

Manuel opérateur



TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Table des matières

| | | |
|----------|---|-----------|
| 1 | Sécurité | 4 |
| 1.1 | Consignes générales de sécurité | 4 |
| 1.2 | Consignes de sécurité spécifiques pour chanfreineuse | 5 |
| 2 | Description | 6 |
| 2.1 | Utilisation conforme aux dispositions | 6 |
| 2.2 | Caractéristiques techniques | 7 |
| 2.3 | Symboles | 9 |
| 2.4 | Informations sur les bruits et les vibrations | 9 |
| 3 | Réglages | 11 |
| 3.1 | Réglage de la longueur de course | 11 |
| 3.2 | Réglage de l'angle de chanfrein | 13 |
| 3.3 | Réglage de l'épaisseur du matériau | 14 |
| 3.4 | Sélection du burin | 14 |
| 3.5 | Réglage en hauteur du burin | 16 |
| 3.6 | Sélectionner la vitesse | 16 |
| 3.7 | Accessoires compris dans la livraison | 18 |
| | Blocage du bac à copeaux | 18 |
| | Base de poignée | 19 |
| | Poignée tubulaire | 19 |
| | Porte-rouleau | 20 |
| 3.8 | Options | 21 |
| | Porte-rouleau pour l'usinage de tubes | 21 |
| | Outil spécial pour la découpe de tubes | 22 |
| | Jeux d'éléments de transformation pour des grandes épaisseurs de matériau | 24 |
| | Etrier de suspension | 26 |
| | Poste de travail | 27 |
| 4 | Utilisation | 29 |
| 4.1 | Travailler avec la TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) | 29 |
| 5 | Maintenance | 31 |
| 5.1 | Réaffûtage du burin | 31 |
| 5.2 | Changement de burin | 32 |

| | | |
|----------|--|-----------|
| 5.3 | Remplacer le fourreau. | 33 |
| 6 | Matériel d'usage et accessoires | 35 |
| 6.1 | Commande du matériel d'usage | 36 |
| 7 | Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange | 37 |

1. Sécurité

1.1 Consignes générales de sécurité

AVERTISSEMENT



- Veuillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité et instructions, également dans la brochure jointe.
- Le non-respect des consignes de sécurité et des instructions peut entraîner une décharge électrique, un incendie et/ou de graves blessures.
- Conservez toutes les consignes de sécurité et instructions pour des utilisations futures.

DANGER

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

- Retirez toujours la fiche de la prise de courant avant de procéder aux travaux d'entretien sur la machine.
- Avant chaque utilisation, vérifiez que la fiche, le câble et la machine ne présentent aucun endommagement.
- Rangez la machine dans un emplacement sec et ne l'utilisez pas dans des pièces humides.
- Lors de l'utilisation de l'outil électrique à l'extérieur, branchez en amont un disjoncteur de protection à courant de défaut avec un courant de déclenchement de max. 30 mA.
- Protégez le câble de la machine dans des zones de travail présentant des risques de flammèches.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine TRUMPF.

AVERTISSEMENT

Manipulation incorrecte de la machine !

- Portez, pendant les travaux, des lunettes de protection, une protection auditive, des gants protecteurs et des chaussures de protection.
- Enfoncez la fiche uniquement lorsque la machine est hors tension. Débranchez la fiche secteur après utilisation.
- Ne portez pas la machine par le câble.
- Laissez un personnel qualifié et formé procéder aux entretiens.

1.2 Consignes de sécurité spécifiques pour chanfreineuse

DANGER

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

- Faites toujours passer le câble par l'arrière et jamais sur des arêtes vives.
- N'exécutez aucun travail au cours duquel la machine peut entrer en contact avec des câbles électriques cachés ou le câble lui-même. Le contact avec un câble sous tension peut également mettre sous tension des éléments métalliques de la machine et provoquer une décharge électrique.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures aux mains !

- Ne placez pas vos mains dans le parcours d'usinage.
- Maintenez la machine des deux mains.

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû aux copeaux chauds et tranchants !

Des copeaux sont projetés à grande vitesse de l'éjection de copeaux.

- Utilisez un bac à copeaux.

AVERTISSEMENT

Risque de blessures entraîné par la chute de la machine !

Après le traitement de la pièce à usiner, vous devez retenir et maîtriser le poids total de la machine.

- Utilisez un étrier de suspension avec équilibreur.
- Utilisez un câble de suspension.

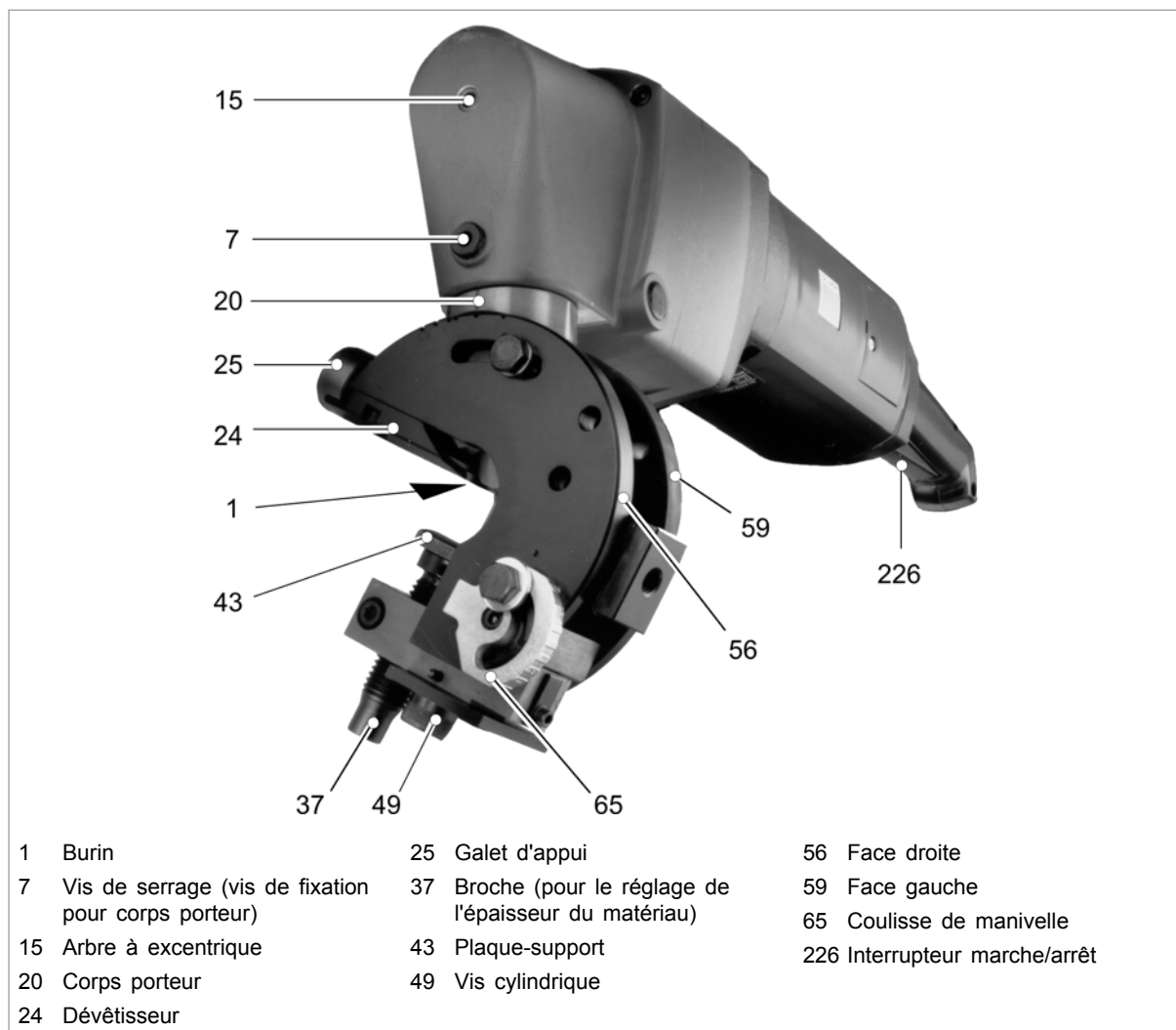
PRUDENCE

Dommages matériels dus à une manipulation non conforme !

Risque de collision dû au réglage incorrect de la machine.

