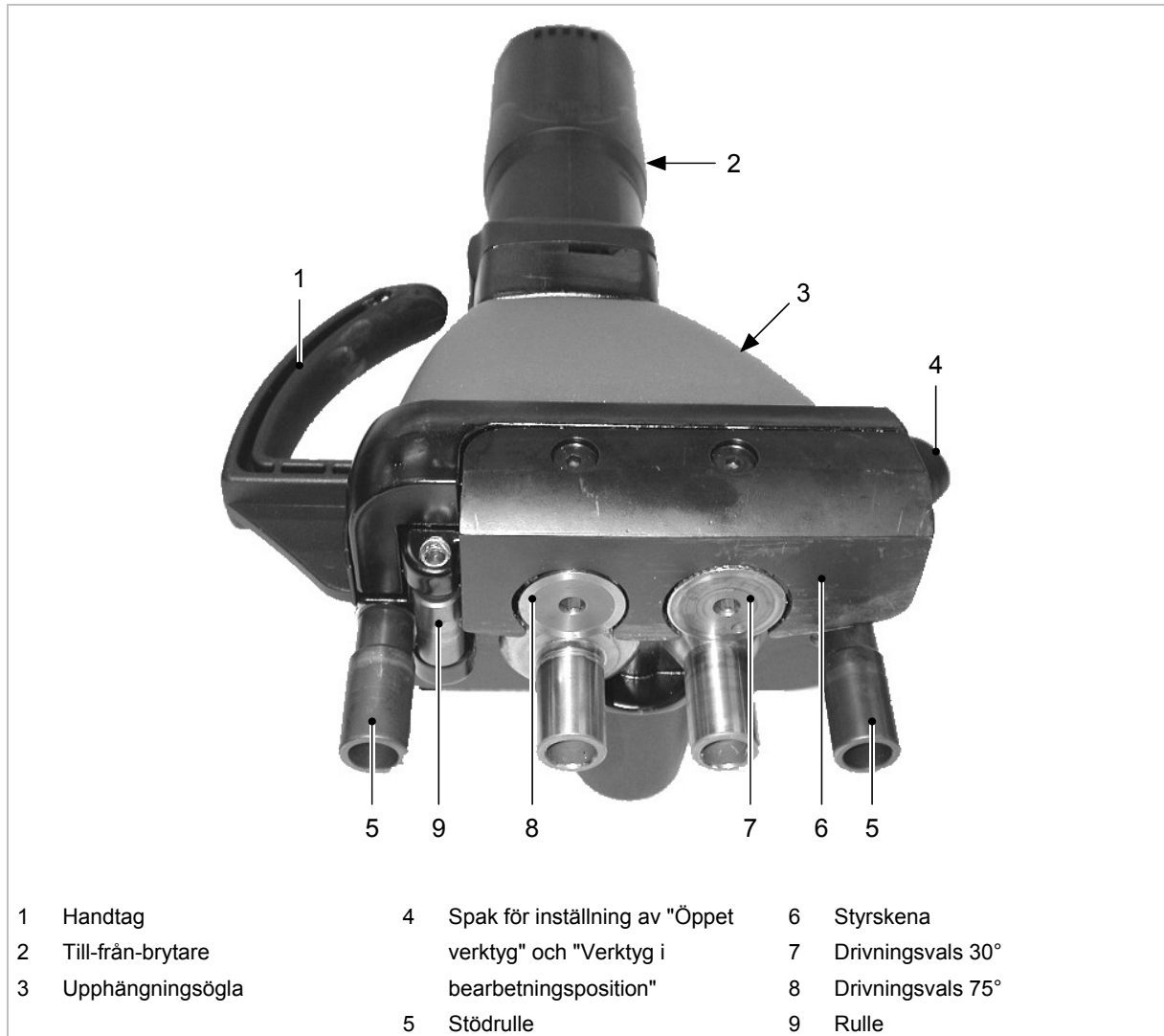


Fig. 38112

1.1 Ändamålsenlig användning



Varning

Skaderisk!

