Lietošanas pamācība

TruTool S 350 (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

TRUMPF

Satura rādītājs

1	**Drošība**	**2**
1.1	Vispārīgas drošības norādes	2
1.2	Specifiskas šķēru drošības norādes	2
2	**Apraksts**	**3**
2.1	Lietošana atbilstoši paredzētajam mērķim	3
2.2	Tehniskie dati	4
2.3	Simboli	4
2.4	Informācija par troksni un vibrāciju	5
3	**Iestatīšanas darbi**	**6**
3.1	Gājiena skaita iestatīšana (tikai 230V motors)	6
3.2	Darba stacija (papildaprīkojums)	6
3.3	Naža izvēle	8
3.4	Griezuma spēles izvēle un iestatīšana	9
3.5	Spiedslīdņa naža augstuma iestatīšana	11
4	**Apkalpošana**	**13**
4.1	TruTool S 350 (2A1) ieslēgšana un izslēgšana	13
4.2	Strādāšana ar TruTool S 350 (2A1)	13
4.3	Motora pārslodzes aizsargierīce	14
5	**Apkope**	**15**
5.1	Naža nomaiņa	16
5.2	Pieslēguma kabeļa nomaiņa	16
5.3	Ogles suku nomaiņa	16
6	**Patēriņa materiāli un piederumi**	**18**
6.1	Patēriņa materiālu pasūtīšana	18
7	**Pielikums: atbilstības deklarācija, garantija, rezerves daļu saraksti**	**20**

1. Drošība

1.1 Vispārīgas drošības norādes

⚠ WARNUNG

- Izlasiet visus drošības norādes un instrukcijas - arī tos, kas atrodas pievienotajā brošūrā.
- Drošības norāžu un instrukciju neievērošana var radīt strāvas triecienu, ugunsgrēku un/vai smagas traumas.
- Saglabājiet visas drošības norādes un instrukcijas.

⚠ DRAUDI

Elektriskais spriegums! Dzīvības apdraudējums, ko rada strāvas trieciens!

- ➢ Pirms jebkuru apkopes darbu veikšanas izņemiet iekārtas spraudni no kontaktligzdas.
- ➢ Pirms katras lietošanas reizes pārbaudiet, vai spraudņi, kabeļi un iekārta nav bojāti.
- ➢ Glabājiet iekārtu sausā vietā un nelietojiet to mitrās telpās.
- ➢ Izmantojot elektroinstrumentu ārpus telpām, pieslēdziet noplūdes strāvas automātu ar maks. 30 mA ieslēgšanas strāvu.
- ➢ Izmantojiet tikai TRUMPF oriģinālos piederumus.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Iekārtas nepareiza lietošana!

- ➢ Strādājot ar iekārtu, lietojiet aizsargbrilles, dzirdes aizsardzības līdzekli, respiratoru, aizsargcimdus un darba apavus.
- ➢ Spraudni ievietojiet tikai tad, ja iekārta ir izslēgta. Pēc lietošanas izņemiet tīkla spraudni.
- ➢ Nenesiet iekārtu aiz kabeļa.
- ➢ Apkopes lūdziet veikt tikai apmācītiem speciālistiem.

1.2 Specifiskas šķēru drošības norādes

⚠ BRĪDINĀJUMS

Roku savainojuma draudi!

- ➢ Neievietojiet roku apstrādes zonā.
- ➢ Turiet iekārtu ar abām rokām.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Karstu un asu skaidu izraisīts savainojuma apdraudējums!

Skaidas no skaidu izvades tiek izvadītas lielā ātrumā.

- ➢ Izmantojiet nebojātu un nesaliektu skaidu novirzītāju.

2. Apraksts

1	Griešanas galds	8	Spiedslīdnis
2	Iestatīšanas skrūve	9	Ass
3	Stiprinājuma skrūve griešanas galda nazim	10	Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis
4	Griešanas galda nazis	11	Rokturis
5	Stiprinājuma skrūve spiedslīdņa nazim	12	Rotācijas frekvences regulators (tikai 230V motors)
6	Vītne jūgstieņa cilpas piestiprināšanai (papildaprīkojums)	13	Skaidu atvairītājs (rokas aizsardzība)
7	Spiedslīdņa nazis		

Šķēres TruTool S 350 (2A1) Fig. 28474

2.1 Lietošana atbilstoši paredzētajam mērķim

TRUMPF šķēres TruTool S 350 (2A1) ir ar elektrību darbināts rokas instruments, ko var izmantot turpmāk minētajam.