- Serrez l'arbre à excentrique d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à fourche 6 pans fournie. Une fois le risque de collision écarté, retirez la clé à fourche 6 pans et procédez à la mise en service de la machine conformément aux instructions.

2. Description



Chanfreineuse TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Fig. 13201

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

La chanfreineuse TRUMPF TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) est une machine portative à entraînement électrique et conçue pour les applications suivantes :

- Préparation de toutes les arêtes de soudure en K, V, X et Y courantes pour le soudage par fusion au gaz ou à l'électricité, avec différents angles de chanfrein réglables en continu et longueurs diagonales du chanfrein réglables en continu.
- Préparation d'arêtes de soudure en acier et en aluminium homogènes, sans oxyde et d'un brillant métallique.

- Usinage d'acier chromé et de matériaux similaires à haute résistance (recommandation : variante de machine à deux vitesses).
- Chanfreinage d'arêtes droites et courbes, le rayon minimum dans le cas des courbes internes étant de 55 mm.
- Chanfreinage d'arêtes sur des pièces planes et courbées, en particulier de tubes lorsque le diamètre intérieur est d'au moins 100 mm.
- Chanfreinage d'arêtes dans les deux directions, le chanfreinage pouvant être débuté et terminé à n'importe quel endroit du bord de la tôle.
- Chanfreinage d'arêtes sur pièces encombrantes. La chanfreineuse est alors utilisée en machine portable.
- Chanfreinage d'arêtes en position normale (console en dessous de la machine) et en "position inférieure renversée" (console au-dessus de la machine), ce qui est avantageux surtout dans le cas du chanfreinage de joints de soudage X et K.

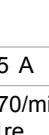
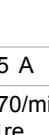
La chanfreineuse TRUMPF TruTool TKF 1500 (1B1) propose en outre un changement à 2 vitesses pour l'adaptation de la vitesse de travail à des matériaux à haute résistance.

2.2 Caractéristiques techniques

TruTool TKF 1500 (1A1)

| | Autres pays | | | Etats-Unis |
|---|-------------|---------|---------|-------------|
| | Valeurs | | | |
| Tension | 230 V | 120 V | 110 V | 120 V |
| Fréquence | 50/60 Hz | | | 50/60 Hz |
| Longueurs diagonales max. du chanfrein "ls" réglables en continu : | | | | |
| Acier de construction pour 400 N/mm ² | 15 mm | | | 0.59 pouce |
| Acier de construction pour 600 N/mm ² | 9 mm | | | 0.354 pouce |
| Acier de construction pour 800 N/mm ² | 6 mm | | | 0.236 pouce |
| Vitesse de travail | 2 m/min | | | 6.55 ft/min |
| Puissance d'entrée nominale | 2000 W | | | - |
| Courant nominal | - | | | 15 A |
| Fréquence de coups en charge nominale | 370/min | 340/min | 340/min | 340/min |
| Poids | 16.5 kg | | | 36.7 lbs |
| Epaisseurs du matériau : | | | | |
| Min. | 6 mm | | | 0.236 pouce |
| Max. | 40 mm | | | 1.57 pouce |

TruTool TKF 1500 (1A1)

| | Autres pays | | Etats-Unis |
|---|--|--|--|
| | Valeurs | | |
| Spécial | 40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm | | 1.57-3.14 in 3.14-4.71 in 4.71-6.28 in |
| Angle de chanfrein "β" réglable en continu | 20°-45° | | 20°-45° |
| Avec dévêtisseur spécial | 20°-55° | | 20°-55° |
| Plus petit rayon possible pour découpes intérieures | 55 mm | | 2.17 pouce |
| Classe de protection- Classe de protection | II /  | | II /  |

Tab. 1

TruTool TKF 1500 (1B1)

| | Autres pays | | | Etats-Unis |
|---|--|---|-------|--|
| | Valeurs | | | |
| Tension | 230 V | 120 V | 110 V | 120 V |
| Fréquence | 50/60 Hz | | | 50/60 Hz |
| Longueurs diagonales max. du chanfrein "ls" réglables en continu : | | | | |
| Acier de construction pour 400 N/mm ² | 15 mm (1re + 2e vitesses) | | | 0.59 pouce |
| Acier de construction pour 600 N/mm ² | 11 mm (1re vitesse) 9 mm (2e vitesse) | | | 0.433 in 0.354 in |
| Acier de construction pour 800 N/mm ² | 9 mm (1re vitesse) 6 mm (2e vitesse) | | | 0.354 in 0.236 in |
| Vitesse de travail | 1.25 m/min (1re vitesse) 2 m/min (2e vitesse) | | | 4.1 ft/min (1re vitesse) 6.55 ft/min (2e vitesse) |
| Puissance d'entrée nominale | 2000 W | | | - |
| Courant nominal | - | | | 15 A |
| Fréquence de coups en charge nominale | 230/min (1re vitesse) 370/min (2e vitesse) | 170/min (1re vitesse) 340/min (2e vitesse) | | 170/min (1re vitesse) 340/min (2e vitesse) |
| Poids avec poignée de guidage | 19.5 kg | | | 43.3 lbs |
| Epaisseurs du matériau : | | | | |
| Min. | 6 mm | | | 0.236 pouce |
| Max. | 40 mm | | | 1.57 pouce |
| Spécial | 40-80 mm 80-120 mm 120-160 mm | | | 1.57-3.14 in 3.14-4.71 in 4.71-6.28 in |
| Angle de chanfrein "β" réglable en continu | 20°-45° | | | 20°-45° |
| Avec dévêtisseur spécial | 20°-55° | | | 20°-55° |

TruTool TKF 1500 (1B1)




| | Autres pays | Etats-Unis |
|--|---|--|
| | Valeurs | |
| Plus petit rayon possible pour découpes intérieures | 55 mm | 2.17 pouce |
| Classe de protection | II /  | II /  |

Tab. 2

2.3 Symboles

Remarque

Les symboles suivants sont importants pour la lecture et la compréhension du manuel opérateur. L'interprétation correcte des symboles vous permet d'utiliser la machine de manière optimale et avec une plus grande sécurité.

| Symbole | Nom | Explication |
|---|-----------------------------|--|
|  | Lecture du manuel opérateur | Avant la mise en service de la machine, lisez le manuel opérateur et les consignes de sécurité dans leur intégralité. Respectez à la lettre les instructions qu'ils contiennent. |
|  | Classe de protection II | Caractérise un outil doté d'une double isolation. |
|  | Courant alternatif | Type ou propriété du courant |
| V | Volt | Tension |
| A | Ampère | Courant, absorption de courant |
| Hz | Hertz | Fréquence (vibrations par seconde) |
| W | Watt | Puissance, puissance consommée |
| mm | Millimètre | Dimensions p. ex. : épaisseur du matériau, longueur du chanfrein |
| dans | Pouce | Dimensions p. ex. : épaisseur du matériau, longueur du chanfrein |
| n_0 | Vitesse de marche à vide | Vitesse sans charge |
| .../min | Tours/courses par minute | Vitesse, cadence par minute |

Tab. 3

2.4 Informations sur les bruits et les vibrations

 **AVERTISSEMENT**

La valeur d'émission de bruit peut être dépassée !

- Portez un protège-oreilles.

⚠ AVERTISSEMENT**La valeur d'émission vibratoire peut être dépassée !**

- Choisissez les bons outils et remplacez-les à temps en cas d'usure.
- Faites effectuer les opérations d'entretien par des personnes qualifiées.
- Prenez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'opérateur de l'effet des vibrations (p. ex. maintien des mains au chaud, organisation des phases de travail., usinage avec force d'avance normale).

