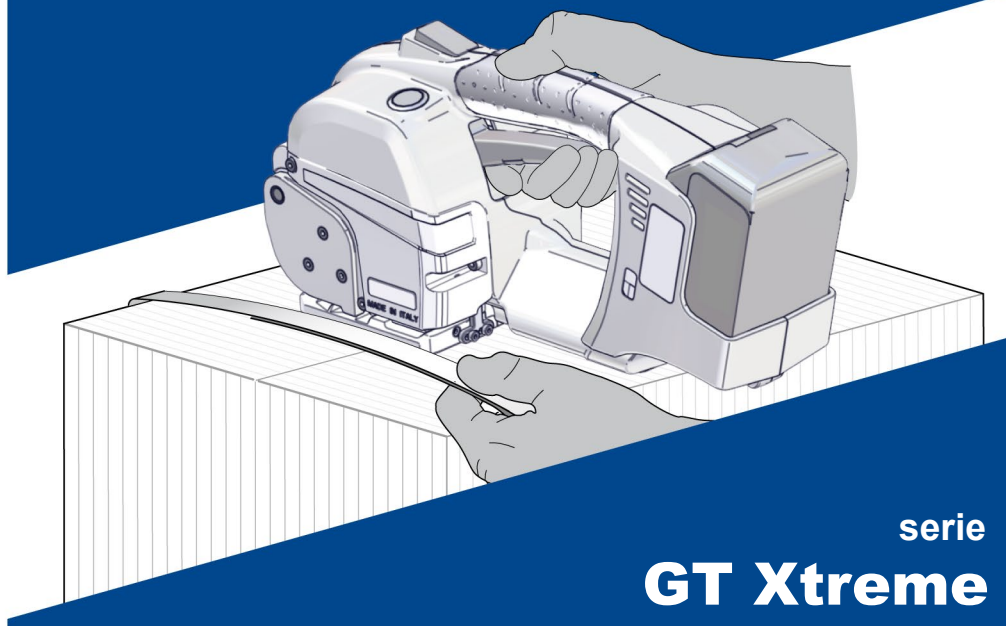




Reggiatrice portatile (a batteria)

IT



serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
con caricatore 110V	C160990811Z
con caricatore 220V - Core Item	C160990812Z
con caricatore 220V	C16099081JZ
n° 2 batterie + Caricatore 220V	C160990819Z
Con caricatore per Australia	C160990817Z

Manuale Uso e Manutenzione

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

istruzioni originali

Sommario

Descrizione generale reggiatrice portatile (a batteria).....	1
Accessori a richiesta	1
Identificazione costruttore e reggiatrice portatile (a batteria).....	1
Modalità di consegna.....	2
Rischi residui	2
Dati tecnici.....	2
Posizione segnali di sicurezza e informazione	2
Descrizione comandi	3
Accensione e spegnimento	3
Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura.....	3
Settaggio e modalità di funzionamento	4
Settaggio funzioni speciali.....	5
Modalità di reggiatura	5
Ricarica batteria.....	6
Raccomandazioni per interventi di manutenzione	6
Intervalli manutenzione programmata	6
Tabella lubrificanti	7
Inconvenienti, cause, rimedi	7
Tabella messaggi di allarme	8
Regolazione per cambio reggia.....	9
Sostituzione lama di taglio e molla	9
Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante.....	10
Sostituzione rullo di trascinamento.....	10
Dismissione e rottamazione	10

ALLEGATI

Catalogo Ricambi

Descrizione generale reggiatrice portatile (a batteria)

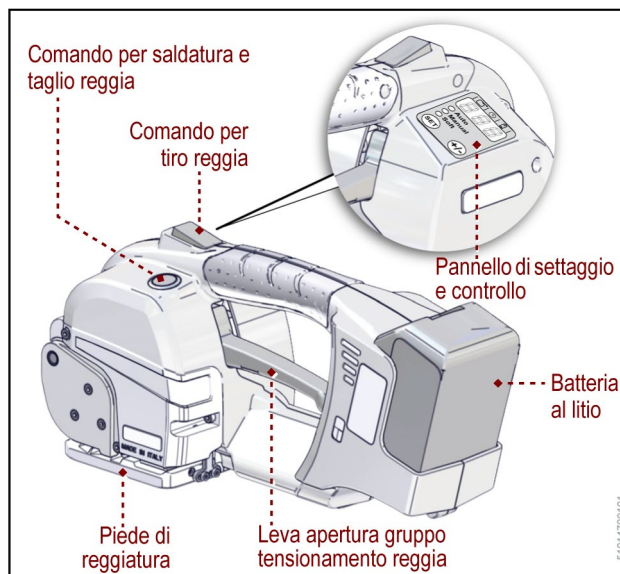
La reggiatrice portatile della serie GT Xtreme va usata per chiudere con reggia colli a parallelepipedo o cilindrici di forma regolare.

- La chiusura dei colli viene effettuata con la saldatura a vibrazione di reggia in Polietilene tereftalato (PET) o Polipropilene (PP).
- La reggiatrice è alimentata con una batteria al litio. Per maggiori dettagli vedi “Dati tecnici”.
- Questo tipo di reggiatrice è progettato con tecnologie innovative e costruito con materiali selezionati per assicurare efficienza e qualità nel processo.
- La reggiatrice è solo per uso professionale e può essere utilizzata in diversi ambienti (artigianale, industriale, ecc.).
- L’uso è riservato a un SOLO operatore che deve essere addestrato, avere capacità adeguate al lavoro da svolgere ed essere in condizioni idonee.

Importante

NON attivare i comandi se la reggia non è inserita nel piede di reggiatura.

- L’attivazione dei comandi senza la reggia può danneggiare in modo irreversibile i componenti di reggiatura.



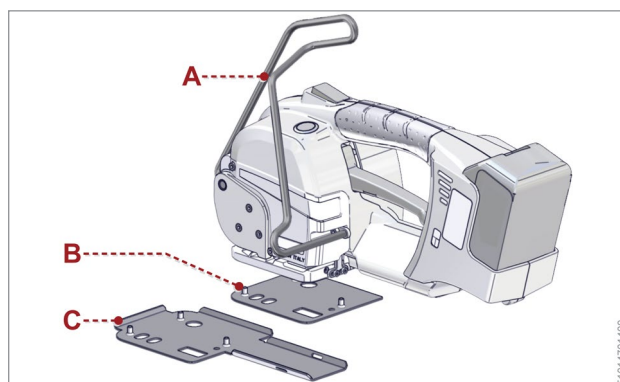
NOTA

Prima di interagire con la reggiatrice, in particolare al primo uso, leggere tutte le **AVVERTENZE DI SICUREZZA** (vedi documento allegato).

Accessori a richiesta

La reggiatrice portatile può essere equipaggiata a richiesta (dall’ordine o successivamente) con alcuni accessori.

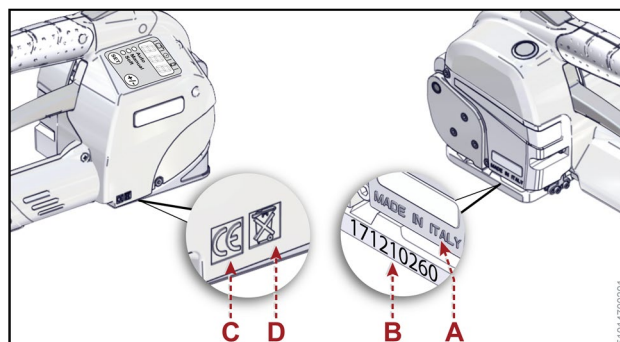
- A) Kit maniglia per aggancio in sospensione a 3 posizioni - C290963300Z
- B) Piastra in metallo protezione piede di reggiatura - C210963400Z
- C) Piastra in metallo protezione piede di reggiatura e guscio inferiore - C220978300Z
- Caricabatteria
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Batteria supplementare - C521012320Z



Identificazione costruttore e reggiatrice portatile (a batteria)

L’illustrazione raffigura i riferimenti di identificazione.

- A) Indicazione luogo di progettazione e costruzione
- B) Numero di serie
- C) Marcatura CE di conformità
- D) Simbolo “Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche”



Modalità di consegna

La reggiatrice portatile viene consegnata imballata in un'apposita scatola, opportunamente stabilizzata per assicurare la sua integrità.

- Insieme alla reggiatrice viene consegnata la batteria.
- La batteria va ricaricata con un ciclo completo prima di mettere in uso la reggiatrice.

Rischi residui

I rischi residui sono: **“tutti i rischi che permangono malgrado nella fase di progettazione siano state adottate ed integrate tutte le soluzioni di sicurezza”.**

- Ogni rischio residuo è evidenziato con un apposito segnale. Alcuni di questi sono applicati in prossimità della zona in cui sussiste il rischio, altri in una posizione facilmente visibile.
- L'elenco riporta i rischi residui che possono sussistere in questi tipi di macchine.
- **Rischio di taglio:** non manipolare la reggia senza in-

- All'interno della scatola sono inseriti il manuale d'uso e manutenzione, le Avvertenze di Sicurezza e le Condizioni di Garanzia.
- Conservare il manuale e i documenti allegati in un luogo noto e facilmente rintracciabile, per poterli consultare quando necessario.

dossare dispositivi idonei per la protezione degli arti superiori.

- **Rischio di proiezione frammenti:** indossare dispositivi per proteggere gli occhi.
- Gli occhiali devono essere completi di protezioni laterali.
- **Rischio di rumore:** indossare dispositivi di protezione conformi per evitare danni all'udito causati dall'esposizione prolungata e continuativa.

Dati tecnici

Tabella: Dati tecnici reggiatrice portatile

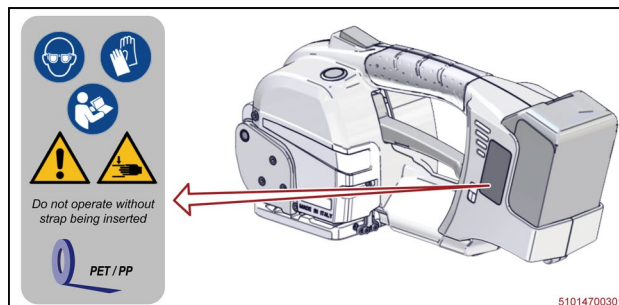
Descrizione	Unità di misura	Valore
CARATTERISTICHE FONTI DI ALIMENTAZIONE		
Caratteristiche batteria		
Batteria a ioni di litio	-	-
Tensione corrente elettrica	V	18
Intensità corrente elettrica	A	5
Tempo di ricarica batteria	min	75
CARATTERISTICHE GENERALI		
Dimensioni e pesi		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Peso (batteria installata)	kg (lb)	4 (8.8)
Condizioni ambientali		
Altitudine massima di esercizio (s.l.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Umidità relativa (rilevata ad una temperatura compresa tra 20°C e 40°C)	-	20%÷90%
Temperatura ambientale di esercizio	°C (°F)	-5/+40 (23/104)

Descrizione	Unità di misura	Valore
Luminosità ambientale (minima)	Lux	50
Livello di rumorosità	dB(A)	96.33
Livello di vibrazione	m/sec ²	<5.85
Caratteristiche di esercizio		
Quantità reggiature realizzabili (batteria completamente carica)	n.	180÷300
Velocità tensionamento reggia (massima)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Tensione reggia (massima)	N	4200
Resistenza di chiusura reggia (legata alla qualità del materiale)	%	75÷85
Saldatura reggia a vibrazione	-	-
Colli di forma cilindrica (diametro minimo)	mm (")	700 (27.6)
Caratteristiche reggia		
Larghezza	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Spessore	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Tipo di materiale	-	PP/PET

Posizione segnali di sicurezza e informazione

L'illustrazione raffigura la posizione dei segnali applicati sulla reggiatrice portatile.

- Mantenere i segnali di sicurezza e informazione leggibili e rispettare le indicazioni riportate.
- Sostituire e riposizionare i segnali non più leggibili nello stesso punto di origine.
- Per maggiori dettagli sui segnali applicati, consultare il paragrafo “Segnali di sicurezza e informazione”.



Descrizione comandi

L'illustrazione raffigura i comandi principali e l'elenco riporta la loro descrizione e funzione.

A) Comando di settaggio

B) Comando di selezione settaggio e impostazione valore

C) Led per reggiatura in "modalità Soft"

NOTA

La modalità "Soft" è specifica per regge in Polipropilene (PP).

D) Led per reggiatura in "modalità manuale"

NOTA

La modalità "Manuale" è specifica per regge in Polietilene tereftalato (PET).

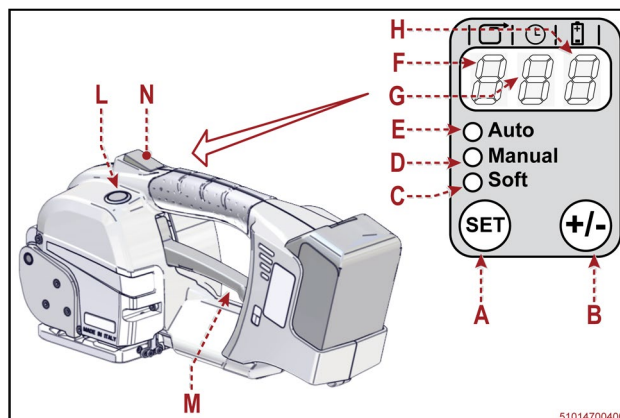
E) Led per reggiatura in "modalità automatica"

NOTA

Per la modalità di funzionamento "semiautomatica" entrambi i led D-E devono rimanere accesi.

F) Forza di tiro reggia

G) Tempo di saldatura reggia



H) Livello di carica batteria

NOTA

I valori dei parametri F-G-H vanno da un minimo di 1 a un massimo di 9.

L) Comando per saldatura e taglio reggia

M) Leva apertura gruppo tensionamento reggia

N) Comando per tiro reggia

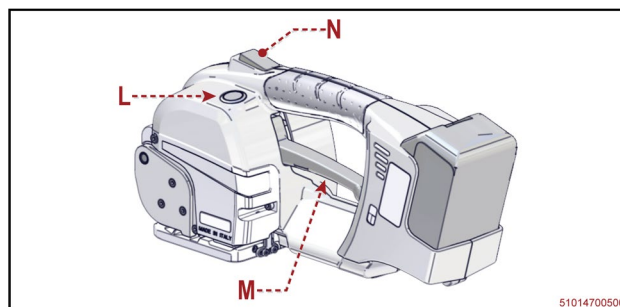
Accensione e spegnimento

Per l'accensione procedere nel modo indicato.

- Azionare uno dei comandi L-M-N.
- La reggiatrice è predisposta per il funzionamento.
- La reggiatrice si spegne automaticamente dopo 2 minuti di inattività.

NOTA

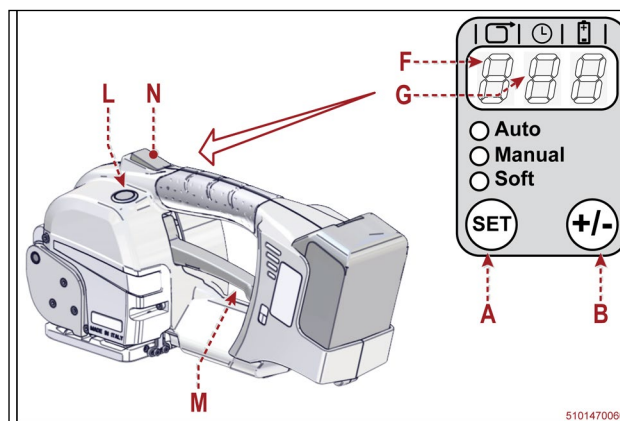
In caso di inattività prolungata estrarre la batteria.



Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

1. Premere contemporaneamente i tasti A-B e rilasciarli.
2. Premere il tasto A.
 - Il valore del tiro reggia F inizia a lampeggiare.
3. Premere il tasto B fino a visualizzare il valore da impostare.
4. Premere il tasto A.
 - Il valore del tempo di saldatura G inizia a lampeggiare.
5. Premere il tasto B fino a visualizzare il valore da impostare.
 - Per memorizzare i valori inseriti, premere uno dei comandi L-N oppure azionare la leva M.
 - Per uscire senza memorizzare i valori, non attivare alcun comando per almeno 10 secondi.
6. Effettuare una reggiatura di prova e verificare che il settaggio sia corretto.



- Con reggiatura non conforme, tagliare la reggia e rifarla per evitare rischi legati alla rottura improvvisa.

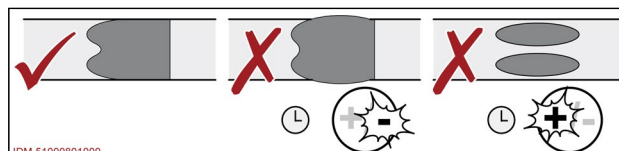
Tabella: valori di tiro reggia

Denominazione e forza applicata	Valore visualizzato sul display (campo F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tiro normale N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Tiro Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabella: tempo di saldatura reggia

	Valore visualizzato sul display (campo G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tempo s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- L'illustrazione raffigura la differenza fra la saldatura conforme e quelle non conformi, in cui è necessario aumentare o diminuire il tempo.



Settaggio e modalità di funzionamento

La reggiatrice può essere settata per funzionare in modalità manuale, semiautomatica e automatica.

- Ad ogni settaggio può essere abbinata la modalità Soft.
- La modalità Soft è consigliata per colli in cui è richiesta una forza di tiro minore oppure con reggia sottile o in Polipropilene (PP).

■ Settaggio e funzionamento in “modalità manuale”

1. Premere contemporaneamente i tasti **A-B**.
- Il led corrispondente alla modalità in corso inizia a lampeggiare.
2. Premere il tasto **B** fino all'accensione del led **D**.

NOTA

Per la modalità di funzionamento “manuale + soft”, premere il tasto **B** fino all'accensione dei led **C-D**.

3. Premere uno dei comandi **L-N** oppure azionare la leva **M** per confermare.
4. Premere il comando **N** per tendere la reggia.
5. Mantenere premuto il comando **N** fino al recupero della reggia in eccesso e alla conclusione del ciclo di tiro.

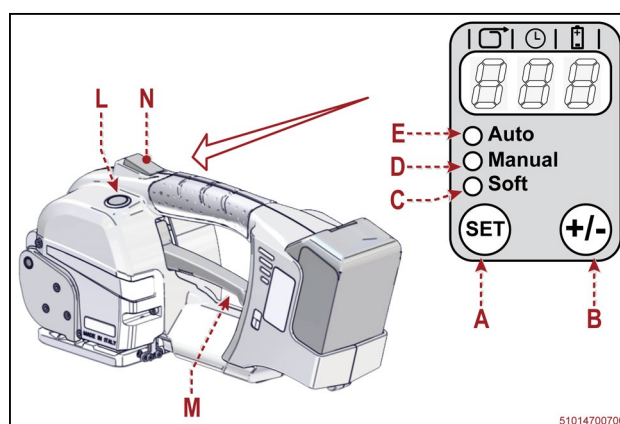
NOTA

La reggiatrice si arresta ogni volta che il comando **N** viene rilasciato.

- La conclusione del ciclo di tiro reggia è segnalata dall'arresto del motore.
- 6. Premere e rilasciare il comando **L**.
- Inizia il ciclo di saldatura che termina con il taglio della reggia.
- La conclusione del conteggio alla rovescia e l'attivazione del segnale acustico indicano che il ciclo è terminato.

■ Settaggio e funzionamento in “modalità semiautomatica”

1. Premere contemporaneamente i tasti **A-B**.
- Il led corrispondente alla modalità in corso inizia a lampeggiare.
2. Premere il tasto **B** fino all'accensione contemporanea dei led **D-E**.



NOTA

Per la modalità di funzionamento “semiautomatica + soft”, premere il tasto **B** fino all'accensione dei led **C-D-E**.

3. Premere uno dei comandi **L-N** oppure azionare la leva **M** per confermare.
4. Premere il comando **N** per tendere la reggia.
5. Mantenere premuto il comando **N** fino al recupero della reggia in eccesso e alla conclusione del ciclo di tiro.

NOTA

La reggiatrice si arresta ogni volta che il comando **N** viene rilasciato.

- Al raggiungimento del valore di tiro settato, avviene automaticamente la saldatura e il taglio della reggia.
- La conclusione del conteggio alla rovescia e l'attivazione del segnale acustico indicano che il ciclo è terminato.

■ Settaggio e funzionamento in “modalità automatica”

1. Premere contemporaneamente i tasti **A-B**.
- Il led corrispondente alla modalità in corso inizia a lampeggiare.
2. Premere il tasto **B** fino all'accensione del led **E**.

NOTA

Per la modalità di funzionamento “automatica + soft”, premere il tasto **B** fino all'accensione dei led **C-E**.

3. Premere uno dei comandi **L-N** oppure azionare la leva **M** per confermare.
4. Premere il comando **N**.
 - Inizia il ciclo di reggiatura che termina con la saldatura e il taglio della reggia.
 - La conclusione del conteggio alla rovescia e l'attivazio-

ne del segnale acustico indicano che il ciclo è terminato.

NOTA

Il ciclo automatico può essere interrotto tramite l'attivazione di uno dei comandi L-M-N.

Settaggio funzioni speciali

La modalità consente di visualizzare il numero dei cicli, il software installato e di bloccare/sbloccare il settaggio dei parametri.

■ Numero dei cicli

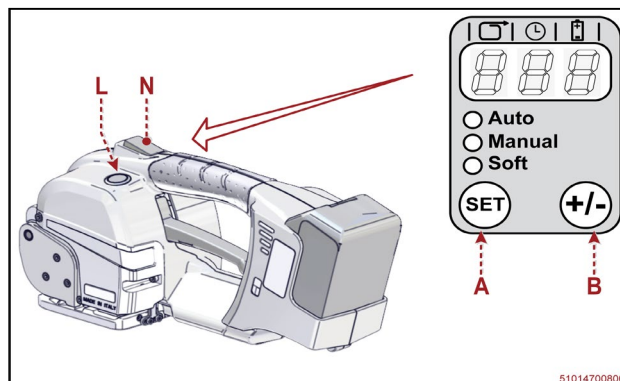
- Il numero dei cicli è composto da 6 cifre (massimo 999999) visualizzabili in due schermate.
- Il numero dei cicli è necessario per effettuare gli interventi di manutenzione programmata.
- Premere e mantenere premuto (circa 4 secondi) il tasto **B**.
- Il display visualizza le prime 3 cifre.
- Premere nuovamente il tasto **B** per visualizzare le altre 3 cifre.
- Premere nuovamente il tasto **B** per uscire.

■ Versione software installato

1. Estrarre la batteria.
2. Mantenere premuto il comando **L** ed inserire la batteria nell'apposita sede.
 - Il display visualizza la versione del software (2 cifre, una lettera e altre 3 cifre).
3. Rilasciare il comando **L** per uscire.

■ Blocco settaggio parametri

- Estrarre la batteria.



- Mantenere premuti i comandi **L-N** ed inserire la batteria nell'apposita sede.
- Il blocco settaggio parametri è segnalato dall'avvisatore acustico, che si attiva ogni volta che si preme uno dei tasti **A-B**.

■ Sblocco settaggio parametri

- Per sbloccare il settaggio parametri, estrarre la batteria.
- Mantenere premuti i comandi **L-N** ed inserire la batteria nell'apposita sede.
- Lo sblocco settaggio parametri è segnalato dall'avvisatore acustico.

Modalità di reggiatura

L'illustrazione raffigura i punti di intervento e la descrizione indica le procedure da adottare.

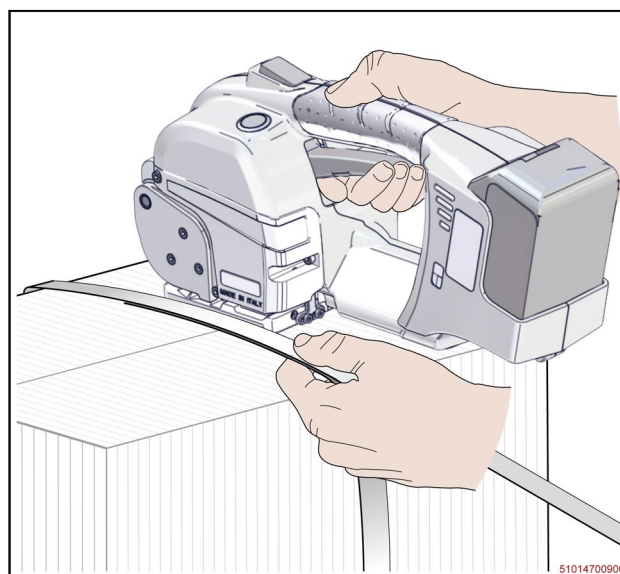
1. Avvolgere il collo da imballare con la reggia.
2. Sovrapporre la reggia e mantenerla leggermente sollevata.
3. Impugnare la reggiatrice e sollevare la leva per aprire il gruppo tensionamento reggia.
4. Infilare la reggia sovrapposta nella fessura e posizionarla correttamente nella sede di reggiatura.
5. Rilasciare la leva per chiudere il gruppo tensionamento reggia.



Importante

La zona del collo in cui si effettua la reggiatura deve avere un'adequata superficie di appoggio.

6. Attuare le procedure previste in base al settaggio impostato (Vedi "Settaggio e modalità di funzionamento").
 - La conclusione del conteggio alla rovescia e l'attivazione del segnale acustico indicano che il ciclo è terminato.
7. Impugnare i punti di presa, sollevare la leva per aprire il gruppo tensionamento reggia e sfilare la reggiatrice.



Importante

NON attivare i comandi se la reggia non è inserita nel piede di reggiatura.

- L'attivazione dei comandi senza la reggia può danneggiare in modo irreversibile i componenti di reggiatura.
- 8. Controllare periodicamente che la tensione della reggia e la saldatura avvengano in modo corretto.
- Con tensione reggia o saldatura non corrette, regolare il settaggio (Vedi "Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura").



Importante

Durante l'uso adottare una posizione ergonomica per poter controllare situazioni impreviste e ridurre al minimo la fatica e il disagio.

- NON operare in ambienti con spazi ristretti che impediscono un'adeguata ergonomia nei movimenti o non sufficientemente illuminati.
- Durante l'uso mantenere lontane le persone dall'area di lavoro per evitare rischi per la sicurezza.



Cautela Avvertenza

Per tagliare le reggiature non conformi usare SOLO le forbici.

Il taglio della reggiatura con l'uso di un cutter può provocare un pericoloso colpo di frusta.

Ricarica batteria

La batteria va caricata ogni volta che il livello arriva alla soglia minima o al termine della giornata di lavoro.

- Il raggiungimento della soglia minima di carica viene segnalato dall'avvisatore acustico.
- Effettuare la ricarica (versione con batteria) SOLO con l'uso dei relativi caricabatteria e secondo le informazioni del suo produttore.
- NON effettuare la ricarica delle batterie con un dispositivo diverso da quello previsto.

- La batteria non deve venire a contatto con il fuoco o l'acqua, perché contiene sostanze nocive e altamente pericolose (anche per l'ambiente).
- Al termine del ciclo di vita, smaltire la batteria presso i centri di raccolta autorizzati.
- Lo smaltimento abusivo di rifiuti pericolosi è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione.

Raccomandazioni per interventi di manutenzione

- Mantenere la reggiatrice portatile in condizioni di massima efficienza ed effettuare la manutenzione programmata secondo la frequenza e le modalità indicate dal costruttore.
- Una buona manutenzione consentirà di mantenere nel tempo le prestazioni, una più lunga durata di esercizio e un livello costante dei requisiti di sicurezza.
- NON operare se gli interventi di manutenzione programmata non sono stati regolarmente effettuati.
- Il personale autorizzato alla manutenzione ordinaria

deve avere competenze riconosciute e particolari capacità nel settore di intervento.

- Gli interventi vanno effettuati con le fonti di alimentazione scollegate.
- Indossare i Dispositivi di Protezione Individuale necessari per operare in modo sicuro.
- NON modificare in alcun modo le caratteristiche costruttive e funzionali.

Intervalli manutenzione programmata

Tabella: Intervalli di manutenzione

Frequenza	Componente	Intervento da effettuare	Procedure da attuare
Ogni giorno	Rullo di trascinamento e piastre di contrasto (gripper)	Pulizia	- Pulire ed eliminare i residui di reggia con aria compressa.
	Sistema di saldatura	Pulizia	 Cautela Avvertenza Indossare appositi occhiali di protezione contro il rischio di proiezione dovuto ai residui di lavorazione.
Ogni 20.000 cicli	Componenti meccanici	Lubrificazione	- Lubrificare i componenti.
	Kit carrello di saldatura	Controllo funzionale	- Pulire, lubrificare e verificare la funzionalità del componente. - Sostituire il componente in caso di segni di usura.
Ogni 60.000 cicli	Trasmissione rullo di trascinamento	Controllo usura	- Lubrificare e verificare la funzionalità dei componenti. - Far sostituire i componenti se usurati.
	Piastra di saldatura		- Lubrificare e verificare la funzionalità del componente. - Sostituire il componente in caso di segni di usura (Vedi "Sostituzione rullo di trascinamento").
	Rullo di trascinamento	Controllo usura	- Pulire e verificare la funzionalità dei componenti. - Sostituire il componente in caso di segni di usura (Vedi "Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante").
	Piastre di contrasto (gripper)	Controllo usura	- Pulire e verificare la funzionalità dei componenti. - Sostituire il componente in caso di segni di usura (Vedi "Sostituzione lama di taglio e molla").
	Molla e lama di taglio	Controllo usura	

Tabella lubrificanti

La tabella riporta i tipi di lubrificante da usare quando si effettuano riparazioni sui componenti della reggiatrice portatile.

- Gli interventi vanno effettuati da personale con competenze e conoscenze riconosciute, per operare in modo corretto e privo di rischi.

- Usare i lubrificanti (oli e grassi) consigliati dal costruttore o lubrificanti con caratteristiche chimico-fisiche uguali.

Tabella: Lubrificanti consigliati

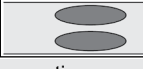
Tipo di lubrificante	Marca	Sigla	Componente
Grasso sintetico	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Trasmissione rullo di trascinamento - Supporto puntale - Arpione di blocco movimento - Sistema di saldatura (carrello e supporto) - Perno piastra di saldatura - Trasmissione motore elettrico di taglio e saldatura (passo-passo) - Molla per lama di taglio

Inconvenienti, cause, rimedi

La tabella riporta l'elenco delle anomalie che possono verificarsi durante il normale esercizio con l'indicazio-

ne dei possibili rimedi.

Tabella: Anomalie di funzionamento

Inconveniente	Causa	Rimedio
Reggia non saldata correttamente	Saldatura eccessiva	 - Ridurre il tempo di saldatura (Vedi "Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura").
	Saldatura insufficiente	
	Componenti piede di reggiatura usurati	 - Aumentare il tempo di saldatura (Vedi "Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura"). - Sostituire i componenti (Vedi "Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante").
Reggia non tagliata correttamente	Spessore reggia non corretto	- Verificare che lo spessore della reggia sia corretto (Vedi "Dati tecnici").
	Compressione puntale non corretta	- Verificare che la compressione del puntale sia corretta.
	Lama di taglio usurata e/o molla snervata	- Effettuare la sostituzione (Vedi "Sostituzione lama di taglio e molla").
	Componenti piede di reggiatura usurati	- Sostituire i componenti (Vedi "Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante").
Reggia non tensionata correttamente	Reggia non correttamente allineata	- Verificare che la larghezza della reggia sia corretta e che la guida sia posizionata correttamente (Vedi "Dati tecnici").
	Rullo di trascinamento e/o piastre di contrasto (gripper) con residui di reggia	- Pulire ed eliminare i residui di reggia con aria compressa.
	Rullo di trascinamento e/o piastre di contrasto (gripper) usurati	- Sostituire i componenti. (Vedi "Sostituzione rullo di trascinamento" - Vedi "Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante")
Slittamento del rullo di trascinamento	Rullo di trascinamento e/o piastre di contrasto (gripper) con residui di reggia	- Pulire ed eliminare i residui di reggia con aria compressa.
	Basculamento del piede di reggiatura non completo	- Verificare che la compressione del puntale sia corretta.
Sistema di saldatura in avaria	Spessore reggia non corretto	- Verificare che lo spessore della reggia sia corretto (Vedi "Dati tecnici").
	Compressione puntale non corretta	- Verificare che la compressione del puntale sia corretta.
Difficoltà ad azionare la leva apertura gruppo tensionamento reggia	Reggia con eccessivo coefficiente di attrito	- Con la leva mantenuta azionata, premere il comando per taglio e saldatura reggia.
	Ridotta reversibilità ingranaggi	


Cautela Avvertenza

Indossare appositi occhiali di protezione contro il rischio di proiezione dovuto ai residui di lavorazione.


Cautela Avvertenza

Indossare appositi occhiali di protezione contro il rischio di proiezione dovuto ai residui di lavorazione.

Tabella messaggi di allarme

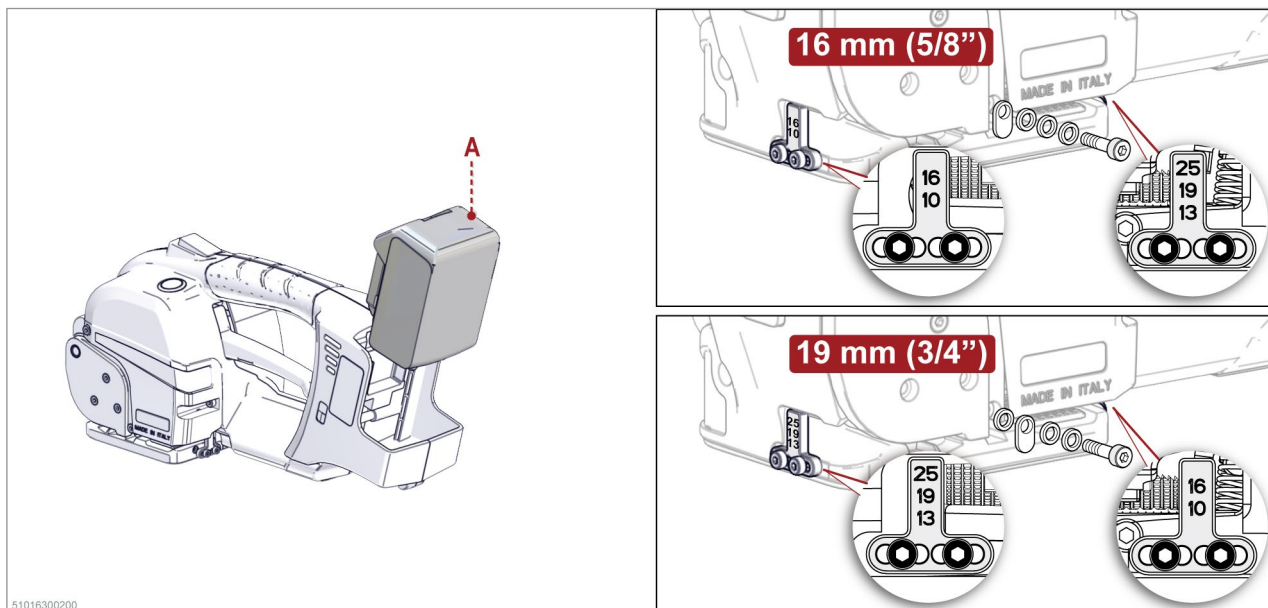
La tabella riporta gli allarmi che possono verificarsi durante il funzionamento.

Tabella: Allarmi macchina

n.	Tipo di anomalia	Rimedio
E01	Errore del sensore di corrente	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E05	Errore fine corsa motore elettrico di taglio e saldatura (passo-passo)	- Verificare che lo spessore della reggia sia corretto (Vedi "Dati tecnici"). - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
		- Verificare che la compressione della molla del puntale sia corretta. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E06	Attivazione microinterruttore del motore elettrico di taglio e saldatura (passo-passo)	- Azionare la leva apertura gruppo tensionamento reggia. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E08	Spunto di partenza del motore elettrico di taglio e saldatura (passo-passo) insufficiente	- Controllare il collegamento dei cavi elettrici del motore. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E09	Carico eccessivo sul motore elettrico di taglio e saldatura (passo-passo)	- Effettuare un ciclo completo di reggiatura. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E10	Rotazione irregolare dei motori elettrici	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E11	Piede di reggiatura non correttamente posizionato durante la saldatura	- Verificare che lo spessore della reggia sia corretto (Vedi "Dati tecnici"). - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E12	Leva apertura gruppo tensionamento reggia che rimane bloccata in posizione	- Azionare la leva per sbloccarla. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E13	Errore memoria	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E14	Attivazione microinterruttore della leva apertura gruppo tensionamento reggia	- Azionare la leva per sbloccarla in modo da disattivare il microinterruttore. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E15	Batteria scarica	- Caricare la batteria. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E18	Errore di sovratemperatura transistor motore (mosfet)	- Lasciare raffreddare adeguatamente la reggiatrice. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E19	Voltaggio batteria troppo alto	- Controllare che la batteria sia conforme all'attrezzatura. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E20	Errore di sovratemperatura transistor di sicurezza (mosfet)	- Lasciare raffreddare adeguatamente la reggiatrice. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E21	Errore encoder	- Verificare che il collegamento elettrico sia stato effettuato correttamente. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E22	Errore hardware	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E29	Errore driver (mosfet)	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.

Regolazione per cambio reggia

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.



1. Estrarre la batteria **A**.
2. Smontare i componenti e rimontarli come indicato nell'illustrazione in base alla larghezza della reggia da usare.
3. Inserire la batteria **A** nell'apposita sede.

Sostituzione lama di taglio e molla

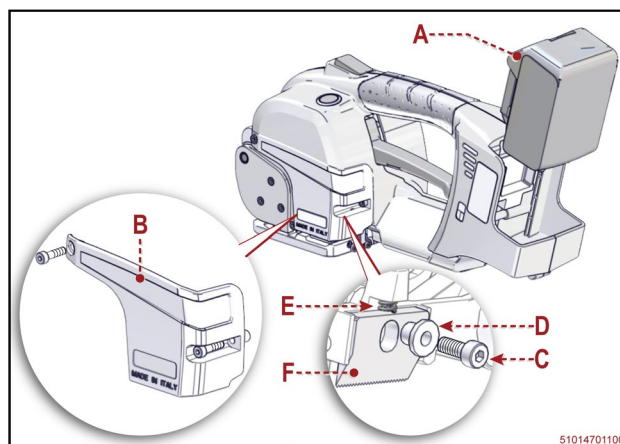
L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti e smontare il riparo **B**.
3. Svitare la vite **C**.
4. Sfilare il componente **D**.
5. Controllare che la molla **E** non sia snervata.
 - Con molla che risulta non più efficiente, sostituirla con un ricambio originale.
6. Pulire e controllare l'efficienza della lama **F**.
 - Con lama che risulta non più efficiente, sostituirla con un ricambio originale.
7. Inserire la molla **E** nella posizione originaria.

NOTA

Prima di inserire la molla, lubrificarla con grasso.

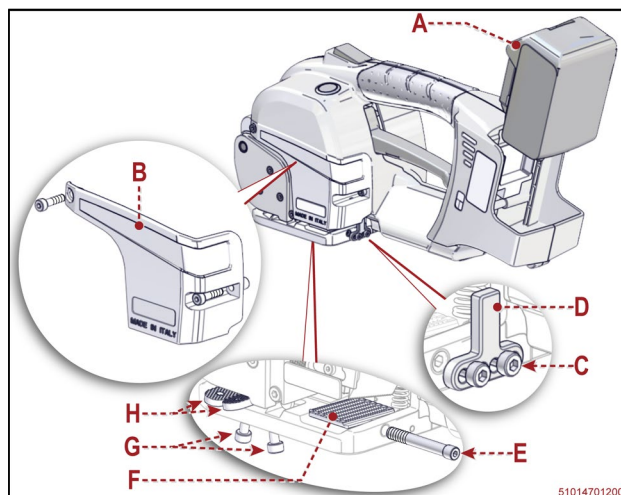
8. Montare il componente **D**.
9. Applicare un prodotto adesivo LOCTITE 243 sulla vite **C** e serrarla.
10. Montare il riparo **B** e fissarlo con le viti.
11. Inserire la batteria **A** nell'apposita sede.



Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti e smontare il riparo **B**.
3. Svitare le viti **C** e smontare il componente **D**.
4. Svitare la vite **E**.
5. Sostituire la piastrina basculante **F** con un ricambio originale.
6. Serrare la vite **E**.
7. **Montare il componente D** e fissarlo con le viti **C**.
8. Svitare le viti **G**.
9. Sostituire le piastre di contrasto **H** con un ricambio originale.
10. Applicare un prodotto adesivo (LOCTITE 243) sulle viti **G** e serrarle.
11. Montare il riparo **B** e fissarlo con le viti.



12. Inserire la batteria **A** nell'apposita sede.

Sostituzione rullo di trascinamento

L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti **B** e smontare il riparo **C**.
3. Svitare le viti **D**.
4. Sfilare il componente **E** e il cuscinetto **F**.
5. Sfilare il rullo **G**.
6. Pulire e lubrificare la cremagliera con grasso (Vedi "Tabella lubrificanti").

NOTA

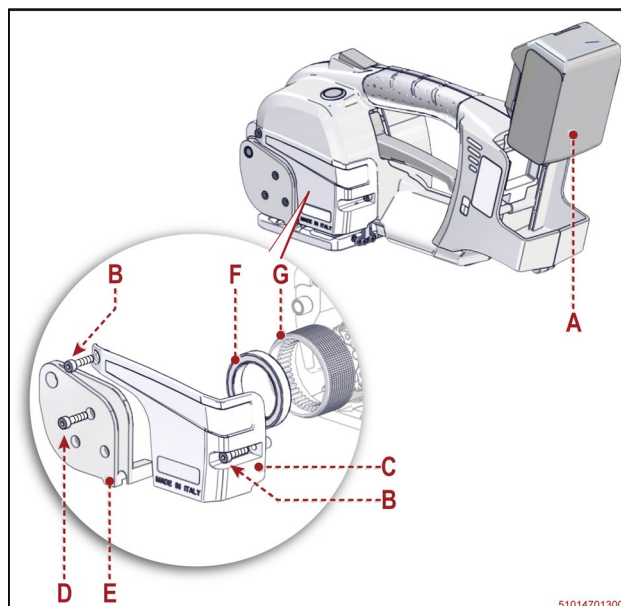
L'intervento va effettuato prima di montare il nuovo rullo.

7. Inserire il nuovo rullo **G** nella posizione originaria.

NOTA

La freccia di indicazione del rullo **G** deve essere orientata correttamente secondo il senso di rotazione.

8. Rimontare il cuscinetto **F**.
9. Inserire il componente **E**.
10. Applicare un prodotto adesivo LOCTITE 243 sulle viti **D** e serrarle.



11. Montare il riparo **C** e fissarlo con le viti **B**.
12. Inserire la batteria **A** nell'apposita sede.

Dismissione e rottamazione

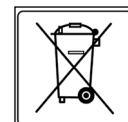
■ Dismissione reggiatrice portatile

- Scollegare le alimentazioni delle fonti di energia (elettrica, pneumatica, ecc.) in modo da impedire il riavvio.
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.
- Depositare la reggiatrice in un luogo idoneo, in modo che non sia di intralcio.

■ Rottamazione reggiatrice portatile

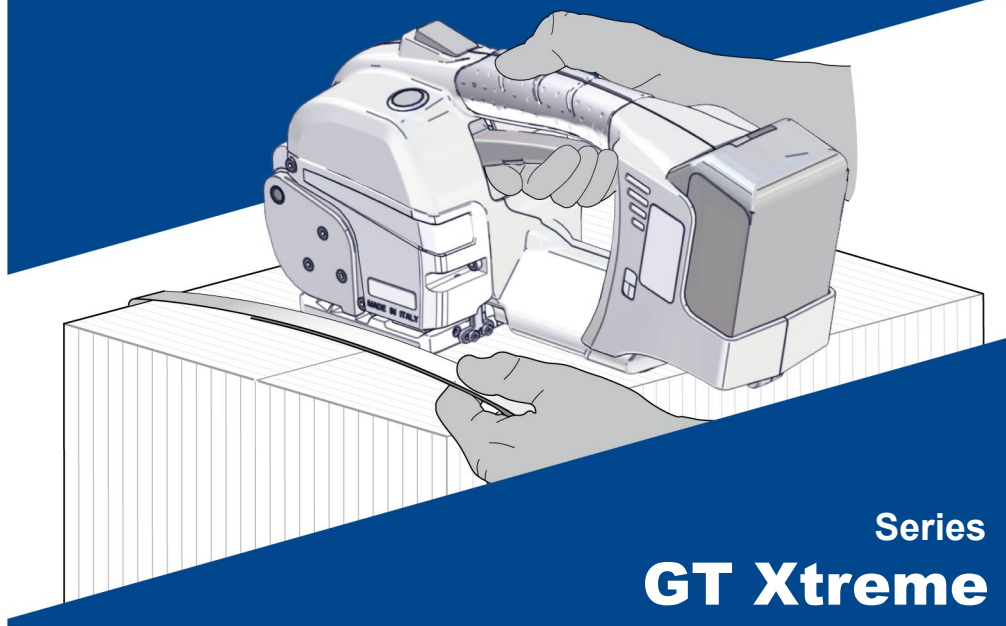
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.

- Selezionare i materiali in base alla loro composizione e provvedere allo smaltimento differenziato nel rispetto delle leggi vigenti in materia.
- Smaltire i Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche in modo corretto, presso i centri di raccolta autorizzati, per evitare effetti nocivi e dannosi.
- Tutti i componenti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche contengono sostanze pericolose e sono contrassegnati da un apposito segnale.
- Lo smaltimento abusivo di rifiuti pericolosi è punito con sanzioni regolate dalle leggi vigenti nel territorio in cui viene accertata l'infrazione.





Portable strapping tool (battery powered)



GB

Series **GT Xtreme**

GT Xtreme	C160990810Z
With charger 110V	C160990811Z
With charger 220V - Core Item	C160990812Z
With charger 220V	C16099081JZ
nr. 2 batteries + Charger 220V	C160990819Z
with charger for Australia	C160990817Z

Operation and maintenance manual

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

Translation of the “ORIGINAL INSTRUCTIONS”

Summary

Description of portable strapping tool (battery powered).....	1
Optional Accessories	1
Identification of the Manufacturer and of the portable strapping tool (battery powered)	1
Delivery mode.....	2
Residual risks	2
Specifications	2
Position of information and safety plates.....	3
Control description.....	4
Switching on and off	4
Set-up of strap pulling and welding time.....	4
Set-up and operating mode	5
Set-up of special functions	5
Strapping mode	6
How to recharge the battery	7
Recommendations for maintenance interventions	7
Scheduled maintenance intervals.....	7
Lubricant table	8
Problems, causes, remedies	8
Alarm message table.....	9
Adjustment for strap change.....	10
Replacement of cutting blade and spring	10
Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate.....	11
Replacement of feed roll.....	11
Disposal and scrapping	11

ANNEXES

Spare parts catalogue

Description of portable strapping tool (battery powered)

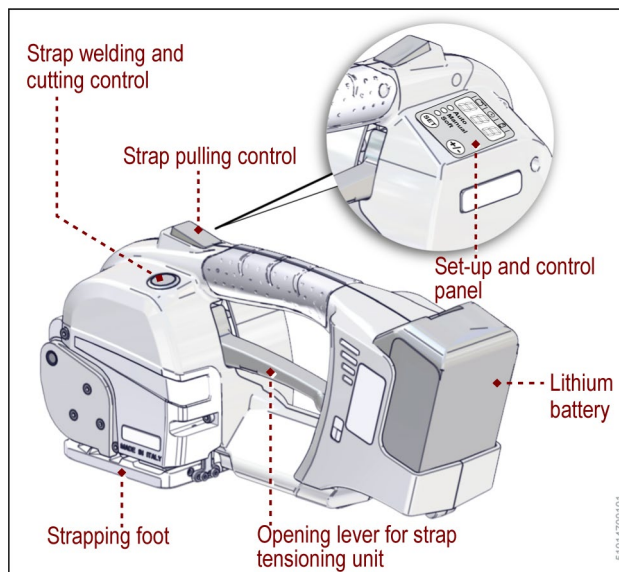
The strapping tool of series GT Xtreme is used to close packages of regular parallelepiped or cylindrical shape with straps.

- The packages are closed through vibration welding of straps made of polyethylene terephthalate (PET) or polypropylene (PP).
- Strapping tool is powered with a lithium battery. See “Specifications” for further details.
- This model of strapping tool is designed with innovative technologies and manufactured with selected materials that guarantee efficiency and process quality.
- Strapping tool is intended for professional use only and can be used in different fields (handicraft, industrial, etc.).
- The tool can be used by ONLY one operator, who must be in perfect condition, trained and must have appropriate skills for the work to be carried out.

Important

DO NOT activate controls if the strap is not inserted in strapping foot.

- The activation of controls without strap can irreversibly damage the strapping components.



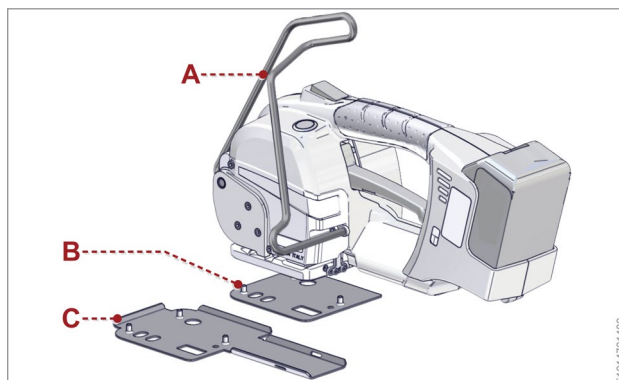
NOTE

Before interacting with the strapping tool, and in particular before its first use, read all SAFETY WARNINGS (see enclosed document).

Optional Accessories

The portable strapping tool can be equipped on request (when ordering it or later) with some accessories.

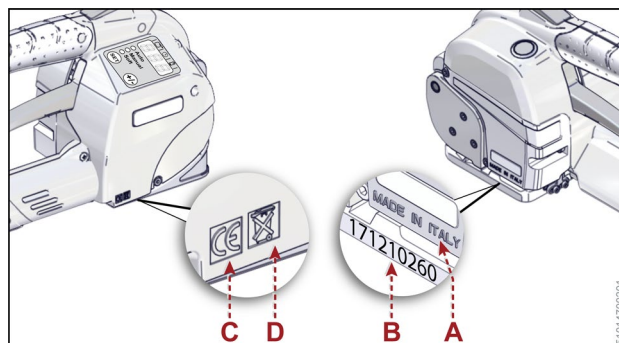
- A) Handle kit for 3 position suspension hooking - C290963300Z
- B) Metal plate that protects strapping foot - C210963400Z
- C) Metal plate that protects strapping foot and lower shell - C220978300Z
- Battery charger:
 - C521011960Z - 220V (EU)
 - C521012020Z - 115V (USA)
- Additional battery - C521012320Z



Identification of the Manufacturer and of the portable strapping tool (battery powered)

The figure shows the identification references.

- A) Identification of design and manufacturing place
- B) Serial number
- C) Conformity CE marking
- D) Symbol for “Waste Electrical and Electronic Equipment”



Delivery mode

At delivery, the portable strapping tool is packaged in a special box and suitably stabilised in order to guarantee its integrity.

- Battery is delivered together with strapping tool.
- The battery must be completely recharged before using the strapping tool.

- The box contains the use and maintenance manual, the safety warnings and the warranty terms and conditions.
- Keep the manual and the attached documents in a place known and easily traceable, so that you may refer to them whenever necessary.

Residual risks

Residual risks are defined as: “Any risk that remains notwithstanding the safety solutions adopted and integrated during the design phase”.

- Each residual risk is signalled with a special sign. Some of them are applied close to the areas where the risk is present, others are placed in an easily visible position.
- The list includes the residual risks that may persist on this type of machine.
- **Cutting hazard:** do not handle the strap without wear-

ing the suitable devices for the protection of your upper limbs.

- **Risk of projection of chips:** wear eye protection devices.
- The glasses must be complete with side shields.
- **Risk of noise:** wear compliant protection devices in order to avoid hearing damage caused by prolonged and continuous exposure.

Specifications

Table: Technical data of portable strapping tool

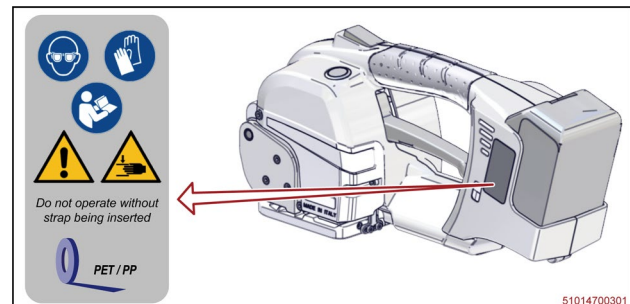
Description	Unit of measurement	Value
POWER SOURCE FEATURES		
Battery features		
Lithium-ion battery	-	-
Power voltage	V	18
Power intensity	A	5
Battery charging time	min	75
MAIN FEATURES		
Size and weight		
Length, width, height (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Weight (installed battery)	kg (lb)	4 (8.8)
Environmental conditions		
Maximum operating height (asl)	m (ft)	2000 (6560)
Relative humidity (detected at a temperature included between 20°C and 40°C)	-	20%÷90%
Ambient functioning temperature	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Ambient brightness (minimum)	Lux	50

Description	Unit of measurement	Value
Noise level	dB(A)	96.33
Vibration level	m/sec ²	<5.85
Operation characteristics		
Quantity of straps that can be realised (completely charged battery)	no.	180÷300
Strap tensioning speed (maximum)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Strap tension (maximum)	N	4200
Strap closing resistance (according to material quality)	%	75÷85
Vibrating strap sealing	-	-
Cylindrical pieces (minimum diameter)	mm (")	700 (27.6)
Strap features		
Width	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Thickness	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Type of material	-	PP/PET

Position of information and safety plates

The figure shows the position of the signals applied on the portable strapping tool.

- Please keep safety signs and information legible and follow the instructions.
- Signals which are no longer legible must be replaced and repositioned in the same place of origin.
- For more details on the signs used, refer to the section on “Safety signs and information”.



Control description

The figure shows main controls and the list includes their description and function.

- A) Set-up control
- B) Control that selects and sets up value
- C) LED showing strapping in "Soft mode"

NOTE

The "Soft" mode is recommended for straps made of Polypropylene (PP).

- D) LED showing strapping in "manual mode"

NOTE

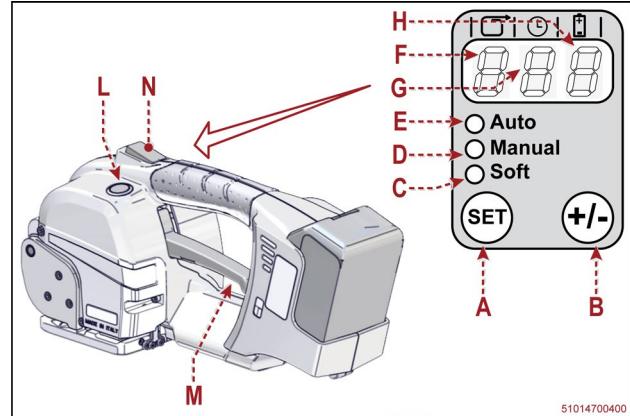
The "Manual" mode is recommended for straps made of Polyethylene terephthalate (PET).

- E) LED showing strapping in "automatic mode"

NOTE

For the "semi-automatic mode" both LEDs D-E must stay on.

- F) Strap pulling force
- G) Strap welding time
- H) Battery charge level



NOTE

Parameters F-G-H correspond to values from minimum 1 to maximum 9.

- L) Strap welding and cutting control
- M) Opening lever for strap tensioning unit
- N) Strap pulling control

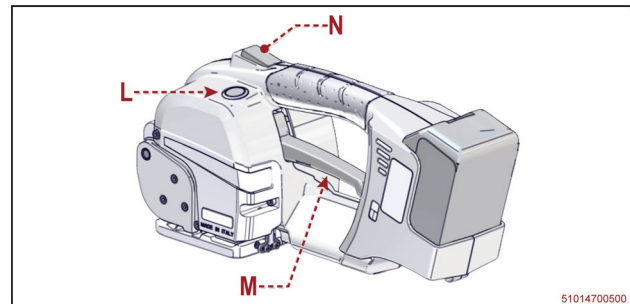
Switching on and off

Switch on the tool as follows.

- Activate one of controls L-M-N.
- The strapping tool is set for operation.
- The strapping tool turns off automatically after 2 minutes inactivity.

NOTE

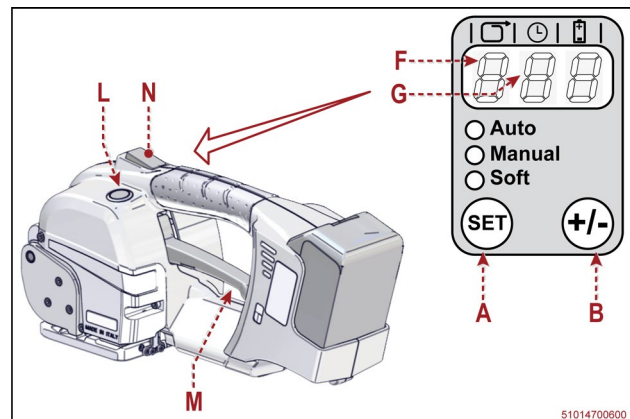
In case of prolonged inactivity, extract battery.



Set-up of strap pulling and welding time

The figure shows the points of intervention and the description shows the procedures to be adopted.

1. Simultaneously press buttons A-B and release them.
2. Press key A.
 - Strap pulling value F begins to flash.
3. Press button B until the value to be set up is displayed.
4. Press key A.
 - Welding time value G begins to flash.
5. Press button B until the value to be set up is displayed.
 - To save the entered values, press one of controls L-N or operate level M.
 - To exit without saving the values, do not activate any control for at least 10 seconds.
6. Carry out a test strapping process and check whether the set-up is correct.



- In case of non-compliant strapping, cut the strap and carry out it again to avoid any risk of sudden breakage.

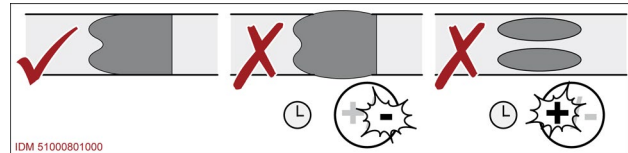
Table: strap pulling values

Name and applied force	Value shown on the display (field F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Standard pulling N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Soft pulling N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Table: strap welding time

	Value shown on the display (field G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Time s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- The figure shows the difference between compliant and non-compliant welding that requires the operator to increase or decrease the time value.



Set-up and operating mode

Strapping tool can be set up to manual, semiautomatic and automatic mode.

- Each set-up can be combined with the Soft mode.
- The Soft mode is recommended for packages that require lower pulling force and thin strap or that are made of polypropylene (PP).

■ Set-up and operation in “manual mode”

1. Simultaneously press buttons **A-B**.
 - LED corresponding to the current mode begins to flash.
2. Press button **B** until LED **D** turns on.

NOTE

For the “manual + soft” operation, press button **B** until LEDs **C-D** turn on.

3. Press one of controls **L-N** or operate lever **M** to confirm.
4. Press control **N** to tension strap.
5. Keep control **N** pressed until the excess strap is recovered and the pulling cycle ends up.

NOTE

The strapping machine stops every time control **N** is released.

- The end of the strap pulling cycle is shown by the stop of motor.
- 6. Press and release control **L**.
 - The welding cycle that ends with strap cutting begins.
 - The end of the countdown and the activation of the acoustic signal show that the cycle is completed.

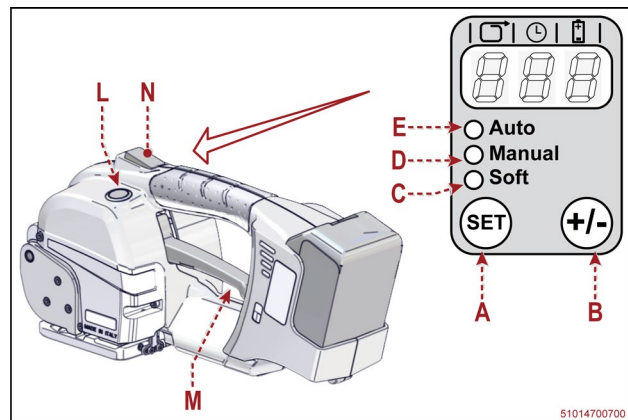
■ Set-up and operation in “semiautomatic mode”

1. Simultaneously press buttons **A-B**.
 - LED corresponding to the current mode begins to flash.
2. Press button **B** until LEDs **D-E** turn on simultaneously.

NOTE

For the “semiautomatic + soft” operation, press button **B** until LEDs **C-D-E** turn on.

3. Press one of controls **L-N** or operate lever **M** to confirm.
4. Press control **N** to tension strap.



5. Keep control **N** pressed until the excess strap is recovered and the pulling cycle ends up.

NOTE

The strapping machine stops every time control **N** is released.

- When reaching the set up pulling value, welding and set-up of strap occur automatically.
- The end of the countdown and the activation of the acoustic signal show that the cycle is completed.

■ Set-up and operation in “automatic mode”

1. Simultaneously press buttons **A-B**.
 - LED corresponding to the current mode begins to flash.
2. Press button **B** until LED **E** turns on.

NOTE

For the “automatic + soft” operation, press button **B** until LEDs **C-E** turn on.

3. Press one of controls **L-N** or operate lever **M** to confirm.
4. Press control **N**.
 - The strapping cycle that ends with strap welding and cutting begins.
 - The end of the countdown and the activation of the acoustic signal show that the cycle is completed.

NOTE

The automatic cycle can be interrupted by activating one of controls **L-M-N**.

Set-up of special functions

This mode allows to display the number of cycles, the installed software and to lock/unlock the set-up of parameters.

■ Number of cycles

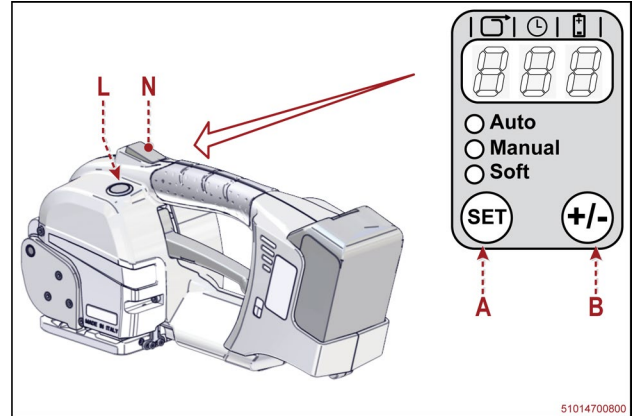
- The number of cycles is composed of 6 digits (maximum 999999) that can be displayed on two pages.
- The number of cycles is necessary to carry out the scheduled maintenance operations.
- Press button **B** and keep it pressed (about 4 seconds).
- Display shows the first 3 digits.
- Press button **B** again to display the other 3 digits.
- Press button **B** again to exit.

■ Installed software version

1. Extract battery.
2. Keep control **L** pressed and insert battery into the special seat.
- Display shows the software version (2 digits, one letter and 3 digits).
3. Release control **L** to exit.

■ Parameter set-up locking

- Extract battery.



- Keep controls **L-N** pressed and insert battery into the special seat.
- The parameter set-up lock is shown by the buzzer that is activated each time one of buttons **A-B** is pressed.

■ Parameter set-up unlocking

- To unlock parameter set-up extract battery.
- Keep controls **L-N** pressed and insert battery into the special seat.
- Parameter set-up unlocking is shown by the buzzer.

Strapping mode

The figure shows the points of intervention and the description shows the procedures to be adopted.

1. Wrap package to be packaged with strap.
2. Overlap strap and keep it slightly lifted.
3. Hold strapping tool and lift the lever to open strap tensioning unit.
4. Insert the overlapping strap into slot and position it properly in the strapping housing.
5. Release lever to close strap tensioning unit.

Important

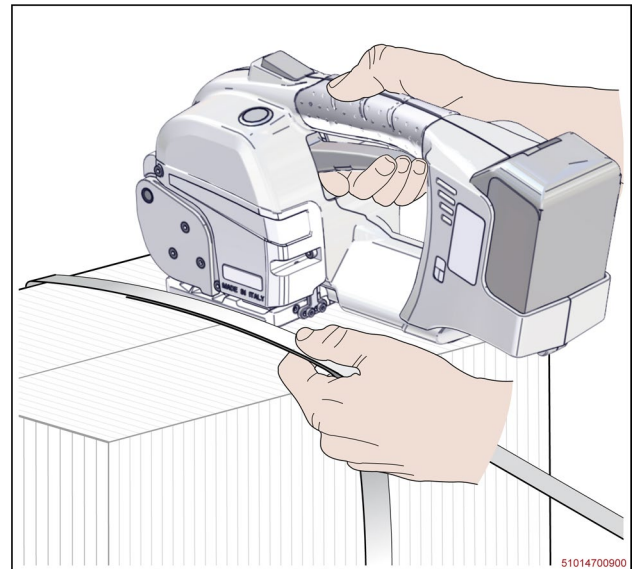
The package area where strapping is carried out must have a sufficient bearing surface.

6. Take all foreseen measures according to the set-up configuration (See "Set-up and operating mode").
- The end of the countdown and the activation of the acoustic signal show that the cycle is completed.
7. Hold gripping points, lift lever to open strap tensioning unit and extract strapping tool.

Important

DO NOT activate controls if the strap is not inserted in strapping foot.

- The activation of controls without strap can irreversibly damage the strapping components.
- 8. Regularly check whether strap tensioning and welding are carried out properly.



- If strap tensioning and welding are not correct, change the set-up (See "Set-up of strap pulling and welding time").

Important

Adopt an ergonomic position when using the tool so that you can control any unexpected situations that may arise, reducing fatigue and discomfort to a minimum.

- DO NOT use the tool in small spaces that prevent you from adopting an ergonomic position or in poorly lighted environments.
- Make sure no one approaches the work area during use to avoid any risks.



Attention Warning

To cut non-compliant straps **ONLY** use scissors. Strap cutting by using a cutter can cause a dangerous whiplash.

GB

How to recharge the battery

Battery must be charged every time the level reaches the minimum threshold or at the end of a working day.

- When the minimum charging threshold is reached, buzzer sounds.
- Recharge (battery powered version) using dedicated chargers **ONLY** and following the instructions provided by the manufacturer.
- NEVER recharge the batteries with a device different than the recommended one.

- The battery shall not come into contact with fire or water because it contains hazardous and noxious substances (also for the environment).
- At the end of the life cycle dispose of battery in authorised disposal centres.
- Incorrect disposal of dangerous waste is punishable with sanctions regulated by the laws in force on the territory in question.

Recommendations for maintenance interventions

- Keep the strapping tool in maximum efficiency conditions and carry out the scheduled maintenance according to the frequency and modes recommended by the Manufacturer.
- A good maintenance will ensure a stable performance over time, longer working life and constant compliance with the safety requirements.
- NEVER use the tool if the scheduled maintenance interventions have not been carried out accordingly
- The personnel authorized to carry out the ordinary maintenance must have qualified expertise and specific skills in the field of intervention.
- While carrying out the operations the power sources must be disconnected.
- Wear all the Personal Protective Equipment necessary for safe use of the tool.
- DO NOT modify the constructive and functional features of the tool.

Scheduled maintenance intervals

Table: Maintenance intervals

Frequency	Component	Operation required	Procedures to implement
Every day	Feed roll and stop plates (gripper)	Cleaning	- Clean and remove the strap residues with compressed air.
	Welding system:	Cleaning	 Attention Warning Wear special protection glasses ag
Every 20.000 cycles	Mechanical components	Lubrication	- Lubricate the components.
	Welding carriage kit:	Functional check	- Clean, lubricate and check the component functionality. - Replace the component if there are signs of wear.
Every 60.000 cycles	Feed roll transmission	Wear and tear control	- Lubricate and check the component functionality. - Replace the component, if worn
	Welding plate:		- Lubricate and check the functionality of the component. - Replace the component if there are signs of wear (See "Replacement of feed roll").
	Feed roll	Wear and tear control	- Clean and check the component functionality. - Replace the component if there are signs of wear (See "Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate").
	Stop plates (gripper)	Wear and tear control	- Clean and check the component functionality. - Replace the component if there are signs of wear (See "Replacement of cutting blade and spring").
	Spring and cutting blade	Wear and tear control	

Lubricant table

The table shows the lubricant types to be used when repairing components of the portable strapping tool.

- The operations are carried out by qualified personnel with recognised skills to operate in a proper and safe way.

- Use the lubricants (oils and greases) recommended by the Manufacturer or lubricants of equivalent chemical and physical characteristics.

Table: Recommended lubricants

Lubricant type	make	Abbreviation	Component
Synthetic grease	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Feed roll transmission - Tip support: - Motion locking hook - Welding system (carriage and support) - Welding plate pin: - Transmission of cutting and welding electric motor (stepper motor) - Spring for cutting blade

Problems, causes, remedies

The table shows the list of faults that can occur during the standard operation and it highlights possible remedies.

Table: Operation failures

Problem	Cause	Remedy
Improperly welded strap	Excessive welding	 - Reduce the welding time (See "Set-up of strap pulling and welding time").
	Insufficient welding	 - Increase the welding time (See "Set-up of strap pulling and welding time").
	Worn out strapping foot components	- Replace components (See "Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate").
Improperly cut strap	Improper strap thickness	- Make sure that the thickness of strap is correct (See "Specifications").
	Improper tip compression	- Make sure that the compression of tip is correct.
	Worn out cutting blade and/or flattened spring	- Replace (See "Replacement of cutting blade and spring").
	Worn out strapping foot components	- Replace components (See "Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate").
Improperly tensioned strap	Improperly aligned strap	- Make sure that the width of strap is correct and that the guide is properly positioned (See "Specifications").
	Feed roll and/or stop plates (gripper) with strap residues	- Clean and remove the strap residues with compressed air.  Attention Warning Wear special protection glasses against the risk of projection due to processing residues.
	Feed roll and/or stop plates (gripper) worn out	- Replace components. See "Replacement of feed roll" See "Replacement of stop plates (gripper) and strapping foot"
Slipping of feed roll	Feed roll and/or stop plates (gripper) with strap residues	- Clean and remove the strap residues with compressed air.  Attention Warning Wear special protection glasses against the risk of projection due to processing residues.
	Non-complete swinging of strapping foot	- Make sure that the thickness of strap is correct (See "Specifications").
Welding system damaged	Improper strap thickness	- Make sure that the thickness of strap is correct (See "Specifications").
	Improper tip compression	- Make sure that the compression of tip is correct.
Problems when activating strap tensioning unit opening lever	Strap with excessive friction coefficient	- While lever is kept operated, press strap cutting and welding control.
	Reduced gear reversibility	

Alarm message table

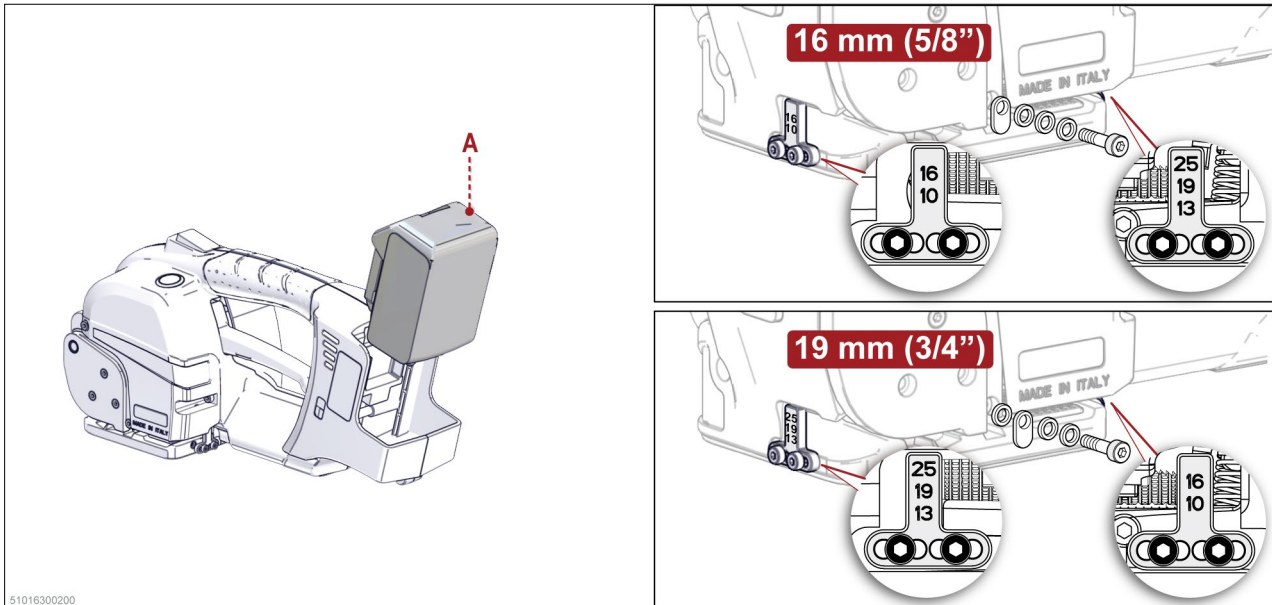
The table includes the alarms that can occur during operation.

Table: Machine alarms

no.	Type of failure	Remedy
E01	Current sensor error	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E05	Limit switch error of cutting and welding electric motor (stepper motor)	- Make sure that the thickness of strap is correct (See Specifications). - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service. - Make sure that the compression of the tip spring is correct. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E06	Micro switch activation of cutting and welding electric motor (stepper motor)	- Activate the opening lever for strap tensioning unit - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E08	Inrush current of the cutting and welding electric motor (step-by-step) insufficient	- Check the connection of the motor electric cables. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E09	Excessive load on cutting and welding electric motor (stepper motor)	- Carry out a complete strapping cycle. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E10	Irregular rotation of electric motors	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E11	Strapping foot not properly positioned during welding	- Make sure that the thickness of strap is correct (See Specifications). - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E12	Opening lever for strap tensioning unit locked in position	- Activate lever to unlock it. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E13	Memory error	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E14	Micro switch activation of opening lever for strap tensioning unit	- Activate lever to unlock it so that the micro switch is deactivated. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E15	Flat battery	- Charge the battery. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E18	Overtemperature error of motor transistor (mosfet)	- Allow to properly cool the strapping tool. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E19	Battery voltage too high	- Make sure that the battery is compliant with the equipment. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E20	Overtemperature error of safety transistor (mosfet)	- Allow to properly cool the strapping tool. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E21	Encoder error	- Make sure that the electric connection has been carried out properly. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E22	Hardware error	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E29	Driver error (MOSFET)	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.

Adjustment for strap change

The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.



1. Extract battery A.
2. Remove components and install them as shown in the figure according to the width of the strap to be used.
3. Insert battery A into its special seat.

Replacement of cutting blade and spring

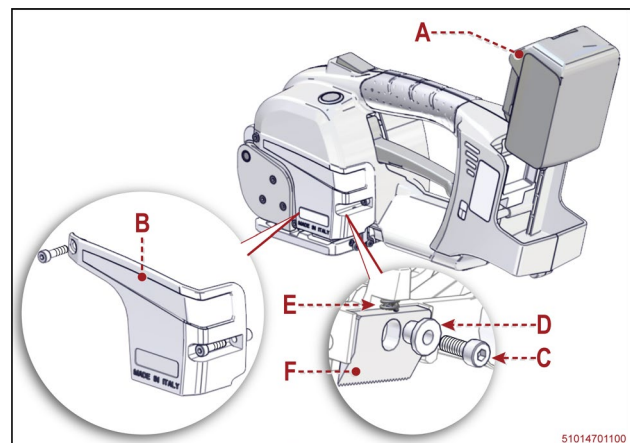
The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

1. Extract battery A.
2. Loosen screws and remove guard B.
3. Unscrew screw C.
4. Remove the component D.
5. Make sure that spring E is not flattened.
 - If spring is no longer efficient, replace it with an original spare part.
6. Clean and check the efficiency of blade F.
 - If blade is no longer efficient, replace it with an original spare part.
7. Insert spring E into its original position.

NOTE

Before inserting spring , lubricate it with grease.

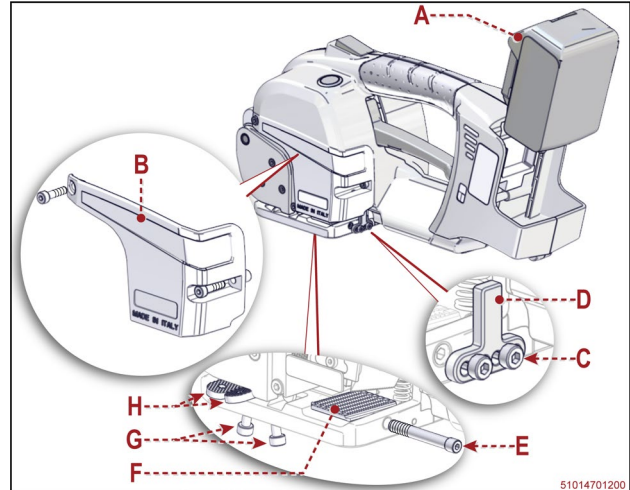
8. Install component D.
9. Apply a bonding product LOCTITE 243 on screw C and tighten it.
10. Assemble the guard B, and then fasten it by using the screws.
11. Insert battery A into its special seat.



Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate

The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

1. Extract battery A.
2. Loosen screws and remove guard B.
3. Loosen the screws C and remove the component D.
4. Unscrew screw E.
5. Replace swinging plate F with an original spare part.
6. Tighten the screw E.
7. Fit the component D and secure it with the screws C.
8. Loosen the screws G.
9. Replace stop plates H with an original spare part.
10. Apply a bonding product LOCTITE 243 on screws G and tighten them.
11. Assemble the guard B, and then fasten it by using the screws.



12. Insert battery A into its special seat.

Replacement of feed roll

The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

1. Extract battery A.
2. Loosen screws B and remove guard C.
3. Loosen the screws D.
4. Extract component E and bearing F.
5. Extract roller G.
6. Clean and lubricate rack with grease (See "Lubricant table").

NOTE

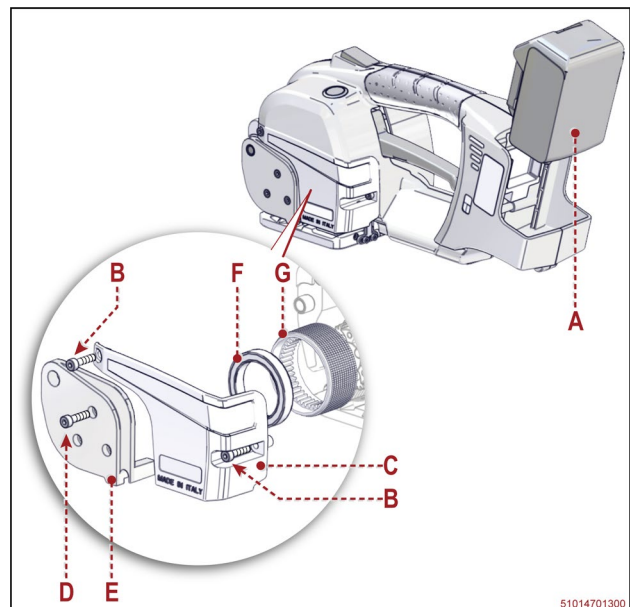
This operation must be carried out before installing new roller.

7. Insert new roller G in its original position.

NOTE

The indication arrow of roller G must be properly directed according to the rotation direction.

8. Install bearing F.
9. Insert component E.
10. Apply a bonding product LOCTITE 243 on screws D and tighten them.



11. Assemble the guard C, and then fasten it by using the screws B.

12. Insert battery A into its special seat.

Disposal and scrapping

Disposal of portable strapping tool

- Disconnect the supplies from the energy sources (electrical, pneumatic, etc.) in order to prevent any restart.
- Carefully drain the systems containing hazardous substances, according to the applicable regulations on safety at work and environmental protection.
- Position the strapping tool in a suitable place so that it does not constitute any obstacle.

Scrapping of portable tool

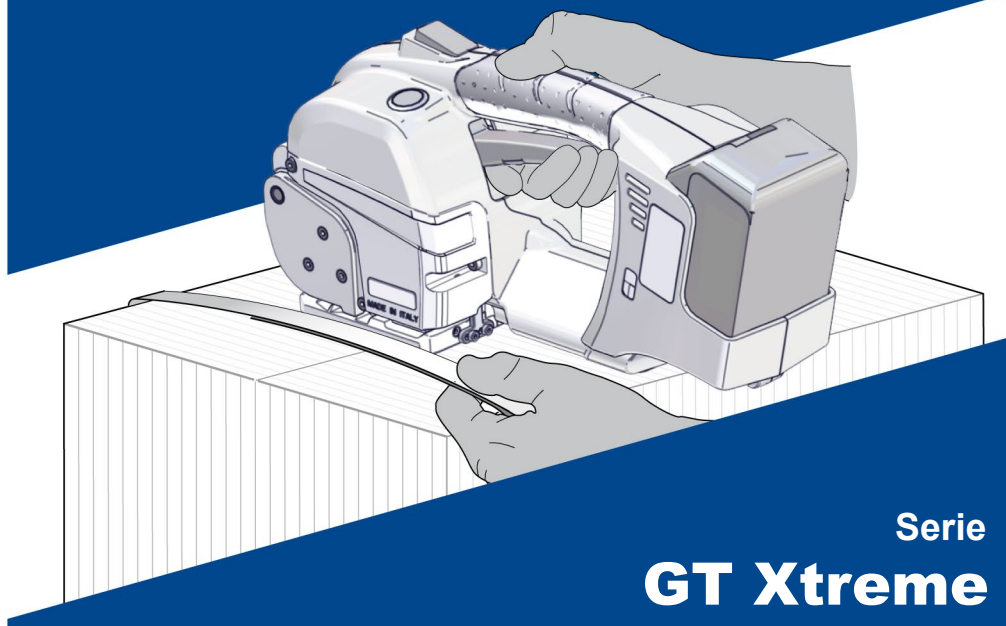
- Carefully drain the systems containing hazardous substances, according to the applicable regulations on safety at work and environmental protection.

- Select materials on the basis of their composition and provide for differentiated disposal in accordance with the laws in force.
- Dispose of Electrical and Electronic Apparatus Waste properly, at authorised collection centres, to avoid harmful and damaging effects.
- All the components of Electrical and Electronic Apparatus contain dangerous substances and are appropriately marked.
- Incorrect disposal of dangerous waste is punishable with sanctions regulated by the laws in force on the territory in question.





Tragbares Umreifungsgerät (batteriebetrieben)



DE

Serie **GT Xtreme**

GT Xtreme	C160990810Z
Mit Ladegerät 110V	C160990811Z
Mit Ladegerät 220V - Core Item	C160990812Z
Mit Ladegerät 220V	C16099081JZ
Nr. 2 Batterien + Ladegerät 220V	C160990819Z
mit Ladegerät für Australien	C160990817Z

Betriebs- und Wartungsanleitung

n. C41302000Z
Ausc.07-2021-Rev.0

Übersetzung der "ORIGINALEN ANWEISUNGEN"

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Beschreibung des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben).....	1
Zubehörteile auf Anfrage	1
Identifizierung des Herstellers und des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)	1
Lieferungsart.....	2
Restrisiken.....	2
Technische Daten	2
Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale.....	3
Beschreibung der Steuerelemente	4
Ein- und Ausschaltung.....	4
Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit.....	4
Einstellung und Betriebsart.....	5
Einstellung der Spezialfunktionen	6
Umreifungsart.....	6
Batterie aufladen	7
Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe	7
Zeitabstände der programmierten Wartung.....	7
Schmiermitteltabelle	8
Störungen, Ursachen und Abhilfen.....	8
Tabelle mit Alarmmeldungen	9
Einstellung für Umreifungsbandwechsel	10
Auswechselung der Schneideeinrichtung und Feder	10
Auswechselung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte	11
Auswechselung der Anlaufrolle	11
Abmontieren und Verschrottung	11

ANHÄNGE

Ersatzteilkatalog

Allgemeine Beschreibung des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)

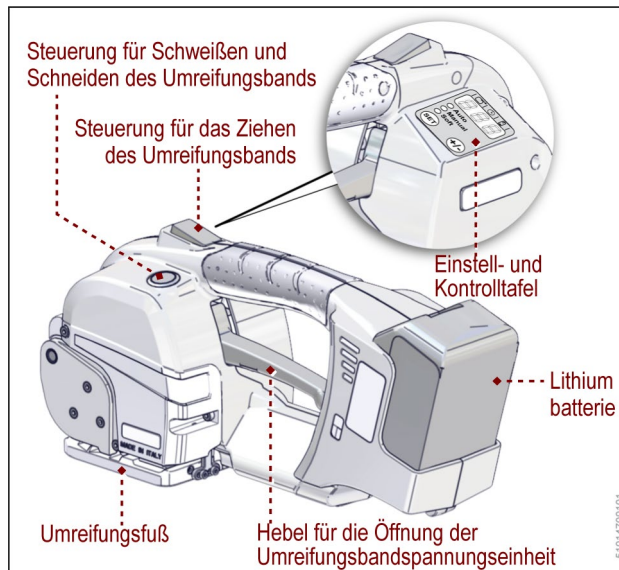
Das tragbare Umreifungsgerät der Serie GT Xtreme wird zum Verschließen von Paketen in regelmäßiger Block- oder Zylinderform mit Umreifungsband.

- Das Verschließen der Pakete erfolgt durch Vibrations-schweißung von Umreifungsbändern aus Polyethylenterephthalat (PET) oder Polypropylen (PP).
- Das Umreifungsgerät ist mit einer Lithium-Batterie gespeist. Für weitere Details siehe „Technische Daten“.
- Diese Art Umreifungsgerät ist mit innovativen Technologien entworfen und mit ausgewählten Materialien hergestellt, um Leistungsfähigkeit und Prozessqualität zu gewährleisten.
- Das Umreifungsgerät ist nur für den professionellen Gebrauch bestimmt und kann in verschiedenen Bereichen (handwerklich, industriell, usw.) verwendet werden.
- Der Gebrauch ist für nur einen EINZIGEN Bediener bestimmt, der geschult sein muss, über die für die Durchführung der Arbeit geeigneten Fähigkeiten verfügt und sich in einem angemessenen Zustand befindet.

Wichtig

Die Steuerungen **NICHT** aktivieren, wenn das Umreifungsband im Umreifungsfuß nicht eingeführt ist.

- Die Aktivierung der Steuerungen ohne Umreifungsband kann die Umreifungsbauteile irreversibel beschädigen.



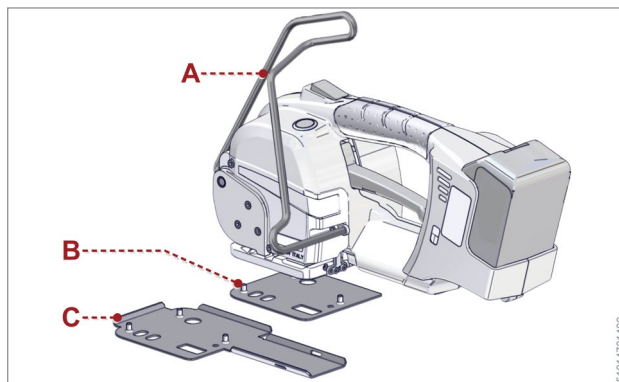
HINWEIS

Vor Interaktion mit dem Umreifungsgerät und insbesondere beim ersten Gebrauch müssen alle **SICHERHEITSHINWEISE** durchgelesen werden (siehe beige-fürgtes Dokument).

Zubehörteile auf Anfrage

Das tragbare Umreifungsgerät kann mit einigen Zubehörteilen auf Befragen (bei der Bestellung oder später) ausgestattet werden.

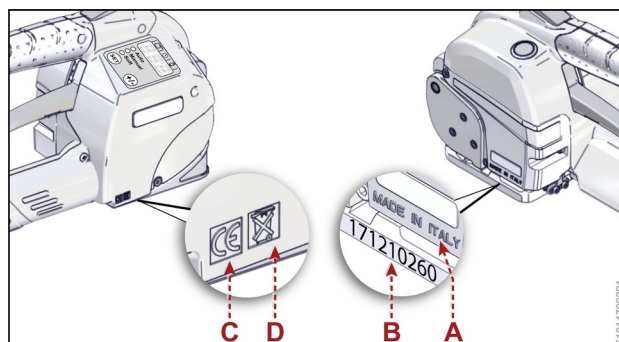
- A) Handgriff-Satz für Anhängen in 3 Stellungen - C290963300Z
- B) Metallplatte für Schutz des Umreifungsfußes - C210963400Z
- C) Metallplatte für Schutz des Umreifungsfußes und der unteren Schale - C220978300Z
- Batterieladegerät
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Zusätzliche Batterie - C521012320Z



Identifizierung des Herstellers und des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)

Die Abbildung zeigt die Identifizierungsverweise dar.

- A) Angabe des Entwurfs- und Herstellungsorts
- B) Seriennummer
- C) CE-Konformitätskennzeichnung
- D) Symbol "Elektro- und Elektronik-Altgeräte"



Lieferungsart

Bei der Lieferung ist das tragbare Umreifungsgerät in einer speziellen Schachtel verpackt und zweckmäßig stabilisiert, um das Gerät in gutem Zustand zu halten.

- Mit dem Umreifungsgerät wird auch die Batterie geliefert.
- Vor Gebrauch des Umreifungsgeräts muss die Batterie vollständig aufgeladen werden.
- In der Verpackung sind das Gebrauchs- und Wartungs-

handbuch, die Sicherheitshinweise und die Garantiebedingungen enthalten.

- Bewahren Sie das Handbuch und die beiliegende Dokumentation an einem bekannten und leicht zugänglichen Ort auf, damit sie immer zur Verfügung stehen, wenn es nötig ist, darin nachzulesen.

Restrisiken

Unter Restgefahren versteht man: „alle Gefahren, die trotz der beim Entwurf der Maschine getroffenen Sicherheitsmaßnahmen auftreten können“.

- Etwaige Restrisiken werden durch spezielle Schilder angemessen gekennzeichnet. Einige dieser Schilder befinden sich in der Nähe des gefährlichen Bereichs, während sich andere an einer gut sichtbaren Stelle befinden.
- In der Aufstellung sind alle Restgefahren, die bei diesem Maschinentyp auftreten können, angeführt.

- **Gefährdung durch Schneiden:** Das Umreifungsgerät ohne spezielle Einrichtungen zum Schutz der oberen Gliedmaßen nie berühren.
- **Gefahr durch herausgeschleuderte Bruchstücke:** Augenschutzbrillen tragen.
- Die Brillen müssen mit Seitenschutz versehen sein.
- **Gefährdung durch Lärm:** Konforme Schutzausrüstungen tragen, um Hörschäden durch längere und anhaltende Aussetzung zu vermeiden.

