

Bruksanvisning



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



Innehållsförteckning

1	Säkerhet	2
1.1	Allmänna säkerhetsanvisningar	2
1.2	Specifika säkerhetsanvisningar för kanttrimmare	2
2	Beskrivning	3
2.1	Ändamålsenlig användning	3
2.2	Tekniska data	4
2.3	Symboler	4
2.4	Buller- och vibrationsinformation	5
3	Inställningsarbeten	7
3.1	Avfasningshöjd	7
3.2	Rigging av radieverktyget	10
3.3	Val av skivor	10
4	Manövrering	12
4.1	Överbelastningssäkerhetsutrustning på motorn	12
4.2	Arbete med TruTool TKA 500	13
5	Underhåll	15
5.1	Verktygsbyte	17
5.2	Byte av skivor	18
5.3	Byte av löphjul	19
5.4	Byte av anslutningskabel	19
5.5	Byte av kolborstar	20
6	Tillbehör och förbrukningsmaterial	21
6.1	Beställning av förbrukningsmaterial	22
6.2	Tillbehör	23
7	Bilaga: försäkran om överensstämmelse, garanti, reservdelslista	36

1. Säkerhet

1.1 Allmänna säkerhetsanvisningar

 **VARNING**



- Läs alla säkerhetsanvisningar och instruktioner, även i den medföljande broschyren.
- Underlåtenhet att följa säkerhetsanvisningar och övriga anvisningar kan leda till elektriska stötar, brand och/eller allvariga personskador.
- Spara alla säkerhetsanvisningar och instruktioner.

 **FARA**

Elektrisk spänning! Livsfara p.g.a. ström!

- Drag alltid ut stickkontakten ur vägguttaget före underhållsarbena.
- 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.
- Använd endast originaltillbehör från TRUMPF.

 **VARNING**

Felaktig användning av maskinen!

- Använd skyddsglasögon, hörselskydd, andningsskydd, skyddshandskar och arbetsskor när arbeten utförs.
- Anslut stickkontakten endast när maskinen är fränkopplad. Drag ut stickkontakten efter användning.
- Bär inte maskinen i kabeln.
- Låt utbildad personal utföra underhåll.

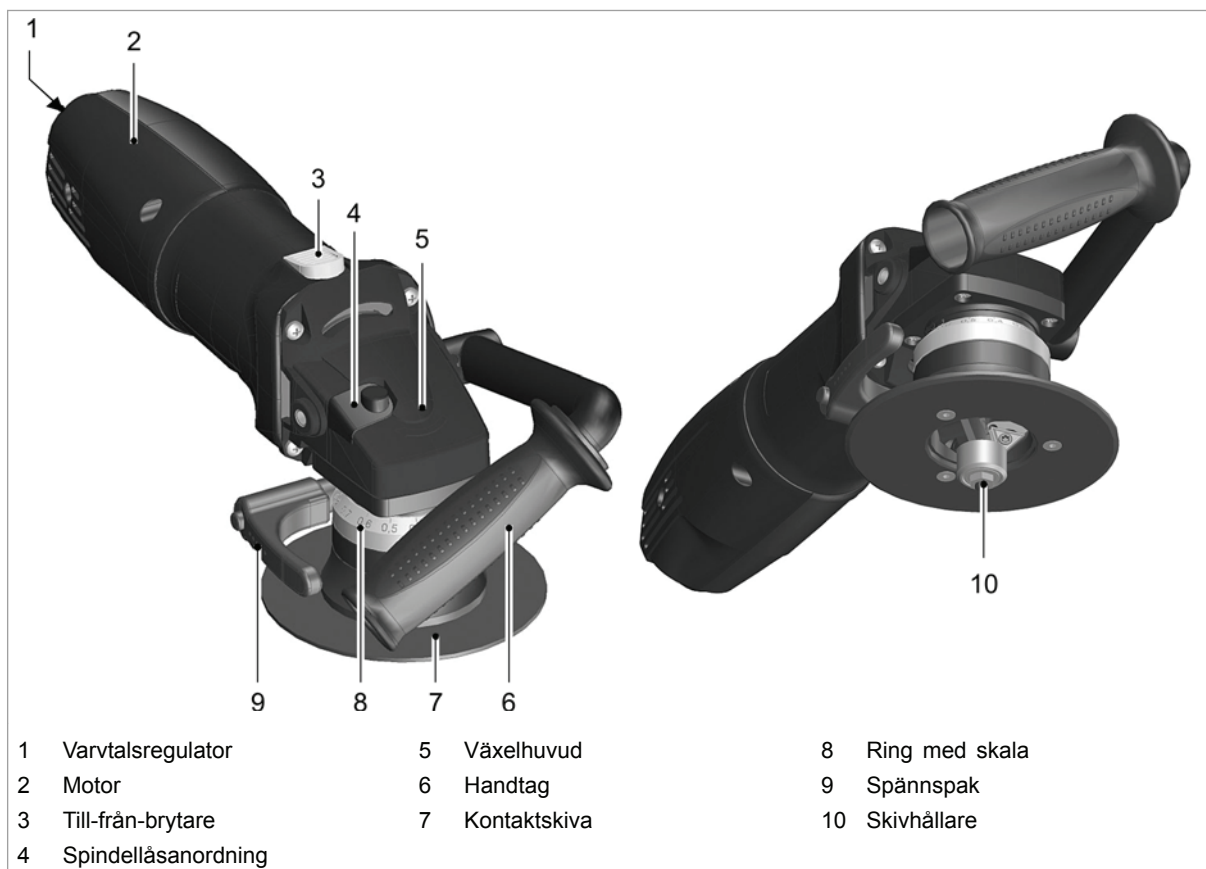
1.2 Specifika säkerhetsanvisningar för kanttrimmare

 **VARNING**

Risk för skador på händerna!

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

2. Beskrivning



Översikt över TruTool TKA 500

Fig. 33402

2.1 Ändamålsenlig användning

⚠ VARNING





Felaktig användning av maskinen!

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

Kantrimmern TRUMPF TruTool TKA 500 är ett elektriskt handverktyg avsett för:

- Bearbetning av arbetsstycken av stål, kromstål, aluminium, aluminiumlegeringar, mässing och plast (PA6).
- Användning i industri och hantverk.
- Fastsättning av synliga kanter.
- Rundning av t.ex. T-hållare.
- Borttagning av skärgrad efter separeringar (t.ex. giljonklippning).

2.2 Tekniska data

	Andra länder			USA
	Värden			
Spänning	230 V	120 V	100 V	120 V
Frekvens	50/60 Hz			50/60 Hz
Arbets hastighet	3 - 4 m/min			10 - 13 ft/min
Nominell effektförbrukning	1400 W	1400 W	1200 W	1140 W
Slagfrekvens vid tomgång	8390/min	7300/min	7300/min	7300/min
Vikt med styrhandtag	3.9 kg	3.9 kg	3.9 kg	8.6 lbs
Min. materialtjocklek (se Fig. 36835)	Avfasnings- höjd/Radie +1.5 mm	Avfasnings- höjd/Radie +1.5 mm	Avfasnings- höjd/Radie +1.5 mm	Avfasningshöjd/ Radie +00.059 in
Max. faslängd (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
Minsta radie vid invändig utskärning vid:				
▪ 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
Skyddsklass	II / 	II / 	II / 	II / 

Tab. 1

2.3 Symboler

Anvisning

Symbolerna nedan är viktiga för att läsa och förstå bruksanvisningen. Genom att tolka symbolerna korrekt kan man hantera maskinen bättre och säkrare.

