

Betriebsanleitung



TruTool C 250 (2B1)

Scheren

Inhaltsverzeichnis

1	Sicherheit	2
1.1	Allgemeine Sicherheitshinweise	2
1.2	Spezifische Sicherheitshinweise für Schlitzscheren	2
2	Beschreibung	3
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	3
2.2	Technische Daten	4
2.3	Symbole	4
2.4	Geräusch- und Vibrationsinformation	5
3	Einstellarbeiten	7
3.1	Werkzeug wählen	7
4	Bedienung	8
4.1	TruTool C 250 (2B1) ein- und ausschalten	8
4.2	Mit TruTool C 250 (2B1) arbeiten	8
4.3	Späne abtrennen	9
5	Wartung	10
5.1	Werkzeug wechseln TruTool C 250 (2B1)	10
5.2	Abschneiderplatte ersetzen	11
5.3	Anschlusskabel wechseln	12
5.4	Kohlebürsten ersetzen	12
6	Verbrauchsmaterial und Zubehör	13
6.1	Verbrauchsmaterial bestellen	13
7	Anhang: Konformitätserklärung, Gewährleistung, Ersatzteillisten	15

1. Sicherheit

1.1 Allgemeine Sicherheitshinweise

 **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.
- Nur Original-Zubehör von TRUMPF verwenden.

 **WARNUNG**

Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

- Beim Arbeiten Schutzbrille, Gehörschutz, Atemschutz, Schutzhandschuhe und Arbeitsschuhe tragen.
- Stecker nur bei ausgeschalteter Maschine einstecken. Nach dem Gebrauch den Netzstecker ziehen.
- Maschine nicht am Kabel tragen.
- Wartungen von ausgebildeten Fachkräften durchführen lassen.

1.2 Spezifische Sicherheitshinweise für Schlitzscheren

 **WARNUNG**

Verletzungsgefahr für Hände!

- Nicht mit der Hand in die Bearbeitungsstrecke gelangen.

2. Beschreibung



Schlitzschere TruTool C 250 (2B1)

Fig. 73698

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung



Unsachgemäße Handhabung der Maschine!

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


Der TRUMPF Schlitzschere TruTool C 250 (2B1) ist ein handgeführtes Elektrowerkzeug für folgende Anwendungen:

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

Die TRUMPF Schlitzschere TruTool C 250 (2B1) bietet zusätzlich die Möglichkeit, den Span, der bei der Bearbeitung entsteht, innerhalb des Werkstücks beliebig abzuschneiden.



2.2 Technische Daten

	Andere Länder			USA
	Werte			
Spannung	230 V 220 V (China)	120 V	110 V	120 V
Frequenz	50/60 Hz	50/60 Hz	50 Hz	50/60 Hz
Arbeitsgeschwindigkeit	3-10 m/min			10-32 ft/min
Nennaufnahmeleistung	550 W	500 W	500 W	500 W
Hubzahl bei Leerlauf	4000/min			
Gewicht	2.1 kg			4.63 lbs
Schutzisolation	II / 			

Technische Daten TruTool C 250 (2B1)

Tab. 1




Zulässige Materialdicke					
	Messer gerade 1.5 - 2.5 mm	Messer gerade 1.0 - 1.5 mm	Kurvenmesser 0.5 - 1.5 mm	Messer CR 0.5 - 1.5 mm	Messer SC
Stahl bis 400 N/mm²	2.5 mm (0.098 in)	1.5 mm (0.059 in)	1.5 mm (0.059 in)	-	-
Stahl bis 600 N/mm²	-	1.0 mm (0.032 in)	0.8 mm (0.031 in)	1.5 mm (0.059 in)	-
Aluminium bis 250 N/mm²	3 mm (0.118 in)	2 mm (0.079 in)	2 mm (0.079 in)	-	-
Wickelfalzrohr Stahl bis 400 N/mm²	-	-	-	-	4 x 0.9 mm (4 x 0.035 in)
Wickelfalzrohr Stahl bis 600 N/mm²	-	-	-	-	4 x 0.6 mm (4 x 0.024 in)
Startloch-Durchmesser	22 mm (0.9 in)	17 mm (0.7 in)	15 mm (0.6 in)	20 mm (0.8 in)	18 mm (0.7 in)
Kleinster Radius bei kurvenförmigen Ausschnitten	150 mm (5.9 in)	80 mm (3.15 in)	L 45 mm (2 in) R 80 mm (3.15 in)	120 mm (4.7 in)	150 mm (5.9 in)

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.

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_0	Leerlaufdrehzahl	Drehzahl ohne Last
.../min	Umdrehungen/Hübe pro Minute	Drehzahl, Hubzahl pro Minute

Tab. 3

2.4 Geräusch- und Vibrationsinformation



Geräuschemissionswert kann überschritten werden!

