

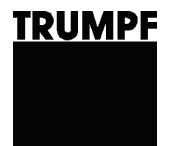
# Bruksanvisning



## 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](mailto:docu.tw@de.trumpf.com)





# Innehållsförteckning

<b>1</b>	<b>Säkerhet</b>	<b>2</b>
1.1	Allmänna säkerhetsanvisningar	2
1.2	Specifika säkerhetsanvisningar för spårsaxar	2
<b>2</b>	<b>Beskrivning</b>	<b>3</b>
2.1	Ändamålsenlig användning	3
2.2	Tekniska data	3
2.3	Symboler	4
2.4	Buller- och vibrationsinformation	5
<b>3</b>	<b>Inställningsarbeten</b>	<b>7</b>
3.1	Välja verktyg	7
<b>4</b>	<b>Manövrering</b>	<b>8</b>
4.1	Till- och fränkoppling av TruTool C 250 (2B1)	8
4.2	Arbete med TruTool C 250 (2B1)	8
4.3	Ta bort spån	9
<b>5</b>	<b>Underhåll</b>	<b>10</b>
5.1	Verktygsbyte TruTool C 250 (2B1)	10
5.2	Byte av skärplatta	11
5.3	Byte av anslutningskabel	12
5.4	Byte av kolborstar	12
<b>6</b>	<b>Tillbehör och förbrukningsmaterial</b>	<b>13</b>
6.1	Beställning av förbrukningsmaterial	14
<b>7</b>	<b>Bilaga: försäkran om överensstämmelse, garanti, reservdelslista</b>	<b>15</b>

## 1. Säkerhet

### 1.1 Allmänna säkerhetsanvisningar

**FARA**

---

**Elektrisk spänning! Livsfara p.g.a. ström!**

- Drag alltid ut stickkontakten ur vägguttaget före underhållsarbena.
  - Kontrollera alltid före användning att stickkontakten, kabeln och maskinen är oskadda.
  - Förvara maskinen torrt och använd den inte i fuktiga utrymmen.
  - Om maskinen används utomhus skall en jordfelsbrytare med max. utlösningsström 30 mA förkopplas.
  - Använd endast originaltillbehör från TRUMPF.
- 

**VARNING**

---

**Felaktig användning av maskinen!**

- Använd skyddsglasögon, hörselskydd, andningsskydd, skyddshandskar och arbetsskor när arbeten utförs.
  - Anslut stickkontakten endast när maskinen är frånkopplad. Drag ut stickkontakten efter användning.
  - Bär inte maskinen i kabeln.
  - Låt utbildad personal utföra underhåll.
- 

### 1.2 Specifika säkerhetsanvisningar för spårsaxar

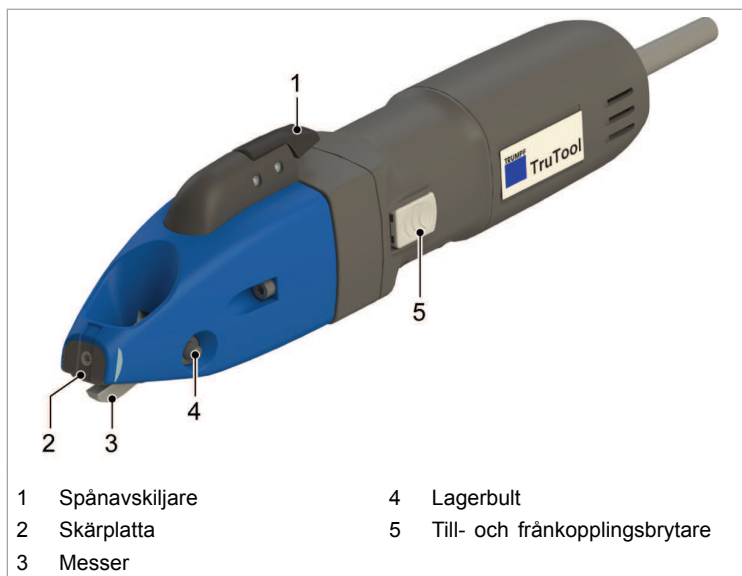
**VARNING**

---

**Risk för skador på händerna!**

- Rör aldrig bearbetningsområdet med händerna.
-

## 2. Beskrivning



Spårsax TruTool C 250 (2B1)

Fig. 73698

### 2.1 Ändamålsenlig användning

**⚠ VARNING**

#### Felaktig användning av maskinen!

- Använd endast maskinen för det arbete och material som beskrivs under "Ändamålsenlig användning".

TRUMPF spårsax TruTool C 250 (2B1) är ett manuellt eldrivet verktyg som kan användas för följande:


- Klippning av platta arbetsstycken av stål, aluminium, plast osv.
- Klippning av raka eller kurviga ytter- och innerkanter.
- Klippning efter ritsning.

TRUMPF spårsax TruTool C 250 (2B1) kan även skära av spån som bildas vid bearbetningen var som helst i arbetsstycket.

### 2.2 Tekniska data

TruTool C 250 (2B1)	Andra länder			USA
	Värden			
<b>Spänning</b>	230 V	120 V	110 V	120 V
<b>Frekvens</b>	50/60 Hz	50/60 Hz	50 Hz	50/60 Hz



TruTool C 250 (2B1)	Andra länder			USA
	Värden			
Arbets hastighet	3-10 m/min			10-32 ft/min
Nominell effektförbrukning	550 W	500 W	500 W	500 W
Slagfrekvens vid tomgång	4000/min			
Vikt	2.1 kg			4.63 lbs
Skyddsisolering	II / 			

Tekniska data TruTool C 250 (2B1)

Tab. 1

Tillåten materialtjocklek	Rak kniv	Rak kniv	Kurvkniv	Kniv CR	SC-kniv
	1.5 - 2.5 mm	1.0 - 1.5 mm	0.5 - 1.5 mm	0.5 - 1.5 mm	
Stål upp till 400 N/mm <sup>2</sup>	2.5 mm (0.098 in)	1.5 mm (0.059 in)	1.5 mm (0.059 in)	-	-
Stål upp till 600 N/mm <sup>2</sup>	-	1.0 mm (0.032 in)	0.8 mm (0.031 in)	1.5 mm (0.059 in)	-
Aluminium upp till 250 N/mm <sup>2</sup>	3 mm (0.118 in)	2 mm (0.079 in)	2 mm (0.079 in)	-	-
Spiralfalsat stålrör t.o.m. 400 N/mm <sup>2</sup>	-	-	-	-	4 x 0.9 mm (4 x 0.035 in)
Spiralfalsat stålrör t.o.m. 600 N/mm <sup>2</sup>	-	-	-	-	4 x 0.6 mm (4 x 0.024 in)
Starthålsdiameter	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)
Minsta radie vid böjda utsnitt	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 Symboler

### Anvisning

Symbolerna nedan är viktiga för att läsa och förstå bruksanvisningen. Genom att tolka symbolerna korrekt kan man hantera maskinen bättre och säkrare.

Symbol	Namn	Förklaring
 / 	Läs bruksanvisningen	Läs alltid bruksanvisningen och säkerhetsanvisningarna noggrant innan maskinen tas i drift. Följ alltid anvisningarna i bruksanvisningen.
	Skyddsklass II	Kännetecknar ett dubbelisolerat verktyg.
	Växelström	Strömmens typ eller egenskap
V	Volt	Spänning
A	Ampere	Ström, strömförbrukning
Hz	Hertz	Frekvens (svängningar per sekund)

Symbol	Namn	Förklaring
W	Watt	Effekt, effektförbrukning
mm	Millimeter	Mått t.ex.: materialtjocklek, avfasningslängd
in	inch	Mått t.ex.: materialtjocklek, avfasningslängd
$n_o$	Tomgångsvarvtal	Varvtal utan last
.../min	Varv/slag per minut	Varvtal, slagfrekvens per minut

Tab. 3

## 2.4 Buller- och vibrationsinformation

### VARNING

#### Bulleremissionsvärdet kan överskridas!

- Använd hörselskydd.

### VARNING

#### Vibrationsemissionsvärdet kan överskridas!

- Välj rätt verktyg och byt ut dem i god tid vid slitage.
- Låt utbildad fackpersonal utföra underhåll.
- Genomför extra säkerhetsåtgärder för att skydda operatören mot effekterna av vibrationer (t.ex. hålla händerna varma, organisera arbetsprocesserna, bearbeta med normal frammatningskraft).
- Beroende på användningsvillkor och elverktygets skick kan den faktiska belastningen vara högre eller lägre än det angivna mätvärdet.

#### Anvisningar

- Det angivna vibrationsemissionsvärdet har uppmätts enligt ett standardiserat kontrollsystem och kan användas för en jämförelse mellan två elverktyg.
- Det angivna vibrationsemissionsvärdet kan även användas för en provisorisk uppskattning av vibrationsbelastningen.
- Perioder då maskinen är avstängd eller påslagen men inte används, kan reducera vibrationsbelastningen för den totala arbetstiden kraftigt.
- Tid då maskinen arbetar självständigt med egen drivning måste inte räknas.

Beteckning mätvärde	Enhet	Värde enligt EN 60745
Vibrationsemissionsvärde $a_h$ (vektorsumma med tre riktningar)	$m/s^2$	17.5
Osäkerhet K för vibrationsemissionsvärde	$m/s^2$	7.3
A-vägd ljudtrycksnivå $L_{pA}$ normalt	dB (A)	80

---

Beteckning mätvärde	Enhet	Värde enligt EN 60745
A-vägd ljudeffektnivå $L_{WA}$ normalt	dB (A)	91
Osäkerhet K för bulleremissionsvärdet	dB	3

Tab. 4



---

## 3. Inställningsarbeten

### 3.1 Välja verktyg

#### Anvisning

Knivarna har 2 eggar. De kan inte slipas.

- Det behövs olika typer av knivar beroende på arbetsstyckets tjocklek och hållfasthet.

Om kniv inte väljs med hjälp av tabellen (se "Tab. 2", s. 4):

snittkvaliteten blir sämre.

frammatningskraften ökar.

kniven går av.

## 4. Manövrering

**⚠ FÖRSIKTIGT**

**Skador på sakvärden p.g.a. för hög nätspänning!**

**Motorskador.**

- Kontrollera nätspänningen. Nätspänningen måste stämma överens med uppgifterna på maskinens typskylt.

### 4.1 Till- och fråkoppling av TruTool C 250 (2B1)

**Tillkoppling av maskinen**

1. Skjut till-/fråkopplaren framåt tills den hakar i.

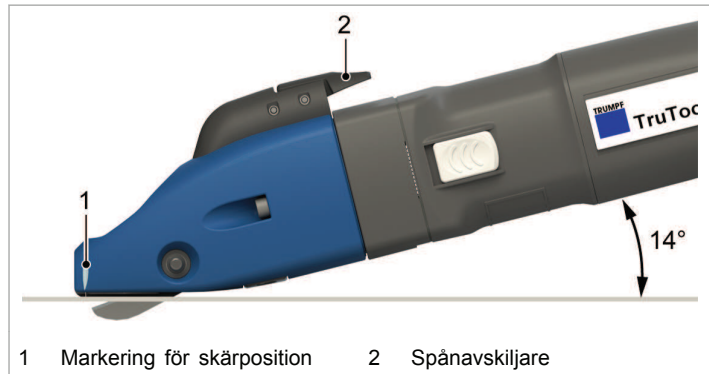


Fig. 73701

**Stäng av maskinen**

2. För maskinen i ca 14° vinkel mot plåtytan.
3. Tryck på den bakre delen av till-/fråkopplaren.

### 4.2 Arbete med TruTool C 250 (2B1)

För skonande arbete och bra skäreffekt:

- Kontrollera att knivarna är vassa.
- Vänd skärlisterna i tid.
- Byt skärlisterna i tid.

Skärning av radier förutsätter följande:

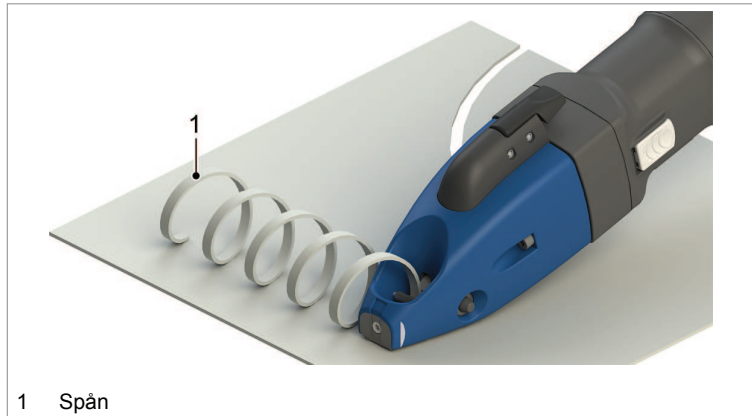
- Luta inte maskinen.
- Arbeta med låg frammatning.

## 4.3 Ta bort spån

**⚠ FÖRSIKTIGT**

Risk för materialskador om spånbromsen går av!  
Fortsätt inte arbeta med maskinen.

➤ Byt spånavskiljaren.



1 Spån

Fig. 73699

### Anvisningar

- Skär inte av korta spån. Spånet måste minst vara ett varv långt.  
Ta bort spånet manuellt.
  - På husets främre del finns det markeringar som anger skärpositionen.
1. Tryck på spånavskiljaren i ca 0.5 s medan maskinen går. Avskärningen avslutas automatiskt.
  2. Skjut till- och frånkopplingsbrytaren bakåt.

## 5. Underhåll

**⚠ FARA**

### Livsfara p.g.a. ström!

- Drag ut stickkontakten ur vägguttaget vid verktygsväxling och före alla underhållsarbeten på maskinen.

**⚠ VARNING**

### Skaderisk om reparationer inte utförs av behörig personal! Maskinen fungerar inte korrekt.

- Underhåll skall utföras av utbildade specialister.

**⚠ FÖRSIKTIGT**

### Materiella skador p.g.a. slöa verktyg!

#### Överbelastning av maskinen.

- Kontrollera om stansens egg är sliten varje timme. En vass stans ger ett bra skärresultat och skonar maskinen.
- Byt ut stansen i god tid.

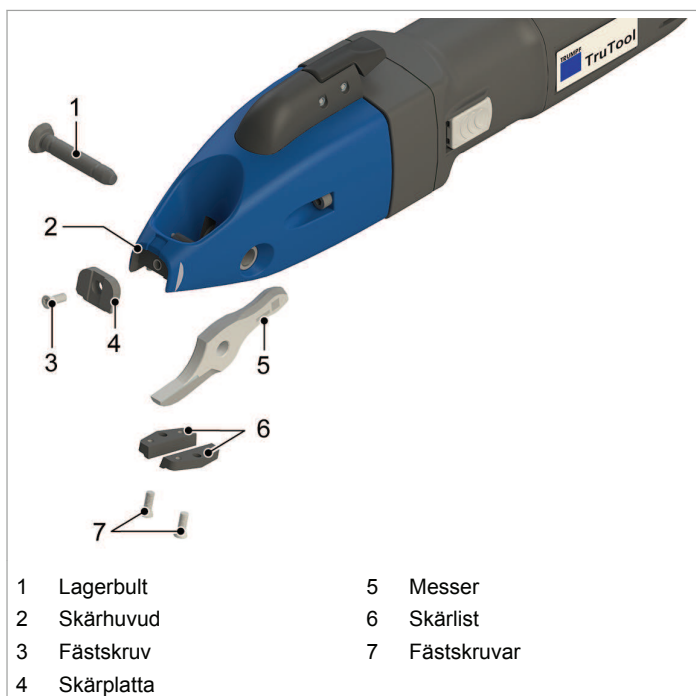
Underhållsställe	Tillvägagångssätt och intervall	Rekommenderade smörjmedel	Artikelnr smörjmedel
Kniv	Smörj när kniven byts	Smörjfett "G1"	0139440
Kniv	Byt ut vid behov	-	-
Lagerbult	Smörj när kniven byts	Smörjfett "G1"	0139440
Skärlistor	Vänd vid behov	-	-
Skärlistor	Byt ut vid behov	-	-
Drivenhet, växelhuvud och avskärare	Behörig personal skall återfetta eller byta ut smörjfettet var 300:e drift-timme.	Smörjfett "G1"	0139440
Skärplatta	Byt ut vid behov	-	-

Underhållsställen och underhållsintervall

Tab. 5

### 5.1 Verktygsbyte TruTool C 250 (2B1)

**Byt kniv** När båda eggarna på en skärlist är slöa ska kniven bytas.



Verktogsbyte

Fig. 73700

**Vänd eller byt skärlisterna.**

1. Tryck ut lagerbulten.
2. Dra ut kniven ur skärhuvudet.
3. Smörj den nya kniven och lagerbulten något.
4. Sätt in den nya kniven.
5. Skjut in lagerbulten i hålet tills den hakar fast.
6. Skruva ut fästskruvarna.
7. Kontrollera skärlisterna:
  - När en egg är slö: Vänd skärlisterna 180°.
- eller**
- När båda eggarna på en skärlist är slöa ska båda skärlisterna bytas.
8. Drag åt fästskruvarna.

## 5.2 Byte av skärplatta

1. Lossa fästskruven.
2. Byt skärplattan.
3. Dra åt fästskruven.

---

### 5.3 Byte av anslutningskabel

Om anslutningsledningen måste bytas ut skall detta utföras av tillverkaren eller dennes representant så att säkerhetsrisker kan undvikas.

#### Anvisning

TRUMPF service-adresser, se [www.trumpf-powertools.com](http://www.trumpf-powertools.com).

### 5.4 Byte av kolborstar

Motorn stannar om kolborstarna är slitna.

#### Anvisningar

- Använd endast originalreservdelar från TRUMPF.
  - Beakta uppgifterna på märkplåten.
- Behörig personal skall vid behov kontrollera och byta ut kolborstarna.



## 6. Tillbehör och förbrukningsmaterial

Förbrukningsmaterial	Mängd	Beställningsnummer	Leveransomfattning
Rak kniv 1.5 - 2.5 mm	1 st	-	x
	Sats med 2	1279105	-
	Sats med 5	1279106	-
Rak kniv 0.5 - 1.5 mm	Sats med 2	1279107	-
	Sats med 5	1279108	-
Kurvkniv 1.5 mm	Sats med 2	1279145	-
	Sats med 5	1279146	-
Kniv CR	Sats med 2	1279142	-
	Sats med 5	1279143	-
SC-kniv	Sats med 2	1279109	-
	Sats med 5	1279110	-
Skärlistor	2 st	1275275	x
Skärplatta	1 st	1267770	x

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 6

Tillbehör	Mängd	Beställningsnummer	Leveransomfattning
TRUMPF Box S1	1 st	1763681	x
Lock inlägg TRUMPF Box	1 st	1889485	x
Täcklock	4 st	1890095	x
Inlägg TRUMPF Box S 102	1 st	1771093	x
Skruvmejsel torx PB 410	1 st	1775531	x
Säkerhetsinformation EW	1 st	0125699	x
Bruksanvisning TruTool C 250 (2B1)	1 st	1942455	x
Urvalslista med knivar	1 st	1295699	x
Smörjfett "G1" (25 g)	1 st	0344969	-

TruTool C 250 (2B1)

Tab. 7

---

## 6.1 Beställning av förbrukningsmaterial

### Anvisning

För snabb och korrekt leverans av delar måste följande uppgifter anges vid beställningen.

1. Ange beställningsnumret.
2. Ange andra beställningsuppgifter:
  - Spänning
  - Antal
  - Maskintyp
3. Ange fullständig leveransinformation:
  - Korrekt adress.
  - Önskat leveranssätt (t.ex. flygpost, express, fraktgods, post).

### Anvisning

TRUMPFs serviceadresser finns på  
[www.trumpf-powertools.com](http://www.trumpf-powertools.com).

4. Skicka beställningen till den lokala TRUMPF-representanten.



**7. Bilaga: försäkran om  
överensstämmelse, garanti,  
reservdelslista**

