

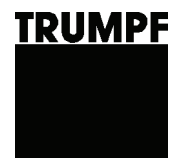
Betriebsanleitung



TruTool N 1000 (2B1)

Nibbler

TRUMPF Werkzeugmaschinen GmbH + Co. KG, Technische Redaktion
Johann-Maus-Straße 2, D-71254 Ditzingen
Fon: +49 7156 303 - 0
Internet: <http://www.trumpf.com>
E-Mail: docu.tw@de.trumpf.com



Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheit	2
1.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	2
1.2	Spezifische Sicherheitshinweise für Nibbler	3
2	Beschreibung	4
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2.2	Technische Daten	5
2.3	Symbole	6
2.4	Geräusch- und Vibrationsinformation	6
3	Einstellarbeiten	8
3.1	Matrize wählen	8
3.2	Stempel wählen	9
3.3	Gang wählen	10
3.4	Eintauchtiefe einstellen	12
4	Bedienung	14
4.1	Mit TruTool N 1000 arbeiten	15
4.2	Schneidrichtung wechseln	15
4.3	Mit Schablone nibbeln	16
4.4	Innenausschnitte fertigen	16
5	Wartung	17
5.1	Werkzeug wechseln	17
	Stempel wechseln	18
	Matrize und Stempelführung wechseln	19
5.2	Stempel nachschleifen	19
5.3	Verschleißplatte wechseln	21
5.4	Anschlusskabel wechseln	22
5.5	Kohlebürsten ersetzen	22
6	Verbrauchsmaterial und Zubehör	23
6.1	Verbrauchsmaterial bestellen	24
7	Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten	25

1. Sicherheit

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

 **WARNUNG**

Alle Warnhinweise und alle Anweisungen lesen.

- Das Nichtbefolgen der Warnhinweise und Anweisungen kann zu Stromschlag, Feuer und/oder schweren Verletzungen führen.
 - Alle Warnhinweise und Anweisungen zum späteren Nachschlagen aufbewahren.
-

 **GEFAHR**

Elektrische Spannung! Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Stecker aus der Steckdose ziehen.
 - Vor jedem Gebrauch Stecker, Kabel und Maschine auf Beschädigung kontrollieren.
 - Maschine trocken aufbewahren und nicht in feuchten Räumen betreiben.
 - Bei Verwendung des Elektrowerkzeugs im Freien, Fehlerstrom(FI)-Schutzschalter mit max. Auslösestrom 30 mA vorschalten.
 - In Arbeitsbereichen mit Funkenflug Kabel der Maschine schützen.
 - Nur Original-Zubehör von TRUMPF verwenden.
-

 **WARNUNG**

Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

- Maschine nicht am Kabel tragen.
 - Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.
-

 **WARNUNG**

Persönlicher Schutz

- Beim Arbeiten Schutzbrille, Gehörschutz, Atemschutz, Schutzhandschuhe und Arbeitsschuhe tragen.
 - Stecker nur bei ausgeschalteter Maschine einstecken. Nach dem Gebrauch den Netzstecker ziehen.
-

1.2 Spezifische Sicherheitshinweise für Nibbler

GEFAHR

Elektrische Spannung! Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Kabel immer nach hinten wegführen und nicht über scharfe Kanten ziehen.
- Keine Arbeiten ausführen, bei denen die Maschine verborgene Stromleitungen oder das eigene Kabel treffen kann. Der Kontakt mit einer spannungsführenden Leitung kann auch metallene Maschinenteile unter Spannung setzen und zu einem elektrischen Schlag führen.

WARNUNG

Verletzungsgefahr für Hände!

- Nicht mit der Hand in die Bearbeitungsstrecke gelangen.
- Die Maschine mit beiden Händen halten.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch heiße und scharfe Späne!

Späne treten mit hoher Geschwindigkeit aus dem Späneauswurf aus.

- Spänesack verwenden.

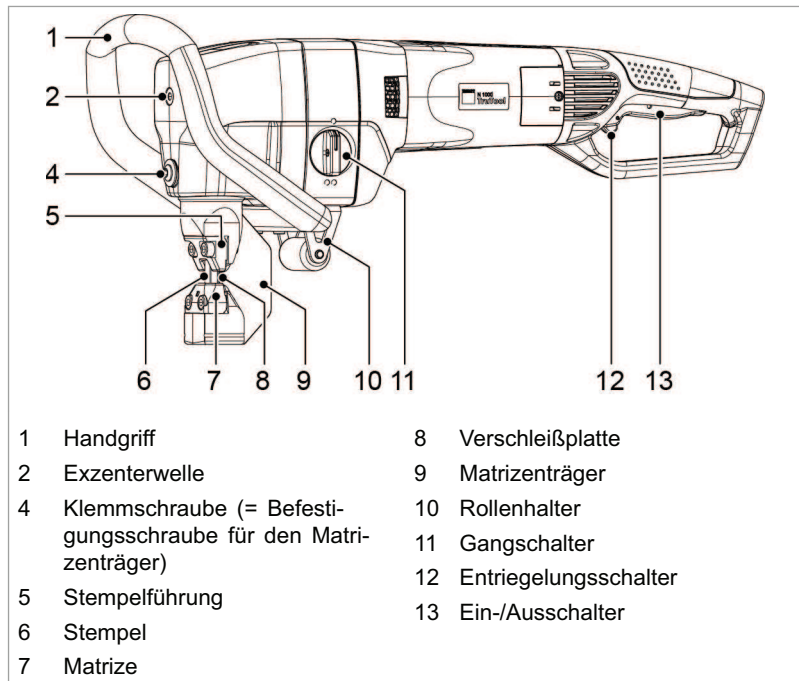
WARNUNG

Verletzungsgefahr durch herabfallende Maschine!

Nach dem Bearbeiten des Werkstücks muss das volle Maschinengewicht abgefangen werden.

- Aufhängebügel mit Balancer verwenden.
- Aufhängeseil verwenden.

2. Beschreibung



Nibbler TruTool N 1000

Fig. 85216

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung





Der TRUMPF Nibbler TruTool N 1000 ist eine elektrisch betriebene Handmaschine für:

- Das Trennen von plattenförmigen Werkstücken aus stanzfähigem Material wie Stahl, Aluminium, Buntmetall und Kunststoff.
- Das Trennen von Rohren sowie zur Bearbeitung von gekanteten Blechprofilen bzw. Abkantungen, z. B. bei Tanks, Leitplanken, Wannen usw.
- Das Nibbeln gerader oder kurvenförmiger Außenkanten und Innenausschnitte.
- Das Nibbeln nach Anriss oder nach Schablone.