- Använd endast maskinen för det arbete och material som beskrivs under "Ändamålsenlig användning".
-

TRUMPF Falsslutare F 300-2 är ett elektriskt handverktyg som är avsett för:

- Att försluta pittsburghfalsar på förarbetade arbetsstycken som t.ex. ventilationskanaler, höljen och behållare.
- Att bearbeta falsar i alla falshöjder.

Observera

Falsslutaren kan användas på både raka och böjda konturer.

Observera

Maskinen anpassar sig automatiskt till plåttjockleken.

1.2 Tekniska data F 300-2

	Andra länder			USA
	Värde	Värde	Värde	Värde
Spänning	230 V	120 V	110 V	120 V
Frekvens	50/60 Hz	50/60 Hz	50 Hz	50/60 Hz
• Material-hållfasthet 400 N/mm²	0.75 - 1.25 mm	0.75 - 1.25 mm	0.75 - 1.25 mm	0.03 - 0.05 i 22-18 Gauge
Arbets hastighet	4-7 m/min	4-7 m/min	4-7 m/min	13-23 ft/min
Varvtal vid tomgång n₀	160/min	160/min	160/min	160/min
Nominell effektför- brukning	500 W	500 W	500 W	500 W
Vikt	5.4 kg	5.4 kg	5.4 kg	11.5 lbs
Inv. radie	min. 150 mm	min. 150 mm	min. 150 mm	min. 5.9 in
Utv. radie	min. 300 mm	min. 300 mm	min. 300 mm	min. 11.8 in
Skyddsisolering	Klass II	Klass II	Klass II	Klass II

Tekniska data

Tab. 1

Buller och vibration	Mätvärden beräknade enligt EN 60745
A-beräknad ljudtrycksnivå	Typiskt värde 81 dB (A)
A-beräknad bullernivå	Typiskt värde 85 dB (A)
Hand/arm vibration	Typiskt värde mindre än/lika med 2.5 m/s ²

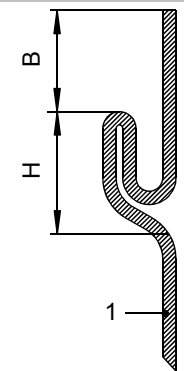
Tab. 2

Observera

Mätvärdena ovan kan överskridas när arbete pågår.

1.3 Falsar

Falsgeometri pittsburghfals

Område för plåttjocklek		Flänshöjd ("B") [mm]	Figur
[mm]	[Gauge]		
0.75-1	22-21 0.03 - 0.04 in	9-11	
>1-1.25	21-18 0.04 - 0.05 in	11-13	

