

# Руководство по эксплуатации



**TruTool TPC 165** (1A1)

---

# Содержание

<b>1</b>	<b>Техника безопасности</b>	<b>4</b>
1.1	Общие указания по технике безопасности	4
1.2	Особые указания по технике безопасности для Panel Cutter TPC 165	5
<b>2</b>	<b>Описание</b>	<b>7</b>
2.1	Использование по назначению	7
2.2	Технические характеристики	9
2.3	Символы	9
2.4	Информация по шумам и вибрации	10
<b>3</b>	<b>Наладочные работы</b>	<b>12</b>
3.1	Замена/зажатие инструмента	13
<b>4</b>	<b>Управление</b>	<b>16</b>
4.1	Работа со станком Panel Cutter	16
	Проверка инструмента	17
	Ход работы	17
	Защитное устройство от перегрузки на двигателе	19
4.2	Основное положение станка	19
4.3	Маркировки стола	20
4.4	Глубина погружения	21
4.5	Направляющие	22
	Работа с направляющими	22
4.6	Резка по разметке	23
4.7	Направляющие планки и изнашиваемая пластина	23
	Замена направляющих планок	24
	Замена изнашиваемой пластины	24
	Замена передней изнашиваемой пластины	25
4.8	Вытяжное устройство	25
4.9	Электронный сигнальный индикатор	26
<b>5</b>	<b>Техническое обслуживание и ремонт</b>	<b>27</b>
5.1	Техническое обслуживание	27

---

	Регулировочный винт – установка фиксации	28
5.2	Ремонт	29
	Замена угольных щеток	29
<b>6</b>	<b>Расходный материал и комплектующие</b>	<b>31</b>
6.1	Заказ расходного материала	31
<b>7</b>	<b>Приложение: сертификат соответствия, обеспечение гарантийных обязательств, перечень запасных частей</b>	<b>32</b>

## 1. Техника безопасности

### 1.1 Общие указания по технике безопасности

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ



- Прочитать все указания по технике безопасности и инструкции, в том числе содержащиеся в прилагаемой брошюре.
- Несоблюдение указаний по технике безопасности и инструкций может стать причиной удара электрическим током, возникновения пожара и/или тяжелых телесных повреждений.
- Сохранить все указания по технике безопасности и инструкции для последующего использования.

#### ОПАСНОСТЬ

#### **Электрическое напряжение! Опасность для жизни со стороны электрического тока!**

- Перед проведением любых работ по техобслуживанию станка вынимать штекер из розетки.
- Перед каждым использованием проверять штекер, кабель и станок на отсутствие повреждений.
- Хранить станок в сухом месте и не эксплуатировать его в сырых помещениях.
- При использовании электроинструмента на открытом воздухе предварительно подключить автоматический выключатель, действующий при появлении тока утечки, с максимальным током отключения 30 мА.
- Использовать только оригинальные комплектующие от фирмы TRUMPF.
- Во избежание нарушения безопасности оборудования замена соединительного кабеля должна осуществляться производителем или его представителем.

#### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### **Некомпетентное обращение со станком!**

- При выполнении работ использовать защитные очки, средства защиты органов слуха и дыхания, защитные рукавицы и специальную рабочую обувь.
- Вставлять штекер в розетку только при выключенном станке. После использования вынимать сетевой штекер из розетки.
- Не переносить станок, держа его за кабель.
- Работы по техобслуживанию должны проводиться обученными специалистами.

### Указание

Во избежание нарушения безопасности оборудования замена соединительного кабеля должна осуществляться производителем или его представителем.

## 1.2 Особые указания по технике безопасности для Panel Cutter TPC 165

### ОПАСНОСТЬ

#### Электрическое напряжение! Опасность для жизни со стороны электрического тока!

- Во время обработки держаться обеими руками за изолированные рукоятки.
- Всегда отводить кабель назад и не протягивать его через острые кромки.
- Всегда отводить кабель назад и не протягивать его через острые кромки. Контакт с токоведущей линией может привести к возникновению напряжения на деталях станка (в том числе металлических) и поражению электрическим током.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Опасность травмирования рук!

- Не допускать попадания рук в участок обработки.
- Не допускать попадания рук в пильную цепь.
- Не просовывать руки под заготовку. Пильная цепь и фальцевальный нож в отведенном состоянии не предохранены.
- Ни в коем случае при обработке не держать заготовку в руках или через колено.

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

#### Ущерб здоровью, в первую очередь – травмирование мышц и суставов вследствие сильной вибрации при обработке!

- Проводить обработку с обычным усилием подачи.