Symbol	Namn	Förklaring
	Läs bruksanvisningen	Läs alltid bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna noggrant innan maskinen tas i drift. Följ alltid anvisningarna i bruksanvisningen.
	Skyddsklass II	Kännetecknar ett dubbelisolerat verktyg.
	Växelström	Strömmens typ eller egenskap
V	Volt	Spänning
A	Ampere	Ström, strömförbrukning

Symbol	Namn	Förklaring
Hz	Hertz	Frekvens (svängningar per sekund)
W	Watt	Effekt, effektförbrukning
mm	Millimeter	Mått t.ex.: materialtjocklek, avfasningslängd
in	inch	Mått t.ex.: materialtjocklek, avfasningslängd
n_o	Tomgångsvarvtal	Varvtal utan last
.../min	Varv/slag per minut	Varvtal, slagfrekvens per minut

Tab. 2

2.4 Buller- och vibrationsinformation

VARNING

Bulleremissionsvärdet kan överskridas!

- Använd hörselskydd.

VARNING

Vibrationsemissionsvärdet kan överskridas!

- Välj rätt verktyg och byt ut dem i god tid vid slitage.
- Låt utbildad fackpersonal utföra underhåll.
- Genomför extra säkerhetsåtgärder för att skydda operatören mot effekterna av vibrationer (t.ex. hålla händerna varma, organisera arbetsprocesserna, bearbeta med normal frammatningskraft).
- Beroende på användningsvillkor och elverktygets skick kan den faktiska belastningen vara högre eller lägre än det angivna mätvärdet.

Anvisningar

- Det angivna vibrationsemissionsvärdet har uppmätts enligt ett standardiserat kontrollsystem och kan användas för en jämförelse mellan två elverktyg.
- Det angivna vibrationsemissionsvärdet kan även användas för en provisorisk uppskattning av vibrationsbelastningen.
- Perioder då maskinen är avstängd eller påslagen men inte används, kan reducera vibrationsbelastningen för den totala arbetstiden kraftigt.
- Tid då maskinen arbetar självständigt med egen drivning måste inte räknas.

Beteckning mätvärde	Enhet	Värde enligt EN 60745
Vibrationsemissionsvärde a_h (vektorsumma med tre riktningar)	m/s^2	4.4
Osäkerhet K för vibrationsemissionsvärde	m/s^2	1.5

Beteckning mätvärde	Enhet	Värde enligt EN 60745
A-vägd ljudtrycksnivå L_{PA} normalt	dB (A)	88
A-vägd ljudeffektnivå L_{WA} normalt	dB (A)	99
Osäkerhet K för bulleremissionsvärden	dB	3

Tab. 3

3. Inställningsarbeten



Upphettad kontaktskiva och ring med skala!

Risk för brännskador

- Bär handskar vid inställning av avfasningshöjden.

3.1 Avfasningshöjd

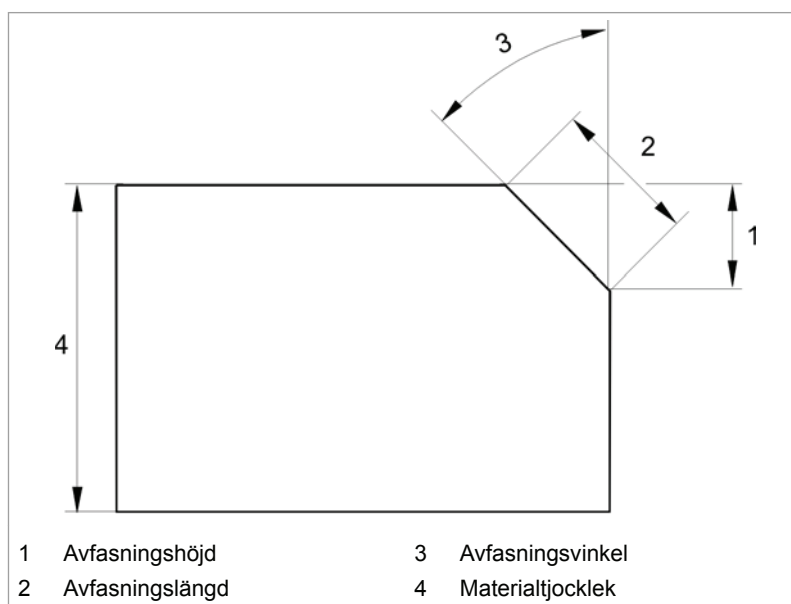


Fig. 36835

Material och brottgräns	Max. avfasningshöjd mm/in						Max. avfasningslängd mm/in	
	30°		45°		60°		230 V	110/120 V
Vinkel	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

Inställning av avfasningshöjd

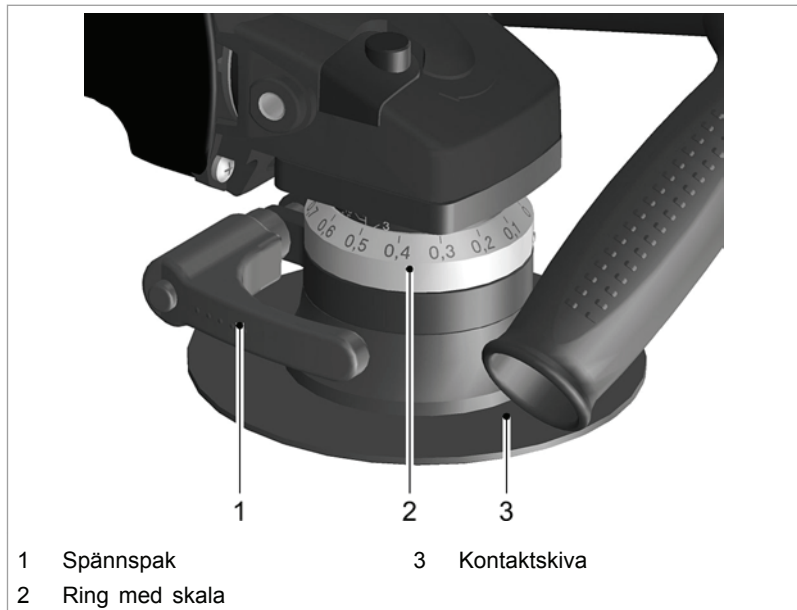


Fig. 33408

Anvisning

Avfasningshöjden ställs in med kontaktskivan och läses av på talskalan på ringen med skala.