1 Plåt
H Falshöj
d B Flänshö
jd

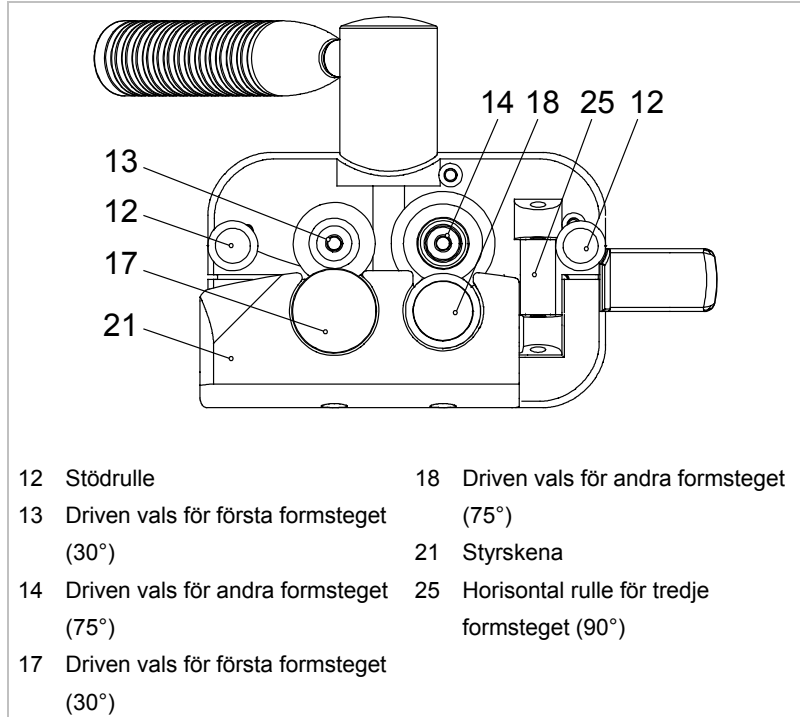
Falsgeometri pittsburghfals

Tab. 3

Observera

Falskvaliteten beror till stor del på flänshöjden. Om flänshöjden är för liten kan falsen inte förslutas korrekt. Om pittsburghfalslutaren är inställd på 1.25 mm plåttjocklek får även de andra, tunnare plåtarna korrekt flänshöjd B.

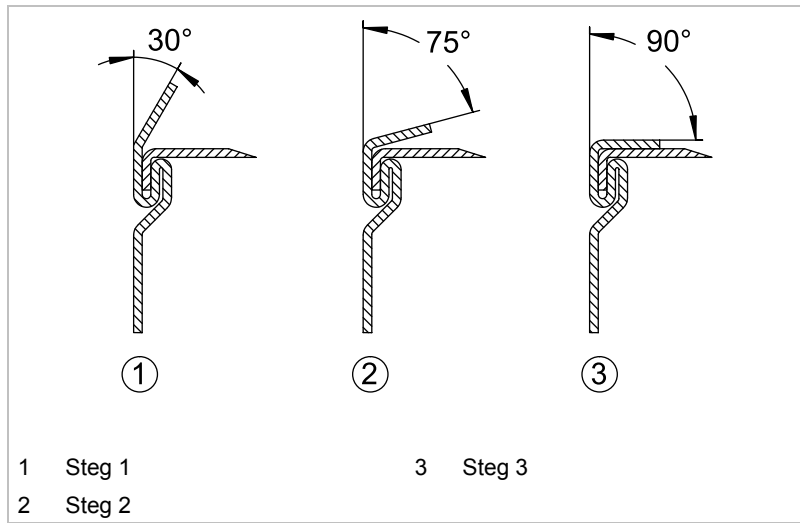
Valskonstruktion



Maskinen sedd underifrån: valsplacering

Fig. 13418

Falsningsförlopp



Falsningsförlopp

Fig. 13416

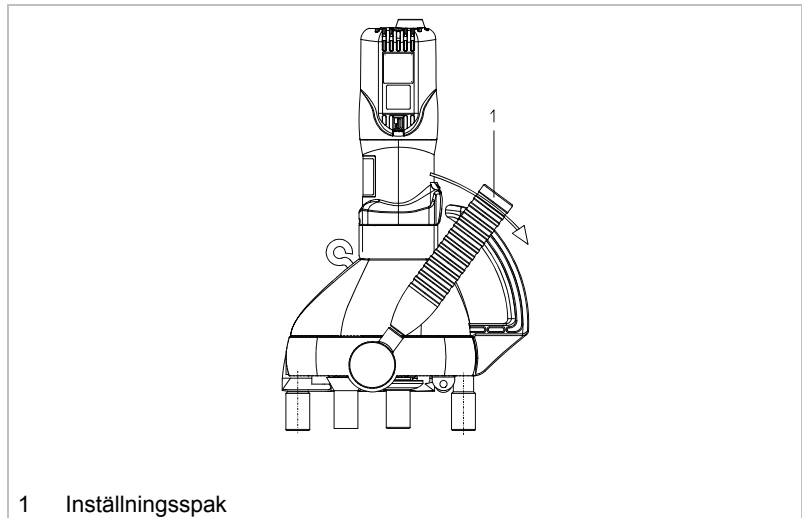
2. Inställningsarbeten

2.1 Inställning av verktyget

För att kontrollera var i kanalen arbetet ska påbörjas och var det ska avslutas kan avståndet mellan valsen och styrskenan spärras i andra positionen:

- Inställningsspak (1) mot frammatningsriktningen: Öppet verktyg.
- Inställningsspak (1) i slutläget i frammatningsriktningen: Verktyg i bearbetningsposition.