- Bez skaidām atdalīt un nozāģēt malas plāksnes veida sagatavēm no tērauda, alumīnija, krāsainā metāla un plastmasas.
- Izgatavot taisnas vai izliektas ārējās šķautnes un iekšējos izgriezumus.
- Atdalīt atbilstoši aizzīmējumam.
- Atdalīt spoles.

2.2 Tehniskie dati

	Citas valstis			ASV
	Vērtības	**Vērtības**	**Vērtības**	**Vērtības**
Spriegums	230 V	120 V	110 V	120 V
Frekvence	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz	50/60 Hz
Atļautais materiāla biezums: tērauds līdz 400 N/mm²	3,5 mm (spole 3,0 mm)	3,5 mm (spole 3,0 mm)	3,5 mm (spole 3,0 mm)	0,138 in (spole 0,12 in)
Atļautais materiāla biezums: tērauds līdz 600 N/mm²	3,0 mm (spole 2,5 mm)	3,0 mm (spole 2,5 mm)	3,0 mm (spole 2,5 mm)	0,12 in (spole 0,1 in)
Atļautais materiāla biezums: tērauds līdz 800 N/mm²	2.0 mm (spole 1.5 mm)	2.0 mm (spole 1.5 mm)	2.0 mm (spole 1.5 mm)	0.079 in (spole 0.06 in)
Atļautais materiāla biezums: alumīnijs līdz 250 N/mm²	4.0 mm	4.0 mm	4.0 mm	0.16 in
Darba ātrums	4 - 6 m/min	4 - 6 m/min	4 - 6 m/min	13 - 20 ft/min
Nominālā pievadītā jauda	1400 W	1200 W	1140 W	1200 W
Gājienu skaits brīvgaitā	1865/min	1420/min	1420/min	1420/min
Svars	5.7 kg	5.7 kg	5.7 kg	12,6 lbs
Sākuma cauruma diametrs	50 mm	50 mm	50 mm	1,97 in
Mazākais rādiuss pa labi/pa kreisi	30/16 mm	30/16 mm	30/16 mm	1.18/0.623 in
Aizsargizolācija	II / ⧈	II / ⧈	II / ⧈	II / ⧈

Tab. 1

2.3 Simboli

Norāde

Turpmāk tekstā dotie simboli ir svarīgi lietošanas pamācības lasīšanai un saprašanai. Pareiza simbolu interpretācija jums palīdzēs iekārtu lietot labāk un drošāk.

Simbols	Nosaukums	Paskaidrojums
	Lietošanas pamācības lasīšana	Pirms iekārtas ekspluatācijas sākšanas pilnībā izlasiet lietošanas pamācību un drošības norādes. Precīzi ievērojiet tajās dotās instrukcijas.
⧈	II aizsardzības klase	Apzīmē darbarīku ar dubultu izolāciju.
~	Maiņstrāva	Strāvas tips vai īpašība
V	Volts	Spriegums
A	Ampērs	Strāva, strāvas patēriņš
Hz	Hercs	Frekvence (svārstības sekundē)
W	Vats	Jauda, jaudas patēriņš
mm	Milimetrs	Izmēri, piem., materiāla biezums, fāzes garums
in	Colla	Izmēri, piem., materiāla biezums, fāzes garums
n_o	Tukšgaitas apgriezienu skaits	Apgriezienu skaits bez jaudas

Simbols	Nosaukums	Paskaidrojums
.../min	Apgriezienu skaits/gājieni minūtē	Apgriezienu skaits, gājieni minūtē

Tab. 2

2.4 Informācija par troksni un vibrāciju

BRĪDINĀJUMS

Iespējama trokšņu izmešu vērtības pārsniegšana!

- Lietojiet dzirdes aizsardzības līdzekļus.

BRĪDINĀJUMS

Iespējama vibrāciju izmešu vērtības pārsniegšana!

- Izvēlieties pareizus darbarīkus un nodiluma gadījumā laicīgi veiciet to nomaiņu.
- Apkopes lūdziet veikt apmācītiem speciālistiem.
- Nosakiet papildu drošības darbības, lai aizsargātu lietotāju pret vibrāciju ietekmi (piem., roku sildīšanu, darba procesu organizēšanu, apstrāde ar parastu spiedes spēku).
- Atkarībā no izmantošanas apstākļiem un elektroinstrumenta stāvokļa patiesā noslodze var būt lielāka vai mazāka nekā dotā izmērītā vērtība.