1. Lossa spännpaken (1).
2. Vrid på kontaktskivan (3) tills den önskade avfasningshöjden kan avläsas på ringen med skala (2). Avfasningshöjden beräknas enligt följande:

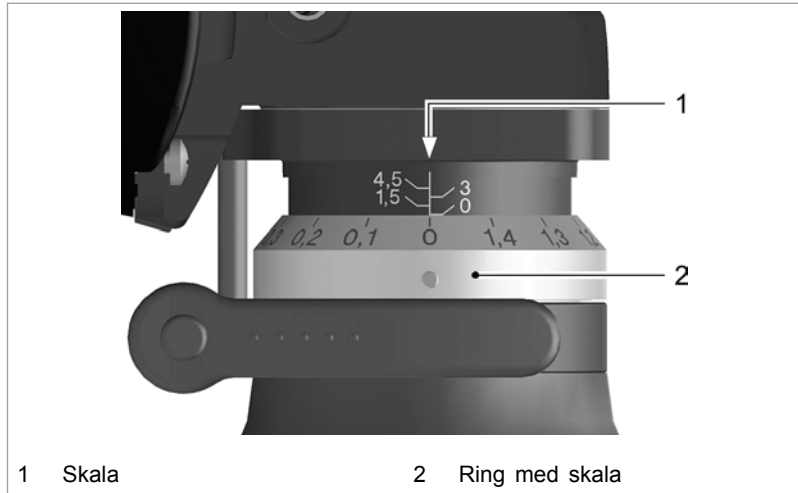
(värde på skala) + (värde på ringen med skala) = avfasningshöjd.

Exempel: $1.5 + 0.7 = 2.2$

Värdena på ringen med skala anger avfasningshöjden (1) i mm.

Ett helt varv (=360°-vridning) motsvarar en avfasningshöjd på 1.5 mm.

3. Drag åt spännpaken (1) igen.
Avfasningshöjden är inställd.

Ring med skala

Nollställning

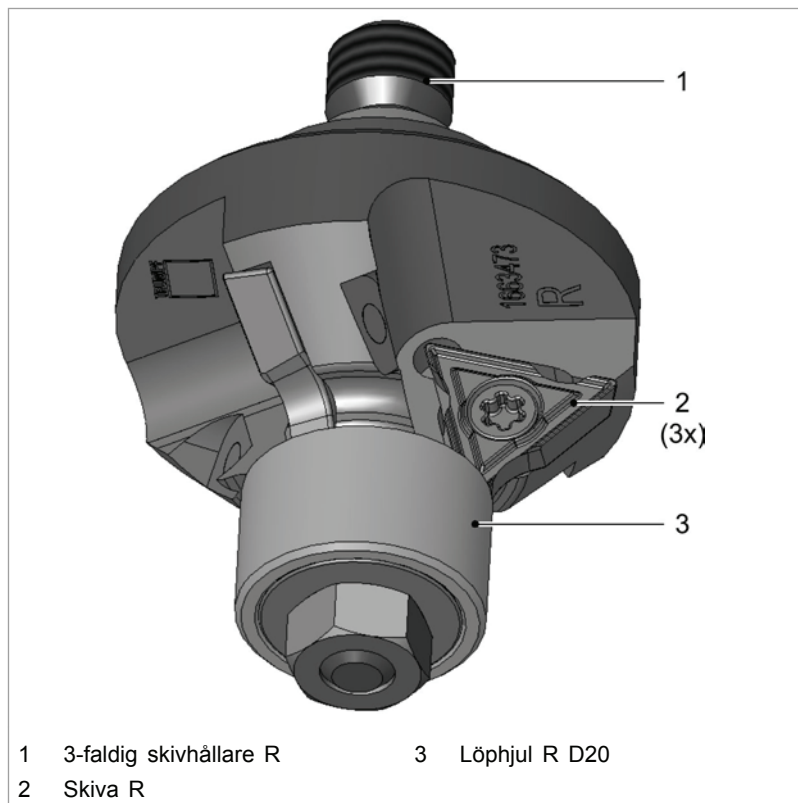
Fig. 33409

Anvisningar

- Vid montering nollställs maskinen. Nollställning innebär avfasningshöjd noll. Ringen med skala kan efterjusteras.
 - Skivhållaren komplett består av den 3-faldiga skivhållaren, de 3-faldiga skivhållarna och löphjulet.
4. Använd skivhållaren 45° 3-faldig komplett för avgradning och avfasning.

3.2 Riggning av radieverktyget

3-faldig skivhållare



3-faldig skivhållare

Fig. 33407

Skivhållaren R komplett används för avgradning och avfasning med radie. Skivhållare komplett R består av skivhållaren R, skivorna R och löphjulet R D20.

Skivorna är de egentliga slitdelarna. De:

- Kan användas för bearbetning av stål, aluminium och aluminiumlegeringar samt plast.
- Är avsedda för bearbetning av radierna R2, R3 eller R4.

3.3 Val av skivor

Skivorna är de egentliga slitdelarna. De:

- Kan användas för bearbetning av stål, aluminium och aluminiumlegeringar samt plast.
- Är avsedda för bearbetning av avfasningarna 0, 15°–60°.

För alla material finns det passande skivor:

Arbetsstyckes hållfasthet		Skivans avfasning	Skivans radie
Stål upp till 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 upp till 600 N/mm ²		Cr	Cr R2
Stål upp till 800 N/mm ²		Cr	-
Aluminium/aluminiumlegering upp till 250 N/mm ²		Aluminium	St R2, St R3 St R4
Plast (PA6)		Aluminium	St R2, St R3 St R4

Tab. 5

Skiva och inställningsmått

Radie	Avfasningshöjd (ca) mm
R2	1.1
R3	1.7
R4	2.3

Tab. 6

Anvisningar

- Värdena för avfasningshöjden är riktvärden som i vissa fall kan avvika från de angivna värdena.
- Innan Cr-stål och aluminium eller aluminiumlegeringar bearbetas rekommenderar vi att snittkanterna smörjs med skärolja (se "Tab. 8", s. 22) för att göra kanterna lättare att bearbeta och uppnå en längre livslängd för verktygen.

4. Manövrering

VARNING

Felaktig användning av maskinen!

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

FÖRSIKTIGT

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

Motorskador.

- Kontrollera nätspänningen. Nätspänningen måste stämma överens med uppgifterna på maskinens typskylt.
- Om en förlängningskabel används som är längre än 5 m, måste ledararean vara minst 2.5 mm².

FÖRSIKTIGT

Materiella skador!

Slitage och förstöring av skivorna och skivhållarna, verktyget fungerar inte.

- Undvik kollisioner.

4.1 Överbelastningssäkerhetsutrustning på motorn

Anvisningar

- Vid längre påverkan av elektromagnetiska störningar kan maskinen fränkopplas. Om störningarna försvinner, arbetar maskinen vidare.
 - Vid för hög motortemperatur fränkopplas motorn.
1. Låt maskinen gå på tomgång tills den har svalnat.
 2. Använd maskinen som vanligt när den har svalnat.

4.2 Arbete med TruTool TKA 500

Tillkoppling av TruTool TKA 500



Fig. 33404

1. Endast för 230 V-motor: ställ in varvtalsregulator (1) på det högsta steget (= steg G).
2. Skjut till- och fränkopplingsbrytaren (3) på motorn (2) framåt och tryck den nedåt så att den fastnar.

Motorn går.

Arbete med TruTool TKA 500

Anvisning

Tvåhandsmanövrering

Arbeten i alla maskinlägen görs med tvåhandsmanövrering.

Vid arbeten med maskinen ska maskinen hållas med båda händerna så att händerna inte befinner sig på stället som ska bearbetas.

