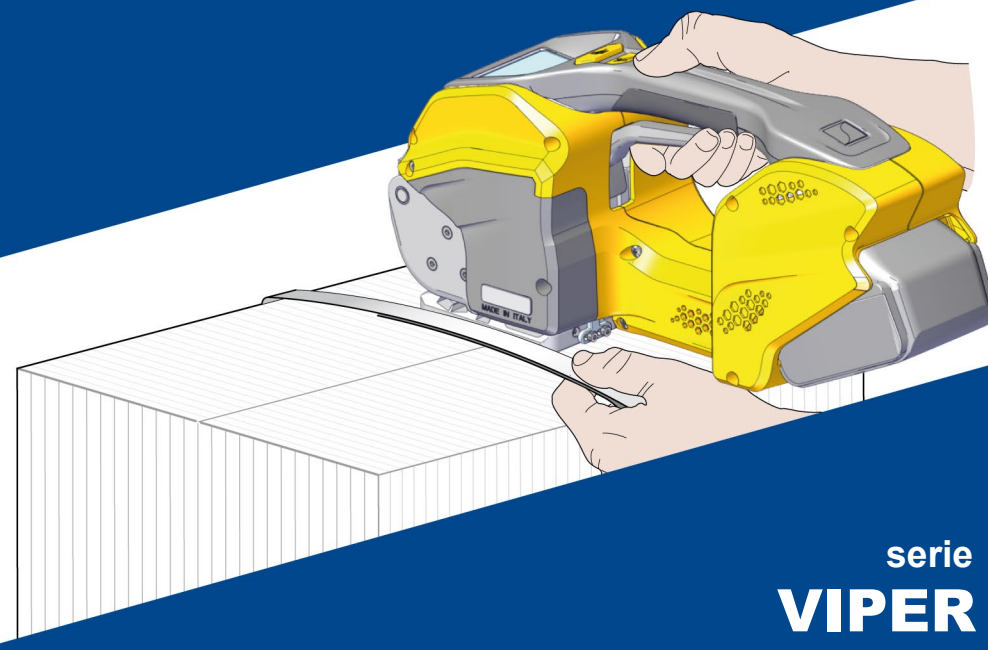




Reggiatrice portatile (a batteria)



serie
VIPER

VIPER	C155660810Z
Con caricatore 110V - USA	C155660811Z
Con caricatore 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Con caricatore 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Con caricatore 220V (IOT)	C155670812Z

Manuale Uso e Manutenzione

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

istruzioni originali

Sommario

Descrizione generale reggiatrice portatile (a batteria)	1	Come selezionare e attivare il programma di interesse	8
Accessori a richiesta	1	Come salvare un programma	8
Identificazione costruttore e reggiatrice portatile (a batteria)	1	Come bloccare e sbloccare l'interfaccia operatore	8
Modalità di consegna.....	2	Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura.....	9
Rischi residui	2	Settaggio e modalità di funzionamento	9
Dati tecnici.....	2	Modalità di reggiatura.....	10
Posizione segnali di sicurezza e informazione	3	Ricarica batteria.....	10
Descrizione comandi	3	Raccomandazioni per interventi di manutenzione	11
Accensione e spegnimento	3	Intervali manutenzione programmata	11
Schema di navigazione interfaccia operatore	4	Tabella lubrificanti	11
Schermata HOME (1).....	4	Inconvenienti, cause, rimedi	12
Schermata TIRO REGGIA (2)	5	Tabella messaggi di allarme	13
Schermata TEMPO SALDATURA (3).....	5	Regolazione per cambio reggia.....	14
Schermata OPZIONI (4).....	5	Sostituzione lama di taglio e molla	15
Schermata PROGRAMMI (4A).....	6	Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante.....	15
Schermata IMPOSTAZIONI (4B).....	6	Sostituzione rullo di trascinamento.....	16
Schermata STATISTICHE (4C)	7	Dismissione e rottamazione	16
Schermata DIAGNOSTICA (4D).....	7		

ALLEGATI

Catalogo Ricambi

Descrizione generale reggiatrice portatile (a batteria)

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

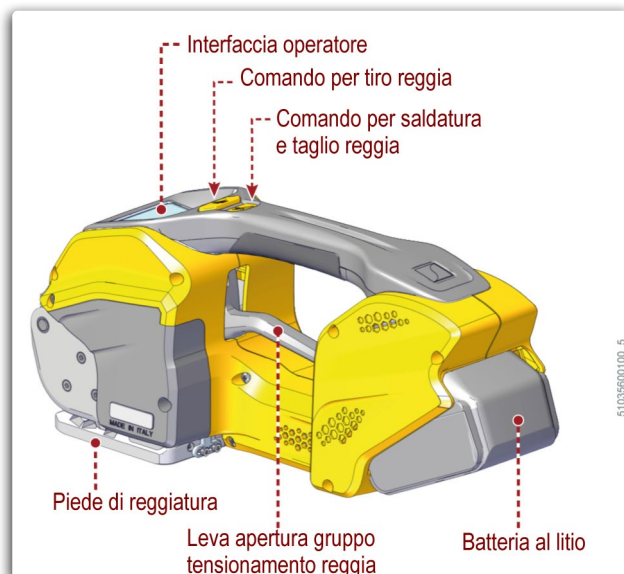
- La chiusura dei colli viene effettuata con la saldatura a vibrazione di reggia in Polietilene tereftalato (PET) o Polipropilene (PP).
- La reggiatrice è alimentata con una batteria al litio. Per maggiori dettagli vedi ["Dati tecnici"](#).
- Questo tipo di reggiatrice è progettato con tecnologie innovative 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.
- L'interfaccia operatore serve per programmare e visualizzare i processi di funzionamento.



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.



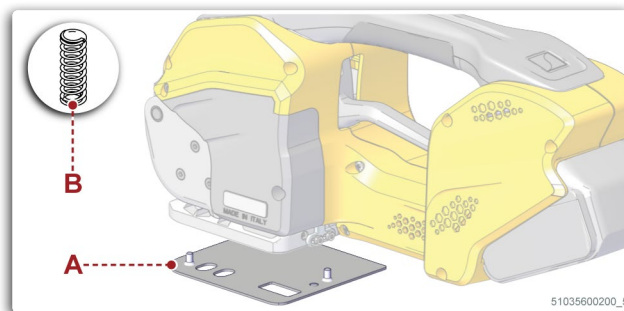
NOTA

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) Piastra in metallo protezione piede di reggiatura - C210963400Z
- B) Molla lama taglio per reggia morbida (soft) - C407020400Z
- Caricabatteria
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Batteria supplementare - C521013480Z



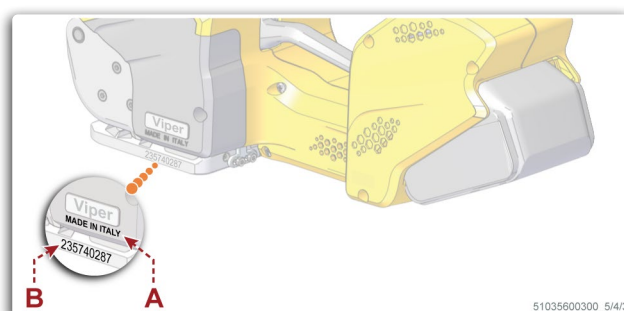
Identificazione costruttore e reggiatrice portatile (a batteria)

L'illustrazione raffigura i riferimenti di identificazione.

- A) Indicazione luogo di progettazione e costruzione
- B) Numero di serie

NOTA

Le prime 2 cifre indicano l'anno di costruzione.



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.

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

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-

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

Descrizione	Unità di misura	Valore
Caratteristiche batteria		
Batteria a ioni di litio	-	-
Tensione corrente elettrica	V	18
Intensità corrente elettrica	A	3
Tempo di ricarica batteria	min	22
Dimensioni e pesi		
Lunghezza, larghezza, altezza (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Peso (Con batteria installata).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Luminosità ambientale	Lux	≥50
Potenza sonora ponderata	dB(A)	90

Descrizione	Unità di misura	Valore
Livello di vibrazione	m/sec ²	<5,2
Caratteristiche di esercizio		
Saldatura reggia a vibrazione	-	-
Quantità reggiature (Con batteria completamente carica).	n.	250 + 350
Velocità tensionamento reggia	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Tensione reggia		
- Tiro normale	N	1200÷2700
- Tiro Soft	N	500+1500
Resistenza chiusura reggia (in base alla qualità del materiale)	%	75 + 85
Diametro colli di forma cilindrica	mm (")	≤700 (≤27.6)
Caratteristiche reggia		
Larghezza	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Spessore	mm (")	0,5+1,1 (0.020+0.045)
Tipo di materiale	-	PP/PET

Posizione segnali di sicurezza e informazione

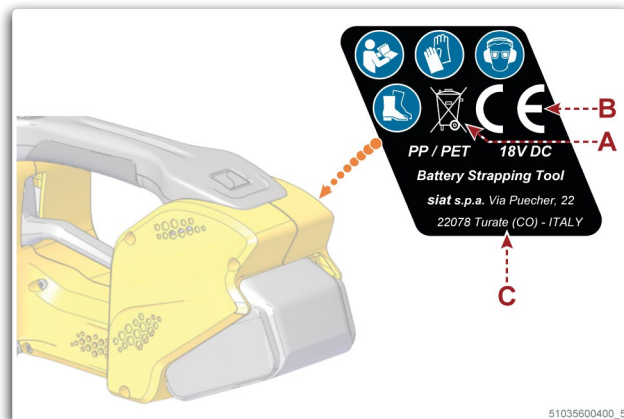
L'illustrazione raffigura la posizione dei segnali.

- A) Simbolo "Rifiuti di Apparecchiature Elettriche ed Elettroniche"
- B) Marcatura CE di conformità
- C) Indicazione luogo di progettazione e costruzione

NOTA

Per maggiori dettagli sui segnali applicati, consultare il paragrafo "Segnali di sicurezza e informazione".

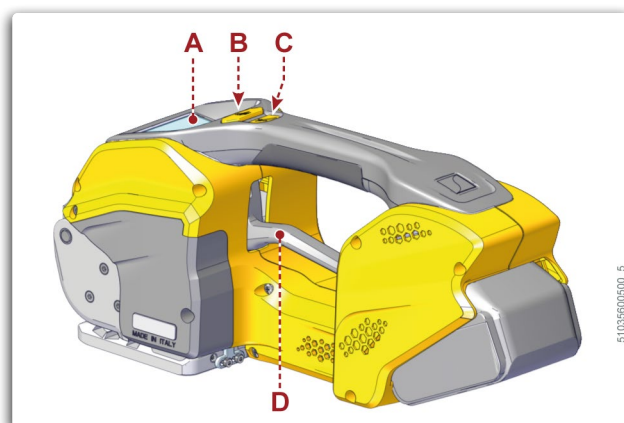
- Mantenere i segnali di sicurezza e informazione leggibili e rispettare le indicazioni riportate.
- Sostituire e riposizionare i segnali non più leggibili nello stesso punto di origine.



Descrizione comandi

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

- A) **Interfaccia operatore:** sistema di comando per programmare e visualizzare lo stato di funzionamento.
- B) **Comando per tiro reggia**
- C) **Comando per saldatura e taglio reggia**
- D) **Leva apertura gruppo tensionamento reggia**



Accensione e spegnimento

Per l'accensione effettuare una delle operazioni elencate.

- Inserire la batteria A.
- Azionare uno dei comandi B-C-D.

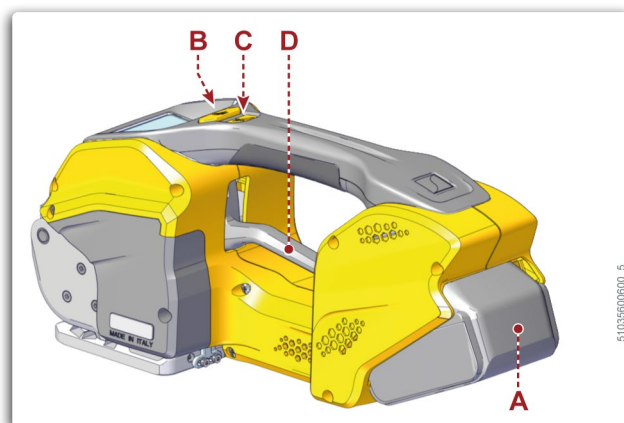
NOTA

La reggiatrice è predisposta per il funzionamento.

- Il funzionamento si arresta automaticamente dopo 1 minuto di inattività.
- Il tempo per l'arresto automatico può essere programmato tramite l'interfaccia operatore (Vedi "[Schermata IMPOSTAZIONI \(4B\)](#)").

NOTA

In caso di inattività prolungata estrarre la batteria A.

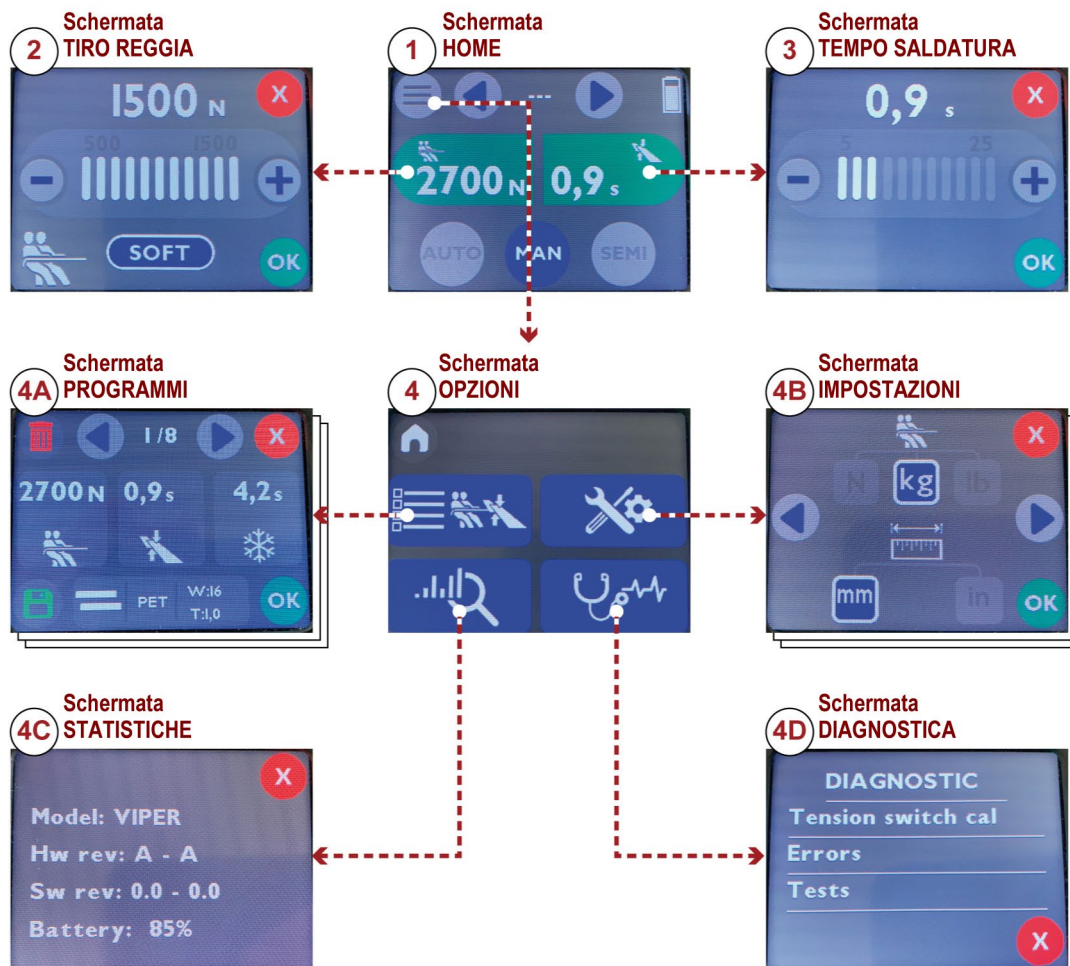


Schema di navigazione interfaccia operatore

L'illustrazione raffigura lo schema logico di "navigazione".

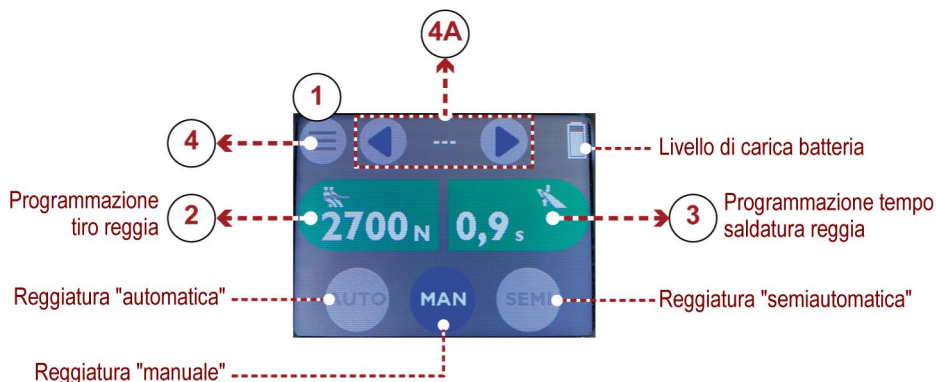
– Alcune schermate si sviluppano in più visualizzazioni.

– Per maggiori dettagli consultare il paragrafo corrispondente di ogni schermata.



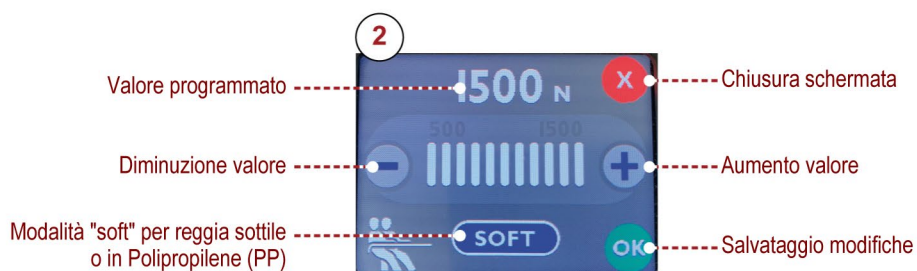
Schermata HOME (1)

Visualizza lo stato di funzionamento istantaneo.



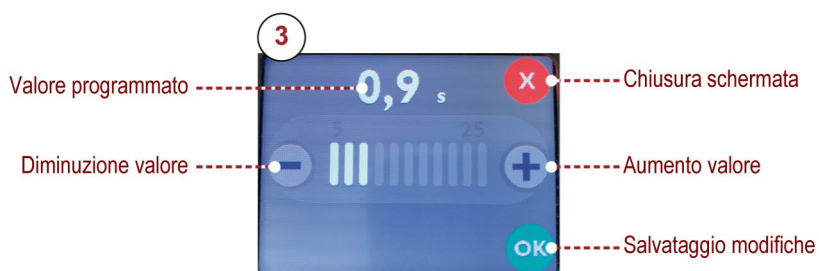
Schermata TIRO REGGIA (2)

Visualizza i comandi per programmare il tiro reggia.



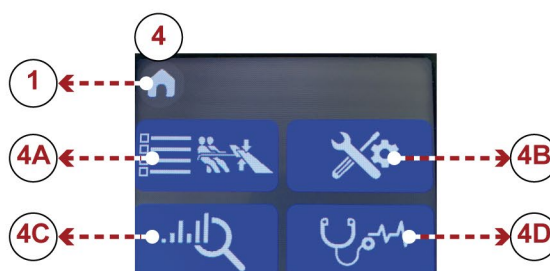
Schermata TEMPO SALDATURA (3)

Visualizza i comandi per programmare il tempo di saldatura.



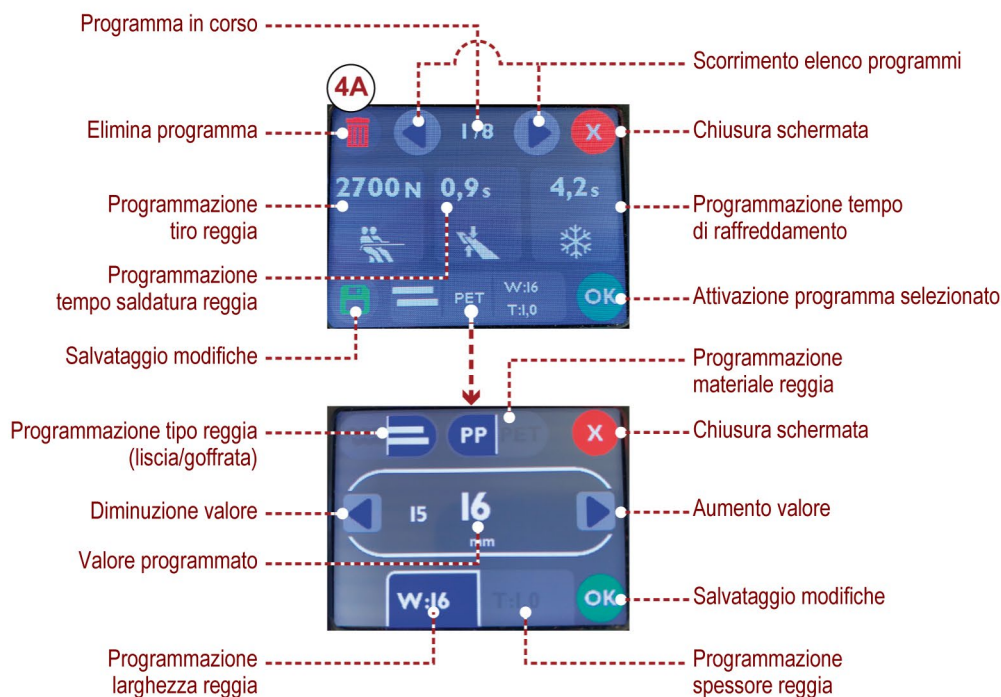
Schermata OPZIONI (4)

Visualizza i comandi per accedere alle schermate corrispondenti.



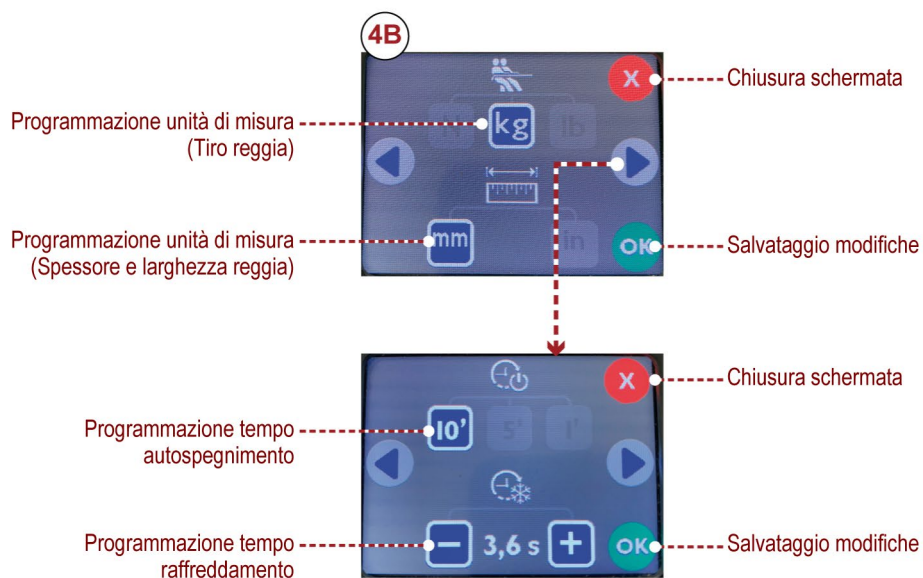
Schermata PROGRAMMI (4A)

Visualizza i comandi per gestire i programmi di lavoro.



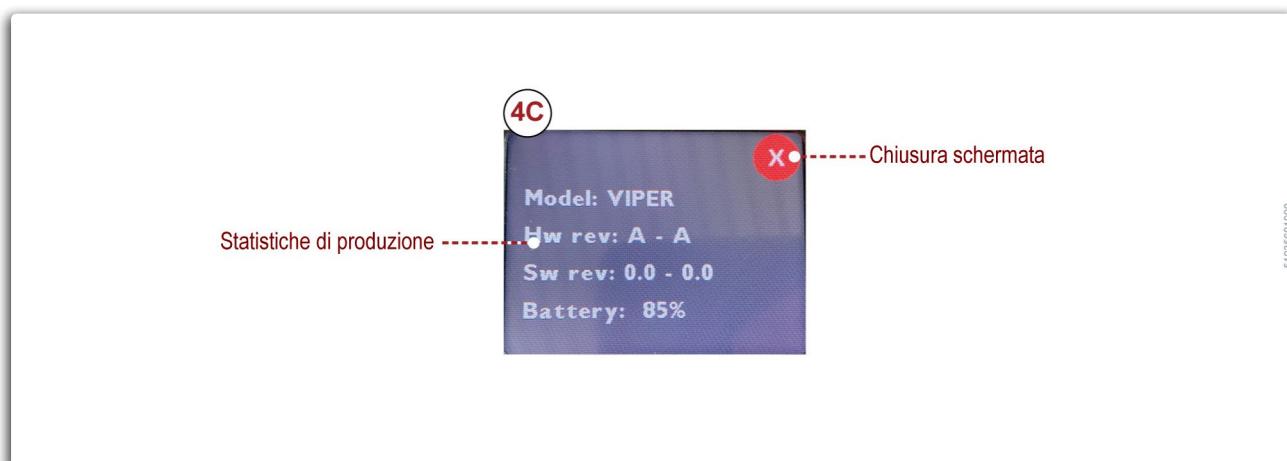
Schermata IMPOSTAZIONI (4B)

Visualizza i comandi per configurare il funzionamento.



Schermata STATISTICHE (4C)

Visualizza le statistiche della produzione in corso.

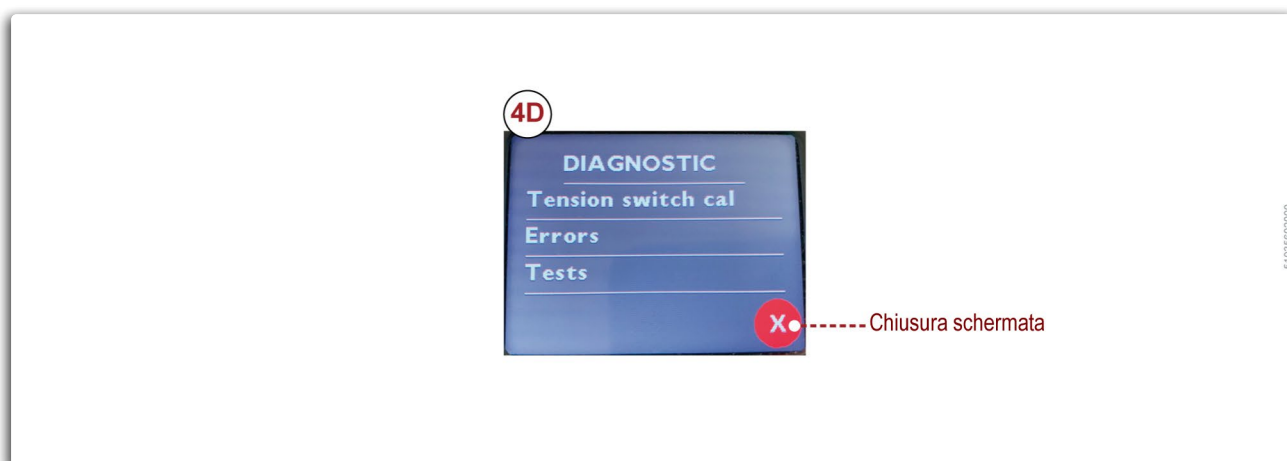


Schermata DIAGNOSTICA (4D)

Visualizza la diagnostica del funzionamento generale.

Importante

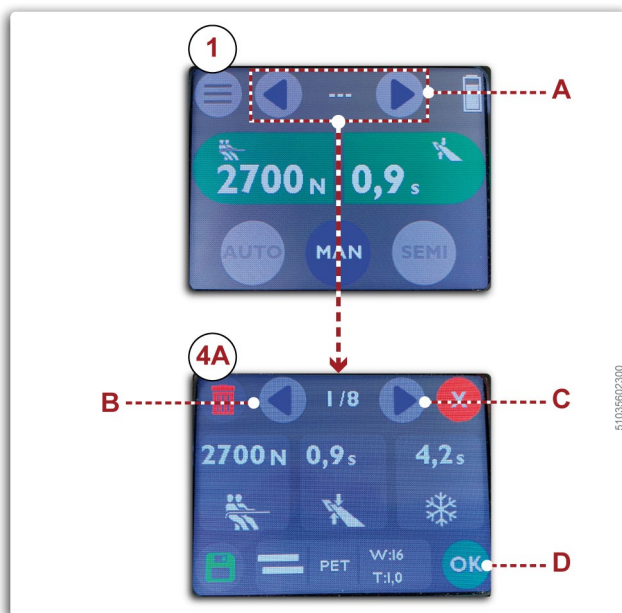
La schermata non viene descritta perché riservata al Servizio Assistenza del Costruttore.



Come selezionare e attivare il programma di interesse

Procedere nel modo indicato.

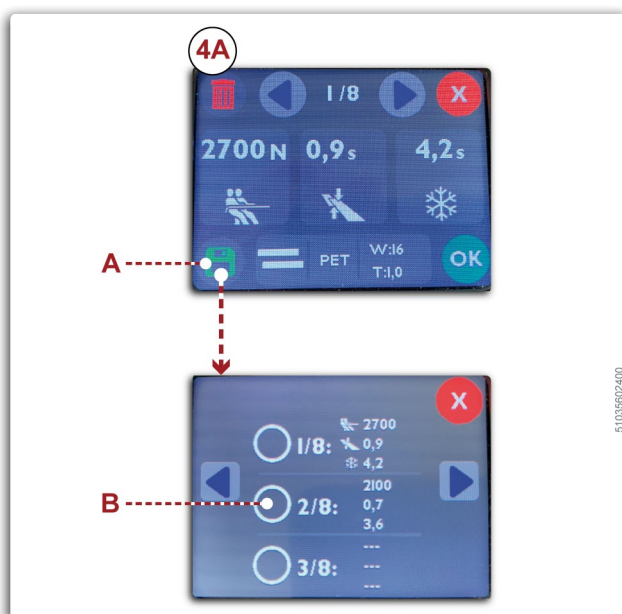
1. Toccare la zona **A**.
 - Sul display viene visualizzata la schermata IMPOSTAZIONI (4A).
2. Premere uno dei tasti **B-C** per selezionare il numero del programma da attivare.
3. Premere il tasto **D** per confermare.
 - Sul display viene visualizzata la schermata HOME (1).



Come salvare un programma

Procedere nel modo indicato.

1. Visualizzare la schermata IMPOSTAZIONI (4A).
2. Modificare i valori di interesse in tutte le schermate.
3. Premere il tasto **A**.
 - Sul display viene visualizzata la schermata ELENCO PROGRAMMI.
4. Toccare la zona **B** per selezionare la posizione di salvataggio del programma.
5. Premere il tasto per confermare.
 - Sul display viene visualizzata la schermata IMPOSTAZIONI (4A).



Come bloccare e sbloccare l'interfaccia operatore

Blocco interfaccia operatore

- Toccare l'icona **A**.
- Con il dito premuto farlo scorrere, lungo il perimetro, in senso orario.

Sblocco interfaccia operatore

- Toccare l'icona **A**.
- Con il dito premuto farlo scorrere, lungo il perimetro, in senso antiorario.



Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura

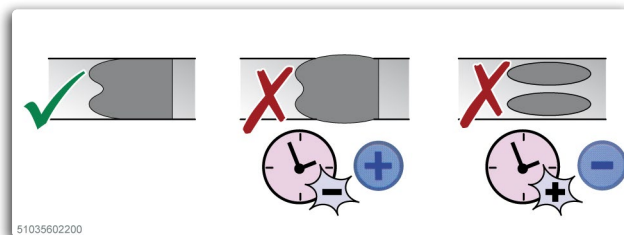
Procedere nel modo indicato.

1. Programmare il tiro reggia. (Vedi ["Schermata TIRO REGGIA \(2\)"](#)).
2. Programmare il tempo di saldatura. (Vedi ["Schermata TEMPO SALDATURA \(3\)"](#)).
3. Effettuare una reggiatura di prova e verificare che il settaggio sia corretto.

Importante

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

- 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 il tasto **A**.
2. Premere il comando **B** per tendere la reggia.
3. Mantenere premuto il comando **B** fino al recupero della reggia in eccesso e alla conclusione del ciclo di tiro.

NOTA

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

- La conclusione del ciclo di tiro reggia è segnalata dall'arresto del motore.
- 4. Premere e rilasciare il comando **C**.
- 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.

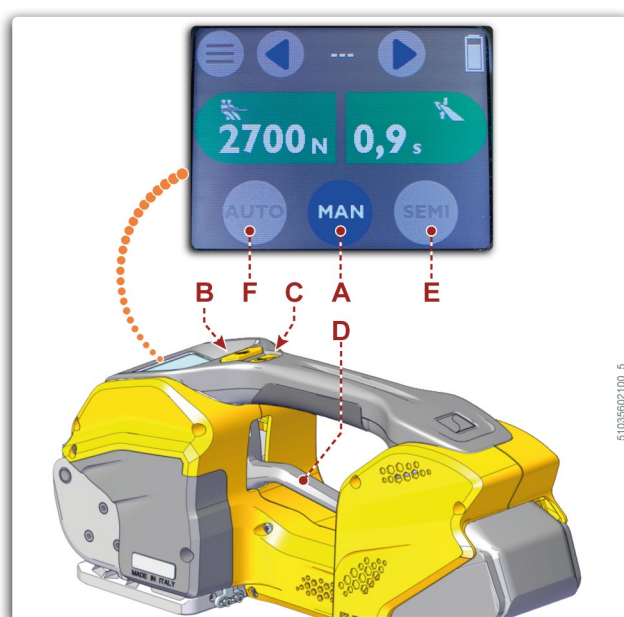
■ Settaggio e funzionamento in "modalità semiautomatica"

1. Premere il tasto **E**.
2. Premere il comando **B** per tendere la reggia.
3. Mantenere premuto il comando **B** fino al recupero della reggia in eccesso e alla conclusione del ciclo di tiro.

NOTA

La reggiatrice si arresta ogni volta che il comando **B** 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 il tasto **F**.
2. Premere il comando **B**.
- Inizia il ciclo di reggiatura che termina con 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.

NOTA

Il ciclo automatico può essere interrotto tramite l'attivazione di uno dei comandi B-C-D.

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 **D** per chiudere il gruppo tensionamento reggia.

Importante

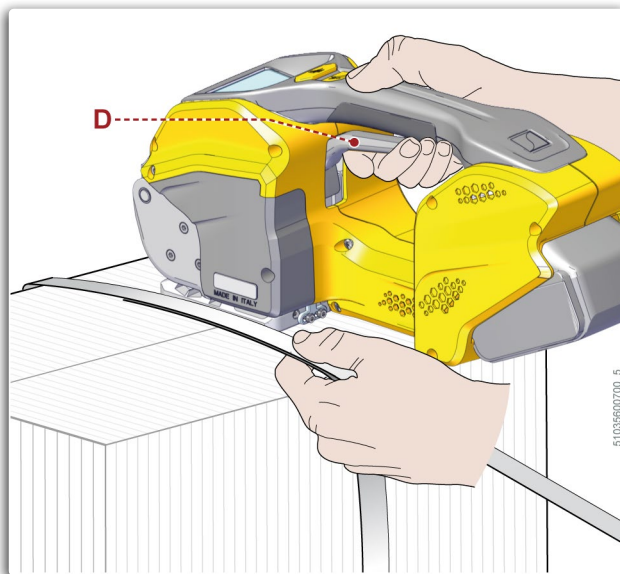
La zona del collo in cui si effettua la reggiatura deve avere un'adeguata superficie di appoggio.

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 **D** 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 **SOLO** con l'uso del caricabatteria in dotazione.

NOTA

Per l'uso corretto del caricabatteria consultare le informazioni del 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 40.000 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 100.000 cicli	Pignone e vite senza fine	Controllo usura	- Lubrificare e verificare la funzionalità dei componenti. - Far sostituire i componenti se usurati.
	Piastra di saldatura		
	Rullo di trascinamento	Controllo usura	- Lubrificare e verificare la funzionalità del componente. - Sostituire il componente in caso di segni di usura (Vedi "Sostituzione rullo di trascinamento").
	Piastre di contrasto (gripper)	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").
	Molla e lama di taglio	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").

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	- Pignone e vite senza fine - Trasmissione rullo di trascinamento - Supporto puntuale - 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'indicazione 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 	- Aumentare il tempo di saldatura (Vedi "Settaggio tiro reggia e tempo di saldatura").
	Componenti piede di reggiatura usurati	- 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. Cautela Avvertenza Indossare appositi occhiali di protezione contro il rischio di proiezione dovuto ai residui di lavorazione.
	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. Cautela Avvertenza Indossare appositi occhiali di protezione contro il rischio di proiezione dovuto ai residui di lavorazione.
	Basculamento del piede di reggiatura non completo	
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	
	Ridotta reversibilità ingranaggi	- Con la leva mantenuta azionata, premere il comando per taglio e saldatura reggia.

Tabella messaggi di allarme

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

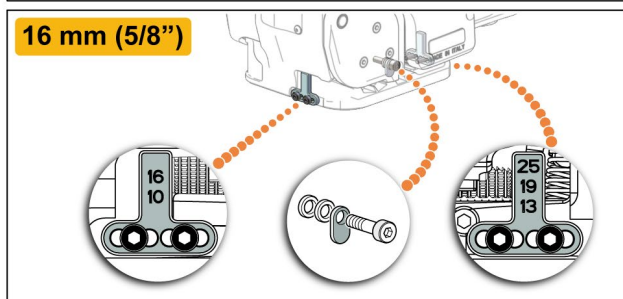
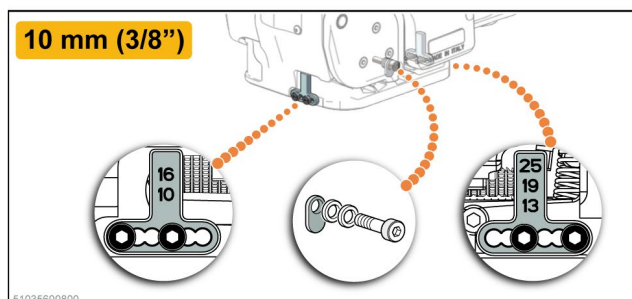
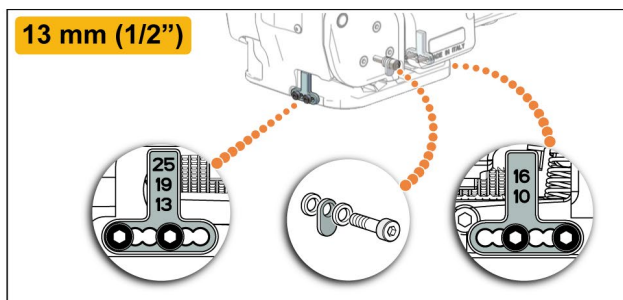
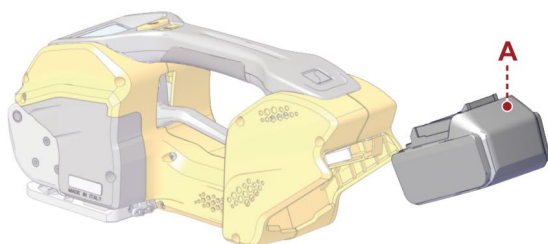
Tabella: Allarmi macchina

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.
E16	Voltaggio batteria troppo alto	- Controllare che la batteria sia conforme all'attrezzatura. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E19	Sovratemperatura	- Lasciare raffreddare adeguatamente la reggiatrice. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E20	Sovratemperatura	- 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 scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E29	Errore scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E30	Errore di comunicazione tra scheda elettronica e display	- Verificare che il collegamento elettrico sia stato effettuato correttamente. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.

n.	Tipo di anomalia	Rimedio
E31	Errore scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E123	Errore scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E124	Errore di comunicazione tra scheda elettronica e display	- Verificare che il collegamento elettrico sia stato effettuato correttamente. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E125	Errore scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E126	Errore calibrazione sensore magnetico	- Effettuare la calibrazione del comando di tiro reggia. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E127	Errore caricamento programmi	- Estrarre la batteria e reinserirla. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E128	Errore scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E129	Errore di comunicazione tra scheda elettronica e display	- Verificare che il collegamento elettrico sia stato effettuato correttamente. - Se il problema persiste, contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E130	Errore incompatibilità software scheda elettronica	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E131	Errore incompatibilità software display	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.
E132	Errore incompatibilità software scheda elettronica e display	- Contattare il Servizio Assistenza Tecnica del costruttore.

Regolazione per cambio reggia

Smontare i componenti e rimontarli come indicato nell'illustrazione in base alla larghezza della reggia da usare.



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**.



Importante

L'apparecchiatura è pronta per essere utilizzata.

Sostituzione lama di taglio e molla

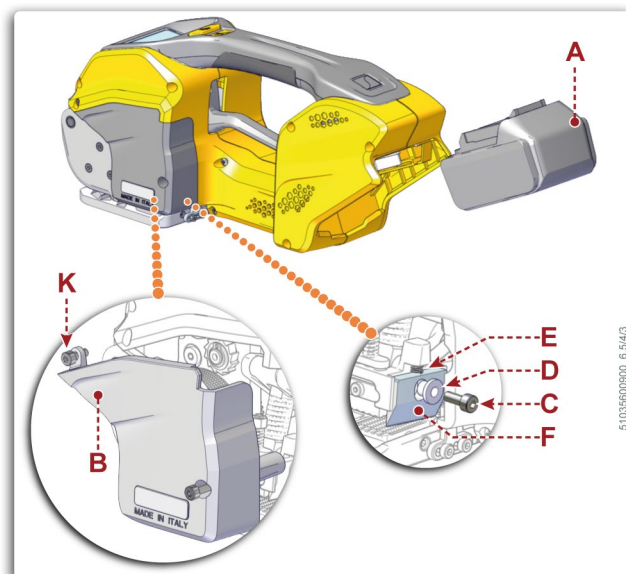
L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti **K**.
3. Smontare il carter **B**.
4. Svitare la vite **C**.
5. Sfilare il componente **D**.
6. Controllare che la molla **E** non sia snervata.
 - Con componente che risulta non più efficiente, sostituirlo con un ricambio originale.
7. Pulire e controllare l'efficienza della lama **F**.
 - Con componente che risulta non più efficiente, sostituirlo con un ricambio originale.
8. Lubrificare con grasso la sede della molla.
9. Inserire la molla **E** nella posizione originaria.
10. Montare il componente **D** e fissarlo con la vite **C**.

NOTA

Applicare un prodotto adesivo (LOCTITE 243) sulla vite **C**.

11. Montare il carter **B**.



12. Serrare le viti **K**.

13. Inserire la batteria **A**.



Importante

L'apparecchiatura è pronta per essere utilizzata.

Sostituzione piastre di contrasto (gripper) e piastrina basculante

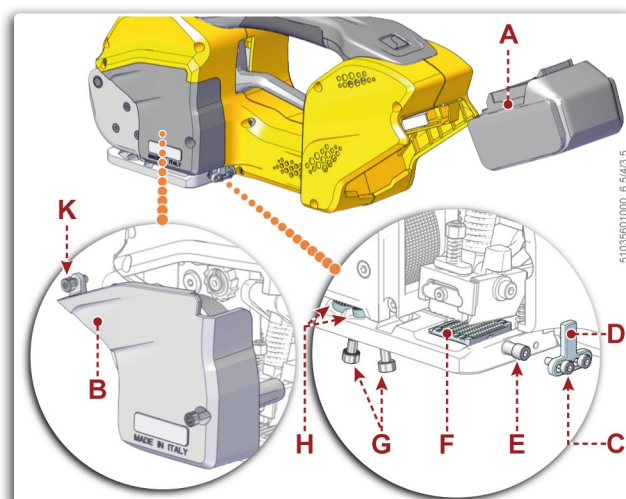
L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti **K**.
3. Smontare il carter **B**.
4. Svitare le viti **C** e smontare il componente **D**.
5. Svitare la vite **E**.
6. Sostituire il componente **F** con un ricambio originale.
7. Serrare la vite **E**.
8. Montare il componente **D** e fissarlo con le viti **C**.
9. Svitare le viti **G**.
10. Sostituire il componente **H** con un ricambio originale.
11. Applicare un prodotto adesivo (LOCTITE 243) sulle viti **G** e serrarle.
12. Montare il carter **B**.
13. Serrare le viti **K**.
14. Inserire la batteria **A**.



Importante

L'apparecchiatura è pronta per essere utilizzata.



Sostituzione rullo di trascinamento

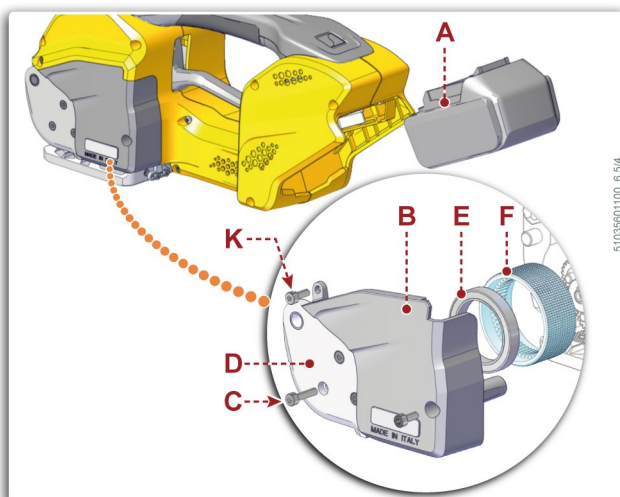
L'intervento va effettuato dal manutentore o da personale con competenze, conoscenze ed abilità adeguate.

1. Estrarre la batteria **A**.
2. Svitare le viti **K**.
3. Smontare il carter **B**.
4. Svitare le viti **C**.
5. Sfilare il componente **D** e il cuscinetto **E**.
6. Sostituire il componente **F** con un ricambio originale.

NOTA

Prima di montare il rullo pulire e lubrificare la cremagliera con grasso (Vedi ["Tabella lubrificanti"](#)).

7. Rimontare il cuscinetto **E**.
8. Inserire il componente **D**.
9. Applicare un prodotto adesivo (LOCTITE 243) sulle viti **C** e serrarle.
10. Montare il carter **B**.
11. Serrare le viti **K**.



12. Inserire la batteria **A**.



Importante

L'apparecchiatura è pronta per essere utilizzata.

Dismissione e rottamazione

■ Dismissione

- 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

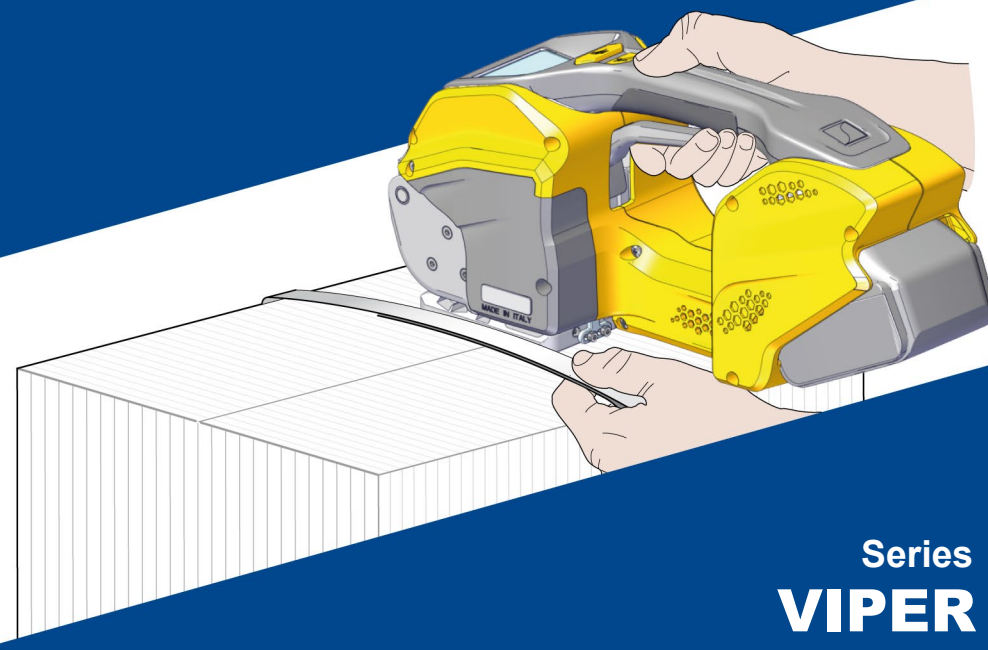
- Svuotare in modo adeguato i sistemi, che contengono sostanze dannose, e farlo nel rispetto delle leggi vigenti nei posti di lavoro e di quelle per la tutela ambientale.

- 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)



Series
VIPER

VIPER	C155660810Z
With charger 110V - USA	C155660811Z
With charger 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
With charger 110V - USA (IOT)	C155670811Z
With charger 220V (IOT)	C155670812Z

Operation and maintenance manual

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

Translation of the "ORIGINAL INSTRUCTIONS"

Summary

Description of portable strapping tool (battery powered).....	1	How to select and activate the desired programme	8
Optional Accessories	1	How to save a programme	8
Identification of the Manufacturer and of the portable strapping tool (battery powered).....	1	How to lock and unlock the operator interface ..	8
Delivery mode.....	2	Set-up of strap pulling and welding time.....	9
Residual risks	2	Set-up and operating mode	9
Specifications	2	Strapping mode	10
Position of information and safety plates.....	3	How to recharge the battery	10
Control description.....	3	Recommendations for maintenance interventions	11
Switching on and off	3	Scheduled maintenance intervals.....	11
Operator interface navigation scheme.....	4	Lubricant table	11
HOME screen (1).....	4	Problems, causes, remedies	12
STRAP PULLING screen page (2).....	5	Alarm message table.....	13
SEALING TIME screen page (3)	5	Adjustment for strap change.....	14
OPTIONS screen page (4)	5	Replacement of cutting blade and spring	15
PROGRAMMES screen page (4A).....	6	Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate.....	15
SETTINGS screen (4B).....	6	Replacement of feed roll.....	16
STATISTICS screen (4C)	7	Disposal and scrapping	16
DIAGNOSTICS screen (4D).....	7		

ANNEXES

Spare parts catalogue

Description of portable strapping tool (battery powered)

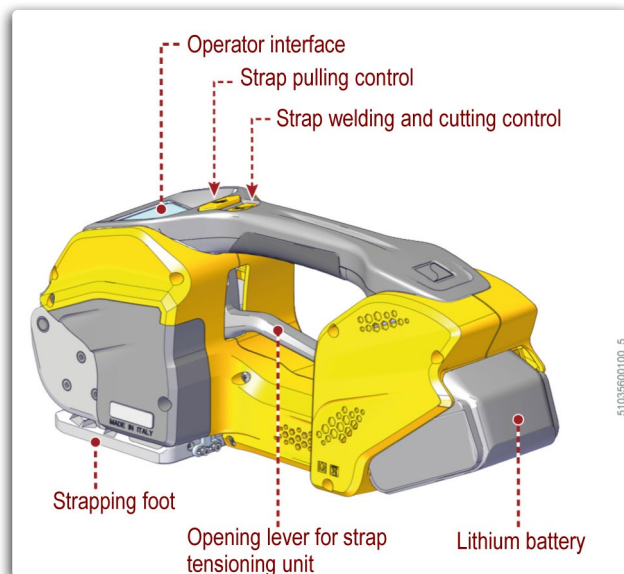
The strapping tool of series VIPER is used to close packages of regular parallelepiped or cylindrical shape with straps.

- 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.
- The operator interface is used to programme and display the operating processes.

Important

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

- The activation of controls without strap can irre-



versibly damage the strapping components.

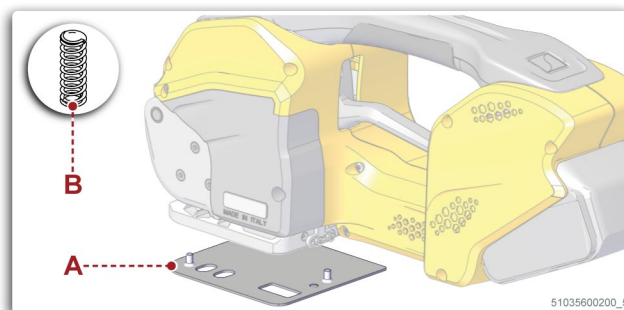
NOTE

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) Metal plate that protects strapping foot - C210963400Z
- B) Spring for cutting blade for soft strap (soft) - C407020400Z
- Battery charger:
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Additional battery - C521013480Z



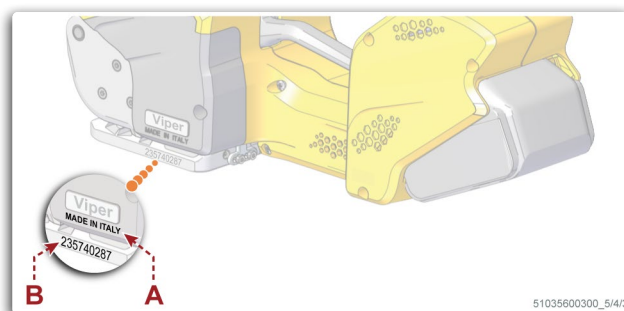
Identification of the Manufacturer and of the portable strapping tool (battery powered)

The figure shows the identification references.

- A) Identification of design and manufacturing place
- B) Serial number

NOTE

The first 2 digits show the year of construction.



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 safety warnings and the warranty

terms and conditions.

- A “QR Code” is available to download the use and maintenance manual.
- 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 wearing 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 specifications

Description	Unit of measurement	Value
Battery features		
Lithium-ion battery	-	-
Power voltage	V	18
Power intensity	A	3
Battery charging time	min	22
Size and weight		
Length, width, height (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Weight (With installed battery).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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 temperature	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Environmental brightness	Lux	≥50
Weighted sound power	dB(A)	90

Description	Unit of measurement	Value
Vibration level	m/sec ²	<5,2
Operation characteristics		
Vibrating strap sealing	-	-
Quantity of straps (With completely charged battery).	no.	250 ÷ 350
Strap tensioning speed	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Strap tension		
- Standard pulling	N	1200÷2700
- Soft pulling	N	500÷1500
Strap closing resistance (according to material quality)	%	75 ÷ 85
Cylindrical package diameter	mm (")	≤700 (≤27.6)
Strap features		
Width	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Thickness	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Type of material	-	PP/PET

Position of information and safety plates

The figure shows the position of signals.

- A) Symbol for "Waste Electrical and Electronic Equipment"
- B) Conformity CE marking
- C) Identification of design and manufacturing place

NOTE

For more details on the signs used, refer to the section on "Safety signs and information".

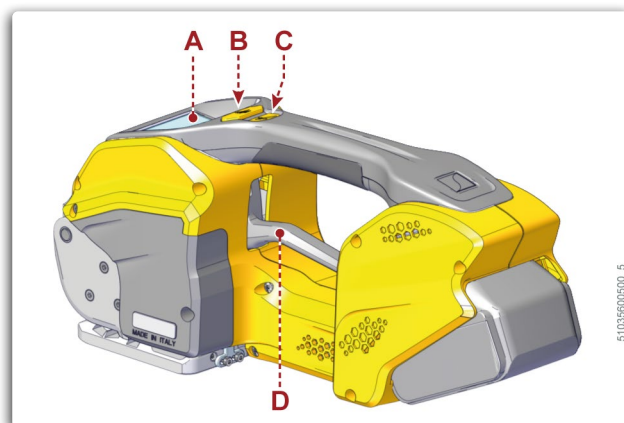
- Please keep safety signs and information legible and follow the instructions.
- Signals which are no longer legible must be replaced and repositioned in the same place of origin.



Control description

The illustration shows the main commands and their description and function are listed.

- A) **Operator interface:** control system that programmes and displays the operating status.
- B) **Strap pulling control**
- C) **Strap welding and cutting control**
- D) **Opening lever for strap tensioning unit**



Switching on and off

Switch on the equipment by performing one of the listed operations.

- Insert the battery **A**.
- Activate one of controls **B-C-D**.

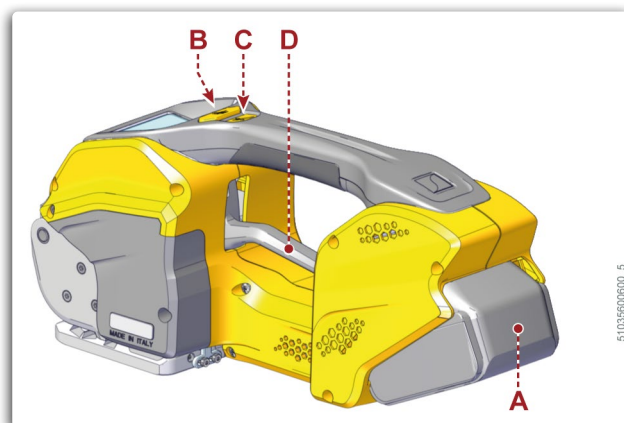
NOTE

The strapping tool is set for operation.

- The operation stops automatically after 1 minute inactivity.
- The automatic stop time can be programmed by means of the operator interface (See ["SETTINGS screen \(4B\)"](#)).

NOTE

In case of prolonged inactivity, extract battery **A**.

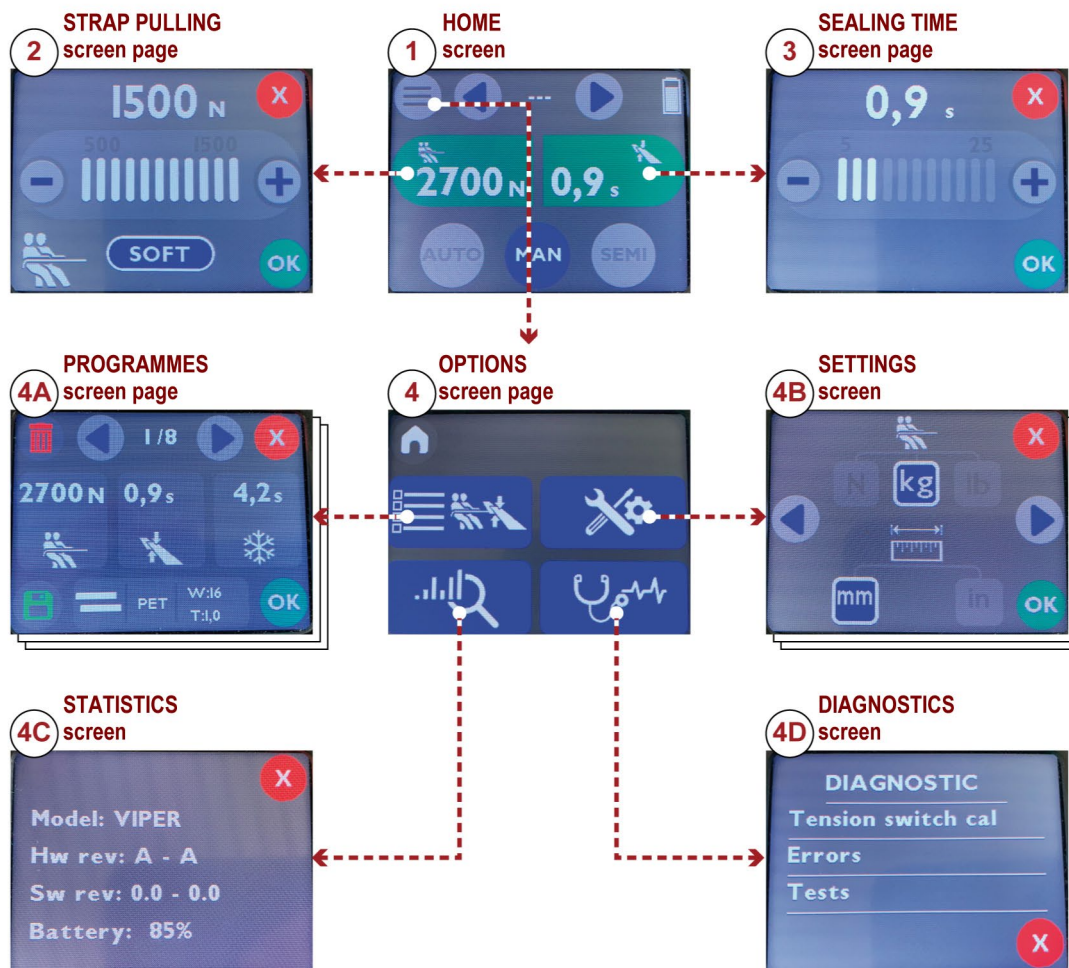


Operator interface navigation scheme

The figure shows the logic diagram concerning the "navigation" mode.

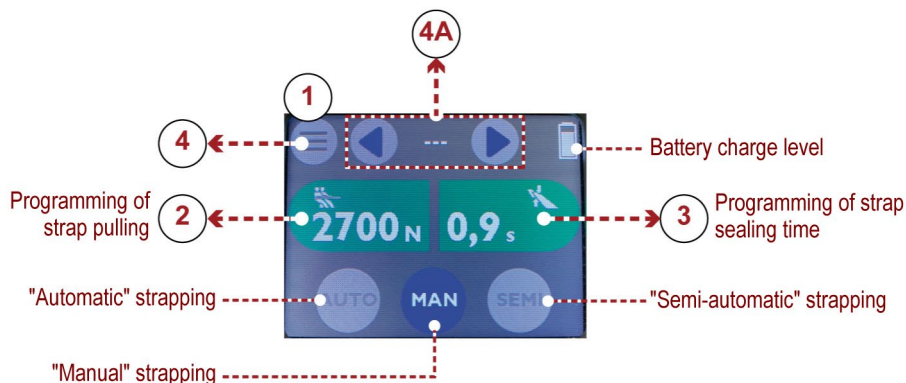
– Some screen pages develop in different displays.

– For further details see the paragraph corresponding to each screen page.



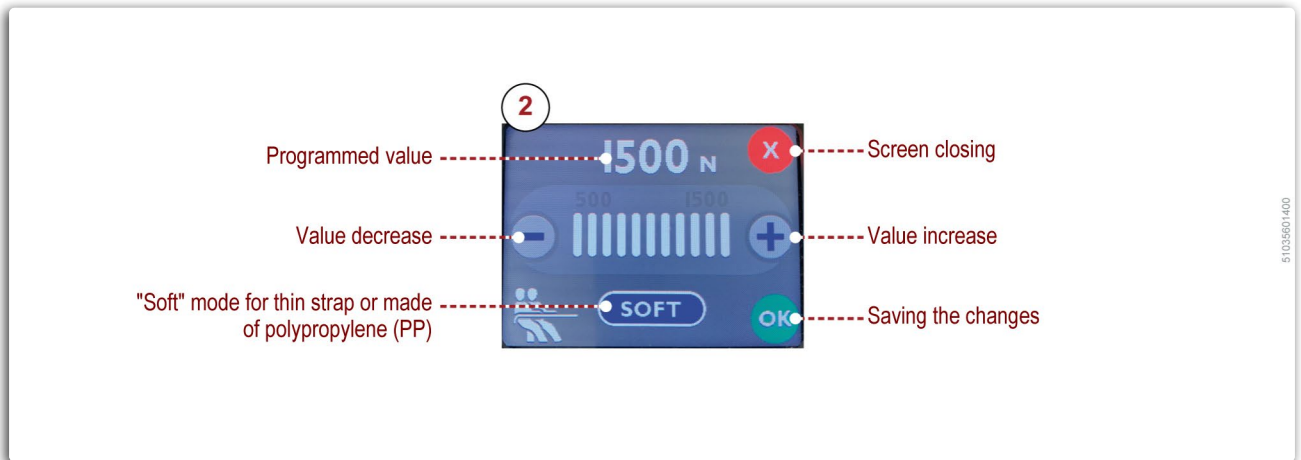
HOME screen (1)

It displays the instantaneous operating status.



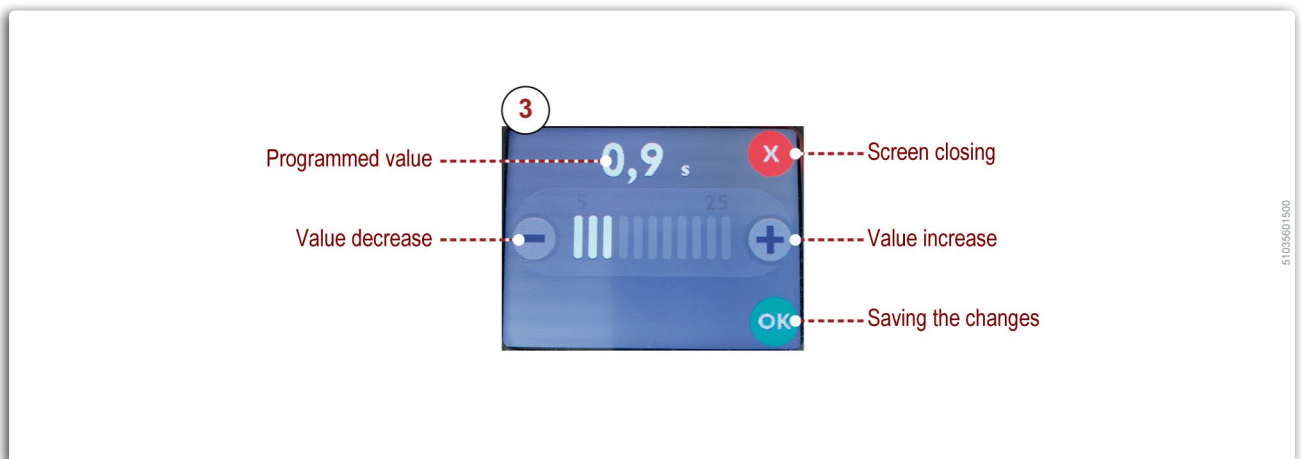
STRAP PULLING screen page (2)

It displays the controls used to programme the strap pulling.



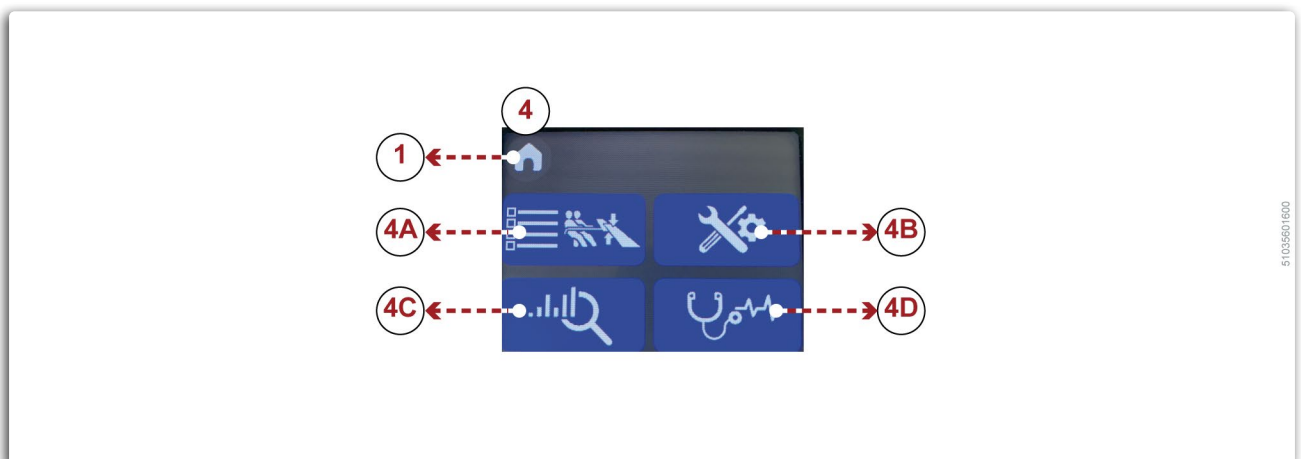
SEALING TIME screen page (3)

It displays the controls used to programme the sealing time.



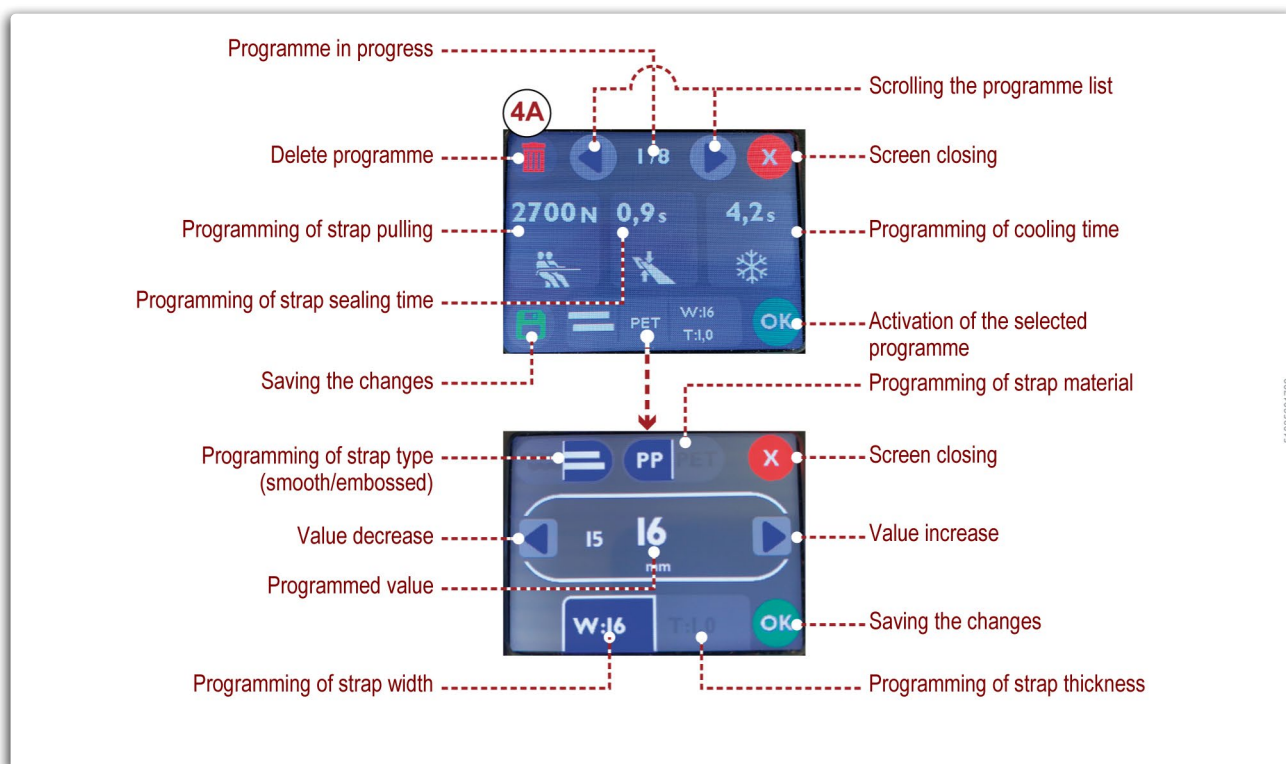
OPTIONS screen page (4)

It displays the controls used to access the corresponding screens.



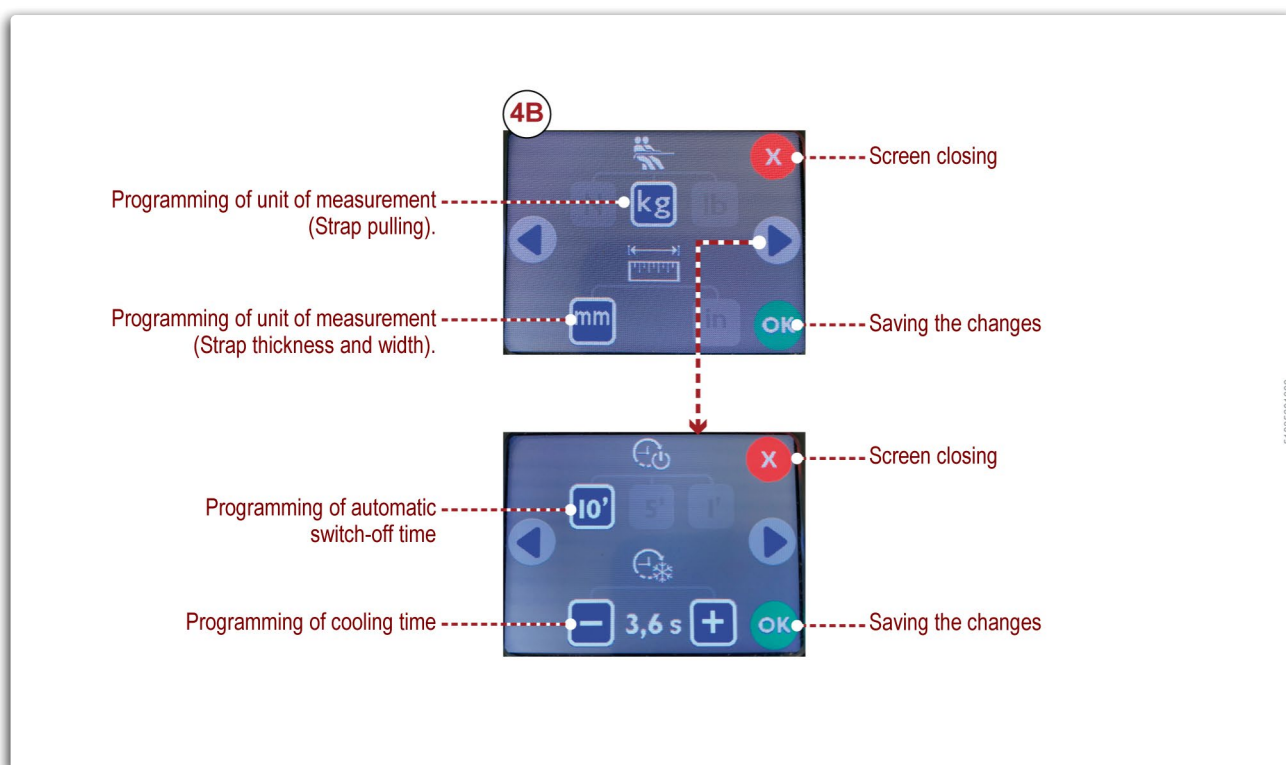
PROGRAMMES screen page (4A)

It displays the controls used to manage work programs.



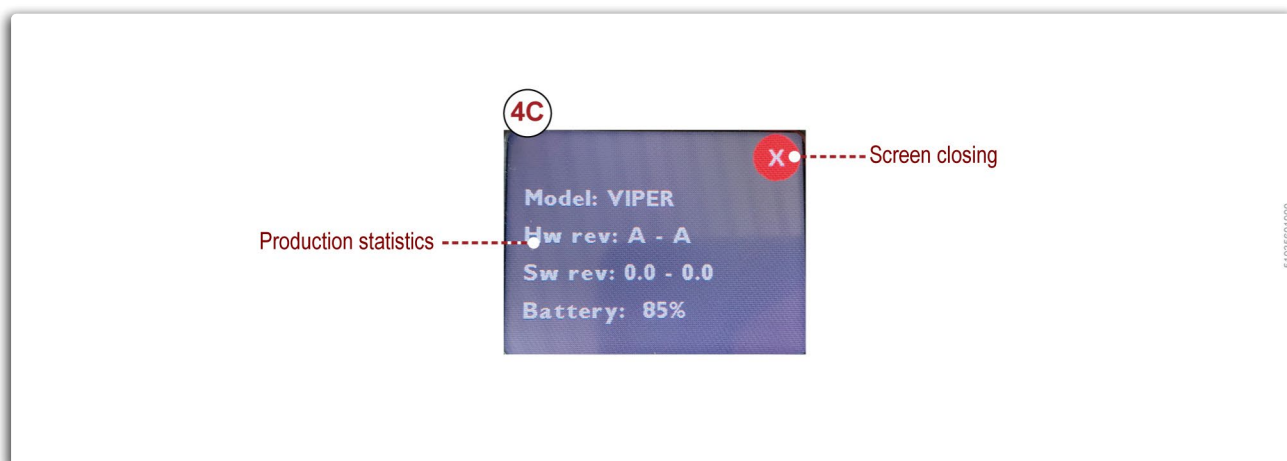
SETTINGS screen (4B)

It displays the controls used to configure operation.



STATISTICS screen (4C)

It displays the statistics of the current production.



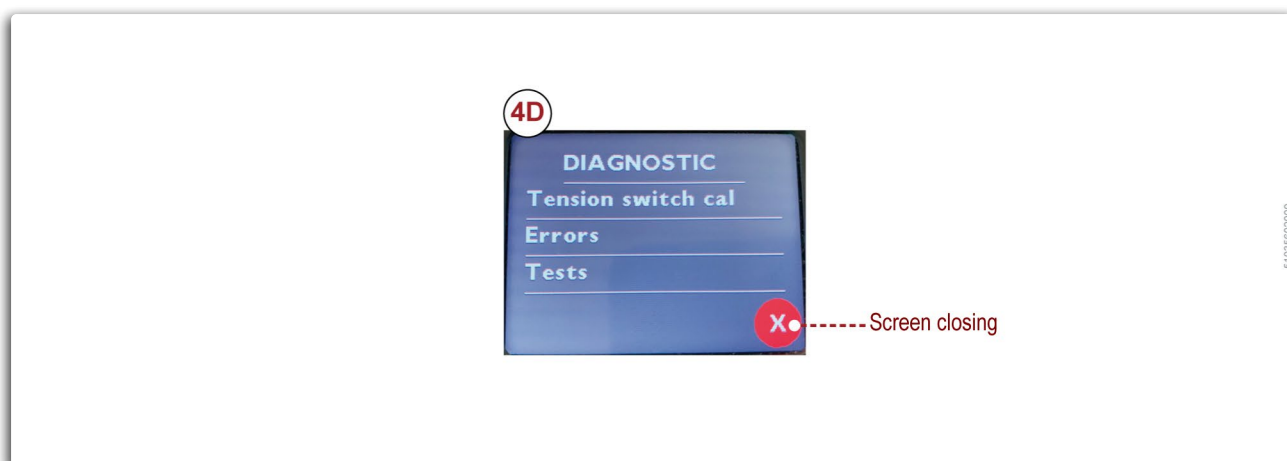
DIAGNOSTICS screen (4D)

It displays the diagnostics of the general operation.



