

DEUTSCH

ENGLISH

FRANÇAIS

BETRIEBSANLEITUNG

Originalbetriebsanleitung

OPERATING INSTRUCTIONS

Translation of original manual

MODE D'EMPLOI

Traduction du mode d'emploi original

BXT2-32

Ab Serie-Nr. D/111001

Akku-Handgerät zum Umreifen mit Kunststoffband

From series no D/111001

Battery-hand tool for plastic strapping

A partir du no de série D/111001

Appareil sur accu pour le cerclage par bande plastique



Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung aufmerksam lesen.

Before using the tool, read the operating instructions carefully.

Avant l'utilisation de l'appareil, consultez soigneusement le mode d'emploi.



IMPORTANT!
DO NOT DESTROY
It is the customer's responsibility to have all operators and servicemen read and understand this manual. Contact your local Signode representative for additional copies of this manual.

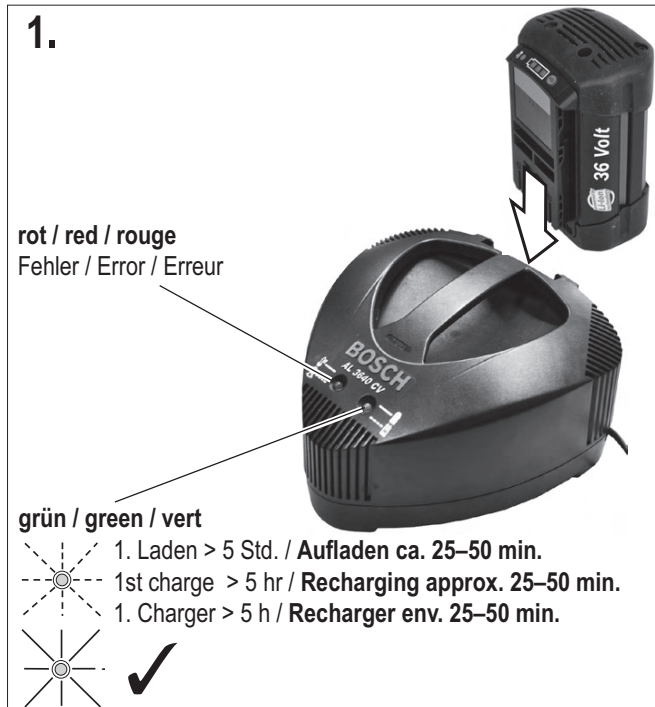


Patent angemeldet
Patent pending
Brevet en cours

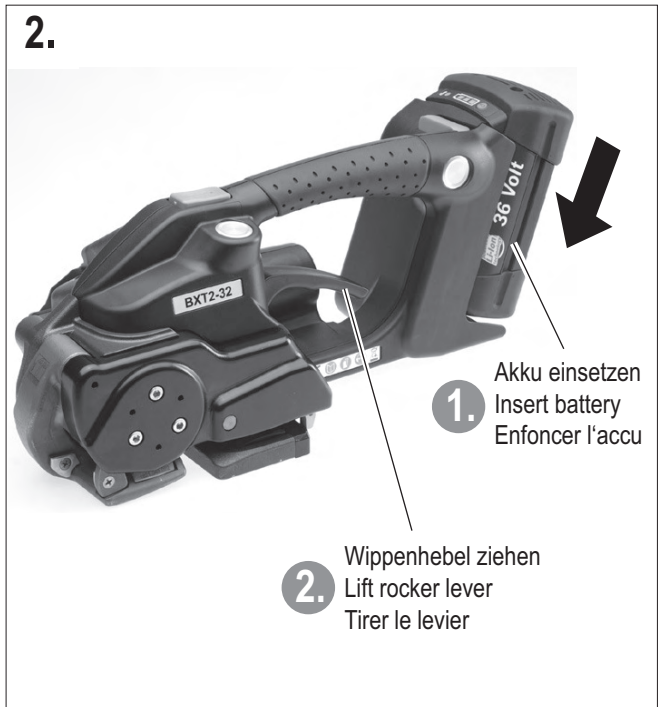
immer gut **verpackt!**

 **SIGNODE®**

Akku laden / Charging battery / Charger l'accu

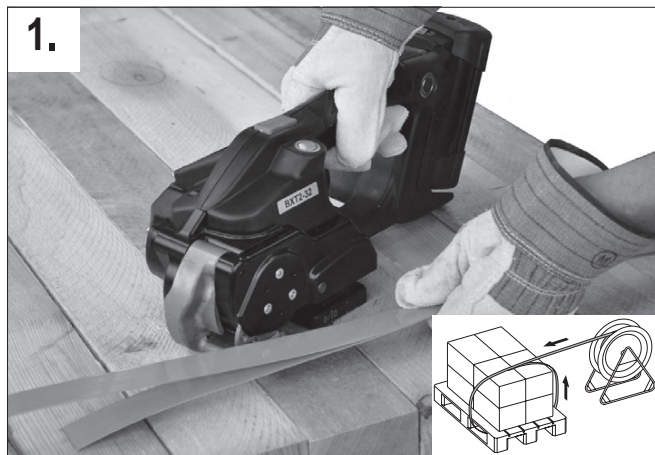
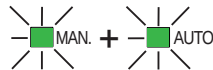


Inbetriebnahme / Initial startup / Mise en service



Bedienung / Operation / Mode d'emploi

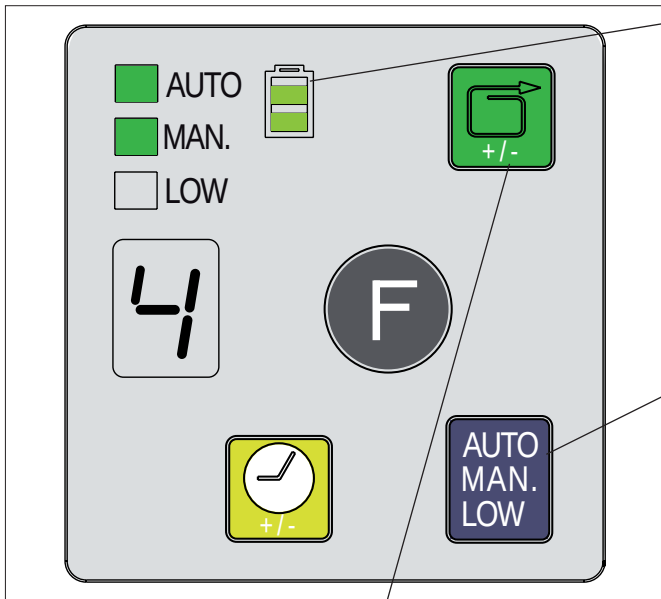
Betriebsart: / Mode of operation: / Mode d'exploitation:
Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique



SHORT INSTRUCTIONS

The most important points in brief!

Bedienpanel / Operating panel / Panneau



Spannkraft / Tension force / Force de tension



LED Anzeige / LED Display / Affichage DEL:

1 = ca. 2500 N (551 lbs.) Niedrig / Low / Faible 1000 N (220 lbs.)
9 = ca. 6500 N (1430 lbs.) Niedrig / Low / Faible 5000 N (1102 lbs.)

Schweißzeit / Welding time / Durée de soudage



LED Anzeige / LED Display / Affichage DEL:

1 = min.
7 = max.

INSTRUCTIONS ABRÉGÉES

Le plus important en bref!

Akku-Ladezustand / Battery charge / Charge de l'accu



Betriebsart / Mode of operation / Mode d'exploitation

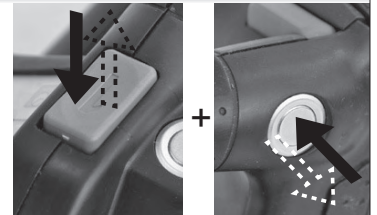
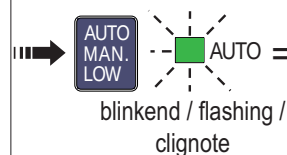


Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique:

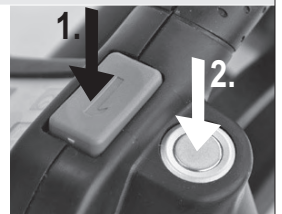


Vollautomatisch / Fully-Auto / Entièrement automatique:

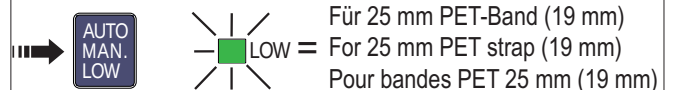
Zweihandbetätigung / Two-hand operation / Commande à deux mains



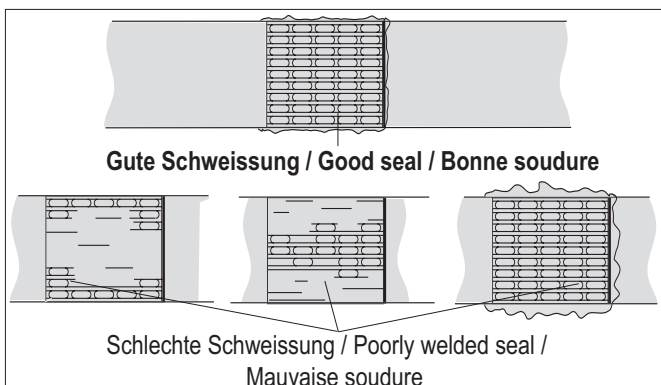
Manuell / Manual / Manuel:



Niedrige Bandspannung / Low strap tension / Tension faible:



Kontrolle / Checking seal / Vérification du sertissage



Für detaillierte Beschreibung,
siehe Betriebsanleitung ab Seite 4!

For detailed description,
see operating instructions from page 4!

Pour description détaillée,
voir mode d'emploi à partir page 4!

www.signode.com

Hersteller / Manufacturer / Fabricant

SIGNODE
Westring 13
D-40721 Hilden

INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
KURZANLEITUNG	2
1 Technische Daten	6
2 Allgemeines	8
2.1 Hinweise zum Umweltschutz	8
3 Sicherheitsvorschriften	10
4 Beschreibung	12
4.1 Aufbau	12
4.2 Bedienpanel	12
4.3 Funktionsprinzip	12
5 Bedienung	14
5.1 Akku aufladen	14
5.2 Bedienung des Gerätes	14
5.3 Verschlusskontrolle	18
5.4 Akku-Ladezustand prüfen	18
5.5 Spannkraft einstellen	18
5.6 Niedrige Bandpannung einstellen	20
5.7 Schweisszeit einstellen	20
5.8 Betriebsarten einstellen	22
6 Sonderfunktionen	24
6.1 Tastensperre ein- und ausschalten	24
6.2 Schlafmodus	24
6.3 Geräte-Reset	24
7 Wartung und Instandsetzung	26
7.1 Spannrad reinigen/ersetzen	26
7.2 Zahnplatte reinigen/ersetzen	26
7.3 Messer ersetzen	26
7.4 Beheben von Störungen	28
8 Verschleissteile / Empfohlene Ersatzteile	30
8.1 Teileliste	30
Explosionszeichnungen	34/35

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

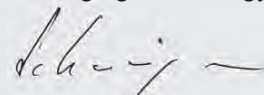
Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Gerät BXT2-32, auf welches sich diese Erklärung bezieht, mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 17. Mai 2006 (2006/42/EG) „Maschinen-Richtlinie“ und deren Änderungen übereinstimmt. Im weiteren gilt die Übereinstimmung mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 12. Dezember 2006 (2006/95/EG) „Niederspannungs-Richtlinie“ und vom 15. Dezember 2004 (2004/108/EG) „EMV-Richtlinie“.

Berücksichtigte Normen:
EN ISO 12100:2010, EN 349, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
EG-Baumusterbescheinigung: Nr. 1306
Zertifizierungsstelle: NSBIV AG, SIBE Schweiz

CH-8953 Dietikon, 24.06.2011

General Manager
Packaging Technology:

General Manager Products
Packaging Technology:


U. Schweizer


M. Binder

TABLE OF CONTENTS

	Page
SHORT INSTRUCTIONS	2
1 Technical data	7
2 General information	9
2.1 Information on environmental protection	9
3 Safety instructions	11
4 Description	13
4.1 Construction	13
4.2 Operating panel	13
4.3 Function	13
5 Operating instructions	15
5.1 Charging the battery	15
5.2 Operating the tool	15
5.3 Checking the seal	19
5.4 Checking battery charge	19
5.5 Setting strap tension	19
5.6 Setting low strap tension	21
5.7 Setting welding time	21
5.8 Setting mode of operation	23
6 Special functions	25
6.1 Switch touch-pad lock on and off	25
6.2 Sleep mode	25
6.3 Tool reset	25
7 Preventive and corrective maintenance	27
7.1 Cleaning/replacing tension wheel	27
7.2 Cleaning/replacing tooth plate	27
7.3 Replacing knife	27
7.4 Trouble shooting	29
8 Wear parts / Recommended spare parts	30
8.1 Parts list	30
Exploded drawings	34/35

TABLE DES MATIÈRES

	Page
INSTRUCTIONS ABRÉGÉES	2
1 Données techniques	7
2 Instructions générales	9
2.1 Remarque à la protection de l'environnement	9
3 Instructions de sécurité	11
4 Description	13
4.1 Modules principaux	13
4.2 Panneau de commande	13
4.3 Fonctionnement	13
5 Mode d'emploi	15
5.1 Chargeur d'accumulateur	15
5.2 Mode d'emploi pour l'appareil	15
5.3 Vérification du sertissage	19
5.4 Vérification de l'état de charge de l'accu	19
5.5 Réglage de la force de tension	19
5.6 Réglage de la tension faible	21
5.7 Réglage de la durée de soudage	21
5.8 Réglage mode d'exploitation	23
6 Fonctions spéciales	25
6.1 Verrouillage des touches ON/OFF	25
6.2 Mode sommeil	25
6.3 Réinitialisation de l'appareil	25
7 Instructions de service	27
7.1 Nettoyage/rempl. de la molette de tension	27
7.2 Nettoyage/rempl. de la plaque dentée	27
7.3 Remplacement du couteau	27
7.4 Dépannage	29
8 Pièces d'usure / Pièces de rechange rec.	30
8.1 Liste des pièces	30
Vue éclatées	34/35

DECLARATION OF CONFORMITY

We take sole responsibility for declaring that the tool BXT2-32 to which this declaration refers is in full conformity with the current requirements of the guidelines laid down by the council on 17th May 2006 (2006/42/EC), „Machine Guidelines“.

Furthermore, electrical installations are in conformity with the guideline laid down by the council on 12. December 2006 (2006/95/EEC) „Low Voltage Guidelines“ and 15. December 2004 (2004/108/EC) „EMV Guidelines“.

Harmonised standards applied:

EN ISO 12100:2010, EN 349, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3

EEC-Design certification: No 1306

Place of certification: NSBIV AG, SIBE CH

CH-8953 Dietikon, 24.06.2011

General Manager

Packaging Technology:

U. Schweizer

General Manager Prod.

Packaging Technology:

M. Binder

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que l'appareil BXT2-32 ci-dessus, au sujet auquel se réfère cette déclaration, est conforme aux prescriptions en vigueur de la directive du conseil du 17 mai 2006 (2006/42/CEE) „Directive pour machines“.

En outre, la conformité est valable avec les prescriptions en vigueur de la directive du conseil du 12 décembre 2006 (2006/95/CEE) „Directive pour basse tension“ et du 15 décembre 2004 (2004/108/CEE) „Directive EMV“.