Hinweis

Die Bearbeitung im Nibbelverfahren ergibt verwindungsfreie Schnittkanten.

2.2 Technische Daten




TruTool N 1000	Andere Länder			USA
Spannung	230 V 220 V (China)	120 V	110 V	120 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50 Hz	50/60 Hz
Zulässige Materialdicke: Stahl bis 400 N/mm²	10 mm (1. Gang) 8 mm (2. Gang)	10 mm (1. Gang) 8 mm (2. Gang)	10 mm (1. Gang) 8 mm (2. Gang)	0.394 in (1. Gang) 0.315 in (2. Gang)
Zulässige Materialdicke: Stahl bis 600 N/mm²	7 mm (1. Gang) 5 mm (2. Gang)	7 mm (1. Gang) 5 mm (2. Gang)	7 mm (1. Gang) 5 mm (2. Gang)	0.276 in (1. Gang) 0.2 in (2. Gang)
Zulässige Materialdicke: Stahl bis 800 N/mm²	5 mm (1. Gang) 4 mm (2. Gang)	5 mm (1. Gang) 4 mm (2. Gang)	5 mm (1. Gang) 4 mm (2. Gang)	0.2 in (1. Gang) 0.157 in (2. Gang)
Zulässige Materialdicke: Aluminium bis 250 N/mm²	12 mm (1. Gang) 10 mm (2. Gang)	12 mm (1. Gang) 10 mm (2. Gang)	12 mm (1. Gang) 10 mm (2. Gang)	0.472 in (1. Gang) 0.394 in (2. Gang)
Arbeitsgeschwindigkeit	1 m/min (1. Gang) ca. 1.6 m/min (2. Gang)	1 m/min (1. Gang) ca. 1.6 m/min (2. Gang)	1 m/min (1. Gang) ca. 1.6 m/min (2. Gang)	3.3 ft/min (1. Gang) 5.2 ft/min (2. Gang)
Nennaufnahmeleistung	2600 W	2000 W	2000 W	-
Nennstrom	11.3 A	-	-	16 A
Hubzahl bei Leerlauf	360/min (1. Gang) ca. 560/min (2. Gang)	360/min (1. Gang) ca. 560/min (2. Gang)	360/min (1. Gang) ca. 560/min (2. Gang)	360/min (1. Gang) ca. 560/min (2. Gang)
Gewicht	14.7 kg	14.7 kg	14.7 kg	32.7 lbs
Blechprofile (90°) bei 10 mm Materialdicke: Biegeradius innen	min. 12 mm	min. 12 mm	min. 12 mm	0.472 in
Startloch für Matrize	min. 75 mm	min. 75 mm	min. 75 mm	2.95 in
Schneidspurbreite	12 mm	12 mm	12 mm	0.472 in
Kleinster Radius bei kurvenförmigen Ausschnitten	300 mm	300 mm	300 mm	11.8 in
Schutzisolation	II / 	II / 	II / 	II / 

Tab. 1

2.3 Symbole

Hinweis

Die nachfolgenden Symbole sind für das Lesen und Verstehen der Betriebsanleitung von Bedeutung. Die richtige Interpretation der Symbole hilft Ihnen, die Maschine besser und sicherer zu bedienen.

Symbol	Name	Erklärung
	Betriebsanleitung lesen	Vor Inbetriebnahme der Maschine die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise vollständig lesen. Die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.
	Schutzklasse II	Kennzeichnet ein doppelt isoliertes Werkzeug.
	Wechselstrom	Typ oder Eigenschaft des Stroms
V	Volt	Spannung
A	Ampere	Strom, Stromaufnahme
Hz	Hertz	Frequenz (Schwingungen pro Sekunde)
W	Watt	Leistung, Leistungsaufnahme
mm	Millimeter	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
in	Inch	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
n_o	Leerlaufdrehzahl	Drehzahl ohne Last
.../min	Umdrehungen/Hübe pro Minute	Drehzahl, Hubzahl pro Minute

Tab. 2

2.4 Geräusch- und Vibrationsinformation

 **WARNUNG**

Geräuschemissionswert kann überschritten werden!

- Gehörschutz tragen.

 **WARNUNG**

Schwingungsemissionswert kann überschritten werden!

- Werkzeuge richtig wählen und bei Verschleiß rechtzeitig wechseln.
- Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.
- Zusätzliche Sicherheitsmaßnahmen zum Schutz des Bedieners vor der Wirkung von Schwingungen festlegen (z. B. Warmhalten der Hände, Organisation der Arbeitsabläufe, Bearbeitung mit normaler Vorschubkraft).
- Je nach Einsatzbedingung und Zustand des Elektrowerkzeuges kann die tatsächliche Belastung höher oder geringer als der angegebene Messwert ausfallen.



Starke Auf- und Abbewegungen (Schlagen) durch ungeeignete Matrize!

Übermäßiger Werkzeugverschleiß und zunehmende Belastung der Maschine.

- Matrize mit größtmöglicher Höhe verwenden (Abstand X in folgender Zeichnung möglichst klein halten).

Hinweise

- Der angegebene Schwingungsemissionswert wurde nach einem genormten Prüfverfahren gemessen und kann zum Vergleich eines Elektrowerkzeugs mit einem anderen verwendet werden.
- Der angegebene Schwingungsemissionswert kann auch zu einer vorläufigen Einschätzung der Schwingungsbelastung herangezogen werden.
- Zeiten, in denen die Maschine abgeschaltet ist oder läuft, aber nicht tatsächlich im Einsatz ist, können die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.
- Zeiten, in denen die Maschine selbstständig mit Eigenantrieb arbeitet, müssen nicht gerechnet werden.

