

Manuel opérateur



TruTool F 125 (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



Table des matières

1	Sécurité	2
1.1	Consignes générales de sécurité	2
1.2	Consignes de sécurité spécifiques pour les machines à fermer les plis d'agrafes	3
2	Description	4
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	4
2.2	Caractéristiques techniques	5
2.3	Symboles	5
2.4	Informations sur les bruits et les vibrations	6
3	Réglages	8
3.1	Réglage du marteau - Agrafage sur bords relevés	8
3.2	Réglage du marteau - Agrafage sur bords relevés en angle	9
4	Utilisation	11
4.1	Travailler avec le TruTool F 125 (2A1)	11
	Mettre en marche	11
	Utilisation	11
	Désactiver	11
4.2	Dispositif de sécurité de surcharge sur le moteur	12
5	Maintenance	13
5.1	Remplacement de l'amortisseur en plastique	13
5.2	Remplacement des balais de charbon	13
5.3	Remplacement du câble d'alimentation	14
6	Matériel d'usage et accessoires	15
6.1	Commande du matériel d'usage	15
7	Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange	17

1. Sécurité

1.1 Consignes générales de sécurité

AVERTISSEMENT

Lire toutes les instructions et consignes d'avertissement.

- Un non-respect des instructions et consignes d'avertissement pourrait être la source d'électrocutions, d'incendies et/ou de blessures graves.
- Conserver toutes les instructions et consignes d'avertissement pour pouvoir les consulter en cas de besoin.

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'exploitez 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.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine TRUMPF.

AVERTISSEMENT

Manipulation incorrecte de la machine !

- Pendant les travaux, portez des lunettes de protection, des protège-oreilles, une protection respiratoire, des gants de protection et des chaussures de sécurité.
- Branchez 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 les machines à fermer les plis d'agrafes

 **DANGER**

Tension électrique ! Danger de mort par électrocution !

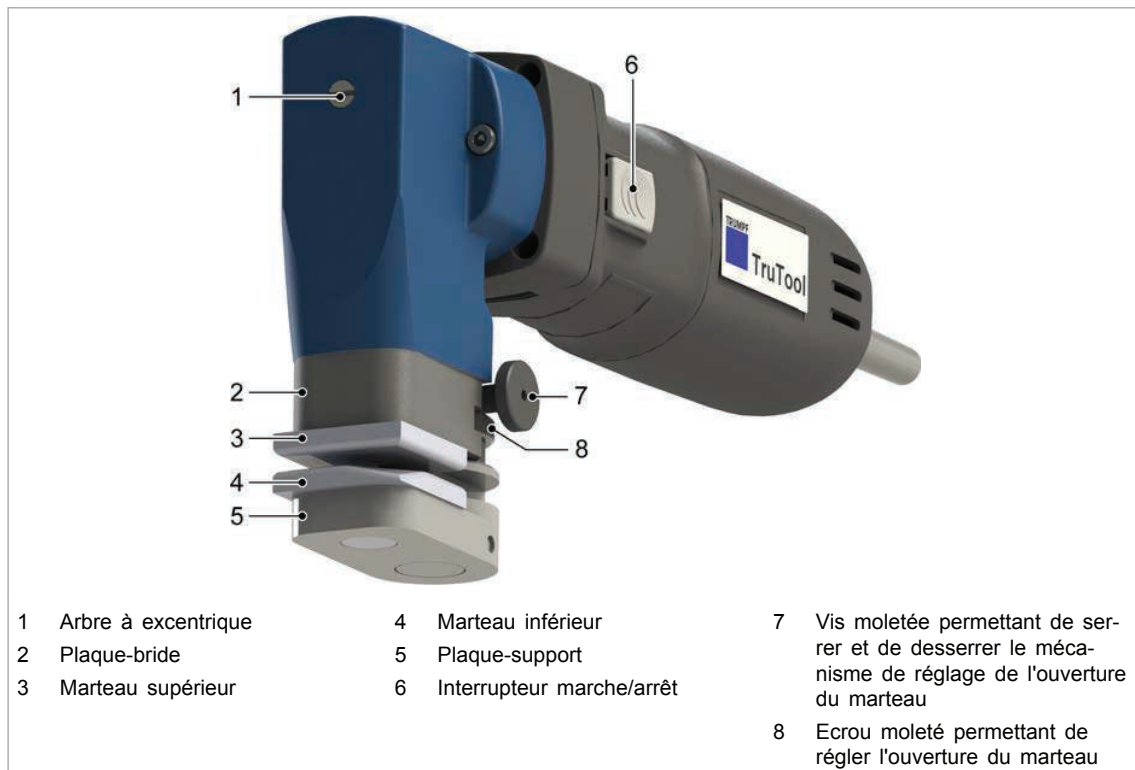
- Faites toujours passer le câble par l'arrière et jamais sur des arêtes vives.
 - N'exécutez aucun travail au cours duquel la machine peut entrer en contact avec des câbles électriques cachés ou le câble lui-même. Le contact avec un câble sous tension peut également mettre sous tension des éléments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