Norādes

- Dotās vibrāciju emisiju vērtības mērījums ir veikts atbilstoši standarta pārbaudes procesam un to iespējams izmantot viena elektroinstrumenta salīdzināšanai ar citu.
- Doto vibrāciju emisiju vērtību iespējams izmantot arī pagaidu vibrāciju nosldzes novērtējumam.
- Laiks, kad iekārta ir izslēgta vai pat darbojas, bet netiek izmantota, spēj būtiski samazināt vibrāciju noslodzi visa darba procesa laikā.
- Laiks, kad iekārta darbojas automātiski ar iekšējo piedziņu, nav jārēķina.

Izmērītās vērtības apzīmējums	Vienība	Vērtība atbilstoši EN 60745
Vibrāciju izmešu vērtība a_h (trīs virzienu vektoru summa)	m/s^2	8.8
Noteiktais trokšņu līmenis L_{PA}, tipiskais	dB (A)	84
Noteiktais trokšņu jaudas līmenis L_{WA}, tipiskais	dB (A)	95
Trokšņu izmešu vērtību neprecizitāte K	dB	3

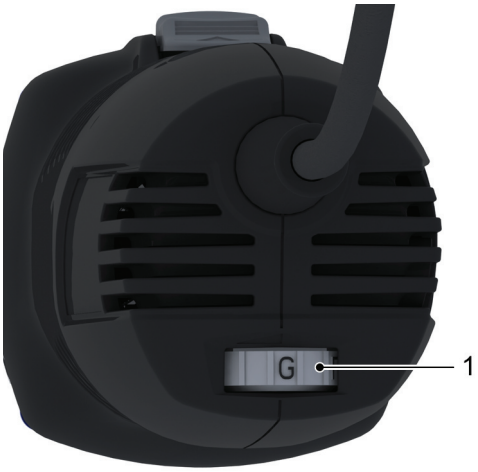
Tab. 3

3. Iestatīšanas darbi

3.1 Gājiena skaita iestatīšana (tikai 230V motors)

Samazināts gājienu skaits uzlabo darba rezultātu turpmāk minētajos gadījumos.

- Precīzi apstrādājot atbilstoši aizzīmējumam.
- Apstrādājot rādiusus.
- Apstrādājot tēraudu, kura stiepes stiprība >400 N/mm² (labāks darbmūžs).



1 Regulēšanas rats rotācijas frekvences regulatoram pie 230V motora

Fig. 71200

➢ Pagriezt rotācijas frekvences regulatora regulēšanas ratu.

3.2 Darba stacija (papildaprīkojums)

UZMANĪBU

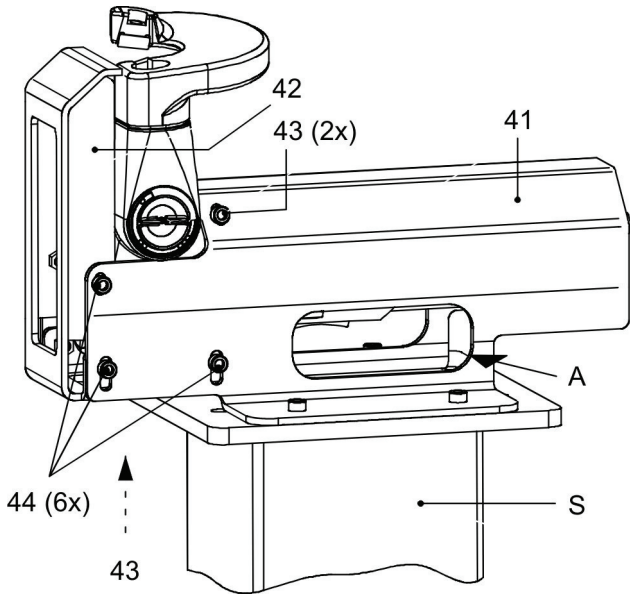
Nepareizas apkalpošanas izraisīti īpašuma bojājumi!

➢ Sagatavi bīdīt iekārtā tikai tad, kad iekārta ir ieslēgta un sasniegusi pilnu apgriezienu skaitu.