Bezeichnung Messwert	Einheit	Wert nach EN 60745
Schwingungsemissionswert a_h (Vektorsumme dreier Richtungen)	m/s ²	12.8
Unsicherheit K für Schwingungsemissionswert	m/s ²	3.6
A-bewerteter Schalldruckpegel L_{PA} typischerweise	dB (A)	91
A-bewerteter Schalleistungspegel L_{WA} typischerweise	dB (A)	102
Unsicherheit K für Geräuschemissionswerte	dB	3

Tab. 3

3. Einstellarbeiten

3.1 Matrize wählen



Starke Auf- und Abbewegungen (Schlagen) durch ungeeignete Matrize!

Übermäßiger Werkzeugverschleiß und zunehmende Belastung der Maschine.

- Matrize mit größtmöglicher Höhe verwenden (Abstand X in folgender Zeichnung möglichst klein halten).

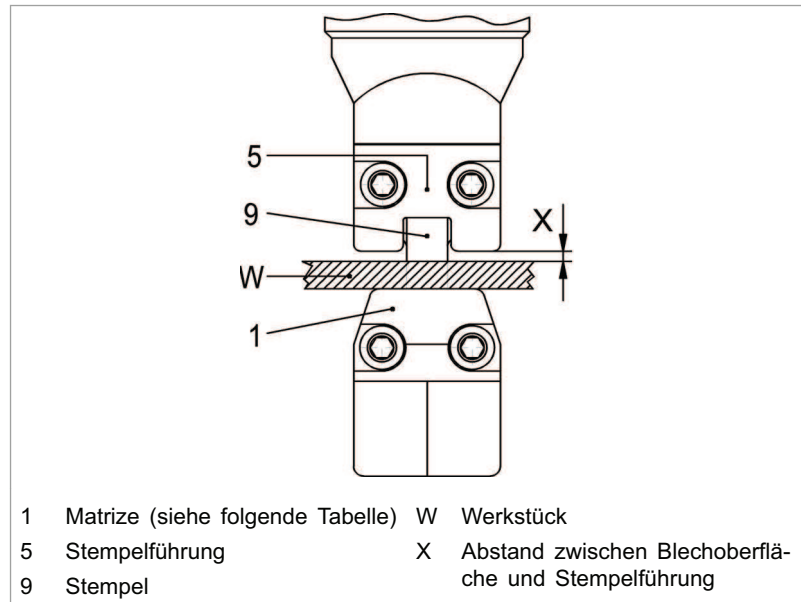
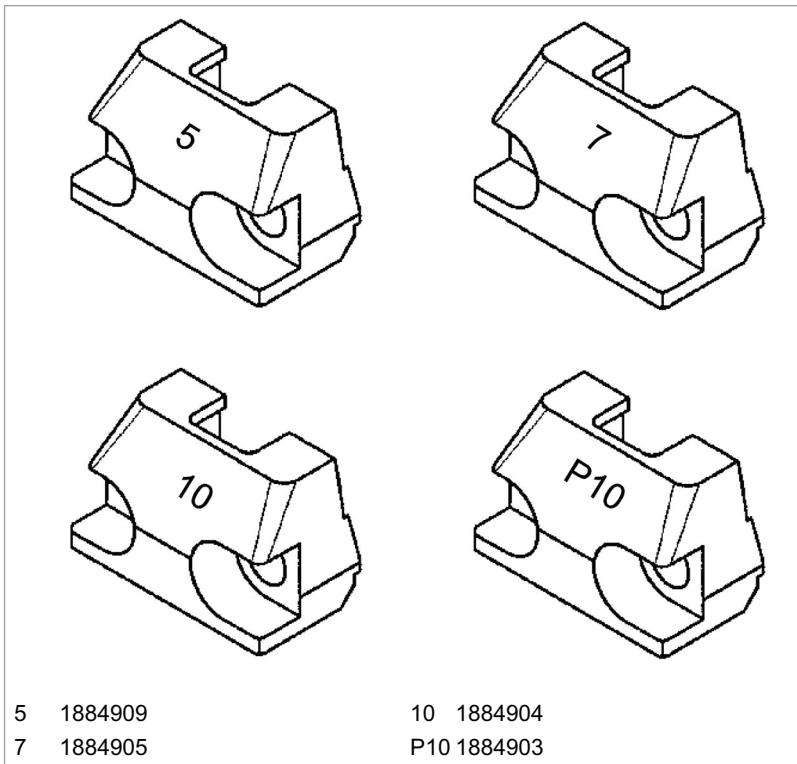


Fig. 16802

Je nach Dicke, Festigkeit und Art des Werkstücks kann für die Bearbeitung einer der folgenden Matrizentypen ausgewählt werden:



Matrizentypen mit zugehöriger Bestellnummer

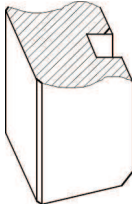
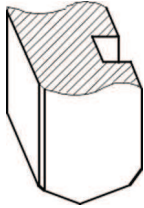
Fig. 18270

	Matrizentyp 5	Matrizentyp 7	Matrizentyp 10	Matrizentyp P10
Materialdicke in mm bei ebenem Tafelblech				
Aluminium 250 N/mm ²	-5	>5-7	>7-10	>10-12
Baustahl 400 N/mm ²	-5	>5-7	>7-10	-
Edelstahl 600 N/mm ²	-5	>5-7	-	-
Edelstahl 800 N/mm ²	-5	-	-	-
Materialdicke in mm bei Bearbeitung von "Profilen", d. h. von Werkstücken mit Abkantung bis zu 90°				
-	-3	>3-5	>5-7	>7-10

Tab. 4

3.2 Stempel wählen

Zur Bearbeitung von Blechen verschiedener Festigkeit stehen 2 unterschiedliche Stempel zur Verfügung:

Komponenten	Standard-Stempel	Stempel für hochfeste Stähle
		
Einsatzgebiet	Geeignet für die Bearbeitung von Werkstoffen bis 400 N/mm ² z. B. Aluminium, Baustahl.	Geeignet für die Bearbeitung von Werkstoffen über 400 N/mm ² z. B. Edelstahl.
Bestellnummer	112900	120344
Aluminium 250 N/mm ²	x	-
Baustahl 400 N/mm ²	x	-
Edelstahl 600 N/mm ²	-	x
Edelstahl 800 N/mm ²	-	x

Tab. 5

3.3 Gang wählen

Hinweis

Je nach Materialdicke, Festigkeit und Art des Werkstücks, muss für die Bearbeitung ein anderer Gang gewählt werden. Statt im 2. Gang kann immer auch im 1. Gang gearbeitet werden, aber nie umgekehrt.