Important

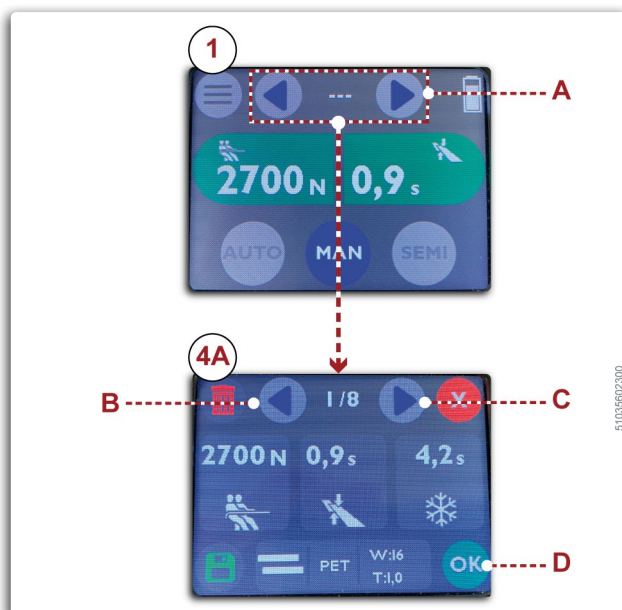
The screen is not described because it is reserved to the Manufacturer's Assistance Service.



How to select and activate the desired programme

Follow the procedure below.

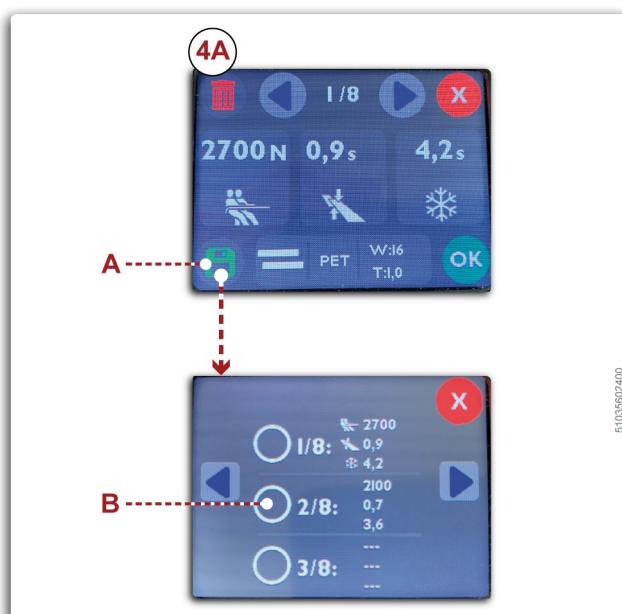
1. Touch the area **A**.
 - The SETTINGS screen page (**4A**) appears on display.
2. Press one of keys **B-C** to select the number of the programme to be activated.
3. Press the key **D** to confirm.
 - The HOME screen (**1**) appears on display.



How to save a programme

Follow the procedure below.

1. Display the SETTINGS screen (**4A**).
2. Change the desired values in all screen pages.
3. Press key **A**.
 - The PROGRAMME LIST screen page appears on the display.
4. Touch the area **B** to select the position where the programme shall be saved.
5. Press key to confirm.
 - The SETTINGS screen page (**4A**) appears on display.



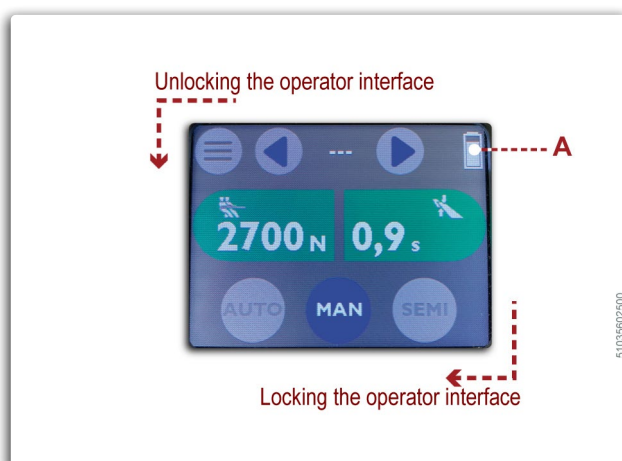
How to lock and unlock the operator interface

Locking the operator interface

- Touch the icon **A**.
- By pressing the finger, let it slide clockwise along the perimeter.

Unlocking the operator interface

- Touch the icon **A**.
- By pressing the finger, let it slide counter-clockwise along the perimeter.



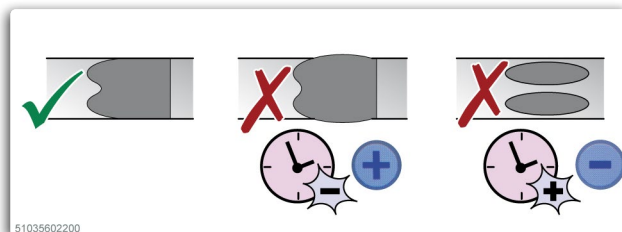
Set-up of strap pulling and welding time

Follow the procedure below.

1. Programme the strap pulling (See ["STRAP PULLING screen page \(2\)"](#)).
2. Programme the sealing time (See ["SEALING TIME screen page \(3\)"](#)).
3. Carry out a test strapping process and check whether the set-up is correct.

Important

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



- 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. Press key A.
2. Press control B to tension strap.
3. Keep control B pressed until the excess strap is recovered and the pulling cycle ends up.

NOTE

The strapping machine stops every time control B is released.

- The end of the strap pulling cycle is shown by the stop of motor.
4. Press and release control C.
- 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.

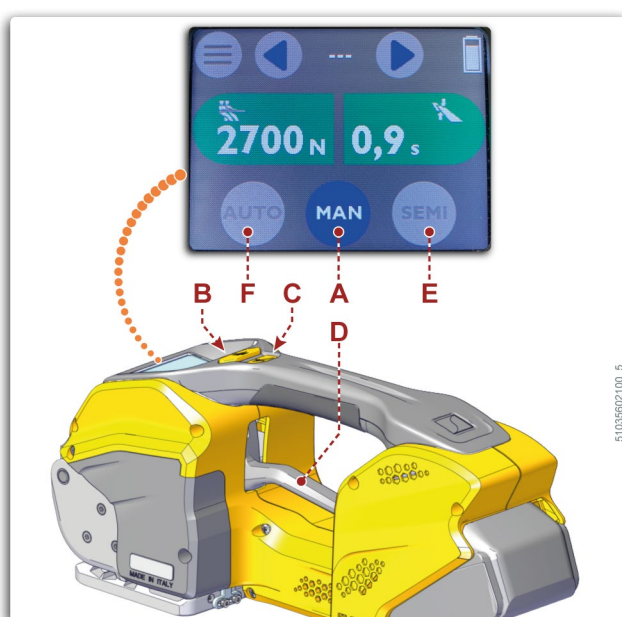
■ Set-up and operation in “semiautomatic mode”

1. Press key E.
2. Press control B to tension strap.
3. Keep control B pressed until the excess strap is recovered and the pulling cycle ends up.

NOTE

The strapping machine stops every time control B 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. Press key F.
 2. Press control B.
- 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 B-C-D.

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 **D** to close strap tensioning unit.

Important

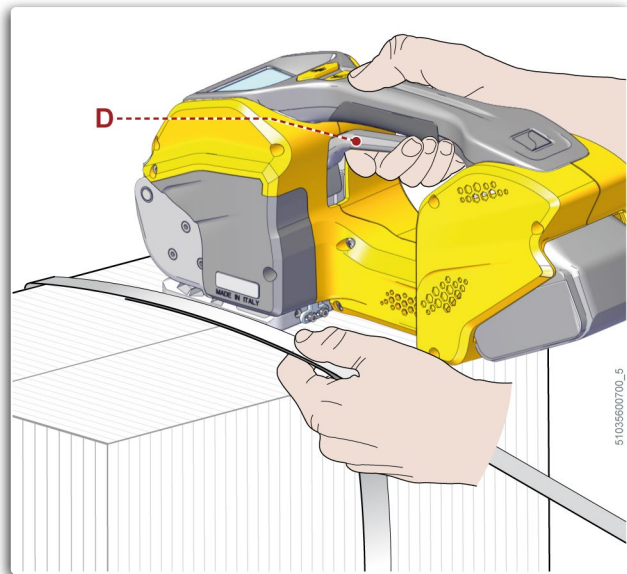
The package area where strapping is carried out must have a sufficient bearing surface.

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 **D** 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.

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.
- Perform the recharge operation **ONLY** by using the battery charger supplied.

NOTE

For the proper use of the battery charger see the Manufacturer's information.

- 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 against the risk of projection due to processing residues.
Every 40.000 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 100.000 cycles	Pinion and worm	Wear and tear control	- Lubricate and check the component functionality. - Replace the component, if worn
	Welding plate:		
	Feed roll	Wear and tear control	- Lubricate and check the functionality of the component. - Replace the component if there are signs of wear (See "Replacement of feed roll").
	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 stop plates (gripper) and swinging plate").
	Spring and cutting blade	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").

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.

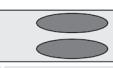
Table: Recommended lubricants

Lubricant type	make	Abbreviation	Component
Synthetic grease	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Pinion and worm - 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 swinging plate")
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	
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.

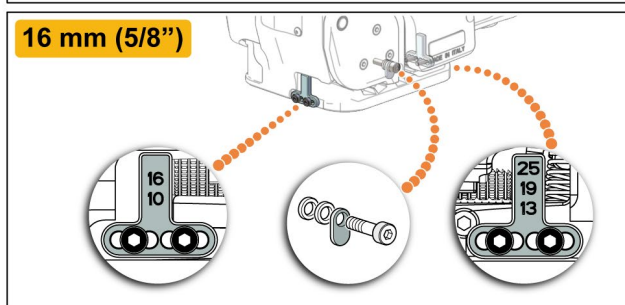
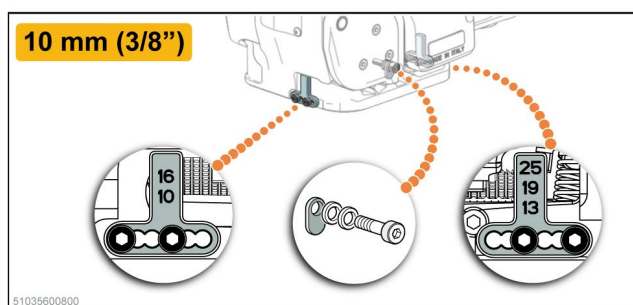
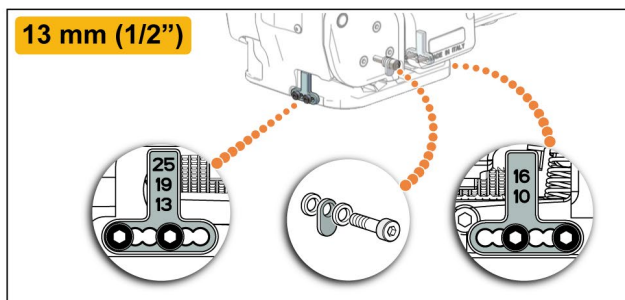
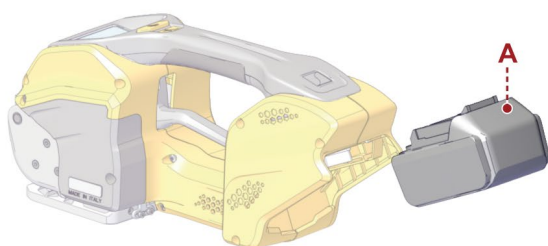
Table: Machine alarms

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.
E16	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.
E19	Overtemperature	- Allow to properly cool the strapping tool. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E20	Overtemperature	- 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	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E29	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E30	Communication error between electronic card and display	- Make sure that the electric connection has been carried out properly. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E31	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E123	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.

no.	Type of failure	Remedy
E124	Communication error between electronic card and display	- Make sure that the electric connection has been carried out properly. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E125	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E126	Calibration error of magnetic sensor	- Calibrate the strap pulling control. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E127	Programme loading error	- Extract the battery and insert it again. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E128	Error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E129	Communication error between electronic card and display	- Make sure that the electric connection has been carried out properly. - If the problem persists, please contact the Manufacturer's Technical Service.
E130	Software incompatibility error of electronic card	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E131	Software incompatibility error of display	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.
E132	Software incompatibility error of electronic card and display	- Contact the Manufacturer's Technical Assistance Service.

Adjustment for strap change

Remove components and install them as shown in the figure according to the width of the strap to be used.



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 the battery A.

Important

The equipment is ready for use.

Replacement of cutting blade and spring

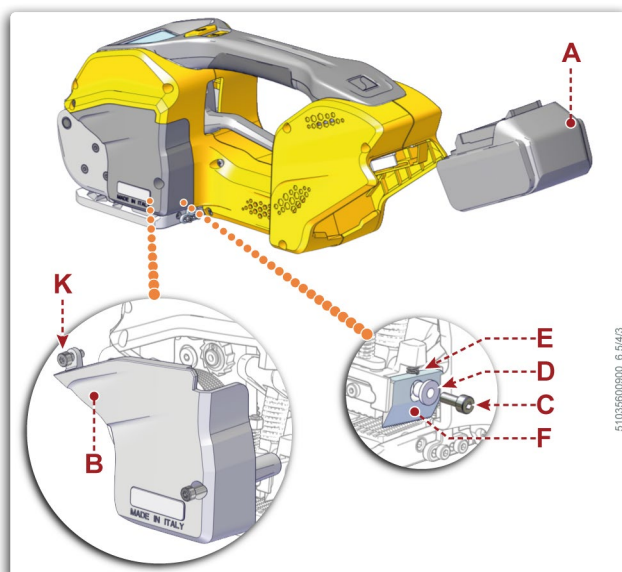
The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

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

NOTE

Apply a bonding product (LOCTITE 243) on screw **C**.

11. Fit the guard **B**.



12. Tighten the screws **K**.

13. Insert the battery **A**.



Important

The equipment is ready for use.

Replacement of stop plates (gripper) and swinging plate

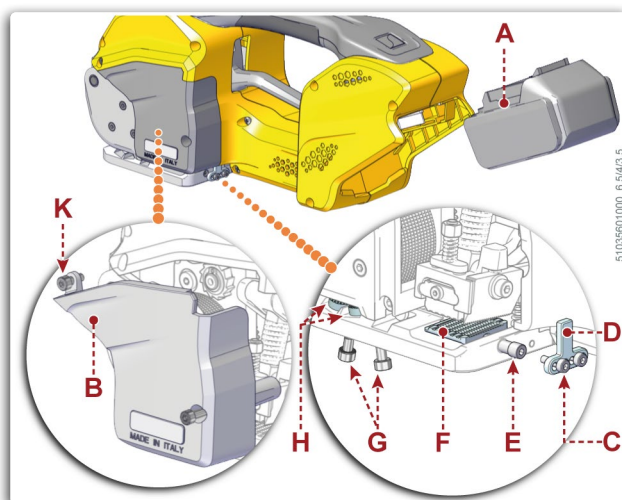
The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

1. Extract battery **A**.
2. Loosen the screws **K**.
3. Remove the guard **B**.
4. Loosen the screws **C** and remove the component **D**.
5. Unscrew the screws **E**.
6. Replace component **F** with an original spare part.
7. Tighten the screw **E**.
8. Fit the component **D** and secure it with the screws **C**.
9. Loosen the screws **G**.
10. Replace component **H** with an original spare part.
11. Apply a bonding product (LOCTITE 243) on screws **G** and tighten them.
12. Fit the guard **B**.
13. Tighten the screws **K**.
14. Insert the battery **A**.



Important

The equipment is ready for use.



Replacement of feed roll

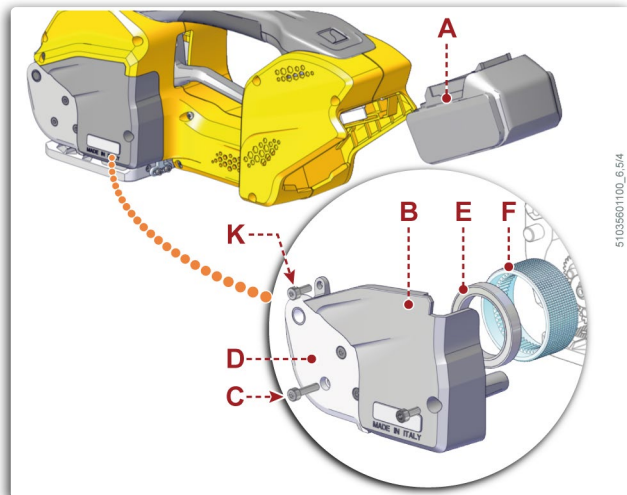
The operation must be carried out by the maintenance technician or by personnel with suitable competences, skills and knowledge.

1. Extract battery **A**.
2. Loosen the screws **K**.
3. Remove the guard **B**.
4. Loosen the screws **C**.
5. Extract component **D** and bearing **E**.
6. Replace component **F** with an original spare part.

NOTE

Before installing roll clean and lubricate rack with grease (See "[Lubricant table](#)").

7. Install bearing **E**.
8. Insert component **D**.
9. Apply a bonding product (LOCTITE 243) on screws **C** and tighten them.
10. Fit the guard **B**.
11. Tighten the screws **K**.



12. Insert the battery **A**.



Important

The equipment is ready for use.

Disposal and scrapping

■ Decommissioning

- Disconnect the supplies from the energy sources (electrical, pneumatic, etc.) in order to prevent any re-start.
- 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

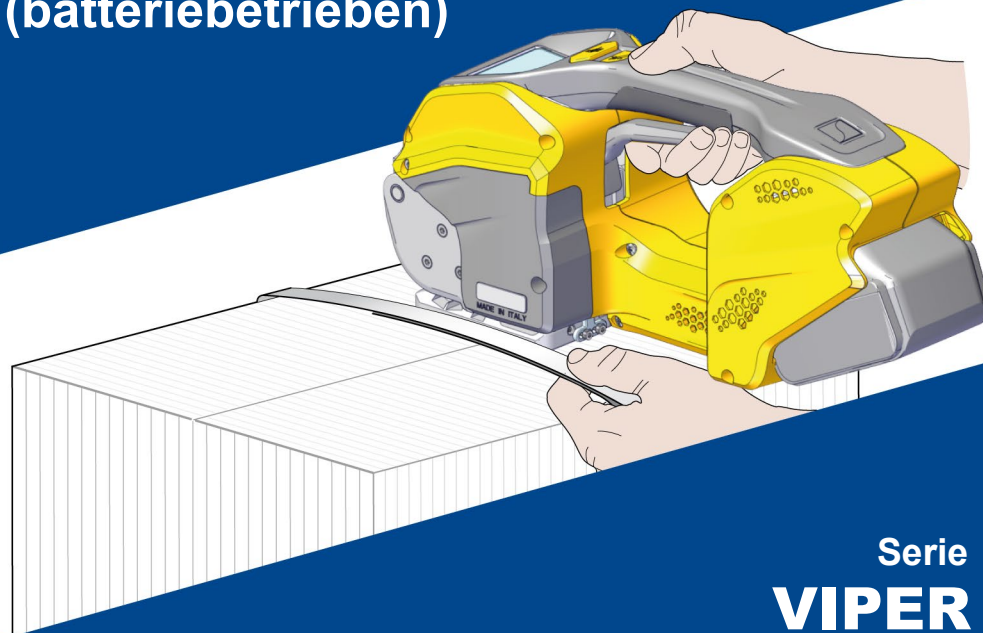
- Carefully drain the systems containing hazardous substances, according to the applicable regulations on safety at work and environmental protection.

- 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)



Serie
VIPER

	VIPER	C155660810Z
	Mit Ladegerät 110V - USA	C155660811Z
	Mit Ladegerät 220V - Core Item	C155660812Z
	VIPER (IOT)	C155670810Z
	Mit Ladegerät 110V - USA (IOT)	C155670811Z
	Mit Ladegerät 220V (IOT)	C155670812Z

Betriebs- und Wartungsanleitung

n. C413020510Z
Ausg.10-2023-Rev.0

Übersetzung der "ORIGINALEN ANWEISUNGEN"

Inhaltsverzeichnis

Allgemeine Beschreibung des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben).....	1	Auswählen und Aktivieren des gewünschten Programms	8
Zubehörteile auf Anfrage	1	Speicherung eines Programms	8
Identifizierung des Herstellers und des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)	1	Sperren und Entsperren der Bedienerchnittstelle	8
Lieferungsart.....	2	Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit.....	9
Restrisiken.....	2	Einstellung und Betriebsart.....	9
Technische Daten	2	Umreifungsart.....	10
Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale.....	3	Batterie aufladen	10
Beschreibung der Steuerelemente	3	Wichtige Empfehlungen für Wartungseingriffe ..	11
Ein- und Ausschaltung	3	Zeitabstände der programmierten Wartung..	11
Navigationsschema Bedienerchnittstelle	4	Schmiermitteltabelle	11
Bildschirmseite HOME (1)	4	Störungen, Ursachen und Abhilfen.....	12
Bildschirmseite ZUGKRAFT DES UMREIFUNGSBANDS (2).....	5	Tabelle mit Alarmmeldungen	13
Bildschirmseite SCHWEISSZEIT (3).....	5	Einstellung für Umreifungsbandwechsel	14
Bildschirmseite OPTIONEN (4)	5	Auswechselung der Schneideeinrichtung und Feder	15
Bildschirmseite PROGRAMME (4A).....	6	Auswechselung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte ..	15
Bildschirmseite EINSTELLUNGEN (4B).....	6	Auswechselung der Anlaufrolle	16
Bildschirmseite STATISTIKEN (4C).....	7	Abmontieren und Verschrottung.....	16
Seite DIAGNOSTIC PAGE(4D)	7		

ANHÄNGE

Ersatzteilkatalog

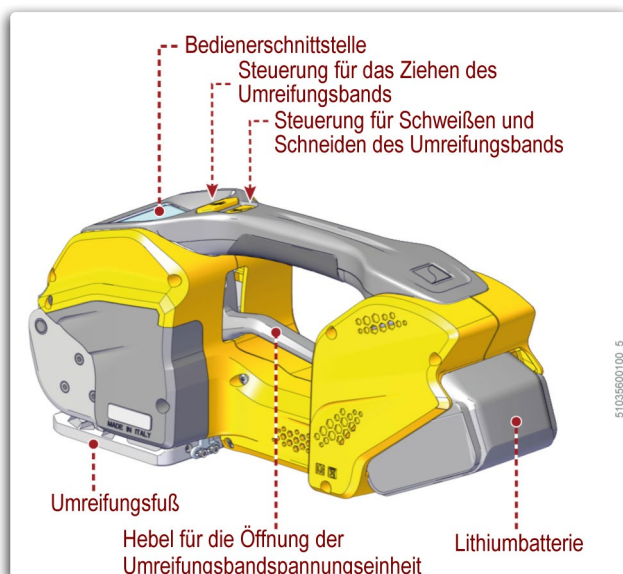
Allgemeine Beschreibung des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)

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

- Das Verschließen der Pakete erfolgt durch Vibrations-schweißung von Umreifungsbändern aus Polyethylen-terephthalat (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.
- Die Bedienerchnittstelle dient zur Programmierung und Anzeige der Betriebsprozesse.

Wichtig

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



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

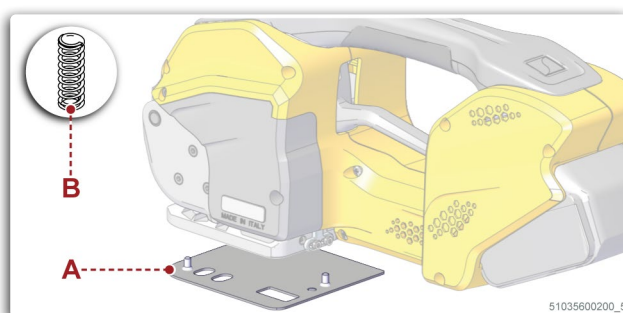
HINWEIS

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

Zubehörteile auf Anfrage

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

- A) Metallplatte für Schutz des Umreifungsfußes - C210963400Z
- B) Feder für Schneideeinrichtung für weiches Umreifungsband (soft) - C407020400Z
- Batterieladegerät
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)



- Zusätzliche Batterie - C521013480Z

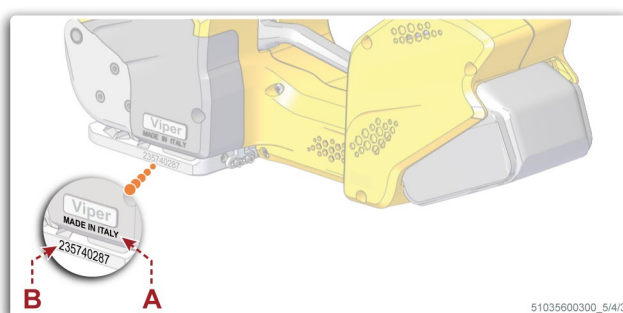
Identifizierung des Herstellers und des tragbaren Umreifungsgeräts (batteriebetrieben)

Die Abbildung zeigt die Identifizierungsverweise dar.

- A) Angabe des Entwurfs- und Herstellungsorts
- B) Seriennummer

HINWEIS

Die ersten 2 Ziffern zeigen das Baujahr an.



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 die Sicherheitshinweise und

die Garantiebedingungen enthalten.

- Ein "QR-Code" wird geliefert, um das Gebrauchs- und Wartungshandbuch herunterzuladen.
- 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

Beschreibung	Maßeinheit	Wert
Eigenschaften der Batterie		
Lithium-Ionen-Batterie	-	-
Stromversorgungsspannung	V	18
Elektrische Stromstärke	A	3
Aufladezeit der Batterie	min.	22
Maße und Gewichte		
Länge, Breite, Höhe (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Gewicht (Bei installierter Batterie).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Umgebungsbedingungen		
Maximale Betriebshöhe (ü.d.M)	m (ft)	2000 (6560)
Relative Luftfeuchtigkeit (bei der Temperatur zwischen 20°C und 40°C erfasst)	-	20% ÷ 90%
Umwelttemperatur	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Helligkeit der Umgebung	Lux	≥50
Bewerteter Schallleistungspegel	dB(A)	90
Vibrationspegel	m/sec ²	<5,2

Beschreibung	Maßeinheit	Wert
Betriebscharakteristiken		
Vibrationsschweißung des Umreifungsbands	-	-
Umreifungsmenge (Bei voll aufgeladener Batterie).	Nr.	250 ÷ 350
Geschwindigkeit der Umreifungsbandspannung	m/min (ft/min)	≤12 (≤40)
Umreifungsbandspannung		
- Standard-Zugkraft	N	1200÷2700
- Soft-Zugkraft	N	500÷1500
Schließwiderstand des Umreifungsbands (entsprechend der Materialqualität)	%	75 ÷ 85
Durchmesser der zylinderförmigen Pakete	mm (")	≤700 (≤27.6)
Eigenschaften des Umreifungsbands		
Breite	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Dicke	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Materialtyp	-	PP/PET

Anordnung der Sicherheits- und Hinweissignale

Die Abbildung zeigt die Stellung der angebrachten Schilder.

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

HINWEIS

Für weitere Informationen über die angebrachten Schilder siehe den Abschnitt "Sicherheits- und Informationsschilder".

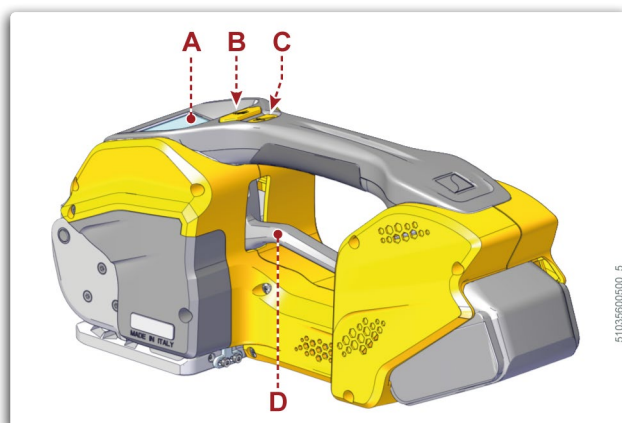
- Die Sicherheitshinweise und die Informationen sind lesbar zu halten; befolgen Sie die dort aufgeführten Angaben.
- Tauschen Sie nicht mehr lesbare Signale aus und bringen Sie die neuen an der ursprünglichen Stelle an.



Beschreibung der Steuerelemente

Die Darstellung zeigt die wichtigsten Steuerungen und die Liste enthält ihre Beschreibung und Funktion.

- A) **Bedienerschnittstelle:** Steuersystem für die Programmierung und Anzeige des Betriebszustands.
- B) **Steuerung für das Ziehen des Umreifungsbands**
- C) **Steuerung für Schweißen und Schneiden des Umreifungsbands**
- D) **Hebel für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit**



Ein- und Ausschaltung

Bei der Einschaltung muss eine der aufgezählten Vorgänge durchgeführt werden.

- Die Batterie A einführen.
- Eine der Steuerungen B-C-D betätigen.

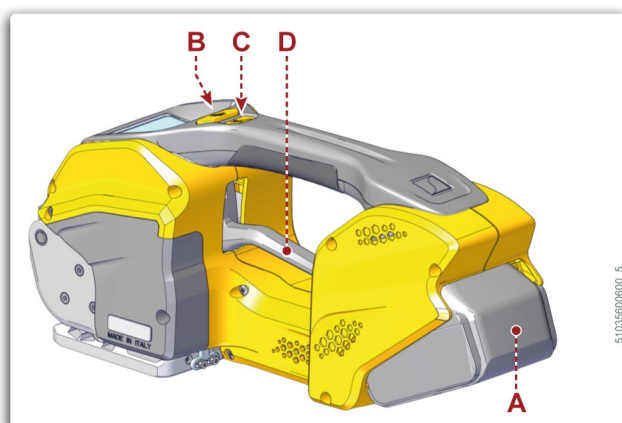
HINWEIS

Das Umreifungsgerät ist betriebsbereit.

- Der Betrieb stoppt automatisch nach 1 Minute Untätigkeit.
- Die Zeit für das automatische Stoppen kann über die Bedienerschnittstelle programmiert werden (Siehe "[Bildschirmseite EINSTELLUNGEN \(4B\)](#)").

HINWEIS

Bei längerer Untätigkeit die Batterie A herausnehmen.

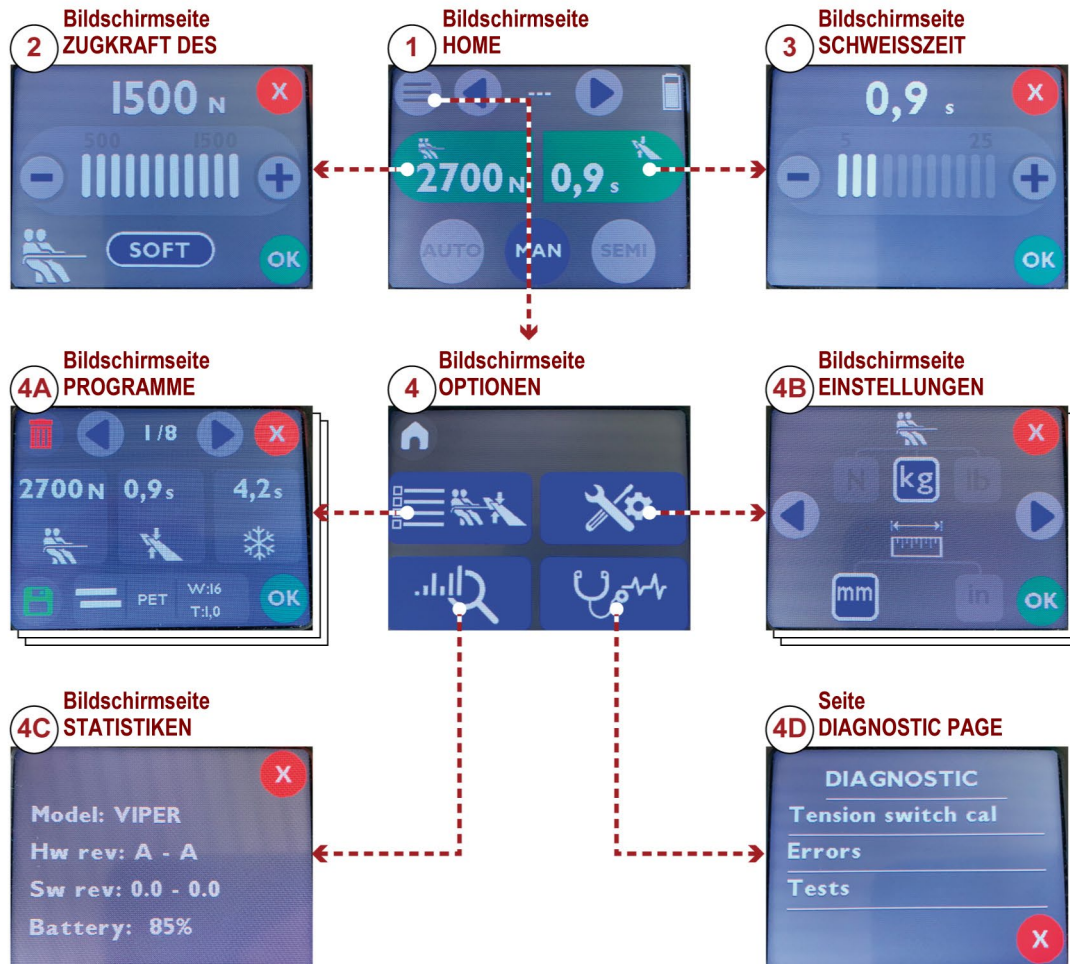


Navigationsschema Bedienerchnittstelle

Die Abbildung zeigt das logische Navigationsschema.

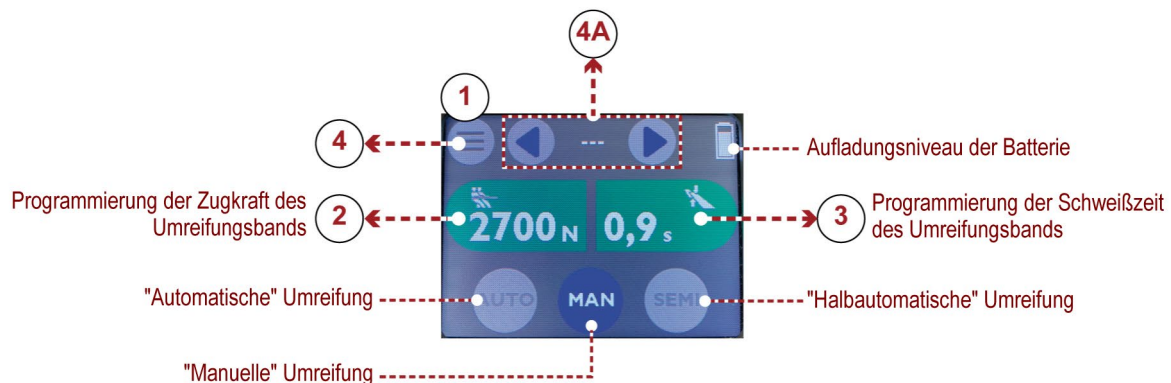
- Einige Bildschirmseiten entwickeln sich in mehreren Anzeigen.

- Für weitere Details siehe den entsprechenden Abschnitt jeder Bildschirmseite.



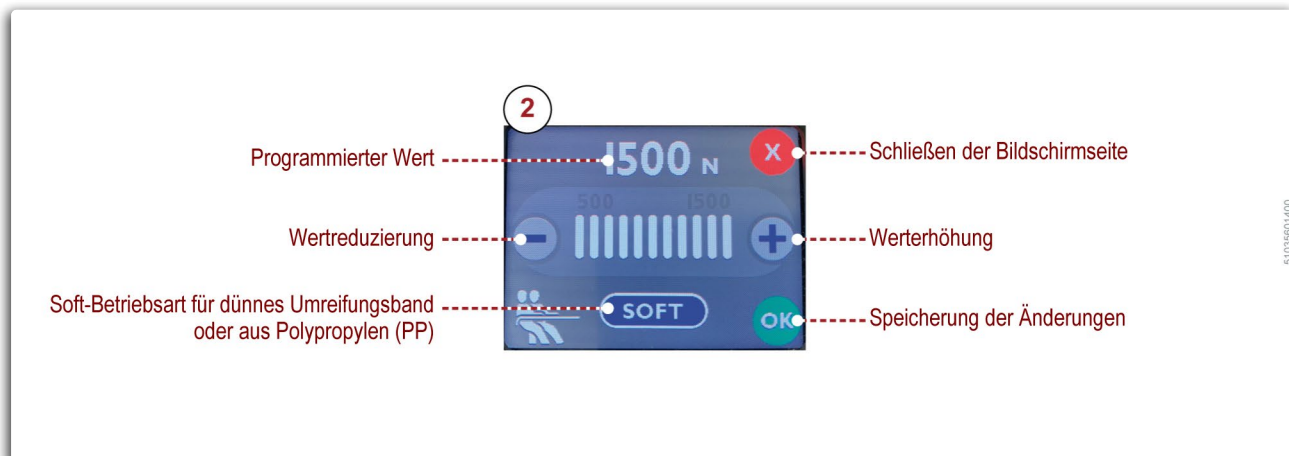
Bildschirmseite HOME (1)

Zeigt den augenblicklichen Betriebszustand an.



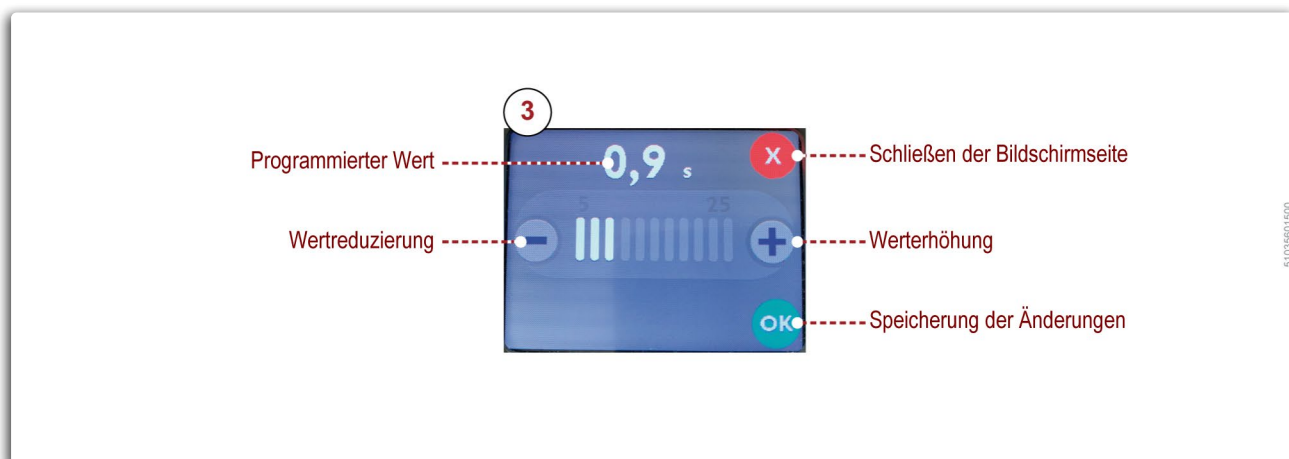
Bildschirmseite ZUGKRAFT DES UMREIFUNGSBANDS (2)

Zeigt die Steuerungen zum Programmieren des Zugzyklus des Umreifungsbands an.



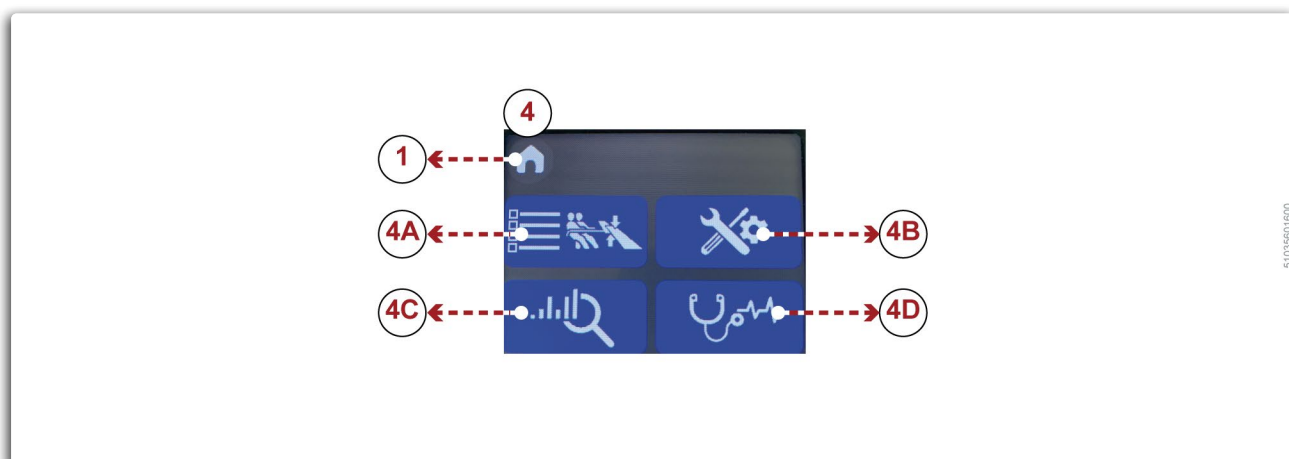
Bildschirmseite SCHWEISSZEIT (3)

Zeigt die Steuerungen zum Programmieren der Schweißzeit an.



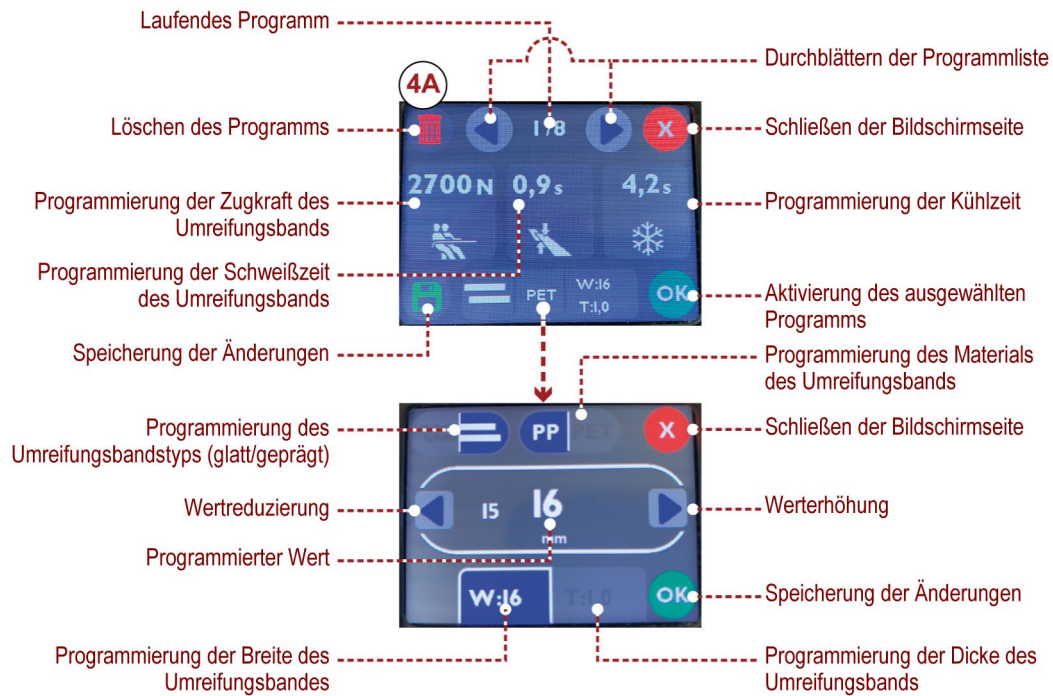
Bildschirmseite OPTIONEN (4)

Zeigt die Steuerungen für den Zugang zu den entsprechenden Bildschirmseiten an.



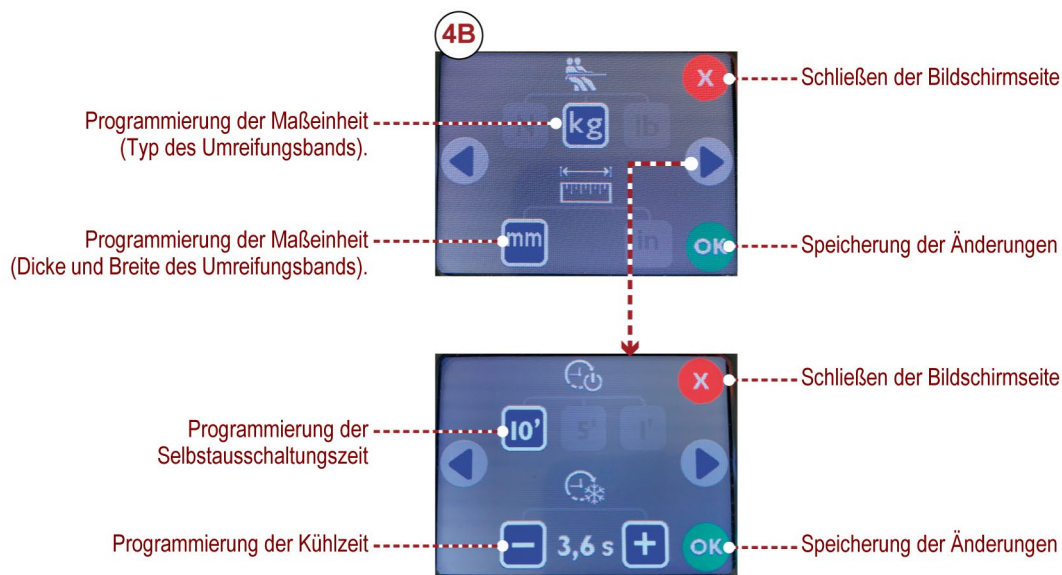
Bildschirmseite PROGRAMME (4A)

Zeigt die Steuerungen an, die zur Verwaltung von Arbeitsprogrammen verwendet werden.



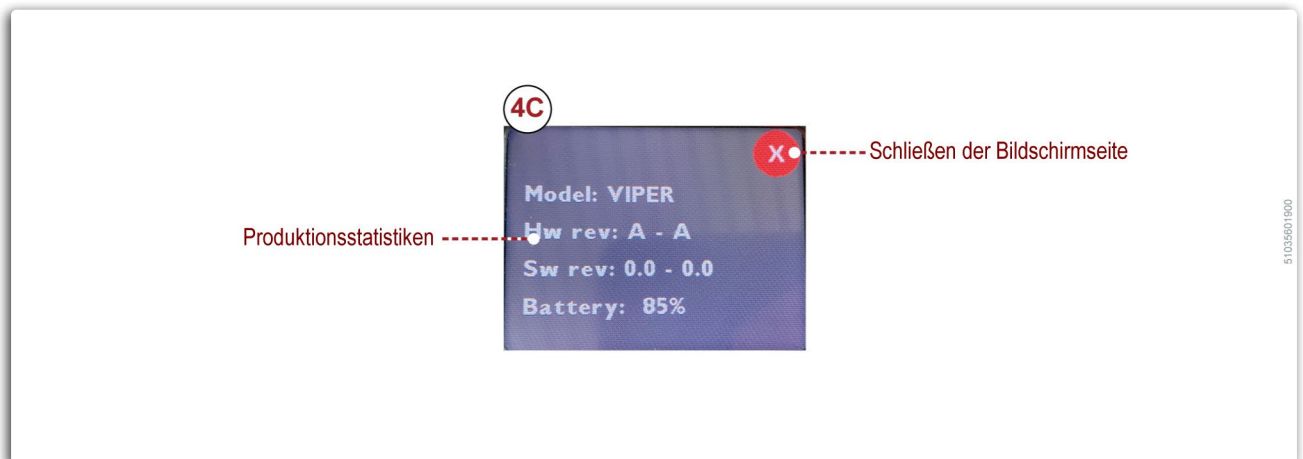
Bildschirmseite EINSTELLUNGEN (4B)

Zeigt die Steuerungen zum Konfigurieren des Betriebs an.



Bildschirmseite STATISTIKEN (4C)

Zeigt die Statistiken der laufenden Produktion an.



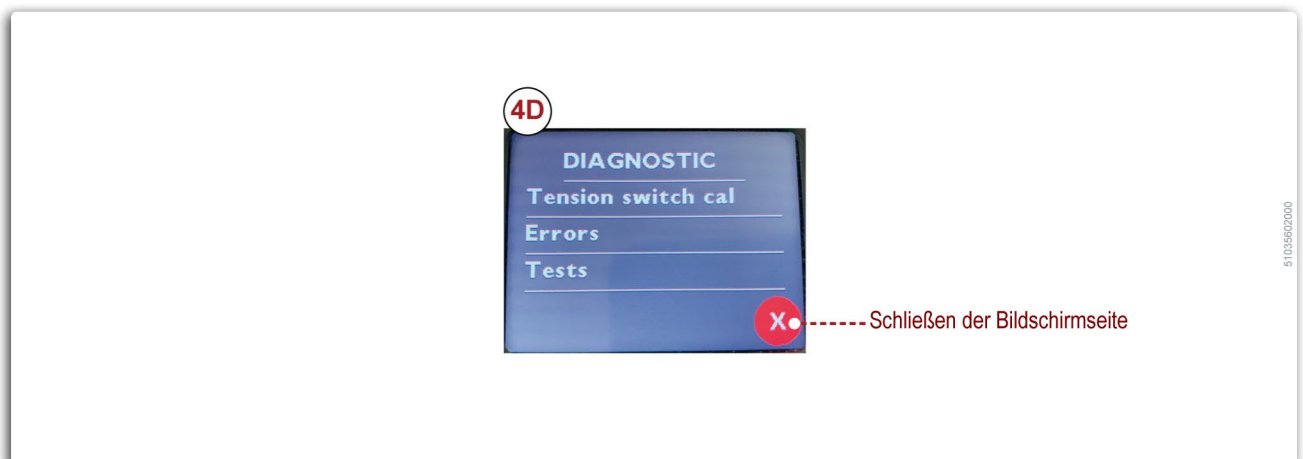
Seite DIAGNOSTIC PAGE(4D)

Zeigt die Fehlersuche in bezug auf den allgemeinen Betrieb an.



Wichtig

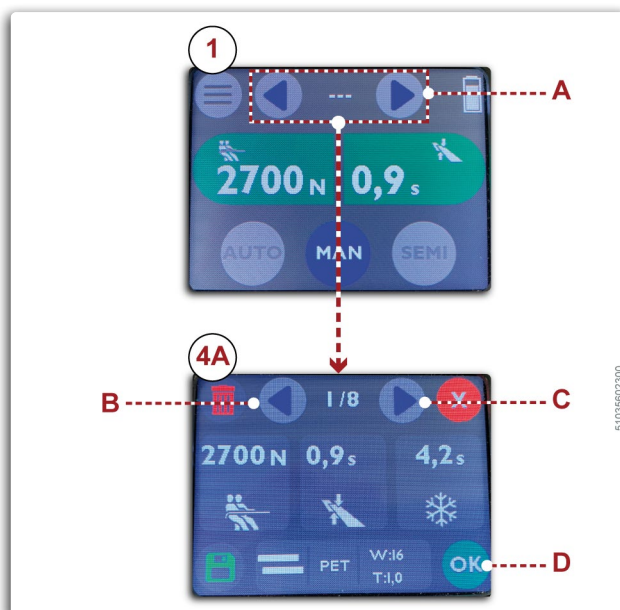
Die Bildschirmseite wird nicht beschrieben, weil sie nur für den technischen Kundendienst des Herstellers bestimmt ist.



Auswählen und Aktivieren des gewünschten Programms

Gehen Sie wie angegeben vor.

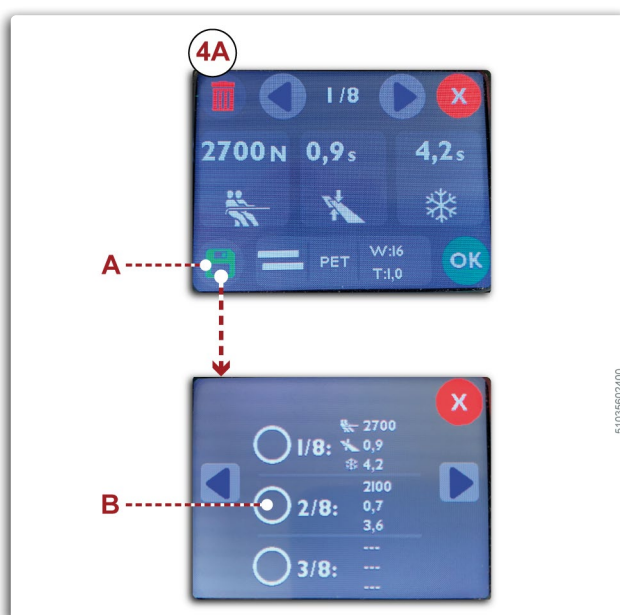
1. Den Bereich **A** berühren.
 - Auf dem Display erscheint die Bildschirmseite EINSTELLUNGEN (4A).
2. Eine der Schaltflächen **B-C** drücken, um die Nummer des zu aktivierenden Programms auszuwählen.
3. Die Taste **D** drücken, um zu bestätigen.
 - Auf dem Display erscheint die Bildschirmseite HOME (1).



Speicherung eines Programms

Gehen Sie wie angegeben vor.

1. Die Bildschirmseite EINSTELLUNGEN (4A) anzeigen.
2. Die gewünschten Werte in allen Bildschirmseiten ändern.
3. Die Taste **A** drücken
 - Auf dem Display erscheint die Bildschirmseite PROGRAMMLISTE.
4. Den Bereich **B** berühren, um die Position für die Programmspeicherung auszuwählen.
5. Zur Bestätigung auf die Taste drücken.
 - Auf dem Display erscheint die Bildschirmseite EINSTELLUNGEN (4A).



Sperrern und Entsperren der Bedienerschnittstelle

Sperrung der Bedienerschnittstelle

- Das Symbol **A** berühren.
- Bei gepresstem Finger sie an der Grenze im Uhrzeigersinn gleiten lassen.

Freigabe der Bedienerschnittstelle

- Das Symbol **A** berühren.
- Bei gepresstem Finger sie an der Grenze gegen den Uhrzeigersinn gleiten lassen.



Einstellung der Zugkraft des Umreifungsbands und der Schweißzeit

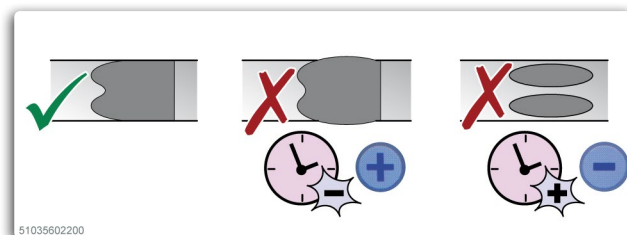
Gehen Sie wie angegeben vor.

1. Die Zugkraft des Umreifungsbands programmieren. (Siehe ["Bildschirmseite ZUGKRAFT DES UMREIFUNGSBANDS \(2\)"](#)).
2. Die Schweißzeit programmieren. (Siehe ["Bildschirmseite SCHWEISSZEIT \(3\)"](#)).
3. Eine Probeumreifung durchführen und sich vergewissern, dass die Einstellung richtig ist.

Wichtig

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

- 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"

1. Die Taste **A** drücken
2. Die Steuerung **B** drücken, um das Umreifungsband zu spannen.
3. Die Steuerung **B** gedrückt halten, bis das überschüssige Umreifungsband zurückgeholt wird und wenn der Zugzyklus zu Ende ist.

HINWEIS

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

- Der Abschluss des Zugzyklus des Umreifungsbands wird durch Stoppen des Motors angezeigt.
- 4. Die Steuerung **C** 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.

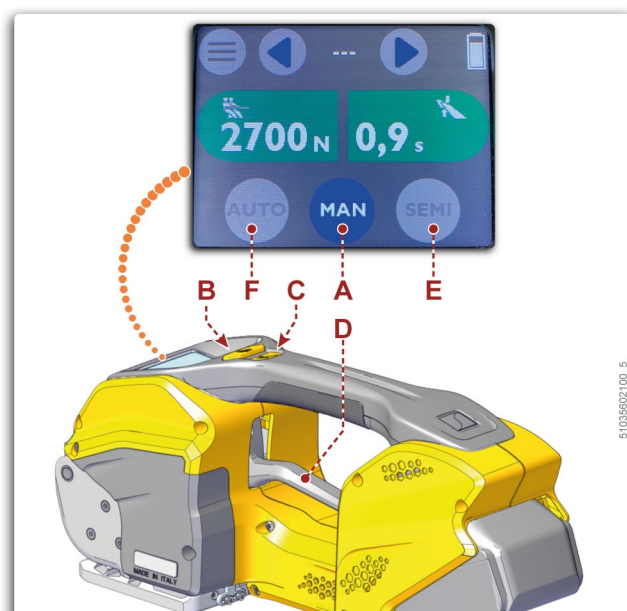
■ Einstellung und Betrieb in "halbautomatischer Betriebsart"

1. Die Taste **E** drücken
2. Die Steuerung **B** drücken, um das Umreifungsband zu spannen.
3. Die Steuerung **B** gedrückt halten, bis das überschüssige Umreifungsband zurückgeholt wird und wenn der Zugzyklus zu Ende ist.

HINWEIS

Das Umreifungsgerät stoppt, immer wenn die Steuerung **B** 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"

1. Die Taste **F** drücken
2. Die Steuerung **B** 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 B-C-D unterbrochen werden.

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 **D** loslassen, um die Umreifungsbandspannungseinheit zu schließen.

Wichtig

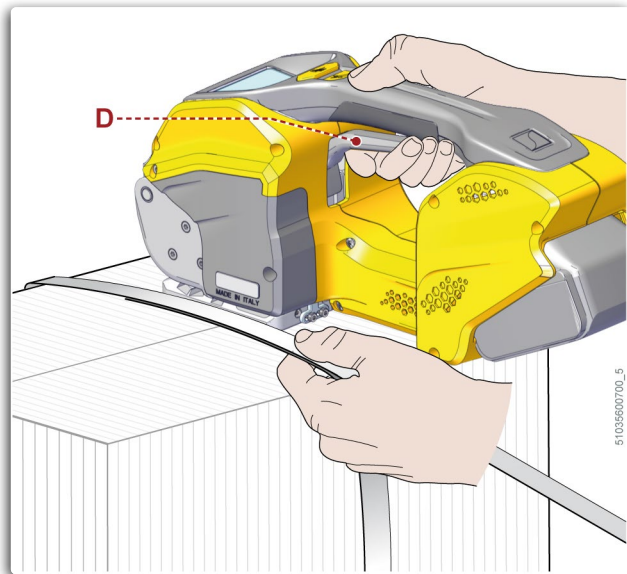
Der Paketbereich, in dem die Umreifung durchgeführt wird, muss eine dafür geeignete Auflagefläche aufweisen.

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 **D** 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 ge-



ändert 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 Umreifungsbänder NUR die Scheren verwenden.

Das Schneiden des Umreifungsbands mit Hilfe eines Universalmessers kann ein gefährliches Schleudert trauma 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.
- Die volle Aufladung ERST durch Gebrauch des mitgelieferten Batterieladegerätes durchführen.

HINWEIS

Für die ordnungsgemäße Verwendung des Batterieladegerätes siehe die Informationen des Herstellers.

- 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 unschriftsmäßige 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.
	Schweißsystem	Reinigung	 Vorsicht Hinweis Spezienschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
Alle 40.000 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 100.000 Zyklen	Ritzel und Schnecke	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile schmieren und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen.
	Schweißplatte		- Wenn die Bestandteile abgenutzt sind, müssen sie ausgewechselt werden.
	Anlaufrolle	Verschleißkontrolle	- Den Bauteil schmieren und dessen Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Anlaufrolle").
	Anschlagplatte (Greifvorrichtung)	Verschleißkontrolle	- Die Bauteile reinigen und ihre Leistungsfähigkeit überprüfen. - Ersetzen Sie den Teil bei Abnutzungserscheinungen (Siehe "Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte").
	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	- Ritzel und Schnecke - 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

Störungen, Ursachen und Abhilfen.

Die Tabelle enthält die Liste der Störungen, die während des Standardbetriebs auftreten können, zusammen-

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 auswechseln (Siehe "Auswechsellung 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 "Auswechsellung der Schneideeinrichtung und Feder").
	Umreifungsfußbauteile abgenutzt	- Die Bauteile auswechseln (Siehe "Auswechsellung 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 Spezienschutzbrillen zur Vermeidung der Gefahr durch herausgeschleuderte Bearbeitungsrückstände tragen.
	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtung) abgenutzt	- Die Bauteile auswechseln. (Siehe "Auswechsellung der Anlaufrolle" - Siehe "Auswechsellung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte")
Gleiten der Anlaufrolle	Anlaufrolle und/oder Anschlagplatten (Greifvorrichtungen) mit Umreifungsbandresten	- Die Umreifungsbandreste mit Druckluft reinigen und beseitigen.
	Unvollständiges Schwingen des Umreifungsbands	Vorsicht Hinweis Spezienschutzbrillen 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	

Tabelle mit Alarmmeldungen

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

Tabelle: Maschinenalarme

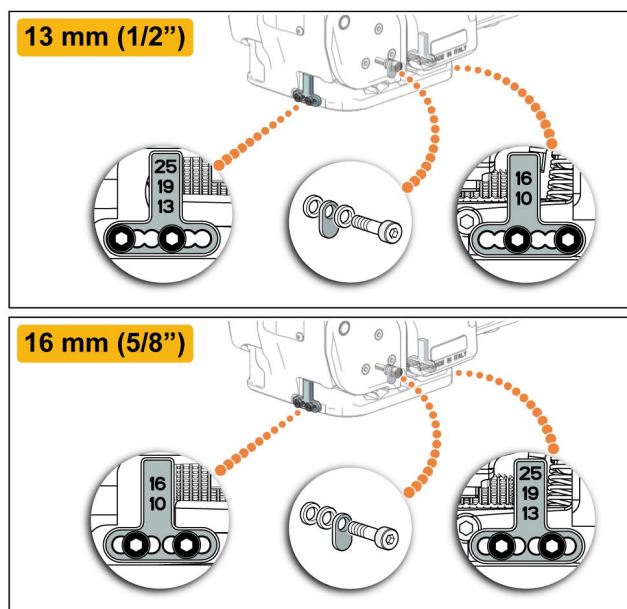
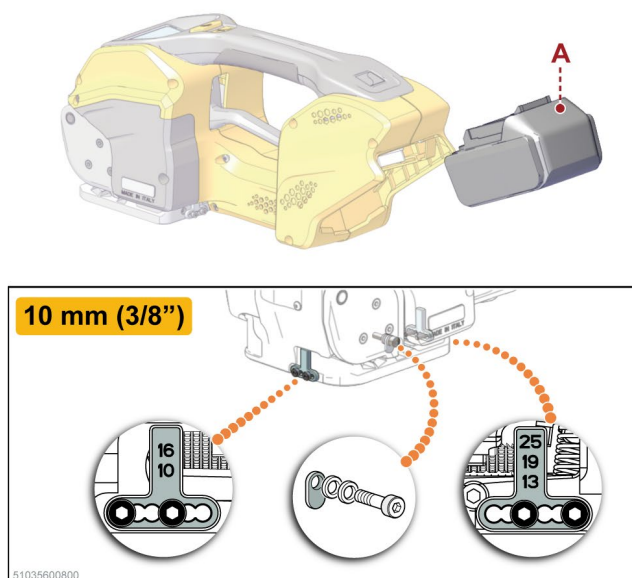
Nr.	Störungsart	Abhilfe
E01	Fehler des Stromsensors	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E05	Fehler des Endschalters des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Kontrollieren, ob die Dicke des Umreifungsbands richtig ist (Siehe "Technische Daten"). - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden. - Kontrollieren, ob die Kompression der Spitzenfeder richtig ist. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E06	Aktivierung des Mikroschalters des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Den Hebel für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit betätigen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E08	Anlassstrom des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise) ungenügend	- Den Anschluss der elektrischen Kabel des Motors kontrollieren. Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E09	Zu große Beanspruchung des Elektromotors für Schneiden und Schweißen (schrittweise)	- Einen vollständigen Umreifungszyklus durchführen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E10	Unregelmäßige Drehung der Elektromotoren	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E11	Umreifungsfuß während der Schweißung unsachgemäß positioniert	- Kontrollieren, ob die Dicke des Umreifungsbands richtig ist (Siehe "Technische Daten"). - 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. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E13	Speicherfehler	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E14	Aktivierung des Mikroschalters des Hebels für die Öffnung der Umreifungsbandspannungseinheit	- Den Hebel betätigen, um ihn zu entsperren, damit der Mikroschalter deaktiviert wird. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E15	Batterie leer	- Die Batterie aufladen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E16	Batteriespannung zu hoch	- Sich vergewissern, dass die Batterie mit dem Gerät konform ist. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E19	Übertemperatur	- Das Umreifungsgerät ordnungsgemäß abkühlen lassen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E20	Übertemperatur	- Das Umreifungsgerät ordnungsgemäß abkühlen lassen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E21	Encoderfehler	- Sich vergewissern, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß ausgeführt wurde. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E22	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E29	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E30	Kommunikationsfehler zwischen elektronischer Platine und Display	- Sich vergewissern, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß ausgeführt wurde. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E31	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.

Nr.	Störungsart	Abhilfe
E123	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E124	Kommunikationsfehler zwischen elektronischer Platine und Display	- Sich vergewissern, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß ausgeführt wurde. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E125	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E126	Kalibrierungsfehler Magnetsensor	- Die Kalibrierung der Steuerung für das Ziehen des Umreifungsbands durchführen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E127	Hochladefehler Programme	- Die Batterie herausnehmen und wieder einführen. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E128	Fehler der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E129	Kommunikationsfehler zwischen elektronischer Platine und Display	- Sich vergewissern, dass der Stromanschluss ordnungsgemäß ausgeführt wurde. - Wenn das Problem bestehen bleibt muss der Technische Kundendienst des Herstellers kontaktiert werden.
E130	Fehler wegen Software-Inkompatibilität der elektronischen Platine	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E131	Fehler wegen Software-Inkompatibilität des Displays	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.
E132	Fehler wegen Software-Inkompatibilität der elektronischen Platine und des Displays	- Sich an den technischen Kundendienst des Herstellers wenden.

Einstellung für Umreifungsbandwechsel

Die Bauteile ausbauen und sie gemäß der Abbildung entsprechend der Breite des zu verwendenden Umrei-

fungsbands wieder einbauen.



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** einführen.



Das Gerät ist betriebsbereit.

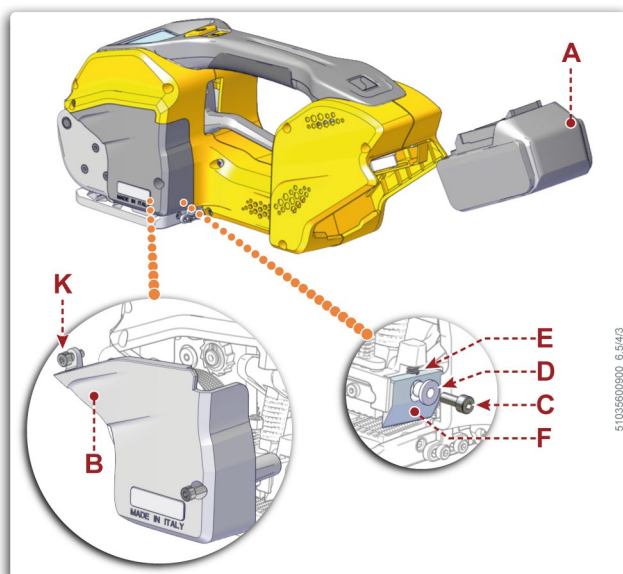
Auswechslung der Schneideeinrichtung und Feder

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 **K** lockern.
3. Nehmen Sie das Kurbelgehäuse ab **B**.
4. Die Schraube **C** losschrauben.
5. Den Bauteil **D** herausnehmen.
6. Sich vergewissern, dass die Feder **E** nicht gestaucht ist.
 - Wenn das Bauteil nicht mehr leistungsfähig ist, muss es mit einem Originalersatzteil ausgewechselt werden.
7. Die Schneideeinrichtung **F** reinigen und ihre Leistungsfähigkeit kontrollieren.
 - Wenn das Bauteil nicht mehr leistungsfähig ist, muss es mit einem Originalersatzteil ausgewechselt werden.
8. Den Federsitz mit Schmierfett schmieren.
9. Die Feder **E** in die Ursprungsstellung einführen.
10. Den Bauteil **D** einbauen und mit der Schraube **C** sichern.

HINWEIS

Einen Klebstoff (LOCTITE 243) auf die Schraube **C** auftragen.



11. Setzen Sie das Kurbelgehäuse ein **B**.
12. Die Schrauben **K** anziehen.
13. Die Batterie **A** einführen.

Wichtig

Das Gerät ist betriebsbereit.

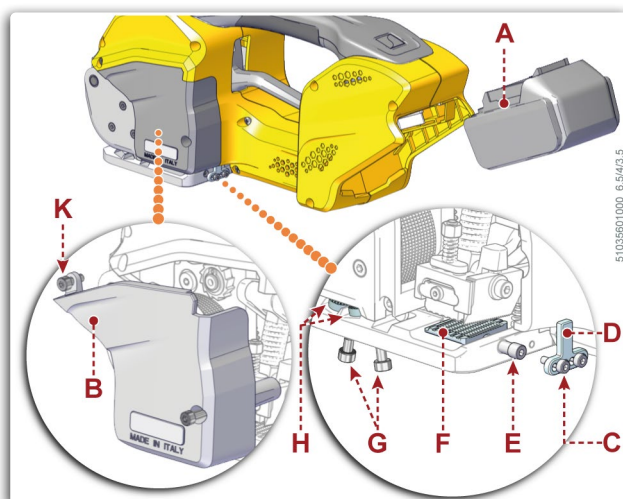
Auswechslung der Anschlagplatten (Greifvorrichtung) und der kippbaren Platte

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 **K** lockern.
3. Nehmen Sie das Kurbelgehäuse ab **B**.
4. Die Schrauben **C** lockern und den Bauteil **D** ausbauen.
5. Die Schraube **E** losschrauben.
6. Den Bauteil **F** mit einem Originalersatzteil auswechseln.
7. Ziehen Sie die Schraube **E** fest.
8. Montieren Sie den Bestandteil **D** und befestigen Sie ihn mit den Schrauben **C**.
9. Die Schrauben **G** lockern.
10. Den Bauteil **H** mit einem Originalersatzteil auswechseln.
11. Einen Klebstoff (LOCTITE 243) auf die Schrauben **G** auftragen und sie anziehen.
12. Setzen Sie das Kurbelgehäuse ein **B**.
13. Die Schrauben **K** anziehen.
14. Die Batterie **A** einführen.

Wichtig

Das Gerät ist betriebsbereit.



Auswechselung der Anlaufrolle

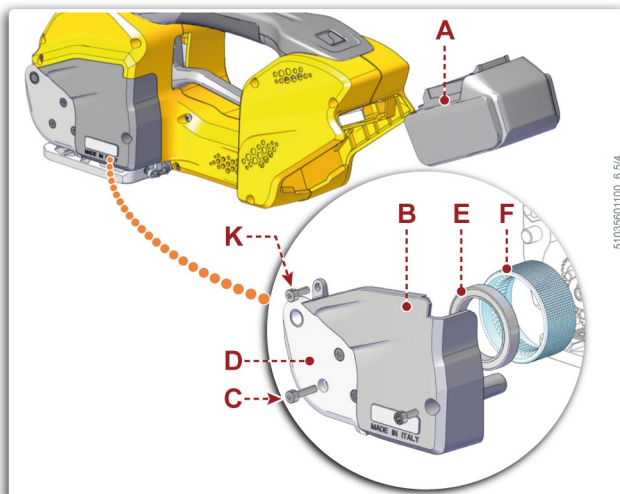
Der Eingriff muss von einem Wartungsexperten oder von Personal mit entsprechender Kompetenz, Kenntnis und Erfahrung durchgeführt werden.

1. Die Batterie **A** herausnehmen.
2. Die Schrauben **K** lockern.
3. Nehmen Sie das Kurbelgehäuse ab **B**.
4. Die Schrauben **C** lockern.
5. Den Bauteil **D** und das Lager **E** herausnehmen.
6. Den Bauteil **F** mit einem Originalersatzteil auswechseln.

HINWEIS

Vor Einbau der Rolle das Zahnrad reinigen und mit Schmierfett schmieren (Siehe "[Schmiermitteltabelle](#)").

7. Das Lager **E** einbauen.
8. Den Bauteil **D** einführen.
9. Einen Klebstoff (LOCTITE 243) auf die Schrauben **C** auftragen und sie anziehen.
10. Setzen Sie das Kurbelgehäuse ein **B**



11. Die Schrauben **K** anziehen.

12. Die Batterie **A** einführen.



Wichtig

Das Gerät ist betriebsbereit.

Abmontieren und Verschrottung

■ Abmontieren

- 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

- 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.

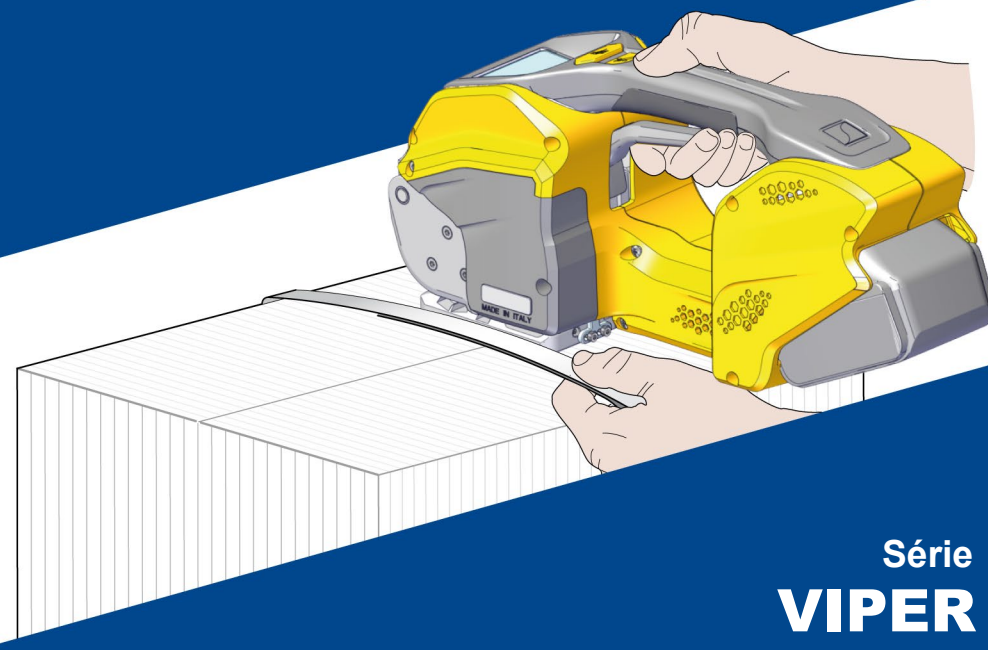
- Alle Komponenten von elektrischen und elektronischen Geräten enthalten gefährliche Stoffe und sind mit einem entsprechenden Hinweis gekennzeichnet.



- Die unvorschriftsmäßige Entsorgung gefährlicher Abfälle wird mit Strafen geahndet, die durch die Gesetze des Landes geregelt sind, in dem die Gesetzesübertretung stattfand.



Cerceuse portable (avec batterie)



Série
VIPER

VIPER	C155660810Z
Avec chargeur 110V - USA	C155660811Z
Avec chargeur 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Avec chargeur 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Avec chargeur 220V (IOT)	C155670812Z

Manuel d'emploi et d'entretien

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

Traduction des "INSTRUCTIONS D'ORIGINE"

Sommaire

Description générale de la cerceuse portable (avec batterie).....	1	Comment sélectionner et activer le programme souhaité.....	8
Accessoires sur demande	1	Comment enregistrer un programme	8
Identification du Constructeur et de la cerceuse portable (avec batterie).....	1	Comment verrouiller et déverrouiller l'interface opérateur	8
Mode de livraison	2	Programmation de la traction des feuillards et du temps de soudage	9
Risques résiduels	2	Programmation et modes de fonctionnement.....	9
Données techniques.....	2	Mode de cerclage	10
Position des signaux de sécurité et d'information.....	3	Recharger la batterie	10
Description des commandes	3	Consignes de maintenance.....	11
Allumage et extinction	3	Fréquence des opérations de maintenance programmée	11
Schéma de navigation de l'interface de l'opérateur.....	4	Tableau des lubrifiants.....	11
Page-écran HOME (Accueil) (1).....	4	Inconvénients, causes et solutions.....	12
Page-écran TENSION CERCLAGE (2).....	5	Tableau messages d'alarme.....	13
Page-écran TEMPS SOUDURE (3)	5	Réglage pour le remplacement des feuillards	14
Page-écran OPTIONS (4)	5	Remplacement de la lame de coupe et du ressort	15
Page-écran PROGRAMMES (4A).....	6	Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante.....	15
Page-écran CONFIGURATIONS (4B).....	6	Remplacement du rouleau d'entraînement	16
Page-écran STATISTIQUES (4C)	7	Parcage et élimination	16
Page-écran DIAGNOSTIC (4D).....	7		

ANNEXES

Catalogue de pièces de rechange

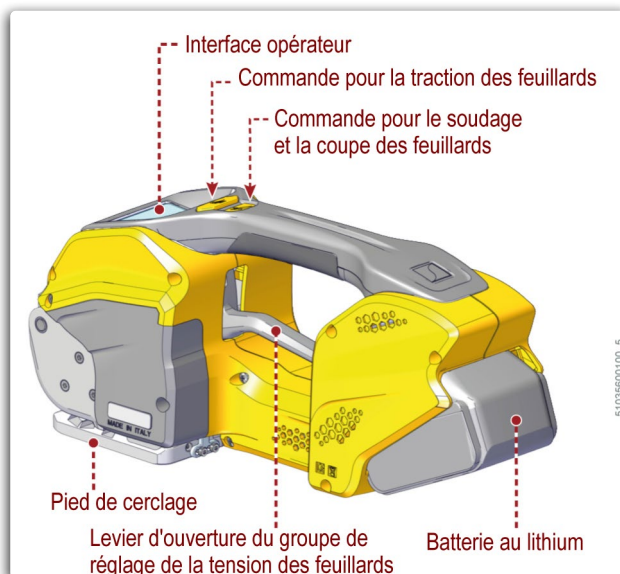
Description générale de la cerceuse portable (avec batterie)

La cerceuse portable de la série VIPER doit être utilisée afin de fermer des colis parallélépipédiques ou cylindriques de forme régulière à l'aide de feuillets.

- Les colis sont fermés à travers le soudage par vibration de feuillets en polytéréphthalate d'éthylène (PET) ou polypropylène (PP).
- La cerceuse est alimentée par une batterie au lithium. Pour plus d'informations, voir ["Données techniques"](#).
- Ce type de cerceuse 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 cerceuse 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.
- L'interface opérateur permet de programmer et de visualiser les processus de fonctionnement.

