

Manuel opérateur



TruTool N 160 (1A1)

Grignoteuse

Table des matières

1	Sécurité	2
1.1	Consignes générales de sécurité	2
1.2	Consignes de sécurité spécifiques pour les grignoteuses	2
2	Description	3
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	3
2.2	Caractéristiques techniques	4
2.3	Symboles	5
2.4	Informations sur les bruits et les vibrations	5
3	Réglages	7
3.1	Petit sac pour copeaux (option)	7
4	Utilisation	8
4.1	Mise en marche et arrêt de la TruTool	8
4.2	Utilisation de la TruTool N 160	8
4.3	Changement de direction de coupe	9
4.4	Fabrication de découpes intérieures	9
5	Maintenance	10
5.1	Changement d'outil	11
5.2	Montage de la rallonge	12
5.3	Remplacement du poinçon	13
5.4	Remplacement de la matrice	13
5.5	Changement de support	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**

Veillez lire attentivement toutes les consignes de sécurité et instructions.

- 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.
-

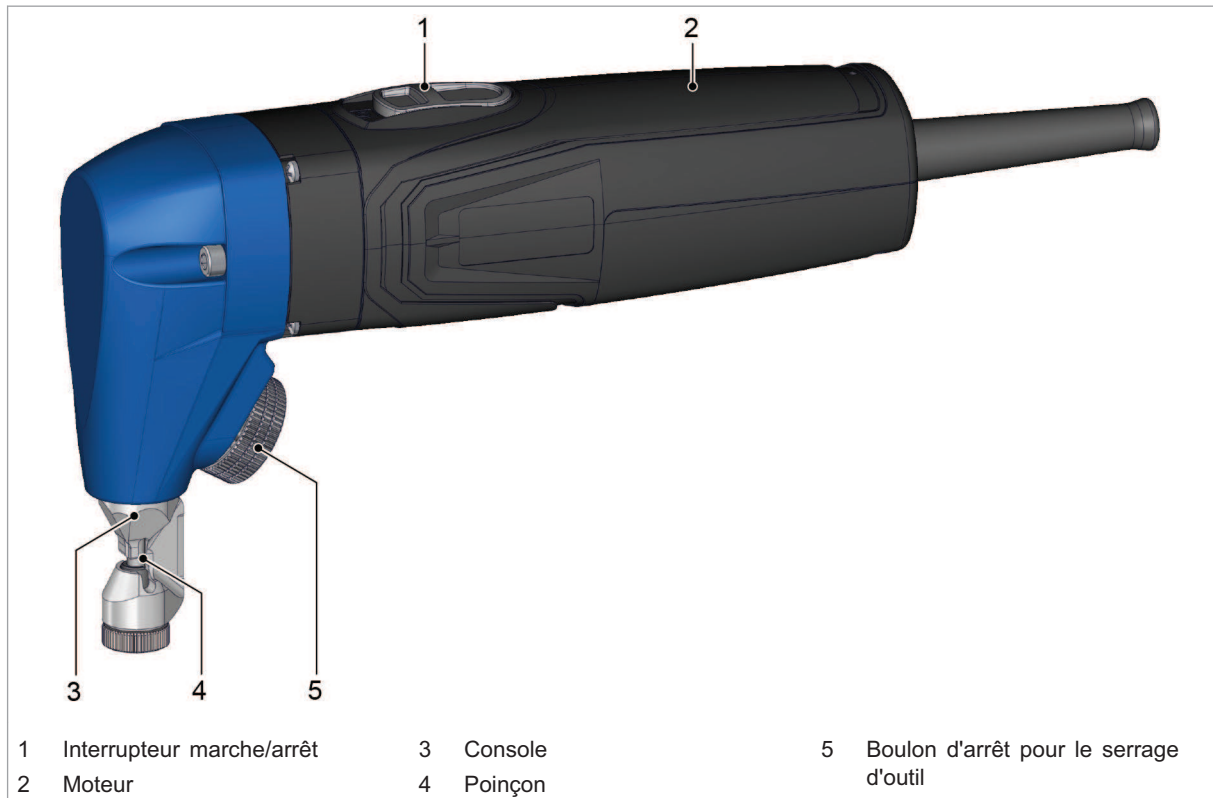
1.2 Consignes de sécurité spécifiques pour les grignoteuses

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures aux mains !