⚠ VORSICHT

Sachschäden durch Drehen des Gangschalters während des Betriebs!

Ein Getriebeschaden kann die Folge sein.

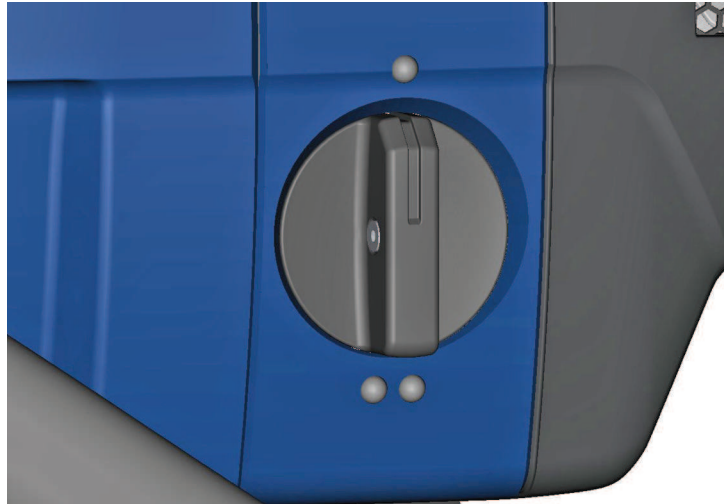
- Gangschalter nur bei auslaufendem oder stillstehendem Motor benutzen.

⚠ VORSICHT

Sachschäden durch zu hohe Hubzahl!

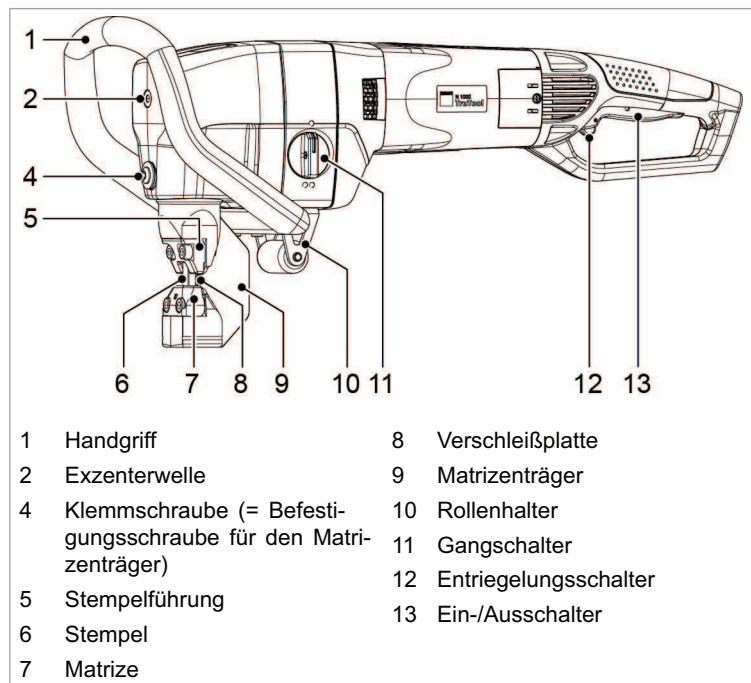
Ein Motorschaden durch Überlastung kann die Folge sein.

- Vorgaben in technischen Daten beachten (siehe "Technische Daten", S. 5).



Gangwahlschalter TruTool N 1000

Fig. 85633



Nibbler TruTool N 1000

Fig. 85216

1. Maschine in stabile Lage bringen.
2. Maschine kurz einschalten:
 - Entriegelungsschalter (12) drücken.
 - Ein-/Aus-Schalter (13) betätigen.
3. Bei auslaufendem Motor Gangschalter (11) in gewünschte Position drehen.

3.4 Eintauchtiefe einstellen

Hinweise

- Eine größere Eintauchtiefe führt zu geringeren Vibrationen, erfordert jedoch einen höheren Kraftaufwand beim Vorschieben der Maschine und ergibt eine geringere Standzeit des Stempels.
- Die Eintauchtiefe des Stempels in die Matrize soll 1 bis 3 mm betragen.