3. Kör fram maskinen till arbetsstycket först när den uppnått fullt varvtal.

Anvisning

Vid avgradning eller avfasning måste maskinen alltid föras från vänster till höger (**motfräsning**).



Tvåhandsmanövrering

Fig. 61420

Frånkoppling av TruTool TKA 500

4. Bearbeta materialet.
5. Tag bort maskinen från materialet.
6. Tryck ned till- och frånkopplingsbrytaren (se "Fig. 33404", s. 13) på motorn och för den sedan bakåt.

Motorn stängs av.

5. Underhåll

FARA**Elektrisk spänning! Livsfara p.g.a. ström!**

- Drag alltid ut stickkontakten ur vägguttaget före underhållsarbena.
-

FÖRSIKTIGT**Upphettat verktyg och skivhållare!****Risk för brännskador.**

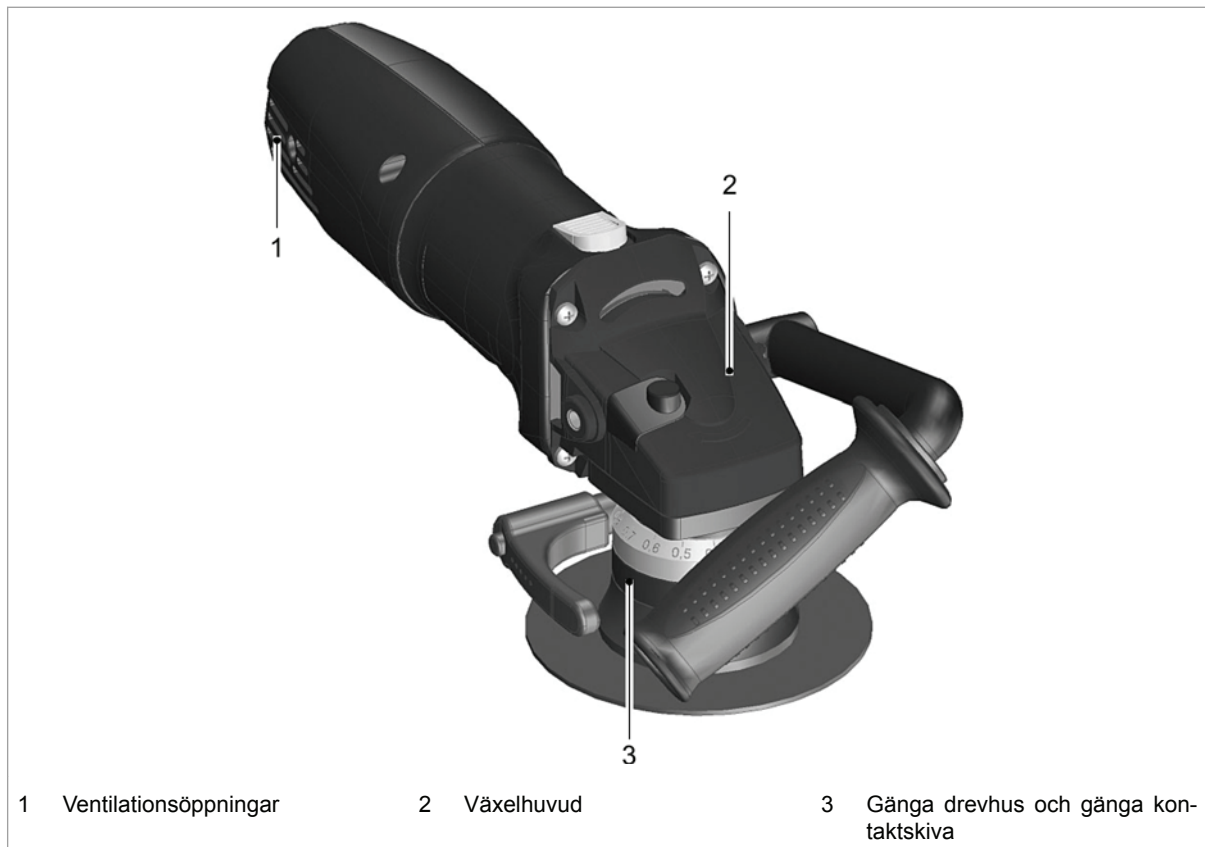
- Använd skyddshandskar vid verktygsväxling.
-

FÖRSIKTIGT**Materiella skador p.g.a. slöa verktyg!****Överbelastning av maskinen.**

- Kontrollera regelbundet slitaget på verktygen. Vassa skivor ger ett bra snitt och skonar maskinen. Vrid på eller byt ut skivorna i god tid.
-

VARNING**Skaderisk om reparationer inte utförs av behörig personal!****Maskinen fungerar inte korrekt.**

- Underhåll skall utföras av utbildade specialister.
 - Använd endast originaltillbehör från TRUMPF.
-



1 Ventilationsöppningar

2 Växelhuvud

3 Gänga drevhus och gänga kontaktskiva

Underhållsställen på TruTool TKA 500

Fig. 33405

Underhållsställe	Tillvägagångssätt och intervall	Rekommenderade smörjmedel	Best.nr smörjmedel
Drivenhet och växelhuvud (2)	Behörig personal skall återfetta eller byta ut smörjfettet var 100:e drifttimme.	Smörjfett "G1"	0139440
Gänga växelhus komplett och gänga kontaktskiva komplett (3)	Rengör och feta in vid behov	Smörjfett "G3"	0353969
Skivhållare: alla gängor och skruvytor	Vid byte.	Smörjfett "G3"	0353969
Skiva	Vänd eller byt ut vid behov.	-	-
Löphjul	Byt ut den vid behov.	-	-
Ventilationsöppning (1)	Rengör vid behov.	-	-

Underhållsställen och -intervall

Tab. 7

5.1 Verktygsbyte

Demontering av skivhållare

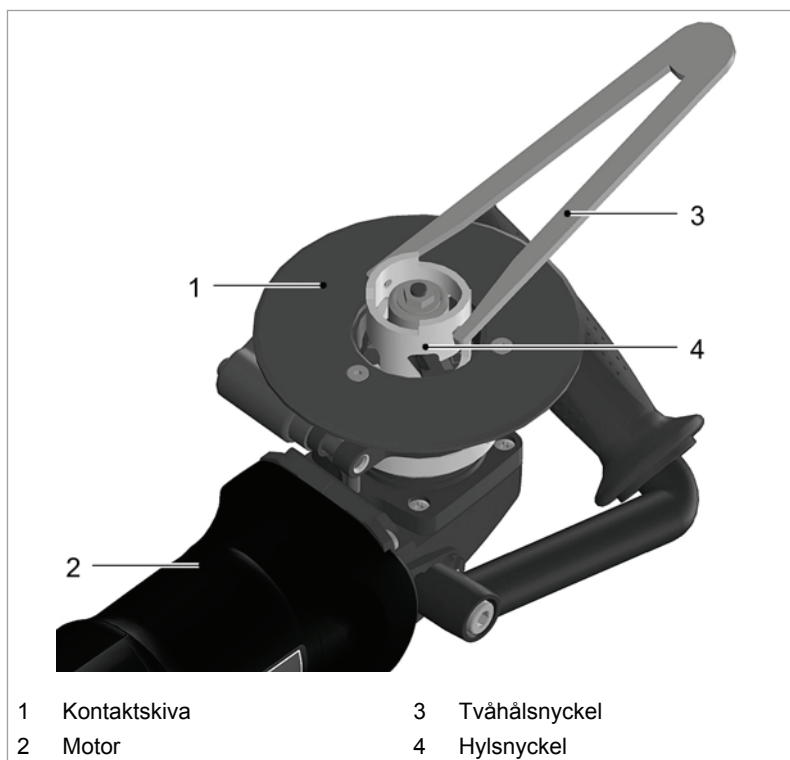


Fig. 33534

1. Sätt hylsnyckeln (4) på fräsen.
2. Stick in tvåhålsnyckeln (3) i de passande hålen på hylsnyckeln.
3. Tryck på spindelspärren (se "Fig. 33534", s. 17) och vrid samtidigt tvåhålsnyckeln (3) moturs.
4. Ta ut skivhållaren komplett.
5. Smörj gängor och lagerytor med smörjmedel "G3" före monteringen.