Normes considérées:

EN ISO 12100:2010, EN 349, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3

CEE-Certificat de modèle: No 1306

Bureau de certification: NSBIV AG, SIBE Suisse

CH-8953 Dietikon, 24.06.2011

General Manager

Packaging Technology:

U. Schweizer

General Manager

Packaging Technology:

M. Binder

1

TECHNISCHE DATEN



Gewicht	6,5 kg (inkl. Akku)
Abmessungen	Länge 403 mm Breite 151 mm Höhe 162 mm
Spannkraft	(0) 2500–6500 N Niedrig: 1000–5000 N
Spann- geschwindigkeit	120 mm/s
Verschluss	Reibschweissverschluss
Verschlussfestigkeit	ca. 75% der Band- Zugfestigkeit
Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruck- pegel (EN ISO 11202)	25 mm: L_{pA} 79,5 dB (A) 32 mm: L_{pA} 82 dB (A)
Schallleistungspegel am Arbeitsplatz	25 mm: L_{WA} n/a ($L_{pA} < 80$ dB) 32 mm: L_{WA} 90 dB
Hand-Arm-Schwingungen (EN ISO 8662-1) (Messunsicherheiten	$a_{vhw} < 2,5 \text{ ms}^{-2}$ 4dB/0,12 ms^{-2})
Einsatztemperatur	–10 °C bis +40 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	Bis 90 %

LADEGERÄT / AKKU

Stromart Ladegerät	100 / 110 / 230 V
Ladegerät Typ	BOSCH AL 3640 CV
Ladezeit	50 Minuten, nach 25 min. ca. 75% Ladekapazität
Anzahl Umreifungen pro Ladung	bis 150 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut
Akku	36 V / 2,6 Ah, Li-Ion BOSCH

KUNSTSTOFFBAND

Bandqualität	Polyester (PET)
Bandbreite	25 oder 32 mm (19 mm)
Banddicke	0,9–1,3 mm

Empfohlene Kunststoffbänder:

- Tenax 2480, 25 x 1,0 mm
- Tenax 2425, 25 x 1,27 mm
- Tenax 2680, 32 x 1,0 mm
- Tenax 2625, 32 x 1,27 mm
- (Tenax 2225, 19 x 1,27 mm)

1

TECHNICAL DATA

Weight	6.5 kg (14.3 lbs.) (incl. battery)
Dimensions	Length 403 mm (15.8") Width 151 mm (5.9") Height 162 mm (6.4")
Strap tension	(0) 2500–6500 N (551–1430 lbs.) Low: 1000–5000 N (220–1100 lbs.)
Tension speed	120 mm/s (4.7"/s)
Sealing	Friction weld
Seal efficiency	approx. 75% of strap tensile strength
Emission sound pressure levels, measurement type A (EN ISO 11202)	25 mm: L_{pA} 79.5 dB (A) 32 mm: L_{pA} 82 dB (A)
Sound power level at the workplace	25 mm: L_{WA} n/a ($L_{pA} < 80$ dB) 32 mm: L_{WA} 90 dB
Vibrations at handle (EN ISO 8662-1) (Deviations)	$a_{vhw} < 2.5 \text{ ms}^{-2}$ 4dB/0,12 ms^{-2}
Working temperature	–10 °C up to +40 °C (14 °F up to 104 °F)
Relative humidity	Up to 90 %

BATTERY CHARGER / BATTER

Battery charger voltage	100 / 110 / 230 V
Battery charger type	BOSCH AL 3640 CV
Charging time	50 minutes, after 25 min approx. 75% charging capacity
Strappings with one battery charge	up to 150 depending on strap, strap tension and package
Battery	36 V / 2.6 Ah, Li-Ion BOSCH

PLASTIC STRAP

Strap quality	Polyester (PET)
Strap width	25 or 32 mm (1" or 1 1/4") (19 mm, 3/4")
Strap thickness	0.9–1.3 mm (.035"–.051")

Recommended plastic straps:

- Tenax 2480, 25 x 1.0 mm (1 x .039")
- Tenax 2425, 25 x 1.27 mm (1 x .049")
- Tenax 2680, 32 x 1.0 mm (1 1/4 x .039")
- Tenax 2625, 32 x 1.27 mm (1 1/4 x .049")
- (Tenax 2225, 19 x 1.27 mm, 3/4 x .049")

1

DONNÉES TECHNIQUES

Poids	6,5 kg (incl. accumulateur)
Encombrement	Longueur 403 mm Largeur 151 mm Hauteur 162 mm
Force de tension	(0) 2500–6500 N Faible: 1000–5000 N
Vitesse de tension	120 mm/s
Sertissage	Soudage à friction
Tenue de la soudure	env. 75% de la résistance à traction de bande
Niveaux de pression acoustique, évaluation type A (EN ISO 11202)	25 mm: L_{pA} 79,5 dB (A) 32 mm: L_{pA} 82 dB (A)
Niveau sonore au poste de travail	25 mm: L_{WA} n/a ($L_{pA} < 80$ dB) 32 mm: L_{WA} 90 dB
Vibrations au niveau des poignées (EN ISO 8662-1) (Dérive de la mesure)	$a_{vhw} < 2,5 \text{ ms}^{-2}$ 4dB/0,12 ms^{-2}
Température d'application	–10 °C à +40 °C
Humidité relative	Jusqu'à 90 %

CHARGEUR / ACCUMULATEUR

Tension électrique chargeur	100 / 110 / 230 V
Type de chargeur	BOSCH AL 3640 CV
Durée de recharge	50 minutes, Après 25 min. env. 75% de la capacité de charge
Nombre de cerclages par charge	Jusqu'à 150 selon la bande, force de tension, et paquet
Accumulateur	36 V / 2,6 Ah, Li-Ion BOSCH

BANDES PLASTIQUES

Qualité de bande	Polyester (PET)
Largeur de bande	25 ou 32 mm (19 mm)
Epaisseur de bande	0,9–1,3 mm

Bandes plastiques recommandés:

- Tenax 2480, 25 x 1,0 mm
- Tenax 2425, 25 x 1,27 mm
- Tenax 2680, 32 x 1,0 mm
- Tenax 2625, 32 x 1,27 mm
- (Tenax 2225, 19 x 1,27 mm)

2

ALLGEMEINES

Diese Betriebsanleitung soll das Kennenlernen des Gerätes und den bestimmungsgemässen Einsatz erleichtern. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, wie das Gerät sicher, sachgerecht und wirtschaftlich einzusetzen ist.

Die Betriebsanleitung muss am Einsatzort des Gerätes verfügbar sein. Sie ist von allen Personen zu lesen und anzuwenden, die mit dem Gerät arbeiten.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.



VORSICHT!

Wird verwendet bei Gefahren für Leben und Gesundheit.



ACHTUNG!

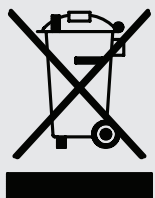
Wird verwendet bei Gefahren, die Sachschäden verursachen können.



HINWEIS!

Wird verwendet für allgemeine Hinweise und für Hinweise, bei deren Nichtbeachtung Störungen im Betriebsablauf entstehen können.

2.1 HINWEISE ZUR ENTSORGUNG UND UMWELTSCHUTZ



Für die Herstellung des Gerätes werden keine gesundheitsschädigenden physikalischen oder chemischen Stoffe verwendet.

Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen. Die Elektrobaugruppen sind so zu zerlegen, dass die mechanischen, die elektromechanischen und elektronischen Komponenten separat entsorgt werden können.



Ladegerät und Akkus sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

- Akku nicht öffnen.
- Werfen Sie den verbrauchten Akku nicht in den Hausmüll, ins Feuer oder ins Wasser.

Defekte, nicht mehr gebrauchte Akkus werden einem vollständigen Recycling zugeführt.

2

GENERAL INFORMATION

These operating instructions are intended to simplify familiarisation with the strapping tool and its proper use for the intended purpose. The operating instructions contain important information concerning the safe, proper and efficient use of the strapping tool.

The operating instructions must always be available at the place of operation of the strapping tool. They must be read and observed by all persons working with or on the strapping tool.

In addition to the operating instructions and the regulations for accident prevention effective in the country of use and place of operation, the recognised technical regulations for safety and proper operation must also be observed.

CAUTION!

Used where there is danger to life and health.

WARNING!

Used for danger which can cause material damage.

NOTE!

Used for general information and information which, if not followed can cause faults in the operating sequence.

2.1 INFORMATION ON DISPOSAL AND ENVIRONMENTAL PROTECTION

This tool is manufactured without any physical or chemical substances which could be dangerous to health.

The legal prescriptions for disposal of all the parts must be observed. The electrical assemblies should be dismantled so that the mechanical, electro-mechanical and electronic components can be disposed of separately.

Charger and batteries should be sorted for environmental-friendly recycling.

- Do not open the battery.
- Do not throw the used battery into household waste, fire or water.

Defective or used batteries undergo a complete recycling process.

2

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

Ces instructions de service doivent faciliter la connaissance de l'appareil et les possibilités d'utilisation selon les règles. Les instructions de service contiennent d'importants renseignements, à savoir comment l'appareil doit fonctionner en toute sécurité, selon les critères professionnels et d'une manière économique.

Les instructions de service doivent constamment être à disposition sur le lieu d'utilisation de l'appareil. Elles doivent être lues et appliquées par toutes les personnes qui sont chargées de travaux sur l'appareil.

En plus des instructions de service et des règlements pour la protection contre les accidents valables dans le pays et à l'endroit d'utilisation, il faut également appliquer les règles de sécurité techniques pour un travail professionnel et en sécurité.

PRUDENCE!

Utilisé si risque de mort ou d'atteinte à la santé.

ATTENTION!

Utilisé si risque de casse matérielle.

REMARQUE!

Utilisé pour les remarques générales et pour les remarques qui, si on ne les respecte pas, entraînent des dysfonctionnements.

2.1 REMARQUE RELATIVE À LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT ET DES DÉCHETS

Cet appareil est fabriqué sans aucun matériau nuisible pour la santé.

L'élimination de cet appareil doit être effectuée en respectant les lois nationales. Les parties électriques de la construction peuvent être démontées pour que les composants mécaniques, électromécaniques et électroniques puissent être triés séparément.

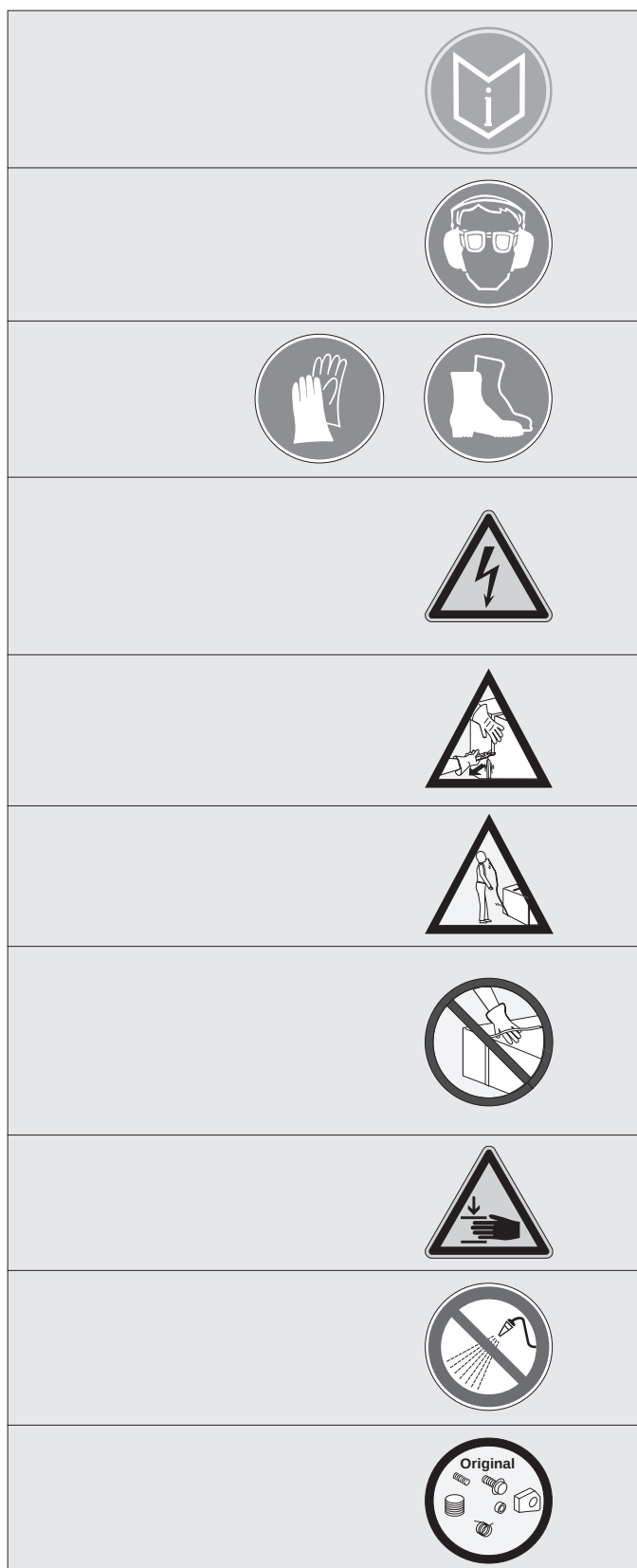
Le chargeur et les accumulateurs doivent pouvoir suivre chacun une voie de recyclage appropriée.

- Ne pas ouvrir l'accumulateur.
- Ne jetez les accumulateurs usagés ni aux ordures, ni au feu, ni dans l'eau.

Les accumulateurs défectueux récupérés subissent un recyclage complet.

3

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

**Informieren Sie sich!**

Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung sorgfältig lesen.

Das Gerät darf nur von ausgebildetem Personal gewartet und instandgesetzt werden.

Schützen Sie sich!

Beim Arbeiten, Gehörschutz und Schutzbrille tragen.

Schützen Sie sich!

Beim Arbeiten, Handschutz (schnittfeste Handschuhe) und Sicherheitsschuhe tragen.

Energiequelle!

Vor Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten: Akku aus dem Gerät ziehen. Kontrollieren Sie vor jeder Benutzung Stecker und Kabel des Ladegerätes und lassen Sie diese bei Beschädigung von einem Fachmann ersetzen.

Achtung: Band springt auf!

Beim Durchschneiden des Bandes den oberen Teil festhalten und abseits stehen.

Achtung: Der untere Bandteil wird aufspringen.

Achtung: Band kann reißen!

Beim Spannen kann das Band reißen! Nicht in der Flucht des Bandes stehen.

Vorsicht: Nur Packgut umreifen!

Während dem Umreifen dürfen sich keine Hände und andere Körperteile zwischen Band und Packgut befinden. Vor dem Umreifen sicherstellen, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich aufhalten!

Vorsicht: Quetschgefahr!

Mit den Fingern nicht in den Spannrail-Bereich greifen.

Kein Wasser verwenden!

Zum Reinigen des Gerätes dürfen weder Wasser noch Wasserdampf verwendet werden.

Verwenden Sie nur Original-Ersatzteile!

Die Verwendung von anderen Ersatzteilen schliesst Garantieleistungen und Haftpflicht aus.

Bestimmungsgemässe Verwendung

Dieses Gerät ist zum Umreifen von schweren Paketen, Palettenladungen usw. bestimmt.

Das Gerät ist für das Umreifen mit den empfohlenen Verpackungs-Kunststoffbändern (Polyester) bestimmt.

Möglicher Missbrauch

Das Umreifen mit Stahlband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

3

SAFETY INSTRUCTIONS

Inform yourself!

Read the operating instructions carefully.
Preventive and corrective maintenance on the tool may only be carried out by trained personnel.

Protect yourself!

When operating the tool, wear ear and eye protections.

Protect yourself!

When operating the tool, wear hand protection (cut-proof gloves) and safety shoes.

Power source!

Before starting preventive or corrective maintenance, remove battery from the tool. Always inspect the electrical plug and cable on charger before use. If damaged, they must be replaced by qualified personnel.

Warning: Strap will snap forward!

When cutting the strap, hold the upper portion and stand safely away from the strap.

Caution: The lower strap will snap forward.

Warning: Strap could break!

Do not stand in line with the strap while it is tensioned.
The strap could break!

Caution: Only strap packed goods!