Important

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



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

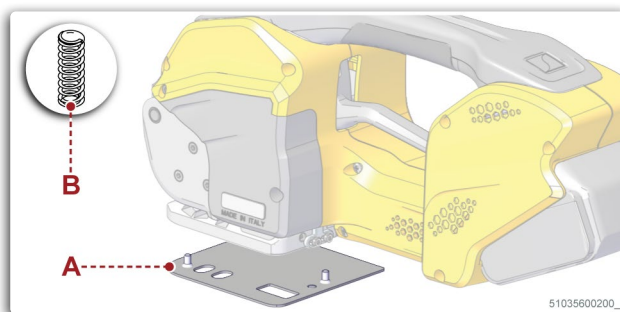
NOTE

Avant d'utiliser la cerceuse, 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 cerceuse portable peut être équipée de certains accessoires.

- A) Plaque métallique de protection du pied de cerclage - C210963400Z
- B) Ressort lame de coupe pour feuillet souple (soft) C407020400Z
- Chargeur de batterie C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Batterie supplémentaire - C521013480Z



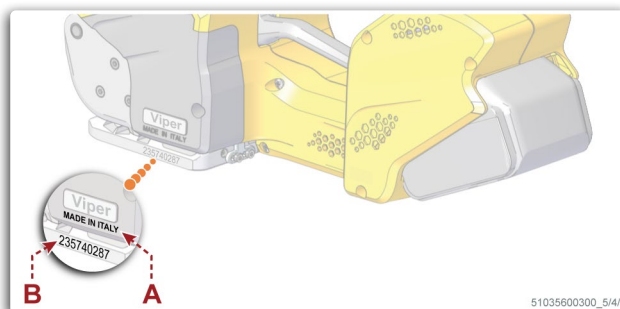
Identification du Constructeur et de la cerceuse portable (avec batterie)

La figure montre les données d'identification.

- A) Indication du lieu de conception et de réalisation
- B) Numéro de série

NOTE

Les 2 premiers chiffres indiquent l'année de construction.



Mode de livraison

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

- La cercleuse est livrée avec la batterie.
- La batterie doit être rechargée complètement avant la mise en service de la cercleuse.
- À l'intérieur de la boîte se trouvent les Consignes de

Sécurité et les Conditions de Garantie.

- Un « Code QR » est fourni pour télécharger le mode d'emploi et d'entretien.
- 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

Description	Unité de mesure	Valeur
Caractéristiques de la batterie		
Accumulateur lithium-ion	-	-
Tension du courant électrique	V	18
Intensité du courant électrique	A	3
Temps de recharge de la batterie	min.	22
Dimensions et poids		
Longueur, largeur, hauteur (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Poids (Avec batterie installée).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Luminosité ambiante	Lux	≥50
Puissance acoustique pondérée	dB(A)	90

Description	Unité de mesure	Valeur
Niveau de vibration	m/sec ²	<5,2
Caractéristiques d'exercice		
Soudure du feuillard par vibration	-	-
Quantité de cerclage (Avec batterie entièrement chargée).	n°	250 ÷ 350
Vitesse de réglage de la tension du feuillard	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Tension de cerclage		
- Traction normale	N	1200÷2700
- Traction Soft	N	500÷1500
Résistance de serrage du cerclage (selon la qualité du matériau)	%	75 ÷ 85
Diamètre des colis cylindriques	mm (")	≤700 (≤27.6)
Caractéristiques des feuillards		
Largeur	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Épaisseur	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Type de matériau	-	PP/PET

Position des signaux de sécurité et d'information

La figure montre la position des signaux.

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

NOTE

Pour plus d'informations sur les signaux appliqués, voir le paragraphe "Signaux de sécurité et d'information".

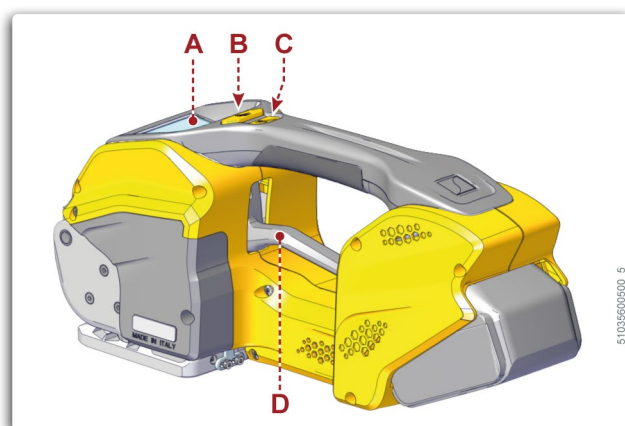
- Les signaux de sécurité et d'information doivent être toujours bien lisibles et doivent être respectés.
- Remplacer les signaux illisibles en les repositionnant dans leur point d'origine.



Description des commandes

La figure montre les commandes principales de la machine, tandis que la liste spécifie leur description et leur fonction.

- A) Interface opérateur : système de commande permettant de configurer et de visualiser l'état de fonctionnement.
- B) Commande pour la traction des feuilards
- C) Commande pour le soudage et la coupe des feuilards
- D) Levier d'ouverture du groupe de réglage de la tension des feuilards



Allumage et extinction

Pour la mise en marche, effectuer l'une des opérations spécifiées.

- Insérer la batterie A.
- Activer l'une des commandes B-C-D.

NOTE

La cerceuse est prête pour le fonctionnement.

- Le fonctionnement s'arrête automatiquement après 1 minute d'inactivité.
- Le temps pour l'arrêt automatique peut être programmé via l'interface opérateur (Voir ["Page-écran CONFIGURATIONS \(4B\)"](#)).

NOTE

Lors de toute inactivité prolongée, extraire la batterie A.

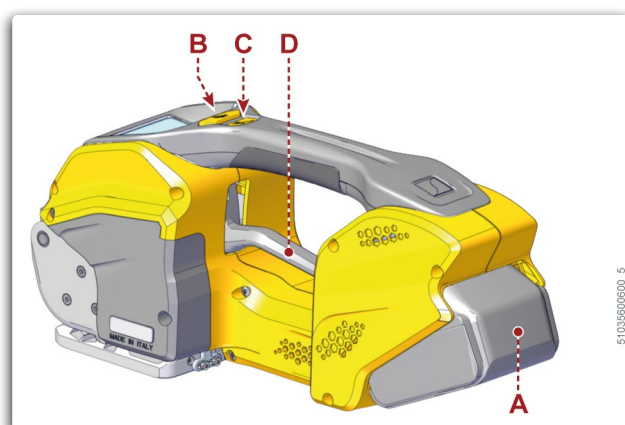
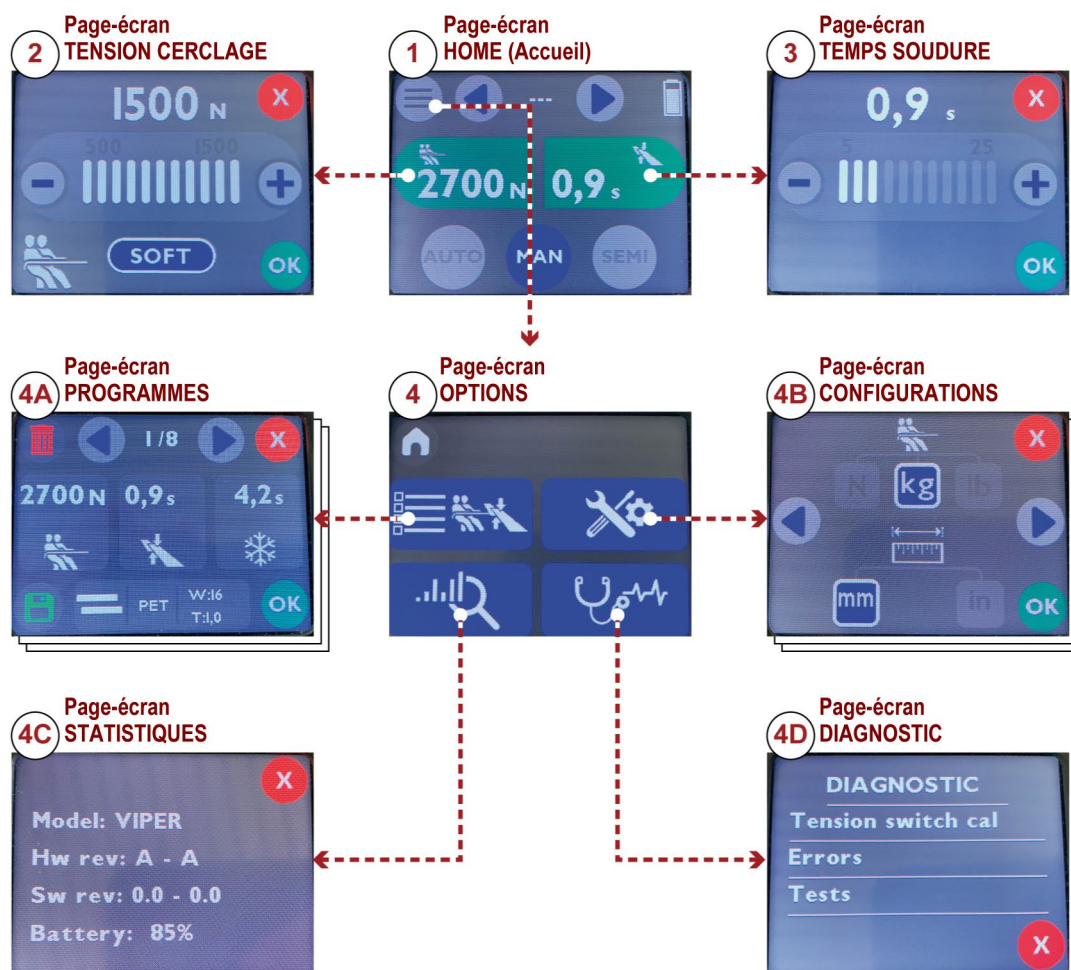


Schéma de navigation de l'interface de l'opérateur

La figure montre le schéma logique de « navigation ».

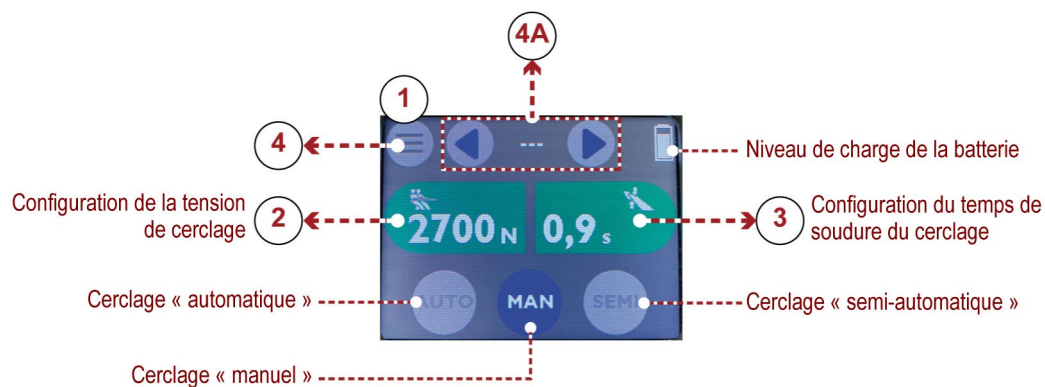
- Certaines pages-écrans sont développées en plusieurs vues

- Pour plus de détails, voir le paragraphe correspondant de chaque page-écran.



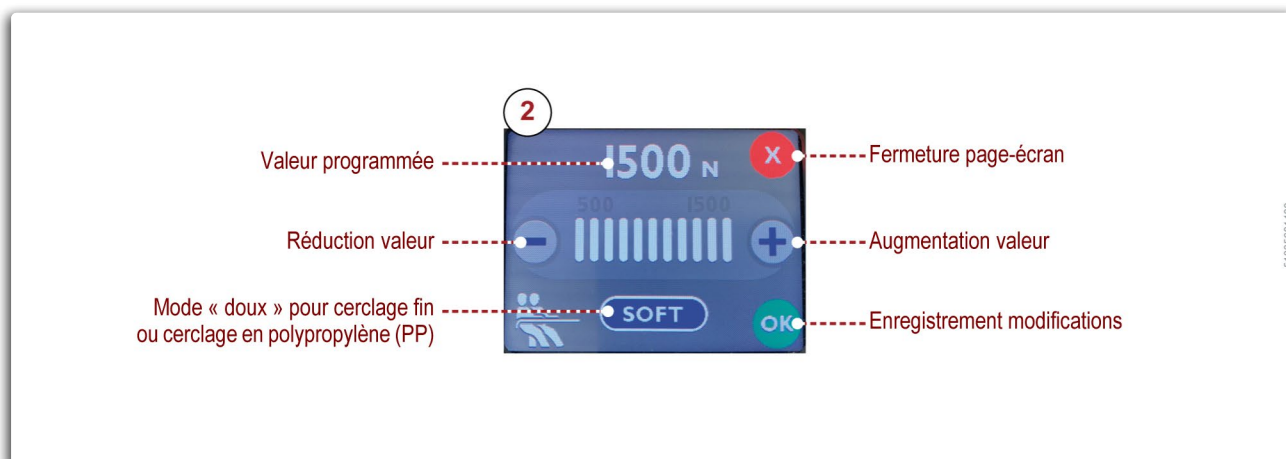
Page-écran HOME (Accueil) (1)

Visualisation de l'état instantané.



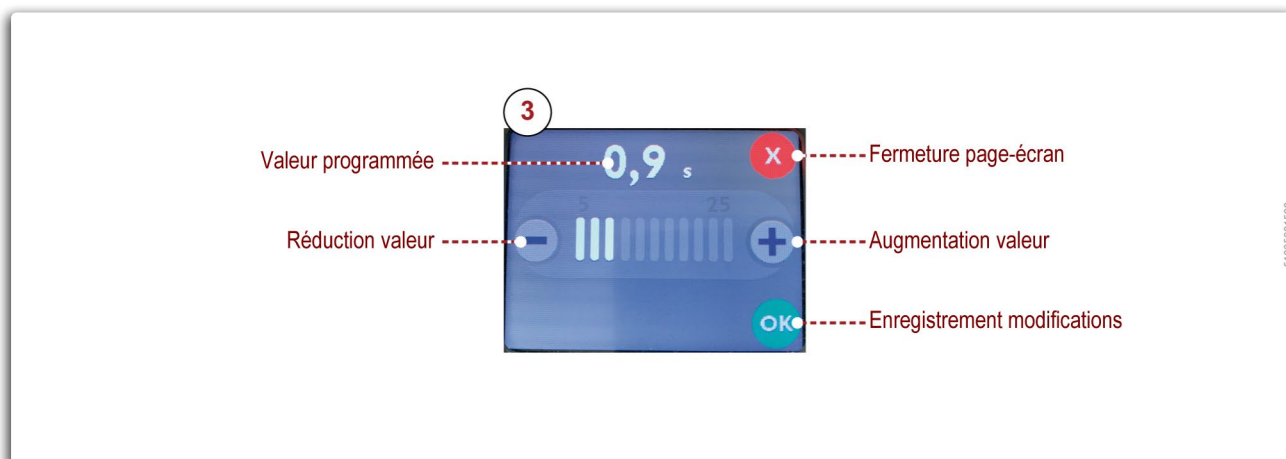
Page-écran TENSION CERCLAGE (2)

Visualisation des commandes de configuration de la tension de cerclage.



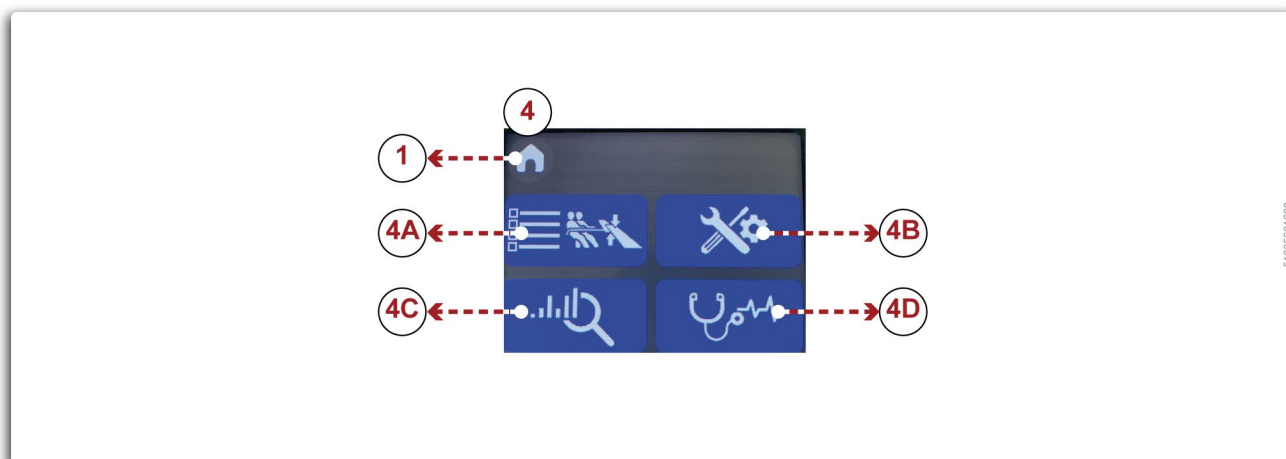
Page-écran TEMPS SOUDURE (3)

Visualisation des commandes de configuration du temps de soudure.



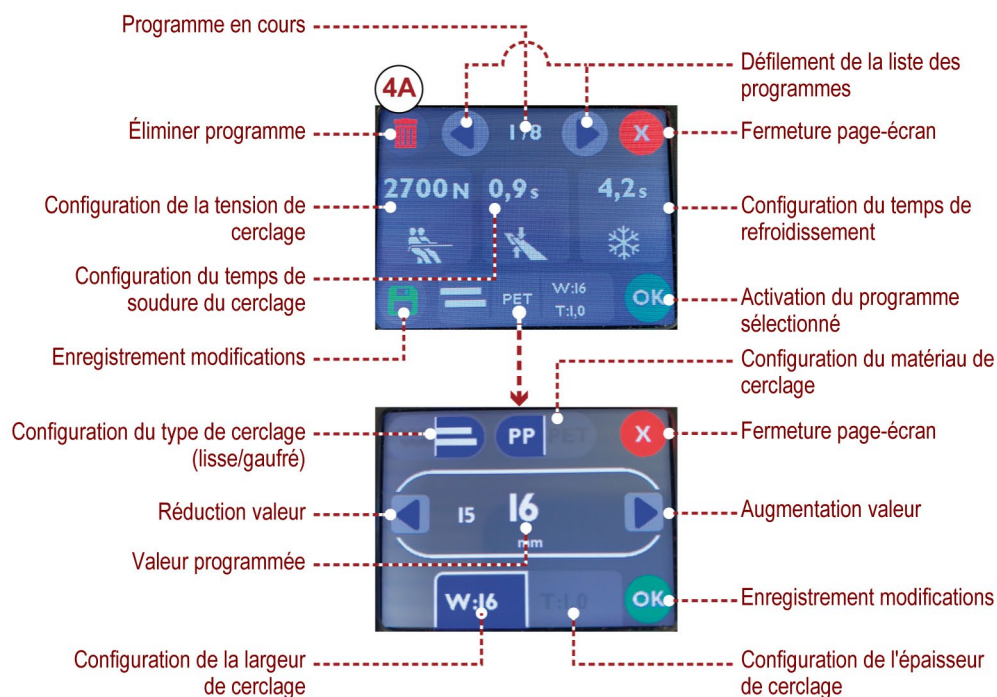
Page-écran OPTIONS (4)

Visualisation des commandes pour accéder aux pages-écrans correspondantes.



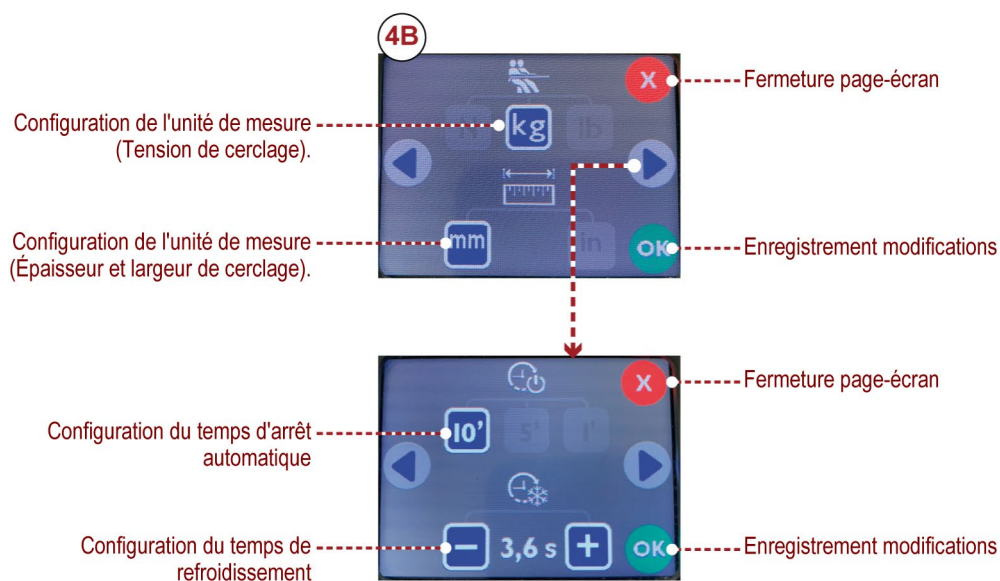
Page-écran PROGRAMMES (4A)

Visualisation des commandes pour gérer les programmes de travail.



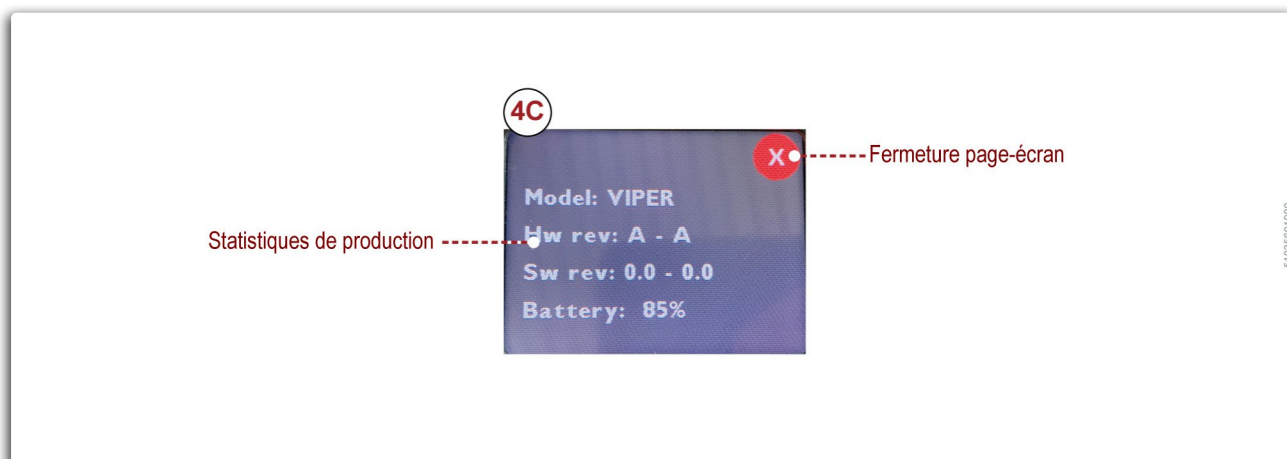
Page-écran CONFIGURATIONS (4B)

Visualisation des commandes de configuration du fonctionnement.



Page-écran STATISTIQUES (4C)

Visualisation des statistiques de la production courante.



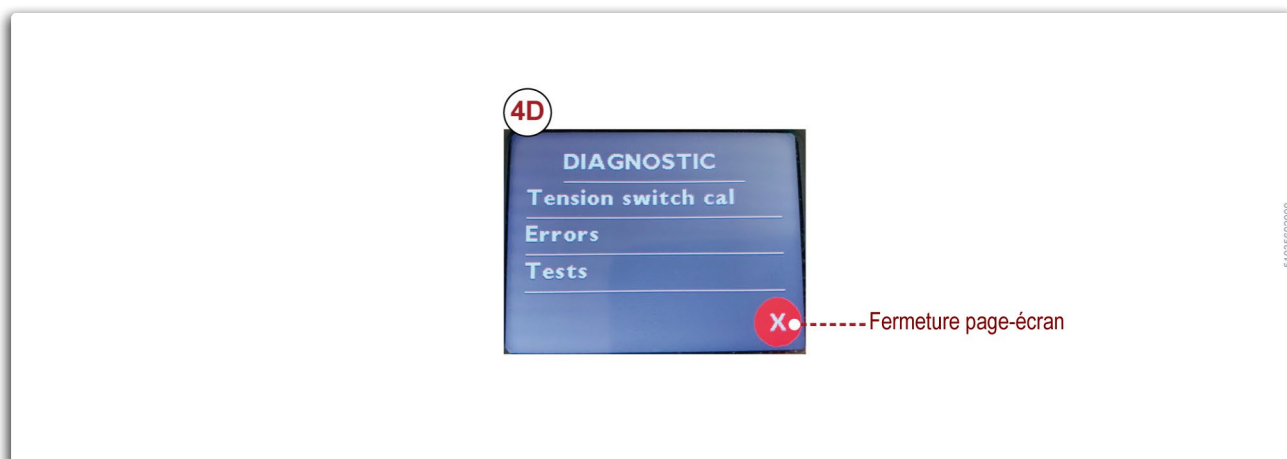
Page-écran DIAGNOSTIC (4D)

Visualisation du diagnostic de de fonctionnement général.



Important

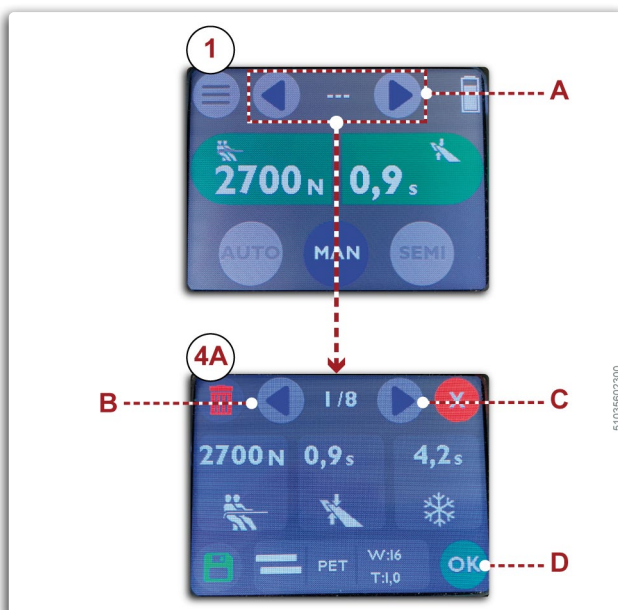
Les fonctions de cette page-écran ne sont pas décrites, puisqu'elles sont consacrées au service après-vente du Constructeur.



Comment sélectionner et activer le programme souhaité

Accomplir les opérations ci-dessous.

1. Toucher la zone **A**.
 - L'afficheur visualise la page-écran CONFIGURATIONS (4A).
2. Appuyer sur l'une des touches **B-C** pour sélectionner le numéro du programme à activer.
3. Appuyer sur la touche **D** pour confirmer.
 - L'afficheur visualise la page-écran HOME (Accueil) (1).



Comment enregistrer un programme

Accomplir les opérations ci-dessous.

1. Visualiser la page-écran CONFIGURATIONS (4A).
2. Modifier les valeurs souhaitées dans toutes les pages-écrans.
3. Appuyer sur la touche **A**.
 - L'afficheur visualise la page-écran LISTE PROGRAMMES.
4. Effleurer la zone **B** pour sélectionner la position d'enregistrement du programme.
5. Appuyer sur la touche pour confirmer.
 - L'afficheur visualise la page-écran CONFIGURATIONS (4A).



Comment verrouiller et déverrouiller l'interface opérateur

Verrouillage de l'interface opérateur

- Effleurer l'icône **A**.
- En appuyant sur le doigt, le faire glisser le long du périmètre dans le sens des aiguilles d'une montre.

Déverrouillage de l'interface opérateur

- Effleurer l'icône **A**.
- En appuyant sur le doigt, le faire glisser le long du périmètre dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.



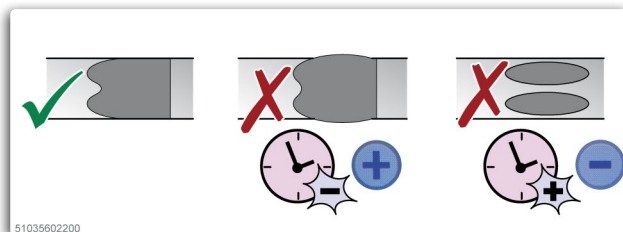
Programmation de la traction des feuilards et du temps de soudage

Accomplir les opérations ci-dessous.

1. Configurer la tension de cerclage. (Voir "[Page-écran TENSION CERCLAGE \(2\)](#)").
2. Configurer le temps de soudure. (Voir "[Page-écran TEMPS SOUDURE \(3\)](#)").
3. Procéder à un cerclage d'essai et s'assurer que la programmation est correcte.

Important

Lorsque le cerclage n'est pas conforme, couper les feuilards et répéter l'opération afin d'éviter les risques liés à toute rupture soudaine.



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

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 »

1. Appuyer sur la touche **A**.
2. Appuyer sur la commande **B** pour tendre les feuilards.
3. Maintenir la commande **B** 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 **B** est relâchée.

- La fin du cycle de traction des feuilards est signalée par l'arrêt du moteur.
- 4. Appuyer sur la commande **C** 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.

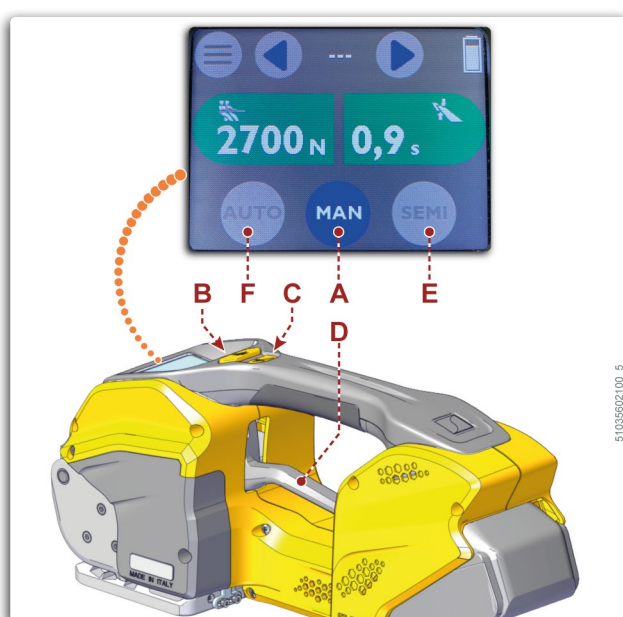
■ Programmation et fonctionnement en mode « semi-automatique »

1. Appuyer sur la touche **E**.
2. Appuyer sur la commande **B** pour tendre les feuilards.
3. Maintenir la commande **B** 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 **B** 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 »

1. Appuyer sur la touche **F**.
2. Appuyer sur la commande **B**.
- 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 **B-C-D**.

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 cerceuse 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 **D** pour fermer le groupe de réglage de la tension des feuilards.

Important

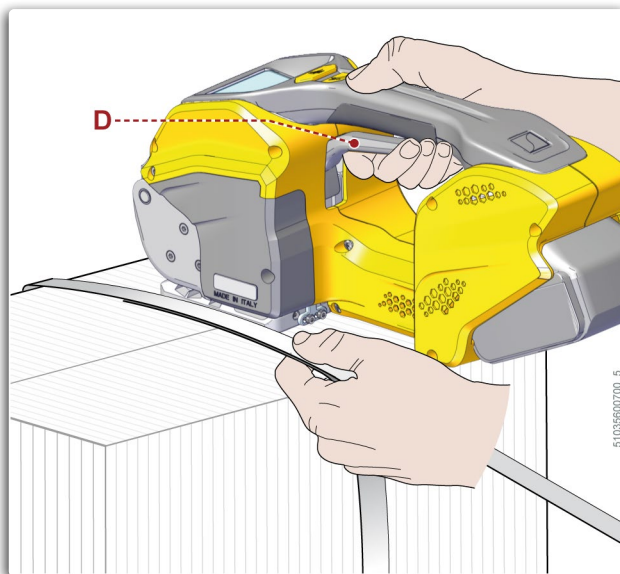
La zone du colis où le cerclage est exécuté doit avoir une surface d'appui adéquate.

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 **D** pour ouvrir le groupe de réglage de la tension des feuilards et enlever la cerceuse.

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 présentant 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.

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.
- Recharger UNIQUEMENT à l'aide du chargeur fourni.

NOTE

Se référer aux informations du fabricant pour l'utilisation correcte du chargeur.

- 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 cercleuse 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	Elément	Opération à accomplir	Procédures à suivre
Tous les jours	Rouleau d'entraînement et plaques de poussée (pince)	Nettoyage	 Précaution Avertissement Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usinage.
	Système de soudage	Nettoyage	
Tous les 40.000 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 100.000 cycles	Pignon et vis sans fin	Contrôle de l'usure	- Graisser et vérifier les performances des pièces. - Faire remplacer les pièces usagées.
	Plaque de soudage		
	Rouleau d'entraînement	Contrôle de l'usure	- Graisser et vérifier les performances de la pièce. - Remplacer le composant s'il présente des signes d'usure (Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement").
	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 des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante").
	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	- Pignon et vis sans fin - 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

Inconvénients, causes et solutions

Le tableau contient la liste des anomalies possibles qui peuvent se produire lors du fonctionnement nor-

mal 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. Précaution Avertissement Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usage.
	Rouleau d'entraînement et/ou plaques de poussée (pince) usagés	- Remplacer les pièces. (Voir "Remplacement du rouleau d'entraînement" - Voir "Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante")
Dérapiage 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. Précaution Avertissement Porter des lunettes de protection spécifiques contre le risque d'éjection causé par les résidus d'usage.
	Basculement du pied de cerclage incomplet	
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	

Tableau messages d'alarme

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

Tableau : Alarmes machine

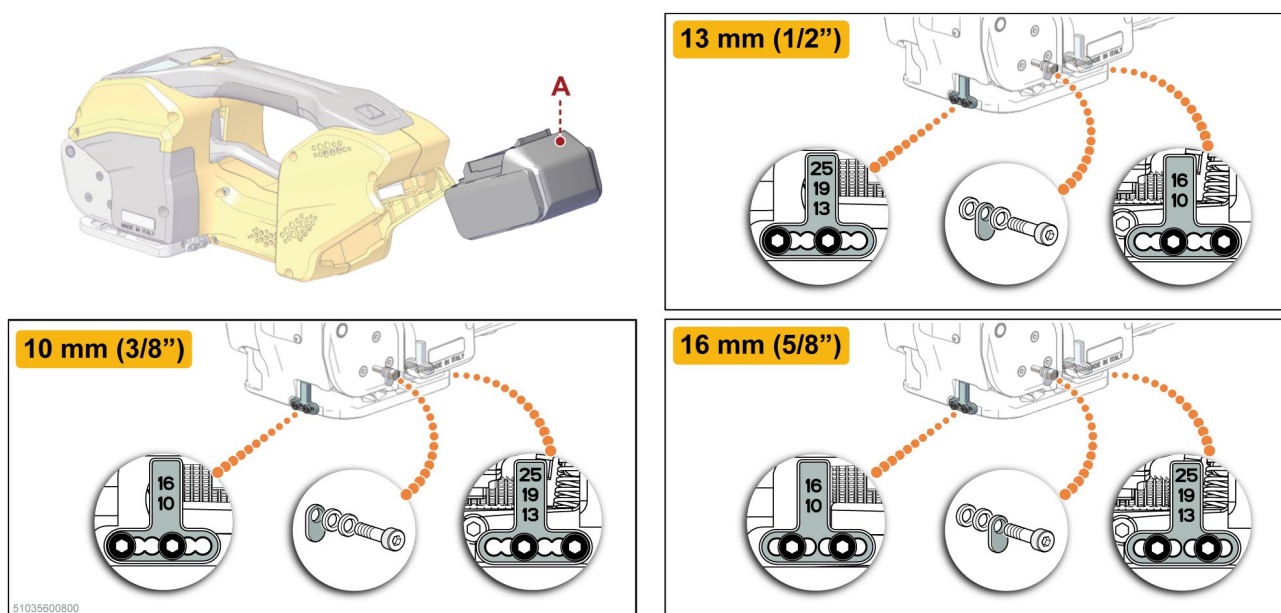
n°	Type d'anomalie	Solution
E01	Erreur du capteur de courant	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E05	Erreur de la fin de course du moteur électrique de coupe et soudage (pas à pas)	- S'assurer que l'épaisseur des feuilards est correcte (Voir "Données techniques"). - Si le problème persiste, 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 feuilards. - 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 feuilards 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 feuilards 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 feuilards	- 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.
E16	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.
E19	Surtempérature	- Laisser refroidir la cercleuse de façon appropriée. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E20	Surtempérature	- 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 de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E29	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E30	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E31	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E123	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.

n°	Type d'anomalie	Solution
E124	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E125	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E126	Erreur d'étalonnage du capteur magnétique	- Régler la commande de tension de cerclage. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E127	Erreur de chargement des programmes	- Enlever la batterie et la réinsérer. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E128	Erreur de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E129	Erreur de communication entre la carte électronique et l'afficheur	- S'assurer que le branchement électrique est effectué correctement. - Si le problème persiste, contacter le service après-vente du Constructeur.
E130	Erreur d'incompatibilité du logiciel de la carte électronique	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E131	Erreur d'incompatibilité logicielle de l'afficheur	- Contacter le service après-vente du Constructeur.
E132	Erreur d'incompatibilité logicielle entre la carte électronique et l'afficheur	- Contacter le service après-vente du Constructeur.

Réglage pour le remplacement des feuilards

Enlever les pièces et les réinstaller comme la figure le

montre selon la largeur des feuilards à utiliser.



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. Insérer la batterie A.

Important

L'équipement est prêt à être utilisé.

Remplacement de la lame de coupe et du ressort

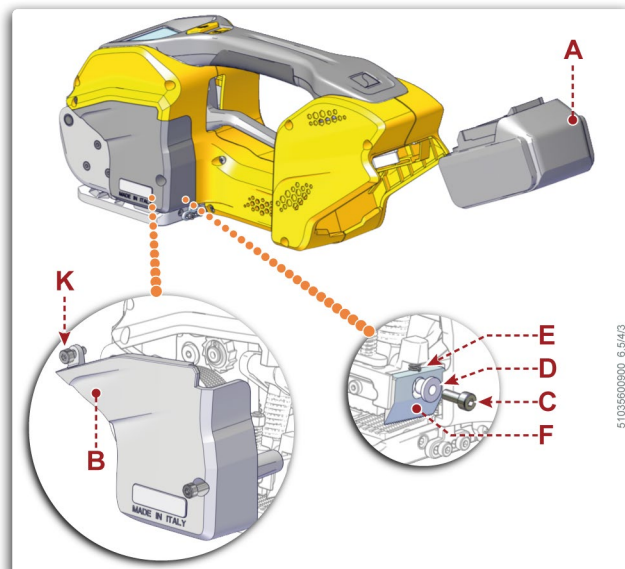
Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie A.
2. Desserrer les vis K.
3. Démonter le capot B.
4. Desserrer la vis C.
5. Enlever la pièce D.
6. S'assurer que le ressort E n'est pas affaîssi.
 - Si le composant n'est plus performant, le remplacer par une pièce détachée d'origine.
7. Nettoyer et vérifier les performances de la lame F.
 - Si le composant n'est plus performant, le remplacer par une pièce détachée d'origine.
8. Lubrifier le siège du ressort avec de la graisse.
9. Introduire le ressort E dans la position initiale.
10. Installer la pièce D et la fixer avec la vis C.

NOTE

Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur la vis C.

11. Monter le capot B.



12. Serrer les vis K.
13. Insérer la batterie A.

Important

L'équipement est prêt à être utilisé.

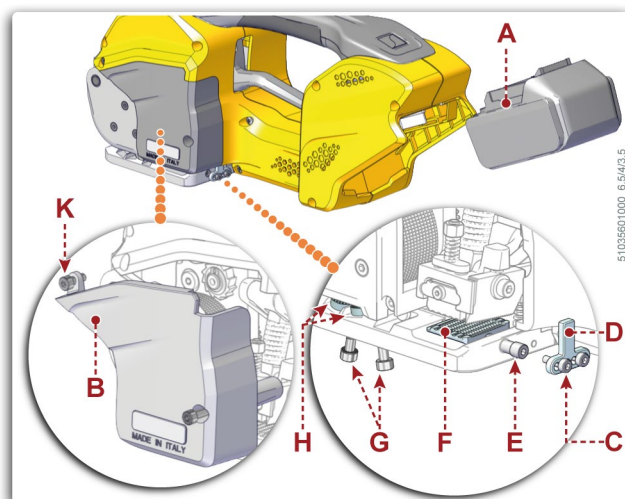
Remplacement des plaques de contraste (gripper) et de la plaque basculante

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 K.
3. Démonter le capot B.
4. Desserrer les vis C et enlever la pièce D.
5. Desserrer la vis E.
6. Remplacer l'élément F par une pièce détachée d'origine.
7. Serrer la vis E.
8. Monter le composant D et le fixer avec les vis C.
9. Desserrer les vis G.
10. Remplacer l'élément H par une pièce détachée d'origine.
11. Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur les vis G et les serrer.
12. Monter le capot B.
13. Serrer les vis K.
14. Insérer la batterie A.

Important

L'équipement est prêt à être utilisé.



Remplacement du rouleau d'entraînement

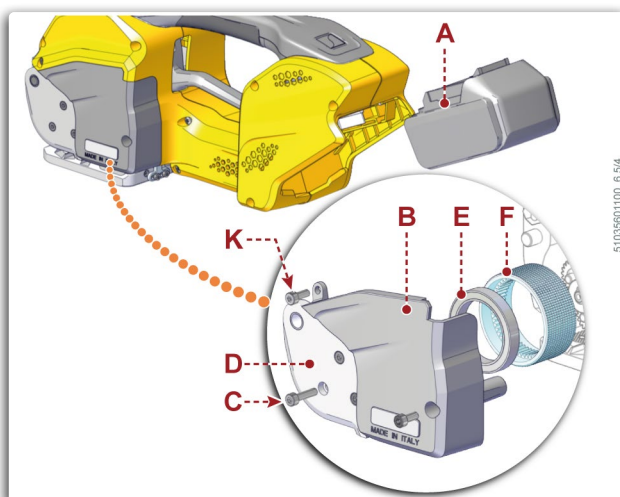
Cette opération doit être effectuée par le technicien de maintenance ou le personnel autorisé et spécifiquement formé.

1. Extraire la batterie **A**.
2. Desserrer les vis **K**.
3. Démonter le capot **B**.
4. Desserrer les vis **C**.
5. Enlever la pièce **D** et le coussinet **E**.
6. Remplacer l'élément **F** par une pièce détachée d'origine.

NOTE

Avant d'installer le rouleau, nettoyer et lubrifier la crémaillère avec de la graisse (Voir "[Tableau des lubrifiants](#)").

7. Réinstaller le coussinet **E**.
8. Introduire la pièce **D**.
9. Appliquer un produit adhésif (LOCTITE 243) sur les vis **C** et les serrer.
10. Monter le capot **B**.



11. Serrer les vis **K**.
12. Insérer la batterie **A**.



Important

L'équipement est prêt à être utilisé.

Parcage et élimination

■ Mise hors service

- 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 cerceuse dans un endroit approprié, afin qu'elle n'entrave pas.

■ Mise au rebut

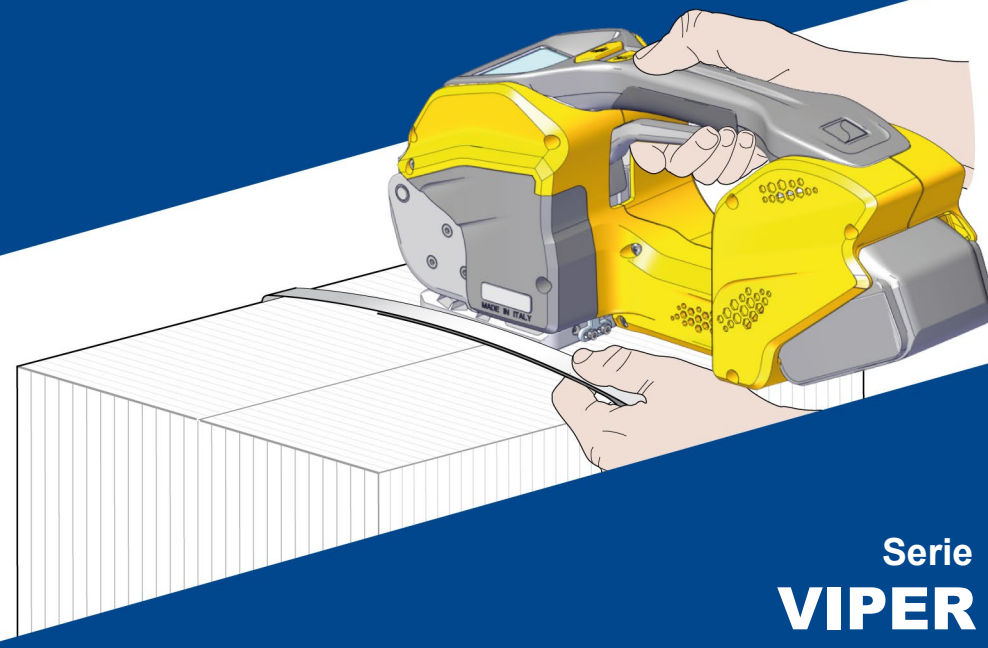
- Vidanger adéquatement les systèmes contenant des substances nocives, conformément aux lois en vigueur dans les lieux de travail et aux normes de protection de l'environnement.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Con cargador 110V - USA	C155660811Z
Con cargador 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Con cargador 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Con cargador 220V (IOT)	C155670812Z

Manual de uso y manutencion

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

Traducción de las "INSTRUCCIONES ORIGINALES"

Sumario

Descripción general de la flejadora portátil (con baterías)	1	Cómo seleccionar y activar el programa de interés	8
Accesorios opcionales	1	Cómo guardar un programa	8
Identificación del fabricante y de la flejadora portátil (con baterías)	1	Cómo bloquear y desbloquear la interfaz de operador	8
Modalidad de entrega	2	Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado	9
Otros riesgos	2	Configuración y modalidad de funcionamiento...	9
Datos técnicos	2	Modalidad de flejado	10
Posición de las señales de seguridad e información	3	Recarga de la batería	10
Descripción de los mandos	3	Recomendaciones para las operaciones de mantenimiento	11
Encendido y apagado	3	Intervalos de mantenimiento programado	11
Esquema de navegación interfaz operador	4	Tabla de lubricantes	11
Pantalla HOME (1)	4	Inconvenientes, causas, remedios	12
Pantalla TRACCIÓN FLEJE (2)	5	Tabla mensajes de alarma	13
Pantalla TIEMPO SOLDADURA (3)	5	Ajuste para cambio del fleje	14
Pantalla OPCIONES (4)	5	Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte	15
Pantalla PROGRAMAS (4A)	6	Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante	15
Pantalla CONFIGURACION (4B)	6	Sustitución del rodillo de arrastre	16
Pantalla ESTADÍSTICAS (4C)	7	Puesta fuera de servicio y desguace	16
Pantalla DIAGNÓSTICA (4D)	7		

ANEXOS

Catálogo de repuestos

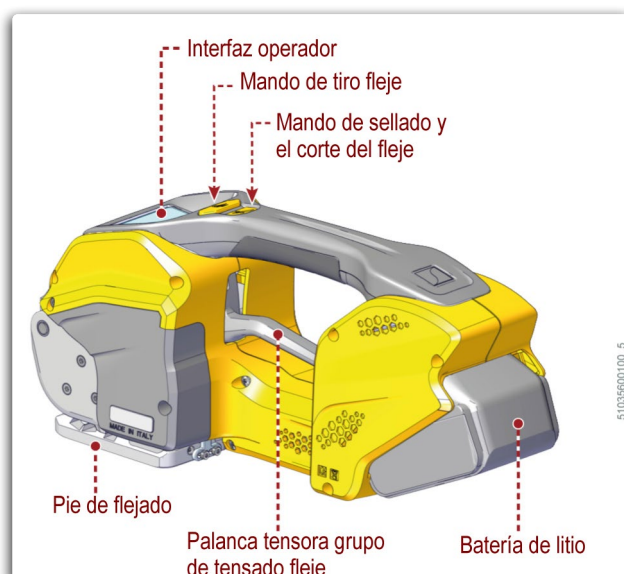
Descripción general de la flejadora portátil (con baterías)

La flejadora portátil de la serie VIPER 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 polipropeno (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.
- La interfaz de operador se emplea para programar y visualizar los procesos de funcionamiento.

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.

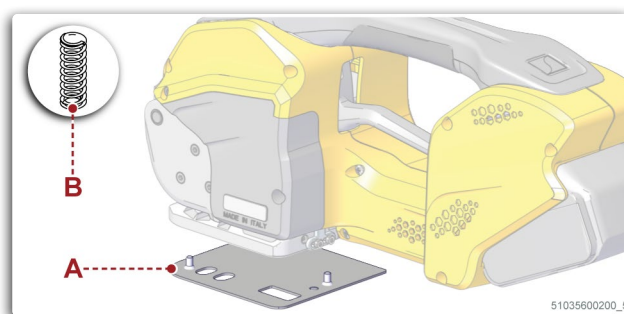
NOTA

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) Placa de metal protección del pie de flejado - C210963400Z
- B) Resorte hoja de corte para fleje suave (soft) C407020400Z
- Cargador de baterías
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)



- Batería adicional - C521013480Z

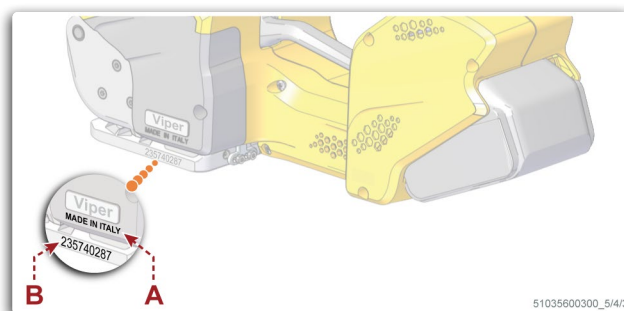
Identificación del fabricante y de la flejadora portátil (con baterías)

La ilustración muestra las referencias de identificación.

- A) Indicación del lugar de diseño y construcción
- B) Número de serie

NOTA

Los primeros 2 dígitos indican el año de construcción.



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 pueden encontrar las Advertencias de seguridad y las Condiciones de garantía.
- Se proporciona un “QR Code” para descargar el manual de instrucciones y mantenimiento.
- 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

Descripción	Unidad de medida	Valor
Características de la batería		
Batería de iones de litio	-	-
Tensión corriente eléctrica	V	18
Intensidad corriente eléctrica	A	3
Tiempo de carga de la batería	min	22
Dimensiones y pesos		
Longitud, ancho, altura (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Peso (Con batería instalada).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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 ambiental	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Luminosidad ambiental	Lux	≥50
Potencia sonora ponderada	dB(A)	90

Descripción	Unidad de medida	Valor
Nivel de vibración	m/sec ²	<5,2
Características de funcionamiento		
Soldadura fleje de vibración	-	-
Cantidad flejado (Con batería completamente cargada).	n.	250 ÷ 350
Velocidad de tensado del fleje	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Tensión fleje		
- Tiro normal	N	1200÷2700
- Tiro Soft	N	500÷1500
Resistencia de cierre del fleje (según la calidad del material)	%	75 ÷ 85
Diámetro cuellos de forma cilíndrica	mm (")	≤700 (≤27.6)
Características del fleje		
Ancho	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Espesor	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Tipo de material	-	PP/PET

Posición de las señales de seguridad e información

La ilustración muestra la posición de las señales.

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

NOTA

Para más información sobre las señales aplicadas, consultar el párrafo "Señales de seguridad y aviso".

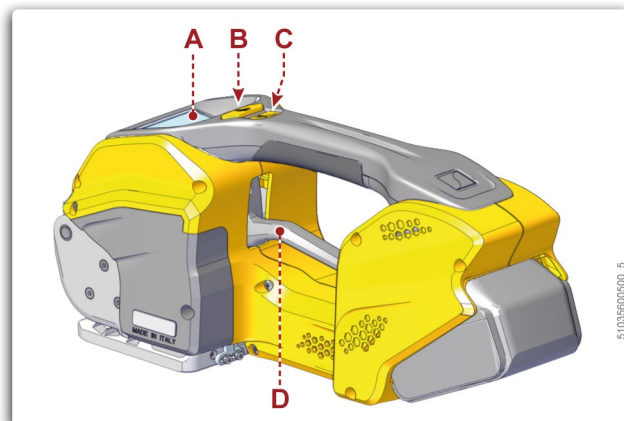
- Mantener las señales de seguridad y las informaciones legibles y observar las indicaciones detalladas.
- Sustituir y volver a posicionar las señales todavía no legibles en el mismo punto de origen.



Descripción de los mandos

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

- A) **Interfaz del operador:** sistema de control para programar y visualizar el estado de funcionamiento.
- B) **Mando de tiro fleje**
- C) **Mando de sellado y el corte del fleje**
- D) **Palanca tensora grupo de tensado fleje**



Encendido y apagado

Para el encendido es necesario realizar una de las operaciones a continuación.

- Insertar la batería A.
- Accionar uno de los mandos B-C-D.

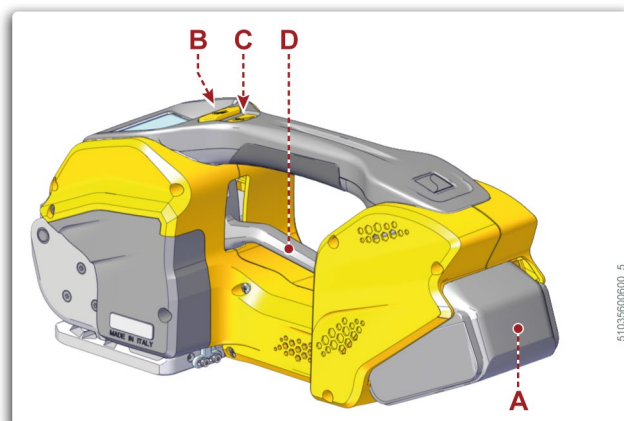
NOTA

La flejadora está predispuesta para el funcionamiento.

- El funcionamiento se detiene automáticamente después de 1 minuto de inactividad.
- El tiempo de parada automática se puede programar a través de la interfaz de operador (Véase "[Pantalla CONFIGURACION \(4B\)](#)").

NOTA

En caso de inactividad prolongada, remover la batería A.



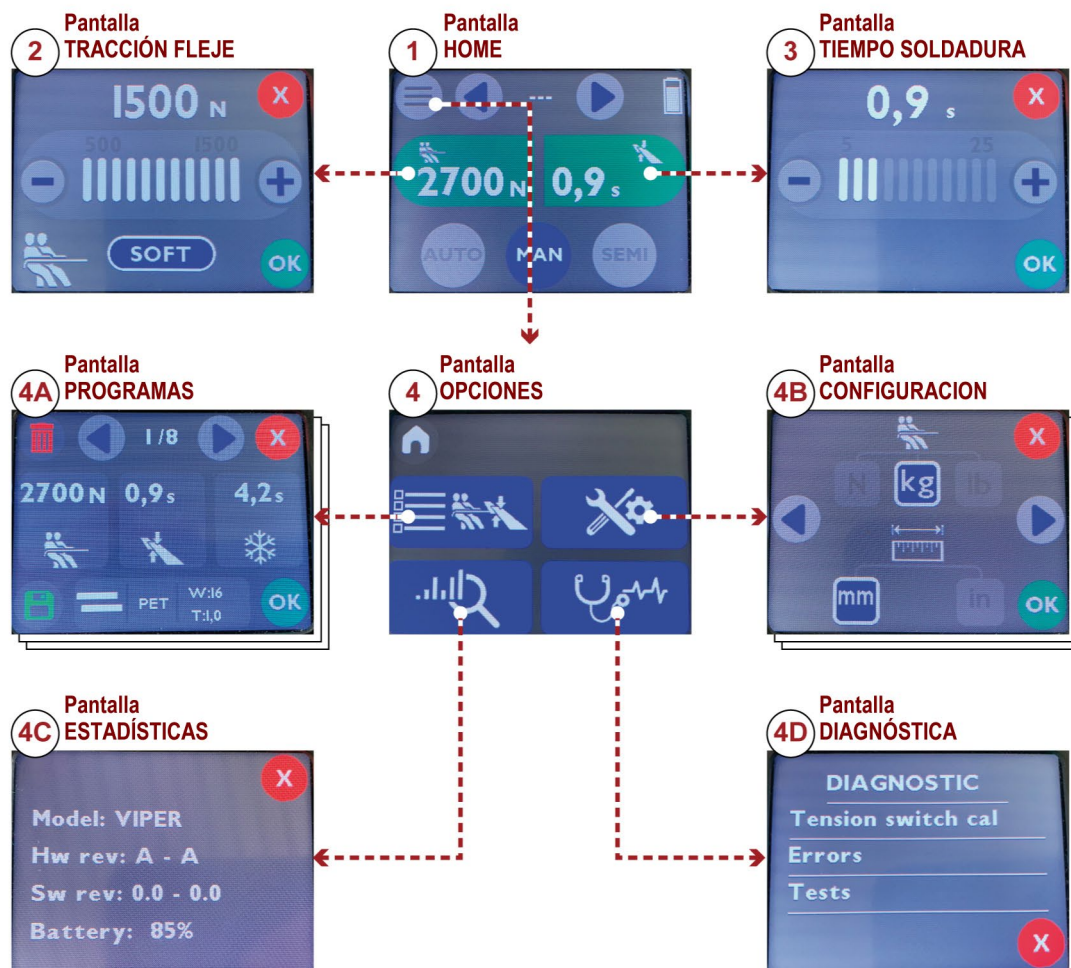
Esquema de navegación interfaz operador

La ilustración muestra el diagrama lógico de "navegación".

– El desarrollo de algunas pantallas se basa en vistas

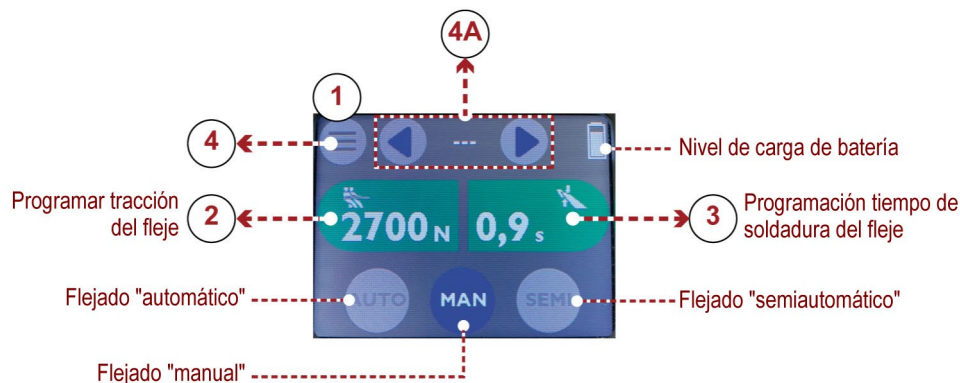
múltiples.

– Para obtener más información, consultar el párrafo correspondiente de cada pantalla.



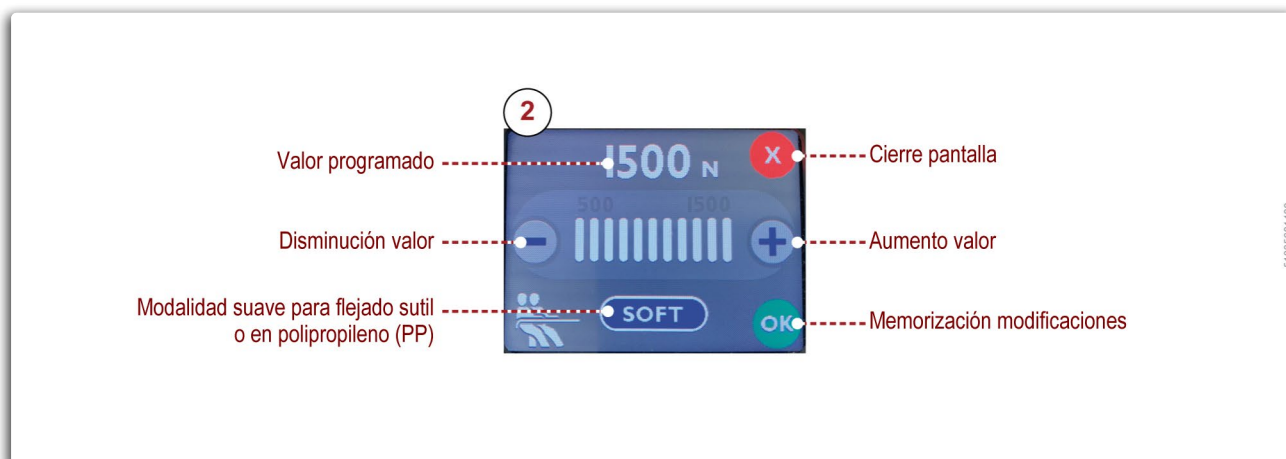
Pantalla HOME (1)

Muestra el estado de funcionamiento instantáneo.



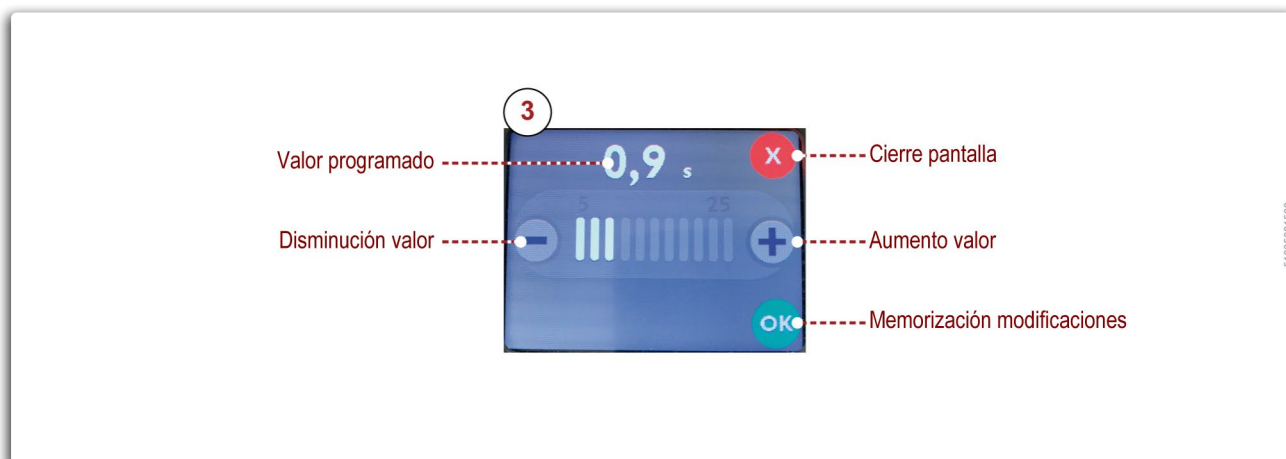
Pantalla TRACCIÓN FLEJE (2)

Muestra los mandos para programar la tracción del fleje.



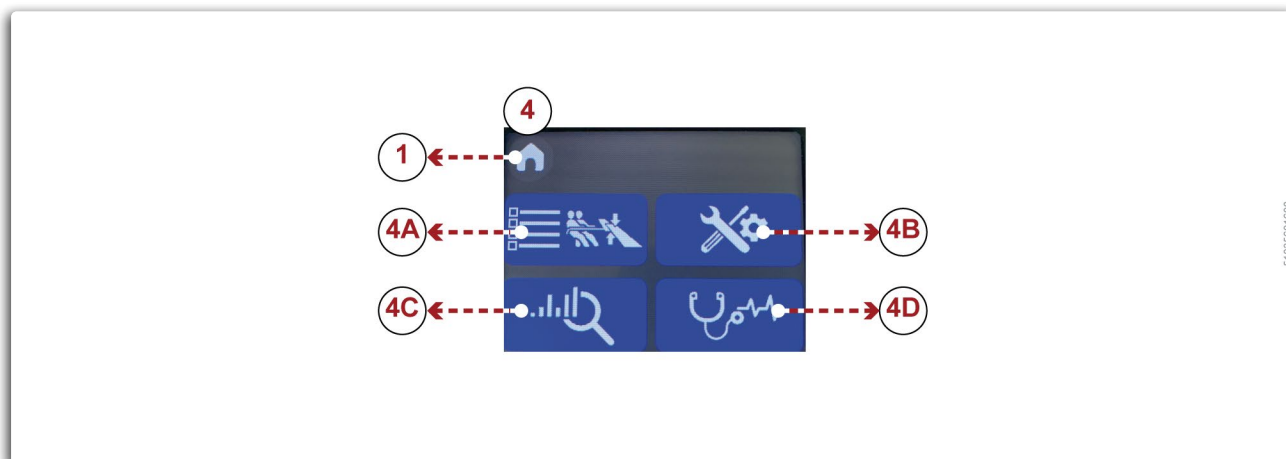
Pantalla TIEMPO SOLDADURA (3)

Muestra los mandos para programar el tiempo de soldadura.



Pantalla OPCIONES (4)

Muestra los mandos para acceder a las pantallas correspondientes.



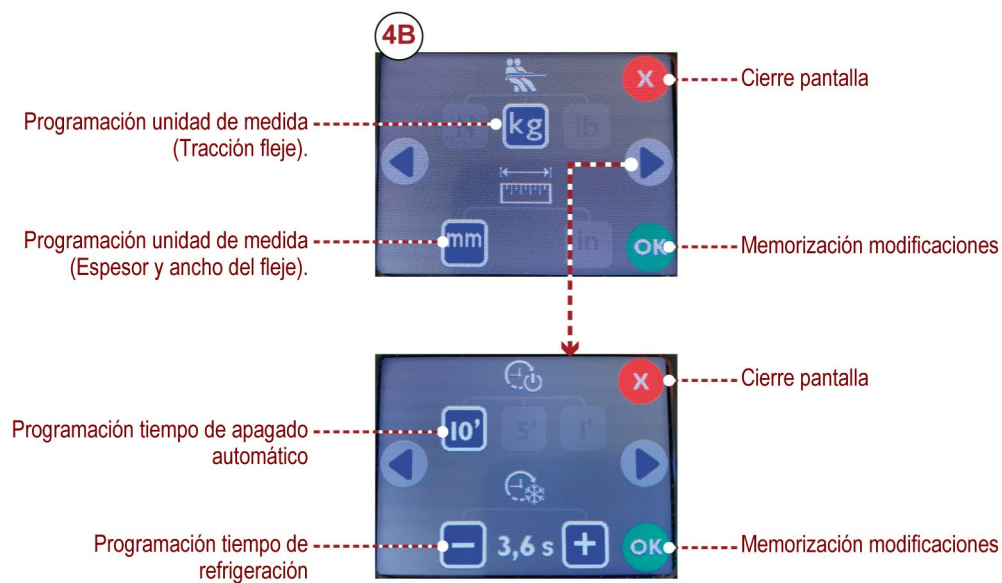
Pantalla PROGRAMAS (4A)

Muestra los mandos utilizados para gestionar los programas de trabajo.



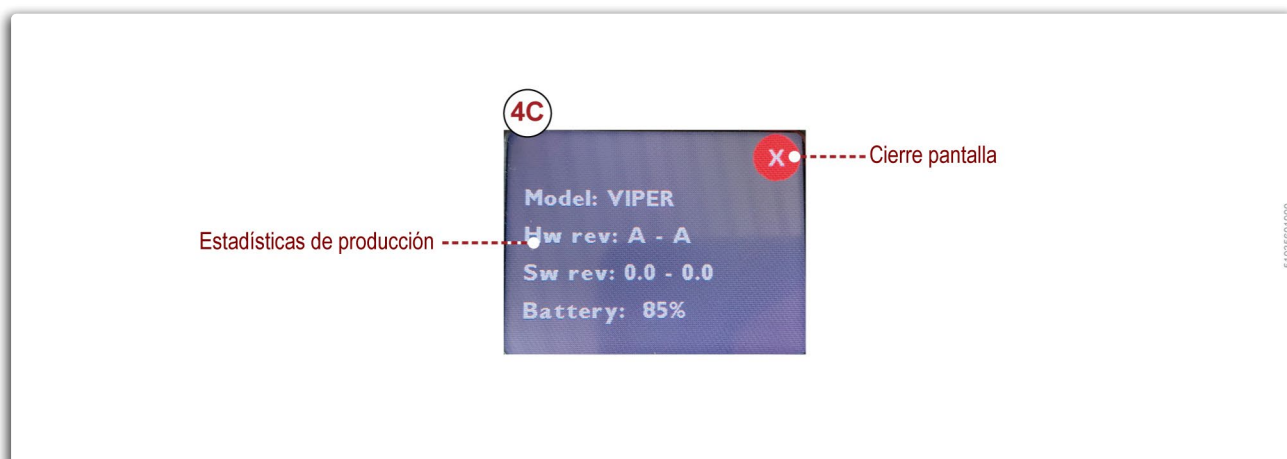
Pantalla CONFIGURACION (4B)

Muestra los mandos para configurar el funcionamiento.



Pantalla ESTADÍSTICAS (4C)

Muestra las estadísticas de producción en curso.

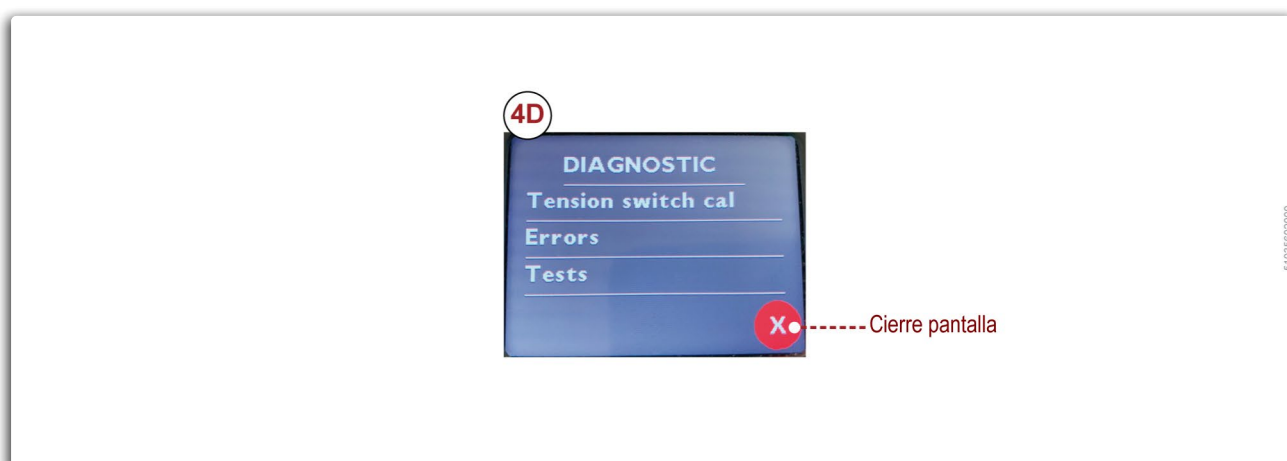


Pantalla DIAGNÓSTICA (4D)

Muestra el diagnóstico del funcionamiento general.

Importante

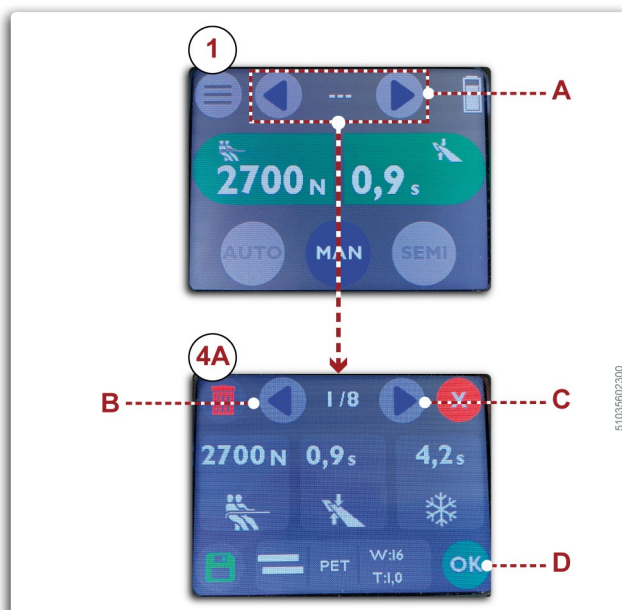
No se describe la pantalla porque está reservada al Servicio de Asistencia del Fabricante.



Cómo seleccionar y activar el programa de interés

Actuar tal y como se indica a continuación.

1. Tocar la zona **A**.
 - El display muestra la pantalla PROGRAMACIONES (4A).
2. Pulsar una de las teclas **B-C** para seleccionar el número del programa que se desea activar.
3. Presionar la tecla **D** para confirmar.
 - El display muestra la pantalla HOME (1).



Cómo guardar un programa

Actuar tal y como se indica a continuación.

1. Visualizar la pantalla de CONFIGURACIONES (4A).
2. Modificar los valores de interés en todas las pantallas.
3. Presionar la tecla **A**.
 - El display muestra la pantalla LISTA DE PROGRAMAS.
4. Tocar el área **B** para seleccionar la posición de memorización del programa.
5. Presione la tecla para confirmar.
 - El display muestra la pantalla PROGRAMACIONES (4A).



Cómo bloquear y desbloquear la interfaz de operador

Bloqueo interfaz de operador

- Tocar el icono **A**.
- Mantener el dedo presionado y hacerlo deslizar a lo largo del perímetro en el sentido de las agujas del reloj.

Desbloqueo interfaz de operador

- Tocar el icono **A**.
- Mantener el dedo presionado y hacerlo deslizar a lo largo del perímetro en el sentido contrario de las agujas del reloj.



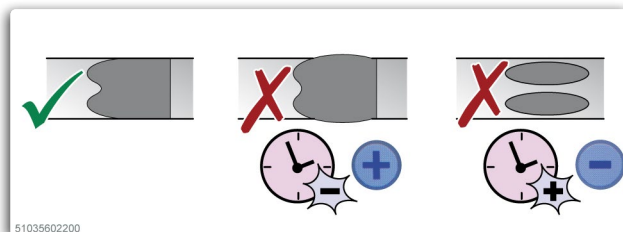
Ajuste del tiro del fleje y tiempo de sellado

Actuar tal y como se indica a continuación.

1. Programar la tracción del fleje. (Véase ["Pantalla TRACCIÓN FLEJE \(2\)"](#)).
2. Programar el tiempo de soldadura. (Véase ["Pantalla TIEMPO SOLDADURA \(3\)"](#)).
3. Realizar una prueba de flejado y comprobar que la configuración resulte correcta.

Importante

Con flejes no conformes, cortar el fleje y realizarlo nuevamente con el fin de evitar los riesgos relacionados con una rotura imprevista.



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

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”

1. Presionar la tecla A.
2. Oprimir el mando B para tensar el fleje.
3. Mantener oprimido el mando B 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 B.

- La conclusión del ciclo palacio de tiro del fleje se indica mediante la detención del motor.
- 4. Oprimir y soltar el mando C.
- 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.

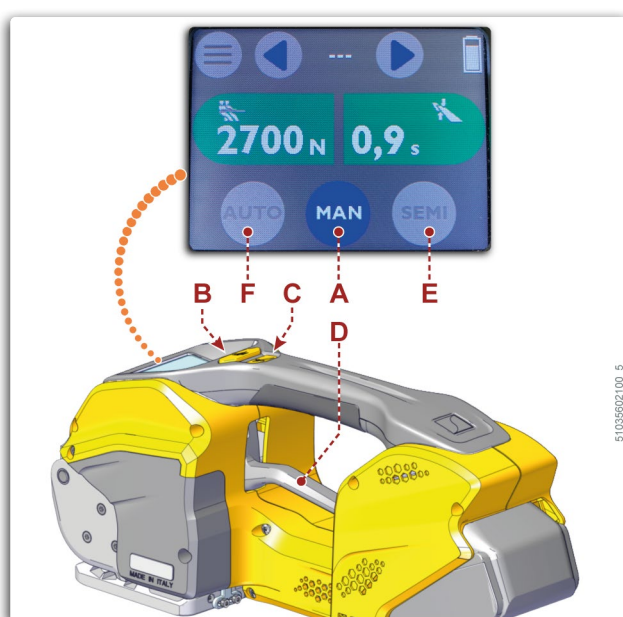
■ Programación y funcionamiento en “modalidad semiautomática”

1. Presionar la tecla E.
2. Oprimir el mando B para tensar el fleje.
3. Mantener oprimido el mando B 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 B.

- 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”

1. Presionar la tecla F.
2. Oprimir el mando B.
- 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 B-C-D.

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 **D** para cerrar el grupo de tensión fleje.

Importante

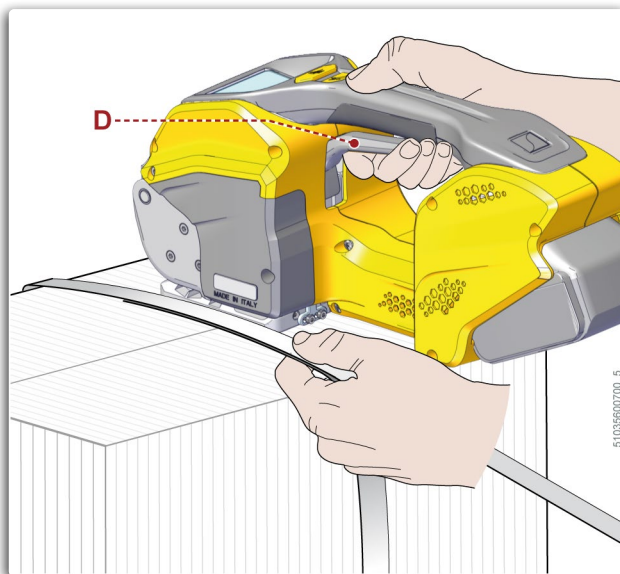
La zona del bulto en la que se lleva a cabo el flejado debe tener una superficie de apoyo adecuada.

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 **D** 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 imprevistas 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.
- Realizar la recarga **SÓLO** con el cargador de baterías suministrado.

NOTA

Consultar la información del fabricante para conocer el uso correcto del cargador de baterías.

