

Betriebsanleitung



TruTool C 200 (1A5)

Schere

Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheit	2
1.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	2
1.2	Spezifische Sicherheitshinweise für Schlitzscheren	3
2	Beschreibung	4
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	4
2.2	Technische Daten	5
2.3	Symbole	5
2.4	Geräusch- und Vibrationsinformation	6
3	Einstellarbeiten	8
3.1	Werkzeug wählen	8
3.2	Drehzahl einstellen	8
4	Bedienung	9
4.1	TruTool C 200 ein- und ausschalten	9
4.2	Mit TruTool C 200 arbeiten	9
5	Wartung	10
5.1	Werkzeug wechseln TruTool C 200	10
5.2	Ladezustand prüfen	11
5.3	Akku wechseln	12
6	Verbrauchsmaterial und Zubehör	13
6.1	Verbrauchsmaterial bestellen	14
7	Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten	15

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

Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Vor jedem Gebrauch Ladegerät und Akku auf Beschädigung kontrollieren.
- Beschädigte Akkugehäuse nicht in das Ladegerät einstecken.
- Elektrische Kontakte am Ladegerät und am Akku nicht berühren.
- Ladegerät und Akku trocken aufbewahren und nicht in feuchten Räumen betreiben.
- Ladegerät regelmäßig reinigen.
- Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.
- Nur Original-Zubehör von TRUMPF verwenden.

WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Akku!

- Vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Akku abziehen.
- Maschine nur mit gelisteten Wechselakkus betreiben, siehe am Ende des Dokuments die Tabelle mit Verbrauchsmaterial und Zubehör.
- Wechselakkus nur mit gelisteten Ladegeräten laden, siehe am Ende des Dokuments die Tabelle mit Verbrauchsmaterial und Zubehör.
- Wechselakkus und Ladegerät nicht öffnen.
- Wechselakkus weder ins Feuer noch in den Hausmüll werfen.
- Wechselakkus vor Hitze, z. B. ständiger Sonneneinstrahlung und Feuer, schützen.

 **VORSICHT**

Atemwegsreizung durch austretende Dämpfe bei beschädigten Akkus!

- Für Frischluftzufuhr sorgen.
 - Falls Symptome auftreten, einen Arzt konsultieren.
-

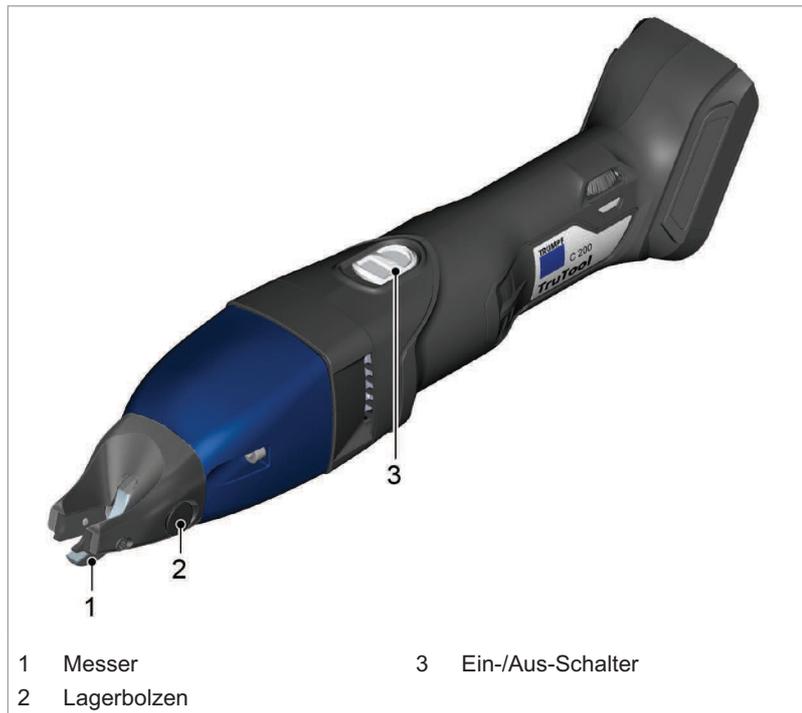
1.2 Spezifische Sicherheitshinweise für Schlitzscheren

 **WARNUNG**

Verletzungsgefahr für Hände!

- Nicht mit der Hand in die Bearbeitungsstrecke gelangen.
-

2. Beschreibung



Schlitzschere TruTool C 200

Fig. 89222

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

⚠️ WARNUNG

Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

- Maschine nur für die Arbeiten und Werkstoffe benutzen, die unter "Bestimmungsgemäße Verwendung" beschrieben sind.