Technische Daten

Tabelle: Technische Daten des tragbaren Umreifungsgeräts

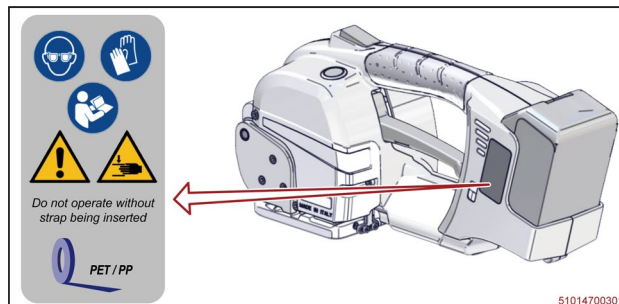
Beschreibung	Maßeinheit	Wert
EIGENSCHAFTEN DER ENERGIEQUELLEN		
Eigenschaften der Batterie		
Lithium-Ionen-Batterie	-	-
Stromversorgungsspannung	V	18
Elektrische Stromstärke	A	5
Aufladezeit der Batterie	min.	75
ALLGEMEINE EIGENSCHAFTEN		
Maße und Gewichte		
Länge, Breite, Höhe (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Gewicht (Batterie installiert)	kg (lb)	4 (8.8)
Umgebungsbedingungen		
Maximale Betriebshöhe (ü.d.M)	m (ft)	2000 (6560)
Relative Luftfeuchtigkeit (bei der Temperatur zwischen 20°C und 40°C erfasst)	-	20%÷90%
Betriebstemperatur	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Umgebungsshelligkeit (min.)	Lux	50

Beschreibung	Maßeinheit	Wert
Lärmpegel	dB(A)	96.33
Vibrationspegel	m/sec ²	<5.85
Betriebscharakteristiken		
Mögliche Umreifungsmenge (voll aufgeladene Batterie)	Nr.	180÷300
Geschwindigkeit der Umreifungsbandspannung (max.)	m/min (ft/min)	9 (30)
Umreifungsbandspannung (max.)	N	4200
Schließwiderstand des Umreifungsbands (entsprechend der Materialqualität)	%	75÷85
Vibrationsschweißung des Umreifungsbands	-	-
Zylindrische Stücke (min. Durchmesser)	mm (")	700 (27.6)
Eigenschaften des Umreifungsbands		
Breite	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Dicke	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Materialtyp	-	PP/PET

Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale

Die Abbildung zeigt die Stellung der am tragbaren Umreifungsgerät angebrachten Schilder.

- Die Sicherheitshinweise und die Informationen sind lesbar zu halten; befolgen Sie die dort aufgeführten Angaben.
- Tauschen Sie nicht mehr lesbare Signale aus und bringen Sie die neuen an der ursprünglichen Stelle an.
- Für weitere Informationen über die angebrachten Schilder siehe den Abschnitt "Sicherheits- und Informationsschilder".



Beschreibung der Steuerelemente

Die Abbildung zeigt die Hauptsteuerungen dar und enthält ihre Beschreibung und Funktion.

- A) Einstellungssteuerung
- B) Steuerung für Einstellungsauswahl und Werteinstellung
- C) LED für Umreifung in der "Soft-Betriebsart"

HINWEIS

Die Betriebsart "Soft" ist für Umreifungsbänder aus Polypropylen (PP) empfohlen.

- D) LED für Umreifung in "manueller Betriebsart"

HINWEIS

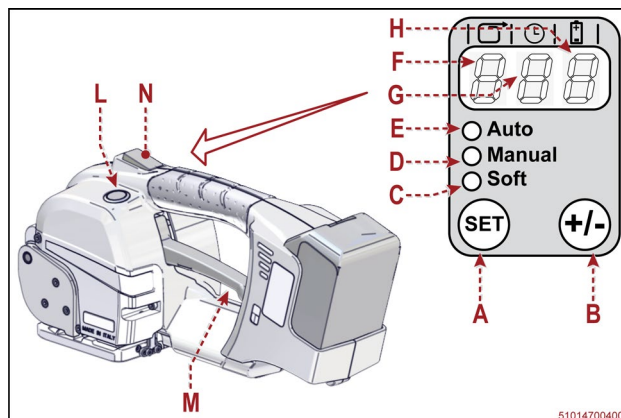
Die Betriebsart "Manuell" ist für Umreifungsbänder aus Polyethylenterephthalat (PET) empfohlen.

- E) LED für Umreifung in "automatischer Betriebsart"

HINWEIS

Für die "halbautomatische" Betriebsart müssen beide LED-Anzeigen D-E eingeschaltet bleiben.

- F) Zugkraft des Umreifungsbands
- G) Schweißzeit des Umreifungsbands
- H) Aufladungsniveau der Batterie



HINWEIS

Die Werte der Parameter F-G-H betragen min. 1 bis max. 9.

- L) Steuerung für Schweißen und Schneiden des Umreifungsbands
- M) Hebel für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit
- N) Steuerung für das Ziehen des Umreifungsbands

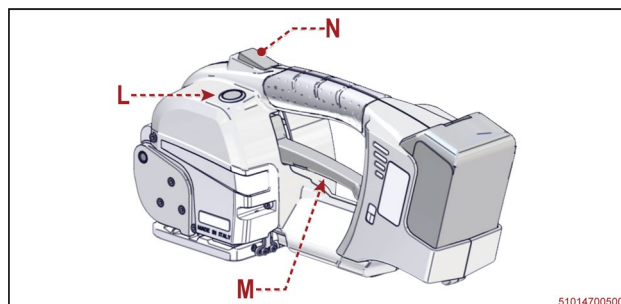
Ein- und Ausschaltung

Das Gerät gemäß den Anweisungen einschalten.

- Eine der Steuerungen L-M-N betätigen.
- Das Umreifungsgerät ist betriebsbereit.
- Das Umreifungsgerät schaltet sich nach 2 Minuten Untätigkeit automatisch aus.

HINWEIS

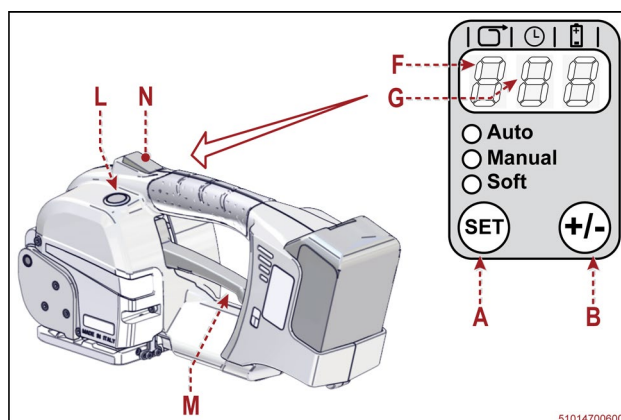
Bei längerer Untätigkeit die Batterie herausnehmen.



Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

1. Die Tasten A-B gleichzeitig drücken und sie loslassen.
2. Die Taste A drücken
 - Der Wert der Zugkraft des Umreifungsbands F beginnt zu blinken.
3. Die Taste B drücken, bis der einzustellende Wert angezeigt wird.
4. Die Taste A drücken
 - Der Wert der Schweißzeit G beginnt zu blinken.
5. Die Taste B drücken, bis der einzustellende Wert angezeigt wird.
 - Zur Speicherung der eingegebenen Werte muss eine der Steuerungen L-N gedrückt oder der Hebel M betätigt werden.
 - Um diesen Vorgang zu beenden, ohne die Werte zu speichern, keine Steuerung für mindestens 10 Sekunden aktivieren.
6. Eine Probeumreifung durchführen und sich vergewis-



sern, dass die Einstellung richtig ist.

- Bei nicht konformer Umreifung muss das Umreifungsband geschnitten und wieder hergestellt werden, um Gefahren durch plötzlichen Bruch zu vermeiden.

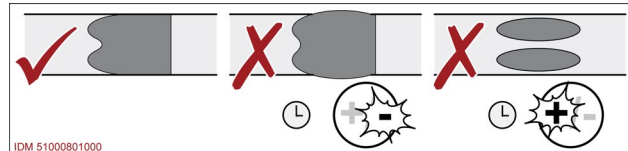
Tabelle: Zugkraftwerte des Umreifungsbands

Bezeichnung und aufgebrachte Kraft	Auf Display angezeigter Wert (Feld F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Standard-Zugkraft N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Soft-Zugkraft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabelle: Schweißzeit des Umreifungsbands

	Auf Display angezeigter Wert (Feld G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Zeit s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Die Abbildung zeigt den Unterschied zwischen konformer und nicht konformer Schweißung, wobei die Erhöhung oder Reduzierung der Zeit benötigt wird.



Einstellung und Betriebsart

Das Umreifungsgerät kann auf manuelle, halbautomatische und automatische Betriebsart eingestellt werden.

- Mit jeder Einstellung kann die Soft-Betriebsart kombiniert werden.
- Die Soft-Betriebsart ist für Pakete empfohlen, die eine niedrigere Zugkraft benötigen oder die mit dünnem Umreifungsband oder aus Polypropylen (PP) versehen sind.

■ Einstellung und Betrieb in "manueller Betriebsart"

- Die Tasten **A-B** gleichzeitig drücken.
- Die der laufenden Betriebsart entsprechende LED beginnt zu blinken.
- Die Taste **B** drücken, bis die LED **D** aufleuchtet.

HINWEIS

Für die Betriebsart "manuell + soft" die Taste **B** drücken, bis die LED **C-D** aufleuchtet.

- Eine der Steuerungen **L-N** drücken oder den Hebel **M** betätigen, um zu bestätigen.
- Die Steuerung **N** drücken, um das Umreifungsband zu spannen.
- Die Steuerung **N** gedrückt halten, bis das überschüssige Umreifungsband zurückgeholt wird und wenn der Zugzyklus zu Ende ist.

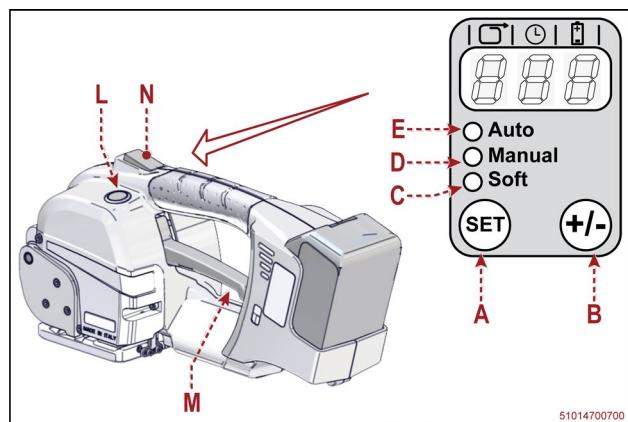
HINWEIS

Das Umreifungsgerät stoppt, immer wenn die Steuerung **N** losgelassen wird.

- Der Abschluss des Zugzyklus des Umreifungsbands wird durch Stoppen des Motors angezeigt.
- Die Steuerung **L** drücken und loslassen.
- Der Schweißzyklus beginnt und endet mit dem Schneiden des Umreifungsbands.
- Der Abschluss der Zurückzählung und die Aktivierung des akustischen Signals deuten darauf hin, dass der Zyklus zu Ende ist.

■ Einstellung und Betrieb in "halbautomatischer Betriebsart"

- Die Tasten **A-B** gleichzeitig drücken.
- Die der laufenden Betriebsart entsprechende LED beginnt zu blinken.
- Die Taste **B** drücken, bis die LED-Anzeigen **D-E** gleichzeitig aufleuchten.



HINWEIS

Für die Betriebsart "halbautomatisch + soft" die Taste **B** drücken, bis die LED-Anzeigen **C-D-E** aufleuchten.

- Eine der Steuerungen **L-N** drücken oder den Hebel **M** betätigen, um zu bestätigen.
- Die Steuerung **N** drücken, um das Umreifungsband zu spannen.
- Die Steuerung **N** gedrückt halten, bis das überschüssige Umreifungsband zurückgeholt wird und wenn der Zugzyklus zu Ende ist.

HINWEIS

Das Umreifungsgerät stoppt, immer wenn die Steuerung **N** losgelassen wird.

- Bei Erreichung des eingestellten Zugwerts erfolgt das Schweißen und das Schneiden des Umreifungsbands auf automatische Weise.
- Der Abschluss der Zurückzählung und die Aktivierung des akustischen Signals deuten darauf hin, dass der Zyklus zu Ende ist.

■ Einstellung und Betrieb in "automatischer Betriebsart"

- Die Tasten **A-B** gleichzeitig drücken.
- Die der laufenden Betriebsart entsprechende LED beginnt zu blinken.
- Die Taste **B** drücken, bis die LED **E** aufleuchtet.

HINWEIS

Für die Betriebsart "automatisch + soft" die Taste **B** drücken, bis die LED-Anzeigen **C-E** aufleuchten.

3. Eine der Steuerungen **L-N** drücken oder den Hebel **M** betätigen, um zu bestätigen.
4. Die Steuerung **N** drücken.
- Der Umreifungszyklus beginnt und endet mit dem Schweißen und Schneiden des Umreifungsbands.

- Der Abschluss der Zurückzählung und die Aktivierung des akustischen Signals deuten darauf hin, dass der Zyklus zu Ende ist.

HINWEIS

Der automatische Zyklus kann durch Aktivierung einer der Steuerungen **L-M-N** unterbrochen werden.

Einstellung der Spezialfunktionen

Die Betriebsart ermöglicht die Anzeige der Zyklusanzahl und der installierten Software und das Sperren/Entsperren der Einstellung der Parameter.

■ Zyklusanzahl

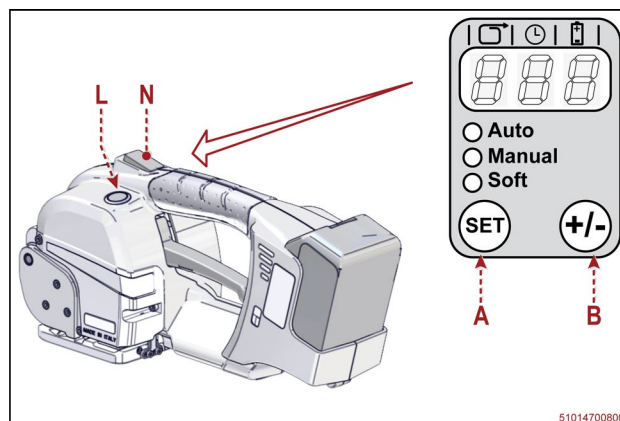
- Die Zyklusanzahl besteht aus 6 Ziffern (max. 999999), die auf zwei Seiten angezeigt werden können.
- Die Zyklusanzahl ist zur Durchführung der programmierten Wartungsarbeiten nötig.
- Die Taste **B** drücken und (ungefähr 4 Sekunden) gedrückt halten.
- Das Display zeigt die ersten 3 Ziffern an.
- Die Taste **B** erneut drücken, um die weiteren 3 Ziffern anzuzeigen.
- Zum Beenden die Taste **B** erneut drücken.

■ Version der installierten Software

1. Die Batterie herausnehmen.
2. Die Steuerung **L** gedrückt halten und die Batterie in den entsprechenden Sitz einführen.
- Das Display zeigt die Software-Version (2 Ziffern, einen Buchstaben und weitere 3 Ziffern) an.
3. Zum Beenden die Steuerung **L** loslassen.

■ Sperren der Parametereinstellung

- Die Batterie herausnehmen.



- Die Steuerungen **L-N** gedrückt halten und die Batterie in den entsprechenden Sitz einführen.
- Das Sperren der Parametereinstellung ist durch die akustische Warnvorrichtung **A-B** gewarnt, die bei jedem Drücken einer der Tasten **A-B** aktiviert wird.

■ Entsperren der Parametereinstellung

- Zum Entsperren der Parametereinstellung, die Batterie herausnehmen.
- Die Steuerungen **L-N** gedrückt halten und die Batterie in den entsprechenden Sitz einführen.
- Das Entsperren der Parametereinstellung ist durch die akustische Warnvorrichtung gewarnt.

Umreifungsart

Die Abbildung zeigt die Tätigkeitsstellen und die Beschreibung zeigt die anzuwendenden Verfahren.

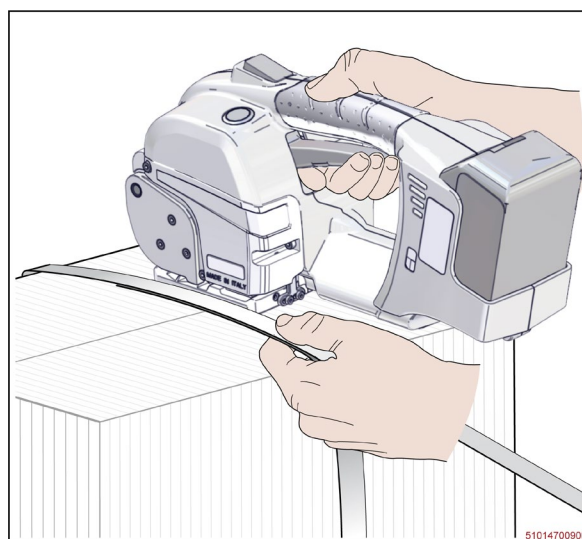
1. Das mit dem Umreifungsband zu verpackende Paket wickeln.
2. Das Umreifungsband positionieren und leicht angehoben halten.
3. Das Umreifungsgerät in die Hand nehmen und den Hebel anheben, um die Umreifungsbandspannungseinheit zu öffnen.
4. Das überlagerte Umreifungsband in den Schlitz einführen und im Umreifungssitz ordnungsgemäß positionieren.
5. Den Hebel loslassen, um die Umreifungsbandspannungseinheit zu schließen.



Wichtig

Der Paketbereich, in dem die Umreifung durchgeführt wird, muss eine dafür geeignete Auflagefläche aufweisen.

6. Die gemäß den eingestellten Werten vorgesehenen Vorgänge durchführen (Siehe „Einstellung und Betriebsart“).
- Der Abschluss der Zurückzählung und die Aktivierung des akustischen Signals deuten darauf hin, dass der Zyklus zu Ende ist.
7. Die Greifstellen in die Hand nehmen, den Hebel anheben, um die Umreifungsbandspannungseinheit zu öffnen, und das Umreifungsgerät herausnehmen.



Wichtig

Die Steuerungen **NICHT** aktivieren, wenn das Umreifungsband im Umreifungsfuß nicht eingeführt ist.

- Die Aktivierung der Steuerungen ohne Umreifungsband kann die Umreifungsbauteile irreversibel beschädigen.

8. Regelmäßig kontrollieren, ob die Spannung des Umreifungsbands und die Schweißung ordnungsgemäß erfolgen.
- Bei unsachgemäßer Spannung oder Schweißung des Umreifungsbands müssen die eingestellten Werte geändert werden (Siehe „Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit“).

Wichtig

Nehmen Sie während des Gebrauchs eine ergonomische Position ein, die es Ihnen erlaubt, unvorhergesehene Situationen zu kontrollieren und Mühe und Unwohlsein auf ein Minimum zu reduzieren.

- Arbeiten Sie NICHT in Umgebungen mit begrenztem Raum, welcher eine angemessene Ergonomie bei den Bewegungen verhindert oder nicht ausreichend beleuchtet ist.
- Zur Vermeidung von Risiken für die Sicherheit sind Personen während des Gebrauchs vom Arbeitsbereich fernzuhalten.

Vorsicht Hinweis

Zum Schneiden der nicht konformen Umreifungsbander NUR die Scheren verwenden. Das Schneiden des Umreifungsbands mit Hilfe eines Universalmessers kann ein gefährliches Schleudertrauma verursachen.

Batterie aufladen

Die Batterie muss aufgeladen werden, immer wenn die min. Schwelle erreicht wird, oder am Ende eines Arbeitstags.

- Das Erreichen der min. Aufladungsschwelle wird durch die akustische Warnvorrichtung gewarnt.
- Das Elektrowerkzeug (Version mit Batterie) NUR unter Verwendung des jeweiligen Batterieladegeräts und gemäß den Informationen seines Herstellers laden.
- Batterien NIE mit einem Gerät laden, das von dem vorgesehenen abweicht.

- Die Batterie darf nicht in Berührung mit Feuer oder Wasser kommen, weil sie Schadstoffe und höchstgefährliche Stoffe (auch für die Umwelt) enthält.
- Am Ende des Lebenszyklus muss die Batterie an autorisierten Sammelstellen entsorgt werden.
- Die unschriftmäßige Entsorgung gefährlicher Abfälle wird mit Strafen geahndet, die durch die Gesetze des Landes geregelt sind, in dem die Gesetzesübertretung stattfand.

Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe

- Das tragbare Umreifungsgerät in einem Zustand höchster Leistungsfähigkeit halten und die programmierte Wartung mit der Häufigkeit und nach den Vorgehensweisen, die vom Hersteller angegeben sind, durchführen.
- Eine ordnungsmäßige Wartung trägt dazu bei, hohe Leistungen, eine längere Lebensdauer der Maschine sowie die notwendigen Sicherheitsbedingungen zu gewährleisten.
- NICHT in Betrieb setzen, wenn die programmierten Wartungseinsätze nicht regelmäßig durchgeführt worden sind.
- Das für die ordentliche Wartung zuständige Personal muss anerkannte Kompetenzen mit besonderen Fähigkeiten in dem jeweiligen Eingriffsbereich besitzen.
- Die Eingriffe dürfen nur bei stromlos geschaltetem Gerät ausgeführt werden.
- Tragen Sie die persönliche Schutzausrüstung, die zum sicheren Arbeiten erforderlich ist.
- Nehmen Sie KEINE Änderungen an den strukturellen und funktionellen Eigenschaften vor.

Zeitabstände der programmierten Wartung

Tabelle: Wartungsintervalle

Häufigkeit	Bauteil	Auszuführende Arbeit	Vorzunehmende Vorgänge
Täglich	Anlaufrolle und Anschlagplatten (Greifvorrichtung)	Reinigung	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen.  Vorsicht Hinweis
	Schweißsystem	Reinigung	Spezienschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
Alle 20.000 Zyklen	Mechanische Bauteile	Schmierung	- Die Bauteile schmieren.
	Schweißwagen-Satz	Funktionskontrolle	- Den Bauteil reinigen, schmieren und dessen Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen.
Alle 60.000 Zyklen	Antrieb der Anlaufrolle	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile schmieren und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen. - Wenn die Bestandteile abgenutzt sind, müssen sie ausgewechselt werden.
	Schweißplatte		- Den Bauteil schmieren und dessen Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Anlaufrolle").
	Anlaufrolle	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile reinigen und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte").
	Anschlagplatte (Greifvorrichtung)	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile reinigen und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Schneideeinrichtung und Feder").
	Feder und Schneideeinrichtung	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile reinigen und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Schneideeinrichtung und Feder").

Schmiermitteltabelle

Die Tabelle zeigt die zu verwendenden Schmiermitteltypen, wenn die Bauteile des tragbaren Umreifungsgeräts repariert werden.

- Die Eingriffe müssen durch Personal mit anerkannten Fähigkeiten und Kenntnissen durchgeführt werden, um

ordnungsgemäß und risikolos zu arbeiten.

- Die vom Hersteller empfohlenen Schmiermittel (Öle und Fette) oder Schmiermittel mit gleichen, chemischen und physikalischen Eigenschaften anwenden.

Tabelle: Empfohlene Schmiermittel

Schmiermitteltyp	Marke	Kennzeichen	Bauteil
Synthetisches Fett	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Antrieb der Anlaufrolle - Spitzenhalterung - Klammer für Bewegungsblockierung - Schweißsystem (Wagen und Halterung) - Zapfen der Schweißplatte - Antrieb des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise) - Feder für Schneideeinrichtung

DE

Störungen, Ursachen und Abhilfen.

Die Tabelle enthält die Liste der Störungen, die während des Standardbetriebs auftreten können, zusammen mit der Liste der möglichen Abhilfen.

men mit der Liste der möglichen Abhilfen.

Tafel: Betriebsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Unsachgemäß geschweißtes Umreifungsband	Zu große Schweißung 	- Die Schweißzeit reduzieren (Siehe "Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit").
	Ungenügende Schweißung 	- Die Schweißzeit erhöhen (Siehe "Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit").
	Umreifungsfußbauteile abgenutzt	- Die Bauteile austauschen (Siehe "Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte").
Unsachgemäß geschnittenes Umreifungsband	Unrichtige Dicke des Umreifungsbands	- Kontrollieren, ob die Dicke des Umreifungsbands richtig ist (Siehe "Technische Daten").
	Spitzenkompression unrichtig	- Kontrollieren, ob die Kompression der Spitze richtig ist.
	Schneideeinrichtung abgenutzt und/oder Feder gestaucht	- Tauschen Sie aus (Siehe "Auswechslung der Schneideeinrichtung und Feder").
	Umreifungsfußbauteile abgenutzt	- Die Bauteile austauschen (Siehe "Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte").
Unsachgemäß gespanntes Umreifungsband	Unsachgemäß ausgerichtetes Umreifungsband	- Kontrollieren, ob die Breite des Umreifungsbands richtig ist und ob die Führung ordnungsgemäß positioniert ist (Siehe "Technische Daten").
	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtungen) mit Umreifungsbandresten	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen. Vorsicht Hinweis Speziellschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtung) abgenutzt	- Die Bauteile austauschen. Siehe "Auswechslung der Anlaufrolle" Siehe "Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und des Umreifungsfußes"
	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtungen) mit Umreifungsbandresten	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen. Vorsicht Hinweis Speziellschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
Gleiten der Anlaufrolle	Unvollständiges Schwingen des Umreifungsbands	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen. Vorsicht Hinweis Speziellschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtungen) mit Umreifungsbandresten	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen. Vorsicht Hinweis Speziellschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
Schweißsystem beschädigt	Unrichtige Dicke des Umreifungsbands	- Kontrollieren, ob die Dicke des Umreifungsbands richtig ist (Siehe "Technische Daten").
	Spitzenkompression unrichtig	- Kontrollieren, ob die Kompression der Spitze richtig ist.
Schwere Betätigung des Öffnungshebels der Umreifungsbandspannungseinheit	Umreifungsband mit übertriebenem Reibungsbeiwert	- Bei betätigt gehaltenem Hebel muss die Steuerung für Schneiden und Schweißen des Umreifungsbands gedrückt werden.
	Niedrige Umkehrbarkeit der Zahnradgetriebe	- Bei betätigt gehaltenem Hebel muss die Steuerung für Schneiden und Schweißen des Umreifungsbands gedrückt werden.

Tabelle mit Alarmmeldungen

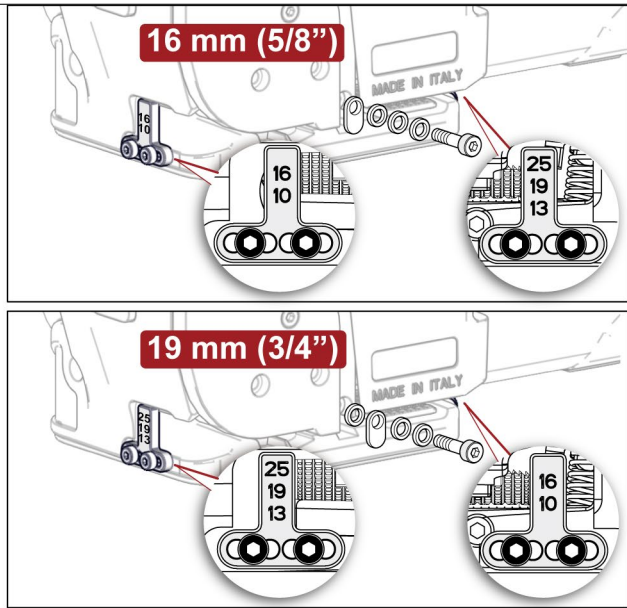
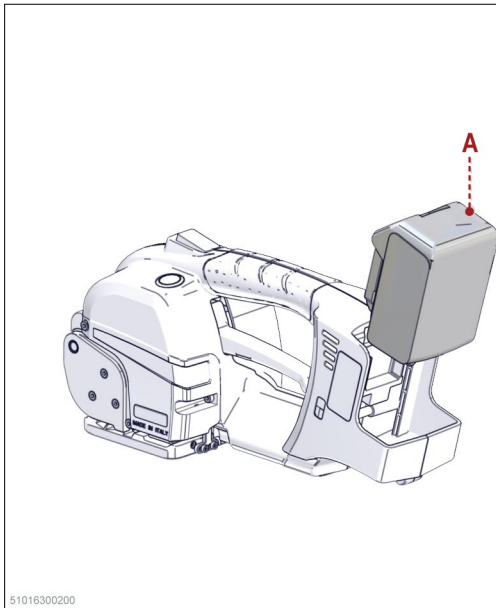
In der Tabelle findet man die Alarme die während des Betriebs auftreten können.

Tabelle: Maschinenalarme

Nr.	Störungsart	Abhilfe
E01	Fehler des Stromsensors	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E05	Fehler des Endschalters des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Kontrollieren, ob die Dicke des Umreifungsbands richtig ist (Siehe Technische Daten).
		- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E06	Aktivierung des Mikroschalters des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Kontrollieren, ob die Kompression der Spitzenfeder richtig ist.
		- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E08	Anlassstrom des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise) ungenügend	- Den Hebel für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit betätigen.
E09	Zu große Beanspruchung des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E10	Unregelmäßige Drehung der Elektromotoren	- Einen vollständigen Umreifungszyklus durchführen.
E11	Umreifungsfuß während der Schweißung unsachgemäß positioniert	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E12	Hebel für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit blockiert	- Durch Betätigung des Hebels ihn entsperren.
E13	Speicherfehler	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E14	Aktivierung des Mikroschalters des Hebels für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E15	Batterie leer	- Den Hebel betätigen, um ihn zu entsperren, damit der Mikroschalter deaktiviert wird.
E18	Übertemperaturfehler der Motortransistoren (MOSFET)	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E19	Batteriespannung zu hoch	- Die Batterie aufladen.
E20	Übertemperaturfehler der Sicherheitstransistoren (MOSFET)	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E21	Encoderfehler	- Das Umreifungsgerät ordnungsgemäß abkühlen lassen.
E22	Hardwarefehler	- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E29	Antriebsfehler (MOSFET)	- Sich vergewissern, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß ausgeführt wurde.
		- Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
		- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
		- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.

Einstellung für Umreifungsbandwechsel

Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.



1. Die Batterie **A** herausnehmen.
2. Die Bauteile ausbauen und sie gemäß der Abbildung entsprechend der Breite des zu verwendenden Umreifungsbands wieder einbauen.
3. Die Batterie **A** in den entsprechenden Sitz einführen.

Auswechselung der Schneideeinrichtung und Feder

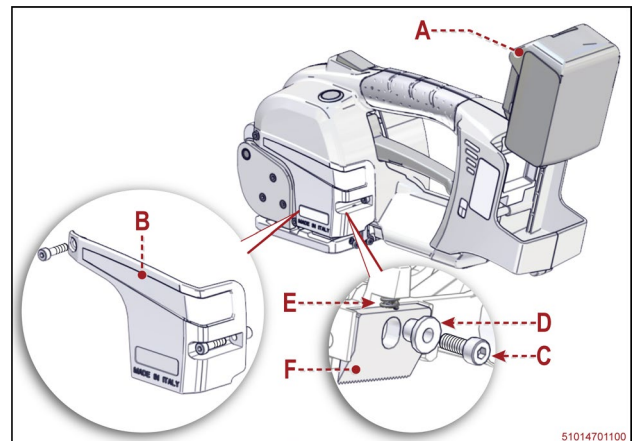
Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

1. Die Batterie **A** herausnehmen.
2. Die Schrauben lockern und die Schutzabdeckung **B** ausbauen.
3. Die Schraube **C** lockern.
4. Den Bauteil **D** herausnehmen.
5. Sich vergewissern, dass die Feder **E** nicht gestaucht ist.
 - Wenn die Feder nicht mehr leistungsfähig ist, muss sie mit einem Originalersatzteil ausgetauscht werden.
6. Die Schneideeinrichtung **F** reinigen und ihre Leistungsfähigkeit kontrollieren.
 - Wenn die Schneideeinrichtung nicht mehr leistungsfähig ist, muss sie mit einem Originalersatzteil ausgetauscht werden.
7. Die Feder **E** in die Ursprungsstellung einführen.

HINWEIS

Vor Einführung der Feder muss sie mit Schmierfett geschmiert werden.

8. Den Bestandteil **D** einbauen.
9. Einen Klebstoff LOCTITE 243 auf die Schraube **C** auftragen und sie anziehen.

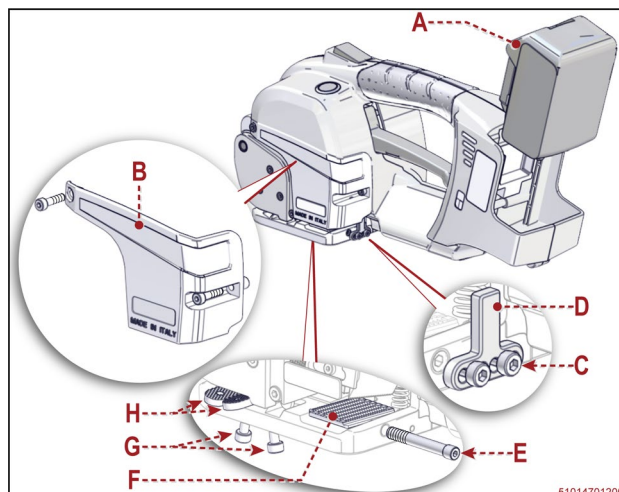


10. Montieren Sie die Abdeckung **B** und befestigen Sie sie mit den Schrauben.
11. Die Batterie **A** in den entsprechenden Sitz einführen.

Auswechselung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte

Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

1. Die Batterie **A** herausnehmen.
2. Die Schrauben lockern und die Schutzabdeckung **B** ausbauen.
3. Die Schrauben **C** lockern und den Bauteil **D** ausbauen.
4. Die Schraube **E** lockern.
5. Die kippbare Platte **F** mit einem Originalersatzteil auswechseln.
6. Ziehen Sie die Schraube **E** fest.
7. Montieren Sie den Bestandteil **D** und befestigen Sie ihn mit den Schrauben **C**.
8. Die Schrauben **G** lockern.
9. Die Anschlagplatten **H** mit einem Originalersatzteil auswechseln.
10. Einen Klebstoff (LOCTITE 243) auf die Schrauben **G** auftragen und sie anziehen.



11. Montieren Sie die Abdeckung **B** und befestigen Sie sie mit den Schrauben.
12. Die Batterie **A** in den entsprechenden Sitz einführen.

Auswechslung der Anlaufrolle

Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

1. Die Batterie **A** herausnehmen.
2. Die Schrauben **B** lockern und die Schutzabdeckung **C** ausbauen.
3. Die Schrauben **D** lockern.
4. Den Bauteil **E** und das Lager **F** herausnehmen.
5. Die Rolle **G** herausnehmen.
6. Das Zahnrad reinigen und mit Schmierfett schmieren (Siehe „Schmiermitteltabelle“).

HINWEIS

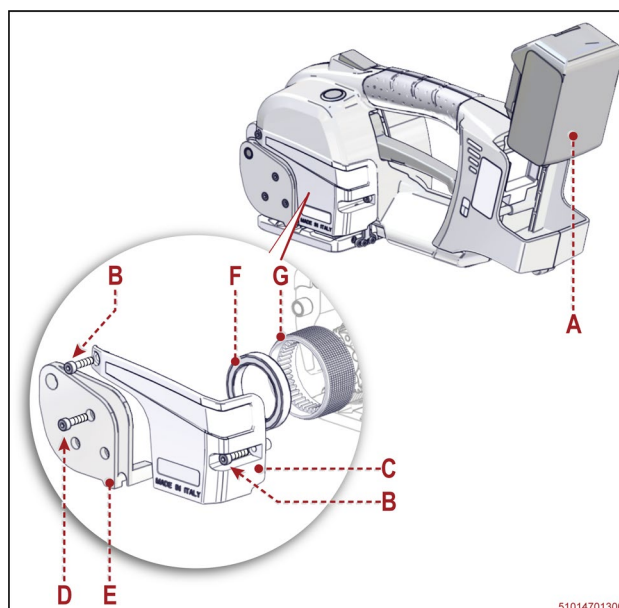
Diese Tätigkeit muss vor Einbauen der neuen Rolle durchgeführt werden.

7. Die neue Rolle **G** in die Ursprungsstellung einführen.

HINWEIS

Der Anzeigepfeil der Rolle **G** muss in die Drehrichtungsrichtung ausgerichtet sein.

8. Das Lager **F** einbauen.
9. Den Bauteil **E** einführen.
10. Einen Klebstoff LOCTITE 243 auf die Schrauben **D** auftragen und sie anziehen.



11. Montieren Sie die Abdeckung **C** und befestigen Sie sie mit den Schrauben **B**.
12. Die Batterie **A** in den entsprechenden Sitz einführen.

Abmontieren und Verschrottung

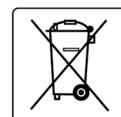
■ Abmontieren des tragbaren Umreifungsgeräts

- Die Versorgung der Energiequellen (Strom, Druckluft, usw.) abtrennen, um die Wiederinbetriebnahme zu verhindern.
- Die Anlagen, die schädliche Stoffe enthalten, sorgfältig entleeren. Diese Operation ist gemäß den geltenden Arbeitssicherheitsgesetzen sowie gemäß den Umweltschutzvorschriften vorzunehmen.
- Das Umreifungsgerät an einem passendem Ort positionieren, an dem es keine übermäßige Behinderung darstellt.

■ Verschrottung des tragbaren Umreifungsgeräts

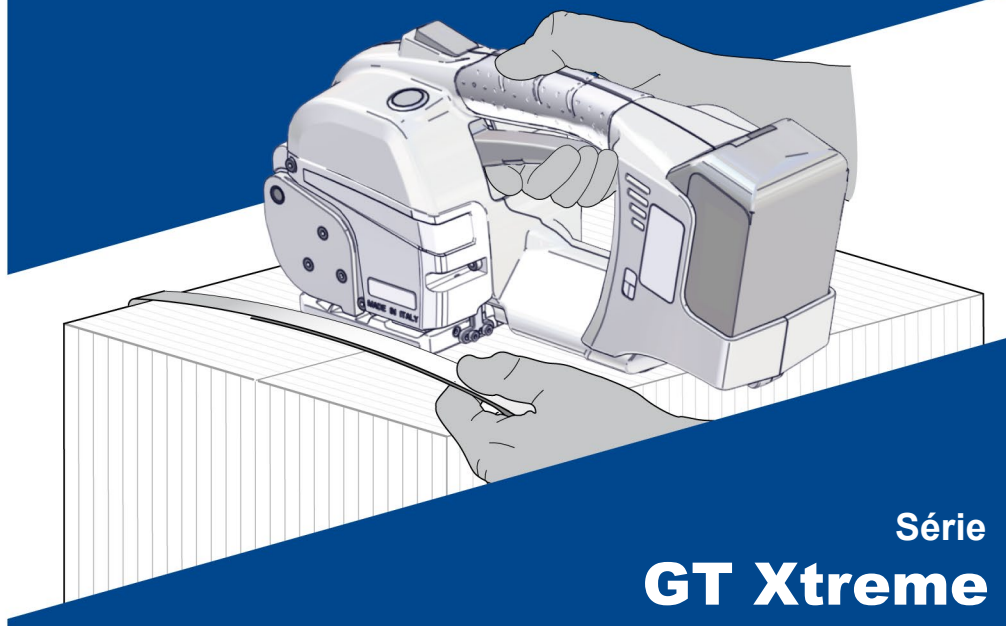
- Die Anlagen, die schädliche Stoffe enthalten, sorgfältig entleeren. Diese Operation ist gemäß den geltenden Arbeitssicherheitsgesetzen sowie gemäß den Umweltschutzvorschriften vorzunehmen.

- Sortieren Sie die Materialien nach ihrer Zusammensetzung und trennen Sie den Müll gemäß den entsprechenden Vorschriften.
- Entsorgen Sie die Abfälle elektrischer und elektronischer Geräte ordnungsgemäß in autorisierten Wertstoffzentren, um die Entwicklung von Giften und andere schädliche Auswirkungen zu verhindern.
- Alle Komponenten von elektrischen und elektronischen Geräten enthalten gefährliche Stoffe und sind mit einem entsprechenden Hinweis gekennzeichnet.
- Die unvorschriftsmäßige Entsorgung gefährlicher Abfälle wird mit Strafen geahndet, die durch die Gesetze des Landes geregelt sind, in dem die Gesetzesübertretung stattfand.





Cercleuse portable (avec batterie)



FR

Série
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Avec chargeur 110V	C160990811Z
Avec chargeur 220V - Core Item	C160990812Z
Avec chargeur 220V	C16099081JZ
n° 2 batteries + Chargeur 220V	C160990819Z
Avec chargeur pour l'Australie	C160990817Z

Manuel d'emploi et d'entretien

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

Traduction des "INSTRUCTIONS D'ORIGINE"

Sommaire

Description générale de la cercleuse portable (avec batterie)	1
Accessoires sur demande	1
Identification du Constructeur et de la cercleuse portable (avec batterie)	1
Mode de livraison	2
Risques résiduels	2
Données techniques	2
Position des signaux de sécurité et d'information	2
Description des commandes	3
Allumage et extinction	3
Programmation de la traction des feuilards et du temps de soudage	3
Programmation et modes de fonctionnement	4
Programmation des fonctions spéciales	5
Mode de cerclage	5
Recharger la batterie	6
Consignes de maintenance	6
Fréquence des opérations de maintenance programmée	6
Tableau des lubrifiants	7
Inconvénients, causes et solutions	7
Tableau messages d'alarme	8
Réglage pour le remplacement des feuilards	9
Remplacement de la lame de coupe et du ressort	9
Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante	10
Remplacement du rouleau d'entraînement	10
Parcage et élimination	10

ANNEXES

Catalogue de pièces de rechange

Description générale de la cercleuse portable (avec batterie)

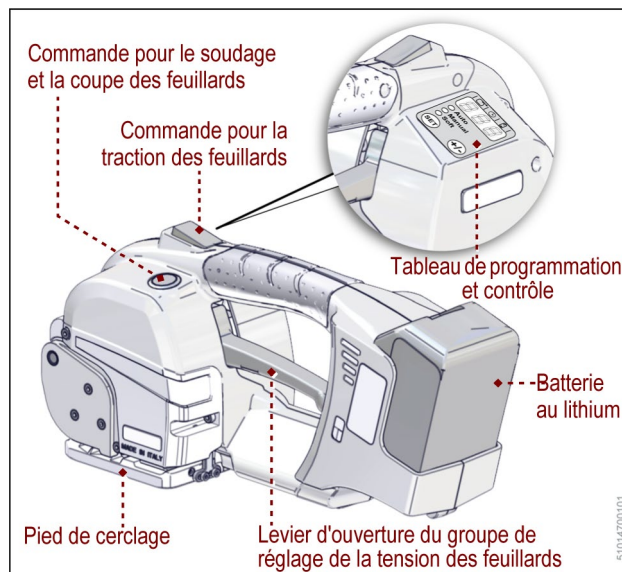
La cercleuse portable de la série GT Xtreme doit être utilisée afin de fermer des colis parallélépipédiques ou cylindriques de forme régulière à l'aide de feuilards.

- Les colis sont fermés à travers le soudage par vibration de feuilards en polytéraphthalate d'éthylène (PET) ou polypropylène (PP).
- La cercleuse est alimentée par une batterie au lithium. Pour plus d'informations, voir «Données techniques».
- Ce type de cercleuse est conçu à l'aide de technologies innovantes et réalisé avec des matériaux sélectionnés afin de garantir aussi bien les performances que la qualité pendant le processus.
- La cercleuse n'est conçue que pour un usage professionnel et peut être utilisée dans plusieurs endroits (artisans, industriels, etc.).
- L'utilisation n'est réservée qu'à un SEUL opérateur lequel doit être dûment formé, posséder des capacités adaptées au travail à effectuer et être physiquement en bonnes conditions.

Important

Ne PAS activer les commandes lorsque le feuilard n'est pas inséré dans le pied de cerclage.

- Toute activation des commandes lorsque le feuilard n'est pas présent peut endommager les pièces de cerclage de manière irréversible.



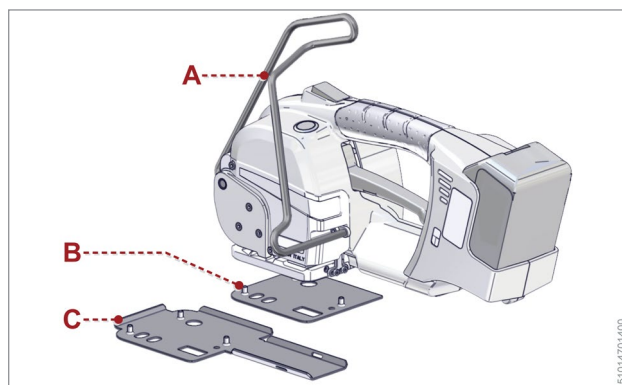
NOTE

Avant d'utiliser la cercleuse, et en particulier avant la première utilisation, lire toutes les CONSIGNES DE SÉCURITÉ (voir l'annexe).

Accessoires sur demande

Sur demande (lors de la commande ou ultérieurement), la cercleuse portable peut être équipée de certains accessoires.

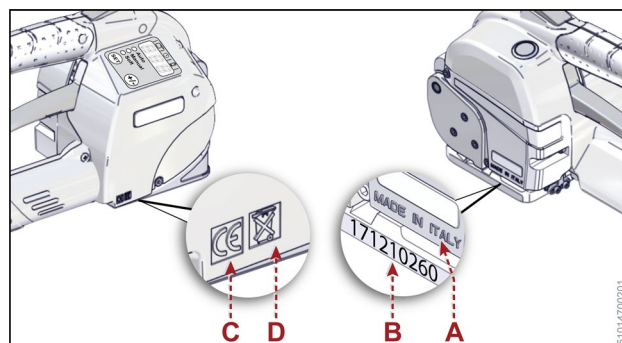
- A) Kit poignée pour accrochage en suspension dans 3 positions - C290963300Z
- B) Plaque métallique de protection du pied de cerclage - C210963400Z
- C) Plaque métallique de protection du pied de cerclage et de l'enveloppe inférieure - C220978300Z
- Chargeur de batterie
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Batterie supplémentaire - C521012320Z



Identification du Constructeur et de la cercleuse portable (avec batterie)

La figure montre les données d'identification.

- A) Indication du lieu de conception et de réalisation
- B) Numéro de série
- C) Marquage de conformité CE
- D) Symbole « Déchets d'équipements électriques et électroniques »



Mode de livraison

Lors de la livraison, la cerceuse portable est emballée dans une boîte prévue à cet effet, stabilisée de façon appropriée afin de garantir son intégrité.

- La cerceuse est livrée avec la batterie.
- La batterie doit être rechargée complètement avant la mise en service de la cerceuse.

- La boîte contient le mode d'emploi et d'entretien, les consignes de sécurité et les conditions de garantie.
- Garder le manuel et les annexes dans un lieu connu et facile à retrouver, afin de pouvoir les consulter en cas de nécessité.

Risques résiduels

Les risques résiduels sont les suivants: **“tous les risques qui demeurent en dépit des solutions de sécurité suivies lors de la phase de conception”**.

- Chaque risque résiduel est signalé par un panneau spécifique. Certains panneaux sont situés près de la zone à risque, d'autres en positions aisément visibles.
- La liste spécifie les risques résiduels qui se passent le plus souvent sur ce type de machines.
- **Risque de coupe** : en cas d'opérations concernant les

feuillards, porter toujours des équipements spécifiques de protection des membres supérieurs.

- **Risque d'éjection de fragments** : porter des équipements de protection des yeux.
- Les lunettes doivent être équipées de protections latérales.
- **Risque de bruit** : porter des équipements de protection conformes afin d'éviter tout dommage auditif causé par une exposition prolongée et continue.

Données techniques

Tableau: Données techniques de la cerceuse portable

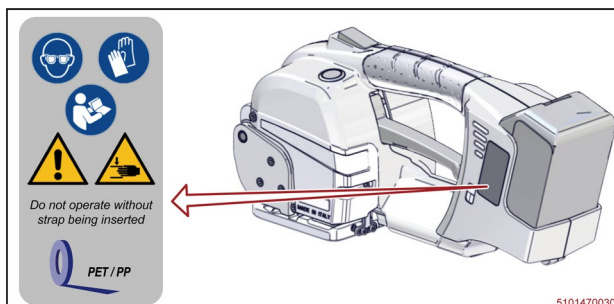
Description	Unité de mesure	Valeur
CARACTÉRISTIQUES DES SOURCES D'ALIMENTATION		
Caractéristiques de la batterie		
Accumulateur lithium-ion	-	-
Tension du courant électrique	V	18
Intensité du courant électrique	A	5
Temps de recharge de la batterie	min.	75
CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES		
Dimensions et poids		
Longueur, largeur, hauteur (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Poids (batterie installée)	kg (lb)	4 (8.8)
Conditions ambiantes		
Altitude max. de service (au-dessus du niveau de la mer)	m (ft)	2000 (6560)
Humidité relative (mesurée à une température comprise entre 20°C et 40°C)	-	20%÷90%
Température ambiante de fonctionnement	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Luminosité ambiante (minimale)	Lux	50

Description	Unité de mesure	Valeur
Niveau de bruit	dB(A)	96.33
Niveau de vibration	m/sec ²	<5.85
Caractéristiques d'exercice		
Nombre de cerclages possibles (batterie rechargée complètement)	n°	180÷300
Vitesse de réglage de la tension des feuillards (maximale)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Tension des feuillards (maximale)	N	4200
Résistance de fermeture des feuillards (liée à la qualité du matériau)	%	75÷85
Soudure du feuillard par vibration	-	-
Colis en forme cylindrique (diamètre minimum)	mm (")	700 (27.6)
Caractéristiques des feuillards		
Largeur	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Épaisseur	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Type de matériau	-	PP/PET

Position des signaux de sécurité et d'information

La figure montre la position d'application des signaux sur la cerceuse portable.

- Les signaux de sécurité et d'information doivent être toujours bien lisibles et doivent être respectés.
- Remplacer les signaux illisibles en les repositionnant dans leur point d'origine.
- Pour plus d'informations sur les signaux appliqués, voir le paragraphe “Signaux de sécurité et d'information”.



Description des commandes

La figure montre les commandes principales et la liste contient leur description et fonction.

- A) Commande de programmation
- B) Commande de sélection de la programmation et de configuration de la valeur
- C) DEL pour le cerclage en mode « Soft »

NOTE

Le mode "Soft" est spécifiquement conçu pour les feuilards en polypropylène (PP).

- D) DEL pour le cerclage en mode « manuel »

NOTE

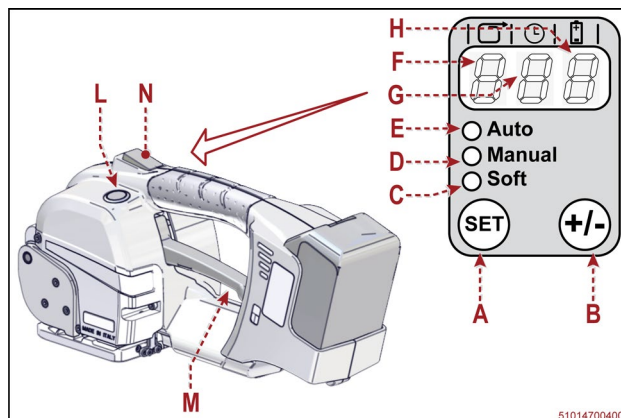
Le mode "Manuel" est spécifiquement conçu pour les feuilards en polyéthylène téréphtalate (PET).

- E) DEL pour le cerclage en mode « automatique »

NOTE

Pour le mode de fonctionnement « semi-automatique », les deux DELs D-E doivent rester allumées.

- F) Traction des feuilards
- G) Temps de soudage des feuilards
- H) Niveau de charge de la batterie



NOTE

Les valeurs des paramètres F-G-H sont comprises entre 1 minimum et 9 maximum.

- L) Commande pour le soudage et la coupe des feuilards
- M) Levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards
- N) Commande pour la traction des feuilards

FR

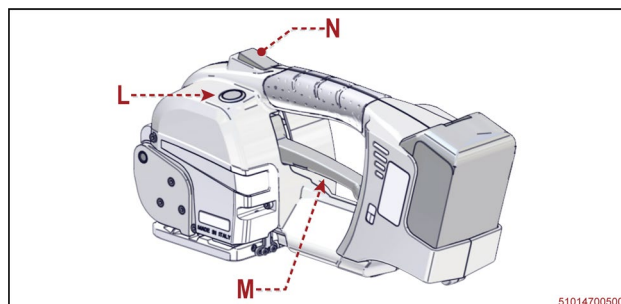
Allumage et extinction

En ce qui concerne l'allumage, respecter la procédure préconisée.

- Activer l'une des commandes L-M-N.
- La cercleuse est prête pour le fonctionnement.
- La cercleuse s'éteint automatiquement après 2 minutes d'inactivité.

NOTE

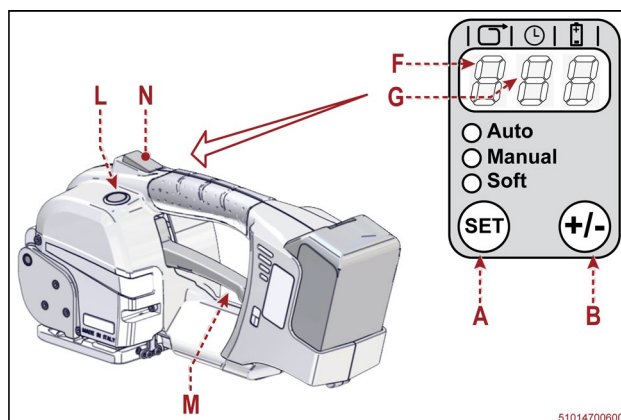
Lors de toute inactivité prolongée, extraire la batterie.



Programmation de la traction des feuilards et du temps de soudage

La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifie les procédures à suivre.

1. Appuyer simultanément sur les touches A-B et les relâcher.
2. Appuyer sur la touche A.
 - La valeur de la traction des feuilards F commence à clignoter.
3. Appuyer sur la touche B jusqu'à ce que la valeur à configurer ne soit visualisée.
4. Appuyer sur la touche A.
 - La valeur du temps de soudage G commence à clignoter.
5. Appuyer sur la touche B jusqu'à ce que la valeur à configurer ne soit visualisée.
 - Pour mémoriser les valeurs saisies, appuyer sur l'une des commandes L-N ou bien activer le levier M.
 - Pour quitter sans mémoriser les valeurs, ne pas activer de commandes pendant au moins 10 secondes.



6. Procéder à un cerclage d'essai et s'assurer que la programmation est correcte.
 - Lorsque le cerclage n'est pas conforme, couper les feuilards et répéter l'opération afin d'éviter les risques liés à toute rupture soudaine.

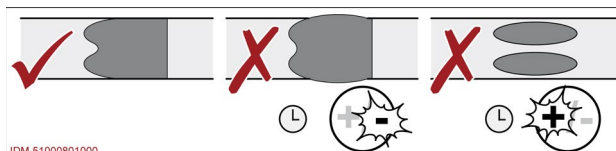
Tableau : valeurs de traction des feuilards

Appellation et force appliquée	Valeur affichée sur l'écran (champ F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Traction normale N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Traction Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tableau : temps de soudage des feuilards

	Valeur affichée sur l'écran (champ G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Temps s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- La figure montre la différence entre le soudage conforme et tout soudage non conforme, où il faut augmenter ou diminuer le temps.



FR

Programmation et modes de fonctionnement

La cerceuse peut être programmée pour le fonctionnement en mode manuel, semi-automatique et automatique.

- Le mode Soft peut être associé à toutes les programmations.
- Le mode Soft est conseillé lors de colis requérant une traction inférieure ou bien présentant des feuilards minces ou en polypropylène (PP).

■ Programmation et fonctionnement en mode « manuel »

- Appuyer simultanément sur les touches **A-B**.
 - La DEL correspondant au mode en cours commence à clignoter.
- Appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage de la DEL **D**.

NOTE

Pour le mode de fonctionnement « manuel + soft », appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage des DELs **C-D**.

- Appuyer sur l'une des commandes **L-N** ou bien activer le levier **M** pour confirmer.
- Appuyer sur la commande **N** pour tendre les feuilards.
- Maintenir la commande **N** enfoncée jusqu'à la récupération des feuilards en excès et à la fin du cycle de traction.

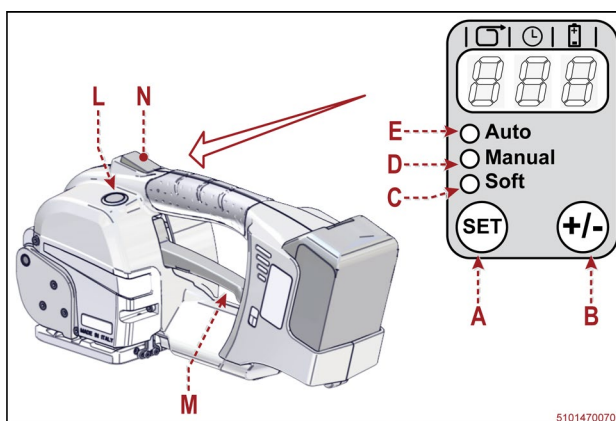
NOTE

La cerceuse s'arrête chaque fois que la commande **N** est relâchée.

- La fin du cycle de traction des feuilards est signalée par l'arrêt du moteur.
- Appuyer sur la commande **L** et la relâcher.
- Le cycle de soudage commence, qui se termine lorsque les feuilards sont coupés.
- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

■ Programmation et fonctionnement en mode « semi-automatique »

- Appuyer simultanément sur les touches **A-B**.
 - La DEL correspondant au mode en cours commence à clignoter.
- Appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage simultané des DELs **D-E**.



NOTE

Pour le mode de fonctionnement « semi-automatique + soft », appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage des DELs **C-D-E**.

- Appuyer sur l'une des commandes **L-N** ou bien activer le levier **M** pour confirmer.
- Appuyer sur la commande **N** pour tendre les feuilards.
- Maintenir la commande **N** enfoncée jusqu'à la récupération des feuilards en excès et à la fin du cycle de traction.

NOTE

La cerceuse s'arrête chaque fois que la commande **N** est relâchée.

- Lorsque la valeur de traction programmée est atteinte, le soudage et la coupe des feuilards se produisent de façon automatique.
- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

■ Programmation et fonctionnement en mode « automatique »

- Appuyer simultanément sur les touches **A-B**.
 - La DEL correspondant au mode en cours commence à clignoter.
- Appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage de la DEL **E**.

NOTE

Pour le mode de fonctionnement « automatique + soft », appuyer sur la touche **B** jusqu'à l'allumage des DELs **C-E**.

3. Appuyer sur l'une des commandes **L-N** ou bien activer le levier **M** pour confirmer.
4. Appuyer sur la commande **N**.
 - Le cycle de cerclage commence, qui se termine lorsque les feuilards sont soudés et coupés.

- La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.

NOTE

Le cycle automatique peut être arrêté en activant l'une des commandes **L-M-N**.

Programmation des fonctions spéciales

Le mode permet d'afficher le nombre des cycles et le logiciel installé, ainsi que de bloquer/débloquer la programmation des paramètres.

■ Nombre des cycles

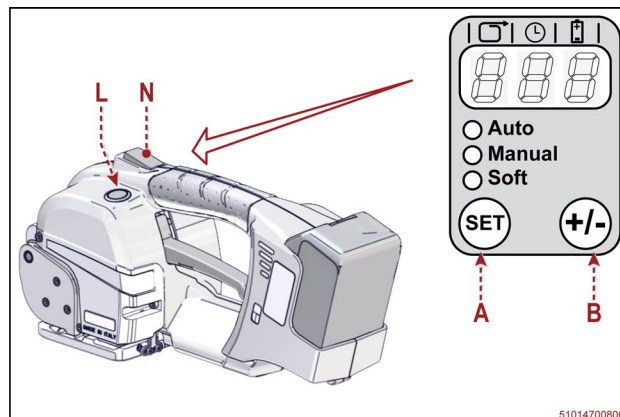
- Le nombre des cycles comprend 6 chiffres (999999 maximum) qui peuvent être affichés dans deux pages-écrans.
- Le nombre des cycles est nécessaire afin d'effectuer les opérations d'entretien programmé.
- Appuyer sur la touche **B** et la maintenir enfoncée pendant 4 secondes environ.
- L'écran affiche les 3 premiers chiffres.
- Appuyer à nouveau sur la touche **B** pour afficher les 3 autres chiffres.
- Appuyer à nouveau sur la touche **B** pour quitter.

■ Version du logiciel installé

1. Extraire la batterie.
2. Maintenir la commande **L** enfoncée et introduire la batterie dans le logement correspondant.
 - L'écran affiche la version du logiciel (2 chiffres, une lettre et 3 autres chiffres).
3. Relâcher la commande **L** pour quitter.

■ Blocage de la programmation des paramètres

- Extraire la batterie.
- Maintenir les commandes **L-N** enfoncées et introduire



la batterie dans le logement correspondant.

- Le blocage de la programmation des paramètres est signalé par l'avertisseur sonore, qui s'active chaque fois que l'on appuie sur l'une des touches **A-B**.

■ Déblocage de la programmation des paramètres

- Pour débloquer la programmation des paramètres, extraire la batterie.
- Maintenir les commandes **L-N** enfoncées et introduire la batterie dans le logement correspondant.
- Le déblocage de la programmation des paramètres est signalé par l'avertisseur sonore.

Mode de cerclage

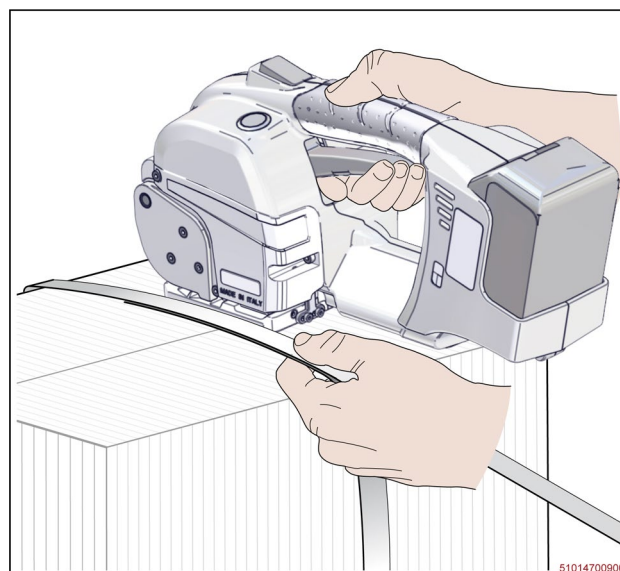
La figure montre les zones concernées, tandis que la description spécifie les procédures à suivre.

1. Banderoler le colis à emballer avec des feuilards.
2. Superposer les feuilards et les maintenir légèrement levés.
3. Prendre la cercleuse et lever le levier pour ouvrir le groupe de réglage de la tension des feuilards.
4. Introduire les feuilards superposés dans la fente et les positionner de façon correcte dans le logement de cerclage.
5. Relâcher le levier pour fermer le groupe de réglage de la tension des feuilards.

Important

La zone du colis où le cerclage est exécuté doit avoir une surface d'appui adéquate.

6. Suivre les procédures prévues selon la programmation configurée (Voir «Programmation et modes de fonctionnement»).
 - La fin du compte à rebours et l'activation du signal acoustique marquent la conclusion du cycle.
7. Saisir les points d'ancrage, lever le levier pour ouvrir le groupe de réglage de la tension des feuilards et enlever la cercleuse.



Important

Ne PAS activer les commandes lorsque le feuilard n'est pas inséré dans le pied de cerclage.

- Toute activation des commandes lorsque le feuilard n'est pas présent peut endommager les pièces de cerclage de manière irréversible.

8. S'assurer périodiquement que la tension des feuilards et le soudage sont corrects.
- Lorsque la tension des feuilards ou le soudage ne sont pas corrects, régler la programmation (Voir «Programmation de la traction des feuilards et du temps de soudage»).

Important

Durant l'emploi, adopter une position ergonomique dans le but de contrôler toute situation imprévue mais aussi de réduire au minimum la fatigue et la gêne.

- NE PAS travailler dans des environnements pré-

sentant des espaces réduits lesquels entravent une bonne ergonomie de mouvements ou encore non suffisamment éclairés.

- Durant l'utilisation, maintenir à l'écart de la zone de travail toute personne étrangère afin de préserver leur sécurité.

Précaution Avertissement

Pour couper les cerclages non conformes, utiliser EXCLUSIVEMENT des ciseaux.

La coupe du cerclage à l'aide d'un cutter peut causer un coup du lapin dangereux.

FR

Recharger la batterie

La batterie doit être chargée chaque fois qu'elle atteint le niveau minimum ou à la fin de la journée de travail.

- Le niveau minimum de charge est signalé par l'avertisseur sonore.
- Effectuer la recharge (version avec batterie) UNIQUEMENT à l'aide de charge-batteries et selon les informations de leur producteur.
- NE PAS effectuer la recharge des batteries à l'aide d'un dispositif autre que celui prévu.

- La batterie ne doit pas venir en contact avec le feu ou l'eau, vu qu'elle contient des substances nuisibles et très dangereuses (même pour l'environnement).
- Au bout de sa durée de vie, éliminer la batterie auprès des centres de collecte autorisés.
- L'élimination abusive de déchets dangereux est punie par des sanctions réglementées par les lois en vigueur dans le pays où l'infraction est commise.

Consignes de maintenance

- Maintenir les performances optimales de la cerceuse portable et effectuer l'entretien programmé selon la fréquence et les modes spécifiés par le Constructeur.
- Un entretien adéquat permet de garder des performances optimales, une durée de vie supérieure et un niveau constant des caractéristiques requises de sécurité.
- NE PAS utiliser l'appareil dans le cas où les interventions de maintenance programmée n'auraient pas été effectuées régulièrement.
- Le personnel chargé de l'entretien courant doit avoir des compétences reconnues et des capacités spécifiques dans le domaine d'intervention.
- Les opérations doivent être effectuées après avoir débranché les sources d'alimentation.
- Porter les Équipements de Protection Individuelle utiles à un travail en sûreté.
- Ne modifier en aucune façon les caractéristiques de construction et fonctionnelles.

Fréquence des opérations de maintenance programmée

Tableau: Fréquence de maintenance

Fréquence	Élément	Opération à accomplir	Procédures à suivre
Tous les jours	Rouleau d'entraînement et plaques de poussée (pince)	Nettoyage	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuilards à l'aide d'air comprimé.
	Système de soudage	Nettoyage	 Précaution Avertissement Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.
Tous les 20.000 cycles	Pièces mécaniques	Graissage	- Graisser les pièces.
	Kit chariot de soudage	Contrôle des performances	- Nettoyer, graisser et vérifier les performances de la pièce. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure.
Tous les 60.000 cycles	Transmission du rouleau d'entraînement	Contrôle de l'usure	- Graisser et vérifier les performances des pièces. - Faire remplacer les pièces usagées.
	Plaque de soudage		- Graisser et vérifier les performances de la pièce. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement").
	Rouleau d'entraînement	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
	Plaques de poussée (pince)	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").
	Ressort et lame de coupe	Contrôle de l'usure	- Nettoyer et vérifier les performances des pièces. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").

Tableau des lubrifiants

Le tableau spécifie le type de lubrifiant à utiliser lors de toute réparation des pièces de la cercleuse portable.

- Les opérations doivent être effectuées par du personnel ayant des compétences et des connaissances reconnues, afin de travailler de façon correcte et sans

risques.

- Utiliser les lubrifiants (huiles et graisses) conseillés par le Constructeur ou avec des caractéristiques chimiques et physiques identiques.

Tableau: Lubrifiants conseillés

Type de graisse	marque	Sigle	Elément
Graisse synthétique	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Transmission du rouleau d'entraînement - Support de la pointe - Griffe de blocage du mouvement - Système de soudage (chariot et support) - Goujon de la plaque de soudage - Transmission du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas) - Ressort pour la lame de coupe

FR

Inconvénients, causes et solutions

Le tableau contient la liste des anomalies possibles qui peuvent se produire lors du fonctionnement normal de la machine, ainsi que les solutions relatives.

Tableau: Anomalies de fonctionnement

Inconvénient	Cause	Solution
Feuillards soudés de façon incorrecte	Soudage excessif	 - Réduire le temps de soudage (Voir "Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage").
	Soudage insuffisant	 - Augmenter le temps de soudage (Voir "Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage").
	Pièces du pied de cerclage abîmées	- Remplacer les pièces (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
Feuillards coupés de façon incorrecte	Épaisseur des feuillards incorrecte	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir "Données techniques").
	Compression de la pointe incorrecte	- S'assurer que la compression de la pointe est correcte.
	Lame de coupe usagée et/ou ressort affaibli	- Procéder au remplacement (Voir "Remplacement de la lame de coupe et du ressort").
	Pièces du pied de cerclage abîmées	- Remplacer les pièces (Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
Tension des feuillards incorrecte	Alignement des feuillards incorrect	- S'assurer que la largeur des feuillards est correcte et que la glissière est positionnée de façon correcte (Voir "Données techniques").
	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) présentant des résidus de feuillards	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuillards à l'aide d'air comprimé.
	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) usagés	- Remplacer les pièces. - Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement" - Voir "Remplacement des plaques de poussée (pince) et du pied de cerclage"
Dérapage du rouleau d'entraînement	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) présentant des résidus de feuillards	- Nettoyer et éliminer tout résidu de feuillards à l'aide d'air comprimé.
	Basculement du pied de cerclage incomplet	- Remplacer les pièces. - Voir "Remplacement du pied de cerclage"
Système de soudage défectueux	Épaisseur des feuillards incorrecte	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir "Données techniques").
	Compression de la pointe incorrecte	- S'assurer que la compression de la pointe est correcte.
Difficultés lors de l'activation du levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuillards	Coefficient de frottement des feuillards excessif	- En maintenant le levier activé, appuyer sur la commande pour la coupe et le soudage des feuillards.
	Réversibilité des engrenages réduite	



Précaution Avertissement

Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.



Précaution Avertissement

Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.

Tableau messages d'alarme

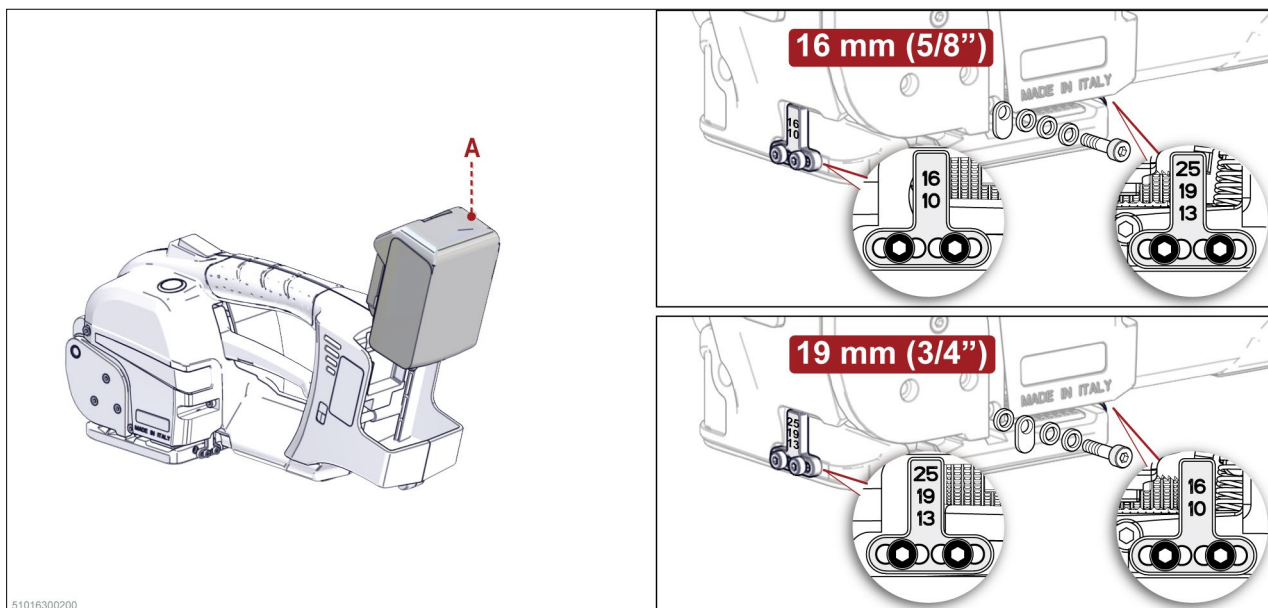
Le tableau indique les alarmes qui peuvent survenir au cours du fonctionnement.

Tableau : Alarmes machine

n°	Type d'anomalie	Solution
E01	Erreur du capteur de courant	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E05	Erreur de la fin de course du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir Données techniques). - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur. - S'assurer que la compression du ressort de la pointe est correcte. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E06	Activation du minirupteur du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- Activer le levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuillards. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E08	Démarrage du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas) insuffisant	- Vérifier le raccordement des câbles électriques du moteur. Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E09	Charge excessive sur le moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- Effectuer un cycle complet de cerclage. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E10	Rotation irrégulière des moteurs électriques	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E11	Position incorrecte du pied de cerclage pendant le soudage	- S'assurer que l'épaisseur des feuillards est correcte (Voir Données techniques). - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E12	Le levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuillards demeure bloqué en position	- Activer le levier pour le débloquent. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E13	Erreur mémoire	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E14	Activation du minirupteur du levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuillards	- Activer le levier pour le débloquent afin de désactiver le minirupteur. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E15	Batterie déchargée	- Recharger la batterie. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E18	Erreur de surchauffe du transistor du moteur (mosfet)	- Laisser refroidir la cercleuse de façon appropriée. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E19	Voltage de la batterie excessif	- S'assurer que la batterie est conforme à l'équipement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E20	Erreur de surchauffe du transistor de sécurité (mosfet)	- Laisser refroidir la cercleuse de façon appropriée. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E21	Erreur codeur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E22	Erreur matériel	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E29	Erreur du pilote (mosfet)	- Contacter le service après-vente du Constructeur.

Réglage pour le remplacement des feuilards

Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.



1. Extraire la batterie **A**.
2. Enlever les pièces et les réinstaller comme la figure le montre selon la largeur des feuilards à utiliser.
3. Introduire la batterie **A** dans le logement correspondant.

Remplacement de la lame de coupe et du ressort

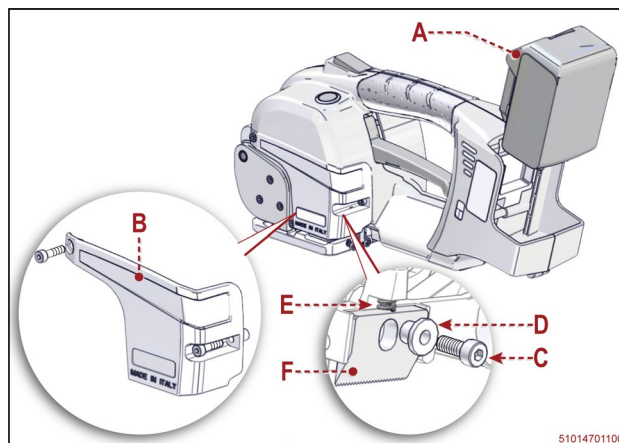
Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie **A**.
2. Desserrer les vis et enlever le protecteur **B**.
3. Desserrer la vis **C**.
4. Enlever la pièce **D**.
5. S'assurer que le ressort **E** n'est pas affaîssi.
 - Lorsque le ressort n'est plus performant, le remplacer par une pièce détachée d'origine.
6. Nettoyer et vérifier les performances de la lame **F**.
 - Lorsque la lame n'est plus performante, la remplacer par une pièce détachée d'origine.
7. Introduire le ressort **E** dans la position initiale.

NOTE

Avant d'introduire le ressort, le lubrifier avec de la graisse.

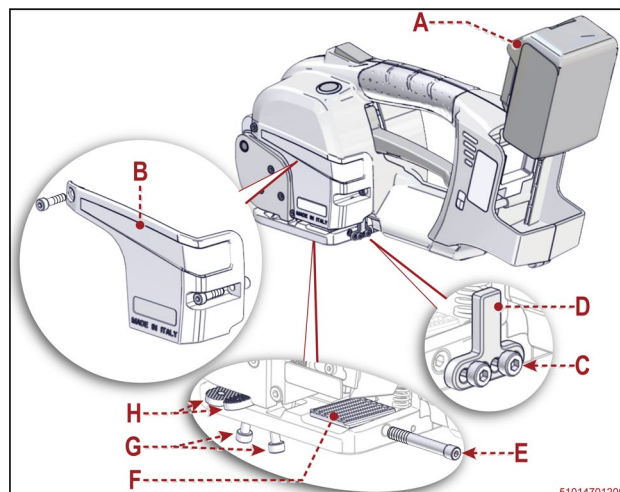
8. Installer la pièce **D**.
9. Appliquer un produit adhésif LOCTITE 243 sur la vis **C** et serrer celle-ci.
10. Installer le carter **B** et le fixer par les vis.
11. Introduire la batterie **A** dans le logement correspondant.



Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante

Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis et enlever le protecteur B.
3. Desserrer les vis C et enlever la pièce D.
4. Desserrer la vis E.
5. Remplacer la plaque basculante F par une pièce détachée d'origine.
6. Serrer la vis E.
7. Monter le composant D et le fixer avec les vis C.
8. Desserrer les vis G.
9. Remplacer les plaques de poussée H par une pièce détachée d'origine.
10. Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur les vis G et les serrer.
11. Installer le carter B et le fixer par les vis.
12. Introduire la batterie A dans le logement correspondant.



51014701200

Remplacement du rouleau d'entraînement

Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis B et enlever le protecteur C.
3. Desserrer les vis D.
4. Enlever la pièce E et le coussinet F.
5. Enlever le rouleau G.
6. Nettoyer et graisser la crémaillère (Voir «Tableau des lubrifiants»).

NOTE

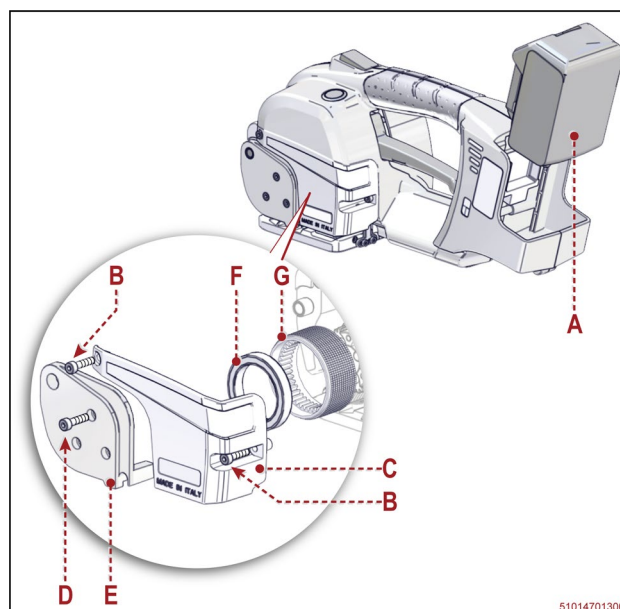
Cette opération doit être effectuée avant d'installer le nouveau rouleau.

7. Installer le nouveau rouleau G dans sa position d'origine.

NOTE

La flèche d'indication du rouleau G doit être orientée correctement, selon le sens de rotation.

8. Réinstaller le coussinet F.
9. Introduire la pièce E.
10. Appliquer un produit adhésif LOCTITE 243 sur les vis D et les serrer.
11. Installer le carter C et le fixer par les vis B.



51014701300

12. Introduire la batterie A dans le logement correspondant.

Parcage et élimination

■ Parcage de la cercleuse portable

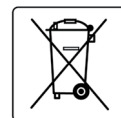
- Déconnecter les alimentations des sources d'énergie (électrique, pneumatique, etc.) de manière à empêcher le redémarrage de la machine.
- Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.
- Entreposer la cercleuse dans un endroit approprié, afin qu'elle n'entrave pas.

■ Élimination de la cercleuse portable

- Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.

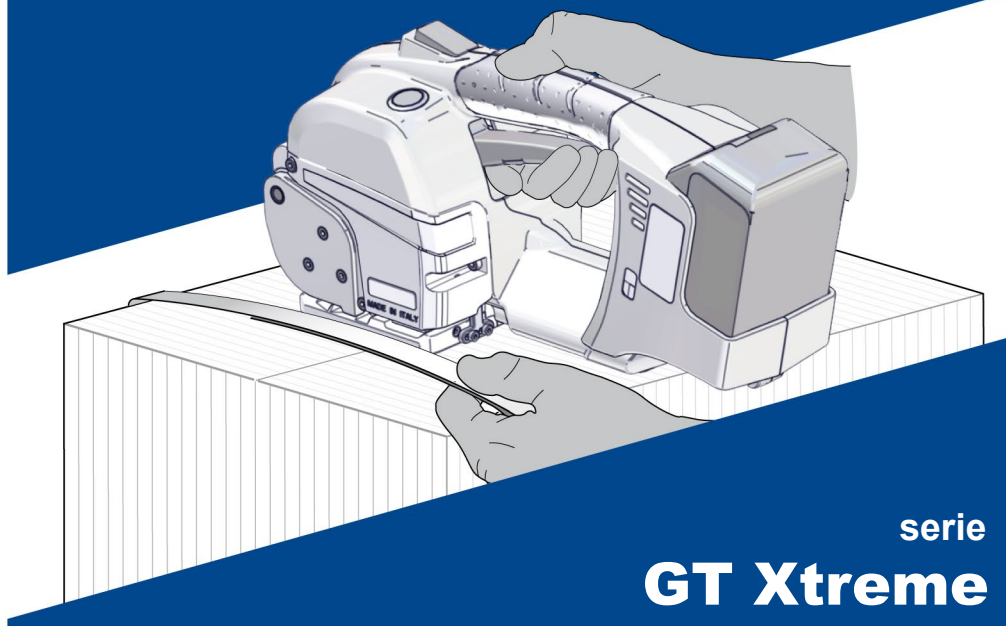
- Trier les matériaux selon leur composition et les éliminer de façon sélective, conformément aux lois en vigueur à ce propos.
- Éliminer correctement les rebuts des appareillages électriques et électroniques, en les confiant à des stations de collecte autorisées afin d'éviter tout effet nuisible et dangereux.

- Toutes les pièces faisant partie d'appareillages électriques et électroniques contiennent des substances dangereuses et se caractérisent par un avertissement spécifique estampillé sur celles-ci.
- L'élimination abusive de déchets dangereux est punie par des sanctions réglementées par les lois en vigueur dans le pays où l'infraction est commise.





Flejadora portátil (con baterías)



serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Con cargador 110V	C160990811Z
Con cargador 220V - Core Item	C160990812Z
Con cargador 220V	C16099081JZ
n. 2 baterías + Cargador 220V	C160990819Z
con cargador para Australia	C160990817Z

Manual de uso y manutencion

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

Traducción de las "INSTRUCCIONES ORIGINALES"

Sumario

Descripción general de la flejadora portátil (con baterías)	1
Accesorios opcionales.....	1
Identificación del fabricante y de la flejadora portátil (con baterías).....	1
Modalidad de entrega.....	2
Otros riesgos	2
Datos técnicos	2
Posición de las señales de seguridad e información.....	2
Descripción de los mandos	3
Encendido y apagado.....	3
Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado	3
Configuración y modalidad de funcionamiento.....	4
Configuración de funciones especiales	5
Modalidad de flejado	5
Recarga de la batería	6
Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento.....	6
Intervalos de mantenimiento programado	6
Tabla de lubricantes.....	7
Inconvenientes, causas, remedios	7
Tabla mensajes de alarma.....	8
Ajuste para cambio del fleje	9
Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte	9
Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante	10
Sustitución del rodillo de arrastre	10
Puesta fuera de servicio y desguace.....	10

ANEXOS

Catálogo de repuestos

ES

Descripción general de la flejadora portátil (con baterías)

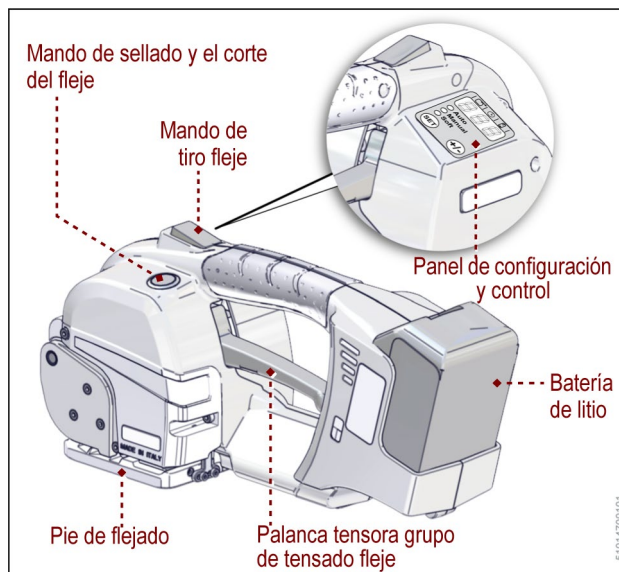
La flejadora portátil de la serie GT Xtreme debe utilizarse para cerrar con flejes los bultos de forma de paralelepípedo o cilíndrica con forma regular.

- El cierre de los bultos ocurre mediante sellado con vibración de flejes de polietileno tereftalato (PET) o polipropileno (PP).
- La flejadora se alimenta por una batería de litio. Para más información ver "Datos técnicos".
- Este tipo de flejadora está diseñado con tecnologías innovadoras y construido con materiales seleccionados para garantizar la eficiencia y la calidad de proceso.
- La flejadora es sólo para uso profesional y se puede utilizar en diversos ambientes (artesanal, industrial, etc.).
- El uso está reservado a un SOLO operador, quien debe estar formado, debe poseer las capacidades adecuadas para el trabajo a llevar a cabo y debe encontrarse en idóneas condiciones.

Importante

NO poner en funcionamiento los controles si el fleje no se encuentra en el pie de flejado.

- La activación de los mandos sin el fleje puede causar daños irreversibles a los componentes de flejado.



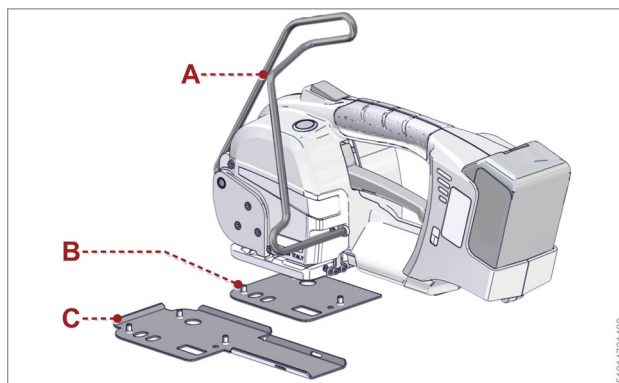
NOTA

Antes de interactuar con la flejadora, especialmente durante la primera utilización, leer todas las **ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD** (ver el documento adjunto).

Accesorios opcionales

La flejadora portátil puede estar equipada por pedido (en fase de pedido o posteriormente) con algunos accesorios.

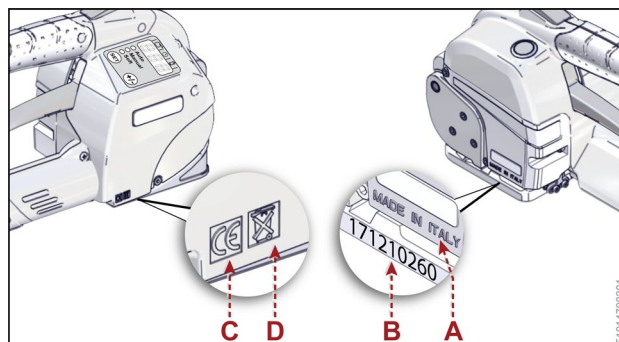
- A)** Conjunto de manija para enganche en suspensión de 3 posiciones - C290963300Z
- B)** Placa de metal protección del pie de flejado - C210963400Z
- C)** Placa de metal protección del pie de flejado y envoltura inferior - C220978300Z
- Cargador de baterías
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Batería adicional - C521012320Z



Identificación del fabricante y de la flejadora portátil (con baterías)

La ilustración muestra las referencias de identificación.

- A)** Indicación del lugar de diseño y construcción
- B)** Número de serie
- C)** Marcado CE de conformidad
- D)** Símbolo "Residuos de aparatos eléctricos y electrónicos"



Modalidad de entrega

La flejadora portátil se entrega embalada en una caja especial estabilizada adecuadamente para asegurar su integridad.

- Junto con la flejadora se entrega también la batería correspondiente.
- Recargar la batería mediante un ciclo de recarga completo antes de intentar poner en marcha la flejadora.

- Dentro de la caja se encuentra el manual de uso y mantenimiento, las Advertencias de seguridad y las Condiciones de garantía.
- Conservar el manual y los documentos anexos en un lugar conocido y fácilmente determinable con el fin de poderlos consultar cuando necesario.

Otros riesgos

Los riesgos residuales son: “**todos los riesgos que permanecen a pesar de que en la fase de proyecto se hayan adoptado e integrado todas las soluciones de seguridad**”.

- Todos los riesgos residuales se evidencian mediante una señal a propósito. Algunas señales de advertencia se encuentran en las proximidades de la zona donde existe el riesgo, mientras que otras se hallan en una posición fácilmente visible.
- La lista detalla los riesgos residuales que pueden existir en este tipo de máquinas.

- **Riesgo de corte:** no manipular el fleje sin el uso de dispositivos adecuados para la protección de los miembros articulados superiores.
- **Riesgo de proyección de fragmentos:** llevar puestos los dispositivos de protección de los ojos.
- Las gafas deben estar dotadas de protecciones laterales.
- **Riesgo de ruido:** llevar dispositivos de protección conformes para evitar daños auditivos causados por exposición prolongada y continua.

Datos técnicos

Tabla: Datos técnicos de la flejadora portátil

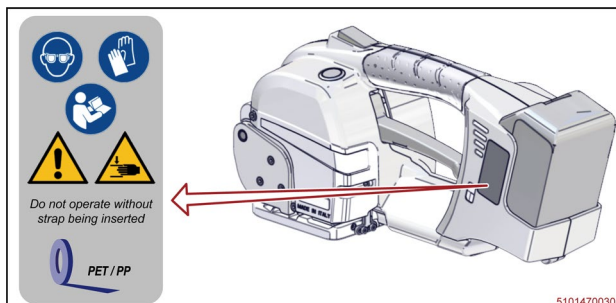
Descripción	Unidad de medida	Valor
CARACTERÍSTICAS DE LAS FUENTES DE ALIMENTACIÓN		
Características de la batería		
Batería de iones de litio	-	-
Tensión corriente eléctrica	V	18
Intensidad corriente eléctrica	A	5
Tiempo de carga de la batería	min	75
CARACTERÍSTICAS GENERALES		
Dimensiones y pesos		
Longitud, ancho, altura (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Peso (batería instalada)	kg (lb)	4 (8.8)
Condiciones ambientales		
Altura máxima de trabajo (s.n.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Humedad relativa (detectada a una temperatura entre 20°C y 40°C)	-	20%÷90%
Temperatura ambiente de funcionamiento	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Luminosidad ambiental (mínima)	Lux	50

Descripción	Unidad de medida	Valor
Nivel de ruido	dB(A)	96.33
Nivel de vibración	m/sec ²	<5.85
Características de funcionamiento		
Cantidad de flejes realizables (batería completamente cargada)	n.	180÷300
Velocidad de tensado de la correa (máxima)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Tensado del fleje (máximo)	N	4200
Resistencia de cierre del fleje (relacionado con la calidad del material)	%	75÷85
Soldadura fleje de vibración	-	-
Bultos de forma cilíndrica (diámetro mínimo)	mm (")	700 (27.6)
Características del fleje		
Ancho	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Espesor	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Tipo de material	-	PP/PET

Posición de las señales de seguridad e información

La ilustración muestra la posición de las señales aplicadas sobre la flejadora portátil.

- Mantener las señales de seguridad y las informaciones legibles y observar las indicaciones detalladas.
- Sustituir y volver a posicionar las señales todavía no legibles en el mismo punto de origen.
- Para más información sobre las señales aplicadas, consultar el párrafo “Señales de seguridad y aviso”.



Descripción de los mandos

La ilustración muestra los mandos principales y la lista detalla su descripción y función.

A) Mando de ajuste

B) Mando de selección ajuste y programación del valor

C) LED para flejado en “modalidad Soft”

NOTA

La modalidad “Soft” es específica para flejes de polipropileno (PP).

D) LED para flejado en “modalidad manual”

NOTA

La modalidad “Manual” es específica para flejes de tereftalato de polietileno (PET).

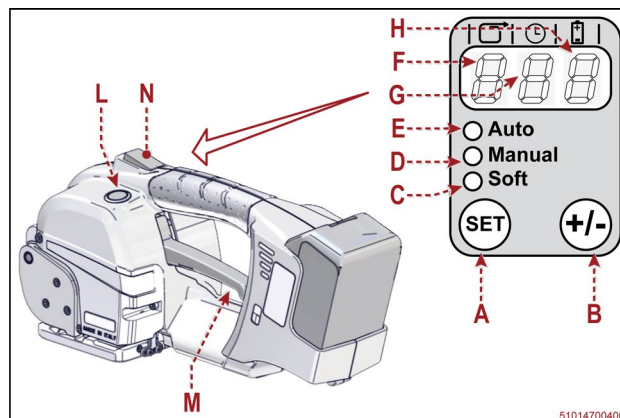
E) LED para flejado en “modalidad automática”

NOTA

En la modalidad de funcionamiento “semiautomática” los dos LED D-E debe permanecer encendidos.