- 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 40.000 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 100.000 ciclos	Piñón y tornillo sinfín	Control del desgaste	- Lubricar y verificar la funcionalidad de los componentes. - Hacer sustituir los componentes, cuando desgastados.
	Placa de sellado		- Lubricar y verificar la funcionalidad del componente. - Sustituir el componente en caso de signos de desgaste (Véase "Sustitución del rodillo de arrastre").
	Rodillo de arrastre	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").
	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 la cuchilla de corte y del resorte").
	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	- Piñón y tornillo sinfín - 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. Cuidado Advertencia Llevar las gafas de protección apropiadas contra el riesgo de proyección debido a los residuos de mecanizado.
	Rodillo de arrastre y placas de contraste (gripper) desgastadas	- Sustituir los componentes. (Véase "Sustitución del rodillo de arrastre" - Véase "Sustitución de las placas de contraste (gripper) y de la placa basculante")
	Rodillo de arrastre y/o placas de contraste (gripper) con residuos de flejes	- Limpiar y eliminar los residuos de fleje con aire comprimido.
Resbalamiento del rodillo de arrastre	Basculamiento del pie del fleje incompleto	Cuidado Advertencia Llevar las gafas de protección apropiadas contra el riesgo de proyección debido a los residuos de mecanizado.
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	

Tabla mensajes de alarma

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

Tabla: Alarmas máquina

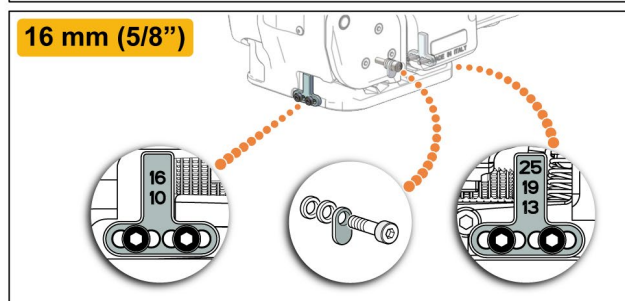
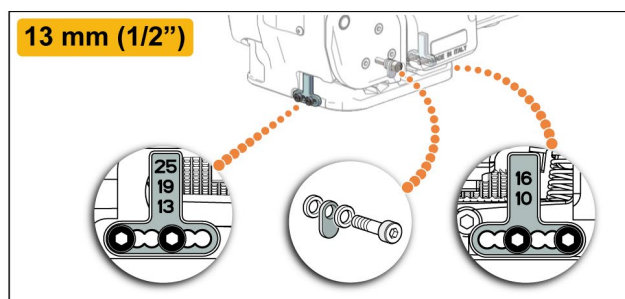
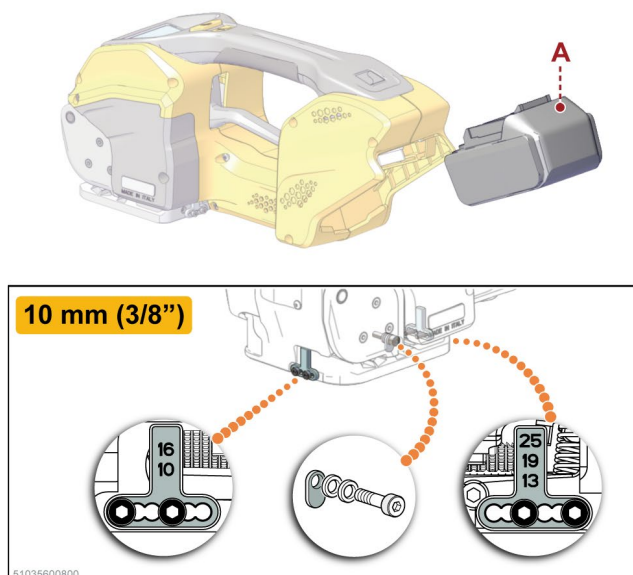
n.	Tipo de anomalía	Remedio
E01	Error del sensor de corriente	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E05	Error microinterruptor de corte y sellado (paso a paso)	- Controlar que el espesor del fleje resulte correcto (Véase "Datos técnicos"). - Si el problema persiste se aconseja 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.
E16	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.
E19	Sobretensión	- Dejar enfriar la flejadora de modo adecuado. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E20	Sobretensión	- 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 tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E29	Error tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E30	Error de comunicación entre tarjeta electrónica y pantalla	- Controlar que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.

n.	Tipo de anomalía	Remedio
E31	Error tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E123	Error tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E124	Error de comunicación entre tarjeta electrónica y pantalla	- Controlar que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E125	Error tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E126	Error calibración del sensor magnético	- Realizar la calibración del mando de tracción fleje. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E127	Error de carga programas	- Extraer la batería e insertarla nuevamente. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E128	Error tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E129	Error de comunicación entre tarjeta electrónica y pantalla	- Controlar que la conexión eléctrica se haya realizado correctamente. - Si el problema persiste se aconseja contactar el Centro de Asistencia Técnica del fabricante.
E130	Error de incompatibilidad software tarjeta electrónica	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E131	Error de incompatibilidad software pantalla	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.
E132	Error de incompatibilidad software tarjeta electrónica y pantalla	- Contactar el Servicio de Asistencia Técnica del fabricante.

Ajuste para cambio del fleje

Desmontar los componentes y volver a montarlos como se muestra en la ilustración, de acuerdo con la

anchura del fleje que se debe usar.



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.



El equipo está listo para el empleo.

Sustitución de la cuchilla de corte y del resorte

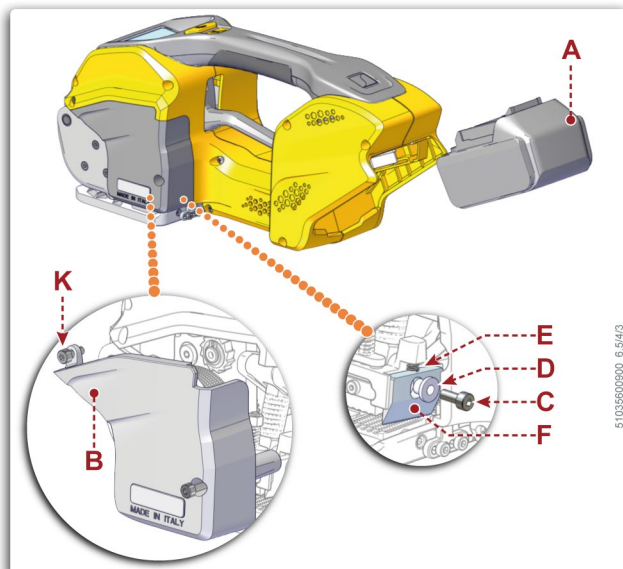
La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

1. Extraer la batería **A**.
2. Destornillar los tornillos **K**.
3. Desmontar el cárter **B**.
4. Destornillar el tornillo **C**.
5. Remover el componente **D**.
6. Controlar que el resorte **E** no resulte comprimido.
 - Cuando el componente ya no resulte eficiente, sustituirlo con una pieza de repuesto original.
7. Limpiar e inspeccionar la eficiencia de la cuchilla **F**.
 - Cuando el componente ya no resulte eficiente, sustituirlo con una pieza de repuesto original.
8. Lubricar el asiento del muelle con grasa.
9. Introducir el resorte **E** en su posición original.
10. Montar el componente **D** y fijarlo a través del tornillo **C**.

NOTA

Aplicar un producto adhesivo (LOCTITE 243) en el tornillo **C**.

11. Montar el cárter **B**.



12. Apretar los tornillos **K**.

13. Insertar la batería **A**.



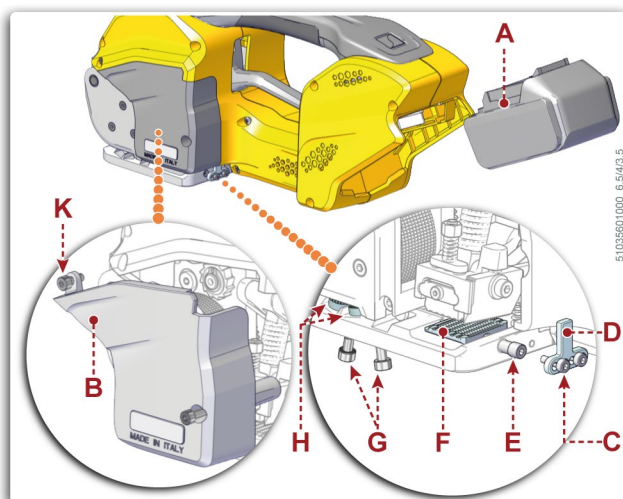
Importante

El equipo está listo para el empleo.

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. Destornillar los tornillos **K**.
3. Desmontar el cárter **B**.
4. Desenroscar los tornillos **C** y desmontar el componente **D**.
5. Destornillar el tornillo **E**.
6. Sustituir el componente **F** con una pieza de repuesto original.
7. Apretar el tornillo **E**.
8. Montar el componente **D** y fijarlo con los tornillos **C**.
9. Destornillar los tornillos **G**.
10. Sustituir el componente **H** con una pieza de repuesto original.
11. Aplicar un producto adhesivo (LOCTITE 243) en los tornillos **G** y apretarlos.
12. Montar el cárter **B**.
13. Apretar los tornillos **K**.
14. Insertar la batería **A**.



Importante

El equipo está listo para el empleo.

Sustitución del rodillo de arrastre

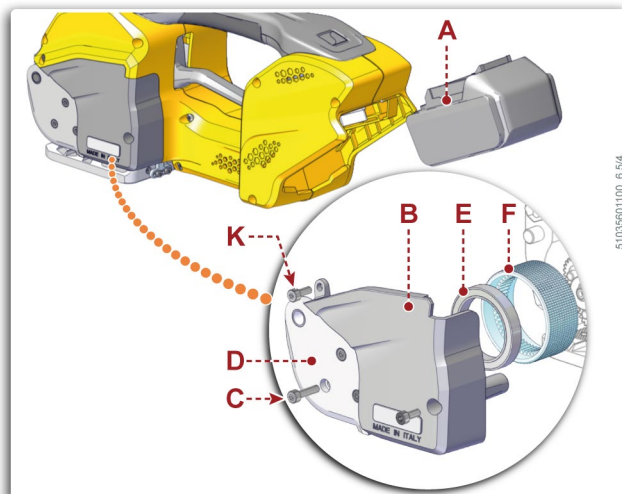
La intervención debe ser realizada por el encargado del mantenimiento o por personal competente, que tenga conocimientos y capacidades apropiadas.

1. Extraer la batería **A**.
2. Destornillar los tornillos **K**.
3. Desmontar el cárter **B**.
4. Destornillar los tornillos **C**.
5. Remover el componente **D** y el cojinete **E**.
6. Sustituir el componente **F** con una pieza de repuesto original.

NOTA

Antes de montar el rodillo limpiar y lubricar la cremallera con grasa (Véase ["Tabla de lubricantes"](#)).

7. Volver a montar el cojinete **E**.
8. Insertar el componente **D**.
9. Aplicar un producto adhesivo (LOCTITE 243) en los tornillos **C** y apretarlos.
10. Montar el cárter **B**.



11. Apretar los tornillos **K**.

12. Insertar la batería **A**.



Importante

El equipo está listo para el empleo.

Puesta fuera de servicio y desguace

Desmantelamiento

- 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

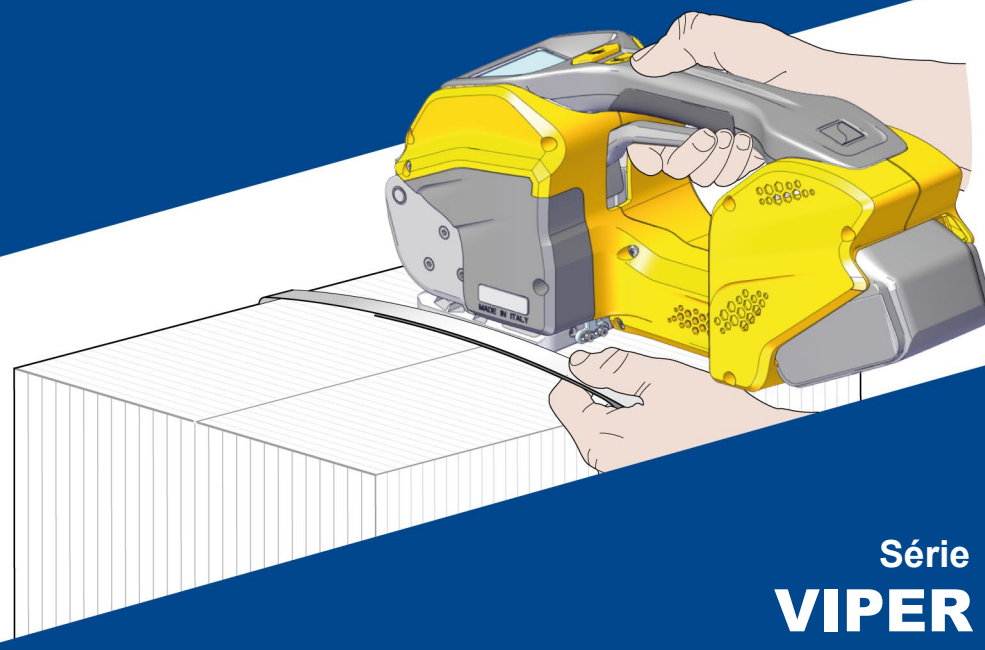
- Vacíe de manera adecuada los sistemas que contienen sustancias dañinas cumpliendo con las leyes en vigor en los lugares de trabajo y con aquéllas relativas a la protección del medioambiente.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Com carregador 110V - USA	C155660811Z
Com carregador 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Com carregador 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Com carregador 220V (IOT)	C155670812Z

Manual de uso e manutenção

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

Tradução das "INSTRUÇÕES ORIGINAIS"

Sumário

Descrição geral aparelho de cintar portátil (com bateria)	1	Como selecionar e ativar o programa desejado	8
Acessórios a pedido	1	Como guardar um programa	8
Identificação do fabricante e do aparelho de cintar portátil (com bateria).....	1	Como bloquear e desbloquear a interface homem-máquina.....	8
Modalidade de entrega	2	Configuração tração cinta e tempo de soldadura.....	9
Riscos residuais	2	Configuração e modo de funcionamento.....	9
Dados técnicos	2	Modo cintagem	10
Posição sinais de segurança e informação	3	Carregar bateria	10
Descrição dos comandos	3	Recomendações para operações de manutenção.....	11
Ligar e desligar.....	3	Intervalos manutenção programada.....	11
Diagrama de navegação da interface homem-máquina.....	4	Tabela lubrificantes.....	11
Página HOME (1)	4	Problemas, causas, soluções.....	12
Página TENSÃO CINTA (2).....	5	Tabela mensagens de alarme	13
Página TEMPO SOLDADURA (3).....	5	Ajustes para mudar de cinta.....	14
Página OPÇÕES (4).....	5	Substituição da lâmina de corte e mola.....	15
Página PROGRAMAS (4A)	6	Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante	15
Página CONFIGURAÇÕES (4B).....	6	Substituição rolo de tração	16
Página ESTATÍSTICAS (4C)	7	Desmantelamento e demolição	16
Página DIAGNÓSTICO (4D)	7		

ANEXOS

Catálogo de peças de substituição

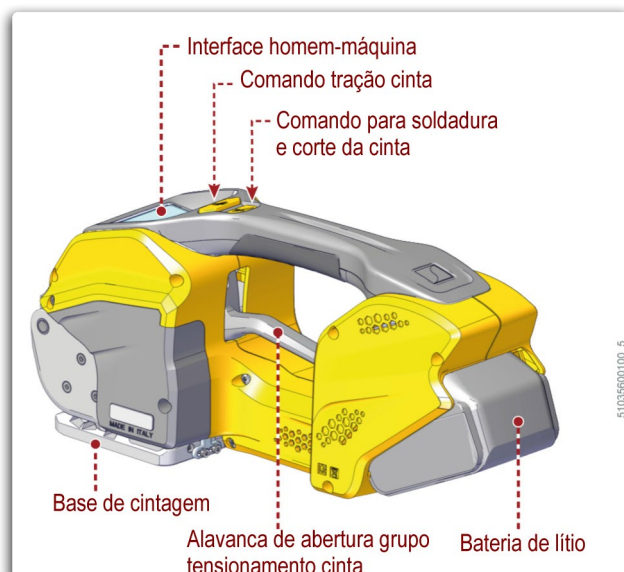
Descrição geral aparelho de cintar portátil (com bateria)

O aparelho de cintar portátil da série VIPER 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.
- A interface homem-máquina serve para programar e apresentar os processos de funcionamento.

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.**

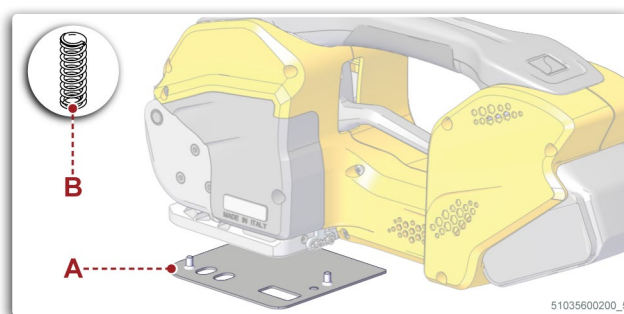
NOTA

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

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)** Placa de metal para a proteção da base de cintagem - C210963400Z
- B)** Mola lâmina de corte para cinta macia (soft) C407020400Z
- Carregador de bateria
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)



- Bateria de reserva - C521013480Z

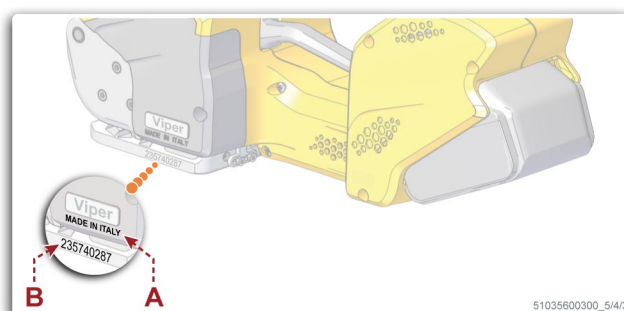
Identificação do fabricante e do aparelho de cintar portátil (com bateria)

A ilustração mostra as referências para a identificação.

- A)** Indicação do local de concepção e fabricação
- B)** Número de série

NOTA

Os primeiros 2 dígitos indicam o ano de fabrico.



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.
- No interior da caixa encontram-se os Avisos de Segu-

rança e as Condições de Garantia.

- É fornecido um “QR Code” para poder descarregar o manual de utilização e manutenção.
- 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 equipamentos 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.

Dados técnicos

Tabela: Dados técnicos

Descrição	Unidade de medida	Valor
Características bateria		
Bateria de iões de lítio	-	-
Tensão corrente elétrica	V	18
Intensidade corrente elétrica	A	3
Tempo para carregar a bateria	mín	22
Dimensões e pesos		
Comprimento, largura, altura (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Peso (Com bateria instalada).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Luminosidade no local	Lux	≥50
Potência sonora ponderada	dB(A)	90
Nível de vibração	m/sec ²	<5,2

Descrição	Unidade de medida	Valor
Características funcionamento		
Soldadura cinta por vibração	-	-
Quantidade de cintagens (Com bateria completamente carregada).	nº	250 ÷ 350
Velocidade tensionamento cinta	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Tensão da cinta		
- Tração normal	N	1200÷2700
- Tração Soft	N	500÷1500
Resistência de fecho da cinta (consoante a qualidade do material)	%	75 ÷ 85
Diâmetro volumes de forma cilíndrica	mm (")	≤700 (≤27.6)
Características cinta		
Largura	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Espessura	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Tipo de material	-	PP/PET

Posição sinais de segurança e informação

A figura ilustra a posição dos sinais.

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

NOTA

Para mais detalhes sobre os sinais aplicados, consulte o parágrafo “Sinais de segurança e informação”.

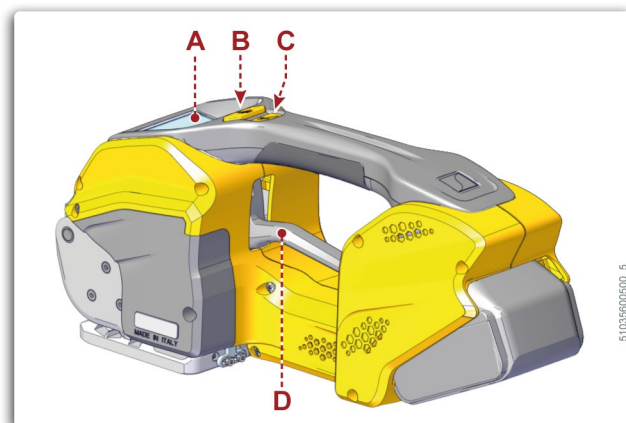
- Manter os sinais de segurança e informações legíveis e respeitar as indicações descritas.
- Substituir e reposicionar os sinais não mais legíveis no mesmo ponto de origem.



Descrição dos comandos

A figura ilustra os comandos principais e a lista indica a sua descrição e função.

- A) Interface homem-máquina: sistema de controlo para programar e apresentar o estado de funcionamento.
- B) Comando tração cinta
- C) Comando para soldadura e corte da cinta
- D) Alavanca de abertura grupo tensionamento cinta



Ligar e desligar

Para ligar, realize uma das operações indicadas.

- Insira a bateria A.
- Acione um dos comandos B-C-D.

NOTA

O aparelho de cintar está habilitado para o funcionamento.

- O funcionamento para automaticamente após 1 minuto de inatividade.
- O tempo para a paragem automática pode ser programado através da interface homem-máquina (Veja ["Página CONFIGURAÇÕES \(4B\)"](#)).

NOTA

No caso de inatividade prolongada retire a bateria A.

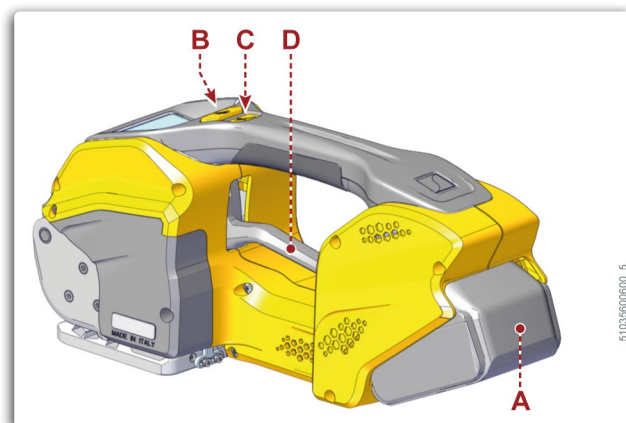
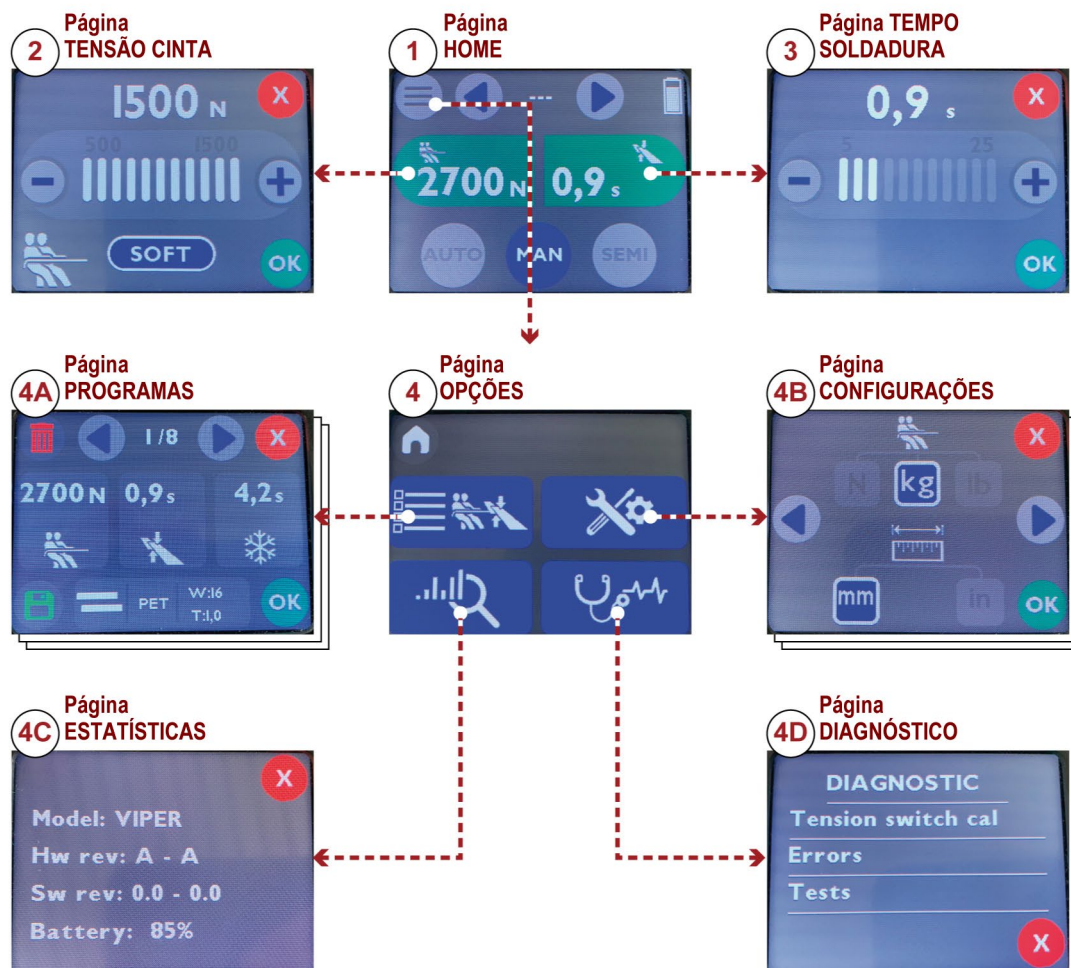


Diagrama de navegação da interface homem-máquina

A figura ilustra o diagrama lógico de “navegação”.

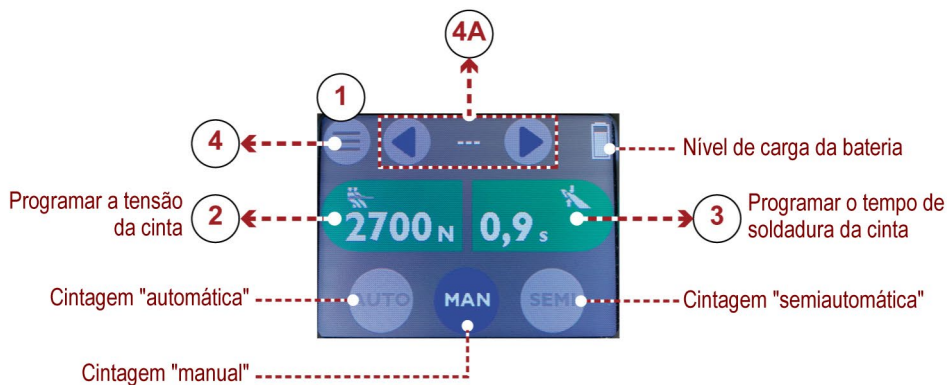
- Algumas páginas desenvolvem-se em várias visualizações.

- Para mais informações, consulte o parágrafo correspondente a cada página.



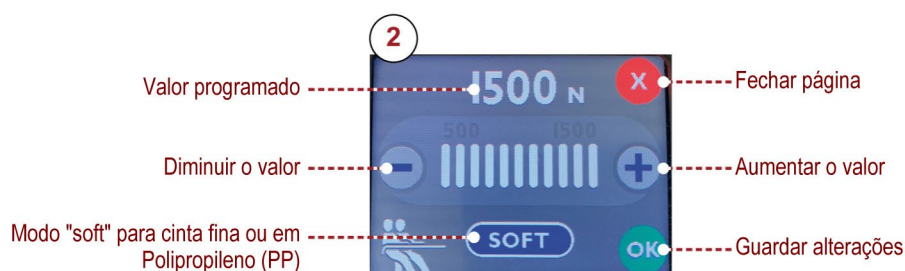
Página HOME (1)

Apresenta o estado de funcionamento instantâneo.



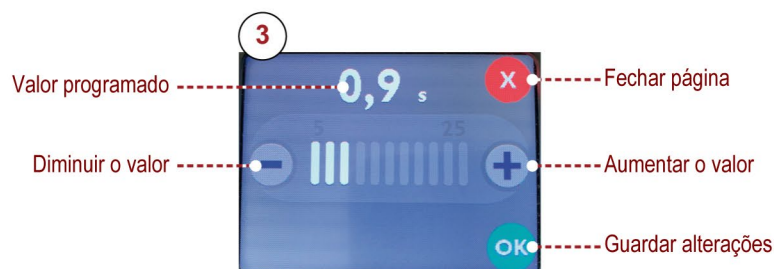
Página TENSÃO CINTA (2)

Contém os comandos para programar a tensão da cinta.



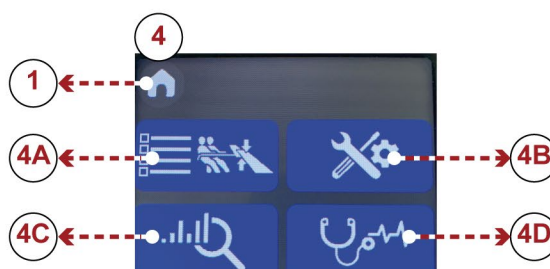
Página TEMPO SOLDADURA (3)

Contém os comandos para programar o tempo de soldadura.



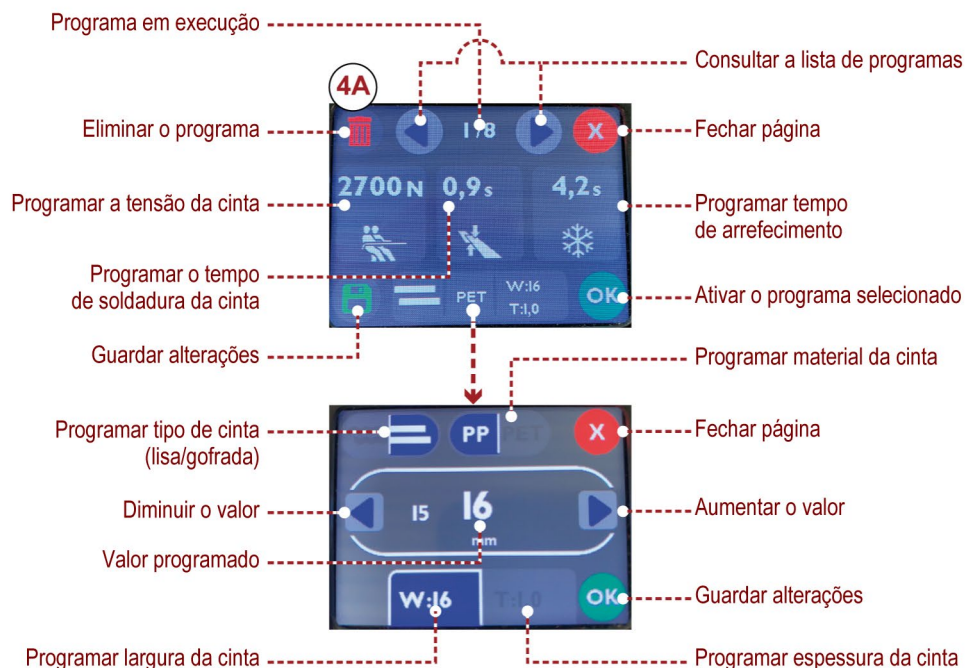
Página OPÇÕES (4)

Contém os comandos para aceder às páginas correspondentes.



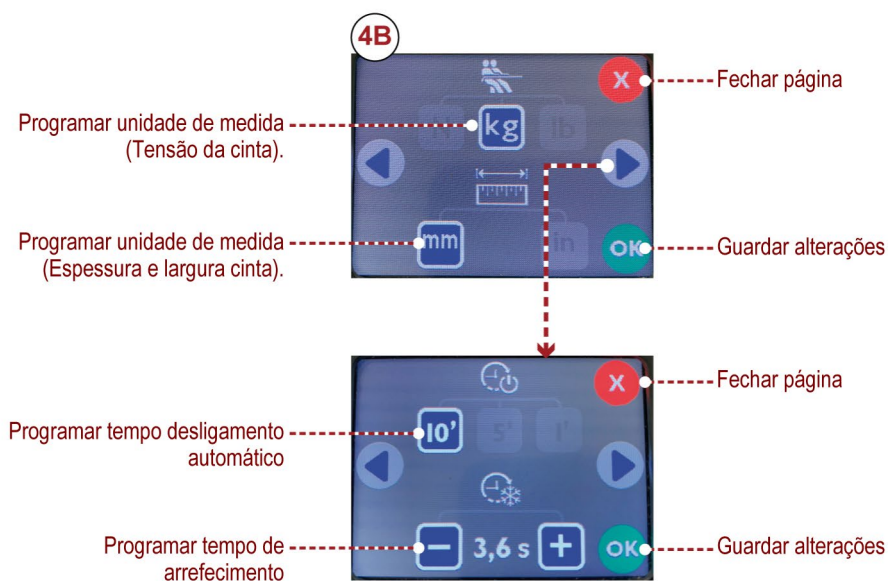
Página PROGRAMAS (4A)

Contém os comandos para gerenciar os programas de trabalho .



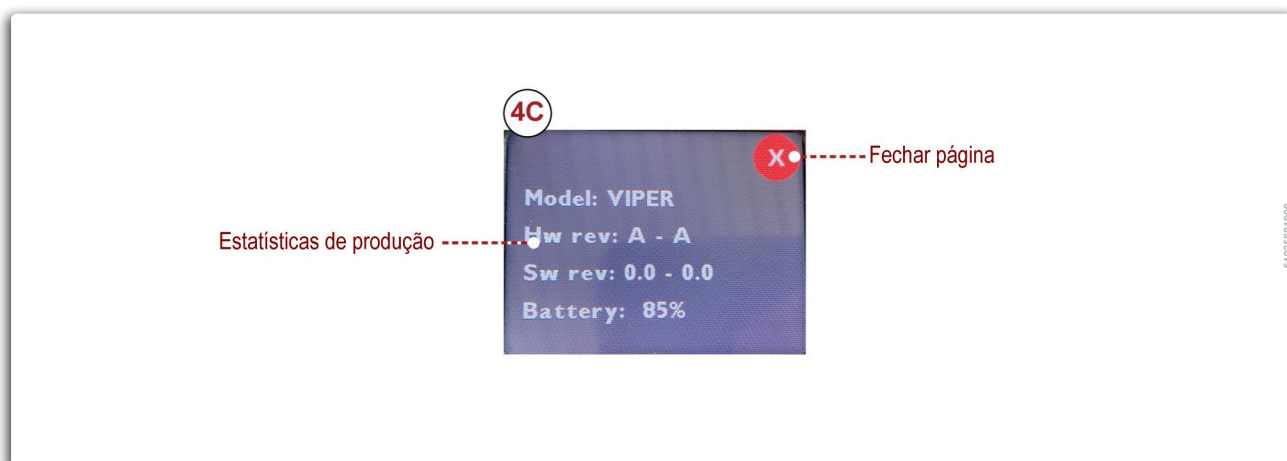
Página CONFIGURAÇÕES (4B)

Contém os comandos para configurar o funcionamento.



Página ESTATÍSTICAS (4C)

Apresenta as estatísticas da produção em curso.



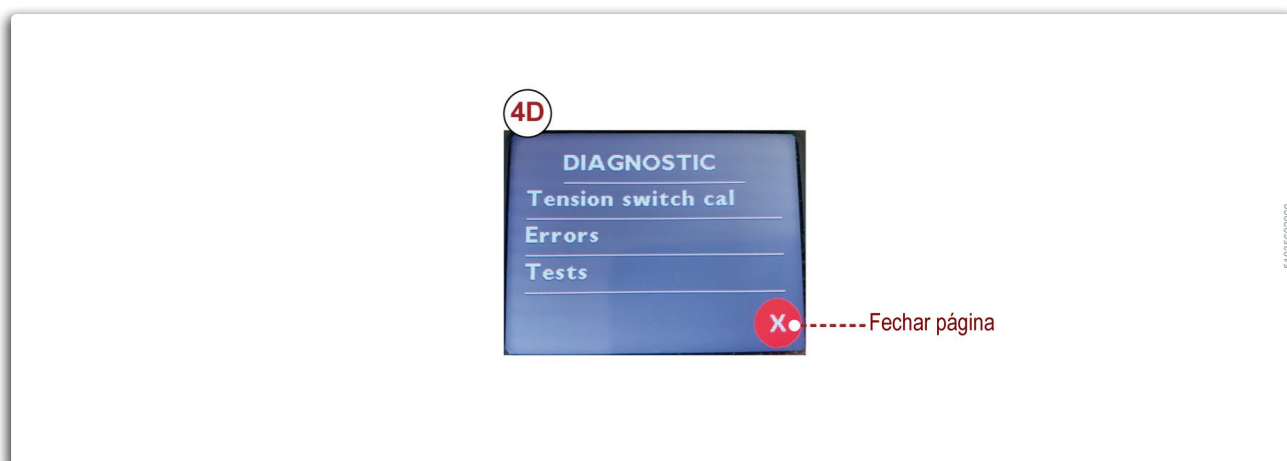
Página DIAGNÓSTICO (4D)

Apresenta o diagnóstico do funcionamento geral.



Importante

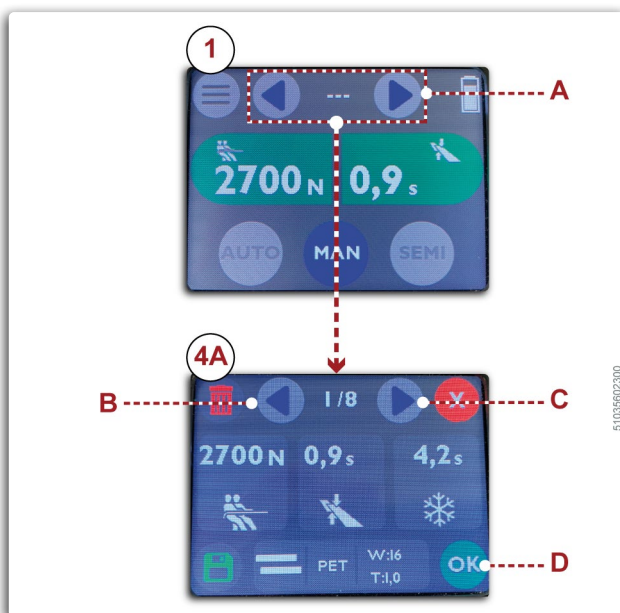
A página não é descrita porque é reservada ao Serviço de Assistência do Fabricante.



Como selecionar e ativar o programa desejado

Proceda conforme indicado.

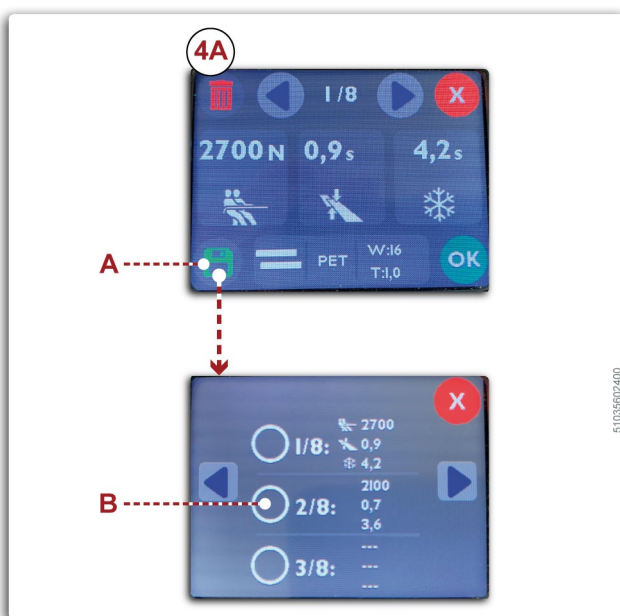
1. Toque na zona **A**.
 - No visor é apresentada a página DEFINIÇÕES (4A).
2. Prima um dos botões **B-C** para selecionar o número do programa a ativar.
3. Prima o botão **D** para confirmar.
 - No visor é apresentada a página HOME (1).



Como guardar um programa

Proceda conforme indicado.

1. Abra a página DEFINIÇÕES (4A).
2. Altere os valores desejados em todas as páginas.
3. Pressione a tecla **A**.
 - No visor é apresentada a página LISTA DE PROGRAMAS.
4. Toque na zona **B** para selecionar a posição onde guardar o programa.
5. Prima o botão para confirmar.
 - No visor é apresentada a página DEFINIÇÕES (4A).



Como bloquear e desbloquear a interface homem-máquina

Bloquear a interface homem-máquina

- Toque no ícone **A**.
- Com o dedo premido deslize-o, ao longo do perímetro, para a direita.

Desbloquear a interface homem-máquina

- Toque no ícone **A**.
- Com o dedo premido deslize-o, ao longo do perímetro, para a esquerda.



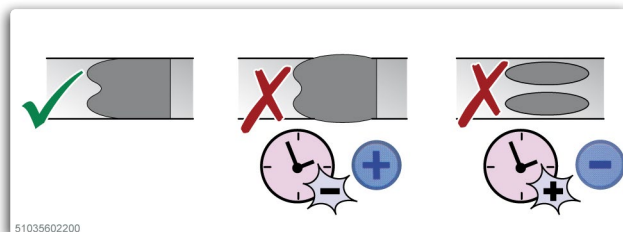
Configuração tração cinta e tempo de soldadura

Proceda conforme indicado.

1. Programe a tensão da cinta. (Veja ["Página TENSÃO CINTA \(2\)"](#)).
2. Programe o tempo de soldadura. (Veja ["Página TEMPO SOLDADURA \(3\)"](#)).
3. Experimente efetuar a cintagem e verifique se a configuração está correta.

Importante

Se a cintagem não estiver correta, corte a cinta e repita a operação para evitar riscos relacionados com a ruptura repentina.



- 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 a tecla **A**.
2. Pressione o comando **B** para esticar a cinta.
3. Mantenha pressionado o comando **B** até recuperar a cinta em excesso e a conclusão do ciclo de tração.

NOTA

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

- O ciclo de tração da cinta termina assim que o motor parar.
- 4. Pressione e solte o comando **C**.
- 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.

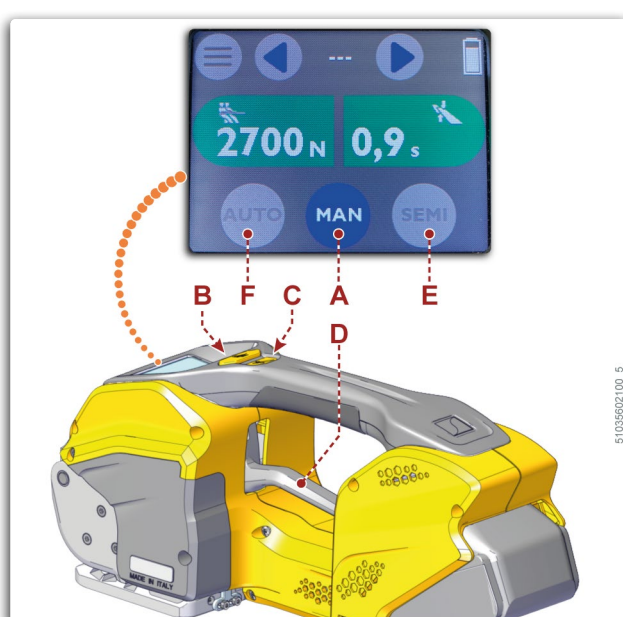
■ Configuração e funcionamento em “modo semiautomático”

1. Pressione a tecla **E**.
2. Pressione o comando **B** para esticar a cinta.
3. Mantenha pressionado o comando **B** até recuperar a cinta em excesso e a conclusão do ciclo de tração.

NOTA

O aparelho de cintar para cada vez que o comando **B** 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 a tecla **F**.
2. Pressione o comando **B**.
- 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 **B-C-D**.

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 **D** para fechar o grupo de tensionamento da cinta.

Importante

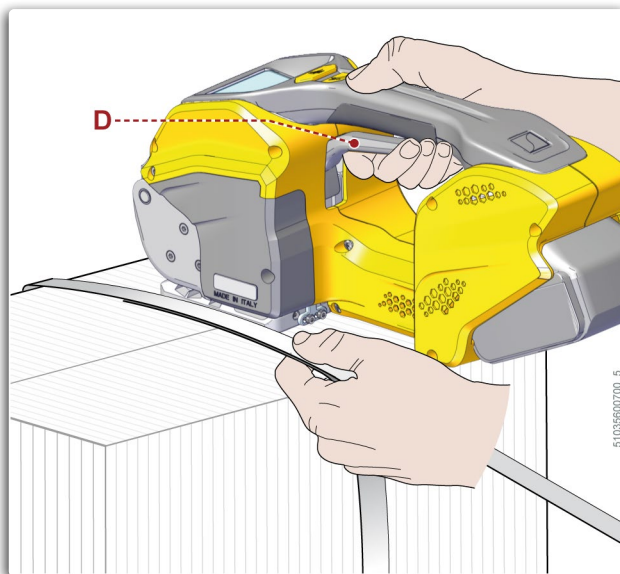
A zona da embalagem onde aplicar a cinta deve ter uma superfície de apoio adequada.

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 **D** 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.
- Recarregar **SÓ** com o carregador de bateria fornecido.

NOTA

Consulte as informações do fabricante para a utilização correta do carregador de bateria.

- **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 competências 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	 Cuidado Advertência Usar óculos de proteção apropriados contra o risco de projeção devido aos resíduos que se formam durante a operação.
	Sistema de soldadura	Limpeza	
Cada 40.000 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 100.000 ciclos	Pinhão e parafuso sem-fim	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	- Pinhão e parafuso sem-fim - 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 funciona-

mento 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").
	Rolo de tração e/ou placas de contraste (gripper) com resíduos de cinta	- Limpar e eliminar os resíduos de cinta com ar comprimido. 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 limitadoras (pinça) e chapa basculante" .)
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. Cuidado Advertência Usar óculos de proteção apropriados contra o risco de projeção devido aos resíduos que se formam durante a operação.
	Inclinação incompleta da base de cintagem	
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.

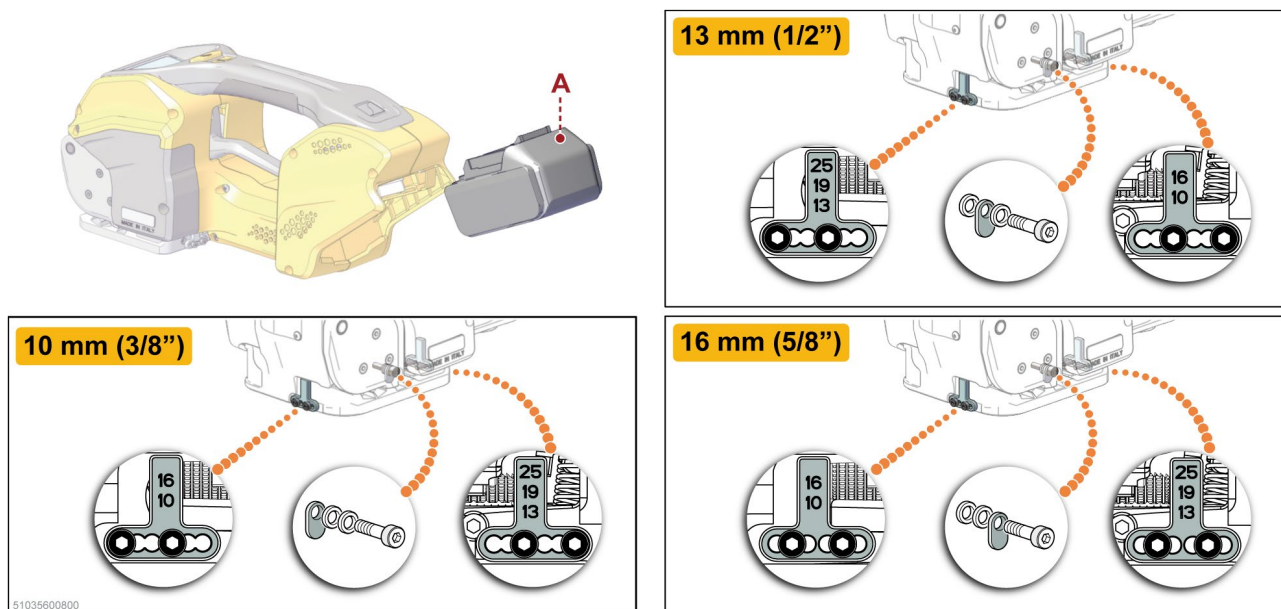
Tabela: Alarmes máquina

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 eléctrico 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 eléctrico 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 eléctrico de corte e soldadura (passo-passo) insuficiente	- Verificar a ligação dos cabos eléctricos do motor. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E09	Carga excessiva no motor eléctrico 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 eléctricos	- 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.
E16	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.
E19	Temperatura excessiva	- Deixar o aparelho de cintar esfriar adequadamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E20	Temperatura excessiva	- 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 eléctrica foi efetuada corretamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E22	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E29	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E30	Erro de comunicação entre a placa eletrónica e o visor	- Verifique se a ligação eléctrica foi efetuada corretamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.

nº	Tipo de anomalia	Solução
E31	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E123	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E124	Erro de comunicação entre a placa eletrónica e o visor	- Verifique se a ligação elétrica foi efetuada corretamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E125	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E126	Erro calibração sensor magnético	- Realize a calibração do comando de tensão da cinta. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E127	Erro ao carregar os programas	- Retire a bateria e volte a colocá-la. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E128	Erro placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E129	Erro de comunicação entre a placa eletrónica e o visor	- Verifique se a ligação elétrica foi efetuada corretamente. - Se o problema persistir, entre em contacto com o Centro de Assistência Técnica do Fabricante.
E130	Erro incompatibilidade software placa eletrónica	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E131	Erro incompatibilidade software visor	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.
E132	Erro incompatibilidade software placa eletrónica e visor	- Contactar o Serviço de Assistência Técnica do Fabricante.

Ajustes para mudar de cinta

Desmontar os componentes e montar novamente como mostrado na ilustração de acordo com a largura da cinta que se pretende utilizar.



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. Insira a bateria **A**.

Importante

O equipamento está pronto para ser utilizado.

Substituição da lâmina de corte e mola

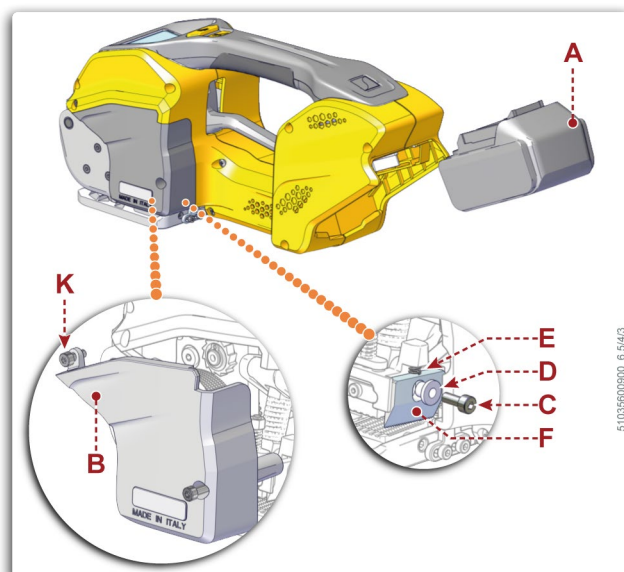
A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimento e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos **K**.
3. Desmonte o cárter **B**.
4. Desaparafuse o parafuso **C**.
5. Extraia o componente **D**.
6. Verifique se a mola **E** está frouxa.
 - Se o componente já não for eficiente, substitua-o por uma peça de substituição original.
7. Limpe e verifique a eficiência da lâmina **F**.
 - Se o componente já não for eficiente, substitua-o por uma peça de substituição original.
8. Lubrifique com massa o alojamento da mola.
9. Introduza a mola **E** na sua posição original.
10. Monte o componente **D** e fixe-o com o parafuso **C**.

NOTA

Aplique um produto adesivo (LOCTITE) no parafuso **C**.

11. Monte o cárter **B**.



12. Aperte os parafusos **K**.

13. Insira a bateria **A**.



Importante

O equipamento está pronto para ser utilizado.

Substituição placas limitadoras (pinça) e chapa basculante

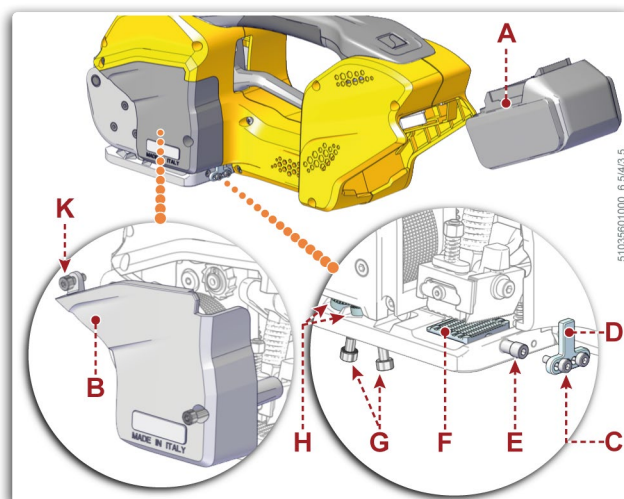
A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimento e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos **K**.
3. Desmonte o cárter **B**.
4. Desaparafuse os parafusos **C** e desmonte o componente **D**.
5. Desaparafuse o parafuso **E**.
6. Substitua o componente **F** por outro original.
7. Aperte o parafuso **E**.
8. Monte o componente **D** e fixe-o com os parafusos **C**.
9. Desaparafuse os parafusos **G**.
10. Substitua o componente **H** por outro original.
11. Aplique um produto adesivo (LOCTITE 243) nos parafusos **G** e aperte-os.
12. Monte o cárter **B**.
13. Aperte os parafusos **K**.
14. Insira a bateria **A**.



Importante

O equipamento está pronto para ser utilizado.



Substituição rolo de tração

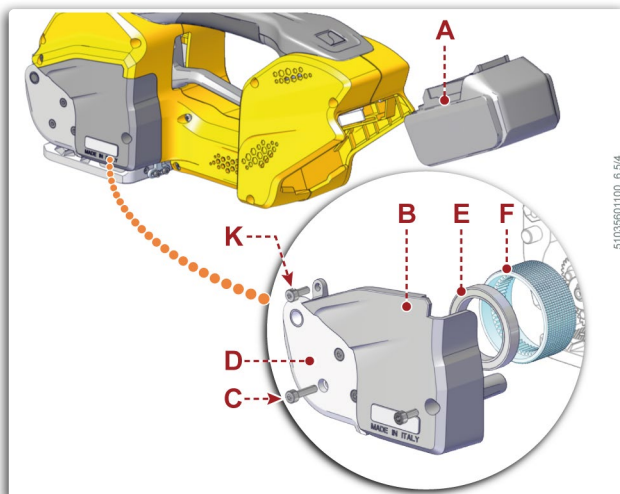
A operação deve ser realizada pelo técnico em manutenção ou por operadores com aptidões, conhecimentos e habilidades adequadas.

1. Retire a bateria **A**.
2. Desaparafuse os parafusos **K**.
3. Desmonte o cárter **B**.
4. Desaparafuse os parafusos **C**.
5. Extraia o componente **D** e o rolamento **E**.
6. Substitua o componente **F** por outro original.

NOTA

Antes de montar o rolo limpe e lubrifique a cremalheira com massa (Veja ["Tabela lubrificantes"](#)).

7. Monte novamente o rolamento **E**.
8. Introduza o componente **D**.
9. Aplique um produto adesivo (LOCTITE 243) nos parafusos **C** e aperte-os.
10. Monte o cárter **B**.
11. Aperte os parafusos **K**.



12. Insira a bateria **A**.



Importante

O equipamento está pronto para ser utilizado.

Desmantelamento e demolição

Demolição

- 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.

Desmantelamento

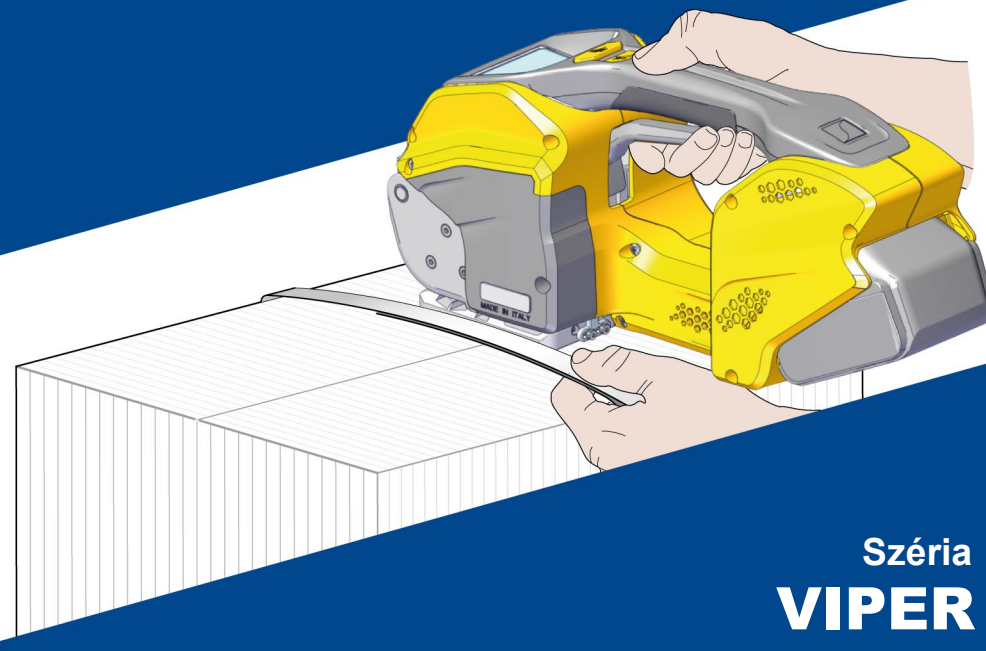
- Esvaziar de modo adequado os sistemas que contêm substâncias nocivas, porém realize tais operação de acordo com as leis em vigor no ambiente de trabalho e aquelas para a proteção ambiental.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Töltővel 110V - USA	C155660811Z
Töltővel 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Töltővel 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Töltővel 220V (IOT)	C155670812Z

Felhasználási és karbantartási útmutató

n. C413020510Z
Kiad.10-2023-Rev.0

Az „EREDETI UTASÍTÁSOK” fordítása

Tartalomjegyzék

hordozható (akkumulátoros) pántológép leírása.....	1	A kívánt program kiválasztásának és aktiválásának módja.....	8
Kiegészítők kérésre.....	1	Program mentésének módja.....	8
hordozható (akkumulátoros) pántológép gyártó azonosítása.....	1	A kezelőfelület zárolásának és feloldásának módja.....	8
Kiszállítás.....	2	pánthúzás és hegesztési idő beállítása.....	9
Fennmaradó kockázatok.....	2	Beállítás és működési üzemmód.....	9
Műszaki adatok.....	2	pántolási mód.....	10
biztonsági jelzések és információk helye.....	3	Akkumulátor feltöltése.....	10
parancsok leírása.....	3	Javaatok karbantartási munkálatokhoz.....	11
Bekapcsolás és kikapcsolás.....	3	Programozott karbantartási intervallumok.....	11
A felhasználói kezelőfelület navigációs ábrája.....	4	Kenőanyag táblázat.....	11
FŐOLDAL képernyő (1).....	4	Rendellenességek, okok, megoldások.....	12
PÁNTFESZÍTÉS képernyő (2).....	5	Riasztási üzenetek táblázat.....	13
HEGESZTÉSI IDŐ képernyő (3).....	5	pántcsere szabályozás.....	14
OPCIÓK képernyő (4).....	5	Vágóél és rugó csere.....	15
PROGRAMOK képernyő (4A).....	6	Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap.....	15
BEÁLLÍTÁSOK (4B) ablak.....	6	Cserélje ki a vontató görgőt.....	16
STATISZTIKÁK (4C) képernyőkép.....	7	Leszerelés és leselejtezés.....	16
DIAGNOSZTIKA képernyő (4D).....	7		

MELLÉKLETEK

Pótalkatrész katalógus

hordozható (akkumulátoros) pántológép leírása

A VIPER sorozatszámú hordozható pántológéppel páralelőpipedon vagy szabályos henger formájú terheket lehet pántolni.

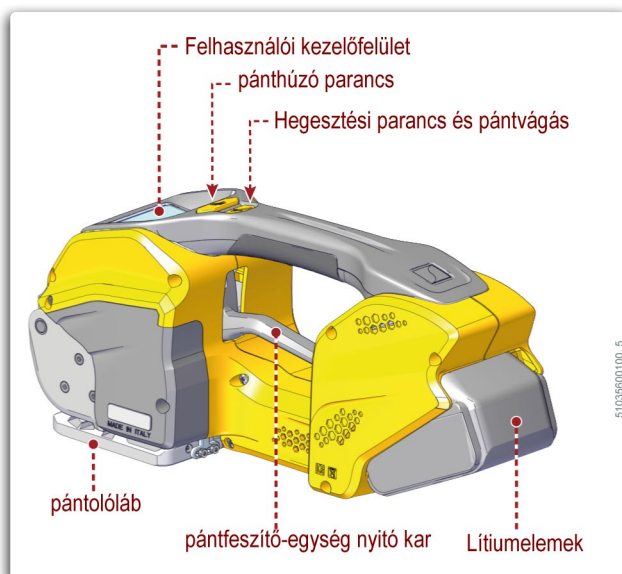
- A terheket polietilén-tereftalát (PET) vagy polipropén (PP) pántokkal rögzítik nagyfrekvenciás hegesztéssel.
- A pántológépet lítium-akkumulátor látja el. A további tudnivalókat lásd ["Műszaki adatok"](#).
- Ezt a típusú pántológépet innovatív technológiával látták el és a hatékonyság és folyamatminőség 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.
- Kezelőfelület: a működési állapot programozására és megjelenítésére szolgál.



Fontos

NE aktiválja a parancsokat, ha a pántot nem tette a pántoló lábba.

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



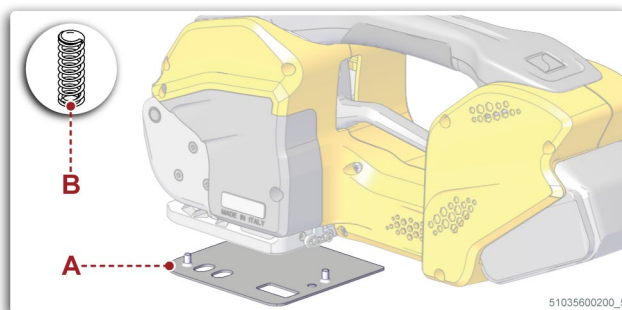
MEGJEGYZÉS

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

Kiegészítők kérésre

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

- A) - C210963400Z pántoló láb védő fémlap
- B) Vágópengé rugó a puha (soft) hevederhez - C407020400Z
- akkumulátortöltő
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- C521013480Z pótakkumulátor



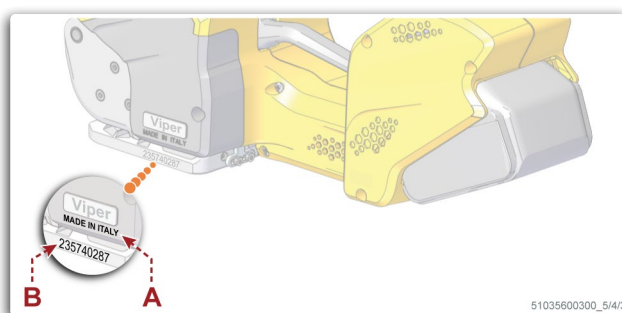
hordozható (akkumulátoros) pántológép gyártó azonosítása

Az ábra az azonosító hivatkozásokat mutatja.

- A) A tervezési és gyártási hely azonosítása
- B) Sorozatszám

MEGJEGYZÉS

Az első 2 számjegy a gyártás évét jelöli.



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 doboz belsejében találhatók a biztonsági figyelmeztetések és a jótállási feltételek.

- A használati és karbantartási útmutató letöltéséhez „QR-kódot” kap.
- 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 végtagok

kat 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: Műszaki adatok

Leírás	Mértékegység	Érték
akkumulátor jellemzők		
Lítiumionos elem	-	-
elektromos tápfeszültség	V	18
elektromos áramerősség	A	3
Akkumulátor újratöltés ideje	min.	22
méret és súly		
Hossz, szélesség, magasság (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Súly (Beépített akkumulátorral).	kg (lb)	3,9 (8.6)
környezeti tényezők		
Maximális működési magasság (tengerszint felett)	m (ft)	2000 (6560)
Relatív páratartalom (20°C és 40°C hőmérséklet között érzékelve)	-	20% ÷ 90%
Környezeti hőmérséklet	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
környezeti fényerősség	Lux	≥50
Súlyozott hangteljesítmény	dB(A)	90

Leírás	Mértékegység	Érték
Rezgésszint	m/sec ²	<5,2
Működési jellemzők		
Nagyfrekvenciás hegesztés	-	-
Pántolási mennyiség (Teljesen feltöltött akkumulátorral).	sz.	250 ÷ 350
pántfeszítési sebesség	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Pánt feszessége		
- Normális húzás	N	1200÷2700
- Szoft húzás	N	500÷1500
Pántzáró ellenállás (az anyag minőségétől függően)	%	75 ÷ 85
A hengeres nyakak átmérője 1	mm (")	≤700 (≤27.6)
pánt tulajdonságok		
vastagság	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
szélesség	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
anyag típus	-	PP/PET

biztonsági jelzések és információk helye

Az illusztráció a jelzések helyét mutatja.

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

MEGJEGYZÉS

A felhelyezett jelzésekre vonatkozó további részletekhez olvassa el a „Biztonsági jelzések és információk” bekezdést.

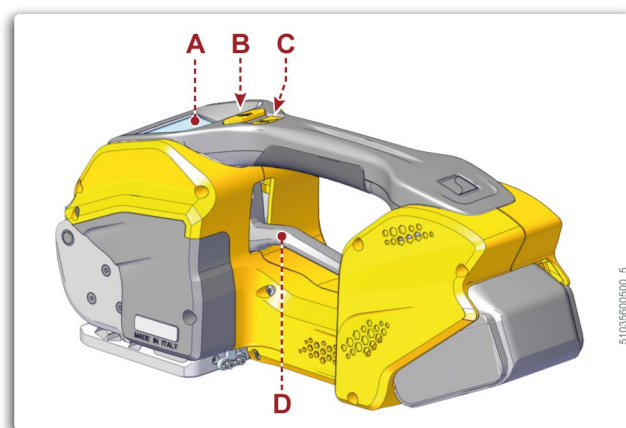
- A biztonsági jelzéseket és információkat tartsa olvasható állapotban és tartsa be a megadott utasításokat.
- A nem olvasható jelzéseket cserélje ki és helyezze el ugyanabba a pozícióba.



parancsok leírása

Az ábrán láthatók a fő vezérlések, és az alábbi lista tartalmazza megnevezésüket és funkciójuk leírását.

- A) Kezelőfelület: a működési állapot programozására és megjelenítésére szolgáló vezérlőrendszer.
- B) pánthúzó parancs
- C) Hegesztési parancs és pántvágás
- D) pántfeszítő-egység nyitó kar



Bekapcsolás és kikapcsolás

A bekapcsoláshoz hajtsa végre a felsorolt műveletek egyikét.

- Helyezze be az akkumulátort **A**.
- Nyomja meg az egyik **B-C-D** parancsot.

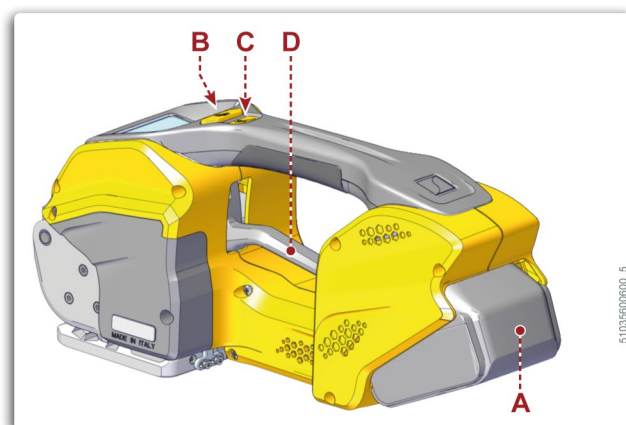
MEGJEGYZÉS

A pántológép működésre kész.

- A működés 1 perc inaktivitás után automatikusan leáll.
- Az automatikus kikapcsolás ideje a kezelőfelületen keresztül programozható (Lásd ["BEÁLLÍTÁSOK \(4B\) ablak"](#)).

MEGJEGYZÉS

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

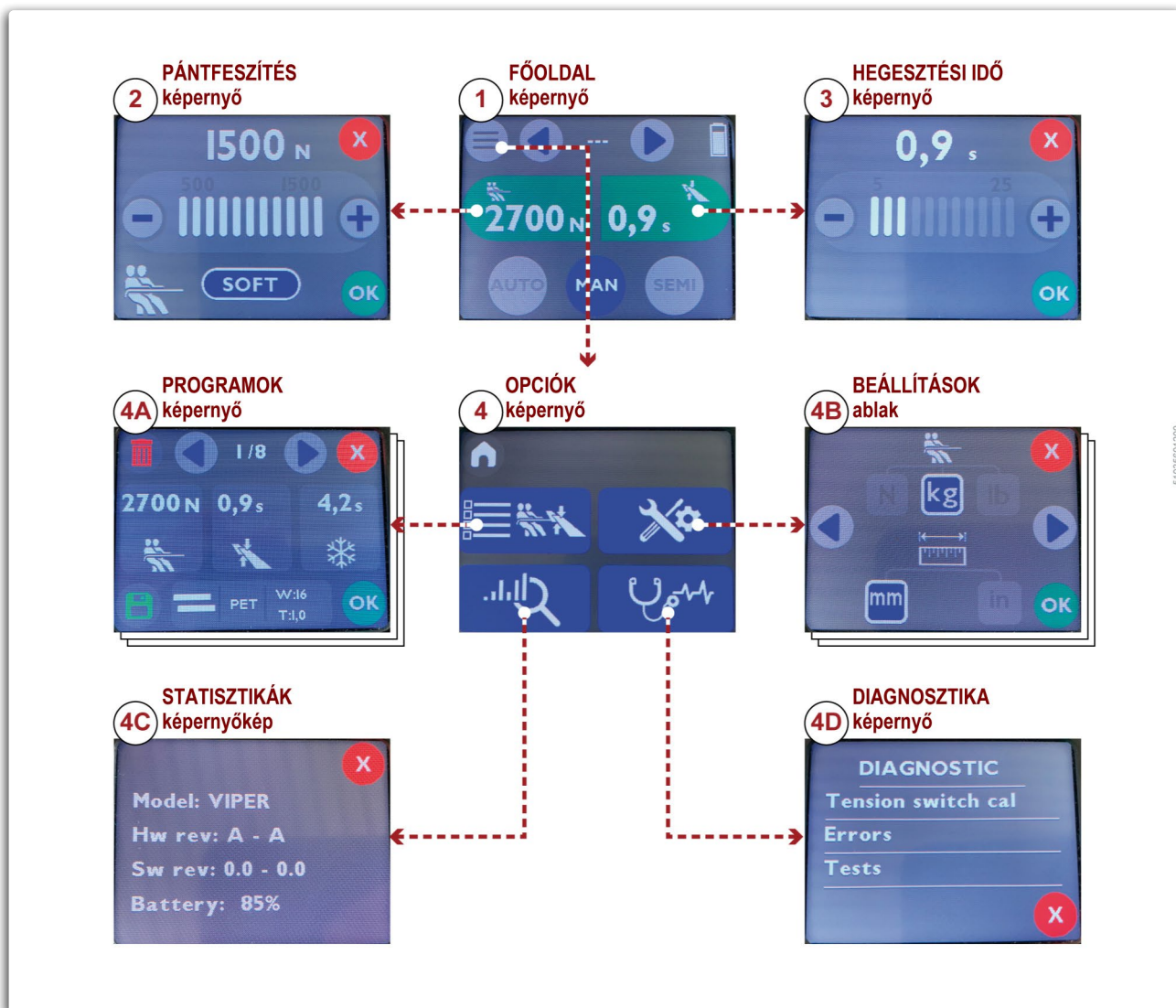


A felhasználói kezelőfelület navigációs ábrája

Az illusztráció a logikai „navigációs” sémát ábrázolja.

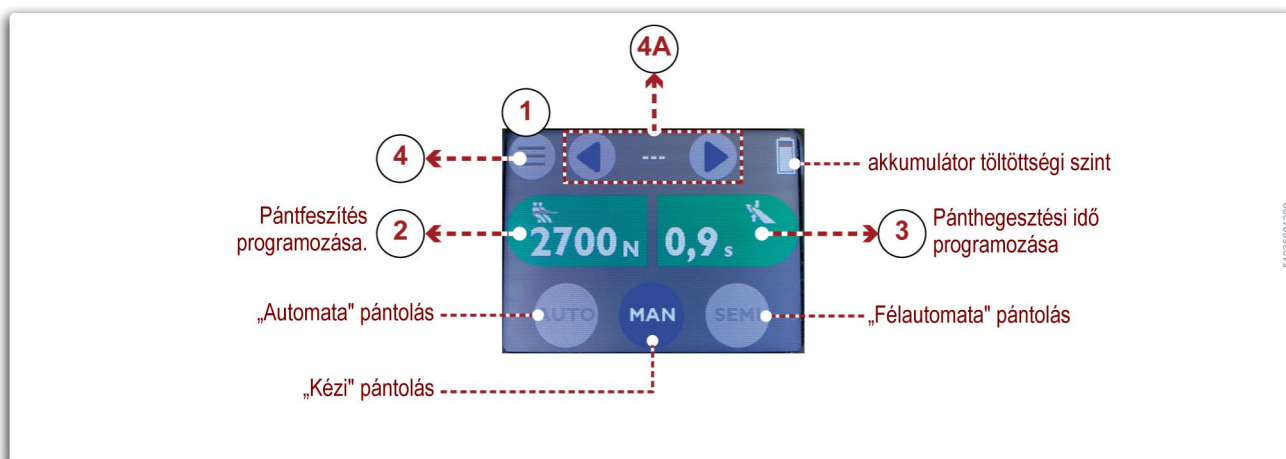
– Egyes képernyők több nézetet is biztosítanak.

– További részletekért tekintse meg az egyes képernyők megfelelő bekezdését.



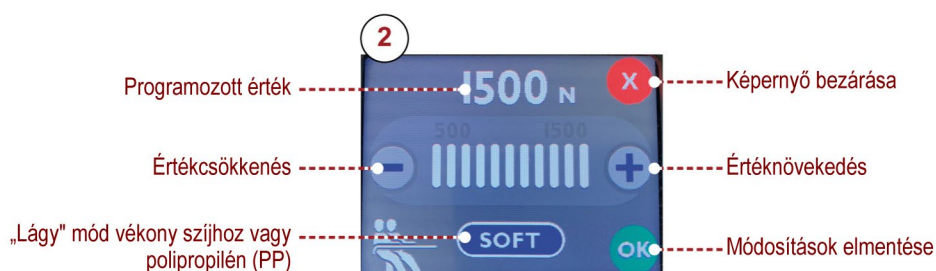
FŐOLDAL képernyő (1)

A pillanatnyi működési státuszt jeleníti meg.



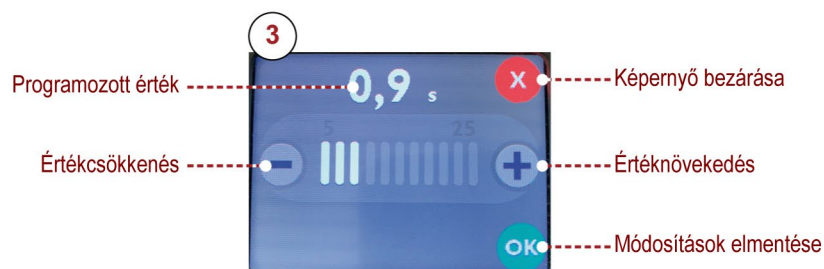
PÁNTFESZÍTÉS képernyő (2)

A pántfeszítés programozására szolgáló parancsokat jeleníti meg.



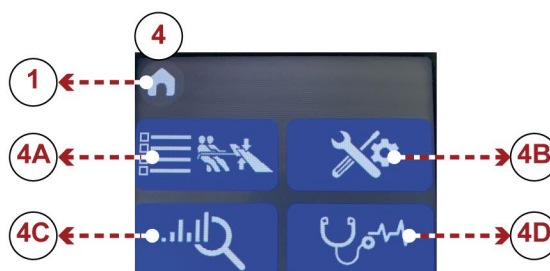
HEGESZTÉSI IDŐ képernyő (3)

A hegesztési idő programozására szolgáló parancsokat jeleníti meg.



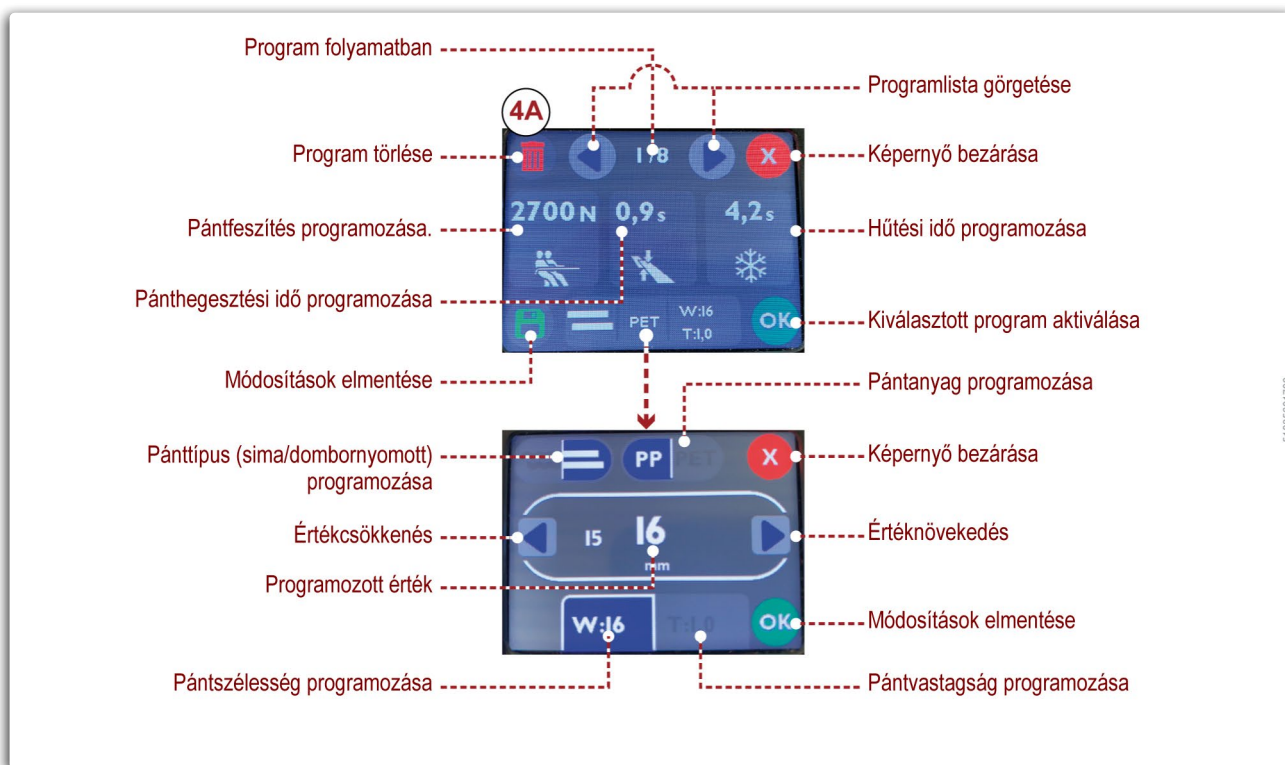
OPCIÓK képernyő (4)

A megfelelő képernyők elérésére szolgáló parancsokat jeleníti meg.