Do not put hands or other parts of the body between the strap and the package during the strapping process.
Before strapping ensure that no other persons are in the danger area!

Caution:

Danger of crushing!

Do not put your fingers into the tension wheel area.

Do not use water!

Do not use water or steam to clean the tool.

Only original spare parts may be used!

Using non-original spare parts will void the warranty and any liability.

Use for the intended purpose

This tool is designed for strapping heavy packages, pallet loads and the like.

The tool is designed for use with the recommended plastic straps (polyester).

Possible misuse

The use of steel straps is not possible.

3

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Renseignez-vous!

Avant l'utilisation de l'appareil, consultez soigneusement le mode d'emploi. La maintenance et la remise en état de l'appareil doivent être effectuées exclusivement par un professionnel ayant suivi une formation adéquate.

Protégez-vous!

Pendant le travail, portez des protections de l'ouïe et protections pour les yeux,

Protégez-vous!

Pendant le travail, portez des gants et des chaussures de sécurité.

Alimentation!

Enlevez l'accumulateur de l'appareil avant chaque travail de maintenance ou de réparation. Avant toute utilisation, vérifiez le bon état de la prise et du câble électrique. S'ils sont défectueux, les faire remplacer par un professionnel.

Attention: La bande saute!

En coupant la bande, restez de côté et retenez bien le brin supérieur de la bande. **Attention:** Soyez prudent, le brin inférieur sautera en avant.

Attention: La bande peut se rompre!

Ne restez jamais dans l'axe de la bande quand celle-ci est tendue, car la bande peut se casser quand elle est tendue.

Prudence: Cercler uniquement le paquet!

Ne mettez ni la main, ni d'autres parties du corps entre la bande et l'emballage.
Avant de cerclage qu'aucune autre personne est dans la zone de danger!

Prudence: Danger d'écrasement!

Ne touchez ni la molette, ni son environnement immédiat avec les doigts.

Ne pas utiliser de l'eau!

Ne pas utiliser de l'eau ou de la vapeur d'eau pour nettoyer la machine.

N'utilisez que des pièces de rechange d'origine!

En cas contraire, les prestations de garantie peuvent être refusées.

Utilisation conforme

Cet appareil a été conçu pour le cerclage de paquets ou de palettes lourds.

L'appareil est destiné au cerclage des emballages avec des bandes en plastique (polyester) recommandés.

Utilisation abusive

Le cerclage avec du feuillard d'acier est impossible avec cet appareil.

4

BESCHREIBUNG

4.1 AUFBAU

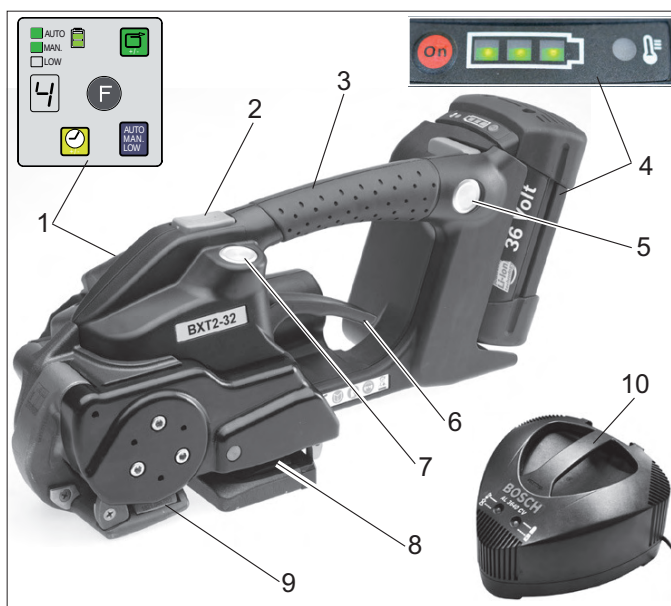


Fig. 1

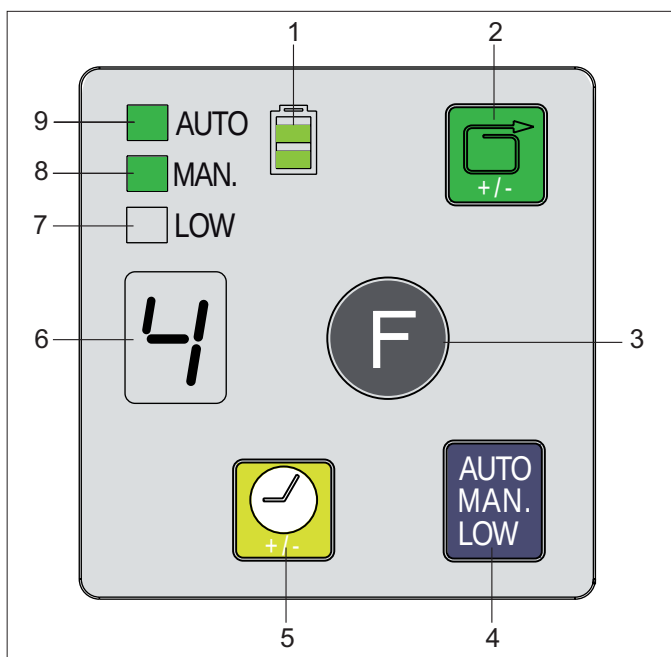


Fig. 2

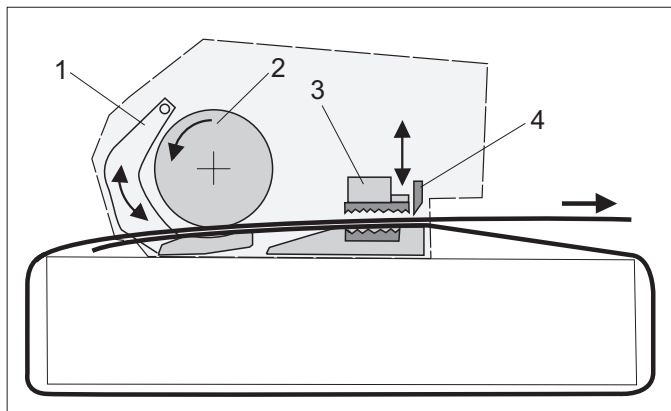


Fig. 3

- 1 Bedienpanel (siehe Kapitel 4.2)
 - 2 Spanntaste „Band Spannen/Schweissen“ (Halbautomatisches/Vollautomatisches Umreifen)
 - 3 Traggriff
 - 4 Akku, 36 V mit Ladezustands-Anzeige
 - 5 Sicherheitstaste für Zweihandbetätigung (nur aktiv in Betriebsart „Vollautomatisches Umreifen“)
 - 6 Wippenhebel
 - 7 Schweisstaste „Schweissen/Abschneiden“ (Manuell)
 - 8 Schweissen/Abschneiden
 - 9 Spannen
 - 10 Akku Ladegerät
- Für detaillierte Angaben, siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für Ladegerät/Akku.

4.2 BEDIENPANEL

- 1 LED-Anzeige „Akku-Ladezustand“
- 2 Drucktaste „Spannkraft“
- 3 Drucktaste „Funktion“
- 4 Drucktaste „Betriebsart“
- 5 Drucktaste „Schweiszeit“
- 6 Segment-Anzeige für:
 - Spannkraft (1–9)
 - Schweisszeit (1–7)
 - Abkühlzeit (count down 3,2,1)
 - Fehleranzeige
- 7 LED-Anzeige „Niedrige Bandspannung“
- 8 LED-Anzeige „Manuelles Umreifen“ (grünes Dauerlicht)
- 9 LED-Anzeige für:
 - Halbautomatisches Umreifen (grünes Dauerlicht)
 - Vollautomatisches Umreifen (grünes Blinklicht)



Für die einzelnen Beschreibungen/Einstellungen, siehe Kapitel 5 und 6.

4.3 FUNKTIONSPRINZIP

- Festklemmen der Bänder durch Zahnplatte in Wippe (3/1).
- Spannen über Spannrade (3/2) im Gegenuhrzeigersinn.
- Verschweissen der Bänder im Reibschweißverfahren (3/3).
- Mit Abschneidmesser (3/4) oberes Band abschneiden.

4

DESCRIPTION

4.1 CONSTRUCTION

- 1 Operating panel (refer to chapter 4.2)
- 2 Tension button „Strap tensioning/welding“ (Semi-Automatic/Fully-Automatic strapping)
- 3 Handle
- 4 Battery, 36 V with charging status indicator
- 5 Safety button for two-hand operation (only active in fully-automatic strapping mode)
- 6 Rocker lever
- 7 Welding button „Welding/cutting“ (manual)
- 8 Welding/Cutting
- 9 Tensioning
- 10 Battery charger
For detailed information, refer to the operating instructions for the battery charger/battery.

4.2 OPERATING PANEL

- 1 LED indicator „Battery charge“
- 2 Push button „Strap tension“
- 3 Push button „Function“
- 4 Push button „Mode of operation“
- 5 Push button „Welding time“
- 6 Digital display for:
 - Strap tension (1–9)
 - Welding time (1–7)
 - Cooling time (count down 3,2,1)
 - Fault indication
- 7 LED indicator „Low strap tension“
- 8 LED indicator „Manual strapping“ (continuous green light)
- 9 LED indicator for:
 - Semi-Automatic strapping (continuous green light)
 - Full-Automatic strapping (flashing green light)



For detailed information/adjustments, refer to chapter 5 and 6.

4.3 FUNCTION

- Clamping of the straps by tooth plate on rocker (3/1).
- Tensioning by feed wheel (3/2) counter clockwise.
- Friction welding (3/3) of the straps.
- Upper strap is cut by knife (3/4).

4

DESCRIPTION

4.1 MODULES PRINCIPAUX

- 1 Panneau de commande (consulter chapitre 4.2)
- 2 Bouton de tension „Tension de la bande/Soudage“ (Cerclage semi-automatique/Automatique)
- 3 Poignée
- 4 Accumulateur, 36 V avec état de charge
- 5 Bouton de sécurité pour un fonctionnement à deux mains (actif uniquement en mode „cerclage automatique“)
- 6 Levier de bascule
- 7 Bouton de soudage „soudage/coupe“ (manuel)
- 8 Dispositif de soudage et coupe
- 9 Serrage
- 10 Chargeur
Pour les descriptions détaillées, consulter le mode d'emploi séparé pour le chargeur/accumulateur.

4.2 PANNEAU DE COMMANDE

- 1 Afficheur DEL „Charge de l'accu“
- 2 Bouton-poussoir „Force de tension“
- 3 Bouton-poussoir „Fonction“
- 4 Bouton-poussoir „Mode d'exploitation“
- 5 Bouton-poussoir „Durée de soudage“
- 6 Affichage digital pour:
 - Force de tension (1–9)
 - Durée de soudure (1–7)
 - Temps de refroidissement (count down 3,2,1)
 - L'affichage d'erreurs
- 7 Afficheur DEL „Tension faible“
- 8 Afficheur DEL „Cerclage manuel“ (voyant permanent vert)
- 9 Afficheur DEL pour:
 - Cerclage semi-automatique (voyant permanent vert)
 - Cerclage entièrement automatique (voyant clignote vert)



Pour les descriptions/réglages détaillés, consulter le chapitre 5 et 6.

4.3 FONCTIONNEMENT

- Pincement des bandes par la plaque dentée dans le bascule (3/1).
- Tension à l'aide de la molette de tension (3/2) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
- Fermeture de la bande par la technique de soudure à friction (3/3).
- Coupe de la partie supérieure de la bande à l'aide du couteau de sectionnement (3/4).



Fig. 4

5

BEDIENUNG

Für eine sichere Umreifung und die richtige Bandauswahl entsprechend dem Packgut (Dimension, Gewicht, Kanten, Stabilität, Transport, Lagerung) ist der Bediener verantwortlich.

Es dürfen nur die für den Gerätetyp empfohlenen Kunststoffbänder (Seite 6) verwendet werden. Das Gerät ist entsprechend dem verwendeten Band und dem Packgut einzustellen (Kapitel 5.5/5.7). Für die richtigen Geräteeinstellungen ist der Bediener verantwortlich.

5.1 AKKU AUFLADEN

- Ladegerät AL 3640 CV (4/2) an Netzspannung anschliessen.
- Akku (36 V) (4/1) in den Ladeschacht einsetzen. Ladevorgang und Fehlfunktionen werden durch eine grüne (4/3) und eine rote Anzeige (4/4) signalisiert. Für detaillierte Angaben, siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für den Akku und das Ladegerät.

Ladezeiten:

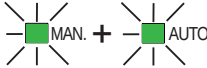
- Erstmaliges Laden eines neuen Akkus, min. 5 Std.
- **Aufladen eines entleerten Akkus:**
ca. 50 Minuten

 Das Dauerlicht der grünen LED-Anzeige (4/3) signalisiert, dass der Akku vollständig geladen ist.

Der maximale Ladestrom fließt, wenn die Temperatur des Akkus zwischen 15–40°C liegt. Akku-Temperaturen unter 0°C und über + 40°C beim Ladevorgang vermeiden. Akku kann jederzeit unabhängig vom Ladezustand geladen werden!

 **Wenn der Akku für längere Zeit (Tage) nicht gebraucht wird, muss der Akku aus dem Gerät entfernt und im Ladegerät aufgeladen/aufbewahrt werden.**

5.2 BEDIENUNG DES GERÄTES

 Bei dieser Beschreibung wird davon ausgegangen, dass die Betriebsart „Halbautomatisch“ eingestellt ist (siehe Kapitel 5.8).

- Geladener Akku (5/1) in Gerät einsetzen.
- Das Band um das Packgut legen, so dass die Bänder auf der Oberseite übereinander liegen. Der Bandanfang liegt unten. Bänder mit der linken Hand so fassen, dass der Bandanfang ca. 20 cm von der Hand entfernt ist.



Fig. 5

5

OPERATING INSTRUCTIONS

The operator is responsible for safe strapping and the correct strap selection for the package, depending on its dimensions, weight, edges and stability and the way it will be transported and stored.

Only the recommended plastic straps for the tool type (page 7) should be used. The tool should be adjusted appropriately for the strap used and the package (chapters 5.5/5.7). The operator is responsible for the correct tool settings.

5.1 CHARGING THE BATTERY

- Connect battery charger AL 3640 CV (4/2) to mains supply.
- Insert battery 36 V (4/1) into battery charger slot. The charging process and error functions are indicated by a green (4/3) and a red light (4/4). For detailed information, refer to the operating instructions for the battery and battery charger.

Charging times:

- First charging of a new battery, min. 5 hr.
- **Recharging of empty battery:**
approx. 50 minutes



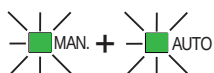
Continuous lighting of the green LED (4/3) indicates that the battery is fully charged.

The maximum charging current flows when the temperature of the battery is between 15–40°C (59–104°F). Avoid charging the battery at temperatures below 0°C (32°F) and above 40°C (104°F). Battery can be charged at any time regardless of charging status!



If the battery is not to be used for a longer period (several days), it must be removed from the tool and charged/stored in the battery charger.

5.2 OPERATING THE TOOL



This description assumes that the mode of operation is adjusted to „Semi-Auto“ (refer to chapter 5.8).

- Insert charged battery (5/1) into strapping tool.
- Place strap round goods to be packaged, so that the straps lie one above the other on top of package. The start of the strap is underneath. Hold the straps with the left hand so that the strap start projects approximately 20 cm (8") out of the hand.

5

MODE D'EMPLOI

L'utilisateur est responsable pour un cerclage sûr et un choix correct du feuillard selon le colis (dimensions, poids, arêtes, stabilité, transport, stockage).

Seules les bandes plastiques recommandés à l'appareil associé peuvent être utilisées (page 7). L'appareil doit être ajusté selon le feuillard utilisé et le colis (chapitre 5.5/5.7). L'utilisateur est responsable pour les réglages de l'appareil.

5.1 CHARGEUR D'ACCUMULATEUR

- Raccorder le chargeur AL 3640 CV (4/2) à la tension du réseau.
- Introduire l'accu 36 V (4/1) dans le compartiment de recharge. Une diode verte (4/3) et rouge (4/4) indique le processus de rechargement en cours ou les éventuels dérangements. Pour des informations détaillées, consulter le mode d'emploi séparé pour l'accumulateur et le chargeur.

Temps de charge:

- Première charge d'un nouvel accu, min. 5 heures
- **Charger d'un Akkus vidé: environ 50 minutes**



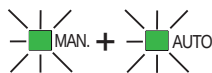
L'afficheur DEL vert (4/3) qui reste constamment allumé signale que l'accu est complètement chargé.

Une charge complète optimale peut être assurée uniquement lorsque la température de l'accu est comprise entre 15 et 40°C. On ne doit pas charger l'accumulateur en cas de températures d'accumulateur inférieures à 0°C et supérieures à 40°C. L'accu peut être chargé en tout temps indépendamment de son état de charge.



Lorsque l'accumulateur n'est pas utilisé pendant une durée importante (plusieurs jours), ce dernier doit être retiré de l'appareil et rechargé au moyen du chargeur d'accumulateur.

5.2 MODE D'EMLOI POUR L'APPAREIL



Dans la description suivante, on part du principe que l'appareil est commuté en mode „semi-automatique“. (voir chapitre 5.8).

- Mise en place de l'accu chargé (5/1) dans l'appareil.
- Placement de la bande autour du colis de telle manière que les extrémités de bande se superposent sur la partie supérieure. Le début de la bande est situé dessous. Saisir les bandes de la main gauche de telle manière que le début de la bande se trouve situé à une distance d'environ 20 cm de la main.

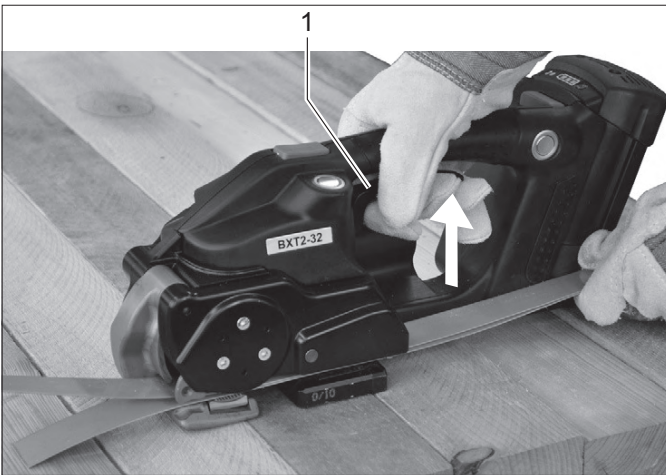


Fig. 6

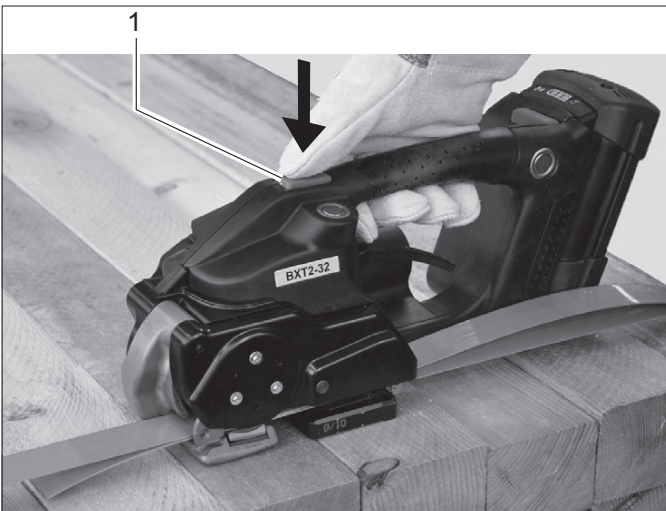


Fig. 7



Fig. 8

- Gerät mit der rechten Hand fassen und Wippenhebel (6/1) gegen den Traggriff ziehen.
- Die übereinanderliegenden Bänder bis zum Anschlag in das Gerät einlegen.



Der Bandanfang ragt ca. 5 cm über das Gerät hinaus.

- Wippenhebel (6/1) loslassen.



Vor dem Spannen sicherstellen, dass sich keine weiteren Personen im Gefahrenbereich aufhalten!

- Spanntaste (7/1) betätigen bis die vorgewählte Bandspannung erreicht ist. **Sobald die Bandspannung erreicht ist, schaltet das Gerät automatisch um. Die Bänder werden verschweisst und das obere Band abgeschnitten. Nach dem Verschweissen nicht mehr Nachspannen!**
- Der Spannprozess kann jederzeit angehalten und wieder fortgesetzt werden. Die Bandspannung kann durch Betätigung des Wippenhebels (6/1) wieder gelöst werden (siehe Sicherheitshinweis in Kapitel 5.8).
- Die Bandspannung kann über das Bedienpanel eingestellt werden (siehe Kapitel 5.5).



Verschweissen ohne Bandspannung

Soll eine Verschweissung ausgelöst werden, ohne dass eine Bandspannung anliegt, muss zuerst auf Betriebsart „Manuell/Halbautomatisch“ umgeschaltet werden. Vor dem Schweißen einmal die Spanntaste betätigen.

- Die Segment-Anzeige (8/1) zeigt die Abkühlzeit des Verschlusses an. Nach einem ausgeführten Reibschweissverschluss zählt die Segment-Anzeige zurück (3,2,1). Während dieser Zeit darf das Gerät noch nicht entfernt werden!



Akustisches Signal ertönt einmal:

Der Schweissvorgang ist beendet.

- Nachdem das akustische Signal ertönt, Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen.
- Das Gerät nach hinten rechts von der Umreifung wegschwenken. **Wird das Gerät zu früh entfernt, ertönt das akustische Signal mehrmals (schlechte Verschlussqualität).**
- Verschlusskontrolle durchführen (siehe Kapitel 5.3).



Transportieren oder bewegen Sie niemals ein Packgut mit nicht korrekt ausgeführtem Reibschweissverschluss.



Bei starkem Schmutzanfall empfiehlt es sich, das Gerät regelmässig (täglich) zu reinigen. Besonders sollten das Spannrade und die Zahnplatte auf Beschädigung kontrolliert und sauber gehalten werden. Dies geschieht am einfachsten durch Ausblasen mit Druckluft (Schutzbrille tragen).

- Take the tool in the right hand and lift the rocker lever (6/1) towards the handle.
- Slide the straps, one on top of the other, into the tool up to the stop.



The strap lead is now approximately 5 cm (2") beyond the tool.

- Release the rocker lever (6/1).



Before tensioning ensure that no other persons are in the danger area!

- Press the tension button (7/1) until the preselected strap tension is reached. **The tool switches over automatically as soon as the strap tension has been reached. The straps are welded and the upper strap cut off. After welding do not re-tensioning.**
- The tensioning process can be stopped at any time and continued again. In order to release the strap tension after the tensioning process, lift the rocker lever (6/1) towards the handle (see safety note in Chapter 5.8).
- The strap tension can be adjusted on the operating panel (see Chapter 5.5).



Welding without tensioning

To perform welding before the strap has been tensioned, first switch to operating mode „Manual/Semi-Automatic“. However, the tensioning button must be pressed once before welding.

- The digital display (8/1) indicates the cooling time of the sealing. After finishing the friction welding, the digital display counts backwards (3,2,1). Do not remove the tool during this time!



Audible signal sounds once:
The sealing cycle is finished.

- After the audible signal sounds, raise the rocker lever up to the handle.
- Swing the tool away from the strapping backwards and to the right. **If the tool is removed too early, the audible signal will sound several times (poor sealing quality).**
- Check the seal (refer to chapter 5.3).



Never transport or move packaged goods with incorrectly welded seals.



If the tool is used in a dirty environment, it is recommended that it should be cleaned daily. In particular the tension wheel and the tooth plate should be checked for damage and kept clean. This is best performed by blasting with compressed air (wear goggles).

- Tenir l'appareil avec la main droite et tirer le levier de bascule (6/1) contre la poignée.
- Insérer les deux bandes superposées dans l'appareil jusqu'à la butée.



L'extrémité de la bande doit dépasser d'environ 5 cm de l'appareil.

- Relâcher le levier de bascule (6/1).



Avant le serrage, assurez-vous qu'il n'y a pas d'autres personnes qui se trouvent dans la zone de danger!

- Actionner le bouton-poussoir (7/1) jusqu'à obtention de la tension présélectionnée. **Aussitôt que la tension de bande est atteinte, l'appareil commute automatiquement. Les bandes sont soudées et la bande supérieure est sectionnée. Après la soudure, pas plus re-tension.**
- Le processus de tension peut être arrêté à tout instant et à nouveau poursuivi. Afin de relâcher à nouveau la bande au cours du processus de tension, tirer le levier de bascule (6/1) contre la poignée (consulter note de sécurité dans le chapitre 5.8).
- La tension de bande peut être réglée à partir du panneau de commande (consulter chapitre 5.5).



Soudage sans tension

Si un processus de soudage doit être déclenché sans qu'une tension de bande soit présente, il faut d'abord commuter en mode d'exploitation „Manuel/Semi-automatique“. Avant le soudage, il faut cependant appuyer une fois sur la touche de tension.

- L'affichage digital (8/1) indique le temps de refroidissement du sertissage. Après un sertissage à friction effectué, l'afficheur à segments décompte (3,2,1). Pendant ce temps, l'appareil ne doit pas être retiré!



Le signal acoustique retentit une fois:
Le processus de sertissage est terminé.

- Après que le signal acoustique retentit, tirer le levier de bascule contre la poignée.
- Retirer l'appareil en arrière à droite du cerclage. **Si l'appareil est retiré trop tôt, le signal acoustique retentit plusieurs fois (mauvaise sertissage).**
- Effectuer la vérification du sertissage (voir chapitre 5.3).



Ne transportez, ni ne déplacez jamais des colis dont les fermetures à soudage par friction ne sont pas effectuées correctement.



En cas d'environnement très poussiéreux, il est recommandé de nettoyer l'appareil régulièrement. La molette de tension et la plaque dentée devraient être tout particulièrement contrôlées pour prévenir un éventuel endommagement et maintenues en état de propreté. Nettoyer par simple soufflage d'air comprimé (protections pour les yeux).

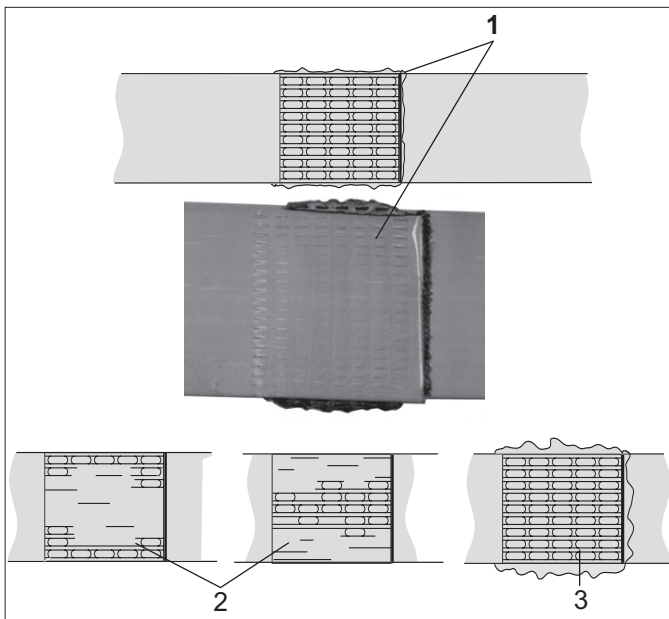


Fig. 9

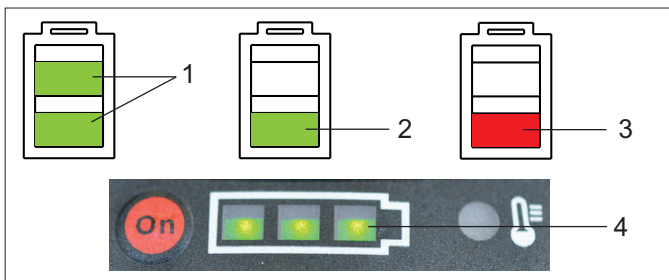


Fig. 10

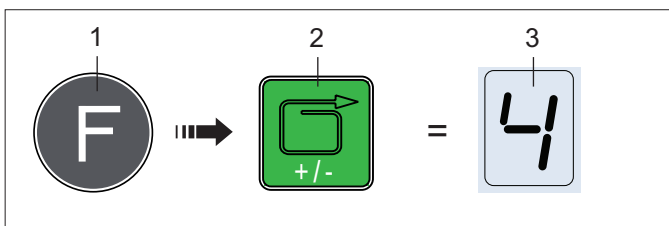


Fig. 11

5.3 VERSCHLUSSKONTROLLE

- Verschluss nach jeder Umreifung auf sein Aussehen überprüfen (siehe Fig. 9). Bei schlecht geschweissten Bändern: **Einstellung der Schweisszeit überprüfen (siehe Kapitel 5.7).**

- 1 Gute Schweissung:** Die ganze Verschlussfläche ist sauber verschweisst, ohne dass viel überschüssiges Material seitlich herausgedrückt wird.
- 2 Schlechte Schweissung:** Schweissung nicht auf ganzer Verschlussfläche, Schweisszeit ist zu kurz eingestellt.
- 3 Schlechte Schweissung:** überschüssiges Material wird seitlich herausgepresst, Schweisszeit ist zu lang eingestellt.



Bei fehlerhaften Verschlüssen, trotz korrekter Schweisszeit, kann das Messer defekt sein (siehe Kapitel 7.3). Ist der Verschluss immer noch fehlerhaft, muss das Gerät an eine Servicestelle gesendet werden!

5.4 AKKU-LADEZUSTAND PRÜFEN

- Ladezustand des Akkus an der LED-Anzeige (Fig. 10) auf dem Geräte-Bedienpanel überprüfen:

- 1 = Grüne Anzeige: Maximale Ladung
- 2 = Grüne Anzeige: Gute Ladung
- 3 = Rote Anzeige: Minimale Ladung (Akku muss geladen werden)



Die Ladezustands-Anzeige (10/4) am Akku funktioniert nur, wenn der Akku nicht im Gerät eingesetzt ist und die „On“ Taste betätigt wurde.

5.5 SPANNKRAFT EINSTELLEN

- Drucktaste „Funktion“ (11/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Spannkraft“ (11/2) mehrmals betätigen, bis die blinkende Segment-Anzeige (11/3) die gewünschte Spannkraft anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).

1 = minimale Spannkraft ca. **2500 N** 1000 N*

9 = maximale Spannkraft ca. **6500 N** 5000 N*

* siehe Kapitel 5.6 Niedrige Bandspannung

Folgende empfohlenen maximalen Spannkraft-Einstellungen beachten:

Band	Dimension	Max. Spannkraft
– Tenax 2480	25 x 1,0 mm	niedrige Bandspannung, siehe Kapitel 5.6
– Tenax 2425	25 x 1,27 mm	Stufe 9
– Tenax 2680	32 x 1,0 mm	Stufe 9
– Tenax 2625	32 x 1,27 mm	Stufe 9
– (Tenax 2225	19 x 1,27 mm)	(niedrige Bandspannung, siehe Kapitel 5.6)

5.3 CHECKING THE SEAL

- Check appearance of seal (see fig. 9) after each strapping. If the straps are poorly welded, **check the welding time setting (refer to chapter 5.7).**

- 1 **Good seal:** The complete surface is cleanly welded without much excess material being forced out sideways.
- 2 Poorly welded seal: Not welded over the complete surface, welding time too short.
- 3 Poorly welded seal: Excess material is forced out sideways, welding time too long.