F) Fuerza de tiro fleje

G) Tiempo de sellado fleje



H) Nivel de carga de batería

NOTA

Los valores de los parámetros F-G-H se encuentran entre un valor mínimo de 2 y un máximo de 9.

L) Mando de sellado y el corte del fleje

M) Palanca tensora grupo de tensado fleje

N) Mando de tiro fleje

ES

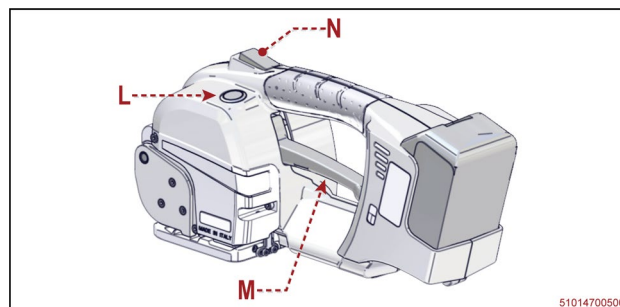
Encendido y apagado

Para el encendido, proceder de la manera indicada.

- Accionar uno de los mandos L-M-N.
- La flejadora está predispuesta para el funcionamiento.
- La flejadora se apaga automáticamente después de 2 minutos de inactividad.

NOTA

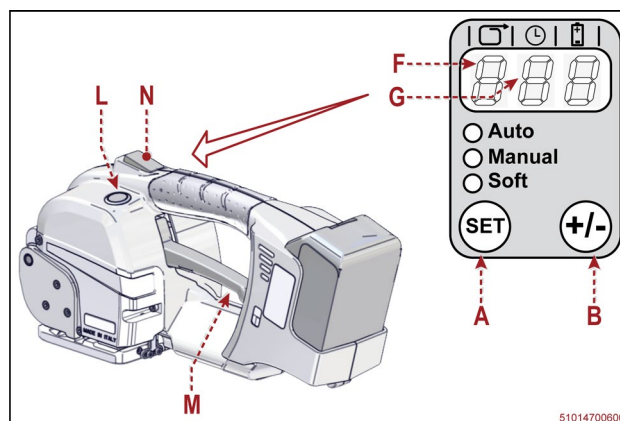
En caso de inactividad prolongada, remover la batería.



Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

1. Oprimir simultáneamente las teclas A-B y soltarlas.
2. Presionar la tecla A.
 - El valor de tiro del fleje F empieza a parpadear.
3. Oprimir la tecla B hasta visualizar el valor que se desea ajustar.
4. Presionar la tecla A.
 - El valor del tiempo de sellado G empieza a parpadear.
5. Oprimir la tecla B hasta visualizar el valor que se desea ajustar.
 - Para almacenar los valores introducidos, oprimir uno de los mandos L-N o bien accionar la palanca M.
 - Para salir sin almacenar los valores, no activar ningún mando durante al menos 10 segundos.
6. Realizar una prueba de flejado y comprobar que la configuración resulte correcta.
 - Con flejes no conformes, cortar el fleje y realizarlo nuevamente con el fin de evitar los riesgos relacionados con una rotura improvisa.



vamente con el fin de evitar los riesgos relacionados con una rotura improvisa.

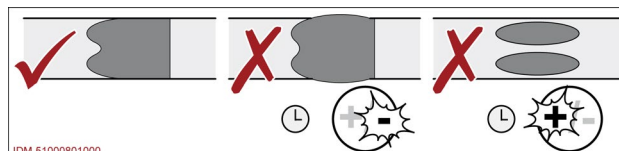
Tabla: valores de tiro fleje

Denominación y fuerza aplicada	Valor visualizado en la pantalla (campo F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tiro normal N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Tiro Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabla: tiempo de sellado fleje

	Valor visualizado en la pantalla (campo G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tiempo s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- La ilustración muestra la diferencia entre el sellado conforme y no conforme, donde es necesario aumentar o disminuir el tiempo.



ES

Configuración y modalidad de funcionamiento

La flejadora se puede configurar para funcionar en modalidad manual, semiautomática y automática.

- En cada ajuste es posible seleccionar la modalidad Soft.
- La modalidad Soft se recomienda para bultos en los que se requiere una fuerza inferior o bien con flejes sutiles o de polipropeno (PP).

■ Programación y funcionamiento en “modalidad manual”

- Oprimir simultáneamente las teclas **A-B**.
 - El LED correspondiente a la modalidad corriente comienza a parpadear.
- Oprimir la tecla **B** hasta el encendido del LED **D**.

NOTA

Para la modalidad de funcionamiento “manual + suave”, oprimir la tecla **B** hasta que los LED **C-D** se encienden.

- Oprimir uno de los mandos **L-N** o accionar la palanca **M** para confirmar.
- Oprimir el mando **N** para tensar el fleje.
- Mantener oprimido el mando **N** hasta la recuperación del fleje en exceso y la conclusión del ciclo de tiro.

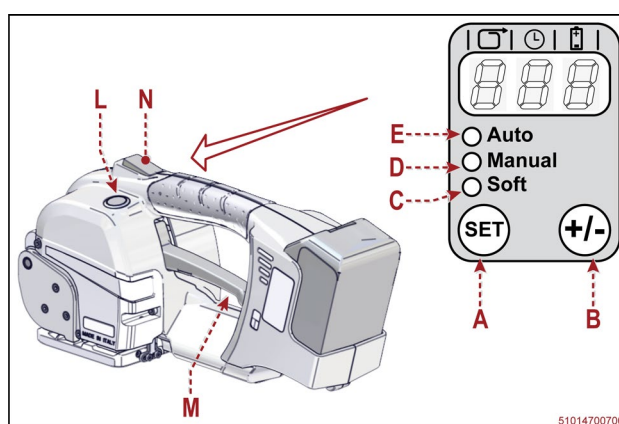
NOTA

La flejadora se detiene cada vez que se suelta el mando **N**.

- La conclusión del ciclo palacio de tiro del fleje se indica mediante la detención del motor.
- Oprimir y soltar el mando **L**.
 - Inicia el ciclo de soldadura, que termina con el corte del fleje.
 - La conclusión de la cuenta atrás y la activación de la señal acústica indican que el ciclo se ha completado.

■ Programación y funcionamiento en “modalidad semiautomática”

- Oprimir simultáneamente las teclas **A-B**.
 - El LED correspondiente a la modalidad corriente comienza a parpadear.
- Oprimir la tecla **B** hasta el encendido simultáneo de los LED **D-E**.



NOTA

Para la modalidad de funcionamiento “semiautomática + suave”, oprimir la tecla **B** hasta que los LED **C-D-E** se encienden.

- Oprimir uno de los mandos **L-N** o accionar la palanca **M** para confirmar.
- Oprimir el mando **N** para tensar el fleje.
- Mantener oprimido el mando **N** hasta la recuperación del fleje en exceso y la conclusión del ciclo de tiro.

NOTA

La flejadora se detiene cada vez que se suelta el mando **N**.

- Al alcanzar el valor de tiro establecido, el sellado y el corte del fleje se producen automáticamente.
- La conclusión de la cuenta atrás y la activación de la señal acústica indican que el ciclo se ha completado.

■ Programación y funcionamiento en “modalidad automática”

- Oprimir simultáneamente las teclas **A-B**.
 - El LED correspondiente a la modalidad corriente comienza a parpadear.
- Oprimir la tecla **B** hasta el encendido del LED **E**.

NOTA

Para la modalidad de funcionamiento “automática + suave”, oprimir la tecla **B** hasta que los LED **C-E** se encienden.

3. Oprimir uno de los mandos **L-N** o accionar la palanca **M** para confirmar.
4. Oprimir el mando **N**.
- Inicia el ciclo de flejado, que termina con el sellado y el corte del fleje.

- La conclusión de la cuenta atrás y la activación de la señal acústica indican que el ciclo se ha completado.

NOTA

Es posible interrumpir el ciclo automático activando uno de los mandos **L-M-N**.

Configuración de funciones especiales

La modalidad permite visualizar el número de ciclos, el software instalado y bloquear/desbloquear el ajuste de los parámetros.

■ Número ciclos

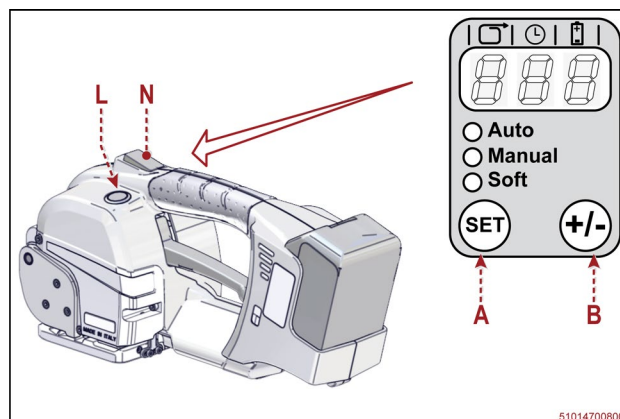
- El número de ciclos se compone de 6 dígitos (máximo 999999) que se pueden visualizar en dos pantallas.
- El número de ciclos es necesario para llevar a cabo las operaciones de mantenimiento programado.
- Oprimir y mantener oprimida (aproximadamente 4 segundos) la tecla **B**.
- La pantalla muestra los primeros 3 dígitos.
- Oprimir nuevamente la tecla **B** para visualizar los demás 3 dígitos.
- Oprimir nuevamente la tecla **B** para salir.

■ Versión de software instalado

1. Extraer la batería.
2. Mantener oprimido el mando **L** e insertar la batería en el compartimiento correspondiente.
- La pantalla muestra la versión del software (2 dígitos, una letra y 3 dígitos más).
3. Soltar el mando **L** para salir.

■ Bloqueo de configuración parámetros

- Extraer la batería.
- Mantener oprimidos los mandos **L-N** e insertar la batería en el compartimiento correspondiente.



ría en el compartimiento correspondiente.

- El bloqueo de la configuración de parámetros se señala a través del avisador acústico, que se activa cada vez que se pulsa una de las teclas **A-B**.

■ Desbloqueo de configuración parámetros

- Para desbloquear la configuración de parámetros, extraer la batería.
- Mantener oprimidos los mandos **L-N** e insertar la batería en el compartimiento correspondiente.
- El desbloqueo de configuración parámetros se señala a través del avisador acústico.

ES

Modalidad de flejado

La ilustración muestra los puntos de intervención y la descripción indica los procedimientos que se deben observar.

1. Envolver el bulto que se debe embalar con el fleje.
2. Superponer el fleje y mantenerla ligeramente levantada.
3. Agarrar el fleje y levantar la palanca para abrir el grupo de tensión fleje.
4. Insertar el fleje superpuesto en la ranura y colocarlo correctamente dentro del asiento de flejado.
5. Soltar la palanca para cerrar el grupo de tensión fleje.



Importante

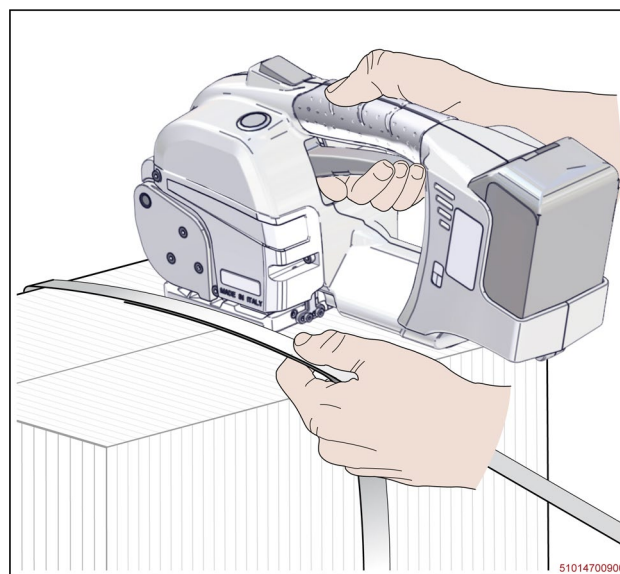
La zona del bulto en la que se lleva a cabo el flejado debe tener una superficie de apoyo adecuada.

6. Implementar los procedimientos adecuados, según la programación establecida (Véase "Configuración y modalidad de funcionamiento").
- La conclusión de la cuenta atrás y la activación de la señal acústica indican que el ciclo se ha completado.
7. Utilizar los puntos de agarre, levantar la palanca para abrir el grupo de tensión fleje y remover la flejadora.



Importante

NO poner en funcionamiento los controles si el fleje no se encuentra en el pie de flejado.



- La activación de los mandos sin el fleje puede causar daños irreversibles a los componentes de flejado.

8. Controlar periódicamente que la tensión del fleje y el sellado se produzcan de la forma correcta.
- Con tensión fleje o soldadura incorrectas, es necesario regular la configuración (Véase “Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado”).

Importante

Durante el uso de la herramienta, adoptar una posición ergonómica para poder controlar situaciones imprevisibles y minimizar la fatiga y la incomodidad.

- **NO trabajar en ambientes con espacios estrechos**

que impiden una ergonomía adecuada durante los movimientos o iluminados de manera insuficiente.

- **Durante el uso de la herramienta, mantener a las personas lejos de la zona de trabajo, para evitar riesgos vinculados con la seguridad.**

Cuidado Advertencia

Para cortar los flejes no conformes utilizar SOLAMENTE las tijeras.

El corte de los flejes con el uso de un cortador puede causar un latigazo peligroso.

Recarga de la batería

Cargar la batería cada vez que el nivel alcanza el umbral mínimo o al final de la jornada de trabajo.

- El alcance del umbral mínimo de carga se señaliza a través del avisador acústico.
- Recargar (versión con batería) usando SOLO los cargadores de batería correspondientes y según la información del fabricante de estos.
- NO recargar las baterías con un dispositivo diferente del previsto.

- La batería no debe entrar en contacto con el fuego o el agua, puesto que contiene sustancias nocivas y de alta peligrosidad (incluso para el medio ambiente).
- Al final del ciclo de vida, desechar la batería en centros de recogida autorizados.
- La eliminación abusiva de residuos peligrosos es sancionable según las leyes vigentes en el territorio donde se ha determinado la infracción.

Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento

- Mantener la flejadora portátil en condiciones de máxima eficiencia y efectuar el mantenimiento programado según la frecuencia y modalidades indicadas por el fabricante.
- Un buen mantenimiento permitirá mantener en el tiempo las prestaciones, una duración de trabajo más larga y un nivel constante de los requisitos de seguridad.
- NO trabajar si las intervenciones de mantenimiento programado no han sido efectuadas regularmente.
- El personal autorizado al mantenimiento ordinario debe tener competencias reconocidas y capacidades profesionales especiales en el sector de referencia.
- Las intervenciones deben ser llevadas a cabo con fuentes de alimentación desconectadas.
- Usar los Equipos de Protección Individual necesarios para trabajar de manera segura.
- NO modificar de ninguna manera las características de fabricación y funcionales.

Intervalos de mantenimiento programado

Tabla: Intervalos de mantenimiento

Frecuencia	Componente	Operación por efectuar	Procedimientos necesarios
Todos los días	Rodillo de arrastre y placas de contraste (gripper)	Limpieza	- Limpiar y eliminar los residuos de fleje con aire comprimido.
	Sistema de sellado	Limpieza	 Cuidado Advertencia Llevar las gafas de protección apropiadas contra el riesgo de proyección debido a los residuos de mecanizado.
Cada 20.000 ciclos	Componentes mecánicos	Lubricación	- Lubricar los componentes.
	Juego del carro de sellado	Control funcional	- Limpiar, lubricar y verificar la funcionalidad del componente. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste.
Cada 60.000 ciclos	Transmisión rodillo de arrastre Placa de sellado	Control del desgaste	- Lubricar y verificar la funcionalidad de los componentes. - Hacer sustituir los componentes, cuando desgastados.
	Rodillo de arrastre	Control del desgaste	- Lubricar y verificar la funcionalidad del componente. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste (Véase “Sustitución del rodillo de arrastre”).
	Placas de contraste (gripper)	Control del desgaste	- Limpiar y verificar la funcionalidad de los componentes. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste (Véase “Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante”).
	Resorte y cuchilla de corte	Control del desgaste	- Limpiar y verificar la funcionalidad de los componentes. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste (Véase “Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte”).

Tabla de lubricantes

La tabla muestra los tipos de lubricante que se deben utilizar en caso de reparaciones en los componentes de la flejadora portátil.

- Las intervenciones deben ser realizadas por personal con experiencia y conocimiento reconocidos para ope-

rar de forma correcta y sin riesgos.

- Use los lubricantes (aceites y grasas) recomendados por el fabricante o lubricantes con las mismas características químico-físicas.

Tabla: Lubricantes recomendados

Tipo de lubricante	marca	Sigla	Componente
Grasa sintética	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Transmisión rodillo de arrastre - Soporte puntal - Trinquete de bloque de movimiento - Sistema de sellado (carro y apoyo) - Perno de la placa de sellado - Transmisión motor eléctrico de corte y sellado (paso a paso) - Resorte para cuchilla de corte

Inconvenientes, causas, remedios

La tabla indica la lista de las irregularidades que pueden ocurrir durante el funcionamiento normal con la indicación de las soluciones posibles.

Tabla: Irregularidades de funcionamiento

Inconveniente	Causa	Remedio
Fleje no sellado correctamente	Sellado excesivo	 - Reducir el tiempo de sellado (Véase "Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado").
	Sellado insuficiente	 - Aumentar el tiempo de sellado (Véase "Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado").
	Componentes desgastados del soporte de flejado	- Sustituir los componentes (Véase "Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante").
Fleje no cortado correctamente	Espesor fleje incorrecto	- Controlar que el espesor del fleje resulte correcto (Véase "Datos técnicos").
	Compresión puntal incorrecto	- Controlar que la compresión del puntal resulte correcta.
	Cuchilla de corte desgastada y/o resorte comprimido	- Efectuar la sustitución (Véase "Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte").
	Componentes desgastados del soporte de flejado	- Sustituir los componentes (Véase "Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante").
Fleje no tensado correctamente	Fleje no alineado correctamente	- Compruebe que la anchura del fleje resulte correcta y que la guía está colocada correctamente (Véase "Datos técnicos").
	Rodillo de arrastre y/o placas de contraste (gripper) con residuos de flejes	- Limpiar y eliminar los residuos de fleje con aire comprimido.
	Rodillo de arrastre y placas de contraste (gripper) desgastadas	- Sustituir los componentes.
Resbalamiento del rodillo de arrastre	Rodillo de arrastre y/o placas de contraste (gripper) con residuos de flejes	- Véase "Sustitución del rodillo de arrastre" - Véase "Sustituir las placas de contraste (gripper) y el pie del fleje"
	Basculamiento del pie del fleje incompleto	- Limpiar y eliminar los residuos de fleje con aire comprimido.
Circuito de sellado averiado	Espesor fleje incorrecto	- Controlar que el espesor del fleje resulte correcto (Véase "Datos técnicos").
	Compresión puntal incorrecto	- Controlar que la compresión del puntal resulte correcta.
Dificultades de accionamiento de la palanca de apertura del grupo de tensado fleje	Fleje con coeficiente de fricción excesivo	- Manteniendo la palanca accionada, oprimir el mando para el corte y el sellado del fleje.
	Reversibilidad de los engranajes reducida	



Cuidado Advertencia

Llevar las gafas de protección apropiadas contra el riesgo de proyección debido a los residuos de mecanizado.



Cuidado Advertencia

Llevar las gafas de protección apropiadas contra el riesgo de proyección debido a los residuos de mecanizado.

Tabla mensajes de alarma

La tabla muestra las alarmas que se pueden verificar durante el funcionamiento.

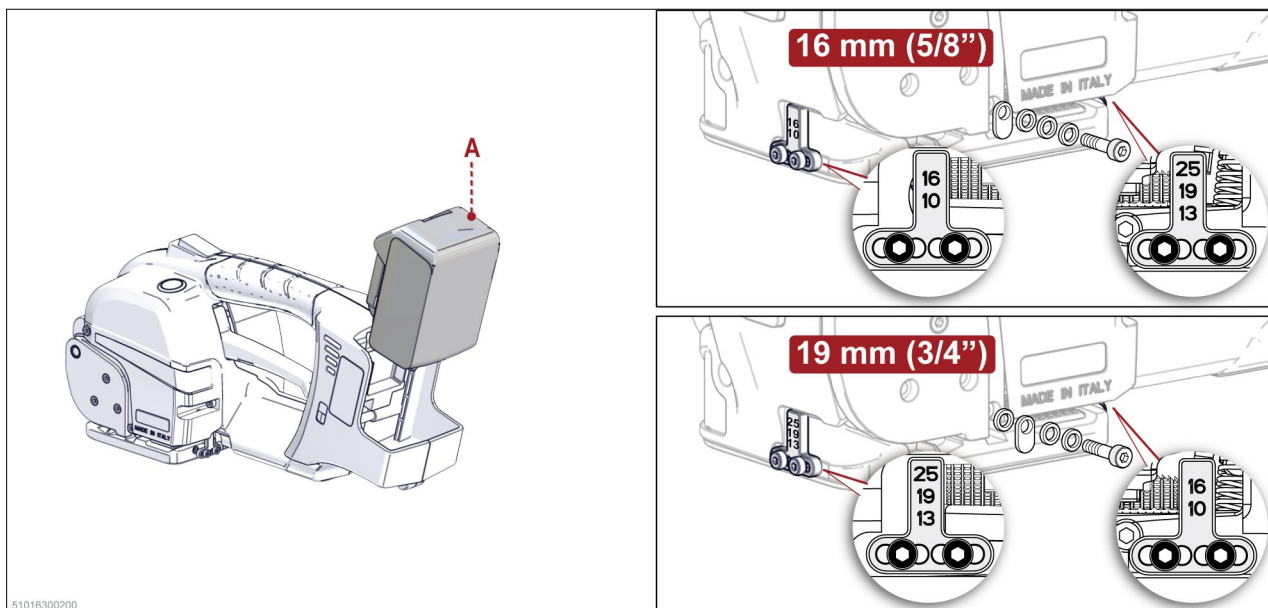
Tabla: Alarmas máquina

n.	Tipo de anomalía	Remedio
E01	Error del sensor de corriente	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E05	Error microinterruptor de corte y sellado (paso a paso)	- Controlar que el espesor del fleje resulte correcto (Véase Datos técnicos). - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante. - Controlar que la compresión del resorte del puntal resulte correcta. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E06	Activación microinterruptor del motor eléctrico de corte y sellado (paso a paso)	- Accionar la palanca de apertura del grupo de tensado fleje - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E08	Estado inicial de arranque del motor eléctrico de corte y sellado (paso a paso) insuficiente	- Controlar la conexión de los cables eléctricos del motor. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E09	Carga excesiva sobre el motor eléctrico de corte y sellado (paso a paso)	- Realizar un ciclo completo de flejado. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E10	Rotación irregular de los motores eléctricos	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E11	Pie de flejado no colocado correctamente durante la fase de sellado	- Controlar que el espesor del fleje resulte correcto (Véase Datos técnicos). - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E12	La palanca de apertura grupo de tensado fleje permanece bloqueada en la posición	- Accionar la palanca para desbloquearla. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E13	Error de memoria	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E14	Activación del microinterruptor de la palanca de apertura grupo de tensado fleje	- Accionar la palanca para desbloquearla y desactivar el microinterruptor. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E15	Batería descargada	- Cargar la batería. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E18	Error de sobretensión transistor motor (MOSFET)	- Dejar enfriar la flejadora de modo adecuado. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E19	Voltaje batería demasiado alto	- Comprobar que la batería cumpla con el equipo. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E20	Error de sobretensión transistor de seguridad (mosfet)	- Dejar enfriar la flejadora de modo adecuado. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E21	Error encoder	- Controlar que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E22	Error hardware	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E29	Error accionador (mostfet)	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.

ES

Ajuste para cambio del fleje

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.



1. Extraer la batería **A**.
2. Desmontar los componentes y volver a montarlos como se muestra en la ilustración, de acuerdo con la anchura del fleje que se debe usar.
3. Insertar la batería **A** en el asiento correspondiente.

Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte

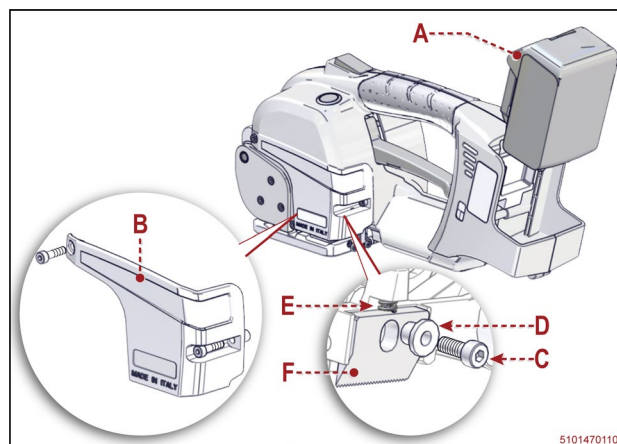
La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

1. Extraer la batería **A**.
2. Desenroscar los tornillos y desmontar la protección **B**.
3. Destornillar el tornillo **C**.
4. Remover el componente **D**.
5. Controlar que el resorte **E** no resulte comprimido.
 - Cuando el resorte ya no resulta eficiente, reemplazarlo con un recambio original.
6. Limpiar e inspeccionar la eficiencia de la cuchilla **F**.
 - Cuando la hoja ya no resulta eficiente, reemplazarla con un recambio original.
7. Introducir el resorte **E** en su posición original.

NOTA

Antes de insertar el resorte , lubricarlo con grasa.

8. Montar el componente **D**.
9. Aplicar un producto adhesivo LOCTITE 243 en el tornillo **C** y apretar.
10. Montar la protección **B** y fijarla con los tornillos.
11. Insertar la batería **A** en el asiento correspondiente.

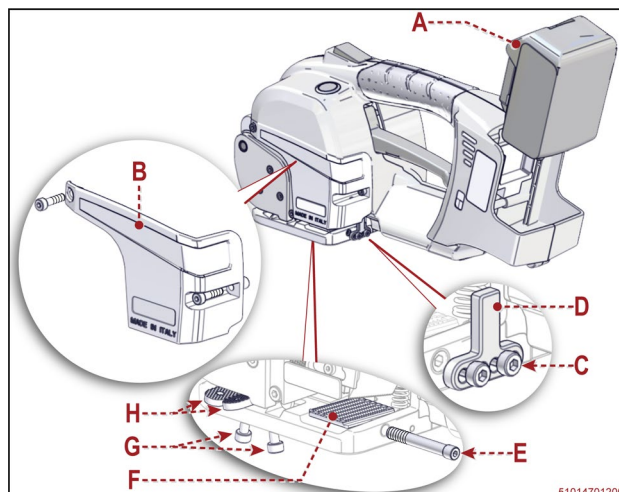


51014701100

Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

1. Extraer la batería **A**.
2. Desenroscar los tornillos y desmontar la protección **B**.
3. Desenroscar los tornillos **C** y desmontar el componente **D**.
4. Destornillar el tornillo **E**.
5. Sustituir la placa basculante **F** con una pieza de recambio original.
6. Apretar el tornillo **E**.
7. Montar el componente **D** y fijarlo con los tornillos **C**.
8. Destornillar los tornillos **G**.
9. Reemplazar las placas de contraste **H** con un recambio original.
10. Aplicar un producto adhesivo (LOCTITE 243) en los tornillos **G** y apretarlos.
11. Montar la protección **B** y fijarla con los tornillos.



12. Insertar la batería **A** en el asiento correspondiente.

Sustitución del rodillo de arrastre

La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

1. Extraer la batería **A**.
2. Desenroscar los tornillos **B** y desmontar la protección **C**.
3. Destornillar los tornillos **D**.
4. Remover el componente **E** y el cojinete **F**.
5. Remover el rodillo **G**.
6. Limpiar y lubricar la cremallera con grasa (Véase "Tabla de lubricantes").

NOTA

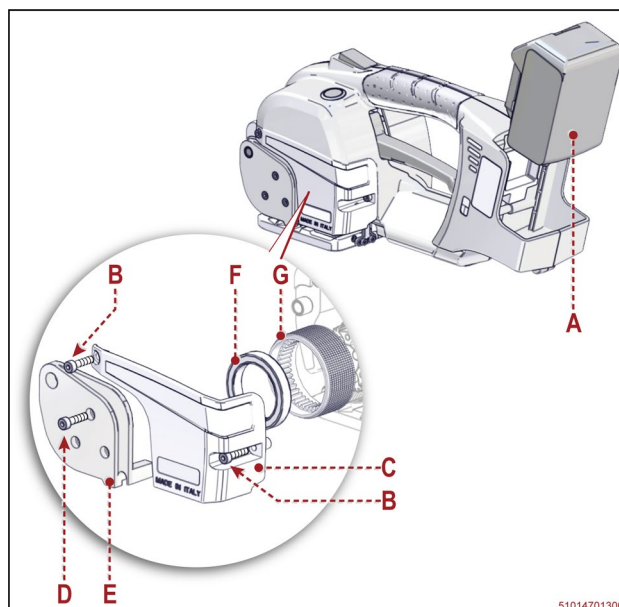
La intervención debe realizarse antes de instalar el nuevo rodillo.

7. Introducir el nuevo rodillo **G** en su posición original.

NOTA

La flecha que indica el rodillo **G** debe estar orientada correctamente, de acuerdo con la dirección de rotación.

8. Volver a montar el cojinete **F**.
9. Insertar el componente **E**.
10. Aplicar un producto adhesivo LOCTITE 243 en los tornillos **D** y apretarlos.

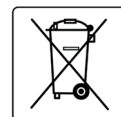


11. Montar la protección **C** y fijarla con los tornillos **B**.
12. Insertar la batería **A** en el asiento correspondiente.

Puesta fuera de servicio y desguace

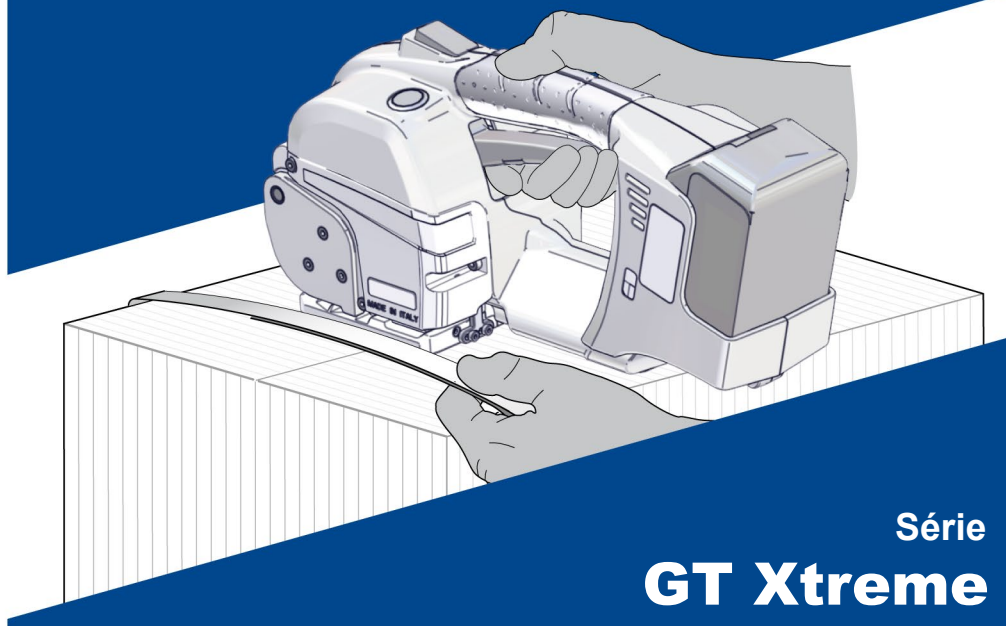
- **Puesta fuera de servicio de la flejadora portátil**
 - Desactivar las alimentaciones de las fuentes de energía (eléctrica, neumática, etc.) para impedir un nuevo arranque.
 - Vacíe de manera adecuada los sistemas que contienen sustancias dañinas cumpliendo con las leyes en vigor en los lugares de trabajo y con aquéllas relativas a la protección del medioambiente.
 - Depositar la flejadora en un lugar adecuado, de manera que no constituya un obstáculo.
- **Desguace de la flejadora portátil**
 - Vacíe de manera adecuada los sistemas que contienen sustancias dañinas cumpliendo con las leyes en vigor en los lugares de trabajo y con aquéllas relativas a la protección del medioambiente.

- Seleccionar los materiales según la composición de los productos y eliminarlos de modo selectivo, tal y como dictan las leyes vigentes en materia.
- Eliminar los residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos de modo correcto, en los centros de recolección autorizados, para evitar efectos dañinos para la salud.
- Todos los componentes de Aparatos Eléctricos y Electrónicos contienen sustancias dañinas y se identifican mediante un signo especial.
- La eliminación abusiva de residuos peligrosos es sancionable según las leyes vigentes en el territorio donde se ha determinado la infracción.





Aparelho de cintar portátil (com bateria)



Série
GT Xtreme

PT

GT Xtreme	C160990810Z
Com carregador 110V	C160990811Z
Com carregador 220V - Core Item	C160990812Z
Com carregador 220V	C16099081JZ
n° 2 pilhas + carregador 220V	C160990819Z
com carregador para a Austrália	C160990817Z

Manual de uso e manutenção

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

Tradução das “INSTRUÇÕES ORIGINAIS”

Sumário

Descrição geral aparelho de cintar portátil (com bateria).....	1
Acessórios a pedido	1
Identificação do fabricante e do aparelho de cintar portátil (com bateria).....	1
Modalidade de entrega.....	2
Riscos residuais	2
Dados técnicos.....	2
Posição sinais de segurança e informação.....	2
Descrição dos comandos	3
Ligar e desligar.....	3
Configuração tração cinta e tempo de soldadura.....	3
Configuração e modo de funcionamento.....	4
Configuração funções especiais.....	5
Modo cintagem.....	5
Carregar bateria	6
Recomendações para operações de manutenção.....	6
Intervalos manutenção programada.....	6
Tabela lubrificantes.....	8
Problemas, causas, soluções.....	8
Tabela mensagens de alarme	9
Ajustes para mudar de cinta.....	10
Substituição da lâmina de corte e mola.....	10
Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante.....	11
Substituição rolo de tração.....	11
Desmantelamento e demolição.....	11

ANEXOS

Catálogo de peças de reposição

Descrição geral aparelho de cintar portátil (com bateria)

O aparelho de cintar portátil da série GT Xtreme serve para aplicar a cinta em embalagens de forma paralelepípedica ou cilíndrica de formato regular.

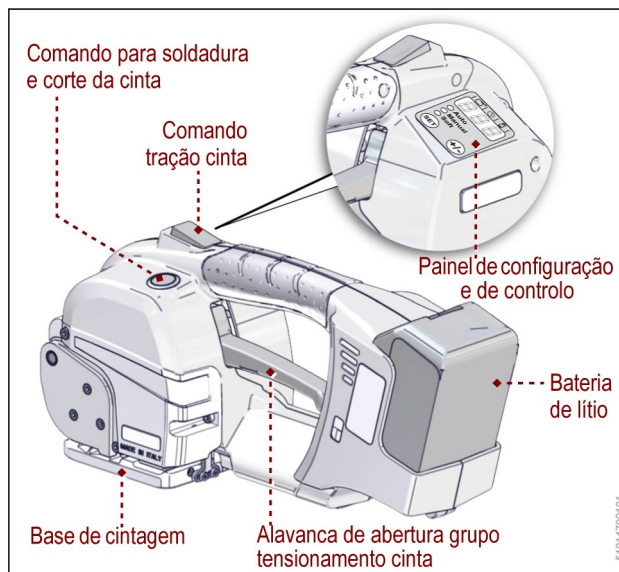
- A cintagem das embalagens é realizada com a soldadura por vibração da cinta em Polietileno tereftalato (PET) ou em Polipropileno (PP).
- O aparelho de cintar é alimentado por uma bateria de lítio.
Para mais detalhes veja “Dados técnicos”.
- Este tipo de aparelho de cintar foi projetado com tecnologias inovadoras e construído com materiais selecionados para assegurar a eficiência e a qualidade do processo.
- O aparelho de cintar é apenas para uso profissional e pode ser utilizado em diferentes ambientes (artesanal, industrial, etc.).
- O uso é reservado a um SÓ operador que deve ser formado, ter capacidades adequadas ao trabalho a efetuar e se encontrar em condições adequadas.



Importante

NÃO ativar os comandos se a cinta não estiver inserida na base de cintagem.

- A ativação dos comandos sem a cinta pode danificar de forma irreversível os componentes de cintagem.



NOTA

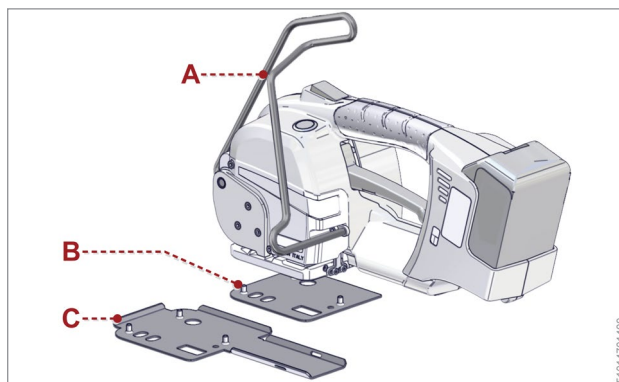
Antes de utilizar o aparelho de cintar, em especial na primeira utilização, leia todas as PRECAUÇÕES DE SEGURANÇA (veja documento anexo).

PT

Acessórios a pedido

O aparelho de cintar portátil pode ser equipado a pedido (na hora de efetuar o pedido ou posteriormente) com alguns acessórios.

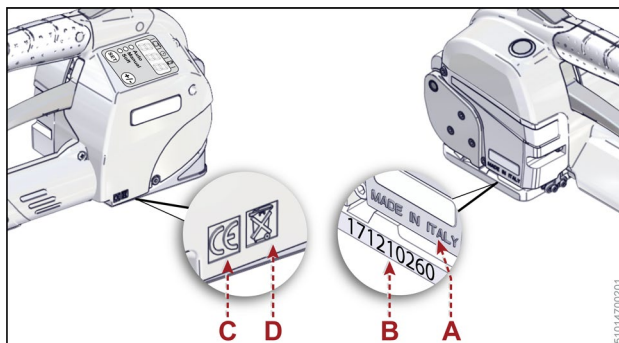
- A) Kitsuspensor com gancho de 3 posições - C290963300Z
- B) Placa de metal para a proteção da base de cintagem - C210963400Z
- C) Placa de metal para a proteção da base de cintagem e cobertura inferior - C220978300Z
- Carregador de bateria
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Bateria de reserva - C521012320Z



Identificação do fabricante e do aparelho de cintar portátil (com bateria)

A ilustração mostra as referências para a identificação.

- A) Indicação do local de concepção e fabricação
- B) Número de série
- C) Marcação CE de conformidade
- D) Símbolo “Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrónicos”



Modalidade de entrega

O aparelho de cintar portátil é entregue embalado numa caixa apropriada e adequadamente estabilizada para garantir a sua integridade.

- A bateria é entregue junto com o aparelho de cintar.
- Carregar a bateria com um ciclo completo antes de utilizar o aparelho de cintar.

- Dentro da caixa foram inseridos os seguintes documentos o manual de uso e manutenção, as Precauções de Segurança e as Condições de Garantia.
- Conservar o manual e os documentos anexados num local conhecido e facilmente localizável, para poderem ser consultados quando necessário.

Riscos residuais

Os riscos residuais são: “**todos os riscos que permanecem embora durante as fases de realização dos projetos tenham sido aplicadas todas as soluções de segurança**”.

- Cada risco residual é destacado com um sinal apropriado. Alguns destes são aplicados perto da área onde existe o risco, outros em uma posição facilmente visível.
- A lista mostra os riscos residuais que podem existir nestes tipos de máquinas.
- **Risco de corte:** não manipular a cinta sem usar equipamen-

tos de proteção apropriados para proteger os membros superiores.

- **Risco de projeção de fragmentos:** usar equipamentos de proteção para proteger os olhos.
- Os óculos devem ter proteções laterais.
- **Risco de ruído:** usar equipamentos de proteção conformes, isto para evitar danos auditivos causados pela exposição prolongada e contínua.

PT

Dados técnicos

Tabela: Dados técnicos aparelho de cintagem portátil

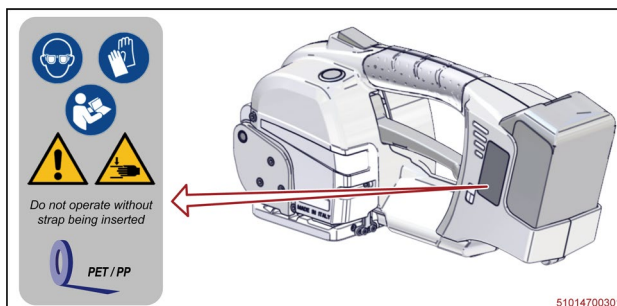
Descrição	Unidade de medida	Valor
CARACTERÍSTICAS FONTES DE ALIMENTAÇÃO		
Características bateria		
Bateria de íões de Lítio	-	-
Tensão corrente elétrica	V	18
Intensidade corrente elétrica	A	5
Tempo para carregar a bateria	mín	75
CARACTERÍSTICAS GERAIS		
Dimensões e pesos		
Comprimento, largura, altura (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Peso (bateria instalada)	kg (lb)	4 (8.8)
Condições ambientais		
Altitude máxima de funcionamento (a.n.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Humidade relativa (temperatura medida entre 20°C e 40°C)	-	20%÷90%
Temperatura ambiente de funcionamento	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Luminosidade ambiente (mínima)	Lux	50

Descrição	Unidade de medida	Valor
Nível de ruído	dB(A)	96.33
Nível de vibração	m/sec ²	<5.85
Características funcionamento		
Quantidade de cintas realizáveis (bateria totalmente carregada)	nº	180÷300
Velocidade tensionamento cintas (máxima)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Tensão cinta (máxima)	N	4200
Resistência ao fechar a cinta (depende da qualidade do material)	%	75÷85
Soldadura cinta por vibração	-	-
Volumes de forma cilíndrica (diâmetro mínimo)	mm (")	700 (27.6)
Características cinta		
Largura	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Espessura	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Tipo de material	-	PP/PET

Posição sinais de segurança e informação

A ilustração mostra a posição dos sinais aplicados sobre o aparelho de cintar portátil.

- Manter os sinais de segurança e informações legíveis e respeitar as indicações descritas.
- Substituir e reposicionar os sinais não mais legíveis no mesmo ponto de origem.
- Para mais detalhes sobre os sinais aplicados, consulte o parágrafo “Sinais de segurança e informação”.



Descrição dos comandos

A ilustração mostra os comandos principais e a lista a respectiva descrição e função.

A) Comando configuração

B) Comando de seleção da configuração e ajuste do valor

C) Led para cinta em “modo Soft”

NOTA

O modo “Soft” é específico para cintas em Polipropileno (PP).

D) Led para cintagem em “modo manual”

NOTA

O modo “Manual” é específico para cintas em Poli(Tereftalato de Etileno) (PET).

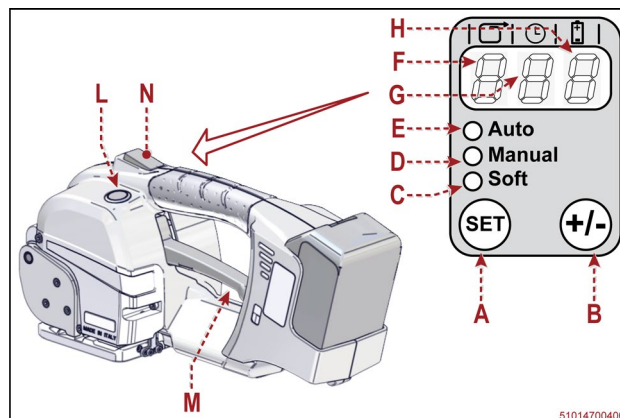
E) Led para cintagem em “modo automático”

NOTA

Para o modo de funcionamento “semiautomático” os dois leds D-E devem permanecer acesos.

F) Força de tração cinta

G) Tempo de soldadura da cinta



H) Nível de carga da bateria

NOTA

Os valores dos parâmetros F-G-H variam de um mínimo de 1 até um máximo de 9.

L) Comando para soldadura e corte da cinta

M) Alavanca de abertura grupo tensionamento cinta

N) Comando tração cinta

PT

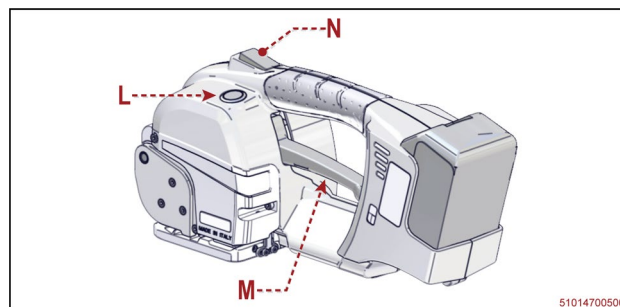
Ligar e desligar

Para ligar prossiga da seguinte forma:

- Acione um dos comandos L-M-N.
- O aparelho de cintar está habilitado para o funcionamento.
- O aparelho de cintar desliga automaticamente após 2 minutos de inatividade.

NOTA

No caso de inatividade prolongada retire a bateria.



Configuração tração cinta e tempo de soldadura

A ilustração mostra os pontos de atuação e a descrição indica as operações a serem realizadas.

1. Pressione simultaneamente os botões A-B e depois solte-os.
2. Pressione a tecla A.
 - O valor de tração da cinta F começa a piscar.
3. Pressione botão B até visualizar o valor a programar.
4. Pressione a tecla A.
 - O valor do tempo de soldadura G começa a piscar.
5. Pressione botão B até visualizar o valor a programar.
 - Para memorizar os valores inseridos, pressione um dos comandos L-N ou acione a alavanca M.
 - Para sair sem memorizar os valores, não pressione nenhum comando por ao menos 10 segundos.
6. Experimente efetuar a cintagem e verifique se a configuração está correta.
 - Se a cintagem não estiver correta, corte a cinta e repita a operação para evitar riscos relacionados com a ruptura repentina.

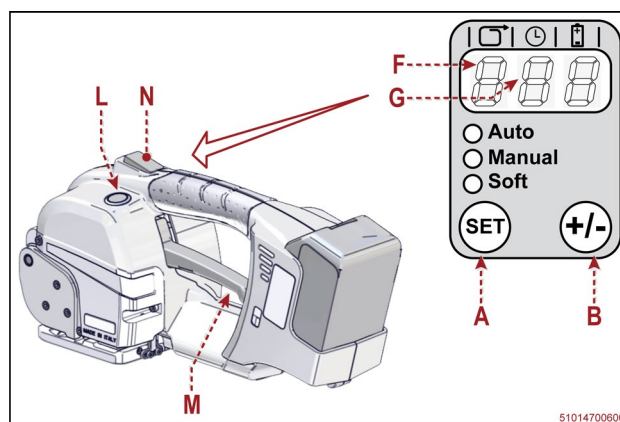


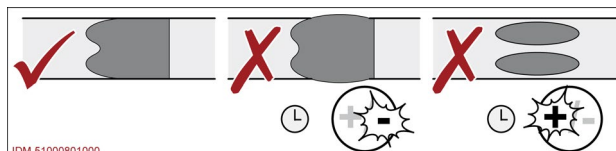
Tabela: valores de tração da cinta

Denominação e força aplicada	Valor mostrado no display (campo F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tração normal N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Tração Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabela: tempo de soldadura da cinta

	Valor mostrado no display (campo G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tempo s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- A ilustração mostra a diferença entre a soldadura correta e aquelas não corretas, logo é necessário aumentar ou diminuir o tempo.



Configuração e modo de funcionamento

O aparelho de cintar pode ser configurado para funcionar em modo manual, semiautomático e automático.

- Para cada configuração pode ser associado o modo Soft.
- O modo Soft é recomendado para embalagens em que é necessária uma força de tração menor ou com uma cinta mais fina ou em Polipropileno (PP).

Configuração e funcionamento em “modo manual”

1. Pressione simultaneamente os botões **A-B**.
- O led correspondente ao modo atual e começa a piscar.
2. Pressione o botão **B** até o acendimento do led **D**.

NOTA

Para o modo de funcionamento “manual + soft”, pressione o botão **B** até o acendimento dos leds **C-D**.

3. Pressione um dos comandos **L-N** ou acione a alavanca **M** para confirmar.
4. Pressione o comando **N** para esticar a cinta.
5. Mantenha pressionado o comando **N** até recuperar a cinta em excesso e a conclusão do ciclo de tração.

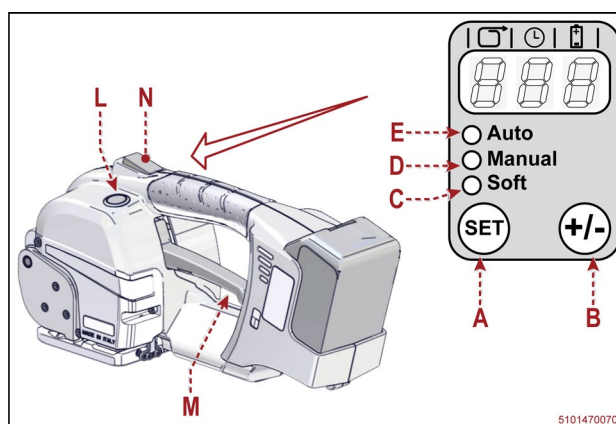
NOTA

O aparelho de cintar para cada vez que o comando **N** for solto.

- O ciclo de tração da cinta termina assim que o motor parar.
- 6. Pressione e solte o comando **L**.
- O ciclo de soldadura inicia e termina com o corte da cinta.
- A conclusão da contagem regressiva e a ativação do aviso sonoro indicam que o ciclo terminou.

Configuração e funcionamento em “modo semiautomático”

1. Pressione simultaneamente os botões **A-B**.
- O led correspondente ao modo atual e começa a piscar.
2. Pressione o botão **B** até o acendimento simultâneo dos leds **D-E**.



NOTA

Para o modo de funcionamento “semiautomático + soft”, pressione o botão **B** até o acendimento dos leds **C-D-E**.

3. Pressione um dos comandos **L-N** ou acione a alavanca **M** para confirmar.
4. Pressione o comando **N** para esticar a cinta.
5. Mantenha pressionado o comando **N** até recuperar a cinta em excesso e a conclusão do ciclo de tração.

NOTA

O aparelho de cintar para cada vez que o comando **N** for solto.

- Ao atingir o valor de tração configurado, automaticamente ocorre a soldadura e o corte da cinta.
- A conclusão da contagem regressiva e a ativação do aviso sonoro indicam que o ciclo terminou.

Configuração e funcionamento em “modo automático”

1. Pressione simultaneamente os botões **A-B**.
- O led correspondente ao modo atual e começa a piscar.
2. Pressione o botão **B** até o acendimento do led **E**.

NOTA

Para o modo de funcionamento “automático + soft”, pressione o botão **B** até o acendimento dos leds **C-E**.

3. Pressione um dos comandos **L-N** ou acione a alavanca **M** para confirmar.
4. Pressione o comando **N**.
- O ciclo de cintagem inicia e termina com a soldadura e o corte da cinta.

- A conclusão da contagem regressiva e a ativação do aviso sonoro indicam que o ciclo terminou.

NOTA

O ciclo automático pode ser interrompido ativando um dos seguintes comandos L-M-N.

Configuração funções especiais

Esta modalidade permite visualizar o número dos ciclos, o tipo de software instalado e bloquear/desbloquear a configuração dos parâmetros.

■ Número de ciclos

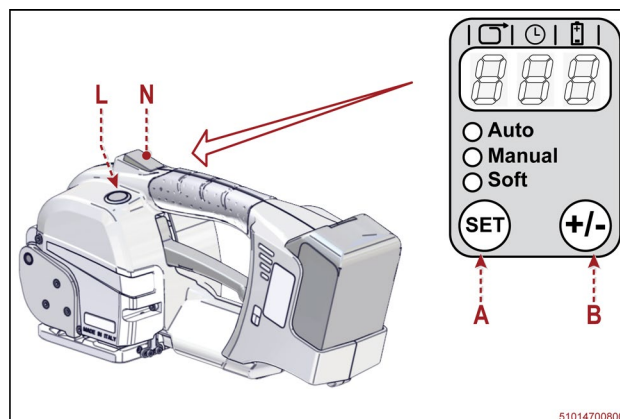
- O número dos ciclos é composto por 6 dígitos (máximo 999999) exibidos em dois mostradores.
- O número de ciclos é necessário para realizar as operações de manutenção programada.
- Pressione e mantenha pressionado (cerca 4 segundos) o botão **B**.
- O display mostra os primeiros 3 dígitos.
- Pressione novamente o botão **B** para visualizar outros 3 dígitos.
- Pressione novamente o botão **B** para sair.

■ Versão do software instalado

1. Retire a bateria.
2. Mantenha pressionado o comando **L** e introduza a bateria no seu respectivo lugar.
- O display mostra a versão do software (2 dígitos, uma letra e 3 dígitos).
3. Solte o comando **L** para sair.

■ Bloqueio configuração parâmetros

- Retire a bateria.



- Mantenha pressionado os comandos **L-N** e introduza a bateria no seu respectivo lugar.
- O bloqueio da configuração dos parâmetros é assinalado por um alarme sonoro, que é ativado cada vez que for pressionado um dos botões **A-B**.

■ Desbloqueio configuração parâmetros

- Para desbloquear a configuração dos parâmetros, retire a bateria.
- Mantenha pressionado os comandos **L-N** e introduza a bateria no seu respectivo lugar.
- O desbloqueio da configuração dos parâmetros é assinalado por um alarme sonoro.

PT

Modo cintagem

A ilustração mostra os pontos de atuação e a descrição indica as operações a serem realizadas.

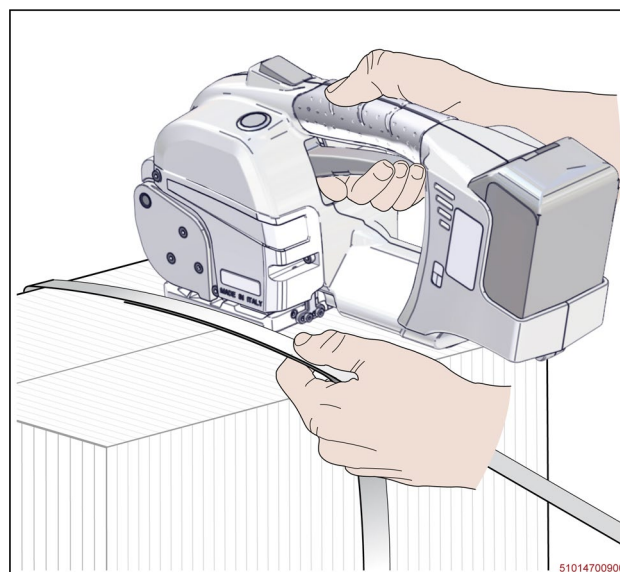
1. Envolve a embalagem a ser embalada com a cinta.
2. Sobreponha a cinta e mantenha a mesma ligeiramente levantada.
3. Segure o aparelho de cintar e levante a alavanca para abrir o grupo de tensionamento da cinta.
4. Insira a cinta sobreposta na fenda e posicione-a corretamente na base de cintagem.
5. Solte a alavanca para fechar o grupo de tensionamento da cinta.



Importante

A zona da embalagem onde aplicar a cinta deve ter uma superfície de apoio adequada.

6. Realize as operações previstas conforme a configuração efetuada (Veja "Configuração e modo de funcionamento").
- A conclusão da contagem regressiva e a ativação do aviso sonoro indicam que o ciclo terminou.



7. Segure os pontos de fixação, levante a alavanca para abrir o grupo de tensionamento da cinta e extraia o

aparelho de cintar.

Importante

NÃO ativar os comandos se a cinta não estiver inserida na base de cintagem.

- A ativação dos comandos sem a cinta pode danificar de forma irreversível os componentes de cintagem.
- 8. Verifique periodicamente se a tensão da cinta e a soldadura são realizadas de modo correto.
- Se a tensão da cinta ou a soldadura não estiverem corretas ajuste a configuração (Veja "Configuração tração cinta e tempo de soldadura").

Importante

Durante o uso, utilizar uma posição ergonómica para poder

controlar situações imprevistas e reduzir ao mínimo a fadiga e o desconforto.

- **NÃO** operar em ambientes com espaços restritos que impedem uma ergonomia adequada nos movimentos ou não suficientemente iluminados.
- Durante o uso, manter afastadas as pessoas da área de trabalho para evitar riscos para a segurança.

Cuidado Advertência

Para cortar as cintas aplicadas erradas utilize APENAS uma tesoura.

O corte da cinta com um cortador pode provocar golpes perigosos.

Carregar bateria

A bateria deve ser carregada cada vez que o nível atingir o limite mínimo ou então no final do dia de trabalho.

- O nível mínimo de carga é assinalado por um alarme sonoro.
- Efetuar a recarga (versão com bateria) SÓ com o uso dos relativos carregadores de bateria e segundo as informações do seu produtor.
- NÃO efetuar a recarga das baterias com um dispositivo diferente daquele previsto.

- A bateria não deve entrar em contacto com o fogo ou a água, pois contém substâncias nocivas e altamente perigosas (também para o ambiente).
- No final do ciclo de vida, eliminar a bateria em centros de recolha autorizados.
- A eliminação ilegal de resíduos perigosos é punida com sanções reguladas pelas leis em vigor no território onde a infração foi constatada.

Recomendações para operações de manutenção

- Manter o aparelho de cintar portátil em condições de máxima eficiência e efetuar a manutenção programada de acordo com a frequência e as modalidades indicadas pelo fabricante.
- Uma manutenção correcta permite manter os rendimentos no tempo, uma duração de funcionamento superior e um nível constante dos requisitos de segurança.
- NÃO operar se as intervenções de manutenção programada não foram regularmente efetuadas.
- O pessoal autorizado à manutenção ordinária deve ter com-

petências reconhecidas e capacidades especiais no setor de intervenção.

- As operações devem ser realizadas com as fontes de alimentação desconectadas.
- Usar os Dispositivos de Proteção Individual necessários para operar de modo seguro.
- NÃO modificar de modo algum as características construtivas e funcionais.

Intervalos manutenção programada

Tabela: Intervalos de manutenção

Frequência	Componente	Operações	Procedimentos
Todos os dias	Rolo de tração e placas de contraste (gripper)	Limpeza	- Limpar e eliminar os resíduos de cinta com ar comprimido.
	Sistema de soldadura	Limpeza	 Cuidado Advertência Usar óculos de proteção apropriados contra o risco de projeção devido aos resíduos que se formam durante a operação.
Cada 20.000 ciclos	Componentes mecânicos	Lubrificação	- Lubrificar os componentes.
	Kit soldadura	Controlo funcionamento	- Limpar, lubrificar e verificar o funcionamento do componente. - Substituir o componente se apresentar sinais de desgaste.
Cada 60.000 ciclos	Transmissão rolo de tração	Controlo desgaste	- Lubrificar e verificar o funcionamento dos componentes. - Substituir os componentes se desgastados.
	Placa de soldadura		
	Rolo de tração	Controlo desgaste	- Limpar e verificar o funcionamento do componente. - Substituir o componente se apresentar sinais de desgaste (Veja "Substituição rolo de tração").
	Placas de contraste (gripper)	Controlo desgaste	- Limpar e verificar o funcionamento dos componentes. - Substituir o componente se apresentar sinais de desgaste (Veja "Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante").
	Mola e lâmina de corte	Controlo desgaste	- Limpar e verificar o funcionamento dos componentes. - Substituir o componente se apresentar sinais de desgaste (Veja "Substituição da lâmina de corte e mola").

Tabela lubrificantes

A tabela a seguir mostra os tipos de lubrificantes que podem ser utilizados quando for necessário realizar reparações nos componentes do aparelho de cintar portátil.

- As operações devem ser realizadas por operadores

com aptidões e habilidades reconhecidas para poder trabalhar de modo correto e sem correr riscos.

- Utilize os lubrificantes (óleos e massas) aconselhados pelo fabricante ou lubrificantes com características químico-físicas iguais.

Tabela: Lubrificantes recomendados

Tipo de lubrificante	Marca	Sigla	Componente
Massa sintética	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Transmissão rolo de tração - Suporte ponteira - Gancho bloqueio movimento - Sistema de soldadura (carrinho e suporte) - Perno placa de soldadura - Transmissão motor elétrico de corte e soldadura (passo-passo) - Mola para lâmina de corte

Problemas, causas, soluções

A tabela mostra a lista das anomalias que podem ocorrer durante uma normal condição de funcionamento com a indicação das possíveis soluções.

Tabela: Anomalias de funcionamento

Problemas	Causa	Solução
Cinta não soldada corretamente	Soldadura excessiva	 - Reduzir o tempo de soldadura (Veja “Configuração tração cinta e tempo de soldadura”).
	Soldadura insuficiente	 - Aumentar o tempo de soldadura (Veja “Configuração tração cinta e tempo de soldadura”).
	Componentes pé de cintagem desgastados	- Substituir os componentes (Veja “Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante”)
Cinta não cortada corretamente	Espessura cinta incorreta	- Verificar se a espessura da cinta está correta (Veja “Dados técnicos”).
	Compressão ponteira incorreta	- Verificar se a compressão da ponteira está correta.
	Lâmina de corte desgastada e/ou mola frouxa	- Efetuar a substituição (Veja “Substituição da lâmina de corte e mola”).
	Componentes pé de cintagem desgastados	- Substituir os componentes (Veja “Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante”)
Cinta não tensionada corretamente	Cinta não alinhada corretamente	- Verificar se a largura da cinta está correta e se a guia está posicionada corretamente (Veja “Dados técnicos”). - Limpar e eliminar os resíduos de cinta com ar comprimido.
	Rolo de tração e/ou placas de contraste (gripper) com resíduos de cinta	 Cuidado Advertência Usar óculos de proteção apropriados contra o risco de projeção devido aos resíduos que se formam durante a operação.
	Rolo de tração e/ou placas de contraste (gripper) desgastados	- Substituir os componentes. Veja “Substituição rolo de tração”. Veja “Substituição placas de contraste (gripper) e base de cintagem”.
Escorregamento do rolo de tração	Rolo de tração e/ou placas de contraste (gripper) com resíduos de cinta	- Limpar e eliminar os resíduos de cinta com ar comprimido.
	Inclinação incompleta da base de cintagem	 Cuidado Advertência Usar óculos de proteção apropriados contra o risco de projeção devido aos resíduos que se formam durante a operação.
Falha no sistema de soldadura	Espessura cinta incorreta	- Verificar se a espessura da cinta está correta (Veja “Dados técnicos”).
	Compressão ponteira incorreta	- Verificar se a compressão da ponteira está correta.
Dificuldade ao acionar a alavanca de abertura do grupo de tensionamento da cinta	Cinta com coeficiente de atrito excessivo	
	Reversibilidade reduzida das engrenagens	- Com a alavanca acionada pressione o comando corte e soldadura cinta.

Tabela mensagens de alarme

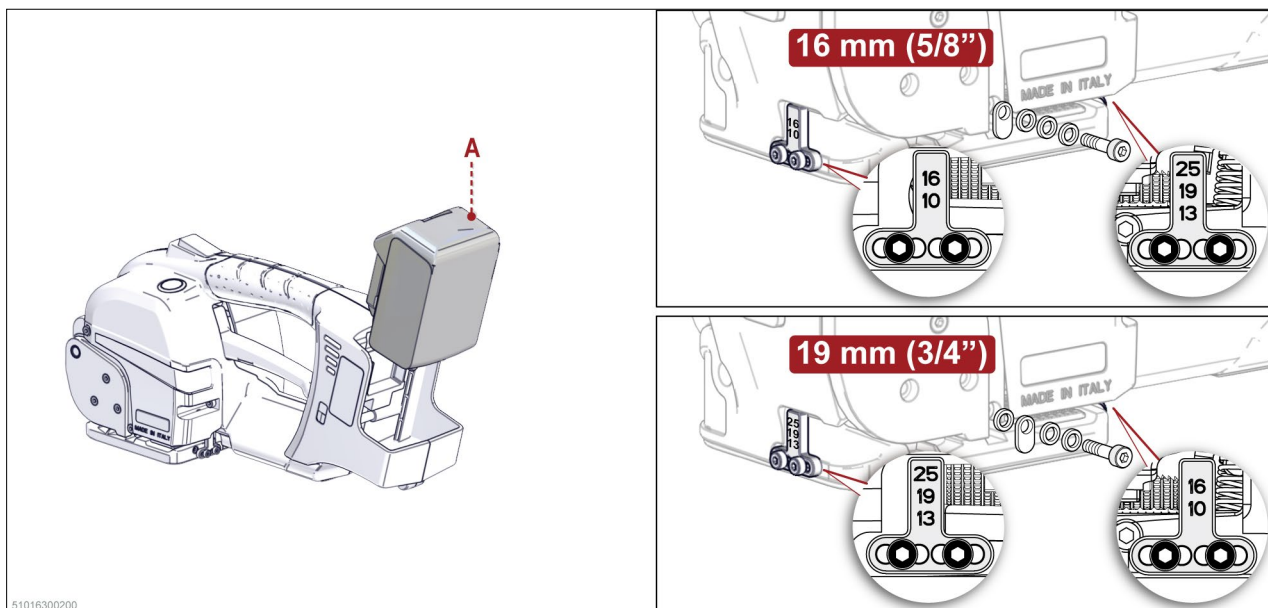
A tabela mostra os alarmes que podem ocorrer durante o funcionamento.

Tabela: Alarmes máquina

nº	Tipo de anomalia	Solução
E01	Erro do sensor de corrente	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E05	Erro fim de curso motor elétrico de corte e soldadura (passo-passo)	- Verificar se a espessura da cinta está correta (Veja Dados técnicos). - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante. - Verificar se a compressão da mola da ponteira está correta. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E06	Ativação do microinterruptor do motor elétrico de corte e soldadura (passo-passo)	- Acionar a alavanca de abertura do grupo de tensionamento da cinta. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E08	Arranque do motor elétrico de corte e soldadura (passo-passo) insuficiente	- Verificar a ligação dos cabos elétricos do motor. Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E09	Carga excessiva no motor elétrico de corte e soldadura (passo-passo)	- Efetuar um ciclo completo de cintagem. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E10	Rotação irregular dos motores elétricos	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E11	Base de cintagem não posicionada corretamente durante a soldadura	- Verificar se a espessura da cinta está correta (Veja Dados técnicos). - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E12	Alavanca de abertura do grupo de tensionamento da cinta permanece bloqueada em posição	- Acionar a alavanca para desbloqueá-la. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E13	Erro memória	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E14	Ativação do microinterruptor da alavanca de abertura do grupo de tensionamento da cinta	- Acionar a alavanca para desbloqueá-la e desativar o microinterruptor. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E15	Bateria descarregada	- Carregar a bateria. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E18	Erro excesso de temperatura transistor motor (mosfet)	- Deixar o aparelho de cintar esfriar adequadamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E19	Tensão bateria muito alta	- Verificar se a bateria é compatível com o equipamento. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E20	Erro excesso de temperatura transistor de segurança (mosfet)	- Deixar o aparelho de cintar esfriar adequadamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E21	Erro encoder	- Verifique se a ligação elétrica foi efetuada corretamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E22	Erro hardware	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E29	Erro de driver (mosfet)	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.

Ajustes para mudar de cinta

A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimento e habilidades adequadas.



1. Retire a bateria **A**.
2. Desmontar os componentes e montar novamente como mostrado na ilustração de acordo com a largura da cinta que se pretende utilizar.
3. Introduza a bateria **A** no seu respectivo lugar.

Substituição da lâmina de corte e mola

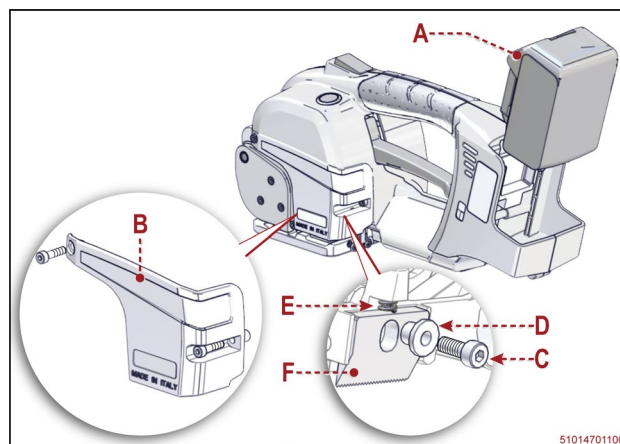
A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimento e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos e desmonte a proteção **B**.
3. Desaparafuse o parafuso **C**.
4. Extraia o componente **D**.
5. Verifique se a mola **E** está frouxa.
 - Se a mola perdeu a sua eficiência, substitua com uma original.
6. Limpe e verifique a eficiência da lâmina **F**.
 - Se a lâmina perdeu a sua eficiência, substitua com uma original.
7. Introduza a mola **E** na sua posição original.

NOTA

Antes de introduzir a mola, lubrifique-a com massa.

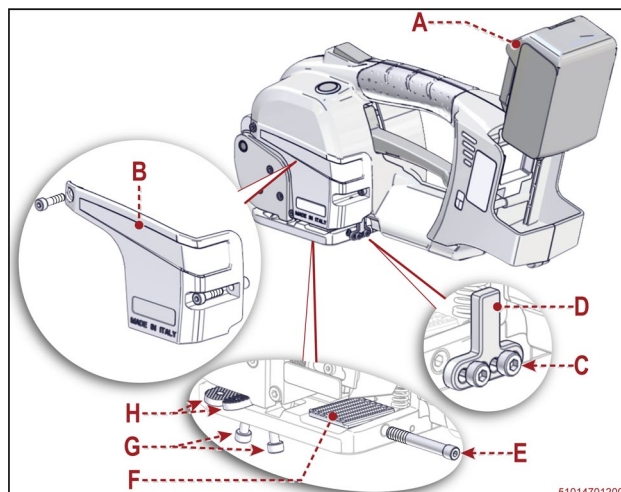
8. Monte o componente **D**.
9. Aplique um produto adesivo LOCTITE 243 no parafuso **C** e aperte-o.
10. Monte a proteção **B** e fixe-a com os parafusos.
11. Introduza a bateria **A** no seu respectivo lugar.



Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante

A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimentos e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos e desmonte a proteção **B**.
3. Desaparafuse os parafusos **C** e desmonte o componente **D**.
4. Desaparafuse o parafuso **E**.
5. Substitua a chapa basculante **F** com uma original.
6. Aperte o parafuso **E**.
7. Monte o componente **D** e fixe-o com os parafusos **C**.
8. Desaparafuse os parafusos **G**.
9. Substitua a placa de contraste **H** com uma original.
10. Aplique um produto adesivo (LOCTITE 243) nos parafusos **G** e aperte-os.
11. Monte a proteção **B** e fixe-a com os parafusos.



12. Introduza a bateria **A** no seu respectivo lugar.

Substituição rolo de tração

A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimento e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos **B** e desmonte a proteção **C**.
3. Desaparafuse os parafusos **D**.
4. Extraia o componente **E** e o rolamento **F**.
5. Extraia o rolo **G**.
6. Limpe e lubrifique a cremalheira com massa (Veja "Tabela lubrificantes").

NOTA

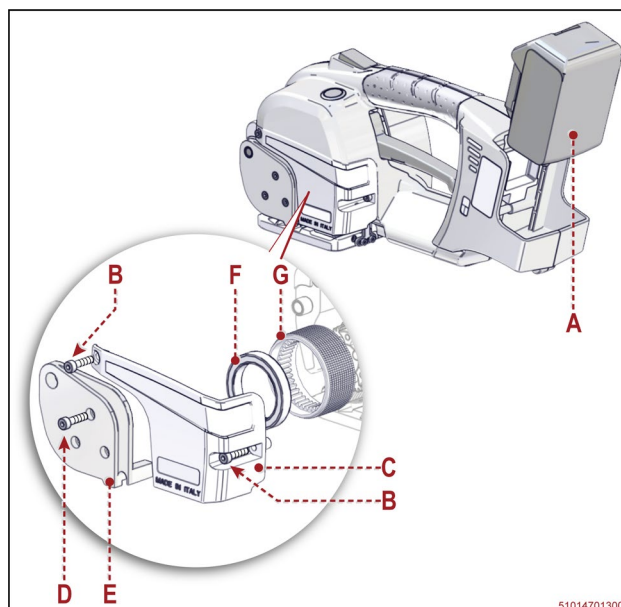
A operação deve ser efetuada antes de montar o rolo novo.

7. Introduza o rolo novo **G** na sua posição original.

NOTA

A seta de indicação sobre o rolo **G** deve ser orientada corretamente de acordo com o sentido de rotação.

8. Monte novamente o rolamento **F**.
9. Introduza o componente **E**.
10. Aplique um produto adesivo LOCTITE 243 nos parafusos **D** e aperte-os.



11. Monte a proteção **C** e fixe-a com os parafusos **B**.
12. Introduza a bateria **A** no seu respectivo lugar.

Desmantelamento e demolição

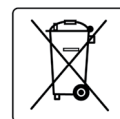
■ Desmantelamento do aparelho de cintar portátil

- Desligar todas as fontes de alimentação de energia (elétrica, pneumática, etc.) para impedir o acionamento.
- Esvaziar de modo adequado os sistemas que contêm substâncias nocivas, porém realize tais operação de acordo com as leis em vigor no ambiente de trabalho e aquelas para a proteção ambiental.
- Depositar o aparelho de cintar em um lugar apropriado, de modo que não seja um empecilho.

■ Demolição do aparelho de cintar portátil

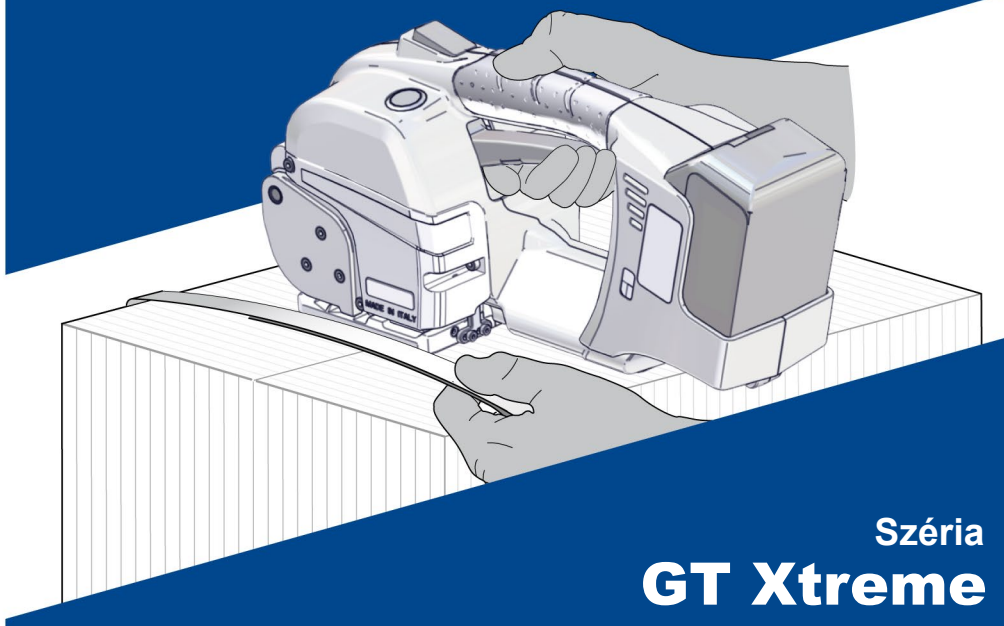
- Esvaziar de modo adequado os sistemas que contêm substâncias nocivas, porém realize tais operação de acordo com as leis em vigor no ambiente de trabalho e aquelas para a proteção ambiental.

- Separar todos os materiais em função da sua composição e providenciar a eliminação de acordo com as leis em vigor.
- Eliminar de modo correto os Resíduos de Equipamentos Elétricos e Eletrônicos depositando-os em centros de recolha autorizados para evitar efeitos nocivos e danosos.
- Todos os componentes dos Equipamentos Elétricos e Eletrônicos contêm substâncias perigosas e são marcados com um sinal especial.
- A eliminação ilegal de resíduos perigosos é punida com sanções reguladas pelas leis em vigor no território onde a infração foi constatada.





hordozható (akkumulátoros) pántológép



Széria
GT Xtreme

HU

GT Xtreme	C160990810Z
Töltővel 110V	C160990811Z
Töltővel 220V - Core Item	C160990812Z
Töltővel 220V	C16099081JZ
2 akkumulátorok + töltő 220V	C160990819Z
töltővel Ausztrália esetében	C160990817Z

Felhasználási és karbantartási útmutató

n. C413020000Z
Kiad.07-2021-Rev.0

Az „EREDETI UTASÍTÁSOK” fordítása

Tartalomjegyzék

hordozható (akkumulátoros) pántológép leírása	1
Kiegészítők kérésre	1
hordozható (akkumulátoros) pántológép gyártó azonosítása	1
Kiszállítás	2
Fennmaradó kockázatok	2
Műszaki adatok.....	2
biztonsági jelzések és információk helye.....	2
parancsok leírása	3
Bekapcsolás és kikapcsolás	3
pánthúzás és hegesztési idő beállítás.....	3
Beállítás és működési üzemmód	4
speciális funkciók beállítása	5
pántolási mód	5
Akkumulátor feltöltése	6
Javaslatok karbantartási munkálatokhoz.....	6
Programozott karbantartási intervallumok	6
Kenőanyag táblázat.....	7
Rendellenességek, okok, megoldások	7
Riasztási üzenetek táblázat.....	8
pántcsere szabályozás	9
Vágóél és rugó csere.....	9
Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap	10
Cserélje ki a vontató görgőt.....	10
Leszerelés és leselejtezés.....	10

MELLÉKLETEK

Alkatrész katalógus

hordozható (akkumulátoros) pántológép leírása

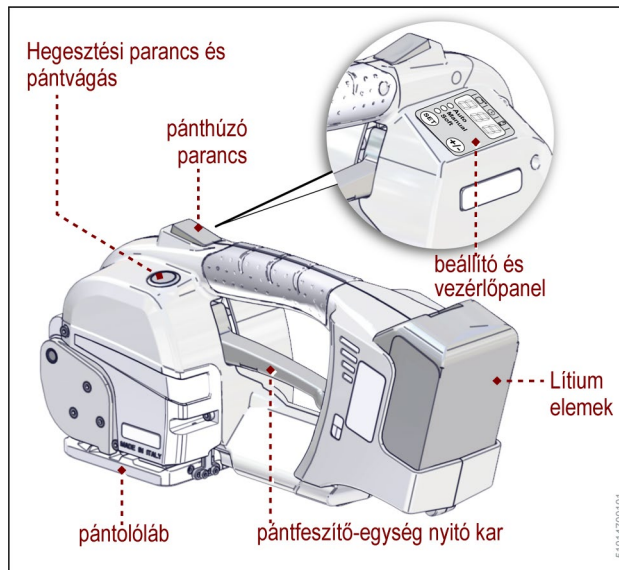
A GT Xtreme sorozatszámú hordozható pántológéppel parallelopipedon vagy szabályos henger formájú terheket lehet pántolni.

- A terheket polietilén-tereftalát (PET) vagy polipropén (PP) pántokkal rögzítik nagyfrekvenciás hegesztéssel.
- A pántológépet lítium-akkumulátor látja el. A további tudnivalókat lásd „Műszaki adatok”.
- Ezt a típusú pántológépet innovatív technológiával látták el és a hatékonyság és folyamatminőség biztosítására kiválasztott anyagokkal gyártották.
- A pántológép csak szakemberek által használható, de akár eltérő környezetekben (kézműves, ipari, stb.).
- A használat KIZÁRÓLAG az arra betanított, az elvégzendő munkához megfelelő képességekkel rendelkező és megfelelő állapotban levő gépkezelők számára engedélyezett.



NE aktiválja a parancsokat, ha a pántot nem tette a pántolólábba.

- A parancsok pántok nélküli aktiválásával helyreállíthatatlanul károsíthatja a pántoló alkatrészeket.



MEGJEGYZÉS

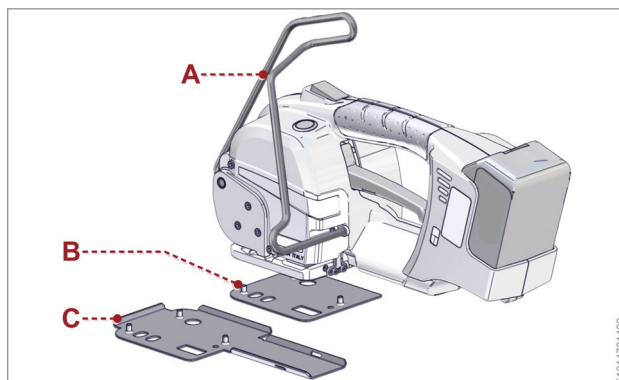
A pántológép elindítása előtt, különösen az első használat előtt, olvassa el a BIZTONSÁGI FIGYELMEZTÉSEKET (lásd a mellékelt dokumentumot).

HU

Kiegészítők kérésre

A hordozható pántológépet igény szerint szereljük fel kiegészítőkkel (a megrendelés után vagy későbbi időpontban).

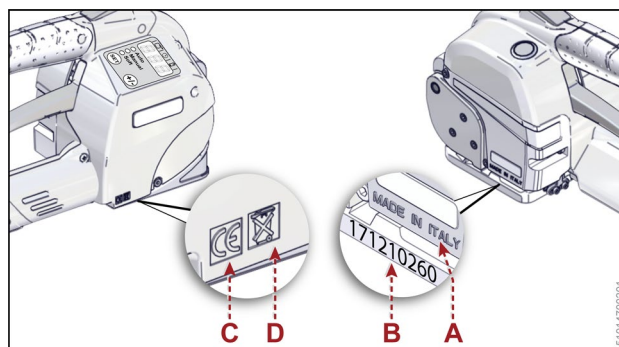
- A) 3 helyzetű felfüggeszthető fogókészlet - C290963300Z
- B) C210963400Z pántolóláb védő fémlap
- C) C220978300Z pántolóláb védő fémlap és belső burkolat
- akkumulátortöltő
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- C521012320Z pótakkumulátor



hordozható (akkumulátoros) pántológép gyártó azonosítása

Az ábra az azonosító hivatkozásokat mutatja.

- A) A tervezési és gyártási hely azonosítása
- B) Sorozatszám
- C) EK-megfelelőségi jelölés
- D) „Elektromos és elektronikus berendezések hulladékai” szimbólum.



Kiszállítás

A hordozható pántológépet megfelelő dobozban szállítjuk, amelyet az épsége érdekében megfelelően kibiztosítottunk.

- A pántológéppel a akkumulátort is szállítjuk.
- Az akkumulátort a pántológép használata előtt teljes ciklusban fel kell tölteni.

- A dobozban van a használati és karbantartási kézikönyv, a Biztonsági figyelmeztetések és a Garanciális feltételek.
- A kézikönyvet és a mellékelt dokumentumokat ismert és könnyen elérhető helyen őrizze, hogy szükség esetén tanulmányozhassa.

Fennmaradó kockázatok

A ki nem védhető veszélyek: „az összes kockázat fennáll annak ellenére, hogy a tervezési fázisban az összes biztonsági megoldást beszerelték és beépítették”.

- Minden ki nem védhető veszélyt megfelelő jelzés mutat. Néhányuk a kockázati zóna közelében van, mások jól látható helyeken.
- A lista az ezekben a típusú gépekben ki nem védhető veszélyeket sorolja fel.

- **Vágáskockázat:** a pántot ne piszkálja a felső végtagokat védő megfelelő egyéni védőeszközök viselete nélkül.
- **Szilánkkilövés kockázata:** viseljen szemvédő berendezéseket.
- A szemüvegen legyen oldalsó védelem.
- **Zajkockázat:** viseljen megfelelő egyéni védőeszközöket a tartós és folyamatos halláskárosodás elkerülése érdekében.

Műszaki adatok

. táblázat: A hordozható pántológép műszaki adatok

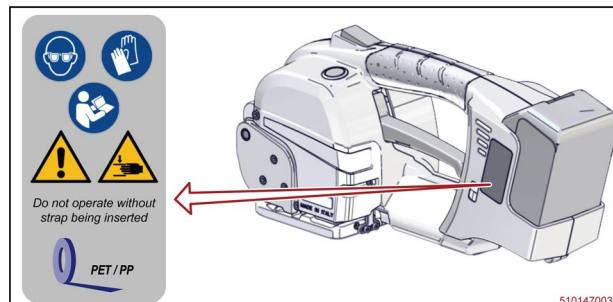
Leírás	Mértékegység	Érték
TÁPELLÁTÓ FORRÁSOK JELLEMZŐI		
akkumulátor jellemzők		
Lítiumionos elem	-	-
€ elektromos tápfeszültség	V	18
elektromos áramerősség	A	5
Akkumulátor újratöltés ideje	min.	75
€ ÁLTALÁNOS KÖVETELMÉNYEK		
€ méretek és súlyok		
Hossz, szélesség, magasság (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
súly (telepített akkumulátorral)	kg (lb)	4 (8.8)
€ környezeti tényezők		
Maximális működési magasság (tengerszint felett)	m (ft)	2000 (6560)
Relatív páratartalom (20°C és 40°C hőmérséklet között érzékelve)	-	20%+90%
Működési és környezeti hőmérséklet:	°C (°F)	-5/+40 (23/104)

Leírás	Mértékegység	Érték
Környezeti világítás (minimális)	Lux	50
Zajszint	dB(A)	96.33
Rezgésszint	m/sec ²	<5.85
Működési jellemzők		
Létrehozható pántmennyiség (teljesen feltöltött akkumulátor)	sz.	180+300
pántfeszítési sebesség (maximális)	m/min. (ft/min)	9 (30)
pántfeszesség (maximális)	N	4200
pántlezárás ellenállás (az anyag minőségétől függ)	%	75+85
Nagyfrekvenciás hegesztés	-	-
Hengeres formájú áruk (minimum átmérő)	mm (")	700 (27.6)
pánt tulajdonságok		
vastagság	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
szélesség	mm (")	0.8+1.27 (0.031+0.050)
anyagtípus	-	PP/PET

biztonsági jelzések és információk helye

Az ábra a hordozható pántológépen elhelyezett jelzések helyét jelzi.

- A biztonsági jelzéseket és információkat tartsa olvasható állapotban és tartsa be a megadott utasításokat.
- A nem olvasható jelzéseket cserélje ki és helyezze el ugyanabba a pozícióba.
- A felhelyezett jelzésekre vonatkozó további részletekhez olvassa el a „Biztonsági jelzések és információk” bekezdést.



parancsok leírása

Az ábrán a főbb parancsokat látja, a listában megtalálja a leírásukat és a működésüket.

- A) beállító parancs
- B) Beállítás kiválasztó parancs és érték beállítás
- C) LED pántoláshoz „szoft módban”

MEGJEGYZÉS

A „Soft” üzemmód a polipropilén (PP) pántokhoz való.

- D) LED pántoláshoz „kézi módban”

MEGJEGYZÉS

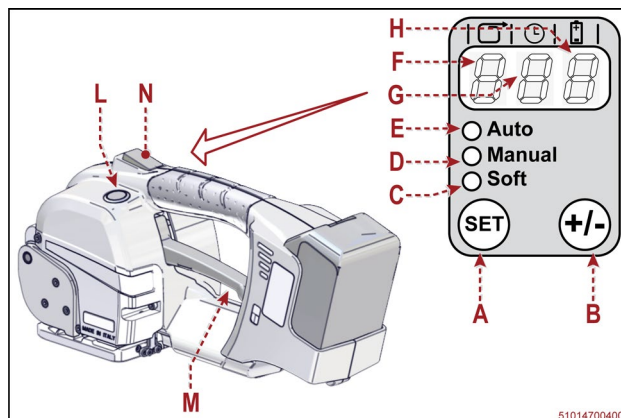
A „Kézi” üzemmód a polietilén tereftalát (PET) pántokhoz való.

- E) LED pántoláshoz „automatikus módban”

MEGJEGYZÉS

A „félaautomata” működési módban mindkét D-E LED bekapcsolva marad.

- F) pánthúzó erő
- G) pánthegeesztési idő
- H) akkumulátor töltöttségi szint



MEGJEGYZÉS

A F-G-H paraméterek értékei 1 minimumtól 9 maximumig terjednek.

- L) Hegesztési parancs és pántvágás
- M) pántfeszítő-egység nyitó kar
- N) pánthúzó parancs

HU

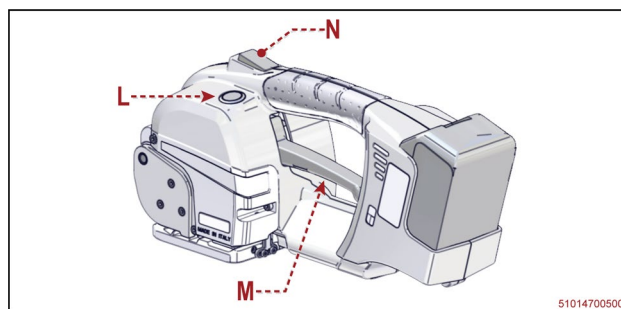
Bekapcsolás és kikapcsolás

A bekapcsoláshoz a leírt módon járjon el.

- Nyomja meg az egyik L-M-N parancsot.
- A pántológép működésre kész.
- A pántológép automatikusan kikapcsol a használatot követő 2 percnyi nem használat után.

MEGJEGYZÉS

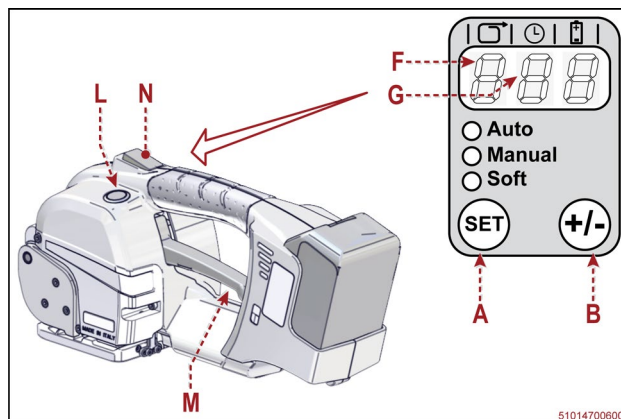
Ha hosszabb ideig nem használja, akkor vegye ki az akkumulátort.



pánthúzás és hegesztési idő beállítás

Az ábrán láthatók a közbelépés pontjai, és a leírásban olvashatja a betartandó folyamatokat.

1. Egyszerre nyomja meg és engedje fel a A-B gombokat.
2. Nyomja meg a A gombot.
 - A F pánthúzás értéke villogni kezd.
3. Nyomja meg a B gombot, amíg a beállítandó érték megjelenik.
4. Nyomja meg a A gombot.
 - A G hegesztési idő értéke villogni kezd.
5. Nyomja meg a B gombot, amíg a beállítandó érték megjelenik.
 - A megadott értékek elmentéséhez nyomja meg a L-N parancsot vagy a M kart.
 - Ha az értékek mentése nélkül szeretne kilépni, akkor ne aktiváljon egy parancsot se legalább 10 másodpercig.
6. Végezzen próbapántolást és ellenőrizze, hogy a beállítás helyes.



- Ha a pántolás nem megfelelő, akkor vágja át és csinálja újra, hogy elkerülje a hirtelen töréssel járó kockázatot.