⚠ DRAUDI

Elektriskais spriegums! Elektrošoka radīts dzīvības apdraudējums!

➢ Darbarīku nomaiņas gadījumā un pirms visiem iekārtas apkopes darbiem kontaktdakšu izvilkt no kontaktligzdas.

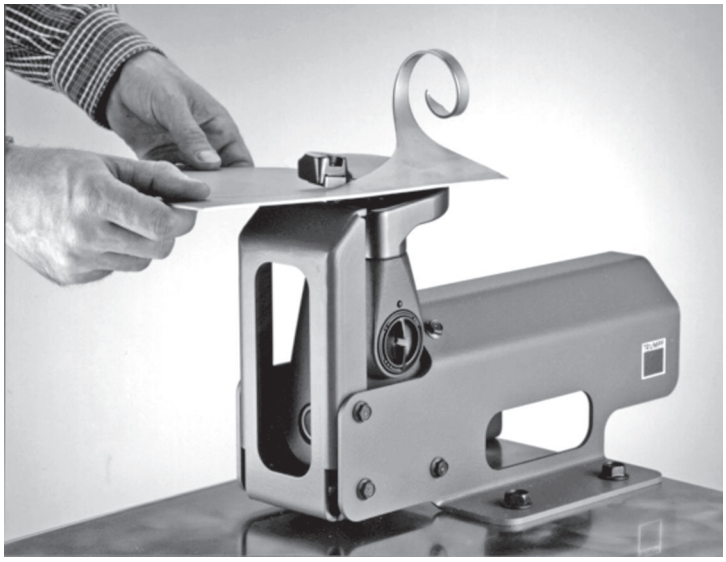


41	Apvalks	44	2x 3 skrūves apvalka savienošanai
42	Priekšējais apvalks	A	Padziļinājums ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzim
43	Skrūve iekārtas nostiprināšanai darba stacijā	S	Statīvs darba stacijai

Darba stacija Fig. 17461

Darba stacija (pasūtījuma numurs 979371), kurā var iestiprināt iekārtu, kalpo mazāku sagatavju apstrādāšanai. To ar stiprinājuma caurumiem var pieskrūvēt:

- pie galda (darbgalda);
- pie statīva (pasūtījuma numurs 003677).



Piemērs: sagataves apstrāde Fig. 17464

1. Pieskrūvēt skavu un skaidu atvairītāju.

2. Iekārtu ievietot apvalkā (41).
3. Iekārtu ar skrūvēm (43 un 44) pieskrūvēt apvalkā.
4. Darba staciju ar 4 skrūvēm nostiprināt pie darbgalda vai TRUMPF stenda (pasūtījuma numurs 003677).

3.3 Naža izvēle

UZMANĪBU

Nepareiza naža izvēle rada mantisku kaitējumu!

Griešanas kvalitāte tiek stipri nelabvēlīgi ietekmēta un atsevišķie darbarīki tiek pārslogoti.

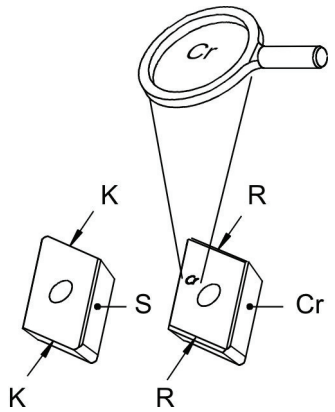
➢ Izmantot tikai piemērotus darbarīkus.

Nazi raksturo turpmāk minētie punkti.

- Spiedslīdņa naža (augšējais nazis) un griešanas galda naža (apakšējais nazis) forma ir vienāda un tos var ievietot pēc izvēles (augšā vai apakšā).
- Visiem nažiem ir 2 asmeņi.
- Tie ir nepārslīpējami "2 reizes pagriežami naži".

Norāde

Atkarībā no sagataves biezuma un stiprības apstrādei var izvēlēties 2 dažādus naža tipus (skatiet "Tab. 4", lappuse. 9).



K	Standarta naža asa asmens šķautne	Cr	Hroma tērauda nazis
S	Standarta nazis	R	0.2 mm rādiuss pie hroma tērauda naža asmens šķautnes

Nazis ar tipa marķējumu Fig. 14843

Norāde

Standarta naži, kuru stiepes stiprība ir ≤400 N/mm², nav īpaši marķēti. Hroma tērauda naži marķēti ar "Cr".