5.2 Byte av skivor

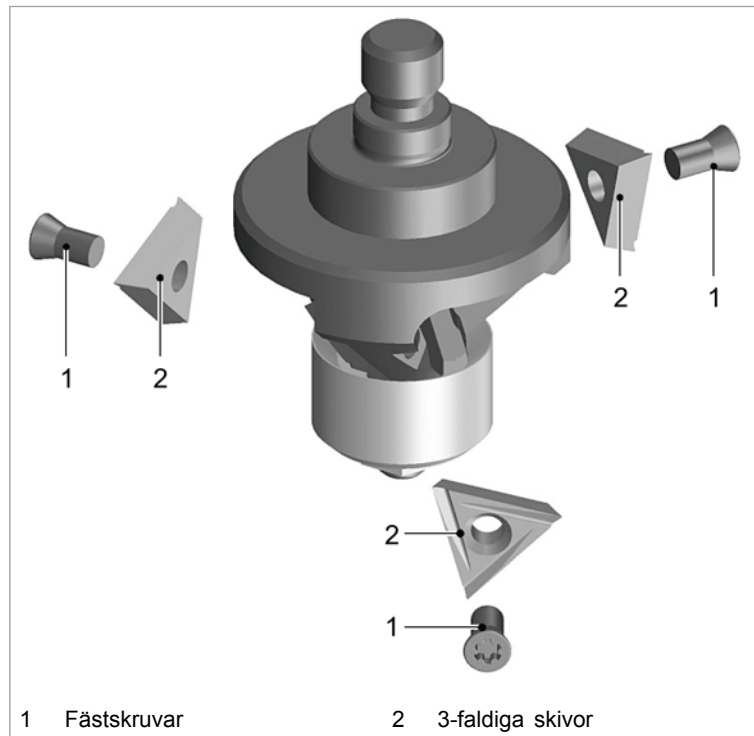


Fig. 33406

1. Lossa fästskruven (1) och ta bort skivorna (2).
2. Vänd på skivorna eller lägg i nya skivor.
3. Fäst skivorna med fästskruvarna igen.
4. Smörj gängor och lagerytor med smörjmedel "G3" före monteringen.

5.3 Byte av löphjul

Löphjulet måste bytas om det har slitage. Annars bearbetas avfasningsytorna ojämnt.

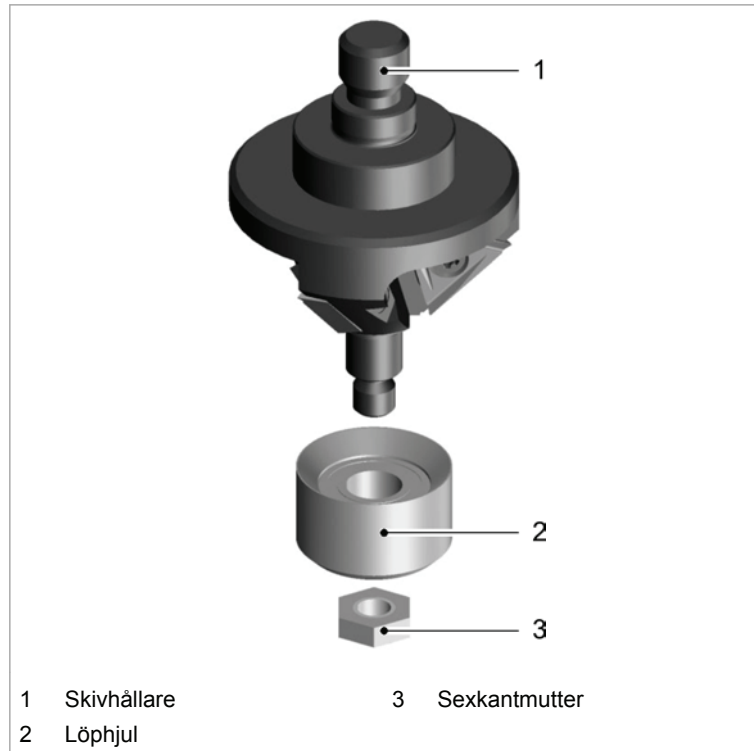


Fig. 33410

1. Lossa sexkantmuttern (3) med skruvnyckeln (se "Tab. 8", s. 22).
2. Dra ut löphjulet (2) och byt ut det.
3. Fäst det nya löphjulet med sexkantmuttern.

5.4 Byte av anslutningskabel

Om anslutningsledningen måste bytas ut skall detta utföras av tillverkaren eller dennes representant så att säkerhetsrisker kan undvikas.

Anvisning

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

5.5 Byte av kolborstar

Motorn stannar om kolborstarna är slitna.

Anvisning

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

- Byt ut kolborstarna.

6. Tillbehör och förbrukningsmaterial

	Leveransomfattning	Förbrukningsmaterial	Tillbehör	Beställningsnummer
Tvåhålsnyckel	x	-	-	0353531
Hylsnyckel	x	-	-	1241272
Torx-skruvmejsel TX 15x60	x	-	-	0353793
Skruvnyckel	x	-	-	0068012
Skyddsglasögon	x	-	-	0944950
Väska	x	-	-	1209342
Bruksanvisning TruTool TKA 500 (1A1)	x	-	-	1224871
Säkerhetsanvisningar, andra länder	x	-	-	0125699
Säkerhetsanvisningar, USA	x	-	-	1239438
Skärolja för stål (0.5 l)	-	x	-	103387
Skärolja för aluminium (1 l)	-	x	-	125874
Distansplatta	-	-	x	1236998
Skyddsfolie (5 st.)	-	x	-	1234851
Spånbehållare	-	-	x	1236997
Löphjul 45° - 60° för tunnplåt D22x14.5	-	-	x	1237451
Kontaktskiva (liten)	-	-	x	1315258
Smörjfett "G1"	-	x	-	0139440
Smörjfett "G3"	-	x	-	0353969
Skivhållare 15° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1412639
Skivhållare 20° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1619933
Skivhållare 25° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1419177
Löphjul 15° - 25° D29.6x11.6	-	x	-	1414170
Skivhållare 30° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1237683
Skivhållare 35° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1256510
Skivhållare 40° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1620265
Löphjul 30° - 40° D29.6x12.3	-	x	-	1237495
Skivhållare 45° 3-faldig med löphjul	x	-	-	1227954
Skivhållare 50° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1429605
Skivhållare 55° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1251684
Skivhållare 60° 3-faldig med löphjul	-	-	x	1257861
Löphjul 45° - 60° D22x12.5	x	-	-	1214439
Skivhållare R 3-faldig med löphjul	-	-	x	1663473
Löphjul R D20	-	x	-	1227953
Skivhållare R 2-faldig plasma med löphjul (koniskt)	-	-	x	1484142
Löphjul plasma D20 koniskt D15	-	x	-	1484526
Skivhållare R2-PLUS med löphjul (bomberat)	-	-	x	1265985
Löphjul R2-PLUS D29 bomberat D27	-	x	-	1266024
Skivhållare R4-PLUS med löphjul (bomberat)	-	-	x	1264547
Löphjul R4-PLUS D27 bomberat D24	-	x	-	1264586
RPLUS-distansplatta och skyddsplåt	-	-	x	1265501