Remarques

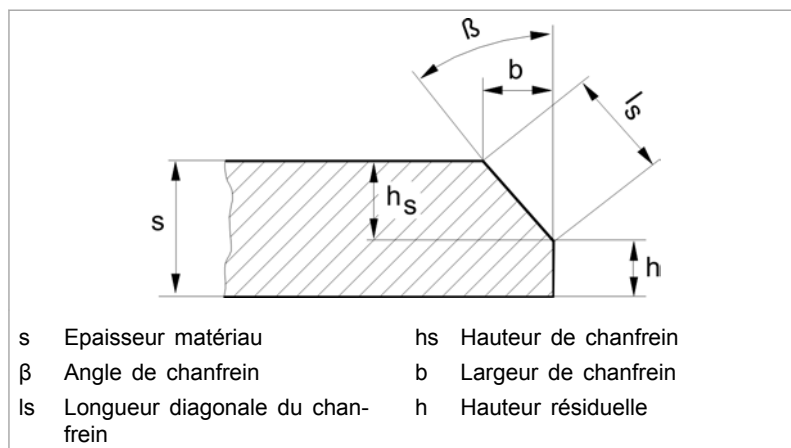
- La valeur d'émission vibratoire indiquée a été mesurée d'après une méthode d'essai standard et peut être utilisée pour comparer un outil électrique avec un autre.
- La valeur d'émission vibratoire indiquée peut également être utilisée pour procéder à une évaluation provisoire de la charge vibratoire.
- Le temps durant lequel la machine est éteinte ou en marche mais sans être utilisée, peut réduire considérablement la charge vibratoire pendant toute la période de travail.

| Désignation valeur de mesure | Unité | Valeur selon EN 60745 |
|---|------------------|-----------------------|
| Valeur d'émission vibratoire a_h (somme de vecteur des trois directions) | m/s ² | 12.1 |
| Incertitude K pour la valeur d'émission vibratoire | m/s ² | 2.5 |
| Niveau de pression acoustique habituel pondéré en A L_{PA} | dB (A) | 87 |
| Niveau de puissance acoustique habituel pondéré en A L_{WA} | dB (A) | 98 |
| Incertitude K pour les valeurs d'émission de bruit | dB | 1.5 |

Tab. 4

3. Réglages

3.1 Réglage de la longueur de course



Longueur diagonale du chanfrein et angle de chanfrein

Fig. 9664

| W | 8 | 7 | 6 | 5 | 4 | 3 | 2 | 1 | 0 | mm |
|---------------|------|------|-------|-------------|------------|------------|------------|------------|------------|-------|
| β 55° | 14.5 | 13.3 | 12.1 | 10.8 | 9.7 | 8.4 | 7.2 | 6.0 | 4.8 | l_s |
| | 11.9 | 10.9 | 9.9 | 8.9 | 7.9 | 6.9 | 5.9 | 4.9 | 3.9 | b |
| | 8.3 | 7.7 | 7.0 | 6.2 | 5.6 | 4.8 | 4.2 | 3.5 | 2.8 | h_s |
| β 45° | 15 | 13.6 | 12.12 | 10.8 | 9.4 | 8 | 6.5 | 5.1 | 3.7 | l_s |
| | 10.6 | 9.6 | 8.6 | 7.6 | 6.6 | 5.6 | 4.6 | 3.6 | 2.6 | b |
| | 10.6 | 9.6 | 8.6 | 7.6 | 6.6 | 5.6 | 4.6 | 3.6 | 2.6 | h_s |
| β 37.5° | 15.5 | 13.8 | 12.2 | 10.5 | 8.9 | 7.3 | 5.6 | 4 | 2.4 | l_s |
| | 9.4 | 8.4 | 7.4 | 6.4 | 5.4 | 4.4 | 3.4 | 2.4 | 1.4 | b |
| | 12.3 | 11 | 9.6 | 8.3 | 7 | 5.8 | 4.4 | 3.1 | 1.9 | h_s |
| β 30° | - | 15 | 13 | 11 | 9 | 7 | 5 | 3 | 1 | l_s |
| | - | 7.5 | 6.5 | 5.5 | 4.5 | 3.5 | 2.5 | 1.5 | 0.5 | b |
| | - | 13 | 11.2 | 9.5 | 7.8 | 6 | 4.3 | 2.6 | 0.8 | h_s |
| β 20° | - | - | 15 | 12.2 | 9.2 | 6.2 | 3.3 | - | - | l_s |
| | - | - | 5.1 | 4.2 | 3.1 | 2.1 | 1.1 | - | - | b |
| | - | - | 14 | 11.4 | 8.6 | 5.8 | 3.1 | - | - | h_s |

β Angle de chanfrein

W Valeur de la graduation qui doit être réglée sur la coulisse de manivelle

Tab. 5

En cas d'angle de chanfrein > 45°, travailler avec le dévêtisseur spécial.

Exemple pour travailler avec le tableau :

| | |
|------------------|-------|
| β souhaité | 30° |
| l_s | 13 mm |

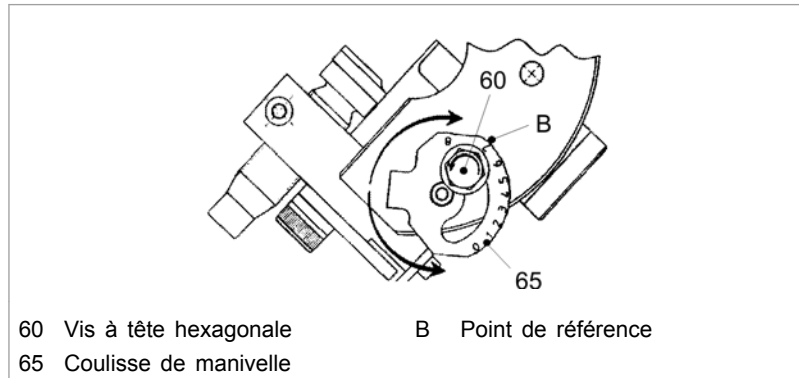


Fig. 10063

1. Desserrez la vis à tête hexagonale (60).

Remarque

Respectez l'angle de chanfrein β .

2. A partir du tableau, relevez la longueur diagonale du chanfrein/longueur de course l_s et la valeur de la graduation correspondante W (voir "Tab. 5", p. 11).
3. Tournez la coulisse de manivelle (65) jusqu'à ce que la valeur de graduation W sur la coulisse de manivelle corresponde au point de référence B.
4. Serrez la vis à tête hexagonale (60).