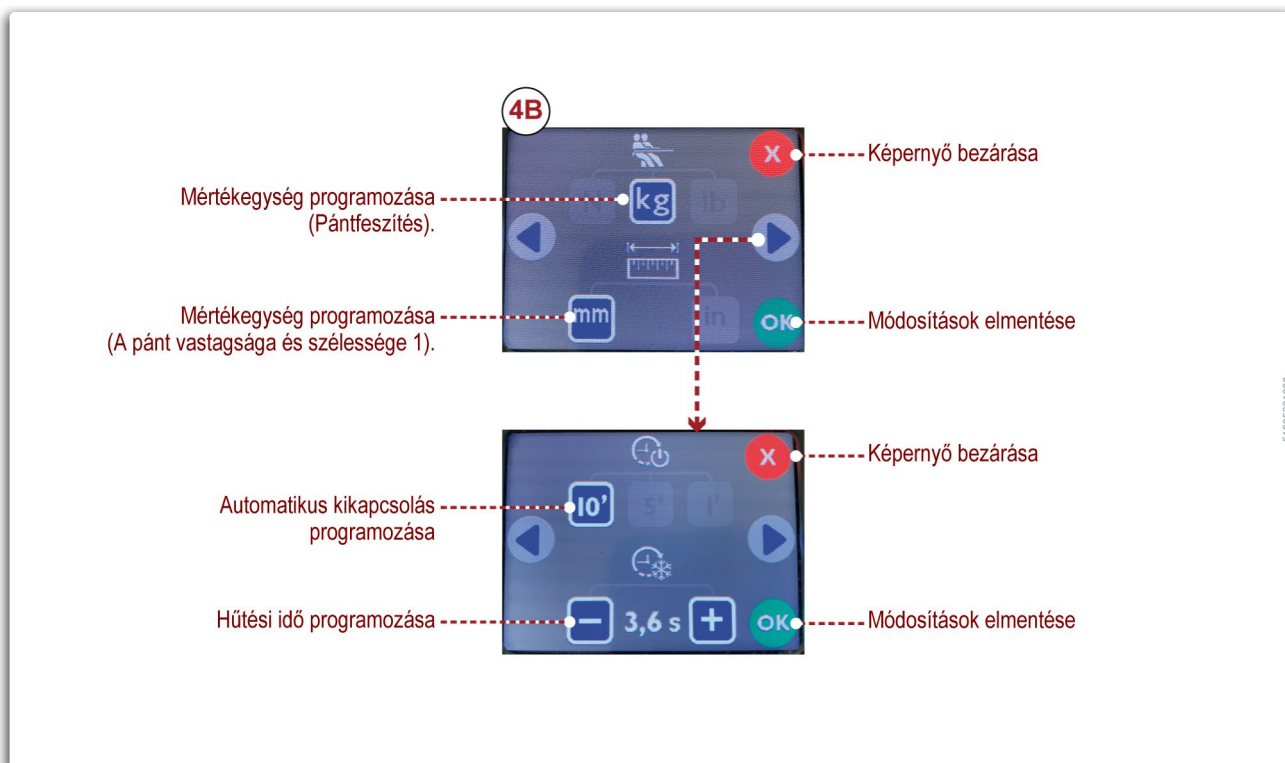
PROGRAMOK képernyő (4A)

Megjeleníti a munkaprogramok kezeléséhez használt vezérlőket.



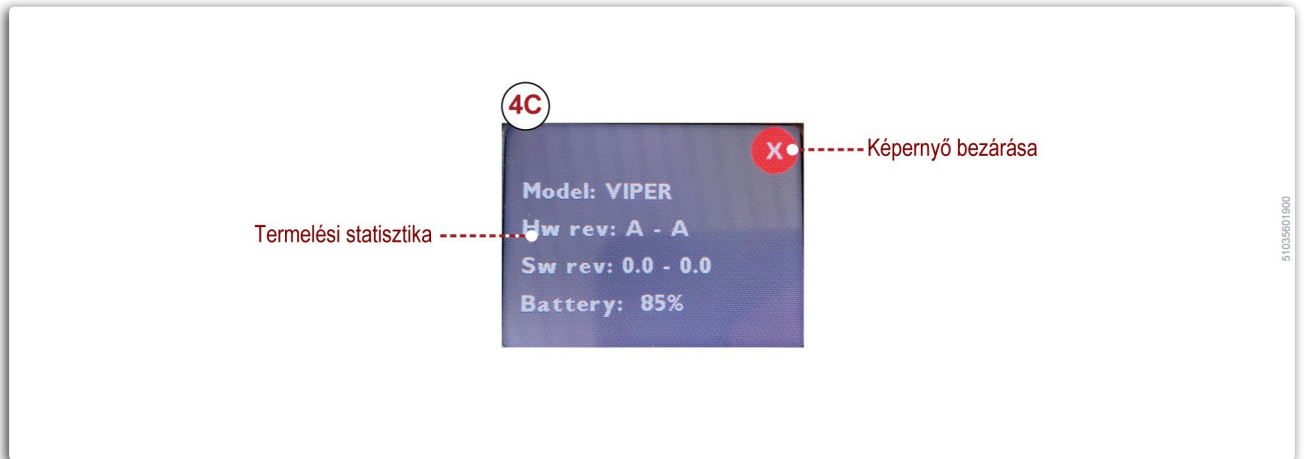
BEÁLLÍTÁSOK (4B) ablak

A működés programozására szolgáló parancsokat jeleníti meg.



STATISZTIKÁK (4C) képernyőkép

Az aktuális gyártási statisztikákat jeleníti meg.

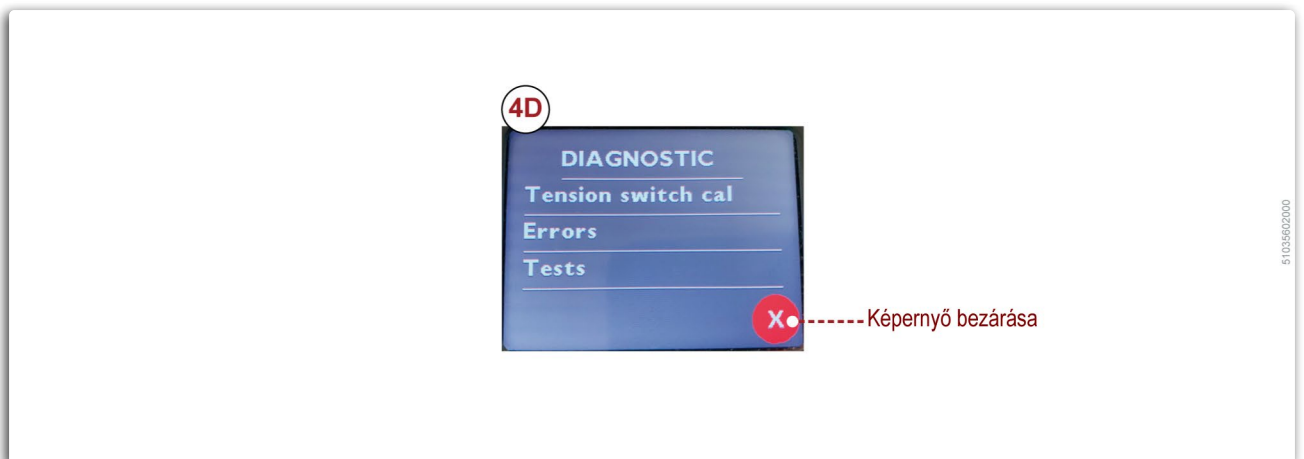


DIAGNOSZTIKA képernyő (4D)

Az általános működés diagnosztikáját jeleníti meg.



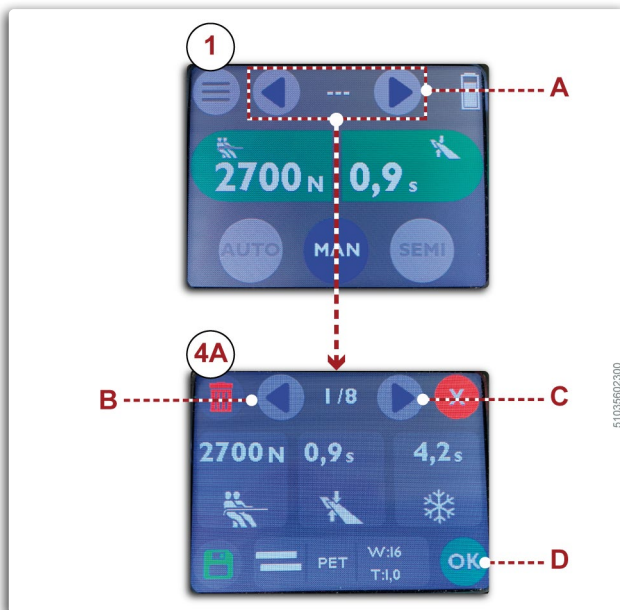
A képernyő leírása nem szerepel, mert az a Gyártó szervize számára van fenntartva.



A kívánt program kiválasztásának és aktiválásának módja

A következőképpen járjon el.

1. Érintse meg a **A** zónát.
- A kijelzőn a BEÁLLÍTÁSOK képernyő (**4A**) jelenik meg.
2. Nyomja meg a **B-C** gombok egyikét az aktiválni kívánt program számának kiválasztásához.
3. Nyomja meg a **D** gombot a megerősítéshez.
- A kijelzőn a KEZDŐOLDAL képernyő (**1**) jelenik meg.



Program mentésének módja

A következőképpen járjon el.

1. Jelenítse meg a BEÁLLÍTÁSOK képernyőt (**4A**).
2. Módosítsa az érdeklődésre számot tartó értékeket az összes képernyőn.
3. Nyomja meg a **A** gombot.
- A PROGRAMLISTA képernyő jelenik meg a kijelzőn.
4. Érintse meg a területet **B** a program mentési helyének kiválasztásához.
5. Nyomja a gombot megerősítéshez.
- A kijelzőn a BEÁLLÍTÁSOK képernyő (**4A**) jelenik meg.



A kezelőfelület zárolásának és feloldásának módja

Kezelőfelület zárolása

- Érintse meg az **A** ikont.
- Az ujját lenyomva csúsztassa az óramutató járásával megegyező irányba a kerület mentén.

Kezelőfelület feloldása

- Érintse meg az **A** ikont.
- Az ujját lenyomva csúsztassa az óramutató járásával ellenkező irányba a kerület mentén.



pánthúzás és hegesztési idő beállítás

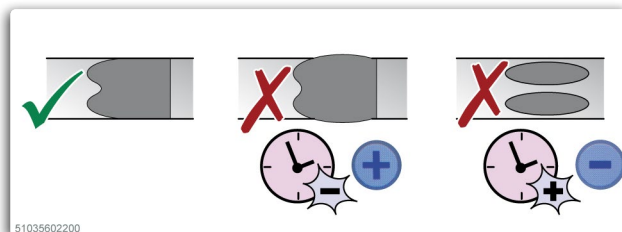
A következőképpen járjon el.

1. Pántfeszítés programozása. (Lásd ["PÁNTFESZÍTÉS képernyő \(2\)"](#)).
2. A hegesztési idő programozása. (Lásd ["HEGESZTÉSI IDŐ képernyő \(3\)"](#)).
3. Végezzen próbapántolást és ellenőrizze, hogy a beállítás helyes.



Fontos

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



- 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. Nyomja meg a **A** gombot.
2. Nyomja meg a **B** parancsot a pánt meghúzásához.
3. Tartsa lenyomva a **B** parancsot, amíg túlzott mennyiségű pántot visszahúzza és befejezi a húzóciklust.

MEGJEGYZÉS

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

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

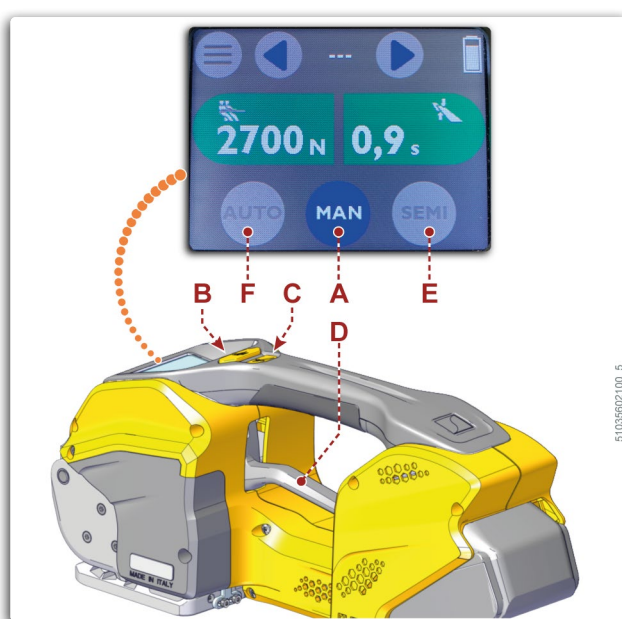
■ beállítás és működés „félautomatikus módban”

1. Nyomja meg a **E** gombot.
2. Nyomja meg a **B** parancsot a pánt meghúzásához.
3. Tartsa lenyomva a **B** parancsot, amíg túlzott mennyiségű pántot visszahúzza és befejezi a húzóciklust.

MEGJEGYZÉS

A pántológép minden egyes alkalommal leáll, amikor felengedi a **B** 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. Nyomja meg a **F** gombot.
2. Nyomja meg a **B** 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 **B-C-D** parancsok egyikének bekapcsolásával megszakíthatja.

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 ki nyithassa a pántfeszítő egységet.
4. Dugja be a pántot a résbe és helyezze megfelelően a pántoló helyére.
5. Engedje fel a **D** 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 **D** kart a pántfeszítő egység megnyitásához és húzza ki a pántolóegységet.

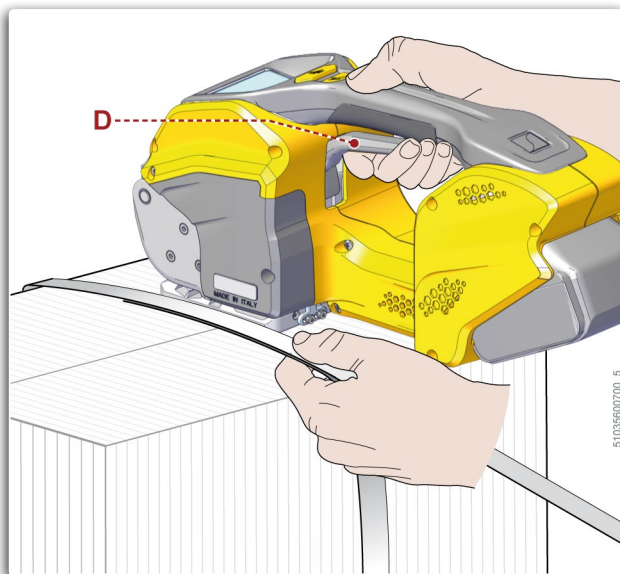
Fontos

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

- A parancsok pántok nélküli aktiválásával helyreállíthatatlanul 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 helytel 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.
- CSAK a mellékelt akkumulátortöltővel töltsse fel.

MEGJEGYZÉS

Az akkumulátortöltő helyes használatához olvassa el a gyártó információit.

- 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 érdekelt 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	 Óvatosan Figyelmeztetés Viseljen megfelelő védőszemüveget a megmunkálási maradványok kilövési kockázatok esetére.
	hegesztőrendszer	Tisztítás	
40.000 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.
100.000 ciklusonként	Fogaskerék és vég nélküli csavar	Kopás ellenőrzése	- Kenje be és ellenőrizze az alkatrészek működését. - A kopott alkatrészeket cserélje ki.
	hegesztőlap		
	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 közbeavatkozásokra hozzáértő és elismert tudással rendelkező személyzet végezze, hogy helyesen és

kockázatmentesen dolgozzanak.

- Használja a gyártó által ajánlott vagy azzal azonos vegyi-fizikai jellemzőkkel rendelkező kenőanyagokat (olajokat és zsírokat).

. táblázat: ajánlott kenőolajok

Kenőanyag típusa	Márka	Jelzés	Alkatrész
Szintetikus zsírok	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Fogaskerék és vég nélküli csavar - vontató görgős áttétel - foglaltartó - mozgásrögzőítő 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 pántolóláb 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").
	Használt pántolóláb alkatrészek	- Cserélje ki a alkatrészeket (Lásd "Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap").
A pántot nem feszítette meg helyesen	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. Óvatosan Figyelmeztetés Viseljen megfelelő védőszemüveget a megmunkálási maradványok kilövési kockázatok esetére.
	Használt vontató görgő és ellenlapok (gripper)	- Cserélje ki a alkatrészeket. (Lásd "Cserélje ki a vontató görgőt" - Lásd "Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap")
Húzóörgő csúszás	vontató görgő és/vagy ellenlapok (gripper) pántmaradványokkal	- Tisztítsa meg és távolítsa el a maradványokat sűrített levegővel. Óvatosan Figyelmeztetés Viseljen megfelelő védőszemüveget a megmunkálási maradványok kilövési kockázatok esetére.
	A pántoló láb nem hajlik be teljesen	
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.

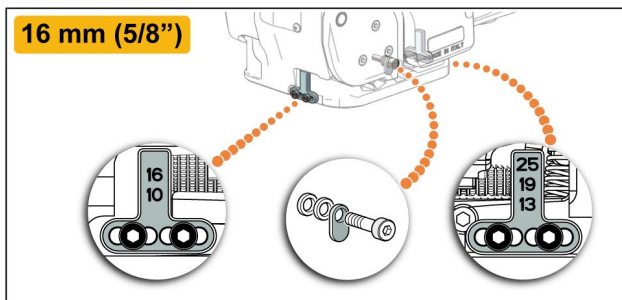
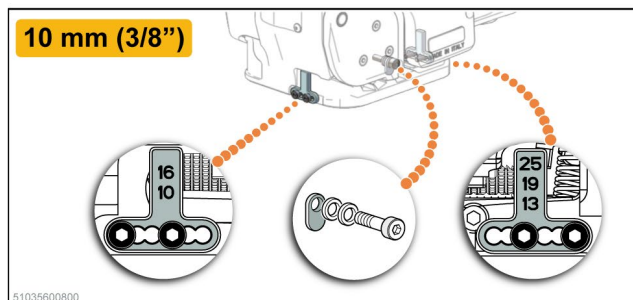
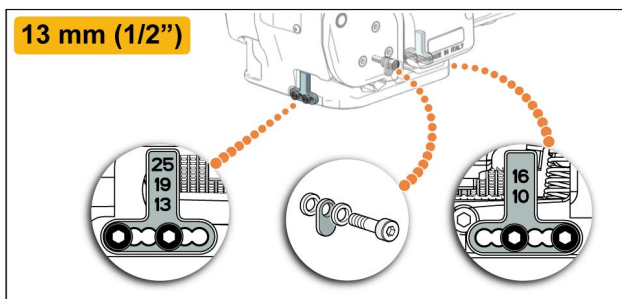
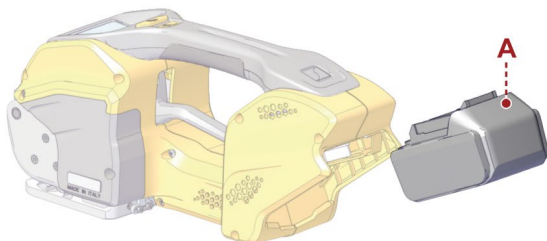
. táblázat: gépriasztások

sz.	Üzemzavar típus	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.
E06	Vágó és hegesztő elektromotor mikrokapcsoló bekapcsolása (lépésről lépésre)	- Ellenőrizze, hogy a rugó hegy tömörítése helyes legyen. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E08	Vágó és hegesztő elektromotor indítópont (lépésről lépésre)	- Működtesse a pántfeszítő egységet nyitó kart. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E09	Túlzott terhelés a vágó és hegesztő elektromotoron (lépésről lépésre)	- Ellenőrizze a motor elektromos kábeleinek csatlakozását. Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E10	Elektromotor rendszertelen forgása	- Végezzen egy teljes pántolási ciklust. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E11	A pántolóláb a hegesztés alatt nincs megfelelően elhelyezve	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E12	Pántfeszítő egység nyitó kar, helyzetben marad	- Ellenőrizze, hogy a pánt szélessége helyes legyen (Lásd "Műszaki adatok"). - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E13	Memória hiba	- Működtesse a kart a felengedéshez.
E14	A pántfeszítő egység nyitókar-mikrokapcsoló bekapcsolása	- Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E15	Akkumulátor lemerült	- Működtesse a kart a felengedéshez, hogy kikapcsolhassa a mikrokapcsolót. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E16	Akkumulátor feszültség túl magas	- Töltse fel az elemet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E19	Túlhevülés	- Ellenőrizni kell, hogy az akkumulátor megfelel-e a felszerelésnek. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E20	Túlhevülés	- Hagyja lehűlni a pántológépet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E21	jeladó hiba	- Hagyja lehűlni a pántológépet. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E22	Elektronikus kártya hiba	- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozást helyesen végezte.
E29	Elektronikus kártya hiba	- Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E30	Kommunikációs hiba az elektronikus kártya és a kijelző között	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E31	Elektronikus kártya hiba	- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozást helyesen végezte. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.

sz.	Üzemzavar típus	Helyrehozás
E123	Elektronikus kártya hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E124	Kommunikációs hiba az elektronikus kártya és a kijelző között	- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozást helyesen végezte. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E125	Elektronikus kártya hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E126	Mágneses érzékelő kalibrálási hiba	- Végezze el a pántfeszítési parancs kalibrálását. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E127	Programbetöltési hiba	- Vegye ki az akkumulátort, és helyezze vissza. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E128	Elektronikus kártya hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E129	Kommunikációs hiba az elektronikus kártya és a kijelző között	- Ellenőrizze, hogy az elektromos csatlakozást helyesen végezte. - Ha a probléma továbbra is fennáll, akkor keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E130	Elektronikus kártya szoftver inkompatibilitási hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E131	Kijelző szoftver inkompatibilitási hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.
E132	Elektronikus kártya és kijelző szoftver inkompatibilitási hiba	- Keresse fel a gyártó Műszaki Ügyfélszolgálatát.

pántcsere szabályozás

Szerelje le a alkatrészeket és szerelje vissza az ábrázolt módon, a használandó pánt szélességétől függően.



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



Fontos

A berendezés használatra kész.

Vágóél és rugó csere

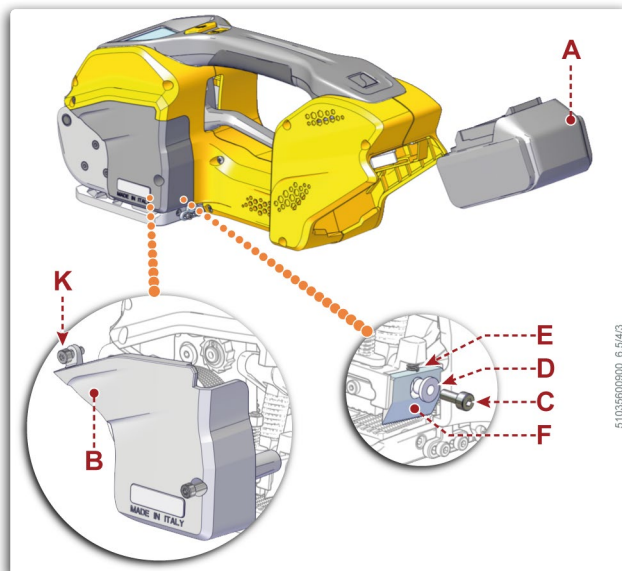
Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a **K** csavarokat.
3. Szerelje le a burkolatot **B**.
4. Csavarja ki a csavart **C**.
5. Húzza ki a **D** alkatrészt.
6. Ellenőrizze, hogy a **E** rugó ne legyen elernyed.
- Ha az alkatrész már nem hatékony, cserélje ki egy eredeti pótalkatrészre.
7. Tisztítsa meg és ellenőrizze a **F** él hatékonyságát.
- Ha az alkatrész már nem hatékony, cserélje ki egy eredeti pótalkatrészre.
8. Kenje meg a rugó ülését zsírral.
9. Tegye a **E** rugót eredeti helyzetébe.
10. Szerelje fel a **D** alkatrészt és rögzítse a **C** csavarokkal.

MEGJEGYZÉS

Ragasztózza (LOCTITE 243) be a **C** csavart.

11. Szerelje be a **B** lemezt.



12. Zárja le a **K** csavarokat.

13. Helyezze be az akkumulátort **A**.



Fontos

A berendezés használatra kész.

Ellenlap csere (gripper) és lehajtható lap

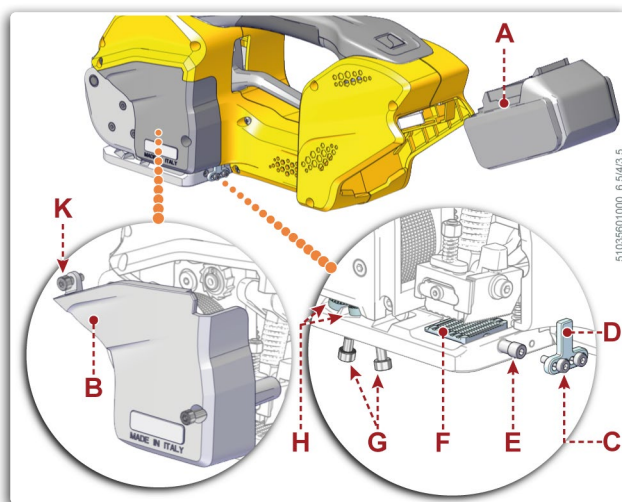
Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a **K** csavarokat.
3. Szerelje le a burkolatot **B**.
4. Hajtsa ki a **C** alkatrészt és szerelje le a **D** burkolatot.
5. Csavarja ki a csavart **E**.
6. Cserélje ki a **F** alkatrészt eredeti alkatrésszel.
7. Zárja le a **E** csavart.
8. Szerelje fel a **D** alkatrészt és rögzítse a **C** csavarokkal.
9. Hajtsa ki a **G** csavarokat.
10. Cserélje ki a **H** alkatrészt eredeti alkatrésszel.
11. Ragasztózza be (LOCTITE 243) ragasztóval a **G** csavart és zárja le.
12. Szerelje be a **B** lemezt.
13. Zárja le a **K** csavarokat.
14. Helyezze be az akkumulátort **A**.



Fontos

A berendezés használatra kész.



Cserélje ki a vontató görgőt

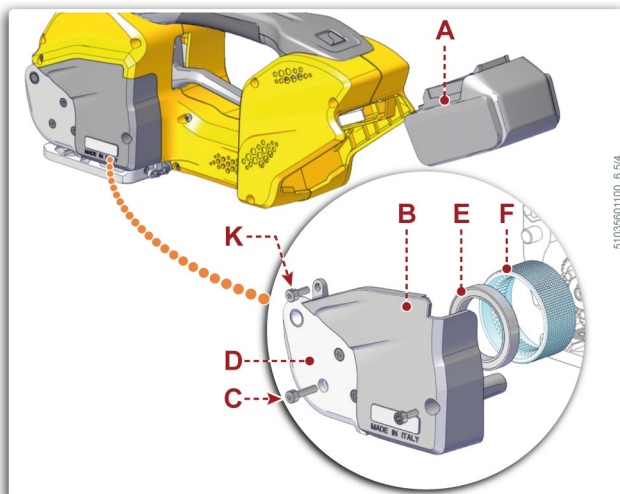
Ezt csak a karbantartó vagy megfelelő ismeretekkel, tudással és képességekkel rendelkező személyzet végezheti.

1. Húzza ki a **A** akkumulátort.
2. Hajtsa ki a **K** csavarokat.
3. Szerelje le a burkolatot **B**.
4. Hajtsa ki a **C** csavarokat.
5. Húzza ki a **D** alkatrészt és a **E** csapágyat.
6. Cserélje ki a **F** alkatrészt eredeti alkatrésszel.

MEGJEGYZÉS

A görgő szerelése előtt tisztítsa meg és kenje be zsírral a állványt (Lásd ["Kenőanyag táblázat"](#)).

7. Szerelje vissza a **E** csapágyat.
8. Helyezze be a **D** alkatrészt.
9. Ragasztózza be (LOCTITE 243) ragasztóval a **C** csavart és zárja le.
10. Szerelje be a **B** lemezt.
11. Zárja le a **K** csavarokat.



12. Helyezze be az akkumulátort **A**.



Fontos

A berendezés használatra kész.

Leszerelés és leselejtezés

■ Ártalmatlanítás

- 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.

■ Selejtezés

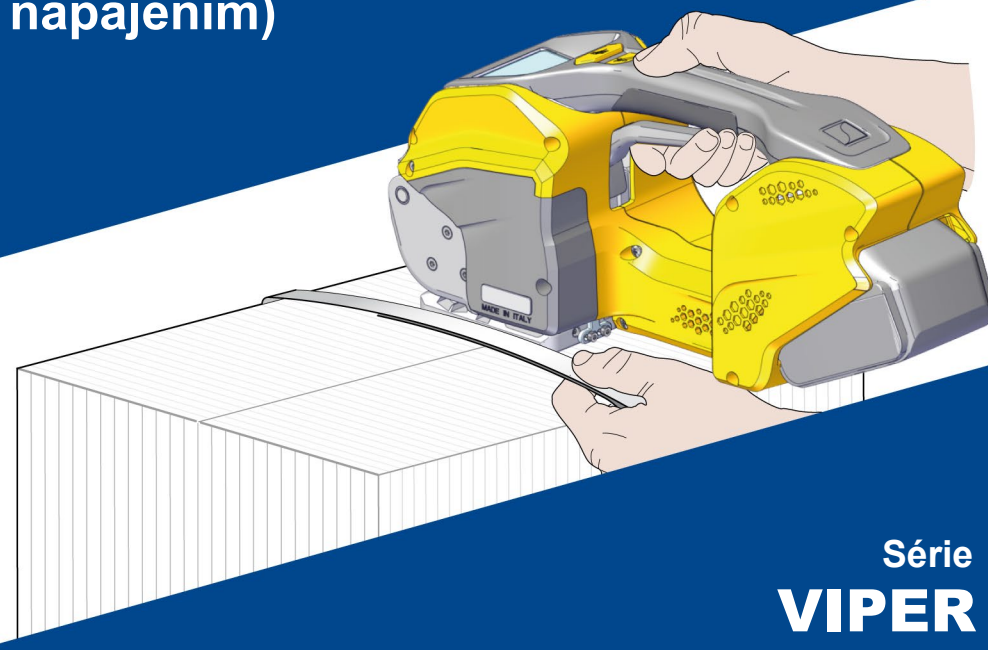
- Ürítse ki a veszélyes anyagokat tartalmazó rendszereket megfelelő módon, és tartsa be a munkahelyen érvényes törvényeket, valamint a környezetvédelmi előírásokat.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
s nabíječkou 110V - USA	C155660811Z
s nabíječkou 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
s nabíječkou 110V - USA (IOT)	C155670811Z
s nabíječkou 220V (IOT)	C155670812Z

Návod k použití a údržbě

n. C413020510Z
Vyd.10-2023-Rev.0

Překlad "ORIGINÁLNÍCH INSTRUKCÍ"

Obsah

Celkový popis přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením).....	1	Stránka DIAGNOSTIKA (4D).....	7
Volitelné příslušenství.....	1	Jak vybrat a aktivovat požadovaný program ..	8
Identifikace výrobce a přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením) ..	1	Jak uložit program	8
Dodací podmínky.....	2	Jak zamknout a odemknout uživatelské rozhraní	8
Zbytková rizika.....	2	Nastavení tahu pásky a doby svařování.....	9
Technické údaje.....	2	Nastavení a provozní režim.....	9
Umístění bezpečnostních a informačních značek	3	Režim páskování	10
popis ovladačů.....	3	Dobíjení baterie	10
Zapínání a vypínání.....	3	Důležité informace pro údržbu.....	11
Mapa uživatelského rozhraní.....	4	Intervaly plánované údržby.....	11
Stránka HOME (1).....	4	Tabulka maziv.....	11
Stránka NAPNUTÍ PÁSKY (2).....	5	Poruchy, příčiny, řešení	12
Stránka DOBA SVAŘOVÁNÍ (3).....	5	Tabulka hlášení alarmu.....	13
Stránka VOLBY (4).....	5	Seřízení pro výměnu pásky	14
Stránka PROGRAMY (4A)	6	Výměna nože a pružiny	15
Stránka NASTAVENÍ (4B)	6	Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky	15
Stránka STATISTIKY (4C)	7	Výměna vlečného válce.....	16
		Vyřazení a likvidace.....	16

PŘÍLOHY

Katalog náhradních dílů

Celkový popis přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením)

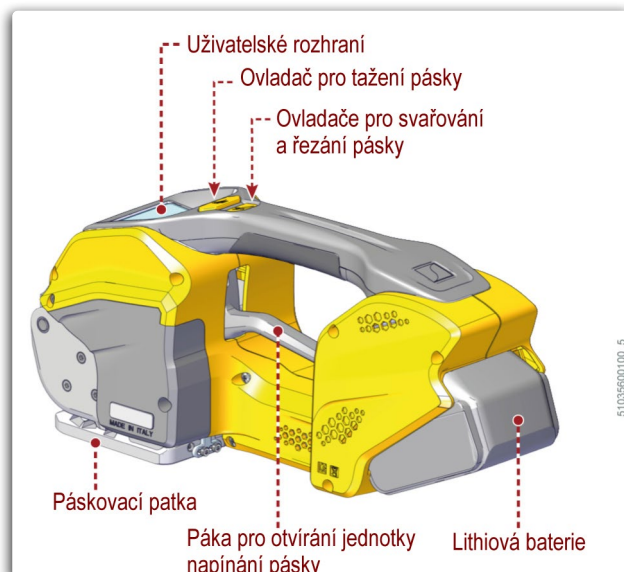
Přenosný páskovací stroj série VIPER slouží pro páskování hranatých nebo kuželovitých balení pravidelného tvaru.

- 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.
- Uživatelské rozhraní slouží pro programování a zobrazování provozních procesů.

Důležité upozornění

NEAKTIVUJTE ovladače , pokud páska není vložena do páskovací patky.

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



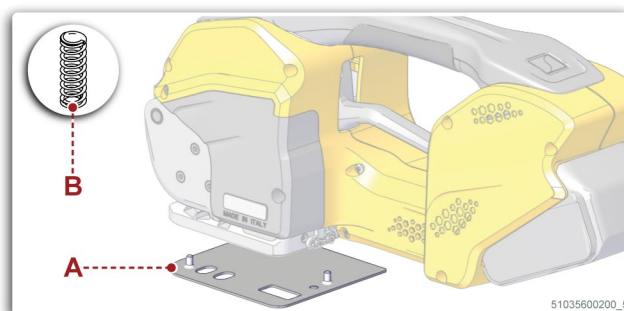
POZNÁMKA

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

Volitelné příslušenství

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

- A)** Kovový ochranný kryt páskovací patky - C210963400Z
- B)** Pružina řezací čepele pro měkkou pásku (soft) - C407020400Z
- Nabíječka baterie
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Přídavná baterie - C521013480Z



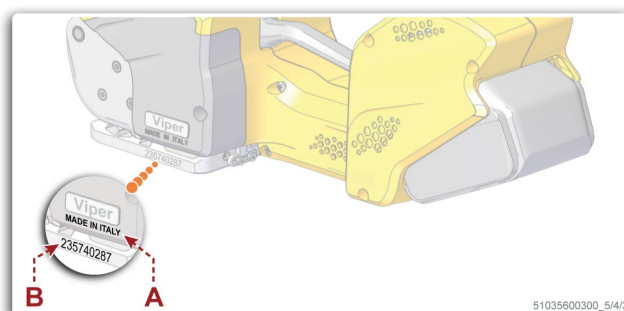
Identifikace výrobce a přenosného páskovacího stroje (s bateriovým napájením)

Na obrázku jsou znázorněny jednotlivé identifikační údaje.

- A)** Místo navržení a konstrukce
- B)** Sériové číslo

POZNÁMKA

První 2 číslice označují rok výroby.



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.

- V krabici jsou uloženy Bezpečnostní pokyny a Záruční podmínky.
- Je poskytován „QR kód“ pro stažení návodu k použití a údržbě.
- Návod a příložené 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 pořízání:** nikdy používejte 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

Popis	Měrná jednotka	Hodnota
Charakteristiky baterie		
Lithium-iontová baterie	-	-
Napětí elektrického proudu	V	18
Intenzita elektrického proudu	A	3
Doba dobíjení baterie	min	22
Rozměry a hmotnost		
Délka, šířka, výška (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Hmotnost (S instalovanou baterií).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Pracovní prostředí		
Maximální nadmožská výška (m n.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativní vlhkost (měřená při teplotě v rozsahu od 20°C do 40°C)	-	20% ÷ 90%
Okolní teplota	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Osvětlení prostředí	Lux	≥50
Vážený akustický výkon	dB(A)	90

Popis	Měrná jednotka	Hodnota
Hladina vibrací	m/sec ²	<5,2
Provozní charakteristiky		
Vibrační svařování pásky	-	-
Počet páskování (Se zcela nabitou baterií).	č.	250 ÷ 350
Rychlost napnutí pásky	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Napnutí pásky		
- Normální tah	N	1200÷2700
- Tah Soft	N	500÷1500
Pevnost uzavření páskou (podle kvality materiálu)	%	75 ÷ 85
Průměr balení válcového tvaru	mm (")	≤700 (≤27.6)
Charakteristiky pásky		
Šířka	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Tloušťka	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Typ materiálu	-	PP/PET

Umístění bezpečnostních a informačních značek

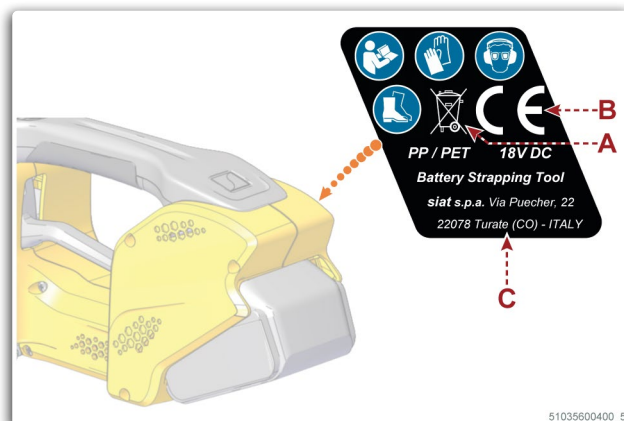
Na obrázku je znázorněna poloha značek.

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

POZNÁMKA

Podrobné informace o použitých značkách jsou uvedeny v odstavci „Bezpečnostní a informační značky“.

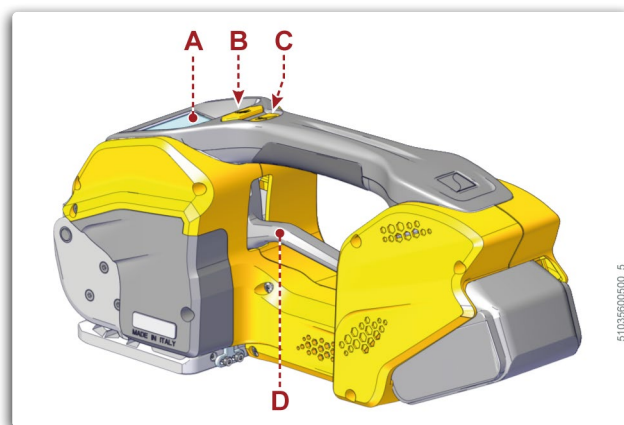
- Bezpečnostní a informační značky udržujte v čitelném stavu a dodržujte uvedené pokyny.
- Nečitelné značky musí být nahrazeny novými značkami, umístěnými na stejné místo.



popis ovladačů

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

- A) Uživateléské rozhraní: ovládací systém pro programování a zobrazování provozního stavu.
- B) Ovladač pro tažení pásky
- C) Ovladače pro svařování a řezání pásky
- D) Páka pro otvírání jednotky napínání pásky



Zapínání a vypínání

Pro zapnutí postupujte podle uvedených pokynů.

- Vložte baterii A.
- Aktivujte jeden z ovladačů B-C-D.

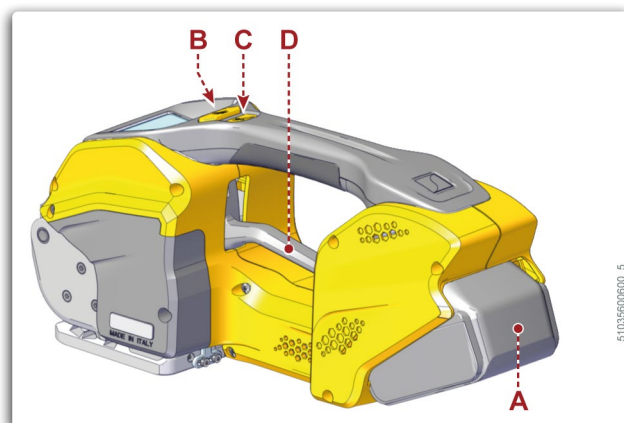
POZNÁMKA

Páskovací stroj je připraven pro použití.

- Provoz se automaticky zastaví po 1 minutách nečinnosti.
- Doba automatického zastavení může být naprogramována na uživatelském rozhraní (Viz "[Stránka NASTAVENÍ \(4B\)](#)").

POZNÁMKA

V případě dlouhodobé nečinnosti vyjměte baterii A.

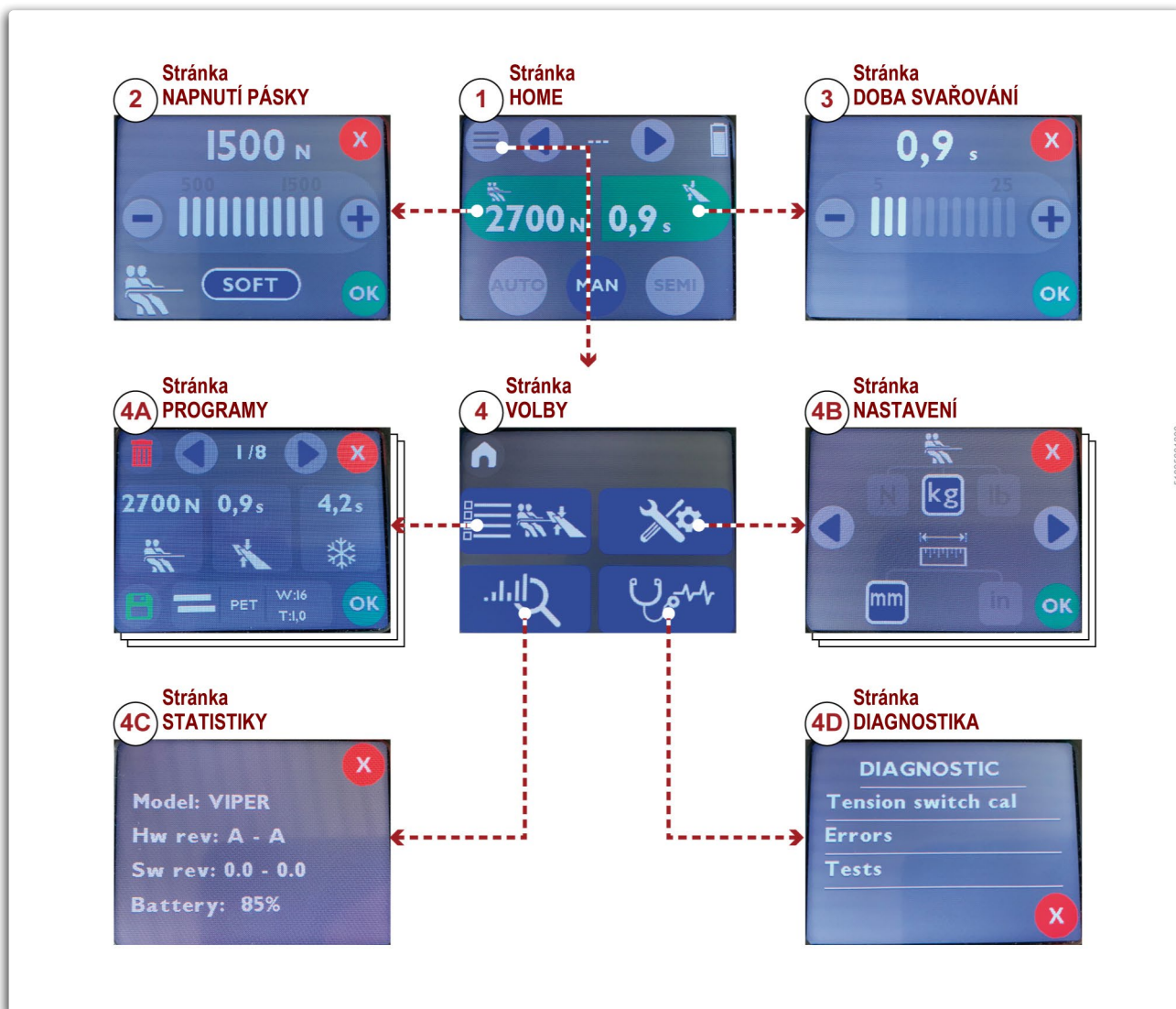


Mapa uživatelského rozhraní

Na obrázku je znázorněno logické schéma „prohlížení“.

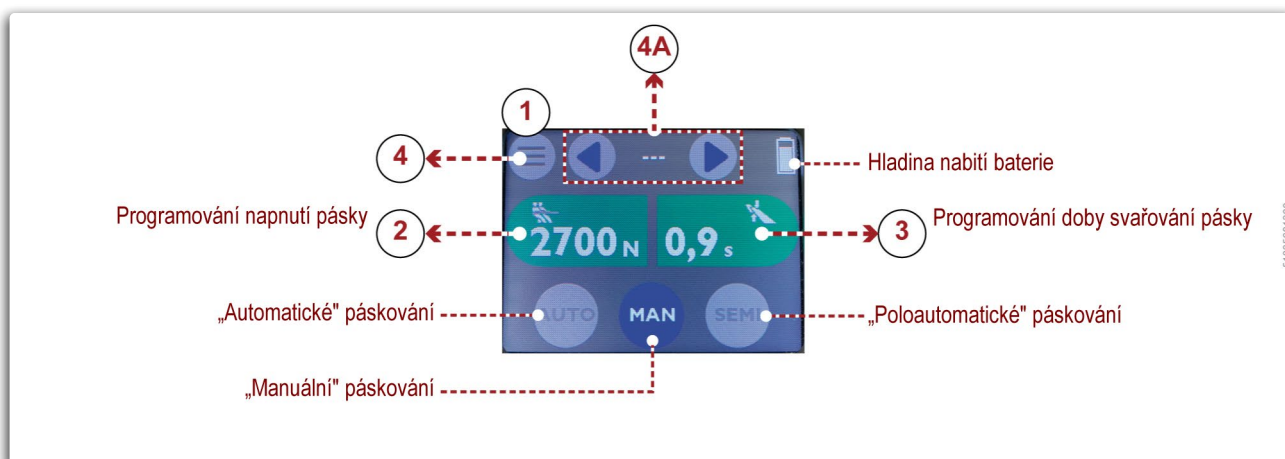
– Některé stránky se skládají z více oken.

– Podrobné informace jsou uvedeny v odstavcích věnovaných jednotlivým stránkám.



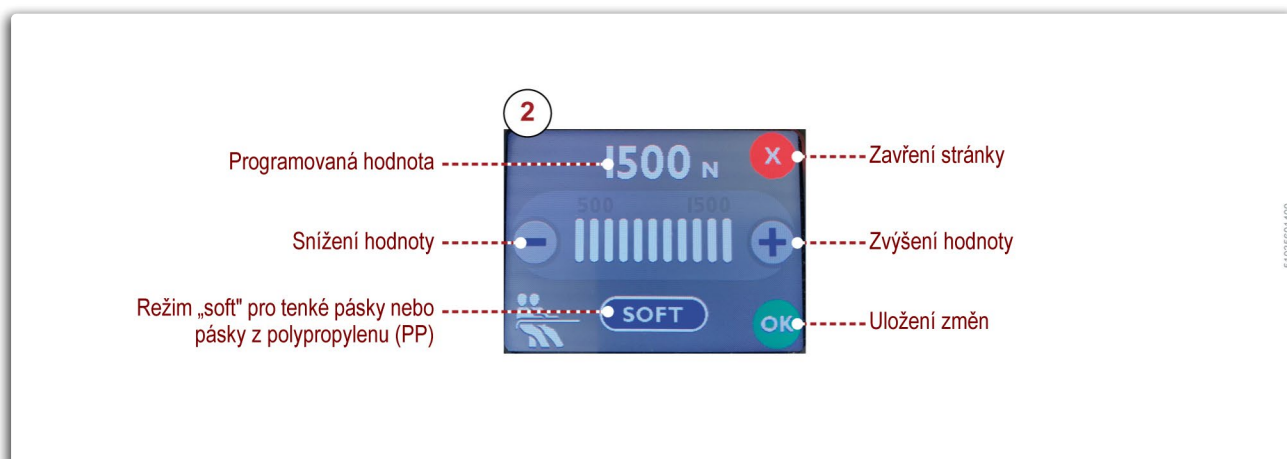
Stránka HOME (1)

Zobrazuje aktuální provozní stav.



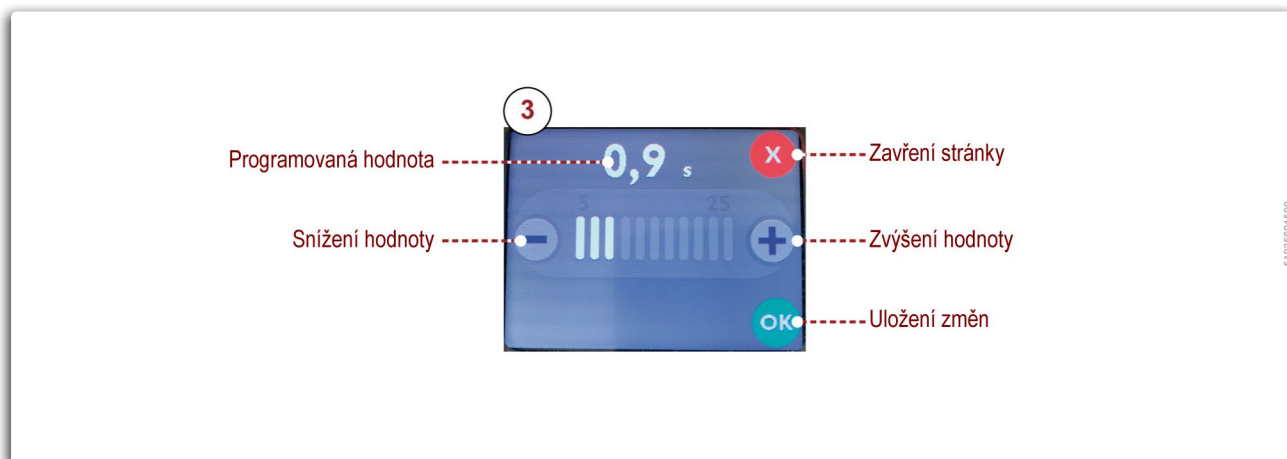
Stránka NAPNUTÍ PÁSKY (2)

Zobrazuje ovladače pro programování napnutí pásky.



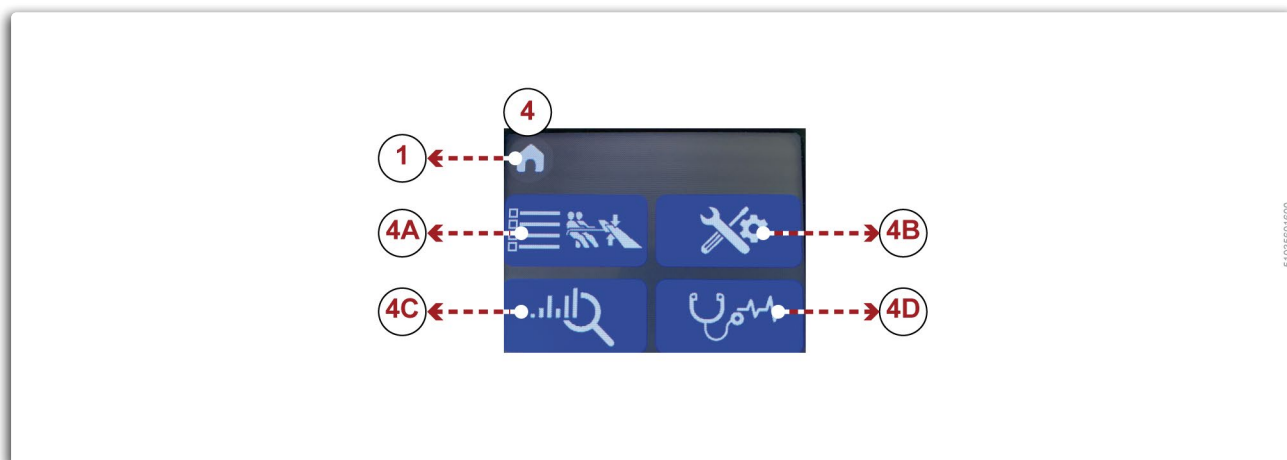
Stránka DOBA SVAŘOVÁNÍ (3)

Zobrazuje ovladače pro programování doby svařování.



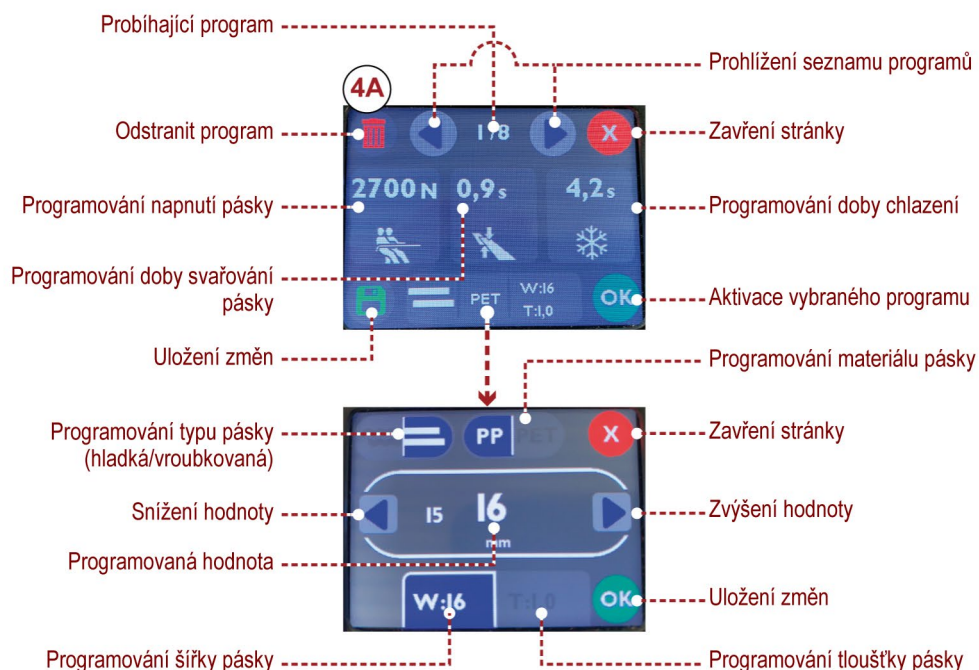
Stránka VOLBY (4)

Zobrazuje ovladače pro přístup na odpovídající stránky.



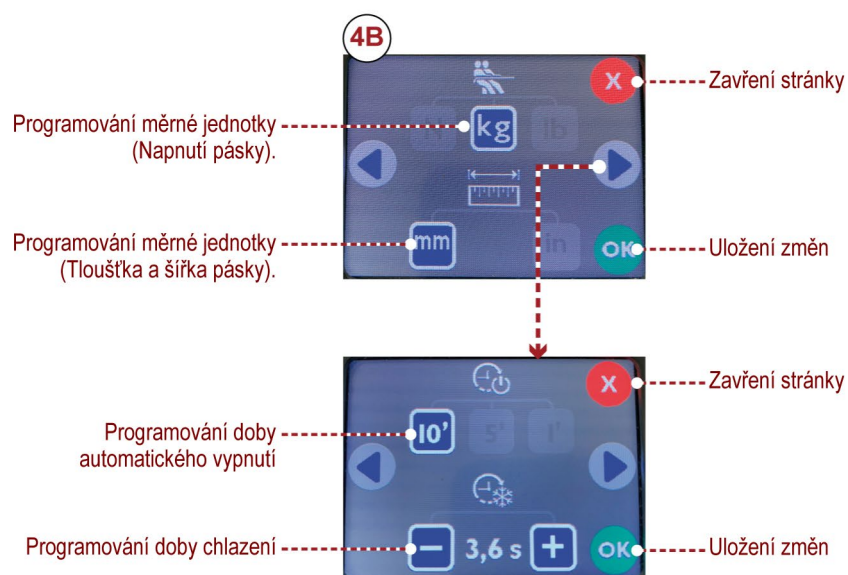
Stránka PROGRAMY (4A)

Zobrazuje ovládací prvky používané ke správě pracovních programů.



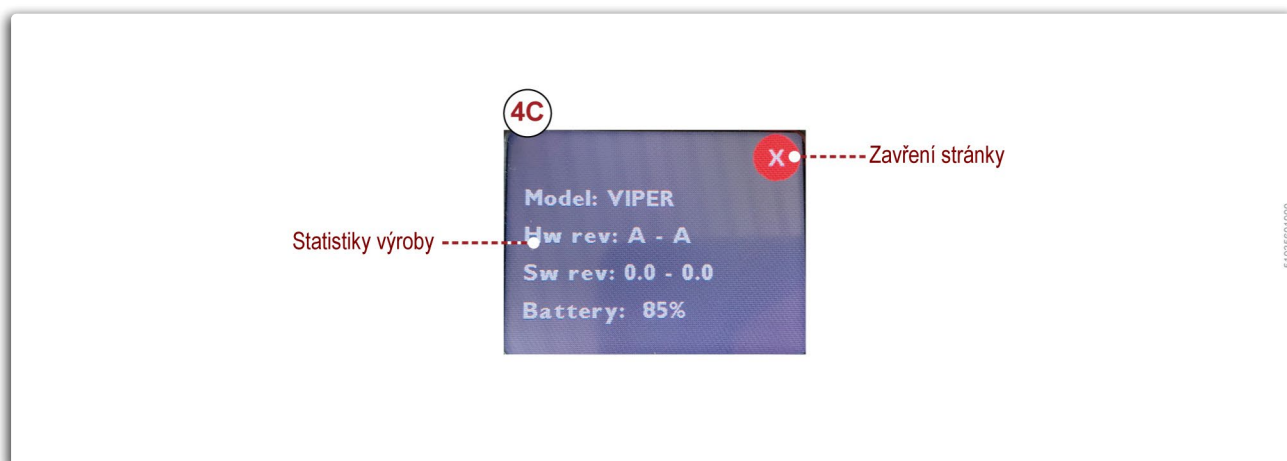
Stránka NASTAVENÍ (4B)

Zobrazuje ovladače pro konfiguraci provozu.



Stránka STATISTIKY (4C)

Zobrazuje statistiky probíhající výroby.



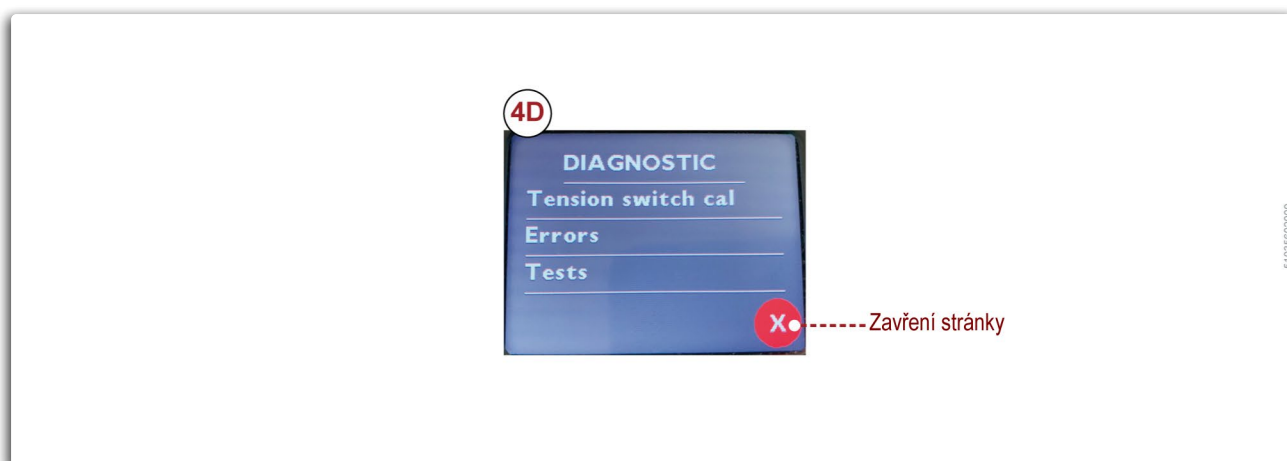
Stránka DIAGNOSTIKA (4D)

Zobrazuje diagnostiku celkového provozu.



Důležité upozornění

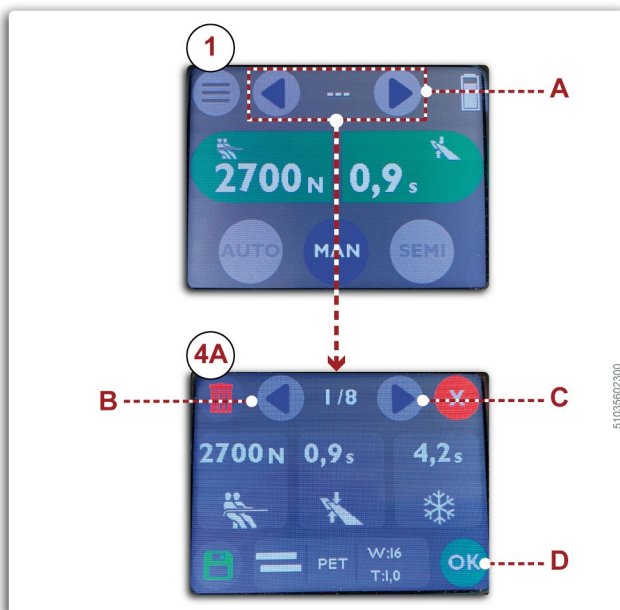
Tato stránka není popsána, protože je vyhrazena pouze pro technický servis výrobce.



Jak vybrat a aktivovat požadovaný program

Postupujte následujícím způsobem.

1. Dotkněte se místa **A**.
 - Na displeji se zobrazí stránka NASTAVENÍ (4A).
2. Stiskněte jedno z tlačítek **B-C** pro výběr čísla programu, který má být aktivován.
3. Stiskněte tlačítko **D** pro potvrzení.
 - Na displeji se zobrazí stránka HOME (1).



Jak uložit program

Postupujte následujícím způsobem.

1. Zobrazte stránku NASTAVENÍ (4A).
2. Změna požadovaných hodnot na všech stránkách.
3. Stiskněte tlačítko **A**.
 - Na displeji se zobrazí stránka SEZNAM PROGRAMŮ.
4. Dotkněte se prostoru **B** pro výběr polohy uložení programu.
5. Stiskněte tlačítko pro potvrzení.
 - Na displeji se zobrazí stránka NASTAVENÍ (4A).



Jak zamknout a odemknout uživatelské rozhraní

Zamknutí uživatelského rozhraní

- Stiskněte ikonu **A**.
- Prstem stiskněte a posouvejte podél obvodu ve směru hodinových ručiček.

Odemknutí uživatelského rozhraní

- Stiskněte ikonu **A**.
- Prstem stiskněte a posouvejte podél obvodu proti směru hodinových ručiček.



Nastavení tahu pásky a doby svařování

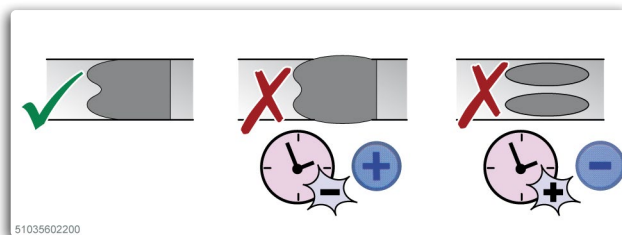
Postupujte následujícím způsobem.

1. Naprogramovat napnutí pásky. (Viz "[Stránka NAPNUTÍ PÁSKY \(2\)](#)").
2. Naprogramovat dobu svařování. (Viz "[Stránka DOBA SVAŘOVÁNÍ \(3\)](#)").
3. Proveďte zkušební páskování a zkontrolujte správnost nastavení.

Důležité upozornění

Pokud páskování není správné, odřízněte pásku a postup zopakujte, aby nedošlo k náhlému prasknutí.

- 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“

1. Stiskněte tlačítko **A**.
2. Stiskněte ovladač **B** pro napnutí pásky.
3. Přidržte stisknutý ovladač **B** až do rekuperace přebytečné pásky a ukončení cyklu tažení.

POZNÁMKA

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

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

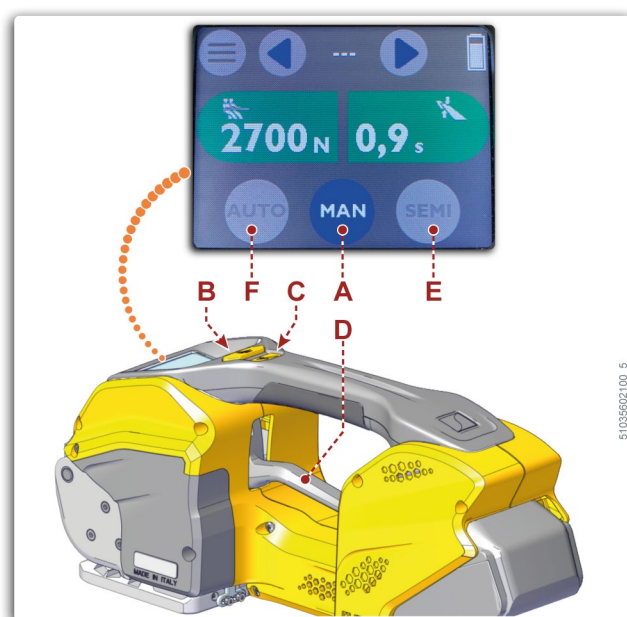
■ Nastavení a provoz v „poloautomatickém provozu“

1. Stiskněte tlačítko **E**.
2. Stiskněte ovladač **B** pro napnutí pásky.
3. Přidržte stisknutý ovladač **B** až do rekuperace přebytečné pásky a ukončení cyklu tažení.

POZNÁMKA

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

- 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“

1. Stiskněte tlačítko **F**.
2. Stiskněte ovladač **B**.
- 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 **B-C-D**.

Režim páskování

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

1. Oviňte balení páskou.
2. Přetáhněte pásku a přidrže 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 **D** pro uzavření jednotky napínání pásky.

Důležité upozornění

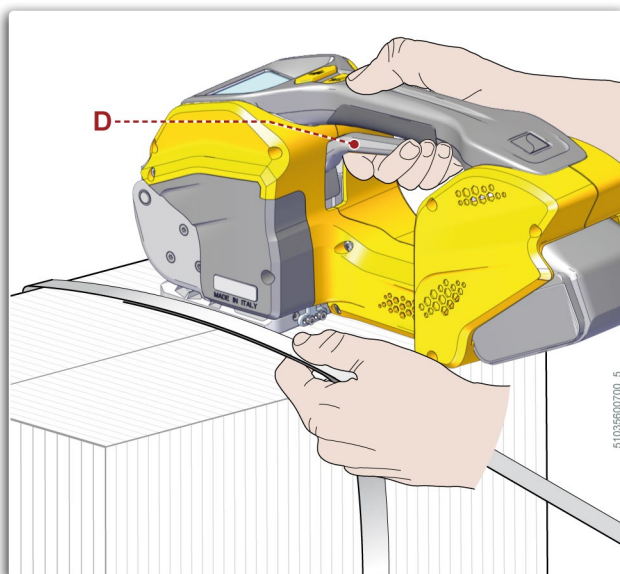
Prostor balení určený pro páskování musí mít dostatečnou opěrnou plochu.

6. Proveďte předepsané postupy podle konkrétního nastavení (Viz ["Nastavení a provozní režim"](#)).
 - Konec běžícího času a aktivace zvukového signálu signalizují, že cyklus byl ukončen.
7. Uchopte úchytné body, zvedněte pásku **D** 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 dobíjena pokaždé, kdy se hladina nabití dostane na minimum nebo po ukončení pracovní směny.

- Dosažení minimální hladiny nabití je hlášeno zvukovým signálem.
- Dobíjení provádějte POUZE za použití dodané nabíječky.

POZNÁMKA

Pokyny pro správné použití nabíječky jsou uvedeny v návodu 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 40.000 cyklů	Mechanické součásti	Mazání	- Namažte součásti.
	Sestava svařovacího vozíku	Funkční prověrka	- Očistěte, namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součást vyměňte.
Každých 100.000 cyklů	Ozubené kolo a nekonečný šroub	Kontrola opotřebení	- Namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - Nechte vyměnit opotřeбенé součásti.
	Svařovací deska		
	Vlečný válec	Kontrola opotřebení	- Namažte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součást vyměňte (Viz "Výměna vlečného válce").
	Opěrné desky (gripper)	Kontrola opotřebení	- Očistěte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součást vyměňte (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
	Pružina a nůž	Kontrola opotřebení	- Očistěte a zkontrolujte funkčnost součástí. - V případě opotřebení součást 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	- Ozubené kolo a nekonečný šroub - 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 	- Zkraťte dobu svařování (Viz "Nastavení tahu pásky a doby svařování").
	Nedostatečné svařování 	- Prodlužte dobu svařování (Viz "Nastavení tahu pásky a doby svařování").
	Opotřeбенé součásti páskovací patky	- Vyměňte součásti (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
Nesprávně odříznutá páska	Nesprávná tloušťka pásky	- Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz "Technické údaje").
	Nesprávný tlak hrotu	- Zkontrolujte, zda je tlak hrotu správný.
	Opotřeбенý a/nebo příliš poškozený nůž	- Proveďte výměnu (Viz "Výměna nože a pružiny").
	Opotřeбенé součásti páskovací patky	- Vyměňte součásti (Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky").
Nesprávně napnutá páska	Nesprávně vyrovnaná páska	- Zkontrolujte, zda je šířka pásky správná a zda je vedení správně umístěno (Viz "Technické údaje").
	Vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper) znečištěné zbytky pásky	- Očistěte a odstraňte zbytky pásky stlačeným vzduchem. Upozornění Výstraha Používejte vhodné ochranné brýle pro ochranu proti vystřelování zbytků materiálu.
	Opotřeбенý vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper)	- Vyměňte součásti. (Viz "Výměna vlečného válce" - Viz "Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky")
Prokluzování vlečného válce	Vlečný válec a/nebo opěrné desky (gripper) znečištěné zbytky pásky	- Očistěte a odstraňte zbytky pásky stlačeným vzduchem. Upozornění Výstraha Používejte vhodné ochranné brýle pro ochranu proti vystřelování zbytků materiálu.
	Nedostatečné vyklápění páskovací patky	
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 pásky 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

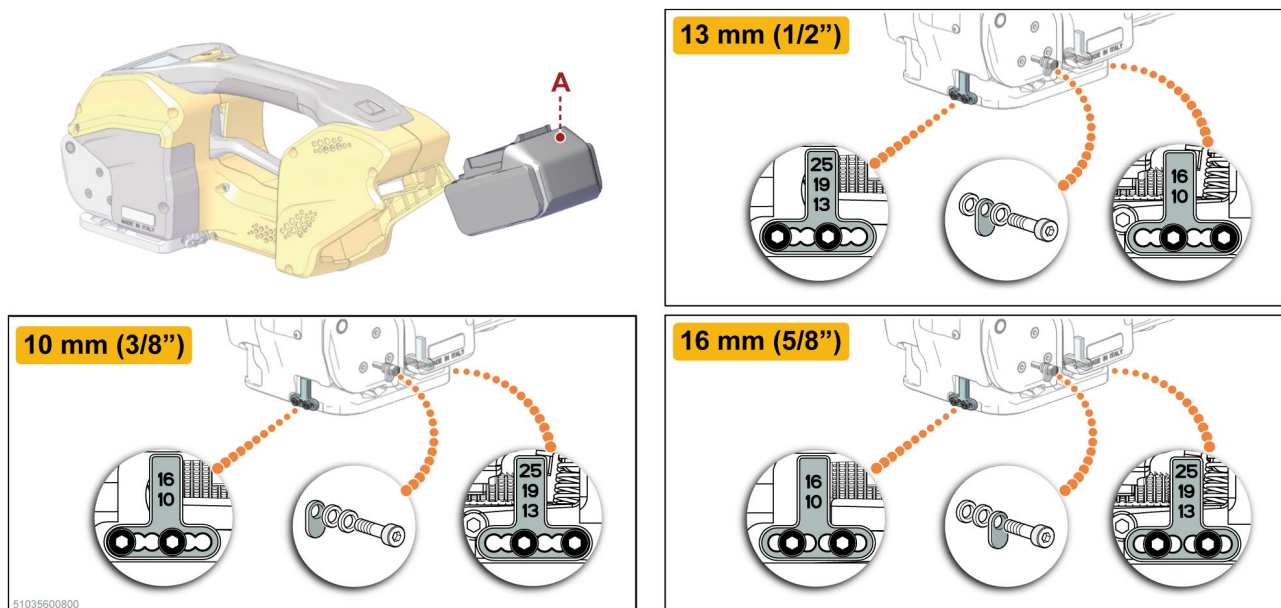
č.	Typ poruchy	Řešení
E01	Chyba snímače proudu	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E05	Chyba koncového spínače elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Zkontrolujte, zda je tloušťka pásky správná (Viz "Technické údaje").
		- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E06	Aktivace mikrospínače elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Zkontrolujte, zda je tlak pružiny hrotu správný.
		- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E08	Nedostatečný počáteční záběr elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Aktivujte páku pro otvírání jednotky napínání pásky.
E09	Nadměrné zatížení elektrického motoru řezání a svařování (krokový)	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E10	Nepravidelné otáčení elektrických motorů	- Provedte celkový cyklus páskování.
E11	Nesprávná poloha páskovací patky během svařování	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E12	Páka pro otvírání jednotky napínání pásky je zablokovaná ve své poloze	- Aktivujte páku pro uvolnění.
E13	Chyba paměti	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E14	Aktivace mikrospínače páky pro otvírání jednotky napínání pásky	- Aktivujte páku pro její uvolnění a deaktivaci mikrospínače.
E15	Vybitá baterie	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E16	Napětí baterie je příliš vysoké	- Zkontrolujte, zda je baterie kompatibilní se zařízením.
E19	Nadměrná teplota	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E20	Nadměrná teplota	- Nechte páskovací stroj dostatečně vychladnout.
E21	Chyba kodéru	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E22	Chyba elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E29	Chyba elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E30	Chyba komunikace elektronické desky a displeje	- Zkontrolujte, zda bylo správně provedeno elektrické připojení.
E31	Chyba elektronické desky	- Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E123	Chyba elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.

č.	Typ poruchy	Řešení
E124	Chyba komunikace elektronické desky a displeje	- Zkontrolujte, zda bylo správně provedeno elektrické připojení. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E125	Chyba elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E126	Chyba kalibrace magnetického snímače	- Provedte kalibraci ovladače napnutí pásy. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E127	Chyba načítání programů	- Vyměňte a znovu vložte baterii. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E128	Chyba elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E129	Chyba komunikace elektronické desky a displeje	- Zkontrolujte, zda bylo správně provedeno elektrické připojení. - Pokud problém přetrvává, kontaktujte Technický servis výrobce.
E130	Chyba nekompatibility softwaru elektronické desky	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E131	Chyba nekompatibility softwaru displeje	- Kontaktujte Technický servis výrobce.
E132	Chyba nekompatibility softwaru elektronické desky a displeje	- Kontaktujte Technický servis výrobce.

Seřízení pro výměnu pásy

Odmontujte součásti a znovu je namontujte dle zná-

zornění na obrázku, podle šířky použité pásy.



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



Důležité upozornění

Zařízení je připraveno k použití.

Výměna nože a pružiny

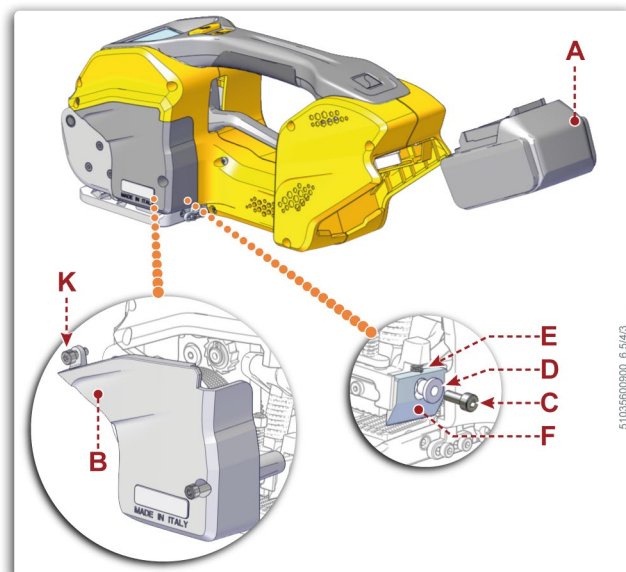
Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

1. Vyjměte baterii A.
2. Vyšroubujte šrouby K.
3. Odmontujte kryt B.
4. Vyšroubujte šroub C.
5. Vysuňte součást D.
6. Zkontrolujte, zda pružina E není poškozená.
 - Pokud již součást není funkční, vyměňte ji za použití originálního náhradního dílu.
7. Očistěte a zkontrolujte účinnost nože F.
 - Pokud již součást není funkční, vyměňte ji za použití originálního náhradního dílu.
8. Namažte mazivem uložení pružiny.
9. Umístěte pružinu E do původní polohy.
10. Namontujte součást D a připevněte ji šroubem C.