Šo iemeslu dēļ tiek ieteikts izmantot darbarīkus tikai atbilstoši norādījumiem tabulā.

Naža tips	Plāksnes biezumu diapazoni mm	Materiāla veids un stiepes stiprība	Mat. nr.
Standarta:	0.5 - 4.0	Alumīnijs 250 N/mm^2	140451
Standarta:	0.5 - 3.5 (spole 0.5 - 3.0)	Konstrukciju tērauds 400 N/mm^2	140451
Standarta:	0,5 - 1,5 (spole 0,5 - 1,0)	Nerūsējošs tērauds 600 N/mm^2	140451
Standarta[1]	1,5 - 3,0 (spole 1,9 - 2,5)	Nerūsējošs tērauds 600 N/mm^2	140451
Cr	1.5 - 3.0	Nerūsējošs tērauds 600 N/mm^2	140452
Cr	0,5 - 2,0 (spole 0,5 - 1,5)	Nerūsējošs tērauds 800 N/mm^2	140452

Tab. 4

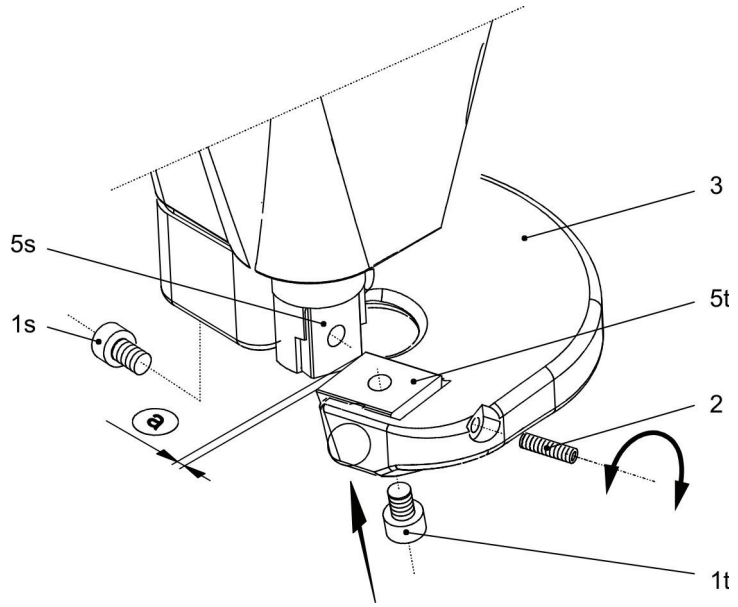
3.4 Griezuma spēles izvēle un iestatīšana

⚠ DRAUDI

Elektriskais spriegums! Elektrošoka radīts dzīvības apdraudējums!

➢ Darbarīku nomaiņas gadījumā un pirms visiem iekārtas apkopes darbiem kontaktdakšu izvilkt no kontaktligzdas.

1 Lietošana ir iespējama, ar paaugstinātu nodilumu.



a	Nažu attālums = griezuma spēle	2	Iestatīšanas skrūve	5s	Spiedslīdņa nazis
1s	Stiprinājuma skrūve spiedslīdņa nazim	3	Griešanas galds	5t	Griešanas galda nazis
1t	Stiprinājuma skrūve griešanas galda nazim				

Fig. 14844

Griezuma spēles izvēle

Greizuma spēlei jābūt 0,2x attiecībā pret griežamās plāksnes biezumu.

Piemēri:

Plāksnes biezums s mm	Nažu attālums = griezuma spēle a mm
0.5	0.1
1.0	0.2
2.0	0.4
3.0	0.6
3.5	0.7

Tab. 5

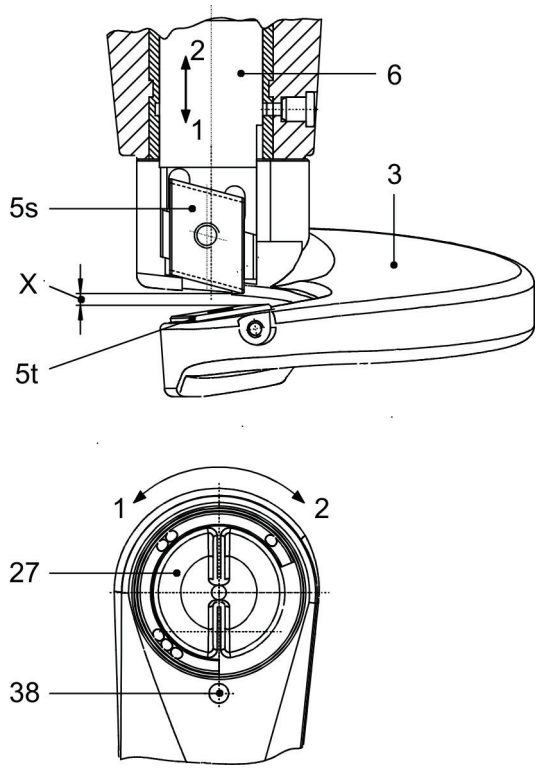
Griezuma spēles iestatīšana

1. Izvēlēties griezuma spēli.
2. Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzim vairākkārt viegli pieskarties līdz spiedslīdņa nazis (5s) sasniedzis apakšējo apstāšanās punktu.
3. Griešanas galda nazi (5t) ar stiprinājuma skrūvi (1t) viegli pieskrūvēt.
4. Ar iestatīšanas skrūvi (2) griešanas galda nazim (5t) iestatīt vēlamo griezuma spēli (pārbaudīt ar taustu).
5. Piegrizt stiprinājuma skrūvi (1t).

6. Viegli piegriezt iestatīšanas skrūvi (2).

3.5 Spiedslīdņa naža augstuma iestatīšana

Lai gan atdalot skārda plāksnes, gan griežot līkumus, sasniegtu optimālu griešanu, attālums starp spiedslīdņa un griešanas galda nažiem (iegremdēšanas dziļums loksnē) jāpielāgo paredzētajam griešanas uzdevumam un plāksnes biezumam.



1	Griešanas virziens 1: iestatīšanas kritērijs x kļūst mazāks	6	Spiedslīdnis
2	Griešanas virziens 2: iestatīšanas kritērijs x kļūst lielāks	27	Grozāmais rokturis ar skalu spiedslīdņa naža augstuma iestatīšanai (piemērs 3.5 mm plāksnes biezumam)
3	Griešanas galds	38	Skalas fiksācijas moments
5s	Spiedslīdņa nazis (augšējais nazis)	X	Iestatīšanas kritērijs (augstuma attālums starp augšējo un apakšējo nazi)[2]
5t	Griešanas galda nazis (apakšējais nazis)		

Spiedslīdņa naža augstuma iestatīšana Fig. 14845

2 Spiedslīdnis atrodas augšējā apstāšanās punktā.

Materiāla biezums mm	Grozāmā roktura iestatījums		
	Izliekumu izgriešana	Taišņu izgriešana	Spoļu griešana
3.5	3(+)[3]	3(+)	-
3.0	3(+)	3	1
2.5	3	2(+)	1
2.0	2(+)	2	1
1.5	2	1(+)	1
1.0	1(+)	1	1
0.5	1	1(-)[4]	1(-)

Orientējoši dati Tab. 6

1. Kad iekārta darbojas vai ir izslēgta, grozāmo rokturi nospiest un pagriezt.

   Kad grozāmo rokturi atlaiž, tas fiksējas.

2. Uz grozāmā roktura (27) piestiprināti marķējuma punkti, kas iestatāmi atkarībā no plāksnes biezuma un lietošanas gadījuma.

   Šādi mainot attālumu starp abiem nažiem, var lietošanai atbilstoši optimizēt griešanas īpašības.

3 (+) starppakāpe griešanas virzienā 2

4 (-) starppakāpe griešanas virzienā 1

4. Apkalpošana

⚠ UZMANĪGI

Pārāk augsta tīkla sprieguma radīts mantiskais kaitējums!

Motora bojājums.

- Pārbaudīt tīkla spriegumu. Tīkla spriegumam jāsakrīt ar datiem uz iekārtas norādījumu plāksnītes.
- Izmantojot pagarinātāju, kura vada garums pārsniedz 5 m, vada šķērsgriezumam jābūt vismaz 2.5 mm².

⚠ BRĪDINĀJUMS

Iekārtas nepareiza lietošana!