3.2 Réglage de l'angle de chanfrein

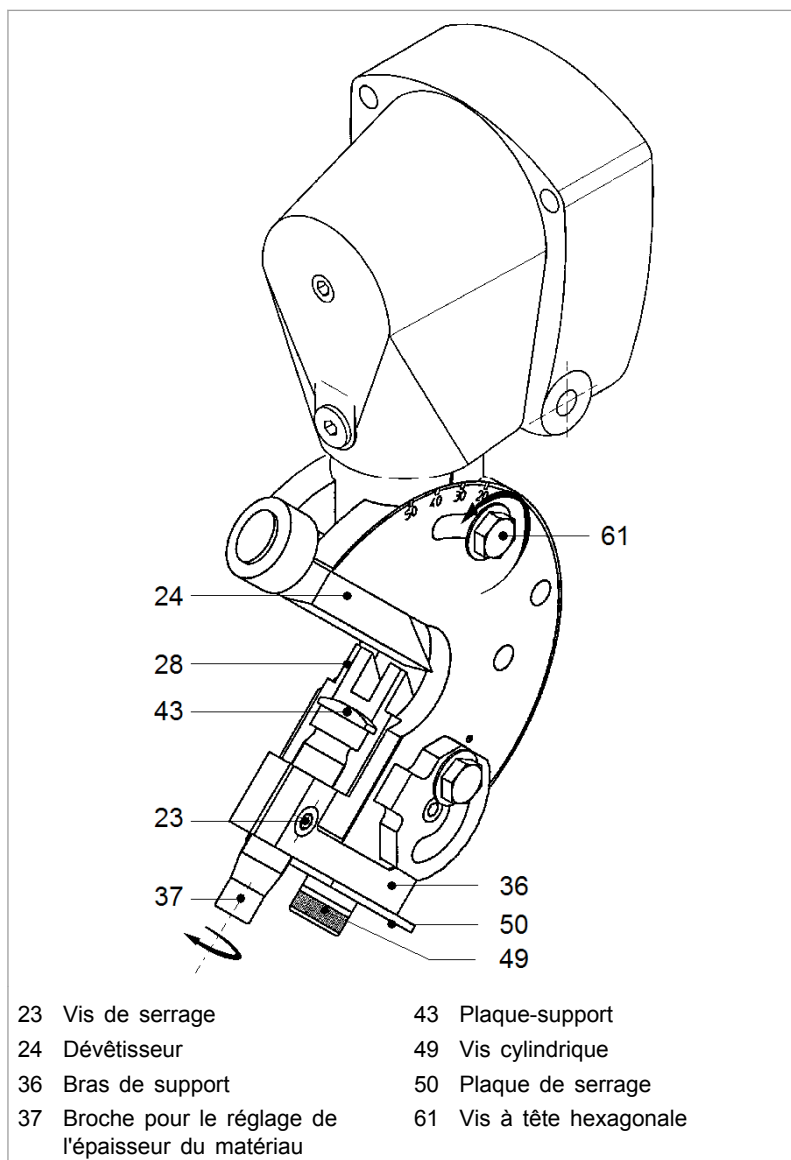


Fig. 38120

Remarques

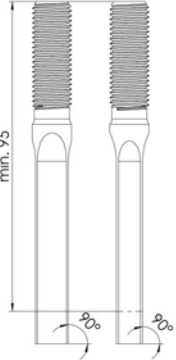
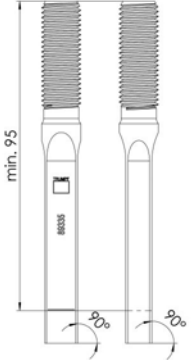
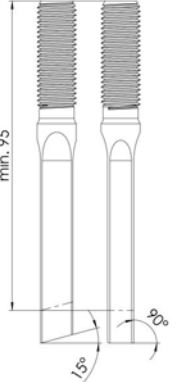
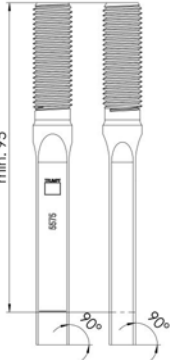
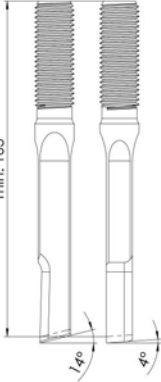
- L'angle de chanfrein " β " est réglable en continu entre 20° et 45° à l'aide du dévêtisseur (24).
 - Il est possible de régler l'angle de chanfrein " β " entre 20° et 55° à l'aide du dévêtisseur 55° (numéro de commande 0032119). Pour ce faire, il faut remplacer le dévêtisseur (24).
1. Desserrez les vis (61) (des deux côtés).
 2. Réglez l'angle souhaité sur l'échelle graduée.
 3. Resserrez la vis (61).

3.3 Réglage de l'épaisseur du matériau

1. Placez la machine sur la tôle (position de travail) (voir "Fig. 38120", p. 13).
2. Desserrez la vis de serrage (23).
3. Ajustez la plaque-support (43) à l'épaisseur du matériau à l'aide de la broche (37). Veillez à cet effet à maintenir un jeu de 0.5 à 1 mm.
4. Bloquez la broche (37) à l'aide de la vis de serrage (23).

3.4 Sélection du burin

| Burin | Standard | A haute résistance | Aluminium | A haute résistance 5575 | Burin haute performance |
|--------------------|---|--|----------------------|--|------------------------------|
| Numéro de commande | 0088503 | 0089335 | 0005014 | 0005575 | 0110399 |
| Utilisation | Aciers universels de construction jusqu'à 500 N/mm ² | Aciers de construction à très haute résistance jusqu'à 650 N/mm ² acier au chrome | Alliages d'aluminium | Matériaux à haute résistance jusqu'à 800 N/mm ² acier au chrome | Matériaux à haute résistance |
| | | | | | |
| | A = sens d'usinage E = élément d'identification | | | | |

| Burin | Standard | A haute résistance | Aluminium | A haute résistance 5575 | Burin haute performance |
|-----------------------|---|---|--|---|---|
| Schéma de réaffûtage |  |  |  |  |  |
| Réserve de réaffûtage | 10 mm | 10 mm | 10 mm | 10 mm | 2 mm |

Burins pour la chanfreineuse TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

Tab. 7

Remarque

L'utilisation optimale du burin à grand rendement n'est garantie qu'avec l'emploi d'un modèle de machine à deux vitesses.

3.5 Réglage en hauteur du burin

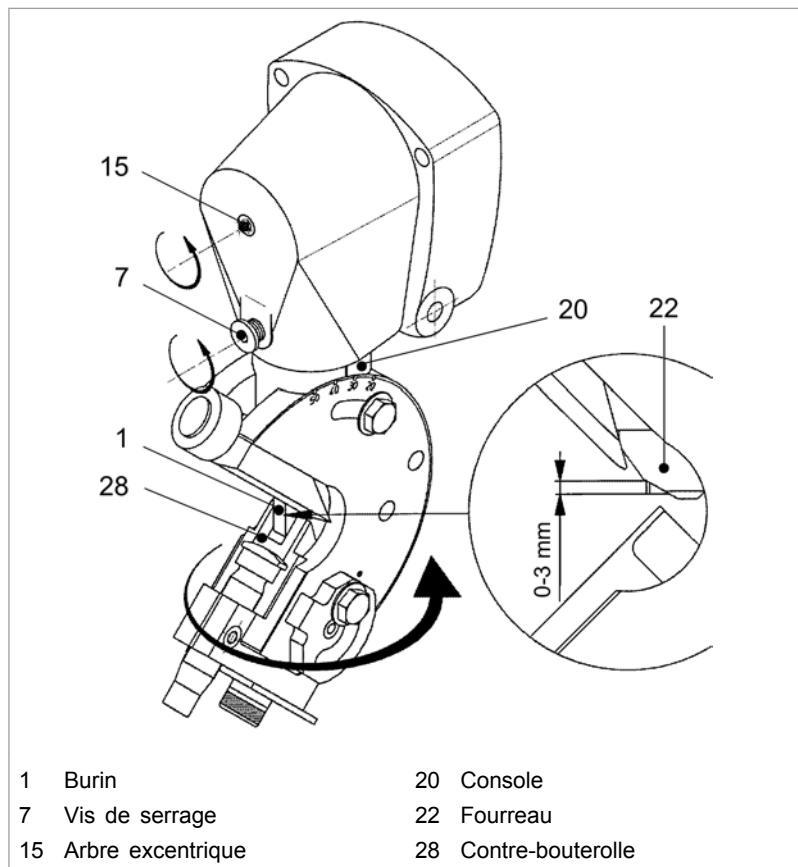


Fig. 13094

Réglez le burin en hauteur de sorte qu'il dépasse d'env. 1 mm (min. 0, max. 3 mm) du fourreau (22).

1. Serrez l'axe d'excentrique (15) jusqu'à ce que le burin (1) atteigne le point le plus haut (PMH = Point Mort Haut).
2. Desserrez la vis de serrage (7).
3. Faites tourner la console (20) par tour de 360° jusqu'à ce que le burin dépasse de 0 à 3 mm du fourreau (22).
4. Un tour (360°) correspond à une modification de hauteur de 1.75 mm.
5. Resserrez la vis de serrage (7).

3.6 Sélectionner la vitesse

Remarque

En fonction de l'épaisseur du matériau, de la résistance et de la nature de la pièce, une vitesse différente doit être choisie pour

l'usinage. A la place de travailler en 2e vitesse, il est toujours possible de travailler en 1re vitesse, mais pas l'inverse.

▲ PRUDENCE

Domage matériel dû à la rotation du sélecteur de vitesse pendant le service !

Un endommagement de l'engrenage peut en résulter.

- Utilisez le sélecteur de vitesse uniquement lorsque le moteur est soit au ralenti soit à l'arrêt.

▲ PRUDENCE

Domages matériels dus à une cadence trop élevée !

Une surcharge peut endommager le moteur.

- Respecter les instructions indiquées dans les caractéristiques techniques .

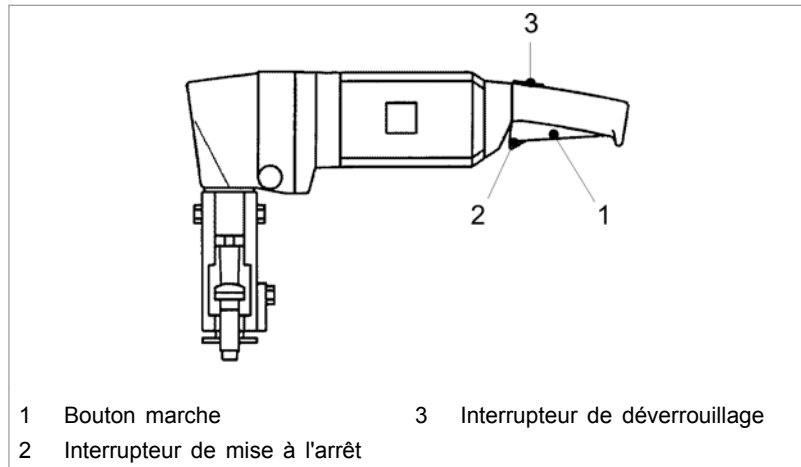


Fig. 9659

1. Amenez la machine dans une position stable.
2. Mettez en marche brièvement la machine :
 - Appuyez sur l'interrupteur de déverrouillage (3).
 - Actionnez simultanément l'interrupteur de mise en marche (1) et l'interrupteur d'arrêt (2).
3. Alors que le moteur tourne, amenez le commutateur de vitesse dans la position souhaitée.