POZNÁMKA

Naneste zajišťovací lepidlo (LOCTITE 243) na šroub C.

11. Namontujte kryt B.
12. Utáhněte šrouby K.



13. Vložte baterii A.

Důležité upozornění

Zařízení je připraveno k použití.

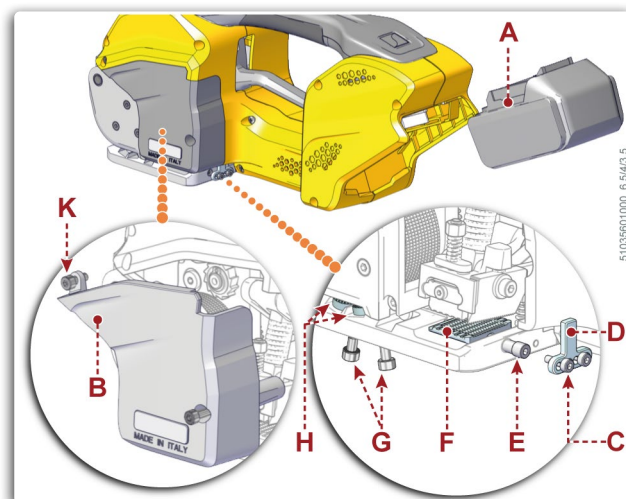
Výměna kontrastních desek (gripper) a výkyvné destičky

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

1. Vyjměte baterii A.
2. Vyšroubujte šrouby K.
3. Odmontujte kryt B.
4. Vyšroubujte šrouby C a odmontujte součást D.
5. Vyšroubujte šroub E.
6. Vyměňte komponent F s použitím originálního náhradního dílu.
7. Utáhněte šroub E.
8. Namontujte součást D a připevněte ji šrouby C.
9. Vyšroubujte šrouby G.
10. Vyměňte komponent H s použitím originálního náhradního dílu.
11. Naneste zajišťovací lepidlo (LOCTITE 243) na šrouby G a utáhněte je.
12. Namontujte kryt B.
13. Utáhněte šrouby K.
14. Vložte baterii A.

Důležité upozornění

Zařízení je připraveno k použití.



Výměna vlečného válce

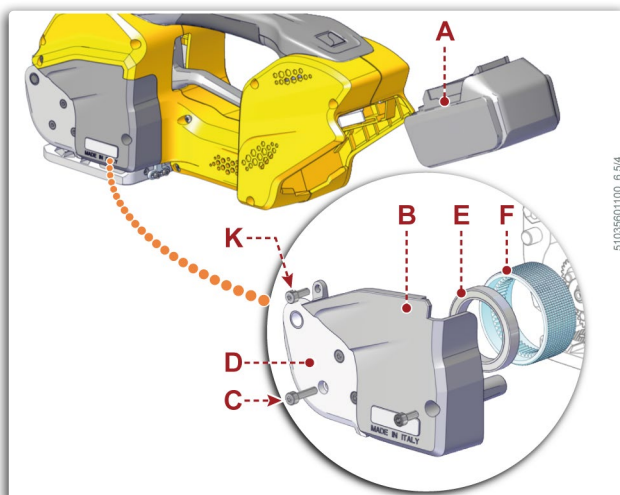
Tento úkon musí provádět údržbář nebo odborný personál, který má odpovídající vědomosti a zručnost.

1. Vyjměte baterii A.
2. Vyšroubujte šrouby K.
3. Odmontujte kryt B.
4. Vyšroubujte šrouby C.
5. Vysuňte součást D a ložisko E.
6. Vyměňte komponent F s použitím originálního náhradního dílu.

POZNÁMKA

Před montáží válce očistěte a namažte ozubenou dráhu mazivem (Viz "[Tabulka maziv](#)").

7. Znovu namontujte ložisko E.
8. Vložte součást D.
9. Naneste zajišťovací lepidlo (LOCTITE 243) na šrouby C a utáhněte je.
10. Namontujte kryt B.
11. Utáhněte šrouby K.



12. Vložte baterii A.

Důležité upozornění

Zařízení je připraveno k použití.

Vyřazení a likvidace

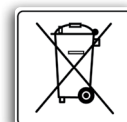
■ Vyřazení z provozu

- 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.

■ Sešrotování

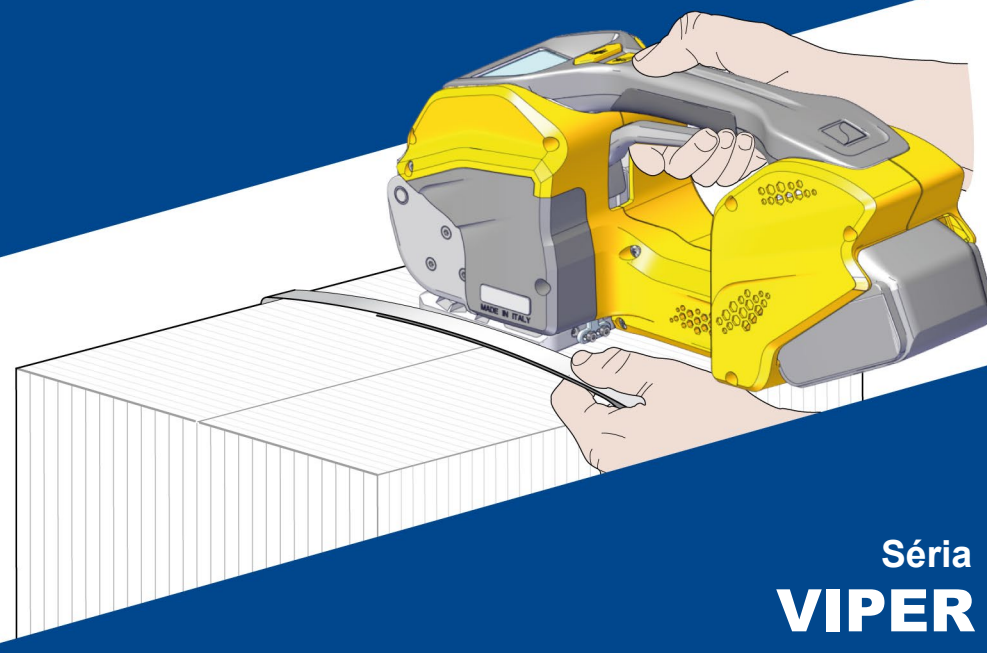
- Vhodným způsobem vyprázdněte všechny systémy, které obsahují škodlivé látky, přičemž postupujte podle platných pracovních předpisů a podle předpisů pro ochranu životního prostředí.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
s nabíjačkou 110V - USA	C155660811Z
s nabíjačkou 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
s nabíjačkou 110V - USA (IOT)	C155670811Z
s nabíjačkou 220V (IOT)	C155670812Z

Návod na obsluhu a údržbu

n. C413020510Z
Vyd.10-2023-Rev.0

Preklad "ORIGINÁLU POKYNOV"

Obsah

Všeobecný popis prenosnej páskovačky (na batériu)	1	Obrazovka DIAGNOSTIKA (4D)	7
Voliteľné príslušenstvo	1	Ako zvoliť a aktivovať požadovaný program ..	8
Označenie výrobcu a prenosnej páskovačky (na batériu)	1	Ako uložiť program	8
Spôsob dodania	2	Ako zamknúť a odomknúť rozhranie operátora	8
Zvyškové riziká	2	Nastavenie napnutia pásky a doby zvarovania ..	9
Technické údaje	2	Nastavenie a spôsob fungovania	9
Poloha bezpečnostných a informačných značiek	3	Režim páskovania	10
popis riadiacich príkazov	3	Dobíjanie batérie	10
Zapnutie a vypnutie	3	Odporúčania pre údržbu	11
Navigačná schéma ovládacieho rozhrania	4	Intervaly plánovanej údržby	11
Obrazovka HOME (1)	4	Tabuľka mazív	11
Obrazovka NAPNUTIE PÁSKY (2)	5	Poruchy, príčiny, nápravy	12
Obrazovka DOBA ZVARENIA (3)	5	Tabuľka správ alarmu	13
Obrazovka MOŽNOSTI (4)	5	Regulácia kvôli výmene pásky	14
Obrazovka PROGRAMY (4A)	6	Výmena rezacieho noža a pružiny	15
Obrazovka NASTAVENIA (4B)	6	Výmena protitiahlych dosiek (gripper) a výkyvnej dosičky	15
Obrazovka ŠTATISTIKY (4C)	7	Výmena ťažného valca	16
		Vyradenie a zošrotovanie páskovačky	16

PRÍLOHY

Katalóg náhradných dielov

Všeobecný popis prenosnej páskovačky (na batériu)

Prenosná páskovačka série VIPER sa používa na zaisťovanie pravidelných balíkov v tvare rovnobežnosti na alebo valca pomocou pásky.

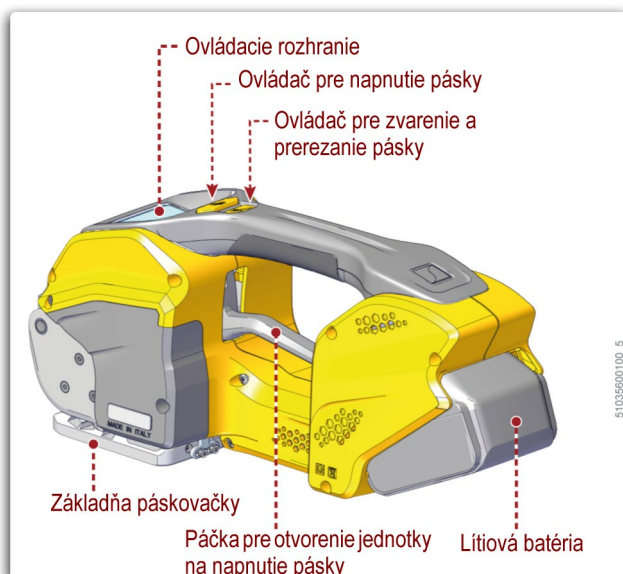
- Balíky sa zatvárajú vibračným zvarením pásky z polyetylentereftalátu (PET) alebo polypropylénu (PP).
- Páskovačka je napájaná lítiovou batériou. Pre podrobnosti pozri **"Technické údaje"**.
- Tento typ páskovačky bol navrhnutý na základe inovatívnych technológií a skonštruovaný s použitím vybraných 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.
- Rozhranie operátora slúži na naprogramovanie a zobrazovanie prevádzkových procesov.



Dôležité

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

- Aktivovanie ovládačov bez pásky môže nenávrat-



ne poškodiť súčasti páskovačky.

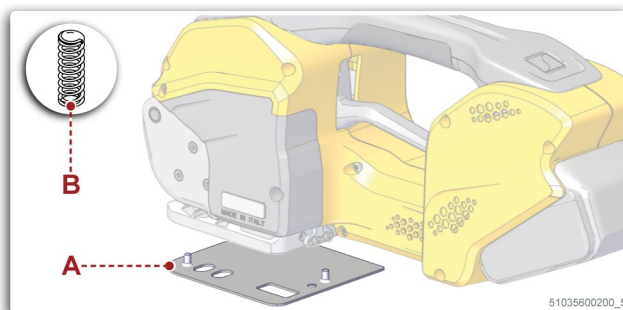
POZNÁMKA

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) Kovová doska na ochranu základne páskovačky - C210963400Z
- B) Pružina rezacej čepele pre mäkkú pásku (soft) - C407020400Z
- Nabíjačka batérií
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Náhradná batéria - C521013480Z



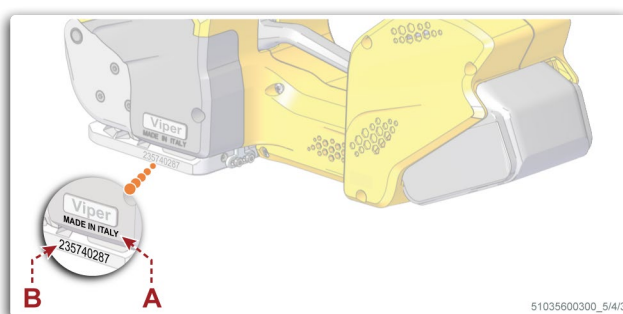
Označenie výrobcu a prenosnej páskovačky (na batériu)

Ilustrácia znázorňuje označenia prístroja.

- A) Označenie miesta projektovania a zostrojenia
- B) Sériové číslo

POZNÁMKA

Prvé 2 číslice označujú rok výroby.



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.
- Do krabice sú vložené bezpečnostné upozornenia a

záručné podmienky.

- Na stiahnutie návodu na obsluhu a údržbu je k dispozícii „QR kód”.
- 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

Popis	Merná jednotka	Hodnota
Vlastnosti batérie		
Lítiovo-iónová batéria	-	-
Elektrické napätie	V	18
Intenzita elektrického prúdu	A	3
Doba nabíjania batérie	min.	22
Rozmery a hmotnosť		
Dĺžka, šírka, výška (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Váha (S nainštalovanou batériou).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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%
Teplota okolia	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Svetelné podmienky prostredia	Lux	≥50
Vážená hladina akustického výkonu	dB(A)	90

Popis	Merná jednotka	Hodnota
Úroveň vibrácií	m/sec ²	<5,2
Prevádzkové charakteristiky		
Vibračné zvarenie pásky	-	-
Počet páskovaní (S plne nabitou batériou).	počet	250 ÷ 350
Rýchlosť napínania pásky	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Napnutie pásky		
- Normálne napnutie	N	1200÷2700
- Napnutie Soft	N	500÷1500
Odolnosť spojenia pásky (v závislosti od kvality materiálu)	%	75 ÷ 85
Priemer zásielok valcového tvaru	mm (")	≤700 (≤27.6)
Vlastnosti pásky		
Šírka	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Hrúbka	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Typ materiálu	-	PP/PET

Poloha bezpečnostných a informačných značiek

Na ilustrácii je znázornená poloha značiek.

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

POZNÁMKA

Pre podrobnosti týkajúce sa rozmiestnených značiek pozri odsek "Bezpečnostné a informačné značky".

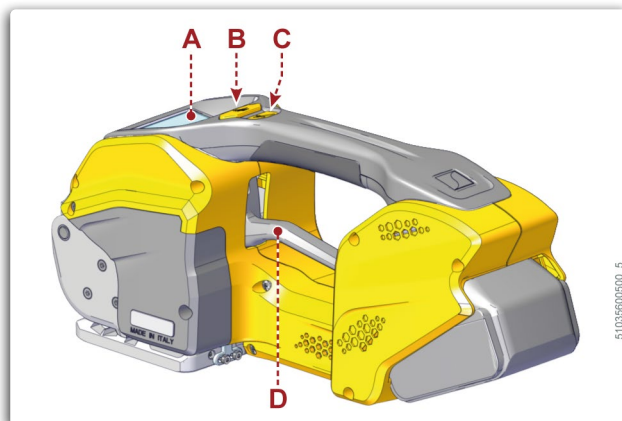
- Udržiavajte bezpečnostné upozornenia a informácie v čitateľnom stave a riadte sa uvedenými pokynmi.
- Značky, ktoré už nie sú čitateľné, vymeňte a umiestnite na rovnaké miesto.



popis riadiacich príkazov

Na ilustrácii sú uvedené hlavné ovládacie prvky stroja a v zozname ich opis a funkcia.

- A) Ovládacie rozhranie: riadiaci systém na programovanie a zobrazovanie stavu prevádzky.
- B) Ovládač pre napnutie pásky
- C) Ovládač pre zvarenie a prerezanie pásky
- D) Páčka pre otvorenie jednotky na napnutie pásky



Zapnutie a vypnutie

Na zapnutie vykonajte jednu z uvedených operácií.

- Vložte batériu A.
- Aktivujte jeden z ovládačov B-C-D.

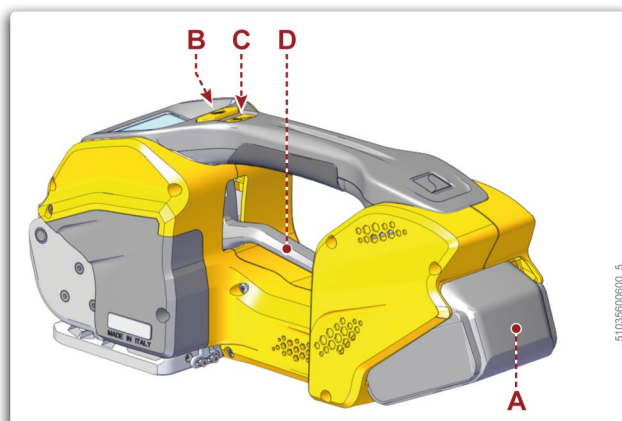
POZNÁMKA

Páskovačka je pripravená na použitie.

- Prevádzka sa automaticky vypne po 1 minúte nečinnosti.
- Dobu automatického vypnutia je možné naprogramovať cez rozhranie operátora (Pozri "[Obrázovka NA-STAVENIA \(4B\)](#)").

POZNÁMKA

V prípade dlhšej nečinnosti vyberte batériu A.

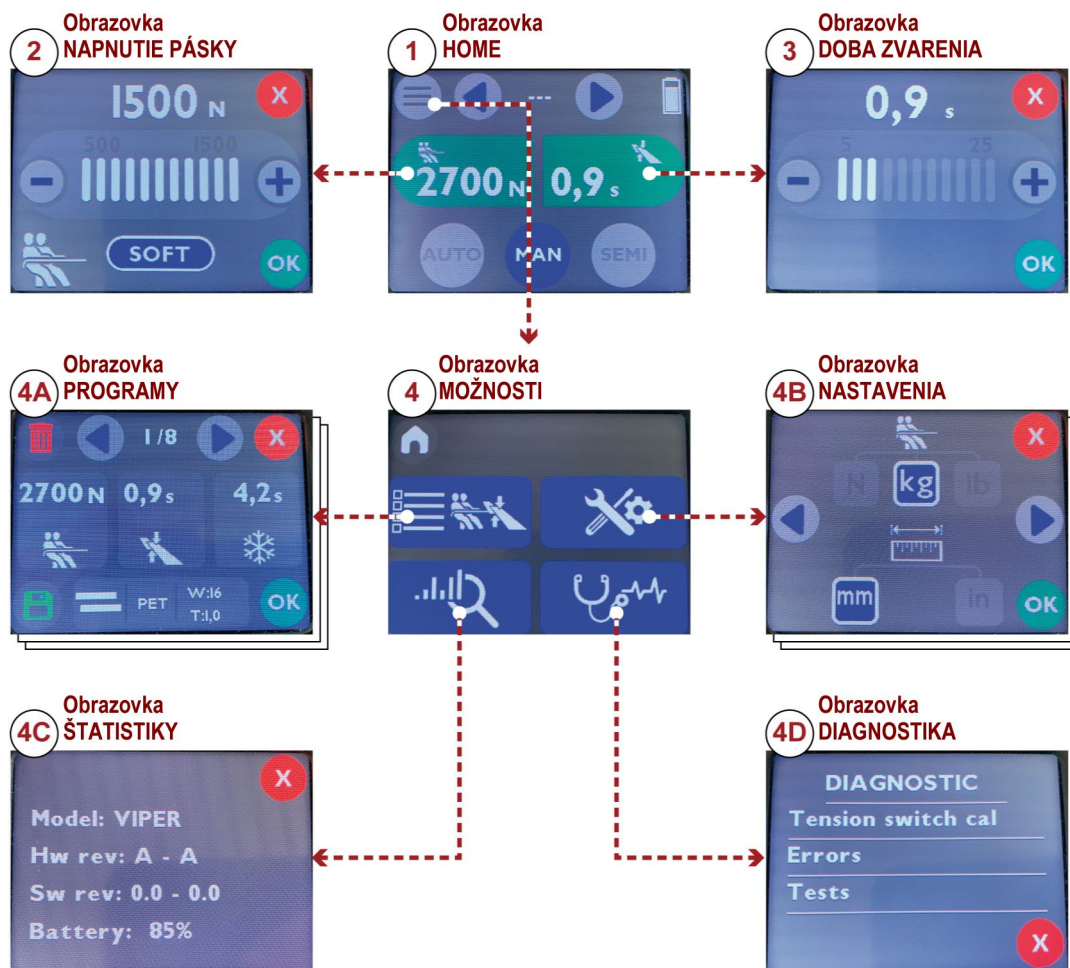


Navigačná schéma ovládacieho rozhrania

Ilustrácia znázorňuje logické schéma „navigácie“.

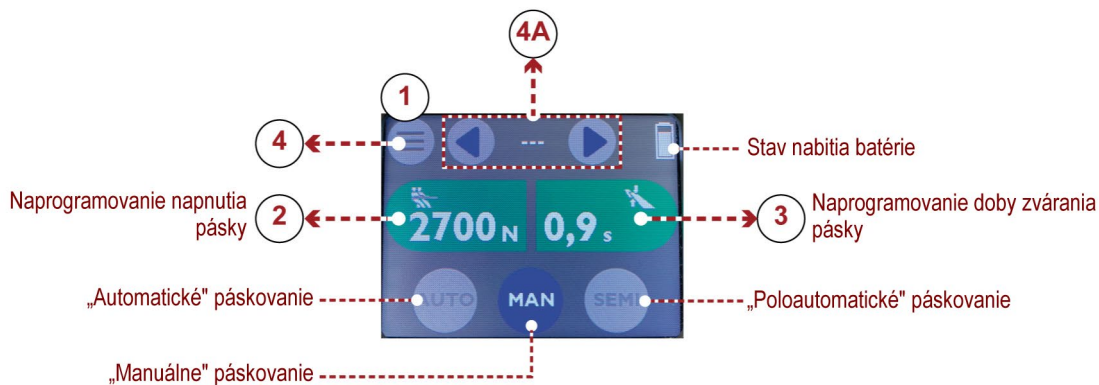
- Niektoré obrazovky sú rozšírené do viacerých zobrazení.

- Viac podrobností nájdete v odseku zodpovedajúcom každej obrazovke.



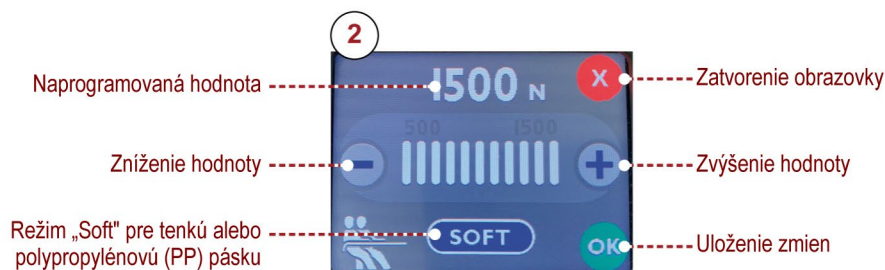
Obrazovka HOME (1)

Zobrazuje okamžitý stav prevádzky.



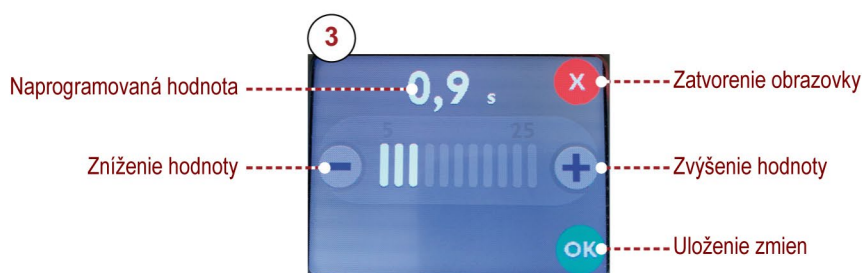
Obrazovka NAPNUTIE PÁSKY (2)

Pozrite si príkazy na naprogramovanie napnutia pás-
ky.



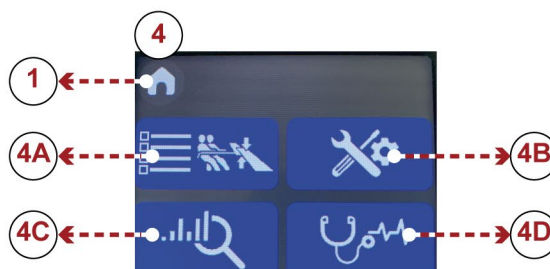
Obrazovka DOBA ZVARENIA (3)

Zobrazuje príkazy na naprogramovanie doby zvarenia.



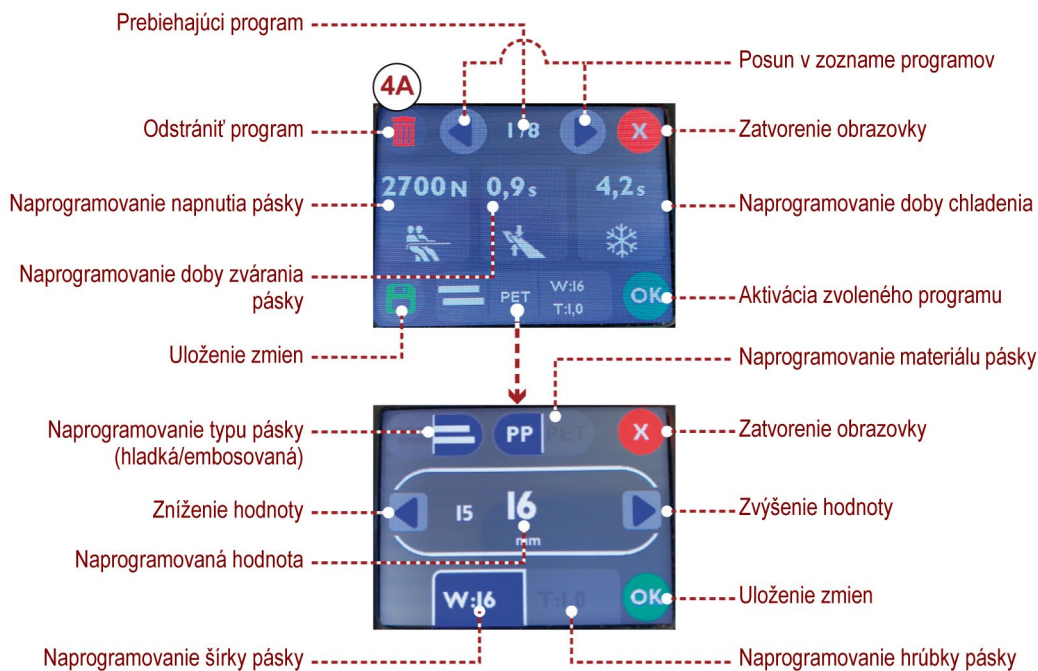
Obrazovka MOŽNOSTI (4)

Zobrazuje príkazy na prístup na príslušné obrazovky.



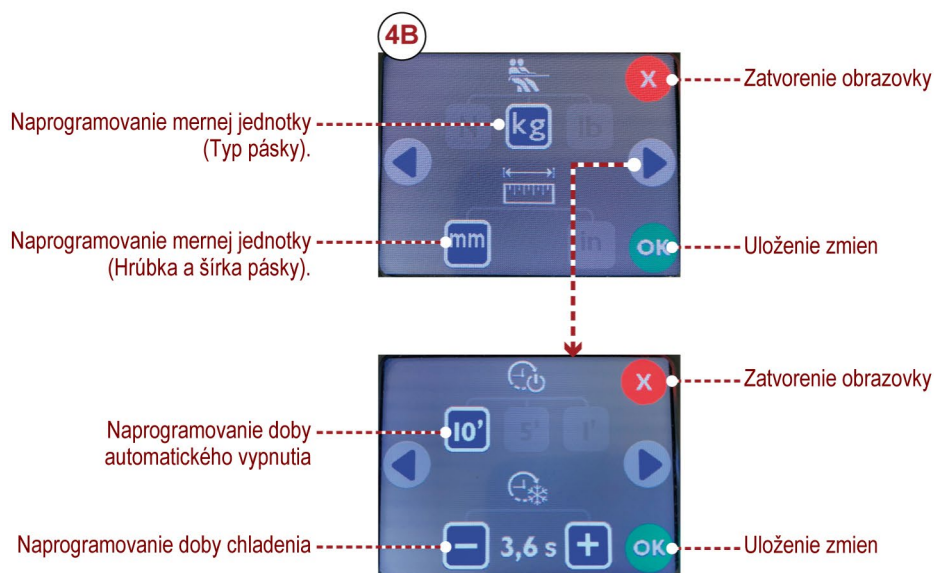
Obrazovka PROGRAMY (4A)

Zobrazuje ovládacie prvky používané na správu pracovných programov .



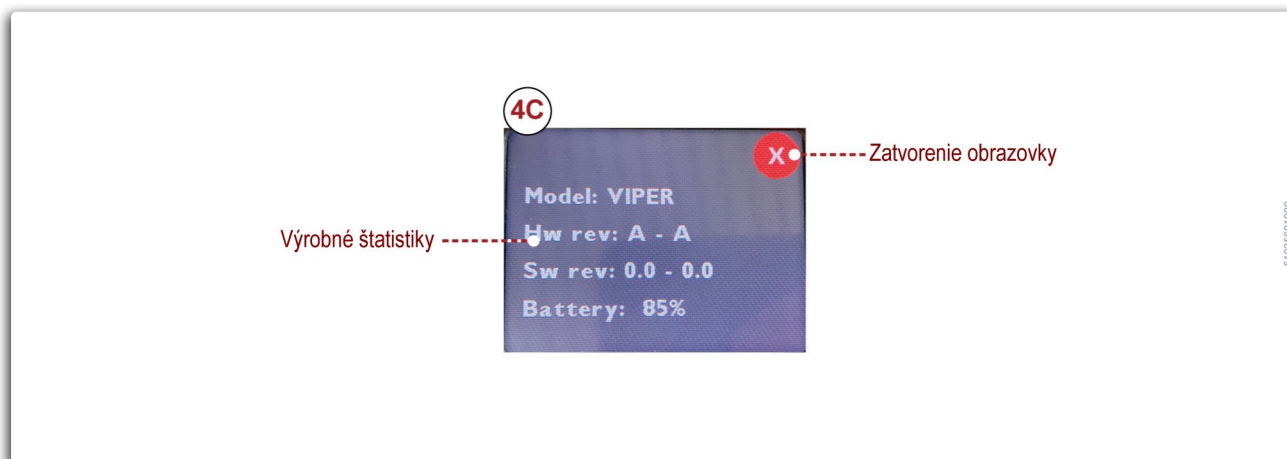
Obrazovka NASTAVENIA (4B)

Zobrazuje príkazy na konfiguráciu prevádzky.



Obrázovka ŠTATISTIKY (4C)

Zobrazuje štatistiky prebiehajúcej produkcie.



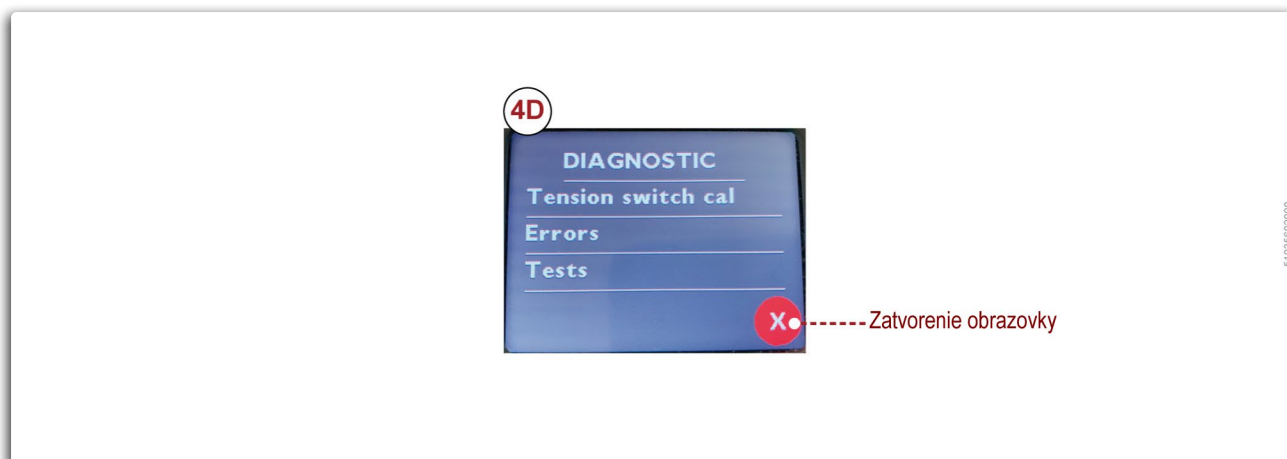
Obrázovka DIAGNOSTIKA (4D)

Zobrazuje všeobecnú prevádzkovú diagnostiku.



Dôležité

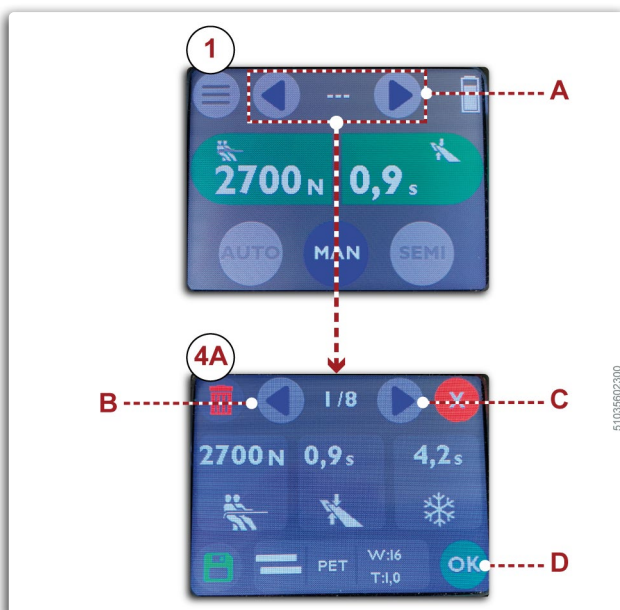
Obrázovka nie je opísaná, pretože je vyhradená pre asistenčnú službu výrobcu.



Ako zvoliť a aktivovať požadovaný program

Postupujte podľa pokynov.

1. Dotknite sa priestoru **A**.
 - Na displeji sa zobrazí obrazovka NASTAVENIA (4A).
2. Stlačte jedno z tlačidiel **B-C** a zvoľte si číslo programu určené na aktiváciu.
3. Pre potvrdenie stlačte tlačidlo **D**.
 - Na displeji sa zobrazí obrazovka HOME (1).



Ako uložiť program

Postupujte podľa pokynov.

1. Zobrazte obrazovku NASTAVENIA (4A).
2. Zmeňte príslušné hodnoty na všetkých obrazovkách.
3. Stlačte tlačidlo **A**.
 - Na displeji sa objaví obrazovka ZOZNAM PROGRAMOV.
4. Dotknite sa zóny **B** a zvoľte si miesto uloženia programu.
5. Pre potvrdenie stlačte tlačidlo.
 - Na displeji sa zobrazí obrazovka NASTAVENIA (4A).



Ako zamknúť a odomknúť rozhranie operátora

Zámok rozhrania operátora

- Dotknite sa ikony **A**.
- So stlačeným prstom ho posúvajte po obvodě v smere hodinových ručičiek.

Odomknutie rozhrania operátora

- Dotknite sa ikony **A**.
- So stlačeným prstom ho posúvajte po obvodě v smere proti smeru hodinových ručičiek.



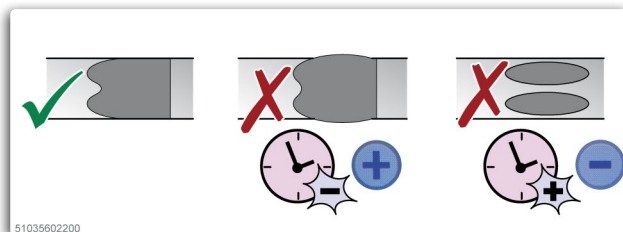
Nastavenie napnutia pásky a doby zvárania

Postupujte podľa pokynov.

1. Naprogramovanie napnutia pásky. (Pozri "["Obrazovka NAPNUTIE PÁSKY \(2\)"](#)").
2. Naprogramovanie doby zvárania. (Pozri "["Obrazovka DOBA ZVARENIA \(3\)"](#)").
3. Vykonajte skúšobné páskovanie a skontrolujte, či je nastavenie správne.

Dôležité

Ak je páskovanie nevyhovujúce, prerežte pásku a vykonajte ho znovu, aby nedošlo k riziku náhleho pretrhnutia.



- 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"

1. Stlačte tlačidlo **A**.
2. Stlačte ovládač **B** pre napnutie pásky.
3. Nechte stlačený ovládač **B**, dokiaľ nedôjde k odstráneniu prebytočnej pásky a ukončeniu cyklu ťahu.

POZNÁMKA

Po každom uvoľnení ovládača **B** sa páskovačka zastaví.

- Ukončenie cyklu ťahu pásky je signalizované zastavením motora.
- 4. Stlačte a uvoľnite ovládač **C**.
- Začne cyklus zvárania, ktorý sa ukončí prerezaním pásky.
- Ukončenie spätného odpočítavania a aktivovanie zvukového signálu signalizuje, že cyklus je ukončený.

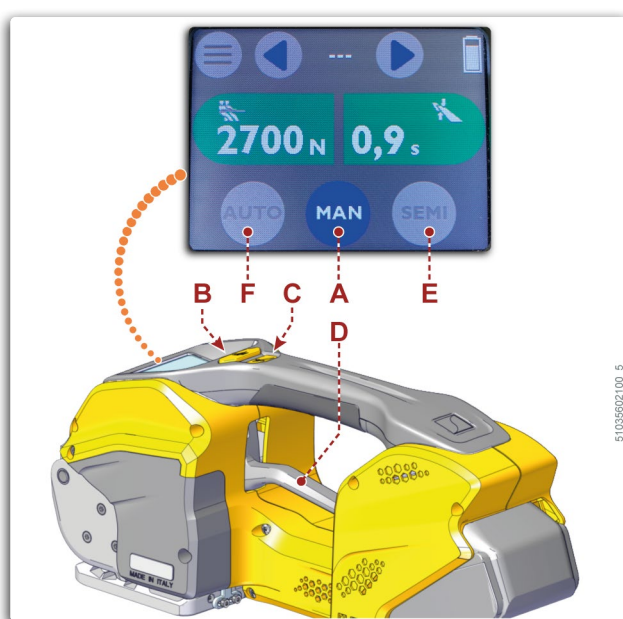
■ Nastavenie a fungovanie v "poloautomatickom režime"

1. Stlačte tlačidlo **E**.
2. Stlačte ovládač **B** pre napnutie pásky.
3. Nechte stlačený ovládač **B**, dokiaľ nedôjde k odstráneniu prebytočnej pásky a ukončeniu cyklu ťahu.

POZNÁMKA

Po každom uvoľnení ovládača **B** 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"

1. Stlačte tlačidlo **F**.
2. Stlačte ovládač **B**.
- 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 **B-C-D**.

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 zdvihnúť.
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 D.

Dôležité

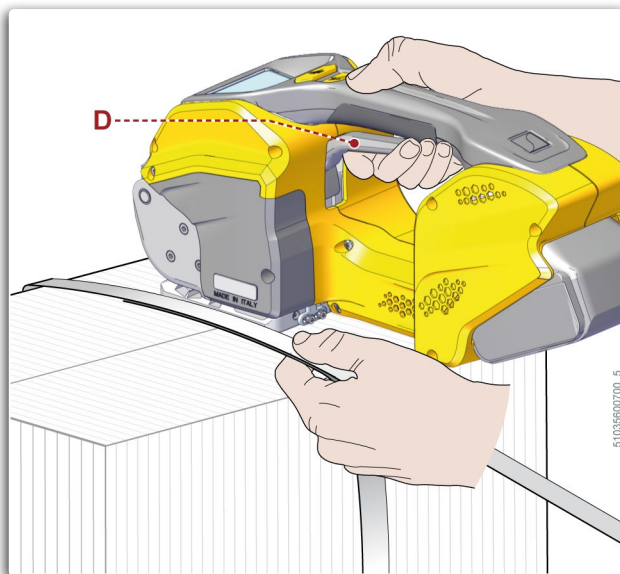
Priestor balíka, kde dochádza k páskovaniu, musí mať dostatočnú opornú plochu.

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, zdvihnite páčku D 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 neprebíha 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 námahu a nepohodlie.

- NEPRACUJTE v prostrediach s obmedzenými priestormi, ktoré zabraňujú primeranej ergonómii pri pohyboch alebo nedostatočne osvetlenými.
- Počas použitia musia byť osoby mimo pracovnej zóny, aby sa zabránilo bezpečnostným rizikám.

Opatrne Upozornenie

Pre odstrihnutie nevyhovujúcich pásov použite VÝHRADNE nôžky.

Odstrihnutie pásky s použitím rezačky môže spôsobiť jej nebezpečné vyvrátenie.

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.
- Batériu dobíjajte VÝHRADNE pomocou dodanej nabíjačky.

POZNÁMKA

Informácie o správnom používaní nabíjačky nájdete v pokynoch 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 možnej 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 doložiteľné 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 protiľahlé dosky (gripper)	Čistenie	- Vyčistíte a odstránite zvyšky pásky stlačeným vzduchom. Opatrne Upozornenie Nasadte si vhodné ochranné okuliare proti riziku vymrštenia zvyškov zo spracovania.
	Zvárací systém	Čistenie	
Každých 40.000 cyklov	Mechanické komponenty	Mazanie	- Premažte komponenty.
	Súprava zváracieho vozíka	Funkčná kontrola	- Vyčistíte, premažte a skontrolujte funkčnosť komponenta. - Nahraďte komponent v prípade opotrebenia.
Každých 100.000 cyklov	Ozubené koleso a závitovka	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Vymeňte komponenty v prípade ich opotrebenia.
	Zváracia doska		
	Ťažný valec	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponenta. - Nahraďte komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena ťažného valca").
	Protiľahlé dosky (gripper)	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Nahraďte komponent v prípade opotrebenia (Pozri "Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
	Pružina a rezací nôž	Kontrola opotrebenia	- Premažte a skontrolujte funkčnosť komponentov. - Nahraďte 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	- Ozubené koleso a závitovka - Prevod ťažného valca - Podpera hrotu - Západka na zablokovanie pohybu - Zvárací systém (vozík a podpora) - Čap zváracie 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 pásy a doby zvárania").
	Nedostatočné zvarenie 	- Zvýšte dobu zvárania (Pozri "Nastavenie napnutia pásy a doby zvárania").
	Opotrebené komponenty základne páskovačky	- Vymeňte komponenty (Pozri "Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
Nesprávne prerezaná páska	Nesprávna hrúbka pásy	- Skontrolujte, či je hrúbka pásy 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 protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky").
Páska nesprávne napnutá	Páska nesprávne vyrovnaná	- Skontrolujte, či je šírka pásy správna a či je vodiaci prvok správne umiestnený (Pozri "Technické údaje").
	V ťažnom valci a/alebo protiľahlých doskách (gripper) sú zvyšky pásy	- Vyčistite a odstráňte zvyšky pásy stlačeným vzduchom. Opatrne Upozornenie Nasaďte si vhodné ochranné okuliare proti riziku vymrštenia zvyškov zo spracovania.
	Ťažný valec a/alebo protiľahlé dosky (gripper) opotrebené	- Vymeňte komponenty. (Pozri "Výmena ťažného valca" - Pozri "Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky")
Ťažný valec preklzáva	V ťažnom valci a/alebo protiľahlých doskách (gripper) sú zvyšky pásy	- Vyčistite a odstráňte zvyšky pásy stlačeným vzduchom. Opatrne Upozornenie
	Výkyvný pohyb základne páskovačky nie je úplný	Nasaďte si vhodné ochranné okuliare proti riziku vymrštenia zvyškov zo spracovania.
Zvárací systém poškodený	Nesprávna hrúbka pásy	- Skontrolujte, či je hrúbka pásy správna (Pozri "Technické údaje").
	Stlačenie hrotu nie je správne	- Skontrolujte, či je stlačenie hrotu správne.
Problémy s aktivovaním páčky pre otvorenie jednotky na napínanie pásy	Prílišný koeficient trenia pásy	- S páčkou v aktivovanej polohe stlačte ovládač na rezanie a zváranie pásy.
	Znížená vratnosť ozubených súkolesí	

Tabuľka správ alarmu

V tabuľke sú uvedené alarmy, ktoré môžu nastať počas fungovania.

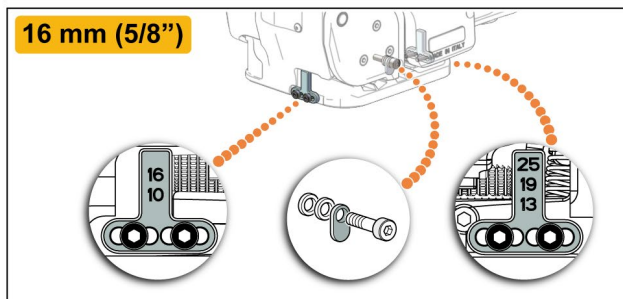
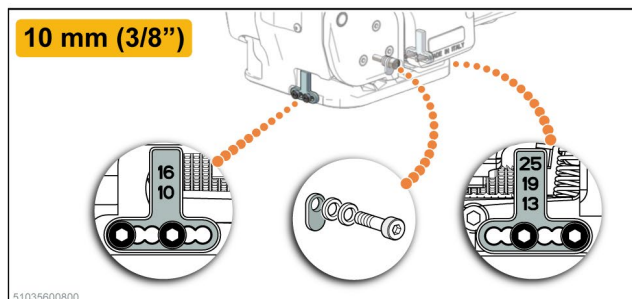
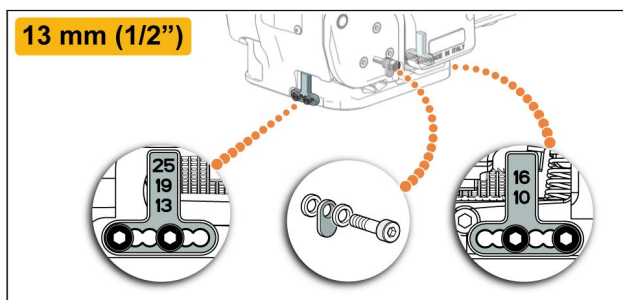
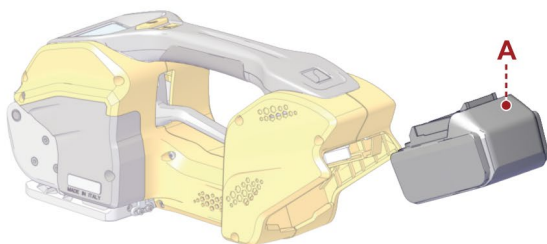
Tabuľka: Alarmy stroja

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 zablokovávaná 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.
E16	Napätie batérie príliš vysoké	- Nabite batériu. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E19	Prehriatie	- Skontrolujte, či je batéria v súlade s vybavením - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E20	Prehriatie	- Nechajte páskovačku dostatočne schlaďiť. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E21	Chyba kódéra	- Nechajte páskovačku dostatočne schlaďiť. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E22	Chyba elektronickej karty	- Skontrolujte, či bolo správne vykonané elektrické pripojenie. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E29	Chyba elektronickej karty	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E30	Chyba komunikácie medzi elektronickou kartou a displejom	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E31	Chyba elektronickej karty	- Skontrolujte, či bolo správne vykonané elektrické pripojenie. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E123	Chyba elektronickej karty	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E124	Chyba komunikácie medzi elektronickou kartou a displejom	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E125	Chyba elektronickej karty	- Skontrolujte, či bolo správne vykonané elektrické pripojenie. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E126	Chyba kalibrácie magnetického snímača	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
		- Vykonajte kalibráciu príkazu na naťahovanie pásky. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.

počet	Typ poruchy	Náprava
E127	Chyba zavádzania programov	- Vytiahnite batériu a vložte ju späť. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E128	Chyba elektronickej karty	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E129	Chyba komunikácie medzi elektronicou kartou a displejom	- Skontrolujte, či bolo správne vykonané elektrické pripojenie. - Ak problém pretrváva, kontaktujte technické služby výrobcu.
E130	Chyba nekompatibility softvéru elektronickej karty	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E131	Chyba nekompatibility softvéru displeja	- Kontaktujte technické služby výrobcu.
E132	Chyba nekompatibility softvéru elektronickej karty a displeja	- Kontaktujte technické služby výrobcu.

Regulácia kvôli výmene pásky

Demontujte komponenty a opätovne ich namontujte ako je znázornené na ilustrácii s ohľadom na šírku pásky, ktorá bude použitá.



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.



Dôležité

Zariadenie je pripravené na použitie.

Výmena rezacieho noža a pružiny

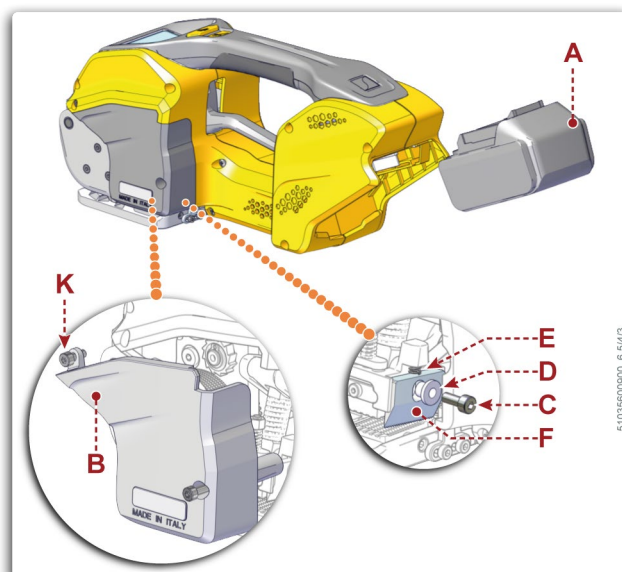
Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu **A**.
2. Uvoľnite skrutky **K**.
3. Odstránenie krytu reťaze **B**.
4. Uvoľnite skrutku **C**.
5. Odstráňte komponent **D**.
6. Skontrolujte, či pružina nie je opotrebená.
 - V prípade, že komponent už správne nefunguje, vymeňte ho za originálny náhradný diel.
7. Vyčistite a skontrolujte účinnosť noža **F**
 - V prípade, že komponent už správne nefunguje, vymeňte ho za originálny náhradný diel.
8. Namažte sedlo pružiny mazivom.
9. Vložte pružinu **E** do pôvodnej polohy.
10. Namontujte komponent **D** a upevnite ho skrutkou **C**.

POZNÁMKA

Neneste na skrutku **C** tesniaci prostriedok (LOCTITE 243).

11. Pripevnite kryt reťaze **B**.



12. Utiahnite skrutky **K**.

13. Vložte batériu **A**.



Dôležité

Zariadenie je pripravené na použitie.

Výmena protiľahlých dosiek (gripper) a výkyvnej doštičky

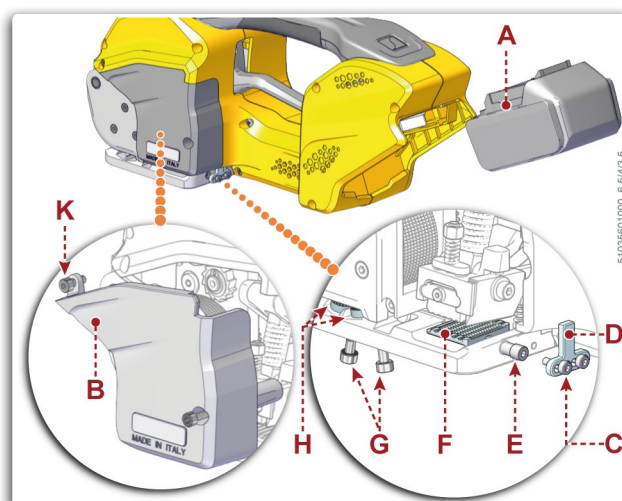
Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu **A**.
2. Uvoľnite skrutky **K**.
3. Odstránenie krytu reťaze **B**.
4. Odskrutkujte skrutky **C** a demontujte komponent **D**.
5. Uvoľnite skrutku **E**.
6. Vymeňte komponent **F** s použitím originálneho náhradného dielu.
7. Utiahnite skrutku **E**.
8. Namontujte komponent **D** a zaistite ho pomocou skrutiek **C**.
9. Uvoľnite skrutky **G**.
10. Vymeňte komponent **H** s použitím originálneho náhradného dielu.
11. Neneste na skrutky **G** tesniaci prostriedok (LOCTITE 243) a utiahnite ich.
12. Pripevnite kryt reťaze **B**.
13. Utiahnite skrutky **K**.
14. Vložte batériu **A**.



Dôležité

Zariadenie je pripravené na použitie.



Výmena ťažného valca

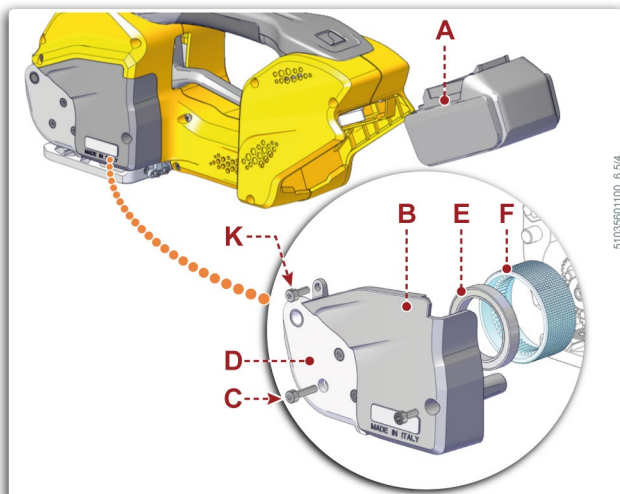
Zásah musí byť vykonávaný údržbárom alebo kompetentným pracovníkom, ktorý má vhodné vedomosti a zručnosti.

1. Odstráňte batériu A.
2. Uvoľnite skrutky K.
3. Odstránenie krytu reťaze B.
4. Uvoľnite skrutky C.
5. Odstráňte komponent D a ložisko E.
6. Vymeňte komponent F s použitím originálneho náhradného dielu.

POZNÁMKA

Pred namontovaním valca vyčistite a premažte ozubenný hrebeň mazivom (Pozri ["Tabuľka mazív"](#)).

7. Opätovne namontujte ložisko E.
8. Vložte komponent D.
9. Neneste na skrutky C tesniaci prostriedok (LOCTITE 243) a utiahnite ich.
10. Pripevnite kryt reťaze B.



11. Utiahnite skrutky K.

12. Vložte batériu A.



Dôležité

Zariadenie je pripravené na použitie.

Vyradenie a zošrotovanie páskovačky

■ Vyradenie

- 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 nezaviazala.

■ Zošrotovanie

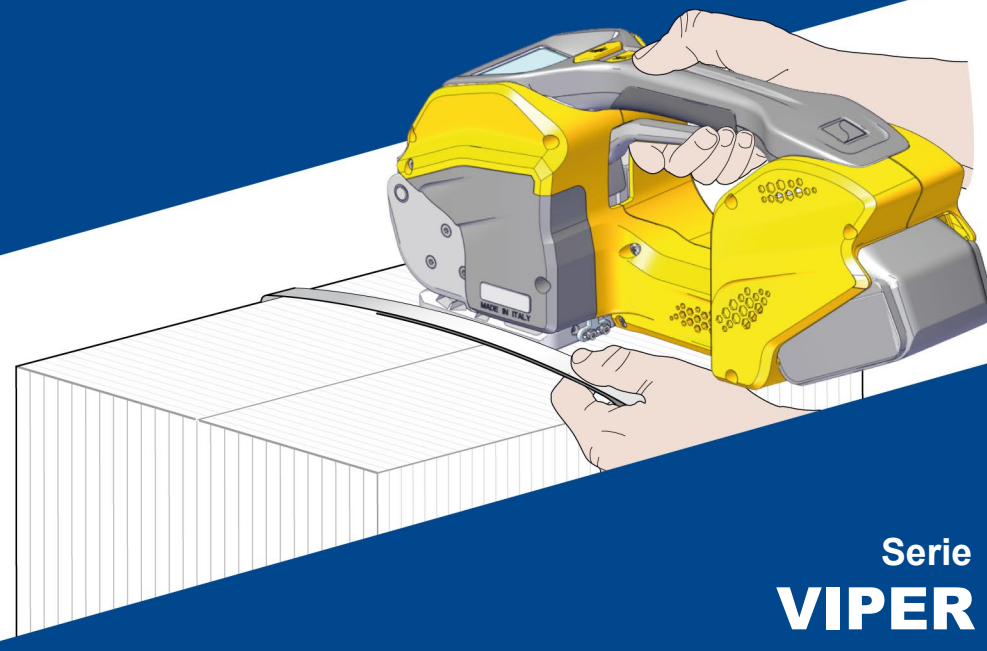
- Príslušným spôsobom vyprázdňte systémy, ktoré obsahujú nebezpečné látky, pričom postupujte s ohľadom na zákony platné na pracoviskách a zákony na ochranu životného prostredia.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Med laddare 110V - USA	C155660811Z
Med laddare 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Med laddare 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Med laddare 220V (IOT)	C155670812Z

Bruks- och underhållsanvisning

n. C413020510Z
Utg.10-2023-Rev.0

Översättning av originalhandboken

Innehållsförteckning

Allmän beskrivning av bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)	1	Skärmbild DIAGNOSTIK (4D)	7
Tillbehör på begäran	1	Hur du väljer och aktiverar aktuellt program...8	
Identifiering av tillverkare och bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)	1	Hur du sparar ett program	8
Leveransmetod	2	Hur du läser och läser upp operatörsgränssnittet	8
Kvarstående risker	2	Ställa in bandsträckning och förseglingstid9	
Tekniska specifikationer	2	Inställning och funktionsläge.9	
Placering av säkerhets- och informationsmärken	3	Bandning	10
Beskrivning av kommandon	3	Ladda batteriet	10
Start och avstängning	3	Rekommendationer för underhållsarbete11	
Navigeringsschema för operatörsgränssnitt...4		Tidsintervaller för programmerat underhållsarbete	11
Skärm HOME (1)	4	Smörjmedelstabell	11
Skärmbild BANDSTRÄCKNING (2)	5	Problem, orsaker, åtgärder	12
Skärmbild SVETSTID (3)	5	Tabell över alarmmeddelanden	13
Skärmbild ALTERNATIV (4)	5	Byte av band	14
Skärmbild PROGRAM (4A)	6	Byte av skär och fjäder	15
Skärmbilden INSTÄLLNINGAR (4B)	6	Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta.15	
Skärmbild STATISTIK (4C)	7	Byte av drivvals	16
		Att ta ur bruk och kassera	16

BILAGOR

Reservdelskatalog

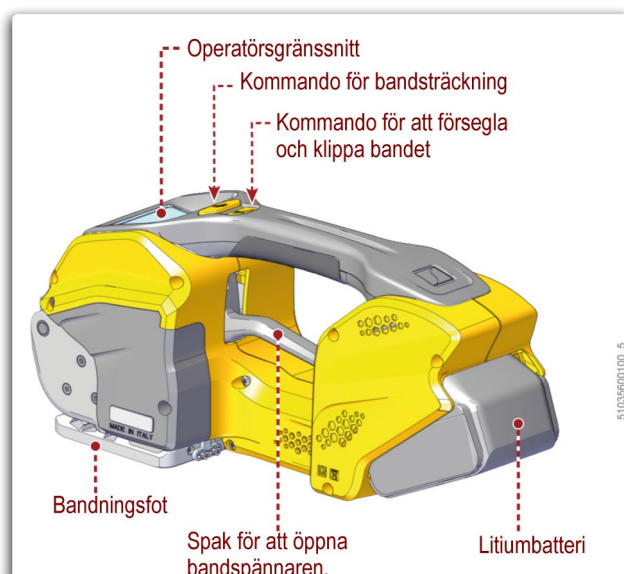
Allmän beskrivning av bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)

Den bärbara bandningsmaskinen ur serien VIPER används för att försluta parallelepiped- 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.
- Operatörsgränssnittet används för att programmera och visa driftsprocesserna.

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.

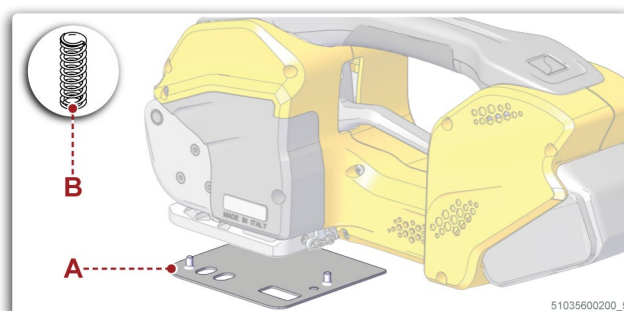
ANMÄRKNING

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) Metallplatta som skyddar bandningsfoten - C210963400Z
- B) Fjäder på skärblad för mjuk remsa (soft) C407020400Z
- Batteriladdare
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Extra batteri - C521013480Z



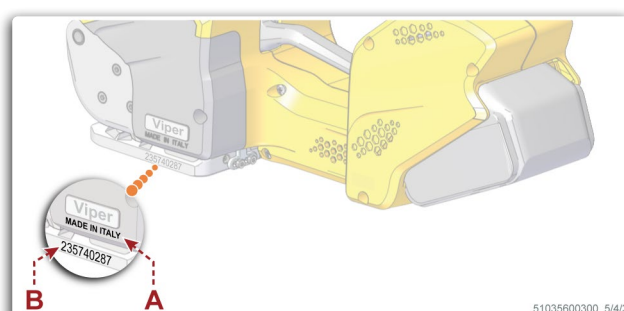
Identifiering av tillverkare och bärbar bandningsmaskin (batteridrivnen)

På bilden visas referenser för identifiering.

- A) Anger var produkten planerats och framställts
- B) Serienummer

ANMÄRKNING

De första 2 siffrorna anger tillverkningsåret.



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.

- Det finns Säkerhetsföreskrifter och Garantivillkor inuti lådan.
- Det finns en QR-kod för att kunna ladda ned bruks- och underhållsanvisningen.
- 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

Beskrivning	Mått- het	Värde
Specifikationer för batteriet		
Litiumjonbatteri	-	-
Spänning elektrisk ström	V	18
Intensitet elektrisk ström	A	3
Tid för att ladda batteriet	min.	22
Mått och vikt		
Längd, bredd, höjd (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Vikt (Med installerat batteri).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Miljövillkor		
Maximal driftshöjd (m.ö.h.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fuktighet (vid en temperatur mellan 20°C och 40°C)	-	20% ÷ 90%
Omgivningstemperatur	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Minsta belysning	Lux	≥50
Vägd ljudeffektnivå	dB(A)	90

Beskrivning	Mått- het	Värde
Vibrationsnivå	m/sec ²	<5,2
Specifikationer för drift		
Försegling av band med vibrationer	-	-
Bandningsantal (Med fulladdat batteri).	ant.	250 ÷ 350
Bandspänningshastighet	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Bandspänning		
- Normal sträckning	N	1200÷2700
- Sträckning av typen Soft	N	500÷1500
Bandförseglingens beständighet (utifrån kvaliteten på materialet)	%	75 ÷ 85
Diameter på kollin med cylindrisk form	mm (")	≤700 (≤27.6)
Specifikationer för bandet		
Bredd	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Tjocklek	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Typ av material	-	PP/PET

Placering av säkerhets- och informationsmärken

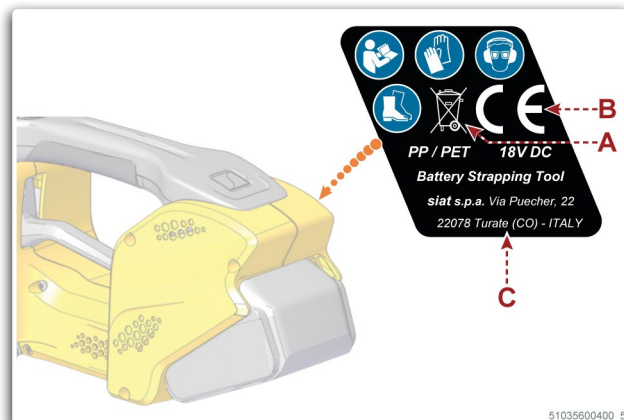
Figuren visar var skyltarna är placerade.

- A) Symbolen för "Avfall som utgörs av elektriska och elektroniska produkter"
- B) EG-försäkran om överensstämmelse
- C) Anger var produkten planerats och framställts

ANMÄRKNING

För ytterligare information om märkning hänvisar vi till avsnittet "Säkerhets- och informationsskyltar".

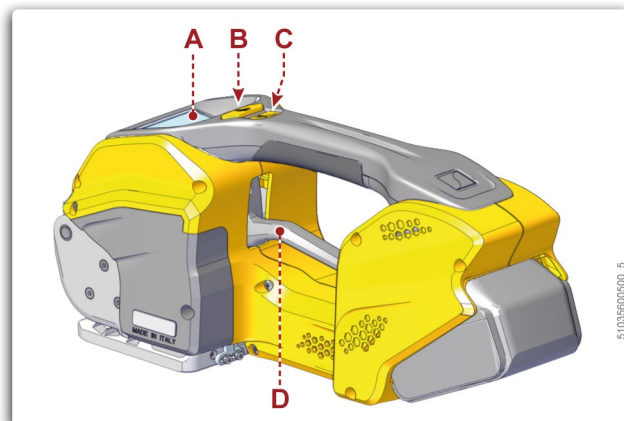
- Se till att varnings- och informationsskyltarna är läsbara och följ deras anvisningar.
- Byt ut oläsliga skyltar mot nya som ska sättas upp på samma plats.



Beskrivning av kommandon

Figuren visar huvudreglagen medan listan innehåller deras beskrivning och funktion.

- A) Operatörsgränssnitt: Styrsystem för att programmera och visa driftsstatusen.
- B) Kommando för bandsträckning
- C) Kommando för att försegla och klippa bandet.
- D) Spak för att öppna bandspännaren.



Start och avstängning

Starta genom att utföra ett av de listade momenten.

- Sätt i batteriet A.
- Aktivera ett av kommandona B-C-D.

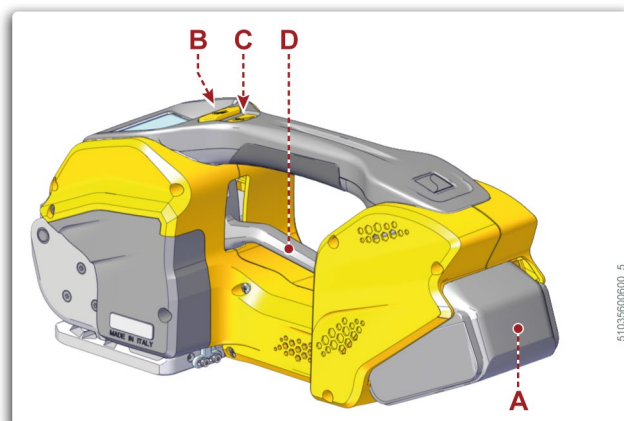
ANMÄRKNING

Bandningsmaskinen är redo för drift.

- Driften stoppas automatiskt efter 1 minuts inaktivitet.
- Tiden för det automatiska stoppet kan programmeras med operatörsgränssnittet (Se "[Skärmbilden IN-STÄLLNINGAR \(4B\)](#)").

ANMÄRKNING

Inför längre perioder av inaktivitet ska man ta ut batteriet A.

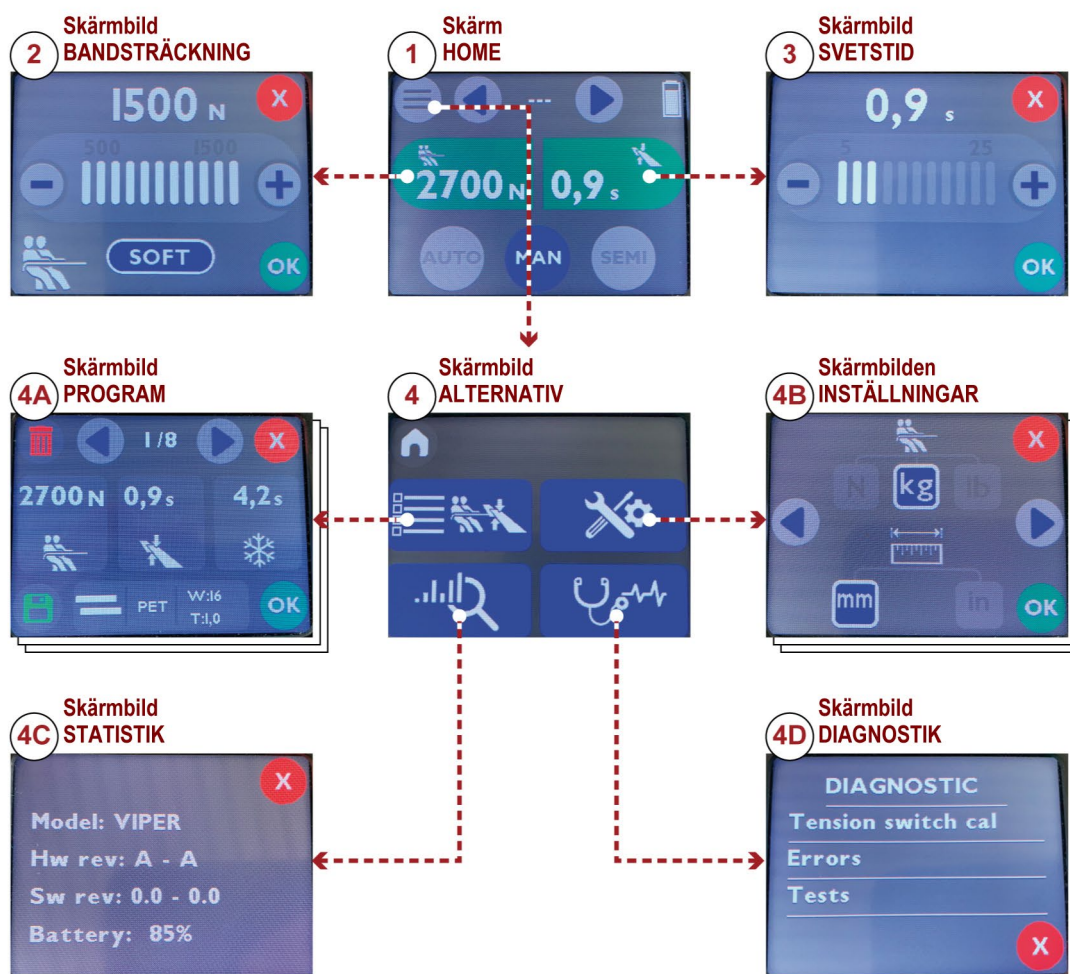


Navigeringsschema för operatörsgränssnitt

Figuren visar de logiska navigeringsschemat.

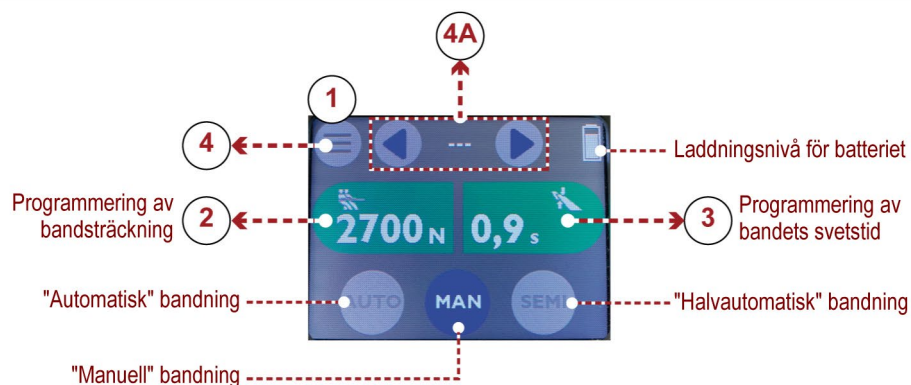
– Några skärmbilder innehåller flera fönster.

– Se motsvarande avsnitt för varje skärmbild för ytterligare information.



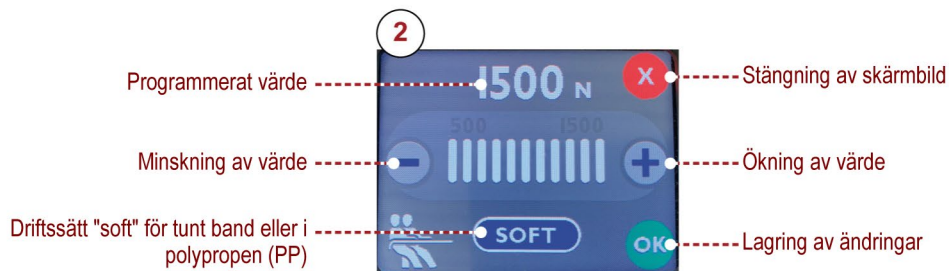
Skärm HOME (1)

Visar det nuvarande driftstillståndet.



Skärmbild BANDSTRÄCKNING (2)

Visar reglagen för att programmera bandsträckningen.



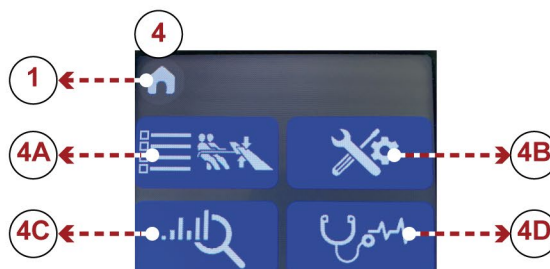
Skärmbild SVETSTID (3)

Visar reglagen för att programmera svetstiden.



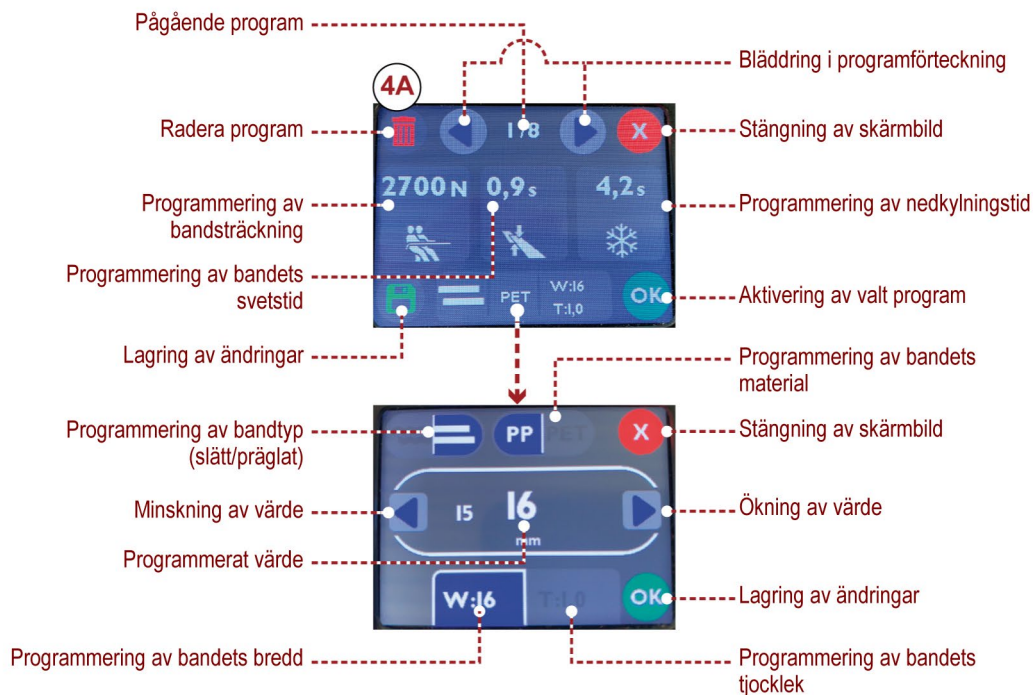
Skärmbild ALTERNATIV (4)

Visar reglagen för att komma åt motsvarande skärmbilder.



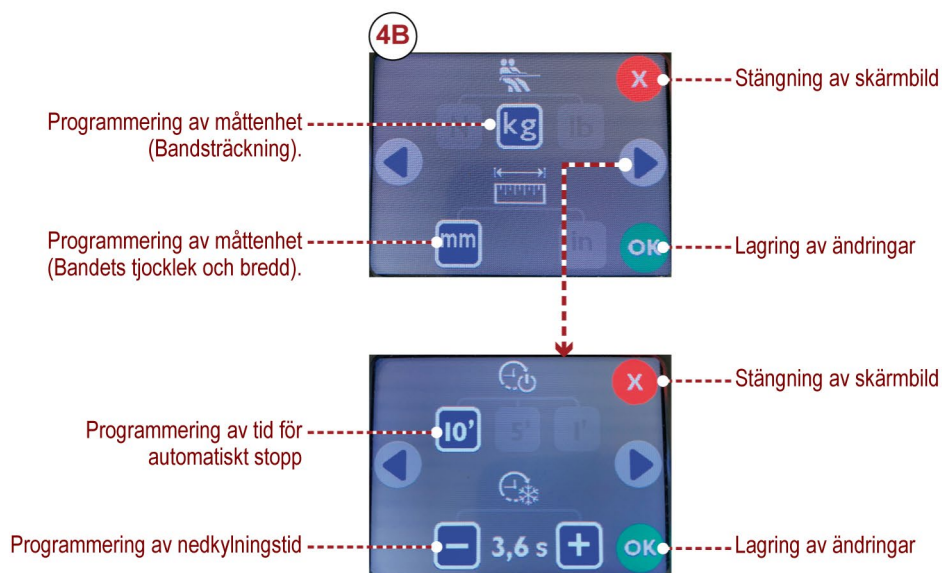
Skärmbild PROGRAM (4A)

Visar reglagen som används för att hantera arbetsprogram.