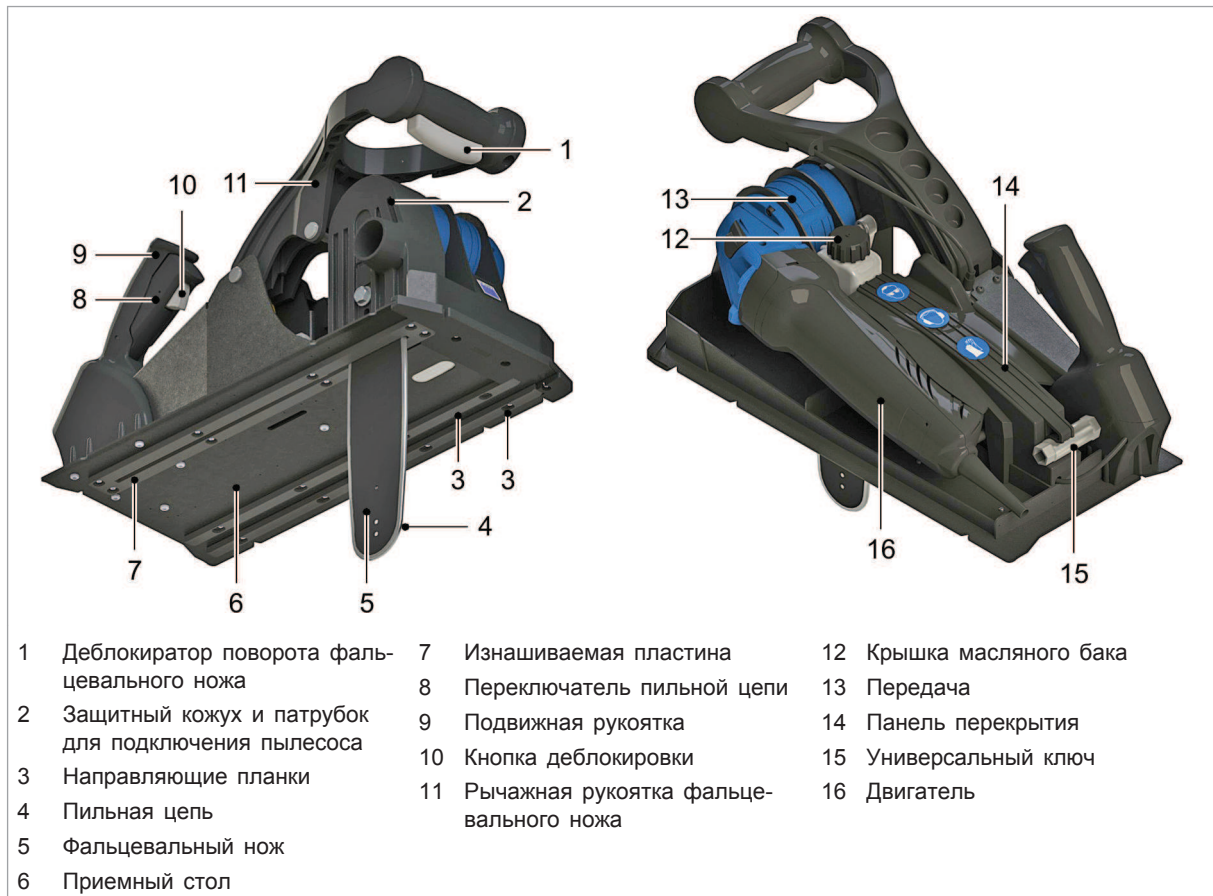
**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность травмирования вследствие некомпетентного обращения!**

- При выполнении работ со станком всегда следить за надлежащей осанкой, во избежание возникновения болей в спине.
- При работе всегда вести станок по направлению от себя.
- Не выполнять работы станком над головой.
- Станок разрешается эксплуатировать только при наличии защитного кожуха.
- В случае падения пилы проверить подвижность пильной цепи и пильного полотна. Не дотрагиваться до защитного кожуха и прочих деталей.
- Перед откладыванием инструмента убедиться, что фальцевальный нож находится в сложенном состоянии.
- Если пила застряла в обрабатываемом материале, отпустить переключатель и не двигать пилу в материале до тех пор, пока не остановится пильная цепь. При повторном запуске отцентровать пильный диск в прорези и убедиться, что зубья пильной цепи больше не застревают.
- Запрещается использовать фальцевальные ножи от предыдущих моделей (например, TP 150-0 и TPC 150-2), а также поврежденные фальцевальные ножи.
- Следовать указаниям касательно смазки, натяжения цепи и замены комплектующих. Некомпетентно натянутая или смазанная цепь может оборваться.
- Рукоятки должны всегда быть сухими, чистыми и не покрытыми маслом или консистентной смазкой. Покрытые маслом или смазкой рукоятки могут выскальзывать из рук, в результате чего можно потерять контроль над станком.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Опасность получения травм из-за поврежденного тормоза!**

- Перед каждым применением проверять тормоз. Тормоз должен останавливать движение цепи в течение 2 с. При обнаружении дефектов сообщить в отдел сервисного обслуживания фирмы TRUMPF.
- Не зажимать переключатель пильной цепи и деблокиратора поворота фальцевального ножа.
- В случае падения пилы проверить исправность функционирования тормоза.

## 2. Описание



TruTool TPC 165

Fig. 67302

### 2.1 Использование по назначению

#### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

#### **Опасность травмирования и опасность для здоровья!**

- Использовать станок только для работ и материалов, описанных в разделе "Использование по назначению".
- Не выполнять резку асбестосодержащего материала.

Станок TRUMPF Panel Cutter TPC 165 представляет собой электрический ручной станок:

- Для использования на крупных и мелких металлообрабатывающих предприятиях.
- Для рационального отделения панелей, обшитых металлом, а также изоляционного материала из полиуретанового или полиизоциануратного жесткого пенопласта (паленей для крыши и стен).

- 
- Для облегчения врезания в панели с целью изготовления вырезов с углами.
  - Для резки по разметке.
  - Для резки по направляющим.