3.7 Accessoires compris dans la livraison

Blocage du bac à copeaux

Les copeaux résultant de l'usinage sont collectés dans le bac à copeaux.

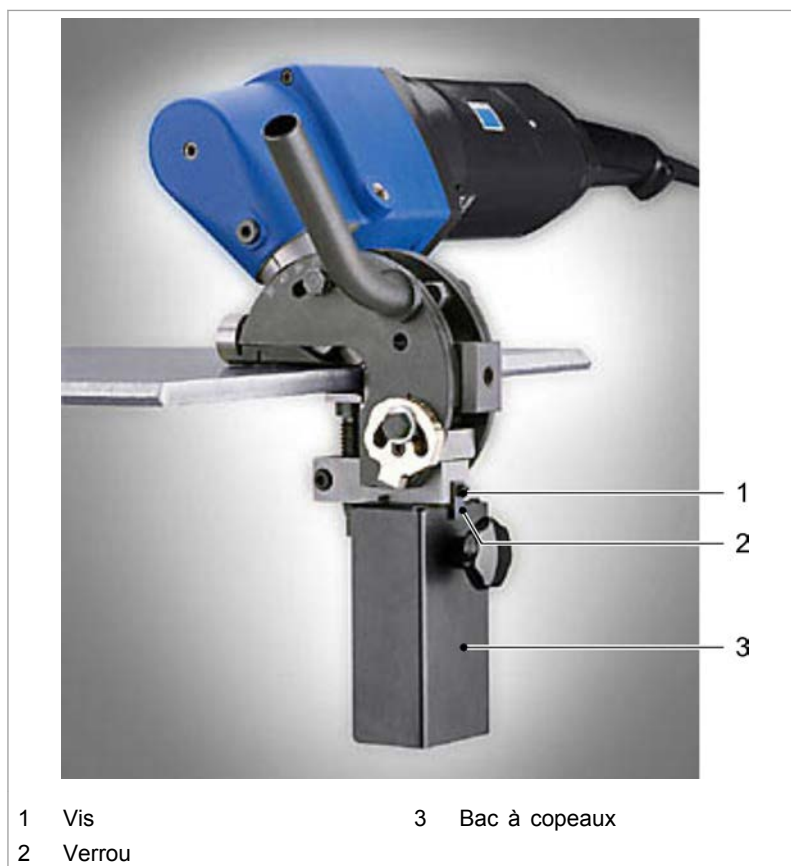


Fig. 54642

1. Poussez le bac à copeaux (3) sur la plaque de serrage.
2. Desserrez la vis (1).
3. Tournez le verrou (2) vers le bas.
4. Resserrez la vis (1).

Le bac à copeaux est bloqué de manière à ce qu'il ne puisse pas tomber.

Base de poignée

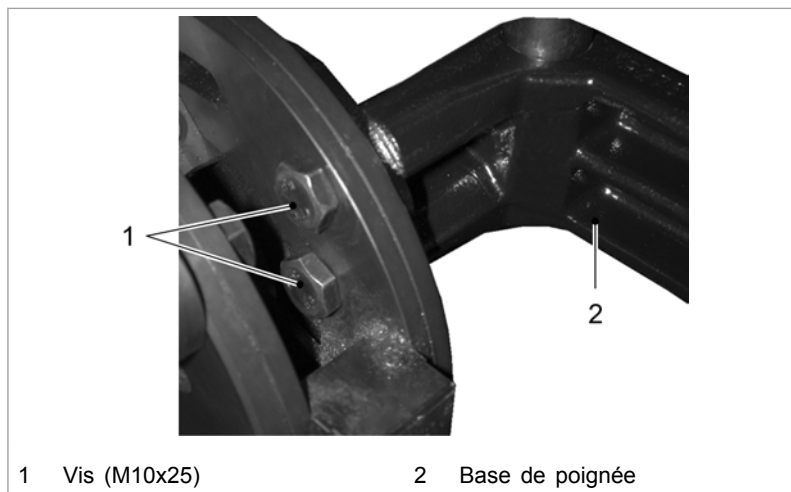


Fig. 42381

- Serrer les vis (1).

Poignée tubulaire

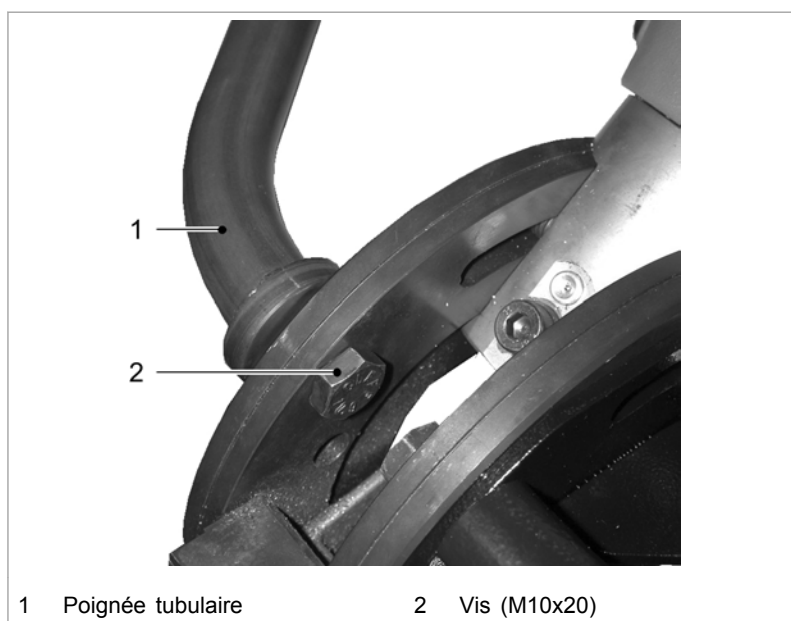


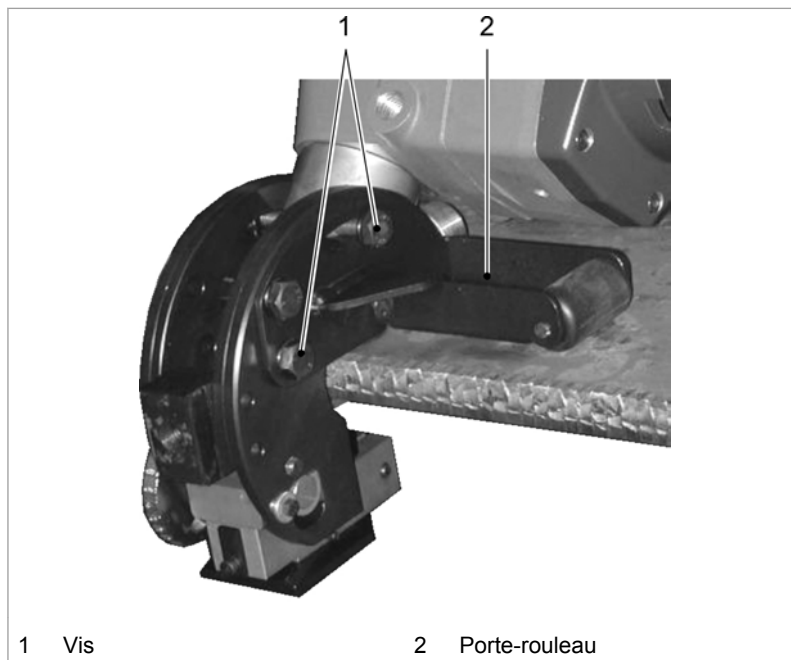
Fig. 41795

Remarque

N'insérez pas de rondelle.

- Serrez la poignée tubulaire avec une vis (2).

Porte-rouleau



Porte-rouleau droit

Fig. 41794

Le porte-rouleau droit fait partie, en série, du contenu de la livraison. Il est également possible de commander en option le porte-rouleau gauche.

Porte-rouleau sans base de poignée

1. Lorsque le porte-rouleau doit être monté sans base de poignée, il faut utiliser les vis, les rondelles et les écrous fournis.

