

Manuel opérateur



TruTool C 250 (2B1)

TRUMPF Werkzeugmaschinen 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

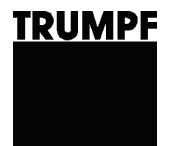


Table des matières

1	Sécurité	2
1.1	Consignes générales de sécurité	2
1.2	Consignes de sécurité spécifiques pour les cisailles universelles	2
2	Description	3
2.1	Utilisation conforme aux dispositions	3
2.2	Caractéristiques techniques	4
2.3	Symboles	4
2.4	Informations sur les bruits et les vibrations	5
3	Réglages	7
3.1	Sélectionner outil	7
4	Utilisation	8
4.1	Mise en marche et arrêt de la TruTool C 250 (2B1)	8
4.2	Travail avec TruTool C 250 (2B1)	8
4.3	Séparation des copeaux	9
5	Maintenance	10
5.1	Changement d'outil TruTool C 250 (2B1)	10
5.2	Remplacement de la plaque du séparateur	11
5.3	Remplacement du câble d'alimentation	12
5.4	Remplacement des balais de charbon	12
6	Matériel d'usage et accessoires	13
6.1	Commande du matériel d'usage	13
7	Pièces jointes : déclaration de conformité, garantie, listes des pièces de rechange	15

1. Sécurité

1.1 Consignes générales de sécurité

 **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'utilisez 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.
-

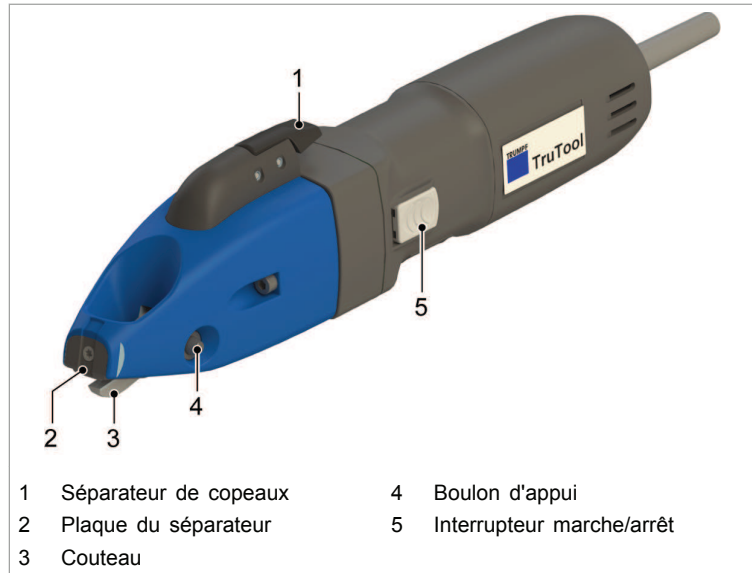
1.2 Consignes de sécurité spécifiques pour les cisailles universelles

 **AVERTISSEMENT**

Risque de blessures aux mains !

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

2. Description



Cisaille universelle TruTool C 250 (2B1)

Fig. 73698

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 cisaille universelle TRUMPF TruTool C 250 (2B1) est un outil électrique manuel conçu pour les applications suivantes :

- Refendage de pièces à usiner en forme de plaques en acier, aluminium, plastique, etc.
- Refendage de bords extérieurs et de coupes intérieures, droits ou courbes.
- Refendage selon le tracé

La cisaille universelle TRUMPF TruTool C 250 (2B1) permet en outre de couper à loisir dans la pièce le copeau généré lors de l'usinage.



2.2 Caractéristiques techniques

TruTool C 250 (2B1)	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	3-10 m/min			10-32 ft/min
Puissance d'entrée nominale	550 W	500 W	500 W	500 W
Cadence en marche à vide	4000/min			
Poids	2.1 kg			4.63 lbs
Isolation de protection	II / 			

Données techniques TruTool C 250 (2B1)

Tab. 1




Epaisseur du matériau permise					
	Couteau droit 1.5 - 2.5 mm	Couteau droit 1.0 - 1.5 mm	Couteau incurvé 0.5 - 1.5 mm	Couteau CR 0.5 - 1.5 mm	Couteau SC
Acier jusqu'à 400 N/mm ²	2.5 mm (0.098 in)	1.5 mm(0.059 in)	1.5 mm(0.059 in)	-	-
Acier jusqu'à 600 N/mm ²	-	1.0 mm (0.032 in)	0.8 mm (0.031 in)	1.5 mm (0.059 in)	-
Aluminium jusqu'à 250 N/mm ²	3 mm (0.118 in)	2 mm (0.079 in)	2 mm (0.079 in)	-	-
Tube plié spiralé acier jusqu'à 400 N/mm ²	-	-	-	-	4 x 0.9 mm (4 x 0.035 in)
Tube plié spiralé acier jusqu'à 600 N/mm ²	-	-	-	-	4 x 0.6 mm (4 x 0.024 in)
Diamètre de trou initial	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)
Rayon minimal pour les sections en forme de courbe	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 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. 3

2.4 Informations sur les bruits et les vibrations



La valeur d'émission de bruit peut être dépassée !

- Portez un protège-oreilles.



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	17.5
Incertitude K pour la valeur d'émission vibratoire	m/s^2	7.3
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 Sélectionner outil

Remarque

Les couteaux possèdent 2 lames. Elles ne peuvent pas être affûtées.

- Les types de couteaux à utiliser varient en fonction de l'épaisseur ou de la résistance de la pièce à usiner.

Si la sélection du couteau n'est pas effectuée conformément au tableau (voir "Tab. 2", p. 4) :

La qualité de coupe s'en trouve fortement affectée.

La force d'avance augmente considérablement.

Le couteau se brise.

4. Utilisation

⚠ PRUDENCE

Domages matériels dus à une tension de réseau trop élevée !

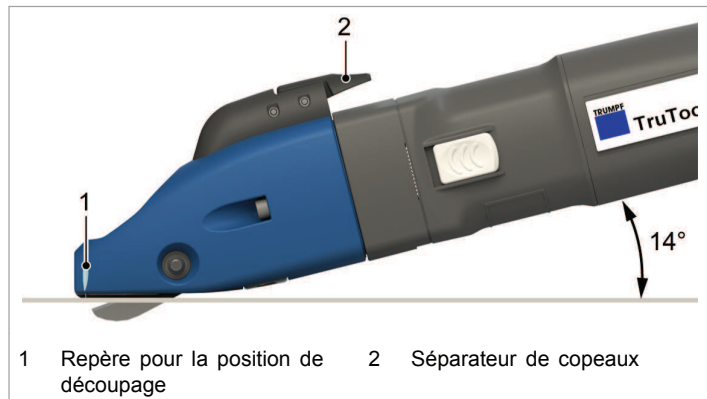
Endommagement du moteur.

- Contrôlez la tension de réseau. La tension de réseau doit correspondre aux renseignements figurant sur la plaque signalétique de la machine.

4.1 Mise en marche et arrêt de la TruTool C 250 (2B1)

Mise en marche de la machine

1. Poussez l'interrupteur marche/arrêt en position avant jusqu'à ce qu'il s'encliquète.



1 Repère pour la position de découpage 2 Séparateur de copeaux

Fig. 73701

Mise à l'arrêt de la machine

2. Inclinez la machine d'env. 14° par rapport à la surface de la tôle.
3. Appuyez sur la partie arrière de l'interrupteur marche/arrêt.

4.2 Travail avec TruTool C 250 (2B1)

Pour garantir un travail soigné et une bonne performance de coupe :

- Veillez à ce que les couteaux soient bien affûtés.
- Retournez les listels de coupe à temps.
- Changez les listels de coupe à temps.

Pour la découpe de rayons, les conditions suivantes doivent être remplies :

- Ne pas coincer la machine.
- Travailler uniquement avec peu d'avance.

4.3 Séparation des copeaux

▲ PRUDENCE

Domage matériel dû à la rupture du frein pour copeaux !

Ne continuez pas de travailler avec la machine.

- Remplacez le séparateur de copeaux.

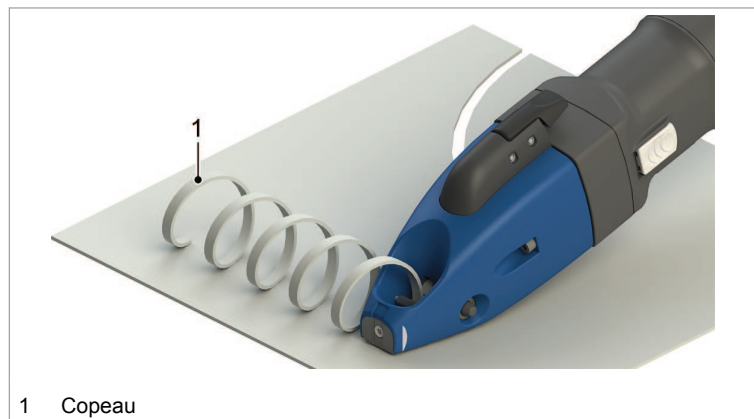


Fig. 73699

Remarques

- Ne découpez pas des copeaux courts. La longueur minimale du copeau doit correspondre à un tour.
Retirez les copeaux à la main.
 - La partie avant du boîtier présente des repères qui indiquent la position de coupe.
1. Appuyez le séparateur de copeaux pendant env. 0.5 s avec la machine en marche. Le processus de coupe se termine de lui-même.
 2. Déplacez l'interrupteur de marche/arrêt vers l'arrière.

5. Maintenance

⚠ DANGER

Danger de mort par électrocution !

- En cas de changement d'outil et avant de procéder aux travaux d'entretien sur la machine, retirez toujours la fiche de la prise de courant.

⚠ 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 le tranchant du poinçon toutes les heures afin de repérer toute trace d'usure. Un poinçon bien affûté effectue une bonne coupe et préserve la machine.
- Remplacez le poinçon à temps.

Point d'entretien	Procédure à suivre et intervalle	Lubrifiants recommandés	N° de commande du lubrifiant
Couteau	Lubrifier à chaque changement de couteau	Graisse "G1"	0139440
Couteau	Remplacer si nécessaire	-	-
Boulon d'appui	Lubrifier à chaque changement de couteau	Graisse "G1"	0139440
Listels de coupe	Retourner si nécessaire	-	-
Listels de coupe	Remplacer si nécessaire	-	-
Engrenage, mécanisme de la tête et séparateur	Faire lubrifier toutes les 300 heures de service par une personne qualifiée ou remplacer la graisse.	Graisse "G1"	0139440
Plaque du séparateur	Remplacer si nécessaire	-	-

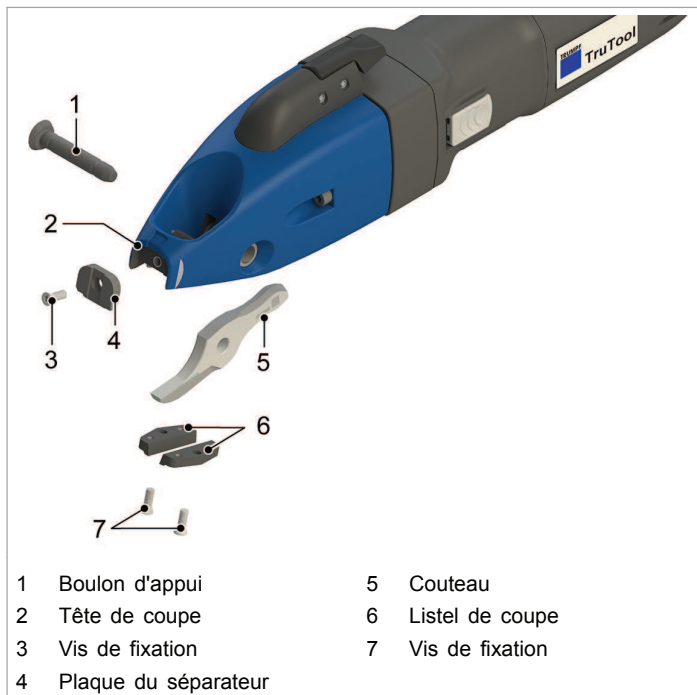
Points et intervalles de maintenance

Tab. 5

5.1 Changement d'outil TruTool C 250 (2B1)

Remplacer le couteau

Si les deux arêtes coupantes d'un listel de coupe sont émoussées, remplacez le couteau.



Changement d'outil

Fig. 73700

Retournement ou remplacement des listels de coupe

1. Appuyez sur le boulon d'appui encliqueté pour le retirer.
 2. Sortez le couteau de la tête de coupe.
 3. Graissez légèrement le nouveau couteau et le boulon d'appui.
 4. Insérez le nouveau couteau.
 5. Poussez le boulon d'appui dans l'alésage jusqu'à ce qu'il s'encliquette.
 6. Desserrez les vis de fixation.
 7. Contrôlez les listels de coupe :
 - Lorsqu'une arête coupante est émoussée : tournez les listels de coupe de 180°.
- ou**
- Si les deux arêtes coupantes d'un listel de coupe sont émoussées, remplacez les deux listels de coupe.
8. Serrer les vis de fixation.

5.2 Remplacement de la plaque du séparateur

1. Dévissez la vis de fixation.
2. Remplacez la plaque du séparateur.
3. Serrez la vis de fixation.

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.

5.4 Remplacement des balais de charbon

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

Remarques

- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine TRUMPF.
- Respectez les indications de la plaque signalétique.
- Au besoin, faites contrôler et remplacer les balais de charbon par une personne compétente.

6. Matériel d'usage et accessoires

Matériel d'usage	Quantité	Numéro de commande	Contenu de la livraison
Couteau droit 1.5 - 2.5 mm	1 pièce	-	x
	Jeu de 2	1279105	-
	Jeu de 5	1279106	-
Couteau droit 0.5 - 1.5 mm	Jeu de 2	1279107	-
	Jeu de 5	1279108	-
Couteau curviligne 1.5 mm	Jeu de 2	1279145	-
	Jeu de 5	1279146	-
Couteau CR	Jeu de 2	1279142	-
	Jeu de 5	1279143	-
Couteau SC	Jeu de 2	1279109	-
	Jeu de 5	1279110	-
Listels de coupe	2 pièces	1275275	x
Plaque du séparateur	1 pièce	1267770	x

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 6

Accessoires	Quantité	Numéro de commande	Contenu de la livraison
TRUMPF boîte S1	1 pièce	1763681	x
Couvercle garniture TRUMPF Box	1 pièce	1889485	x
Bouchon fileté	4 pièce	1890095	x
Garniture TRUMPF boîte S 102	1 pièce	1771093	x
Tournevis Torx PB 410	1 pièce	1775531	x
Consignes de sécurité EW	1 pièce	0125699	x
Manuel opérateur TruTool C 250 (2B1)	1 pièce	1942455	x
Carte de sélection couteau	1 pièce	1295699	x
Graisse "G1" (25 g)	1 pièce	0344969	-

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 7

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