- Ne placez pas vos mains dans le parcours d'usinage.
-

2. Description



Grignoteuse pour profilés TruTool N 160

Fig. 99444

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 grignoteuse pour profilés TRUMPF TruTool N 160 est une machine portative manuelle prévue pour les applications suivantes :

- Refendage de profilés, tels que tôles trapézoïdales, tôles ondulées, tôles à cassette, listeaux profilés angulaires.
- Refendage de pièces à usiner en forme de plaques en matériau poinçonnable, tel que l'acier, l'aluminium, le métal lourd non-ferreux et la matière plastique.
- Grignotage des coupes intérieures et des bords extérieurs droits ou courbes.
- Grignotage d'après tracé.

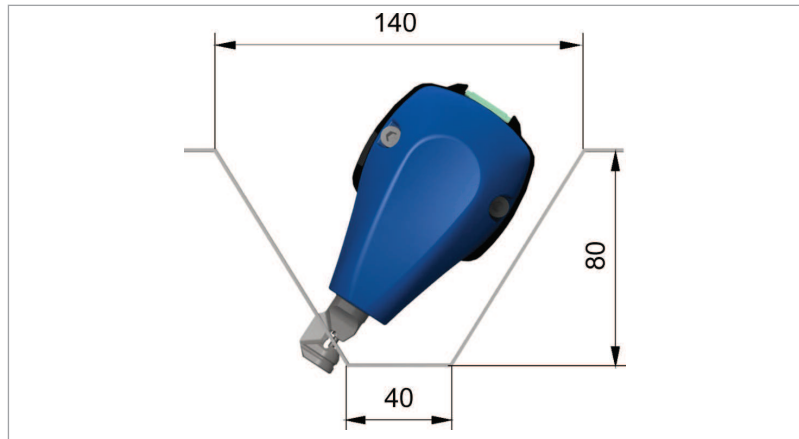


Fig. 52873

2.2 Caractéristiques techniques





	Autres pays		Etats-Unis
Tension	230 V 220 V (Chine)	110 V	120 V
Fréquence	50 Hz	50 Hz	50/60 Hz
Epaisseur du matériau permise : acier jusqu'à 400 N/mm²	1.6 mm		0.063 in
Epaisseur du matériau permise : acier jusqu'à 600 N/mm²	1.0 mm		0.039 in
Epaisseur du matériau permise : acier jusqu'à 800 N/mm²	0.7 mm		0.03 in
Epaisseur du matériau permise : aluminium jusqu'à 250 N/mm²	2.0 mm		0.078 in
Vitesse de travail	2.4 m/min	2.1 m/min	7.87 ft/min
Plus petit rayon	24 mm		0.94 in
Diamètre du trou de départ	22 mm		0.87 in
Diamètre du plus petit trou pouvant être coupé	48 mm		1.89 in
Distance par rapport au gabarit de coupe	1.5 mm		0.06 in
Puissance d'entrée nominale	350 W	350 W	350 W
Cadence de coupe à vide	3050/min	2890/min	3050/min
Fréquence de coups en charge nominale	2070/min	1810/min	2070/min
Poids sans câble	1.5 kg		3.31 lbs
Poids avec câble	2.3 kg		5.07 lbs
Poids rallonge	0.2 kg		0.44 lbs

Tab. 1

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
in	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. 2

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 selon une méthode d'essai standardisée et peut être utilisée pour comparer une machine portable avec une autre.
- La valeur d'émission vibratoire indiquée peut également être utilisée pour procéder à une estimation préliminaire de la sollicitation vibratoire.
- Les temps pendant lesquels la machine est à l'arrêt ou en marche, mais sans être utilisée, permettent de réduire de façon significative la sollicitation vibratoire pour l'ensemble de la période de travail.