Porte-rouleau avec base de poignée

Remarque

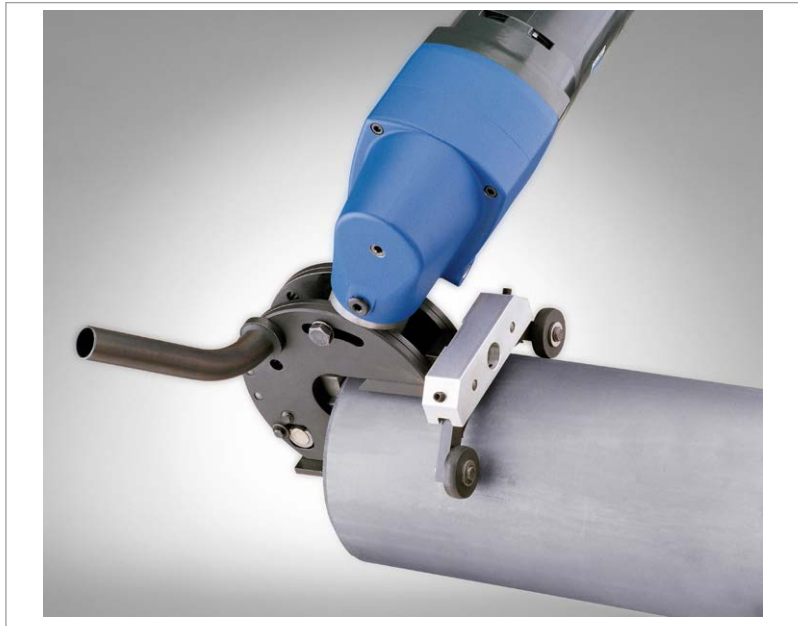
N'insérez pas de rondelle.

2. Si le porte-rouleau doit être également monté, il est nécessaire de bloquer ce dernier entre la base de poignée et l'outil.

3.8 Options

Porte-rouleau pour l'usinage de tubes

Pour le chanfreinage de tubes dont les diamètres extérieurs atteignent jusqu'à 200 mm, le porte-rouleau suivant peut être utilisé. En l'occurrence, le diamètre intérieur minimal du tube peut être de 100 mm.



Pour des diamètres extérieurs de tubes jusqu'à 200 mm

Fig. 54643

Monter le porte-rouleau

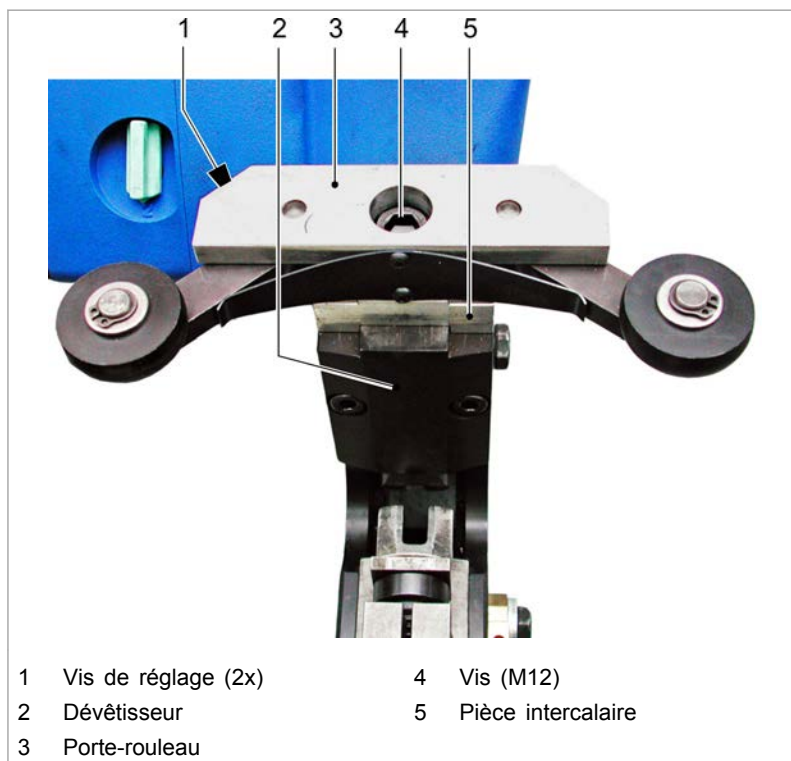


Fig. 54706

1. Avec le tournevis fourni, desserrez les deux vis du dévêtisseur (2) et retirez-le.
2. Vissez le dévêtisseur spécial pour l'usinage de tubes (n° de commande 0023242).
3. Posez la pièce intercalaire (5) et le porte-rouleau (3) l'un sur l'autre et fixez-les à la machine avec la vis (4).
4. A l'aide de la broche, réglez l'épaisseur du matériau au niveau de la tôle plane.
5. Placez la machine sur le tube.
6. A l'aide des vis de réglage (1), adaptez les positions des deux galets rouleaux au rayon du tube.

Outil spécial pour la découpe de tubes

Pour le chanfreinage de tubes dont les diamètres intérieurs sont compris entre 30 et 120 mm, il est possible d'utiliser l'outil spécial suivant pour l'usinage de tubes. En l'occurrence, l'épaisseur maximum de paroi des tubes peut être de 11 mm.



Pour des diamètres intérieurs de tubes compris entre 30 et 120 mm Fig. 54265

Retirer l'étrier de guidage

1. Avec le tournevis fourni, desserrez les deux vis du dégrossisseur et retirez-le.
2. A l'aide de la clé à fourche fournie, desserrez les vis (2).
3. Sortez l'étrier de guidage complet au niveau du corps porteur (1) et retirez-le de la machine.

Monter l'outil spécial

4. Desserrez la vis à tête hexagonale (6) de l'outil spécial (3), sans la dévisser entièrement.
5. Desserrez entièrement la vis (8) de l'outil spécial afin de la retirer.
6. Démontez la contre-bouterolle (5) de l'outil spécial.
7. Desserrez les deux vis du dégrossisseur de l'outil spécial (3) et démontez le dégrossisseur (4).
8. Rentrez ensuite l'outil spécial au niveau du corps porteur (1).
9. Serrez les vis (2) au niveau du corps porteur.
10. Remontez le dégrossisseur (4) de l'outil spécial (3) avec les deux vis.
11. Rentrez de nouveau la contre-bouterolle (5) et serrez la vis (8).
12. Resserrez la vis à tête hexagonale (6) au niveau de l'outil spécial.

- Régler l'outil spécial**
13. Pour régler l'épaisseur de paroi : desserrez les vis (6) et (8).
 14. Réglez l'épaisseur de paroi via la goupille filetée (9).
 15. Réglez la taille du chanfrein via la goupille filetée (7).
 16. Après le réglage, resserrez les vis (6) et (8).

Conseil

Pour un meilleur guidage de la machine : montez le porte-rouleau pour l'usinage de tubes.

Jeux d'éléments de transformation pour des grandes épaisseurs de matériau

 **PRUDENCE**

Dommages matériels en cas d'utilisation de vis cylindriques détériorées

Pour des grandes épaisseurs de matériau, des pièces intercalaires avec des vis cylindriques plus longues sont utilisées. Ces vis sont soumises à de fortes contraintes.

- Lors du remplacement de pièces intercalaires, contrôlez l'usure des vis cylindriques (49) et, si nécessaire, remplacez les vis usées par des vis neuves.

Veillez utiliser une pièce intercalaire et une vis cylindrique plus longue en cas d'usinage de matériaux d'épaisseur maximale.

| Pièce intercalaire et vis cylindrique | Plage des épaisseurs de matériau |
|---|----------------------------------|
| M16x90-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0023203) | 40-80 mm |
| M16x130-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0023204) | 80-120 mm |
| M16x170-12.9 DIN 912 (numéro de commande 0027799) | 120-160 mm |

Tab. 8

Transformation de la machine pour l'usinage de matériaux de plus de 40 mm d'épaisseur



Pièce intercalaire avec vis cylindrique

Fig. 54264

1. Desserrez la vis cylindrique.
2. Démontez la cale et la broche.
3. Insérez la pièce intercalaire correspondante et la broche.
4. Serrez la vis cylindrique en appliquant 250 Nm.

Conseil

Pour un meilleur guidage de la machine : montez le porte-rouleau pour l'usinage de tubes.