2. Description



TruTool F 125 (2A1)

Fig. 73134

2.1 Utilisation conforme aux dispositions

⚠ AVERTISSEMENT


Manipulation incorrecte de la machine !

- N'utilisez la machine que pour les travaux et uniquement avec les matériaux décrits au chapitre "Utilisation conforme".

La machine à fermer les plis d'agrafes TruTool F 125 (2A1) de TRUMPF est une machine portative électrique conçue pour les applications suivantes :

- Fermeture (martelage) d'agrafages pré-courbés sur bords relevés ou sur bords relevés en angle au niveau de pièces conséquemment pré-usinées, comme p. ex. les conduites de ventilation, les carters, les bacs, etc.
- Fermeture d'agrafages au niveau de contours droits ou courbés ainsi que dans les coins et les angles.
- Serrage de cadres en métal pour les pièces en caoutchouc, en tissu ou en matière plastique.

2.2 Caractéristiques techniques

	Autres pays			Etats-Unis
	Valeurs			
Tension	230 V	120 V	110 V	120 V
Fréquence	50/60 Hz	50/60 Hz	50 Hz	50/60 Hz
Vitesse de travail	5 - 6 m/min			16 - 20 ft/min
Puissance d'entrée nominale	550 W	500 W		
Cadence en marche à vide	2100/min			
Poids	2.8 kg			6.17 lbs
Classe de protection	II/ 			

Tab. 1




Epaisseur du matériau autorisée	
	Marteau (supérieur/inférieur)
Acier jusqu'à 400 N/mm ²	1.25 mm 0.049 in
Epaisseur de pli max.	5 mm 0.2 in
Hauteur max. de pli	40 mm 1.6 in

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

Symbole	Nom	Explication
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

Les valeurs d'émissions vibratoires peuvent être dépassées !

- Choisissez bien les outils et changez-les à temps en cas d'usure.
- Confiez les travaux d'entretien à un personnel qualifié, formé à cet effet.
- Définissez des mesures de sécurité supplémentaires pour protéger l'utilisateur contre les vibrations (p. ex. mains maintenues au chaud, procédures de travail organisées, usinage avec une force d'avance normale).
- Selon les conditions d'utilisation et l'état de l'outil électrique, la charge réelle peut s'avérer supérieure ou inférieure à la valeur de mesure indiquée.

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.
- Les périodes pendant lesquelles la machine fonctionne de manière autonome avec un entraînement propre ne doivent pas être calculés.