Désignation valeur de mesure	Unité	Valeur selon EN 60745
Valeur d'émission vibratoire a_h (somme des trois directions vectorielles)	m/s^2	12.2
Incertitude K pour la valeur d'émission vibratoire	m/s^2	1.7
Niveau de pression acoustique pondéré A L_{PA}	dB (A)	75
Niveau de puissance acoustique pondéré A L_{WA}	dB (A)	86
Incertitude K pour les valeurs d'émission sonore	dB	3

Tab. 3

3. Réglages

3.1 Petit sac pour copeaux (option)

Un petit sac peut être utilisé pour récolter les copeaux.



TruTool N 160 avec petit sac pour copeaux

Fig. 97973

4. Utilisation

AVERTISSEMENT

Manipulation incorrecte de la machine !

- Ne pas porter la machine par le câble.
- Faire effectuer les maintenances par des spécialistes dûment formés.

4.1 Mise en marche et arrêt de la TruTool

Mise en marche de la machine

1. Pousser l'interrupteur marche/arrêt vers l'avant.

Mise à l'arrêt de la machine

2. Déplacer l'interrupteur de marche/arrêt vers l'arrière.

4.2 Utilisation de la TruTool N 160

Remarque

Le résultat de la coupe peut être amélioré et la durée d'utilisation du poinçon prolongée en huilant légèrement la ligne de coupe avant d'usiner la pièce à travailler.

Matière	Huile
Acier	Huile de poinçonnage et de grignotage (0.5 l, n° de commande 103387)
Aluminium	Huile Wisura (1 l, numéro de commande 125874)

Tab. 4

Remarque

Approcher la machine de la pièce à travailler uniquement si la vitesse maximale est atteinte.

1. Usiner le matériau.
 - Traitez le parcours de grignotage souhaité.
2. Si la ligne de coupe se termine dans la tôle, reculez de quelques millimètres la machine en marche en direction de la ligne de coupe déjà découpée.
3. Mise à l'arrêt de la machine.

4.3 Changement de direction de coupe

Au besoin, il est possible de tourner la direction de coupe vers la droite ou la gauche dans 8 positions à cran (par pas de 45°) ou librement.

- Effectuez les réglages pour une utilisation de la main droite/de la main gauche.
- Usinez les profilés.



Fig. 97974

1. Débloquez la molette pour le serrage d'outil.
2. Tournez l'outil dans la direction souhaitée.
3. Resserrez la molette.

4.4 Fabrication de découpes intérieures

- Effectuer un alésage de départ d'un \varnothing de 15 mm minimum.

5. Maintenance

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 dommage.
- Rangez la machine dans un endroit sec et ne la faites pas fonctionner dans des locaux humides.
- Si vous utilisez la machine portable à l'extérieur, branchez en amont un disjoncteur différentiel avec un courant de déclenchement de max. 30 mA.
- Utilisez uniquement des accessoires d'origine TRUMPF.
- Lorsque la conduite de raccordement doit être remplacée, confiez cette tâche au fabricant ou à son représentant afin d'éviter tout risque pour la sécurité.
(type de raccordement Y selon DIN EN 60335-1 3.2.5)

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.

PRUDENCE

Dommmages matériels causés par des outils émoussés !

Surcharge de la machine.

- Vérifiez l'usure du tranchant de l'outil toutes les heures. Un outil bien affûté présente une bonne puissance de coupe et préserve la machine.
- Remplacez la barre de coupe à temps.