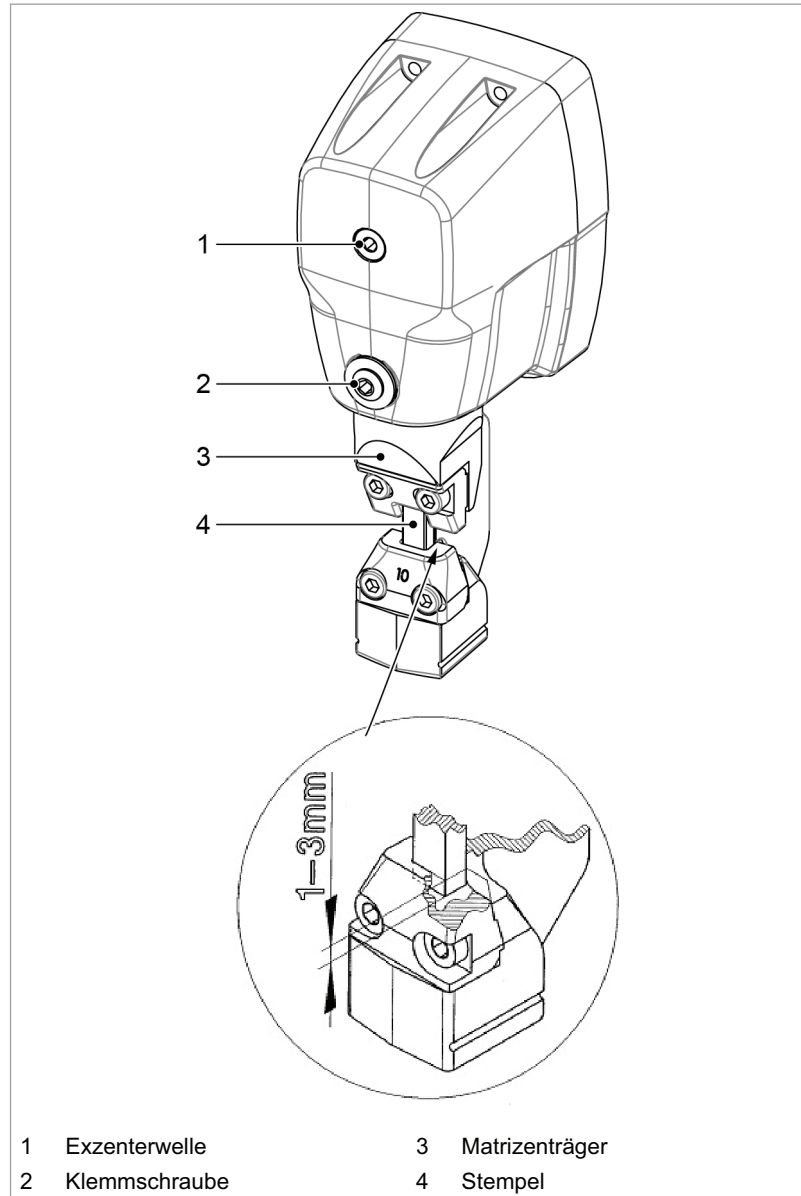


Fig. 85217

1. Exzenterwelle (1) drehen, bis der Stempel (4) seine maximale Eintauchtiefe hat.

-
2. Verriegelung öffnen.

Hinweis

Eine Umdrehung um 360° entspricht einer Höhenverstellung von 1.75 mm.

3. Matrizen­träger (3) so oft um 360° drehen, bis die Stempel­Eintauchtiefe von 1-3 mm erreicht ist.
4. Verriegelung schließen.

4. Bedienung

⚠️ WARNUNG

Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

- Beim Arbeiten mit der Maschine immer für einen sicheren Stand sorgen.
- Bei laufender Maschine nie Werkzeug berühren.
- Die Maschine beim Arbeiten immer vom Körper wegführen.
- Mit der Maschine nicht über Kopf arbeiten.

⚠️ VORSICHT

Sachschäden durch zu hohe Netzspannung!

Motorschaden.

- Netzspannung prüfen. Die Netzspannung muss mit Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
- Bei Verwendung eines Verlängerungskabels, das länger als 5 m ist, muss dieses einen Leitungsquerschnitt von mindestens 2.5 mm² haben.

⚠️ VORSICHT

Sachschäden durch Drehen des Gangschalters während des Betriebs!

Ein Getriebeschaden kann die Folge sein.

- Gangschalter nur bei auslaufendem oder stillstehendem Motor benutzen.

Um das Schnittergebnis zu verbessern und die Standzeit des Stempels zu erhöhen, muss vor dem Bearbeiten des Werkstücks die Schnittspur mit Öl bestrichen werden.

Material	Öl
Stahl	Stanz- und Nibbelöl für Stahl (0.5 l, Bestellnummer 0103387)
Aluminium	Stanz- und Nibbelöl für Aluminium (1 l, Bestellnummer 0125874)

Tab. 6

4.1 Mit TruTool N 1000 arbeiten

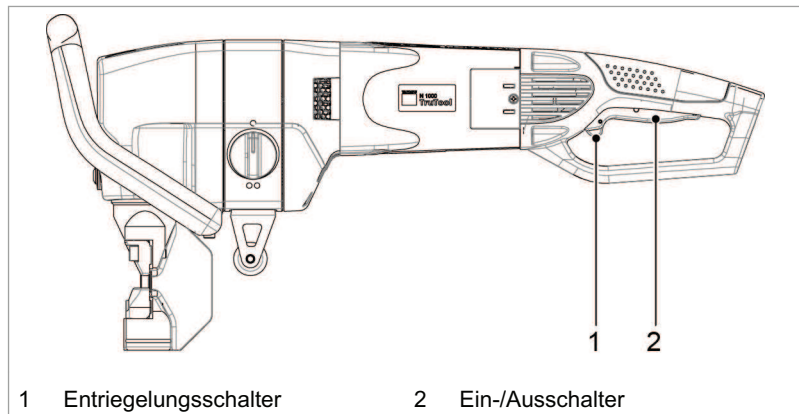


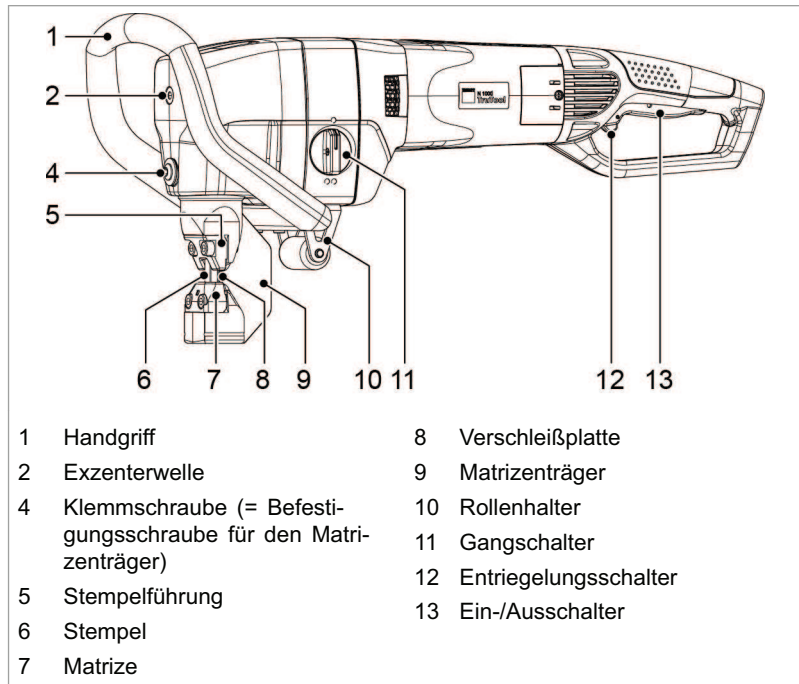
Fig. 85218

- Maschine positionieren** 1. Maschine vor dem Werkzeug in Position bringen.
- Einschalten** 2. Um die Maschine in Dauerbetrieb zu schalten:
- Entriegelungsschalter (1) nach vorne drücken und halten.
 - Ein-/Ausschalter (2) drücken.
- Der Schalter bleibt eingerastet. Der Motor läuft.
- Material bearbeiten** 3. Wenn die volle Drehzahl erreicht ist: Maschine an das Werkstück heranführen.
4. Gewünschte Schnittlinie bearbeiten.
5. Falls die Schnittspur im Blech endet: Laufende Maschine einige Millimeter in Richtung der bereits freigeschnittenen Schnittspur zurück ziehen
- Ausschalten** 6. Ein-/Ausschalter (2) drücken.