If seals are faulty, despite correct welding time, the knife may be defective (refer to Chapter 7.3). If the seal is still faulty, the tool must be sent to a service center!

5.3 VÉRIFICATION DU SERTISSAGE

- Vérifier après chaque cerclage l'aspect du sertissage (voir fig. 9). En cas de bandes mal soudées: **vérifier le réglage de la durée de soudure (voir chapitre 5.7).**

- 1 **Bonne soudure:** Toute la surface de jonction est soudée proprement, sans beaucoup restes de matériel écrasé sur les côtés.
- 2 Mauvaise soudure: Toute la surface de jonction n'est pas soudée, réglage trop court de la durée de soudage.
- 3 Mauvaise soudure: Des restes de matériel écrasé se sont déposés sur les côtés, réglage trop long de la durée de soudage.



En cas de sertissage défectueux, en dépit du temps de soudure correct, le couteau peut être rompu (voir chapitre 7.3). Si le sertissage est toujours défectueux, l'appareil doit être envoyé à un centre de service!

5.4 CHECKING BATTERY CHARGE

- Read off battery charge on LED indicator (Fig. 10) on tool operating panel:
 - 1 = Green indicator: maximum battery charge
 - 2 = Green indicator: good battery charge
 - 3 = Red indicator: empty battery (Battery must be charged)



The charging status indicator (10/4) on the battery will only work if the battery is not inserted in the tool and the „On“ button is pressed.

5.4 TEST DE L'ETAT DE CHARGE DE L'ACCU

- Lire l'état de charge de l'affichage DEL (Fig. 10) sur le panneau de commande (l'appareil):
 - 1 = Affichage vert: charge maximale de l'accu
 - 2 = Affichage vert: charge correcte
 - 3 = Affichage rouge: charge minimale (l'accu doit être rechargé)



L'affichage de l'état de charge (4/10) sur l'accu ne fonctionne que si l'accu n'est pas inséré dans l'appareil et le bouton „On“ a été pressé.

5.5 SETTING STRAP TENSION

- Press the „Function“ button (11/1) briefly.
- Press the „Strap tension“ button (11/2) until the flashing digital display (11/3) shows the required strap tension. Wait two seconds until the new setting is saved.

1 = min. strap tension approx.	2500 N	1000 N*
	(551 lbs.)	220 lbs.)
9 = max. strap tension approx.	6500 N	5000 N*
	(1430 lbs.)	1100 lbs.)

* refer to Chapter 5.6 Low strap tension

Observe the following recommended maximum strap tension settings:

Strap	Dimension	Max. strap tension
– Tenax 2480	25 x 1.0 mm (1 x .039")	Low strap tension, refer to chapter 5.6
– Tenax 2425	25 x 1.27 mm (1 x .049")	Level 9
– Tenax 2680	32 x 1.0 mm (1 1/4 x .039")	Level 9
– Tenax 2625	32 x 1.27 mm (1 1/4 x .049")	Level 9
– (Tenax 2225	19 x 1.27 mm (3/4 x .049")	(Low strap tension, refer to chapter 5.6)

5.5 RÉGLAGE DE LA FORCE DE TENSION

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (11/1).
- Actionner le bouton „Force de tension“ (11/2) jusqu'à ce que l'affichage digital clignotant (11/3) indique la force de tension souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).

1 = force de tension minimale env.	2500 N	1000 N*
9 = force de tension maximale env.	6500 N	5000 N*

* Consulter chapitre 5.6 Tension faible

Suivez les réglages recommandés de force de tension maximale:

Bandes	Dimension	Force de tension max.
– Tenax 2480	25 x 1,0 mm	Tension faible, consulter chapitre 5.6
– Tenax 2425	25 x 1,27 mm	Niveau 9
– Tenax 2680	32 x 1,0 mm	Niveau 9
– Tenax 2625	32 x 1,27 mm	Niveau 9
– (Tenax 2225	19 x 1,27 mm)	(Tension faible, consulter chapitre 5.6)

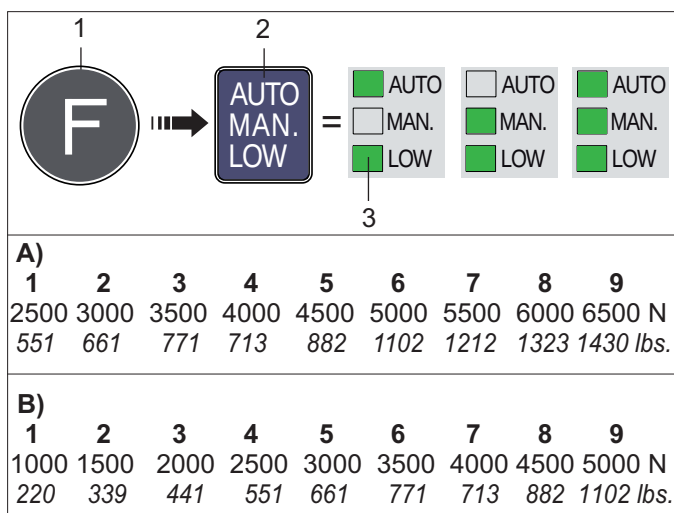


Fig. 12

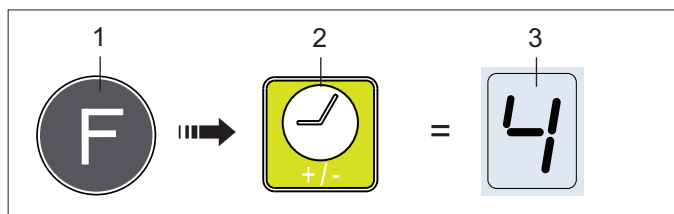


Fig. 13

5.6 NIEDRIGE BANDSPANNUNG EINSTELLEN



Am Gerät können folgende zwei Bandspannungsbereiche eingestellt werden:

A = 2500–6500 N, Standard

B = 1000–5000 N, Niedrige Bandspannung

Niedrige Bandspannung einstellen:

- Drucktaste „Funktion“ (12/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Betriebsart“ (12/2) mehrmals betätigen, bis die grüne LED-Anzeige „LOW“ (12/3) zusammen mit der gewünschten Betriebsart aufleuchtet (siehe Kapitel 5.8).

5.7 SCHWEISSZEIT EINSTELLEN

- Drucktaste „Funktion“ (13/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Schweisszeit“ (13/2) mehrmals betätigen, bis die blinkende Segment-Anzeige (13/3) die gewünschte Schweisszeit anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).

1 = minimale Schweisszeit

7 = maximale Schweisszeit

Folgende empfohlenen Schweisszeit-Einstellungen beachten:

Band	Dimension	Schweisszeit
– Tenax 2480	25 x 1,0 mm	Stufe 3–4
– Tenax 2425	25 x 1,27 mm	Stufe 4–5
– Tenax 2680	32 x 1,0 mm	Stufe 5–6
– Tenax 2625	32 x 1,27 mm	Stufe 6–7
– (Tenax 2225	19 x 1,27 mm)	(Stufe 2–3)

5.6 SETTING LOW STRAP TENSION



The following two strap tension ranges can be set on the tool:

A = 2500–6500 N (551–1430 lbs.)
standard

B = 1000–5000 N (220–1102 lbs.)
Low strap tension

Setting low strap tension:

- Press the „Function“ button (12/1) briefly.
- Press the „Mode of operation“ button (12/2) several times until the green „LOW“ LED indicator (12/3) lights up together with the desired mode of operation (refer to chapter 5.8).

5.6 RÉGLAGE DE LA TENSION FAIBLE



Sur l'appareil, les deux gammes de tension de bande peuvent être réglées:

A = 2500–6500 N, Standard

B = 1000–5000 N, Tension faible

Réglage de la tension faible:

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (12/1).
- Actionner plusieurs fois le bouton „Mode d'exploitation“ (12/2) jusqu'à ce que l'afficheur DEL vert „LOW“ (12/3) soit allumé en même temps que le mode d'exploitation souhaité (voir chap. 5.8)

5.7 SETTING WELDING TIME

- Press the „Function“ button (13/1) briefly.
- Press the „Welding time“ button (13/2) until the flashing digital display (13/3) shows the required welding time. Wait two seconds until the new setting is saved.
1 = minimum welding time
7 = maximum welding time

Observe the following recommended welding time settings:

Strap	Dimension	Welding time
– Tenax 2480	25 x 1.0 mm (1 x .039")	Level 3–4
– Tenax 2425	25 x 1.27 mm (1 x .049")	Level 4–5
– Tenax 2680	32 x 1.0 mm (1 1/4 x .039")	Level 5–6
– Tenax 2625	32 x 1.27 mm (1 1/4 x .049")	Level 6–7
– (Tenax 2225	19 x 1.27 mm (3/4 x .049")	(Level 2–3)

5.7 RÉGLAGE DE LA DURÉE DE SOUDAGE

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (13/1).
- Actionner le bouton „Durée de soudage“ (13/2) jusqu'à ce que l'affichage digital clignotant (13/3) indique la durée de soudage souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).
1 = durée minimale de soudage
7 = durée maximale de soudage

Suivez les réglages recommandés de la durée de soudage:

Bandes	Dimension	Durée de soudage
– Tenax 2480	25 x 1,0 mm	Niveau 3–4
– Tenax 2425	25 x 1,27 mm	Niveau 4–5
– Tenax 2680	32 x 1,0 mm	Niveau 5–6
– Tenax 2625	32 x 1,27 mm	Niveau 6–7
– (Tenax 2225	19 x 1,27 mm)	(Niveau 2–3)

5.8 BETRIEBSARTEN EINSTELLEN

- Drucktaste „Funktion“ (14/1) kurz betätigen. Segment-Anzeige „F“ (Funktion) erscheint. Die aktuell eingestellte Betriebsart wird angezeigt.
- Danach Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) kurz betätigen bis die gewünschte Betriebsart angezeigt wird.

Halbautomatisches Umreifen (Standard):

Das Umreifen erfolgt auf Tastendruck (14/5). Bei Erreichen der Bandspannung wird automatisch verschweisst und abgeschnitten.

- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Leuchten die LED-Anzeigen „AUTO“ (14/3) und „MAN“ (14/4) grün im Dauerlicht ist die Betriebsart „**Halbautomatisch**“ eingestellt.

Vollautomatisches Umreifen:

Das Umreifen erfolgt nach **gleichzeitigem** Antippen der Spanntaste (14/7) und der Sicherheitstaste (14/8) (**Zweihandbetätigung**). Spannen, Verschweissen und Abschnitten erfolgt vollautomatisch.

- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Blinkt die LED-Anzeige „AUTO“ (14/6) grün, ist die Betriebsart „**Vollautomatisch**“ eingestellt.

VOLLAUTOMATISCHEN ABLAUF STOPPEN:

Durch nochmaliges Betätigen der Spann- /Schweisstaste (empfohlen) oder ziehen des Wippenhebels.



Häufiges Betätigen des Wippenhebels unter Bandspannung führt zu erhöhtem Verschleiss der Klinkenteile (Pos.59,65/Seite 34).

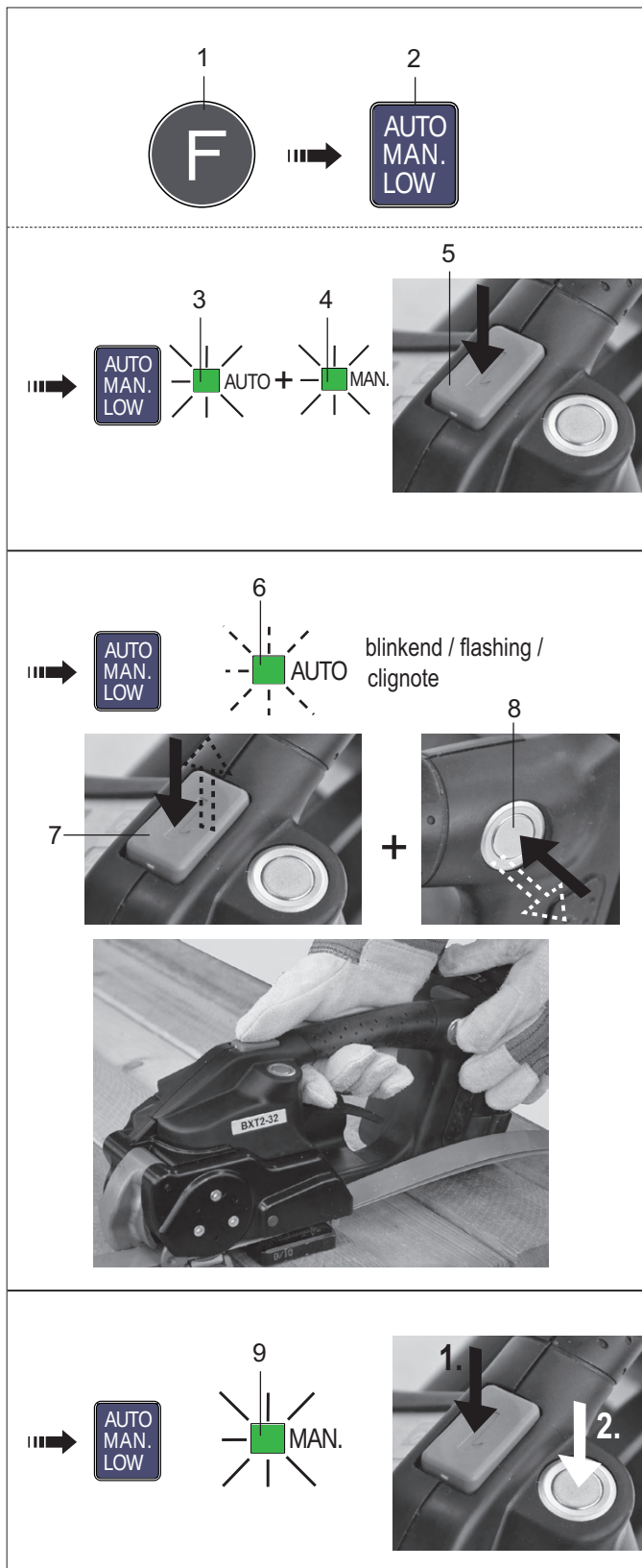


Fig. 14

Manuelles Umreifen (manuelles Verschweissen):

Das Spannen erfolgt auf Tastendruck (1.) nach Erreichen der Bandspannung, Drucktaste (2.) „Schweissen“ betätigen.

- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Leuchtet die LED-Anzeige „MAN“ (14/9) grün im Dauerlicht, ist die Betriebsart „**Manuell**“ eingestellt.

5.8 SETTING MODE OF OPERATION

- Press „Function“ button (14/1) briefly. The digital display will show „F“ (Function). The present mode of operation is shown.
- Then press the „Mode of operation“ button (14/2) briefly until the desired mode of operation is shown.

Semi-Auto strapping (Standard):

Strapping is performed by pressing the tensioning button (14/5). When the strap tension is reached, welding and cutting is performed automatically.

- Press the „Mode of operation“ button (14/2). When the „AUTO“ (14/3) and „MAN“ (14/4) LED indicators light continuous green „**Semi-Auto**“ mode of operation is selected.

Fully-automatic strapping:

Strapping is performed by **simultaneously** tapping tensioning button (14/7) and safety button (14/8) (**two-hand operation**). Tensioning, welding and cutting are performed fully automatically.

- Press the „Mode of operation“ button (14/2). When the „AUTO“ LED indicator (14/6) flashes green „**Fully-Auto**“ mode of operation is selected.

STOP OF FULLY-AUTO SEQUENCE:

By pressing tension- /welding button (recommended) or raising rocker lever again.



Frequent operation of the rocker lever with the strap under tension will lead to increased wear on the pawl parts (Pos. 59,65/page 34).

5.8 RÉGLAGE MODE D'EXPLOITATION

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (14/1). L'afficheur de segments indique „F“ (Fonction).
- Puis actionner brièvement le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2) jusqu'à ce que le mode d'exploitation souhaité soit indiqué.

Cerclage semi-automatique (standard):

Le cerclage est effectué sur pression de touche (14/5), lors de l'atteinte de la tension de bande la soudure est effectuée automatiquement et la bande est sectionnée.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2). Si les afficheurs DEL „AUTO“ (14/3) et „MAN“ (14/4) sont illuminés en vert et en permanence, le mode d'exploitation „**Semi-automatique**“ est activé.

Cerclage entièrement automatique:

Le cerclage est effectué après activations **simultanées** de la touche de tension (14/7) et du bouton de sécurité (14/8) (**fonctionnement à deux mains**). La tension, le soudage et le sectionnement ont lieu de manière entièrement automatique.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2).
- Lorsque l'afficheur DEL „AUTO“ clignote en vert (14/6), le mode d'exploitation est réglé sur „**Entièrement automatique**“.

EXPIRATION ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE S'ARRÊTENT:

Par une répétition de l'activation de la touche de tension/sertissage (recommandé) ou en tirant le levier de bascule.



Une activation fréquente du levier de bascule lorsque la tension de feuillard est active entraîne une usure plus importante des éléments du cliquet (pos. 59,65/page 34).

Manual strapping (manual welding):

Strapping is performed by first pressing the tensioning button (1.). When the tension is reached, press the welding button (2.).

- Press the „Mode of operation“ button (14/2). When the „MAN“ LED indicator (14/9) lights continuous green „**Manual**“ mode of operation is selected.

Cerclage manuel (soudage manuel):

La tension a lieu sur pression de touche (1.), après l'atteinte de la tension de bande, actionner le bouton-poussoir (2.) „Soudage“.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2). Si l'afficheur DEL „MAN“ (14/9) est illuminé en vert en permanence, le mode d'exploitation „**Manuel**“ est activé.

6

SONDERFUNKTIONEN

6.1 TASTENSPERRE EIN- UND AUSSCHALTEN

Die Tastensperre kann eingeschaltet werden, um unerwünschtes Verstellen der Einstellungen zu verhindern.

- Drucktaste „Funktion“ (15/1) betätigen und halten, zusätzlich Spanntaste (15/2) betätigen. Akustisches Signal ertönt, Tastatur ist gesperrt. Bei Betätigung einer Drucktaste wird an der Segment-Anzeige „L“ (Lock) (15/3) angezeigt.
- Das Ausschalten der Tastensperre erfolgt gleich wie das Einschalten.

Eine einzelne Funktion kann folgendermassen gesperrt werden (siehe Beispiel, Fig. 15):

- Die zu sperrende Funktionstaste (15/4) betätigen und halten, zusätzlich Spanntaste (15/5) betätigen - Taste ist gesperrt.
- Das Ausschalten der einzelnen Tastensperre erfolgt gleich wie das Einschalten.

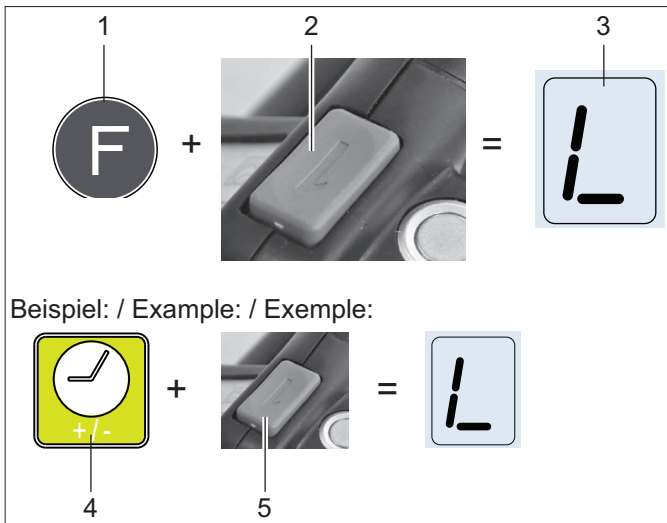


Fig. 15

6.2 SCHLAFMODUS

Um unnötigen Akku-Verbrauch zu vermeiden, wechselt das Gerät nach ca. 5 min. ohne Geräte-Betätigung in den Schlafmodus.

- Die Segment- und die LED-Anzeige sind ausgeschaltet.

Durch Ziehen des Wippenhebels wird der Schlafmodus wieder ausgeschaltet.

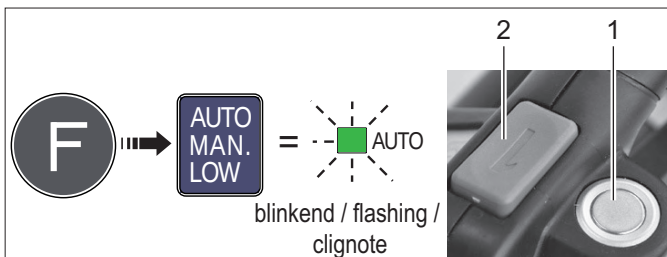


Fig. 16

6.3 GERÄTE-RESET

Der Geräte-Reset darf nur bei einer Blockade des Wippenhebels durchgeführt werden:



Niemals den Wippenhebel mit Gewalt zu ziehen versuchen!

- In Betriebsart „Vollautomatisches Umreifen“ wechseln (siehe Kapitel 5.8).
- Schweisstaste (16/1) betätigen und halten, danach Spanntaste (16/2) betätigen. Geräte-Reset startet (für ca. 0,5 sec. wird geschweisst).

War dieses Vorgehen nicht erfolgreich muss die Blockade folgendermassen manuell gelöst werden:

- Akku aus Gerät ziehen.
- Mit Schraubenzieher, Beweglichkeit der Wippe prüfen.
- Beiliegenden 3 mm Inbusschlüssel (17/1) gerade durch die Bohrung führen und auf der Exzenterwelle (Pos.153/Seite 34) aufsetzen.
- **Im Gegenuhrzeigersinn** zehn volle Umdrehungen ausführen. Dazu ist einwenig Kraftaufwand erforderlich.
- Wippenhebel ziehen, der Schweisssmechanismus muss jetzt hoch schwenken.

Konnte der Geräte-Reset nicht erfolgreich durchgeführt werden, bitte Servicestelle kontaktieren!

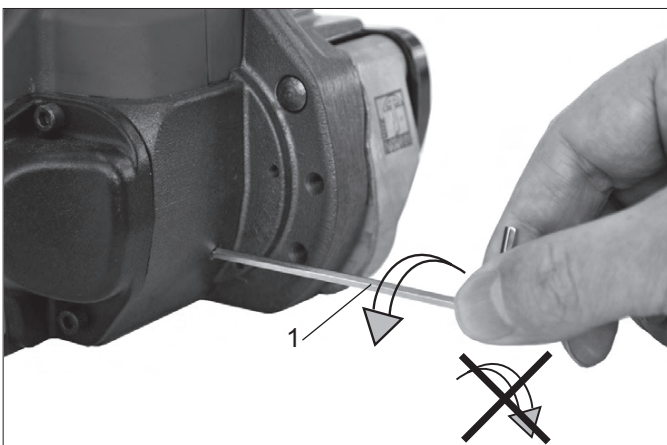


Fig. 17

6

SPECIAL FUNCTIONS

6.1 SWITCH TOUCH-PAD LOCK ON AND OFF

The touch-pad lock can be activated to prevent accidental changes to the settings.

- Press and hold the „Function“ button (15/1) and press the tension button (15/2) at the same time. The audible signal sounds and the keypad is blocked. If any key is pressed, the digital display will show „L“ (Lock) (15/3).
- The keypad block is released in the same way as it is activated.

Single function can be locked in the following way (see example, Fig. 15):

- Press the button to be locked (15/4) and press the tension button (15/5) at the same time - button is blocked.
- The function is released in the same way as it is activated.

6.2 SLEEP MODE

In order to avoid unnecessary battery consumption, the tool changes after approx. 5 min. to sleep mode, if no key is pressed.

- The digital display and the LED indicator are switched off.

Sleep mode is switched off by lifting the rocker lever.

6.3 TOOL RESET

The tool reset may be used only if the rocker lever is blocked:



Never attempt to lift the rocker lever by force.

- Change to mode of operation „Fully-Auto strapping“ (refer to Chapter 5.8).
- Press and hold welding button (16/1) and press tension button (16/2). Tool reset starts (approx. 0.5 sec. welding).

If this procedure does not succeed, the blockage must be cleared manually as follows:

- Remove battery from tool.
- Check the mobility of the rocker with a screwdriver.
- Insert the 3 mm Allen key supplied (17/1) through the drilled hole and fit it into the excentric shaft (Pos.153/ page 34).
- **Turn it anticlockwise** through ten full rotations. This will require a little force.
- Lift the rocker lever and the welding mechanism must swing upwards.

If the tool reset could not successfully carried out, please contact the Service Centre!

6

FONCTIONS SPÉCIALES

6.1 VERROUILLAGE DES TOUCHES ON/OFF

Le verrouillage des touches peut être enclenché afin d'empêcher un dérèglement intempestif des ajustements.

- Actionner le bouton „Fonction“ (15/1) et le maintenir, actionner en plus la touche de tension (15/2). Un signal acoustique retentit indiquant que les touches sont verrouillées. Lors de l'activation d'un bouton, l'afficheur de segments (15/3) indique „L“ (Lock).
- La mise hors service du verrouillage des touches a lieu de la même manière que son enclenchement.

Une seule fonction peut être verrouillée comme suit (voir exemple, Fig 15):

- Actionner le bouton pour bloquer (15/4) et le maintenir, actionner en plus la touche de tension (15/5) – le bouton est verrouillé.
- La mise hors service du verrouillage de bouton individuel a lieu de la même manière que son enclenchement.

6.2 MODE SOMMEIL

Après 5 minutes sans activation de l'appareil, ce dernier passe en mode sommeil.

- L'affichage digitale et le afficheur DEL est éteint.

En tirant le levier, le mode sommeil est à nouveau déclenché.

6.3 RÉINITIALISATION DE L'APPAREIL

La réinitialisation de l'appareil doit être exclusivement effectuée lors du blocage du levier de bascule:



Ne jamais essayer de tirer brusquement le levier de bascule!

- Passer en mode d'exploitation „Cerclage entièrement automatique“ (voir chap. 5.8).
- Activer et maintenir la touche de soudage (16/1), puis activer la touche de tension (16/2). La réinitialisation de l'appareil démarre (le soudage a lieu pendant env. 0,5 sec.).

Si cette manipulation n'a pas réussi, le blocage doit être corrigé manuellement de la manière suivante:

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Vérifier avec un tournevis la mobilité de la bascule.
- Insérer la clé inbus jointe de 3 mm (17/1) directement par l'alésage et la placer dans l'arbre excentrique (pos. 153/page 34).
- Effectuer 10 rotations complètes **dans le sens inverse** des aiguilles d'une montre. Cette opération nécessite un peu de force.
- Tirer le levier de bascule, le mécanisme de sertissage doit alors pivoter correctement.

Si la réinitialisation n'est pas effectuée de succès, contacter SVP le service après-vente!

7

WARTUNG UND INSTANDSETZUNG



Bei starkem Schmutzanfall empfiehlt es sich, das Gerät regelmässig (täglich) mit Druckluft zu reinigen (Schutzbrille tragen).

7.1 SPANNRAD REINIGEN/ERSETZEN

Ausbau

- **Akku aus Gerät ziehen.**
- Vier Zylinderschrauben (18/4) lösen, Anschlag hinten (18/5) und Abdeckung /18/3) entfernen.
- Spannrad (18/1) vorsichtig herausziehen. Rillenkugellager (18/2) von Spannrad abziehen.
- Spannrad mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Spannrad vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste reinigen.
- Spannrad auf abgenutzte Zähne überprüfen. Sind mehrere Zähne abgenutzt, Spannrad ersetzen.



Das Spannrad darf nicht rotierend gereinigt werden. Gefahr von Zähnebruch!

Einbau

- Innen-Verzahnung des Spannrades leicht mit Klüberfett GBU Y 131 (Microlube) einfetten.
- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

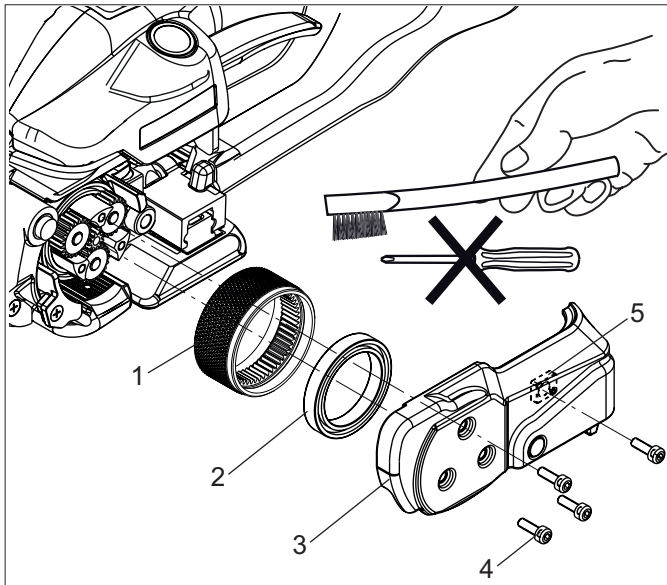


Fig. 18

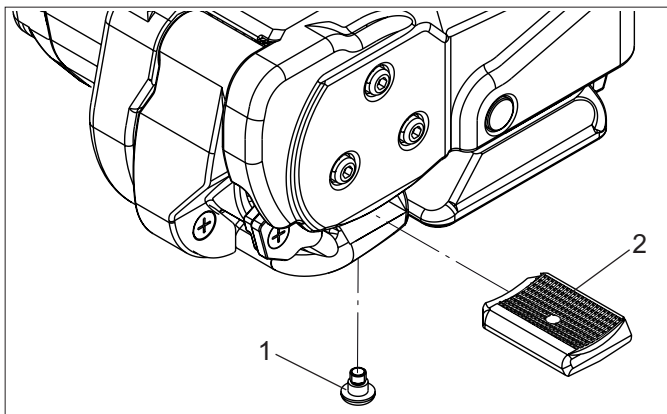


Fig. 19

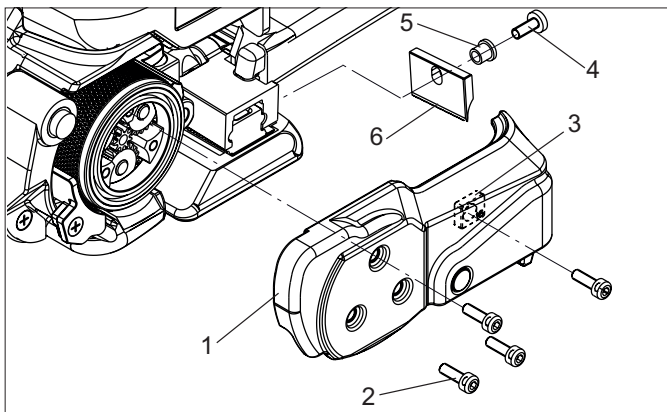


Fig. 20

7.2 ZAHNPLATTE REINIGEN/ERSETZEN

Ausbau

- **Akku aus Gerät ziehen.**
- Flachkopfschraube (19/1) lösen. Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen und Zahnplatte (19/2) entfernen.
- Zahnplatte mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Zahnplatte vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste oder Reissnadel reinigen.
- Zahnplatte auf abgenutzte Zähne überprüfen, nötigenfalls ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Flachkopfschraube (19/1) mit Loctite 222 sichern.
- Die Zahnplatte (19/2) muss beweglich in der Wippe sitzen.