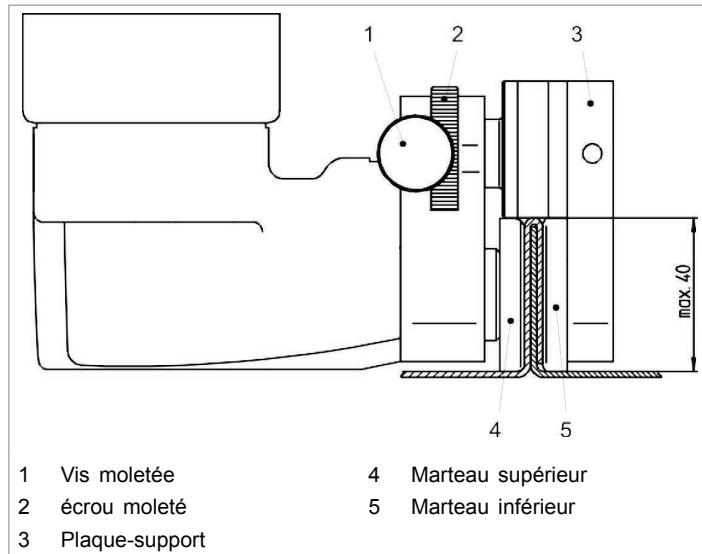


Désignation valeur de mesure	Unité	Valeur selon EN 60745
Valeur d'émission vibratoire a_h (somme de vecteur des trois directions)	m/s ²	3.8
Incertitude K pour la valeur d'émission vibratoire	m/s ²	1.4
Niveau de pression acoustique habituel pondéré en A L_{PA}	dB (A)	80
Niveau de puissance acoustique habituel pondéré en A L_{WA}	dB (A)	91
Incertitude K pour les valeurs d'émission de bruit	dB	3

Tab. 4

3. Réglages

3.1 Réglage du marteau - Agrafage sur bords relevés

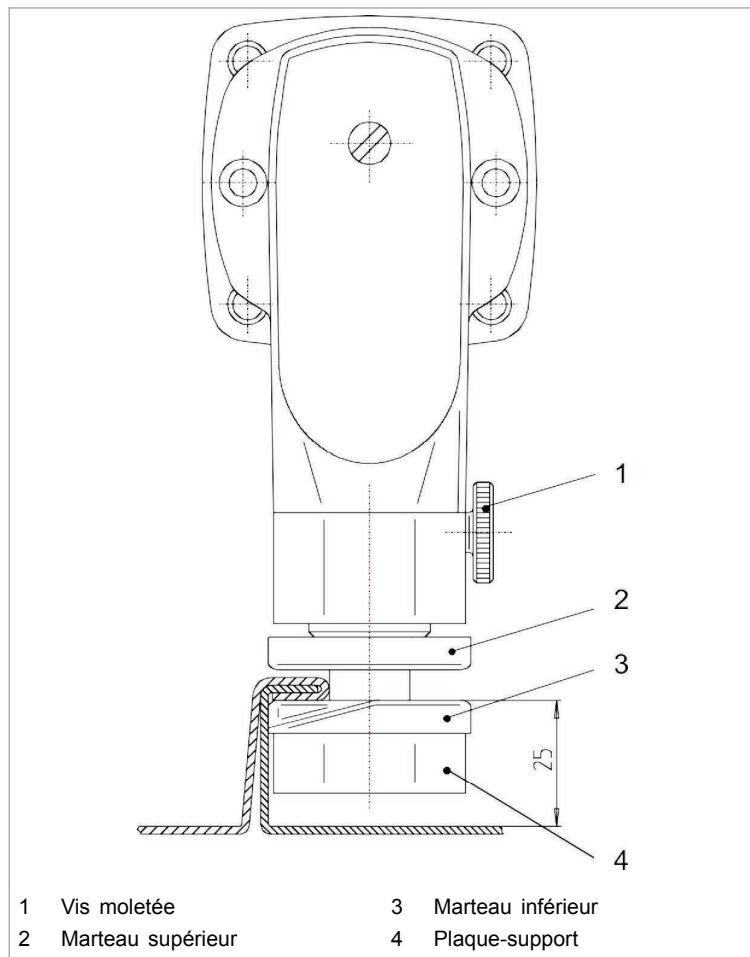


Agrafage sur bords relevés

Fig. 11400

1. Desserrez la petite vis moletée (1).
2. Le moteur étant en marche, réglez l'ouverture du marteau sur l'épaisseur de pli souhaitée à l'aide du gros écrou moleté (2).
3. Bloquez la petite vis moletée (1).
4. Fermez l'agrafe.

3.2 Réglage du marteau - Agrafage sur bords relevés en angle



Agrafage sur bords relevés en angle

Fig. 11401

La distance entre le marteau supérieur et le marteau inférieur doit être réglée en fonction de l'épaisseur de tôle et de l'épaisseur de pli.

Remarque

Des différences moindres d'épaisseur de pli sont compensées à l'aide d'un amortisseur en plastique.