Etrier de suspension



1 Vis de serrage

Etrier de suspension

Fig. 54644

- Pour monter l'étrier de suspension sur la base de poignée : vissez la vis de serrage (1) dans l'évidement.

Poste de travail

La station de travail dans laquelle la chanfreineuse Tru-Tool TKF 1500 peut être fixée, sert à l'usinage de petites pièces. La station de travail peut être montée sur une table ou un socle. Le socle doit être vissé au sol via les trous de montage.



Station de travail avec socle

Fig. 54645

Monter la machine sur la station de travail



1 Taraudage

Fig. 54705

- Fixez la machine à la station de travail à l'aide de la vis, via le taraudage (1).

4. Utilisation

4.1 Travailler avec la TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1)

PRUDENCE

Domage matériel dû à la rotation du sélecteur de vitesse pendant le service !

Un endommagement de l'engrenage peut en résulter.

- Utilisez le sélecteur de vitesse uniquement lorsque le moteur est soit au ralenti soit à l'arrêt.

Mettre en marche la machine et travailler

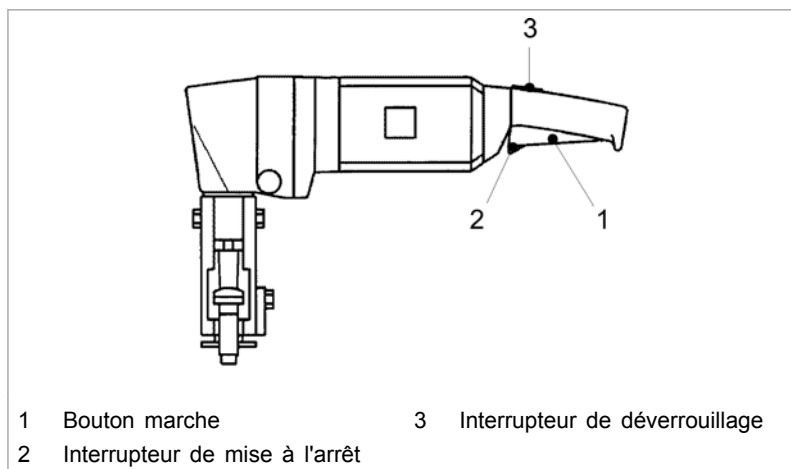


Fig. 9659

1. Effectuez les réglages .
2. Pour TruTool TKF 1500 (1B1) : sélectionnez la vitesse.
3. Actionnez l'interrupteur de déverrouillage (3) et l'interrupteur de mise en marche (1).

L'interrupteur de mise en marche (1) reste enclenché. Le moteur fonctionne.

4. Pour activer la commutation de couple : actionnez l'interrupteur de déverrouillage (3) et ensuite actionnez en même temps l'interrupteur de mise en marche (1) et l'interrupteur de mise à l'arrêt (2).

Remarques

- Approchez la machine de la pièce à travailler uniquement si la vitesse maximale est atteinte.
 - Le résultat de la coupe peut être amélioré et la durée d'utilisation du burin prolongée en huilant légèrement la ligne de coupe avant d'usiner la pièce à travailler.
5. Usiner le matériau :

-
- Placez la machine sur la tôle et laissez tout d'abord quelques centimètres entre le burin et le bord de la tôle.
 - Poussez la machine avec précaution autant que possible contre le bord de la tôle, c.-à-d. procédez au "perçage".
 - Poussez la machine le long de la tôle de façon à ce que l'axe de la machine soit à peu près parallèle au bord de la tôle.
 - Ce faisant, pressez la machine contre le bord de la tôle.

Mise à l'arrêt de la machine 6. Appuyez sur le bouton arrêt (2).

5. Maintenance

AVERTISSEMENT

Risque de blessure dû à des réparations effectuées de manière non professionnelle !

La machine ne fonctionne pas correctement.

- Faites effectuer les opérations d'entretien par des personnes qualifiées.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine TRUMPF.

PRUDENCE

Dommmages matériels causés par des outils émoussés !

Surcharge de la machine.

- Contrôlez toutes les heures l'usure du tranchant du burin, ou en cas de mauvais comportement de coupe, ou encore en présence de mauvais résultats de travail. Un burin bien tranchant permet d'obtenir une bonne performance de coupe et de protéger la machine.
- Remplacez le burin à temps.

| Point d'entretien | Procédure à suivre et intervalle | Lubrifiants recommandés | Numéro de commande |
|-----------------------------------|--|-------------------------|--------------------|
| Fourreau et burin | Lubrifier après tout changement d'outil. | Graisse "S1" | 0121486 |
| Engrenage et mécanisme de la tête | Faire lubrifier toutes les 300 heures de service par une personne qualifiée ou remplacer la graisse. | Graisse "G1" | 0139440 |
| Contre-bouterolle | Nettoyer si nécessaire. | - | - |
| Burin | Réaffûter si nécessaire. Remplacer si nécessaire. | - | - |
| Fourreau | Remplacer si nécessaire (jeu entre la douille et le burin > 0.3 mm). | - | - |
| Grille d'aération | Nettoyer si nécessaire. | - | - |

Points et intervalles de maintenance

Tab. 9

5.1 Réaffûtage du burin

La surface d'attaque des burins pour l'aluminium et des burins haute performance est affûtée en biais. Veuillez vous conformer au schéma d'affûtage correspondant (voir "Tab. 7", p. 15).

Le burin pour l'acier de construction (n° de commande 0088503) et pour les tôles à haute résistance (n° de commande 0089335) ont 2 arêtes de coupe.

Remarques

- Respectez la longueur minimale des burins (voir "Tab. 7", p. 15).
 - N'utilisez pas des burins plus courts.
 - Au terme du réaffûtage, affilez l'arête de coupe avec une pierre à huile.
- Réaffûtez la surface d'attaque du burin lorsque les deux arêtes de coupe sont émoussées.

5.2 Changement de burin

 **DANGER**

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

- Retirez toujours la fiche de la prise de courant avant de procéder aux travaux d'entretien sur la machine.
-

 **PRUDENCE**

Domages matériels dus à une manipulation non conforme !

Risque de collision dû au réglage incorrect de la machine.

- Serrez l'arbre à excentrique d'un tour complet dans le sens des aiguilles d'une montre à l'aide de la clé à fourche 6 pans fournie. Une fois le risque de collision écarté, retirez la clé à fourche 6 pans et procédez à la mise en service de la machine conformément aux instructions.
-