## 2.2 Технические характеристики

	Другие страны			США
	Значения			
Напряжение	230 В	120 В	110 В	120 В
Частота	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц	50/60 Гц
Рабочая скорость	4 м/мин.	4 м/мин.	4 м/мин.	9.8 фута/мин
Номинальная потребляемая мощность	1400 Вт	1400 Вт	1400 Вт	1400 Вт
Число ходов при холостом ходе $n_0$	2300/мин.	2300/мин.	2300/мин.	2300/мин.
Ширина линии разреза	4 мм	4 мм	4 мм	4 мм
Масса	9.6 кг	9.6 кг	9.6 кг	21.2 фунта
Класс защиты	II / 	II / 	II / 	II / 

Технические характеристики

Tab. 1

	Другие страны	США
	Допустимая толщина материала	
Толщина одного слоя материала для стали до 400 Н/мм <sup>2</sup>	0.9 мм	0.9 мм (0.035 дюйма)
С изоляцией из полиуретанового пенопласта (PUR) или полиизоциануратного пенопласта (PIR).	165 мм	165 мм (6.4 дюйма)

Допустимая толщина материала

Tab. 2

	Другие страны	США
	Минимальные прорези	
Фальцевальный нож 165	340 x 340 мм	340 x 340 мм (13.5 x 13.5 дюйма)



Минимальные прорези

Tab. 3

## 2.3 Символы

### Указание

Приведенные ниже символы важны для чтения и понимания руководства по эксплуатации. Правильная интерпретация символов будет способствовать квалифицированной и безопасной эксплуатации станка.

Символ	Имя	Объяснение
	Прочитать руководство по эксплуатации	Перед вводом станка в эксплуатацию полностью прочесть руководство по эксплуатации и указания по технике безопасности. Строго следовать приведенным в документации указаниям.
	Носить защитные очки.	Возможен выброс стружки из инструмента.
	Использовать рукавицы.	Возможен выброс стружки из инструмента.
	Использовать средства для защиты органов слуха.	Может быть превышен указанный уровень шумовых эмиссий.
	Опасность травмирования вращающейся пилой.	Не допускать попадания рук в пильную цепь.
	Класс защиты II	Обозначение инструмента с двойной изоляцией.
	Переменный ток	Тип или характеристика тока
V	Вольт	Напряжение
A	Ампер	Ток, потребление тока
Гц	Герц	Частота (число колебаний в секунду)
Вт	Ватт	Мощность, потребляемая мощность
мм	Миллиметры	Размеры, напр.: толщина материала, длина фаски
in	Дюймы	Размеры, напр.: толщина материала, длина фаски
$n_0$	Частота вращения на холостом ходу	Частота вращения без нагрузки
.../мин.	Обороты/ходы в минуту	Частота вращения, число ходов в минуту

Tab. 4

## 2.4 Информация по шумам и вибрации



**Возможно превышение уровня создаваемого шума!**

- Использовать средства для защиты органов слуха.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Может быть превышено значение виброэмиссии!**

- Необходимо правильно выбирать инструменты и вовремя их заменять при возникновении износа.
- Поручать выполнение технического обслуживания компетентным специалистам.
- Необходимо принять дополнительные меры безопасности для защиты оператора от воздействия вибрации (например, сохранение рук в тепле, организация рабочих процессов, обработка с нормальной скоростью подачи).
- В зависимости от условий применения и состояния электроинструмента фактическая нагрузка может быть выше или ниже указанных значений.

**⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ****Ущерб здоровью, в первую очередь – травмирование мышц и суставов вследствие сильной вибрации при обработке!**

- Проводить обработку с обычным усилием подачи.

**Указания**

- Указанная частота колебаний измерена согласно стандартному методу проверки и может быть использована для сравнения одного электроинструмента с другим.
- Указанная частота колебаний может быть использована также для предварительной оценки вибрационной нагрузки.
- Вибрационная нагрузка из расчета за все рабочее время может значительно уменьшиться при учете времени, в течение которого станок выключен или включен, но не используется.

Наименование значения измерения	Блок	Значение согласно EN 60745
Частота колебаний $a_h$ (сумма векторов в трех направлениях)	м/с <sup>2</sup>	5.1
Погрешность K для частоты колебаний	м/с <sup>2</sup>	1.5
Уровень звукового давления по шкале A $L_{pA}$ , обычно	дБ (A)	89
Уровень звуковой мощности по шкале A $L_{WA}$ , обычно	дБ (A)	100
Погрешность K для уровней создаваемого шума	дБ	3

Tab. 5

### 3. Наладочные работы

#### ⚠ ОПАСНОСТЬ

#### Опасность для жизни со стороны электрического тока!

- При замене инструмента и перед проведением любых работ по техобслуживанию станка вынимать штекер из розетки.

#### ВНИМАНИЕ

#### Материальный ущерб!

#### Износ и разрушение пильной цепи и фальцевального ножа, отказ инструмента.

- Не натягивать пильную цепь слишком сильно (см. "Fig. 67306", см. 15).
- Во время установки пильной цепи необходимо соблюдать правильное расположение зубьев.
- Запрещается эксплуатировать пильную цепь без смазочного средства (см. "Tab. 8", см. 28).
- Избегать столкновений при работе. Не резать по гвоздям, винтам и т. д.

#### ВНИМАНИЕ

#### Материальный ущерб в результате неправильного использования инструмента!

#### Сокращение срока службы инструментов.

- В зависимости от типа применения необходимо выбрать правильные инструменты по нижеприведенной таблице.

	Толщина панели (внешний лист + пенопластовая изоляция)
Пильная цепь 165 с фальцевальным ножом 165	Макс. 165 мм

Tab. 6

Как пильные цепи, так и фальцевальные ножи предназначены для обработки панелей с внешними листами прочностью 400 Н/мм<sup>2</sup> и толщиной 0.9 мм. Если панели имеют пенопластовую изоляцию, то толщина таких обрабатываемых панелей составляет 165 мм.

Станок подходит для разделения панелей с изоляцией из полиуретанового пенопласта (PUR) или полиизоциануратного пенопласта (PIR).