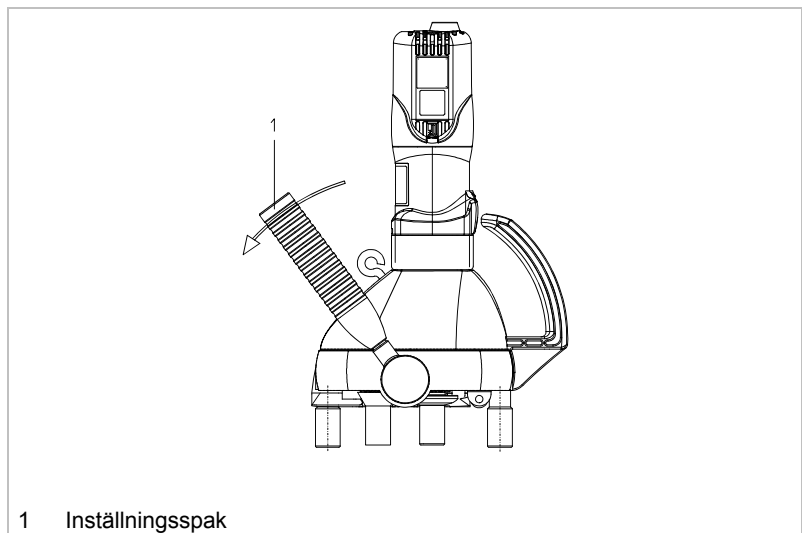
Öppet verktyg



Öppet verktyg

Fig. 37864

Verktyg i bearbetningsposition



Verktyg i bearbetningsposition

Fig. 37863

Observera

Maskinen behöver inte ställas in för plåttjockleken eftersom maskinen automatiskt anpassar sig till plåttjockleken.

2.2 Bearbetning av invändig radie



Fig. 38111

- Stödrullen (1) ska skruvas bort före bearbetning av den invändiga radien.

3. Manövrering



Risk

Skador på sakvärden p.g.a. för hög nätspänning!

Motorskador.

- Kontrollera nätspänningen. Nätspänningen måste stämma överens med uppgifterna på maskinens typskylt.
-



Varning

Skaderisk p.g.a. felaktig hantering!

- Se alltid till att underlaget är stabilt vid arbetet.
 - Vidrör aldrig verktygen när maskinen är igång!
 - För alltid maskinen bort från kroppen.
 - Använd inte maskinen vid arbeten över huvudhöjd.
-

Arbete med F 300-2

Tillkoppla Skjut till- och fränkopplingsbrytaren nedåt.

Arbete med F 300-2 Resultatet blir bättre om valsarna eller plåten smörjs med ett tunnt lager universalolja (best.nr 138648).

Hur bearbetningen arbetet börjar beror på hur kanalen som ska bearbetas ser ut, det finns två alternativ:

- Öppen kanal.
- Fläns vid kanalbörjan.

Öppen kanal Fasa av de första fem millimetrarna av kanalen med ca 30°.