	Leveransomfattning	Förbrukningsmaterial	Tillbehör	Beställningsnummer
Verktygets framsida	-	-	x	1645165
Arbetsstation för små detaljer	-	-	x	1404742
3 skivor ST (reservdelssats)	-	x	-	1241780
3 skivor CR (reservdelssats)	x	-	-	1241851
3 skivor ALU (reservdelssats)	-	x	-	1241852
3 skivor ST R4 (reservdelssats)	-	x	-	1693629
3 skivor ST R3 (reservdelssats)	-	x	-	1693742
3 skivor ST R2 (reservdelssats)	-	x	-	1693743
3 skivor CR R2 (reservdelssats)	-	x	-	1693744
3 skivor R3 ytbehandlade (reservdelssats)	-	x	-	1693745
3 skivor R PLUS ST (R2 och R4)	-	x	-	1266783
TKA-urvalslista	x	-	-	1673948
Fästskruv till skiva	x	-	-	0353387

Tillbehör och förbrukningsmaterial

Tab. 8

6.1 Beställning av förbrukningsmaterial

Anvisning

För snabb och korrekt leverans av delar måste följande uppgifter anges vid beställningen.

1. Ange beställningsnumret.
2. Ange andra beställningsuppgifter:
 - Spänning
 - Antal
 - Maskintyp
3. Ange fullständig leveransinformation:
 - Korrekt adress.
 - Önskat leveranssätt (t.ex. flygpost, express, fraktgods, post).

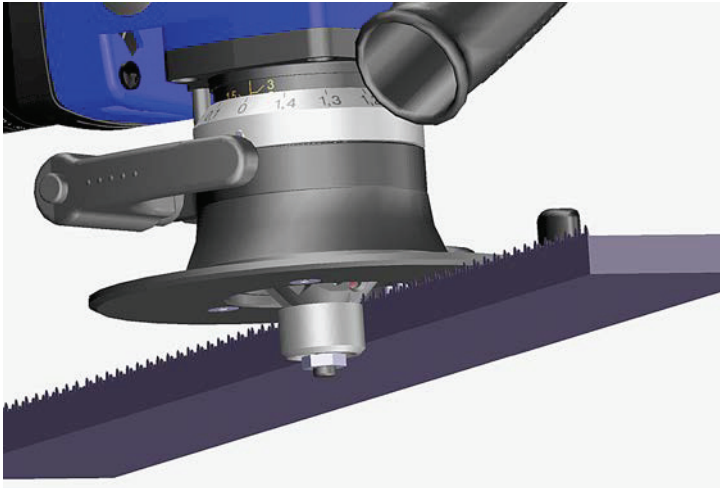

Anvisning

TRUMPFs serviceadresser finns på www.trumpf-powertools.com.

4. Skicka beställningen till den lokala TRUMPF-representanten.

6.2 Tillbehör

Distansplatta för avgradning

Beställningsnummer	1236998
Användningsområde	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Skivunderlägg för borttagning av en skärgrad upp till ca 3 mm. ▪ Distansplattan säkerställer underlaget om en grad finns tillgänglig. Den kan sedan fästas olika beroende på fräsriktningen. ▪ Kan kombineras med skivhållare plasma.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Lossa vingskruvarna. 2. För in distansplattan i kontaktskivan. 3. Drag åt vingskruvarna. <p>Distansplattan är parallell med kontaktskivan.</p>
Tekniska data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Höjd h = 3 mm ▪ Längd L = 122 mm ▪ Djup t = 52 mm

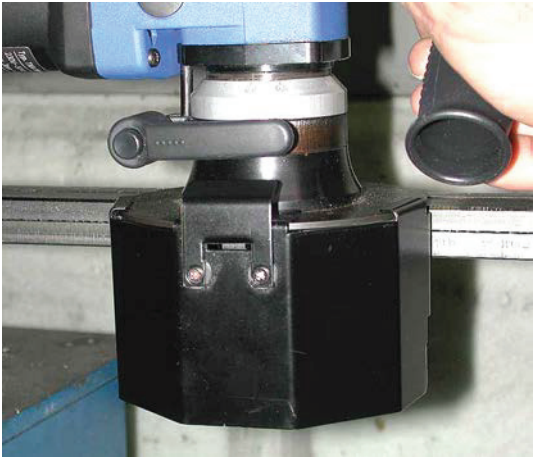

Tab. 9

5 skyddsfolier för reproducerande bearbetning (sats)

Beställningsnummer	1234851
Användningsområde	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Reproducerande styrning på kontaktskivan genom påklitrade plastskiva. ▪ För mjuka arbetsstycken.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Rengör kontaktskivan. 2. Fäst folien.
Tekniska data	<p>Självfästande folie</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Diameter \varnothing = 116 mm ▪ Tjocklek d = 0.3 mm

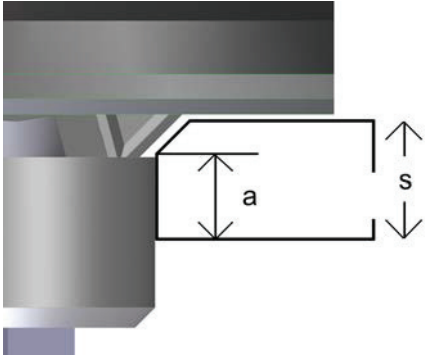
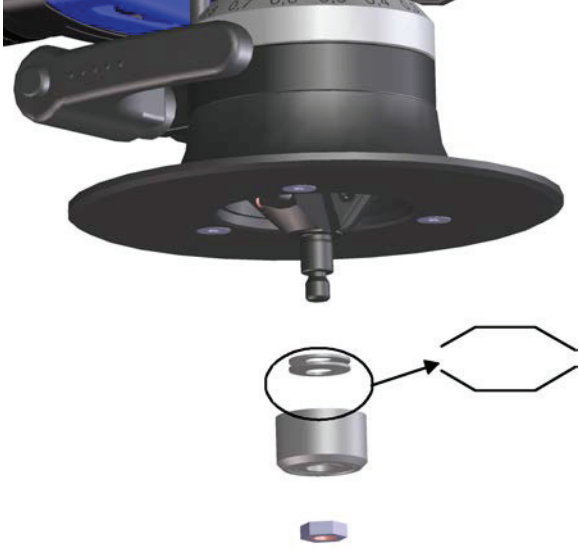
Tab. 10