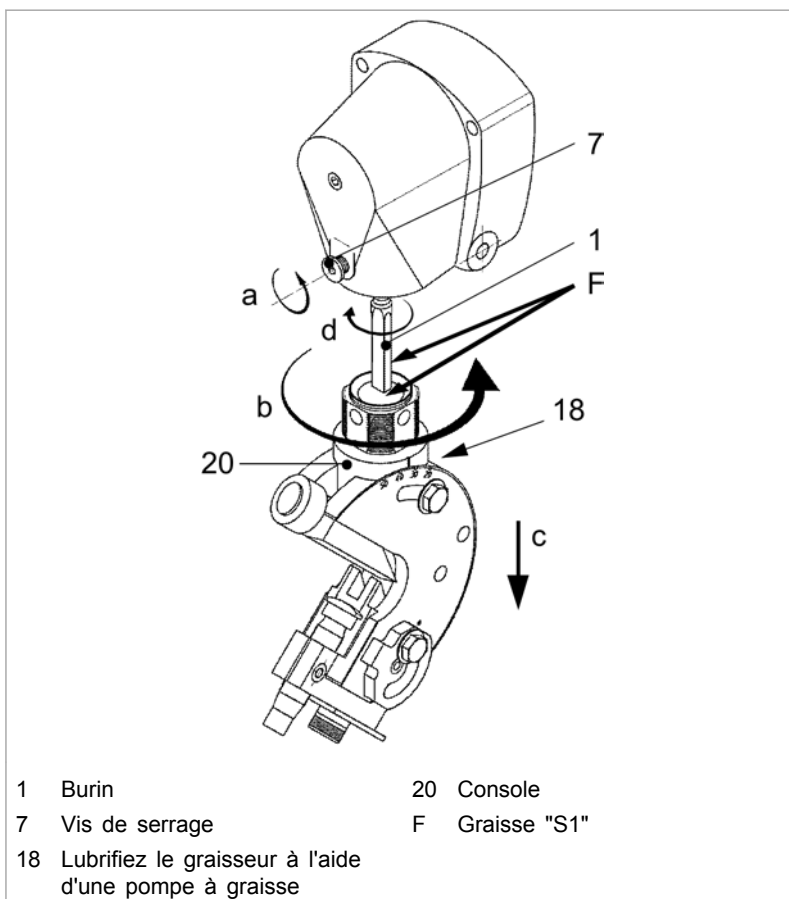
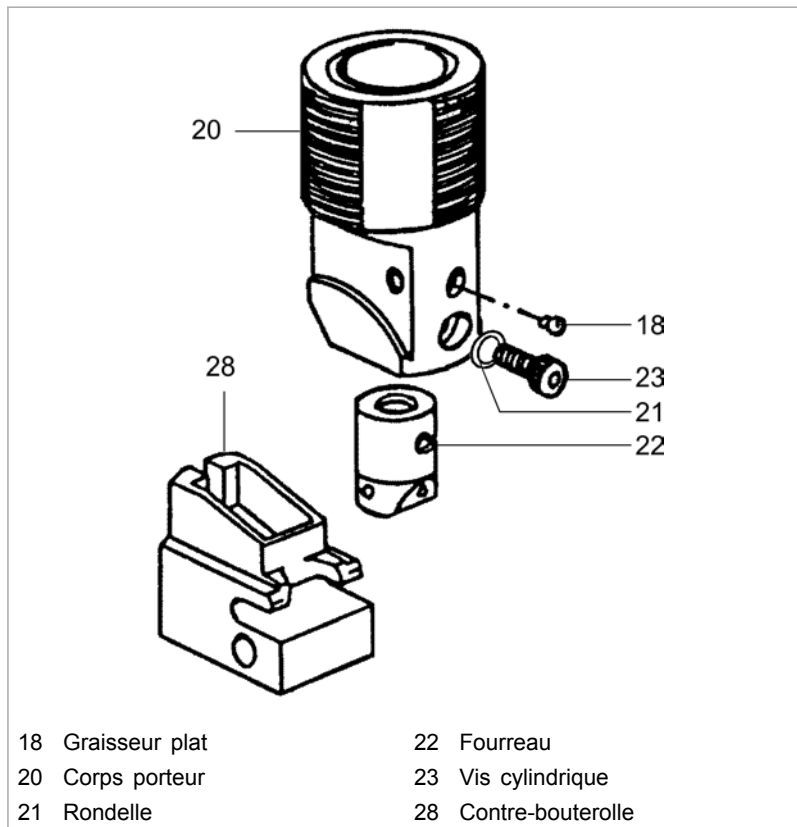


Fig. 20849

1. Desserrez la vis de serrage (7)
2. Tournez la console (20) de 45°.
3. Retirez la console (20) en la tirant vers le bas.
4. Retirez le burin (1) en le faisant tourner.
5. Lubrifiez légèrement la pièce carrée du burin et l'alésage de la console avec de la graisse "S1" (numéro de commande 0121486).
6. Contrôlez la profondeur de pénétration du poinçon avec la jauge de réglage pour l'épaisseur de la tôle (numéro de commande 1411767).

5.3 Remplacer le fourreau.

Si le jeu entre le fourreau et le burin est >0.3 mm , le fourreau doit être remplacé.



Fourreau

Fig. 9658

1. Desserrez la vis de serrage (7).
2. Tournez la console (20) de 45°.
3. Retirez la console en la tirant vers le haut.
4. Retirez le burin (1) en le faisant tourner.
5. Desserrez la vis cylindrique (23), tirez le fourreau (22) vers le haut pour l'extraire du corps porteur (20).
6. Insérez un nouveau fourreau (22) par le haut dans le corps porteur (20). Respectez l'alignement.
7. Serrez la vis cylindrique (23).
8. Remontez le corps porteur.

6. Matériel d'usage et accessoires

| TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) | Numéro de commande | Contenu de la livraison |
|--|--------------------|-------------------------|
| Burin standard TruTool TKF 1500 (1A1) | 0088503 | x |
| Burin standard, jeu de deux | 1263021 | - |
| Burin standard, jeu de dix | 1263029 | - |
| Burin pour matériaux à haute résistance TruTool TKF 1500 (1B1) | 0089335 | x |
| Burin pour matériaux à haute résistance, jeu de deux | 1264417 | - |
| Burin pour matériaux à haute résistance, jeu de dix | 1264418 | - |
| Burin pour matériaux à haute résistance 5575, jeu de deux | 1327480 | - |
| Burin pour matériaux à haute résistance 5575, jeu de dix | 1327482 | - |
| Burin pour aluminium | 0005014 | - |
| Burin pour aluminium, jeu de deux | 1264419 | - |
| Burin à grand rendement spécialement conçu pour l'usinage de matériaux à haute résistance | 0110399 | - |
| Burin à grand rendement spécialement conçu pour l'usinage de matériaux à haute résistance, jeu de deux | 1264420 | - |
| Burin à grand rendement spécialement conçu pour l'usinage de matériaux à haute résistance, jeu de dix | 1264432 | - |
| Fourreau (guidage du burin) | 0038351 | x |
| Dévêtisseur (pièce de rechange pour le porte-rouleau et l'outil spécial) | 0023242 | - |

Matériel d'usage

Tab. 10

| TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) | Numéro de commande | Contenu de la livraison |
|--|--------------------|-------------------------|
| Bac à copeaux | 0023209 | x |
| Base de poignée | 0023229 | x |
| 2 vis à tête hexagonale M10x25-8.8 DIN 933 | 0017329 | x |
| Poignée tubulaire | 0023206 | x |
| Vis à tête hexagonale M10x20-12.9 DIN 933 | 0017302 | x |
| Clé AL17 DIN 3113 | 0078310 | x |
| Clé à fourche 6 pans | 0118860 | x |
| Huile de poinçonnage et de grignotage pour acier (0.5 l) | 0103387 | x |
| Graisse "S1" (25 g) | 0121486 | x |
| Manuel opérateur TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) | 1554548 | x |
| Consignes de sécurité, autres pays | 0125699 | x |
| Consignes de sécurité (document rouge), USA | 1239438 | x |
| Pompe à graisse remplie "S1" | 0068624 | x |
| Porte-rouleau complet droit | 1238982 | x |
| Porte-rouleau complet gauche | 1240848 | - |
| Jauge de réglage pour l'épaisseur de la tôle | 1411767 | x |
| Carte de sélection des burins | 1332341 | x |
| Raccord rapide côté machine, pneumatique | 0114094 | x |
| Raccord rapide côté tuyau, pneumatique | 0114095 | x |
| Valise XL | 0121585 | - |
| Etrier de suspension | 0023210 | - |

| TruTool TKF 1500 (1A1), (1B1) | Numéro de commande | Contenu de la livraison |
|--|--------------------|-------------------------|
| Station de travail avec socle | 0005079 | - |
| Station de travail sans socle | 1343474 | - |
| Socle | 0003677 | - |
| Jeux d'éléments de transformation pour des épaisseurs de matériau plus importantes : | | |
| de 40 à 80 mm | 0023203 | - |
| de 80 à 120 mm | 0023204 | |
| de 120 à 160 mm | 0027799 | |
| Outil spécial pour usinage des tubes (diamètres intérieurs des tubes de 30 à 120 mm) | 0027798 | - |
| Porte-rouleau pour usinage de tubes (dévêtisseur inclus) (diamètre du tube jusqu'à 200 mm) | 0005123 | - |
| Dévêtisseur spécial pour angle de chanfrein jusqu'à 55° | 0032119 | - |
| Huile de poinçonnage et de grignotage pour aluminium (1 l) | 0125874 | - |
| Graisse "S1" (1000 g) | 0342887 | - |
| Graisse "G1" (900 g) | 0139440 | - |

Accessoires

Tab. 11

6.1 Commande du matériel d'usage

Remarque

Pour assurer une livraison correcte et rapide des pièces, les données suivantes doivent être indiquées.

1. Indiquez le numéro de commande.
2. Inscrivez les autres données nécessaires à la commande :
 - données relatives à la tension
 - Nombre de pièces
 - Type de machine
3. Indiquez toutes les informations relatives à l'expédition :
 - adresse correcte.
 - type d'expédition souhaité (p. ex. par avion, par porteur spécial, par colis express, avec les marchandises ordinaires, par un service de livraison des colis).

Remarque

Pour les adresses de service après-vente TRUMPF, veuillez consulter www.trumpf-powertools.com.

4. Envoyez votre commande à votre agence TRUMPF.

7. Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange