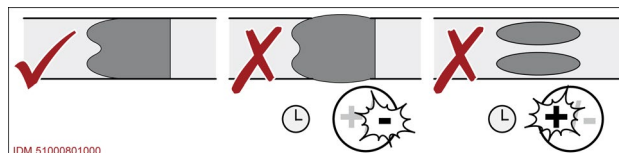
táblázat: pánthúzó értékek

Megnevezés és alkalmazott erő	A kijelzőn megjelenített érték (F mező)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normális húzás N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Szoft húzás N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

táblázat: pánthegeztés idő

	A kijelzőn megjelenített érték (G mező)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
s idő	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Az ábra a megfelelő és nem megfelelő hegesztés közti különbséget mutatja, amelynél az időt növelni vagy csökkenteni kell.



Beállítás és működési üzemmód

A pántológépet kézi, félautomatikus és automatikus üzemmódban is működtetheti.

- Az összes beállítás elérhető Szoft üzemmódban is.
- A Szoft üzemmód olyan terhekhez ajánlott, amelyeknél a húzóerő kisebb vagy a pánt vékony vagy polipropilénből készült (PP).

■ beállítás és működés „kézi módban”

1. Egyszerre nyomja meg a **A-B** gombokat.
- A folyamatban lévő üzemmódnak megfelelő LED villogni kezd.
2. Nyomja meg a **B** gombot, amíg a **D** LED bekapcsol.

MEGJEGYZÉS

A „kézi + szoft” működési módhoz nyomja meg a **B** gombot, amíg a **C-D** LED bekapcsol.

3. A megerősítéshez nyomja meg a **L-N** parancsok egyikét vagy a **M** kart.
4. Nyomja meg a **N** parancsot a pánt meghúzásához.
5. Tartsa lenyomva a **N** parancsot, amíg a túlzott mennyiségű pántot visszahúzza és befejezi a húzóciklust.

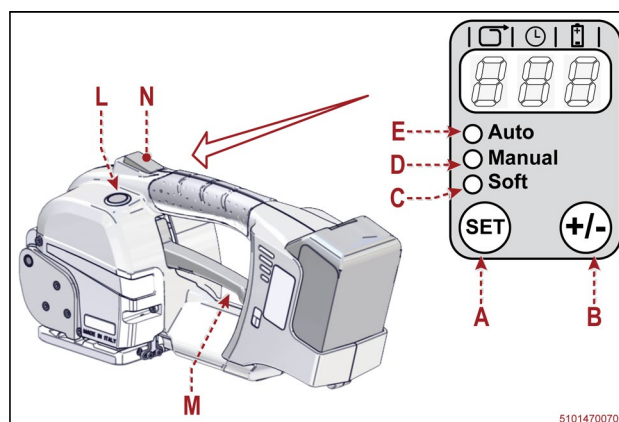
MEGJEGYZÉS

A pántológép minden egyes alkalommal leáll, amikor felengedi a **N** parancsot.

- A pánthúzó-ciklus végén a motor leáll.
- 6. Nyomja meg és engedje fel a **L** parancsot.
- Elkezdődik a hegesztési ciklus, amely a pánt levágásával fejeződik be.
- A visszafelé számlálás végén és az akusztikus jelzés aktiválása a ciklus befejezését jelzik.

■ beállítás és működés „félautomatikus módban”

1. Egyszerre nyomja meg a **A-B** gombokat.
- A folyamatban lévő üzemmódnak megfelelő LED villogni kezd.
2. Nyomja meg a **B** gombot, amíg a **D-E** LED-ek egyszerre bekapcsolnak.



MEGJEGYZÉS

A „félautomatikus + szoft” működési módhoz nyomja meg a **B** gombot, amíg a **C-D-E** LED bekapcsol.

3. A megerősítéshez nyomja meg a **L-N** parancsok egyikét vagy a **M** kart.
4. Nyomja meg a **N** parancsot a pánt meghúzásához.
5. Tartsa lenyomva a **N** parancsot, amíg a túlzott mennyiségű pántot visszahúzza és befejezi a húzóciklust.

MEGJEGYZÉS

A pántológép minden egyes alkalommal leáll, amikor felengedi a **N** parancsot.

- A beállított húzásérték elérésénél elkezdődik az automatikus hegesztés és a pánt vágása.
- A visszafelé számlálás végén és az akusztikus jelzés aktiválása a ciklus befejezését jelzik.

■ beállítás és működés „automatikus módban”

1. Egyszerre nyomja meg a **A-B** gombokat.
- A folyamatban lévő üzemmódnak megfelelő LED villogni kezd.
2. Nyomja meg a **B** gombot, amíg a **E** LED bekapcsol.

MEGJEGYZÉS

Az „automatikus + szoft” működési módhoz nyomja meg a **B** gombot, amíg a **C-E** LED bekapcsol.

3. A megerősítéshez nyomja meg a **L-N** parancsok egyikét vagy a **M** kart.
4. Nyomja meg a **N** parancsot.
- Elkezdődik a pántolási ciklus, amely a hegesztéssel és a pánt levágásával fejeződik be.

- A visszafelé számlálás végén és az akusztikus jelzés aktiválása a ciklus befejezését jelzik.

MEGJEGYZÉS

Az automatikus ciklust a **L-M-N** parancsok egyikének bekapcsolásával megszakíthatja.

speciális funkciók beállítása

Ebben az üzemmódban megjelenítheti a ciklusok számát, a telepített szoftvert és a paraméter beállítás rögzítését/felengedését.

■ ciklusok száma

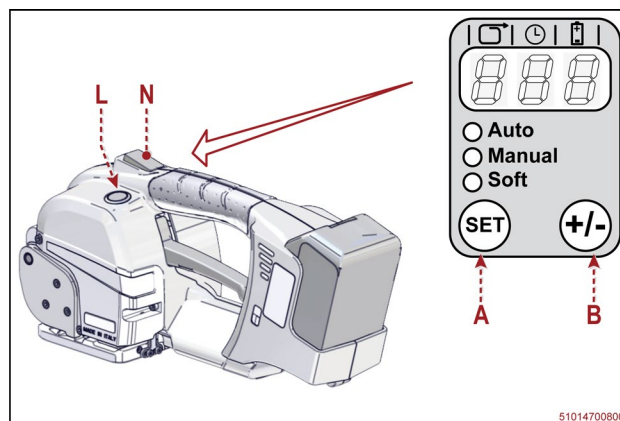
- A ciklusok száma két képernyőn megjeleníthető 6 számjegyből áll (maximum 999999).
- A ciklusok száma a programozott karbantartási beavatkozások végrehajtásához szükséges.
- Nyomja meg és tartsa lenyomva (kb. 4 másodpercig) a **B** gombot.
- A kijelző az első 3 számjegyet mutatja.
- Ismét nyomja meg a **B** gombot, hogy megjelenjen a többi 3 számjegy.
- Ismét nyomja meg a **B** gombot a kilépéshez.

■ Szoftver telepített verzió

1. Húzza ki a akkumulátort.
2. Tartsa lenyomva a **L** parancsot és dugja be a akkumulátort a megfelelő helyére.
- A kijelző a szoftververziót mutatja (2 számjegy, egy betű és 3 másik számjegy).
3. A kilépéshez engedje fel a **L** parancsot.

■ paraméterek beállítás lezárása

- Húzza ki a akkumulátort.



- Tartsa lenyomva a **L-N** parancsokat és dugja be a akkumulátort a megfelelő helyére.
- A paraméter beállítás lezárását akusztikus hangjelzés jelzi, amely minden egyes alkalommal bekapcsol, ha megnyomja a **A-B** gombok egyikét.

■ paraméterek beállítás felengedése

- A paraméter beállítás felengedéséhez húzza ki a akkumulátort.
- Tartsa lenyomva a **L-N** parancsokat és dugja be a akkumulátort a megfelelő helyére.
- A paraméter beállítás felengedését akusztikus hang jelzi.

HU

pántolási mód

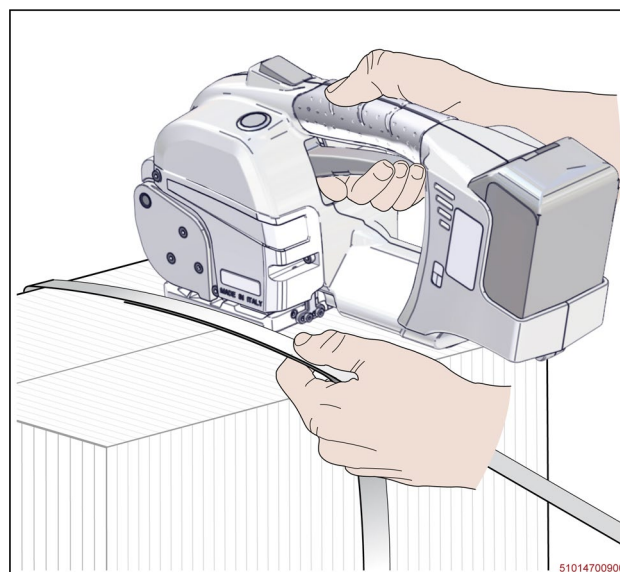
Az ábrán láthatók a közbelépés pontjai, és a leírásban olvashatja a betartandó folyamatokat.

1. Tekerje a csomagolandó terhet a pántba.
2. Tegye rá a pántot és tartsa enyhén megemelve.
3. Fogja meg a pántolót és emelje meg a kart, hogy kinyithassa a pántfeszítő egységet.
4. Dugja be a pántot a résbe és helyezze megfelelően a pántoló helyére.
5. Engedje fel a kart a pántfeszítő egység lezárásához.

Fontos

A pántolási zónában legyen elegendő letámasztási felület.

6. A folyamatokat a beállított paraméterek alapján végezze (Lásd „Beállítás és működési üzemmód”).
- A visszafelé számlálás végén és az akusztikus jelzés aktiválása a ciklus befejezését jelzik.
7. Fogja meg a tartópontokat, emelje meg a kart a pántfeszítő egység megnyitásához és húzza ki a pántolóegységet.



Fontos

NE aktiválja a parancsokat, ha a pántot nem tette a pántolólabba.

- A parancsok pántok nélküli aktiválásával helyreállíthatóanul károsíthatja a pántoló alkatrészeket.
- 8. Időszakosan ellenőrizze, hogy a pánt és a hegesztés helyesen van megfeszítve.
- Helytelen pánt és hegesztés feszítés esetén javítsa ki a szabályozást (Lásd „pánthúzás és hegesztési idő beállítás”).

Fontos

Használat során ergonómikus pozíciót vegyen fel, hogy ellenőrizni tudja a váratlan helyzeteket és minimálisra tudja csökkenteni a kifáradást és a kényelmetlenséget.

- NE használja a szerszámot kis helyi rendelkező helyiségekben, ahol mozgás közben nincs megfelelő ergonómia, vagy ahol nem megfelelő a megvilágítás.
- Használat során tartsa távol a személyeket a munkavégzési területtől a biztonságot veszélyeztető kockázatok elkerülése érdekében.

Óvatosan Figyelmeztetés

A nem megfelelő pántok elvágásához CSAK ollót használjon.

Ha a pántokat papírvágóval vágja el, akkor veszélyesen kifricskálódhat.

Akkumulátor feltöltése

Akkumulátort minden egyes alkalommal fel kell tölteni, amikor minimális szintre ér vagy a nap végén.

- A minimális töltési szintnél akusztikus hangjelzés hallható.
- A töltéshez (akkumulátorral működő változat esetében) CSAK a szerszámhoz tartozó töltőt használja és használat során tartsa be a gyártótól kapott információkat.
- Az akkumulátorok töltéséhez NE használjon a tervezettől eltérő eszközt.

- Az akkumulátor ne érjen tűzhez vagy vízhez, mert mérgező és nagyon veszélyes anyagokat tartalmaz (a környezet számára is).
- Az élettartama végén az akkumulátort vigye erre kijelölt hulladékgyűjtő központba.
- Az veszélyes anyagok törvénytelen megsemmisítését a szabálytalanság által érintett területen érvényben lévő törvények büntetik.

Javaslatok karbantartási munkálatokhoz

- Tartsa a hordozható pántológépet maximálisan hatékony feltételek mellett és a programozott karbantartást végezze a gyártó által megadott frekvencia és módszer szerint.
- A jó minőségű karbantartással tartósan a legjobb teljesítményeket érheti el, hosszabb üzemelési élettartamot és a biztonsági feltételek állandóan tartását.
- NE használja a szerszámot, ha nem került sor a programozott karbantartás elvégzésére.
- A karbantartásra kijelölt személyzetnek legyen képesítése és különleges kapacitása a közbeavatkozási szektorban.
- A közbeavatkozásokat leválasztott tápellátó források mellett végezze.
- Viselje a szükséges Egyéni Védőfelszerelést a biztonságos használat érdekében.
- NE végezzen semmilyen módosítást a strukturális és funkcionális jellemzőkön.

Programozott karbantartási intervallumok

. táblázat: Karbantartási időszakok

Gyakoriság	Alkatrész	Végrehajtandó közbeavatkozás	Végrehajtandó folyamatok
Naponta	Vontató görgő és ellenlapok (gripper)	Tisztítás	- Tisztítsa meg és távolítsa el a maradványokat sűrített levegővel.
	hegesztőrendszer	Tisztítás	Óvatosan Figyelmeztetés Viseljen megfelelő védőszemüveget a megmunkálási maradványok kilövési kockázatok esetére.
20.000 ciklusonként	mechanikai alkatrészek	Csúszásvezetők	- Kenje be az alkatrészeket.
	hegesztő készlet	Működési ellenőrzés	- Tisztítsa meg, kenje be és ellenőrizze az alkatrész működését. - Cserélje ki az alkatrészt, ha kopott.
60.000 ciklusonként	vontató görgős áttétel	Kopás ellenőrzése	- Kenje be és ellenőrizze az alkatrészek működését.
	hegesztőlap		- A kopott alkatrészeket cserélje ki.
	vontató görgő	Kopás ellenőrzése	- Kenje be és ellenőrizze az alkatrész működését. - Cserélje ki az alkatrészt, ha kopott (Lásd „Cserélje ki a vontató görgőt”).
	ellenlap (gripper)	Kopás ellenőrzése	- Tisztítsa meg és ellenőrizze az alkatrészek működését. - Cserélje ki az alkatrészt, ha kopott (Lásd „Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap”).
	Rugó és vágóél	Kopás ellenőrzése	- Tisztítsa meg és ellenőrizze az alkatrészek működését. - Cserélje ki az alkatrészt, ha kopott (Lásd „Vágóél és rugó csere”).

Kenőanyag táblázat

A táblázatban az összes használt kenőanyagot láthatja, amikor a hordozható pántológépen javításokat végez.

- A közbeavatkozásokhoz hozzáértő és elismert tudással rendelkező személyzet végezze, hogy helyesen és

. táblázat: ajánlott kenőolajok

Kenőanyag típusa	Márka	Jelzés	Alkatrész
Szintetikus zsírok	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- vontató görgős áttétel - foglalattartó - mozgásrögző szigony - Hegesztőrendszer (kocsi vagy támasz) - hegesztőlap csap - vágó és hegesztő elektromotor áttétel (lépésről lépésre) - Rugó vágóélhez

Rendellenességek, okok, megoldások

A táblázatban azoknak az üzemzavaroknak a listáját láthatja, amelyek a normális működés alatt jelentkezhetnek a lehetséges elhárításukkal.

. táblázat: Működési üzemzavarok

Üzemzavar	Ok	Helyrehozás
Helytelenül hegesztett pánt	Túlzott hegesztés	 Csökkentse a hegesztési időt (Lásd "pánthúzás és hegesztési idő beállítás").
	Elégtelen hegesztés	 Növelje a hegesztési időt (Lásd "pánthúzás és hegesztési idő beállítás").
	Használt pántoló láb alkatrészek	Cserélje ki a alkatrészeket (Lásd "Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap").
Helytelenül vágott pánt	Helytelen pántszelesség	Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen (Lásd "Műszaki adatok").
	A hegytömörítés helytelen	Ellenőrizze, hogy a hegy tömörítése helyes legyen.
	Vágóél használt és/vagy a rugó elernyed	Cserélje ki (Lásd "Vágóél és rugó csere").
A pántot nem feszítette meg helyesen	Használt pántoló láb alkatrészek	Cserélje ki a alkatrészeket (Lásd "Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap").
	A pántot nem igazította be helyesen	Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen és a sín megfelelően legyen elhelyezve (Lásd "Műszaki adatok").
	vontató görgő és/vagy ellenlapok (gripper) pántmaradványokkal	Tisztítsa meg és távolítsa el a maradványokat sűrített levegővel.
Húzó görgő csúszás	Használt vontató görgő és ellenlapok (gripper)	Cserélje ki a alkatrészeket. Lásd "Cserélje ki a vontató görgőt" Lásd "ellenlap (gripper) és pántoló láb csere"
	vontató görgő és/vagy ellenlapok (gripper) pántmaradványokkal	Tisztítsa meg és távolítsa el a maradványokat sűrített levegővel.
	A pántoló láb nem hajlik be teljesen	Cserélje ki a alkatrészeket.
Hegesztőrendszer üzemzavar	Helytelen pántszelesség	Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen (Lásd "Műszaki adatok").
	A hegytömörítés helytelen	Ellenőrizze, hogy a hegy tömörítése helyes legyen.
A pántfeszítő egységet nyitó kart nehezen lehet megnyitni	Pánt túlzott súrlódási tényezővel	A működésben lévő karal nyomja meg a vágó és pánthegeztő parancsot.
	Fogaskerekek csökkent megfordíthatósága	

Riasztási üzenetek táblázat

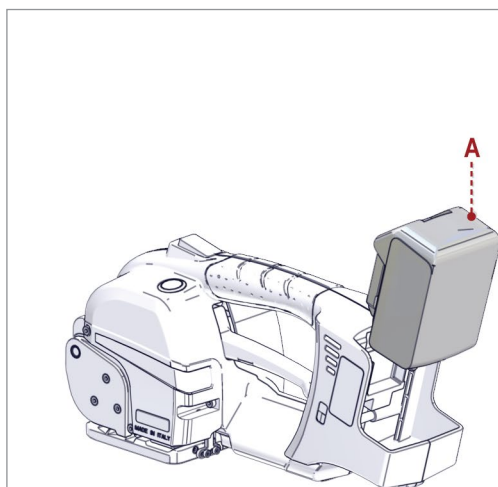
A táblázat azokat a riasztásokat listázza, amelyek a működés során felléphetnek.

. táblázat: gépriasztások

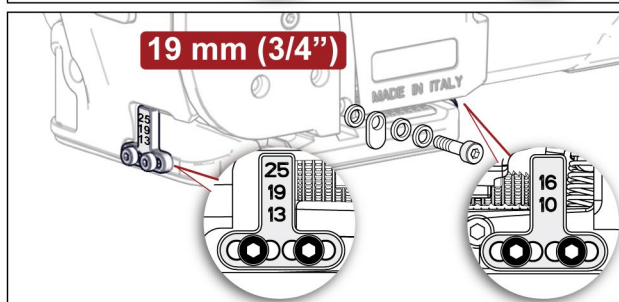
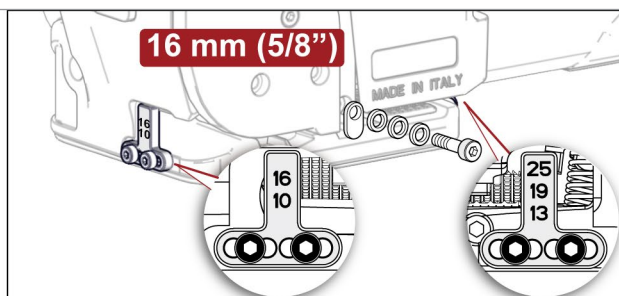
sz.	Üzemzavartípus	Helyrehozás
E01	Áramérzékelő hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E05	Vágó és hegesztő elektromotor ütköző hiba (lépésről lépésre)	- Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen (Lásd Műszaki adatok). - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát. - Ellenőrizze, hogy a rugó hegy tömörítése helyes legyen. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E06	Vágó és hegesztő elektromotor mikrokapcsoló bekapcsolása (lépésről lépésre)	- Működtesse a pántfeszítő egységet nyitó kart. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E08	Vágó és hegesztő elektromotor indítópont (lépésről lépésre)	- Ellenőrizze a motor elektromos kábeleinek csatlakozását. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E09	Túlzott terhelés a vágó és hegesztő elektromotoron (lépésről lépésre)	- Végezzen egy teljes pántolási ciklust. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E10	Elektromotor rendszertelen forgása	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E11	A pántolóláb a hegesztés alatt nincs megfelelően elhelyezve	- Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen (Lásd Műszaki adatok). - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E12	Pántfeszítő egység nyitó kar, helyzetben marad	- Működtesse a kart a felengedéshez. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E13	Memória hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E14	A pántfeszítő egység nyitókar-mikrokapcsoló bekapcsolása	- Működtesse a kart a felengedéshez, hogy kikapcsolhassa a mikrokapcsolót. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E15	Akkumulátor lemerült	- Töltse fel az elemet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E18	A motor tranzisztor túlmelegedett - hiba (mosfet)	- Hagyja lehűlni a pántológépet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E19	Akkumulátor feszültség túl magas	- Ellenőrizni kell, hogy az akkumulátor megfelel-e a felszerelésnek. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E20	A biztosíték tranzisztor túlmelegedett - hiba (mosfet)	- Hagyja lehűlni a pántológépet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E21	jeladó hiba	- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozást helyesen végezte. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E22	hardver hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E29	Meghajtó hiba (mosfet)	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.

pántcsere szabályozás

Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.



51016300200



1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Szerelje le a alkatrészeket és szerelje vissza az ábrázolt módon, a használandó pánt szélességétől függően.

3. Tegye be a **A** elemeket a megfelelő helyükre.

Vágóél és rugó csere

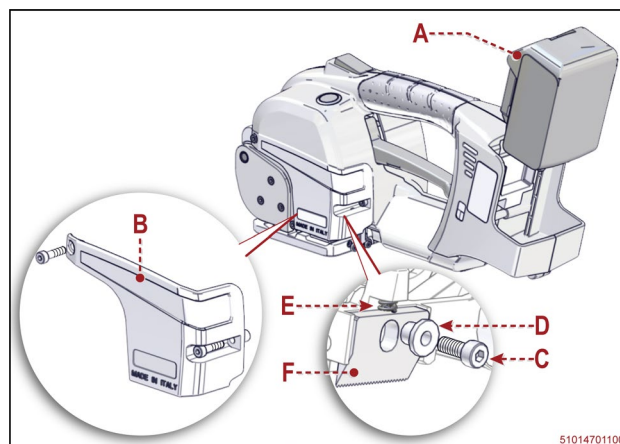
Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a csavarokat és szerelje le a **B** burkolatot.
3. Hajtsa ki a **C** csavart.
4. Húzza ki a **D** alkatrészt.
5. Ellenőrizze, hogy a **E** rugó ne legyen elernyed.
- A nem hatékony rugót cserélje ki eredeti alkatészre.
6. Tisztítsa meg és ellenőrizze a **F** él hatékonyságát.
- A nem hatékony élet cserélje ki eredeti alkatészre.
7. Tegye a **E** rugót eredeti helyzetébe.

MEGJEGYZÉS

A rugót behelyezése előtt kenje be zsírral.

8. Szerelje fel a **D** alkatrészt.
9. Ragasztózza be LOCTITE 243 ragasztóval a **C** csavart és zárja le.
10. Szerelje fel a **B** burkolatot és rögzítse a csavarokkal.
11. Tegye be a **A** elemeket a megfelelő helyükre.

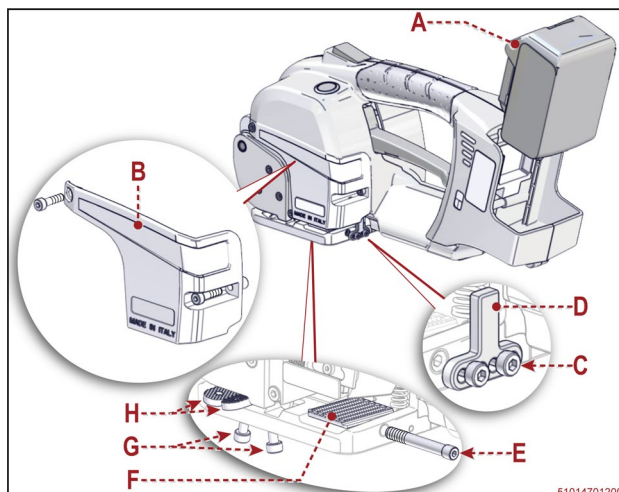


51014701100

Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap

Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a csavarokat és szerelje le a **B** burkolatot.
3. Hajtsa ki a **C** alkatrészt és szerelje le a **D** burkolatot.
4. Hajtsa ki a **E** csavart.
5. Cserélje ki a **F** lehajtható lapot eredeti alkatrészsel.
6. Zárja le a **E** csavart.
7. Szerelje fel a **D** alkatrészt és rögzítse a **C** csavarokkal.
8. Hajtsa ki a **G** csavarokat.
9. Cserélje ki a **H** ellenlapot eredeti alkatrészsel.
10. Ragasztózza be (LOCTITE 243) ragasztóval a **G** csavart és zárja le.
11. Szerelje fel a **B** burkolatot és rögzítse a csavarokkal.
12. Tegye be a **A** elemeket a megfelelő helyükre.



Cserélje ki a vontató görgőt

Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a **B** csavarokat és szerelje le a **C** burkolatot.
3. Hajtsa ki a **D** csavarokat.
4. Húzza ki a **E** alkatrészt és a **F** csapágyat.
5. Húzza ki a **G** görgőt.
6. Tisztítsa meg és kenje be a görgősort zsírral (Lásd „Kenőanyag táblázat”).

MEGJEGYZÉS

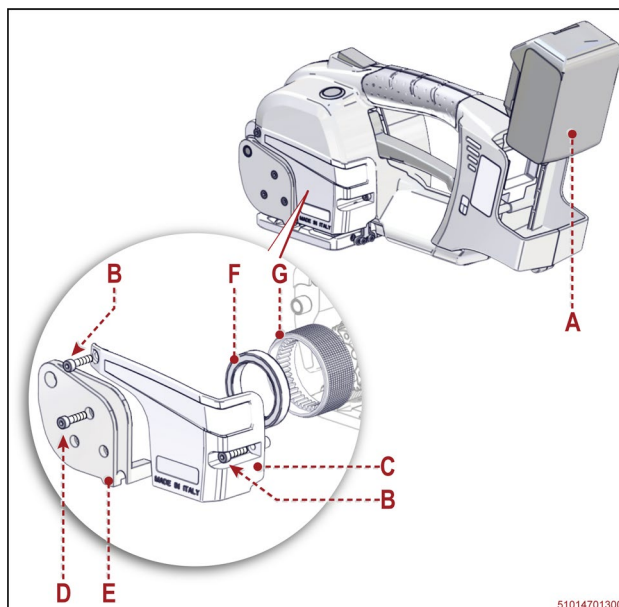
A közbeavatkozást a új görgő felszerelése előtt végezze el.

7. Tegye be a **G** görgőt eredeti helyzetébe.

MEGJEGYZÉS

A **G** görgő irányjelző nyilat megfelelően irányítsa a forgásirány szerint.

8. Szerelje vissza a **F** csapágyat.
9. Helyezze be a **E** alkatrészt.
10. Ragasztózza be LOCTITE 243 ragasztóval a **D** csavart és zárja le.



11. Szerelje fel a **C** burkolatot és rögzítse a **B** csavarokkal.
12. Tegye be a **A** elemeket a megfelelő helyükre.

Leszerelés és leselejtezés

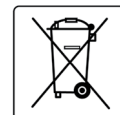
■ Hordozható pántológép leszerelés

- Válassza le az energiaforrás ellátásokat (elektromos, pneumatikus, stb.), hogy megakadályozza az újraindításukat.
- Ürítse ki a veszélyes anyagokat tartalmazó rendszereket megfelelő módon, és tartsa be a munkahelyen érvényes törvényeket, valamint a környezetvédelmi előírásokat.
- Tegye a pántológépet megfelelő helyre, hogy ne legyen útban.

■ Hordozható pántológép leselejtezése

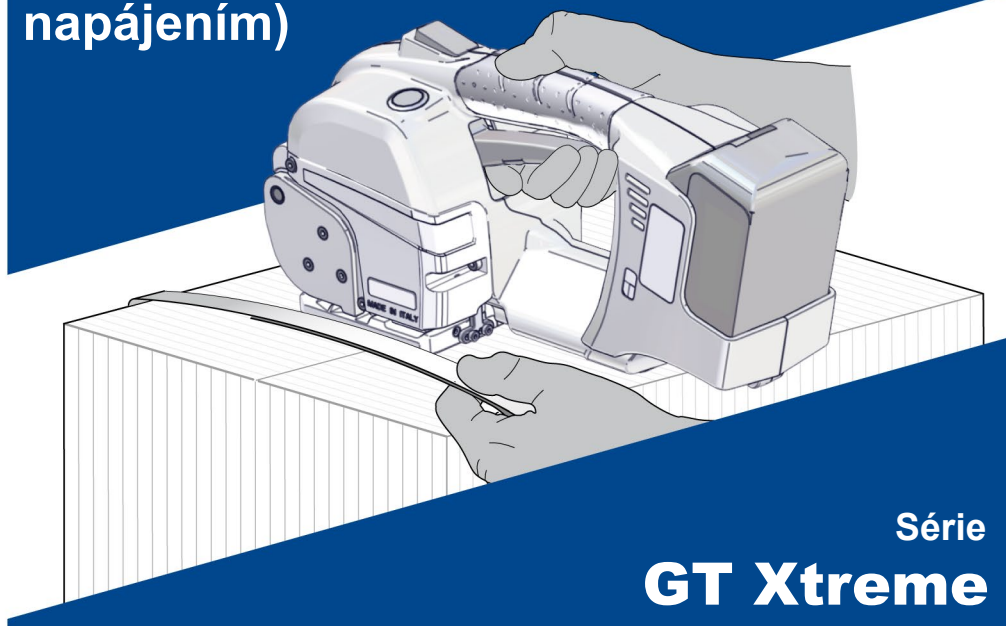
- Ürítse ki a veszélyes anyagokat tartalmazó rendszereket megfelelő módon, és tartsa be a munkahelyen érvényes törvényeket, valamint a környezetvédelmi előírásokat.

- Az anyagokat az összetételük alapján válassza szét és a tárgyban érvényes törvények betartásával szelektíven selejtezze le.
- Az Elektronikus és elektromos hulladékokat megfelelő módon selejtezze le kijelölt gyűjtőközpontokban, a mérgező és káros hatás elkerülése érdekében.
- Az összes Elektronikus és elektromos berendezés veszélyes anyagokat tartalmaz és ennek megfelelően van jelezve.
- Az veszélyes anyagok törvénytelen megsemmisítését a szabálytalanság által érintett területen érvényben lévő törvények büntetik.





Přenosný páskovací stroj (s bateriovým napájením)



Série
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
s nabíječkou 110V	C160990811Z
s nabíječkou 220V - Core Item	C160990812Z
s nabíječkou 220V	C16099081JZ
počet baterií: 2 + nabíječka 220V	C160990819Z
s nabíječkou pro Austrálii	C160990817Z

CZ

Návod k použití a údržbě

n. C41302000Z
Vyd.07-2021-Rev.0

Překlad "ORIGINÁLNÍCH INSTRUKCÍ"

Obsah

Celkový popis přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením).....	1
Volitelné příslušenství.....	1
Identifikace výrobce a přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením)	1
Dodací podmínky.....	2
Zbytková rizika.....	2
Technické údaje.....	2
Umístění bezpečnostních a informačních značek.....	2
popis ovladačů.....	3
Zapínání a vypínání.....	3
Nastavení tahu pásky a doby svařování.....	3
Nastavení a provozní režim.....	4
Nastavení zvláštních funkcí.....	5
Režim páskování.....	5
Dobíjení baterie.....	6
Důležité informace pro údržbu.....	6
Intervaly plánované údržby.....	6
Tabulka maziv.....	8
Poruchy, příčiny, řešení.....	8
Tabulka hlášení alarmu.....	9
Seřízení pro výměnu pásky.....	10
Výměna nože a pružiny.....	10
Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky.....	11
Výměna vlečného válce.....	11
Výřazení a likvidace.....	11

PŘÍLOHY

Katalog náhradních dílů

Celkový popis přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením)

Přenosný páskovací stroj série GT Xtreme slouží pro páskování hranatých nebo kuželovitých balení pravidelného tvaru.

- Uzavírání balení se provádí vibračním svařováním pásy z Polyethylentereftalátu (PET) nebo Polypropylenu (PP).
- Páskovací stroj je napájen lithiovou baterií. Pro podrobnější informace viz „Technické údaje“.
- Tento typ páskovacího stroje byl navržen a vyroben za použití inovativních technologií a kvalitních materiálů, pro zaručení účinnosti a kvalitního zpracování.
- Páskovací stroj je určen pouze pro profesionální použití a lze jej používat v různých prostředích (řemeslné, průmyslové atd.).
- Použití je vyhrazeno POUZE pracovníkům, kteří byli vyškoleni, mají odpovídající schopnosti pro vykonávanou práci a jejich zdravotní stav je odpovídající.

Důležité upozornění

NEAKTIVUJTE ovladače , pokud páska není vložena do páskovací patky.

- Při aktivaci ovladačů bez pásy může dojít k vážnému poškození součástí páskovacího stroje.



POZNÁMKA

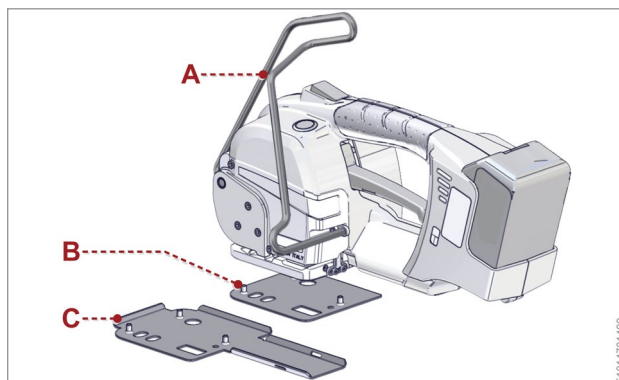
Před použitím páskovacího stroje, především před prvním použitím, si přečtěte veškerá **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ** (viz příložený dokument).

CZ

Volitelné příslušenství

Přenosný páskovací stroj může být na žádost (při objednávce nebo později) vybaven některým příslušenstvím.

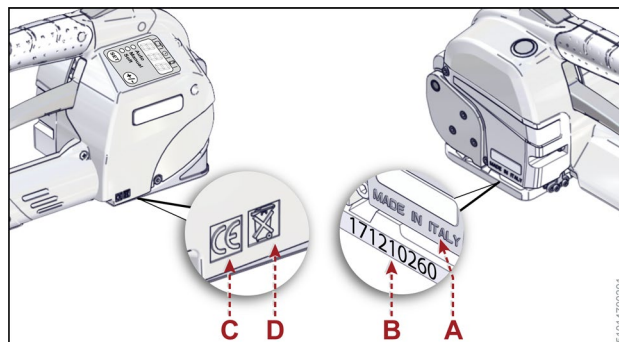
- A) Úchytná sada pro zavěšení ve 3 polohách - C290963300Z
- B) Kovový ochranný kryt páskovací patky - C210963400Z
- C) Kovový ochranný kryt páskovací patky a dolní pouzdro - C220978300Z
- Nabíječka baterie
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Přídavná baterie - C521012320Z



Identifikace výrobce a přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením)

Na obrázku jsou znázorněny jednotlivé identifikační údaje.

- A) Místo navržení a konstrukce
- B) Sériové číslo
- C) Označení shody CE
- D) Symbol „Odpadu z elektrických a elektronických zařízení“



Dodací podmínky

Přenosný páskovací stroj je dodáván zabalený v příslušné krabici, a je vhodně zajištěn pro zaručení neporušenosti.

- Společně s páskovacím strojem je dodávána i baterie.
- Před použitím páskovacího stroje je nutné provést

kompletní cyklus nabíjení baterie.

- Uvnitř krabice se nachází návod k použití a údržbě, bezpečnostní upozornění a záruční list.
- Návod a přiložené dokumenty uchovávejte na snadno přístupném místě, aby byly kdykoli k dispozici.

Zbytková rizika

Zbytková rizika jsou: **“veškerá rizika, která přetrvávají i přesto, že při navrhování byla použita a integrována veškerá bezpečnostní řešení”.**

- Každé zbytkové riziko je vyznačeno příslušnou značkou. Některé značky jsou umístěny v blízkosti nebezpečného prostoru, jiné jsou umístěny na snadno viditelných místech.
- Seznam obsahuje zbytková rizika, která se týkají tohoto typu stroje.

- **Nebezpečí poříznutí:** nikdy nepoužívejte páskovací stroj bez osobních ochranných prostředků pro ochranu horních končetin.
- **Nebezpečí vystřelování materiálu:** používejte osobní ochranné prostředky pro ochranu očí.
- Ochranné brýle musí mít boční kryty.
- **Nebezpečí hlučnosti:** používejte vhodné osobní ochranné prostředky pro ochranu sluchu při dlouhodobém a opakovaném použití.

Technické údaje

Tabulka: Technické údaje přenosného páskovacího stroje

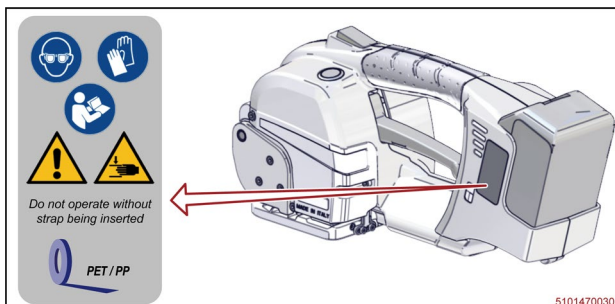
Popis	Měrná jednotka	Hodnota
CHARAKTERISTIKY ZDROJŮ NAPÁJENÍ		
Charakteristiky baterie		
Lithium-iontová baterie	-	-
Napětí elektrického proudu	V	18
Intenzita elektrického proudu	A	5
Doba dobíjení baterie	min	75
ZÁKLADNÍ CHARAKTERISTIKY		
Rozměry a hmotnost		
Délka, šířka, výška (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Hmotnost (instalovaná baterie)	kg (lb)	4 (8.8)
Pracovní prostředí		
Maximální nadmořská výška (m n.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativní vlhkost (měřená při teplotě v rozsahu od 20°C do 40°C)	-	20%÷90%
Teplota pracovního prostředí	°C (°F)	-5/+40 (23/104)

Popis	Měrná jednotka	Hodnota
Osvětlení prostředí (minimální)	Lux	50
Hladina hlučnosti	dB(A)	96.33
Hladina vibrací	m/sec ²	<5.85
Provozní charakteristiky		
Kapacita páskování (zcela nabitá baterie)	č.	180÷300
Rychlost napínání pásky (maximální)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Napnutí pásky (maximální)	N	4200
Odolnost uzavření páskou (dle kvality materiálu)	%	75÷85
Vibrační svařování pásky	-	-
Válcové balení (minimální průměr)	mm (")	700 (27.6)
Charakteristiky pásky		
Šířka	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Tloušťka	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Typ materiálu	-	PP/PET

Umístění bezpečnostních a informačních značek

Na obrázku je znázorněna poloha značek umístěných na přenosném páskovacím stroji.

- Bezpečnostní a informační značky udržujte v čitelném stavu a dodržujte uvedené pokyny.
- Nečitelné značky musí být nahrazeny novými značkami, umístěnými na stejné místo.
- Podrobné informace o použitých značkách jsou uvedeny v odstavci “Bezpečnostní a informační značky”.



popis ovladačů

Na obrázku jsou znázorněny hlavní ovladače a v seznamu je uveden jejich popis a funkce.

- A) Ovladač pro nastavení
- B) Ovladač pro výběr nastavení a nastavení hodnoty
- C) Led kontrolka páskovacího stroje v „režimu Soft“

POZNÁMKA

Režim „Soft“ je určen pro pásy z polypropylenu (PP).

- D) Led kontrolka páskovacího stroje v „manuálním režimu“

POZNÁMKA

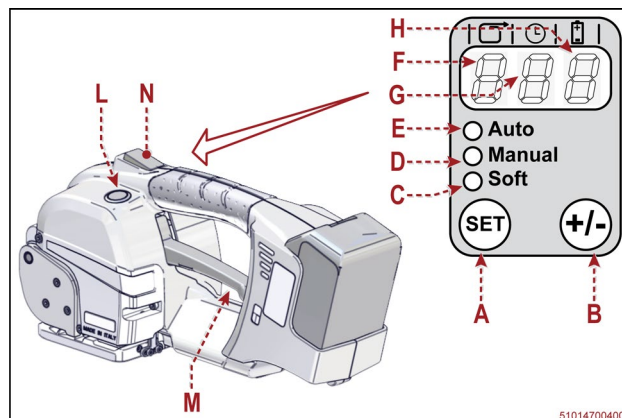
„Manuální“ režim je určen pro pásy z polyethylente-reftalátu (PET).

- E) Led kontrolka páskovacího stroje v „automatickém režimu“

POZNÁMKA

Pro „poloautomatický“ provozní režim musí obě led kontrolky D-E zůstat rozsvícené.

- F) Tažná síla pásy
- G) Doba svařování pásy



- H) Hladina nabití baterie

POZNÁMKA

Hodnoty parametrů F-G-H jsou v rozsahu od minimálně 1 do maximálně 9.

- L) Ovladače pro svařování a řezání pásy
- M) Páka pro otvírání jednotky napínání pásy
- N) Ovladač pro tažení pásy

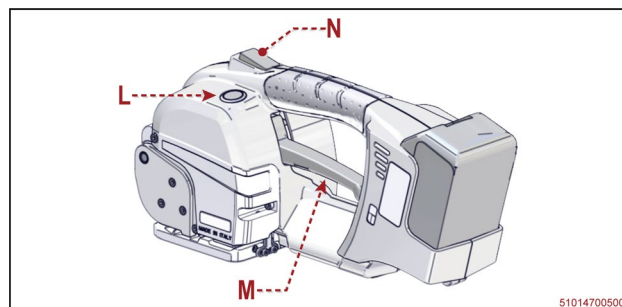
Zapínání a vypínání

Při zapínání postupujte následujícím způsobem.

- Aktivujte jeden z ovladačů L-M-N.
- Páskovací stroj je připraven pro použití.
- Páskovací stroj se automaticky vypne po 2 minutách nečinnosti.

POZNÁMKA

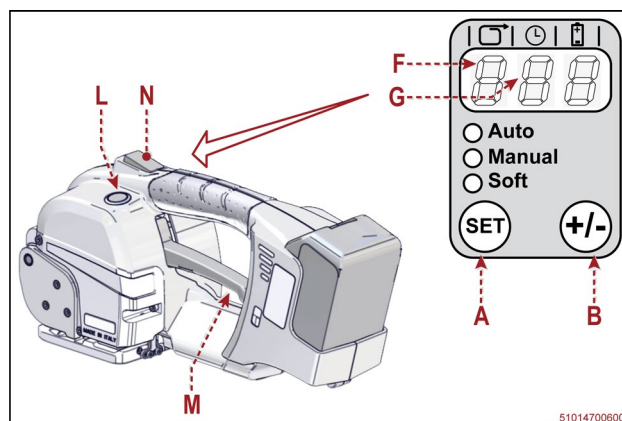
V případě dlouhodobé nečinnosti vyjměte baterii.



Nastavení tahu pásy a doby svařování

Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Současne stiskněte tlačítka A-B a poté je uvolněte.
2. Stiskněte tlačítko A.
 - Hodnota tahu pásy F začne blikat.
3. Stiskněte tlačítko B až do zobrazení hodnoty, která má být nastavena.
4. Stiskněte tlačítko A.
 - Hodnota doby svařování G začne blikat.
5. Stiskněte tlačítko B až do zobrazení hodnoty, která má být nastavena.
 - Pro uložení zadaných hodnot stiskněte jeden z ovladačů L-N nebo aktivujte páku M.
 - Pro opuštění bez uložení hodnot neaktivujte žádný ovladač nejméně 10 vteřin.
6. Proveďte zkušební páskování a zkontrolujte správnost nastavení.
 - Pokud páskování není správné, odřízněte pásku a postup zopakujte, aby nedošlo k náhlému prasknutí.



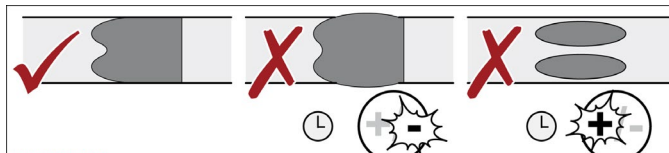
Tabulka: hodnoty tahu pásky

Název a použitá síla	Hodnota zobrazená na displeji (pole F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normální tah N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Tah Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabulka: doba svařování pásky

	Hodnota zobrazená na displeji (pole G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Doba s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Na obrázku je znázorněn rozdíl mezi správným svařováním a nesprávným svařováním, kdy je nutné zvýšit nebo snížit dobu.



Nastavení a provozní režim

Páskovací stroj lze nastavit pro provoz v manuálním, poloautomatickém nebo automatickém režimu.

- Ke každému nastavení lze přiřadit režim Soft.
- Režim Soft doporučujeme používat u balení, která vyžadují menší sílu tahu nebo při použití tenké pásky nebo pásky z Polypropylenu (PP).

■ Nastavení a provoz v „manuálním režimu“

- Stiskněte současně tlačítka **A-B**.
- Stiskněte tlačítko **B** až do rozsvícení led kontrolky **D**.

POZNÁMKA

Pro provozní režim „manuální + soft“, stiskněte tlačítko **B**, až do rozsvícení led kontrolky **C-D**.

- Stiskněte jeden z ovladačů **L-N** nebo aktivujte páku **M** pro potvrzení.
- Stiskněte ovladač **N** pro napnutí pásky.
- Přidrže stisknutý ovladač **N** až do rekuperace přebytečné pásky a ukončení cyklu tažení.

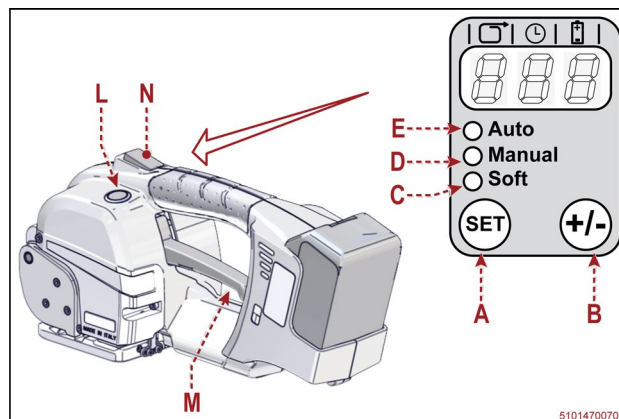
POZNÁMKA

Páskovací stroj se zastaví při každém uvolnění ovladače **N**.

- Ukončení cyklu tažení pásky je signalizováno zastavením motoru.
- Stiskněte a uvolněte ovladač **L**.
- Bude zahájen cyklus svařování, který končí odříznutím pásky.
- Konec běžícího času a aktivace zvukového signálu signalizují, že cyklus byl ukončen.

■ Nastavení a provoz v „poloautomatickém provozu“

- Stiskněte současně tlačítka **A-B**.
- Stiskněte tlačítko **B** až do současného rozsvícení led kontrolky **D-E**.



POZNÁMKA

Pro provozní režim „poloautomatický + soft“, stiskněte tlačítko **B**, až do rozsvícení led kontrolky **C-D-E**.

- Stiskněte jeden z ovladačů **L-N** nebo aktivujte páku **M** pro potvrzení.
- Stiskněte ovladač **N** pro napnutí pásky.
- Přidrže stisknutý ovladač **N** až do rekuperace přebytečné pásky a ukončení cyklu tažení.

POZNÁMKA

Páskovací stroj se zastaví při každém uvolnění ovladače **N**.

- Po dosažení nastavené hodnoty tahu bude automaticky provedeno svaření a odříznutí pásky.
- Konec běžícího času a aktivace zvukového signálu signalizují, že cyklus byl ukončen.

■ Nastavení a provoz v „automatickém režimu“

- Stiskněte současně tlačítka **A-B**.
- Stiskněte tlačítko **B** až do rozsvícení led kontrolky **E**.

POZNÁMKA

Pro provozní režim „automatický + soft“, stiskněte tlačítko **B**, až do rozsvícení led kontrolky **C-E**.

3. Stiskněte jeden z ovladačů **L-N** nebo aktivujte páku **M** pro potvrzení.
4. Stiskněte ovladač **N**.
 - Bude zahájen cyklus páskování, který končí svařováním a odříznutím pásky.

- Konec běžícího času a aktivace zvukového signálu signalizují, že cyklus byl ukončen.

POZNÁMKA

Automatický cyklus může být přerušen aktivací jednoho z ovladačů **L-M-N**.

Nastavení zvláštních funkcí

Tento režim umožňuje zobrazení počtu cyklu, instalovaného softwaru a zablokování/odblokování nastavení parametrů.

■ Počet cyklů

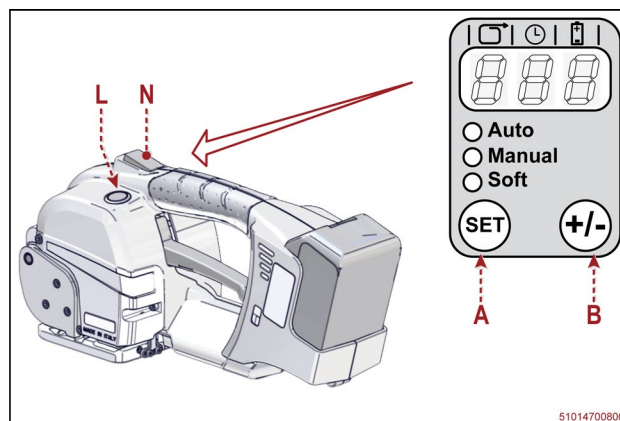
- Počet cyklů se skládá z 6 čísel (maximálně 999999), které lze zobrazit na dvou stránkách.
- Počet cyklů je potřebný pro provádění úkonů plánované údržby.
- Stiskněte a přidržte stisknuté (přibližně 4 vteřin) tlačítko **B**.
- Na displeji budou zobrazeny první 3 číslice.
- Znovu stiskněte tlačítko **B** pro zobrazení ostatních 3 číslic.
- Znovu stiskněte tlačítko **B** pro opuštění.

■ Instalovaná verze softwaru

1. Vyjměte baterii.
2. Přidržte stisknutý ovladač **L** a vložte baterii do příslušného uložení.
 - Na displeji bude zobrazena verze softwaru (2 číslic, jedno písmeno a ostatní 3 číslice).
3. Uvolněte ovladač **L** pro opuštění.

■ Blokování nastavení parametrů

- Vyjměte baterii.



- Přidržte stisknuté ovladače **L-N** a vložte baterii do příslušného uložení.
- Blokování nastavení parametrů je signalizováno zvukovým signálem, který se aktivuje při každém stisknutí jednoho z tlačítek **A-B**.

■ Odblokování nastavení parametrů

- Pro odblokování nastavení parametrů vyjměte baterii.
- Přidržte stisknuté ovladače **L-N** a vložte baterii do příslušného uložení.
- Odblokování nastavení parametrů je signalizováno zvukovým signálem.

CZ

Režim páskování

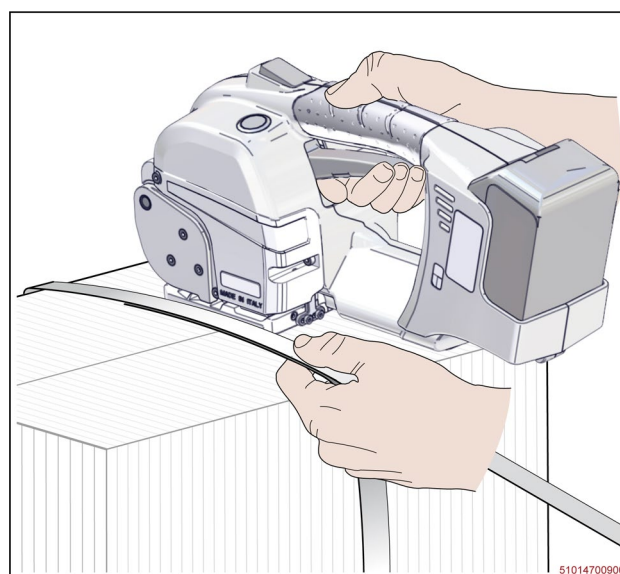
Obrázek znázorňuje body zásahu a v popisu je uveden předepsaný postup.

1. Oviňte balení páskou.
2. Přetáhněte pásku a přidržte ji mírně zvednutou.
3. Uchopte páskovací stroj a zvedněte páku pro otevření jednotky napínání pásky.
4. Vložte přetaženou pásku do otvoru a umístěte ji správně na místo páskování.
5. Uvolněte pásku pro uzavření jednotky napínání pásky.

Důležité upozornění

Prostor balení určený pro páskování musí mít dostatečnou opěrnou plochu.

6. Proveďte předepsané postupy podle konkrétního nastavení (Viz „Nastavení provozní režim“).
 - Konec běžícího času a aktivace zvukového signálu signalizují, že cyklus byl ukončen.
7. Uchopte úchytné body, zvedněte pásku pro otevření jednotky napínání pásky a vysuňte páskovací stroj.



Důležité upozornění

NEAKTIVUJTE ovladače, pokud páska není vložena do páskovací patky.

- Při aktivaci ovladačů bez pásky může dojít k vážnému poškození součástí páskovacího stroje.
- 8. Pravidelně kontrolujte správnost napnutí pásky a svařování.
- V případě nesprávného napnutí pásky či svařování seřídte nastavení (Viz „Nastavení tahu pásky a doby svařování“).

Důležité upozornění

Během používání zaujměte ergonomickou polohu, abyste mohli kontrolovat neočekávané situace a omezit na minimum námahu a nepohodlí.

- NEPRACUJTE v prostředí s úzkými prostory, které brání odpovídající ergonomii v pohybech a v prostředí nedostatečně osvětleným.
- Během použití udržujte osoby daleko od pracovní oblasti, aby se předešlo bezpečnostním rizikům.

Upozornění Výstraha

Pro odříznutí nesprávně nasazených pásek používejte POUZE nůžky.

Při řezání za použití řezátka by mohlo dojít k nebezpečnému vymrštění pásky.

Dobíjení baterie

Baterie musí být dobítá pokaždé, kdy se hladina nabití dostane na minimum nebo po ukončení pracovní směny.

- Dosažení minimální hladiny nabití je hlášeno zvukovým signálem.
- Nabíjejte (verze s baterií) POUZE s použitím příslušných nabíječek a v souladu s návodem k použití příslušného výrobce.
- NENABÍJEJTE baterie pomocí jiného než předpokládaného zařízení.

- Baterie nesmí přijít do styku s ohněm a vodou, jelikož obsahuje škodlivé a vysoce nebezpečné látky (i pro životní prostředí).
- Na konci životního cyklu odevzdejte baterii do pověřené sběrně.
- V případě nepovolené likvidace nebezpečného odpadu budou uděleny pokuty dle právních předpisů platných v místě zjištění porušení těchto předpisů.

Důležité informace pro údržbu

- Přenosný páskovací stroj udržujte v dokonalém stavu a provádějte plánovanou údržbu za dodržení intervalů a postupů doporučených výrobcem.
- Správná údržba je nezbytná pro zaručení dlouhodobé výkonnosti, delší životnosti a především pro zaručení všech požadavků na bezpečnost stroje.
- NEPRACUJTE se strojem, pokud nebyly řádně provedeny zásahy plánované údržby.
- Personál pověřený běžnou údržbou musí mít odpovídající odbornou způsobilost a kvalifikaci pro provádění těchto úkonů.

- Veškeré úkony musí být prováděny po odpojení od zdrojů energie.
- Noste Osobní ochranné prostředky nutné pro bezpečný výkon práce.
- Žádným způsobem NEMĚŇTE konstrukční a funkční vlastnosti stroje.

Intervaly plánované údržby

Tabulka: Intervaly údržby

Intervaly	Součást	Nezbytný zákrok	Správný postup
Každý den	Vlečný válec a opěrné desky (gripper)	Čištění	- Očistěte a odstraňte zbytky pásky stlačeným vzduchem.
	Svařovací systém	Čištění	 Upozornění Výstraha Používejte vhodné ochranné brýle pro ochranu proti vystřelování zbytků materiálu.
Každých 20.000 cyklů	Mechanické součásti	Mazání	- Namažte součásti.
	Sestava svařovacího vozíku	Funkční prověrka	- Očistěte, namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součástí vyměňte.
Každých 60.000 cyklů	Převod vlečného válce	Kontrola opotřebení	- Namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - Nechte vyměnit opotřeбенé součásti.
	Svařovací deska	Kontrola opotřebení	- Namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součástí vyměňte (Viz "Výměna vlečného válce").
	Vlečný válec	Kontrola opotřebení	- Namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součástí vyměňte (Viz "Výměna vlečného válce").
	Opěrné desky (gripper)	Kontrola opotřebení	- Očistěte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součástí vyměňte (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
	Pružina a nůž	Kontrola opotřebení	- Očistěte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součástí vyměňte (Viz "Výměna nože a pružiny").

Tabulka maziv

V tabulce jsou uvedeny doporučené typy maziv pro opravy součástí přenosného páskovacího stroje.

- Úkony musí být prováděny zkušeným a kvalifikovaným personálem, který je schopen postupovat správným a

bezpečným způsobem.

- Používejte maziva (oleje a tuky) doporučená výrobcem nebo maziva se stejnými chemickými a fyzikálními vlastnostmi.

Tabulka: Doporučená maziva

Typ maziva	Značka	Označení	Součást
Plastické mazivo	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Převod vlečného válce - Nosič hrotu - Hák pro blokování pohybu - Svařovací systém (vozík a nosič) - Čep svařovací desky - Převod elektrického motoru řezání a svařování (krokový) - Pružina nože

Poruchy, příčiny, řešení

V tabulce je uveden seznam poruch, ke kterým může dojít během běžného provozu, s uvedením možných řešení.

Tabulka: Funkční poruchy

Porucha	Příčina	Řešení
Nesprávně svařená páska	Nadměrné svařování	 Zkorte dobu svařování (Viz "Nastavení tahu pásky a doby svařování").
	Nedostatečné svařování	
	Opatřené součásti páskovací patky	 Prodlužte dobu svařování (Viz "Nastavení tahu pásky a doby svařování").
Nesprávně odříznutá páska	Nesprávná tloušťka pásky	Vyměňte součásti (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
	Nesprávný tlak hrotu	Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz "Technické údaje").
	Opatřené a/nebo příliš poškozený nůž	Zkontrolujte, zda je tlak hrotu správný.
	Opatřené součásti páskovací patky	Provedte výměnu (Viz "Výměna nože a pružiny").
Nesprávně napnutá páska	Nesprávně vyrovnaná páska	Vyměňte součásti (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
	Vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper) znečištěné zbytky pásky	- Zkontrolujte, zda je šířka pásky správná a zda je vedení správně umístěno (Viz "Technické údaje"). - Očistěte a odstraňte zbytky pásky stlačeným vzduchem.
	Opatřené vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper)	Upozornění Výstraha Používejte vhodné ochranné brýle pro ochranu proti vystřelování zbytků materiálu. - Vyměňte součásti. - Viz "Výměna vlečného válce" - Viz "Výměna opěrných desek (gripper) a páskovací patky"
Prokluzování vlečného válce	Vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper) znečištěné zbytky pásky	Očistěte a odstraňte zbytky pásky stlačeným vzduchem.
	Nedostatečné vyklápění páskovací patky	Upozornění Výstraha Používejte vhodné ochranné brýle pro ochranu proti vystřelování zbytků materiálu.
Porucha svařovacího systému	Nesprávná tloušťka pásky	Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz "Technické údaje").
	Nesprávný tlak hrotu	Zkontrolujte, zda je tlak hrotu správný.
Obtížná aktivace páky pro otvírání jednotky napínání pásky	Příliš vysoký koeficient tření pásky	S aktivovanou pákou stiskněte ovladač pro řezání a svařování pásky.
	Snížená vratnost převodů	

Tabulka hlášení alarmu

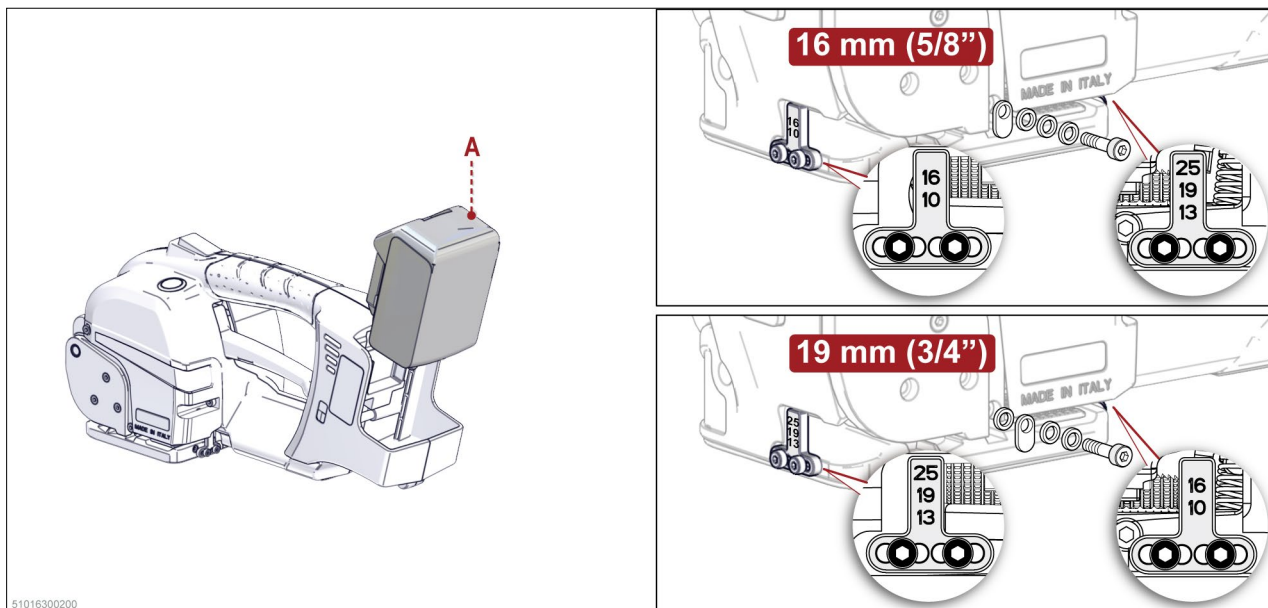
Tabulka uvádí alarmy, které se mohou vyskytnout během fungování.

Tabulka: Alarmy stroje

č.	Typ poruchy	Řešení
E01	Chyba snímače proudu	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E05	Chyba koncového spínače elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz Technické údaje). - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce. - Zkontrolujte, zda je tlak pružiny hrotu správný. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E06	Aktivace mikrospínače elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Aktivujte páku pro otvírání jednotky napínání pásky. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E08	Nedostatečný počáteční záběr elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Zkontrolujte připojení elektrických kabelů motoru. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E09	Nadměrné zatížení elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Proveďte celkový cyklus páskování. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E10	Nepravidelné otáčení elektrických motorů	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E11	Nesprávná poloha páskovací patky během svařování	- Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz Technické údaje). - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E12	Páka pro otvírání jednotky napínání pásky je zablokována ve své poloze	- Aktivujte páku pro uvolnění. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E13	Chyba paměti	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E14	Aktivace mikrospínače páky pro otvírání jednotky napínání pásky	- Aktivujte páku pro její uvolnění a deaktivaci mikrospínače. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E15	Vybitá baterie	- Dobijte baterii - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E18	Chyba vysoké teploty tranzistoru motoru (mosfet)	- Nechte páskovací stroj dostatečně vychladnout. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E19	Napětí baterie je příliš vysoké	- Zkontrolujte, zda je baterie kompatibilní se zařízením. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E20	Chyba vysoké teploty bezpečnostního tranzistoru (mosfet)	- Nechte páskovací stroj dostatečně vychladnout. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E21	Chyba kodéru	- Zkontrolujte, zda bylo správně provedeno elektrické připojení. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E22	Chyba hardwaru	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E29	Chyba driveru (mosfet)	- Kontaktujte Technický servis výrobce.

Seřízení pro výměnu pásky

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.



1. Vyměňte baterii **A**.
2. Odmontujte součásti a znovu je namontujte dle znázornění na obrázku, podle šířky použité pásky.
3. Vložte baterii **A** do příslušného uložení.

Výměna nože a pružiny

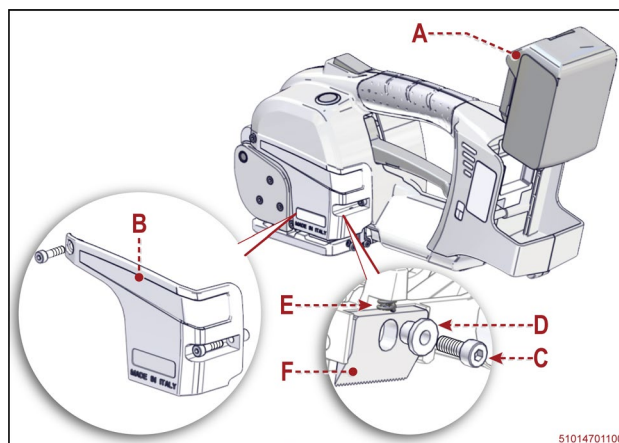
Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

1. Vyměňte baterii **A**.
2. Vyšroubujte šrouby a odmontujte kryt **B**.
3. Vyšroubujte šroub **C**.
4. Vysuňte součást **D**.
5. Zkontrolujte, zda pružina **E** není poškozená.
 - Pokud již pružina není účinná, vyměňte ji za použití originálního náhradního dílu.
6. Očistěte a zkontrolujte účinnost nože **F**.
 - Pokud již nůž není účinný, vyměňte jej za použití originálního náhradního dílu.
7. Umístěte pružinu **E** do původní polohy.

POZNÁMKA

Před umístěním pružiny ji namažte mazivem.

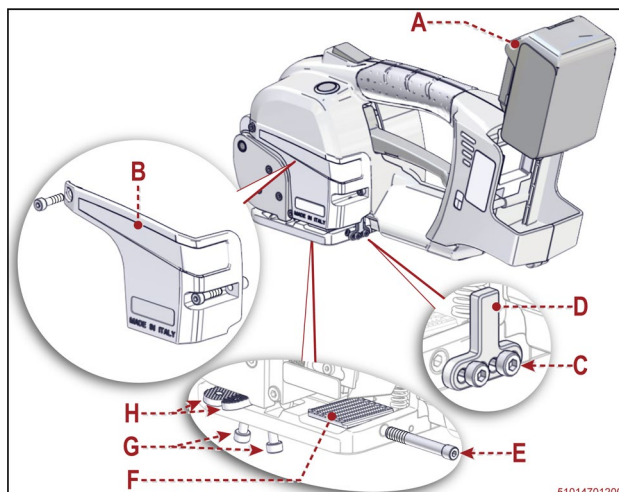
8. Namontujte součást **D**.
9. Naneste na šroub **C** těsnicí přípravek LOCTITE 243 a utáhněte jej.
10. Namontujte kryt **B** a připevněte jej šrouby.
11. Vložte baterii **A** do příslušného uložení.



Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

1. Vyjměte baterii A.
2. Vyšroubujte šrouby a odmontujte kryt B.
3. Vyšroubujte šrouby C a odmontujte součást D.
4. Vyšroubujte šroub E.
5. Vyměňte výkyvnou destičku F za použití originálního náhradního dílu.
6. Utáhněte šroub E.
7. Namontujte součást D a připevněte ji šrouby C.
8. Vyšroubujte šrouby G.
9. Vyměňte opěrné desky H za použití originálního náhradního dílu.
10. Naneste zajišťovací lepidlo (LOCTITE 243) na šrouby G a utáhněte je.
11. Namontujte kryt B a připevněte jej šrouby.



12. Vložte baterii A do příslušného uložení.

Výměna vlečného válce

Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

1. Vyjměte baterii A.
2. Vyšroubujte šrouby B a odmontujte kryt C.
3. Vyšroubujte šrouby D.
4. Vysuňte součást E a ložisko F.
5. Sejměte válec G.
6. Vyčistěte a promažte ozubený hřeben tukem (Viz „Tabulka maziv“).

POZNÁMKA

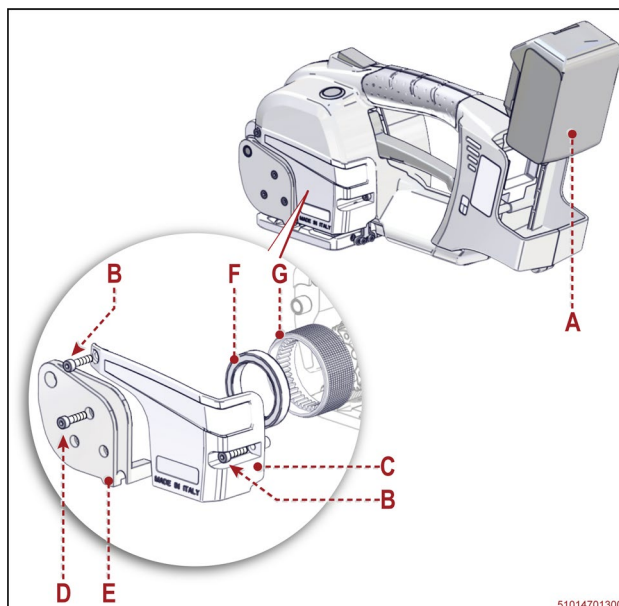
Tento úkon je třeba provést před namontováním nového válce.

7. Vložte nový válec G do původní polohy.

POZNÁMKA

Šipka vyznačená na válci G musí správně ukazovat ve směru rotace.

8. Znovu namontujte ložisko F.
9. Vložte součást E.
10. Naneste zajišťovací lepidlo LOCTITE 243 na šrouby D a utáhněte je.



11. Namontujte kryt C a připevněte jej šrouby B.

12. Vložte baterii A do příslušného uložení.

Vyřazení a likvidace

■ Vyřazení přenosného páskovacího stroje

- Odpojte zdroje energie (elektrické, pneumatické, atd.), aby stroj nemohl být uveden do provozu.
- Vhodným způsobem vyprázdněte všechny systémy, které obsahují škodlivé látky, přičemž postupujte podle platných pracovních předpisů a podle předpisů pro ochranu životního prostředí.
- Uložte páskovací stroj na vhodné místo, aby nepřekážel.

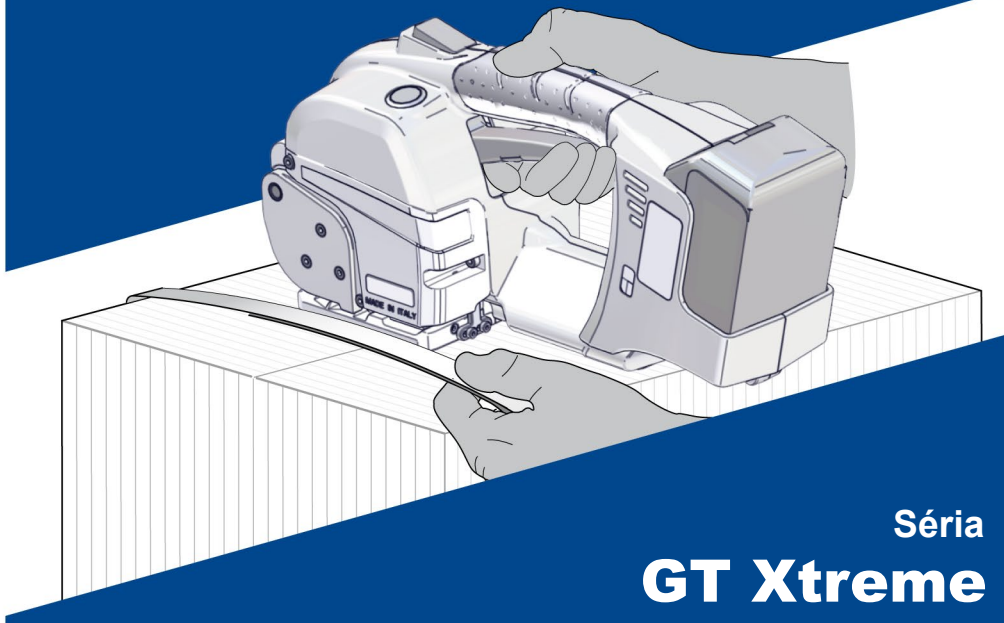
■ Likvidace přenosného páskovacího stroje

- Vhodným způsobem vyprázdněte všechny systémy, které obsahují škodlivé látky, přičemž postupujte podle platných pracovních předpisů a podle předpisů pro ochranu životního prostředí.

- Materiály musí být tříděny podle jejich složení a při jejich likvidaci je nutné postupovat podle platných právních předpisů pro zpracování tříděného odpadu.
- Pro zamezení negativního vlivu na životní prostředí musí být elektrické a elektronické součásti likvidovány správným způsobem v pověřených sběrnách.
- Veškeré elektrické a elektronické součásti obsahují nebezpečné látky a jsou označeny příslušným symbolem.
- V případě nepovolené likvidace nebezpečného odpadu budou uděleny pokuty dle právních předpisů platných v místě zjištění porušení těchto předpisů.



Prenosná páskovačka (na batériu)



Séria
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
s nabíjačkou 110V	C160990811Z
s nabíjačkou 220V - Core Item	C160990812Z
s nabíjačkou 220V	C16099081JZ
počet batérií: 2 + nabíjačka 220V	C160990819Z
So zakladačom pre Austráliu	C160990817Z

SK

Návod na obsluhu a údržbu

n. C413020000Z
Vyd.07-2021-Rev.0

Preklad "ORIGINÁLU POKYNOV"

Obsah

Všeobecný popis prenosnej páskovačky (na batériu)	1
Voliteľné príslušenstvo	1
Označenie výrobcu a prenosnej páskovačky (na batériu)	1
Spôsob dodania	2
Zvyškové riziká	2
Technické údaje	2
Poloha bezpečnostných a informačných značiek	2
popis riadiacich príkazov	3
Zapnutie a vypnutie	3
Nastavenie napnutia pásy a doby zvrátenia	3
Nastavenie a spôsob fungovania	4
Nastavenie špeciálnych funkcií	5
Režim páskovania	5
Dobíjanie batérie	6
Odporúčania pre údržbu	6
Intervaly plánovanej údržby	6
Tabuľka mazív	7
Poruchy, príčiny, nápravy	7
Tabuľka správ alarmu	8
Regulácia kvôli výmene pásy	9
Výmena rezacieho noža a pružiny	9
Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky	10
Výmena ťažného valca	10
Výradenie a zošrotovanie páskovačky	10

PRÍLOHY

Katalóg náhradných dielov

Všeobecný popis prenosnej páskovačky (na batériu)

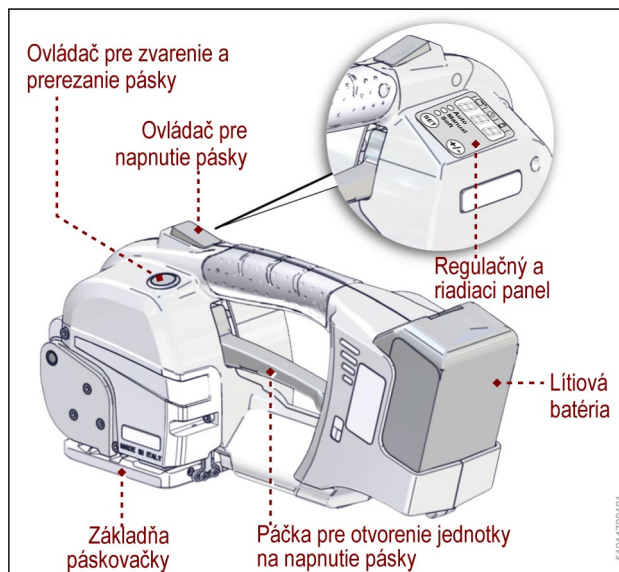
Prenosná páskovačka série GT Xtreme sa používa na zaistiťovanie pravidelných balíkov v tvare rovnobežnosti alebo valca pomocou pásy.

- Balíky sa zatvárajú vibračným zvarom pásy z polyetylentereftalátu (PET) alebo polypropylénu (PP).
- Páskovačka je napájaná lítiovou batériou. Pre podrobnosti pozri „Technické údaje“.
- Tento typ páskovačky bol navrhnutý na základe inovatívnych technológií a skonštruovaný s použitím vybraných materiálov tak, aby bol výrobný proces efektívny a kvalitný.
- Páskovačka je určená výhradne na profesionálne použitie a môže sa používať v rôznych odvetviach (remeselnom, priemyslovom atď.).
- Použitie je vyhradené pre JEDINÉHO operátora, ktorý musí byť vyškolený, mať schopnosti primerané k práci, ktorá sa má vykonávať a mať vhodné podmienky.

Dôležité

NEAKTIVUJTE ovládače , ak nie je páskovačka vložená do svojej základne.

- Aktivovanie ovládačov bez pásy môže nenávratne poškodiť súčasti páskovačky.



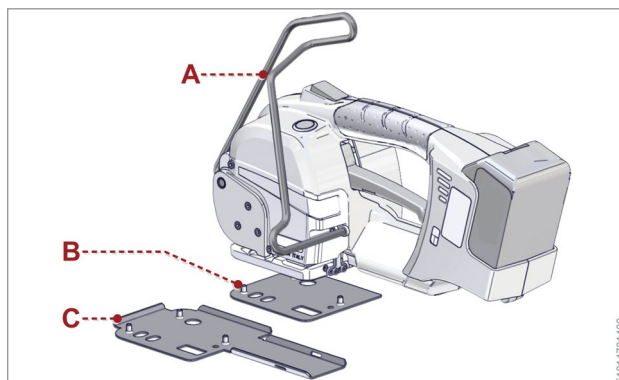
POZNÁMKA

Pred začiatkom práce na páskovačke, najmä ak ide o prvé použitie, si prečítajte **BEZPEČNOSTNÉ UPOZORNENIA** (pozri priložený dokument).

Voliteľné príslušenstvo

Prenosná páskovačka môže byť na požiadanie (pri objednaní alebo neskôr) vybavená rôznym príslušenstvom.

- A) Súprava rukoväte na závesné upevnenie do 3 polôh - C290963300Z
- B) Kovová doska na ochranu základne páskovačky - C210963400Z
- C) Kovová doska na ochranu základne páskovačky a dolné puzdro - C220978300Z
- Nabíjačka batérií
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Náhradná batéria - C521012320Z

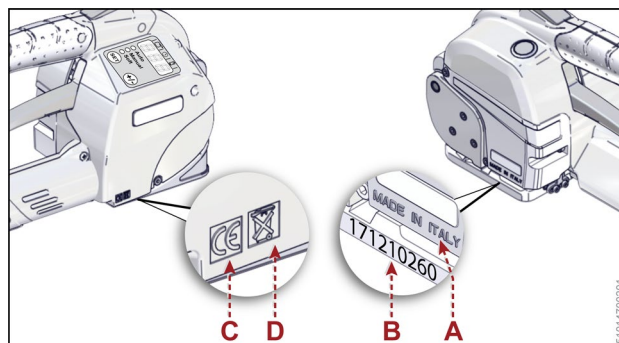


SK

Označenie výrobcu a prenosnej páskovačky (na batériu)

Ilustrácia znázorňuje označenia prístroja.

- A) Označenie miesta projektovania a zostrojenia
- B) Sériové číslo
- C) Označenie CE o zhode
- D) Symbol "odpad z elektrických a elektronických zariadení"



Spôsob dodania

Prenosná páskovačka sa dodáva zabalená v príslušnej krabici, vhodne stabilizovaná, aby nedošlo k jej poškodeniu.

- Spolu s páskovačkou sa dodáva aj batéria.
- Pred uvedením páskovačky do chodu je treba kompletne nabiť batériu.

- Vnútri krabice je vložený návod na používanie a údržbu, bezpečnostné upozornenia a záručné podmienky.
- Uchovajte návod a priložené dokumenty na známom a ľahko prístupnom mieste, aby ste si ho mohli v prípade potreby prečítať.

Zvyškové riziká

Zvyškové riziká sú: **“všetky riziká, ktoré pretrvávajú napriek tomu, že vo fáze projektovania už boli prijaté a zavedené všetky bezpečnostné opatrenia”.**

- Každé zvyškové riziko je označené príslušnou značkou. Niektoré z nich sa nachádzajú v blízkosti priestoru, kde dané riziko hrozí, iné sú umiestnené v ľahko viditeľnej polohe.
- V zozname sú uvedené zvyškové riziká, ktoré sa môžu vyskytnúť na týchto typoch strojov.

- **Riziko porezania:** nemanipulujte s páskovačkou bez vhodných ochranných prostriedkov horných končatín.
- **Riziko vymrštenia zlomkov:** používajte prostriedky na ochranu očí.
- Okuliare musia mať bočné kryty.
- **Riziko spojené s hlukom:** použite vyhovujúce ochranné prostriedky, aby nedošlo k poškodeniu sluchu spôsobenému dlhodobou a nepretržitou expozíciou.

Technické údaje

Tabuľka: Technické údaje prenosnej páskovačky

Popis	Merná jednotka	Hodnota
VLASTNOSTI NAPÁJACIEHO ZDROJA		
Vlastnosti batérie		
Lítiová-iónová batéria	-	-
Elektrické napätie	V	18
Intenzita elektrického prúdu	A	5
Doba nabíjania batérie	min.	75
HLAVNÉ CHARAKTERISTIKY		
Rozmery a hmotnosť		
Dĺžka, šírka, výška (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Hmotnosť (s inštalovanou batériou)	kg (lb)	4 (8.8)
Podmienky prostredia		
Maximálna nadmorská výška pre prevádzku (m. n. m.)	m (ft)	2000 (6560)
Relatívna vlhkosť (zaznamenaná pri teplote od 20°C do 40°C)	-	20%+90%
Izbová prevádzková teplota	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Svetelné podmienky prostredia (minimálne)	Lux	50

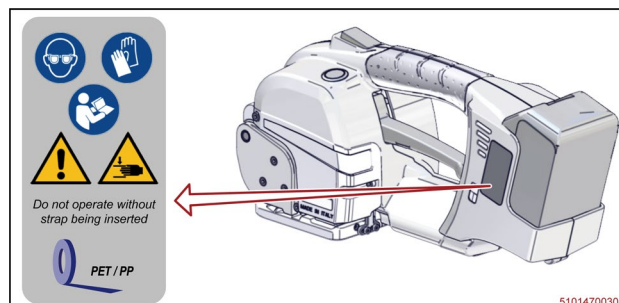
Popis	Merná jednotka	Hodnota
Hladina hluku	dB(A)	96.33
Úroveň vibrácií	m/sec ²	<5.85
Prevádzkové charakteristiky		
Počet vykonateľných cyklov páskovania (s úplne nabitou batériou)	počet	180+300
Rýchlosť napínania pásky (maximálna)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Napnutie pásky (maximálne)	N	4200
Odolnosť zatvárania pásky (závisí od kvality materiálu)	%	75+85
Vibračné zvarenie pásky	-	-
Valcové balenie (minimálny priemer)	mm (")	700 (27.6)
Vlastnosti pásky		
Šírka	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Hrúbka	mm (")	0.8+1.27 (0.031+0.050)
Typ materiálu	-	PP/PET

SK

Poloha bezpečnostných a informačných značiek

Na ilustrácii je znázornená poloha značiek umiestnených na prenosnej páskovačke.

- Udržiavajte bezpečnostné upozornenia a informácie v čitateľnom stave a riadte sa uvedenými pokynmi.
- Značky, ktoré už nie sú čitateľné, vymeňte a umiestnite na rovnaké miesto.
- Pre podrobnosti týkajúce sa rozmiestnených značiek pozri odsek “Bezpečnostné a informačné značky”.



popis riadiacich príkazov

Na ilustrácii sú uvedené hlavné ovládacie prvky a v zozname ich opis a funkcia.

- A) Ovládač na nastavenie
- B) Ovládač na nastavenie a zadanie hodnoty
- C) Kontrolka pre páskovanie v "režime Soft"

POZNÁMKA

Režim "Soft" je špeciálne určený pre polypropylénové pásky (PP).

- D) Kontrolka pre páskovanie v "manuálnom režime"

POZNÁMKA

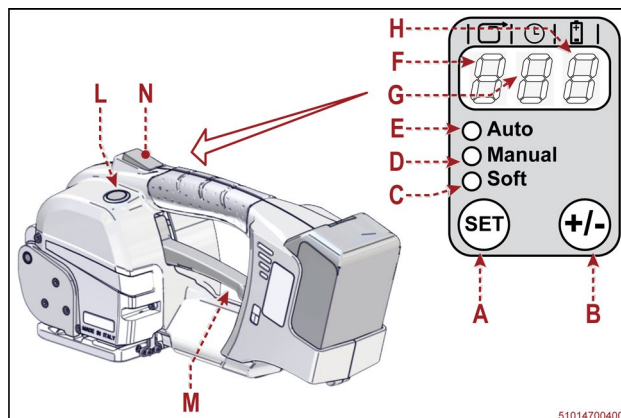
"Manuálny" režim je špeciálne určený pre pásky z polyetyléntereftalátu (PET).

- E) Kontrolka pre páskovanie v "automatickom režime"

POZNÁMKA

Pri "poloautomatickom" režime fungovania sa musia rozsvietiť obidve kontrolky D-E.

- F) Sila ťahu pásky
- G) Doba zvarenia pásky



- H) Stav nabitia batérie

POZNÁMKA

Hodnoty parametrov F-G-H dosahujú od minimálnej 1 po maximálnu 9.

- L) Ovládač pre zvarenie a prerezanie pásky
- M) Páčka pre otvorenie jednotky na napnutie pásky
- N) Ovládač pre napnutie pásky

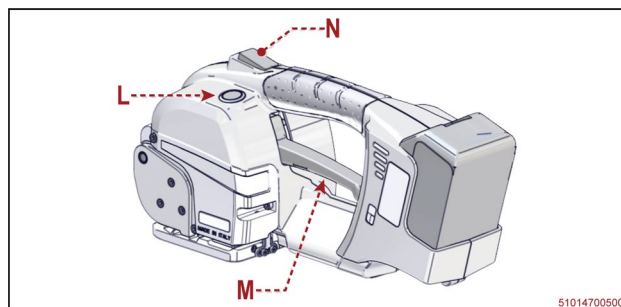
Zapnutie a vypnutie

Pre spustenie postupujte uvedených spôsobom.

- Aktivujte jeden z ovládačov L-M-N.
- Páskovačka je pripravená na použitie.
- Páskovačka sa vypne automaticky po 2 minútach nečinnosti.

POZNÁMKA

V prípade dlhšej nečinnosti vyberte batériu.

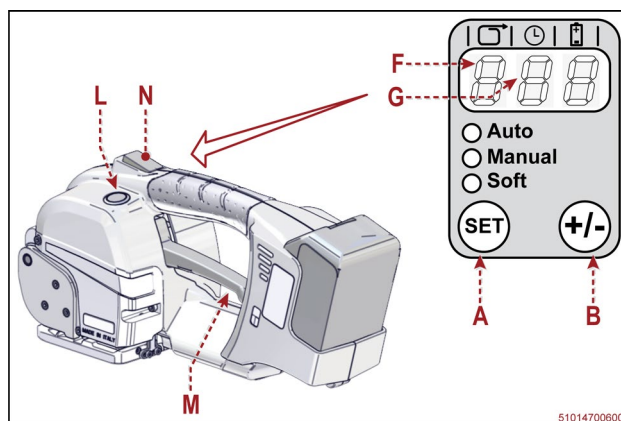


SK

Nastavenie napnutia pásky a doby zvráania

Na obrázku sú znázornené miesta, v ktorých treba vykonať reguláciu, s popisom postupov, ktoré treba realizovať.

1. Stlačte súčasne tlačidlá A-B a uvoľnite ich.
2. Stlačte tlačidlo A.
 - Hodnota napnutia pásky F začne blikať.
3. Tlačte na tlačidlo B, dokiaľ sa nezobrazí požadovaná hodnota.
4. Stlačte tlačidlo A.
 - Hodnota doby zvráania G začne blikať.
5. Tlačte na tlačidlo B, dokiaľ sa nezobrazí požadovaná hodnota.
 - Pre uloženie vložených hodnôt stlačte jedno z tlačidiel L-N alebo aktivujte páčku M.
 - Pre ukončenie bez uloženia hodnôt neaktivujte žiaden ovládač po aspoň 10 sekúnd.
6. Vykonajte skúšobné páskovanie a skontrolujte, či je nastavenie správne.



- Ak je páskovanie nevyhovujúce, prerežte pásku a vykonajte ho znovu, aby nedošlo k riziku náhleho pretrhnutia.

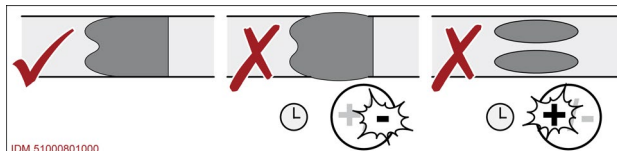
Tabuľka: hodnoty napnutia pásky

Názov a aplikovaná sila	Hodnota zobrazená na displeji (pole F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normálne napnutie N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Napnutie Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabuľka: doba zvarenia pásky

	Hodnota zobrazená na displeji (pole G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Doba s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Na ilustrácii je znázornený rozdiel medzi vyhovujúcim a nevyhovujúcim páskovaním. V prípade nevyhovujúceho páskovania je treba zvýšiť alebo znížiť dobu.



Nastavenie a spôsob fungovania

Páskovačku možno nastaviť tak, aby fungovala v manuálnom, poloautomatickom alebo automatickom režime.

- V každom z týchto režimov možno použiť aj režim Soft.
- Režim Soft sa odporúča pre balíky, pri ktorých je požadovaná menšia sila ťahu alebo v prípade úzkej alebo polypropylénovej pásky (PP).

Nastavenie a fungovanie v “manuálnom režime”

- Stlačte súčasne tlačidlá **A-B**.
- Začne blikať kontrolka zodpovedajúca prebiehajúcemu režimu.
- Stlačte tlačidlo **B**, dokiaľ sa nerozsvieti kontrolka **D**.

POZNÁMKA

Pre “manuálny + soft” režim fungovania tlačte na tlačidlo **B**, dokiaľ sa nerozsvieti kontrolka **C-D**.

- Stlačte jeden z ovládačov **L-N** alebo aktivujte páčku **M** pre potvrdenie.
- Stlačte ovládač **N** pre napnutie pásky.
- Nechte stlačený ovládač **N**, dokiaľ nedôjde k odstráneniu prebytočnej pásky a ukončeniu cyklu ťahu.

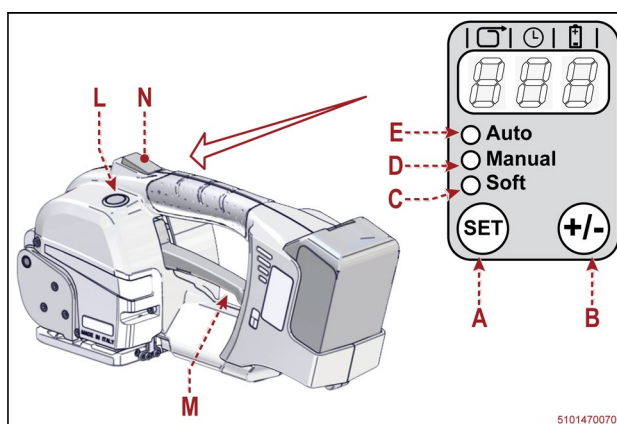
POZNÁMKA

Po každom uvoľnení ovládača **N** sa páskovačka zastaví.

- Ukončenie cyklu ťahu pásky je signalizované zastavením motora.
- Stlačte a uvoľnite ovládač **L**.
- Začne cyklus zvárania, ktorý sa ukončí prerezaním pásky.
- Ukončenie spätného odpočítavania a aktivovanie zvukového signálu signalizuje, že cyklus je ukončený.

Nastavenie a fungovanie v “poloautomatickom režime”

- Stlačte súčasne tlačidlá **A-B**.
- Začne blikať kontrolka zodpovedajúca prebiehajúcemu režimu.
- Tlačte na tlačidlo **B**, dokiaľ sa súčasne nerozsvieti kontrolky **D-E**.



POZNÁMKA

Pre “poloautomatický + soft” režim fungovania tlačte na tlačidlo **B**, dokiaľ sa nerozsvieti kontrolka **C-D-E**.

- Stlačte jeden z ovládačov **L-N** alebo aktivujte páčku **M** pre potvrdenie.
- Stlačte ovládač **N** pre napnutie pásky.
- Nechte stlačený ovládač **N**, dokiaľ nedôjde k odstráneniu prebytočnej pásky a ukončeniu cyklu ťahu.

POZNÁMKA

Po každom uvoľnení ovládača **N** sa páskovačka zastaví.

- Po dosiahnutí nastavenej hodnoty napnutia dôjde k automatickému zvareniu a prerezaniu pásky.
- Ukončenie spätného odpočítavania a aktivovanie zvukového signálu signalizuje, že cyklus je ukončený.

Nastavenie a fungovanie v “automatickom režime”

- Stlačte súčasne tlačidlá **A-B**.
- Začne blikať kontrolka zodpovedajúca prebiehajúcemu režimu.
- Stlačte tlačidlo **B**, dokiaľ sa nerozsvieti kontrolka **E**.

POZNÁMKA

Pre “automatický + soft” režim fungovania tlačte na tlačidlo **B**, dokiaľ sa nerozsvieti kontrolka **C-E**.

3. Stlačte jeden z ovládačov **L-N** alebo aktivujte páčku **M** pre potvrdenie.
4. Stlačte ovládač **N**.
 - Začne cyklus páskovania, ktorý sa ukončí zvarením a prerezaním pásky.

- Ukončenie spätného odpočítavania a aktivovanie zvukového signálu signalizuje, že cyklus je ukončený.

POZNÁMKA

Automatický cyklus možno prerušiť aktivovaním jedného z ovládačov **L-M-N**.

Nastavenie špeciálnych funkcií

Tento režim umožňuje zobraziť počet cyklov, inštalovaný softvér a zablokovať/odblokovať nastavenie parametrov.

■ Počet cyklov

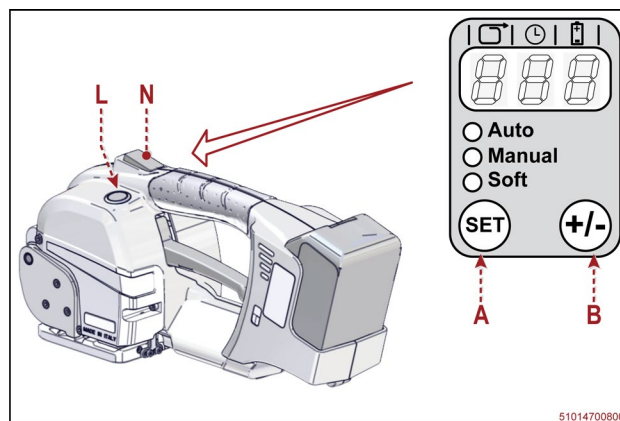
- Počet cyklov je nastavený na 6 číslic (maximálne 999999) zobraziteľných na dvoch obrazovkách.
- Počet cyklov je nutný na vykonanie úkonov plánovanej údržby.
- Stlačte a nechajte stlačené (zhruba na 4 sekúnd) tlačidlo **B**.
- Na displeji sa zobrazia prvé 3 číslice.
- Pre zobrazenie ďalších 3 číslic opätovne stlačte tlačidlo **B**.
- Pre ukončenie opätovne stlačte tlačidlo **B**.

■ Verzia inštalovaného softvéru

1. Odstráňte batériu.
2. Nechajte stlačený ovládač **L** a vložte batériu do príslušného uloženia.
 - Na displeji sa zobrazí verzia softvéru (2 číslice, jedno písmeno a ďalšie 3 číslice).
3. Pre ukončenie uvoľnite ovládač **L**.

■ Zablokovanie nastavenia parametrov

- Odstráňte batériu.



- Nechajte stlačené ovládače **L-N** a vložte batériu do príslušného uloženia.
- Zablokovanie nastavenia parametrov je signalizované zvukovým signálom, ktorý sa aktivuje vždy, keď je stlačené jedno z tlačidiel **A-B**.

■ Odblokovanie nastavenia parametrov

- Pre odblokovanie nastavenia parametrov vyberte batériu.
- Nechajte stlačené ovládače **L-N** a vložte batériu do príslušného uloženia.
- Odblokovanie nastavenia parametrov je signalizované zvukovým signálom.

SK

Režim páskovania

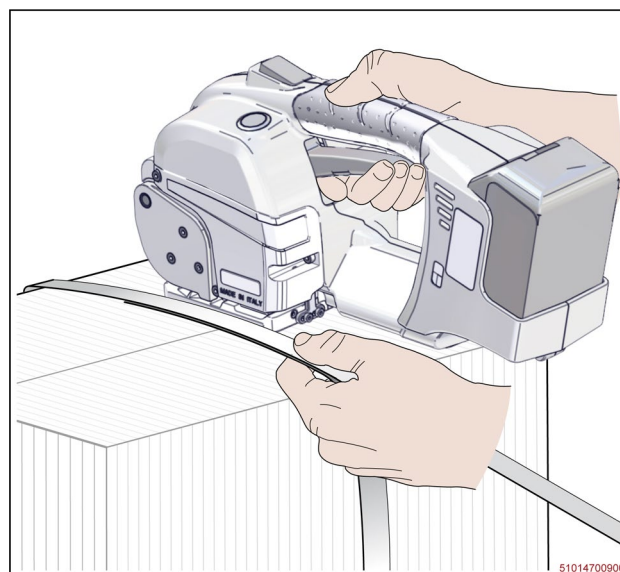
Na obrázku sú znázornené miesta, v ktorých treba vykonať reguláciu, s popisom postupov, ktoré treba realizovať.

1. Omotanie balíka určeného na zabalenie páskou.
2. Vložte pásku pres seba a nechajte ju mierne zdvihnutú.
3. Uchopte páskovačku a zdvihnite páčku pre otvorenie jednotky na napínanie pásky.
4. Vložte preloženú pásku do otvoru a správne ju umiestnite do páskovacieho úseku.
5. Pre zatvorenie jednotky na napínanie pásky uvoľnite páčku.

Dôležité

Priestor balíka, kde dochádza k páskovaniu, musí mať dostatočnú opernú plochu.

6. Vykonajte postupy stanovené na základe nastavia (Pozri „Nastavenie a spôsob fungovania“).
- Ukončenie spätného odpočítavania a aktivovanie zvukového signálu signalizuje, že cyklus je ukončený.
7. Uchopte páskovačku v uchopovacích bodoch, zdvihni-



te páčku pre otváranie jednotky na napínanie pásky a stiahnite páskovačku.

Dôležité

NEAKTIVUJTE ovládače, ak nie je páskovačka vložená do svojej základne.

- Aktivovanie ovládačov bez pásky môže nenávratne poškodiť súčasti páskovačky.
- 8. Pravidelne kontrolujte, či je napínanie pásky a zváranie vykonávané správnym spôsobom.
- Ak napínanie pásky alebo zváranie neprebieha správne, upravte nastavenie (Pozri „Nastavenie napnutia pásky a doby zvárania“).

Dôležité

Počas použitia zaujmite ergonomickú polohu, aby ste

mohli zvládnuť neočakávané situácie a na minimum znížiť námaľu a nepohodlie.

- **NEPRACUJTE** v prostrediach s obmedzenými priestormi, ktoré zabraňujú primeranej ergonomii pri pohyboch alebo nedostatočne osvetlenými.
- Počas použitia musia byť osoby mimo pracovnej zóny, aby sa zabránilo bezpečnostným rizikám.

Opatrne Upozornenie

Pre odstránenie nevyhovujúcich pások použite VÝHRADNE nôžky.

Odstránenie pásky s použitím rezačky môže spôsobiť jej nebezpečné vymrštenie.

Dobíjanie batérie

Batéria sa dobíja každý raz, keď jej stav dosiahne minimálnej hodnoty alebo na konci pracovného dňa.

- Dosiahnutie minimálnej hodnoty nabitia je signalizované zvukovým signálom.
- Opätovné nabitie (verzia s batériou) vykonajte IBA použitím príslušných nabíjačiek batérií a podľa informácií od výrobcu.
- Opätovné nabitie batérií NEVYKONÁVAJTE s iným ako stanoveným zariadením.

- Batéria nesmie prísť do kontaktu s ohňom ani vodou, lebo obsahuje škodlivé a veľmi nebezpečné látky (aj pre životné prostredie).
- Po uplynutí jej životnosti batériu zlikvidujte v poverených zberných strediskách.
- Nedovolená likvidácia nebezpečného odpadu je trestná podľa zákonov platných na území, kde k porušeniu zákona došlo.

Odporúčania pre údržbu

- Udržujte prenosnú páskovačku v stave maximálnej nožnej prevádzkyschopnosti a vykonávajte plánovanú údržbu v súlade s intervalmi a postupmi uvedenými výrobcom.
- Dobrá údržba umožní, že stroj si uchová po dlhú dobu svoj výkon a životnosť pri dodržaní maximálnych nárokov na bezpečnosť.
- NEPRACUJTE, ak sa zásahy naprogramovanej údržby nevykonávajú pravidelne.

- Pracovníci poverení bežnou údržbou musia mať doložené kompetencie a špecifické schopnosti v danom obore.
- Úkony treba vykonávať s vypnutými zdrojmi napájania.
- Noste prostriedky individuálnej ochrany potrebné pre prácu bezpečným spôsobom.
- Konštrukčné a prevádzkové vlastnosti žiadnym spôsobom NEUPRAVUJTE.

Intervaly plánovanej údržby

Tabuľka: Intervaly údržby

Frekvencia	Súčasť	Zásah, ktorý treba vykonať	Postupy, ktoré treba uplatniť
Denne	Ťažný valec a protifaľhé dosky (gripper)	Čistenie	- Vyčistíte a odstránite zvyšky pásky stlačeným vzduchom.  Opatrne Upozornenie Nasadíte si vhodné ochranné okuliare proti riziku vymrštenia zvyškov zo spracovania.
	Zvárací systém	Čistenie	
Každých 20.000 cyklov	Mechanické komponenty	Mazanie	- Premažte komponenty.
	Súprava zvaracieho vozíka	Funkčná kontrola	- Vyčistíte, premažte a skontrolujte funkčnosť komponenta. - Nahradiť komponent v prípade opotrebenia.
Každých 60.000 cyklov	Prevod ťažného valca	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Vymeňte komponenty v prípade ich opotrebenia.
	Zváracia doska		- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponenta. - Nahradiť komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena ťažného valca").
	Ťažný valec	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Nahradiť komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena ťažného valca").
	Protiľahlé dosky (gripper)	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Nahradiť komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
	Pružina a rezací nôž	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Nahradiť komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena rezacieho noža a pružiny").

Tabuľka mazív

V tabuľke sú uvedené typy mazív určených na použitie v prípade opráv komponentov prenosnej páskovačky.

- Úkony musia vykonať pracovníci s odbornými schopnosťami a znalosťami, aby boli vykonané správne a

bez rizík.

- Použite lubrikanty (oleje a mazivá) podľa odporúčania výrobcu alebo s rovnakými fyzikálno-chemickými vlastnosťami.

Tabuľka: Odporúčané mazivá

Typ maziva	Značka	Skratka	Súčasť
Syntetické mazivo	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Prevod ťažného valca - Podpera hrotu - Západka na zablokovanie pohybu - Zvárací systém (vozík a podpora) - Čap zváracej dosky - Prevod elektromotora rezania a zvárania (krokového) - Pružina pre rezací nôž

Poruchy, príčiny, nápravy

V tabuľke je uvedený zoznam porúch, ku ktorým môže dôjsť počas bežnej prevádzky s uvedením možných nápravných opatrení.

Tabuľka1: Odchýlky vo fungovaní

Porucha	Príčina	Náprava
Nesprávne zvarená páska	Nadmerné zvarenie	 - Znížte dobu zvárania (Pozri "Nastavenie napnutia pásky a doby zvárania").
	Nedostatočné zvarenie	 - Zvýšte dobu zvárania (Pozri "Nastavenie napnutia pásky a doby zvárania").
	Opotrebené komponenty základne páskovačky	- Vymeňte komponenty (Pozri "Výmena protitiahlych dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
Nesprávne prerezaná páska	Nesprávna hrúbka pásky	- Skontrolujte, či je hrúbka pásky správna (Pozri "Technické údaje").
	Stlačenie hrotu nie je správne	- Skontrolujte, či je stlačenie hrotu správne.
	Rezací nôž a/alebo pružina opotrebované	- Vymeňte ich (Pozri "Výmena rezacieho noža a pružiny").
	Opotrebené komponenty základne páskovačky	- Vymeňte komponenty (Pozri "Výmena protitiahlych dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
Páska nesprávne napnutá	Páska nesprávne vyrovnaná	- Skontrolujte, či je šírka pásky správna a či je vodiaci prvok správne umiestnený (Pozri "Technické údaje").
	V ťažnom valci a/alebo protitiahlych doskách (gripper) sú zvyšky pásky	- Vyčistite a odstráňte zvyšky pásky stlačeným vzduchom.
	Ťažný valec a/alebo protitiahle dosky (gripper) opotrebované	- Vymeňte komponenty. Pozri "Výmena ťažného valca" Pozri "Vymeňte protitiahle dosky (gripper) a základňu páskovačky"
Ťažný valec preklzáva	V ťažnom valci a/alebo protitiahlych doskách (gripper) sú zvyšky pásky	- Vyčistite a odstráňte zvyšky pásky stlačeným vzduchom.
	Výkyvný pohyb základne páskovačky nie je úplný	Opatrne Upozornenie  Nasadte si vhodné ochranné okuliare proti riziku vymrštenia zvyškov zo spracovania.
Zvárací systém poškodený	Nesprávna hrúbka pásky	- Skontrolujte, či je hrúbka pásky správna (Pozri "Technické údaje").
	Stlačenie hrotu nie je správne	- Skontrolujte, či je stlačenie hrotu správne.
Problémy s aktivovaním páčky pre otvorenie jednotky na napínanie pásky	Prílišný koeficient trenia pásky	- S páčkou v aktivovanej polohe stlačte ovládač na rezanie a zváranie pásky.
	Znížená vratnosť ozubených súkolesí	

SK

Tabuľka správ alarmu

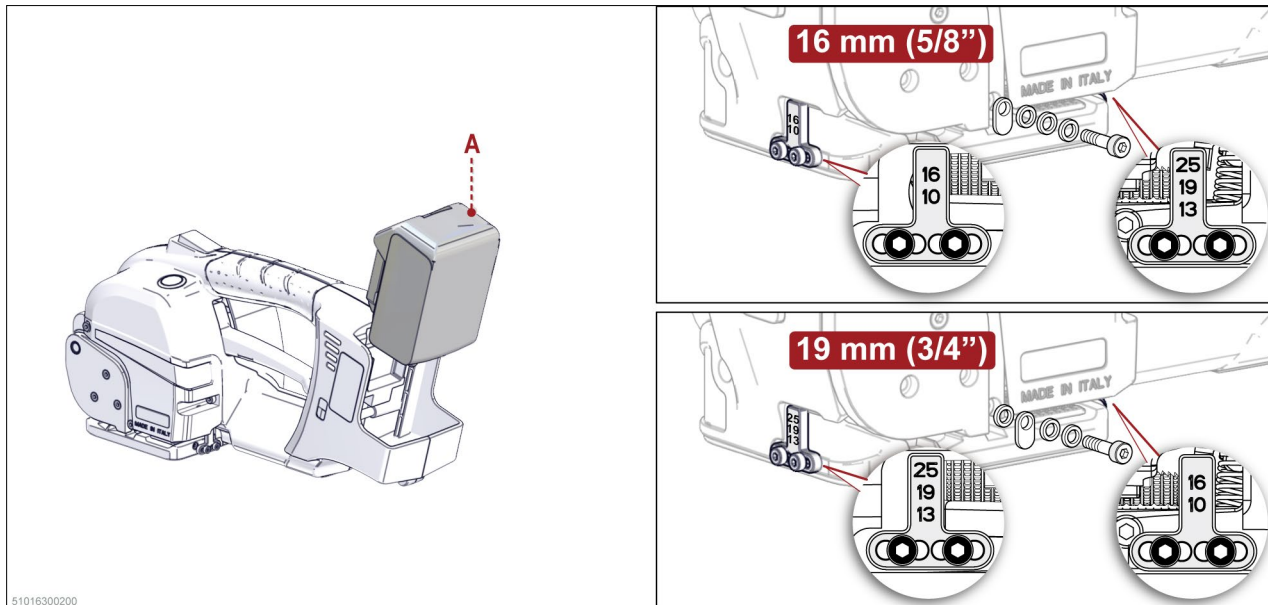
V tabuľke sú uvedené alarmy, ktoré môžu nastať počas fungovania.

Tabuľka: Alarmy stroja

počet	Typ poruchy	Náprava
E01	Chyba snímača prúdu	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E05	Chyba dorazu elektromotora rezania a zvárania (krokového)	- Skontrolujte, či je hrúbka pásky správna (Pozri Technické údaje). - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E06	Aktivovanie mikrosplínača elektromotora rezania a zvárania (krokového)	- Skontrolujte, či stlačenie pružiny hrotu prebieha správne. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E08	Rozjazd elektromotora rezania a zvárania (krokového) nedostatočný	- Aktivujte páčku pre otváranie jednotky na napínanie pásky. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E09	Prílišné zaťaženie elektromotora rezania a zvárania (krokového)	- Skontrolujte pripojenie elektrických káblov motora. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E10	Nepravidelná rotácia elektromotorov	- Vykonajte úplný cyklus páskovania. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E11	Základňa páskovačky nie je počas zvárania umiestnená správne	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E12	Páčka pre otváranie jednotky na napínanie pásky zostane zablokovaná v istej polohe	- Skontrolujte, či je hrúbka pásky správna (Pozri Technické údaje). - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E13	Chyba pamäti	- Pre odblokovanie páčku aktivujte. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E14	Aktivovanie mikrosplínača páčky pre otváranie jednotky na napínanie pásky	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E15	Vybitá batéria	- Pre jej odblokovanie páčku aktivujte tak, aby sa deaktivoval mikrosplínač. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E18	Chyba spôsobená prehriatím tranzistora motora (mosfet)	- Nabite batériu. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E19	Napätie batérie príliš vysoké	- Nechajte páskovačku dostatočne schlaď. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E20	Chyba spôsobená prehriatím bezpečnostného tranzistora (mosfet)	- Skontrolujte, či je batéria v súlade s vybavením. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E21	Chyba kódéra	- Nechajte páskovačku dostatočne schlaď. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E22	Chyba hardvéra	- Skontrolujte, či bolo správne vykonané elektrické pripojenie. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E29	Chyba ovládača (mosfet)	- Kontaktujte technické služby výrobcu.

Regulácia kvôli výmene pásky

Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.



1. Odstráňte batériu **A**.
2. Demontujte komponenty a opätovne ich namontujte ako je znázornené na ilustrácii s ohľadom na šírku pásky, ktorá bude použitá.
3. Vložte batériu **A** do príslušného uloženia.

SK

Výmena rezacieho noža a pružiny

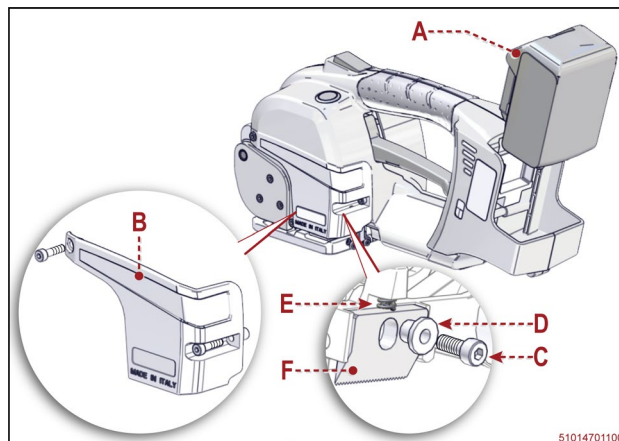
Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu **A**.
2. Odskrutkujte skrutky a demontujte kryt **B**.
3. Uvoľnite skrutku **C**.
4. Odstráňte komponent **D**.
5. Skontrolujte, či pružina nie je opotrebená.
 - V prípade, že pružina už správne nefunguje, vymeňte ju za originálny náhradný diel.
6. Vyčistite a skontrolujte účinnosť noža **F**
 - V prípade, že nôž už správne nefunguje, vymeňte ho za originálny náhradný diel.
7. Vložte pružinu **E** do pôvodnej polohy.

POZNÁMKA

Pred vložením pružiny ju premažte mazivom.

8. Namontujte súčasť **D**.
9. Neneste na skrutku **C** tesniaci prostriedok LOCTITE 243 a utiahnite ju.
10. Namontujte kryt **B** a zaistite ho pomocou skrutiek.
11. Vložte batériu **A** do príslušného uloženia.

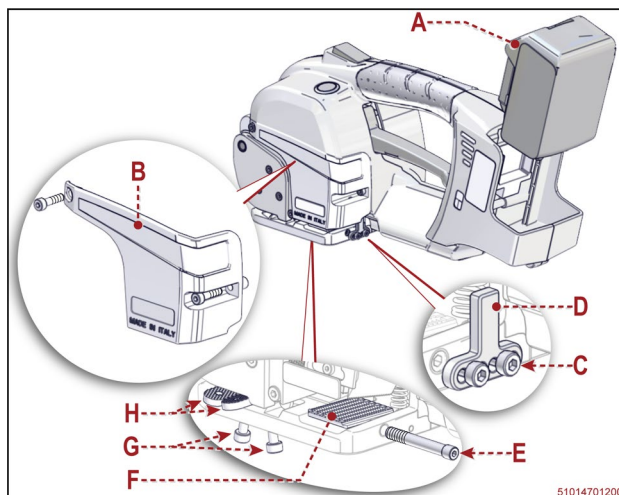


51014701100

Výmena protiľahých dosiek (gripper) a výkyvnej dosičky

Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu **A**.
2. Odskrutkujte skrutky a demontujte kryt **B**.
3. Odskrutkujte skrutky **C** a demontujte komponent **D**.
4. Uvoľnite skrutku **E**.
5. Vymeňte výkyvnú dosičku **F** s použitím originálneho náhradného dielu.
6. Utiahnite skrutku **E**.
7. Namontujte komponent **D** a zaistite ho pomocou skrutiek **C**.
8. Uvoľnite skrutky **G**.
9. Vymeňte protiľahlé dosky **H** s použitím originálneho náhradného dielu.
10. Neneste na skrutky **G** tesniaci prostriedok (LOCTITE 243) a utiahnite ich.
11. Namontujte kryt **B** a zaistite ho pomocou skrutiek.



12. Vložte batériu **A** do príslušného uloženia.

Výmena ťažného valca

Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu **A**.
2. Odskrutkujte skrutky **B** a demontujte kryt **C**.
3. Uvoľnite skrutky **D**.
4. Odstráňte komponent **E** a ložisko **F**.
5. Vyberte valec **G**.
6. Vyčistite a premažte ozubený hrebeň tukom (Pozri „Tabuľka mazív“).

POZNÁMKA

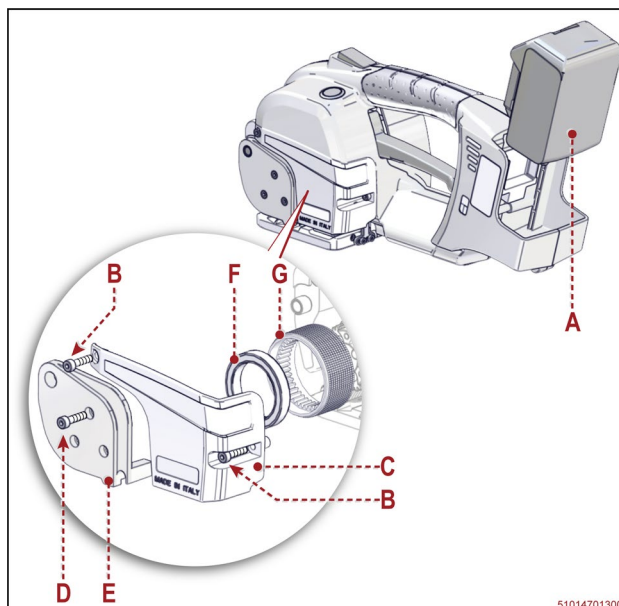
Tento úkon je potrebné vykonať pred namontovaním nového valca.

7. Vložte nový valec **G** do pôvodnej polohy.

POZNÁMKA

Šípka vyznačená na valci **G** musí správne ukazovať v smere rotácie.

8. Opätovne namontujte ložisko **F**.
9. Vložte komponent **E**.
10. Neneste na skrutky **D** tesniaci prostriedok LOCTITE 243 a utiahnite ich.



11. Namontujte kryt **C** a zaistite ho pomocou skrutiek **B**.
12. Vložte batériu **A** do príslušného uloženia.

Vyradenie a zošrotovanie páskovačky

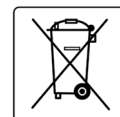
■ Vyradenie prenosnej páskovačky

- Odpojte napájanie energiami (elektrickou, pneumatickou atď.) tak, aby nemohlo dôjsť k opätovnému spusteniu.
- Príslušným spôsobom vyprázdňte systémy, ktoré obsahujú nebezpečné látky, pričom postupujte s ohľadom na zákony platné na pracoviskách a zákony na ochranu životného prostredia.
- Umiestnite páskovačku na vhodné miesto, aby nikomu nezaťažovala.

■ Zošrotovanie prenosnej páskovačky

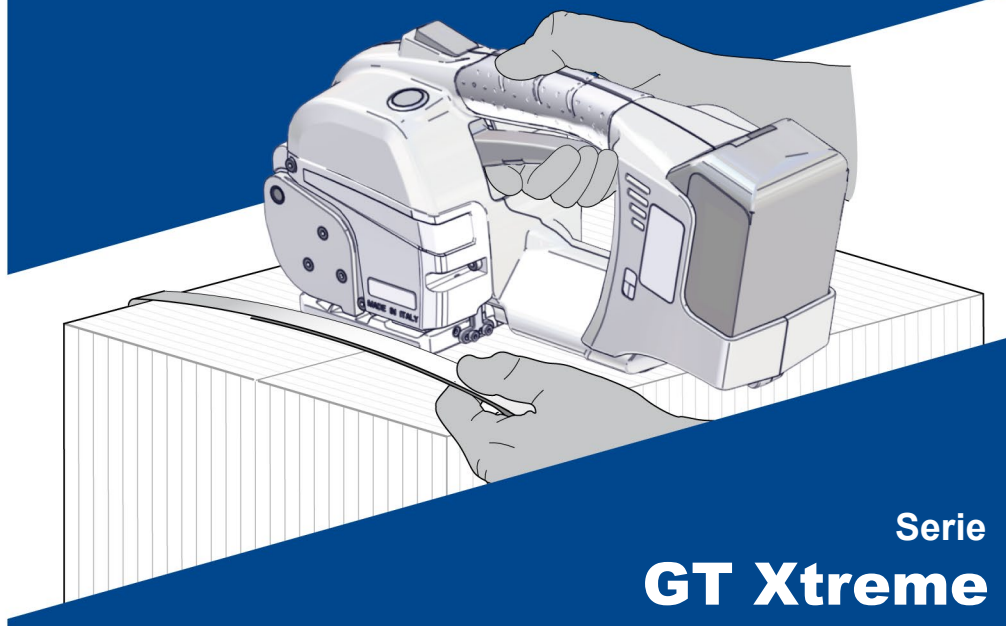
- Príslušným spôsobom vyprázdňte systémy, ktoré obsahujú nebezpečné látky, pričom postupujte s ohľadom na zákony platné na pracoviskách a zákony na ochranu životného prostredia.

- Zvoľte materiály na základe ich zloženia a zaistite triedený zber v súlade s príslušnými platnými zákonmi.
- Odpadové elektrické a elektronické zariadenia treba zlikvidovať správnym spôsobom v schválených zberných strediskách, aby nedošlo k škodlivým účinkom.
- Všetky súčasti elektrických a elektronických zariadení obsahujú nebezpečné látky a sú označené príslušnou značkou.
- Nedovolená likvidácia nebezpečného odpadu je trestná podľa zákonov platných na území, kde k porušeniu zákona došlo.





Bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)



Serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Med laddare 110V	C160990811Z
Med laddare 220V - Core item	C160990812Z
Med laddare 220V	C16099081JZ
2 st. batterier + Laddare 220V	C160990819Z
med laddare för Australien	C160990817Z

Bruks- och underhållsanvisning

n. C413020000Z
Utg.07-2021-Rev.0

SV

Översättning av originalhandboken

Innehållsförteckning

Allmän beskrivning av bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen).....	1
Tillbehör på begäran.....	1
Identifiering av tillverkare och bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)	1
Leveransmetod.....	2
Kvarstående risker.....	2
Tekniska specifikationer.....	2
Placering av säkerhets- och informationsmärken.....	2
Beskrivning av kommandon	3
Start och avstängning.....	3
Ställa in bandsträckning och förseglingstid	3
Inställning och funktionsläge.	4
Ställa in specialfunktioner.....	5
Bandning	5
Ladda batteriet.....	6
Rekommendationer för underhållsarbete	6
Tidsintervaller för programmerat underhållsarbete.....	6
Smörjmedelstabell.....	8
Problem, orsaker, åtgärder	8
Tabell över alarmmeddelanden	9
Byte av band.....	10
Byte av skär och fjäder.....	10
Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta.....	11
Byte av drivvals	11
Att ta ur bruk och kassera.....	11

BILAGOR

Reservdels katalog

Allmän beskrivning av bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)

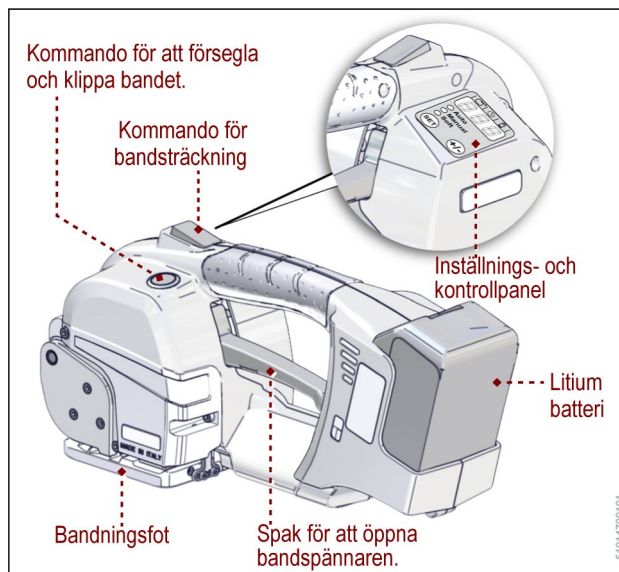
Den bärbara bandningsmaskinen ur serien GT Xtreme används för att försluta parallellpiped- eller cylinderformade förpackningar med band.

- Förpackningarna försluts genom vibrationsförsegling av band i polyetentereftalat (PET) eller polypropen (PP).
- Bandningsmaskinen drivs med ett litiumbatteri. För ytterligare information hänvisar vi till "Tekniska specifikationer".
- Denna typ av bandningsmaskin har planerats med innovativ teknologi och framställts med utvalda material, i syfte att säkerställa en effektiv och högkvalitativ process.
- Bandningsmaskinen är avsedd uteslutande för professionellt bruk och kan användas inom olika branscher (hantverk, industri, osv.).
- Användning är reserverad för en ENDA operatör, som ska vara utbildad, besitta tillräcklig kapacitet för det arbete, som ska utföras, samt vara i lämpligt skick.

Viktigt

Aktivera INTE kommandona om bandet inte har förts in i bandningsfoten.

- Om kommandona aktiveras när bandet inte är på plats kan det uppstå permanenta skador på bandningsmaskinens komponenter.



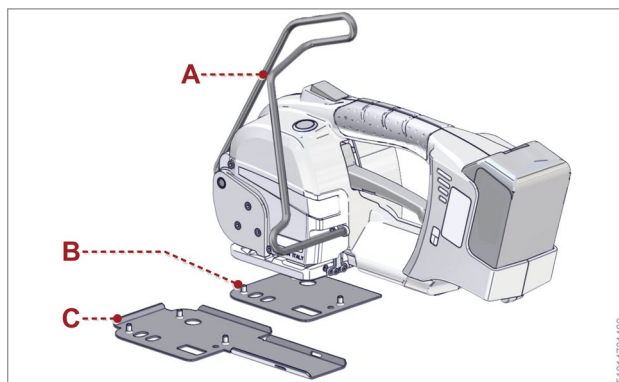
ANMÄRKNING

Innan man börjar använda bandningsmaskinen, och framför allt innan det första användningstillfället, ska man noggrant läsa samtliga SÄKERHETSFÖRESKRIFTER (se bifogat dokument).

Tillbehör på begäran

Den bärbara bandningsmaskinen kan på begäran (vid beställningen eller vid senare tillfälle) utrustas med vissa tillbehör.

- A) Handtag för upphängning med 3 positioner - C290963300Z
- B) Metallplatta som skyddar bandningsfoten - C210963400Z
- C) Metallplatta som skyddar bandningsfoten och det nedre höljet - C220978300Z
- Batteriladdare
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Extra batteri - C521012320Z

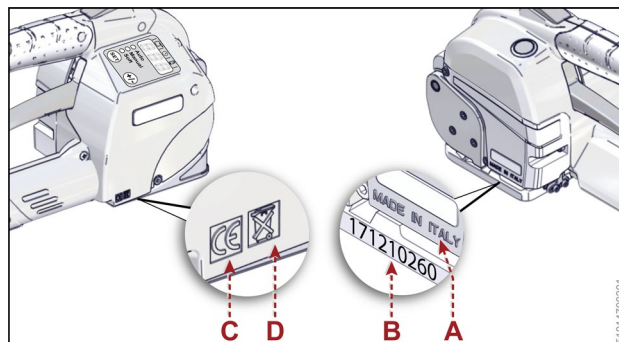


SV

Identifiering av tillverkare och bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)

På bilden visas referenser för identifiering.

- A) Anger var produkten planerats och framställts
- B) Serienummer
- C) EG-försäkran om överensstämmelse
- D) Symbolen för "Avfall som utgörs av elektriska och elektroniska produkter"



Leveransmetod

Den bärbara bandningsmaskinen levereras förpackad i en till syftet avsedd kartong, som stabiliserats på lämpligt sätt för att säkerställa att maskinen inte skadas.

- Batteriet levereras tillsammans med bandningsmaskinen.
- Batteriet ska laddas helt innan bandningsmaskinen

sätts igång.

- Inne i kartongen finner ni Bruks- och underhållsmanualen, Säkerhetsföreskrifterna och Garantivillkoren.
- Förvara bruksanvisningen och bifogade dokument på en känd och lättåtkomlig plats så att de alltid finns till hands när de behöver konsulteras.

Kvarstående risker

De kvarstående riskerna är: **“alla risker som kvarstår, trots att samtliga säkerhetslösningar tillämpats och implementerats under planeringsfasen”.**

- Alla kvarstående risker har markerats med en till syftet avsedd skylt. En del av dem har satts upp i närheten av den plats där risken föreligger, medan andra satts upp på en väl synlig plats.
- Listan återger de risker som kan kvarstå för denna typ av maskin.

- Risk att skära sig:** rör aldrig bandet utan att bära lämpliga skydd för de övre lemmarna.
- Risk att fragment stöts ut:** använd skydd för ögonen.
- Skyddsglasögonen ska ha skydd även på sidorna.
- Bullerrisk:** använd skyddsutrustning för att förhindra skador på hörseln, orsakade av långvarig och kontinuerlig exponering.

Tekniska specifikationer

Tabell: Tekniska data för bärbar bandningsmaskin

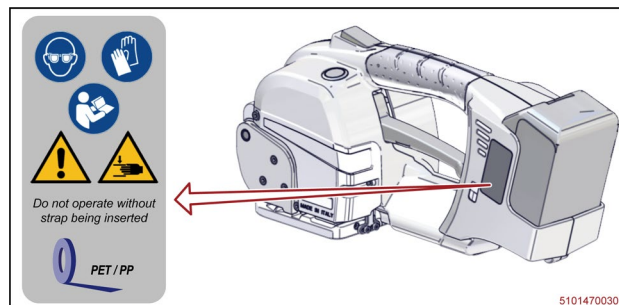
Beskrivning	Mått- het	Värde
SPECIFIKATIONER FÖR MATNINGSKÄLLORNA		
Specifikationer för batteriet		
Litiumjonbatteri	-	-
Spänning elektrisk ström	V	18
Intensitet elektrisk ström	A	5
Tid för att ladda batteriet	min.	75
ALLMÄNNA SPECIFIKATIONER		
Mått och vikt		
Längd, bredd, höjd (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Vikt (med batteriet installerat)	kg (lb)	4 (8.8)
Miljövillkor		
Maximal driftshöjd (m.ö.h.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fuktighet (vid en temperatur mellan 20°C och 40°C)	-	20%+90%
Driftstemperatur	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Belysning (minst)	Lux	50

Beskrivning	Mått- het	Värde
Bullernivå	dB(A)	96.33
Vibrationsnivå	m/sec ²	<5.85
Specifikationer för drift		
Bandningar som kan uppnås (med batteriet fullt laddat)	ant.	180÷300
Hastighet bandspänning (max)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Bandspänning (max)	N	4200
Motstånd för förslutning av bandet (kopplat till materialets kvalitet)	%	75÷85
Försegling av band med vibrationer	-	-
Cylindriska kollin (min. diameter)	mm (")	700 (27.6)
Specifikationer för bandet		
Bredd	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Tjocklek	mm (")	0.8±1.27 (0.031±0.050)
Typ av material	-	PP/PET

Placering av säkerhets- och informationsmärken

Bilden visar märkenas positioner på den bärbara bandningsmaskinen.

- Se till att varnings- och informationsskyltarna är läsliga och följ deras anvisningar.
- Byt ut oläsliga skyltar mot nya som ska sättas upp på samma plats.
- För ytterligare information om märkning hänvisar vi till avsnittet "Säkerhets- och informationsskyltar".



Beskrivning av kommandon

Bilden visar de viktigaste kommandona och i listan finns en beskrivning av kommandona och deras funktion.

- A) Kommando för inställning
- B) Kommando för att välja inställning och ställa in värde
- C) Lysdiod för bandning i "läget Soft"

ANMÄRKNING

Driftsättet Soft är specifikt för band av polypropylen (PP).

- D) Lysdiod för bandning i "manuellt läge"

ANMÄRKNING

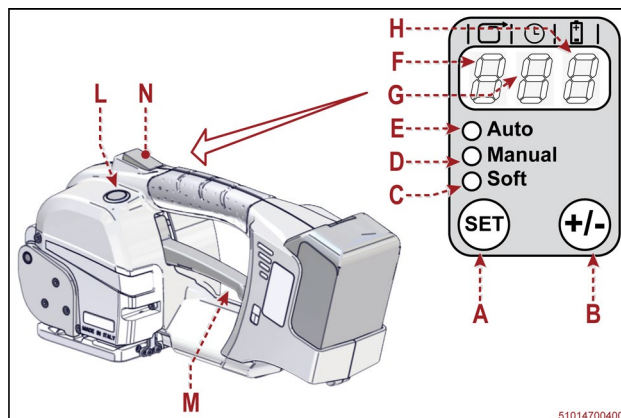
Manuellt driftsätt är specifikt för band av polyetylenteraftalat (PET).

- E) Lysdiod för bandning i "automatiskt läge"

ANMÄRKNING

Vid drift i "halvautomatiskt" läge ska båda lysdioderna D-E förbli tända.

- F) Effekt för bandsträckning
- G) Förseglingstid



- H) Laddningsnivå för batteriet

ANMÄRKNING

Parametrarnas F-G-H värden går från minst 1 till max 9.

- L) Kommando för att försegla och klippa bandet.
- M) Spak för att öppna bandspännaren.
- N) Kommando för bandsträckning

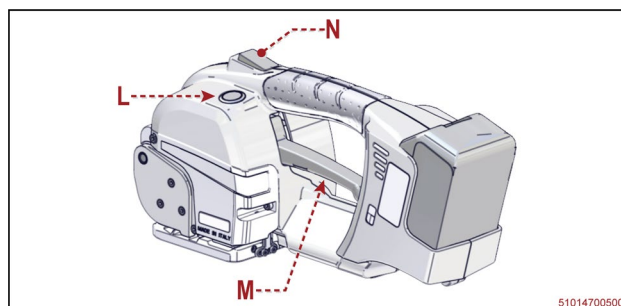
Start och avstängning

För att starta maskinen ska man göra som följer.

- Aktivera ett av kommandona L-M-N.
- Bandningsmaskinen är redo för drift.
- Bandningsmaskinen stängs av automatiskt efter 2 minuters inaktivitet.

ANMÄRKNING

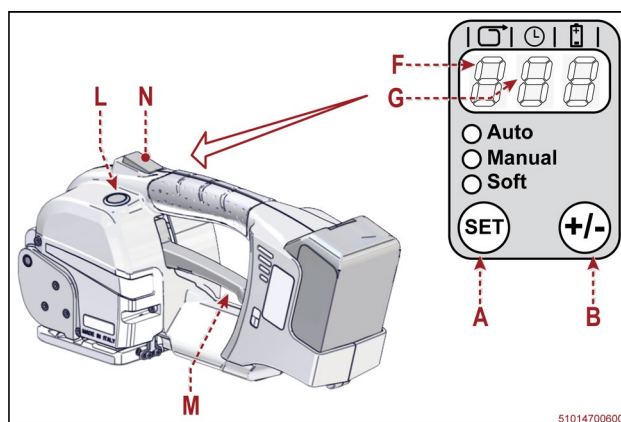
Inför längre perioder av inaktivitet ska man ta ut batteriet.



Ställa in bandsträckning och förseglingstid

Bilden visar de involverade punkterna på maskinen och i beskrivningen finner ni de procedurer som ska följas.

1. Tryck in knapparna A-B samtidigt och släpp upp dem.
2. Tryck på knappen A.
 - Värdet för bandsträckningen F börjar blinka.
3. Tryck på knappen B tills den visar det värde som ska ställas in.
4. Tryck på knappen A.
 - Värdet för förseglingstiden G börjar blinka.
5. Tryck på knappen B tills den visar det värde som ska ställas in.
 - För att spara de angivna värdena ska man trycka på ett kommando L-N eller aktivera spaken M.
 - För att stänga utan att spara värdena ska man undvika att aktivera något kommando under minst 10 sekunder.
6. Gör en provbandning och kontrollera att inställningarna är korrekta.
 - Om bandningen inte är korrekt ska man klippa av bandet och börja om, för att förhindra risker kopplade till att bandet oavsiktligt går sönder.



det och börja om, för att förhindra risker kopplade till att bandet oavsiktligt går sönder.

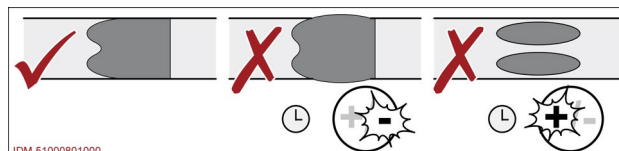
Tabell: värden för bandsträckning

Beteckning och tillämpad kraft	Värde som visas på skärmen (fältet F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normal sträckning N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Sträckning av typen Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabell: värden för försegling av bandet

	Värde som visas på skärmen (fältet G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tid s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Bilden visar skillnaden mellan en korrekt försegling och icke korrekta förseglingar. På de sistnämnda måste man öka eller minska tiden.



Inställning och funktionsläge.

Bandningsmaskinen kan ställas in för drift i manuellt, halvautomatiskt eller automatiskt läge.

- Läget Soft kan kopplas till samtliga funktionslägen.
- Läget Soft rekommenderas för förpackningar som kräver en lägre sträckningseffekt, eller vid användning av tunt band eller band av polypropen (PP).

■ Inställning och funktion i “manuellt läge”

1. Tryck in knapparna **A-B** samtidigt.
- Lysdioden som motsvarar det pågående läget börjar blinka.
2. Tryck in knappen **B** tills lysdioden **D** tänds.

ANMÄRKNING

För funktionsläget “manuellt + soft” ska man trycka in knappen **B** tills lysdioderna **C-D** tänds.

3. Tryck in ett av kommandona **L-N** eller aktivera spaken **M** för att bekräfta.
4. Tryck in kommandot **N** för att spänna bandet.
5. Håll kommandot **N** intryckt tills överflödigt band återhämtats och sträckningscykeln avslutats.

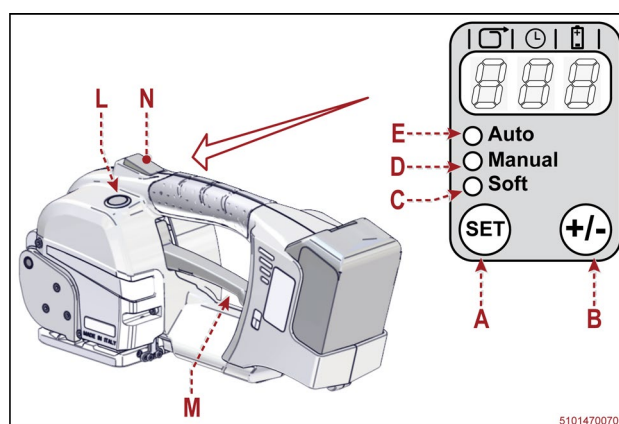
ANMÄRKNING

Bandningsmaskinen stannar varje gång kommandot **N** släpps upp.

- När sträckningscykeln avslutas stannar motorn.
- 6. Tryck och släpp upp kommandot **L**.
- Förseglingscykeln startar, och när den avslutas klipps bandet av.
- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.

■ Inställning och funktion i “halvautomatiskt läge”

1. Tryck in knapparna **A-B** samtidigt.
- Lysdioden som motsvarar det pågående läget börjar blinka.
2. Tryck in knappen **B** tills lysdioderna **D-E** tänds på samma gång.



ANMÄRKNING

För funktionsläget “halvautomatiskt + soft” ska man trycka in knappen **B** tills lysdioderna **C-D-E** tänds.

3. Tryck in ett av kommandona **L-N** eller aktivera spaken **M** för att bekräfta.
4. Tryck in kommandot **N** för att spänna bandet.
5. Håll kommandot **N** intryckt tills överflödigt band återhämtats och sträckningscykeln avslutats.

ANMÄRKNING

Bandningsmaskinen stannar varje gång kommandot **N** släpps upp.

- När det inställda värdet för sträckning har uppnåtts kommer bandet automatiskt att förseglas och klipplas.
- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.

■ Inställning och funktion i “automatiskt läge”

1. Tryck in knapparna **A-B** samtidigt.
- Lysdioden som motsvarar det pågående läget börjar blinka.
2. Tryck in knappen **B** tills lysdioden **E** tänds.

ANMÄRKNING

För funktionsläget “automatiskt + soft” ska man trycka in knappen **B** tills lysdioderna **C-E** tänds.

3. Tryck in ett av kommandona **L-N** eller aktivera spaken **M** för att bekräfta.
4. Tryck på kommandot **N**.
 - Bandningscykeln startas, och när den avslutas förseglas och klipps bandet.

- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.

ANMÄRKNING

Den automatiska cykeln kan avbrytas genom att man aktiverar ett av kommandona L-M-N.

Ställa in specialfunktioner

Detta läge ger möjlighet att visa antal cykler, installerad programvara och att låsa/låsa upp parametrarnas inställning.

■ Antal cykler

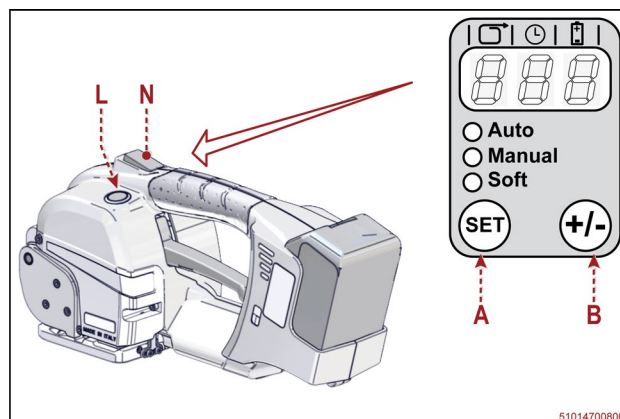
- Antalet cykler består av 6 siffror (max 999999) som kan visas på två skärmbilder.
- Antalet cykler är nödvändigt för att utföra det programmerade underhållsarbetet.
- Tryck och håll in knappen **B** (under cirka 4) sekunder.
- Skärmen visar de första 3 siffrorna.
- Tryck in knappen **B** igen för att visa de andra 3 siffrorna.
- Tryck på knappen **B** igen för att stänga.

■ Installerad version av programvara

1. Dra ut batteriet
2. Håll kommandot **L** intryckt och sätt batteriet på plats.
 - Skärmen visar programvarans version (2 siffror, en bokstav och ytterligare 3 siffror).
3. Släpp upp kommandot **L** för att stänga.

■ Låsa parametrarnas inställning

- Dra ut batteriet
- Håll kommandona **L-N** intryckta och sätt batteriet på plats.



- Låsning av parametrarnas inställning signaleras av ljudsignalen som aktiveras varje gång man trycker på en av knapparna **A-B**

■ Låsa upp parametrarnas inställning

- För att låsa upp parametrarnas inställning ska man dra ut batteriet.
- Håll kommandona **L-N** intryckta och sätt batteriet på plats.
- Upplåsning av parameterinställningarna signaleras av att ljudsignalen aktiveras.

SV

Bandning

Bilden visar de involverade punkterna på maskinen och i beskrivningen finner ni de procedurer som ska följas.

1. Linda in det kolli som ska förpackas med bandet.
2. Överlappa bandet och lyft upp det något.
3. Greppa bandningsmaskinen och lyft upp spaken för att öppna bandspännaren.
4. För in det överlappande bandet i öppningen och placera det korrekt på bandningspunkten.
5. Släpp upp spaken för att stänga bandspännaren.

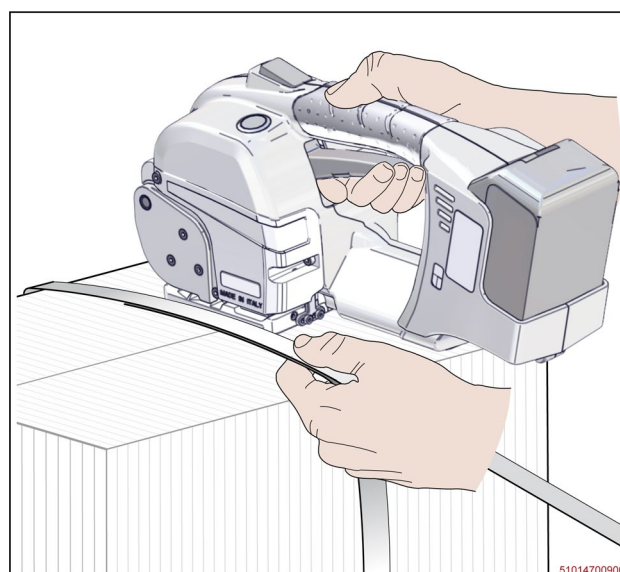
Viktigt

Det område på kollit där bandningen utförs måste ha en lämplig stödyta.

6. Utför de moment som förutsätts enligt de aktuella inställningarna (Se "Inställning och funktionsläge").
 - När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.
7. Ta tag i grepppunkterna, höj spaken för att öppna bandspännaren och dra ut bandningsmaskinen.

Viktigt

Aktivera INTE kommandona om bandet inte har förts in i bandningsfoten.



- Om kommandona aktiveras när bandet inte är på plats kan det uppstå permanenta skador på bandningsmaskinens komponenter.

8. Kontrollera regelbundet att spänning och försegling sker på korrekt sätt.
- Om spänning och försegling inte är korrekta ska man justera inställningarna (Se "Ställa in bandsträckning och förseglingstid").

Viktigt

Vid användning ska man inta en ergonomisk arbetsställning för att kunna kontrollera oförutsedda händelser och minska trötthet och obehag så mycket som möjligt.

- Arbeta INTE i trånga utrymmen, som hindrar lämplig ergonomi i rörelserna eller som inte är tillräckligt

upplysta.

- Vid användning ska andra personer hållas på avstånd från arbetsområdet för att förhindra säkerhetsrisker.

Försiktighet Varning

För att klippa av felaktiga bandningar ska man UTE-SLUTANDE använda sax.

Att använda kutter för att skära av bandet kan orsaka farlig pisksnärt.

Ladda batteriet

Batteriet ska laddas varje gång nivån når min-värdet, eller vid arbetsdagens slut.

- När laddningen når min-värde aktiveras ljudsignalen.
- Ladda (batteriversion) ENDAST med hjälp av den tillhörande batteriladdaren och enligt tillverkarens information.
- Ladda INTE batterier med anordningar, som skiljer sig från de som förutsetts.

- Batteriet får inte komma i kontakt med eld eller vatten, eftersom det innehåller ämnen som är skadliga och mycket farliga (även för miljön).
- När batteriets livslängd nått sitt slut ska det kasseras på en behörig återvinningsstation.
- En felaktig hantering av farligt avfall får rättsliga påföljder, i enlighet med gällande lagar i det land där överträdelserna sker.

Rekommendationer för underhållsarbete

- Bevara den bärbara bandningsmaskinen i gott skick och se till att det programmerade underhållsarbetet utförs enligt de tidsintervaller och med de metoder som tillverkaren angett.
- Ett gott underhåll gör att man kan bibehålla prestandan under en lång tid, att maskinen får en längre livslängd och en konstant nivå i säkerhetsföreskrifterna.
- Arbeta INTE om programmerat underhåll inte utförts regelbundet.
- Personalen som har auktoriserats att utföra rutinunderhåll ska ha rätt kompetens och rätt kunskap från den specifika sektorn.
- Matningskällorna ska vara bortkopplade när arbetet utförs.
- Bär nödvändig personlig skyddsutrustning för att arbeta på säkert sätt.
- Modifiera ALDRIG på något sätt konstruktions- och drifttegenskaperna.

Tidsintervaller för programmerat underhållsarbete

Tabell: Underhållsintervall

Frekvens	Komponent	Arbete som ska utföras	Procedurer som ska genomföras
Varje dag	Drivvals och plattor (gripper)	Rengöring	- Rengör och avlägsna rester av bandet med hjälp av tryckluft.
	Förseglingssystem	Rengöring	 Försiktighet Varning Använd glasögon som skyddar mot risken att bearbetningsrester stöts ut.
Varje 20.000 cykler	Mekaniska komponenter	Smörjning	- Smörj komponenterna.
	Förseglingssvagn	Funktionskontroll	- Rengör, smörj och kontrollera komponentens funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage.
Varje 60.000 cykler	Transmission drivvals	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponenternas funktion. - Byt ut komponenterna om de är utslitna.
	Förseglingsplatta	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponentens funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage (Se "Byte av drivvals").
	Drivvals	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponenternas funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage (Se "Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta").
	Plattor (gripper)	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponenternas funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage (Se "Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta").
	Fjäder och skär	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponenternas funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage (Se "Byte av skär och fjäder").

Smörjmedelstabell

Tabellen återger de typer av smörjmedel som ska användas när man utför reparationer på den bärbara bandningsmaskinen.

- I syfte att garantera ett korrekt och riskfritt arbete ska momenten alltid utföras av personal med dokumente-

rad kompetens.

- Använd de smörjmedel (oljor och fetter) som tillverkaren rekommenderar eller smörjmedel med identiska kemiska och fysiska egenskaper.

Tabell: Rekommenderade smörjmedel

Typ av smörjmedel	Märke	Beteckning	Komponent
Syntetiskt fett	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Transmission drivvals - Stöd till stängen - Dubb för att blockera förflyttningen - Förseglingssystem (vagn och stöd) - Stift till förseglingsplatta - Transmission elektrisk motor för skärning och försegling (stegmotor) - Fjädr till skär

Problem, orsaker, åtgärder

I tabellen finns en lista över problem som kan uppstå under normal drift, tillsammans med möjliga åtgärder för att lösa problemen.

Tabell: Funktionsproblem

Problem	Orsak	Åtgärd
Bandet är inte korrekt förseglat	Överflödig försegling	 - Minska förseglingstiden (Se "Ställa in bandsträckning och förseglingstid").
	Otillräcklig försegling	 - Öka förseglingstiden (Se "Ställa in bandsträckning och förseglingstid").
	Utslitna komponenter för bandningsben	- Byt ut komponenterna (Se "Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta").
Bandet är inte korrekt klippt	Bandets tjocklek är inte korrekt	- Kontrollera att bandets tjocklek är korrekt (Se "Tekniska specifikationer").
	Stängens komprimering är ej korrekt	- Kontrollera att stängens komprimeras korrekt.
	Skäret är utslitet och/eller fjädern är försvagad	- Byt ut (Se "Byte av skär och fjäder").
	Utslitna komponenter för bandningsben	- Byt ut komponenterna (Se "Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta").
Bandet är inte korrekt spänt	Bandet är inte i korrekt linje	- Kontrollera att bandets bredd är korrekt och att skenan är korrekt placerad (Se "Tekniska specifikationer").
	Drivvalsen och/eller plattorna (gripper) har rester av band	- Rengör och avlägsna rester av bandet med hjälp av tryckluft.  Försiktighet Varning Använd glasögon som skyddar mot risken att bearbetningsrester stöts ut.
	Drivvalsen och/eller plattorna (gripper) är utslitna	- Byt ut komponenterna Se "Byte av drivvals" Se "Byte av plattor (gripper) och bandningsfot"
Drivvalsen slirar	Drivvalsen och/eller plattorna (gripper) har rester av band	- Rengör och avlägsna rester av bandet med hjälp av tryckluft.
	Bandningsfoten tippa inte helt	 Försiktighet Varning Använd glasögon som skyddar mot risken att bearbetningsrester stöts ut.
Felfunktion för förseglingssystemet	Bandets tjocklek är inte korrekt	- Kontrollera att bandets tjocklek är korrekt (Se "Tekniska specifikationer").
	Stängens komprimering är ej korrekt	- Kontrollera att stängens komprimeras korrekt.
Problem med att aktivera spaken som öppnar bandspännaren	Bandets friktionskoefficient är för hög	- Håll spaken aktiverad och tryck på kommandot för att skära och försegla bandet.
	Reducerad reverserbarhet för kugghjul	

Tabell över alarmmeddelanden

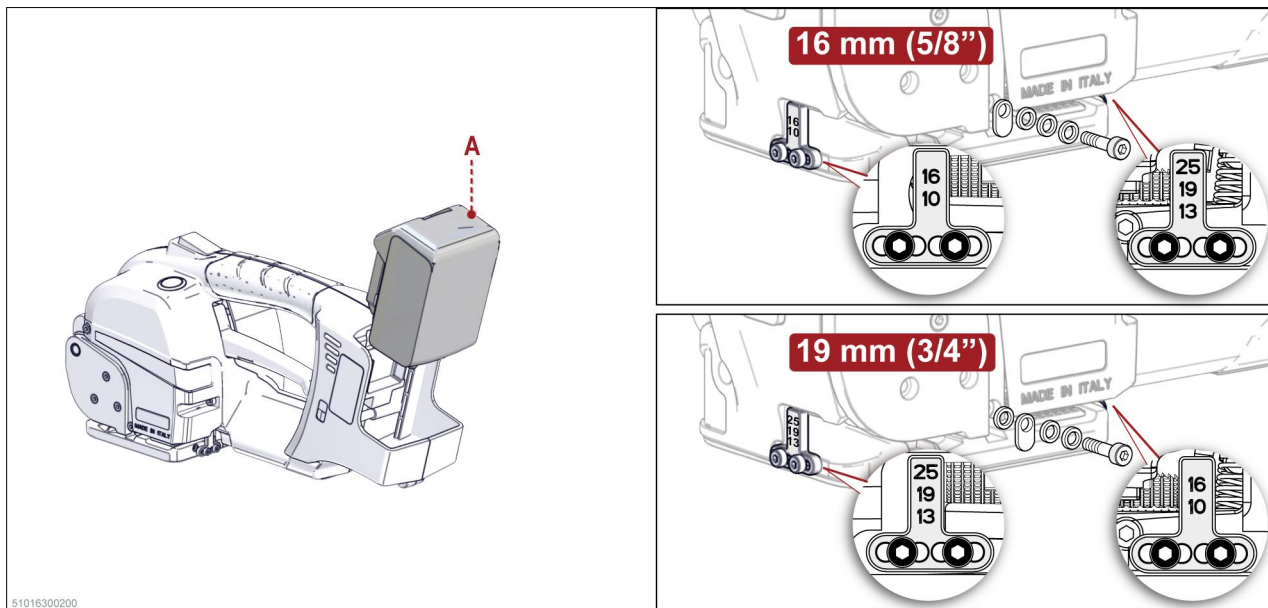
I tabellen återfinns de alarm som kan uppstå under drift.

Tabell: Maskinalarm

ant.	Typ av fel	Åtgärd
E01	Fel för strömgivaren	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E05	Fel gällande ändlägesbrytare till elektrisk motor för skärning och försegling (stegmotor)	- Kontrollera att bandets tjocklek är korrekt (Se Tekniska specifikationer).
		- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E06	Mikrobrytaren till den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor) har aktiverats.	- Kontrollera att fjädern i stängen komprimeras som den ska.
		- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E08	Startmomentet för den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor) är otillräckligt.	- Aktivera spaken som öppnar bandspännaren.
E09	För stor belastning på den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor)	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E10	De elektriska motorernas rotation är ojämn	- Kör en komplett bandningscykel.
E11	Bandningsfoten är inte korrekt placerad under förseglingen	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E12	Spaken för att öppna bandspännaren förblir låst i position	- Aktivera spaken för att frikoppla den.
E13	Minnesfel	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E14	Mikrobrytaren till spaken för att öppna bandspännaren aktiveras	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E15	Batteriet är urladdat	- Aktivera spaken för att låsa upp den så att mikrobrytaren inaktiveras.
E18	Fel gällande övertemperatur för motorns transistor (mosfet)	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E19	Spänning i batteriet är för hög	- Låt bandningsmaskinen svalna tillräckligt.
E20	Fel gällande övertemperatur för säkerhetstransistor (mosfet)	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E21	Encoderfel	- Kontrollera att elanslutningen har utförts korrekt.
E22	Hårdvarufel	- Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E29	Fel på drivenheten (mosfet)	- Kontakta tillverkarens tekniska support.

Byte av band

Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.



1. Dra ut batteriet **A**
2. Montera ner komponenterna och montera tillbaka dem enligt vad som anges i bilden, baserat på bredden på det band som ska användas.
3. Sätt in batteriet **A** på avsedd plats.

Byte av skär och fjäder

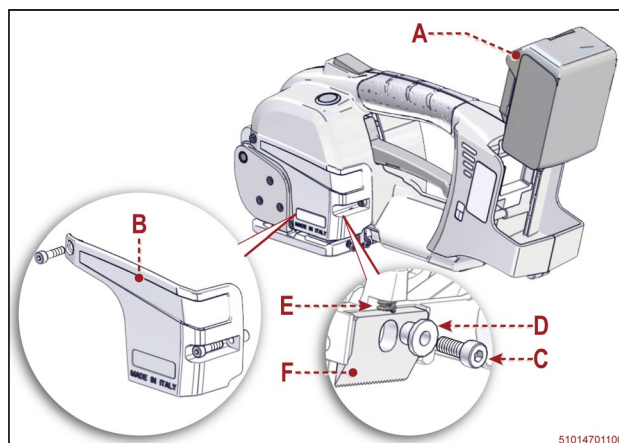
Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet **A**
2. Lossa skruvarna och montera ner skyddet **B**.
3. Lossa skruven **C**.
4. Dra ut komponenten **D**
5. Kontrollera att fjädern **E** inte försvagats.
 - Om fjädern inte längre är funktionsduglig ska den bytas ut mot en reservdel i original.
6. Rengör och kontrollera att skäret **F** fungerar korrekt.
 - Om skäret inte längre är funktionsdugligt ska det bytas ut mot en reservdel i original.
7. För in fjädern **E** på dess ursprungliga plats.

ANMÄRKNING

Innan man för in fjädern ska den smörjas med fett.

8. Montera komponenten **D**.
9. Applicera gänglåsning LOCTITE 243 på skruven **C** och dra åt den.
10. Montera skyddet **B** och fäst det med skruvarna.
11. Sätt in batteriet **A** på avsedd plats.



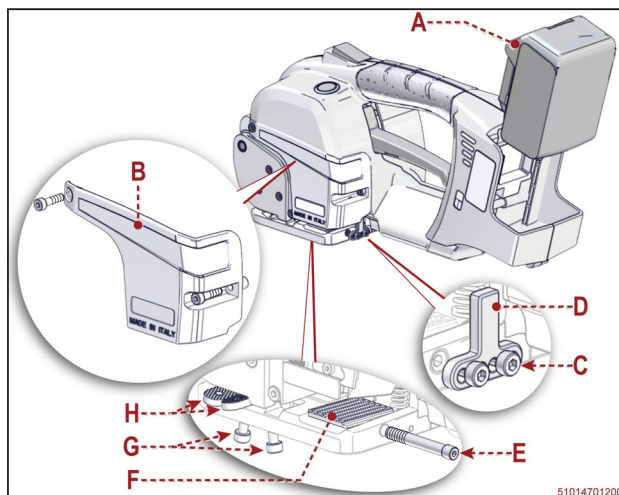
SV

51014701100

Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta

Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet **A**
2. Lossa skruvarna och montera ner skyddet **B**.
3. Lossa skruvarna **C** och montera ner komponenten **D**.
4. Lossa skruven **E**.
5. Byt ut vipplattan **F** mot en originalreservdel.
6. Dra åt skruven **E**.
7. Montera komponenten **D** och fäst den med skruvarna **C**.
8. Lossa skruvarna **G**.
9. Byt ut plattorna **H** mot en reservdel i original.
10. Applicera en vidhäftningsprodukt (LOCTITE 243) på skruvarna **G** och dra åt dem.
11. Montera skyddet **B** och fäst det med skruvarna.
12. Sätt in batteriet **A** på avsedd plats.



Byte av drivvals

Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet **A**
2. Lossa skruvarna **B** och montera ner skyddet **C**.
3. Lossa skruvarna **D**.
4. Dra ut komponenten **E** och lagret **F**.
5. Dra ut valsen **G**.
6. Rengör och smörj kuggstängan med fett (Se "Smörjmedelstabell").

ANMÄRKNING

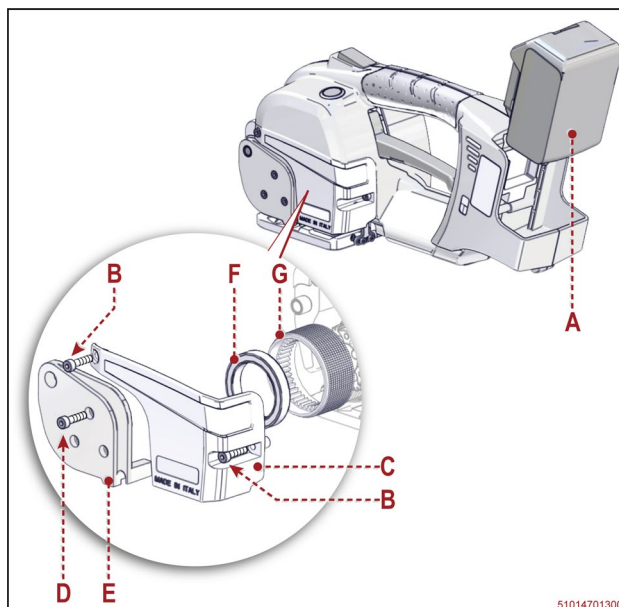
Ingreppet ska utföras före monteringen av den nya valsen.

7. För in den nya valsen **G** i utgångsläget.

ANMÄRKNING

Valsens **G** indikeringspil ska vara vänd åt rätt håll enligt rotationsriktningen.

8. Montera tillbaka lagret **F**.
9. Sätt i komponenten **E**
10. Applicera en vidhäftningsprodukt LOCTITE 243 på skruvarna **D** och dra åt dem.



11. Montera skyddet **C** och fäst det med skruvarna **B**.
12. Sätt in batteriet **A** på avsedd plats.

Att ta ur bruk och kassera

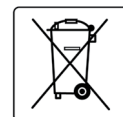
■ För att försätta den bärbara bandningsmaskinen ur bruk

- Koppla bort matningen till energikällorna (elektriska, pneumatiska, etc.) för att förhindra omstart.
- Alla system som innehåller skadliga ämnen ska tömmas på lämpligt sätt och i enlighet med gällande arbetsplatslagar och miljöskyddslag.
- Förvara bandningsmaskinen på en lämplig plats där den inte utgör ett hinder.

■ För att kassera den bärbara bandningsmaskinen

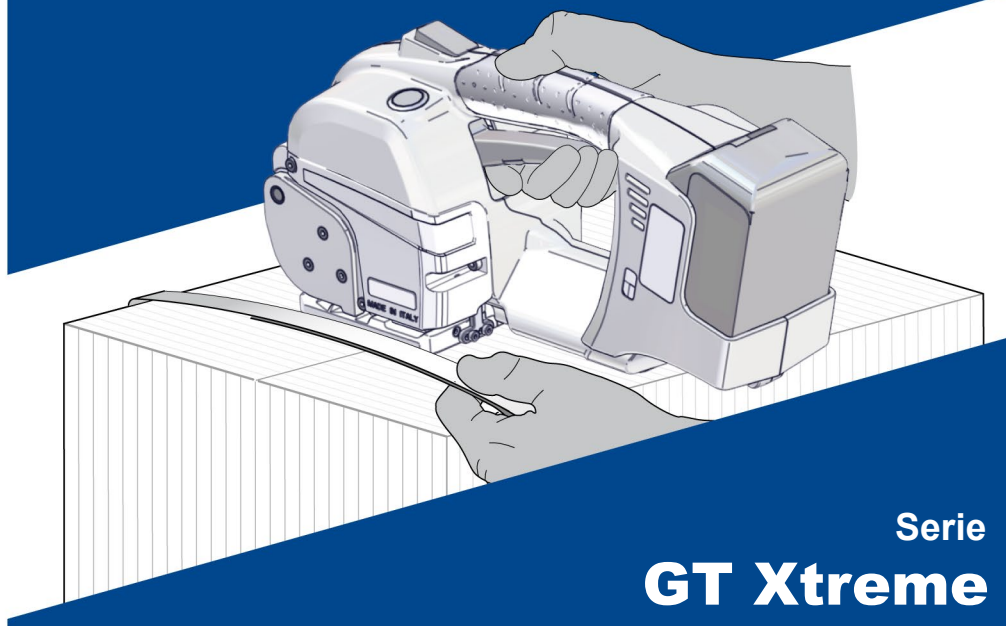
- Alla system som innehåller skadliga ämnen ska tömmas på lämpligt sätt och i enlighet med gällande arbetsplatslagar och miljöskyddslag.

- Materialen ska sorteras efter deras beståndsdelar och källsorteras i enlighet med gällande lagstiftning.
- För att undvika skadlig miljöpåverkan ska avfall som utgörs av elektriska och elektroniska produkter kasseras på korrekt sätt på en behörig återvinningsstation.
- Alla komponenter i elektriska och elektroniska apparater innehåller farliga ämnen och är märkta med en särskild symbol.
- En felaktig hantering av farligt avfall får rättsliga påföljder, i enlighet med gällande lagar i det land där överträdelsen sker.





Bærbar stroppemaskin (batteridrevet)



Serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Med lader 110V	C160990811Z
Med lader 220V - Core Item	C160990812Z
Med lader 220V	C16099081JZ
ant.2 batterier + lader 220V	C160990819Z
med lader for Australia	C160990817Z

Håndbok for bruk og vedlikehold

n. C413020000Z
Utg.07-2021-Rev.0

Översättning av de "ORIGINALE INSTRUKSJONENE"

Innhold

Generell beskrivelse av bærbar stroppemaskin (batteridrevet).....	1
Tilbehør på forespørsel	1
Identifikasjon av produsent og bærbar stroppemaskin (batteridrevet)	1
Leveransmodus	2
Resterende risikoer	2
Tekniske data.....	2
Posisjon for sikkerhets- og informasjonsskilt.....	2
Beskrivelse av kontrollene.....	3
Slå på og av.....	3
Oppsett av strekk av stropp og sveisetid.....	3
Oppsett og driftsmodus	4
Oppsett av spesialfunksjoner	5
Stroppemodus	5
Lading av batteriet.....	6
Anbefalinger for vedlikehold	6
Hyppighet for programmert vedlikehold.....	6
Smøremiddeltabell.....	7
Problemer, årsaker, løsninger.....	7
Tabell over alarmmeldinger	8
Regulering for stroppskifte.....	9
Utskifting av kuttekniv og fjær.....	9
Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate	10
Utskifting av trekkull	10
Avhending og kassering	10

VEDLEGG

Reservedelskatalog

NO

NO

Generell beskrivelse av bærbar stroppemaskin (batteridrevet)

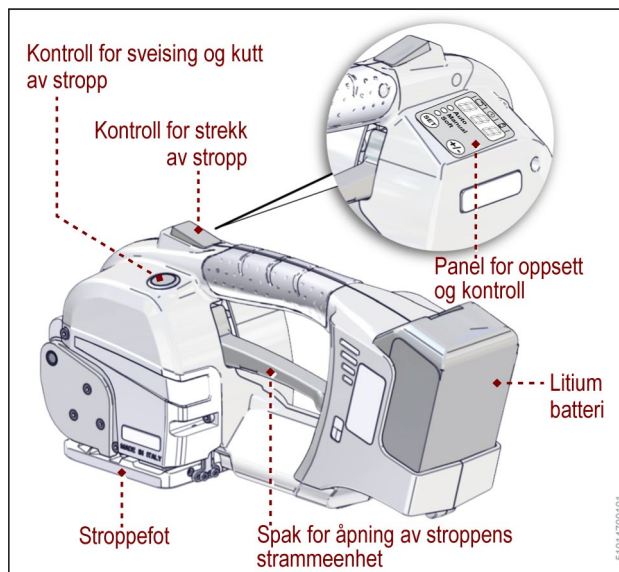
Den bærbare stroppemaskinen i serien GT Xtreme skal brukes for å lukke kollier med jevn firkantet eller sylindrisk form, med bruk av stropp.

- Kolliene lukkes med vibrasjonssveising av stropper i polyetylentereftalat (PET) eller polypropylen (PP).
- Stroppemaskinen forsynes med et litiumbatteri. For flere detaljer, se "Tekniske data".
- Denne typen stroppemaskin er utviklet med nye teknikker, og fremstillet med utvalgte materialer for å garantere effektivitet og kvalitet i prosessen.
- Stroppemaskinen er kun til profesjonell bruk, og kan brukes i ulike miljøer (håndverk, industri, osv.).
- Bruken av denne maskinen er begrenset til en operatør, som må ha fått opplæring og ha de nødvendige ferdighetene til å utføre arbeidet, og som må ha god fysisk helse.

Viktig

IKKE aktiver kontrollene hvis stroppen ikke er satt inn i stroppefoten.

- Aktiveringen av kontrollene uten stroppen kan føre til uopprettelige skader av stroppeedelene.



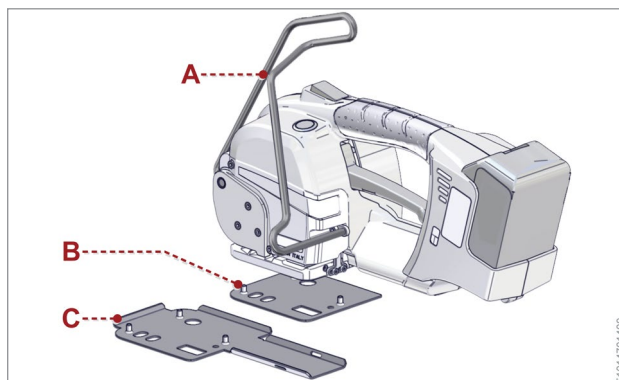
MERKNAD

Les alle SIKKERHETSADVARSLERNE før samhandling med stroppemaskinen, spesielt første gang (se vedlagt dokument).

Tilbehør på forespørsel

På forespørsel (ved bestilling eller senere) kan den bærbare stroppemaskinen utstyres med tilbehør.

- A) Håndtak for å henge opp i 3 posisjoner - C290963300Z
- B) Metallplate for beskyttelse av stroppefot - C210963400Z
- C) Metallplate for beskyttelse av stroppefot og nedre hylster - C220978300Z
- Batterilader
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Ekstra batteri - C521012320Z

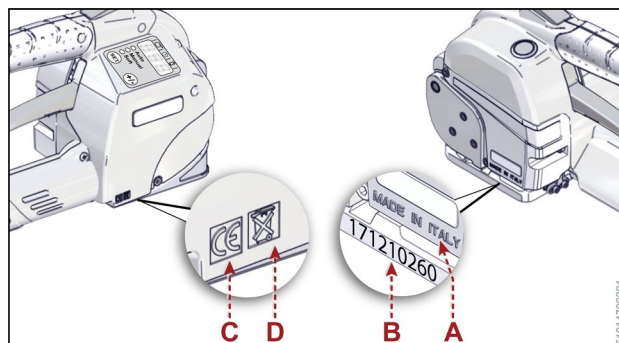


NO

Identifikasjon av produsent og bærbar stroppemaskin (batteridrevet)

Bildet viser identifikasjonsreferansene.

- A) Angivelse av prosjekterings- og konstruksjonssted
- B) Serienummer
- C) CE-merke
- D) Symbol for "Elektrisk og elektronisk avfall"



Leveransemodus

Den bærbare stroppemaskinen leveres innpakket i stabilt plassert eske for å garantere at maskinen er intakt.

- Batteriet leveres sammen med stroppemaskinen.
- Batteriet må fullades før stroppemaskinen tas i bruk.
- I esken finnes bruks- og vedlikeholdsanvisningen, sikkerhetsadvarslene og garantivilkårene.

Resterende risikoer

De resterende risikoene er: “Alle de risikoene som vedvarer til tross for alle sikkerhetsløsningene som har blitt vedtatt og integrert i prosjekteringsfasen”.

- Alle resterende risikoer er merket med et eget skilt. Noen av disse er hengt opp i nærheten av området med risikoen, andre i en lett synlig posisjon.
- Se listen over de resterende risikoer som kan finnes i denne typen maskiner.

- Oppbevar håndboken og de vedlagte dokumentene på et kjent sted som er lett å finne, slik at du kan henvise til dem når det er nødvendig.

Tekniske data

Tabell: Tekniske data for bærbar stroppemaskin

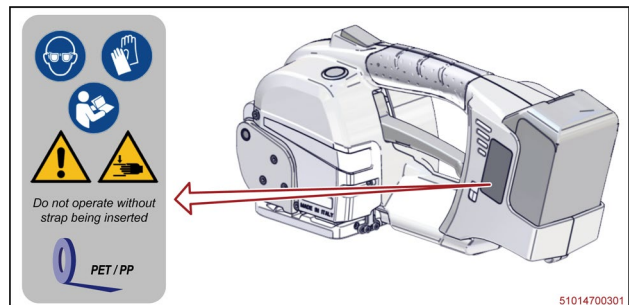
Beskrivelse	Måleenhet	Verdi
EIGENSKAPER FOR FORSYNINGSKILDER		
Batteriets egenskaper		
Litiumionbatteri	-	-
Strømspanning	V	18
Strømstyrke	A	5
Batteriets ladetid	min	75
GENERELLE EIGENSKAPER		
Dimensjoner og vekt		
Lengde, bredde, høyde (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Vekt (installert batteri)	kg (lb)	4 (8.8)
Miljøforhold		
Maks høyde over havet for drift (moh.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fuktighet (målt ved temperatur mellom 20 og 40 °C)	-	20%÷90%
Driftstemperatur	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Miljøbelysning (minimum)	Lux	50

Beskrivelse	Måleenhet	Verdi
Støynivå	dB(A)	96.33
Vibrasjonsnivå	m/sec ²	<5.85
Driftsegenskaper		
Antall utførbare stroppinger (fulladet batteri)	nr.	180÷300
Hastighet for stramming av stropp (maks)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Stramming av stropp (maks)	N	4200
Stroppens lukkekraft (avhengig av materialets kvalitet)	%	75÷85
Vibrasjonssveising av stropp	-	-
Kolli med sylindrerform (minimumsdiamter)	mm (")	700 (27.6)
Stroppens egenskaper		
Bredde	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Tykkelse	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Type materiale	-	PP/PET

Posisjon for sikkerhets- og informasjonsskilt

Bildet viser hvor skiltene er plassert på den bærbare stroppemaskinen.

- Hold sikkerhets- og informasjonsskiltene leselige, og følg anvisningene.
- Uleselige skilt må skiftes ut.
- For flere detaljer om de opphengte skiltene, se avsnittet “Sikkerhets- og informasjonsskilt”.



Beskrivelse av kontrollene

Bildet viser de viktigste kontrollene, og på listen angis beskrivelsen og funksjonen.

- A) Oppsettkontroll
- B) Kontroll for valg av oppsett og innstilling av verdi
- C) LED for stropping i "soft" driftsmodus

MERKNAD

Modusen "Soft" er spesifikk for stropper i polypropylen (PP).

- D) LED for stropping i "manuell" driftsmodus

MERKNAD

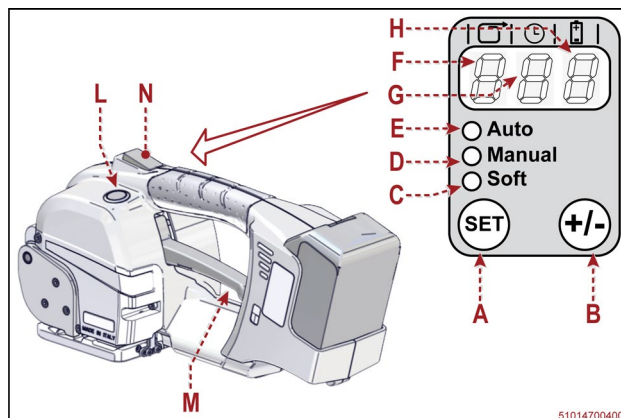
Modusen "Manuell" er spesifikk for stropper i polyetylentereftalat (PP).

- E) LED for stropping i "automatisk" driftsmodus

MERKNAD

For "halvautomatisk" driftsmodus må begge LED-ene D-E være tente.

- F) Stroppens strekkraft
- G) Sveisetid for stropp
- H) Batteriets ladenivå



MERKNAD

Verdiene til parametrene F-G-H går fra minimum 1 til maksimum 9.

- L) Kontroll for sveising og kutt av stropp
- M) Spak for åpning av stroppens strammeenhet
- N) Kontroll for strekk av stropp

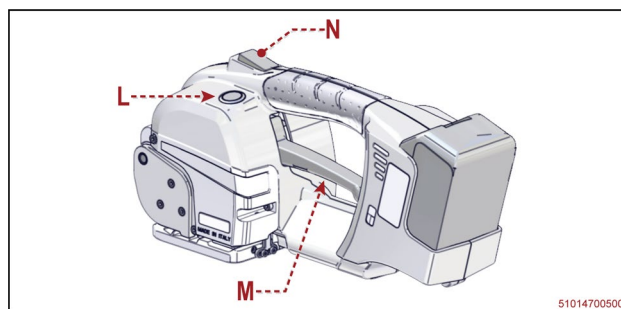
Slå på og av

Gå frem som beskrevet for å slå på.

- Aktiver en av kontrollene L-M-N.
- Stroppemaskinen er innstilt for drift.
- Stroppemaskinen slås automatisk av etter 2 minutter uten bruk.

MERKNAD

Trekk ut batteriet hvis maskinen ikke skal brukes over lengre tid.

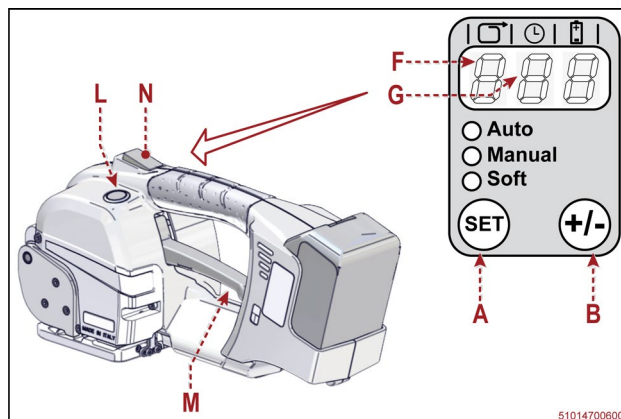


NO

Oppsett av strekk av stropp og sveisetid

Bildet viser inngrepspunktene, og beskrivelsen angir prosedyrene.

1. Trykk samtidig på knappene A-B og slipp dem.
2. Trykk på knappen A.
 - Verdien for stroppens strekk F begynner å blinke.
3. Trykk på knappen B helt til verdien som skal innstilles vises.
4. Trykk på knappen A.
 - Verdien for sveisetiden G begynner å blinke.
5. Trykk på knappen B helt til verdien som skal innstilles vises.
 - Trykk på en av kontrollene L-N eller bruk spaken M for å lagre de innlagte verdiene.
 - Ikke bruk noen kontroller i minst 10 sekunder for å gå ut uten å lagre verdiene.
6. Gjør en stropptest og kontroller at oppsettet er korrekt.
 - Hvis stroppingen er feil, kutt av stroppen og lag en ny for å unngå risikoer for plutselig ødeleggelse.



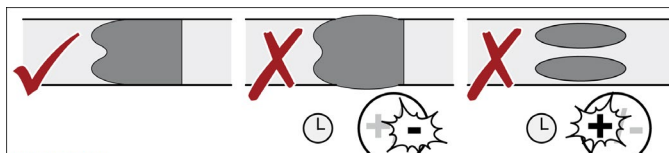
Tabell: Strekkverdier for stropp

Benevnelse og anvendt kraft	Verdi vist på displayet (felt F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normalt strekk N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Soft strekk N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabell: Sveisetid for stropp

	Verdi vist på displayet (felt G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tid s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Bildet viser forskjellen mellom en riktig og en feil sveising hvor det er nødvendig å øke eller redusere tiden.



Oppsett og driftsmodus

Stroppemaskinen kan oppsettes for manuell, halvautomatisk eller automatisk driftsmodus.

- Soft driftsmodus kan kombineres med hvert oppsett.
- Soft driftsmodus anbefales for kollier hvor det kreves en mindre strekkraft, eller med tynne stropper eller stropper i polypropylen (PP).

■ Oppsett og “manuell” driftsmodus

- Trykk samtidig på knappene **A-B**.
- LED-en for valgt driftsmodus begynner å blinke.
- Trykk på knappen **B** helt til LED-en **D** tennes.

MERKNAD

For “manuell + soft” driftsmodus, trykk på knappen **B** helt til LED-ene **C-D** tennes.

- Trykk på en av kontrollene **L-N** eller bruk spaken **M** for å bekrefte.
- Trykk på kontrollen **N** for å stramme stroppen.
- Hold kontrollen **N** trykket helt til den overfløydige stroppen gjenvinnes og strekksyklusen avsluttes.

MERKNAD

Stroppemaskinen stopper hver gang kontrollen **N** slippes.

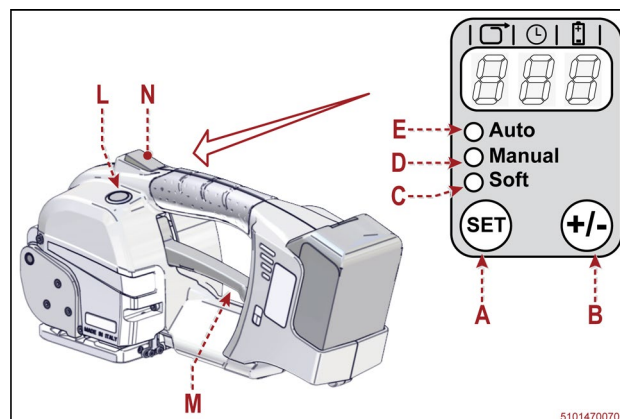
- Stroppens strekksyklus avsluttes når motoren stopper.
- Trykk og slipp ut kontrollen **L**.
- Sveisesyklusen starter, og avsluttes med at stroppen kuttet.
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er syklusen avsluttet.

■ Oppsett og “halvautomatisk” driftsmodus

- Trykk samtidig på knappene **A-B**.
- LED-en for valgt driftsmodus begynner å blinke.
- Trykk på knappen **B** helt til LED-ene **D-E** tennes samtidig.

MERKNAD

For “halvautomatisk + soft” driftsmodus, trykk på knappen **B** helt til LED-ene **C-D-E** tennes.



- Trykk på en av kontrollene **L-N** eller bruk spaken **M** for å bekrefte.
- Trykk på kontrollen **N** for å stramme stroppen.
- Hold kontrollen **N** trykket helt til den overfløydige stroppen gjenvinnes og strekksyklusen avsluttes.

MERKNAD

Stroppemaskinen stopper hver gang kontrollen **N** slippes.

- Når oppsatt strekkverdi er nådd, utføres sveisingen og kuttet av stroppen automatisk.
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er syklusen avsluttet.

■ Oppsett og “automatisk” driftsmodus

- Trykk samtidig på knappene **A-B**.
- LED-en for valgt driftsmodus begynner å blinke.
- Trykk på knappen **B** helt til LED-en **E** tennes.

MERKNAD

For “automatisk + soft” driftsmodus, trykk på knappen **B** helt til LED-ene **C-E** tennes.

- Trykk på en av kontrollene **L-N** eller bruk spaken **M** for å bekrefte.
- Trykk på kontrollen **N**.

- Stroppesyklusen starter, og avsluttes med at stroppen sveises og kuttet.
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er syklusen avsluttet.

MERKNAD

Den automatiske syklusen kan avbrytes ved å aktivere en av kontrollene L-M-N.

Oppsett av spesialfunksjoner

Denne modusen tillater å vise antall sykluser og installert programvare samt å sperre/utløse parameteroppsettet.

■ Antall sykluser

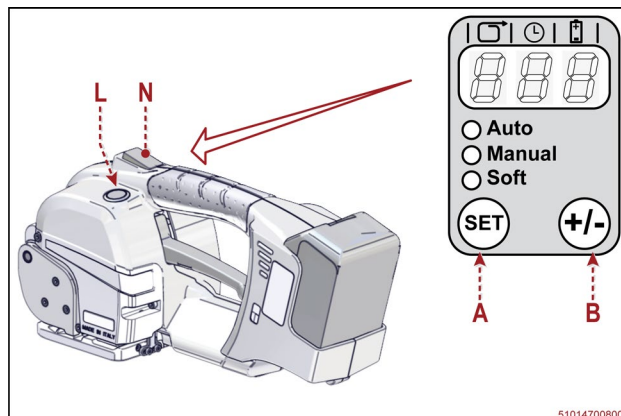
- Antallet sykluser består av 6 siffer (maks 999999) som kan vises i to skjermbilder.
- Antallet sykluser er nødvendig for å utføre programmert vedlikehold.
- Trykk på knappen **B** i (ca. 4 sekunder).
- Displayet viser de 3 første sifrene.
- Trykk igjen på knappen **B** for å vise de 3 andre sifrene.
- Trykk igjen på knappen **B** for å gå ut.

■ Installert programvareversjon

1. Trekk ut batteriet.
2. Hold kontrollen **L** trykket og sett inn batteriet.
- Displayet viser programvareversjonen (2 siffer, en bokstav, og 3 andre siffer).
3. Slipp ut kontrollen **L** for å gå ut.

■ Sperring av parameteroppsett

- Trekk ut batteriet.



- Hold kontrollene **L-N** trykket og sett inn batteriet.
- Sperringen av parameteroppsettet varsles av et lydsignal, som aktiveres hver gang det trykkes på en av knappene **A-B**.

■ Utløse parameteroppsett

- Trekk ut batteriet for å utløse parameteroppsettet.
- Hold kontrollene **L-N** trykket og sett inn batteriet.
- Utløsningen av parameteroppsettet varsles av et lydsignal.

Stroppemodus

Bildet viser inngrepspunktene, og beskrivelsen angir prosedyrene.

1. Vikle kolliet som skal pakkes inn, med stroppen.
2. Overlapp stroppen og hold den litt løftet.
3. Hold fast i stroppemaskinen og løft opp spaken for å åpne stroppestammenhet.
4. Sett stroppen inn i åpningen og plasser den riktig i stroppeposisjon.
5. Slipp ut spaken for å lukke stroppestammenhet.

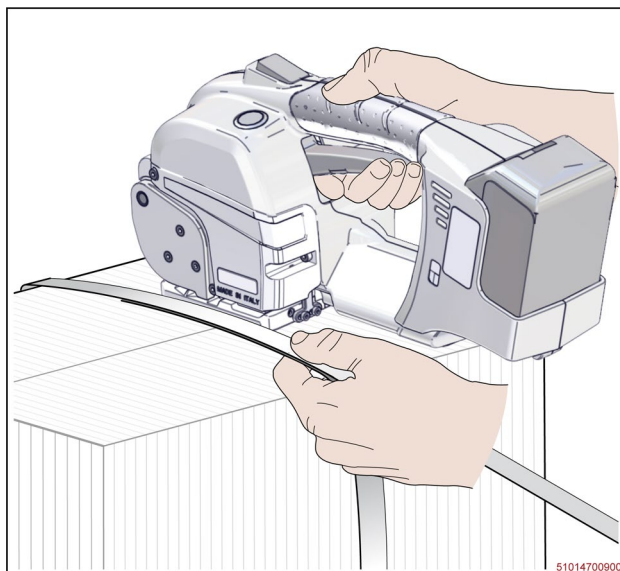
Viktig

Området på kolliet hvor stroppeingen skal utføres må stå stødig.

6. Utfør prosedyrene for innstilt oppsett (Se "Oppsett og driftsmodus").
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er syklusen avsluttet.
7. Hold fast i gripepunktene, løft opp spaken for å åpne stroppestammenhet, og trekk ut stroppemaskinen.

Viktig

IKKE aktiver kontrollene hvis stroppen ikke er satt inn i stroppefoten.



- Aktiveringen av kontrollene uten stroppen kan føre til uopprettelige skader av stroppeedelene.
- 8. Kontroller jevnlig at strammingen og sveisingen av stroppen utføres korrekt.

NO

- Reguler oppsettet hvis strammingen og sveisingen av stroppen ikke er korrekt (Se "Oppsett av strekk av stropp og sveisetid").

Viktig

Når du bruker maskinen, må du innta en ergonomisk stilling for å kunne styre uforutsette situasjoner og minimalisere tretthet og ubehag.

- Ikke bruk maskinen i omgivelser med begrenset plass som forhindrer riktige, ergonomiske bevegel-

ser eller som ikke har tilstrekkelig belysning.

- I løpet av bruken må uvedkommende holdes unna arbeidsområdet for å unngå farlige situasjoner.

Forsiktig Advarsel

Bruk KUN saksen for å kutte stroppinger som er feil.

Hvis stroppingen kuttes med en cutter, kan det forårsake et farlig nakkesleng.

Lading av batteriet

Batteriet må lades hver gang nivået synker til minimum, eller på slutten av arbeidsdagen.

- Når min. ladenivå nås, varsles det av lydsignalet.
- BARE bruk laderen til å lade opp batteriet (batteriver-sjonen), og gjør dette i henhold til produsentens instruksjoner.
- IKKE lad opp batteriene med noen annen lader enn et som er tilsiktet.

- Batteriet må ikke komme i kontakt med ild eller vann, fordi det inneholder giftige og veldig farlige stoffer (også for miljøet).
- Etter endt levetid må batteriet leveres inn til godkjente miljøstasjoner.
- Ulovlig avhending av farlig avfall straffes med bøter i henhold til landets gjeldende regelverk.

Anbefalinger for vedlikehold

- Hold den bærbare stroppemaskinen i god stand og utfør det programmerte vedlikeholdet når og som forklart av produsenten.
- Et godt vedlikehold gjør det mulig å opprettholde ytelse over en lang tid, maskinen får en lengre levetid og et konstant sikkerhetsnivå.
- Må IKKE brukes dersom det jevnlig vedlikeholdet ikke har blitt utført.
- Vedlikeholdspersonalet må ha kompetanse og erfaring fra den spesifikke sektoren.
- Oppgavene må utføres med frakoblede forsyningskilder.
- Bruk det personlige verneutstyret som er nødvendig for å bruke maskinen på en sikker måte.
- Ikke foreta noen endringer av de strukturelle og funksjonelle egenskapene.

Hyppighet for programmert vedlikehold

Tabell: Vedlikeholdsintervaller

Frekvens	Del	Oppgave som må utføres	Fremgangsmåte
Hver dag	Trekkrull og kontrastplater (gripper)	Rengjøring	- Rengjør og fjern stropprester med trykkluft.
	Sveisesystem	Rengjøring	 Forsiktig Advarsel Bruk personlig verneutstyr for beskyttelse mot risikoen for utslynging av bearbejningsrester.
Hver 20.000. syklus	Mekaniske deler	Smøring	- Smør delene.
	Sveisevogn	Driftskontroll	- Rengjør, smør og kontroller at delen fungerer. - Skift ut delen ved slitasje.
Hver 60.000. syklus	Driv av trekkrull	Kontroll av slitasje	- Smør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut slitte deler.
	Sveiseplate		- Rengjør og kontroller at delen fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av trekkrull").
	Trekkrull	Kontroll av slitasje	- Rengjør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate").
	Kontrastplater (gripper)	Kontroll av slitasje	- Rengjør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av kuttekniv og fjær").
	Fjær og kuttekniv	Kontroll av slitasje	

Smøremiddeltabell

Tabellen angir hvilket smøremiddel som skal brukes ved reparasjon av delene til den bærbare stroppemaskinen.

- Oppgavene må utføres av fagkyndig personale for å

garantere en korrekt og risikofri utføring.

- Bruk smøremidler (oljer og fett) som er anbefalt av produsenten eller smøremidler med de samme kjemiske og fysiske karakteristikk.

Tabell: Anbefalte smøremidler

Type smøremiddel	Merke	Logo	Del
Syntetisk fett	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Driv av trekkull - Tuppstøtte - Sperrehake for å låse bevegelse - Sveisesystem (vogn og støtte) - Stift i sveiseplate - Drift av elektrisk kutte- og sveisemotor (skrittmotor) - Fjær for kuttekniv

Problemer, årsaker, løsninger

Tabellen angir feilene som kan oppstå under normal drift, med anvisning av mulige løsninger.

Tabell: Driftsfeil

Feil	Årsak	Løsning
Stropp ikke sveiset riktig	Sveiset for mye	 - Reduser sveisetiden (Se "Oppsett av strekk av stropp og sveisetid").
	Utilstrekkelig sveising	 - Øk sveisetiden (Se "Oppsett av strekk av stropp og sveisetid").
	Deler av stroppefoten er slitte	- Skift ut delene (Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate").
Stropp ikke kuttet riktig	Feil tykkelse på stropp	- Kontroller at stroppens tykkelse er riktig (Se "Tekniske data").
	Kompresjon av tupp ikke korrekt	- Kontroller at kompresjonen av tuppen er riktig.
	Kuttekniv er slitt og/eller fjæren er bøyd	- Skift ut (Se "Utskifting av kuttekniv og fjær").
Stropp ikke strammet riktig	Deler av stroppefoten er slitte	- Skift ut delene (Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate").
	Stropp ikke innstilt riktig	- Kontroller at stroppens bredde er riktig og at skinnen er riktig plassert (Se "Tekniske data"). - Rengjør og fjern stropprester med trykkluft.
	Trekkull og/eller og kontrastplater (gripper) med stropprester	 Forsiktig Advarsel Bruk personlig verneutstyr for beskyttelse mot risikoen for ut-slynging av bearbeidingsrester.
Sluring av trekkullen	Trekkull og/eller kontrastplater (gripper) er slitte	- Skift ut delene. - Se "Utskifting av trekkull" - Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og stroppefot"
	Trekkull og/eller og kontrastplater (gripper) med stropprester	- Rengjør og fjern stropprester med trykkluft.
	Vipping av stroppefot ikke komplett	 Forsiktig Advarsel Bruk personlig verneutstyr for beskyttelse mot risikoen for ut-slynging av bearbeidingsrester.
Havarert sveisesystem	Feil tykkelse på stropp	- Kontroller at stroppens tykkelse er riktig (Se "Tekniske data").
	Kompresjon av tupp ikke korrekt	- Kontroller at kompresjonen av tuppen er riktig.
Vanskelig å bruke spaken for åpning av stroppens strammeenhet	Stropp med for høy friksjonskoeffisient	- Hold spaken aktivert og trykk på kontrollen for kutt og sveising av stroppen.
	Redusert vendbarhet i tannhjulene	

NO

Tabell over alarmmeldinger

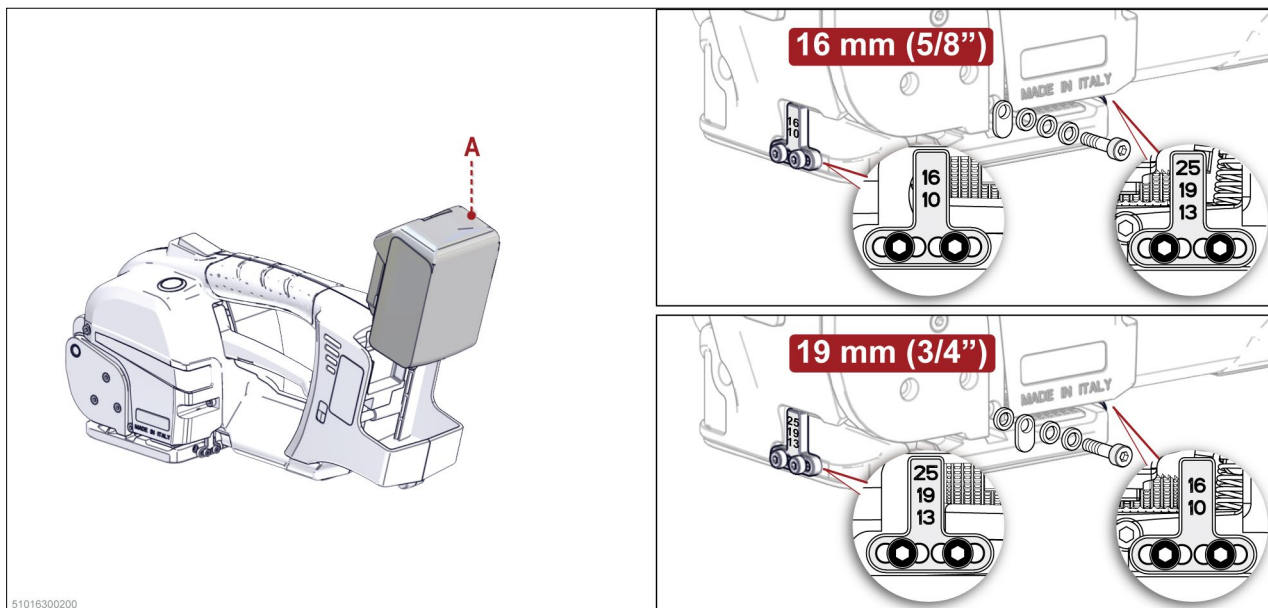
Tabellen angir alarmene som kan utløses under drift.

Tabell: Maskinalarmer

nr.	Type feil	Løsning
E01	Feil i strømsensoren	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E05	Feil i grensebryter til elektrisk kutte- og sveisemotor (skrittmotor)	- Kontroller at stroppens tykkelse er riktig (Se Tekniske data). - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer. - Kontroller at kompresjonen av tuppens fjær er riktig. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E06	Aktivering av mikrobryter til elektrisk kutte- og sveisemotor (skrittmotor)	- Aktiver spaken for åpning av stroppens strammeenhet. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E08	Utilstrekkelig akselerasjon ved start av elektrisk kutte- og sveisemotor (skrittmotor)	- Kontroller tilkoblingen av motorens strømledninger. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E09	For høy belastning av den elektriske kutte- og sveisemotoren (skrittmotor)	- Utfør en komplett stropesyklus. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E10	Ujevn omdreining i de elektriske motorene	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E11	Stroppefot ikke riktig plassert under sveisingen	- Kontroller at stroppens tykkelse er riktig (Se Tekniske data). - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E12	Spak for åpning av stroppens strammeenhet er låst i posisjon	- Aktiver spaken for å utløse den. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E13	Feil i minnet	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E14	Aktivering av mikrobryter til spak for åpning av stroppens strammeenhet	- Aktiver spaken for å utløse den slik at mikrobryteren deaktiveres. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E15	Batteri utladet	- Lad batteriet. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E18	Overtemperaturfeil i motorens transistor (mosfet)	- Kjøl stroppemaskinen skikkelig ned. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E19	For høy batterispenning	- Kontroller at batteriet er egnet for utstyret. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E20	Overtemperaturfeil i sikkerhetstransistor (mosfet)	- Kjøl stroppemaskinen skikkelig ned. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E21	Feil encoder	- Kontroller at strømtilkoblingen er riktig utført. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E22	Feil maskinvare	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E29	Feil ved driver (mosfet)	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.

Regulering for stroppskifte

Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.



1. Trekk ut batteriet **A**.
2. Demonter delene og gjenmonter dem som vist på bildet, avhengig av bredden til stroppen som skal brukes.
3. Sett batteriet **A** inn på plass.

Utskifting av kuttekniv og fjær

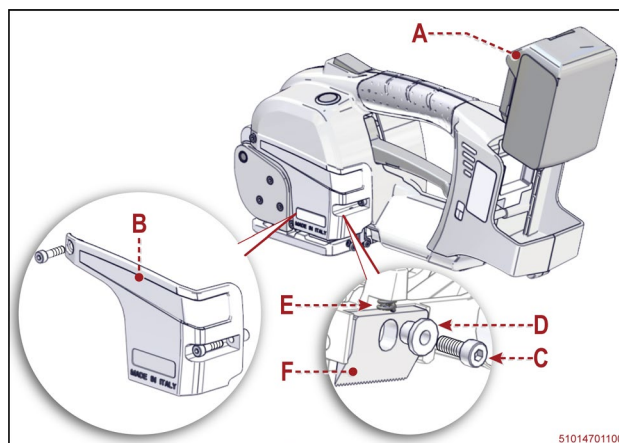
Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet **A**.
2. Løsne skruene og demonter vernet **B**.
3. Løsne skruen **C**.
4. Trekk ut delen **D**.
5. Kontroller at fjæren **E** ikke er bøyd.
 - Hvis fjæren ikke lenger fungerer skikkelig, må den skiftes ut med en original.
6. Rengjør og kontroller at kuttekniven **F** fungerer skikkelig.
 - Hvis kuttekniven ikke lenger fungerer skikkelig, må den skiftes ut med en original.
7. Sett fjæren **E** inn i opprinnelig posisjon.

MERKNAD

Smør fjæren med fett før den settes inn.

8. Monter bestanddelen **D**.
9. Anvend lim LOCTITE 243 på skruen **C** og skru den fast.
10. Monter vernet **B** og fest det med skruene.
11. Sett batteriet **A** inn på plass.

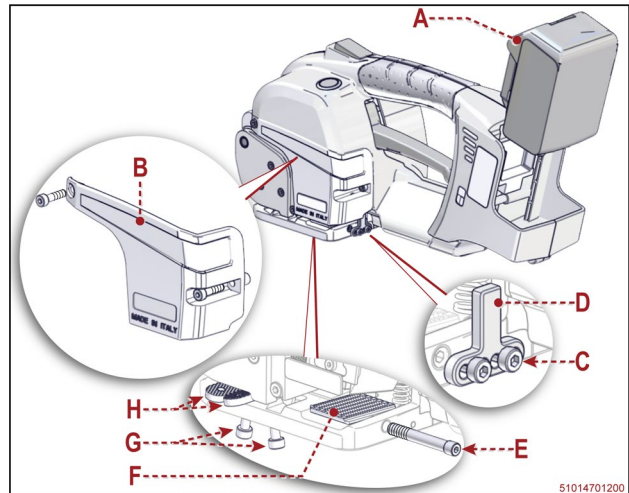


NO

Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate

Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet A.
2. Løsne skruene og demonter vernet B.
3. Løsne skruene C og demonter delen D.
4. Løsne skruen E.
5. Skift ut vippeplaten F med en original reservedel.
6. Stram til skruen E.
7. Monter delen D og fest den med skruene C.
8. Løsne skruene G.
9. Skift ut kontrastplatene H med originale.
10. Påfør et lim (LOCTITE (LOCTITE 243)) på skruene G, og stram dem.
11. Monter vernet B og fest det med skruene.
12. Sett batteriet A inn på plass.



Utskifting av trekkull

Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet A.
2. Løsne skruene B og demonter vernet C.
3. Løsne skruene D.
4. Trekk ut delen E og lageret F.
5. Trekk ut valsen G.
6. Rengjør og smør tannstangen med fett (Se "Smøre-middeltabell").

MERKNAD

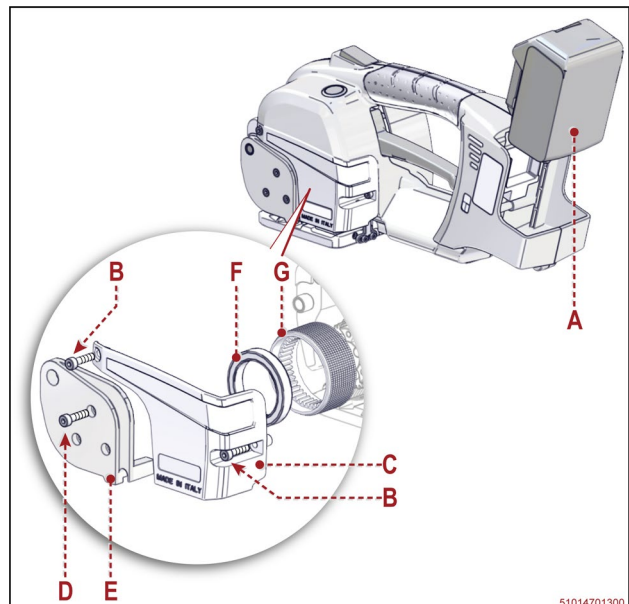
Inngrepet må utføres før den nye valsen monteres.

7. Sett den nye valsen G inn i opprinnelig posisjon.

MERKNAD

Valsens G anvisningspil må orienteres riktig i forhold til rotasjonsretningen.

8. Gjenmonter lageret F.
9. Sett inn delen E.
10. Påfør et lim (LOCTITE LOCTITE 243) på skruene D, og stram dem.



11. Monter vernet C og fest det med skruene B.
12. Sett batteriet A inn på plass.

Avhending og kassering

■ Avhending av bærbar stroppemaskin

- Koble fra energikildene (strøm, trykkluft, osv.) for å hindre omstart.
- Systemene med giftige stoffer må tømmes helt og i samsvar med gjeldende arbeidsmiljølov og miljøvernbestemmelser.
- Sett stroppemaskinen på et egnet sted hvor den ikke er til hinder.

■ Kassering av bærbar stroppemaskin

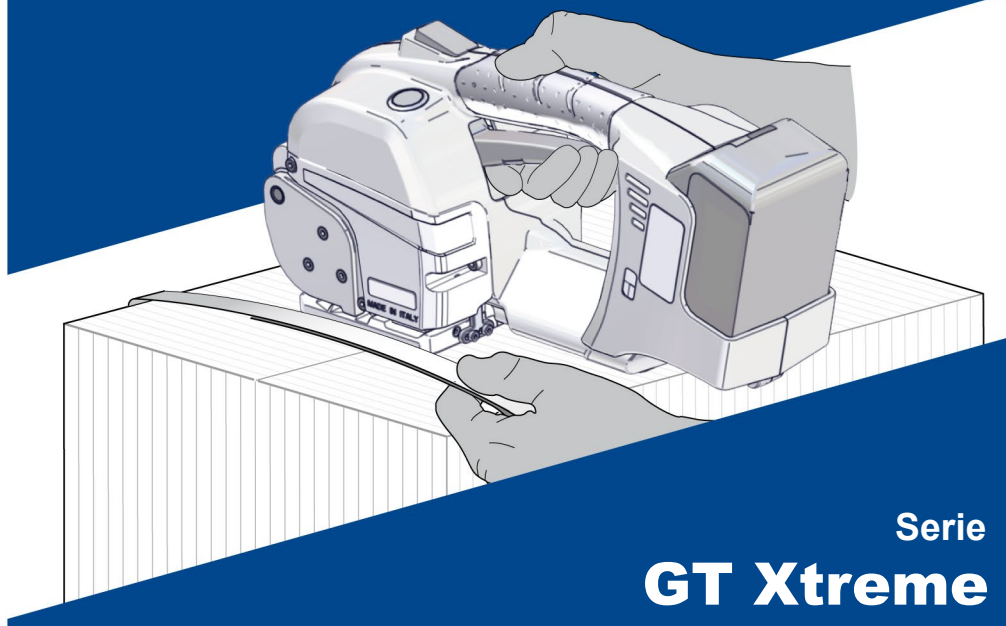
- Systemene med giftige stoffer må tømmes helt og i samsvar med gjeldende arbeidsmiljølov og miljøvernbestemmelser.

- Velg materialene ut fra deres sammensetning og kil-desorter dem i henhold til gjeldende regelverk.
- Lever elektrisk og elektronisk avfall inn til godkjente inn-samlingssenter for å unngå skadevirkninger.
- Alt elektrisk og elektronisk utstyr inneholder farlige stoffer og er merket med et bestemt symbol.
- Ulovlig avhending av farlig avfall straffes med bøter i henhold til landets gjeldende regelverk.





(Batteridreven) bærbar snøringsmaskine



Serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Med oplader 110V	C160990811Z
Med oplader 220V - Core Item	C160990812Z
Med oplader 220V	C16099081JZ
2 batterier + Oplader 220V	C160990819Z
med oplader til Australien	C160990817Z

Brugs- og vedligeholdelsesmanual

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Rev.0

Oversættelse af de "ORIGINALE VEJLEDNINGER"

Indholdsfortegnelse

(Batteridreven) bærbar snøringsmaskine generel beskrivelse	1
Tilbehør på forespørgsel	1
Fabrikant identifikation og (batteridrevet) bærbar omsnøringsmaskine	1
Leveringsmetoder	2
Resterende risici	2
Tekniske oplysninger	2
Sikkerheds- og informationssymbolposition	2
Beskrivelse af kontroller	3
Tænd og sluk	3
Omsnøringsstræk indstilling og svejsetid	3
Driftstilstand og indstilling	4
Speciel funktionsindstilling	5
Snøringsindstilling	5
Batteriopladning	6
Anbefalinger til vedligeholdelsesoperationer	6
Planlagte vedligeholdelsesintervaller	6
Smøremidler tabel	7
Hændelser, årsager og løsninger	7
Alarmmeddelelsetabellen	8
Justering for omdrejningsændring	9
Udskiftning af klinge og fjeder	9
Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippekive	10
Udskiftning af trækvalsen	10
Afmontering og skrabning	10

BILAG

Reservedels katalog

DK

(Batteridreven) bærbar snøringsmaskine generel beskrivelse

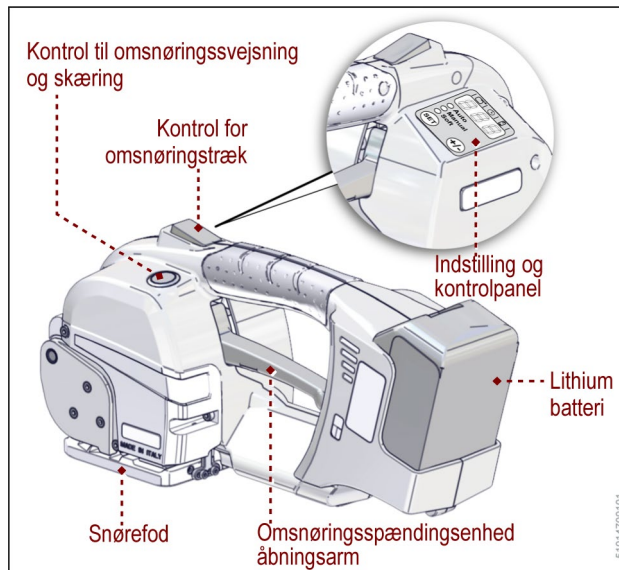
Serien bærbar snøringsmaskine GT Xtreme bruges til at snørelukke regelmæssigt formede, parallel-rørformede eller cylindriske pakninger.

- Lukning af pakkerne sker med vibratorsnøre fremstillet af polyethylenterephthalat (PET) eller polypropen (PP).
- Snøringsmaskinen er drevet af en lithiumbatteri. For yderligere detaljer see "Tekniske oplysninger".
- Denne type snøremaskine er designet med innovative teknologier og konstrueret med materialer valgt for at sikre effektivitet og kvalitet i processen.
- Snøringsmaskinen er kun til professionel brug og kan bruges i forskellige miljøer (kunsthåndværk, industri osv.).
- Maskinen må KUN anvendes af een operatør, som skal være uddannet, have de fornødne færdigheder til arbejdet og være i egnet tilstand.

Vigtigt

Aktivér IKKE kontrollerne hvis omsnøring ikke er blevet indsat i snørefoden.

- Aktivering af kontrollerne uden omsnøringen kan definitivt beskadige snørekomponenterne.



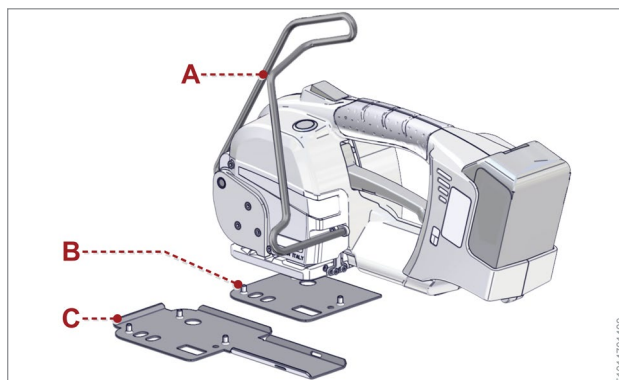
BEMÆRK

Læs alle SIKKERHEDSADVARSLER, inden du anvender omsnøringsmaskinen, især ved første brug (se vedhæftet dokument).

Tilbehør på forespørgsel

Den bærbare omsnøringsmaskine kan, på forespørgsel (fra bestillingstidspunktet eller senere), udstyres med visse tilbehør.

- A) Håndtagskit til positioneret suspension 3 hængning - C290963300Z
- B) Metalplade til fastgørelse af fodbeskyttelse - C210963400Z
- C) Metalplade til fastgørelse af fod og bundhusbeskyttelse - C220978300Z
- Akkumulatorlader
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Supplerende batteri - C521012320Z

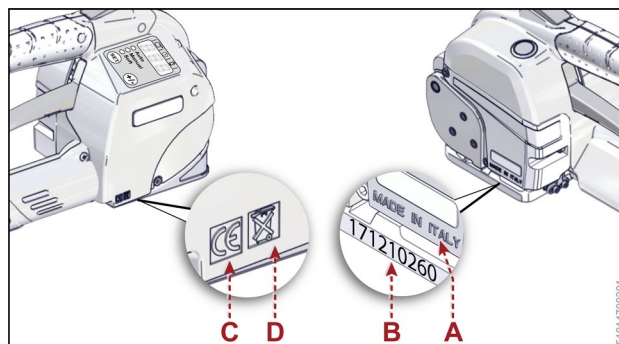


DK

Fabrikant identifikation og (batteridrevet) bærbar omsnøringsmaskine

Illustrationen viser referencerne til identifikation.

- A) Design og byggepladsindikation
- B) Serienummer
- C) CE-overensstemmelsesmærkning
- D) "Elektrisk og elektronisk udstyrsaffald"-symbol



Leveringsmetoder

Den bærbare omsnøringsmaskine leveres pakket i en dedikeret kasse, passende stabiliseret for at sikre dens integritet.

- Leveres sammen med omsnøringsmaskinen er batteriet.
- Batteriet skal genoplades med en fuld cyklus, inden du bruger omsnøringsmaskinen.

- Kassen indeholder også manualen til brug og vedligeholdelse, sikkerhedsmeddelelserne og garantibetingelserne.
- Opbevar manualen og den medfølgende dokumentation på et kendt og lettilgængeligt sted således, at det altid er muligt at indhente oplysninger i dem, når det er nødvendigt.

Resterende risici

De resterende risici er: "alle risici, der forbliver på trods af at alle sikkerhedsløsninger er blevet vedtaget og integreret i designfasen".

- Enhver resterende risiko fremhæves af det relevante symbol. Nogle af disse anvendes i nærheden af det område, hvor risikoen er til stede, mens andre er placeret, hvor de er let synlige.
- Listen angiver de resterende risici, der kan være til stede hos disse typer maskiner.

- **Risikoen for at skære:** manipulér ikke snøringen uden at være passende klædt til beskyttelse af de øvre lemmer.
- **Risiko for fragment-beskyttelse:** Brug briller til at beskytte øjnene.
- Brillerne skal være forsynet med sidebeskyttelse.
- **Støjrisiko:** brug passende beskyttelsesudstyr for at undgå høreskader, forårsaget af langvarig og kontinuerlig eksponering.

Tekniske oplysninger

Tabel: Tekniske data for transportabel båndmaskine

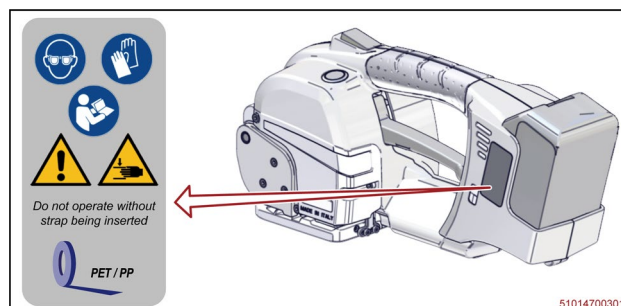
Beskrivelse	Måleenheder	Værdi
STRØMFORSYNING KARAKTERISTIKKER		
Batteriegenskaber		
Lithium-ion batteri	-	-
Elektrisk strømspænding	V	18
Elektrisk strømstyrke intensitet	A	5
Batteriopladningstid	min	75
GENERELLE EGENSKABER		
Dimensioner og vægt		
Længde, bredde, højde (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Vægt (batteri installeret)	kg (lb)	4 (8.8)
Miljøforhold		
Maksimal driftshøjde (s.l.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fugtighed (detekteres ved en temperatur mellem 20°C og 40°C)	-	20%÷90%
Miljø driftstemperatur	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Omgivende belysning (minimum)	Lux	50

Beskrivelse	Måleenheder	Værdi
Støjniveau	dB(A)	96.33
Vibrationsniveau	m/sec ²	<5.85
Driftsegenskaber		
Opnåeligt omsnøringsmængde (fuldt opladet batteri)	nr.	180÷300
Omsnøringsspændingshastighed (maksimal)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Omsnøringsspænding (maksimal)	N	4200
Omsnørings lukkemodstand (funktion af materialekvalitet)	%	75÷85
Vibrerende båndvejsning	-	-
Cylindrisk formede Kolli (minimumsdiameter)	mm (")	700 (27.6)
Omsnøringssegenskaber		
Bredde	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Tykkelse	mm (")	0.8±1.27 (0.031±0.050)
Materialetype	-	PP/PET

Sikkerheds- og informationssymbolposition

Illustrationen viser placeringen af de symboler, der er påført den bærbare omsnøringsmaskine.

- Sørg for, at sikkerheds- og informationsskiltene er læselige og overhold oplysningerne.
- Udskift og placér de skilte, som ikke længere er læselige, på deres oprindelige plads.
- For yderligere oplysninger om disse symboler, se afsnittet "Sikkerheds- og informationssymboler."



Beskrivelse af kontroller

Illustrationen viser hovedkontrollerne og listen giver deres beskrivelse og funktion.

- A) Indstillinger kontrol
- B) Indstillinger valg og værdikontrol
- C) LED til "soft tilstand" -omsnøring

BEMÆRK

"Soft" funktionen er specifik til bånd af polypropylen (PP).

- D) LED til "manuel tilstand" omsnøring

BEMÆRK

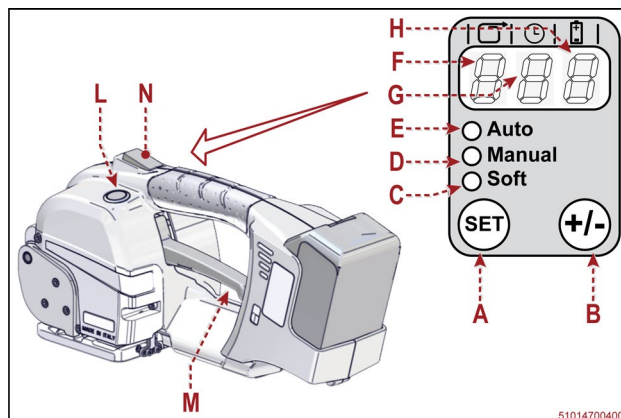
"Manuel" funktionen er specifik til bånd af polyethylenterephthalat (PET).

- E) LED til "automatisk tilstand" omsnøring

BEMÆRK

Til "halvautomatisk" driftstilstand, begge LED'er D-E skal forblive tændt.

- F) Omsnøringstrækkraft
- G) Omsnøringssvejsetid
- H) Batteriladningsniveau



BEMÆRK

Parameterværdier F-G-H gå fra et minimum på 1 til et maksimum på 9.

- L) Kontrol til omsnøringssvejsning og skæring
- M) Omsnøringsspændingsenhed åbningsarm
- N) Kontrol for omsnøringstræk

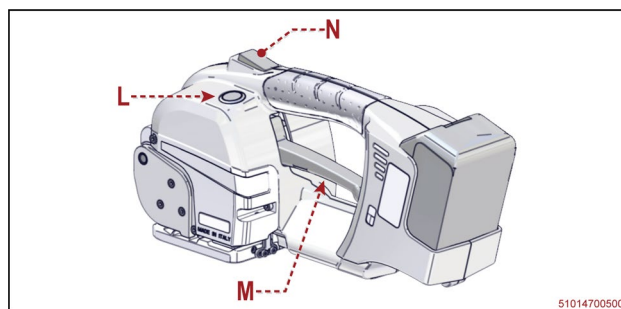
Tænd og sluk

For at tænde, fortsæt som angivet.

- Aktivér en af kontrollerne L-M-N.
- Omsnøringsmaskinen er klar til drift.
- Omsnøringsmaskinen slukker automatisk efter 2 minutters inaktivitet.

BEMÆRK

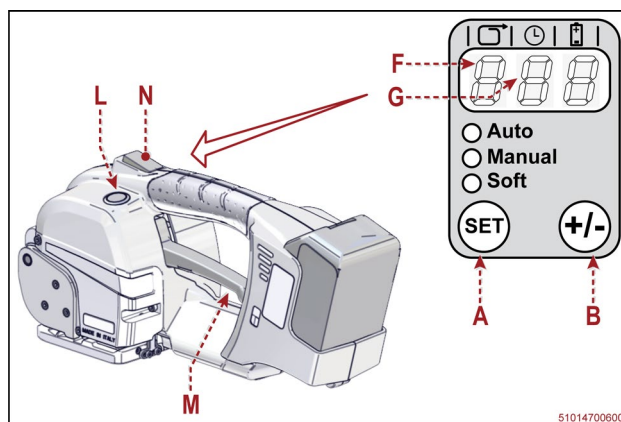
I tilfælde af langvarig inaktivitet, fjern batteriet.



Omsnøringstræk indstilling og svejsetid

Illustrationen viser interventionspunkterne, og beskrivelsen der angiver hvilken procedurer, der skal følges.

1. Tryk samtidig på tasterne A-B og slip dem.
2. Tryk på tasten A.
 - Omsnøringstræk værdi F begynder at blinke.
3. Tryk på tasten B indtil du ser værdien der skal indstilles.
4. Tryk på tasten A.
 - Svejsetidsværdien G begynder at blinke.
5. Tryk på tasten B indtil du ser værdien der skal indstilles.
 - For at gemme de indtastede værdier, tryk på en af kontrollerne L-N eller aktivere håndtaget M.
 - For at afslutte uden at gemme værdierne, skal du ikke aktivere nogen kontrol i mindst 10 sekund.
6. Udfør en test omsnøring og sørg for, at indstillingen er korrekt.
 - Med ikke-overensstemmende omsnøring skal du klippe omsnøringen og gøre det om for at undgå enhver risiko



for pludselige beskadigelser.

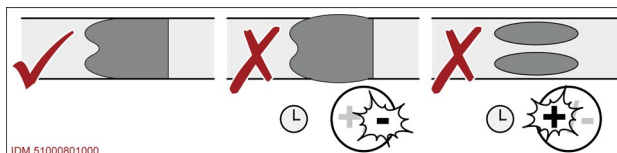
Tabel: omsnøring trækverdier

Anvendt kraft og pålydende	Værdi vist på displayet (felt F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normal træk N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Blødt træk N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabel. omsnøring svejsetid

	Værdi vist på displayet (felt G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tid s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Illustrationen beskriver forskellen imellem overensstemmende og ikke-overensstemmende svejsning, hvor det er nødvendigt at forøge eller formindske tiden.



Driftstilstand og indstilling

Snøringsmaskinen kan indstilles til at fungere i manuel, halvautomatisk og automatisk tilstand.

- Hver indstilling kan kombineres med blød tilstand.
- Blød tilstand anbefales til pakker, hvor der kræves mindre trækraft, eller med tynd eller Polypropen (PP) omsnøring.

Indstilling og drift i "manuel tilstand"

- Tryk samtidig på tasterne **A-B**.
- LED'en, der svarer til den aktuelle tilstand, begynder at blinke.
- Tryk på tasten **B** indtil LED'en **D**.

BEMÆRK

For "manuel + blød" driftstilstand, tryk på knappen **B** indtil LED'erne **C-D**.

- Tryk på en af kontrollerne **L-N** eller aktivere håndtaget **M** for at bekræfte.
- Tryk på kontrollen **N** for at strække omsnøringen.
- Hold kontrollen nede **N**, indtil det overskydende omsnøring er blevet gendannet og trækcyklussen er afsluttet.

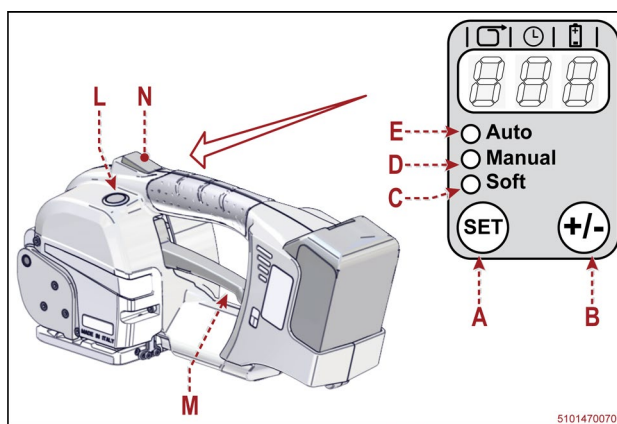
BEMÆRK

Omsnøringsmaskinen stopper hver gang kontrollen **N** er udløst.

- Slutningen af omsnørings trækcyklussen er signaleret ved stoppet af motoren.
- Tryk og udløs kontrollen **L**.
- Svejsedyklussen slutter med skæringen af omsnøringen.
- Afslutningen af nedtællingen og starten af bippet indikerer, at cyklussen er afsluttet.

Indstilling og drift i "halvautomatisk tilstand"

- Tryk samtidig på tasterne **A-B**.
- LED'en, der svarer til den aktuelle tilstand, begynder at blinke.
- Tryk på tasten **B** indtil LED'erne **D-E**.



BEMÆRK

For "halvautomatisk + blød" driftstilstand, tryk på knappen **B** indtil LED'erne **C-D-E**.

- Tryk på en af kontrollerne **L-N** eller aktivere håndtaget **M** for at bekræfte.
- Tryk på kontrollen **N** for at strække omsnøringen.
- Hold kontrollen nede **N**, indtil det overskydende omsnøring er blevet gendannet og trækcyklussen er afsluttet.

BEMÆRK

Omsnøringsmaskinen stopper hver gang kontrollen **N** er udløst.

- Når den indstillede trækværdi er nået, svejs og skæringen af omsnøringen.
- Afslutningen af nedtællingen og starten af bippet indikerer, at cyklussen er afsluttet.

Indstilling og drift i "automatisk tilstand"

- Tryk samtidig på tasterne **A-B**.
- LED'en, der svarer til den aktuelle tilstand, begynder at blinke.
- Tryk på tasten **B** indtil LED'en **E**.

BEMÆRK

For "automatisk + blød" driftstilstand, tryk på tasten **B** indtil LED'erne **C-E**.

3. Tryk på en af kontrollerne **L-N** eller aktivere håndtaget **M** for at bekræfte.
4. Tryk på kontrollen **N**.
 - Omsnøringscyklussen, der begynder med svejsningen og afskæringen af omsnørningen, vil begynde.

- Afslutningen af nedtællingen og starten af bippet indikerer, at cyklussen er afsluttet.

BEMÆRK

Den automatiske cyklus kan afbrydes ved aktiveringen af en af kontrollerne **L-M-N**.

Speciel funktionsindstilling

Denne tilstand giver mulighed for visningen af antal cyklusser og installeret software, og giver dig mulighed for at låse / låse op for indstillingen af parametre.

■ Antal cyklusser

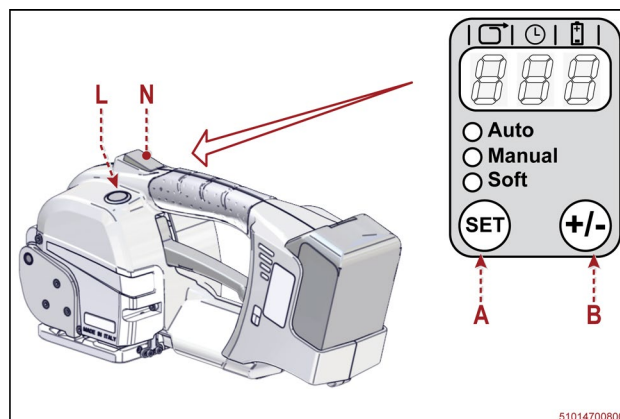
- Antallet af cyklusser består af 6 cifre (maksimalt 999999) som kan ses på to skærme.
- Antallet af cyklusser er påkrævet for at udføre planlagte vedligeholdelsesoperationer.
- Tryk og hold (for ca. 4 sekund) tasten **B**.
- Displayet vil vise den første 3 cifre.
- Tryk på knappen **B** igen for at vise den anden 3 cifre.
- Tryk på knappen **B** for at afslutte.

■ Installeret software version

1. Fjern batteriet.
2. Hold kontrollen nede **L** og indsæt batteriet på plads.
 - Displayet vil vise softwareversionen (2 cifre, et bogstav og 3 cifre mere).
3. Slip kontrollen **L** for at afslutte.

■ Låsning af parameterindstilling

- Fjern batteriet.



- Hold kontrollerne **L-N** og indsæt batteriet på plads.
- Parameterindstillingslåsen indikeres med en lyd, som afspilles hver gang en af tasterne **A-B**.

■ Lås op for parameterindstilling

- For at låse parameterindstillingen op, fjern batteriet.
- Hold kontrollerne **L-N** og indsæt batteriet på plads.
- Parameterindstilling låser indikeres med en lyd.

Snøringsindstilling

Illustrationen viser interventionspunkterne, og beskrivelsen der angiver hvilken procedure, der skal følges.

1. Omvikle pakken skal det pakkes med snøren.
2. Placer snøren på toppen og hold den lidt op.
3. Tag ved snøringsmaskinen og løft håndtaget for at åbne snørespændingsenheden.
4. Skub den overliggende stroppe ind i slidsen og sæt den korrekt på plads for at fastgøre.
5. Slip håndtaget for at lukke snørespændingsenheden.

Vigtigt

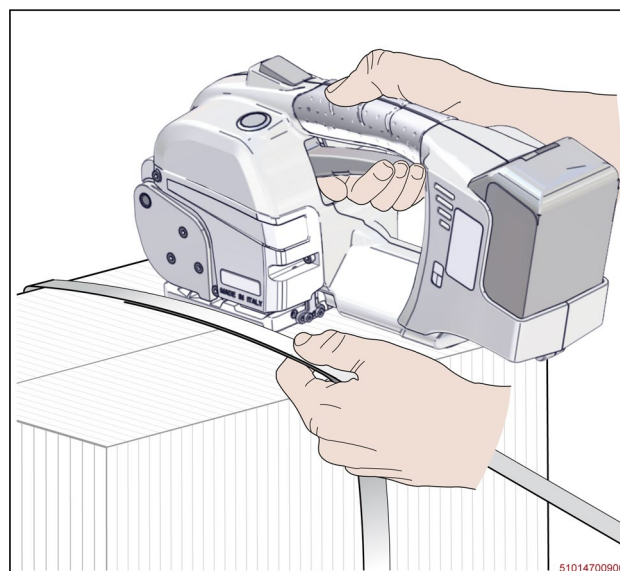
Pakningsområdet, hvor snøring finder sted, skal have en tilstrækkelig understøtningsoverflade.

6. Aktivér procedurene i henhold til den anvendte indstilling (Se "Driftstilstand og indstilling").
 - Afslutningen af nedtællingen og starten af bippet indikerer, at cyklussen er afsluttet.
7. Hold indtagspunkterne. Løft håndtaget for at åbne snørespændingsenheden og tråde snøringsmaskinen.

Vigtigt

Aktivér IKKE kontrollerne hvis omsnørning ikke er blevet indsat i snørefoden.

- Aktivering af kontrollerne uden omsnørningen kan definitivt beskadige snørekompenerne.



8. Kontrollér med jævne mellemrum, at spændingen af snøren og svejsningen er korrekt.
 - Hvis snørespændingen eller svejsningen ikke er korrekt, skal du justere indstillingen (Se "Omsnøringsstræk indstilling og svejsetid").

Vigtigt

Indtag en ergonomisk stilling under brugen for at kunne styre uforudsete situationer og minimere træthed og ubehag.

- Arbejd ikke i miljøer med begrænset plads, som forhindrer god ergonomi eller miljøer, som ikke er tilstrækkeligt belyst.
- Under brug skal andre personer holde afstand til

arbejdsområdet for at undgå sikkerhedsrisici.

Forsigtighed Advarsel

For at skære ikke-overensstemmende snøre, bruges KUN en saks.

At skære stroppen med en kniv kan forårsage farlige smæld.

Batteriopladning

Batteriet skal oplades hver gang niveauet når minimumstærsklen eller ved slutningen af arbejdsdagen.

- Opnåelsen af minimumstærskelværdien angives med en lyd.
- Oplad KUN (batteri-versionen) batterierne med den tilhørende oplader og i henhold til fabrikantens oplysninger.
- Oplad IKKE batterierne med en anden oplader.

- Batteriet må ikke komme i berøring med ild eller vand, da det indeholder skadelige og meget farlige stoffer (også for miljøet).
- Ved afslutningen af dets livscyklus skal du bortskaffe batteriet på et autoriseret indsamlingscenter.
- Ukorrekt bortskaffelse af farligt affald kan straffes med sanktioner, der reguleres af den gældende lovgivning på det område, hvor lovovertrædelsen er begået.

Anbefalinger til vedligeholdelsesoperationer

- Hold den bærbare snøringsmaskine i maksimal effektiv tilstand og udfør planlagt vedligeholdelse i henhold til frekvensen og metoderne, angivet af producenten.
- En god vedligeholdelse vil gøre det muligt at bibeholde præstationerne over en længere tid, få en længere driftslevetid og et konstant sikkerhedskravniveau.
- Brug IKKE maskinen hvis de planlagte vedligeholdelsesindgreb ikke er blevet udført regelmæssigt.
- Personalet, som har tilladelse til udførelse af den regel-

mæssige vedligeholdelse, præcist kendskab og dokumenteret viden med hensyn til reparationer.

- Vedligeholdelse skal udføres med eventuelle strømkilder afbrudt.
- Brug det nødvendige personlige beskyttelsesudstyr for en sikkerhedsmæssigt forsvarlig udførelse af arbejdet.
- Foretag IKKE ændringer i de strukturelle og funktionelle egenskaber.

Planlagte vedligeholdelsesintervaller

Tablet: Vedligeholdelsesintervaller

Frekvens	Komponent	Handling der skal udføres	Fremgangsmåde at aktivere
Hver dag	Træk ruller og griber	Rengøring	- Rengør og fjern snørerester med trykluft.
	Svejsesystem	Rengøring	 Forsigtighed Advarsel Brug specielle beskyttelsesbriller mod risikoen for fremspring på grund af arbejdsrester.
Hver 20.000 cyklus	Mekaniske komponenter	Smøring	- Smør komponenterne.
	Loddevognskit	Funktionskontrol	- Rengør, smør og kontrollér komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage.
Hver 60.000 cyklus	Transmissionsvalse Transmission Svejsesplade	Slitage kontrol	- Smør og kontrollér komponenternes funktionalitet. - Udskift komponenterne, hvis de er slidte.
	Trækvalsen	Slitage kontrol	- Rengør, smør og kontrollér komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage (Se "Udskiftning af trækvalsen").
	Kontrastplader (griber)	Slitage kontrol	- Rengør og test komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage (Se "Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippekive").
	Fjeder og skæreblad	Slitage kontrol	- Rengør og test komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage (Se "Udskiftning af klinge og fjeder").

Smøremidler tabel

Tabellen viser, hvilke typer smøremiddel der skal anvendes ved reparationer på bærbare regenerative komponenter.

- Interventioner skal udføres af medarbejdere med anerkendt ekspertise og viden, for at betjene opgaven korrekt og uden risiko.

- Anvend smøremidlerne, som er anbefalet af konstruktøren, eller smøremidler med tilsvarende fysisk-kemiske egenskaber.

Tabel: Anbefalede smøremidler

Smøremiddeltipe	Mærke	Underskrift	Komponent
Syntetisk fedt	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Transmissionsvalse Transmission - Spidsholder - Bevægelseslåsningsharpun - Svejsesystem (vogn og støtte) - Svejsepladestift - Transmission af elektrisk skære- og svejsemotor (trin for trin) - Fjeder og skæreblad

Hændelser, årsager og løsninger

Tabellen viser de abnormiteter, der kan opstå under normal drift med angivelse af mulige løsninger.

Tabel: Operationelle afvigelser

Hændelse	Årsag	Løsning
Snøren svejses ikke ordentligt	Overdreven svejsning 	- Reducér svejsetiden (Se "Omsnøringstræk indstilling og svejsetid").
	Utilstrækkelig svejsning 	- Forøg svejsetiden (Se "Omsnøringstræk indstilling og svejsetid").
	Slidte komponenter i afstivningsfod	- Udskift komponenterne (Se "Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippekiver").
Snøren trimmes ikke korrekt	Snøretykkelsen er forkert	- Kontrollér snørets tykkelse er korrekt (Se "Tekniske oplysninger").
	Forkert spidskompression	- Kontroller, at spidskomprimeringen er korrekt.
	Slidt knivblad og / eller snørefjeder	- Udskift (Se "Udskiftning af klinge og fjeder").
	Slidte komponenter i afstivningsfod	- Udskift komponenterne (Se "Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippekiver").
Snøren er ikke spændt korrekt	Snøren er ikke korrekt justeret	- Kontrollér, at bredden af snøren er korrekt, og føreren er placeret korrekt (Se "Tekniske oplysninger").
	Trækvalsen og / eller kontrastplader (griber) med snørerester	- Rengør og fjern snørerester med trykluft.
	Indpakningsrullen og / eller klemlader (griber) er slidte	- Udskift komponenterne. Se "Udskiftning af trækvalsen" Se "Udskift kontrastplader (griber) og fodstramning"
Slip af trækvalsen	Trækvalsen og / eller kontrastplader (griber) med snørerester	- Rengør og fjern snørerester med trykluft.
	Udfyldt snøring fodstød	- Rengør og fjern snørerester med trykluft.
Skade på svejsningssystemet	Snøretykkelsen er forkert	- Kontrollér snørets tykkelse er korrekt (Se "Tekniske oplysninger").
	Forkert spidskompression	- Kontroller, at spidskomprimeringen er korrekt.
Vanskeligheder ved at aktivere håndtagets åbning for snørespændingen	Snøring med overdreven friktionskoefficient	- Med håndtaget mens den holdes aktiveret, tryk på kommandoen for at skære og svejse snøren.
	Reduceret gear reversibilitet	- Med håndtaget mens den holdes aktiveret, tryk på kommandoen for at skære og svejse snøren.

Forsigtighed Advarsel

Brug specielle beskyttelsesbriller mod risikoen for fremspring på grund af arbejdsrester.

Forsigtighed Advarsel

Brug specielle beskyttelsesbriller mod risikoen for fremspring på grund af arbejdsrester.

Alarmeddelelestabellen

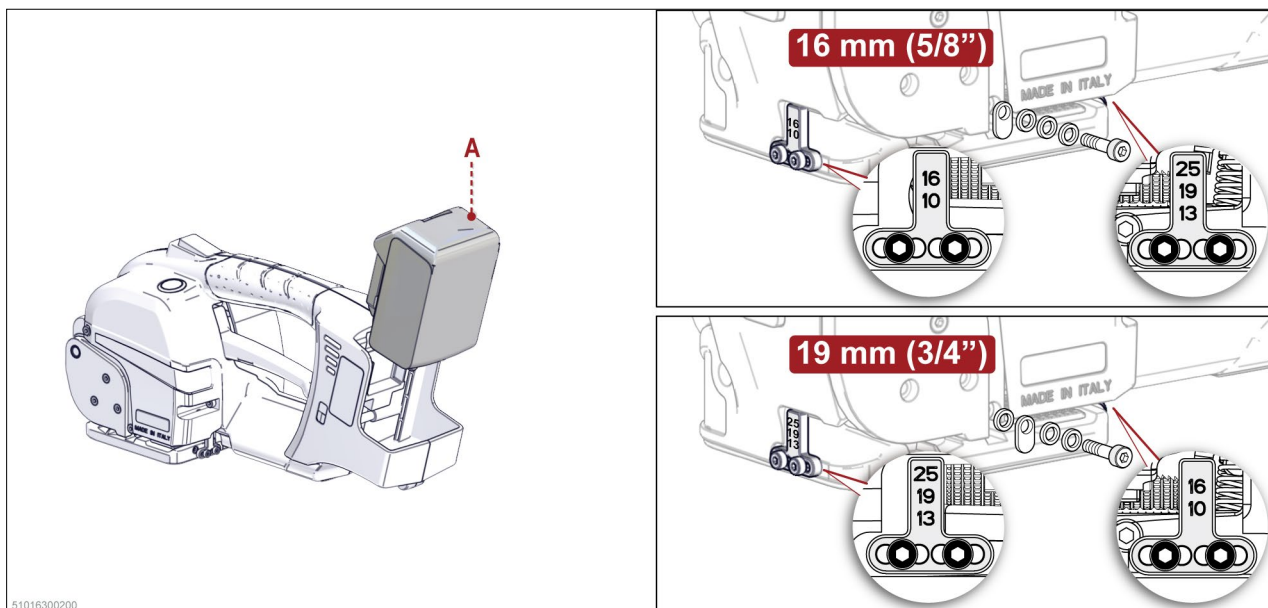
Tabellen viser de alarmer, der kan opstå under driften.

Tabel: Maskinalarmer

nr.	afvigelsestype	Løsning
E01	Aktuel sensorfejl	- Kontakt producentens tekniske service.
E05	Skæring og svejsning af elektrisk slagtilslutning (trin for trin)	- Kontrollér snørets tykkelse er korrekt (Se Tekniske oplysninger). - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support. - Kontrollér, at spidsen af spidsfjederen er korrekt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E06	Aktivering af mikroswitch af elektrisk skære- og svejsmotor (trin for trin)	- Vanskeligheder ved at aktivere håndtagets åbning for snørespændingen. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E08	Start af krumtapaksel elmotor og svejsning (trin for trin) utilstrækkelig	- Kontrollér motorens elektriske ledninger. Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E09	For stor belastning på den elektrisk skære- og svejsmotor (trin for trin)	- Lav en komplet snørecyklus. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E10	Uregelmæssig rotation af elmotorerne	- Kontakt producentens tekniske service.
E11	Snørefoden er placeret ukorrekt under svejsningen	- Kontrollér snørets tykkelse er korrekt (Se Tekniske oplysninger). - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E12	Spændingshåndtaget forbliver låst på plads	- Brug håndtaget for at låse den op. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E13	Hukommelsesfejl	- Kontakt producentens tekniske service.
E14	Aktivering af mikroswitch på spændingsgruppen for åbningsarmen	- Brug håndtaget for at låse den op for at deaktivere mikroswitchen. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E15	Dødt batteri	- Oplad batteriet. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E18	Motor over-temperaturfejl (mosfet)	- Tillad snøresmaskinen at afkøle ordentligt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E19	Batterispænding for høj	- Kontrollér, at batteriet er kompatibelt med udstyret. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E20	Sikkerhedstransistor over-temperaturfejl (mosfet)	- Tillad snøresmaskinen at afkøle ordentligt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E21	Fejl i encoder	- Kontrollér, at den elektriske tilslutning er udført korrekt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E22	Fejl i hardware	- Kontakt producentens tekniske service.
E29	Fejl driver (mosfet)	- Kontakt producentens tekniske service.

Justering for omdrejningsændring

Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.



1. Fjern batteriet A.
2. demonter komponenterne og sæt dem sammen igen som vist på tegningen i henhold til bredden af den snøre, der skal anvendes.
3. Indsæt batteri A på den rigtige placering.

Udskiftning af klinge og fjeder

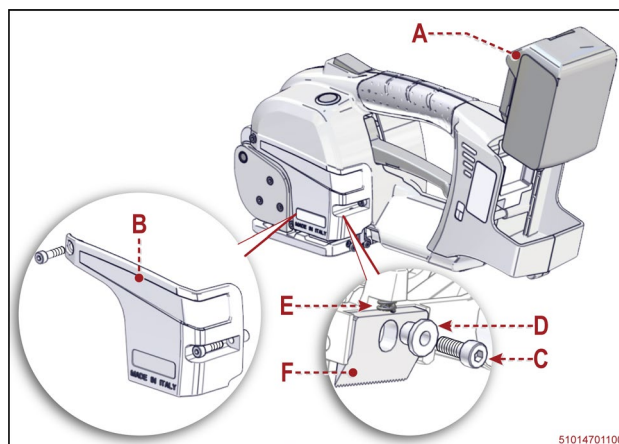
Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet A.
2. Skru løs beklædningen løs og demonter den B.
3. Skru løs C.
4. Fjern komponenten D.
5. Kontrollér at fjedren E ikke er slidt.
 - Med fjeder som ikke længere er effektiv, udskift den med en original reservedel.
6. Rengør og kontrollér bladets effektivitet F.
 - Med kniv som ikke længere er effektiv, udskift den med en original reservedel.
7. Indsæt fjederen E i dens oprindelige position.

BEMÆRK

Inden du indsætter fjedren, smør det med fedt.

8. Monter delen D.
9. Påfør et klæbemiddel LOCTITE 243 på skruen C og spænd den.
10. Samle beklædningen B og fiksér det med skruerne.
11. Indsæt batteri A på den rigtige placering.

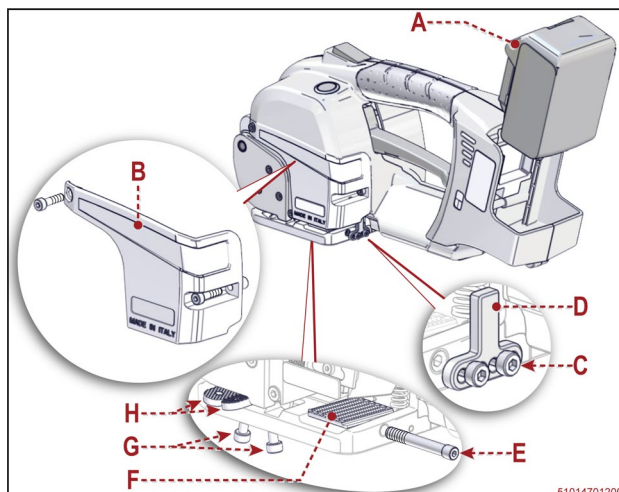


DK

Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippeskive.

Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet **A**.
2. Skrue løs beklædningen **B** og demonter den **B**.
3. Skrue løs **C** og demonter komponenten **D**.
4. Skru løs **E**.
5. Udskift vippeskiven **F** med en original reservedel.
6. Stram skruen **E**.
7. Montér komponenten **D** og fiksér det med skruerne **C**.
8. Skrue løs **G**.
9. Erstat kontrastpladerne **H** med en original udskiftning.
10. Påsæt et klistermærke (LOCTITE 243) på skruerne **G** og stram.
11. Samle beklædningen **B** og fiksér det med skruerne.
12. Indsæt batteri **A** på den rigtige placering.



Udskiftning af trækvalsen

Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet **A**.
2. Skrue løs **B** beklædningen **B** og demonter den **C**.
3. Skrue løs **D**.
4. Fjern komponenten **E** og lejet **F**.
5. Træk valsen **G** ud.
6. Rengør og smør tandhjulet med fedtmiddel (Se "Smøremidler tabel").

BEMÆRK

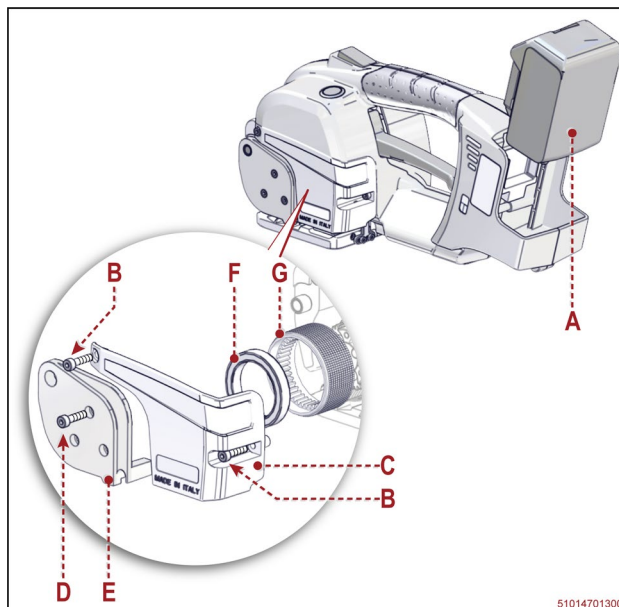
Indgrebet skal gennemføres før den nye valse monteres.

7. Indfør den nye valse **G** i den oprindelige position.

BEMÆRK

Valsens **G** retningspil skal anbringes korrekt, afhængigt af omdrejningsretningen.

8. Geninstaller lejeret **F**.
9. Indtast komponenten **E**.
10. Påsæt et klistermærke LOCTITE 243 på skruerne **D** og stram.



11. Samle beklædningen **C** og fiksér det med skruerne **B**.
12. Indsæt batteri **A** på den rigtige placering.

Afmontering og skrabning

■ Bærbar snøredummy

- Afbryd strømforsyningerne fra strømkilder (elektrisk, pneumatisk osv.) for at forhindre genstart.
- Bortskaf dele, der indeholder skadelige stoffer i overensstemmelse med gældende arbejds- og miljølovgivning.
- Placer snøremaskinen på et passende sted, så det ikke forstyrrer.

■ Bærbar snøremaskine skrot

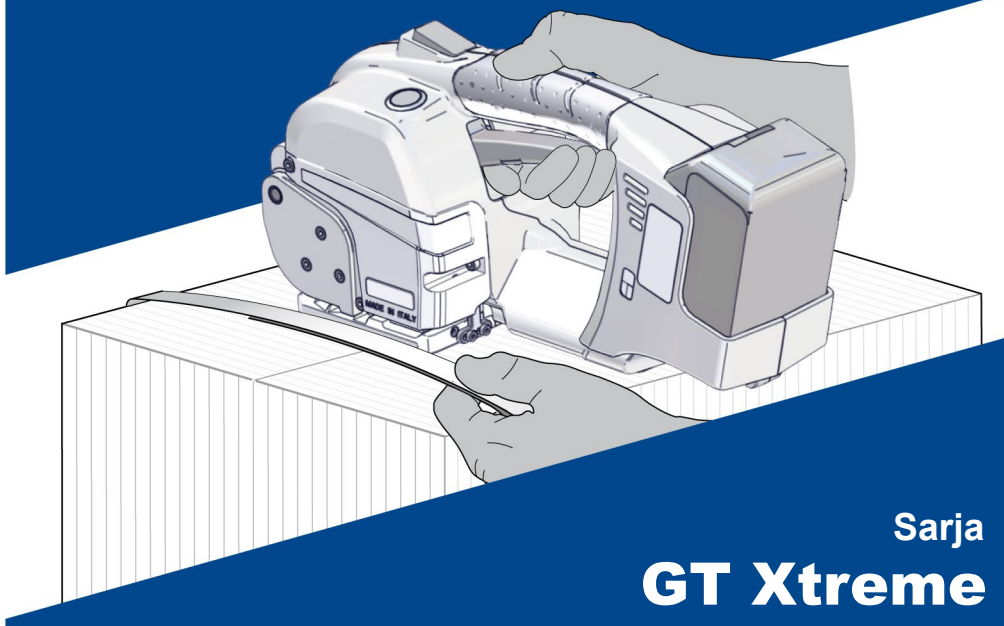
- Bortskaf dele, der indeholder skadelige stoffer i overensstemmelse med gældende arbejds- og miljølovgivning.

- Vælg materialerne efter deres sammensætning og bortskaf dem i henhold til gældende lovgivning.
- Kassér elektrisk og elektronisk affald korrekt på autoriserede indsamlingscentre for at undgå skadelige og miljøskadelige virkninger.
- Alle komponenter i elektrisk og elektronisk udstyr indeholder farlige stoffer og er mærket med et særligt signal.
- Ukorrekt bortskaffelse af farligt affald kan straffes med sanktioner, der reguleres af den gældende lovgivning på det område, hvor lovovertrædelsen er begået.





Kannettava vannehtimiskone (akkumalli)



Sarja
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Akkulaturilla 110V	C160990811Z
Akkulaturilla 220V - Core Item	C160990812Z
Akkulaturilla 220V	C16099081JZ
nro 2 akkua + Akkulaturi 220V	C160990819Z
Australian markkinoille tarkoitettulla laturilla	C160990817Z

Käyttö- ja huolto-ohje

n. C41302000Z
Julk.07-2021-Tark.0

“ALKUPERÄISTEN OHJEIDEN” käännös

Yhteenveto

Kannettavan vannehtimiskoneen yleiskuvaus (akkumalli)	1
Tilattavat lisälaitteet	1
Kannettavan vannehtimiskoneen (akkumalli) ja valmistajan tunnistaminen	1
Toimitustapa	2
Jäännösriskit	2
Tekniset tiedot	2
Turva- ja tiedotusmerkkien sijainti	2
Ohjauslaitteiden kuvaus	3
Käynnistys ja sammutus	3
Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus	3
Asetukset ja toimintatapa	4
Eriyistoimintojen asettaminen	5
Vannesidonnän suorittamistapa	5
Akun lataaminen	6
Huoltotoimenpiteitä koskevia suosituksia	6
Määräisaikaishuollon aikavälit	6
Voiteluainetaulukko	8
Viat, niiden aiheuttajat, korjaus	8
Hälytysviestitaulukko	9
Säätäminen vanteen vaihtamista varten	10
Leikkuuterän ja jousen vaihto	10
Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto	11
Vetorullan vaihtaminen	11
Purkaminen ja hävittäminen	11

LIITTEET

Onderdelencatalogus

Kannettavan vannehtimiskoneen yleiskuvaus (akkumalli)

GT Xtreme -sarjan kannettavaa vannehtimiskonetta käytetään säännöllisten, suunnikkaan tai lieriön mallisten kollien sulkemiseen vanteilla.

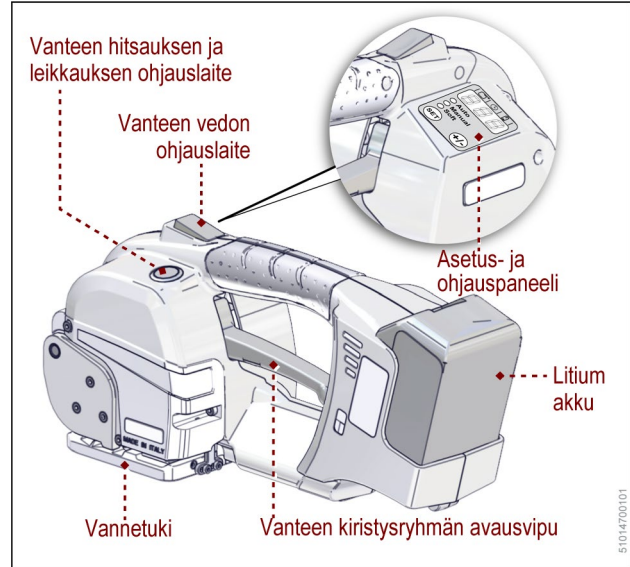
- Kollit suljetaan polyeteenitereftalaattista (PET) tai polypropeenista (PP) valmistettujen vanteiden täryhityksellä.
- Vannehtimiskone saa virtansa litiumakusta. Lisätietoja on kohdassa "Tekniset tiedot".
- Tämäntyyppinen vannehtimiskone on suunniteltu innovatiivista teknologiaa käyttäen ja se on valmistettu tarkoin valituista materiaaleista, jotka takaavat sen tehokkuuden ja laadun työprosessissa.
- Vannehtimiskone on tarkoitettu ainoastaan ammattikäyttöön ja sitä voidaan käyttää eri ympäristöissä (pien-teollisuus, teollisuus, jne.).
- Käyttö on varattu VAIN käyttäjälle, jonka tulee olla koulutettu, jolla on oltava riittävä kyky työn suorittamiseen ja jonka on oltava ihanteellisessa kunnossa.



Tärkeää

ÄLÄ aktivoi ohjauslaitteita , jos vannetta ei ole laitettu vannotukeen.

- Ohjauslaitteiden aktivoiminen ilman vannetta saat-
taa vahingoittaa vannesidonnan komponentteja
korjaamattomalla tavalla.



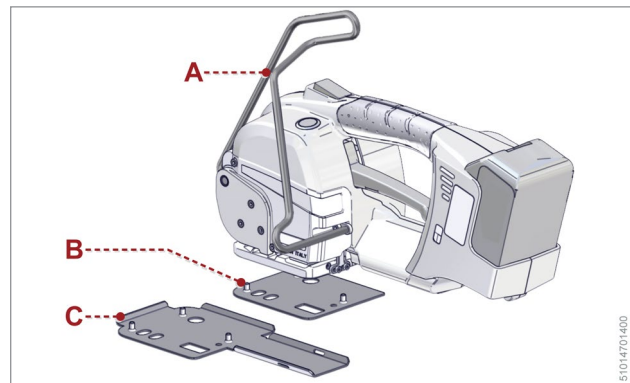
HUOMAUTUS

Lue kaikki TURVALLISUUSVAROITUKSET ennen vannehtimiskoneen käyttämistä sekä etenkin sen ensimmäisellä käyttökerralla (katso liitteenä toimitettu asia-
kirja).

Tilattavat lisälaitteet

Kannettava vannehtimiskone voidaan pyynnöstä (tilauksen yhteydessä tai myöhemmin) varustaa eräillä lisälaitteilla.

- A) Kahvasarja ylöskiinnittämistä varten 3 asentoon - C290963300Z
- B) Vannetuen metallinen suojalevy - C210963400Z
- C) Vannetuen metallinen suojalevy ja alakuori - C220978300Z
- Akkulaturi
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Lisäakku - C521012320Z

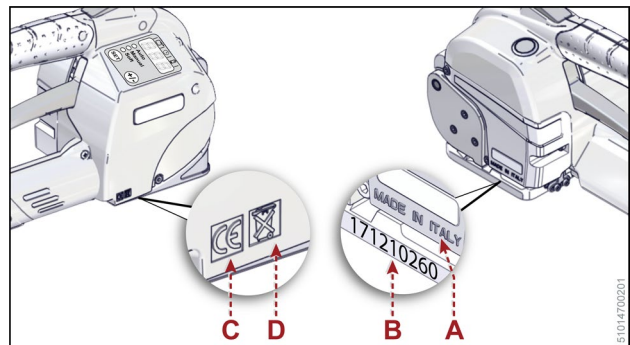


FN

Kannettavan vannehtimiskoneen (akkumalli) ja valmistajan tunnistaminen

Kuvassa esitetään tunnistamiseen tarvittavat viitteet.

- A) Suunnittelu- ja valmistuspaikka
- B) Sarjanumero
- C) EY-vaatimustenmukaisuusmerkintä
- D) "Sähkö- ja elektroniikkalaiteromun" symboli



Toimitustapa

Kannettava vannehtimiskone toimitetaan pakattuna omaan laatikkoonsa, jossa se on asianmukaisesti tuetuna vahingoittumisen estämiseksi.

- Vannehtimiskoneen mukana toimitetaan myös akku.
- Akku on ladattava täyteen ennen vannehtimiskoneen käyttöönottoa.

- Laatikon sisällä on käyttö- ja huolto-ohje, turvallisuusvaroitukset sekä takuuehdot.
- Säilytä tämä ohjekirja ja liitteet tunnetussa ja helpopääsyisessä paikassa, jotta siihen voidaan tutustua tarvittaessa.

Jäännösriskit

Jäännösriskejä ovat: **”kaikki sellaiset riskit, jotka aiheutuvat huolimatta siitä, että suunnitteluvaiheessa on käytetty ja huomioitu kaikki turvallisuusratkaisut”.**

- Kaikki jäännösriskit on merkitty erityisellä merkillä. Näistä toiset on kiinnitetty alueella, jolla kyseinen riski esiintyy, toiset taas näkyvään paikkaan.
- Luettelossa on esitetty tämän tyyppisten koneiden käyttöön liittyvät jäännösriskit.

- **Leikkaantumiskriisi:** älä käsittele vanneetta ilman yläraajoille tarkoitettuja asianmukaisia suojaimeja.
- **Pienten kappaleiden sinkoutumisvaara:** käytä silmien suojaamiseen tarkoitettuja henkilönsuojaimia.
- Suojalaseissa on oltava suojaus myös sivuilla.
- **Melun aiheuttama vaara:** käytä pitkäaikaiseen ja jatkuvaan altistumiseen tarkoitettuja kuulonsuojaimia.

Tekniset tiedot

Taulukko: Kannettavan vannekoneen tekniset tiedot

Kuvaus	Mittayksikkö	Arvo
SYÖTTÖLÄHTEIDEN OMINAISUUDET		
Akun ominaisuudet		
Litiumioniakku	-	-
Sähkövirran jännite	V	18
Sähkövirran teho	A	5
Akun latausaika	min.	75
YLEISET OMINAISUUDET		
Mitat ja painot		
Pituus, leveys, korkeus (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Paino (akku asennettuna)	kg (lb)	4 (8.8)
Ympäristöolosuhteet		
Maksimi käyttökorkeus merenpinnan yläp.	m (ft)	2000 (6560)
Suhteellinen kosteus (mittauslämpötila 20°C – 40°C)	-	20%+90%
Käyttölämpötila	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Ympäristön valoisuus (minimi)	Lux	50

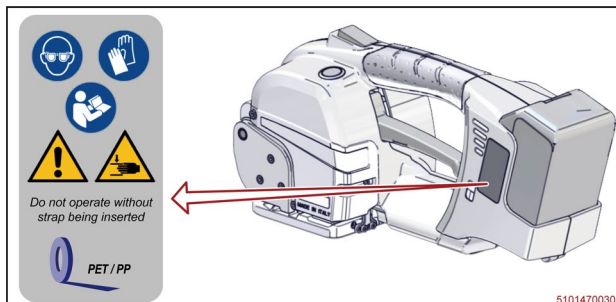
Kuvaus	Mittayksikkö	Arvo
Melutaso	dB(A)	96.33
Tärinätaso	m/sec ²	<5.85
Käyttöominaisuudet		
Suoritettavien vannesidontojen määrä (akku aivan täynnä)	nro	180+300
Vanteen kiristysnopeus (maksimi)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Vanteen kireys (maksimi)	N	4200
Vanteen sulkuvastus (riippuu materiaalin laadusta)	%	75+85
Vanteen täryhitsaus	-	-
Lieriönmalliset kolit (minimihalkaisija)	mm (")	700 (27.6)
Vanteen ominaisuudet		
Leveys	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Paksuus	mm (")	0.8+1.27 (0.031+0.050)
Materiaalityyppi	-	PP/PET

FN

Turva- ja tiedotusmerkkien sijainti

Kuva esittää kannettavaan vannehtimiskoneeseen kiinnitettyjen merkkien sijainnin.

- Pidä turva- ja tietomerkkejä lukukelpoisina ja noudata annettuja ohjeita.
- Vaihda lukukelvottomat merkit ja aseta ne samaan alkuperäiseen kohtaan.
- Lisätietoja kiinnitetystä merkeistä on kappaleessa ”Turva- ja tiedotusmerkit”.



Ohjauslaitteiden kuvaus

Kuvassa näkyvät koneen tärkeimmät ohjauslaitteet, joiden kuvaus ja käyttötarkoitus löytyy luettelosta.

- A) Asetusten ohjauslaite
- B) Asetusten valinnan ja arvojen asettamisen ohjauslaite
- C) "Soft"-vannesidonnann led-valo

HUOMAUTUS

Soft-tila on tarkoitettu polypropeenivanteille (PP).

- D) "Manuaalisen" toiminnan led-valo

HUOMAUTUS

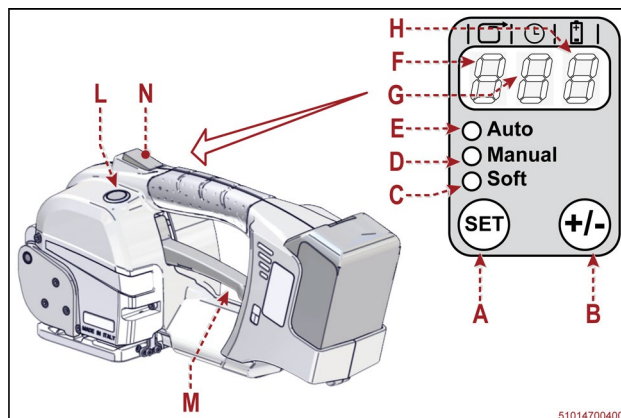
Käsitila on tarkoitettu polyeteenitereftalaattihhnoille (PET).

- E) "Automaattisen" toiminnan led-valo

HUOMAUTUS

"Puoliautomaattisessa" toimintatavassa kummankin led-valon D-E tulee pysyä palamassa.

- F) Vanteen vetovoima
- G) Vanteen hitsausaika
- H) Akun lataustaso



HUOMAUTUS

Parametrien F-G-H arvot ovat minimissä 1 ja maksimissa 9.

- L) Vanteen hitsauksen ja leikkauksen ohjauslaite
- M) Vanteen kiristysryhmän avausvipu
- N) Vanteen vedon ohjauslaite

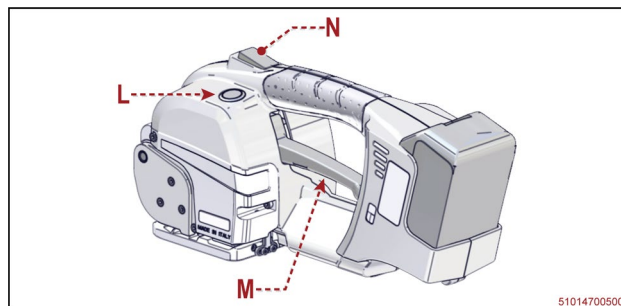
Käynnistys ja sammutus

Käynnistys suoritetaan ilmoitetulla tavalla.

- Käytä yhtä ohjauslaitteista L-M-N.
- Vannehtimiskone on valmis toimintaan.
- Vannehtimiskone sammuu automaattisesti, jos sitä ei käytetä 2 minuuttiin.

HUOMAUTUS

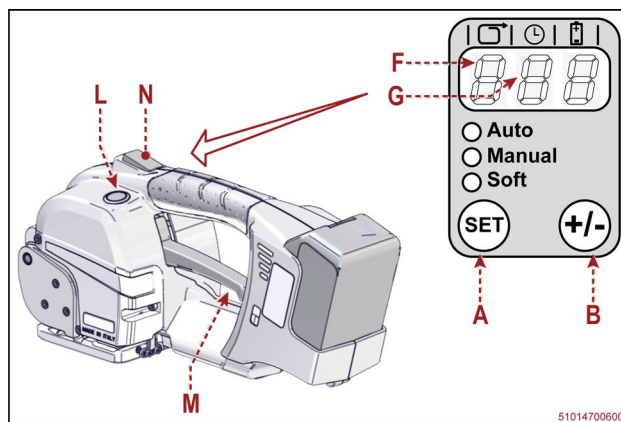
Jos konetta ei käytetä pitkään aikaan, ota akku pois.



Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus

Kuvassa on esitetty toimenpiteen suorittamiskohdat ja kuvauksessa on esitetty toimenpiteet, joihin on ryhdyttävä.

1. Paina samanaikaisesti painikkeita A-B ja päästä ne.
2. Paina painiketta A.
 - Vanteen vedon arvo F alkaa vilkkua.
3. Paina painiketta B niin kauan kunnes asetettava arvo tulee näkyviin.
4. Paina painiketta A.
 - Hitsausajan arvo G alkaa vilkkua.
5. Paina painiketta B niin kauan kunnes asetettava arvo tulee näkyviin.
 - Syötetyt arvot tallennetaan muistiin painamalla yhtä ohjauslaitteista L-N tai käyttämällä vipua M.
 - Jos haluat poistua asetuksista arvoja tallentamatta, älä käytä mitään ohjauslaitetta vähintään 10 sekuntiin.
6. Suorita kokeeksi yksi vannesidonta ja varmista, että asetus on tehty oikein.



- Jos vannesidonnann tulos ei tyydytä, leikkaa vanne ja suorita uusi vannesidonta vanteen rikkoutumisesta aiheutuvien vaarojen välttämiseksi.

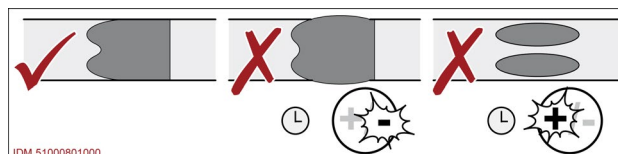
Taulukko: vanteen vetoarvot

Nimitys ja käytetty voima	Näytöllä näkyvä arvo (kenttä F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normaali veto N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Soft-veto N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Taulukko: vanteen hitsausajat

	Näytöllä näkyvä arvo (kenttä G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Aika s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- Kuvassa näkyy oikein ja väärin tehtyjen vannesidontojen ero eli tapaukset, joissa aikaa on pidennettävä tai lyhennettävä.



Asetukset ja toimintatapa

Vannehtimiskone voidaan asettaa toimimaan manuaalisesti, puoliautomaattisesti tai automaattisesti.

- Jokaiseen asetukseen voidaan yhdistää Soft-toimintatapa.
- Soft-toimintatapaa suositetaan kolleille, joihin tarvitaan pienempää vetovoimaa tai ohuille tai polypropeenille (PP) vanteille.

Manuaalisen toimintatavan asettaminen ja sen toiminta

- Paina samanaikaisesti painikkeita **A-B**.
 - Käynnissä olevaa tilaa vastaava led-valo alkaa vilkkua.
- Paina painiketta **B**, kunnes led-valo **D** syttyy.

HUOMAUTUS

Jos toimintatavaksi halutaan "manuaalinen + soft", paina painiketta **B**, kunnes led-valot **C-D** syttyvät.

- Vahvista painamalla yhtä ohjauslaitteista **L-N** tai käytä vipua **M**.
- Kiristä vanne painamalla ohjauslaitetta **N**.
- Pidä ohjauslaite **N** painettuna, kunnes liika vanne vetäytyy ja vetojakso päättyy.

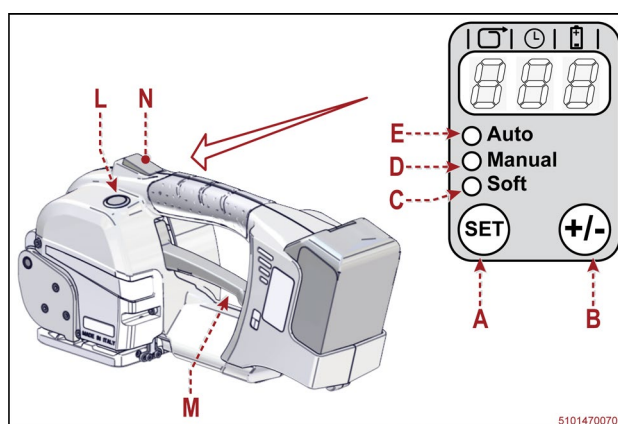
HUOMAUTUS

Vannehtimiskone pysähtyy aina kun ohjauslaite **N** päästetään.

- Vanteen vetojakson päättyminen näkyy moottorin pysähtymisestä.
- Paina ohjauslaitetta **L** ja päästä se.
- Alkaa hitsausjakso, joka päättyy vanteen leikkaamiseen.
- Taaksepäinlaskennan päättyminen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.

Puoliautomaattisen toimintatavan asettaminen ja sen toiminta

- Paina samanaikaisesti painikkeita **A-B**.
 - Käynnissä olevaa tilaa vastaava led-valo alkaa vilkkua.
- Paina painiketta **B**, kunnes led-valot **D-E** syttyvät samanaikaisesti.



HUOMAUTUS

Jos toimintatavaksi halutaan "puoliautomaattinen + soft", paina painiketta **B**, kunnes led-valot **C-D-E** syttyvät.

- Vahvista painamalla yhtä ohjauslaitteista **L-N** tai käytä vipua **M**.
- Kiristä vanne painamalla ohjauslaitetta **N**.
- Pidä ohjauslaite **N** painettuna, kunnes liika vanne vetäytyy ja vetojakso päättyy.

HUOMAUTUS

Vannehtimiskone pysähtyy aina kun ohjauslaite **N** päästetään.

- Kun asetettu vetoarvo saavutetaan, vanteen hitsaus ja leikkaus tapahtuvat automaattisesti.
- Taaksepäinlaskennan päättyminen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.

Automaattisen toimintatavan asettaminen ja sen toiminta

- Paina samanaikaisesti painikkeita **A-B**.
 - Käynnissä olevaa tilaa vastaava led-valo alkaa vilkkua.
- Paina painiketta **B**, kunnes led-valo **E** syttyy.

HUOMAUTUS

Jos toimintatavaksi halutaan "automaattinen + soft", paina painiketta **B**, kunnes led-valot **C-E** syttyvät.

3. Vahvasta painamalla yhtä ohjauslaitteista **L-N** tai käytä vipua **M**.
4. Paina ohjauslaitetta **N**.
 - Alkaa vannesidontajakso, joka päättyy vanteen hitsaamiseen ja leikkaamiseen.

- Taaksepäinlaskennan päättymisen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.

HUOMAUTUS

Automaattinen jakso voidaan keskeyttää aktivoimalla yksi ohjauslaitteista **L-M-N**.

Erityistoimintojen asettaminen

Toimintatapa sallii nähdä jaksojen määrän, asennetun ohjelmiston sekä lukita/vapauttaa parametrien asettamisen.

Jaksojen määrä

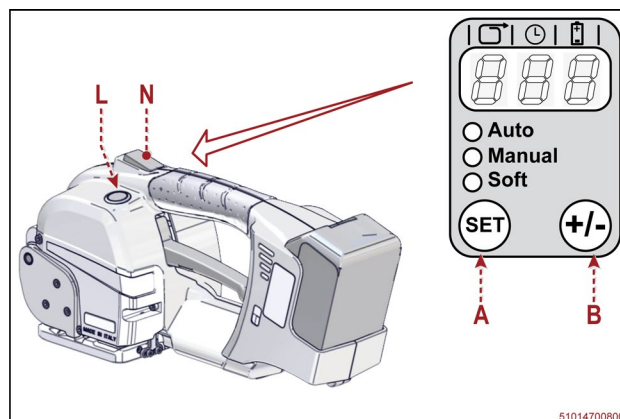
- Jaksojen määrä koostuu 6 luvusta (maksimi 999999), jotka voidaan nähdä kahdella näyttösivulla.
- Jaksojen määrää tarvitaan määräaikaisten huoltotoimenpiteiden suorittamiseen.
- Paina painiketta **B** ja pidä sitä painettuna (noin 4 sekuntia).
- Näytöllä näkyy ensimmäiset 3 lukua.
- Paina uudelleen painiketta **B**, jolloin näkyviin tulevat toiset 3 lukua.
- Poistu toiminnosta painamalla uudelleen painiketta **B**.

Asennettu ohjelmistoversio

1. Ota akku pois.
2. Pidä painettuna ohjauslaitetta **L** ja laita akku sille tarkoitettuun paikkaan.
 - Näytöllä näkyy ohjelmistoversio (2 lukua, yksi kirjain ja toiset 3 lukua).
3. Poistu toiminnosta päästämällä ohjauslaite **L**.

Parametrien asettamisen lukitus

- Ota akku pois.



- Pidä painettuina ohjauslaitteita **L-N** ja laita akku sille tarkoitettuun paikkaan.
- Parametrien asetuksen lukituksesta ilmoittaa äänimerkki, joka käynnistyy aina kuin painetaan yhtä painikkeista **A-B**.

Parametrien asettamisen vapautus

- Parametrien asetus vapautetaan ottamalla akku pois.
- Pidä painettuina ohjauslaitteita **L-N** ja laita akku sille tarkoitettuun paikkaan.
- Parametrien asetuksen vapautuksesta ilmoittaa äänimerkki.

Vannesidonnan suorittamistapa

Kuvassa on esitetty toimenpiteen suorittamiskohdat ja kuvauksessa on esitetty toimenpiteet, joihin on ryhdyttävä.

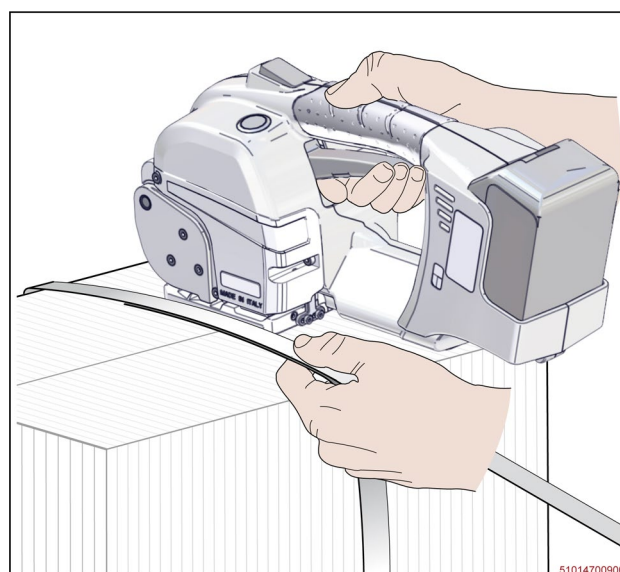
1. Kierrä vanne pakattavan kollin ympärille.
2. Aseta vanne päällekkäin ja pidä sitä hieman nostettuna.
3. Tartu vannehtimiskoneeseen ja nosta vipua, joka avaa vanteen kiristysryhmän.
4. Pujota päällekkäin asetettu vanne aukkoon ja aseta se oikein vannesidonnan suorittamiskohtaan.
5. Päästä vipu, jolloin vanteen kiristysryhmä sulkeutuu.