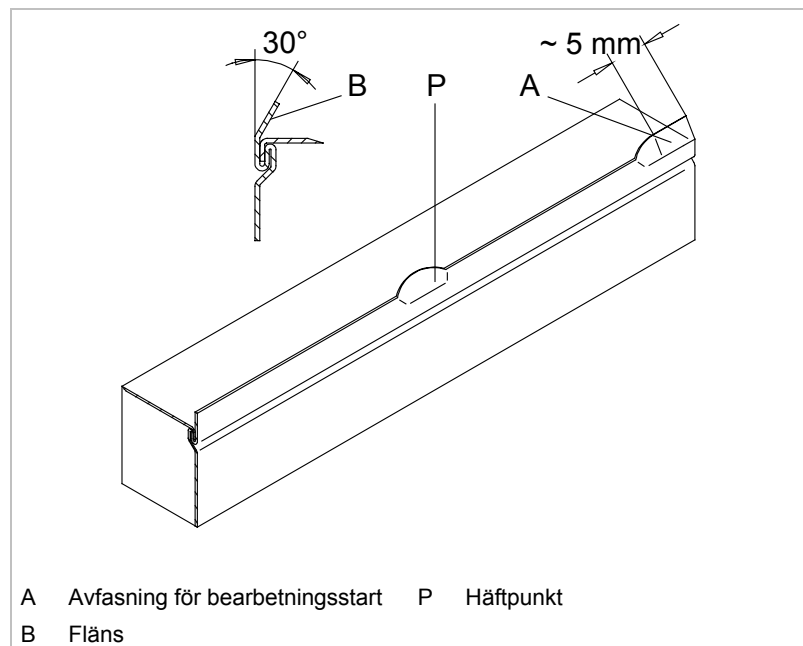


Fig. 13411

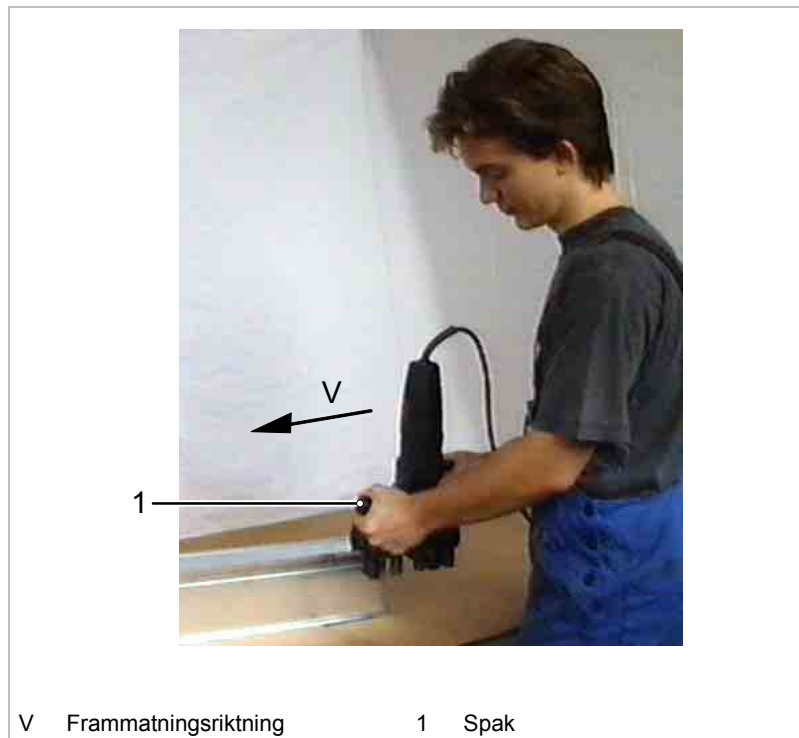
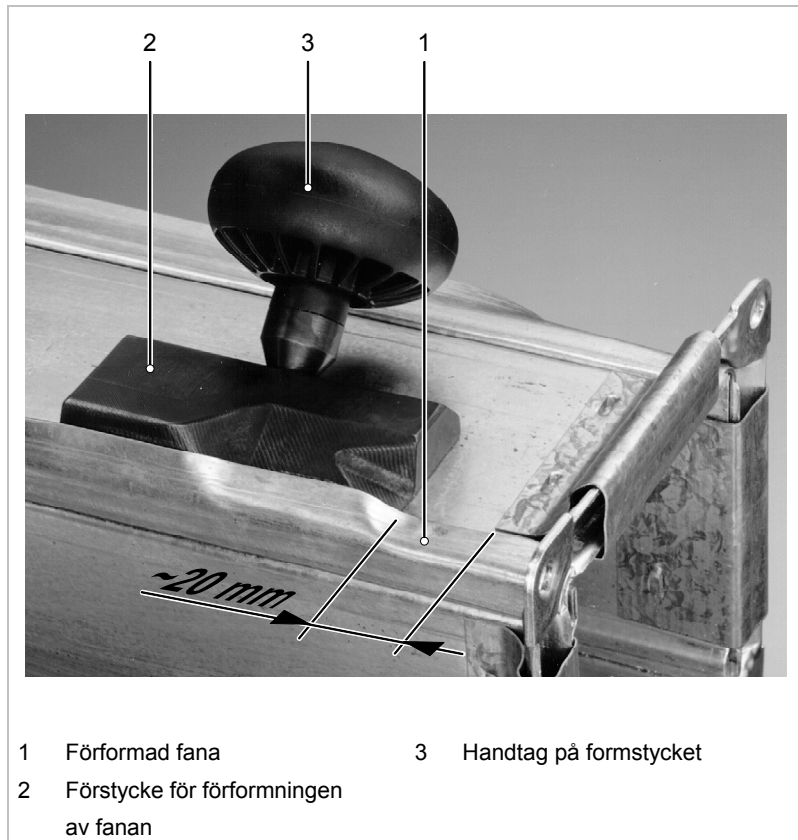