- Strādājot ar iekārtu, vienmēr parūpēties par drošu stāvokli.
- Nekad nepieskarties darbarīkam, kad iekārta darbojas.
- Strādājot iekārtu vienmēr virzīt prom no ķermeņa.
- Ar iekārtu nestrādāt virs galvas.

4.1 TruTool S 350 (2A1) ieslēgšana un izslēgšana

Iekārtas ieslēgšana 1. Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi bīdīt uz priekšu.

Iekārtas izslēgšana 2. Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzi bīdīt uz aizmuguri.

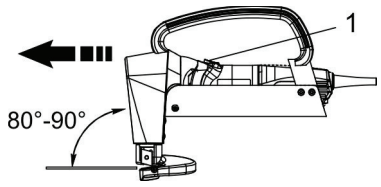
4.2 Strādāšana ar TruTool S 350 (2A1)

Rādiusu izgriešana

- Iekārtu nenoliekt.
- Strādāt tikai ar mazu padevi.

Griešana pie malas

- Griezt apvērstā stāvoklī.
- Griešanas galds rāda uz augšu.



1 Ieslēgšanas/izslēgšanas slēdzis

Fig. 28475

1. Iekārtu vadīt klāt sagatavei tikai tad, kad sasniegts pilns apgriezienu skaits.
2. Apstrādāt materiālu.
   - Iekārtu vadīt 80° līdz 90° leņķī pret loksnes virsmu.

4.3 Motora pārslodzes aizsargierīce

Norādes

- Iekārta var priekšlaicīgi izslēgties ilgāku elektromagnētisku traucējumu iedarbības rezultātā. Iekārta atsāk darbu brīdī, kad traucējumi ir novērsti.
- Motors izslēdzas, ja tā temperatūra ir pārāk augsta.

1. Ļaujiet iekārtai darboties tukšgaitā, līdz tā atdziest.
2. Turpiniet iekārtu lietot normālā režīmā, kad tā ir atdzisusi.

5. Apkope

⚠ DRAUDI

Elektrošoka radīts dzīvības apdraudējums!

- Darbarīku nomaiņas gadījumā un pirms visiem iekārtas apkopes darbiem kontaktdakšu izvilkt no kontaktligzdas.

⚠ UZMANĪGI

Truli darbarīki rada materiālu kaitējumu!

Iekārtas pārslodze.

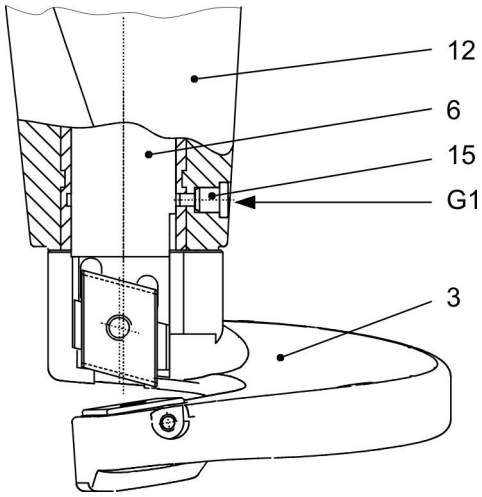
- Katru stundu pārbaudīt štances augšdaļas nodilumu. Asa štances augšdaļa dod labu griešanas sniegumu un saudzē iekārtu.
- Laicīgi nomainīt štances augšdaļu.

⚠ BRĪDINĀJUMS

Traumu gūšanas risks, ko rada nepareizi veikti remonti!

Iekārta nedarbojas pareizi.

- Apkopes lūdziet veikt tikai apmācītiem speciālistiem.



3 Griešanas galds
6 Spiedslīdnis
12 Korpuss
15. Eļļošanas nipelis
G1 TRUMPF smērviela

Eļļošanas nipelis, spiedslīdņa vadotne Fig. 28476

Apkopes vieta	Darbības veids un intervāls	Ieteicamais eļļošanas līdzeklis	Pasūtījuma Nr.
Spiedslīdņa vadotne	Ik pēc 20 darba stundām	Smērviela "G1"	139440
Pārvads un pārvada galva	Pēc katrām 300 darba stundām speciālists no jauna ietauko vai nomaina smērvielu.	Smērviela "G1"	139440