#### Указание

Если конструкция обрабатываемых панелей отличается от вышеописанной (более толстые внешние листы или более высокая жесткость, другие изоляционные материалы), необ-

ходимо считаться с сокращением срока службы пильных цепей и фальцевального ножа. Также может быть затруднено или не возможно погружение фальцевального ножа в материал.

### 3.1 Замена/зажатие инструмента

#### Извлечение пильной цепи



Fig. 67303

1. Ослабить винт с шестигранной головкой (6) универсальным ключом (в кожухе) и вынуть его.
2. Снять защитный кожух (5).
3. Сместить фальцевальный нож (3) путем поворота устройства натяжения цепи (4) в направлении цепного колеса (1).
4. Вынуть пильную цепь (2) вместе с фальцевальным ножом (3) из цепного колеса (1).

### Контроль масляного канала

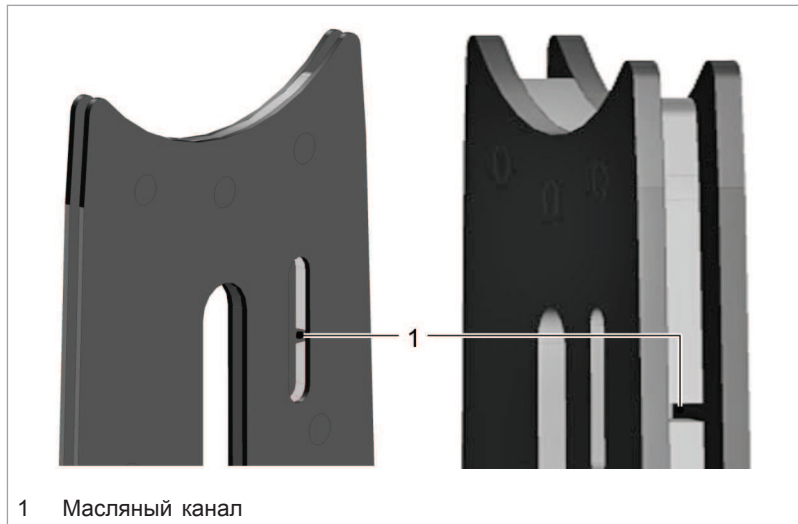


Fig. 31844

### ВНИМАНИЕ

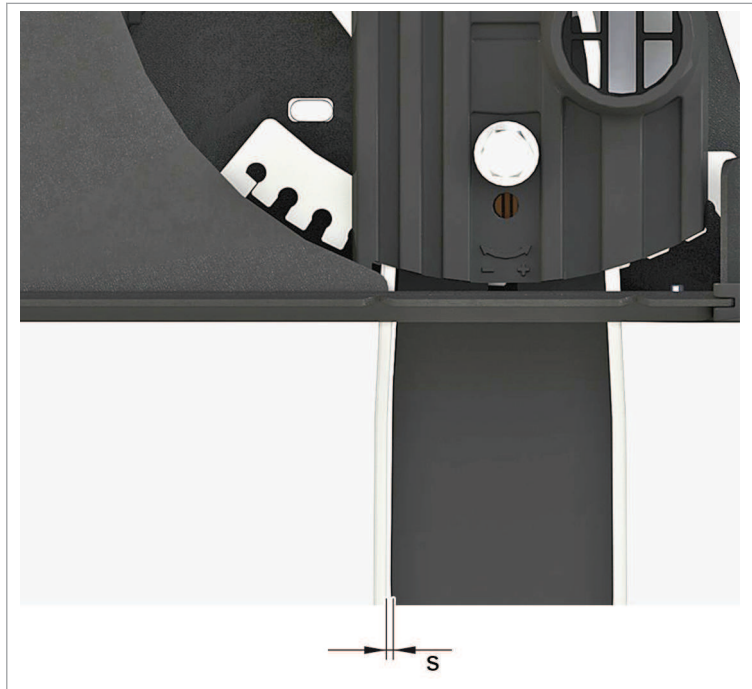
#### Опасность материального ущерба!

Если масляный канал забит, может увеличиться износ пильной цепи или произойти ее обрыв.

- Необходимо регулярно очищать масляный канал.

### Вставка пильной цепи

5. Проверить масляный канал: он не должен быть загрязнен.
6. Вложить новую пильную цепь в фальцевальный нож и цепное колесо. При этом учитывать направление движения (указано стрелкой) пильной цепи.



Правильное натяжение цепи

Fig. 67306

**Натяжение пильной цепи**

7. Сместить фальцевальный нож путем поворота устройства натяжения цепи. Натянуть пильную цепь так, чтобы ее можно было вручную приподнять над фальцевальным ножом примерно на 3 мм (величина  $s$ , рис. 67306); точка измерения: центр фальцевального ножа.
8. Надеть защитный кожух.
9. Привинтить защитный кожух винтами с шестигранной головкой (6).
10. Ослабить винт с шестигранной головкой (6) универсальным ключом (в кожухе) на один оборот.
11. Сместить фальцевальный нож путем поворота устройства натяжения цепи.
12. Натянуть пильную цепь так, чтобы ее можно было вручную приподнять над фальцевальным ножом примерно на 3 мм (величина  $s$ , см. рис. 67306); точка измерения: центр фальцевального ножа.
13. Привинтить защитный кожух.

## 4. Управление

### 4.1 Работа со станком Panel Cutter

#### ⚠ ОСТОРОЖНО

Материальный ущерб вследствие слишком высокого сетевого напряжения!

В результате перегрузок может быть поврежден двигатель.

- Проверить сетевое напряжение. Сетевое напряжение должно соответствовать данным, приведенным на фирменной табличке станка.

#### ⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Опасность травмирования вследствие некомпетентного обращения!

- При выполнении работ со станком всегда следить за устойчивостью станка.
- Ни в коем случае не прикасаться к инструменту при работающем станке.
- При работе всегда вести станок по направлению от себя.
- Не выполнять работы станком над головой.
- Станок разрешается эксплуатировать только при наличии защитного кожуха.

#### Двуручное управление

Работы во всех положениях станка выполняются посредством двуручного управления.



Двуручное управление

Fig. 67304



При выполнении работ со станком следует следить за тем, чтобы обе руки, удерживая станок, находились на расстоянии от места обработки.

## Проверка инструмента

### ВНИМАНИЕ

**Материальный ущерб вследствие затупления инструмента!**

**Перегрузка станка.**

- Ежечасно проверять станок на износ. Острые пильные цепи позволяют получить хорошие показатели резки и сохранить прибор в исправном состоянии. Необходимо своевременно заменять пильную цепь.
- Убедиться, что оба инструмента (пильная цепь и фальцевальный нож) правильно смонтированы.

## Ход работы

### ВНИМАНИЕ

**Материальный ущерб!**

**Износ и разрушение пильной цепи и фальцевального ножа, отказ инструмента.**

- Не натягивать пильную цепь слишком сильно (см. "Fig. 67306", см. 15).
- Во время установки пильной цепи необходимо соблюдать правильное расположение зубьев.
- Запрещается эксплуатировать пильную цепь без смазочного средства (см. "Tab. 8", см. 28).
- Избегать столкновений при работе. Не резать по гвоздям, винтам и т. д.

При первом использовании ввести в эксплуатацию встроенную систему смазки.

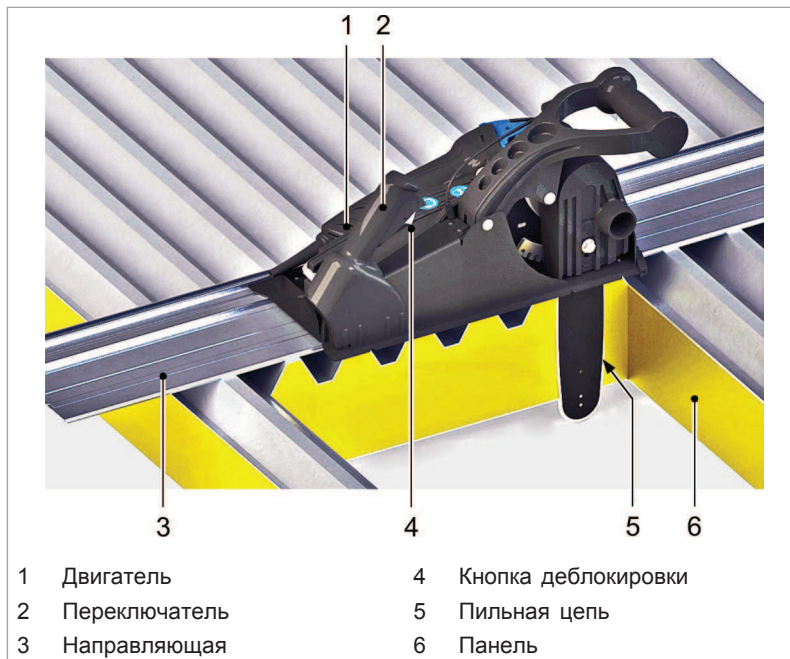


Fig. 67305

### Работа со станком Panel Cutter

1. Заполнить масляный бак маслом для вырубki и высечки.
2. Нажать кнопку деблокировки (4)(см. "Fig. 67305", см. 18) и затем нажать переключатель (2).

Двигатель (1) включается, пильная цепь (5) начинает работать.

3. Удерживать переключатель (2) нажатым примерно 2 минуты, пока оба масляных шланга не заполнятся маслом.
4. Выполнить врезание в материал сверху.

Станок оснащен электронным ограничителем пускового тока. Поэтому необходимо следить за тем, чтобы станок подводился к заготовке только тогда, когда он включен и достиг полной частоты вращения.

При врезании инструмента в целую панель может возникнуть отдача.

### Контроль натяжения цепи и уровня масла

#### Указания

- Новая цепь удлиняется, и ее необходимо натягивать примерно через 15 – 20 метров реза.
  - Если пильная цепь заблокирована при резке, необходимо сразу же выключить двигатель (см. "Fig. 67305", см. 18) (2), отвести станок и начать резку заново.
5. Выполнить резку материала.

Во время резки необходимо регулярно проверять натяжение цепи (раздел 3.2) и уровень масла (по индикатору уровня масла под механизмом угловой передачи).



### Совет

Во время резки пильная цепь постоянно смазывается посредством автоматического устройства смазки. Смазочного масла, как правило, хватает на длину реза около 150 м.

### Выключение Panel Cutter

6. Отпустить переключатель (2) (см. "Fig. 67305", см. 18).  
Пильная цепь (5) останавливается в течение 2 секунд, и двигатель выключается.
7. Отвести фальцевальный нож в сторону.  
Фальцевальный нож находится в стояночном положении и, таким образом, защищен от загрязнений и повреждений.
8. Ровно уложить станок со столом на панель (6) или направляющую (3).

## Защитное устройство от перегрузки на двигателе

### Указания

- При длительном воздействии электромагнитных помех станок может преждевременно отключиться. По прекращении помех станок снова заработает.
  - При недопустимом повышении температуры двигатель ограничивает потребляемую мощность. Загорается красный сигнальный светодиод на двигателе.
1. Оставить станок работать на холостом ходу до тех пор, пока он не остынет.
  2. После охлаждения возобновить обычную обработку станком.

## 4.2 Основное положение станка

Когда станок находится в основном положении, он прилегает приемным столом к материалу, и фальцевальный нож обращен вертикально вниз. При резке в основном положении станка выполняется вертикальный рез.



Основное положение станка

Fig. 67307

### 4.3 Маркировки стола

Три маркировки сбоку на столе обозначают переднюю и заднюю стороны фальцевального ножа в основном положении станка, а также положения врезания фальцевального ножа. Когда натяжение цепи ослабевает, фактическая кромка реза отличается от обозначенных положений.



Маркировки на приемном столе

Fig. 67308

Для выполнения прямых резов необходимо следить за тем, чтобы маркировка (4) всегда совпадала с траекторией реза.

#### 4.4 Глубина погружения

Шкала на корпусе редуктора указывает глубину врезания фальцевального ножа по ступеням 0 – 12.

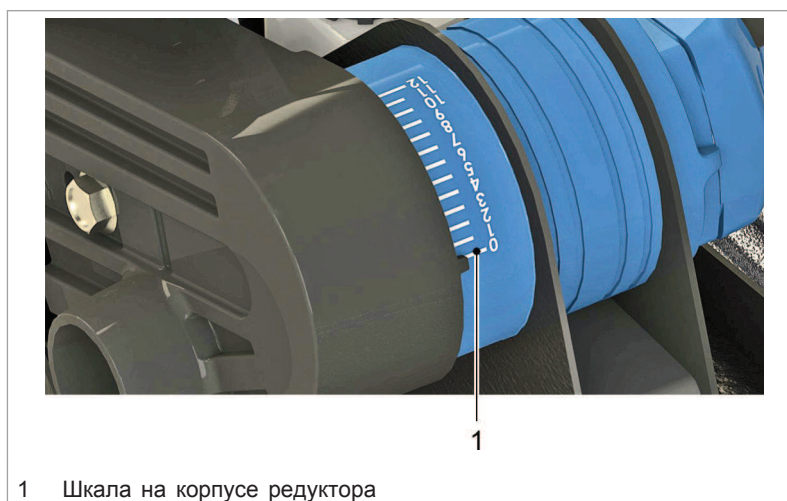


Fig. 67464

## 4.5 Направляющие

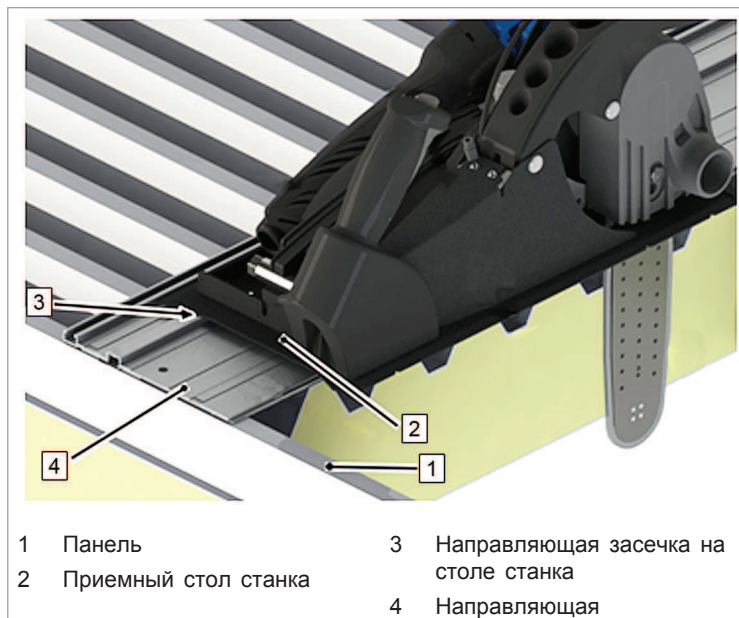
### Использование направляющих (опции)

Использование направляющих обеспечивает:

- Точный прямой рез.
- Оптимизированное направление станка.
- Облегченную обработку панелей крыши (трапециевидной формы).
- Щадящую обработку поверхности панели. Панель можно обрабатывать без образования царапин.

### Работа с направляющими

Направляющая (4) вместе с направляющей засечкой (3) на столе станка обеспечивает прямое ведение станка.



Станок с направляющей

Fig. 67309

1. Уложить направляющую (4) на рабочую поверхность. При горизонтальном использовании направляющую не требуется закреплять. Нижняя сторона является противоскользкой.

#### Указание

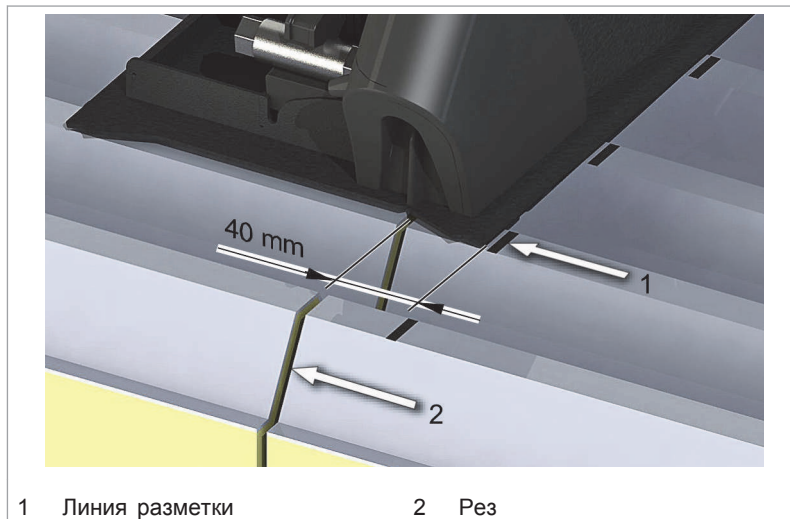
Для удлинения направляющей соединить две отдельных направляющих соединительными деталями.

2. Уложить приемный стол станка (2) направляющей засечкой (3) на направляющую (4).

## 4.6 Резка по разметке

При работе без направляющей линия разметки помогает для выполнения прямых резов.

Расстояние между фальцевальным ножом и кромкой стола составляет 40 мм. Данное расстояние можно использовать для резки по разметке.



Прямой рез по линии разметки

Fig. 67310

Благодаря маркировкам на столе спереди и сзади (см. "Fig. 67308", см. 21) можно выполнить рез непосредственно по маркировке. Необходимо следить за тем, чтобы маркировки всегда располагались над линией или резом.

## 4.7 Направляющие планки и изнашиваемая пластина

Изнашиваемая пластина (1) на нижней стороне стола станка (2) обеспечивает хорошее качество резки и предохраняет рабочий стол станка во время обработки. Во избежание образования царапин во время обработки панелей нижняя сторона стола станка оснащена 2 пластиковыми направляющими планками (3) и изнашиваемой пластиной.



Нижняя часть стола инструмента с изнашиваемой пластиной и направляющими планками

Fig. 67311

## Замена направляющих планок

Каждую направляющую планку удерживают 4 винта.

1. Ослабить 4 винта направляющей планки.
2. Заменить изношенные направляющие планки.
3. Новые направляющие планки необходимо закрепить 4 винтами.

## Замена изнашиваемой пластины

Изнашиваемую пластину удерживают 8 винтов.

1. Ослабить 8 винтов изнашиваемой пластины.
2. Повернуть использованную с одной стороны изнашиваемую пластину на 180°. Заменить использованную с обеих сторон изнашиваемую пластину.
3. Снова закрепить изнашиваемую пластину винтами.



## Замена передней изнашиваемой пластины

Изнашиваемую пластину удерживают 3 винта.

1. Ослабить 2 винта изнашиваемой пластины.
2. Заменить изношенную пластину.
3. Снова закрепить изнашиваемую пластину винтами.

## 4.8 Вытяжное устройство

### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

**Опасность для здоровья вследствие разбрасываемых частиц!**

- Использовать вытяжную систему. Вытяжная система защищает оператора от опасных для здоровья частиц и освобождает рабочую среду от пыли.

Станок оснащен патрубком для подключения (1) (35 мм, DIN 44717-A35).

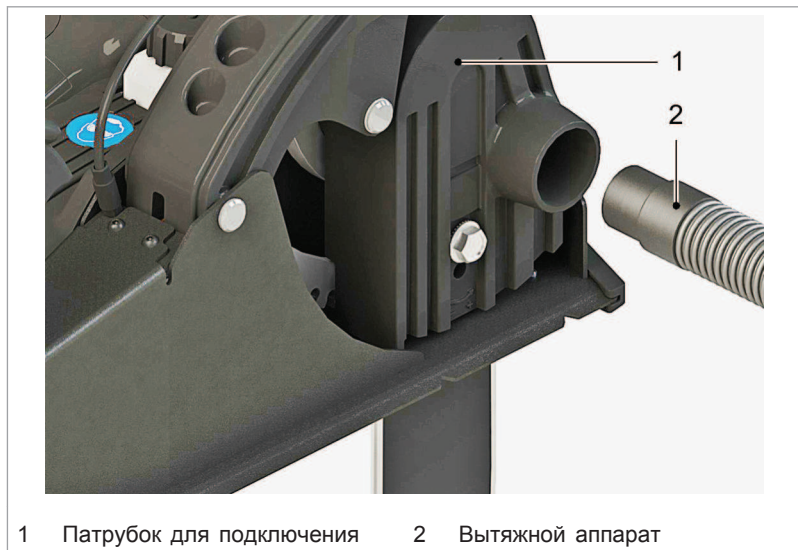
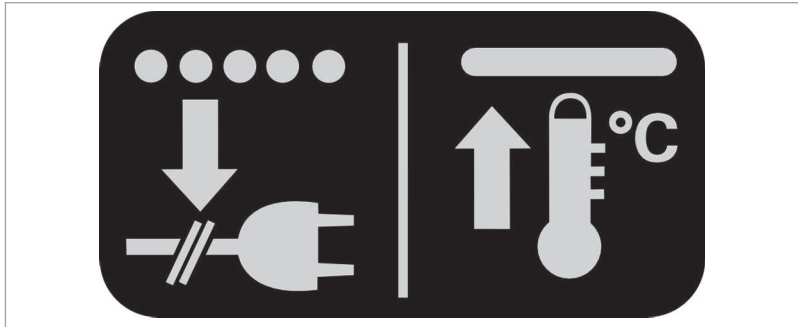


Fig. 67312

Подключаемые вытяжные устройства (2), например, промышленный пылесос, должны подходить для вытяжки грубой пыли и горячей металлической стружки.

## 4.9 Электронный сигнальный индикатор

У двигателя рядом с отображенным символом расположен электронный сигнальный индикатор.



Электронный сигнальный индикатор

Fig. 67536

Состояние	Описание
Электронный сигнальный индикатор горит, и частота вращения снижается.	Температура обмотки слишком высока!  Необходимо дать станку работать в режиме холостого хода, пока электронный сигнальный индикатор не погаснет.
Электронный сигнальный индикатор мигает, и станок не работает.	Сработала защита от повторного запуска.  Если сетевой штекер вставлен при работающем станке или если электропитание восстановлено после прерывания, станок не работает.  Выключить и снова включить станок.

Tab. 7

## 5. Техническое обслуживание и ремонт

### 5.1 Техническое обслуживание



Точки техобслуживания Panel Cutter TPC 165

Fig. 67313

Точка обслуживания	Порядок действий и периодичность	Рекомендованные смазочные материалы	№ для заказа смазочного материала
Вентиляционные отверстия (4)	При необходимости очистить. <sup>1</sup>	-	-
Масляный канал	При необходимости очистить.	-	-
Пильная цепь (3)	При необходимости долить масло (2). Масла, как правило, хватает на длину реза около 150 м.	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Масло для вырубki и высечки (1 x 500 мл)</li> <li>▪ BLASER Vascomill USK 10</li> <li>▪ Остальные масла для цепи: вязкость VG 5-6, DIN 51550/51562</li> </ul>	103387

<sup>1</sup> Рекомендуется продуть сжатым воздухом при работе в режиме холостого хода.

Точка обслуживания	Порядок действий и периодичность	Рекомендованные смазочные материалы	№ для заказа смазочного материала
Редуктор и головка редуктора (1)	Через каждые 100 эксплуатационных часов дополнительная смазка или замена консистентной смазки силами специалиста.	Консистентная смазка "G1"	139440
Регулировочный винт (см. пункт техобслуживания "Регулировочный винт – установка фиксации")	В случае, если блокировка и деблокировка надежно не функционируют.	-	-

Точки и интервалы техобслуживания

Tab. 8

### Регулировочный винт – установка фиксации



Fig. 67465

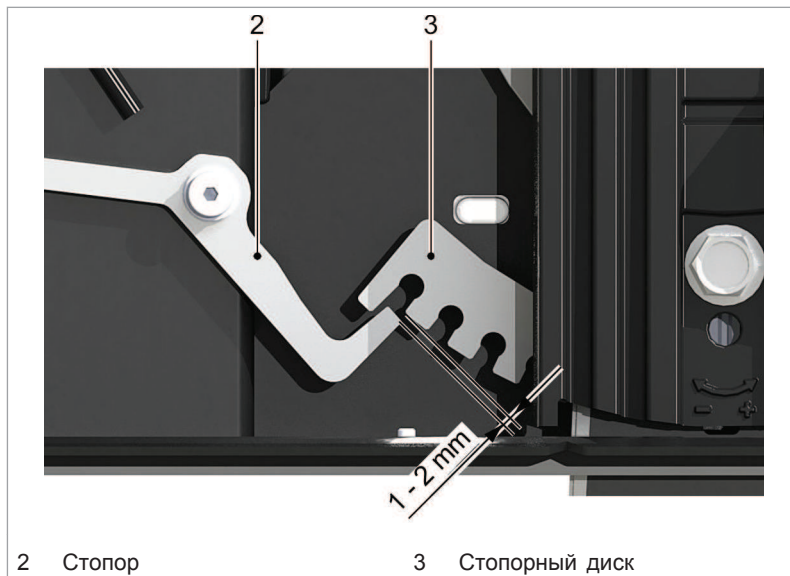


Fig. 67462

- С помощью регулировочного винта (1) установить положение стопора (2) так, чтобы в задействованном положении сохранялось расстояние 1 – 2 мм от стопорного диска (3).

## 5.2 Ремонт

### **⚠ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**

**Опасность травмирования вследствие неквалифицированного ремонта!**

**Неверное функционирование станка.**

- Работы по техобслуживанию должны проводиться обученными специалистами.
- Ремонт силами отдела обслуживания клиентов TRUMPF.
- Использовать рекомендованный смазочный материал.

### Замена угольных щеток

При износе угольных щеток двигатель останавливается.

#### Указания

- Использовать только оригинальные запасные части фирмы TRUMPF.
- Соблюдать указания, приведенные на табличке с техническими данными.

- 
- При необходимости привлечь специалиста для проверки и замены угольных щеток.

## 6. Расходный материал и комплектующие

	Комплект поставки	Расходный материал	Комплек- тующие	Номер заказа
Цель 165	x	x	-	1730983
Фальцевальный нож 165	x	x	-	1809537
Направляющая планка (2 шт.)	x	x	-	1814882
Изнашиваемая пластина	x	x	-	1814819
Изнашиваемая пластина спереди	x	x	-	1814820
Универсальный ключ	x	-	-	1797742
Чемодан	x	-	-	1798090
Руководство по эксплуатации TruTool TPC 165 (1A1)	x	-	-	1805994
Указания по технике безопасности	x	-	-	0125699
Масло для вырубki и высечки (1 x 500 мл)	x	-	-	0103387
Направляющая 1400 мм	-	-	x	1831777
Коннектор для направляющей	-	-	x	1831778

Комплектующие и расходный материал

Tab. 9

### 6.1 Заказ расходного материала

#### Указание

Для обеспечения правильной и быстрой поставки деталей необходимо указывать приведенные ниже данные.

1. Указать номер для заказа.
2. Указать прочие данные заказа:
  - данные о напряжении;
  - количество;
  - тип станка.
3. Указать полную информацию для отправки:
  - правильный адрес;
  - выбранный способ доставки (например, авиапочта, курьер, экспресс-доставка, груз малой скорости, почтовая посылка).

#### Указание

Адреса сервисных отделов фирмы TRUMPF см. на [www.trumpf-powertools.com](http://www.trumpf-powertools.com).

4. Отправить заказ в представительство фирмы TRUMPF.

---

**7. Приложение: сертификат соответствия, обеспечение гарантийных обязательств, перечень запасных частей**