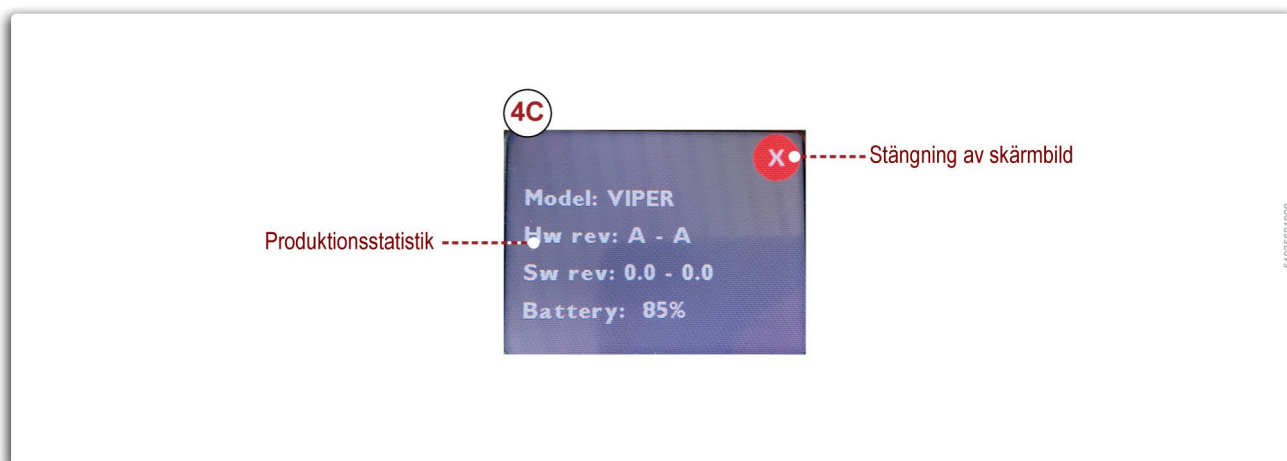
Skärmbilden INSTÄLLNINGAR (4B)

Visar reglagen för att konfigurera driften.



Skärmbild STATISTIK (4C)

Visar statistiken för den pågående tillverkningen.



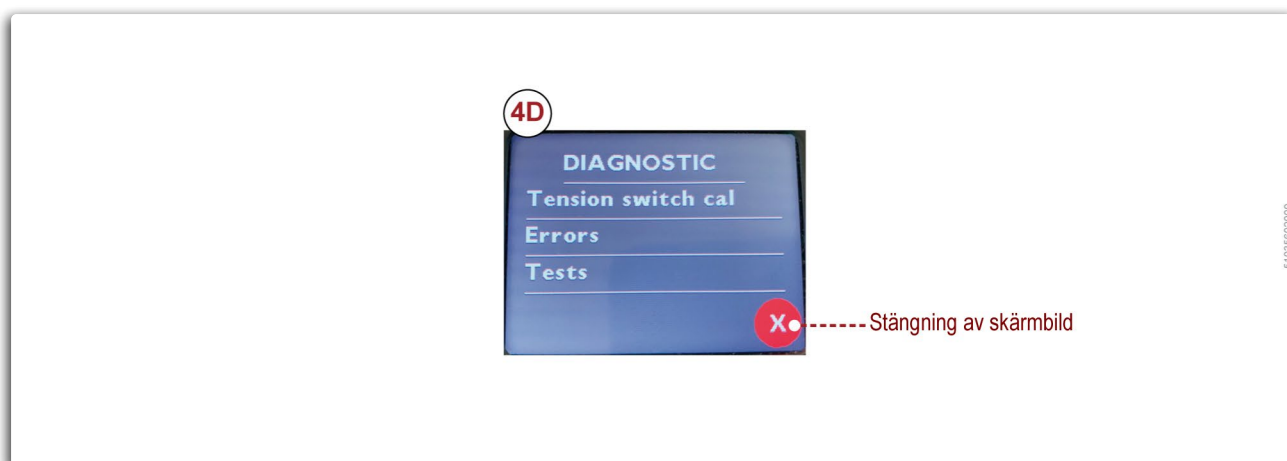
Skärmbild DIAGNOSTIK (4D)

Visar diagnostiken för den allmänna funktionen.



Viktigt

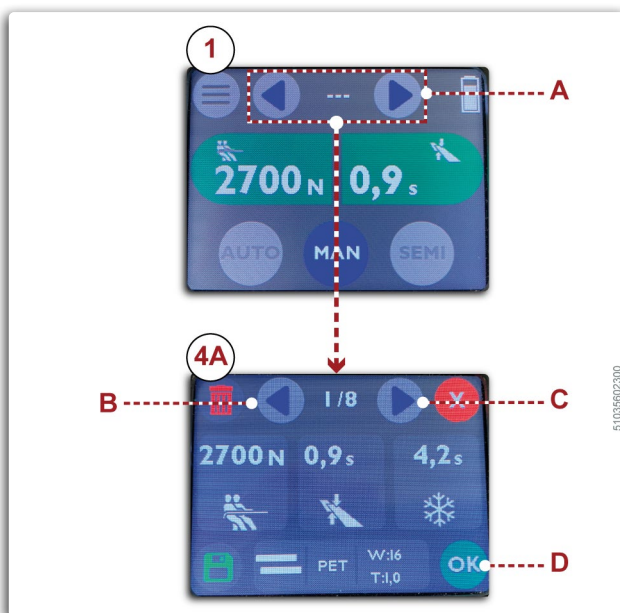
Skärmbilden beskrivs inte eftersom den är förbehållen tillverkarens tekniska service.



Hur du väljer och aktiverar aktuellt program

Följ angivet tillvägagångssätt.

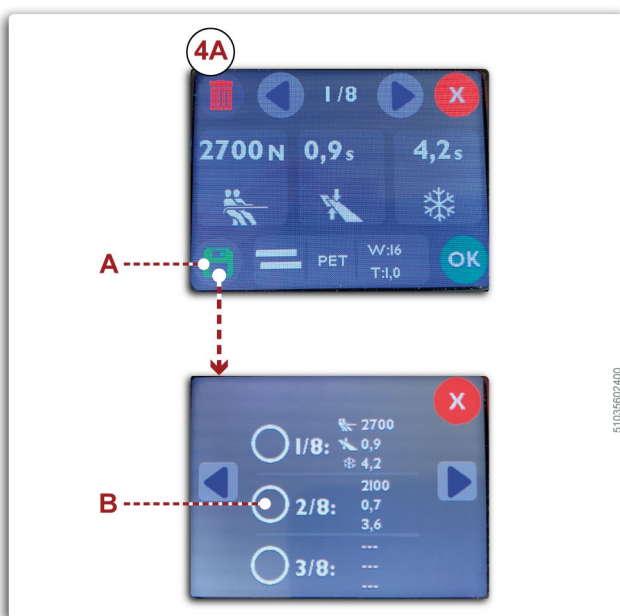
1. Peka på området **A**.
– Displayen visar skärmbilden **INSTÄLLNINGAR (4A)**.
2. Tryck på en av knapparna **B-C** för att välja numret på det program som ska aktiveras.
3. Tryck på knappen **D** för att bekräfta.
– Displayen visar skärmbilden **HOME (1)**.



Hur du sparar ett program

Följ angivet tillvägagångssätt.

1. Visa skärmbilden **INSTÄLLNINGAR (4A)**.
2. Ändra aktuella värden i samtliga skärmbilder.
3. Tryck på knappen **A**.
– Displayen visar skärmbilden **PROGRAMFÖRTECKNING**.
4. Peka på området **B** för att välja var programmet ska sparas.
5. Tryck på knappen för att bekräfta.
– Displayen visar skärmbilden **INSTÄLLNINGAR (4A)**.



Hur du låser och låser upp operatörsgränssnittet

Låsning av operatörsgränssnitt

- Peka på ikonerna **A**.
- Håll kvar fingret och vrid medurs längs omkretsen.

Upplåsning av operatörsgränssnitt

- Peka på ikonerna **A**.
- Håll kvar fingret och vrid moturs längs omkretsen.



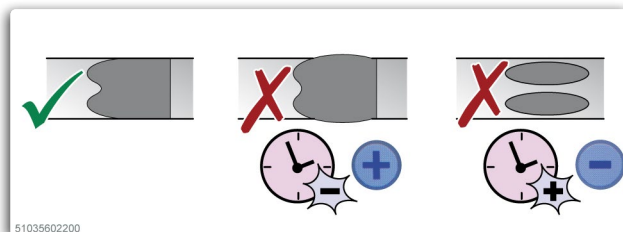
Ställa in bandsträckning och förseglingstid

Följ angivet tillvägagångssätt.

1. Programmera bandsträckningen. (Se "[Skärmbild BANDSTRÄCKNING \(2\)](#)").
2. Programmera svetstiden. (Se "[Skärmbild SVETS-TID \(3\)](#)").
3. Gör en provbandning och kontrollera att inställningarna är korrekta.

Viktigt

Om bandningen inte är korrekt ska man klippa av bandet och börja om, för att förhindra risker kopplade till att bandet oavsiktligt går sönder.



- 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 på knappen A.
2. Tryck in kommandot B för att spänna bandet.
3. Håll kommandot B intryckt tills överflödigt band återhämtats och sträckningscykeln avslutats.

ANMÄRKNING

Bandningsmaskinen stannar varje gång kommandot B släpps upp.

- När sträckningscykeln avslutas stannar motorn.
- 4. Tryck och släpp upp kommandot C.
- Förseglingscykeln startar, och när den avslutas klippas bandet av.
- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.

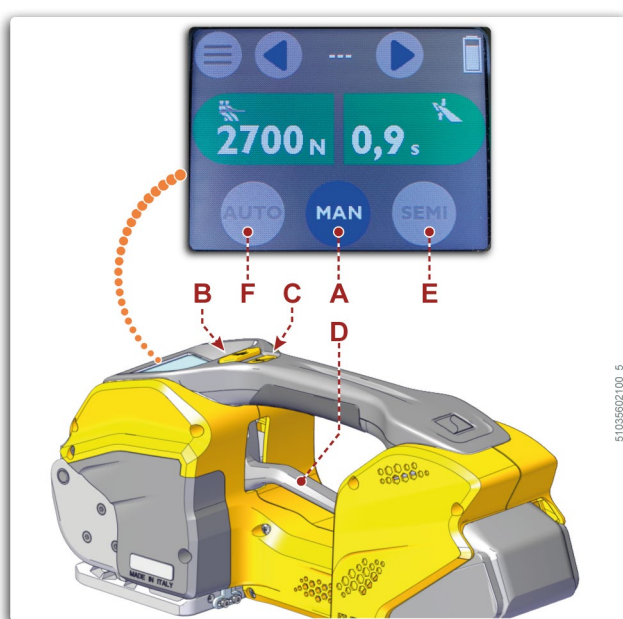
■ Inställning och funktion i "halvautomatiskt läge"

1. Tryck på knappen E.
2. Tryck in kommandot B för att spänna bandet.
3. Håll kommandot B intryckt tills överflödigt band återhämtats och sträckningscykeln avslutats.

ANMÄRKNING

Bandningsmaskinen stannar varje gång kommandot B släpps upp.

- När det inställda värdet för sträckning har uppnåtts kommer bandet automatiskt att förseglas och klippas.
- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.



■ Inställning och funktion i "automatiskt läge"

1. Tryck på knappen F.
2. Tryck på kommandot B.
- Bandningscykeln startas, och när den avslutas förseglas och klippas bandet.
- När nedräkningen avslutats och ljudsignalen aktiveras har cykeln fullföljts.

ANMÄRKNING

Den automatiska cykeln kan avbrytas genom att man aktiverar ett av kommandona B-C-D.

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 **D** för att stänga bandspännaren.

Viktigt

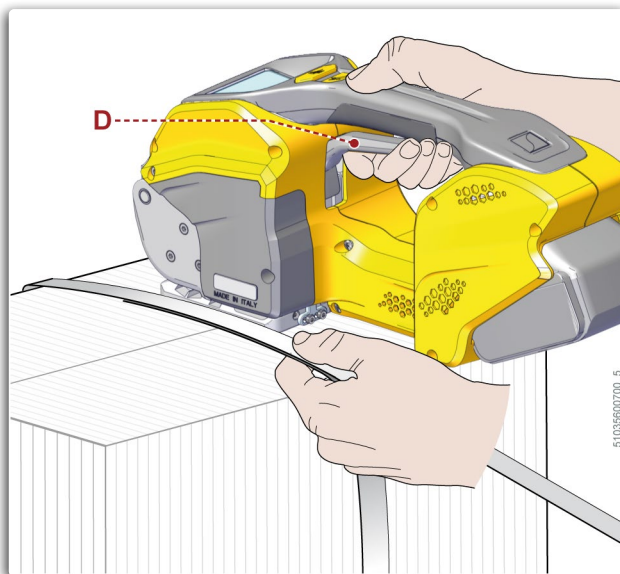
Det område på kollit där bandningen utförs måste ha en lämplig stödyta.

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 **D** 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.
- Utför **ENDAST** laddningen med den medföljande batteriladdaren.

ANMÄRKNING

Se instruktionerna från tillverkaren för korrekt användning av batteriladdaren.

- 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 överträdelsen 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 driftegenskaperna.

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.  Försiktighet Varning Använd glasögon som skyddar mot risken att bearbetningsrester stöts ut.
	Förseglingssystem	Rengöring	
Varje 40.000 cykler	Mekaniska komponenter	Smörjning	- Smörj komponenterna.
	Förseglingssvagn	Funktionskontroll	- Rengör, smörj och kontrollera komponentens funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage.
Varje 100.000 cykler	Driv och snäckdrev	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponenternas funktion. - Byt ut komponenterna om de är utslitna.
	Förseglingsplatta		
	Drivvals	Slitagekontroll	- Smörj och kontrollera komponentens funktion. - Byt ut komponenten om den uppvisar tecken på slitage (Se "Byte av drivvals").
	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	- Driv och snäckdrev - 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) - Fjäder 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	Överflödlig 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").
	Stångens komprimering är ej korrekt	- Kontrollera att stången komprimeras korrekt.
	Skåret 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").
	Drivvalsens och/eller plattorna (grip) 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.
	Drivvalsens och/eller plattorna (grip) är utslitna	- Byt ut komponenterna (Se "Byte av drivvals" - Se "Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta")
Drivvalsens slirar	Drivvalsens och/eller plattorna (grip) har rester av band	- Rengör och avlägsna rester av bandet med hjälp av tryckluft.
	Bandningsfoten tappar 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").
	Stångens komprimering är ej korrekt	- Kontrollera att stången 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

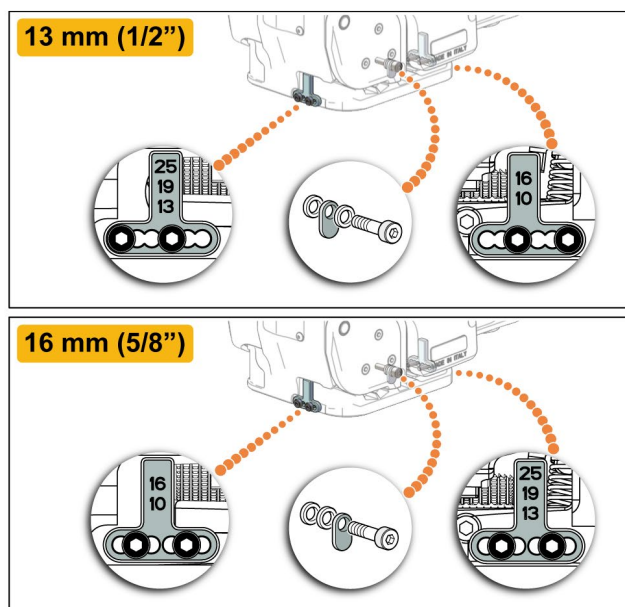
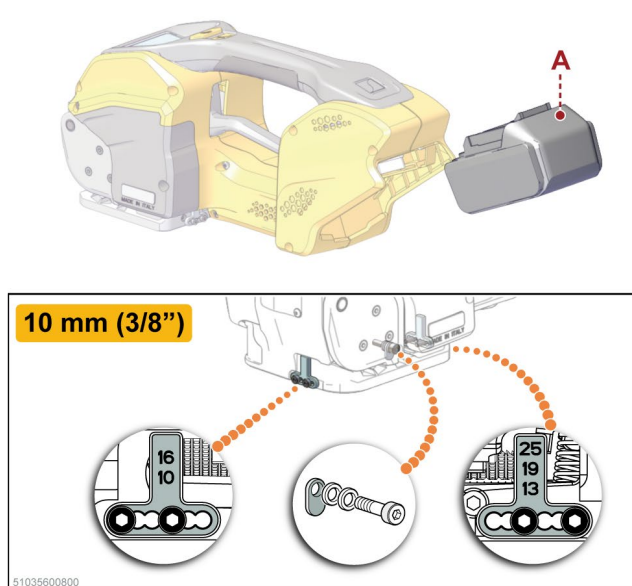
ant.	Typ av fel	Åtgärd
E01	Fel för strömgivaren	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E05	Fel gällande ändlägesbrytare till elektrisk motor för skärning och försegling (stegmotor)	- Kontrollera att bandets tjocklek är korrekt (Se "Tekniska specifikationer"). - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support. - Kontrollera att fjädern i stängen komprimeras som den ska. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E06	Mikrobrytaren till den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor) har aktiverats.	- Aktivera spaken som öppnar bandspännaren. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E08	Startmomentet för den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor) är otillräckligt.	- Kontrollera anslutningen av motorns elektriska kablar. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E09	För stor belastning på den elektriska motorn för skärning och försegling (stegmotor)	- Kör en komplett bandningscykel. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E10	De elektriska motorens rotation är ojämn	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E11	Bandningsfoten är inte korrekt placerad under förseglingen	- Kontrollera att bandets tjocklek är korrekt (Se "Tekniska specifikationer"). - 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. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E13	Minnesfel	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E14	Mikrobrytaren till spaken för att öppna bandspännaren aktiveras	- Aktivera spaken för att låsa upp den så att mikrobrytaren inaktiveras. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E15	Batteriet är urladdat	- Ladda batteriet. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E16	Spänning i batteriet är för hög	- Kontrollera att batteriet är kompatibelt med utrustningen. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E19	Överhettning	- Låt bandningsmaskinen svalna tillräckligt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E20	Överhettning	- Låt bandningsmaskinen svalna tillräckligt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E21	Encoderfel	- Kontrollera att elanslutningen har utförts korrekt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E22	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E29	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E30	Fel kommunikation mellan kretskort och display	- Kontrollera att elanslutningen har utförts korrekt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E31	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.

ant.	Typ av fel	Åtgärd
E123	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E124	Fel kommunikation mellan kretskort och display	- Kontrollera att elanslutningen har utförts korrekt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E125	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E126	Fel kalibrering av magnetgivare	- Utför kalibreringen av reglaget för bandsträckning. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E127	Fel laddning av program	- Dra ut batteriet och sätt tillbaka det igen. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E128	Fel på kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E129	Fel kommunikation mellan kretskort och display	- Kontrollera att elanslutningen har utförts korrekt. - Om problemet kvarstår ska man kontakta tillverkarens tekniska support.
E130	Fel med inkompatibel programvara för kretskort	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E131	Fel med inkompatibel programvara för display	- Kontakta tillverkarens tekniska support.
E132	Fel med inkompatibel programvara för kretskort och display	- Kontakta tillverkarens tekniska support.

Byte av band

Montera ner komponenterna och montera tillbaka dem enligt vad som anges i bilden, baserat på bredden på

det band som ska användas.



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 i batteriet **A**.



Viktigt

Utrustningen är klar att användas.

Byte av skär och fjäder

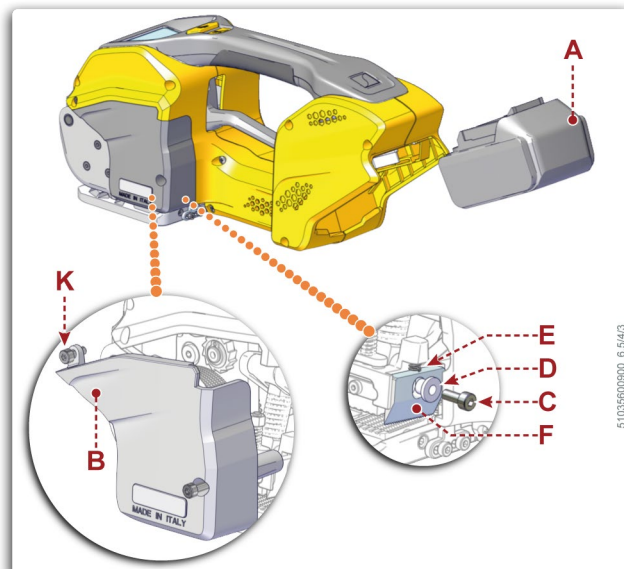
Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet **A**.
2. Lossa skruvarna **K**.
3. Demontera kåpan **B**.
4. Skruva loss skruven **C**.
5. Dra ut komponenten **D**.
6. Kontrollera att fjädern **E** inte försvagats.
 - Byt ut en eventuell komponent som inte längre fungerar mot en originalreservdel.
7. Rengör och kontrollera att skäret **F** fungerar korrekt.
 - Byt ut en eventuell komponent som inte längre fungerar mot en originalreservdel.
8. Smörj fjädersätet med fett.
9. För in fjädern **E** på dess ursprungliga plats.
10. Montera komponenten **D** och fäst den med skruven **C**.

ANMÄRKNING

Applicera en vidhäftningsprodukt (LOCTITE 243) på skruven **C**.

11. Montera kåpan **B**.



12. Dra åt skruvarna **K**.

13. Sätt i batteriet **A**.



Viktigt

Utrustningen är klar att användas.

Utbyte av stödplattor (gripare) och vipplatta

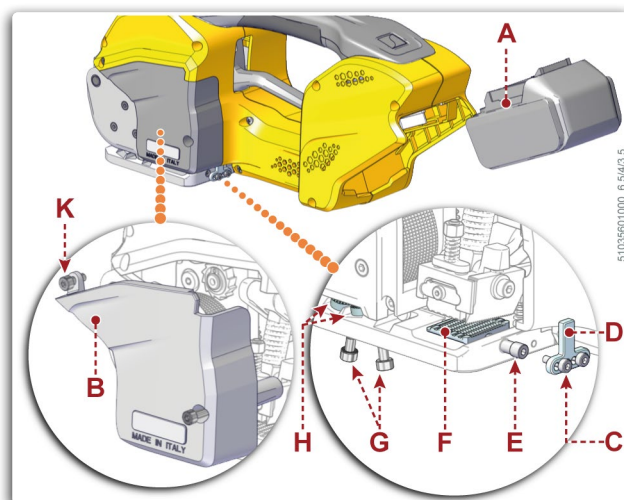
Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet **A**.
2. Lossa skruvarna **K**.
3. Demontera kåpan **B**.
4. Lossa skruvarna **C** och montera ner komponenten **D**.
5. Skruva loss skruven **E**.
6. Byt ut komponenten **F** mot en originalreservdel.
7. Dra åt skruven **E**.
8. Montera komponenten **D** och fäst den med skruvarna **C**.
9. Lossa skruvarna **G**.
10. Byt ut komponenten **H** mot en originalreservdel.
11. Applicera en vidhäftningsprodukt (LOCTITE 243) på skruvarna **G** och dra åt dem.
12. Montera kåpan **B**.
13. Dra åt skruvarna **K**.
14. Sätt i batteriet **A**.



Viktigt

Utrustningen är klar att användas.



Byte av drivvals

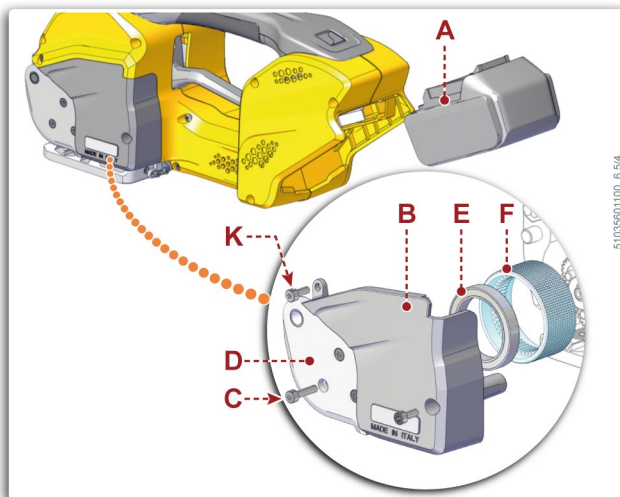
Detta moment ska utföras av underhållstekniker eller personal med lämplig kunskap och erfarenhet.

1. Dra ut batteriet A
2. Lossa skruvarna K.
3. Demontera kåpan B.
4. Lossa skruvarna C.
5. Dra ut komponenten D och lagret E.
6. Byt ut komponenten F mot en originalreservdel.

ANMÄRKNING

Innan man monterar valsens ska man rengöra och smörja kuggstången med fett (Se "[Smörjmedelstabell](#)").

7. Montera tillbaka lagret E.
8. Sätt i komponenten D
9. Applicera en vidhäftningsprodukt (LOCTITE 243) på skruvarna C och dra åt dem.
10. Montera kåpan B.
11. Dra åt skruvarna K.



12. Sätt i batteriet A.



Viktigt

Utrustningen är klar att användas.

Att ta ur bruk och kassera

■ Avställning

- 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.

■ Skrotning

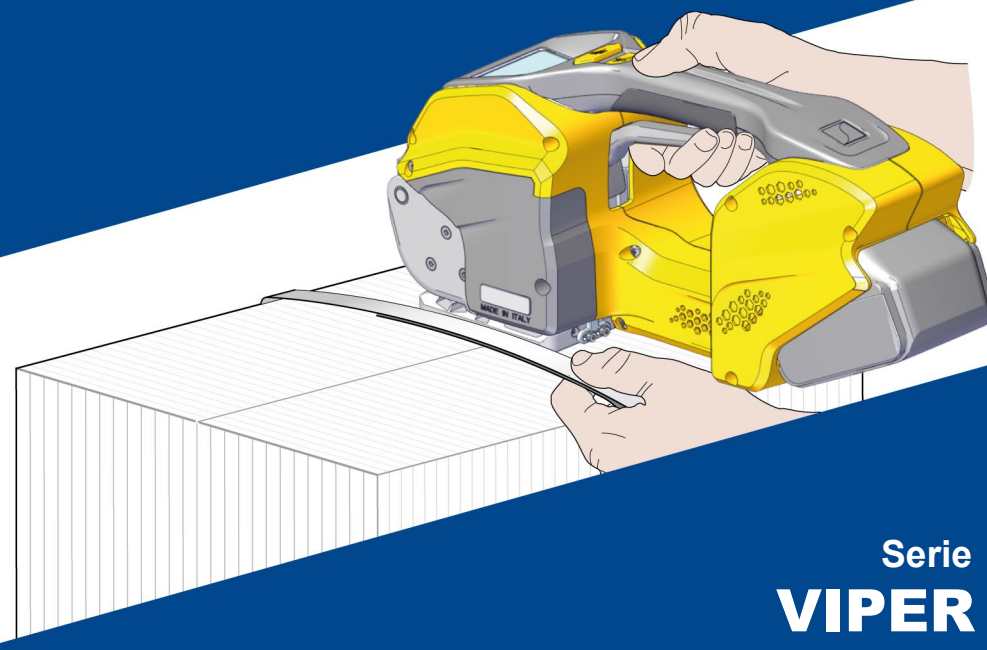
- Alla system som innehåller skadliga ämnen ska tömmas på lämpligt sätt och i enlighet med gällande arbetsplatslagar och miljöskyddslag.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Med lader 110V - USA	C155660811Z
Med lader 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Med lader 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Med lader 220V (IOT)	C155670812Z

Håndbok for bruk og vedlikehold

n. C413020510Z
Utg.10-2023-Rev.0

Oversetting av de "ORIGINALE INSTRUKSJONENE"

Innhold

Generell beskrivelse av bærbar stroppemaskin (batteridrevet)	1	Skjermbildet DIAGNOSTIKK (4D)	7
Tilbehør på forespørsel	1	Hvordan velge og aktivere ønsket program....	8
Identifikasjon av produsent og bærbar stroppemaskin (batteridrevet)	1	Hvordan lagre programmet.....	8
Leveransemodus	2	Hvordan låse og låse opp operatørgrensnittet ..	8
Resterende risikoer	2	Oppsett av strekk av stropp og sveisetid.....	9
Tekniske data.....	2	Oppsett og driftsmodus	9
Posisjon for sikkerhets- og informasjonsskilt..	3	Stroppemodus	10
Beskrivelse av kontrollene.....	3	Lading av batteriet.....	10
Slå på og av.....	3	Anbefalinger for vedlikehold	11
Navigasjons-skjema for brukergrensesnitt	4	Hyppighet for programmert vedlikehold.....	11
Skjerm HOME (1)	4	Smøremiddeltabell.....	11
Skjermbildet TYPE STROPP (2)	5	Problemer, årsaker, løsninger.....	12
Skjermbilde SVEISETID (3).....	5	Tabell over alarmmeldinger	13
Skjermbildet ALTERNATIVER (4).....	5	Regulering for stropskifte.....	14
Skjermbilde PROGRAMMER (4A)	6	Utskifting av kuttekniv og fjær.....	15
Skjermbilde INNSTILLINGER (4B).....	6	Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate	15
Skjermbilde STATISTIKKER (4C).....	7	Utskifting av trekkull	16
		Avhending og kassering	16

VEDLEGG

Reservedelskatalog

Generell beskrivelse av bærbar stroppemaskin (batteridrevet)

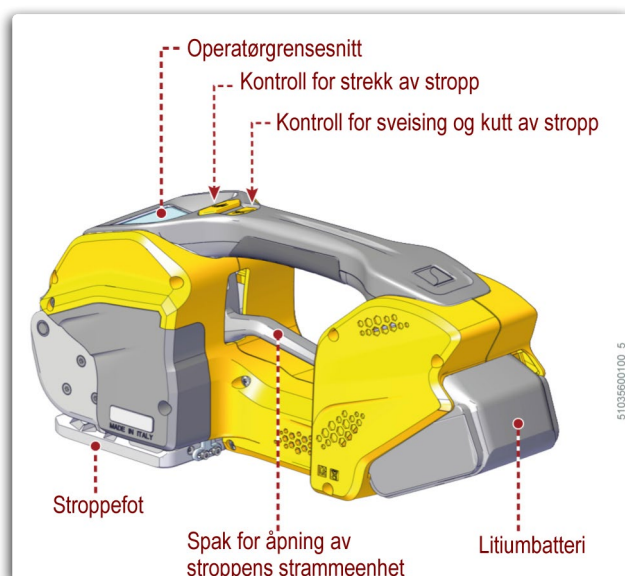
Den bærbare stroppemaskinen i serien VIPER skal brukes for å lukke kollier med jevn firkantet eller sylindrisk form, med bruk av stropp.

- 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.
- Operatørgrensesnittet brukes til å programmere og vise funksjonsprosessene.



IKKE aktiver kontrollene hvis stroppen ikke er satt inn i stroppefoten.

- Aktiveringen av kontrollene uten stroppen kan føre



til uopprettelige skader av stroppeedelene.

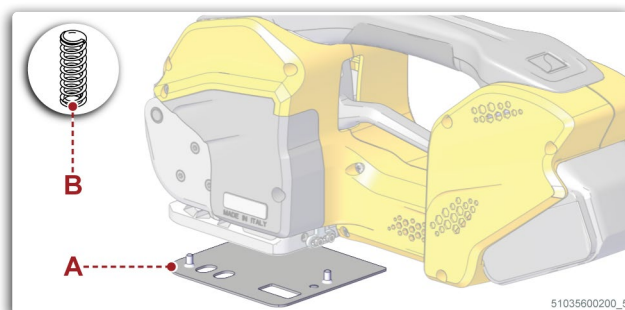
MERKNAD

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) Metallplate for beskyttelse av stroppefot - C210963400Z
- B) Fjær kutteblad for myk stropp (soft) - C407020400Z
- Batterilader
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Ekstra batteri - C521013480Z



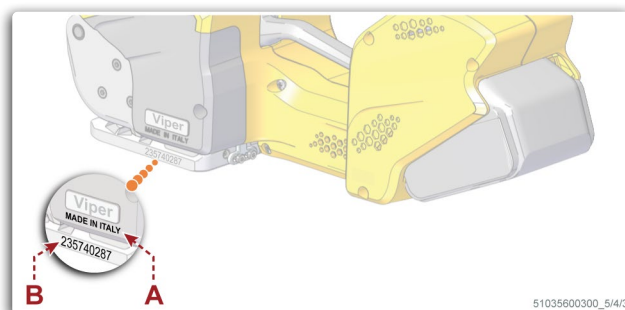
Identifikasjon av produsent og bærbar stroppemaskin (batteridrevet)

Bildet viser identifikasjonsreferansene.

- A) Angivelse av prosjekterings- og konstruksjonssted
- B) Serienummer

MERKNAD

De første 2 tallene indikerer produksjonsåret.



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.
- Inne i esken finner du sikkerhetsadvarslene og garan-

tibetingelsene.

- Det oppgis en "QR-kode" for å kunne laste ned bruks- og vedlikeholdsveiledningen.
- 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.

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.

- **Risiko for kutt:** Ikke håndter stroppen uten bruk av personlig verneutstyr for armene.
- **Risiko for utslynging av deler:** Bruk vernebriller.
- Vernebrillene må ha sidevern.
- **Risiko for støy:** Bruk egnet hørselsvern for å unngå hørselsskader forårsaket av langvarig og kontinuerlig eksponering.

Tekniske data

Tabell: Tekniske data

Beskrivelse	Måleenhet	Verdi
Batteriets egenskaper		
Litiumionbatteri	-	-
Strømspanning	V	18
Strømstyrke	A	3
Batteriets ladetid	min	22
Dimensjoner og vekt		
Lengde, bredde, høyde (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Vekt (Med batteriet installert).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Miljøforhold		
Maks høyde over havet for drift (moh.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fuktighet (målt ved temperatur mellom 20 og 40 °C)	-	20% ÷ 90%
Romtemperatur	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Miljøbelysning	Lux	≥50
Vektet lydeffekt	dB(A)	90

Beskrivelse	Måleenhet	Verdi
Vibrasjonsnivå	m/sec ²	<5,2
Driftsegenskaper		
Vibrasjonssveising av stropp	-	-
Mengde strapping (Med batteriet helt oppladet).	nr.	250 ÷ 350
Hastighet båndspenning	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Stramming av stropp		
- Normalt strekk	N	1200÷2700
- Soft strekk	N	500÷1500
Lukkeresistens stropp (avhengig av materialkvaliteten)	%	75 ÷ 85
Diameter på sylindrerformet kolli	mm (")	≤700 (≤27.6)
Stroppens egenskaper		
Bredde	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Tykkelse	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Type materiale	-	PP/PET

Posisjon for sikkerhets- og informasjonsskilt

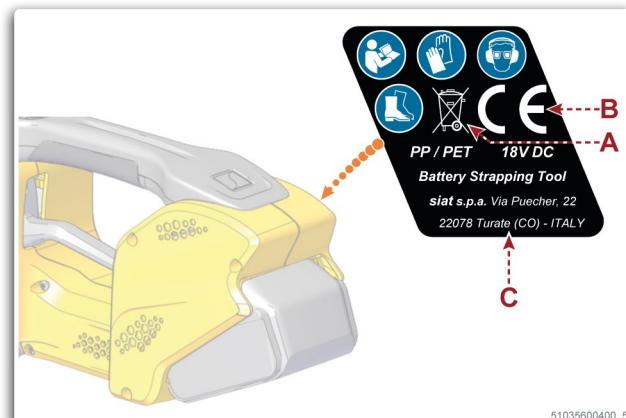
Illustrasjonen viser plasseringen av signalene.

- A) Symbol for "Elektrisk og elektronisk avfall"
- B) CE-merke
- C) Angivelse av prosjekterings- og konstruksjonssted

MERKNAD

For flere detaljer om de opphengte skiltene, se avsnittet "Sikkerhets- og informasjonsskilt".

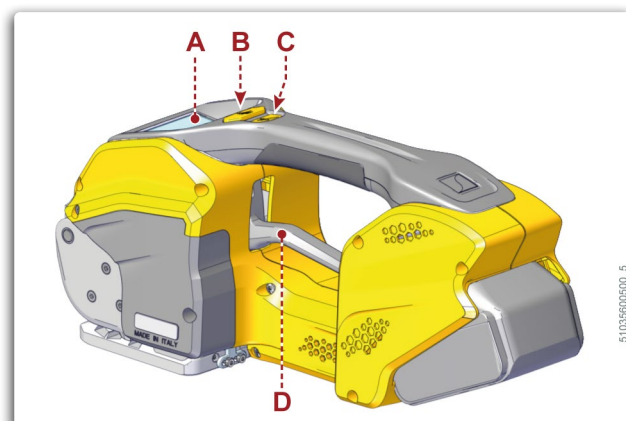
- Hold sikkerhets- og informasjonsskiltene leselige, og følg anvisningene.
- Uleselige skilt må skiftes ut.



Beskrivelse av kontrollene

Bildet viser de viktigste kontrollene, og på listen angis beskrivelsen og funksjonen.

- A) Brukergrensesnitt: styresystem for å programmere og vise driftstilstanden.
- B) Kontroll for strekk av stropp
- C) Kontroll for sveising og kutt av stropp
- D) Spak for åpning av stroppens strammeenhet



Slå på og av

For å antenning må du gjennomføre en av de angitte operasjonene.

- Sett inn batteriet A.
- Aktiver en av kontrollene B-C-D.

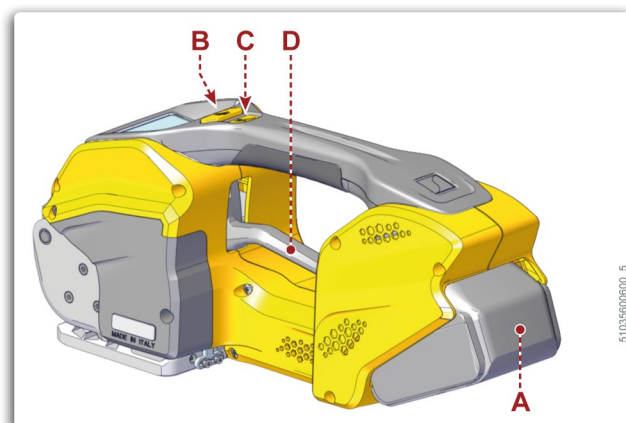
MERKNAD

Stroppemaskinen er innstilt for drift.

- Funksjonen stanser automatisk etter 1 minutters inaktivitet.
- Tiden for automatisk stanss kan programmeres via operatørgrensesnittet (Se "[Skjermilde INNSTILLINGER \(4B\)](#)").

MERKNAD

Trekk ut batteriet A hvis maskinen ikke skal brukes over lengre tid.

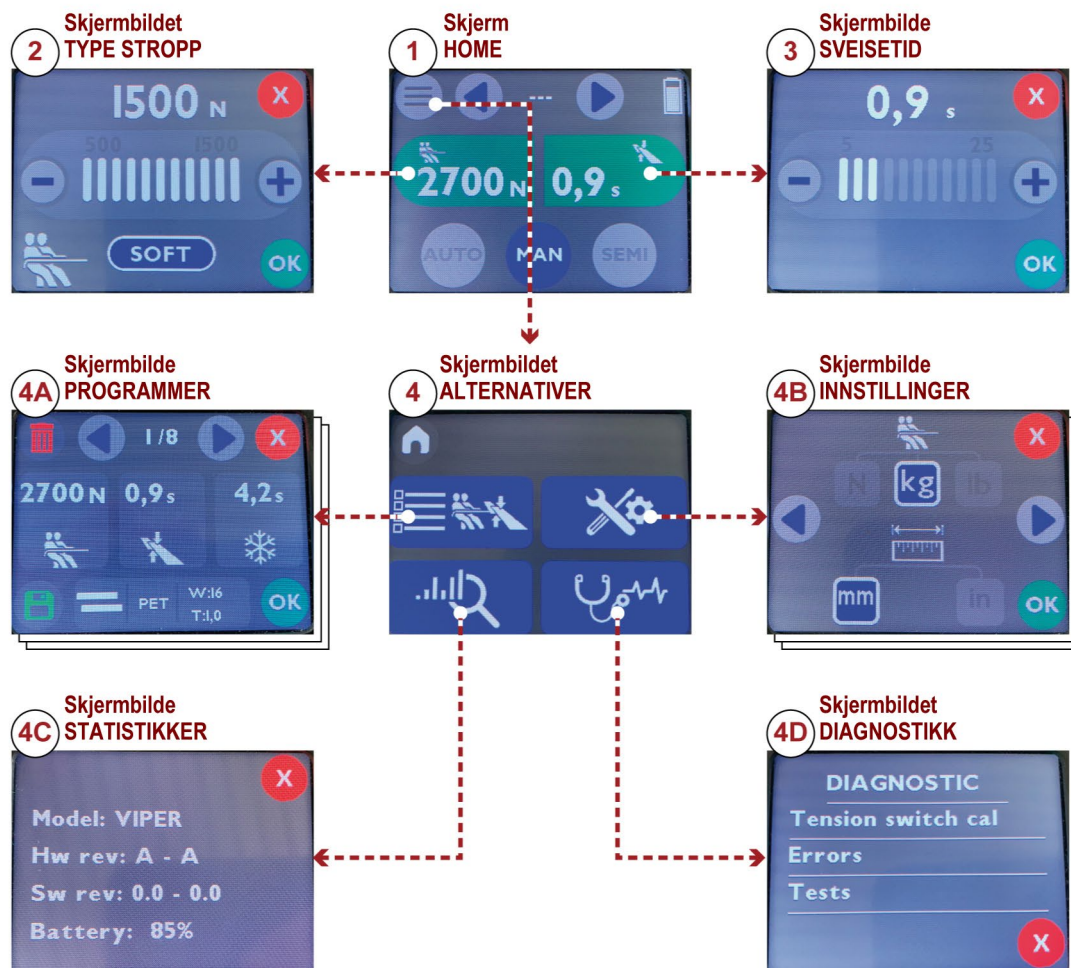


Navigasjons-skjema for brukergrensesnitt

Illustrasjonen viser det logiske skjemaet for "navigasjon".

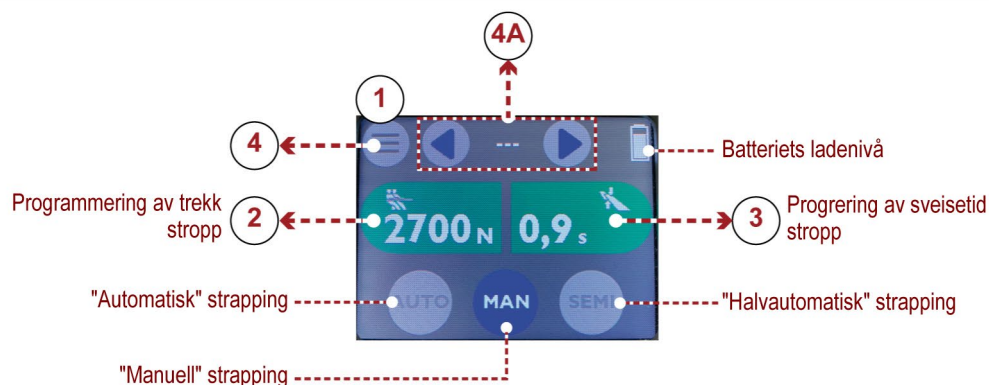
– Enkelte skjermbilder har flere visninger.

– For flere detaljer henviser vi til avsnittet som hører til hvert enkelt skjermbilde.



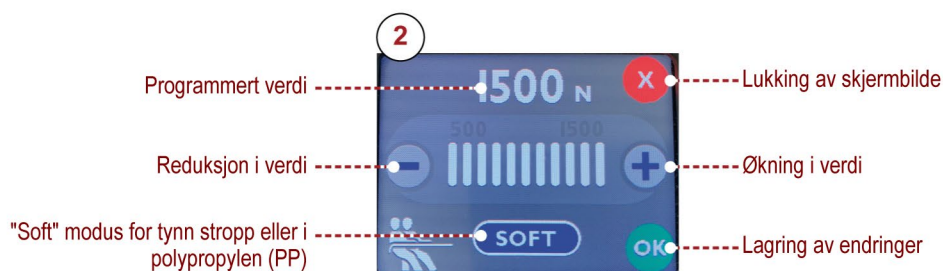
Skjerm HOME (1)

Viser momentan driftstilstand.



Skjermbildet TYPE STROPP (2)

Viser kontroller for programmering av trekk av stropp.



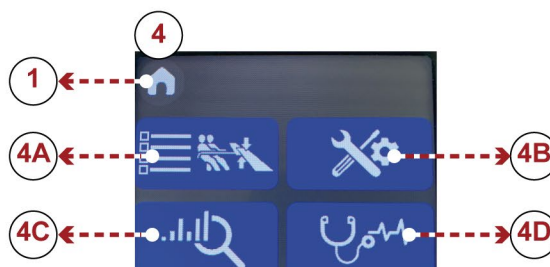
Skjermbilde SVEISETID (3)

Visning av kontroller for programmering av sveisetid.



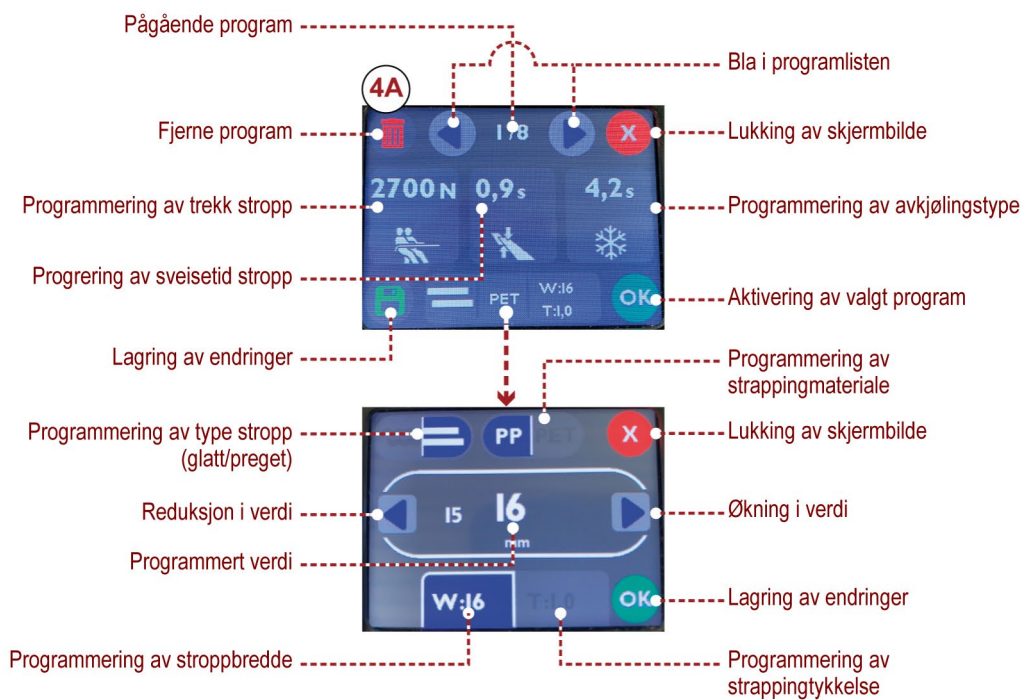
Skjermbildet ALTERNATIVER (4)

Viser kontrollene som gir adgang til de tilhørende skjermbildene.



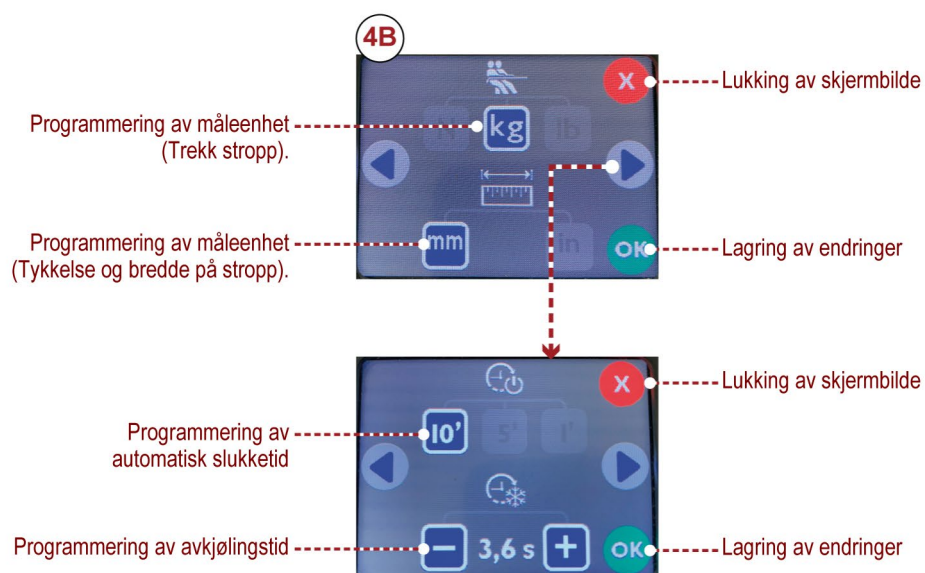
Skjermbilde PROGRAMMER (4A)

Viser kontrollene som brukes til å administrere arbeidsprogrammer.



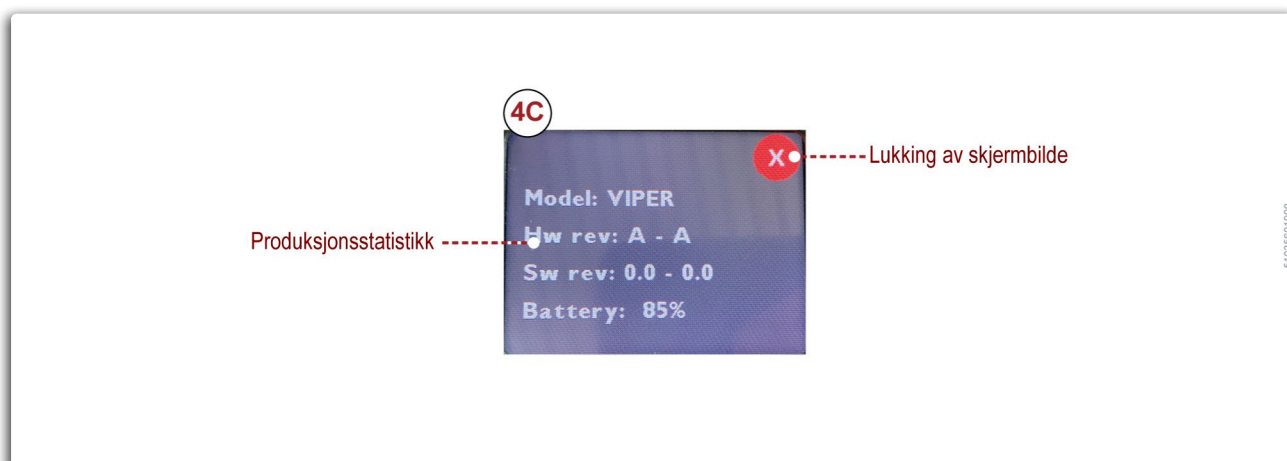
Skjermbilde INNSTILLINGER (4B)

Viser kontrollene for å konfigurere funksjonen.



Skjermbilde STATISTIKKER (4C)

Viser statistikker for pågående produksjon.



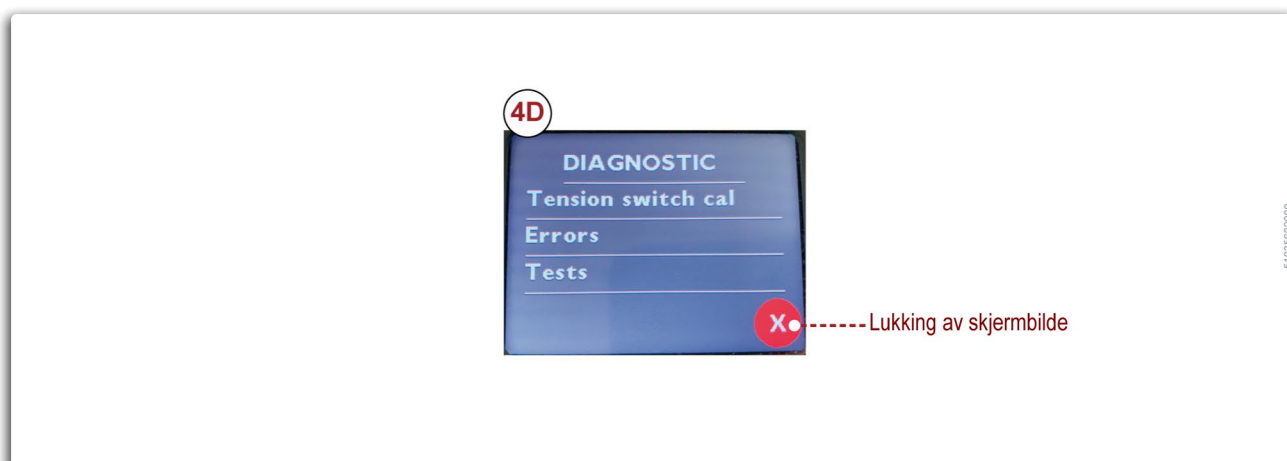
Skjermbildet DIAGNOSTIKK (4D)

Viser diagnose for generell drift.



Viktig

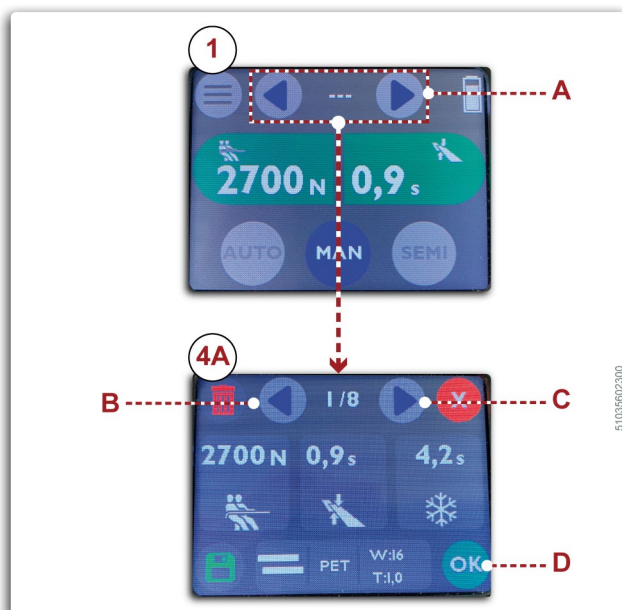
Skjermbildet beskrives ikke fordi det er forbeholdt produsentens assistansetjeneste.



Hvordan velge og aktivere ønsket program

Gå frem som forklart.

1. Ta på området **A**.
 - På displayet vises skjermbildet INNSTILLINGER (4A).
2. Trykk på en av knappene **B-C** for å velge nummeret på det programmet du vil aktivere.
3. Trykk på knappen **D** for å bekrefte.
 - På displayet vises skjermbildet HOME (1).



Hvordan lagre programmet

Gå frem som forklart.

1. Viser skjermbildet INNSTILLINGER (4A).
2. Endre interesseverdiene på alle skjermbildene.
3. Trykk på knappen **A**.
 - På displayet vises skjermbildet PROGRAMLISTE.
4. Ta på området **B** for å velge lagringsposisjonen for programmet.
5. Trykk på tasten for å bekrefte.
 - På displayet vises skjermbildet INNSTILLINGER (4A).



Hvordan låse og låse opp operatørgrensnittet

Låse operatørgrensnittet

- Ta på symbolet **A**.
- Med fingeren trykket inn, la den gli langs kanten i klokke-retningen.

Låse opp operatørgrensnittet

- Ta på symbolet **A**.
- Med fingeren trykket inn lar du den løpe langs kanten mot klokke-retningen.



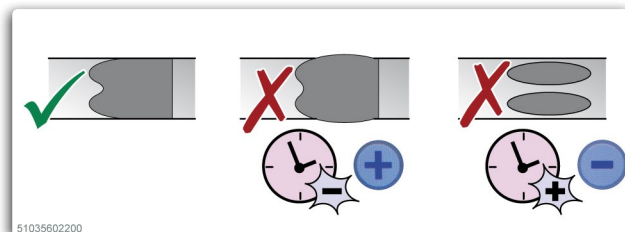
Oppsett av strekk av stropp og sveisetid

Gå frem som forklart.

1. Programmere type stropp. (Se "[Skjermbildet TYPE STROPP \(2\)](#)").
2. Programmere sveisetiden. (Se "[Skjermbilde SVEISETID \(3\)](#)").
3. Gjør en stropptest og kontroller at oppsettet er korrekt.

Viktig

Hvis stroppingen er feil, kutt av stroppen og lag en ny for å unngå risikoer for plutselig ødeleggelse.



- 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

1. Trykk på knappen A.
2. Trykk på kontrollen B for å stramme stroppen.
3. Hold kontrollen B trykket helt til den overfløydige strop-
pen gjenvinnes og strekksyklusen avsluttes.

MERKNAD

Stroppemaskinen stopper hver gang kontrollen B slippes.

- Stroppens strekksyklus avsluttes når motoren stopper.
- 4. Trykk og slipp ut kontrollen C.
- Sveisesyklusen starter, og avsluttes med at strop-
pen kuttet.
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er
syklusen avsluttet.

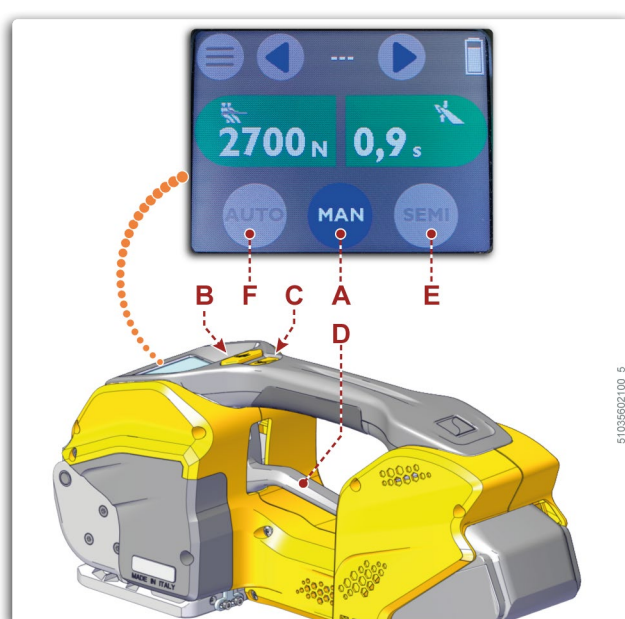
■ Oppsett og “halvautomatisk” driftsmodus

1. Trykk på knappen E.
2. Trykk på kontrollen B for å stramme stroppen.
3. Hold kontrollen B trykket helt til den overfløydige strop-
pen gjenvinnes og strekksyklusen avsluttes.

MERKNAD

Stroppemaskinen stopper hver gang kontrollen B slippes.

- Når oppsatt strekkverdi er nådd, utføres sveisingen og
kuttet av strop-
pen automatisk.
- Når nedtellingen er ferdig og lydsignalet aktiveres, er
syklusen avsluttet.



■ Oppsett og “automatisk” driftsmodus

1. Trykk på knappen F.
2. Trykk på kontrollen B.
- Stroppesyklusen starter, og avsluttes med at strop-
pen 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 B-C-D.

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 stroppens strammeenhet.
4. Sett stroppen inn i åpningen og plasser den riktig i stroppeposisjon.
5. Slipp ut spaken **D** for å lukke stroppens strammeenhet.

Viktig

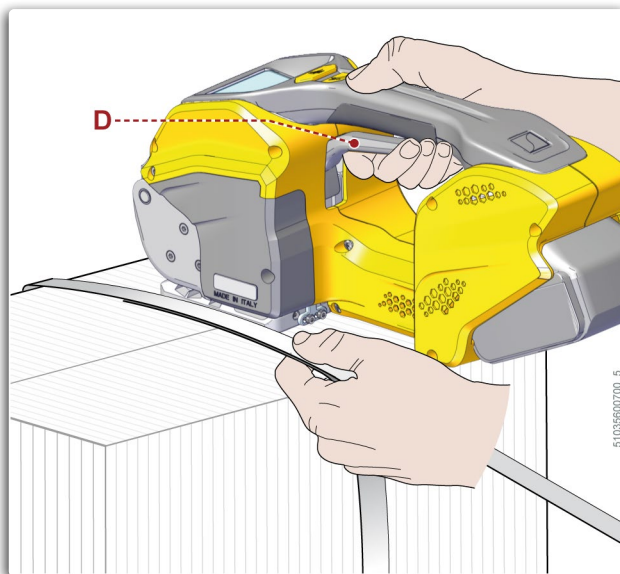
Området på kolliet hvor stropingen skal utføres må stå stødig.

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 **D** for å åpne stroppens strammeenhet, 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 stroppepedelene.
- 8. Kontroller jevnlig at strammingen og sveisingen av stroppen utføres korrekt.
- 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 bevegelser 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 stropinger som er feil.

Hvis stropingen 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.
- Foreta opplading KUN med bruk av den medfølgende batteriladeren.

MERKNAD

For korrekt bruk av batteriladeren henviser vi til informasjonen fra produsenten.

- 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 ytelsene 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	Frengangsmåte
Hver dag	Trekkrull og kontrastplater (gripper)	Rengjøring	- Rengjør og fjern stropprester med trykkluft. Forsiktig Advarsel
	Sveisesystem	Rengjøring	Bruk personlig verneutstyr for beskyttelse mot risikoen for utslynging av bearbeidingsrester.
Hver 40.000. syklus	Mekaniske deler	Smøring	- Smør delene.
	Sveisevogn	Driftskontroll	- Rengjør, smør og kontroller at delen fungerer. - Skift ut delen ved slitasje.
Hver 100.000. syklus	Drev og snekkeskrue	Kontroll av slitasje	- Smør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut slitte deler.
	Sveiseplate		
	Trekkrull	Kontroll av slitasje	- Rengjør og kontroller at delen fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av trekkrull").
	Kontrastplater (gripper)	Kontroll av slitasje	- Rengjør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate").
	Fjær og kuttekniv	Kontroll av slitasje	- Rengjør og kontroller at delene fungerer. - Skift ut delen ved slitasje (Se "Utskifting av kuttekniv og fjær").

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	- Drev og snekkeskrue - Driv av trekkrull - 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").
	Deler av stroppefoten er slitte	- Skift ut delene (Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate").
Stropp ikke strammet riktig	Stropp ikke innstilt riktig	- Kontroller at stroppens bredde er riktig og at skinnen er riktig plassert (Se "Tekniske data").
	Trekkull og/eller og kontrastplater (gripper) med stroppester	- Rengjør og fjern stroppester med trykkluft. Forsiktig Advarsel Bruk personlig verneutstyr for beskyttelse mot risikoen for ut-slynging av bearbeidingsrester.
	Trekkull og/eller kontrastplater (gripper) er slitte	- Skift ut delene. (Se "Utskifting av trekkull" - Se "Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate")
Sluring av trekkullen	Trekkull og/eller og kontrastplater (gripper) med stroppester	- Rengjør og fjern stroppester med trykkluft. Forsiktig Advarsel
	Vipping av stroppefot ikke komplett	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	

Tabell over alarmmeldinger

Tabellen angir alarmene som kan utløses under drift.

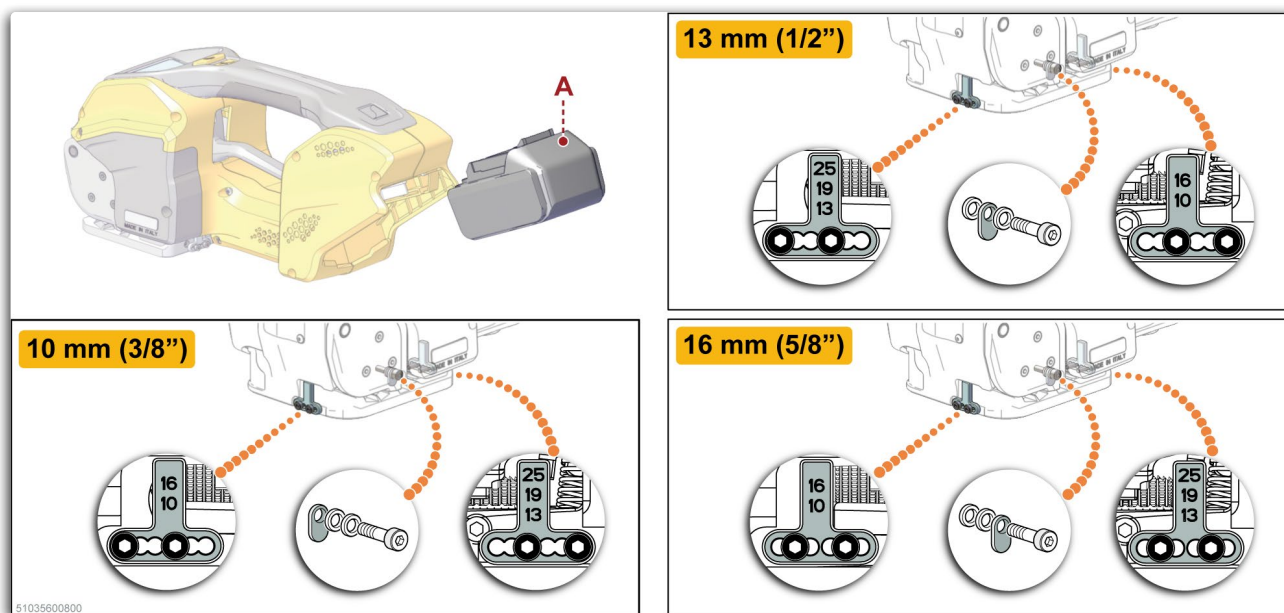
Tabell: Maskinalarmer

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 strømløslinjer. Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E09	For høy belastning av den elektriske kutte- og sveisemotoren (skrittmotor)	- Utfør en komplett stroppeyklus. - 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.
E16	For høy batterispenning	- Kontroller at batteriet er egnet for utstyret. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E19	Overtemperatur	- Kjøøl stroppemaskinen skikkelig ned. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E20	Overtemperatur	- Kjøøl 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 ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E29	Feil ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E30	Kommunikasjonsfeil mellom elektronisk kort og display	- Kontroller at strømtilkoblingen er riktig utført. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E31	Feil ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E123	Feil ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E124	Kommunikasjonsfeil mellom elektronisk kort og display	- Kontroller at strømtilkoblingen er riktig utført. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E125	Feil ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E126	Kalibreringsfeil magnetsensor	- Gjennomfør kalibrering av kontrollen for trekking av stropp. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.

nr.	Type feil	Løsning
E127	Feil under lasting av programmer	- Trekk ut batteriet og sett det inn igjen. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E128	Feil ved elektronisk kort	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E129	Kommunikasjonsfeil mellom elektronisk kort og display	- Kontroller at strømtilkoblingen er riktig utført. - Kontakt produsentens tekniske assistanse hvis problemet vedvarer.
E130	Feil med inkompatibilitet i programvaren til det elektroniske kortet	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E131	Feil med inkompatibilitet med programvaren til displayet	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.
E132	Feil med inkompatibilitet i programvaren til det elektroniske kortet og displayet	- Kontakt produsentens tekniske assistanse.

Regulering for stroppskifte

Demonter delene og gjenmonter dem som vist på bildet, avhengig av bredden til stroppen som skal brukes.



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 inn batteriet A.



Viktig
Apparatet er klart til bruk.

Utskifting av kuttekniv og fjær

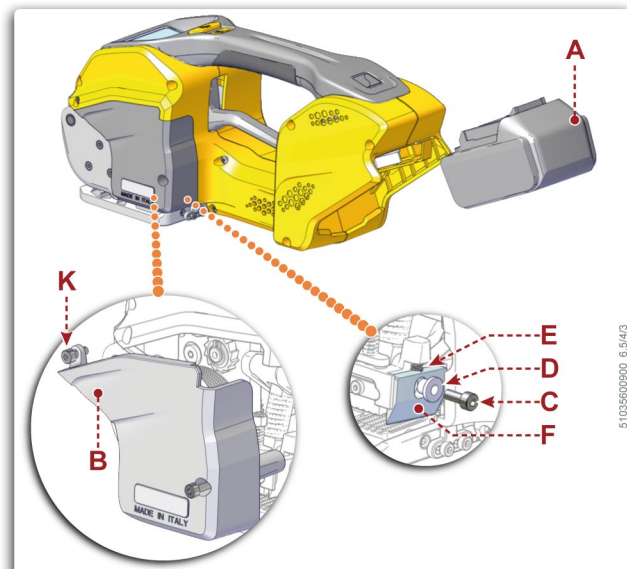
Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet A.
2. Løsne skruene K.
3. Demonter dekslet B.
4. Skru løs skruen C.
5. Trekk ut delen D.
6. Kontroller at fjæren E ikke er bøyd.
 - Med komponenten som ikke lenger er effektiv må du skifte den ut med en original reservedel.
7. Rengjør og kontroller at kuttekniven F fungerer skikkelig.
 - Med komponenten som ikke lenger er effektiv må du skifte den ut med en original reservedel.
8. Smør fjærsetet med smørefett.
9. Sett fjæren E inn i opprinnelig posisjon.
10. Monter delen D og fest den med skruen C.

MERKNAD

Påfør et lim (LOCTITE 243) på skruen C.

11. Montere deksel B.



12. Skru fast skruen K.

13. Sett inn batteriet A.



Viktig

Apparatet er klart til bruk.

Utskifting av kontrastplater (gripper) og vippeplate

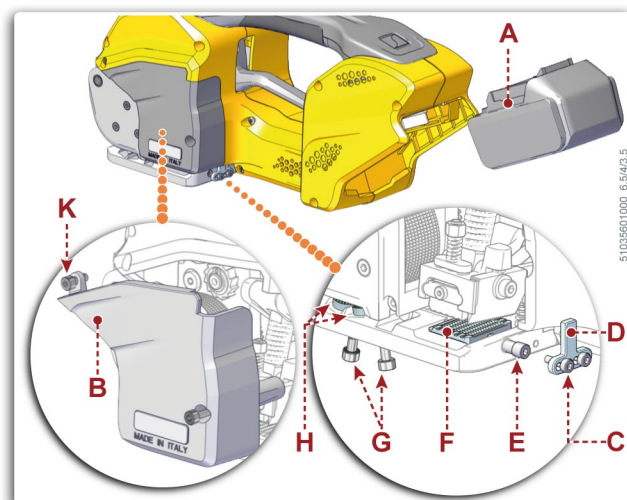
Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet A.
2. Løsne skruene K.
3. Demonter dekslet B.
4. Løsne skruene C og demonter delen D.
5. Skru løs skruen E.
6. Bytt ut bestanddelen F med en original reservedel.
7. Stram til skruen E.
8. Monter delen D og fest den med skruene C.
9. Løsne skruene G.
10. Bytt ut bestanddelen H med en original reservedel.
11. Påfør et lim (LOCTITE (LOCTITE 243)) på skruene G, og stram dem.
12. Montere deksel B.
13. Skru fast skruen K.
14. Sett inn batteriet A.



Viktig

Apparatet er klart til bruk.



Utskifting av trekknull

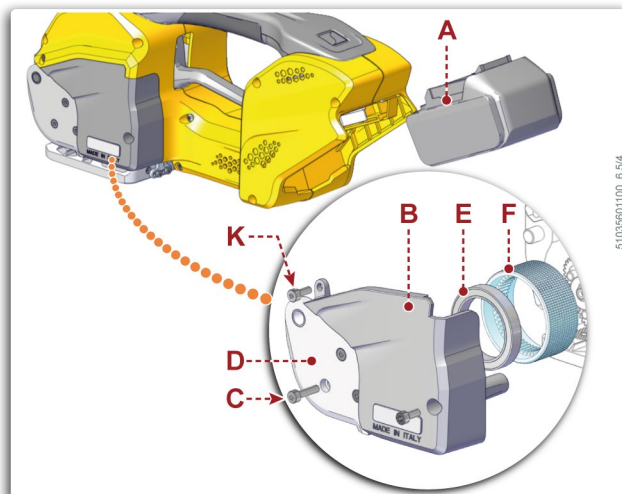
Oppgaven skal utføres av vedlikeholdsteknikeren eller autorisert og godkjent personale.

1. Trekk ut batteriet A.
2. Løsne skruene K.
3. Demonter dekslet B.
4. Løsne skruene C.
5. Trekk ut delen D og lageret E.
6. Bytt ut bestanddelen F med en original reservedel.

MERKNAD

Rengjør og smør tannstangen med fett før rullen monteres (Se "[Smøremiddeltabell](#)").

7. Gjenmonter lageret E.
8. Sett inn delen D.
9. Påfør et lim (LOCTITE (LOCTITE 243)) på skruene C, og stram dem.
10. Montere deksel B.
11. Skru fast skruen K.



12. Sett inn batteriet A.



Viktig

Apparatet er klart til bruk.

Avhending og kassering

■ Avhending

- 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

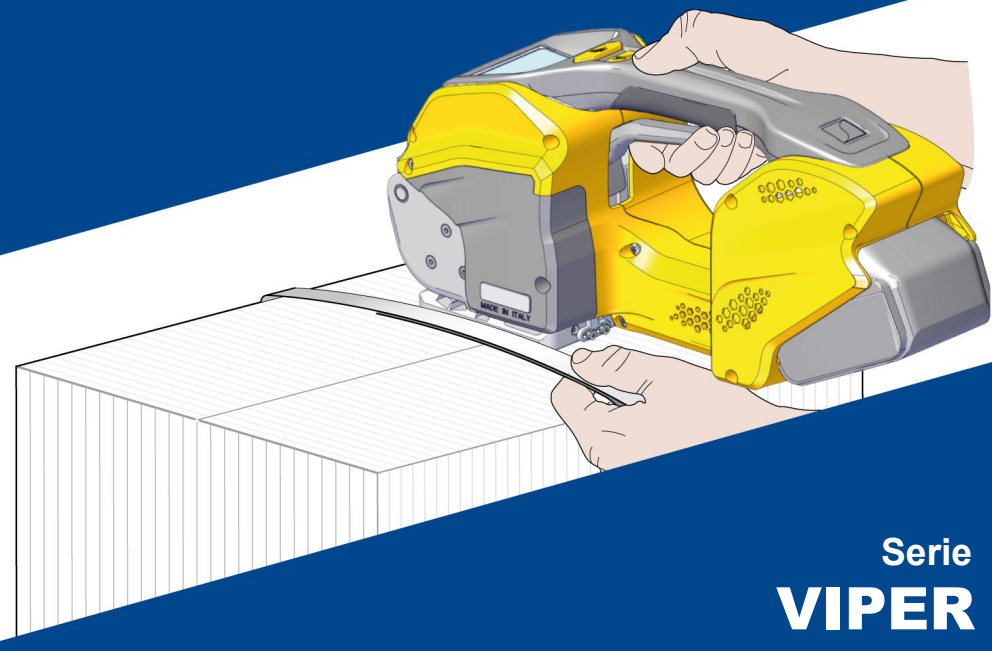
- Systemene med giftige stoffer må tømmes helt og i samsvar med gjeldende arbeidsmiljølov og miljøvernbestemmelser.

- Velg materialene ut fra deres sammensetning og kilde-sorter dem i henhold til gjeldende regelverk.
- Lever elektrisk og elektronisk avfall inn til godkjente innsamlingssenter 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Med oplader 110V - USA	C155660811Z
Med oplader 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Med oplader 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Med oplader 220V (IOT)	C155670812Z

Brugs- og vedligeholdelsesmanual

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Rev.0

Oversættelse af de "ORIGINALE VEJLEDNINGER"

Indholdsfortegnelse

(Batteridreven) bærbar snøringsmaskine generel beskrivelse.....	1	Skærbillede DIAGNOSTIK (4D)	7
Tilbehør på forespørgsel	1	Sådan vælger og aktiverer du det ønskede program	8
Fabrikant identifikation og (batteridrevet) bærbar omsnøringsmaskine.....	1	Sådan gemmes et program.....	8
Leveringsmetoder.....	2	Sådan låses og oplåses brugergrænsefladen	8
Resterende risici.....	2	Omsnøringstræk indstilling og svejsetid	9
Tekniske oplysninger	2	Driftstilstand og indstilling	9
Sikkerheds- og informationssymbolposition ...	3	Snøringsindstilling	10
Beskrivelse af kontroller	3	Batteriopladning.....	10
Tænd og sluk.....	3	Anbefalinger til vedligeholdelsesoperationer	11
Skema over navigation med operatørgænseflade	4	Planlagte vedligeholdelsesintervaller	11
Billedskærm HOME (1).....	4	Smøremidler tabel	11
Skærbillede til BÅNDETS TRÆK (2).....	5	Hændelser, årsager og løsninger	12
Skærbillede til SVEJSETID (3).....	5	Alarmmeddelelsetabellen	13
Skærbillede VALGMULIGHEDER (4).....	5	Justering for omdrejningsændring	14
Skærbillede PROGRAMMER (4A)	6	Udskiftning af klinge og fjeder	15
Skærbillede INDSTILLINGER (4B).....	6	Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippeskive	15
Skærbillede STATISTIK (4C).....	7	Udskiftning af trækvalsen	16
		Afmontering og skrabning.....	16

BILAG

Reservedelskatalog

(Batteridreven) bærbar snøringsmaskine generel beskrivelse

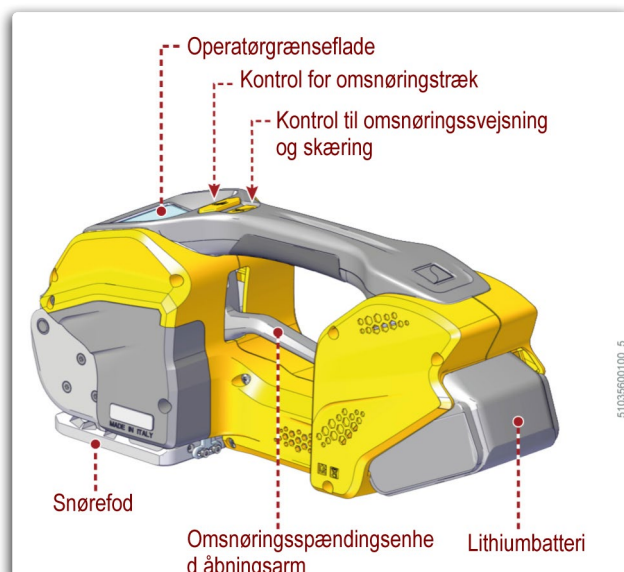
Serien bærbar snøringsmaskine VIPER bruges til at snørelukke regelmæssigt formede, parallel-rørformede eller cylindriske pakninger.

- Lukning af pakkerne sker med vibratorsnøre fremstillet af polyethylenterephthalat (PET) eller polypropen (PP).
- Snøringsmaskinen er drevet af en lithiumbatteri.
- For yderligere detaljer se ["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.
- Brugergrænsefladen bruges til at programmere og visualisere driftsprocesser.

Vigtigt

Aktivér IKKE kontrollerne hvis omsnøring ikke er blevet indsat i snørefoden.

- Aktivering af kontrollerne uden omsnøringen kan



definitivt beskadige snørekomponenterne.