Apkopes vieta	Darbības veids un intervāls	Ieteicamais eļļošanas līdzeklis	Pasūtījuma Nr.
Griešanas galda nazis	Nepieciešamības gadījumā pagriezt	-	-
Griešanas galda nazis	Nepieciešamības gadījumā nomainīt	-	-
Spiedslīdņa nazis	Nepieciešamības gadījumā pagriezt	-	-
Spiedslīdņa nazis	Nepieciešamības gadījumā nomainīt	-	-
Ventilācijas sprauga	Nepieciešamības gadījuma iztīrīt	-	-

Tab. 7

5.1 Naža nomaiņa

Spiedslīdņa naža pagriešana vai attiecīgi nomaiņa

1. Grozāmo rokturi (27) noregulēt uz pakāpi "0" (spiedslīdnis apakšējā pozīcijā)(skatiet "Fig. 14845", lappuse. 11).
2. Atskrūvēt stiprinājuma skrūvi (1s) (skatiet "Fig. 14844", lappuse. 10).
3. Spiedslīdņa nazi (5s) pagriezt par 180° un atkal uzmontēt (vai uzmontēt jaunu nazi).
4. Stiprinājuma skrūvi (1s) ieskrūvēt un piegriezt.

Griešanas galda naža pagriešana vai attiecīgi nomaiņa

5. Atskrūvēt stiprinājuma skrūvi (1t).

   Norāde

   Ievērot griezuma spēli.

6. Griešanas galda nazi (5t) pagriezt par 180° un stiprinājuma skrūvi (1t) atkal piegriezt.

5.2 Pieslēguma kabeļa nomaiņa

Ja nepieciešama pieslēguma kabeļa nomaiņa, to jāveic ražotājam vai tā pārstāvim, lai novērstu ar drošību saistītos riskus.

Norāde

TRUMPF servisa adreses skatiet www.trumpf-powertools.com.

5.3 Ogles suku nomaiņa

Motors nedarbosies, ja ir nodilušas ogles sukas.

Norāde

TRUMPF servisa adreses skatiet www.trumpf-powertools.com.

➢ Nomainiet ogles sukas.

6. Patēriņa materiāli un piederumi

Norāde

Spiedslīdņa naža (augšējais nazis) un griešanas galda naža (apakšējais nazis) forma ir vienāda un tos var ievietot pēc izvēles (augšā vai apakšā). Visiem nažiem ir 2 asmeņi.

Tie ir nepārslīpējami "2 reizes pagriežami naži".

Apzīmējums	Piegādes apjoms	Patēriņa materiāli	Piederumi	Pasūtījuma numurs
2 standarta naži konstrukciju tērauda apstrādei (spiedslīdņa nazis un griešanas galda nazis, uzstādīti)	x	-	-	140451
2 hroma tērauda naži īpaši cietu plākšņu apstrādei (spiedslīdņa nazis un griešanas galda nazis, uzstādīti)	x	-	-	140452
Smērviela "G1"	x	-	-	0344969
Koferis	x	-	-	0982541
Sensoru šablons	-	x	-	056856
Iekšējo sešstūru galatslēga DIN 911-2	-	x	-	002946
Iekšējo sešstūru galatslēga DIN 911-5	-	x	-	067857
Smērspiedne	-	x	-	0975466
Sakabes cilpa	-	-	x	107668
Darba stacija	-	-	x	979371
Darba stacijas rāmis			x	003677
Darba stacija un rāmis			x	918382
Lietošanas pamācība	x	-	-	976147
Drošības norādes, citas valstis	x	-	-	125699
Drošības norādes (sarkanais dokuments), ASV	x	-	-	1239438

Tab. 8

6.1 Patēriņa materiālu pasūtīšana

Norāde

Lai nodrošinātu pareizu un ātru detaļu pasūtīšanu, norādiet šādus datus.

1. Norādiet pasūtījuma numuru.
2. Ievadiet papildu pasūtījuma datus:
   - Dati par spriegumu
   - Daudzums
   - Iekārtas tips
3. Norādiet visus sūtīšanai nepieciešamos datus:

- Pareizu adresi.
- Vēlamo sūtīšanas veidu (piem., aviopasts, kurjers, ekspress sūtījums, krava, sūtījums).

Norāde

TRUMPF servisu adreses meklējiet vietnē www.trumpf-powertools.com.

4. Nosūtiet pasūtījumu TRUMPF pārstāvniecībai.

7. Pielikums: atbilstības deklarācija, garantija, rezerves daļu saraksti