- Gehörschutz tragen.



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 zwar 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	17.5
Unsicherheit K für Schwingungsemissionswert	m/s ²	7.3
A-bewerteter Schalldruckpegel L_{PA} typischerweise	dB (A)	80
A-bewerteter Schalleistungspegel L_{WA} typischerweise	dB (A)	91
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 Messertypen benötigt.

Wird die Messerauswahl nicht entsprechend der Tabelle (siehe "Tab. 2", S. 4) vorgenommen:

Wird die Schnittqualität stark beeinträchtigt.

Steigt die Vorschubkraft erheblich an.

Bricht das Messer.

4. Bedienung

⚠ VORSICHT

Sachschäden durch zu hohe Netzspannung!

Motorschaden.

- Netzspannung prüfen. Die Netzspannung muss mit Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.

4.1 TruTool C 250 (2B1) ein- und ausschalten

Maschine einschalten

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

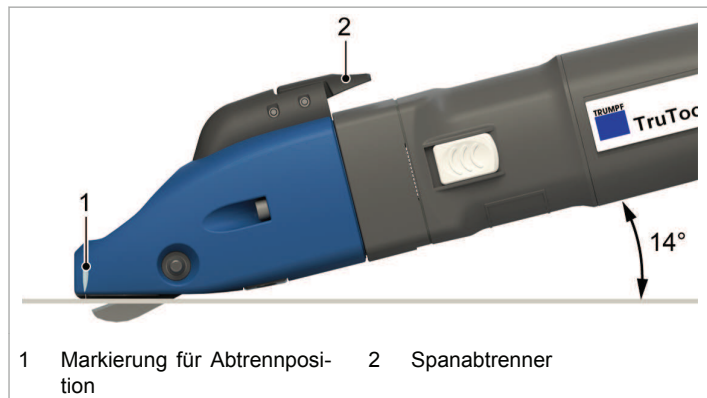


Fig. 73701

Maschine ausschalten

2. Maschine im Winkel von ca. 14° zur Blechoberfläche führen.
3. Auf den hinteren Teil des Ein-/Aus-Schalters drücken.

4.2 Mit TruTool C 250 (2B1) arbeiten

Für schonendes Arbeiten und gute Schnittleistung:

- Auf scharfe Messer achten.
- Schneidleisten rechtzeitig wenden.
- Schneidleisten rechtzeitig wechseln.

Das Schneiden von Radien stellt folgende Anforderungen:

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

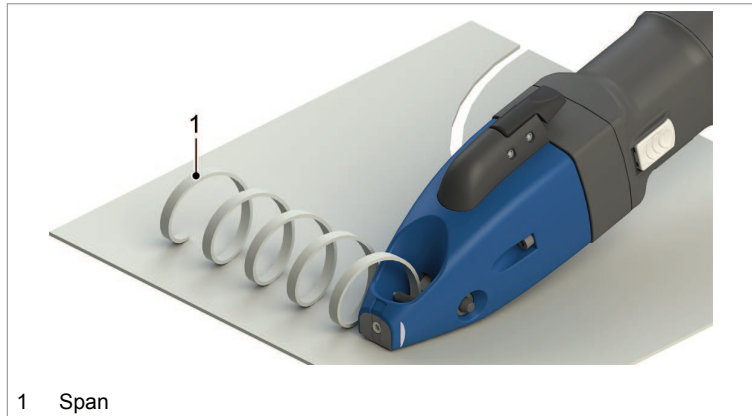
4.3 Späne abtrennen

⚠ VORSICHT

Sachbeschädigung durch abgebrochene Spanbremse!

Mit der Maschine nicht weiter arbeiten.

➤ Spanabtrenner ersetzen.



1 Span

Fig. 73699

Hinweise

- Keine kurzen Späne abschneiden. Die Mindestlänge des Spans muss eine Umdrehung sein.
Span manuell entfernen.
 - Am vorderen Gehäuseteil befinden sich Markierungen, die die Abschneidposition angeben.
1. Spanabtrenner bei laufender Maschine ca. 0.5 s drücken. Der Abschneidevorgang wird selbständig beendet.
 2. Ein-/Aus-Schalter nach hinten schieben.

5. Wartung

GEFAHR

Lebensgefahr durch Stromschlag!

- Bei Werkzeugwechsel und 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 Stempels auf Verschleiß prüfen. Scharfer Stempel bringt gute Schnittleistung und schont die Maschine.
- Stempel rechtzeitig wechseln.