1. Desserrez la petite vis moletée (1).
2. Réglez l'ouverture maximale du marteau à l'aide du gros écrou moleté (2, Fig. 11400).
3. Bloquez la petite vis moletée (1).
4. Pré-pliez l'agrafe.
5. Desserrez de nouveau la petite vis moletée (1).

-
6. Le moteur étant en marche, réglez l'ouverture du marteau sur l'épaisseur de pli souhaitée à l'aide du gros écrou moleté (2, Fig. 11400).
 7. Bloquez la petite vis moletée (1).
 8. Fermez l'agrafe.

4. Utilisation

PRUDENCE

Dommages matériels dus à une tension de réseau trop élevée !

Endommagement du moteur.

- Contrôlez la tension de réseau. La tension de réseau doit correspondre aux renseignements figurant sur la plaque signalétique de la machine.
- Lors de l'utilisation d'un câble de rallonge d'une longueur supérieure à 5 m, celui-ci doit présenter une section d'au moins 2.5 mm².

AVERTISSEMENT

Manipulation incorrecte de la machine !

- Lorsque vous travaillez avec la machine, veillez à assurer une stabilité optimale.
- Ne touchez en aucun cas l'outil lorsque la machine est en marche.
- Tenez toujours la machine éloignée du corps pendant le travail.
- Ne travaillez pas en tenant la machine au-dessus de la tête.

4.1 Travailler avec le TruTool F 125 (2A1)

Mettre en marche

- Poussez l'interrupteur marche/arrêt vers l'avant.

Utilisation

1. Une fois la vitesse maximale atteinte, faites avancer la machine vers la pièce à usiner, l'arête aplatie étant vers l'avant.
2. Guidez la machine le long de l'agrafe.
3. Une fois le bout de l'agrafe atteint, écartez la machine de la pièce.

Désactiver

- Poussez l'interrupteur de marche/arrêt vers l'arrière.

4.2 Dispositif de sécurité de surcharge sur le moteur

Remarque

1. Laissez la machine marcher à vide jusqu'à ce qu'elle soit refroidie.
2. Utilisez de nouveau normalement la machine après le refroidissement.

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.

La fermeture de l'agrafe est-elle incomplète ?

C'est que l'amortisseur en plastique est usé. Il convient alors de monter un nouvel amortisseur.

5.1 Remplacement de l'amortisseur en plastique

L'amortisseur en plastique sert à atténuer l'effet du marteau. Il peut s'user à la longue (voir "Fig. 11400", p. 8).

1. Desserrez la petite vis moletée (1).
2. Desserrez l'écrou moleté (2).
3. Retirez le marteau inférieur.
4. Retirez le marteau supérieur.
5. Retirez l'amortisseur en plastique à l'aide d'un tournevis.
6. Enfoncez un nouvel amortisseur en plastique.
7. Mettez le marteau supérieur en place.
8. Mettez le marteau inférieur en place.
9. Fermez l'écrou moleté (2).
10. Serrez la vis moletée (1).

5.2 Remplacement des balais de charbon

Le moteur s'arrête lorsque les balais de charbon sont usés.

Remarque

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

- Remplacez les balais de charbon.

5.3 Remplacement du câble d'alimentation

S'il s'avère nécessaire de remplacer la conduite de raccordement, cette opération doit être effectuée par le fabricant ou par son représentant, afin ne pas porter atteinte à la sécurité.

Remarque

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

6. Matériel d'usage et accessoires

Matériel d'usage	Quantité	Numéro de commande	Contenu de la livraison
Marteau supérieur	1 pièce	0102964	x
Marteau inférieur	1 pièce	0105448	x
Amortisseur en plastique	1 pièce	0105449	x

TruTool F 125 (2A1)

Tab. 5

Accessoires	Quantité	Numéro de commande	Contenu de la livraison
TRUMPF boîte S1	1 pièce	1763681	x
Couvercle de la garniture pour TRUMPF boîte	1 pièce	1889485	x
Bouchon fileté	4 pièce	1890095	x
Garniture TRUMPF boîte S 102	1 pièce	1771093	x
Consignes de sécurité EW	1 pièce	0125699	x
Manuel opérateur Tru-Tool F 125 (2A1)	1 pièce	1942457	x

TruTool F 125 (2A1)

Tab. 6

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