Fig. 13415

1. Ställ spaken (1) mot frammatningsriktningen i ändläget (Verktyg i bearb.position).
2. Tillkoppla maskinen och placera den vid kanalbörjan.
Den böjda styrskenan ger maskinen en säker och stabil bearbetningsstart.
3. Drivrullarna drar maskinen i frammatningsriktningen och falsen sluts.

Fläns vid kanalbörjan

Maskinen kan inte placeras vid början av kanalen.
Kanalen ska förberedas för att kunna bearbetas med maskinen.



- | | | | |
|---|--------------------------------------|---|------------------------|
| 1 | Förformad fana | 3 | Handtag på formstycket |
| 2 | Förstycke för förformningen av fanan | | |

Fig. 13412

1. Ställ spaken (1) i motsatt position till frammatningsriktningen (öppet verktyg).
2. Sätt maskinen på önskat (förberett) ställe på kanalen.
3. Ställ spaken (1) i frammatningsriktningen. (Verktyg i bearb.position).
Maskinens arbetsriktning (frammatningsriktning) bestäms av konstruktionen.
4. Tillkoppla maskinen.
5. Slut falsen.
6. Ställ spaken (1) på position verktyg öppet.
7. Frånkoppla maskinen och ta bort den från bearbetningsstället.

Observera

På kanaländan måste ett mindre efterarbete göras manuellt när falsslutaren använts (längd ca 130 mm).

Observera

Vid små plåttjocklekar (0.75-1 mm) kan fanan förformas till ca 80 mm längd 30° utan formstycke.

Frånkoppling

Skjut till- och frånkopplingsbrytaren uppåt.