4.2 Schneidrichtung wechseln

Bei eingeschränkten Platzverhältnissen, kann das Werkzeug in geänderter Schneidrichtung eingebaut werden.

- Um Profile zu schneiden: Werkzeug um 90° nach rechts oder links gedreht einbauen.
- Um nach hinten zu Nibbeln: Werkzeug um 180° gedreht einbauen.



Nibbler TruTool N 1000

Fig. 85216

1. Klemmschraube (4) lösen.
2. Matrizenträger (9) in die gewünschte Richtung drehen.
3. Klemmschraube (4) wieder von Hand anziehen.
4. Eintauchtiefe des Stempels prüfen.

4.3 Mit Schablone nibbeln

Das Nibbeln mit Schablone stellt folgende Anforderungen:

- Die Schablone muss min. 5 mm dick sein.
- Die Kontur der Schablone muss einen Abstand von 15.5 mm zu der auszunibbelnden Kontur haben.
- Der Nibbler muss so geführt werden, dass die Außenkante der Stempelführung (5) immer an der Schablone anliegt.
- Mindestradius 400 mm beachten.

4.4 Innenausschnitte fertigen

- Startbohrung von mindestens 65 mm Durchmesser fertigen.

5. Wartung

GEFAHR

Elektrische Spannung! Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Stecker aus der Steckdose ziehen.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch nicht fachgerechte Reparaturen! Maschine funktioniert nicht richtig.

- Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.

VORSICHT

Sachschäden durch stumpfe Werkzeuge! Überlastung der Maschine.

- Stündlich die Schneide des Stoßstahls auf Verschleiß prüfen bzw. bei schlechtem Schneidverhalten oder bei schlechtem Arbeitsergebnis. Scharfer Stoßstahl bringt gute Schnittleistung und schont die Maschine.
- Stoßstahl rechtzeitig wechseln.

Wartungsstelle	Vorgehensweise und Intervall	Empfohlene Schmiermittel	Bestellnummer Schmiermittel
Stempel, Matrize und Verschleißteile	Stündlich prüfen	-	-
Stempel	Bei Bedarf nachschleifen/ wechseln	-	-
Lüftungsschlitze/Gitter	Bei Bedarf reinigen	-	-
Matrize	Bei Bedarf wechseln	-	-
Verschleißplatte	Bei Bedarf wechseln	-	-
Stempel und Matrizen Träger	Bei Werkzeugwechsel	Schmierfett "S1"	0121486
Getriebe und Getriebekopf	Alle 300 Betriebsstunden von einer Fachkraft nachfetten oder Schmierfett ersetzen lassen.	Schmierfett "G1"	0139440

Wartungspositionen und Wartungsintervalle

Tab. 7

5.1 Werkzeug wechseln

Hinweis

Wenn Stempel oder Matrize stumpf sind oder der Stempel nicht nachgeschliffen werden kann, müssen die Werkzeuge gewechselt werden.

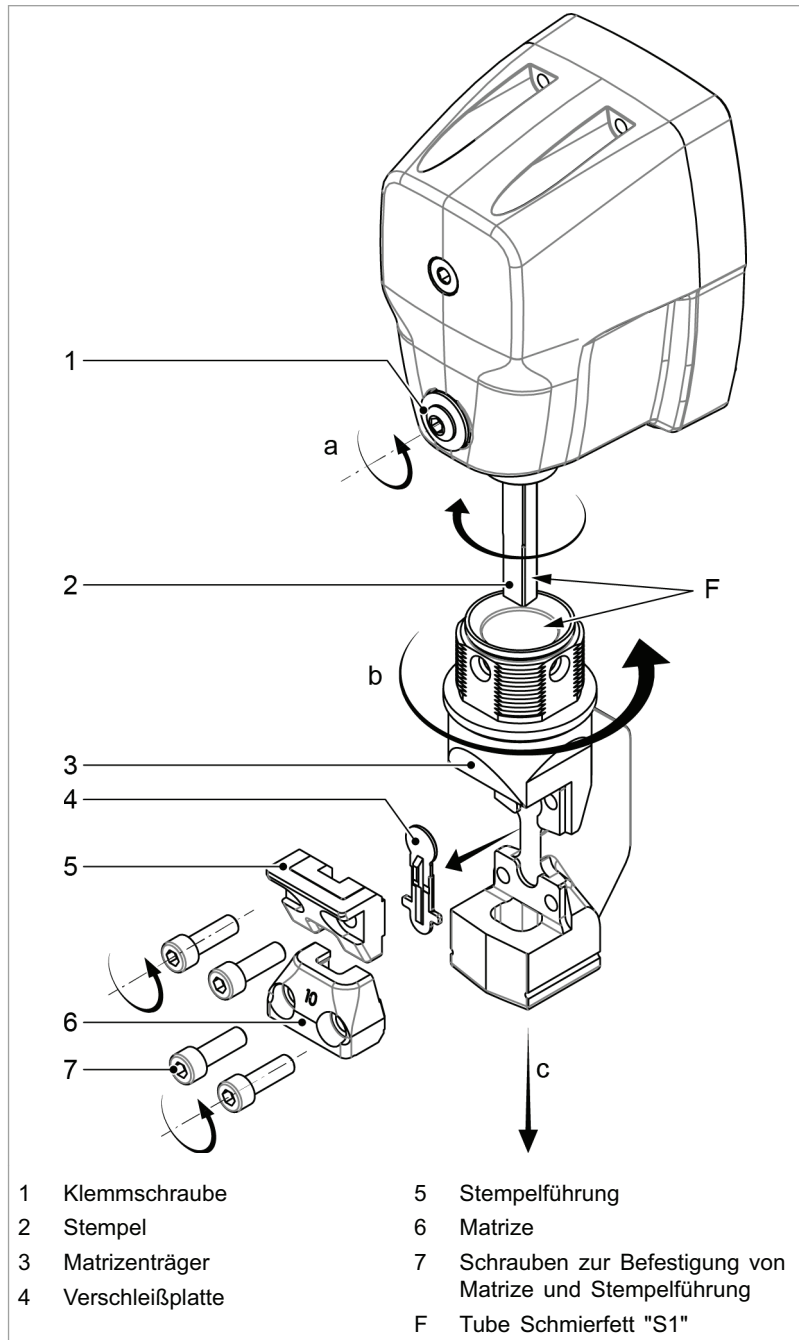


Fig. 85219

Stempel wechseln

1. Klemmschraube (1) lösen.
2. Matrizenträger (3) um 45° drehen.
3. Matrizenträger (3) nach unten herausziehen.
4. Stempel (2) herausdrehen.