Tärkeää

Kollin vannesidonnanle tarkoitetulla alueella on oltava riittävästi tukipintaa.

6. Suorita aiotut toimenpiteet asetetun asetuksen perusteella (Ks. "Asetukset ja toimintatapa").
 - Taaksepäinlaskennan päättymisen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.
7. Tartu ottopisteisiin, avaa vanteen kiristysryhmä nostamalla vipua ja vedä vannehtimiskone pois.



Tärkeää

ÄLÄ aktivoi ohjauslaitteita, jos vannetta ei ole laitettu vannotukeen.

- Ohjauslaitteiden aktivoiminen ilman vannetta saat-
taa vahingoittaa vannesidonnan komponentteja
korjaamattomalla tavalla.
- 8. Varmista säännöllisesti, että vanteen kiristys ja hitsaus
tapahtuvat oikein.
- Jos vanteen kireys tai vannesidonnan tulos eivät ole
asianmukaiset, suorita säätö (Ks. ”Suorita vanteen ve-
don ja hitsausajan asetus”).

Tärkeää

Käytön aikana asetu ergonomiseen asentoon, jotta
voit valvoa odottamattomia tilanteita ja rajoittaa mini-
mitasolle rasituksen ja epämukavuuden.

- ÄLÄ toimi ahtaissa tiloissa, joissa estetään liikkei-
den sopiva ergonomisuus tai joita ei ole riittävästi
valaistu.
- Käytön aikana pidä henkilöt loitolla työalueelta es-
tääksesi turvallisuudelle syntyviä riskejä.

Varovaisuutta Varoitus

Leikkaa väärin tehdyt vannesidonnat AINOASTAAN
saksia käyttäen.

Vanteen leikkaaminen leikkurilla saattaa aiheuttaa vaa-
rallisen ruoskaliikkeen.

Akun lataaminen

Akku on ladattava aina kun sen taso saavuttaa minimi-
tason tai työpäivän loppuksi.

- Latauksen minimitason saavuttamisesta ilmoittaa ääni-
merkki.
- Lataa (versio akulla) käyttämällä VAIN vastaavaa akku-
laturia ja noudattamalla valmistajan antamia ohjeita.
- ÄLÄ lataa akkuja käyttämällä käyttöön tarkoitettu lait-
teesta poikkeavaa laitetta.

- Akku ei saa joutua kosketuksiin tulen tai veden kanssa,
sillä se sisältää haitallisia ja erittäin vaarallisia aineita
(myös ympäristölle).
- Käyttöään päätyttyä akku on toimitettava hävitettäväksi
valtuutettuun keräyspisteeseen.
- Vaarallisten jätteiden lainvastainen hävittäminen on
rangaistava teko, josta rangaistaan paikallisten lakien
mukaisesti.

Huoltotoimenpiteitä koskevia suosituksia

- Kannettava vannehtimiskone on pidettävä täystehoise-
na ja sille on suoritettava huoltotoimenpiteet valmista-
jan ilmoittamin aikavälein sekä tämän ilmoittamalla ta-
valla.
- Asianmukainen huolto parantaa työn tulosta ja tehok-
kuutta, pidentää koneen käyttöikää sekä ylläpitää työ-
turvallisuutta.
- ÄLÄ käytä laitetta jos ohjelmoituja huoltotoimenpiteitä
ei ole suoritettu säännöllisesti.
- Säännölliseen huoltoon valtuutetulla henkilöstöllä on
oltava todistettu pätevyys ja erityinen alan kyky.
- Toimenpiteet on suoritettava syöttölähteiden ollessa ir-
tikytettyinä.
- Käytä tarvittavia henkilönsuojaimia turvallista toimintaa
varten.
- ÄLÄ muuta millään tavoin rakenteellisia ja toiminnallisia
ominaisuuksia.

Määräisaikaishuollon aikavälit

Taulukko: Huoltovälit

Huoltoväli	Komponentti	Suoritettava toimenpide	Suoritettava tehtävä
Päivittäin	Vetorulla ja vastalevyt (tarttuimet)	Puhdistus	- Puhdista ja poista vanteen jätteet paineilmalla.
	Hitsausjärjestelmät	Puhdistus	 Varovaisuutta Varoitus Suojaudu työstöjätteiden sinkoutumisvaaralta käytt- ämällä tarkoituksenmukaisia suojalaseja.
20.000 jakson välein	Mekaaniset komponentit	Voitelu	- Voitele komponentit.
	Hitsausluistisarja	Toiminnan tarkastus	- Puhdista, voitele ja tarkasta komponentin toimintakyky. - Vaihda komponentti, jos siinä näkyy merkkejä kulumisesta.
60.000 jakson välein	Vetorullan voimansiirto	Kulumisen tarkistus	- Voitele ja tarkasta komponenttien toimintakyky.
	Hitsauslevy		- Vaihdata kuluneet komponentit.
	Vetorulla	Kulumisen tarkistus	- Voitele ja tarkasta komponentin toimintakyky. - Vaihda komponentti, jos siinä näkyy merkkejä kulumisesta (Ks. ”Vetorullan vaihtaminen”).
	Vastalevyt (tarttuimet)	Kulumisen tarkistus	- Puhdista ja tarkasta komponenttien toimintakyky. - Vaihda komponentti, jos siinä näkyy merkkejä kulumisesta (Ks. ”Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto”).
	Jousi ja leikkuuterä	Kulumisen tarkistus	- Puhdista ja tarkasta komponenttien toimintakyky. - Vaihda komponentti, jos siinä näkyy merkkejä kulumisesta (Ks. ”Leikkuuterän ja jousen vaihto”).

Voiteluainetaulukko

Taulukossa on ilmoitettu kaikki kannettavan vannehtimiskoneen komponenttien korjauksessa käytettävät voiteluainetyypit.

- Toimenpiteet on annettava suoritettaviksi ammattitaitoiselle ja pätevälle henkilökunnalle, joka kykenee toimi-

maan oikein ja vaaratta.

- Käytä valmistajan suosittelemia tai kemiallisilta ja fyysikaalisilta ominaisuuksiltaan samanlaisia voiteluaineita (öljyjä ja rasvoja).

Taulukko: Suositellut voiteluaineet

Voiteluainetyyppi	Merkki	Tunnus	Komponentti
Synteettinen rasva	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Veturullan voimansiirto - Kärkikappaleen kannatin - Liikkeen lukituspiikki - Hitsausjärjestelmä (luisti ja kannatin) - Hitsauslevyn tappi - Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin voimansiirto (askeltava) - Leikkuuterän jousi

Viat, niiden aiheuttajat, korjaus

Taulukossa on luettelo häiriöistä, joita saattaa ilmetä normaalin käytön aikana sekä niiden mahdolliset korjauseinot.

Taulukko: Häiriöt

Vika	Aiheuttaja	Korjaus
Vannetta ei ole hitsattu oikein	Liiallinen hitsaus	 - Lyhennä hitsausaikaa (Ks. "Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus").
	Riittämätön hitsaus	 - Pidentää hitsausaikaa (Ks. "Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus").
	Vannehtimisjalan osat kuluneet	- Vaihda komponentit (Ks. "Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto").
Vannetta ei ole leikattu oikein	Vanteen paksuus ei ole oikea	- Varmista, että vanteen paksuus on oikea (Ks. "Tekniset tiedot").
	Kärkikappaleen puristus ei ole oikea	- Varmista, että kärkikappaleen puristus on oikea.
	Leikkuuterä kulunut ja/tai jousi väsynyt	- Suorita vaihto (Ks. "Leikkuuterän ja jousen vaihto").
	Vannehtimisjalan osat kuluneet	- Vaihda komponentit (Ks. "Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto").
Vannetta ei ole kiristetty oikein	Vannetta ei ole kohdistettu oikein	- Varmista, että vanteen leveys on oikea ja että ohjain on sijoitettu oikein (Ks. "Tekniset tiedot").
	Veturullassa ja/tai vastalevyissä (tarttuimissa) on jäänteitä vanteesta	- Puhdista ja poista vanteen jätteet paineilmalla.  Varovaisuutta Varoitus Suojaudu työstöjätteiden sinkoutumisvaaralta käyttämällä tarkoituksenmukaisia suojalaseja.
	Veturulla ja/tai vastalevyt (tarttuimet) ovat kuluneet	- Vaihda komponentit. Ks. "Veturullan vaihtaminen" Ks. "Vaihda vastalevyt (tarttuimet) ja vannetuki"
Veturullan luistaminen	Veturullassa ja/tai vastalevyissä (tarttuimissa) on jäänteitä vanteesta	- Puhdista ja poista vanteen jätteet paineilmalla.  Varovaisuutta Varoitus Suojaudu työstöjätteiden sinkoutumisvaaralta käyttämällä tarkoituksenmukaisia suojalaseja.
	Vannetuen keinuminen ei mene loppuun asti	
Hitsausjärjestelmä rikki	Vanteen paksuus ei ole oikea	- Varmista, että vanteen paksuus on oikea (Ks. "Tekniset tiedot").
	Kärkikappaleen puristus ei ole oikea	- Varmista, että kärkikappaleen puristus on oikea.
Vanteen kiristysryhmän avausvipua on vaikeaa käyttää	Vanteessa on liian suuri kitkakerroin	
	Rattaistot eivät kulje asianmukaisesti päinvastaiseen suuntaan	- Paina vanteen leikkauksen ja hitsauksen ohjauslaitetta pitäen vipua vedettynä.

Hälytysviestitaulukko

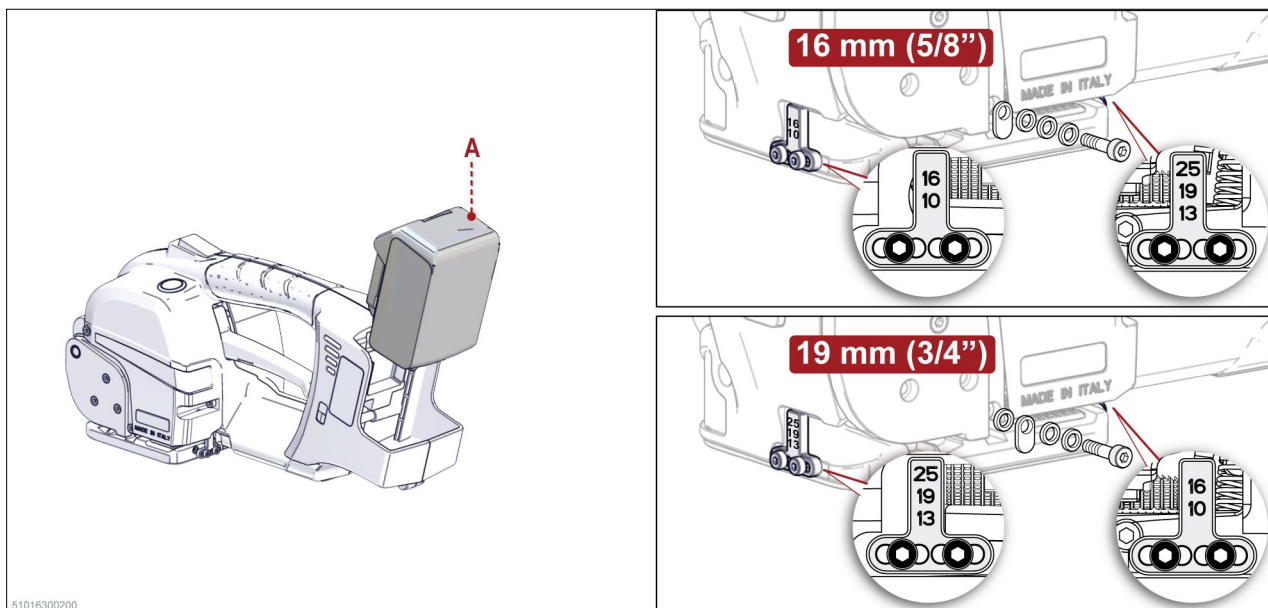
Taulukossa on ilmoitettu hälytykset, joita saattaa tapahtua toiminnan aikana.

Taulukko: Koneen hälytykset

nro	Häiriötyyppi	Korjaus
E01	Virta-anturin virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E05	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin liikeradan lopun virhe (askeltava)	- Varmista, että vanteen paksuus on oikea (Ks. Tekniset tiedot). - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun. - Varmista, että kärkikappaleen jousen puristus on oikea. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E06	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin mikrokatkaisimen laukeaminen (askeltava)	- Käytä vanteen kiristysryhmän avausvipua. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E08	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin käynnistymisvoima riittämätön (askeltava)	- Tarkasta moottorin sähköjohtojen kytkennät. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E09	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin liiallinen kuormitus (askeltava)	- Suorita yksi kokonainen vannesidontajakso. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E10	Sähkömoottorien epäsäännöllinen pyöriminen	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E11	Vannetuki ei ole oikeassa asennossa hitsauksen aikana	- Varmista, että vanteen paksuus on oikea (Ks. Tekniset tiedot). - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E12	Vanteen kiristysryhmän avausvipu jää jumiin	- Vapauta vipu liikuttamalla sitä - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E13	Muistivirhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E14	Vanteen kiristysryhmän avausvivun mikrokatkaisimen laukeaminen	- Vapauta vipu liikuttamalla sitä, jolloin mikrokatkaisin menee pois päältä. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E15	Akku tyhjä	- Lataa akku. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E18	Moottorin transistorin yllämmön virhe (mosfet)	- Anna vannehtimiskoneen jäähtyä tarpeeksi. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E19	Akun jännite liian korkea	- Varmista, että akku sopii varustukseen. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E20	Turvatransistorin yllämmön virhe (mosfet)	- Anna vannehtimiskoneen jäähtyä tarpeeksi. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E21	Enkooderin virhe	- Tarkista, että sähköliitäntä on suoritettu asianmukaisesti. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E22	Laitteistovirhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E29	Ohjaimen virhe (mosfet)	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.

Säätäminen vanteen vaihtamista varten

Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilöstö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.



1. Ota akku **A** pois.
2. Irrota komponentit ja asenna ne uudelleen kuvan mukaisesti, käytettävän vanteen leveyden perusteella.
3. Laita akku **A** paikalleen.

Leikkuuterän ja jousen vaihto

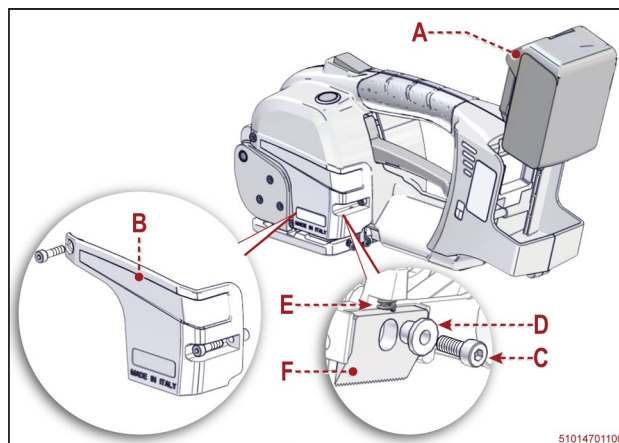
Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilöstö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit ja irrota suojuus **B**.
3. Avaa ruuvi **C**.
4. Liu'uta komponentti **D** pois.
5. Varmista, että jousi **E** ei ole väsynyt.
 - Jos jousi ei ole enää tehokas, vaihda sen tilalle alkuperäinen varaosa.
6. Puhdista terä **F** ja tarkasta sen kunto.
 - Jos terä ei ole enää kunnossa, vaihda sen tilalle alkuperäinen varaosa.
7. Laita jousi **E** alkuperäiselle paikalle.

HUOMAUTUS

Voitele jousi rasvalla ennen kuin laitat sen paikalleen.

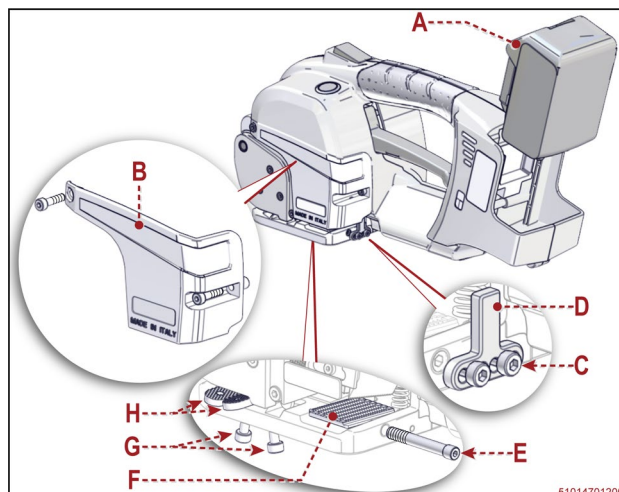
8. Asenna komponentti **D**.
9. Levitä ruuville **C** kiinnitysainetta LOCTITE 243 ja kiristä se.
10. Asenna suojain **B** ja kiinnitä se ruuveilla.
11. Laita akku **A** paikalleen.



Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto

Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilöstö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit ja irrota suojus **B**.
3. Avaa ruuvit **C** ja irrota komponentti **D**.
4. Avaa ruuvi **E**.
5. Vaihda kääntölevy **F** alkuperäiseen varaosaan.
6. Kiristä ruuvi **E**.
7. Asenna komponentti **D** ja kiinnitä se ruuveilla **C**.
8. Avaa ruuvit **G**.
9. Vaihda vastalevyjen **H** tilalle alkuperäinen varaosa.
10. Levitä ruuveille **G** kiinnitysainetta (LOCTITE 243) ja kiristä ne.
11. Asenna suojain **B** ja kiinnitä se ruuveilla.
12. Laita akku **A** paikalleen.



Vetorullan vaihtaminen

Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilöstö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit **B** ja irrota suojus **C**.
3. Avaa ruuvit **D**.
4. Liu'uta komponentti **E** ja laakeri **F** pois.
5. Liu'uta rulla **G** pois.
6. Puhdista hammastanko ja voitele se rasvalla (Ks. "Voiteluainetaulukko").

HUOMAUTUS

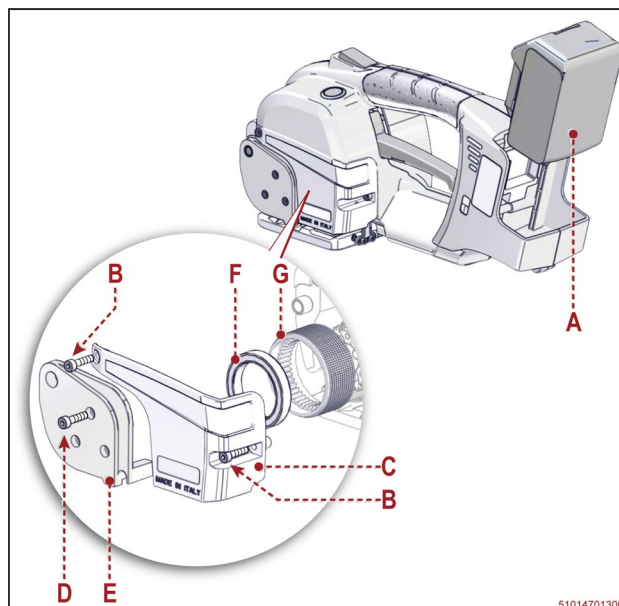
Toimenpide on suoritettava ennen uuden rullan asentamista.

7. Laita uusi rulla **G** alkuperäiselle paikalle.

HUOMAUTUS

Rullan G suuntanuoli on suunnattava oikein, kiertosuunnan mukaisesti.

8. Asenna laakeri **F** uudelleen paikalleen.
9. Laita komponentti **E** paikalleen.
10. Levitä ruuveille **D** kiinnitysainetta LOCTITE 243 ja kiristä ne.



- 11. Asenna suojain C ja kiinnitä se ruuveilla B.**
12. Laita akku A paikalleen.

Purkaminen ja hävittäminen

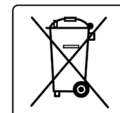
- Kannettavan vannehtimiskoneen purkaminen

- Irrota eri energianlähteiden (sähkö, paineilma, jne.) kytkennät siten, että uudelleen käynnistäminen ei ole mahdollista.
- Tyhjennä kaikki vaarallisia aineita sisältävät järjestelmät työturvallisuudesta ja ympäristönsuojelusta säädettyjen lakien mukaisesti.
- Vie vannehtimiskone sopivaan paikkaan, jossa se ei ole tiellä.

- Kannettavan vannehtimiskoneen hävittäminen

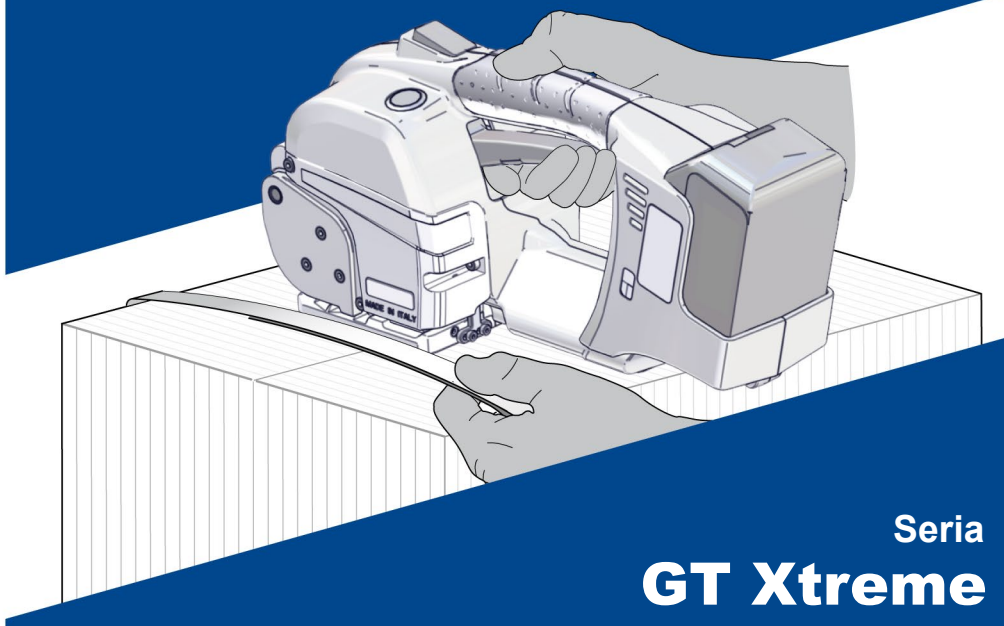
- Tyhjännä kaikki vaarallisia aineita sisältävät järjestelmät työturvallisuudesta ja ympäristönsuojelusta säädettyjen lakien mukaisesti.

- Valitse materiaalit niiden koostumuksen mukaisesti ja huolehdi jätteiden erittelystä ja hävittämisestä sovellettavien lakien mukaisesti.
- Hävitä sähkö- ja elektroniikkaromu asianmukaisella tavalla toimittamalla ne valtuutettuihin käsittelylaitoksiin vaarallisten ja haitallisten ympäristövaikutusten ehkäisemiseksi.
- Kaikki sähköisten ja elektronisten laitteiden komponentit sisältävät vaarallisia aineita, ja on merkitty erityisellä merkillä.
- Vaarallisten jätteiden lainvastainen hävittäminen on rangaistava teko, josta rangaistaan paikallisten lakien mukaisesti.





Przenośna wiązarka (akumulatorowa)



Seria
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
z ładowarką 110V	C160990811Z
z ładowarką 220V - Core Item	C160990812Z
z ładowarką 220V	C16099081JZ
2 baterie + ładowarka 220V	C160990819Z
Z ładowarką do Austriaii	C160990817Z

Instrukcja obsługi i konserwacji

n. C413020000Z
Wyd.07-2021-Zm.0

Tłumaczenie "INSTRUKCJI ORYGINALNYCH"

Spis treści

Ogólny opis przenośnej wiązarki (akumulatorowa)	1
Akcesoria na zamówienie	1
Identyfikacja producenta i przenośnej wiązarki (akumulatorowa)	1
Sposób dostawy	2
Ryzyka resztkowe	2
Dane techniczne	2
Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych	2
opis poleceń	3
Włączanie i wyłączanie	3
Ustawianie napięcia taśmy i czas zgrzewania	3
Ustawianie i tryb funkcjonowania	4
Ustawianie funkcji specjalnych	5
Tryb wiązania	5
Doładowywanie baterii	6
Zalecenia dotyczące konserwacji	6
Częstotliwość wykonywania konserwacji prewencyjnej	6
Tabela smarów	8
Usterki, przyczyny, środki zaradcze	8
Tabela komunikatów alarmowych	9
Regulacja umożliwiająca zmianę taśmy	10
Wymiana ostrza tnącego i sprężyny	10
Wymiana płyt kontrastowych (chwytek) i płytki ruchomej	11
Wymiana rolki prowadzącej	11
Wycofanie z użytku i złomowanie	11

ZAŁĄCZNIKI

Katalog części zamiennych

PL

Ogólny opis przenośnej wiązarki (akumulatorowa)

Przenośna wiązarka z serii GT Xtreme przeznaczona jest do wiązania taśmą paczek o regularnym kształcie prostopadłościannu lub cylindrycznym.

- Zamykanie paczek następuje poprzez wibracyjne zgrzewanie taśmy z Politereftalanu etylenu (PET) lub taśmy Polipropylenowej (PP).
- Wiazarka jest zasilana przez akumulator litowy. Więcej szczegółów patrz „Dane techniczne”.
- Ten typ wiązarki został zaprojektowany w oparciu o innowacyjne technologie i skonstruowany z zastosowaniem selekcjonowanych materiałów, zapewniających wysoką wydajność i jakość procesową.
- Wiazarka przeznaczona jest wyłącznie do użytku profesjonalnego i może być używana w różnych środowiskach (rzemieślnicze, przemysłowe itp).
- Do obsługi jest upoważniony WYŁĄCZNIE przeszkolony operator, posiadający odpowiednie zdolności do wykonywania pracy.



Ważne

NIE włączać przycisków , jeśli taśma nie została włożona do stopki spinającej.

- **Włączanie przycisków bez obecności taśmy może powodować nieodwracalne uszkodzenia komponentów wiązarki.**



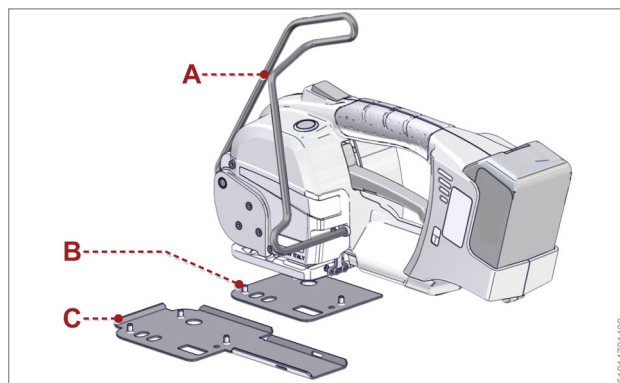
UWAGA

Przed rozpoczęciem pracy przy użyciu wiązarki, a w szczególności podczas jej pierwszego rozruchu, należy przeczytać wszystkie **OSTRZEŻENIA BEZPIECZEŃSTWA** (Patrz załączony dokument).

Akcesoria na zamówienie

Przenośna wiązarka może być wyposażona na życzenie (w momencie składania zamówienia lub w późniejszym czasie) w różne akcesoria.

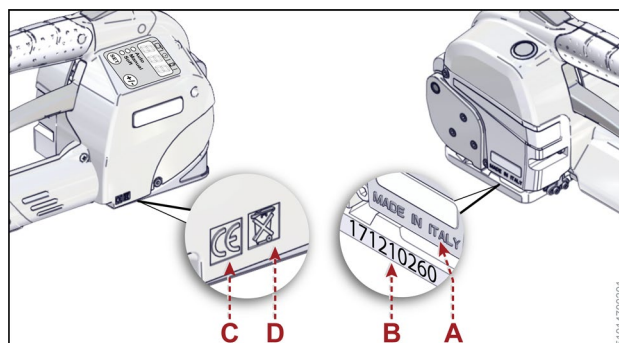
- A) Kompletny uchwyt do zawieszenia w 3 pozycjach - C290963300Z
- B) Metalowa płyta zabezpieczająca stopkę spinającą - C210963400Z
- C) Metalowa płyta zabezpieczająca stopkę spinającą i dolną osłonę - C220978300Z
- Ładowarka
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Akumulator dodatkowy - C521012320Z



Identyfikacja producenta i przenośnej wiązarki (akumulatorowa)

Na rysunku przedstawione są odniesienia identyfikacyjne.

- A) Identyfikacja miejsca projektowania i produkcji
- B) Numer seryjny
- C) Znak zgodności CE
- D) Symbol “Odpady Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego”



Sposób dostawy

Przenośna wiązarka dostarczana jest w specjalnie przeznaczonym do tego celu pudełku, odpowiednio zapakowana i ustabilizowana w celu zagwarantowania dobrego stanu.

- Razem z wiazarką dostarczany jest akumulator.
- Akumulator należy naładować, wykonując kompletny cykl, przed pierwszym uruchomieniem wiazarki.

- W opakowaniu znajdują się instrukcje użytkowania i konserwacji, Ostrzeżenia Bezpieczeństwa oraz Warunki Gwarancji.
- Przechowywać instrukcję i załączone do niej dokumenty w miejscu znanym i łatwo dostępnym, aby umożliwić ich przeglądanie w razie potrzeby.

Ryzyka resztkowe

Ryzyka resztkowe są następujące: **“wszelkie ryzyka utrzymujące się, pomimo, iż w fazie projektowania zostały zastosowane i dostosowane wszelkie rozwiązania bezpieczeństwa”.**

- Każde ryzyko resztkowe jest oznaczone specjalnym znakiem. Niektóre znaki zostały umieszczone w pobliżu strefy, w której występuje ryzyko, inne w pozycji łatwo widocznej.
- Lista podaje ryzyka resztkowe, które mogą zaistnieć na tego typu maszynach.
- **Niebezpieczeństwo skaleczenia:** Nie używać taśmy bez

stosowania odpowiednich środków ochrony indywidualnej kończyn górnych.

- **Niebezpieczeństwo wyrzucania odłamków:** Stosować środki ochrony wzroku.
- Okulary muszą być wyposażone w osłony boczne.
- **Niebezpieczeństwo hałasu:** Stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej w celu zapobiegania uszkodzeniu słuchu, spowodowanym długotrwałym i ciągłym narażeniem.

Dane techniczne

Tabela: Dane techniczne przenośnej wiązarki

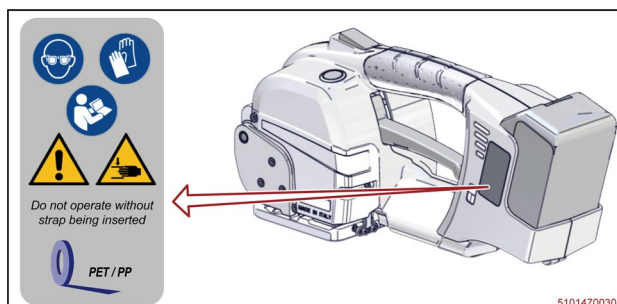
Opis	Jednostka miary	Wartość
PARAMETRY ŹRÓDEŁ ZASILANIA		
Parametry akumulatora		
Akumulator litowo-jonowy	-	-
Napięcie prądu elektrycznego	V	18
Natężenie prądu elektrycznego	A	5
Czas trwania ładowania akumulatora	min	75
OGÓLNE PARAMETRY		
Wymiary i masy		
Długość, szerokość, wysokość (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Masa (zainstalowany akumulator)	kg (lb)	4 (8.8)
Środowisko pracy		
Maksymalna możliwa wysokość pracy (n.p.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Wilgotność względna (odczytana w temperaturze zawartej w zakresie pomiędzy 20°C i 40°C)	-	20%÷90%
Temperatura otoczenia (robocza)	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Natężenie oświetlenia otoczenia (minimalne)	Lux	50

Opis	Jednostka miary	Wartość
Poziom hałas	dB(A)	96.33
Poziom drgań	m/sec ²	<5.85
Charakterystyki robocze		
Ilość wiązań do wykonania (całkowicie naładowany akumulator)	szt.	180÷300
Prędkość naprężania taśmy (maksymalna)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Naprężenie taśmy (maksymalne)	N	4200
Wytrzymałość wiązanej taśmy (uzależniona od jakości materiału)	%	75÷85
Wibracyjne zgrzewanie taśmy	-	-
Opakowania o kształcie cylindrycznym (minimalna średnica)	mm (")	700 (27.6)
Parametry taśmy		
Szerokość	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Grubość	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
Typ materiału	-	PP/PET

Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych

Na rysunku przedstawione jest rozmieszczenie znaków zawieszonych na przenośnej wiazarce.

- Utrzymywać czytelne znaki bezpieczeństwa i znaki informacyjne oraz stosować się do zawartych na nich wskazówek.
- Nieczytelne znaki zastąpić nowymi i umieścić je w tym samym miejscu.
- Aby uzyskać więcej informacji o znakach rzeczywiście zastosowanych, należy przejrzeć punkt "Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych".



opis poleceń

Na rysunku przedstawione są główne przyciski, natomiast wykaz zawiera ich opis i funkcję.

- A) Przycisk ustawiania
- B) Przycisk wyboru ustawienia i regulacji wartości
- C) Dioda wiązania w „trybie Soft”

UWAGA

Tryb „Soft” jest specyficzny dla taśm polipropylenowych (PP).

- D) Dioda wiązania w „trybie ręcznym”

UWAGA

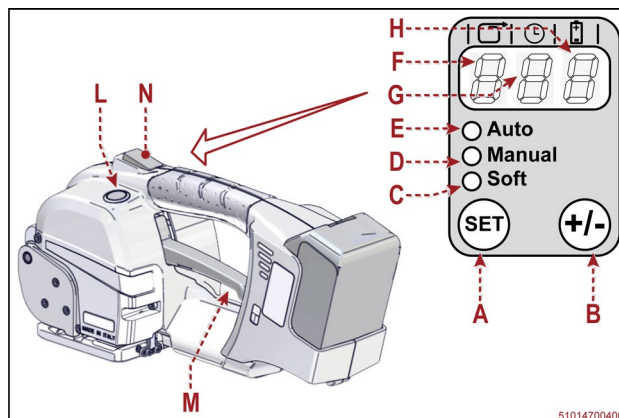
Tryb „Ręczny” jest specyficzny dla taśm z tereftalanu polietylenowego (PET).

- E) Dioda wiązania w „trybie automatycznym”

UWAGA

W przypadku trybu funkcjonowania „półautomatyczny” obie diody D-E muszą być włączone.

- F) Siła naprężania taśmy
- G) Czas zgrzewania taśmy
- H) Poziom naładowania akumulatora



UWAGA

Wartości parametrów F-G-H w zakresie od minimalnej 1 do maksymalnej 9.

- L) Przycisk zgrzewania i przycinania taśmy
- M) Dźwignia otwierania zespołu naprężania taśmy.
- N) Przycisk umożliwiający naprężanie taśmy

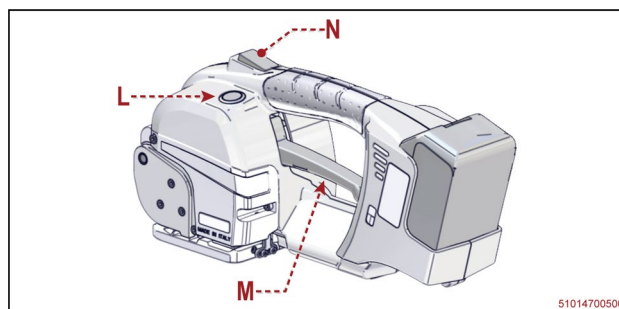
Włączanie i wyłączanie

W celu uruchomienia urządzenia należy postępować w opisany sposób.

- Włączyć jeden z przycisków L-M-N.
- Wiazarka jest przygotowana do funkcjonowania.
- Wiazarka wyłączy się automatycznie po 2 minutach nieaktywności.

UWAGA

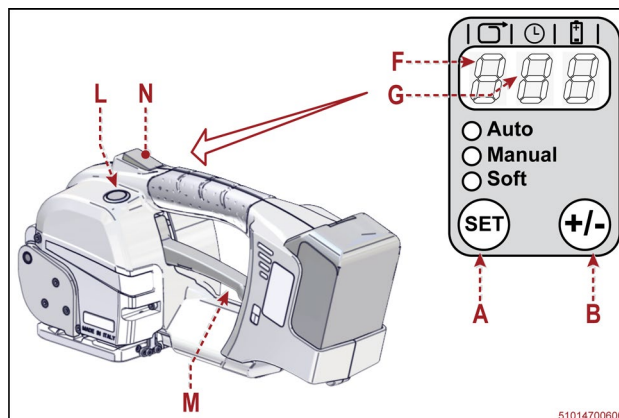
W przypadku długotrwałej nieaktywności należy wyjąć akumulator.



Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania

Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

1. Nacisnąć równocześnie przyciski A-B i zwolnić je.
2. Nacisnąć przycisk A.
 - Wartość naprężenia taśmy F zaczyna migać.
3. Nacisnąć przycisk B, aż do wyświetlenia ustawianej wartości.
4. Nacisnąć przycisk A.
 - Wartość czasu zgrzewania G zaczyna migać.
5. Nacisnąć przycisk B, aż do wyświetlenia ustawianej wartości.
 - W celu zapisania wprowadzonych wartości nacisnąć jeden z przycisków L-N lub włączyć dźwignię M.
 - Aby wyjść bez zapisania wartości, nie należy aktywować żadnego przycisku przez co najmniej 10 sekund.
6. Wykonać próbne wiązanie i sprawdzić czy ustawienie jest prawidłowe.



- W przypadku niewłaściwego wiązania należy przeciąć taśmę i ponownie wykonać wiązanie, aby zapobiec zagrożeniom związanym z jej nagłym zerwaniem.

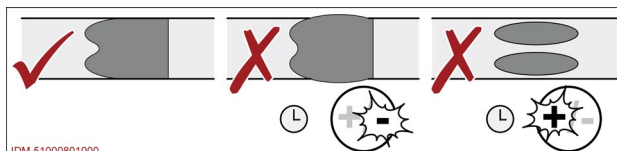
Tabela: wartości naprężenia taśmy

Nazwa i siła zastosowana	Wartość wyświetlana na wyświetlaczu (zakres F)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Naprężenie normalne N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Naprężenie Soft N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabela: Czas zgrzewania taśmy

	Wartość wyświetlana na wyświetlaczu (zakres G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Czas s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

Na rysunku przedstawiona jest różnica pomiędzy zgrzewaniem zgodnym i niezgodnym, w przypadku której należy odpowiednio wydłużyć lub skrócić czas.



Ustawianie i tryb funkcjonowania

Wiązarka może być ustawiona na funkcjonowanie w trybie ręcznym, półautomatycznym i automatycznym.

- Z każdym ustawieniem może być połączony tryb Soft.
- Tryb Soft zalecany jest dla paczek, w przypadku których wymagana jest mniejsza siła naprężenia lub taśma cienka lub Polipropylenowa (PP).

■ Ustawianie i funkcjonowanie w „trybie ręcznym“

1. Nacisnąć jednocześnie przyciski **A-B**.
- Dioda odpowiadająca trybowi funkcjonowania w toku zaczyna migać.
2. Nacisnąć przycisk **B** do momentu zaświecenia się diody **D**.

UWAGA

Dla trybu funkcjonowania „ręczny + soft”, nacisnąć przycisk **B** do momentu zaświecenia się diod **C-D**.

3. Nacisnąć jeden z przycisków **L-N** lub włączyć dźwignię **M**, aby potwierdzić.
4. Nacisnąć przycisk **N**, aby naprężyć taśmę.
5. Trzymać naciśnięty przycisk **N** do momentu odzyskania nadmiaru taśmy i zakończenia cyklu naprężania.

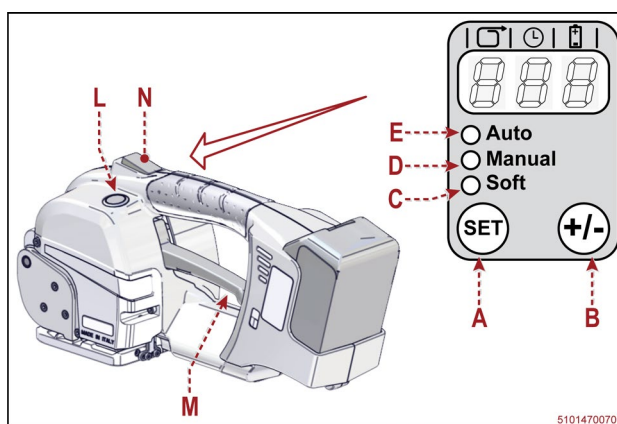
UWAGA

Wiązarka zatrzymuje się po każdorazowym zwolnieniu przycisku **N**.

- Zakończenie cyklu naprężania taśmy jest sygnalizowane przez zatrzymanie silnika.
- 6. Nacisnąć i zwolnić przycisk **L**.
- Rozpoczyna się cykl zgrzewania, który kończy się odcięciem taśmy.
- Zakończenie wstecznego odliczania oraz aktywacja sygnału akustycznego wskazują zakończenie cyklu.

■ Ustawianie i funkcjonowanie w „trybie półautomatycznym“

1. Nacisnąć jednocześnie przyciski **A-B**.
- Dioda odpowiadająca trybowi funkcjonowania w toku zaczyna migać.
2. Nacisnąć przycisk **B** do momentu jednoczesnego zaświecenia się diod **D-E**.



UWAGA

Dla trybu funkcjonowania „półautomatyczny + soft”, nacisnąć przycisk **B** do momentu zaświecenia się diod **C-D-E**.

3. Nacisnąć jeden z przycisków **L-N** lub włączyć dźwignię **M**, aby potwierdzić.
4. Nacisnąć przycisk **N**, aby naprężyć taśmę.
5. Trzymać naciśnięty przycisk **N** do momentu odzyskania nadmiaru taśmy i zakończenia cyklu naprężania.

UWAGA

Wiązarka zatrzymuje się po każdorazowym zwolnieniu przycisku **N**.

- Po uzyskaniu ustawionej wartości naprężenia następuje automatyczne zgrzewanie i przycięcie taśmy.
- Zakończenie wstecznego odliczania oraz aktywacja sygnału akustycznego wskazują zakończenie cyklu.

■ Ustawianie i funkcjonowanie w „trybie automatycznym“

1. Nacisnąć jednocześnie przyciski **A-B**.
- Dioda odpowiadająca trybowi funkcjonowania w toku zaczyna migać.
2. Nacisnąć przycisk **B** do momentu zaświecenia się diody **E**.

UWAGA

Dla trybu funkcjonowania „automatyczny + soft”, nacisnąć przycisk **B** do momentu zaświecenia się diod **C-E**.

3. Nacisnąć jeden z przycisków **L-N** lub włączyć dźwignię **M**, aby potwierdzić.
4. Nacisnąć przycisk **N**.
 - Rozpoczyna się cykl wiązania, który kończy się zgrzaniem i przycięciem taśmy.

- Zakończenie wstecznego odliczania oraz aktywacja sygnału akustycznego wskazują zakończenie cyklu.

UWAGA

Cykl automatyczny może zostać przerwany przez aktywację jednego z przycisków L-M-N.

Ustawianie funkcji specjalnych

Ten tryb umożliwia wyświetlanie liczby cykli, zainstalowanego oprogramowania oraz zablokowanie/odblokowanie ustawiania parametrów.

■ Liczba cykli

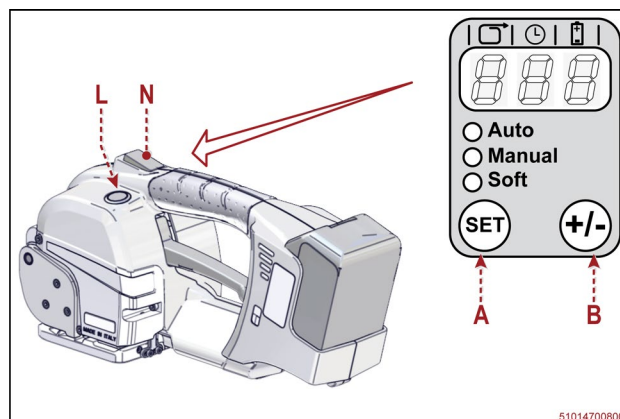
- Liczba cykli składa się z 6 cyfr/y (maksymalnie 999999), które mogą być wyświetlane na dwóch ekranach.
- Liczba cykli jest wymagana w celu przeprowadzenia czynności zaplanowanej konserwacji.
- Nacisnąć i przytrzymać naciśnięty (około 4 sekund) przycisk **B**.
- Na wyświetlaczu wyświetla się pierwszych 3 cyfr/y.
- Ponownie nacisnąć przycisk **B**, aby wyświetlić pozostałe 3 cyfr/y.
- Ponownie nacisnąć przycisk **B**, aby wyjść z ustawiania.

■ Wersja zainstalowanego oprogramowania

1. Wyjąć akumulator
2. Przytrzymać naciśnięty przycisk **L** i włożyć akumulator w odpowiednie miejsce.
- Na wyświetlaczu wyświetlana jest wersja oprogramowania (2 cyfr/y, jedna litera i inne 3 cyfr/y).
3. Zwolnić przycisk **L**, aby wyjść z ustawiania.

■ Zablokowanie ustawiania parametrów

- Wyjąć akumulator



- Przytrzymać naciśnięte przyciski **L-N** i włożyć akumulator w odpowiednie miejsce.
- Zablokowanie ustawiania parametrów jest sygnalizowane przez sygnalizator akustyczny, który aktywuje się po każdym naciśnięciu jednego z przycisków **A-B**.

■ Odblokowanie ustawiania parametrów

- Aby odblokować ustawianie parametrów wyjąć akumulator.
- Przytrzymać naciśnięte przyciski **L-N** i włożyć akumulator w odpowiednie miejsce.
- Odblokowanie ustawiania parametrów jest sygnalizowane przy pomocy sygnalizatora akustycznego.

Tryb wiązania

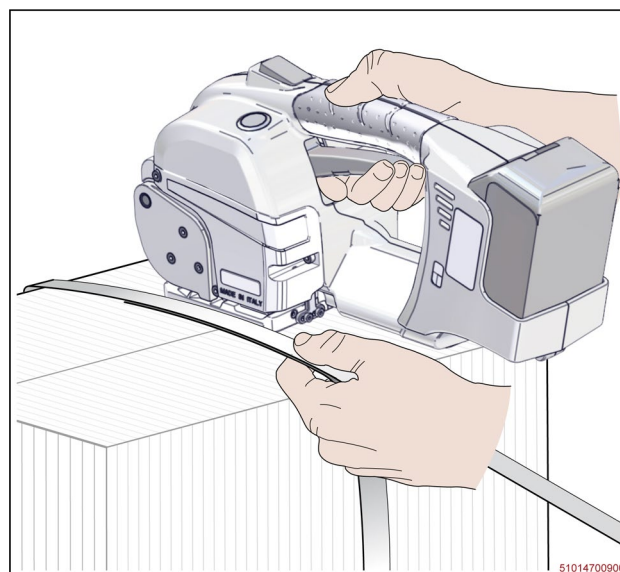
Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

1. Owinać paczkę przeznaczoną do związania taśmą.
2. Założyć taśmę i trzymać ją lekko podniesioną.
3. Chwycić wiązarkę i podnieść dźwignię, aby otworzyć zespół naprężania taśmy.
4. Włożyć założoną taśmę do szczeliny i umieścić ją prawidłowo w miejscu wiązania.
5. Zwolnić dźwignię, aby zamknąć zespół naprężania taśmy.

Ważne

Obszar paczki, w którym następuje wiązanie, musi posiadać odpowiednią powierzchnię oparcia.

6. Wdrażać przewidziane procedury w zależności od ustawień (patrz „Ustawianie i tryb funkcjonowania”).
 - Zakończenie wstecznego odliczania oraz aktywacja sygnału akustycznego wskazują zakończenie cyklu.
7. Chwycić w odpowiednich miejscach, podnieść dźwignię, aby otworzyć zespół naprężający taśmę i wyjąć wiązarkę.



Ważne

NIE włączać przycisków, jeśli taśma nie została włożona do stopki spinającej.

- Włączanie przycisków bez obecności taśmy może powodo-

wać nieodwracalne uszkodzenia komponentów wiązarki.

8. Okresowo sprawdzać, czy naprężenie taśmy i zgrzewanie są wykonywane we właściwy sposób.
- W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego naprężenia taśmy lub zgrzewania należy wyregulować ustawienie (patrz „Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania”).

Ważne

Podczas użytkowania zająć pozycję umożliwiającą kontrolę nieprzewidzianych sytuacji i ograniczającą do minimum trudności pracy.

- NIE pracować w otoczeniu z niewystarczającym oświetleniem lub o ograniczonej przestrzeni, ponieważ uniemożliwia to swobodę ruchów.
- Podczas użytkowania trzymać z dala od strefy roboczej inne osoby, aby uniknąć wszelkiego ryzyka.

Zachowaj ostrożność **Ostrzeżenie**

Aby przeciąć taśmy niespełniające wymogów należy wykonać WYŁĄCZNIE nożyczki.

Przecinanie taśmy przy użyciu nożyka może spowodować niebezpieczeństwa urazu kręgów szyjnych.

Doładowywanie baterii

Akumulator należy ładować za każdym razem, kiedy osiąga minimalny poziom naładowania lub po zakończeniu każdej zmiany roboczej.

- Uzyskanie minimalnego poziomu naładowania jest sygnalizowane przy pomocy sygnalizatora akustycznego.
- Ładować (w wersji z akumulatorem) wyłącznie przy pomocy odpowiedniej ładowarki i według informacji wskazanych przez producenta.
- NIE ładować akumulatora za pomocą urządzenia innego niż przewidziane do tego celu.

- Akumulator nie może wchodzić w kontakt z ogniem lub wodą, ponieważ zawiera szkodliwe i wysoce niebezpieczne substancje (również dla otoczenia).
- Po zakończeniu cyklu eksploatacji należy przekazać akumulator do autoryzowanych ośrodków zajmujących się selektywną zbiórką odpadów.
- Nielegalne usuwanie niebezpiecznych odpadów pociąga za sobą sankcje karne ustalone przez obowiązujące przepisy krajowe.

Zalecenia dotyczące konserwacji

- Utrzymywać przenośną wiązarkę w warunkach maksymalnej wydajności i wykonywać zaprogramowaną konserwację, zgodnie z częstotliwością i sposobami określonymi przez Producenta.
- Prawdłowo dokonywana konserwacja pozwoli na długotrwałe utrzymanie wydajności pracy, na długotrwałą eksploatację maszyny oraz na utrzymanie stałego poziomu bezpieczeństwa.
- NIE pracować, jeżeli nie przeprowadzono zaprogramowanej konserwacji.

- Personel upoważniony do przeprowadzenia rutynowej konserwacji musi posiadać potwierdzone kompetencje oraz szczególne umiejętności umożliwiające przeprowadzenie czynności.
- Czynności muszą być wykonywane po odłączeniu źródeł zasilania.
- Dla zapewnienia bezpiecznej pracy używać odpowiednich ŚRODKÓW OCHRONY INDYWIDUALNEJ.
- W żaden sposób NIE zmieniać charakterystyki konstrukcyjnej i funkcjonalnej.

Częstotliwość wykonywania konserwacji prewencyjnej

Tabela: Częstotliwość konserwacji

Częstotliwość	Część	Czynność, którą należy wykonać	Procedury, które należy zastosować
Codziennie	Rolka podająca i płyty kontrastowe (chwytek)	Czyszczenie	- Czyścić i usuwać pozostałości taśmy sprężonym powietrzem.
	System zgrzewania	Czyszczenie	 Zachowaj ostrożność Ostrzeżenie Stosować odpowiednie okulary ochronne zabezpieczające przed niebezpieczeństwem odrzutu pozostałości z obróbki.
Co 20.000 cykli	Komponenty mechaniczne	Smarowanie	- Smarować komponenty.
	Komplet wózka zgrzewającego	Kontrola funkcjonalna	- Wyczyścić, nasmarować i sprawdzić funkcjonowanie komponentu. - Wymienić komponent w przypadku zauważenia śladów zużycia.
Co 60.000 cykli	Napęd rolki prowadzącej	Kontrola zużycia	- Nasmarować i sprawdzić funkcjonowanie komponentów.
	Płyta zgrzewająca		- W razie potrzeby wymienić zużyte komponenty.
	Rolka prowadząca	Kontrola zużycia	- Nasmarować i sprawdzić funkcjonowanie komponentu. - Wymienić komponent w przypadku zauważenia śladów zużycia (patrz “Wymiana rolki prowadzącej”).
	Płyty kontrastowe (chwytek)	Kontrola zużycia	- Wyczyścić i sprawdzić funkcjonowanie komponentów. - Wymienić komponent w przypadku zauważenia śladów zużycia (patrz “Wymiana płyt kontrastowych (chwytek) i płytki ruchomej”).
	Sprężyna i ostrze tnące	Kontrola zużycia	- Wyczyścić i sprawdzić funkcjonowanie komponentów. - Wymienić komponent w przypadku zauważenia śladów zużycia (patrz “Wymiana ostrza tnącego i sprężyny”).

Tabela smarów

W tabeli przedstawiono rodzaje smarów do użycia podczas przeprowadzania naprawy komponentów przenośnej wiązarki.

- Czynności muszą być wykonywane przez personel o potwierdzonych kompetencjach oraz doświadczeniu,

umożliwiającym prawidłowe i pozbawione ryzyka wykonywanie czynności.

- Stosować środki smarne (oleje i smary) zalecane przez producenta lub inne, posiadające identyczne właściwości fizyczne i chemiczne.

Tabela: Zalecane smary

Typ smaru	marka	Skrót	Część
Smar syntetyczny	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Napęd rolki prowadzącej - Wspornik końcówki - Element blokujący ruch - System zgrzewania (prowadnica i wspornik) - Sworzeń płyty zgrzewającej - Napęd silnika elektrycznego cięcia i zgrzewania (krokowy) - Sprężyna dla ostrza tnącego

Usterki, przyczyny, środki zaradcze

W tabeli przedstawiono spis nieprawidłowości, które mogą wystąpić w czasie normalnej pracy, ze wskazaniem możliwych sposobów naprawy.

Tabela: Nieprawidłowości podczas funkcjonowania

Awaria	Przyczyna	Możliwe rozwiązanie
Taśma zgrzewana nieprawidłowo	Nadmierne zgrzewanie 	- Skrócić czas zgrzewania (patrz "Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania").
	Niewystarczające zgrzewanie 	- Wydłużyć czas zgrzewania (patrz "Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania").
	Zniszczone komponenty stopki spinającej	- Wymienić komponenty (patrz "Wymiana płyt kontrastowych (chwytak) i płytki ruchomej").
Taśma nieprawidłowo ucięta	Nieprawidłowa grubość taśmy	- Sprawdzić czy grubość taśmy jest prawidłowa (patrz "Dane techniczne").
	Nieprawidłowe zaciskanie końcówki	- Sprawdzić czy zaciskanie końcówki jest prawidłowe.
	Ostrze tnące zniszczone i/lub zerwana sprężyna	- Wymienić (patrz "Wymiana ostrza tnącego i sprężyny").
	Zniszczone komponenty stopki spinającej	- Wymienić komponenty (patrz "Wymiana płyt kontrastowych (chwytak) i płytki ruchomej").
Taśma nieprawidłowo naprężona	Taśma nieprawidłowo wyrównana	- Sprawdzić czy szerokość taśmy jest prawidłowa oraz czy prowadnica jest ustawiona prawidłowo (patrz "Dane techniczne").
	Rolka prowadząca i/lub płyty kontrastowe (chwytak) z pozostałościami taśmy	- Czyścić i usuwać pozostałości taśmy sprężonym powietrzem.  Zachowaj ostrożność Ostrzeżenie Stosować odpowiednie okulary ochronne zabezpieczające przed niebezpieczeństwem odrzutu pozostałości z obróbki.
	Rolka prowadząca i/lub płyty kontrastowe (chwytak) zniszczone	- Wymienić komponenty. patrz "Wymiana rolki prowadzącej" patrz "Wymiana płyt kontrastowych (chwytak) i stopki spinającej"
Ślizganie rolki prowadzącej	Rolka prowadząca i/lub płyty kontrastowe (chwytak) z pozostałościami taśmy	- Czyścić i usuwać pozostałości taśmy sprężonym powietrzem.
	Wychylenie stopki spinającej niecałkowite	 Zachowaj ostrożność Ostrzeżenie Stosować odpowiednie okulary ochronne zabezpieczające przed niebezpieczeństwem odrzutu pozostałości z obróbki.
Awaria systemu zgrzewania	Nieprawidłowa grubość taśmy	- Sprawdzić czy grubość taśmy jest prawidłowa (patrz "Dane techniczne").
	Nieprawidłowe zaciskanie końcówki	- Sprawdzić czy zaciskanie końcówki jest prawidłowe.
Utrudnione uruchamianie dźwigni otwierania zespołu naprężania taśmy	Taśma z nadmiernym współczynnikiem tarcia	- W przypadku, kiedy dźwignia jest nadal uruchomiona, nacisnąć przycisk uruchamiający przycinanie i zgrzewanie taśmy.
	Zredukowana możliwość odwrócenia kół zębatach	

Tabela komunikatów alarmowych

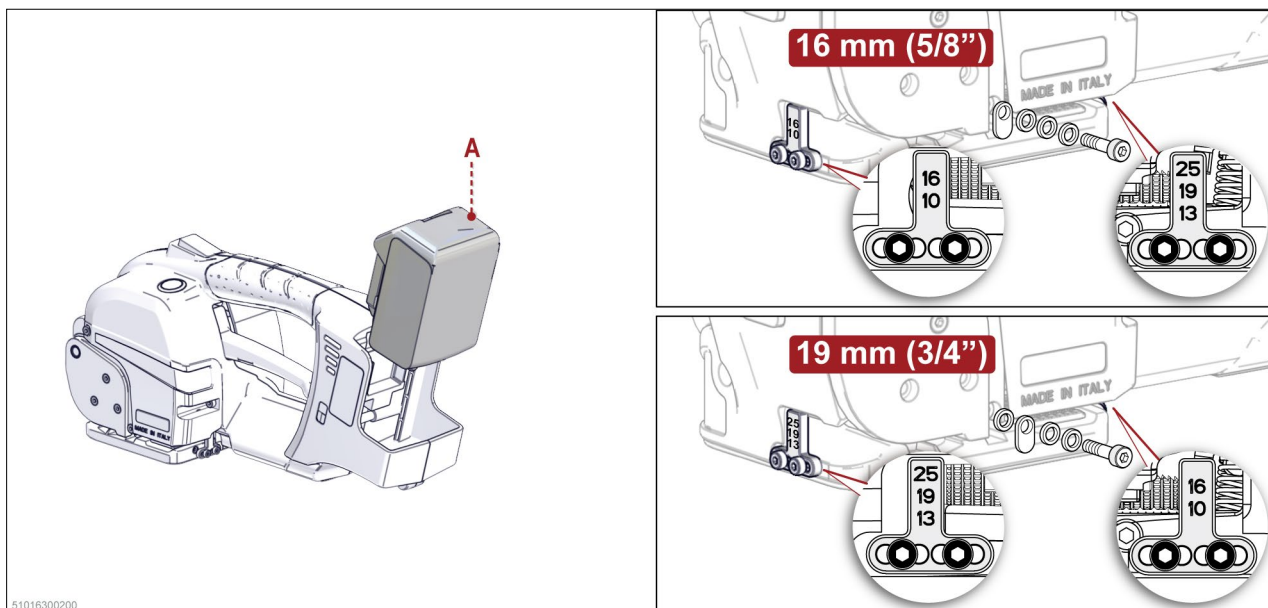
W tabeli przedstawiono alarmy, które mogą wystąpić w trakcie funkcjonowania maszyny.

Tabela: Alarmy urządzenia

szt.	Typ anomalii	Możliwe rozwiązanie
E01	Błąd czujnika prądu	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E05	Błąd wyłącznika krańcowego silnika elektrycznego przycinania i zgrzewania (krokowy)	- Sprawdzić czy grubość taśmy jest prawidłowa (patrz Dane techniczne). - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta. - Sprawdzić czy zaciśnięcie sprężyny końcówki jest prawidłowe. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E06	Aktywacja wyłącznika miniaturowego silnika elektrycznego przycinania i zgrzewania (krokowy)	- Włączyć dźwignię otwierania zespołu naprężania taśmy. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E08	Prąd startowy silnika elektrycznego przycinania i zgrzewania (krokowy) niewystarczający	- Sprawdzić połączenie przewodów elektrycznych silnika. Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E09	Nadmierne obciążenie silnika elektrycznego przycinania i zgrzewania (krokowy)	- Wykonać jeden kompletny cykl wiązania. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E10	Nieprawidłowe obroty silników elektrycznych	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E11	Stopka spinająca nieprawidłowo ustawiona podczas zgrzewania	- Sprawdzić czy grubość taśmy jest prawidłowa (patrz Dane techniczne). - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E12	Dźwignia otwierania zespołu naprężania taśmy, która pozostaje zablokowana w pozycji	- Uruchomić dźwignię, aby ją odblokować. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E13	Błąd w pamięci	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E14	Aktywacja wyłącznika miniaturowego dźwigni otwierania zespołu naprężania taśmy	- Uruchomić dźwignię, aby odblokować ją w sposób powodujący dezaktywację wyłącznika miniaturowego. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E15	Rozładowana bateria	- Naładować akumulator. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E18	Błąd przegrzania tranzystora silnika (mosfet)	- Pozostawić wiazarkę do schłodzenia. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E19	Napięcie baterii zbyt wysokie	- Sprawdzić, czy bateria jest zgodna z wyposażeniem. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E20	Błąd przegrzania tranzystora bezpieczeństwa (mosfet)	- Pozostawić wiazarkę do schłodzenia. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E21	Błąd enkodera	- Sprawdzić, czy połączenie elektryczne zostało wykonane poprawnie. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E22	Błąd sprzętowy	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E29	Błąd sterownika (mosfet)	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.

Regulacja umożliwiająca zmianę taśmy

Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.



1. Wyjąć akumulator **A**
2. Wymontować komponenty i zamontować je w sposób przedstawiony na rysunku, w zależności od szerokości taśmy, która będzie używana.
3. Włożyć akumulator **A** w odpowiednie miejsce.

Wymiana ostrza tnącego i sprężyny

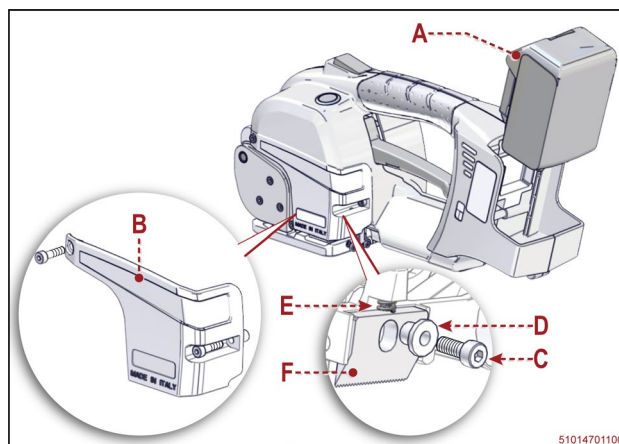
Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.

1. Wyjąć akumulator **A**
2. Wykręcić śruby i wyjąć osłonę **B**.
3. Dokręcić śrubę **C**.
4. Wyjąć element **D**.
5. Sprawdzić czy sprężyna **E** nie jest zerwana.
 - Sprężynę, która nie jest już skuteczna należy wymienić na oryginalną.
6. Czyścić i kontrolować skuteczność ostrza tnącego **F**.
 - Ostrze tnące, które nie jest już skuteczne należy wymienić z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych.
7. Włożyć sprężynę **E** w pozycji początkowej.

UWAGA

Przed włożeniem nasmarować sprężynę smarem.

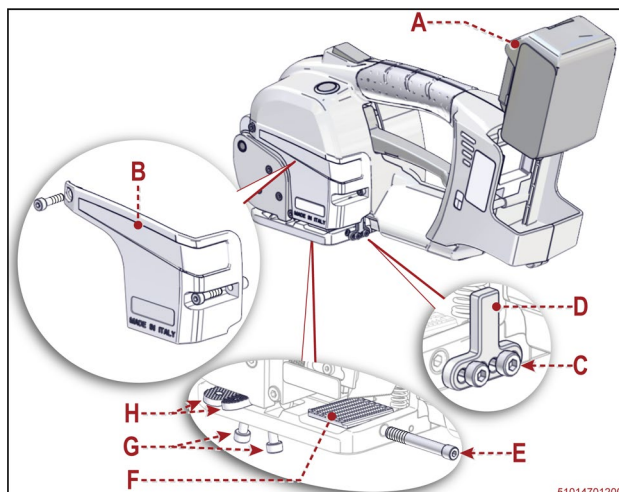
8. Zamontować element **D**.
9. Nasmarować środkiem klejącym LOCTITE 243 śrubę **C** i dokręcić ją.
10. Zamontować osłonę **B** i zamocować ją śrubami.
11. Włożyć akumulator **A** w odpowiednie miejsce.



Wymiana płyt kontrastowych (chwytak) i płytki ruchomej

Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.

1. Wyjąć akumulator **A**.
2. Wykręcić śruby i wyjąć osłonę **B**.
3. Wykręcić śruby **C** i wyjąć komponent **D**.
4. Dokręcić śrubę **E**.
5. Wymienić płytkę ruchomą **F** z zastosowaniem oryginalnej części zamiennej.
6. Dokręcić śrubę **E**.
7. Zamontować komponent **D** i zamocować go dokręcając śruby **C**.
8. Odkręcić śruby **G**.
9. Wymienić płyty kontrastowe **H** z zastosowaniem oryginalnych części zamiennych.
10. Nasmarować klejem (LOCTITE 243) śruby **G** i dokręcić je.
11. Zamontować osłonę **B** i zamocować ją śrubami.



12. Włożyć akumulator **A** w odpowiednie miejsce.

Wymiana rolki prowadzącej

Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.

1. Wyjąć akumulator **A**.
2. Wykręcić śruby **B** i wyjąć osłonę **C**.
3. Odkręcić śruby **D**.
4. Wyjąć komponent **E** i łożysko **F**.
5. Wyjąć rolkę **G**.
6. Wyczyścić i nasmarować smarem zębatkę (patrz „Tabela smarów”).

UWAGA

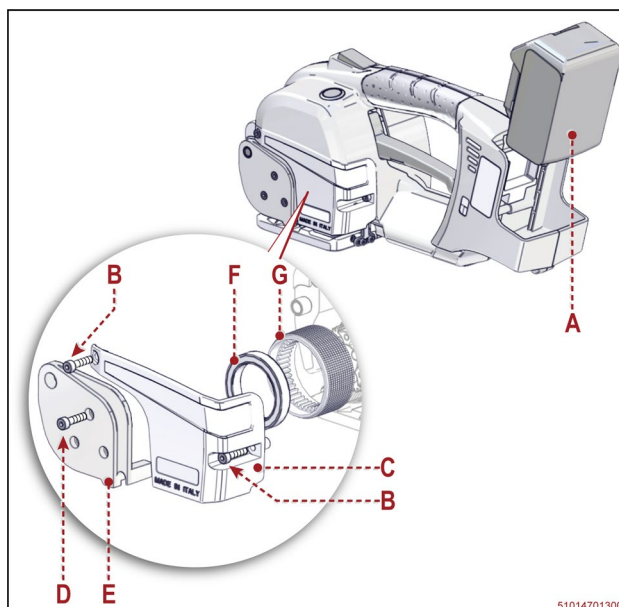
Czynność ta musi być wykonana przed zamontowaniem nowej rolki.

7. Włożyć nową rolkę **G** w pozycji początkowej.

UWAGA

Strzałka wskazująca wałek **G** musi być odpowiednio ustawiona, zgodnie z kierunkiem obrotu.

8. Ponownie zamontować łożysko **F**.
9. Włożyć komponent **E**.
10. Nasmarować klejem LOCTITE 243 śruby **D** i dokręcić je.



11. Zamontować osłonę **C** i zamocować ją śrubami **B**.
12. Włożyć akumulator **A** w odpowiednie miejsce.

Wycofanie z użytku i złomowanie

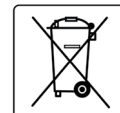
■ Wycofanie wiązarki przenośnej z użytku

- Odłączyć zasilanie źródeł energii (elektryczne, pneumatyczne itp.) w sposób zapobiegający ponownemu włączeniu.
- Wykorzystując odpowiednie metody opróżnić systemy zawierające szkodliwe substancje, przestrzegając obowiązujących przepisów krajowych w zakresie miejsca pracy oraz ochrony środowiska.
- Umieścić wiązarkę w odpowiednim miejscu, w taki sposób, by nie stanowiła przeszkody.

■ Złomowanie wiązarki przenośnej

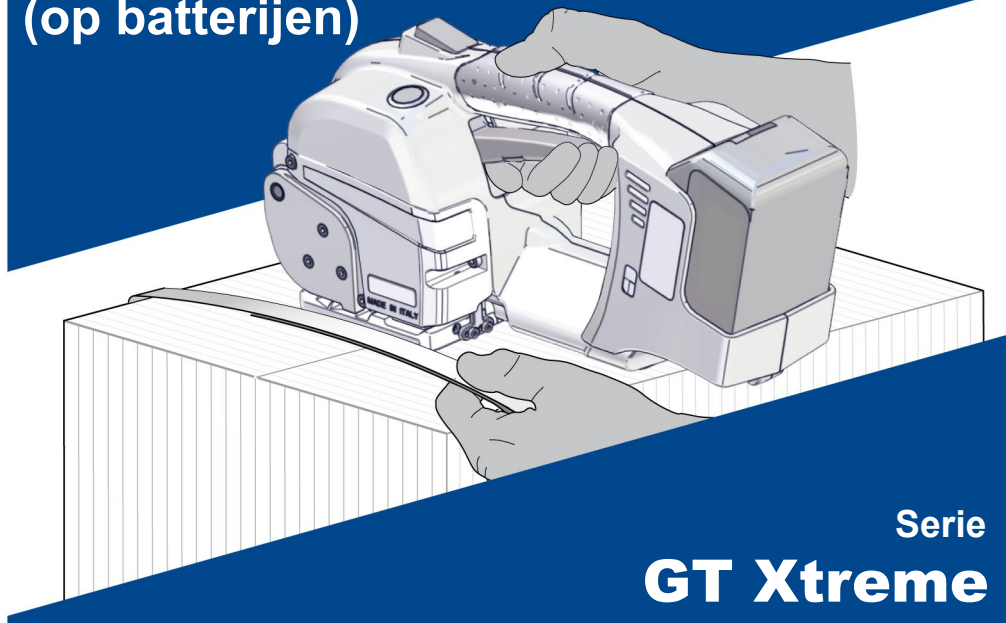
- Wykorzystując odpowiednie metody opróżnić systemy zawierające szkodliwe substancje, przestrzegając obowiązujących przepisów krajowych w zakresie miejsca pracy oraz ochrony środowiska.

- Podzielić materiały w zależności od ich składu oraz usunąć je zgodnie z kryteriami selektywnej zbiórki odpadów przestrzegając obowiązujących przepisów.
- Usuwać w prawidłowy sposób zużyłą aparaturę elektryczną i elektroniczną, przekazując ją do autoryzowanych do tego celu zakładów, aby uniknąć szkodliwego zanieczyszczenia środowiska.
- Wszystkie elementy aparatury elektrycznej i elektronicznej zawierają niebezpieczne substancje i są oznaczone specjalnymi symbolami.
- Nielegalne usuwanie niebezpiecznych odpadów pociąga za sobą sankcje karne ustalone przez obowiązujące przepisy krajowe.





Draagbaar omsnoeringsapparaat (op batterijen)



Serie
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
Met lader 110V	C160990811Z
Met lader 220V - Core Item	C160990812Z
Met lader 220V	C16099081JZ
2 accu's + lader 220V	C160990819Z
met oplader voor Australië	C160990817Z

Gebruiks- en onderhoudshandleiding

n. C413020000Z
Ed.07-2021-Herz.0

Vertaling van de "ORIGINELE GEBRUIKSAANWIJZING"

Inhoudsopgave

Algemene beschrijving van het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)	1
Accessoires op verzoek	1
Identificatie van de fabrikant en het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)	1
Afleverwijze	2
Restrisico's	2
Technische gegevens	2
Plaats van de informatie- en veiligheidssignalen	2
omschrijving bedieningen	3
Aan- en uitzetten	3
Bandtrekkracht en bandlastijd instellen	3
Instelling en werkingsstanden	4
Instelling van speciale functies	5
Omsnoeringswijze	5
De batterij opladen	6
Voorschriften voor onderhoudswerkzaamheden	6
Geplande onderhoudsintervallen	6
Smeermiddelentabel	7
Storingen, oorzaken, oplossingen	7
Tabel met alarmmeldingen	8
Afstelling voor verwisselen van band	9
Snijmes en veer vervangen	9
Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen	10
Meeneemrol vervangen	10
Afdanken en weggooien	10

BIJLAGEN

Onderdelencatalogus

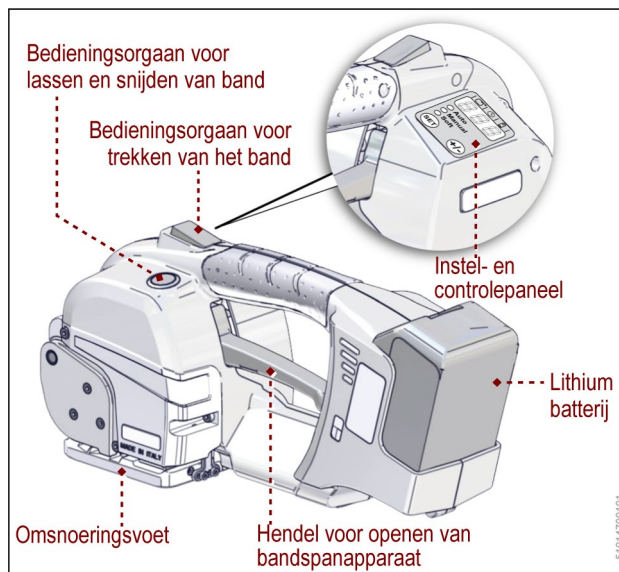
Algemene beschrijving van het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)

Het draagbare omsnoeringsapparaat van de serie GT Xtreme moet gebruikt worden om rechthoekige of ronde verpakkingen met een regelmatige vorm met omsnoeringsband dicht te binden.

- Het dichtbinden van de verpakkingen gebeurt door middel van vibratielassen van het omsnoeringsband van polyethyleentereftalaat (PET) of polypropreen (PP).
- Het omsnoeringsapparaat wordt gevoed met een lithiumbatterij. Voor meer informatie zie “Technische gegevens”.
- Dit type omsnoeringsapparaat is ontworpen met innovatieve technologieën en geconstrueerd met geselecteerde materialen om tijdens het proces te verzekeren van efficiëntie en kwaliteit.
- Het omsnoeringsapparaat is uitsluitend voor professioneel gebruik en kan in verschillende omgevingen gebruikt worden (vakkundige, industriële en zelfs huishoudelijke omgevingen).
- Het toestel moet door EEN bediener gebruikt worden, die opgeleid moet zijn, over de gepaste werkcapaciteiten moet beschikken en in geschikte conditie moet verkeren.

Belangrijk

De bedieningsorganen NIET inschakelen als het band niet in de omsnoeringsvoet is gevoerd.



- Worden de bedieningsorganen zonder band ingeschakeld dan kunnen de omsnoeringsonderdelen hierdoor onherstelbaar beschadigd worden.

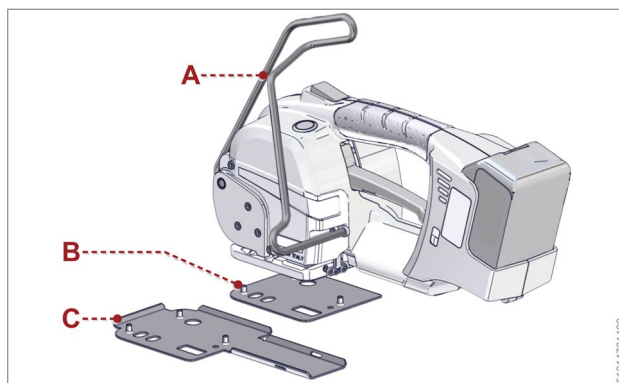
OPMERKING

Alvorens met het apparaat te gaan werken, met name tijdens het eerste gebruik, moeten alle **VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN** goed gelezen worden (zie bijgevoegd document).

Accessoires op verzoek

Het draagbare omsnoeringsapparaat kan op aanvraag (reeds bij de bestelling of later) uitgerust worden met enkele accessoires.

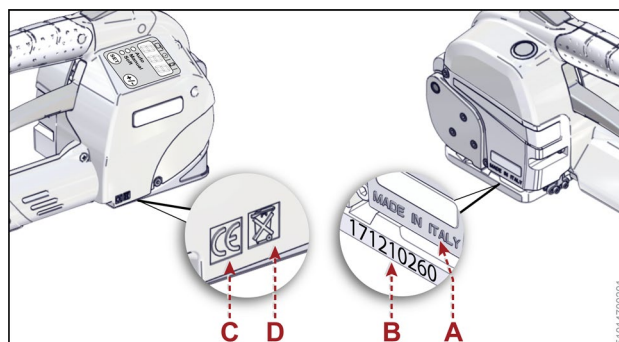
- A) Handgreepset voor vastmaken tijdens opheffen in 3 standen - C290963300Z
- B) Metalen plaat voor bescherming van omsnoeringsvoet - C210963400Z
- C) Metalen plaat voor bescherming van omsnoeringsvoet en onderste huis - C220978300Z
- Batterijlader
C521011960Z - 220V (EU)
C521012020Z - 115V (USA)
- Extra batterij - C521012320Z



Identificatie van de fabrikant en het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)

De afbeelding laat de identificatiegegevens van het apparaat zien.

- A) Indicatie van de plaats waar het apparaat ontworpen en geconstrueerd is
- B) Serienummer
- C) CE-markering van overeenstemming
- D) Symbool “Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparaten”



Afleverwijze

Het draagbare omsnoeringsapparaat wordt verpakt in een speciale doos, die stevig genoeg is om te verzekeren dat het apparaat ongeschonden blijft.

- Bij het omsnoeringsapparaat wordt de batterij geleverd.
- De batterij moet volledig opgeladen worden alvorens het omsnoeringsapparaat in gebruik te nemen.

- In de doos zijn ook de gebruiks- en onderhoudshandleiding, de veiligheidsvoorschriften en de garantievoorwaarden gevoegd.
- Bewaar de handleiding en de documenten in bijlage op een gekende plaats, waar ze gemakkelijk zijn te vinden zodat ze op elk ogenblik kunnen worden geraadpleegd.

Restrisico's

De overige risico's zijn: "alle risico's die er nog zijn ondanks dat in de ontwerpfase alle oplossingen voor veiligheid zijn opgenomen en geïntegreerd".

- Elk restrisico wordt aangeduid met een speciaal signaal. Sommige daarvan zijn aangebracht in de buurt van de zone waar het risico bestaat, andere op een duidelijk zichtbare plaats.
- Op de lijst zijn de restrisico's vermeld die bij dit soort machines kunnen bestaan.

- **Risico van snijden:** het omsnoeringsband niet vastpakken zonder geschikte beschermingsmiddelen voor de bovenste ledematen te dragen.
- **Risico van wegslingerende stukken:** beschermingsmiddelen voor de ogen dragen.
- De veiligheidsbril moet voorzien zijn van zijbescherming.
- **Risico van lawaai:** beschermingsmiddelen die aan de voorschriften voldoen dragen om gehoorbeschadiging door langdurige en voortdurende blootstelling te voorkomen.

Technische gegevens

Tabel: Technische gegevens van het draagbare omsnoeringsapparaat

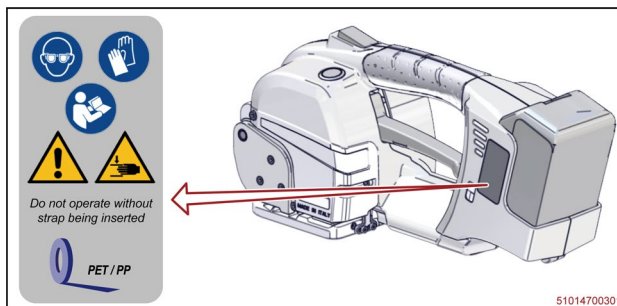
Beschrijving	Maateenheid	Waarde
KENMERKEN VAN DE TOEVOERBRONNEN		
Kenmerken van de batterij		
Lithium-ion batterij	-	-
Stroomspanning	V	18
Stroomsterkte	A	5
Oplaadtijd van de batterij	min.	75
ALGEMENE KENMERKEN		
Afmetingen en gewicht		
Lengte, breedte, hoogte (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
Gewicht (geïnstalleerde batterij)	kg (lb)	4 (8.8)
Omgevingsomstandigheden		
Maximale bedrijfshoogte (b.z.n.)	m (ft)	2000 (6560)
Relatieve vochtigheid (gemeten bij een temperatuur tussen 20°C en 40°C)	-	20%÷90%
Omgevingstemperatuur voor de werking	°C (°F)	-5/+40 (23/104)
Omgevingsverlichting (minimum)	Lux	50

Beschrijving	Maateenheid	Waarde
Geluidsniveau	dB(A)	96.33
Trillingsniveau	m/sec ²	<5.85
Werkingskenmerken		
Aantal uitvoerbare omsnoeringen (batterij volledig geladen)	nr.	180÷300
Bandspansnelheid (maximaal)	m/min. (ft/min)	9 (30)
Bandspanning (maximaal)	N	4200
Bandsluitweerstand (afhankelijk van de kwaliteit van het materiaal)	%	75÷85
Vibratieklassen van omsnoeringsband	-	-
Cilindervormige verpakkingen (minimum diameter)	mm (")	700 (27.6)
Kenmerken van het band		
Breedte	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
Dikte	mm (")	0.8±1.27 (0.031±0.050)
Soort materiaal	-	PP/PET

Plaats van de informatie- en veiligheidssignalen

De afbeelding geeft de positie aan van de signalen die op het draagbare omsnoeringsapparaat zijn aangebracht.

- Er moet voor gezorgd worden dat de veiligheids- en informatietekens leesbaar blijven en de vermelde aanwijzingen moeten in acht genomen worden.
- Tekens die niet leesbaar meer zijn moeten vervangen worden en weer op de oorspronkelijke plaats aangebracht worden.
- Voor meer informatie over de aangebrachte signalen zie de paragraaf "Veiligheids- en informatiesignalen".



omschrijving bedieningen

De afbeelding laat de belangrijkste bedieningsorganen zien en in de lijst staat de beschrijving en de functie ervan.

- A) Instelbedieningsorgaan
- B) Keuzebedieningsorgaan voor instelling en invoeren van waarde
- C) Led voor omsnoering op de "Soft stand"

OPMERKING

De "Soft" stand is specifiek voor omsnoeringsbanden van polypropyleen (PP).

- D) Led voor omsnoering op de "handmatige stand"

OPMERKING

De "Handmatige" stand is specifiek voor omsnoeringsbanden van polyethyleen tereftalaat (PET).

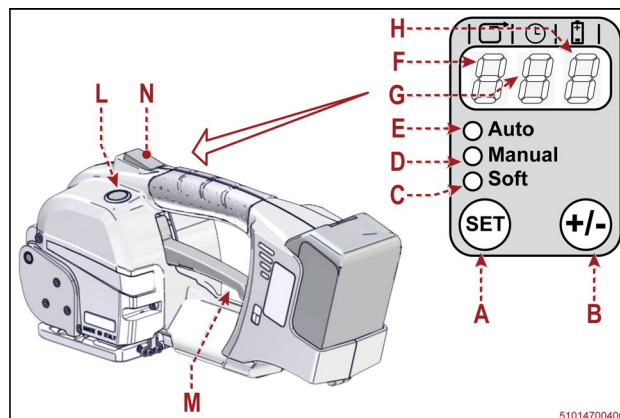
- E) Led voor omsnoering op de "automatische stand"

OPMERKING

Op de "halfautomatische" stand moeten beide leds D-E blijven branden.

- F) Bandtrekkracht

- G) Bandlastijd



- H) Batterijlaadniveau

OPMERKING

De waarden van de parameters F-G-H variëren van een minimum van 1 tot een maximum van 9.

- L) Bedieningsorgaan voor lassen en snijden van band

- M) Hendel voor openen van bandspanapparaat

- N) Bedieningsorgaan voor trekken van het band

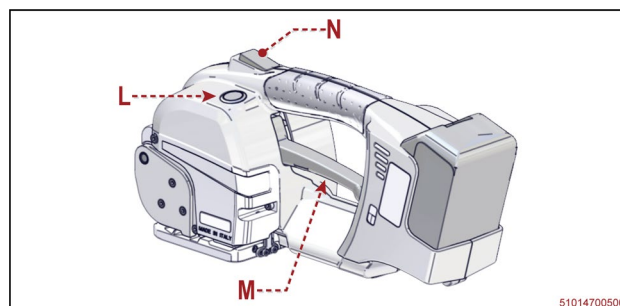
Aan- en uitzetten

Om het apparaat aan te zetten moet u op de aangegeven manier te werk gaan.

- Een van de bedieningsorganen L-M-N bedienen
- Het apparaat is klaar voor de werking.
- Het apparaat gaat automatisch uit na 2 minuten inactiviteit.

OPMERKING

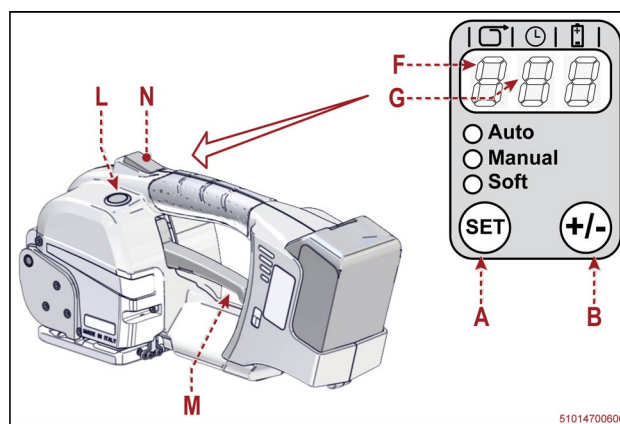
In geval van langdurige inactiviteit de batterij eruit halen.



Bandtrekkracht en bandlastijd instellen

De afbeelding laat de punten zien waar de handeling uitgevoerd moet worden en de beschrijving geeft de procedures aan die uitgevoerd moeten worden.

1. De toetsen A-B gelijktijdig indrukken en loslaten.
2. Druk op de toets A.
 - De waarde van de bandtrekkracht F begint te knipperen.
3. Toets B indrukken totdat de in te stellen waarde weer gegeven wordt.
4. Druk op de toets A.
 - De waarde van de bandlastijd G begint te knipperen.
5. Toets B indrukken totdat de in te stellen waarde weer gegeven wordt.
 - Om de ingegeven waarden in het geheugen op te slaan op een van de bedieningsorganen L-N drukken of de hendel M bewegen.
 - Om de functie te verlaten zonder de waarden op te slaan gedurende minimaal 10 seconden geen enkel bedieningsorgaan bedienen.



6. Een testomsnoering uitvoeren en controleren of de instelling juist is.
 - Bij niet-conforme omsnoering het band doorknippen en de omsnoering opnieuw uitvoeren om risico's van plotselinge breuk te voorkomen.

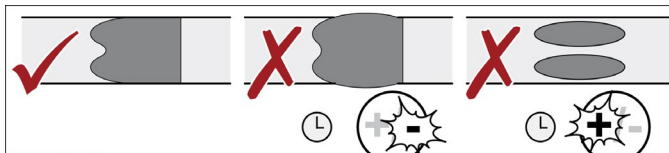
Tabel: bandspanwaarden

	Op het display weergegeven waarde (veld F)								
Benaming en toegepaste kracht	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Normale trekkracht N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
Soft trekkracht N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

Tabel: bandlasttijd

	Op het display weergegeven waarde (veld G)								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Tijd s	0,6	0,9	1,2	1,5	1,8	2,1	2,4	2,7	3

- De afbeelding laat het verschil tussen conforme en niet-conforme lassen zien, waarbij de tijd verlengd of verkort moet worden.



Instelling en werkingsstanden

Het omsnoeringsapparaat kan ingesteld worden om op de handmatige, halfautomatische en automatische stand te functioneren.

- Met elke instelling kan de Soft stand gecombineerd worden.
- De Soft stand wordt geadviseerd voor verpakkingen waarbij minder trekkracht nodig is of bij dunner band of band van polypropreen (PP).

■ Instelling en werking op de “handmatige stand”

- De toetsen **A-B** gelijktijdig indrukken.
- De led die bij de stand hoort waar het apparaat op dat moment op staat begint te knipperen.
- Op de toets **B** drukken totdat de led **D** gaat branden.

OPMERKING

Voor de werking op de “handmatige + soft” stand de toets **B** indrukken totdat de leds **C-D** gaan branden.

- Een van de bedieningsorganen **L-N** indrukken of de hendel **M** bewegen om te bevestigen.
- Het bedieningsorgaan **N** indrukken om het band te spannen.
- Het bedieningsorgaan **N** ingedrukt houden totdat het overtollige band teruggehaald wordt en het trekken stopt.

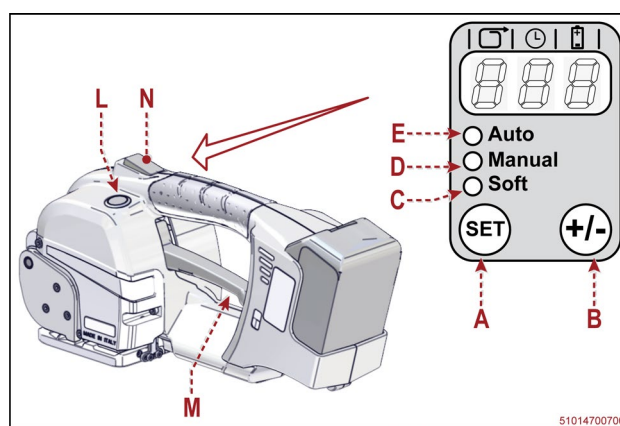
OPMERKING

Het omsnoeringsapparaat stopt telkens als het bedieningsorgaan **N** losgelaten wordt.

- Het stoppen van het trekken wordt signaleerd doordat de motor stopt.
- Het bedieningsorgaan **L** indrukken en loslaten.
- Het lassen begint en stopt vervolgens met het snijden van het band.
- Het aflopen van de aftelling en het geluidssignaal dat afgegeven wordt geven aan dat de cyclus beëindigd is.

■ Instelling en werking op de “halfautomatische stand”

- De toetsen **A-B** gelijktijdig indrukken.
- De led die bij de stand hoort waar het apparaat op dat moment op staat begint te knipperen.
- Op de toets **B** drukken totdat de led **D-E** gaat branden.



OPMERKING

Voor de werking op de “halfautomatische + soft” stand de toets **B** indrukken totdat de leds **C-D-E** gaan branden.

- Een van de bedieningsorganen **L-N** indrukken of de hendel **M** bewegen om te bevestigen.
- Het bedieningsorgaan **N** indrukken om het band te spannen.
- Het bedieningsorgaan **N** ingedrukt houden totdat het overtollige band teruggehaald wordt en het trekken stopt.

OPMERKING

Het omsnoeringsapparaat stopt telkens als het bedieningsorgaan **N** losgelaten wordt.

- Als de ingestelde trekwaarde wordt bereikt vindt het lassen en snijden van het band automatisch plaats.
- Het aflopen van de aftelling en het geluidssignaal dat afgegeven wordt geven aan dat de cyclus beëindigd is.

■ Instelling en werking op de “automatische stand”

- De toetsen **A-B** gelijktijdig indrukken.
- De led die bij de stand hoort waar het apparaat op dat moment op staat begint te knipperen.
- Op de toets **B** drukken totdat de led **E** gaat branden.

OPMERKING

Voor de werking op de “automatische + soft” stand de toets **B** indrukken totdat de leds **C-E** gaan branden.

- Een van de bedieningsorganen **L-N** indrukken of de

hendel **M** bewegen om te bevestigen.