4. Underhåll



Varning

**Skaderisk vid reparation som inte utförs av fackpersonal!
Maskinen fungerar inte korrekt.**

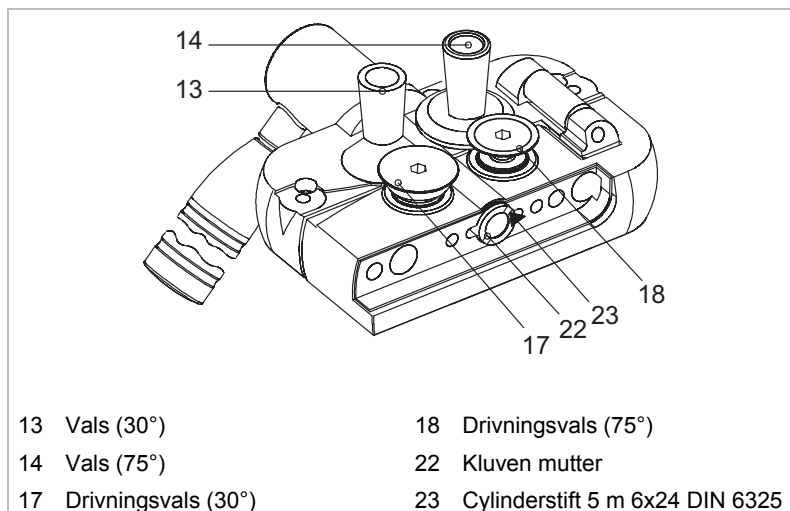
- Reparationer får endast utföras av fackpersonal.

Underhållsställe	Tillvägagångssätt och intervall	Rekommenderade smörjmedel	Best.nr smörjmedel
Maskinens styrskena	Skall rengöras med stålborste och smörjas in var 10:e drifttimma av fackpersonal	Universalolja	138648
Drivenhet och växelhuvud (2)	Utbildad personal skall återfetta eller byta ut smörjfettet var 300:e driftimme	Smörjfett "G1"	139440
Ventilationsöppning	Rengör vid behov	-	-

Underhållsställen och underhållsintervall

Tab. 4

4.1 Åtdragning av skruvar med moment



Falssliparen F300 sedd underifrån (med styrskenan demonterad).

Fig. 14423

Om delar av maskinen har demonterats, skall skruvar och muttrar vid sammansättningen:

- Dras åt med korrekt åtdragningsmoment.
- Säkras med Loctite 262.

Komponenter	Åtdragningsmoment	Gängsäkring
Vals (30°)	24 Nm	Loctite 262
Vals (75°)	24 Nm	Loctite 262
Drivningsvals (30°)	24 Nm	-
Drivningsvals (75°)	24 Nm	-
Kluven mutter	16 Nm ¹	Loctite 262
Cylinderstift 5 m 6x24 DIN 6325	-	-

Tab. 5

¹ Låsningen måste vara sluten (specialnyckel materialnr 922759).



Byte av kolborstar

Motorn stannar om kolborstarna är slitna.

- Vid behov skall kolborstarna kontrolleras av utbildad personal och bytas ut.

Observera

Använd endast originalreservdelar och beakta uppgifterna på effektskylten.

5. Originaltillbehör och förslitningsdelar

Beteckning	Med-följande originaldel	Förslitningsdelar	Tillval	Materialnummer
Styrskena	+	+		920881
Drivningsvals 30°	+	+		135477
Drivningsvals 75°	+	+		135478
Rulle (horisontell)	+	+		135791
Upphångningsögla	+			107666
Sexkantstiftnyckel DIN 911-4	+			067849
Universalolja (0,1 l)	+			138648
Väska	+			982582
Formstycke (hjälpmedel till förformningen av fanan → falsförbearbetning)	+			136688
Bruksanvisning	+			1254076
Säkerhetsanvisning (rött dokument), andra länder	+			125699
Säkerhetsanvisning (rött dokument), USA	+			1239438

Originalreservdelar, förslitningsdelar och alternativ

Tab. 6



**Beställning av
förslitningsdelar**

För snabb och korrekt leverans av originalreservdelar och förslitningsdelar:

1. Ange beställningsnummer.
2. Ange andra beställningsuppgifter:
 - spänning
 - antal
 - maskintyp
3. Ange fullständig leveransinformation:
 - rätt adress
 - önskat leveranssätt (t.ex. flygpost, express, fraktgods, post).
4. Skicka beställningen till den lokala TRUMPF-representanten.
Adressen till TRUMPF-service finns i adresslistan i slutet av dokumentet.