Hinweis

Zum Einfetten Schmierfett "S1" verwenden (Bestellnummer 121486).

5. Vierkanteil des Stempels und Matrizenragerbohrung leicht einfetten.
6. Stempel eindrehen und auf 45° ausrichten.
7. Eintauchtiefe des Stempels mit der Einstelllehre (Bestellnummer 1411767) prüfen.
8. Verriegelung schließen.

Matrize und Stempelführung wechseln

1. Schrauben (7) herausschrauben.
2. Auflageflächen am Matrizenrager (3) reinigen.
3. Auswechselteile ggf. reinigen.

Hinweis

Zum Einfetten Schmierfett "S1" verwenden (Bestellnummer 121486).

4. Führungsflächen der Stempelführung einfetten.

Hinweis

Bei jedem Wechsel **neue** Originalschrauben (Bestellnummer 0070955) verwenden.

5. Schrauben (7) fest anziehen (Anzugsmoment 40 Nm).

5.2 Stempel nachschleifen

Hinweise

- Matrizen können nicht nachgeschliffen werden.
- Nur Original-Ersatzteile von TRUMPF verwenden.
- Der Stempel kann insgesamt 5 bis 10 mm nachgeschliffen werden, je nachdem, mit welcher Matrize er eingesetzt wird. Kürzere Stempel müssen ersetzt werden (Kollisionsgefahr).

Matrizentyp	Mindestlänge X	Nachschleifreserve für Stempel
P10	92 mm	5 mm
10	89.5 mm	7.5 mm
7	87 mm	10 mm

Matrizentyp	Mindestlänge X	Nachschleifreserve für Stempel
5	85 mm	12 mm

Tab. 8

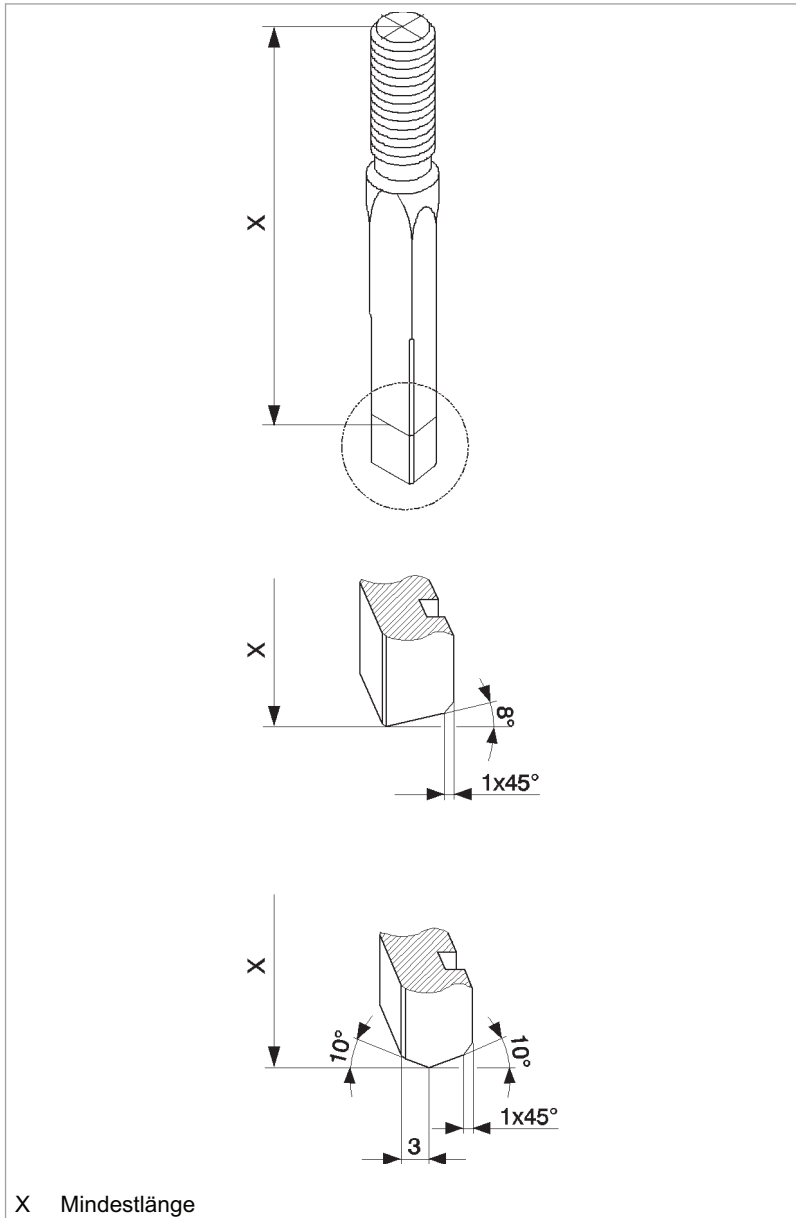


Fig. 9017

1. Stirnfläche entsprechend der Skizze nachschleifen, dabei auf gute Kühlung achten.
2. Schneidkante leicht mit feinem Ölstein abziehen.

5.3 Verschleißplatte wechseln

Die Verschleißplatte schützt den Matrizenträger vor übermäßigem Verschleiß.

Hinweis

Bei übermäßigem Verschleiß kann die Maschine überlastet werden und sich die Schneidqualität verschlechtern.