Point de maintenance	Procédure à suivre et intervalle	Lubrifiants recommandés
Poinçons	Remplacer si nécessaire	-
Grille d'aération	Nettoyer si nécessaire	-
Support	Au besoin, remplacement/en cas de changement d'outil, lubrification de l'outil	Graisse "G1"
Engrenage et mécanisme de la tête	Faire lubrifier toutes les 300 heures de service par une personne qualifiée ou remplacer la graisse.	Graisse "G5"

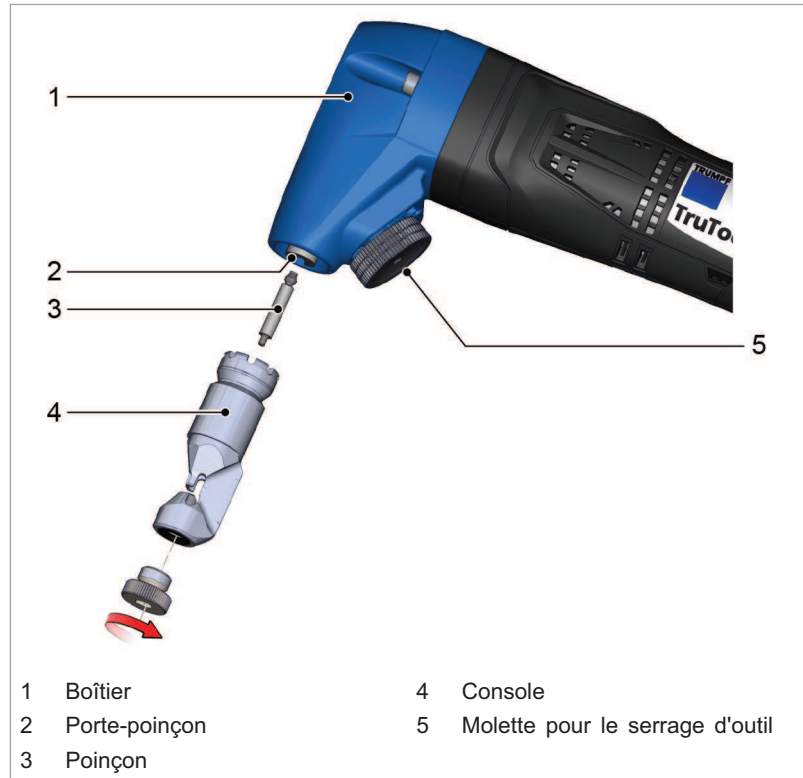
Points et intervalles de maintenance

Tab. 5

5.1 Changement d'outil

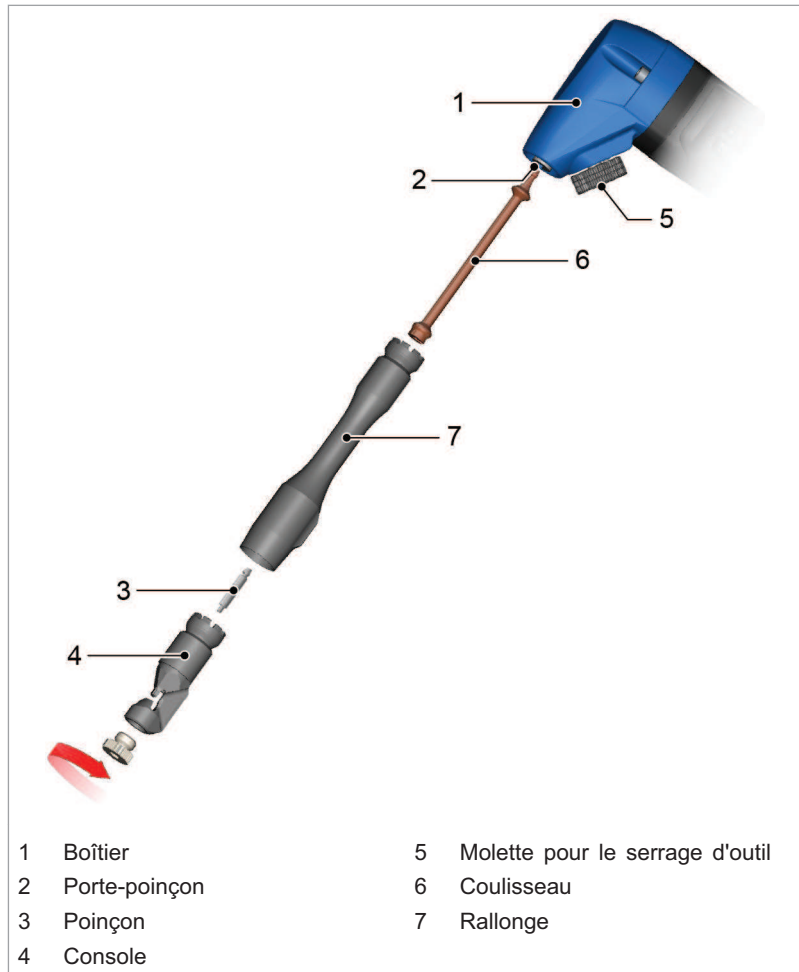
Remarque

Les poinçons émoussés peuvent entraîner la rupture du support.



Changement d'outil

Fig. 97975



Changement d'outil

Fig. 99455

- Remplacez le poinçon émoussé et/ou le support.

5.2 Montage de la rallonge

Remarque

Il est préférable de tenir la machine à l'horizontale lors du montage.

1. Desserrez la roue (5) en faisant 3 tours min.

Boulon d'arrêt qui reste bloqué

- Utilisez la clé T20.
2. Sortez le support (4) du boîtier (1).
 3. Retirez le poinçon (3).

4. Suspendez le coulisseau (6) dans la rainure du porte-poinçon (2).
5. Enfichez la rallonge (7) dans le boîtier.
6. Suspendez le poinçon dans la rainure de la rallonge.
7. Enfichez le support dans la rallonge.
8. Serrez le levier à la main.

5.3 Remplacement du poinçon

Remarque

Il est préférable de tenir la machine à l'horizontale lors du montage.

1. Débloquez le levier (5), 3 tours min.

Boulon d'arrêt qui reste bloqué

➤ Utilisez la clé T20.

2. Sortez le support (4) du boîtier (1).
3. Retirez le poinçon (3).