Die TRUMPF Schlitzschere TruTool C 200 (1A5) ist ein handgeführtes Akkuwerkzeug für folgende Anwendungen:

- Trennen von plattenförmigen Werkstücken aus Stahl, Aluminium, Kunststoff usw.
- Trennen gerader oder kurvenförmiger Außenkanten und Innenausschnitte.
- Trennen nach Anriss.

2.2 Technische Daten

	Andere Länder	USA
Spannung	18 V	18 V
Hubzahl bei Leerlauf	2400/min	
Gewicht ohne Akku	1.9 kg	4.2 lbs

Technische Daten TruTool C 200

Tab. 1

Zulässige Materialdicke						
Set	Spiro 4 x 0.9 mm	HighQuality 1.5 - 2 mm	HighSpeed 1.5 - 2 mm	HighQuality 0.5 - 1.5 mm	CR 0.5 - 1.5 mm	Kurven 0.5 - 1.5 mm
Stahl bis 400 N/mm ²	-	1.5 mm (0.059 in) - 2.0 mm (0.079 in)	1.5 mm (0.059 in) - 2.0 mm (0.079 in)	0.5 mm (0.02 in) - 1.5 mm (0.059 in)	-	1.5 mm (0.059 in)
Stahl bis 600 N/mm ²	-	-	-	1.0 mm (0.032 in)	1.5 mm (0.059 in)	0.8 mm (0.031 in)
Aluminium bis 250 N/mm ²	-	3 mm (0.12 in)	3 mm (0.12 in)	2 mm (0.079 in)	-	2 mm (0.079 in)
Wickelfalzrohr Stahl	4 x 0.9 mm (4 x 0.035 in)	-	-	-	-	-
Startloch-Durch- messer	8 mm (0.31 in) ¹	20 mm (0.8 in)	20 mm (0.8 in)	16 mm (0.63 in)	18 mm (0.7 in)	16 mm (0.63 in)
Kleinster Radius bei kurvenförmigen Ausschnitten	150 mm (5.9 in)	150 mm (5.9 in)	150 mm (5.9 in)	100 mm (3.94 in)	120 mm (4.7 in)	L 40 mm (1.57 in) R 80 mm (3.15 in)
Arbeitsgeschwin- digkeit	3-10 m/min 10-32 ft/min	3-10 m/min 10-32 ft/min	3-15 m/min 10-49 ft/min	3-10 m/min 10-32 ft/min	3-10 m/min 10-32 ft/min	3-10 m/min 10-32 ft/min

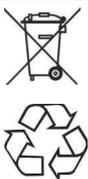
Tab. 2

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.

1 Wert für Spiro 4 x 0.6 mm, Ø 60; im Flachblech beträgt der Wert 16 mm

Symbol	Name	Erklärung
	Betriebsanleitung lesen	Vor Inbetriebnahme der Maschine die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise vollständig lesen. Die darin enthaltenen Anweisungen strikt befolgen.
	Entsorgung	Batterien/Akkus dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden! Sie enthalten Schadstoffe, die Umwelt und Gesundheit schaden. Alle Verkaufsstellen von TRUMPF Maschinen in der EU und den USA nehmen leere Batterien/Akkus unentgeltlich zurück.
Ni Cd		Die Zeichen unter den Symbolen stehen für: Batterie enthält Nickel Batterie enthält Cadmium
	Hinweissymbol	Akkus nicht ins Feuer werfen.
	Hinweissymbol	Keinen beschädigten Akku laden, sondern diesen sofort ersetzen.
==	Gleichstrom	Typ oder Eigenschaft des Stroms
V	Volt	Spannung
Ah	Amperestunden	Elektrische Ladung
Wh	Wattstunden	Elektrische Arbeit
mm	Millimeter	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
in	Inch	Abmessungen z. B.: Materialdicke, Fasenlänge
n_0	Leerlaufdrehzahl	Drehzahl ohne Last

Tab. 3

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.

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	13.2
Unsicherheit K für Schwingungsemissionswert	m/s^2	1.5
A-bewerteter Schalldruckpegel L_{PA} typischerweise	dB (A)	81
A-bewerteter Schalleistungspegel L_{WA} typischerweise	dB (A)	92
Unsicherheit K für Geräuschemissionswerte	dB	3

Tab. 4

3. Einstellarbeiten

3.1 Werkzeug wählen

Hinweis

Die Messer besitzen 2 Schneiden. Diese sind nicht nachschleifbar.