4. Druk op bedieningsorgaan **N**.

- Het omsnoeren begint en stopt vervolgens met het las-
sen en snijden van het band.
- Het aflopen van de aftelling en het geluidssignaal dat

afgegeven wordt geven aan dat de cyclus beëindigd is.

OPMERKING

De automatische cyclus kan onderbroken worden door een van de bedieningsorganen L-M-N te bedienen.

Instelling van speciale functies

Hiermee is het mogelijk het aantal cycli en de geïnstalleerde softwareversie te zien en de instelling van de parameters te blokkeren/deblokkeren.

■ Aantal cycli

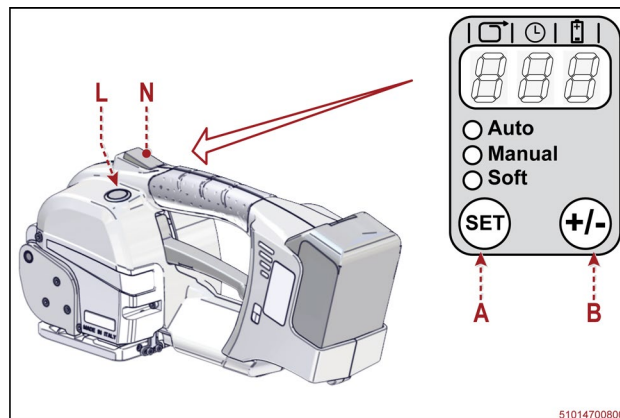
- Het aantal cycli bestaat uit 6 cijfers (maximaal 999999) die te zien zijn op twee schermen.
- Het aantal cycli is noodzakelijk om de geplande onderhoudswerkzaamheden te kunnen uitvoeren.
- De toets **B** indrukken en ingedrukt houden (ongeveer 4 seconden).
- Het display toont de eerste 3 cijfers.
- De toets **B** opnieuw indrukken om de andere 3 cijfers te zien.
- De toets **B** opnieuw indrukken om de functie te verlaten.

■ Geïnstalleerde softwareversie

1. De batterij eruit nemen.
2. Het bedieningsorgaan **L** ingedrukt houden en de batterij in de betreffende behuizing plaatsen.
- Het display toont de softwareversie (2 cijfers, een letter en nog 2 cijfers).
3. Het bedieningsorgaan **L** loslaten om de functie te verlaten.

■ Parameterinstelling blokkeren

- De batterij eruit nemen.
- De bedieningsorganen **L-N** ingedrukt houden en de batterij in



de betreffende behuizing plaatsen.

- De blokkering van de parameterinstelling wordt gesignaleerd door een geluidssignaal dat telkens afgegeven wordt als er op een van de toetsen **A-B** wordt gedrukt.

■ Parameterinstelling deblokkeren

- Om de parameterinstelling te deblokkeren moet de batterij eruit genomen worden.
- De bedieningsorganen **L-N** ingedrukt houden en de batterij in de betreffende behuizing plaatsen.
- De deblokkering van de parameterinstelling wordt gesignaleerd door een geluidssignaal.

Omsnoeringswijze

De afbeelding laat de punten zien waar de handeling uitgevoerd moet worden en de beschrijving geeft de procedures aan die uitgevoerd moeten worden.

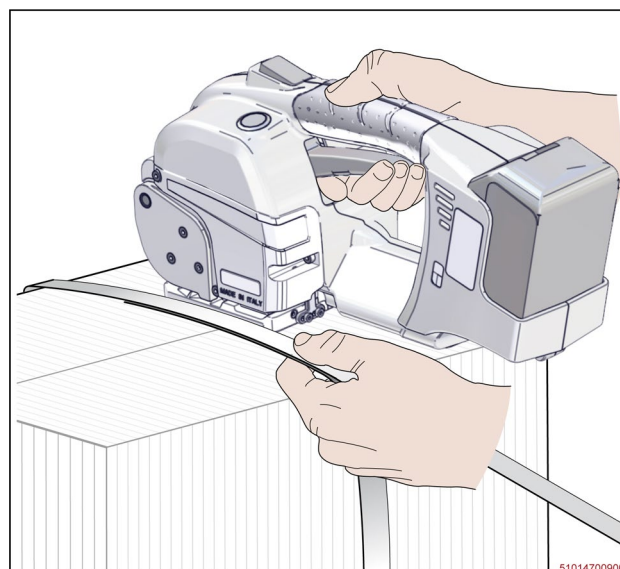
1. De verpakking met het omsnoeringsband omwikkelen.
2. Het omsnoeringsband laten overlappen en iets omhoog houden.
3. Het omsnoeringsapparaat vasthouden en de hendel omhoog doen om het bandspanapparaat open te doen.
4. Het overlappende omsnoeringsband in de gleuf doen en goed in de omsnoeringsbehuizing leggen.
5. De hendel loslaten om het bandspanapparaat dicht te doen.



Belangrijk

Het punt op de verpakking waar de omsnoering op uitgevoerd wordt moet een geschikt steunvlak hebben.

6. De voorgeschreven procedures op basis van de gedane instelling uitvoeren (Zie "Instelling en werkingsstanden").
- Het aflopen van de aftelling en het geluidssignaal dat afgegeven wordt geven aan dat de cyclus beëindigd is.
7. De handgrepen vastpakken, de hendel omhoog doen om het bandspanapparaat open te doen en het band eruit te trekken.



Belangrijk

De bedieningsorganen **NIET** inschakelen als het band niet in de omsnoeringsvoet is gevoerd.

- Worden de bedieningsorganen zonder band ingeschakeld dan kunnen de omsnoeringsonderdelen hierdoor onherstelbaar beschadigd worden.
- 8. Regelmatig controleren of het spannen van het band en het lassen op de juiste manier uitgevoerd wordt.
- Wordt het spannen of lassen niet goed uitgevoerd, de instelling afstellen (Zie “Bandtrekkracht en bandlastijd instellen”).
- Werk niet in enge ruimtes die de bewegingen verhinderen of in ruimtes die niet goed verlicht zijn.
- Tijdens het gebruik moeten de personen uit de buurt van de werkzone gehouden worden om risico's voor de veiligheid te vermijden.



Belangrijk

Neem tijdens het gebruik een ergonomische houding aan om onvoorziene situaties te kunnen controleren en vermoeidheid en ongemak tot een minimum te herleiden.



Voorzichtig Waarschuwing

Om niet-conforme omsnoeringen door te knippen **AL-LEEN** een schaar gebruiken.

Een cutter gebruiken om het omsnoeringsband door te knippen kan een gevaarlijke zwiepslag veroorzaken.

De batterij opladen

De batterij moet telkens opgeladen worden als het niveau onder de minimum grens daalt of aan het einde van de werkdag.

- Als het minimum laadniveau wordt bereikt wordt dit gemeld met een geluidssignaal.
- Laad het gereedschap **UITSLUITEND** (versie met batterij) met de relatieve batterijlader en volgens de informatie verstrekt door de fabrikant.
- De batterij **NIET** laden met een ander toestel dan voor-

zien door de fabrikant.

- De batterij mag niet in contact komen met vuur of water omdat de batterij schadelijke en bijzonder gevaarlijke stoffen bevat (ook voor het milieu).
- Aan het einde van de levensduur moet de batterij ingeleverd worden bij erkende inzamelcentra.
- De illegale verwijdering van gevaarlijk afval is strafbaar volgens de wettelijke voorschriften die op het grondgebied waar de overtreding vastgesteld wordt gelden.

Voorschriften voor onderhoudswerkzaamheden

- Het apparaat in perfecte staat houden en het geplande onderhoud uitvoeren met de regelmaat en op de wijze die door de fabrikant is bepaald.
- Goed onderhoud garandeert langdurige prestaties, een lange levensduur en een constant niveau van de veiligheidsvereisten.
- De machine **NOOIT** gebruiken als het geprogrammeerd onderhoud niet regelmatig werd uitgevoerd.
- Het personeel, aangewezen voor het gewoon onder-
- houd, moet over een erkende deskundigheid en bijzondere vaardigheden beschikken op het gebied van interventie.
- Bij het uitvoeren van de werkzaamheden moeten de toevoerbronnen losgekoppeld zijn.
- Draag de nodige persoonlijke beschermingsmiddelen om op veilige wijze te werken.
- De constructieve en functionele eigenschappen van de machine op **GEEN** enkele manier wijzigen.

Geplande onderhoudsintervallen

Tabel: Onderhoudstermijnen

Frequentie	Onderdeel	Uit te voeren werkzaamheden	Toe te passen procedures
Elke dag	Meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers)	Reinigen	- Schoonmaken en bandresten met perslucht verwijderen.
	Lassysteem	Reinigen	 Voorzichtig Waarschuwing Een speciale veiligheidsbril dragen die bescherming biedt tegen het risico van wegslingerende bewerkingsresten.
Iedere 20.000 cycli	Mechanische onderdelen	Smeren met olie	- Onderdelen smeren.
	Set lasslede	Controle van de werking	- Onderdeel schoonmaken, smeren en werking controleren. - Onderdeel in geval van tekenen van slijtage vervangen
Iedere 60.000 cycli	Aandrijving meeneemrol Lasplaat	Controle op slijtage	- Onderdeel smeren en werking controleren. - Onderdelen indien versleten laten vervangen.
	Meeneemrol	Controle op slijtage	- Onderdeel smeren en werking controleren. - Onderdeel in geval van tekenen van slijtage vervangen (Zie “Meeneemrol vervangen”).
	Contrastplaten (grijpers)	Controle op slijtage	- Onderdeel schoonmaken en werking controleren. - Onderdeel in geval van tekenen van slijtage vervangen (Zie “Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen”).
	Veer en snijmes	Controle op slijtage	- Onderdeel schoonmaken en werking controleren. - Onderdeel in geval van tekenen van slijtage vervangen (Zie “Snijmes en veer vervangen”).

Smeermiddelentabel

In de tabel staan de soorten smeermiddel dat gebruikt moet worden als er reparaties aan onderdelen van het draagbare omsnoeringsapparaat worden uitgevoerd.

- De werkzaamheden moeten uitgevoerd worden door personeel met erkende vaardigheden en deskundig-

heid om op de juiste manier en zonder risico's te werken.

- Gebruik smeermiddelen (oliën en vetten) die door de fabrikant zijn aanbevolen of smeermiddelen met chemisch-fysisch gelijkwaardige eigenschappen.

Tabel: Geadviseerde smeermiddelen

Soort smeermiddel	Merk	Afkorting	Onderdeel
Synthetisch vet	KLUBER	ISO FLEX NBU 15	- Aandrijving meeneemrol - Steun van punt - Haak voor blokkeren van beweging - Lassyteem (slede en steun) - Pen van lasplaat - Aandrijving elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor) - Veer voor snijmes

Storingen, oorzaken, oplossingen

In de tabel staat de lijst van de storingen die tijdens het normale bedrijf kunnen optreden met vermelding van

de mogelijke oplossingen.

Tabel: Storingen in de werking

Storing	Oorzaak	Oplossing
Band niet goed gelast	Las overmatig	 - Lastijd verkorten (Zie "Bandtrekkracht en bandlastijd instellen").
	Las ontoereikend	
	Onderdelen omsnoeringsvoet versleten	 - Lastijd verlengen (Zie "Bandtrekkracht en bandlastijd instellen").
Band niet goed gesneden	Banddikte niet juist	- Onderdelen vervangen (Zie "Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen").
	Indrukken van punt niet juist	
	Snijmes versleten en/of veer uitgerekt	- Controleren of de dikte van het band juist is (Zie "Technische gegevens"). - Controleren of de punt op de juiste manier ingedrukt wordt. - Vervangen (Zie "Snijmes en veer vervangen").
	Onderdelen omsnoeringsvoet versleten	- Onderdelen vervangen (Zie "Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen").
Band niet goed gespannen	Band niet goed uitgelijnd	- Controleren of de breedte van het band juist is en of de geleider goed geplaatst is (Zie "Technische gegevens"). - Schoonmaken en bandresten met perslucht verwijderen.
	Bandresten op meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers)	 Voorzichtig Waarschuwing Een speciale veiligheidsbril dragen die bescherming biedt tegen het risico van wegslingerende bewerkingsresten.
	Meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers) versleten	- Onderdelen vervangen. - Zie "Meeneemrol vervangen" - Zie "Contrastplaten (grijpers) en omsnoeringsvoet vervangen"
Meeneemrol slijpt	Bandresten op meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers)	- Schoonmaken en bandresten met perslucht verwijderen.
	Kantelbeweging van omsnoeringsvoet niet volledig	 Voorzichtig Waarschuwing Een speciale veiligheidsbril dragen die bescherming biedt tegen het risico van wegslingerende bewerkingsresten.
Storing aan lassyteem	Banddikte niet juist	- Controleren of de dikte van het band juist is (Zie "Technische gegevens").
	Indrukken van punt niet juist	- Controleren of de punt op de juiste manier ingedrukt wordt.
Hendel voor openen van bandspanapparaat moeizaam te bedienen.	Band met overmatig wrijvingscoëfficiënt	- Hendel vasthouden en op bedieningsorgaan voor snijden en lassen van band drukken.
	Omkeren bewegingsrichting tandwielen beperkt	

Tabel met alarmmeldingen

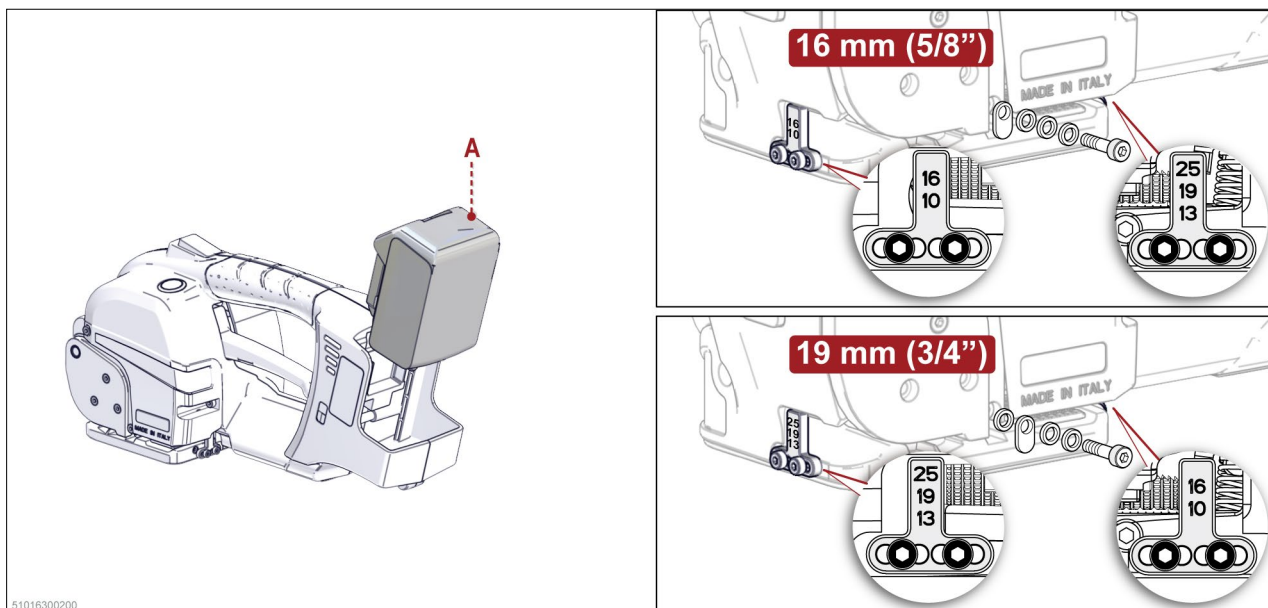
De tabel geeft een overzicht van de alarmen die zich kunnen voordoen tijdens de werking.

Tabel: Alarmen machine

nr.	Soort storing	Oplossing
E01	Fout stroomsensor	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E05	Fout eindstop elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor)	- Controleren of de dikte van het band juist is (Zie Technische gegevens). - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant. - Controleren of de veer van de punt op de juiste manier ingedrukt wordt. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E06	Microschakelaar elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor) ingeschakeld	- Hendel voor openen van bandspanapparaat bedienen. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E08	Aanloopstroom van elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor) niet voldoende	- Aansluiting elektrische kabels van motor controleren. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E09	Te grote belasting op elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor)	- Een volledige omsnoeringscyclus uitvoeren. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E10	Elektrische motoren draaien niet goed	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E11	Tijdens lassen omsnoeringsvoet niet goed geplaatst	- Controleren of de dikte van het band juist is (Zie Technische gegevens). - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E12	Hendel voor openen van bandspanapparaat geblokkeerd	- Hendel bewegen om te deblokken. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E13	Geheugenfout	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E14	Microschakelaar hendel voor openen van bandspanapparaat ingeschakeld	- Hendel bewegen om te deblokken zodat de microschakelaar uitgeschakeld wordt. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E15	Batterij leeg	- Batterij opladen. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E18	Fout overtemperatuur transistor motor (mosfet)	- Omsnoeringsapparaat goed laten afkoelen. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E19	Accuspanning te hoog	- Controleer of de accu geschikt is voor de apparatuur. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E20	Fout overtemperatuur veiligheidstransistor (mosfet)	- Omsnoeringsapparaat goed laten afkoelen. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E21	Fout encoder	- Controleer of de elektrische aansluiting goed uitgevoerd is. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E22	Fout hardware	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E29	Storing aandrijving (Mosfet)	- Neem contact op met technische service van fabrikant.

Afstelling voor verwisselen van band

Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.



1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Onderdelen demonteren en weer monteren zoals aangegeven op de afbeelding op basis van de breedte van het te gebruiken band.
3. Batterij **A** in de betreffende behuizing plaatsen.

Snijmes en veer vervangen

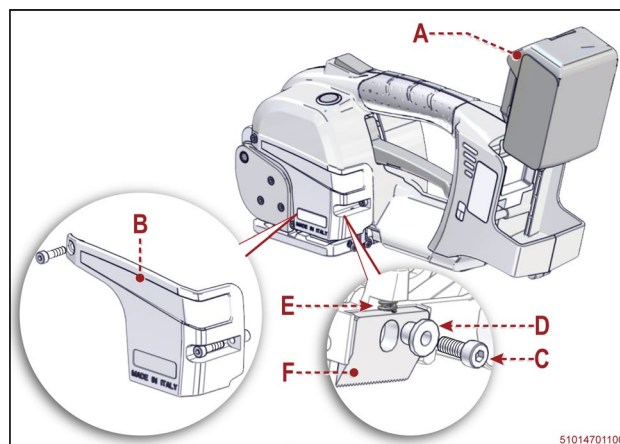
Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Schroeven aandraaien en afscherming **B** demonteren.
3. Draai de schroef **C** los.
4. Onderdeel **D** verwijderen.
5. Controleren of de veer **E** niet uitgerekt is.
 - Als de veer niet doelmatig meer is, de veer door een origineel reserveonderdeel vervangen.
6. Mes **F** schoonmaken en controleren of het nog doelmatig is.
 - Als het mes niet doelmatig meer is, het mes door een origineel reserveonderdeel vervangen.
7. Veer **E** op de oorspronkelijke plaats aanbrengen.

OPMERKING

Alvorens de veer aan te brengen de veer eerst met vet smeren.

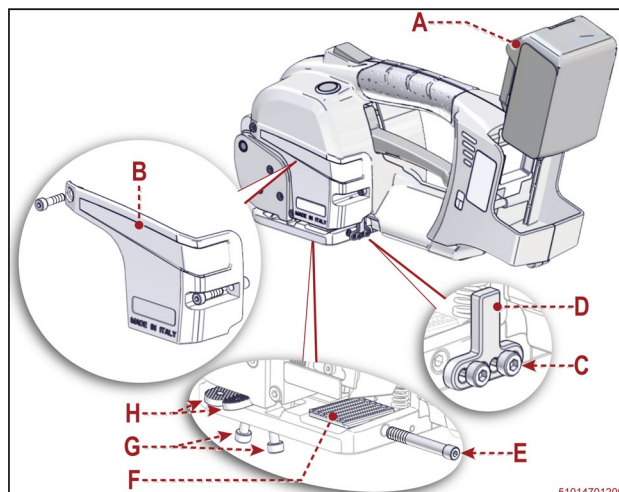
8. Monteer onderdeel **D**.
9. Borgmiddel LOCTITE 243 op de schroef **C** aanbrengen en aandraaien.
10. Afscherming **B** monteren en met de schroeven vastzetten.
11. Batterij **A** in de betreffende behuizing plaatsen.



Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen

Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Schroeven aandraaien en afscherming **B** demonteren.
3. Schroeven **C** losdraaien en onderdeel **D** demonteren.
4. Draai de schroef **E** los.
5. Vervang het kantelplaatje **F** door een origineel reserveonderdeel.
6. Draai de schroef **E** vast.
7. Onderdeel **D** weer monteren en met de schroeven **C** vastzetten.
8. Draai de schroeven **G** los.
9. Contrastplaten **H** door een origineel reserveonderdeel vervangen.
10. Borgmiddel (LOCTITE (LOCTITE 243)) op de schroeven **G** aanbrengen en ze aandraaien.
11. Afscherming **B** monteren en met de schroeven vastzetten.



- 12. Batterij A** in de betreffende behuizing plaatsen.

Meeneemrol vervangen

Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Schroeven **B** aandraaien en afscherming **C** demonteren.
3. Draai de schroeven **D** los.
4. Onderdeel **E** en lager **F** verwijderen.
5. De rol **G** eruit trekken.
6. De tandheugel schoonmaken en met vet smeren (Zie "Smeermiddelentabel").

OPMERKING

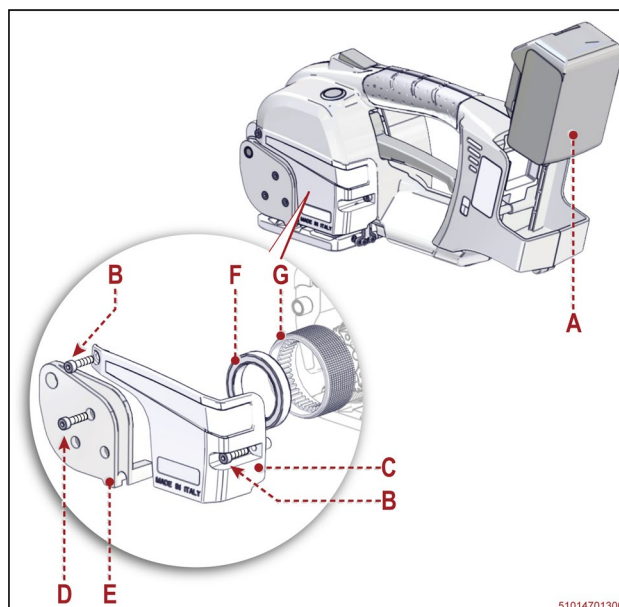
Deze handeling moet verricht worden alvorens de nieuwe rol te monteren.

7. De nieuwe rol **G** er op de oorspronkelijke plaats in doen.

OPMERKING

De richtingspijl van de rol G moet in de juiste richting gedraaid zijn op basis van de draairichting.

8. Lager **F** weer terugplaatsen.
9. Onderdeel **E** erin doen.
10. Borgmiddel (LOCTITE LOCTITE 243) op de schroeven **D** aanbrengen en ze aandraaien.



11. Afscherming **C** monteren en met de schroeven **B** vastzetten.
12. Batterij **A** in de betreffende behuizing plaatsen.

Afdanken en weggooien

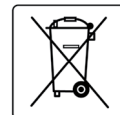
- **Het draagbare omsnoeringsapparaat afdanken**

- Koppel de toevoeren van de energiebronnen (elektrische en pneumatische energiebron enz.) af zodat opnieuw starten verhinderd wordt.
- Leeg de systemen met gevaarlijke stoffen en vang de stoffen op in overeenstemming met de van kracht zijnde milieuwetgeving en wetten die op de arbeidsplaats gelden.
- Het apparaat op een geschikte plaats leggen zodat het niet in de weg ligt.

- **Het draagbare omsnoeringsapparaat weggooien**

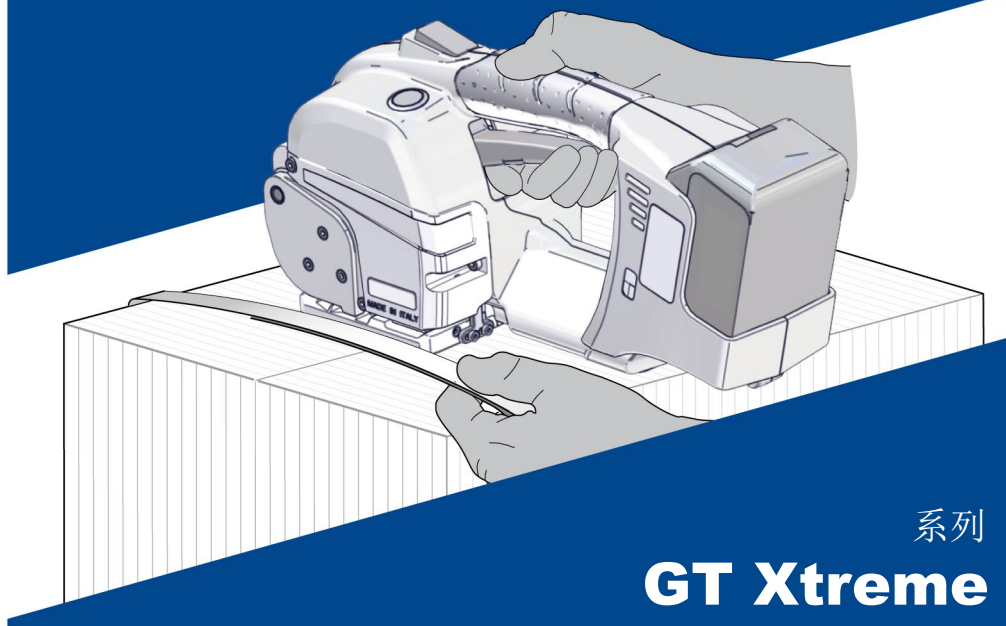
- Leeg de systemen met gevaarlijke stoffen en vang de stoffen op in overeenstemming met de van kracht zijnde milieuwetgeving en wetten die op de arbeidsplaats gelden.

- Sorteer het materiaal op basis van de samenstelling ervan en gooi het gescheiden weg met inachtneming van de wettelijke voorschriften die op dit gebied van toepassing zijn.
- Gooi het afval van elektrische en elektronische apparatuur op de juiste manier weg, door deze bij de erkende inzamelpunten in te leveren, om nadelige en schadelijke effecten te voorkomen.
- Alle onderdelen van elektrische en elektronische apparatuur bevatten gevaarlijke stoffen en zijn voorzien van een speciaal teken.
- De illegale verwijdering van gevaarlijk afval is strafbaar volgens de wettelijke voorschriften die op het grondgebied waar de overtreding vastgesteld wordt gelden.





手提捆扎机（电池型）



系列
GT Xtreme

GT Xtreme	C160990810Z
含充电器 110V	C160990811Z
含充电器 220V - Core Item	C160990812Z
含充电器 220V	C16099081JZ
n° 2 电池+ 充电器 220V	C160990819Z
配备澳大利亚规格充电器	C160990817Z

使用和维护手册

n. C413020000Z
版次07-2021-版本0

“原始说明”的翻译



手提捆扎机（电池型）总体描述.....	1
要求配件.....	1
制造商与手提捆扎机（电池型）的身份识别.....	1
交付方式.....	2
剩余风险.....	2
技术数据.....	2
安全与信息标识位置.....	2
操控键描述.....	3
发动与熄灭.....	3
设置捆扎带牵引与焊接时间.....	3
设置与运行模式.....	4
设置特殊功能.....	5
捆扎模式.....	5
电池充电.....	6
维护干预须知.....	6
计划维护干预.....	6
润滑剂表格.....	7
问题，成因，补救措施.....	7
警报信息表格.....	8
捆扎带更换调节.....	9
更换切割刀片和弹簧.....	9
更换对板（夹具）和倾斜板.....	10
更换牵引辊.....	10
停用和报废.....	10

备件目录

CN

手提捆扎机（电池型）总体描述

系列GT Xtreme手提捆扎机用于以打包带捆扎常规长方体或圆柱体箱子。

- 箱包捆扎带通过振动焊接聚对苯二甲酸（PET）或聚丙烯（PP）捆扎带完成。
- 捆扎机采用锂电池供电。详情请参阅“技术数据”。
- 这种捆扎机的设计运用了高新技术，制造采用了精选材料，保证效果和品质。
- 捆扎机只可用于专业用途，可用于不同行业（农业、工业等）。
- 仅经过培训且具备足够能力的操作人员可以在合适的条件下进行操作。

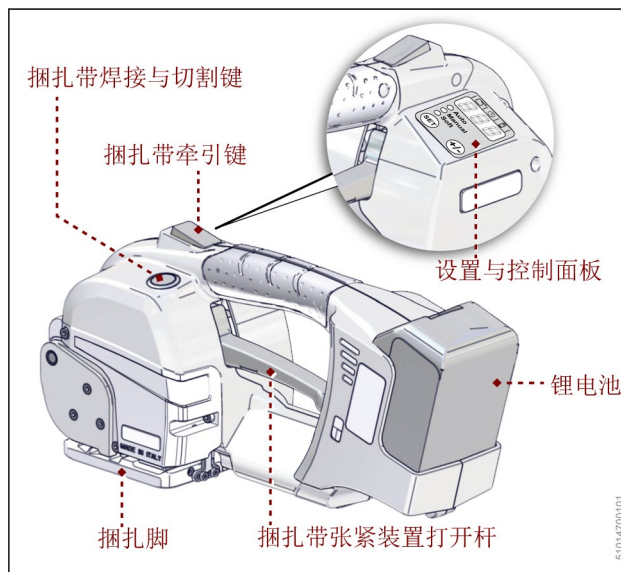
重要

在捆扎带未插入捆扎脚的情况下，切勿启动操控键。

- 在没有捆扎带的情况下启动操控键，可对捆扎机元件造成不可逆转的伤害。

注

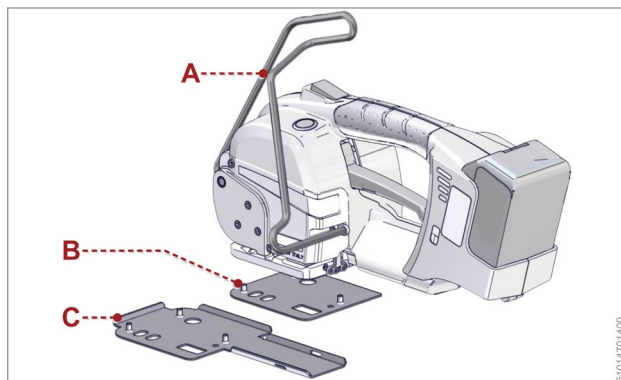
在使用尤其是第一次使用捆扎机前，请完整阅读“安全须知”。（请参阅附件。）。



要求配件

手提捆扎机可根据客户要求（在下单时或其后提出），配备某些配件。

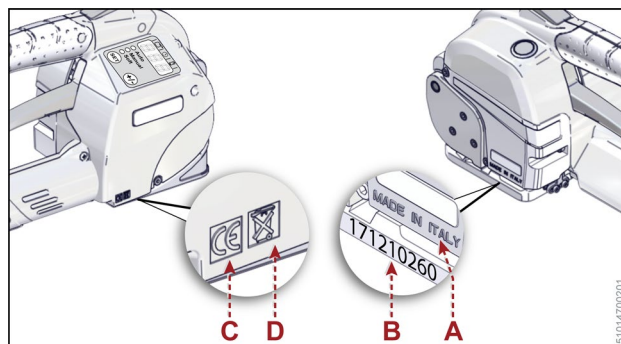
- A) 悬挂式固定手柄套装3 - C290963300Z
- B) 捆扎脚保护金属板 - C210963400Z
- C) 捆扎脚与下方机壳保护金属板 - C220978300Z
- 电池充电器
 - C521011960Z - 220V (EU)
 - C521012020Z - 115V (USA)
- 备用电池 - C521012320Z



制造商与手提捆扎机（电池型）的身份识别

图中展示了身份识别参考信息。

- A) 设计与制造地点指示
- B) 序列号
- C) Ce符合性标志
- D) “电气电子设备垃圾”标志



交付方式

手提捆扎机交付时须包装在专用箱子里，箱子须经过适当固定，以保证机器完整。

- 电池随捆扎机交付。
- 在首次使用捆扎机前，电池应完整充电。

- 在箱子内部配有使用维护手册，安全须知及保用条件。
- 请将该手册保存在明显且便于拿到的地方，以便在必要时进行查阅。

剩余风险

剩余风险是指：“尽管在设计阶段采用并整合了所有安全方案但仍然存在的所有风险”。

- 每一种剩余风险都以专门标记标出。某些风险标记放置于风险区域附近，其他则放置于显眼位置。
- 表格中列明了此类机器可能存在的剩余风险。
- 切割风险：切勿在上肢没有佩戴适当保护装置的情况下

操作捆扎带。

- 碎片飞溅风险：须佩戴眼睛保护设施。
- 眼镜必须具有侧边保护。
- 噪音风险：须佩戴合格的保护设施，以避免长期连续暴露于噪音下对听觉造成损害。

技术数据

表格：便携捆扎机 技术数据

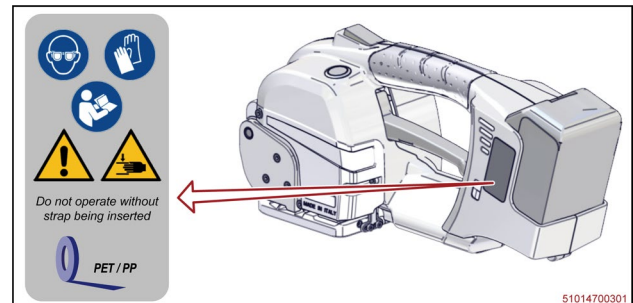
描述	计量单位	值
动力供应特性		
电池特性		
锂离子电池	—	—
电流压力	V	18
电流强度	A	5
充电时间	最小	75
一般特性		
尺寸与重量		
长度，宽度，高度 (LxHxW)	mm (")	330x105x165 (13x4x6.5)
重量（安装电池后）	kg (lb)	4 (8.8)
环境条件		
运行最大海拔高度 (s. l. m.)	m (ft)	2000 (6560)
相对湿度（温度在20° C 与40° C之间时）	—	20%÷90%
运行环境温度	° C (° F)	-5/+40 (23/104)
环境亮度（最低）	Lux	50

描述	计量单位	值
噪音水平	dB (A)	96.33
振动水平	m/sec ²	<5.85
运行特性		
可实现捆扎数量（电池充满时）	数目	180÷300
捆扎带张紧速度（最大）	m/min. (ft/min)	9 (30)
捆扎带张力（最大）	N	4200
捆扎带封口阻力（与材料质量有关）	%	75÷85
振动捆扎焊接	—	—
锥形包装（最小直径）	mm (")	700 (27.6)
捆扎带特性		
宽度	mm (")	16-19 (5/8-3/4)
厚度	mm (")	0.8÷1.27 (0.031÷0.050)
材料类型	—	PP/PET

安全与信息标识位置

图中展示了手提捆扎机上张贴标识的位置。

- 保持安全及信息指示清楚易读，遵照指示说明。
- 针对模糊难以阅读的指示，需在原位置进行更换和重置。
- 关于标识的更多详情，请参阅段落“安全与信息标识”。



操控键描述

图中展示主要操控键，表格中列明了其描述与功能。

- A) 设置键
- B) 设置选择与数值设置键
- C) “软模式”捆扎LED灯

注

“柔软”模式专门采用PP材料捆扎

- D) “手动模式”捆扎LED灯

注

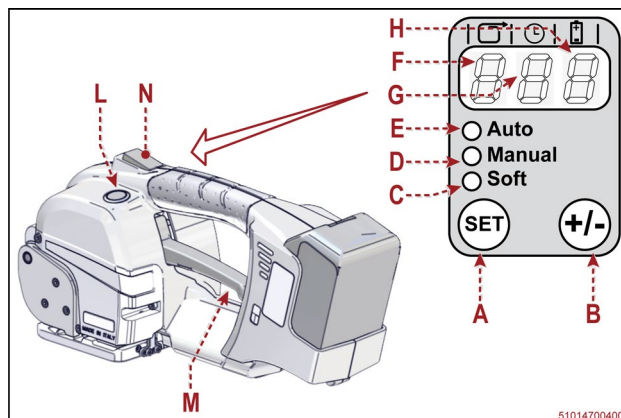
“手动”模式专门采用PET材料捆扎

- E) “自动模式”捆扎LED灯

注

“半自动”功能模式两盏LEDD-E都应亮起

- F) 捆扎带牵引力
- G) 捆扎带焊接时间
- H) 充电水平



注

参数值F-G-H从最小1至最大9。

- L) 捆扎带焊接与切割键
- M) 捆扎带张紧装置打开杆
- N) 捆扎带牵引键

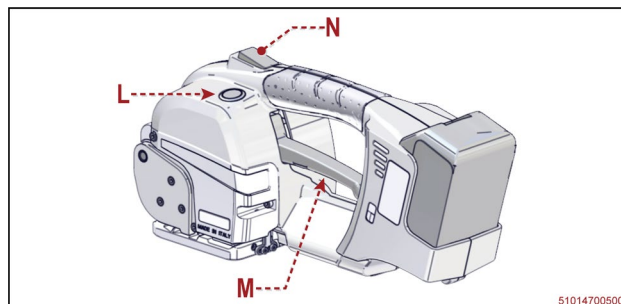
发动与熄灭

按指示的方式发动

- 发动一个操控键L-M-N
- 捆扎机已准备好运行。
- 捆扎机会在2分钟不活动后自动熄灭。

注

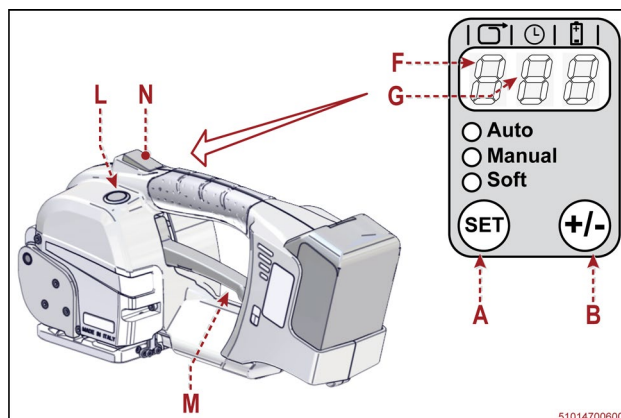
如果不活动的时间延长，请抽出电池。



设置捆扎带牵引与焊接时间

图中展示了干预点，描述中说明了须采取的程序。

1. 同时按下键A-B并松开。
2. 按下键A。
 - 捆扎带牵引值F开始闪烁。
3. 按下按键B直至看见设置值。
4. 按下键A。
 - 焊接时间值G开始闪烁。
5. 按下按键B直至看见设置值。
 - 为了记住输入的数值，按下按键L-N或发动手柄M。
 - 如要不记录数值推出，请勿按下任何按键，至少10秒。
6. 进行捆扎测试，检查设置是否正确。
 - 如果捆扎不合格，切割捆扎带再重来，避免突然断裂的风险。



表格：捆扎带拉力值

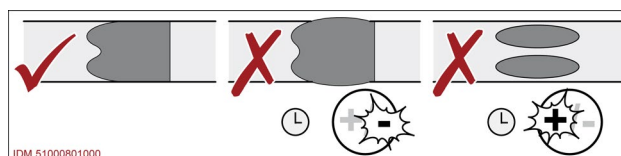
表格：捆扎带拉力值

命名和施加力	屏幕显示值（方框F）								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
正常拉力N	2200	2400	2600	2900	3200	3400	3700	4000	4200
软拉力N	1000	1200	1300	1400	1600	1800	2100	2400	3100

表格：捆扎带焊接时间

	屏幕显示值（方框G）								
	1	2	3	4	5	6	7	8	9
时间s	0, 6	0, 9	1, 2	1, 5	1, 8	2, 1	2, 4	2, 7	3

- 图中展示了合格焊接与不合格焊接的区别，后者必须增加或减少时间。



设置与运行模式

捆扎机可以设置手动、半自动与自动运行模式。

- 每一次设置都可以结合软模式。
- 软模式建议用于要求较小拉力的箱子，或纤细或聚丙烯（PP）捆扎带。

“手动模式”设置和运行

- 同时按下按键A-B。
- 对应运行模式的led灯开始闪烁。
- 按下按键B，直至led灯D亮起。

注

要启动“手动+软”运行模式，请按下按键B，直至led灯C-D亮起。

- 按下一个按键L-N 或发动手柄M以确定。
- 按下按键N拉紧捆扎带。
- 保持按下按键N直至补偿多余的捆扎带，终止拉紧循环。

注

每次按键N松开，捆扎机都会停止。

- 发动机停止，表示捆扎带拉紧循环结束。
- 按下并松开按键L。
- 开始焊接循环，以切割捆扎带作结。
- 逆计算结束，激活声音信号，表示循环结束。

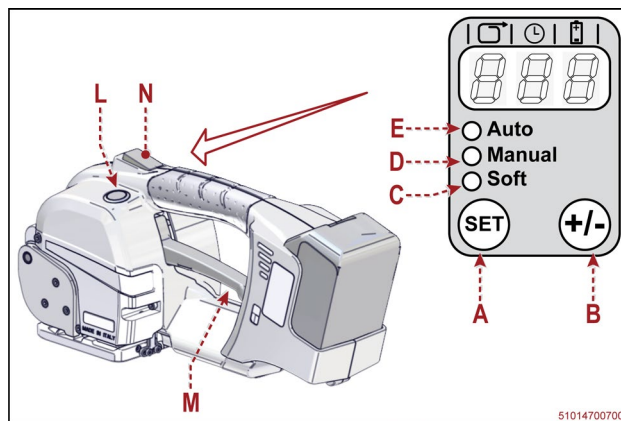
“半自动模式”设置和运行

- 同时按下按键A-B。
- 对应运行模式的led灯开始闪烁。
- 按下按键B，直至led灯D-E同时亮起

注

要启动“半自动+软”运行模式，按下按键B，直至led灯C-D-E亮起。

- 按下一个按键L-N 或发动手柄M以确定。
- 按下按键N拉紧捆扎带。
- 保持按下按键N直至补偿多余的捆扎带，终止拉紧循环。



注

每次按键N松开，捆扎机都会停止。

- 到达设定的拉力值后，会自动启动捆扎带的焊接和切割。
- 逆计算结束，激活声音信号，表示循环结束。

“自动模式”设置和运行

- 同时按下按键A-B。
- 对应运行模式的led灯开始闪烁。
- 按下按键B，直至led灯E亮起。

注

要启动“自动+软”运行模式，按下按键B，直至led灯C-E亮起。

- 按下一个按键L-N 或发动手柄M以确定。
- 按下按键N。
- 开始捆扎循环，以捆扎带焊接和切割作结。
- 逆计算结束，激活声音信号，表示循环结束。

注

自动循环可以通过激活一个按键L-M-N中断。

设置特殊功能

该模式可查看循环数目，安装的软件，以及锁定/解锁参数设置。

■ 循环数目

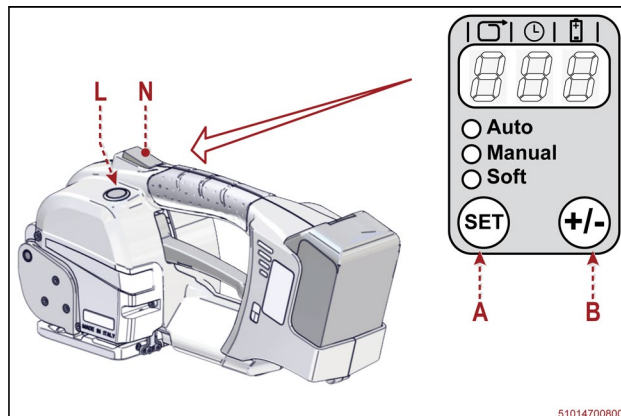
- 循环数目是由6数值（最大999999）组成，可在两个窗口查看。
- 循环数目对于进行计划维护干预是必要的。
- 长按（约4秒）按键B。
- 屏幕可查看前3个数字。
- 重新按下按键B，查看其他3数字。
- 重新按下按键B以退出。

■ 安装软件版本

1. 取出电池。
2. 长按按键L，插入电池在指定位置。
- 屏幕可查看软件版本（2数字，一个字母，其他3数字）。
3. 松开按键L以退出。

■ 锁定参数设置

- 取出电池。



- 长按按键L-N，插入电池在指定位置。
- 锁定参数设置会有声音信号表示，每次按下按键A-B就会发出。

■ 解锁参数设置

- 要解锁参数设置，请抽出电池。
- 长按按键L-N，插入电池在指定位置。
- 解锁参数设置，会有声音信号表示。

捆扎模式

图中展示了干预点，描述中说明了须采取的程序。

1. 以捆扎带环绕待捆扎箱子。
2. 叠加捆扎带，保持其轻轻抬起。
3. 抓紧捆扎机，抬起手柄，打开捆扎带拉紧装置。
4. 把叠加的捆扎带穿过缝隙，将之正确放置在捆扎位置。
5. 松开手柄，关闭捆扎机拉紧装置。

重要

在箱子上进行捆扎的区域必须有适当的放置表面。

6. 根据设置，启动预定的程序。（参见“设置与运行模式”。）。
- 逆计算结束，激活声音信号，表示循环结束。
7. 抓紧抓取点，抬起手柄，打开捆扎带拉紧装置，抽出捆扎带。

重要

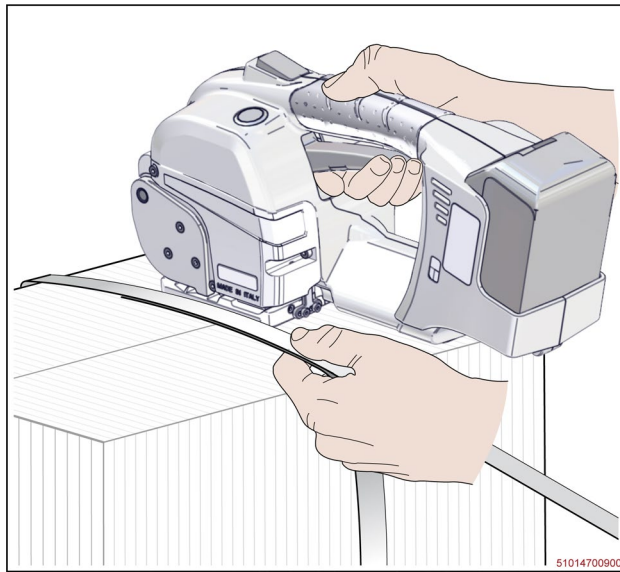
在捆扎带未插入捆扎脚的情况下，切勿启动操控键。

- 在没有捆扎带的情况下启动操控键，可对捆扎机元件造成不可逆转的伤害。
- 8. 定期检查捆扎带张力和焊接方式是否正确。
- 如果捆扎带张力或焊接不正确，就要调节设置。（参见“设置捆扎带牵引与焊接时间”。）。

重要

在使用过程中，应选择符合人体工程学的位置执行操作以便意外发生时的反应，同时减少可能产生的疲劳和不适。

- 不得在限制操作人员移动或照明不充足的控件执行操作。
- 在操作期间，不相关人员需远离工作区域以防造成安全危险。



警告-注意事项

切割不合格的捆扎带，只可使用剪刀。

使用刀片切割捆扎带可能会导致鞭打危险。

电池充电

每当电池水平到达最低值，或在一个工作日结束时，电池必须充电。

- 电池到达最低值会有声音信号表示。
- 仅可按照制造商提供信息使用合规的充电器对电池进行充电（配电池版）。
- 不得采用规定以外的设备进行电池充电。

- 电池不得与火或水接触，因为内含有毒和高度危险物质（对环境也高度危险）。
- 在电池寿命终结时，必须将电池送到获得授权的处理中心。
- 擅自处理危险垃圾，会受到危害确认地的现行法律处罚。

维护干预须知

- 保持手提捆扎机处于最佳功效状态，根据制造商指定的频率和方式，进行计划维护。
- 对机器执行良好保养可以保证其稳定的性能、长久的寿命和恒定的安全条件水平
- 如果定期维护作业未正常执行，不得进行操作。
- 经授权的日常维护人员必须充分具备该操作领域相关的特殊技能和知识。
- 维护须在切断电源的情况下进行。
- 若需进行安全操作，操作人员必须穿戴个人防护设备。
- 在任何情况下都不得更改设备生产规格和功能特性。

计划维护干预

表格：维护间隔

频率	元件	待进行的干预	须采取的程序
每日	牵引辊与夹板	清洁	- 以高压空气清除捆扎带残余。
	焊接系统	清洁	 警告-注意事项 佩戴专门的保护眼镜，对抗加工残余的飞溅风险。
每20.000个循环	机械零件	润滑	- 润滑零件。
	焊接轮架套装	功能检查	- 清洁、润滑并检查零件功能。 - 更换有磨损痕迹的元件。
每60.000个循环	牵引辊传动 焊接板	磨损检查	- 润滑并检查零件功能 - 更换磨损零件
	牵引辊	磨损检查	- 润滑并检查零件功能 - 更换有磨损痕迹的元件。（参见“更换牵引辊”）。
	夹板	磨损检查	- 清洁并检查零件功能 - 更换有磨损痕迹的元件。（参见“更换对板（夹具）和倾斜板”）。
	弹簧和切割刀片	磨损检查	- 清洁并检查零件功能 - 更换有磨损痕迹的元件。（参见“更换切割刀片和弹簧”）。

润滑剂表格

表格中列明了在对手提捆扎机零件进行维修时，可使用润滑剂的种类。

— 干预须由具备受承认权限和知识的人员进行，妥善操

表格：建议润滑剂：

润滑剂类型	品牌	缩写	元件
合成油脂	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- 牵引辊传动 - 推杆支座 - 运动锁定铰链 - 焊接系统（轮架与支座） - 焊接板栓 - 切割与焊接电机传动（逐步） - 切割刀片弹簧

问题，成因，补救措施

表格中列明了正常运行期间可能出现的异常情况，并列明了可能的补救措施。

表格：运行异常

问题	成因	补救措施
捆扎带焊接不正确	焊接过度	 - 减少焊接时间（参见“设置捆扎带牵引与焊接时间”。）。
	焊接不足	
	捆扎撑脚部件已磨损	 - 增加焊接时间（参见“设置捆扎带牵引与焊接时间”。）。 - 更换零件。（参见“更换对板（夹具）和倾斜板”。）。
捆扎带切割不正确	捆扎带厚度不正确	- 检查确保捆扎带厚度正确（参见“技术数据”。）。 - 检查确保推杆压缩正确。 - 进行更换（参见“更换切割刀片和弹簧”。）。 - 更换零件。（参见“更换对板（夹具）和倾斜板”。）。 - 检查捆扎带宽度是否正确，导轨是否放置正确。（参见“技术数据”。）。
	推杆压缩不正确	
	切割刀片磨损和/或弹簧松弛	
	捆扎撑脚部件已磨损	
捆扎带张紧不正确	捆扎带对齐不正确	- 检查捆扎带对齐是否正确，导轨是否放置正确。（参见“技术数据”。）。 - 以高压空气清除捆扎带残余
	牵引辊和/或夹板上有捆扎带残留。	
	牵引辊和/或夹板磨损。	
牵引辊打滑。	牵引辊和/或夹板上有捆扎带残留。	- 以高压空气清除捆扎带残余。
	捆扎脚倾斜不完整。	
焊接系统故障	捆扎带厚度不正确	- 检查确保捆扎带厚度正确（参见“技术数据”。）。 - 检查确保推杆压缩正确。
	推杆压缩不正确	
捆扎带拉紧装置打开手柄启动困难	捆扎带摩擦系数过大	- 保持手柄启动，按下捆扎带切割焊接键。
	齿轮可逆性减弱	



警告-注意事项

。佩戴专门的保护艳照，对抗加工残余的飞溅风险。



警告-注意事项

佩戴专门的保护艳照，对抗加工残余的飞溅风险。

警报信息表格

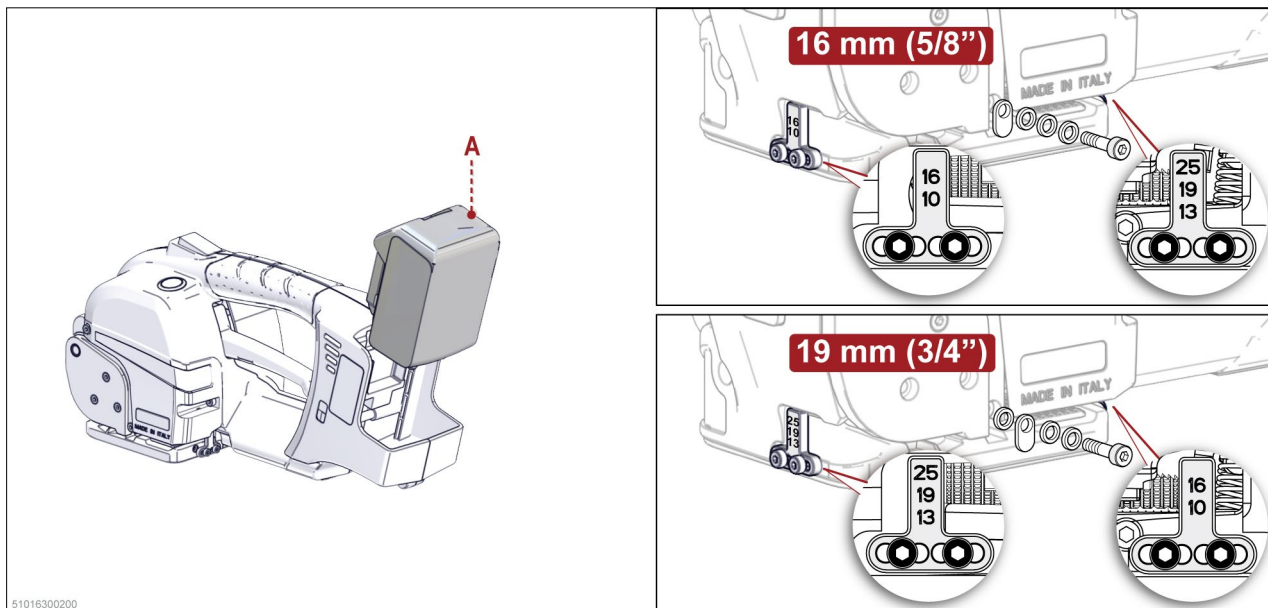
表格中列明了在运行过程中可能出现的警报。

表格：机器警报

数目	异常类型	补救措施
E01	电流传感器出错	- 联系制造商的技术协助服务。
E05	切割与焊接电机（逐步）极限出错	- 检查确保捆扎带厚度正确（参见 技术数据 ）。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E06	切割与焊接电机（逐步）微动开关跳闸	- 检查推杆弹簧的压缩是否正确。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E08	切割与焊接电机传动（逐步）起动机不足	- 启动捆扎带拉紧装置打开手柄 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E09	切割与焊接电机传动（逐步）过度上载	- 检查电机电线连接 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E10	电机不规则转动	- 进行一个完整的捆扎循环 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E11	捆扎脚在焊接期间位置不正确。	- 联系制造商的技术协助服务。
E12	捆扎带拉紧装置保持锁定在位置上	- 检查确保捆扎带厚度正确（参见 技术数据 ）。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E13	记忆出错	- 启动手柄解锁 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E14	激活捆扎带拉紧装置打开手柄的微动开关。	- 联系制造商的技术协助服务。
E15	电池耗尽	- 启动拉杆以解锁，禁用微动开关。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E18	电机晶体管（mosfet）温度过高	- 充电。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E19	电池电压太高	- 让捆扎机适当冷却 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E20	安全晶体管（mosfet）温度过高	- 检查电池是否符合设备. 的要求 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E21	编码器错误	- 让捆扎机适当冷却 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E22	硬件错误	- 确认已正确连接电线 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E29	驱动器错误 (mosfet模拟传感器)	- 联系制造商的技术协助服务。

捆扎带更换调节

干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。



1. 取出电池A。
2. 拆卸零件，并根据要使用的捆扎带宽度，按照指示重新安装。
3. 把电池A插入专门位置。

更换切割刀片和弹簧

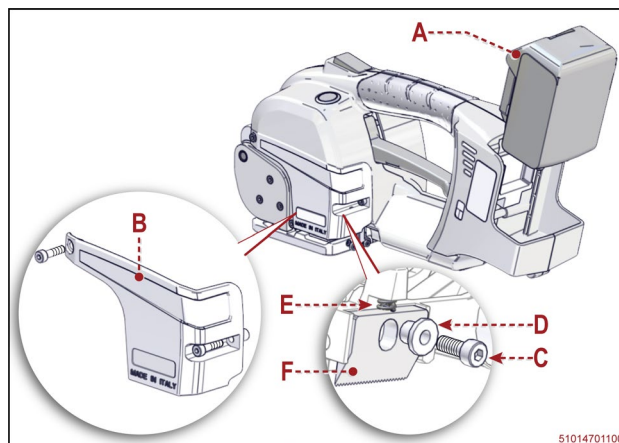
干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。

1. 取出电池A。
2. 拧松螺丝，拆卸防护罩B。
3. 拧松螺丝C。
4. 退下零件D。
5. 检查弹簧E是否松弛。
 - 弹簧若已失效，用原装备件更换。
6. 清洁并检查刀片功能F。
 - 刀片若已失效，用原装备件更换。
7. 插入弹簧E在原来位置。

注

在插入弹簧前，用油脂进行润滑。

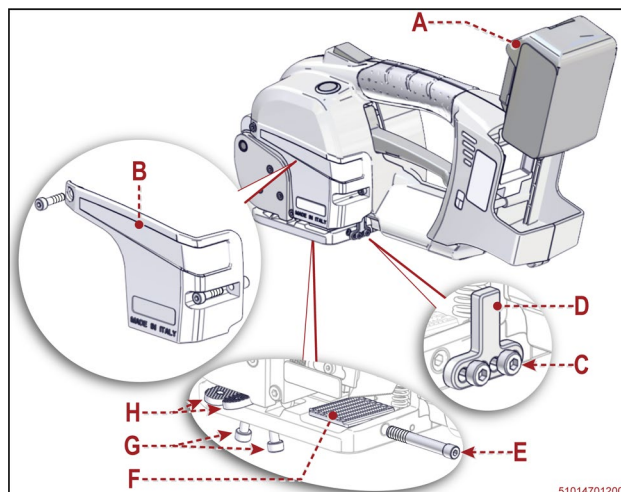
8. 安装零部件D。
9. 在螺丝C贴一个胶布LOCTITE 243并将其锁紧
10. 安装防护罩B，用螺丝固定。
11. 把电池A插入专门位置。



更换对板(夹具)和倾斜板

干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。

1. 取出电池A。
2. 拧松螺丝，拆卸防护罩B。
3. 拧松螺丝C，拆卸安装防护罩D。
4. 拧松螺丝E。
5. 用原装备件更换倾斜板F
6. 紧固螺丝E。
7. 安装零件D，用螺丝C固定。
8. 拧松螺丝G。
9. 以原装备件更换夹板H。
10. 在螺丝G上采用粘贴产品 (LOCTITE 243) 并将之拧紧。
11. 安装防护罩B，用螺丝固定。
12. 把电池A插入专门位置。



更换牵引辊

干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。

1. 取出电池A。
2. 拧松螺丝B，拆卸防护罩C。
3. 拧松螺丝D。
4. 取下零件E与轴承F。
5. 取下滚轮G。
6. 清洗并用润滑油润滑齿条（参见“润滑剂表格”。）。

注

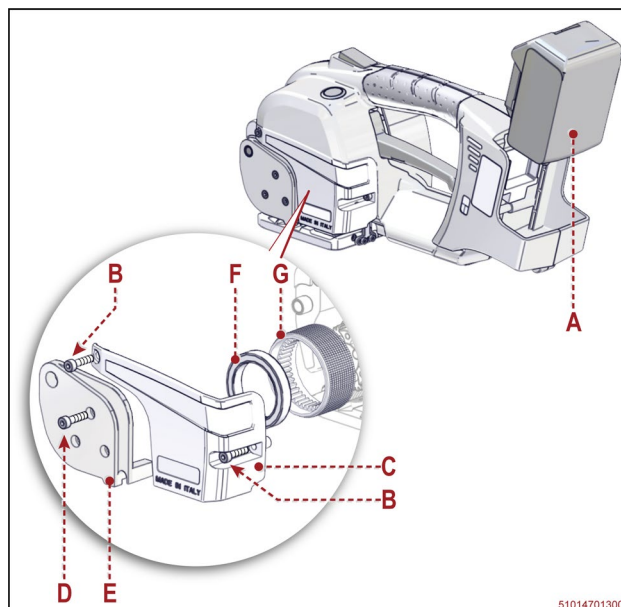
安装新滚轮之前执行上述操作

7. 把新滚轮G安装在原位

注

滚轮G指示箭头应该准确地与旋转的朝向一致

8. 重新安装轴承F。
9. 插入零件E。
10. 在螺丝D上采用粘贴产品LOCTITE 243并将之拧紧。
11. 安装防护罩C，用螺丝B固定。
12. 把电池A插入专门位置。



停用和报废

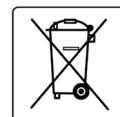
■ 手提捆扎机停用

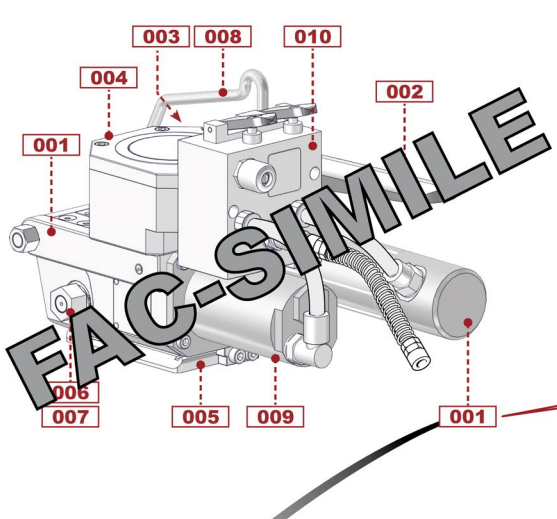
- 切断所有动力供应（电源、气源等），防止其重启。
- 以适当的方式清空含有有毒物质的系统，遵照当地关于工作岗位与环境保护的现行法律。
- 把捆扎机存放在适当地点，避免造成障碍。

■ 手提捆扎机报废

- 以适当的方式清空含有有毒物质的系统，遵照当地关于工作岗位与环境保护的现行法律。
- 根据成分选择材料，根据现行法律进行分类处理。

- 以正确方式处理电气电子设备垃圾，送往获得批准的收集中心，以避免有害的后果。
- 所有电器电子设备零件都含有危险物质并贴上专门标识。
- 擅自处理危险垃圾，会受到危害确认地的现行法律处罚。





Indice figurativo

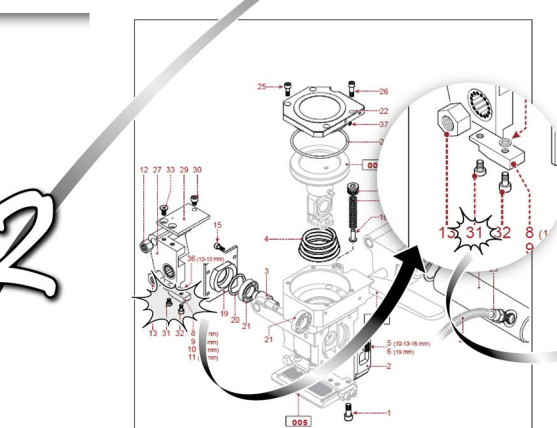
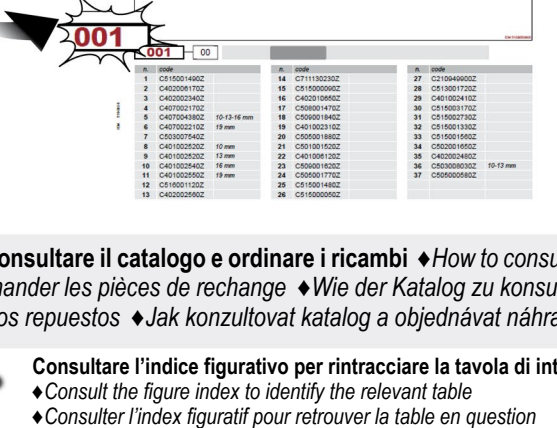
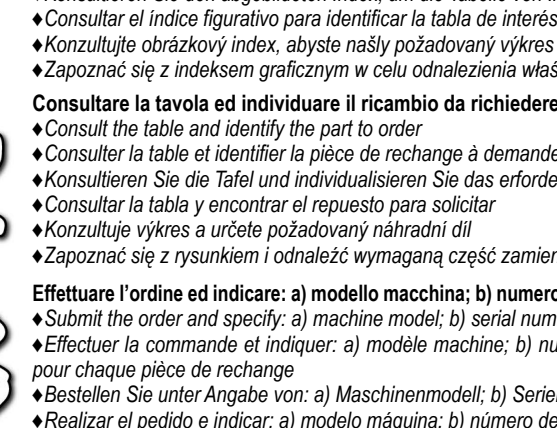
- ♦ Figure index
- ♦ Index figuratif
- ♦ Abgebildeten Index
- ♦ Índice figurativo
- ♦ Obrázkový index
- ♦ Indekssem graficznym

Numero tavola/e da consultare

- ♦ Number of table/s to consult
- ♦ Numéro table/s à consulter
- ♦ Nummer der zu konsultierenden Tafel/n
- ♦ Número tabla/s para consultar
- ♦ Číslo výkresu/ů ke konzultaci
- ♦ Numer rysunku/rysunków do wglądu

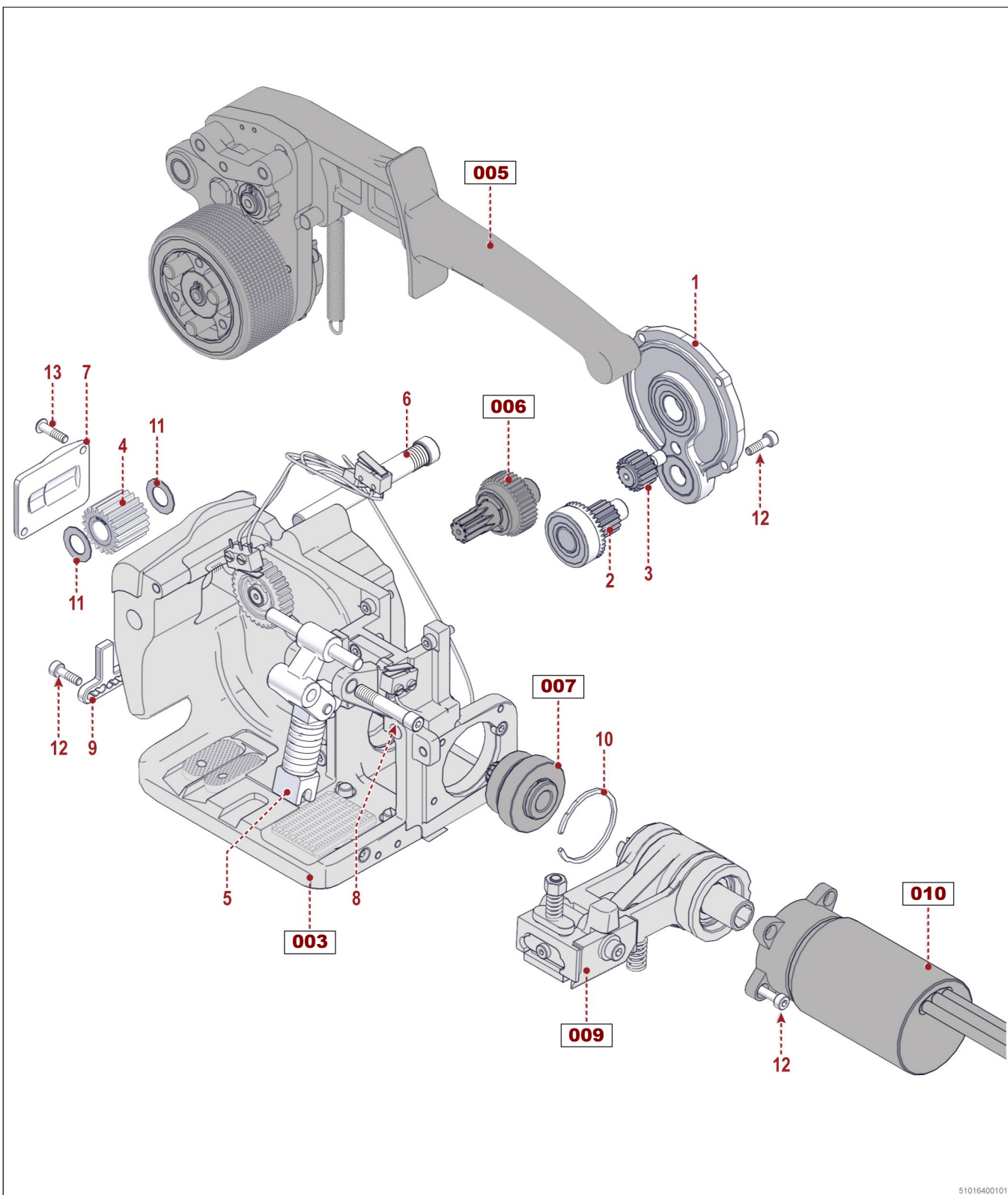
Codice di ordinazione

- ♦ Ordering code
- ♦ Code de commande
- ♦ Bestell-Code
- ♦ Código de pedido
- ♦ Kód objednávky
- ♦ Kod zamówienia

Come consultare il catalogo e ordinare i ricambi ♦ How to consult the catalogue and order spare parts ♦ Comment consulter le catalogue et commander les pièces de rechange ♦ Wie der Katalog zu konsultieren ist und Ersatzteile zu bestellen sind ♦ Como consultar el catálogo y pedir los repuestos ♦ Jak konzultovat katalog a objednávat náhradní díly ♦ Jak korzystać z katalogu i zamawiać części zamienne

- 1 **Consultare l'indice figurativo per rintracciare la tavola di interesse**
 - ♦ Consult the figure index to identify the relevant table
 - ♦ Consulter l'index figuratif pour retrouver la table en question
 - ♦ Konsultieren Sie den abgebildeten Index, um die Tabelle von Interesse zu ermitteln
 - ♦ Consultar el índice figurativo para identificar la tabla de interés
 - ♦ Konzultujte obrázkový index, abyste našli požadovaný výkres
 - ♦ Zapoznać się z indeksem graficznym w celu odnalezienia właściwego rysunku
- 2 **Consultare la tavola ed individuare il ricambio da richiedere**
 - ♦ Consult the table and identify the part to order
 - ♦ Consulter la table et identifier la pièce de rechange à demander
 - ♦ Konsultieren Sie die Tafel und individualisieren Sie das erforderliche Ersatzteil
 - ♦ Consultar la tabla y encontrar el repuesto para solicitar
 - ♦ Konzultuje výkres a určete požadovaný náhradní díl
 - ♦ Zapoznać się z rysunkiem i odnaleźć wymaganą część zamienną
- 3 **Effettuare l'ordine ed indicare: a) modello macchina; b) numero di matricola; c) numero codice del ricambio; d) quantità richiesta per ogni ricambio**
 - ♦ Submit the order and specify: a) machine model; b) serial number; c) part code number; d) quantity ordered for each part
 - ♦ Effectuer la commande et indiquer: a) modèle machine; b) numéro de matricule; c) numéro code de la pièce de rechange; d) quantité demandée pour chaque pièce de rechange
 - ♦ Bestellen Sie unter Angabe von: a) Maschinenmodell; b) Seriennummer; c) Ersatzteil-Code-Nummer; d) Erforderliche Menge für jedes Ersatzteil
 - ♦ Realizar el pedido e indicar: a) modelo máquina; b) número de matrícula; c) número código del repuesto; d) cantidad solicitada para cada repuesto
 - ♦ Provedte objednávku a uveďte: a) model stroje; b) výrobní číslo; c) číslo kódu náhradního dílu; d) požadované množství pro každý náhradní díl
 - ♦ Złożyć zamówienie wskazując: a) model maszyny; b) numer seryjny; c) numer kodu części zamiennnej; d) żądaną liczbę sztuk każdej części zamiennnej



51016400101

002

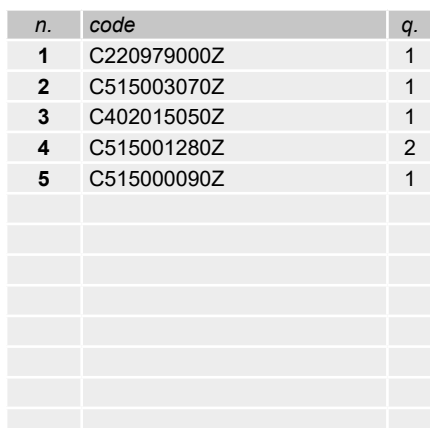
01

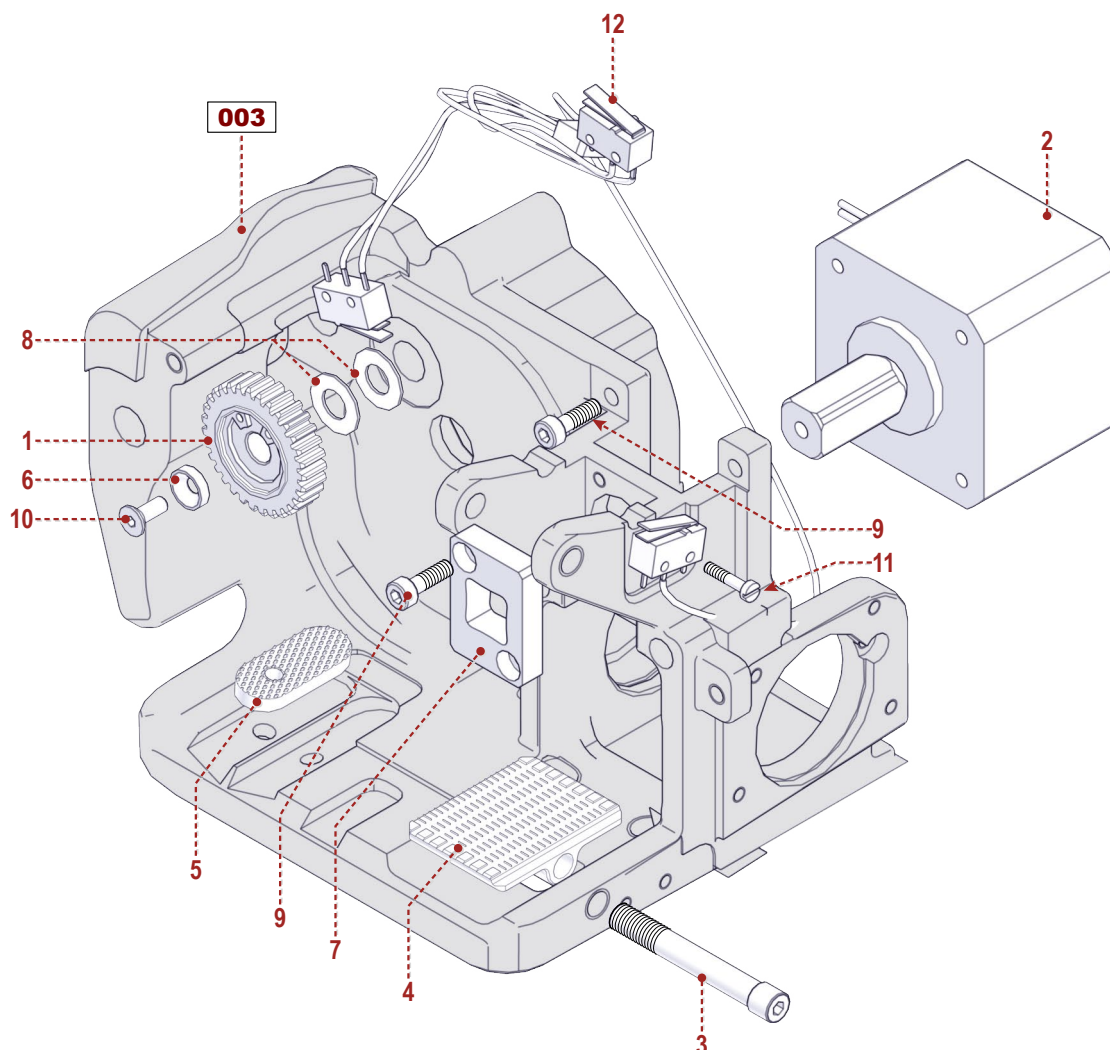
siat

n.	code	q.	n.	code	q.	n.	code	q.
1	C210977100Z	1						
2	C210984200Z	1						
3	C210984400Z	1						
4	C210985000Z	1						
5	C220966200Z	1						
6	C402014550Z	1						
7	C402014622Z	1						
8	C402014690Z	1						
9	C408014900Z	1						
10	C503011670Z	1						
11	C503011880Z	2						
12	C515002280Z	10						
13	C515003430Z	2						



01





51016400300

004

00



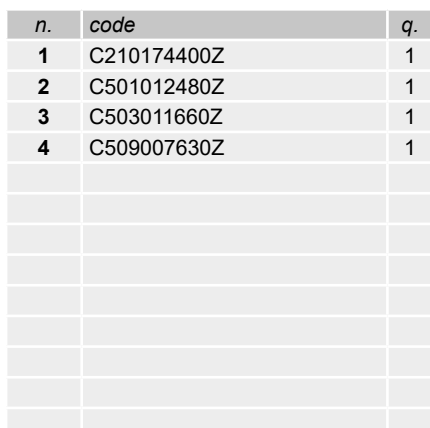
n.	code	q.	n.	code	q.	n.	code	q.
1	C210984600Z	1						
2	C291361300Z	1						
3	C402009350Z	1						
4	C402010950Z ▲	1						
5	C402014910Z ▲	2						
6	C402018670Z	1						
7	C404014760Z	1						
8	C503012790Z	2						
9	C515002280Z	6						
10	C515002760Z	1						
11	C515002860Z	4						
12	C521011890Z	1						

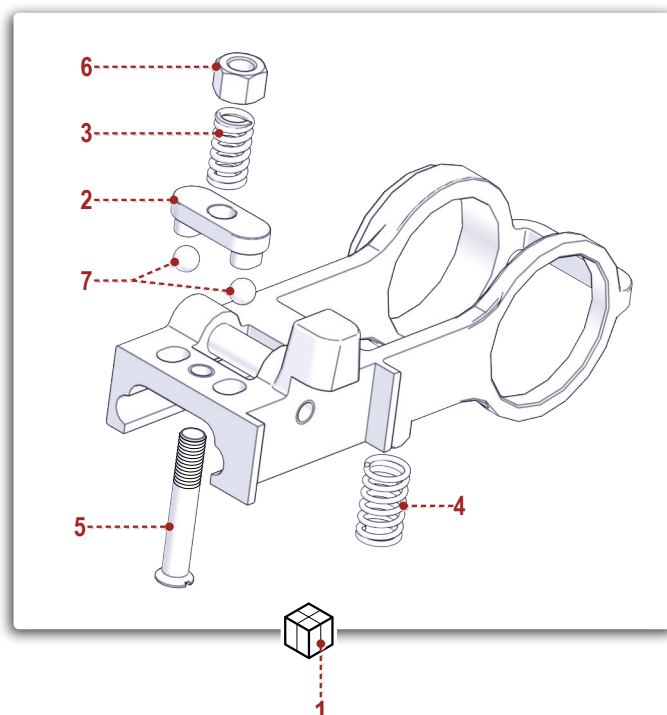


00



00





51014301300

008

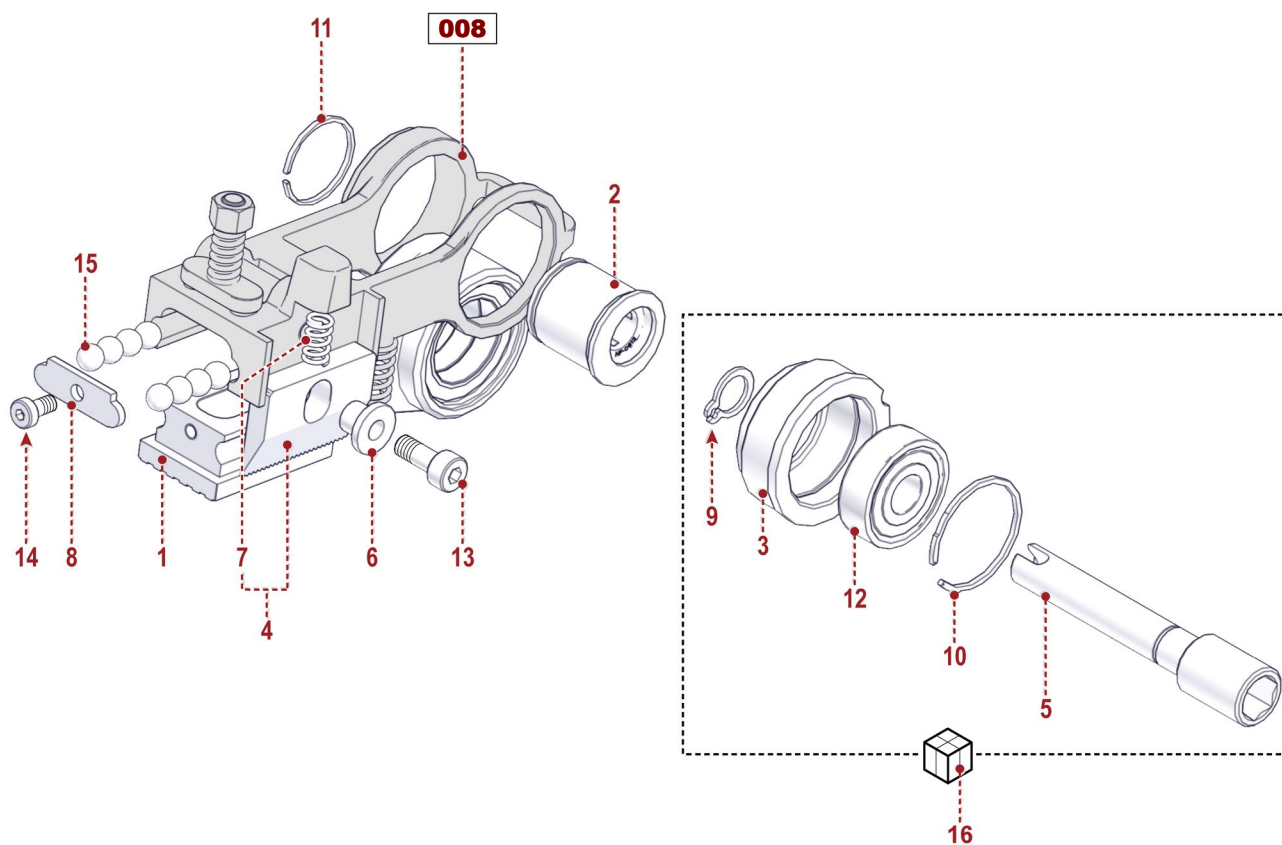
00



n.	code	q.
1	C210960700Z	1
2	C402015800Z	1
3	C407002210Z	1
4	C407016230Z	1
5	C515012430Z	1
6	C516004910Z	1
7	C520012160Z	2

n.	code	q.

n.	code	q.

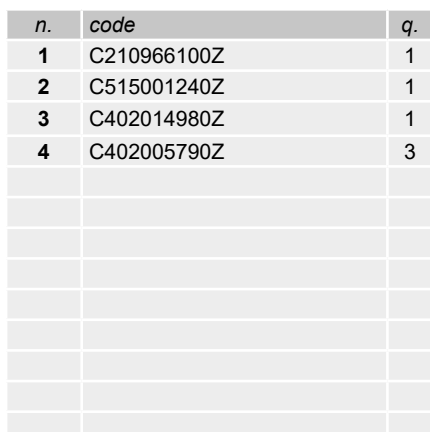


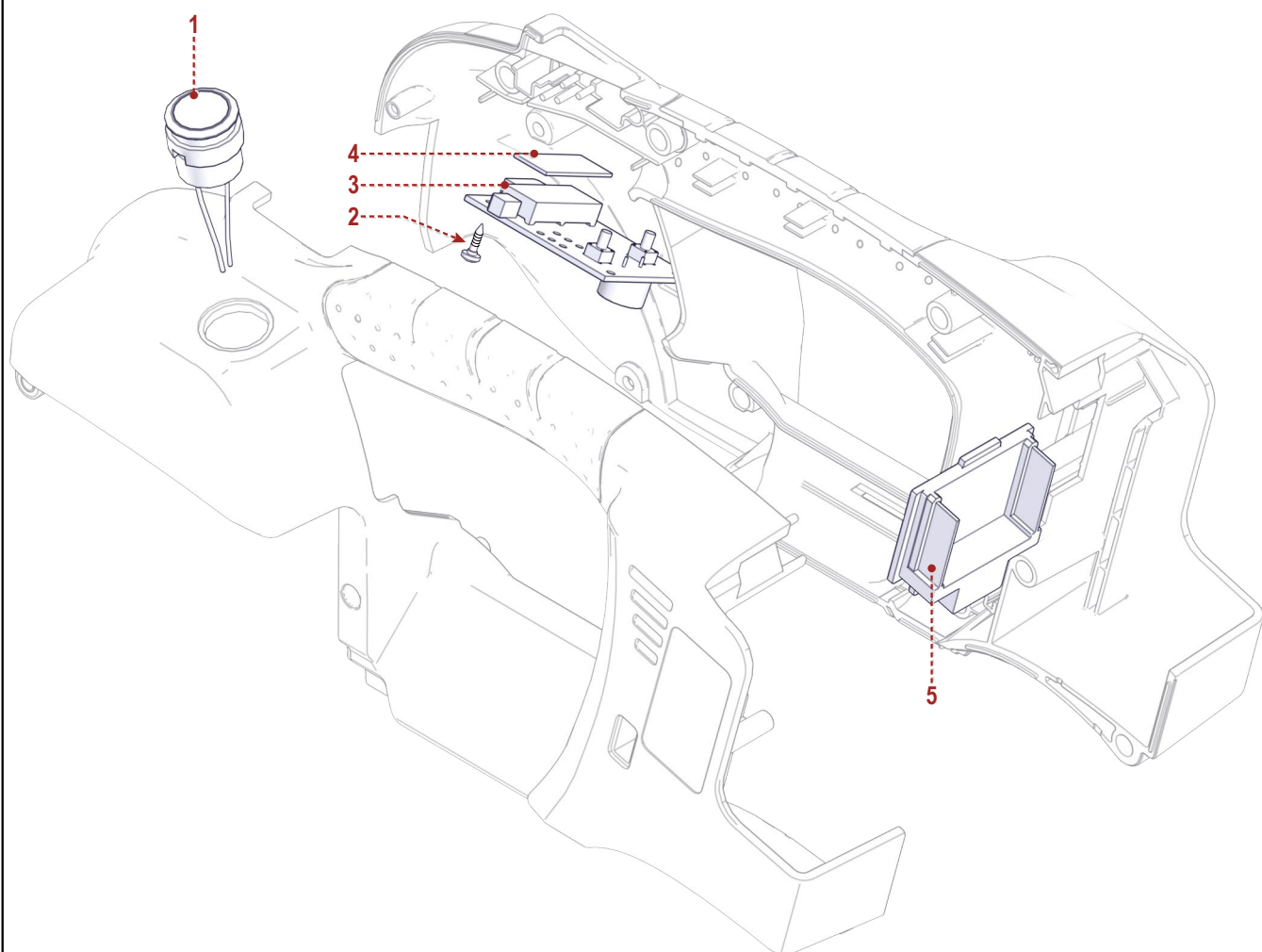
009





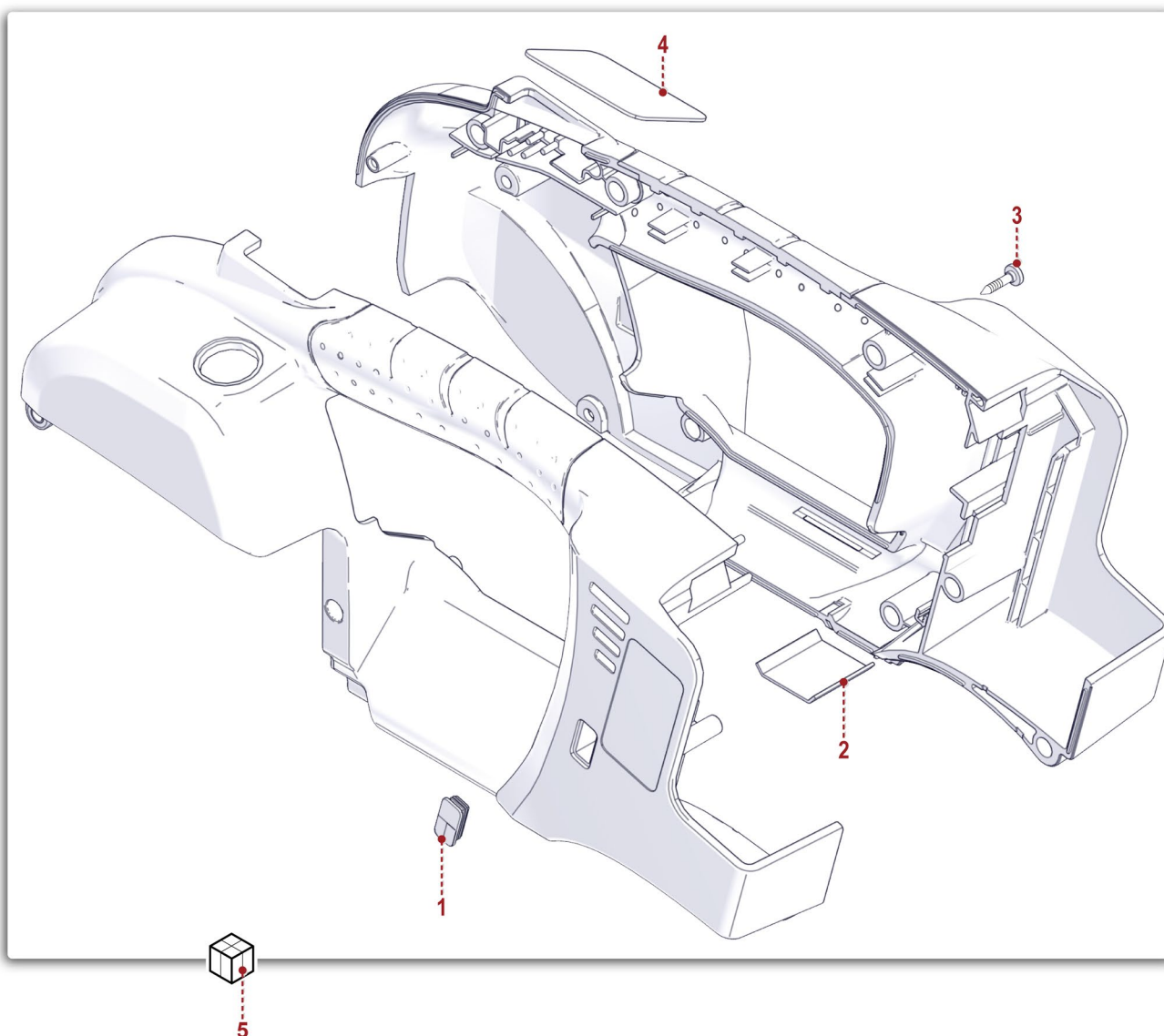
00





012





510-14301200

013

00



n.	code	q.
1	C404009660Z	1
2	C408014880Z	1
3	C515009620Z	8
4	C413015100Z	1
5	C210987600Z SIAT	1
5	C210970700Z LINDER	1
5	C210997300Z SPECTA	1

n.	code	q.

n.	code	q.

SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche
Columbia Division - M.J. MAILLIS GROUP

www.siat.com

Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) - ITALY

Tel.: +39.02.964951

Fax: +39.02.9682239

E-mail: info@siat.com