Spånbox

Beställningsnummer	1236997
Användningsområde	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Uppsamlingsbehållare för spån vid användning av raka kanter. ▪ Vridbar 360°. ▪ Kan monteras utan verktyg.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Skjut in och fäst kontaktskivan mellan krokarna och spånboxens kant. 2. Vrid spånboxen parallellt med bearbetningsriktningen. 3. Tryck på den mittersta fliken (de mittersta krokarna lyfts ut ur skivans innerkant). Lossa spånboxen.
Tekniska data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Konstruktionshöjd ca 100 mm ▪ Konstruktionsbredd ca 130 mm ▪ Konstruktionsdjup ca 80 mm

Tab. 11

Löphjul för tunnplåt

Beställningsnummer	1237451
Användningsområde	 <p>a "Rest"-materialtjocklek s Materialtjocklek</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ För användningar vid liten "rest"-materialtjocklek a. <p>Observera:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Bra underlag. ▪ Kontaktskiva parallellt med arbetsstycket.
Montering	 <ol style="list-style-type: none"> 1. Rikta in skivfjädrarna. 2. Drag åt muttern tills löphjulet ligger mot vändskivan. 3. Lossa muttern ca 10°. <p>Löphjulet måste kunna vridas lätt.</p>
Tekniska data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Minimal "rest"-materialtjocklek a = 0.7 mm ▪ Löphjulsmått <ul style="list-style-type: none"> - $\varnothing = 22$ mm - Höjd h = 14.5 mm ▪ Skivhållare 45° - 60°


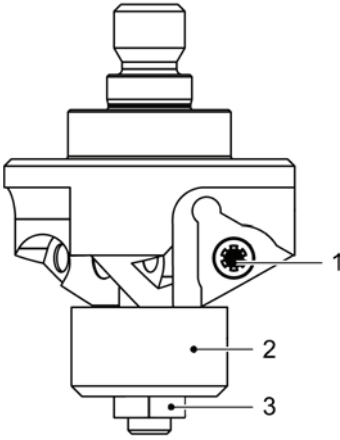
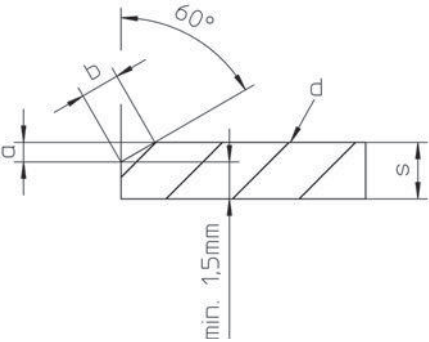
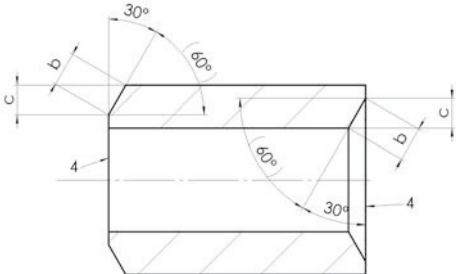
Tab. 12

Kontaktskiva (liten)

Beställningsnummer	1315258
Användningsområde	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ För trånga platser. ▪ För alla skivhållare. <p>Observera:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ En mindre diameter försvårar styrningen av TKA.
Montering	 <p>Skrubar med försänkt huvud M4x6 (1646214)</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Demontera kontaktskivan. 2. Montera en liten kontaktskiva med nya skruvar M4x6.
Tekniska data	<ul style="list-style-type: none"> ▪ d = 76 mm


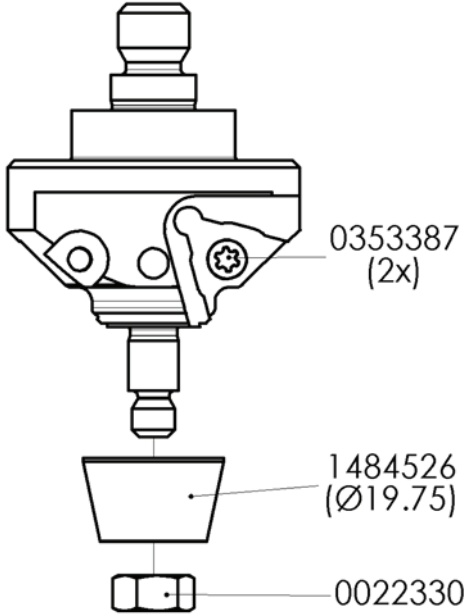
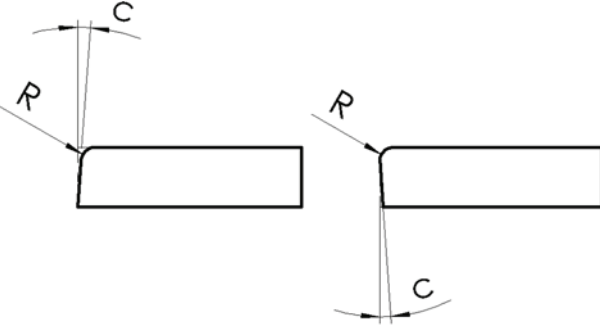
Tab. 13

Rörbearbetning med alla skivhållare 15° - 60° R

<p>Beställningsnummer</p>	<p>(se "Tab. 8", s. 22)</p>	
<p>Användningsområde</p>	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Bearbetning på framsidan för att fasa av motsatsvinkeln. 	
<p>Montering</p>	<p>1 Skruv 0353387 (3x) 2 Löphjul 3 Mutter M6</p> <p>1. Välj och montera vändskivor och skivhållare. Önskad avfasning = 30° → val: skivhållare 60°. 2. Montera skivhållaren. 3. Ställ in avfasningsstorleken enligt databladet. 4. Lås skivhållaren med en bygel. 5. Fasa av röret på framsidan.</p>	
<p>Tekniska data</p>	 <p>Se datablad</p> <p>a Avfasningshöjd b Avfasningslängd d Position kontaktskiva s Materialtjocklek</p>	 <p>b Avfasningslängd c Avfasningshöjd rör d Position kontaktskiva s Materialtjocklek</p>



Tab. 14

Skivhållare plasma

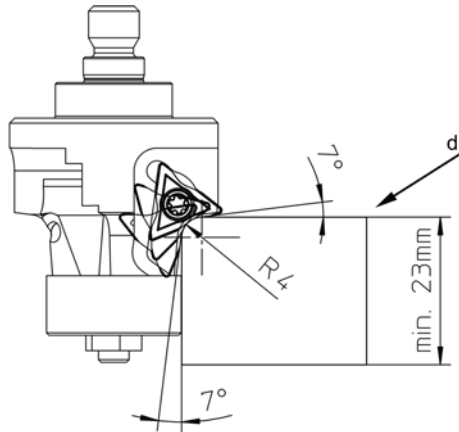
Beställningsnummer	1484142	
Användningsområde	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Rundning av plasmaskurna kanter. ▪ Kan även användas med distansplatta (1236998). 	
Montering	<ol style="list-style-type: none"> 1. Välj och montera vändskivor. Bäst lämpad: R3 ytbehandlad (1320639). 2. Fäst med skruvar 0353387. 3. Montera skivhållaren. 4. Inställning av avfasningsstorlek. 5. Lås med en bygel. <p>Användning: avfasning, radie, rörbearbetning.</p>	
Tekniska data	<p>R Radie R2, R3</p> <p>c Vinkel max. 12°</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Löphjulets diameter: ca d = 15 / d = 20 mm <p>Observera:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ På grund av den låga diametern kan löphjulet inte användas för andra skivhållare. 	