7.3 MESSER ERSETZEN

Ausbau

- **Akku aus Gerät ziehen.**
- Vier Zylinderschrauben (20/2) lösen, Anschlag hinten (20/3) und Abdeckung (20/1) entfernen.
- Linsenschraube (20/4) lösen und Messer (20/6) mit Bundbüchse (20/5) entfernen und ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Vor dem Einbau des Messers prüfen, ob Druckfeder oberhalb des Messers eingesetzt ist.
- Linsenschraube (20/4) mit Loctite 222 sichern.

7

PREVENTIVE/CORRECTIVE MAINTENANCE



If the tool is used in a dirty environment, it is recommended that it should be cleaned daily with compressed air (wear goggles).

7.1 CLEANING/REPLACING TENSION WHEEL

Removal

- Remove battery from tool.
- Remove four cylinder screws (18/4) and remove strap stop rear (18/5) and cover (18/3).
- Remove tension wheel (18/1) carefully. Remove ball bearing (18/2) from tension wheel.
- Clean the tension wheel with compressed air (wear goggles).
- If the tension wheel teeth are covered with heavy dirt, they must be carefully cleaned with the wire brush supplied.
- Check tension wheel for worn teeth. If a few teeth are broken, replace tension wheel.



The tension wheel must not be cleaned while it is rotating. There is a risk of breaking teeth!

Installation

- Grease gear teeth of tension wheel lightly with Klüber grease GBU Y 131 (Microlube).
- Install the parts in reverse order.

7.2 CLEANING/REPLACING TOOTH PLATE

Removal

- Remove battery from tool.
- Remove pan head screw (19/1). Lift the rocker lever towards the handle and remove tooth plate (19/2).
- Clean tooth plate with compressed air (wear goggles).
- If the tooth plate teeth are covered with heavy dirt, they must be carefully cleaned with the wire brush supplied or a sharp tool.
- Check tooth plate for worn teeth, if necessary replace tooth plate.

Installation

- Install the parts in reverse order.
- Secure pan head screw (19/1) with Loctite 222.
- The tooth plate (19/2) must be seated so it can move freely in the rocker.

7.3 REPLACING KNIFE

Removal

- Remove battery from tool.
- Remove four cylinder screws (20/2) and remove strap stop rear (20/3) and cover (20/1).
- Release panhead screw (20/4) and remove knife (20/6) with flanged bushing (20/5). Replace knife.

Installation

- Install the parts in reverse order.
- Before installing knife, check that the compressing spring on top of knife is still mounted.
- Secure panhead screw (20/4) with Loctite 222.

7

INSTRUCTIONS DE SERVICE



En cas d'environnement très poussiéreux, il est recommandé de nettoyer l'appareil régulièrement avec soufflage d'air comprimé.

7.1 NETTOYAGE/REPL. MOLETTE DE TENSION

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser les quatre vis cylindrique (18/4), retirer la butée arrière (18/5) et le capot (18/3).
- Retirer prudemment la molette de tension (18/1). Retirer le roulement à billes (18/2)
- En cas de fort encrassement de la denture: nettoyer soigneusement la molette avec la brosse à fils d'acier jointe.
- Vérifier si la molette de tension présente des dents usées. Si plusieurs dents sont usées, remplacer la molette de tension.



La molette de tension ne doit pas être nettoyée lorsqu'elle est en rotation. Danger de rupture de dents!

Remontage

- Graisser légèrement la denture intérieure de la molette de tension avec de la graisse GBU 131 (Microlube). Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.

7.2 NETTOYAGE/REPL. DE LA PLAQUE DENTÉE

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis à tête (19/1). Tirer le levier de bascule et retirer la plaque dentée (19/2).
- Nettoyer la plaque dentée avec de l'air comprimé (porter des lunettes de protection).
- En cas de fort encrassement de la denture: nettoyer soigneusement la molette avec la brosse à fils d'acier jointe ou à l'aide d'une pointe à tracer.
- Vérifier si la molette de tension présente des dents usées, et la remplacer le cas échéant.

Remontage

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Sécuriser la vis à tête (19/1) avec de la loctite 222.
- La plaque dentée (19/2) doit être placée de sorte qu'elle soit mobile dans la bascule.

7.3 REMPLACEMENT DU COUTEAU

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser les quatre vis cylindrique (20/2), retirer la butée arrière (20/3) et le capot (20/1).
- Dévisser la vis à tête (20/4), retirer le couteau (20/6) avec la douille à épaulement (20/5) et procéder au remplacement.

Remontage

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Avant le montage du couteau, vérifier si le ressort de pression situé au-dessus du couteau est mis en place.
- Sécuriser la vis à tête (20/4) avec de la loctite 222.

7.4 BEHEBEN VON STÖRUNGEN

STÖRUNG / FAULT / PANNE



0.4 s



5.0 s

E23**E27****E37**

Tritt ein Fehler auf, blinkt die Segment-Anzeige und zeigt einen Fehler „E“ an, gefolgt von der Fehlernummer.

FEHLER:

- a. Spannen ohne Spannfreigabe.
- b. Spannen mit betätigtem Wippenhebel.
- c. Schweissen ohne Schweissfreigabe.
- d. Schweissen mit betätigtem Wippenhebel.

BEHEBUNG:

- a. Wippenhebel betätigen.
- b. Wippenhebel loslassen.
- c. Spannen vor dem Schweissen.
- d. Wippenhebel loslassen.

FEHLER:

- a. Wippenhebel wurde vor Ablauf der Abkühlzeit betätigt.
- b. Wippenhebel wurde während dem Schweissvorgang betätigt (Schweissung ungenügend).
- c. Zu langes Spannen (länger als 10 s).

BEHEBUNG:

- a. Erst nach Ablauf der Abkühlzeit, Wippenhebel betätigen.
- b. Umreifung wiederholen.
- c. Erneutes Spannen.

FEHLER:

Akku leer.

URSACHE:

- Unterspannungslimite des Akkus wurde erreicht.

BEHEBUNG:

- Akku laden/ersetzen.

FEHLER:

- a. Akku zu heiss.
- b. Stromüberlast des Akkus.

URSACHE:

- a. Akku-Temperatur über 60°C.
- b. Mechanik klemmt.

BEHEBUNG:

- a. Akku abkühlen lassen. Akku ersetzen.
- b. Mechanik reinigen oder von Fremdkörpern befreien.

FEHLER:

Überstrom beim Schweissen. Gerät kann blockieren.

URSACHE:

- Fremdkörper im Bereich Schweisseinheit.

BEHEBUNG:

- Fremdkörper entfernen.
- Siehe Kapitel 6.3 oder durch Servicestelle.



Bei weiteren hier nicht beschriebenen Fehlern oder Fehlernummern, bitte Servicestelle kontaktieren!

7.4 TROUBLE SHOOTING

If a malfunction occurs, the digital display blinks and displays error „E” followed by the error number.

FAULT:

- a. Tensioning without tension release.
- b. Tensioning with activated rocker lever.
- c. Welding without welding release.
- d. Welding with activated rocker lever.

ACTION:

- a. Lift rocker lever.
- b. Release rocker lever.
- c. Tensioning before welding.
- d. Release rocker lever.

FAULT:

- a. Rocker lever was operated before the cooling-down period had elapsed.
- b. Rocker lever was activated during the welding process (poor welding).
- c. Tensioning time too long (longer than 10 s).

ACTION:

- a. Operate the rocker lever only when the cooling-down period has elapsed.
- b. Repeat strapping.
- c. Repeat tensioning.

FAULT:

Battery discharged.

CAUSE:

- The lowest charge limit of the battery has been reached.

ACTION:

- Charge/replace the battery.

FAULT:

- a. Battery too hot.
- b. Current overload of battery

CAUSE:

- a. Battery temperature above 60°C.
- b. Mechanism jammed.

ACTION:

- a. Let the battery cool down. Replace the battery.
- b. Clean mechanism or remove foreign particles.

FAULT:

Excess current during welding. Tool may be blocked.

CAUSE:

- Foreign particles in area of welding unit.

ACTION:

- Remove foreign particles
- Refer to chapter 6.3 or by Service Centre.

7.4 DÉPANNAGE

Lorsqu'un dysfonctionnement survient, l'afficheur de segments clignote et indique une erreur „E” suivi du numéro de l'erreur.

PANNE:

- a. Serrage, sans libération de tension.
- b. Serrage avec levier de bascule actionné.
- c. Soudage sans libération de soudure.
- d. Soudage avec levier de bascule actionné.

INTERVENTION:

- a. Tirer le levier de bascule.
- b. Relâcher le levier de bascule.
- c. Serrage avant le soudage.
- d. Relâcher le levier de bascule.

PANNE:

- a. Le levier de bascule a été actionné avant l'échéance du temps de refroidissement.
- b. Le levier de bascule a été actionné pendant le processus de soudage (soudage, pauvres).
- c. Serrage long (plus de 10 s).

INTERVENTION:

- a. Activer le levier de bascule uniquement après l'écoulement du temps de refroidissement.
- b. Répéter le cerclage.
- c. Répéter le serrage.

PANNE:

Accu déchargé.

CAUSES:

- La limite de sous-tension de l'accu a été atteinte.

INTERVENTION:

- Charger/remplacer l'accu.

PANNE:

- a. Accu trop chaud.
- b. Courant de surcharge de l'accu.

CAUSES:

- a. Température de l'accu supérieure à 60°C.
- b. Mécanisme coincé.

INTERVENTION:

- a. Laisser l'accu refroidir. Remplacer l'accu.
- b. Nettoyage du mécanisme ou élimination des débris.

PANNE:

Surintensité pendant le soudage. Appareil bloqué.

CAUSES:

- Corps étrangers dans la zone unité de soudage.

INTERVENTION:

- Éliminer les débris.
- Voir chapitre 6.3 ou par les services après-vente.



For other errors or error numbers not described here, please contact the Service Centre.



Dans le cas d'autres erreurs ou numéros d'erreurs non décrits, contacter SVP le service après-vente.

8

VERSCHLEISSTEILE / EMPFOHLENE ERSATZTEILE WEAR PARTS / RECOMMENDED SPARE PARTS

		Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number
Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
49	1821.047.027	Spannrad	Tension wheel 1
300	1821.048.022	Zahnplatte inkl. Pos. 54	Tooth plate incl. pos. 54 1
305	1821.209.033	Messer inkl. Pos. 78,167,168	Knife incl. pos. 78,167,168 1
227	2647.005	Akku 36 V / 2,6 Ah Li.Ion	Battery, 36 V / 2.6 AH Li.Ion 1
227	2647.006	Akku 36 V / 2,0 Ah Li.Ion US	Battery, 36 V / 2.0 AH Li.Ion, US 1
227	2647.007	Akku 36 V / 2,6 Ah Li.Ion JP,	Battery 36 V / 2.6 Ah Li.Ion JP 1

8.1 TEILELISTE 1832.002.025/1.3 PARTS LIST

		Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number
Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
1	1832.011.224	Grundplatte kpl. inkl.Pos. 2-7,13,16,17,129	Base plate compl., incl. pos 2-7,13,16,17,129 1
2			
3	1821.030.043	Bolzen, Ø12h6x80	Bolt 1
4	1921.906.202	Schwerspannstift, Ø6x20	Roll pin 1
5	1935.510.100	Radial-Gleitlager, Ø10/12x10	Slide bearing 2
6	1935.508.060	Radial-Gleitlager, Ø8/10x6	Slide bearing 1
7	1821.020.174	Stützscheibe, 35/28x2	Supporting disk 1
8	1832.011.235	Auflage	Support 1
9	1832.022.214	Zahnplatte unten	Tooth plate bottom 1
10	1921.306.521	Zylindersstift	Cylinder pin 1
11	1913.605.127	Schultererschraube, Ø6/M5x12	Shoulder screw 2
12	1821.061.025	Kegelrad mit Ritzel	Bevel wheel with pinion 1
13	1926.501.120	Hülsenfreilauf, Ø12/16x16	Free wheel needle bearing 1
14	1930.190.154	Radial-Rillenkugellager, Ø15/28x7	Ball bearing 1
15			
16	1930.190.122	Radial.Rillenkugellager, Ø12/24x6	Ball bearing 1
17	1821.020.155	Gleitlagerbüchse, 45x50x7	Slide bearing 1
18	1832.039.236	Zahnkranz	Gear ring 1
19	1821.060.053	Planetenrad Stufe 2	Planetary wheel, 2st step 3
20	1832.039.238	Planetenträger kpl.	Planetary support complete 1
21			
22			

		Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number
Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
23			
24	1821.060.052	Planetenrad Stufe 3	Planetary wheel, 3st step 3
25	1832.039.243	Träger kpl.	Carrier complete 1
26			
27			
28			
29	1917.401.205	Distanzscheibe, Ø20/32x0.5	Spacer 1
30	1833.405.101	Nadelkranz, Ø5/8x10	Needle bushing 3
31	1921.304.081	Zylindersstift, Ø4h6x8	Cylinder pin 1
32	1832.039.235	Innenzahnkranz	Internal gear ring 1
33	1917.411.052	Passscheibe, Ø5/19x0.2	Spacer disk 3
34	1832.039.242	Flansch kpl.	Flange complete, 1
35			
36			
37	1935.505.050	Radial-Gleitlager, Ø5/7x5	Slide bearing 1
38	1935.520.100	Radial-Gleitlager, Ø20/23x10	Slide bearing 1
39	1821.020.173	Büchse, 9.4x10.2	Bushing 1
40	1916.304.052	Sicherungsmutter, M4	Lock nut 1
41	1911.004.127	Zylinderschraube, M4x12	Cylinder screw 5
42	1832.039.227	Nockenscheibe	Cam disk 1
43	1930.180.452	Radial-Rillenkugellager, Ø45/58x7	Ball bearing 2
44	1821.020.166	Zwischenring	Intermediate ring 2

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
45	1833.406.081	Nadelkranz, Ø6/9x8	Needle bushing	6
46	1917.411.062	Passscheibe, Ø6/12x0.2	Spacer disk	8
47	1821.060.049	Planetenrad Stufe 4	Planetary wheel, 4st step	3
48	1821.020.176	Ring	Spacer ring	1
49	1821.047.027	Spannrad	Tension wheel	1
50	1832.031.081	Wippe kpl., inkl. Pos. 52	Rocker complete, incl. pos. 52	1
51				
52	1935.512.120	Radial-Gleitlager, Ø12/14x12	Slide bearing	2
53				
54	1832.039.245	Wippenschraube	Rocker screw	1
55				
56				
57				
58	1832.039.244	Klinkenwelle	Pawl shaft	1
59	1832.039.213	Sperrrad	Pawl wheel	1
60	1917.411.085	Passscheibe, Ø8/14x0.5	Spacer disk	1
61	1917.809.048	U.Scheibe, M4	Washer	1
62	1911.304.084	Zylinderschraube m. Flansch, M4x8 , Tufflok	Cylinder screw	1
63	1916.201.060	Sicherungsmutter, niedrige Form, M6	Lock nut	1
64	1832.039.228	Bolzen	Bolt	1
65	1832.031.076	Sperrklinke	Blocking pawl	1
66	1920.108.102	Sicherungsscheibe, Ø8	Lock washer	2
67				
68				
69				
70	1832.022.186	Bolzen	Bolt	1
71				
72	1832.022.216	Resetiernocken	Reset cam	1
73	1910.404.104	Gewindestift, M4x10	Set screw	1
74	1920.105.072	Sicherungsscheibe, Ø5	Retaining ring	4
75	1832.031.060	Halter Mikroschalter	Support micro switch	1
76	1912.404.104	Linsenschraube, M4x10	Panhead screw	5
77	1920.104.072	Sicherungsscheibe, Ø4	Retaining ring	2
78	1912.404.124	Linsenschraube, M4x12	Panhead screw	1
80				
81	1821.010.095	Druckfeder	Compression spring	1
82	1925.010.802	Kugel, Ø8	Ball	1
83	1821.010.116	Druckfeder	Compression spring	1
84	1925.010.902	Kugel, Ø9	Ball	1