- Je nach Dicke oder Festigkeit des Werkstücks werden verschiedene Werkzeuge benötigt.

Je nach Anwendung werden geriffelte oder glatte Schneidleisten verwendet.

Tipp

Die Messer entsprechend der Tabelle für die zulässigen Materialdicken auswählen, da sonst die Schnittqualität beeinträchtigt wird und die Vorschubkraft bis zum Bruch der Messer ansteigen kann.

3.2 Drehzahl einstellen

- Drehzahl, je nach Anwendung, mit dem Stellrad einstellen.

4. Bedienung

4.1 TruTool C 200 ein- und ausschalten

- Maschine einschalten** 1. Ein-/Aus-Schalter nach vorne schieben bis er einrastet.



Fig. 89223

2. Maschine im Winkel von ca. 14° zur Blechoberfläche führen.
Die Vorschubkraft nicht durch festes Drücken auf die Maschine erhöhen.

- Maschine ausschalten** 3. Auf den hinteren Teil des Ein-/Aus-Schalters drücken.

4.2 Mit TruTool C 200 arbeiten

Für schonendes Arbeiten und gute Schnittleistung:

- Auf scharfe Messer achten.
- Glatte Schneidleisten rechtzeitig wenden.
- Glatte bzw. geriffelte Schneidleisten rechtzeitig wechseln.

Das Schneiden von Radien stellt folgende Anforderungen:

- Maschine nicht verkanten.
- Nur mit geringem Vorschub arbeiten.

5. Wartung

⚠️ WARNUNG

Verletzungsgefahr durch Akku!

- Bei Werkzeugwechsel und vor allen Wartungsarbeiten an der Maschine den Akku abziehen.

⚠️ 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 Werkzeugs auf Verschleiß prüfen. Ein scharfes Werkzeug bringt gute Schnittleistung und schont die Maschine.
- Schneidleiste rechtzeitig wechseln.

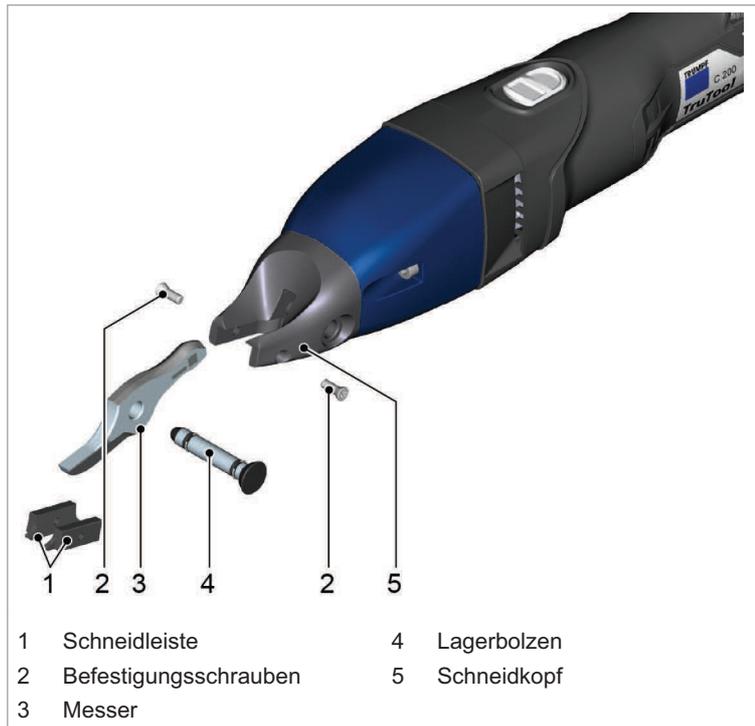
Wartungsstelle	Vorgehensweise und Intervall	Empfohlene Schmiermittel	Bestell-Nr. Schmiermittel
Messer	Bei Messerwechsel schmieren	Schmierfett "G5"	0139440
Messer	Bei Bedarf wechseln	-	-
Lagerbolzen	Bei Messerwechsel schmieren	Schmierfett "G5"	0139440
Schneidleisten, glatt	Bei Bedarf wenden Bei Bedarf wechseln	-	-
Schneidleisten, geriffelt	Bei Bedarf wechseln	-	-
Getriebe, Getriebekopf	Alle 300 Betriebsstunden von einer Fachkraft nachfetten oder Schmierfett ersetzen lassen.	Schmierfett "G5"	19542020139440

Wartungspositionen und Wartungsintervalle

Tab. 5

5.1 Werkzeug wechseln TruTool C 200

Messer ersetzen Wenn beide Schneidkanten einer Schneidleiste stumpf sind, das Messer ersetzen.



Werkzeug wechseln

Fig. 89224

1. Eingerasteten Lagerbolzen heraus drücken.
2. Messer aus dem Schneidkopf heraus ziehen.
3. Neues Messer und den Lagerbolzen leicht einfetten.
4. Neues Messer einsetzen.
5. Lagerbolzen durch die Bohrung schieben bis er einrastet.

Schneidleisten wenden bzw. ersetzen

6. Befestigungsschrauben herausschrauben.
7. Schneidleisten prüfen:
 - Glatte Schneidleisten: Wenn eine Schneidkante stumpf ist: Schneidleisten um 180° wenden.

oder

- Glatte und geriffelte Schneidleisten: Wenn die Schneidkanten einer Schneidleiste stumpf sind, beide Schneidleisten ersetzen.
8. Befestigungsschrauben anziehen.

5.2 Ladezustand prüfen

Farbe der Lampe	Ladezustand
Grün	Voll
Orange	Halbvoll
Rot	Demnächst laden.

Tab. 6

- Maschine einschalten.
Die Lampe, die den Ladezustand anzeigt, leuchtet für 5 s.

5.3 Akku wechseln

Voraussetzung

- Maschine ist ausgeschalten.

Wechselakku abnehmen



Akku wechseln

Fig. 73106

1. Verriegelung lösen und Wechselakku in Pfeilrichtung abziehen.

Wechselakku einsetzen

2. Wechselakku von oben in die Halterung der Maschine einschieben, bis der Akku einrastet.

6. Verbrauchsmaterial und Zubehör

Verbrauchsmaterial	Menge	Bestellnummer	Lieferumfang
Set Spiro	1er - Set	2328882	x ²
Set Dickblech	1er - Set	2328883	x ²
Set Dickblech Eigenvorschub	1er - Set	2328884	x ²
Set Dünnblech	1er - Set	2328885	x ²
Set Chromstahl	1er - Set	2328886	x ²
Set Kurven	1er - Set	2328887	x ²
Schneidleisten geriffelt	1er - Set	2332027	x ³
Schneidleisten glatt	1er - Set	2332028	-
Schneidleisten Cr	1er - Set	2361121	-
Messer gerade > 1.5 mm	2er - Set	2365673	-
	5er - Set	2365674	-
Messer gerade 0.5 - 1.5 mm	2er - Set	1279107	-
	5er - Set	1279108	-
Kurvenmesser 1.5 mm	2er - Set	1279145	-
	5er - Set	1279146	-
Messer CR	2er - Set	1279142	-
	5er - Set	1279143	-
Messer SC	1 Stück	-	x ³
	2er - Set	1279109	-
	5er - Set	1279110	-

TruTool C 200

Tab. 7

Zubehör	Menge	Bestellnummer	Lieferumfang
TRUMPF Box S1	1 Stück	1763681	x
Deckel Einlage TRUMPF Box	1 Stück	2357136	x
Verschlusskappe	4 Stück	1890095	x
Einlage TRUMPF Box S102 C 200	1 Stück	2328396	x
Schraubendreher Torx PB 410	1 Stück	1775531	x
Sicherheitshinweise EW	1 Stück	0125699	x
Betriebsanleitung TruTool C 200	1 Stück	2337112	x
Auswahlkarte Messer C 200	1 Stück	2328391	x
Schmierfett "G5" (900 g)	1 Stück	1954202	-

TruTool C 200

Tab. 8

Verbrauchsmaterial Akku	Bestellnummer	Lieferumfang
TRUMPF 18 V 2.0 Ah	2272664	x ⁴
TRUMPF 18 V 4.0 Ah	2272665	-

- 2 Je nach gekauftem Set
- 3 SC Maschine
- 4 Je nach bestelltem Maschinentyp

Verbrauchsmaterial Akku	Bestellnummer	Lieferumfang
Ladegerät 100 - 240 V, 50/60 Hz (D)	2272666	x ⁴
Ladegerät 100 - 240 V, 50/60 Hz (GB)	2275871	x ⁴
Ladegerät 100 - 240 V, 50/60 Hz (USA)	2275872	x ⁴

Tab. 9

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