Tab. 15

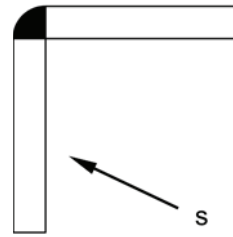
Skivhållare R2 och R4 PLUS för hörnfogsbearbetning

Beställningsnummer	R2 PLUS: 1265985 R4 PLUS: 1264577
Användningsområde	 <ul style="list-style-type: none"> ▪ Avrundning av svetsfog R2 eller R4. ▪ Distansplattan säkerställer underlaget om en grad finns tillgänglig. Den kan sedan fästas olika beroende på fräsriktningen. ▪ Det är möjligt att använda ett särskilt löphjul med större diameter för att eliminera vinkelfel.
Montering	 <p>1 distansplatta (3 mm), 2 skyddsplåtar, 3 skivhållare R2 och R4 PLUS</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Lossa distansplattan från skyddsplåten. 2. Fäst kontaktskivan mellan distansplattan/skyddsplåten och drag åt (sats 1265501) (distansplattan är parallell med kontaktskivan). 3. Välj skivhållaren. 4. Montera de 3 vändskivorna R PLUS (1266783) med 3 skruvar (0353387). 5. Montera skivhållaren i TKA 500. 6. Ställ in referensvändplattans höjd. 7. Lås med en bygel. 8. Runda hörnfogen.

Tekniska data



d Position kontaktskiva



Materialtjocklek: 1.5 - 3 mm (R2 PLUS).

Materialtjocklek: 3.0 - 5 mm (R4 PLUS).




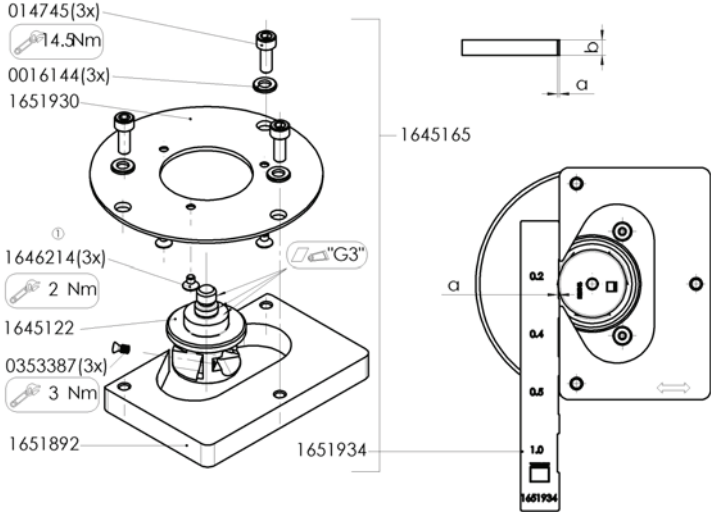
Skivhållare inklusive särskilt löphjul



- Distansplatta h = 3 mm
- Skyddsplåt h = 40 mm
- Löphjul för R2 PLUS d = 29.5 mm (1266024)
- Löphjul för R4 PLUS d = 26.9 mm (1264586)
- Löphjul särskilt för R2 PLUS d = 30 mm (1294750)
- Löphjul särskilt för R4 PLUS d = 27.5 mm (1294749)

Tab. 16

Verktygets framsida

<p>Beställningsnummer</p>	<p>1645165</p>
<p>Användningsområde</p>	<div style="display: flex; flex-direction: column; align-items: center;">  <ul style="list-style-type: none"> ▪ Jämna ut framsidan (se det andra fotot). ▪ Vridbar 360°. </div>
<p>Montering</p>	<div style="display: flex; align-items: center;">  </div> <ol style="list-style-type: none"> 1. Byt ut kontaktskivan (1651930). 2. Fäst kontaktskivan med 3 skruvar (1646214). 3. Välj och montera vändskivan beroende på materialet (3 skruvar 0353387). 4. Montera skivhållaren i TKA 500. 5. Vrid in kontaktskivan tillräckligt djupt och lås med lämplig vinkel. 6. Ställ in avslipningsdjup a med skjutmått (1651934) för skärning. 7. Drag åt skruvarna (014745).

Tekniska data


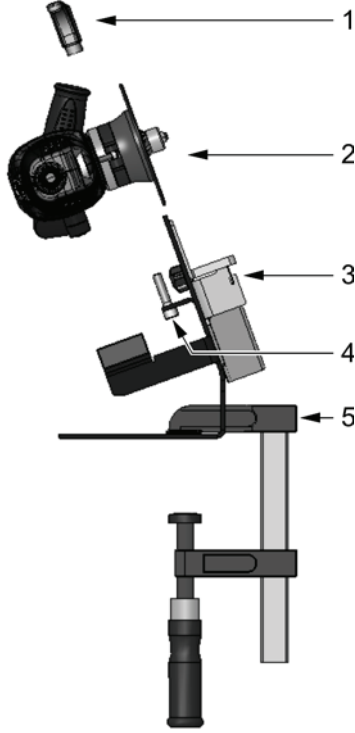
- Mått anslag: 120 x 80 x 14 mm
- Justeringsmall för 0.2, 0.4, 0.5 och 1 mm

Tab. 17

Avslipning	TKA 500-0 / TKA 500 (1A1)			
	230 V		110 V / 120 V	
Material	a Fräsdjup	b Materialtjocklek	a Fräsdjup	b Materialtjocklek
Material	milling depth	sheet thickness	milling depth	sheet thickness
	max mm	max mm	max mm	max 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

Arbetsstation för små detaljer

Beställningsnummer	1404742	
Användningsområde	<ul style="list-style-type: none"> ▪ Fasa av eller runda små detaljer på fast TKA 500. ▪ Definierad spännavledning. <p>Observera:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▪ Använd endast med TKA 500 (skydd mot ledarstart). 	
Montering	<p>1 Spännspek för inngänga 2 TKA 500 3 Arbetsstation 4 Skruv 5 Skruvtingar eller stativ</p> <p>1. Drag ut nätkontakten. 2. Byt ut spännspeken. 3. Skjut in TKA 500 i arbetsstationen. 4. Drag åt skruven. 5. Fasa av/runda enligt bruksanvisningen.</p>	
Tekniska data	<p>Minimal materialtjocklek = 1 mm Arbetsstyckesmått: 50 x 50 mm (min.) - 300 x 300 mm (max.)</p>	

Tab. 19

Fasthet	Max. avfasningslängd utan arbetsstation i mm	Max. avfasningslängd med arbetsstation 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. Bilaga: försäkran om
överensstämmelse, garanti,
reservdelslista**