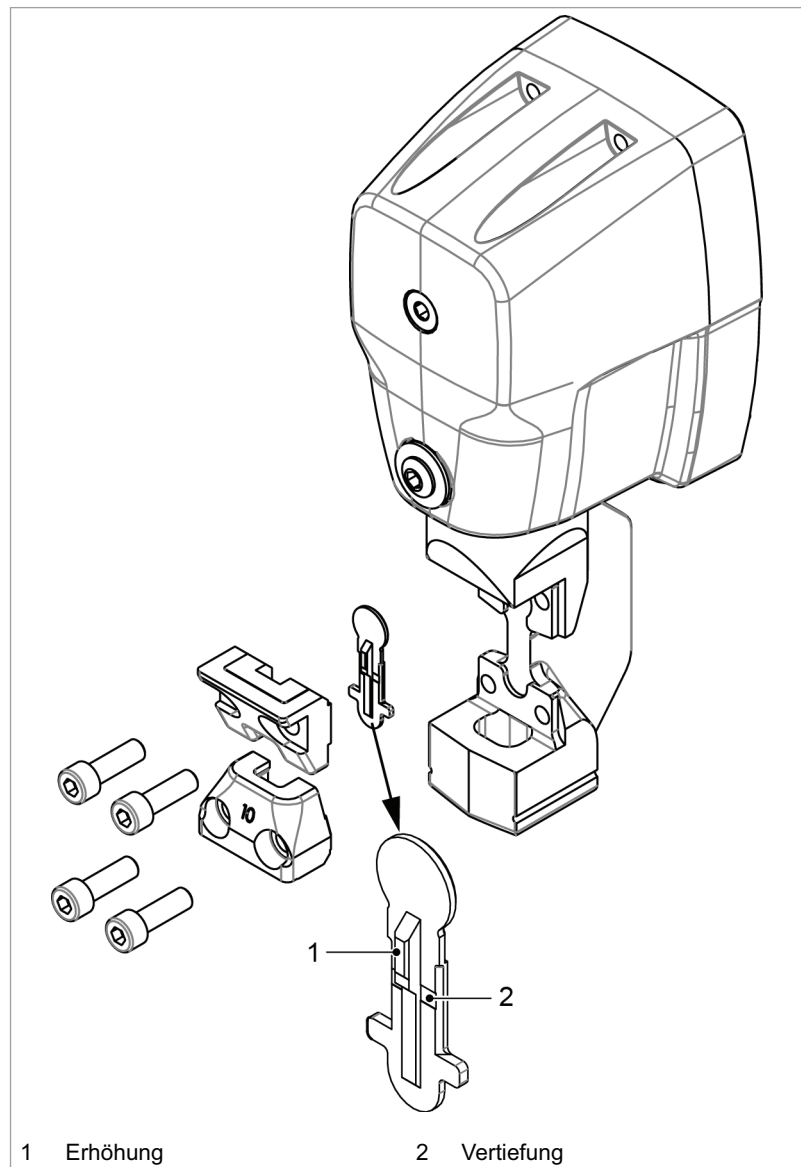


Fig. 85220

Die Verschleißplatte muss getauscht werden, wenn:

- Die Erhöhung (1) abgenutzt ist.
- Die Vertiefung (2) nicht mehr sichtbar ist.

5.4 Anschlusskabel wechseln

Wenn ein Ersatz der Anschlussleitung erforderlich ist, dann ist dies vom Hersteller oder seinem Vertreter auszuführen, um Sicherheitsgefährdungen zu vermeiden.

Hinweis

TRUMPF Service-Adressen siehe www.trumpf-powertools.com.

5.5 Kohlebürsten ersetzen

Bei abgenutzten Kohlebürsten bleibt der Motor stehen.

Hinweis

TRUMPF Service-Adressen siehe www.trumpf-powertools.com.

- Kohlebürsten wechseln.

6. Verbrauchsmaterial und Zubehör

Bezeichnung	Bestellnummer	Lieferumfang
1x Stempel Standard	2260113	x
2x Stempel Standard	1264155	-
5x Stempel Standard	1264156	-
1x Stempel Hochfest	2260114	-
2x Stempel Hochfest	1264412	-
5x Stempel Hochfest	1264413	-
1x Stempel Heavy Duty	2285565	-
1x Matrize 5 (bis 5 mm)	1884909	-
1x Matrize 7 (5-7 mm)	1884905	-
2x Matrize 7 (5-7 mm)	1264184	-
1x Matrize 10 (7-10 mm)	1884904	x
2x Matrize 10 (7-10 mm)	1264177	-
1x Matrize P10 (Profilbleche 7-10 mm)	1884903	-
2x Matrize P10 (Profilbleche 7-10 mm)	1264185	-
1x Verschleissplatte	2260115	x
2x Verschleissplatte	1264375	-
5x Verschleissplatte	1264376	-
1x Stempelführung	1884906	x
2x Stempelführung	1264368	-
Stanz- und Nibbelöl für Stahl (500 ml)	0103387	x
Stanz- und Nibbelöl für Aluminium (1000 ml)	0125874	-
Schmierfett "S1" Tube (25 g)	0121486	-
Schmierfett "S1" Tube (250 g)	0385478	x

Verbrauchsmaterial

Tab. 9

Bezeichnung	Bestellnummer	Lieferumfang
Bügelgriff	2010098	x
2x Schrauben M6x25	2277450	x
Box für Kleinteile	0353966	x
Einstellehre	1411767	x
Betriebsanleitung	2246985	x
Sicherheitshinweise, andere Länder	0125699	x
Sicherheitshinweise (rotes Dokument), USA	1239438	x
Spänesack	0115215	-
Innensechskantschlüssel SW 5	0067857	x
Innensechskantschlüssel SW 6	0118860	x
Koffer	2277078	x

Zubehör

Tab. 10

6.1 Verbrauchsmaterial bestellen

Hinweis

Um eine korrekte und schnelle Lieferung von Teilen sicherzustellen, müssen folgende Daten angegeben werden.

1. Bestellnummer angeben.
2. Weitere Bestelldaten eintragen:
 - Spannungsdaten
 - Stückzahl
 - Maschinentyp
3. Vollständige Versanddaten angeben:
 - Korrekte Adresse.
 - Gewünschte Versandart (z. B. Luftpost, Eilbote, Express, Frachtgut, Paketpost).

Hinweis

TRUMPF Service-Adressen siehe
www.trumpf-powertools.com.

4. Bestellung an TRUMPF Vertretung schicken.

7. Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten