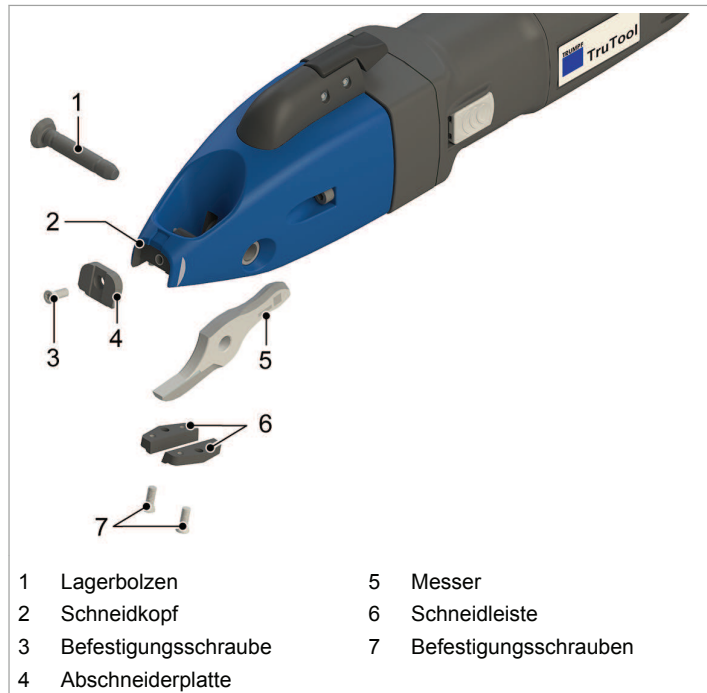
Wartungsstelle	Vorgehensweise und Intervall	Empfohlene Schmiermittel	Bestell-Nr. Schmiermittel
Messer	Bei Messerwechsel schmieren	Schmierfett "G1"	0139440
Messer	Bei Bedarf wechseln	-	-
Lagerbolzen	Bei Messerwechsel schmieren	Schmierfett "G1"	0139440
Schneidleisten	Bei Bedarf wenden	-	-
Schneidleisten	Bei Bedarf wechseln	-	-
Getriebe, Getriebekopf und Abschneider	Alle 300 Betriebsstunden von einer Fachkraft nachfetten oder Schmierfett ersetzen lassen.	Schmierfett "G1"	0139440
Abschneiderplatte	Bei Bedarf wechseln	-	-

Wartungspositionen und Wartungsintervalle

Tab. 5

5.1 Werkzeug wechseln TruTool C 250 (2B1)

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



Werkzeug wechseln

Fig. 73700

Schneidleisten wenden bzw. ersetzen

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.
6. Befestigungsschrauben herausschrauben.
7. Schneidleisten prüfen:
 - Wenn eine Schneidkante stumpf ist: Schneidleisten um 180° wenden.
- oder**
- Wenn beide Seiten der Schneidkanten einer Schneidleiste stumpf sind, beide Schneidleisten ersetzen.
8. Befestigungsschrauben anziehen.

5.2 Abschneiderplatte ersetzen

1. Befestigungsschraube lösen.
2. Abschneiderplatte ersetzen.
3. Befestigungsschraube anziehen.

5.3 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.

5.4 Kohlebürsten ersetzen

Bei abgenutzten Kohlebürsten bleibt der Motor stehen.

Hinweise

- Nur Original-Ersatzteile von TRUMPF verwenden.
- Angaben auf dem Leistungsschild beachten.

- Kohlebürsten bei Bedarf durch eine Fachkraft prüfen und ersetzen lassen.

6. Verbrauchsmaterial und Zubehör

Verbrauchsmaterial	Menge	Bestellnummer	Lieferumfang
Messer gerade 1.5 - 2.5 mm	1 Stück	-	x
	2er - Set	1279105	-
	5er - Set	1279106	-
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	2er - Set	1279109	-
	5er - Set	1279110	-
Schneidleisten	2 Stück	1275275	x
Abschneiderplatte	1 Stück	1267770	x

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 6

Zubehör	Menge	Bestellnummer	Lieferumfang
TRUMPF Box S1	1 Stück	1763681	x
Deckel Einlage TRUMPF Box	1 Stück	1889485	x
Verschlusskappe	4 Stück	1890095	x
Einlage TRUMPF Box S102	1 Stück	1771093	x
Schraubendreher Torx PB 410	1 Stück	1775531	x
Sicherheitshinweise EW	1 Stück	0125699	x
Betriebsanleitung TruTool C 250 (2B1)	1 Stück	1942455	x
Auswahlkarte Messer	1 Stück	1295699	x
Schmierfett "G1" (25 g)	1 Stück	0344969	-

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 7

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**