4. Lubrifiez le poinçon neuf (3) et le support (4) avec de la graisse « G1 ».
5. Suspendez le poinçon (3) dans la rainure du porte-poinçon (2).
6. Remplacez le support (4) dans le boîtier (1).
7. Serrez le levier (5) à la main.

5.4 Remplacement de la matrice

Remarque

Il est préférable de tenir la machine à l'horizontale lors du montage.

1. Desserrez l'écrou (x).

Écrou qui reste bloqué

➤ Utilisez la clé T20.

2. Démontez la matrice (x) et insérez une matrice neuve.
3. Serrez l'écrou (x) à la main.

5.5 Changement de support

Remarque

Il est préférable de tenir la machine à l'horizontale lors du montage.

1. Débloquez le levier (5), 3 tours min.
2. Retirez le support (4).
3. Remplacez le nouveau support (4) dans le boîtier (1).
4. Rebloquez le levier (5).

6. Matériel d'usage et accessoires

Désignation	Contenu de la livraison	Matériel d'usage	Accessoires	Numéro de commande
Poinçon (1e jeu)	-	x	-	2260177
Poinçon (5e jeu)	-	x	-	1264083
Poinçon (10e jeu)	-	x	-	1264084
Matrice (jeu de 1)	-	x	-	2260178
Matrice (jeu de 2)	-	x	-	2260560
Matrice (jeu de 5)	-	x	-	1264088
Jeu (2 poinçon, 1 matrice)	-	x	-	0141723
Graisse "G1", tube (25 g)	-	x	-	0344969
Graisse "G5" boîte (900 g)	-	x	-	1954202
Huile de poinçonnage et de grignotage pour acier (0.5 l)	-	-	x	0103387
Huile de poinçonnage et de grignotage pour aluminium (1 l)	-	-	x	0125874
TRUMPF boîte S1	x	-	x	1763681
Petit sac pour copeaux	-	-	x	2498167
Manuel opérateur	x	-	-	2498060
Consignes de sécurité	x	-	-	0125699

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