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
85	1832.039.210	Gewindestift I-6Kt, M12x10	Set screw	1
86	1910.608.122	Gewindestift, M8x12	Set screw	1
87				
88				
89	1832.031.082	Wippenhebel kpl.	Rocker lever complete	1
90	1832.039.247	Zahnsegment	Toothed lever	1
91				
98				
99	1912.203.086	Senkschraube, M3x8	Counter sunk screw	6
100				
101	1821.027.046	Zentrierschraube I.6Kt, M5	Shoulder screw	2
102	1911.104.354	Zylinderschraube, M4x35	Cylinder screw	1
103	1911.104.454	Zylinderschraube, M4x45	Cylinder screw	1
104	1821.020.164	Distanzbüchse	Spacer bushing	1
105	1832.011.237	Klammer	Bracket	1
106				
107				
108	1930.170.302	Radial-Rillenkugellager, Ø30/37x4	Ball bearing	2
109				
110	1821.060.044	Planetenrad 3. Stufe	Planetary wheel, 3st step	3
111				
112	1832.039.231	Träger kpl. 2. Stufe	Carrier complete 2st step	1
113				
114				
115				
116	1821.060.045	Planetenrad 1./2. Stufe	Planetary wheel, 1/2st step	6
117				
118	1832.039.230	Träger kpl. 1. Stufe	Carrier complete 1st step	1
119				
123				
124	1832.033.019	Zahnriemenrad kpl.	Toothed belt wheel complete	1
125				
128				
129	1930.180.152	Radial-Rillenkugellager, Ø15/24x5	Ball bearing	2
130				
131	1920.215.102	Aussen-Sicherungsring, Ø15	External retaining ring	1
132				
133	1821.061.028	Kegelritzel kpl.	Bevel wheel complete	1
134				

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
135				
136	1832.022.203	Umschaltnocken	Switching cam	1
137	1832.022.213	Bolzen	Bolt	1
138	1832.022.217	Distanzbüchse	Spacer bushing	1
139				
140	1821.031.056	Bolzen	Bolt	1
141	1821.031.057	Bolzen	Bolt	1
142				
143				
144	1832.010.189	Feder montiert	Spring mounted	1
145				
150				
151	1832.022.212	Schwenklager	Swivel bearing	1
152	1930.100.082	Radial-Rillenkugellager, Ø8/22x7	Ball bearing	3
153	1832.022.206	Exzenterwelle	Excentric shaft	1
154	1917.401.125	Distanzscheibe, Ø12/24x0.5	Spacer disk	2
155	1933.212.160	Nadellager, Ø12/19x16	Needle bearing	1
156				
157	1832.022.210	Schweissschuh	Welding shoe	1
158	1925.010.602	Kugel, Ø6	Ball	4
159				
160	1832.022.139	Ritzel	Pinion	1
161	1821.067.011	Zahnriemen, 158.2MGT.9	Toothed belt	1
162	1821.020.147	Scheibe	Washer	1
163				
164				
165	1821.031.058	Bolzen	Bolt	1
166				
167	1832.022.049	Bundbüchse	Flanged bushing	1
168	1821.010.115	Druckfeder, Ø4.15x0.85x11	Compression spring	1
169	1821.010.120	Druckfeder, Ø4.1x0.8x28	Compression spring	1
170				
172	1832.011.222	Seitendeckel	Side cover	1
173				
174				
175	1910.404.084	Gewindestift, M4x8	Set screw	1
176	1821.035.008	Lagerbolzen	Bearing bolt	1
177	1821.010.053	Druckfeder	Compression spring	1
178				
Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
179	1832.011.238	Klammer	Clamp	1
180	1912.404.064	Linsenschraube, M4x6	Panhead screw	2
181	1911.005.164	Zylinderschraube, M5x16	Cylinder screw	4
182				
183				
184	1832.011.227	Getriebedeckel, Alu	Gear cover	1
185	1821.090.025	Firmenschild, 10x45mm	Name plate	1
186	1821.091.071	Hinweisschild, 12x60 mm	Safety plate	1
187				
188	1832.011.220	Schale kpl.	Housing complete	1
189				
190				
191	1821.091.067	Typenschild, 10x45mm (32 mm)	Type plate	1
192	1821.091.072	Adressschild, 12x50mm	Address plate	1
193	1821.084.009	Schaltertaste	Switch button	1
194	1832.011.223	Abzug	Trigger	1
195	1821.010.054	Druckfeder	Compression spring	2
196	1832.011.245	Schutzplatte kpl.	Protection plate complete	1
197				
198	1821.152.092	Leistungselektronik verlötet	Power electronics soldered	1
199				
200				
205				
206	1832.061.017	Schutzabdeckung	Protection cover	1
207	1821.152.088	Panel	Panel	1
208				
209	1832.011.226	Trägerplatte	Carrier plate	1
210				
211	1821.152.086	Steuerprint	Printed circuit board	1
212	1832.061.042	Printabdeckung	Print protection cover	1
213	1914.622.042	PT-Schraube, KA 22x4	PT-Screw	2
214				
215				
216	1821.151.023	Verbindungskabel	Connection wire	1
217	1821.151.024	Schweisstaste kpl.	Welding button complete	1
218	1821.151.025	Kabelstrang spannen/schweißen	Tensioning/welding cables	1
219	1821.151.026	Kabelstrang Mikroschalter	Cables micro switch	1
220	1821.151.030	Sicherheitsschalter	Safety switch	1
221				

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
222				
223	1914.635.200	PT-Schraube, KA 35x20	PT-Screw	12
224				
225				
226				
227	2647.005	Akku 36V / 2,6 Ah Li-Ion	Battery 36V / 2.6 Ah Li-Ion	1
227	2647.006	Akku 36V / 2,0 Ah Li-Ion US	Battery 36V / 2.0 Ah Li-Ion US	1
227	2647.007	Akku 36V / 2,6 Ah Li-Ion JP,	Battery 36V / 2.6 Ah Li-Ion JP	1
228				
229	2648.005	Akku Ladegerät AL 3640 CV, EU	Battery charger AL 3640 CV, EU	1
229	2648.006	Akku Ladegerät AL 3640 CV, US	Battery charger AL 3640 CV, US	1
229	2648.007	Akku Ladegerät AL 3640 CV, JP	Battery charger AL 3640 CV, JP	1
230				
231				
232	1821.901.004	Stahldraht-Bürste, zeintra / 21242	Wire brush	1
233	1821.901.006	Kreuz-Schraubenzieher	Screw driver, crosstip	1
234	1821.901.007	6-Kt Winkelschrauber, 3mm	Angle-wrench, hexagon, 3mm	1
235	1821.901.008	6-Kt Winkelschrauber, 4mm	Angle-wrench, hexagon, 4mm	1
238				
239				
240	2189.005	Option: Aufhängebügel-Set	Option: suspension bow-set	
241				
242	1832.061.021	Trägerachse	Carrier shaft	1
243	1832.061.024	Trägerrohr kpl.	Carrier tube	1
244	1832.061.029	Aufhängerrohr kpl.	Suspension tube complete	1
245	1821.020.168	Distanzscheibe	Spacer disk	2
246	1821.020.169	Druckscheibe	Pressure washer	2
247	1916.310.102	Sicherheitsmutter, M10	Lock nut	2
248	1913.405.254	Zylinderschr. niedr. K, M5x25 25 mm	Cylinder screw 25 mm	1
249	1832.042.054	Bandführung 25 mm hinten links	Strap guide 25 mm rear left	1
250	1832.042.055	Bandführung 25 mm hinten rechts	Strap guide 25 mm rear right	1
251	1832.042.056	Bandführung 25 mm vorne links	Strap guide 25 mm front left	1
252	1832.042.057	Bandführung 25 mm vorne rechts	Strap guide 25 mm front right	1
253	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6	Counter sunk screw	3
254				
255				
255	1832.061.021	Trägerachse	Carrier shaft	1
243	1832.061.024	Trägerrohr kpl.	Carrier tube	1
244	1832.061.029	Aufhängerrohr kpl.	Suspension tube complete	1
245	1821.020.168	Distanzscheibe	Spacer disk	2
246	1821.020.169	Druckscheibe	Pressure washer	2
247	1916.310.102	Sicherheitsmutter, M10	Lock nut	2
248	1913.405.254	Zylinderschr. niedr. K, M5x25 25 mm	Cylinder screw 25 mm	1
249	1832.042.054	Bandführung 25 mm hinten links	Strap guide 25 mm rear left	1
250	1832.042.055	Bandführung 25 mm hinten rechts	Strap guide 25 mm rear right	1
251	1832.042.056	Bandführung 25 mm vorne links	Strap guide 25 mm front left	1
252	1832.042.057	Bandführung 25 mm vorne rechts	Strap guide 25 mm front right	1
253	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6	Counter sunk screw	3
254				
255	2189.006	Option: Aufhängebügel-Set (light)	Option: suspension bow-set (light)	
256	1832.061.035	Aufhängebügel kpl.	Suspension bow complete	1
257	1832.061.036	Seitenplatte	Side plate	1

LOCTITE 222

FIG. A

NUR BANDBREITE 25 MM (19 MM)
A) = ONLY STRAP WIDTH 25 MM (1" (19, 3/4")
SEULE LARGUEUR BANDE 25 MM (19 MM)

BXT2-32

1832-002-025/1.2

14.12.11 NM/HP

A) = ONLY STRAP WIDTH 25 MM (1") (19, 3/4")

BXT2-32

14.12.11 NM/HP

FIG. A
34

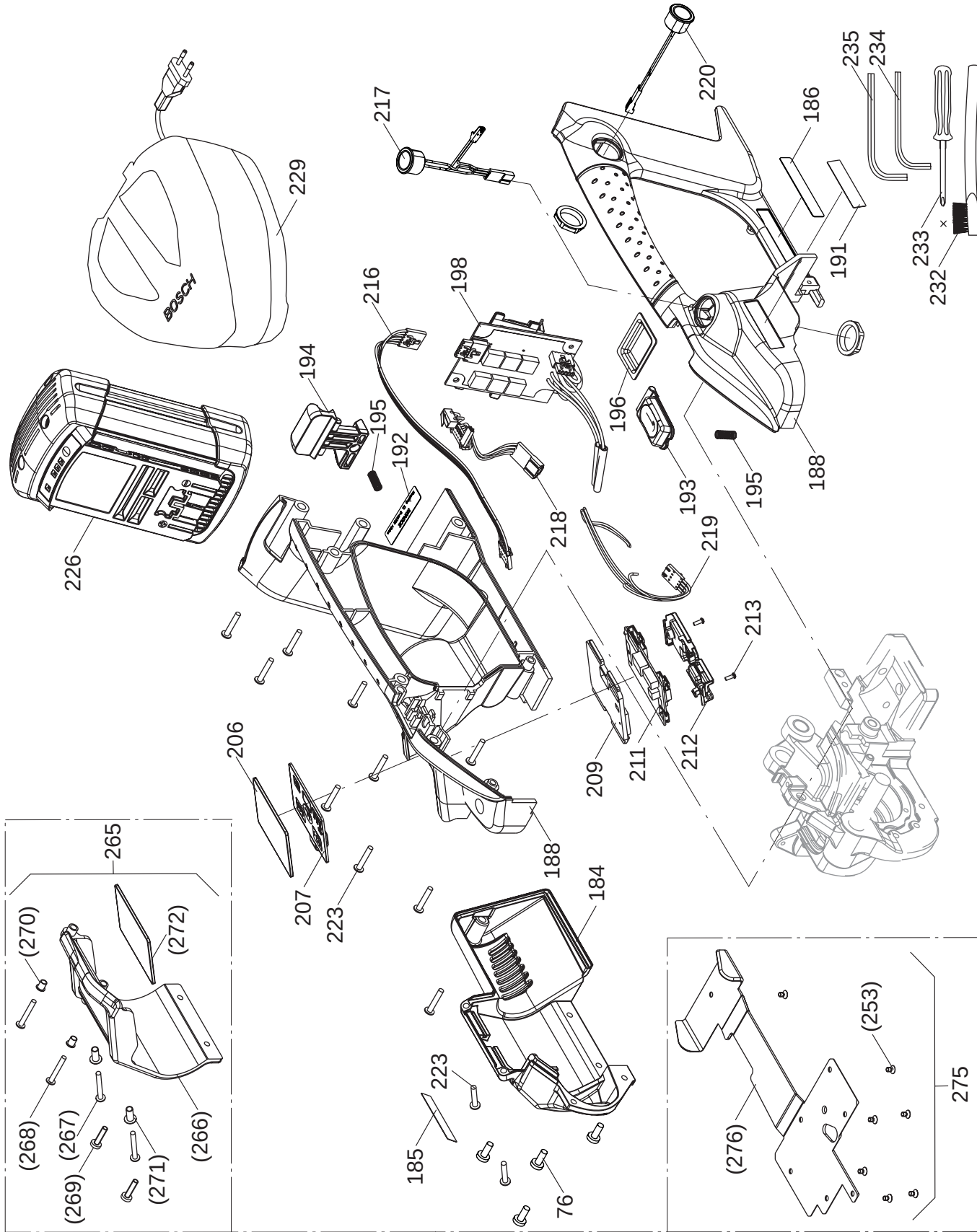
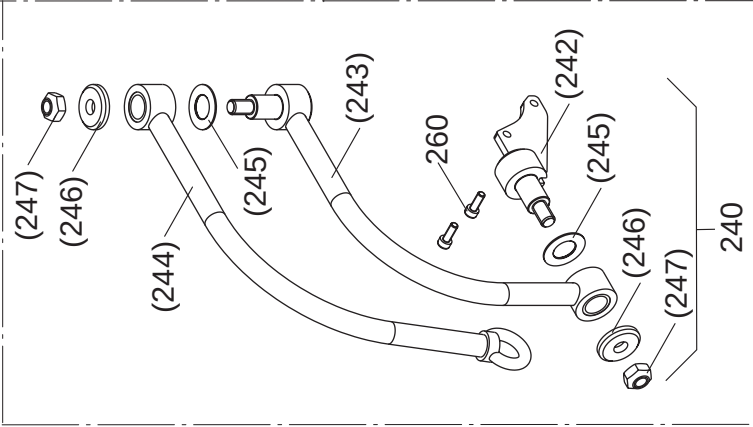
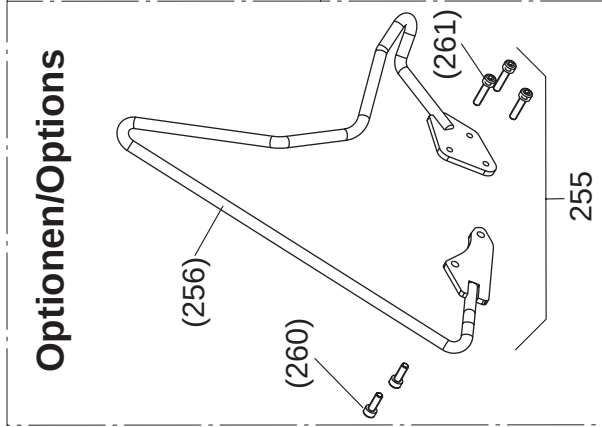
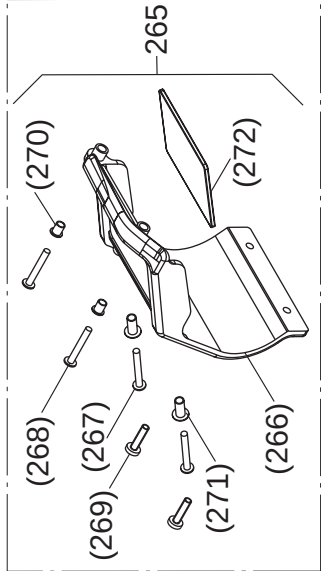


FIG B
35

BXT2-32

1832-002-025/1.2

14.12.11 NM/HP

12.11



immer gut **verpackt!**

www.immergutverpackt.de