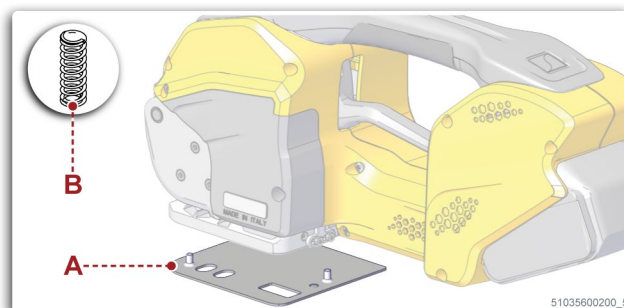
BEMÆRK

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) Metalplade til fastgørelse af fodbeskyttelse - C210963400Z
- B) Fjeder til skæreklinge til blød klæbestrimmel - C407020400Z
- Akkumulatorlader
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Supplerende batteri - C521013480Z



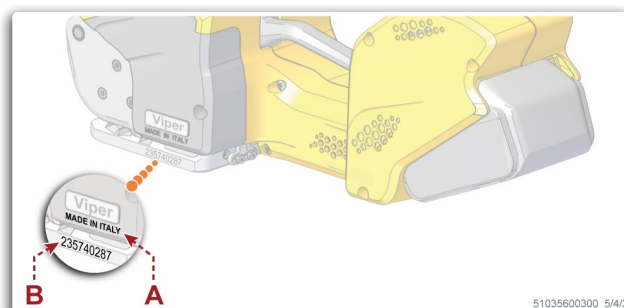
Fabrikant identifikation og (batteridrevet) bærbar omsnøringsmaskine

Illustrationen viser referencerne til identifikation.

- A) Design og byggepladsindikation
- B) Serienummer

BEMÆRK

De første 2 cifre angiver byggeåret.



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.
- Sikkerhedsadvarslerne og garantibetingelserne findes

i emballagen.

- En "QR-kode" leveres til at downloade brugs- og vedligeholdelsesmanualen.
- 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

Beskrivelse	Måleenheder	Værdi
Batteriegenskaber		
Lithium-ion batteri	-	-
Elektrisk strømspænding	V	18
Elektrisk strømstyrke intensitet	A	3
Batteriopladningstid	min	22
Dimensioner og vægt		
Længde, bredde, højde (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Vægt (Med batteri installeret).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Miljøforhold		
Maksimal driftshøjde (s.l.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Relativ fugtighed (detekteres ved en temperatur mellem 20°C og 40°C)	-	20% ÷ 90%
Omgivelsestemperatur	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Belysning	Lux	≥50
Vægtet lydstyrke	dB(A)	90

Beskrivelse	Måleenheder	Værdi
Vibrationsniveau	m/sec ²	<5,2
Driftsegenskaber		
Vibrerende båndsvejsning	-	-
Antal båndstramninger (Med fuldt opladet batteri).	nr.	250 ÷ 350
Hastighed af båndets spænding	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Spænding af båndet		
- Normal træk	N	1200÷2700
- Blødt træk	N	500÷1500
Båndets lukkemodstand (afhængig af materialets kvalitet)	%	75 ÷ 85
Diameter på cylindriske kolli	mm (")	≤700 (≤27.6)
Omsnøringssegenskaber		
Bredde	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Tykkelse	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Materialetype	-	PP/PET

Sikkerheds- og informationssymbolposition

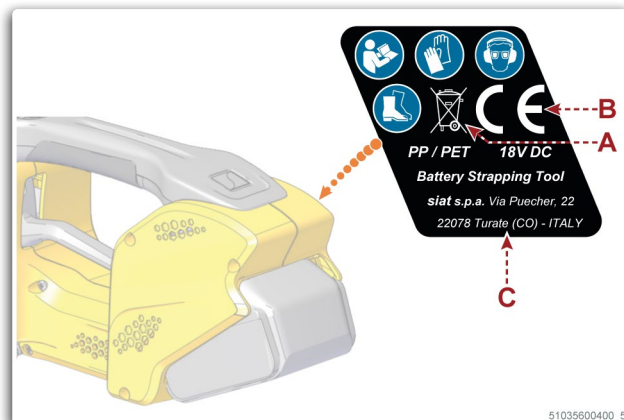
Illustrationen viser placeringen af signalerne.

- A) "Elektrisk og elektronisk udstyrsaffald" -symbol
- B) CE-overensstemmelsesmærkning
- C) Design og byggepladsindikation

BEMÆRK

For yderligere oplysninger om disse symboler, se afsnittet "Sikkerheds- og informationssymboler."

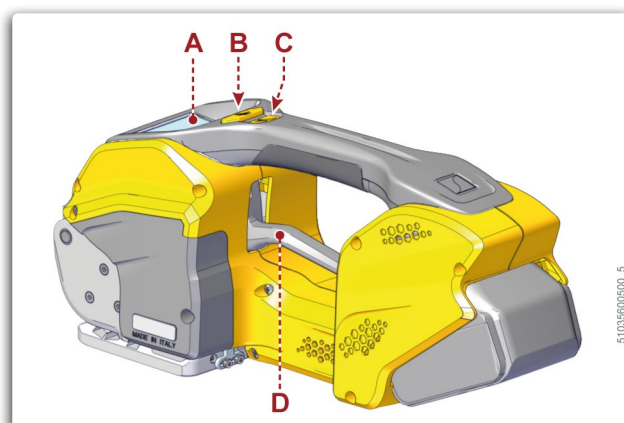
- Sørg for, at sikkerheds- og informationsskiltene er læselige og overhold oplysningerne.
- Udskift og placér de skilte, som ikke længere er læselige, på deres oprindelige plads.



Beskrivelse af kontroller

Figuren viser det primære betjeningsudstyr, hvorimod listen omfatter deres beskrivelse og funktion.

- A) **Brugergrenseflade:** styresystem til at programmere og vise driftsstatus.
- B) **Kontrol for omsnøringsstræk**
- C) **Kontrol til omsnøringsvejsning og skæring**
- D) **Omsnøringssspændingsenhed åbningsarm**



Tænd og sluk

Enheden tændes på en af de angivne måder.

- Indsæt batteriet **A**.
- Aktivér en af kontrollerne **B-C-D**.

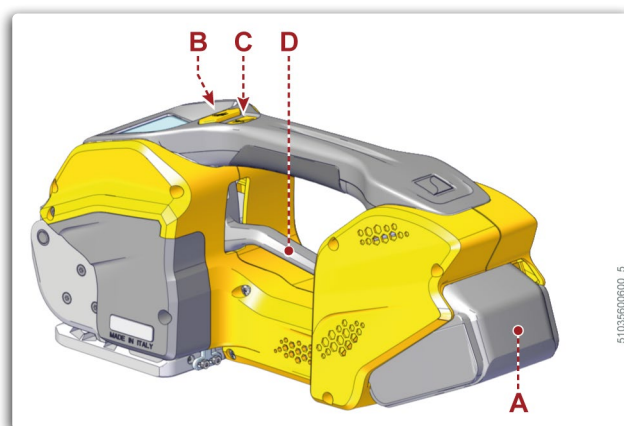
BEMÆRK

Omsnøringsmaskinen er klar til drift.

- Driften stopper automatisk efter 1 minuts inaktivitet.
- Tidspunktet for automatisk slukning kan programmeres via brugergrensefladen (Se "[Skærbillede INDSTILLINGER \(4B\)](#)").

BEMÆRK

I tilfælde af langvarig inaktivitet, fjern batteriet **A**.

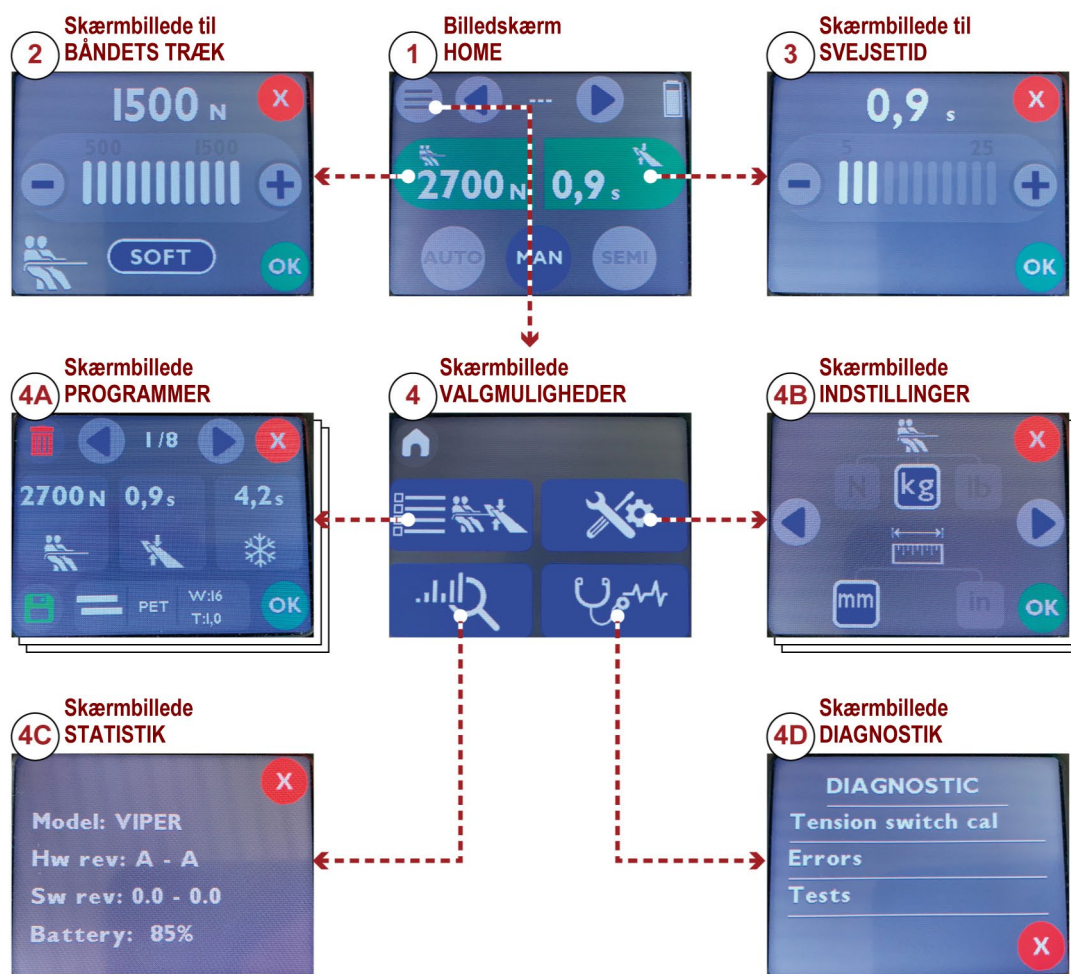


Skema over navigation med operatørgrænseflade

Illustrationen viser det logiske "navigations"-skema.

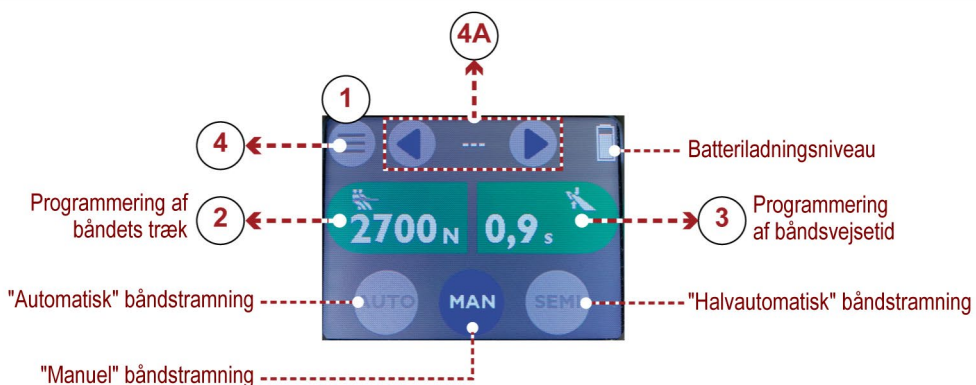
– Nogle skærbilleder har flere visninger.

– For yderligere detaljer henvises til det tilsvarende afsnit på hvert skærbillede.



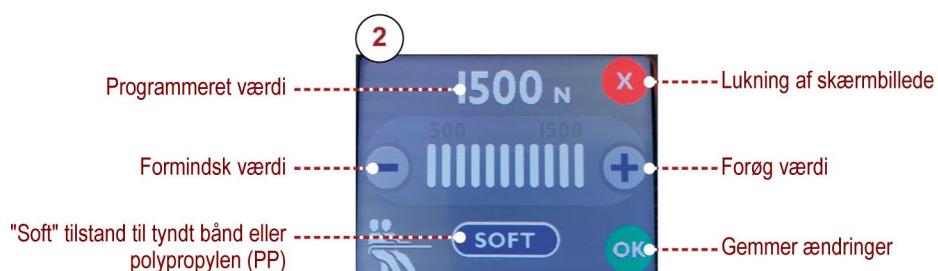
Billedskærm HOME (1)

Viser den øjeblikkelige arbejdsstatus.



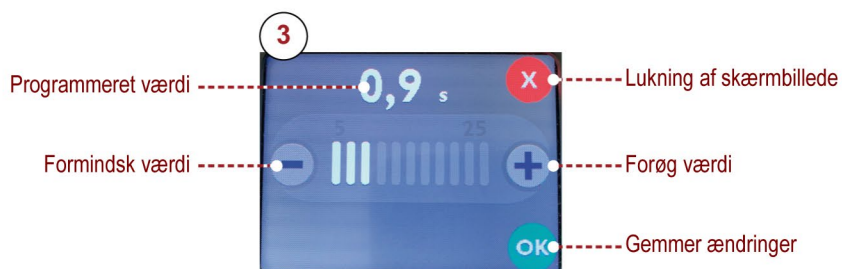
Skærbillede til BÅNDETS TRÆK (2)

Viser kommandoerne til programmering af båndets træk.



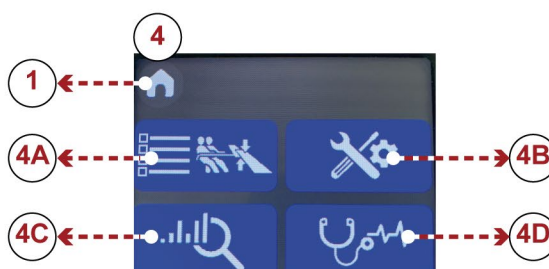
Skærbillede til SVEJSETID (3)

Viser kommandoerne til programmering af svejsetiden.



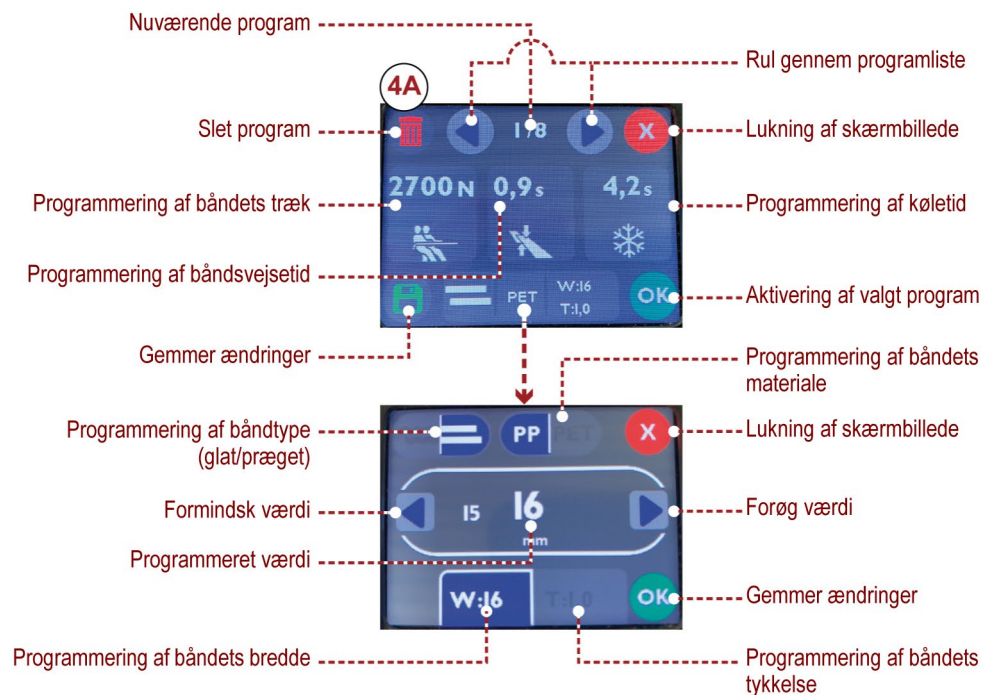
Skærbillede VALGMULIGHEDER (4)

Viser kommandoerne for at få adgang til de tilsvarende skærbilleder.



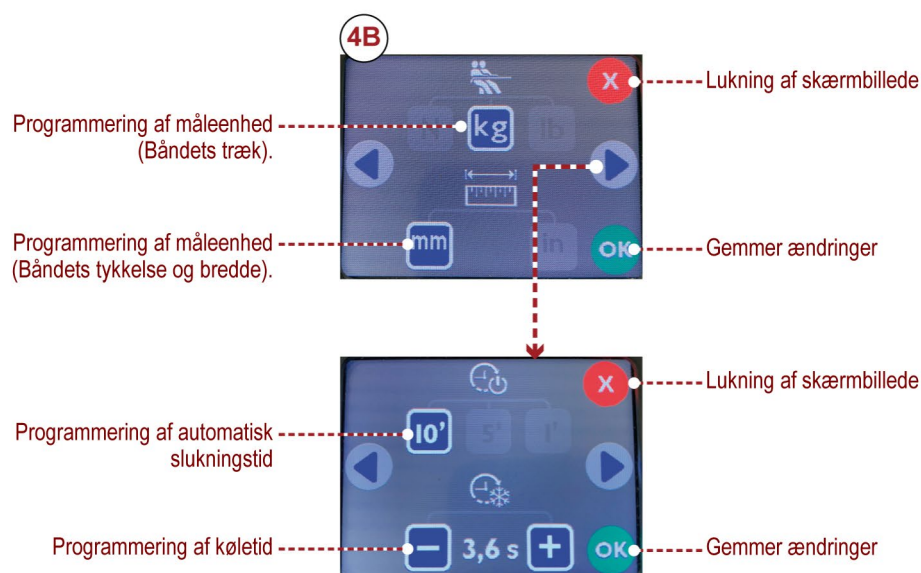
Skærbillede PROGRAMMER (4A)

Viser kommandoerne for bruges til at styre arbejdsprogrammer.



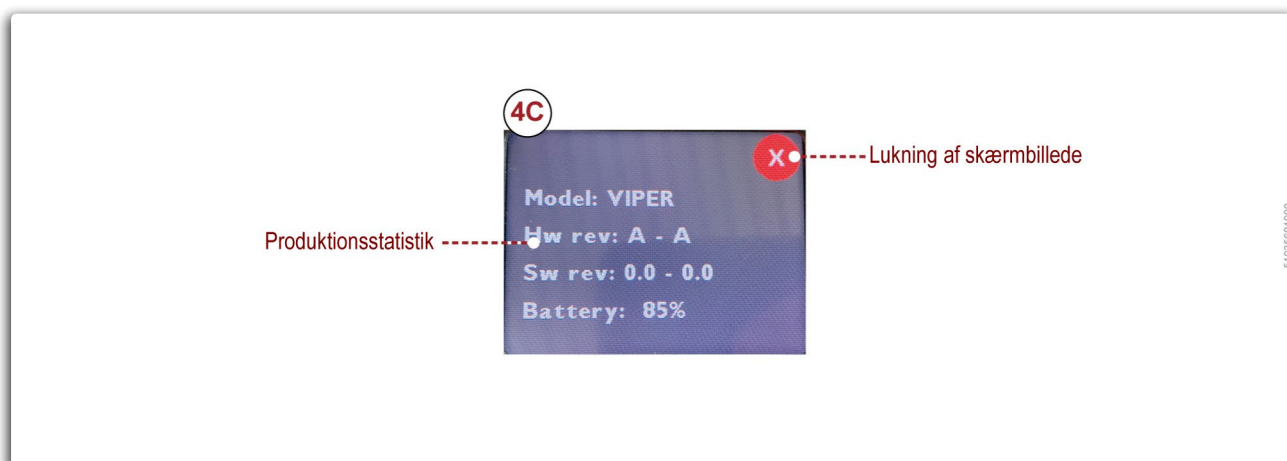
Skærbillede INDSTILLINGER (4B)

Viser kommandoerne for at konfigurere driften.



Skærbillede STATISTIK (4C)

Viser statistikker for den igangværende produktion.



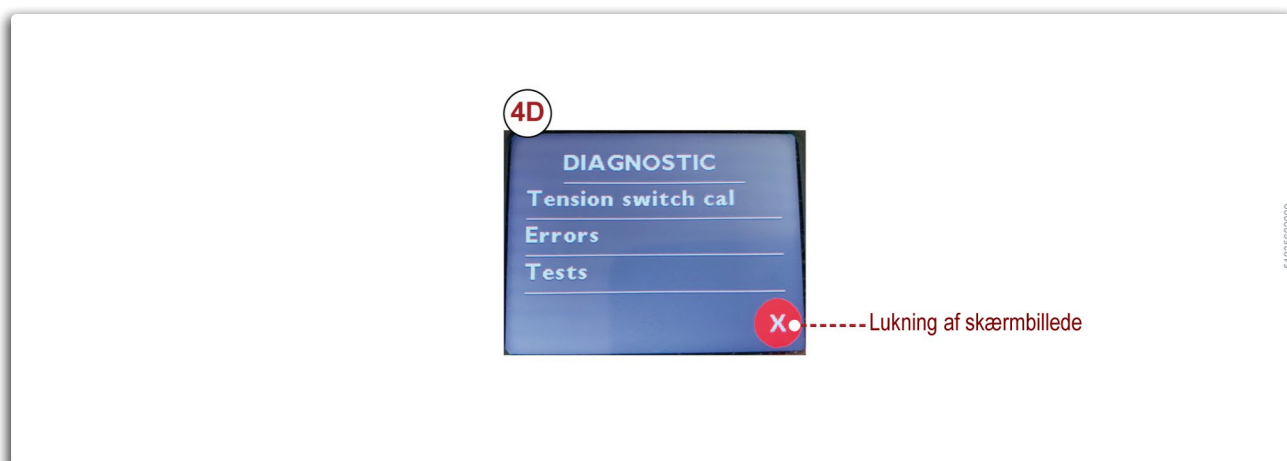
Skærbillede DIAGNOSTIK (4D)

Viser generel driftsdiagnostik.



Vigtigt

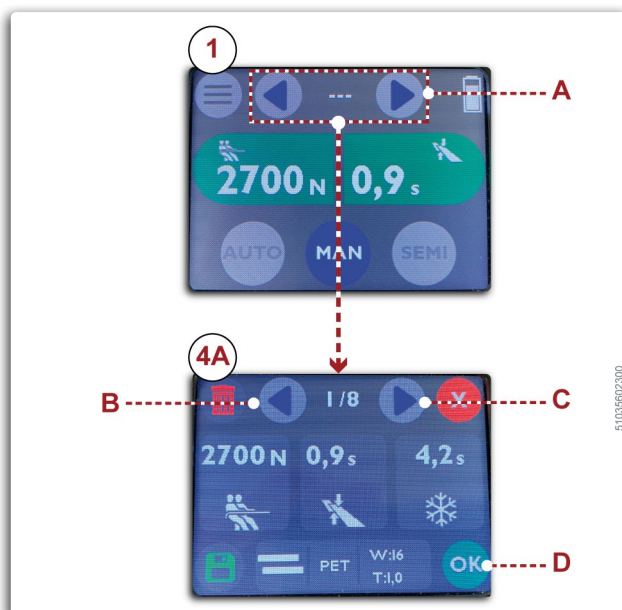
Skærbilledet er ikke beskrevet, fordi det er forbeholdt producentens Assistanceservice.



Sådan vælger og aktiverer du det ønskede program

Følg den anførte procedure.

1. Tryk på zonen **A**.
 - Skærbilledet INDSTILLINGER (**4A**) vises på displayet.
2. Tryk på en af tasterne **B-C** for at vælge nummeret på det program, der skal aktiveres.
3. Tryk på tasten **D** for at bekræfte.
 - Skærbilledet HOME (**1**) vises på displayet.



Sådan gemmes et program

Følg den anførte procedure.

1. Viser skærbilledet INDSTILLINGER (**4A**).
2. Ændring af værdierne af interesse på alle skærme.
3. Tryk på tasten **A**.
 - På displayet vises skærbilledet LISTE OVER PROGRAMMER.
4. Tryk på området **B** for at vælge, hvor programmet skal gemmes.
5. Tryk på knappen for at bekræfte.
 - Skærbilledet INDSTILLINGER (**4A**) vises på displayet.



Sådan låses og oplåses brugergrænsefladen

Låsning af brugergrænseflade

- Tryk på ikonet **A**.
- Tryk med fingeren, og skub den med uret langs omkredsen.

Oplåsning af brugergrænseflade

- Tryk på ikonet **A**.
- Tryk med fingeren, og skub den mod uret langs omkredsen.



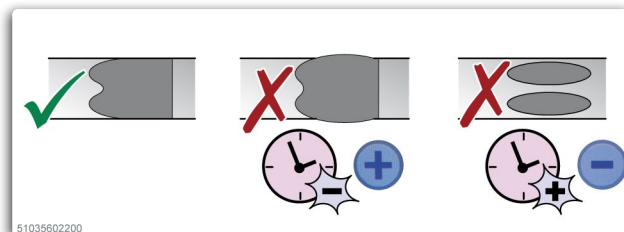
Omsnøringstræk indstilling og svejsetid

Følg den anførte procedure.

1. Programmer båndets træk. (Se ["Skærbillede til BÅNDETS TRÆK \(2\)"](#)).
2. Programmer svejsetiden. (Se ["Skærbillede til SVEJSETID \(3\)"](#)).
3. Udfør en test omsnøring og sørg for, at indstillingen er korrekt.

Vigtigt

Med ikke-overensstemmende omsnøring skal du klippe omsnøringen og gøre det om for at undgå enhver risiko for pludselige beskadigelser.



- 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"

1. Tryk på tasten A.
2. Tryk på kontrollen B for at strække omsnøringen.
3. Hold kontrollen nede B, indtil det overskydende omsnøring er blevet gendannet og trækcyklussen er afsluttet.

BEMÆRK

Omsnøringsmaskinen stopper hver gang kontrollen B er udløst.

- Slutningen af omsnørings trækcyklussen er signaleret ved stoppet af motoren.
- 4. Tryk og udløs kontrollen C.
- Svejsedyklussen slutter med skæringen af omsnøringen.
- Afslutningen af nedtællingen og starten af bippet indikerer, at cyklussen er afsluttet.

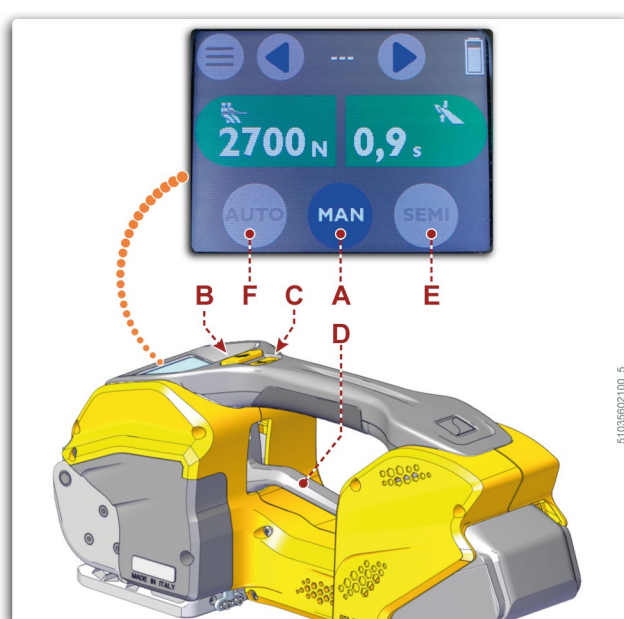
■ Indstilling og drift i "halvautomatisk tilstand"

1. Tryk på tasten E.
2. Tryk på kontrollen B for at strække omsnøringen.
3. Hold kontrollen nede B, indtil det overskydende omsnøring er blevet gendannet og trækcyklussen er afsluttet.

BEMÆRK

Omsnøringsmaskinen stopper hver gang kontrollen B 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"

1. Tryk på tasten F.
2. Tryk på kontrollen B.
- Omsnøringscyklussen, der begynder med svejsningen og afskæringen af omsnøringen, 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 B-C-D.

Snøringsindstilling

Illustrationen viser interventionspunkterne, og beskrivelsen der angiver hvilken procedurer, 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 **D** for at lukke snørespændingsenheden.

Vigtigt

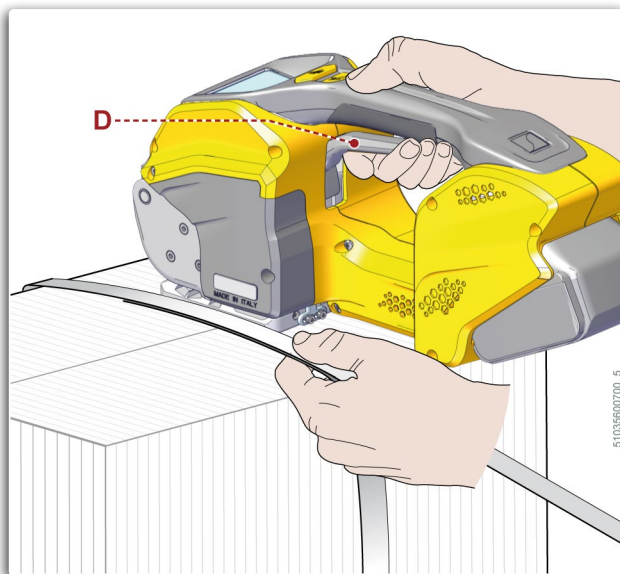
Pakningsområdet, hvor snøring finder sted, skal have en tilstrækkelig understøtningsoverflade.

6. Aktivér procedurerne 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 **D** for at åbne snørespændingsenheden og tråde snøringsmaskinen.

Vigtigt

Aktivér IKKE kontrollerne hvis omsnøring ikke er blevet indsat i snørefoden.

- Aktivering af kontrollerne uden omsnøringen kan definitivt beskadige snørekomponenterne.
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 "[Omsnøringstræk 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 stropen 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.
- Genoplad KUN ved hjælp af den medfølgende batterioplader.

BEMÆRK

For korrekt brug af batteriopladeren henvises til producentens 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 regelmæssige 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

Tabel: 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 40.000 cyklus	Mekaniske komponenter	Smøring	- Smør komponenterne.
	Loddevognskit	Funktionskontrol	- Rengør, smør og kontrollér komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage.
Hver 100.000 cyklus	Tandhjul og gevind	Slidtage kontrol	- Smør og kontrollér komponenternes funktionalitet. - Udskift komponenterne, hvis de er slidte.
	Svejsesplade		
	Trækvalsen	Slidtage kontrol	- Rengør, smør og kontrollér komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage (Se " Udskiftning af trækvalsen ").
	Kontrastplader (griber)	Slidtage kontrol	- Rengør og test komponentfunktionaliteten. - Udskift en komponent, hvis der er tegn på slitage (Se " Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippeskive ").
	Fjeder og skæreblad	Slidtage 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.

rekt og uden risiko.

- Anvend smøremidlerne, som er anbefalet af konstruktøren, eller smøremidler med tilsvarende fysisk-kemiske egenskaber.

Tabel: Anbefalede smøremidler

Smøremiddeltype	Mærke	Underskrift	Komponent
Syntetisk fedt	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Tandhjul og gevind - Transmissionsvalse Transmission - Spidsholder - Bevægelseslåsningsharpun - Svejsesystem (vogn og støtte) - Svejsespladestift - 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 vippekive").
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 vippekive").
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. Forsigtighed Advarsel Brug specielle beskyttelsesbriller mod risikoen for fremspring på grund af arbejdsrester.
	Indpakningsrullen og / eller klemplader (griber) er slidte	- Udskift komponenterne. (Se "Udskiftning af trækvalsen" - Se "Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippekive.")
Slip af trækvalsen	Trækvalsen og / eller kontrastplader (griber) med snørerester	- Rengør og fjern snørerester med trykluft. Forsigtighed Advarsel Brug specielle beskyttelsesbriller mod risikoen for fremspring på grund af arbejdsrester.
	Uudfyldt snøring fodstød	
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	
	Reduceret gear reversibilitet	- Med håndtaget mens den holdes aktiveret, tryk på kommandoen for at skære og svejse snøren.

Alarmeddelellestabellen

Tabellen viser de alarmer, der kan opstå under driften.

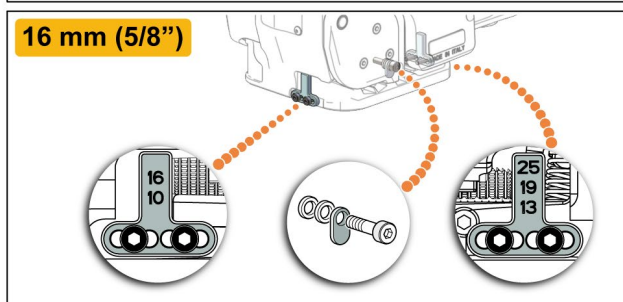
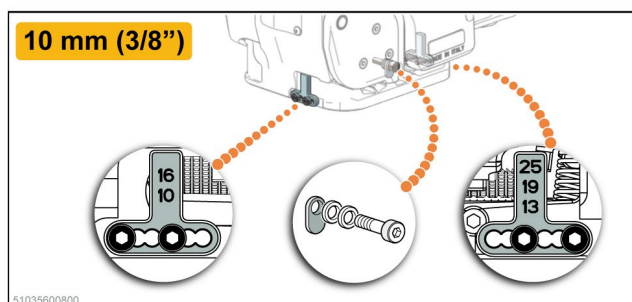
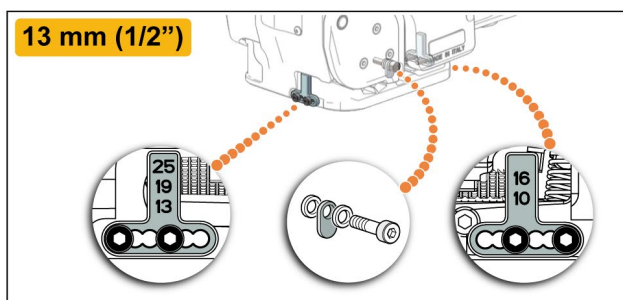
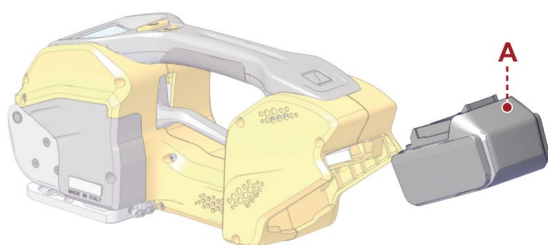
Tabel: Maskinalarmer

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 svejsemotor (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 svejsemotor (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.
E16	Batterispænding for høj	- Kontrollér, at batteriet er kompatibelt med udstyret. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E19	Overtemperatur	- Tillad snøresmaskinen at afkøle ordentligt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E20	Overtemperatur	- 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 på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.
E29	Fejl på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.
E30	Kommunikationsfejl mellem elektronisk kort og display	- Kontrollér, at den elektriske tilslutning er udført korrekt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E31	Fejl på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.
E123	Fejl på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.

nr.	afvigelsestype	Løsning
E124	Kommunikationsfejl mellem elektronisk kort og display	- Kontrollér, at den elektriske tilslutning er udført korrekt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E125	Fejl på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.
E126	Fejl ved kalibrering af magnetisk sensor	- Udfør kalibreringen af kommandoen til træk af bånd. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E127	Fejl ved programindlæsning	- Tag batteriet ud, og sæt det i igen. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E128	Fejl på elektronisk kort	- Kontakt producentens tekniske service.
E129	Kommunikationsfejl mellem elektronisk kort og display	- Kontrollér, at den elektriske tilslutning er udført korrekt. - Hvis problemet fortsætter, skal du kontakte producentens tekniske support.
E130	Fejl, det elektroniske korts software er ikke kompatibel	- Kontakt producentens tekniske service.
E131	Fejl, displayets software er ikke kompatibel	- Kontakt producentens tekniske service.
E132	Fejl, det elektroniske korts og displayets software er ikke kompatibel	- Kontakt producentens tekniske service.

Justering for omdrejningsændring

demonter komponenterne og sæt dem sammen igen som vist på tegningen i henhold til bredden af den snøre, der skal anvendes.



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 batteriet A.



Vigtigt
Apparatet er klar til brug.

Udskiftning af klinge og fjeder

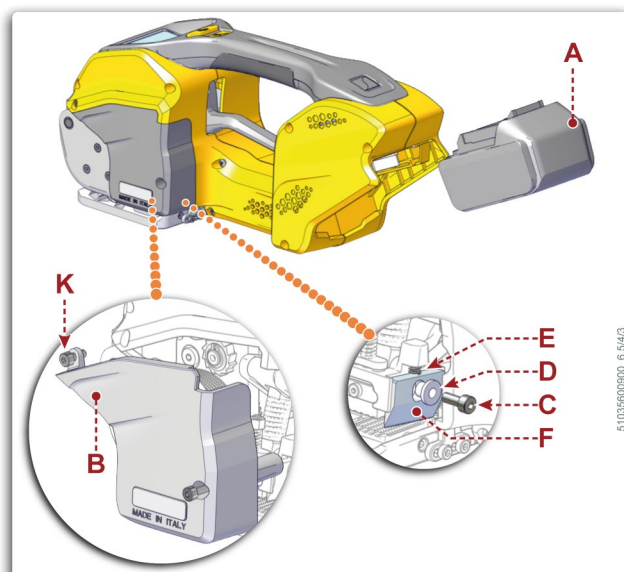
Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet A.
2. Skru løs K.
3. Afmonter skærmen B.
4. Skru skruen C af.
5. Fjern komponenten D.
6. Kontrollér at fjedren E ikke er slidt.
 - Når komponenten ikke længere er effektiv, skal den udskiftes med en original reservedel.
7. Rengør og kontrollér bladets effektivitet F.
 - Når komponenten ikke længere er effektiv, skal den udskiftes med en original reservedel.
8. Smør fjederens hus med fedt.
9. Indsæt fjederen E i dens oprindelige position.
10. Montér komponenten D og fiksere det med skruen C.

BEMÆRK

Påsat et klistermærke (LOCTITE 243) på skruen C.

11. Monter skærmen B.



12. Spænd skruerne K.

13. Indsæt batteriet A.



Vigtigt

Apparatet er klar til brug.

Udskiftning af kontrastplader (tænger) og vippeakse.

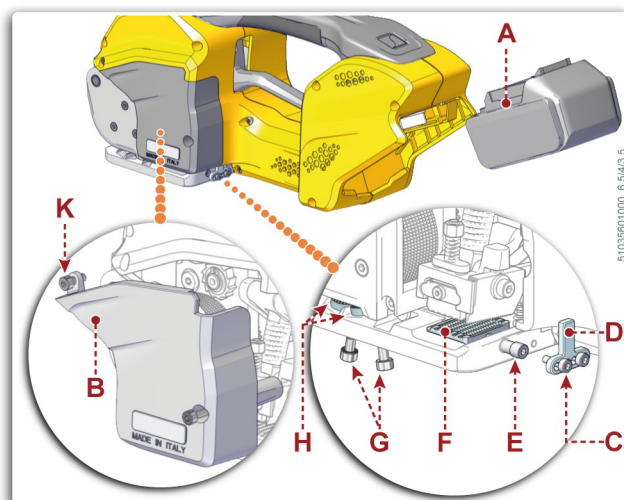
Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet A.
2. Skru løs K.
3. Afmonter skærmen B.
4. Skru løs C og demonter komponenten D.
5. Skru skruen E af.
6. Udskift delen F med en original reservedel.
7. Stram skruen E.
8. Montér komponenten D og fiksér det med skruerne C.
9. Skru løs G.
10. Udskift delen H med en original reservedel.
11. Påsat et klistermærke (LOCTITE 243) på skruerne G og stram.
12. Monter skærmen B.
13. Spænd skruerne K.
14. Indsæt batteriet A.



Vigtigt

Apparatet er klar til brug.



Udskiftning af trækvalsen

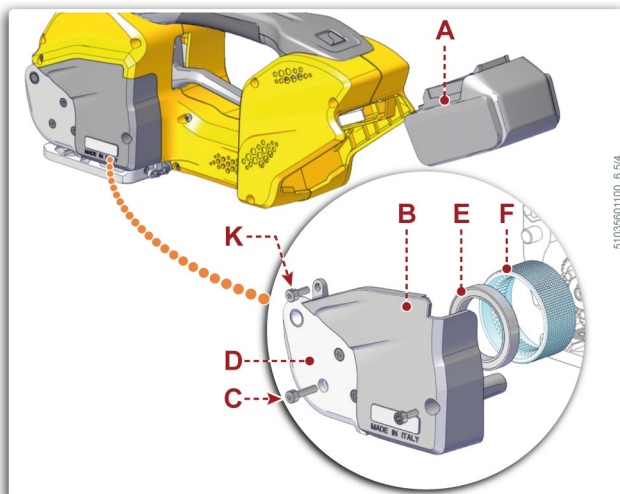
Interventionen skal udføres af vedligeholdelsesservicen eller personale med passende færdigheder, viden og færdigheder.

1. Fjern batteriet A.
2. Skrue løs K.
3. Afmonter skærmen B.
4. Skrue løs C.
5. Fjern komponenten D og lejet E.
6. Udskift delen F med en original reservedel.

BEMÆRK

Før du monterer rullen rengør og smør gearstangen med fedt (Se "[Smøremidler tabel](#)").

7. Geninstaller lejeret E.
8. Indtast komponenten D.
9. Påsæt et klistermærke (LOCTITE 243) på skrue C og stram.
10. Monter skærmen B.
11. Spænd skrue K.



12. Indsæt batteriet A.



Vigtigt

Apparatet er klar til brug.

Afmontering og skrabning

■ Bortskaffelse

- Afbryd strømforsyningerne fra strømkilder (elektrisk, pneumatisk osv.) for at forhindre genstart.
- Bortskaf dele, der indeholder skadelige stoffer i overensstemmelse med gældende arbejds- og miljølovgivning.
- Placér snøremaskinen på et passende sted, så det ikke forstyrrer.

■ Skrotning

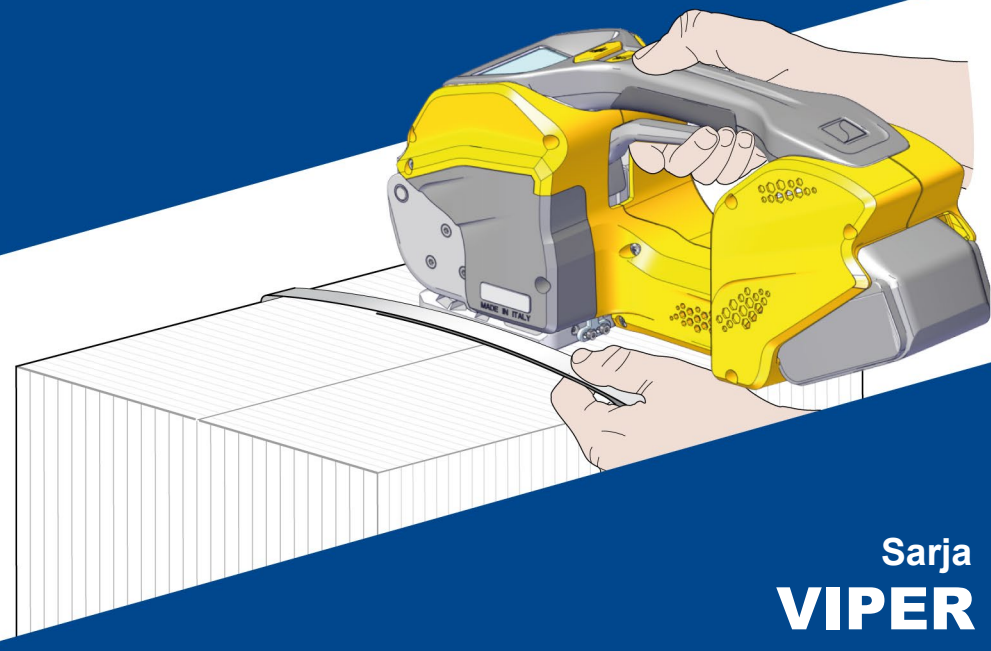
- Bortskaf dele, der indeholder skadelige stoffer i overensstemmelse med gældende arbejds- og miljølovgivning.

- 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Akkulaturilla 110V - USA	C155660811Z
Akkulaturilla 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Akkulaturilla 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Akkulaturilla 220V (IOT)	C155670812Z

Käyttö- ja huolto-ohje

n. C413020510Z
Julk.10-2023-Tark.0

"ALKUPERÄISTEN OHJEIDEN" käännös

Yhteenveto

Kannettavan vannehtimiskoneen yleiskuvaus (akkumalli)	1	Näyttöruutu DIAGNOSTIIKKA (4D)	7
Tilattavat lisälaitteet	1	Ohjelman valitseminen ja käynnistäminen	8
Kannettavan vannehtimiskoneen (akkumalli) ja valmistajan tunnistaminen	1	Ohjelman tallentaminen	8
Toimitustapa	2	Miten käyttöliittymä lukitaan ja vapautetaan ...	8
Jäännösriskit	2	Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus ..	9
Tekniset tiedot	2	Asetukset ja toimintatapa	9
Turva- ja tiedotusmerkkien sijainti	3	Vannesidonnan suorittamistapa	10
Ohjauslaitteiden kuvaus	3	Akun lataaminen	10
Käynnistys ja sammutus	3	Huoltotoimenpiteitä koskevia suosituksia	11
Käyttöliittymän navigointikaavio	4	Määräisaikaishuollon aikavälit	11
Pääsivu (1)	4	Voiteluainetaulukko	11
Näyttöruutu VANTEEN VETO (2)	5	Viat, niiden aiheuttajat, korjaus	12
Näyttöruutu HITSAUSAIKA (3)	5	Hälytysviestitaulukko	13
Näyttöruutu VALINNAT (4)	5	Säätäminen vanteen vaihtamista varten	14
OHJELMAT-näyttö (4A)	6	Leikkuuterän ja jousen vaihto	15
Näyttöruutu ASETUKSET (4B)	6	Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto ..	15
Näyttöruutu TILASTOT (4C)	7	Vetorullan vaihtaminen	16
		Purkaminen ja hävittäminen	16

LIITTEET

Varaosaluettelo

Kannettavan vannehtimiskoneen yleiskuvaus (akkumalli)

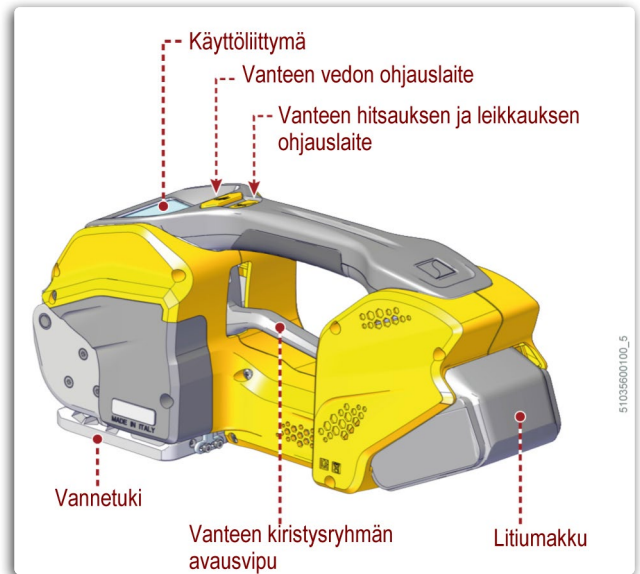
VIPER -sarjan kannettavaa vannehtimiskonetta käytetään säännöllisten, suunnikkaan tai lieriön mallisten kollien sulkemiseen vanteilla.

- Kollit suljetaan polyeteenitereftalaattista (PET) tai polypropeenista (PP) valmistettujen vanteiden täryhysuksella.
- 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 (pienteollisuus, teollisuus, jne.).
- Käyttö on varattu VAIN käyttäjälle, jonka tulee olla koulutettu, jolla on oltava riittävä kyky työn suorittamiseen ja jonka on oltava ihanteellisessa kunnossa.
- Käyttöliittymää käytetään toimintaprosessien ohjelmointiin ja visualisointiin.

Tärkeää

ÄLÄ aktivoi ohjaislaitteita , jos vannetta ei ole laitettu vannetukeen.

- Ohjaislaitteiden aktivoiminen ilman vannetta saat-



taa vahingoittaa vannesidonnan komponentteja korjaamattomalla tavalla.

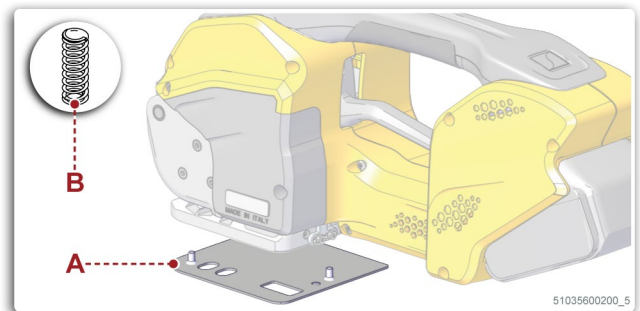
HUOMAUTUS

Lue kaikki TURVALLISUUSVAROITUKSET ennen vannehtimiskoneen käyttämistä sekä etenkin sen ensimmäisellä käyttökerralla (katso liitteenä toimitettu asiakirja).

Tilattavat lisälaitteet

Kannettava vannehtimiskone voidaan pyynnöstä (tilauksen yhteydessä tai myöhemmin) varustaa eräillä lisälaitteilla.

- A) Vannetuen metallinen suojalevy - C210963400Z
- B) Leikkausterän jousi pehmeälle (soft) vanteelle - C407020400Z
- Akkulaturi
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Lisäakku - C521013480Z



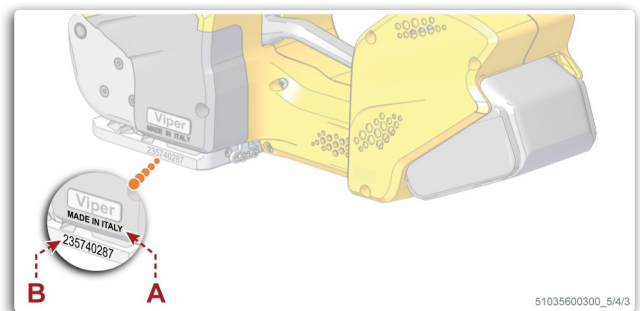
Kannettavan vannehtimiskoneen (akkumalli) ja valmistajan tunnistaminen

Kuvassa esitetään tunnistamiseen tarvittavat viitteet.

- A) Suunnittelu- ja valmistuspaikka
- B) Sarjanumero

HUOMAUTUS

Ensimmäiset 2-numerot ilmaisevat rakennusvuoden.



Toimitustapa

Kannettava vannehtimiskone toimitetaan pakattuna omaan laatikkoonsa, jossa se on asianmukaisesti tuettuna vahingoittumisen estämiseksi.

- Vannehtimiskoneen mukana toimitetaan myös akku.
- Akku on ladattava täyteen ennen vannehtimiskoneen käyttöönottamista.
- Pakkauksen sisällä on turvallisuusohjeet ja takuueh-

dot.

- Käyttö- ja huolto-ohjeen lataamista varten on QR-koodi.
- 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 tämäntyyppisten koneiden käyttöön liittyvät jäännösriskit.

- **Leikkaantumiskriksi:** älä käsittele vanneetta ilman yläraajoille tarkoitettuja asianmukaisia suojaimeja.
- **Pienten kappaleiden sinkoutumisvaara:** käytä silmien suojaamiseen tarkoitettuja henkilönsuojaimeja.
- Suojalaseissa on oltava suojaus myös sivuilla.
- **Melun aiheuttama vaara:** käytä pitkäaikaiseen ja jatkuvaan altistumiseen tarkoitettuja kuulonsuojaimeja.

Tekniset tiedot

Taulukko: Tekniset tiedot

Kuvaus	Mittayksikkö	Arvo
Akun ominaisuudet		
Litiumioniakku	-	-
Sähkövirran jännite	V	18
Sähkövirran teho	A	3
Akun latausaika	min.	22
Mitat ja painot		
Pituus, leveys, korkeus (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Paino (Kun akku on asennettu).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Ympäristöolosuhteet		
Maksimi käyttökorkeus merenpinnan yläp.	m (ft)	2000 (6560)
Suhteellinen kosteus (mittauslämpötila 20°C – 40°C)	-	20% ÷ 90%
Ympäristön lämpötila	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Ympäristön valoisuus	Lux	≥50
Painotettu äänenvoimakkuus	dB(A)	90

Kuvaus	Mittayksikkö	Arvo
Tärinätaso	m/sec ²	<5,2
Käyttöominaisuudet		
Vanteen täryhitsaus	-	-
Vanteiden määrä (Täyteen ladatulla akulla).	nro	250 ÷ 350
Vanteen kiristysnopeus	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Vanteen kireys		
- Normaali veto	N	1200÷2700
- Soft-veto	N	500÷1500
Vanteen lujuus (materiaalin laadun mukaan)	%	75 ÷ 85
Sylinterimäisten pakkausten halkaisija	mm (")	≤700 (≤27.6)
Vanteen ominaisuudet		
Leveys	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Paksuus	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Materiaalityyppi	-	PP/PET

Turva- ja tiedotusmerkkien sijainti

Kuvassa esitetään merkkien asento.

- A) "Sähkö- ja elektroniikkalaiteromun" symboli
- B) EY-vaatimustenmukaisuusmerkintä
- C) Suunnittelu- ja valmistuspaikka

HUOMAUTUS

Lisätietoja kiinnitetyistä merkeistä on kappaleessa "Turva- ja tiedotusmerkit".

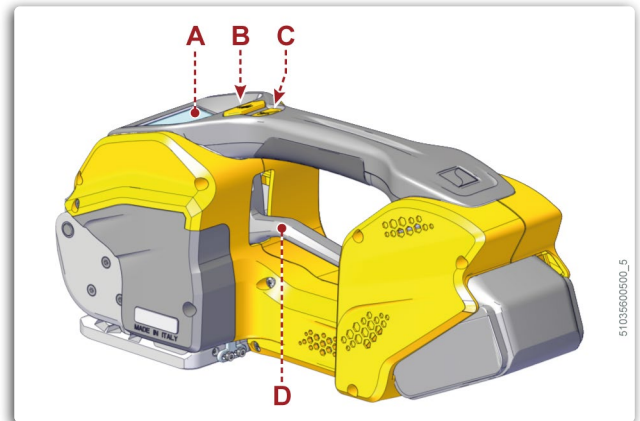
- Pidä turva- ja tietomerkkejä lukukelpoisina ja noudata annettuja ohjeita.
- Vaihda lukukelvottomat merkit ja aseta ne samaan alku- ja tiedotusmerkkiin.



Ohjauslaitteiden kuvaus

Kuvassa näkyvät koneen tärkeimmät hallintalaitteet, joiden kuvaus ja käyttötarkoitus löytyy luettelosta.

- A) Käyttöliittymä: ohjausjärjestelmä ohjelmointia ja toimintatilan näyttämistä varten.
- B) Vanteen vedon ohjauslaite
- C) Vanteen hitsauksen ja leikkauksen ohjauslaite
- D) Vanteen kiristysryhmän avausvipu



Käynnistys ja sammutus

Kytke virta päälle suorittamalla jokin luetelluista toiminnoista.

- Aseta akku A.
- Käytä yhtä ohjauslaitteista B-C-D.

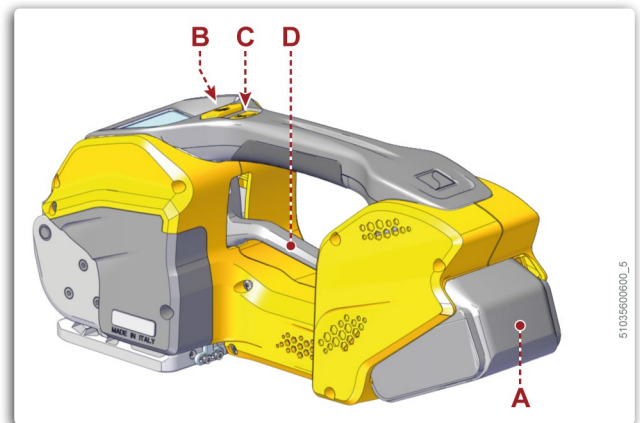
HUOMAUTUS

Vannehtimiskone on valmis toimintaan.

- Toiminta pysähtyy automaattisesti 1 minuutin käyttämättömyyden jälkeen.
- Automaattisen pysäytyksen aika voidaan ohjelmoida käyttöliittymän kautta (Ks. ["Näyttöruutu ASETUKSET \(4B\)"](#)).

HUOMAUTUS

Jos konetta ei käytetä pitkään aikaan, ota akku A pois.

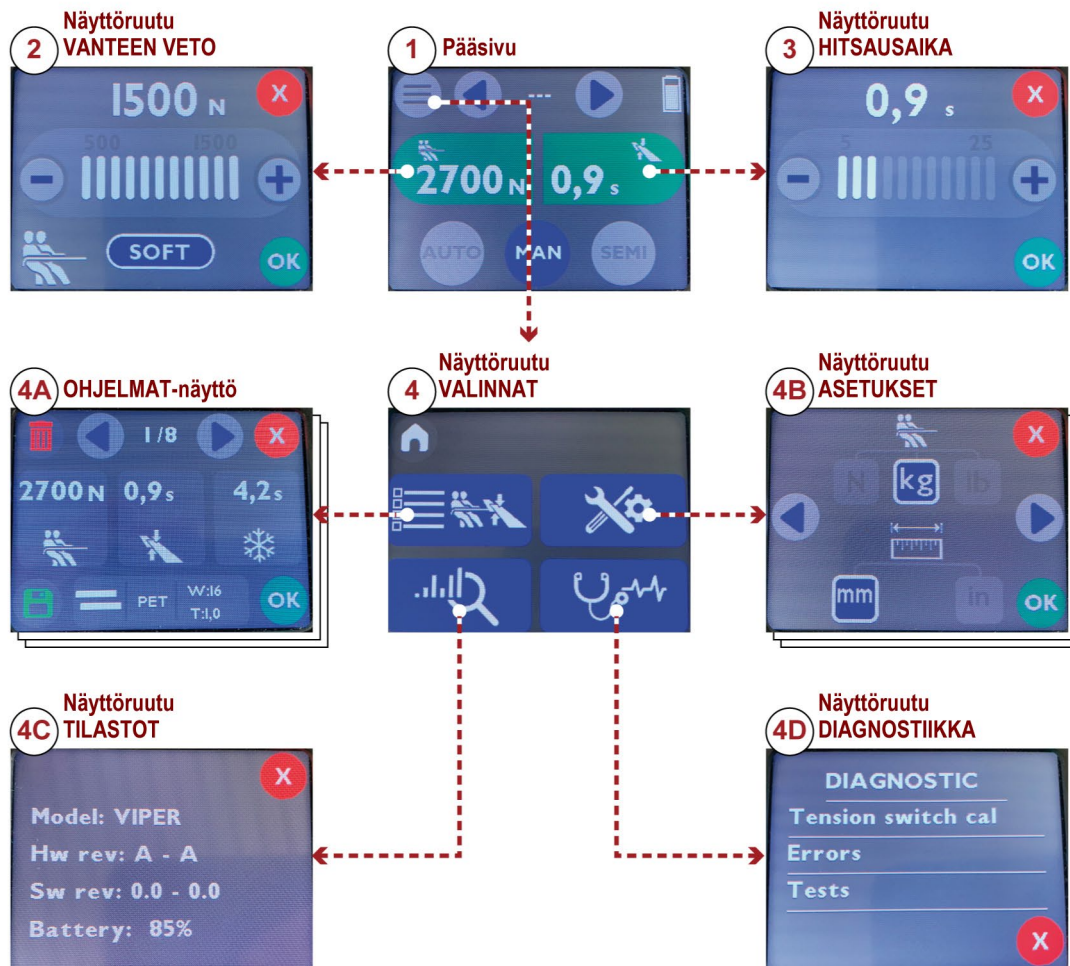


Käyttöliittymän navigointikaavio

Kuvassa on esitetty "navigoinnin" looginen järjestelmä.

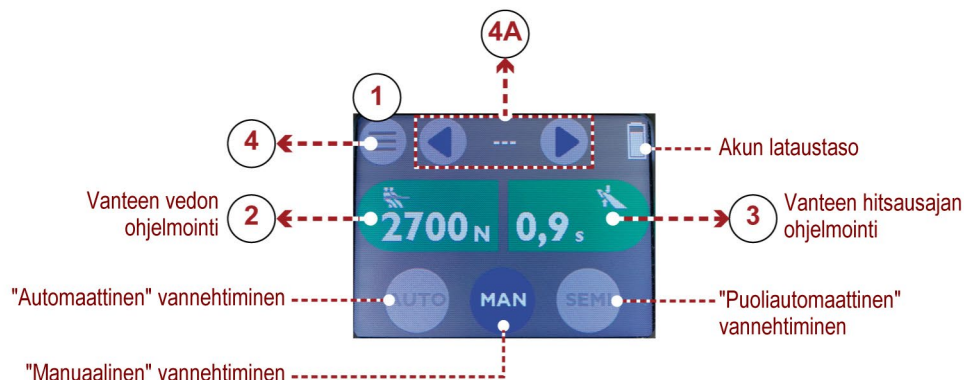
– Katso lisätietoja kunkin näyttöruudun vastaavasta kohdasta.

– Jotkin näytöt kehittyvät useiksi näkymiksi.



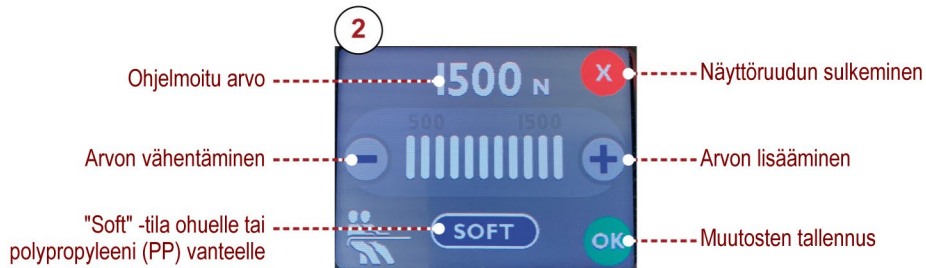
Pääsivu (1)

Näyttää hetkellisen toimintatilan.



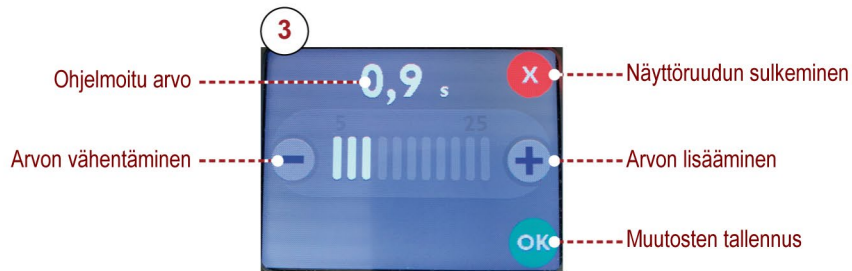
Näyttöruutu VANTEEN VETO (2)

Näyttää ohjaukset vanteen vedon ohjelmointia varten.



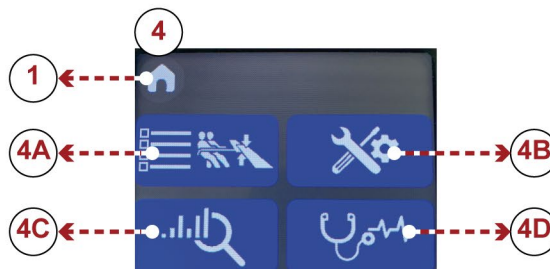
Näyttöruutu HITSAUSAIKA (3)

Näyttää ohjaukset vanteen hitsausajan ohjelmointia varten.



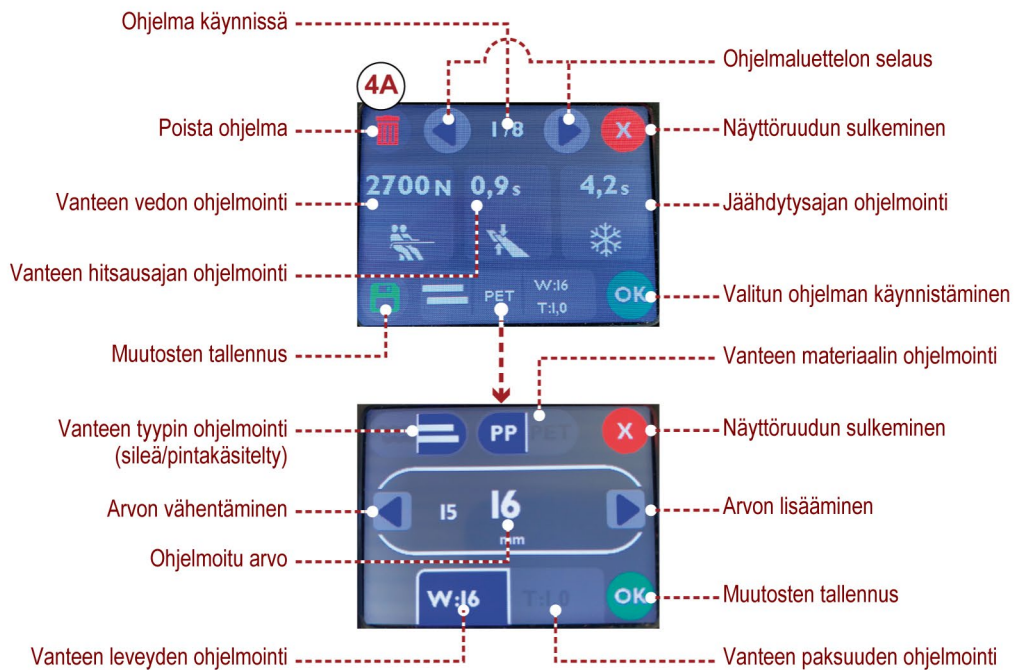
Näyttöruutu VALINNAT (4)

Näyttää ohjaukset vastaaviin näyttöihin pääsyä varten.



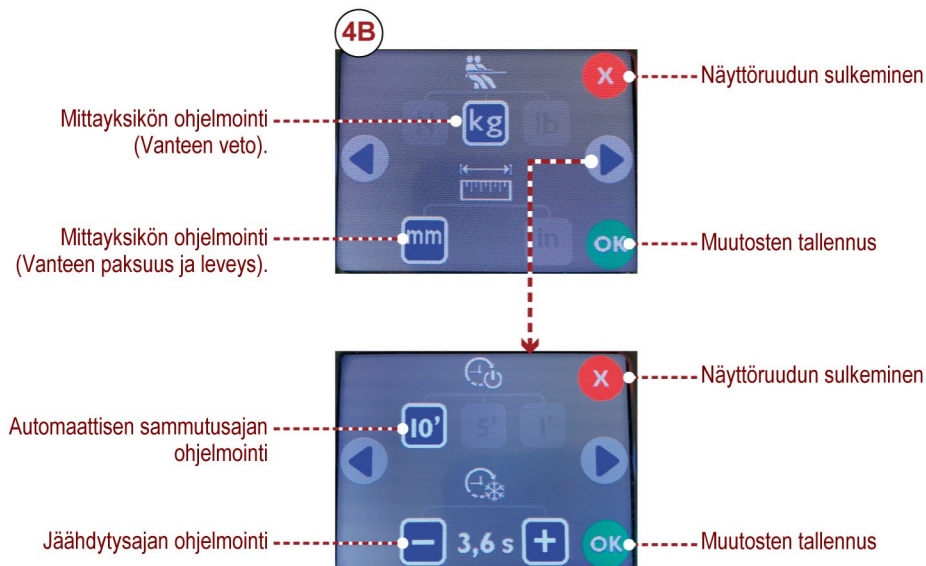
OHJELMAT-näyttö (4A)

Se näyttää työohjelmien hallintaan käytetyt säätimet.



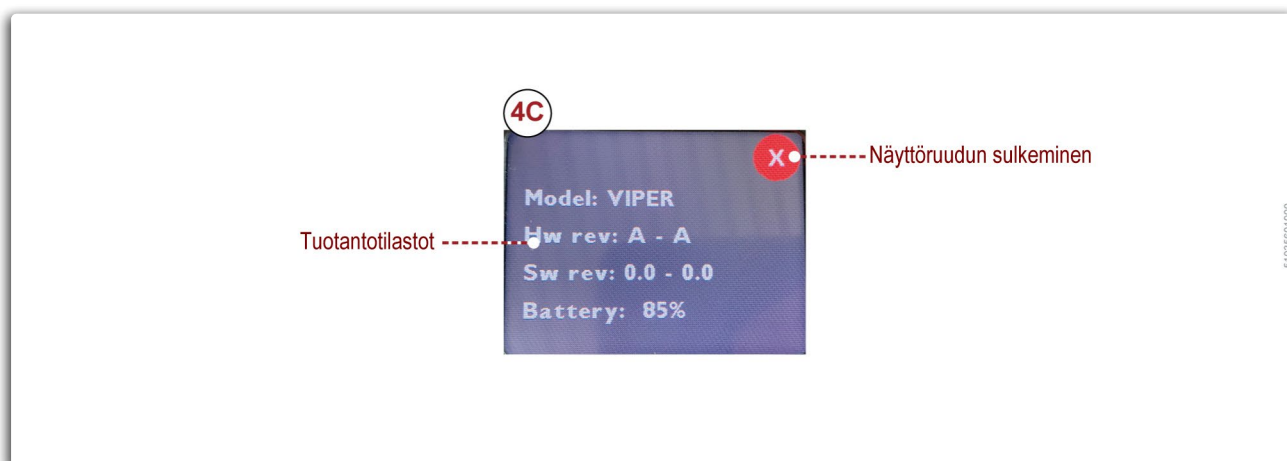
Näyttöruutu ASETUKSET (4B)

Näyttää ohjaukset toiminnan konfigurointia varten.



Näyttöruutu TILASTOT (4C)

Näyttää käynnissä olevan tuotannon tilastot.



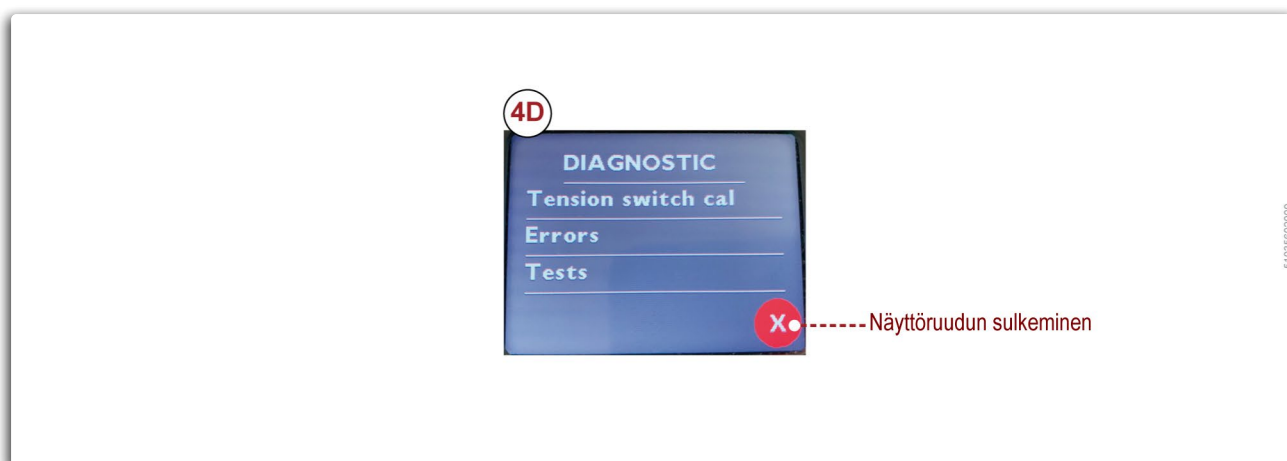
Näyttöruutu DIAGNOSTIIKKA (4D)

Näyttää yleisen toiminnan diagnostiikan.



Tärkeää

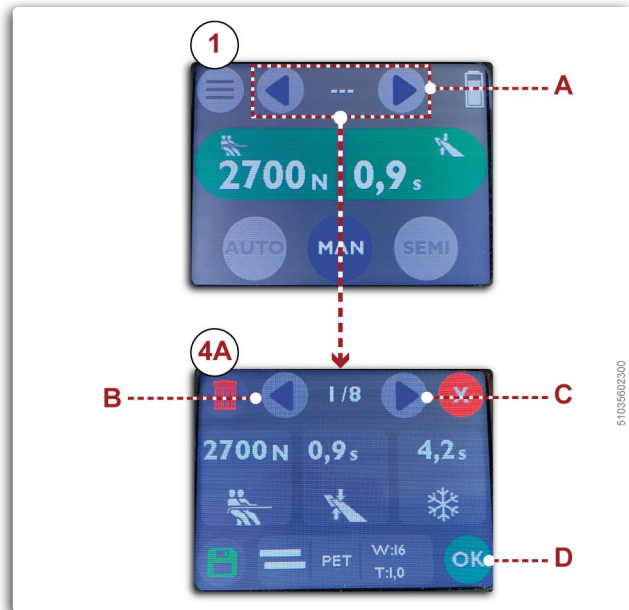
Näyttöruutua ei ole kuvattu, koska se on varattu valmistajan huoltopalvelulle.



Ohjelman valitseminen ja käynnistäminen

Toimi seuraavasti:

1. Kosketa aluetta **A**.
 - Näytölle visualisoidaan ASETUSTEN näyttöruutu (**4A**).
2. Valitse käynnistettävän ohjelman numero painamalla jotakin painikkeista **B-C**.
3. Vahvista painamalla **D**.
 - Näytölle visualisoidaan HOME näyttöruutu (**1**).



Ohjelman tallentaminen

Toimi seuraavasti:

1. Visualisoi näyttöruutu ASETUKSET (**4A**).
2. Muuta kaikkien näyttöruutujen asianmukaisia arvoja.
3. Paina painiketta **A**.
 - Näytössä näkyy näyttö OHJELMALUETTELO.
4. Valitse ohjelman tallennuskohde koskettamalla **B**.
5. Vahvista painamalla näppäintä.
 - Näytölle visualisoidaan ASETUSTEN näyttöruutu (**4A**).



Miten käyttöliittymä lukitaan ja vapautetaan

Käyttöliittymän lukitus

- Kosketa kuvaketta **A**.
- Liu'uta sormea painamalla sitä kehän ympäri myötäpäivään.

Käyttöliittymän vapautus

- Kosketa kuvaketta **A**.
- Liu'uta sormea painamalla sitä kehän ympäri vastapäivään.



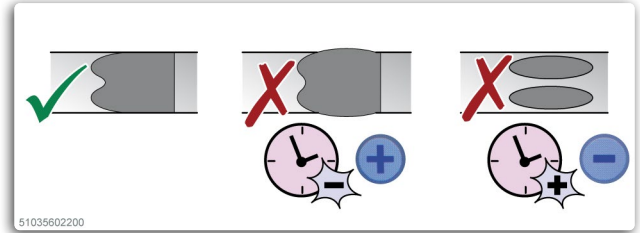
Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus

Toimi seuraavasti:

1. Ohjelmoi vanteen veto. (Ks. ["Näyttöruutu VANTEEN VETO \(2\)"](#)).
2. Ohjelmoi hitsausaika. (Ks. ["Näyttöruutu HITSAUS-AIKA \(3\)"](#)).
3. Suorita kokeeksi yksi vannesidonta ja varmista, että asetus on tehty oikein.

Tärkeää

Jos vannesidonnän tulos ei tyydytä, leikkaa vanne ja suorita uusi vannesidonta vanteen rikkoutumisesta aiheutuvien vaarojen välttämiseksi.



- 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-toimintatapa suositetaan kolleille, joihin tarvitaan pienempää vetovoimaa tai ohuille tai polypropeenille (PP) vanteille.

■ Manuaalisen toimintatavan asettaminen ja sen toiminta

1. Paina painiketta **A**.
2. Kiristä vanne painamalla ohjauslaitetta **B**.
3. Pidä ohjauslaite **B** painettuna, kunnes liika vanne vetäytyy ja vetojakso päättyy.

HUOMAUTUS

Vannehtimiskone pysähtyy aina kun ohjauslaite **B** päästetään.

- Vanteen vetojakson päättyminen näkyy moottorin pysähtymisestä.
- 4. Paina ohjauslaitetta **C** ja päästä se.
- Alkaa hitsausjakso, joka päättyy vanteen leikkaamiseen.
- Taaksepäinlaskennan päättyminen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.

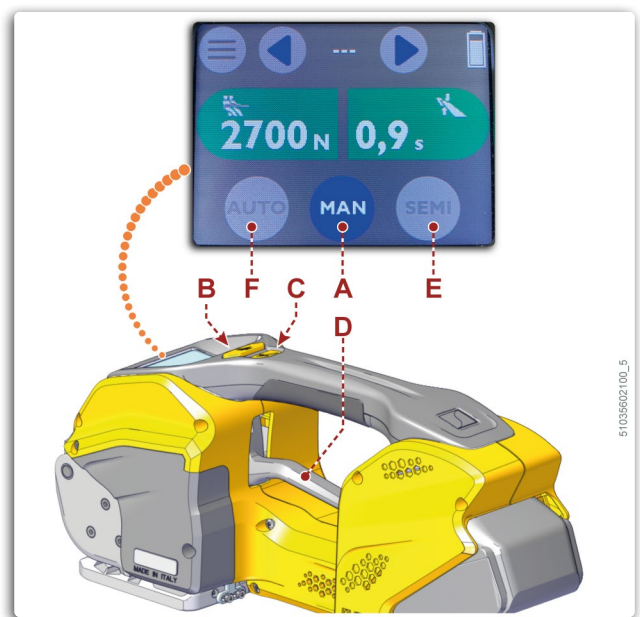
■ Puoliautomaattisen toimintatavan asettaminen ja sen toiminta

1. Paina painiketta **E**.
2. Kiristä vanne painamalla ohjauslaitetta **B**.
3. Pidä ohjauslaite **B** painettuna, kunnes liika vanne vetäytyy ja vetojakso päättyy.

HUOMAUTUS

Vannehtimiskone pysähtyy aina kun ohjauslaite **B** 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

1. Paina painiketta **F**.
2. Paina ohjauslaitetta **B**.
- Alkaa vannesidontajakso, joka päättyy vanteen hitsaamiseen ja leikkaamiseen.
- Taaksepäinlaskennan päättyminen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.

HUOMAUTUS

Automaattinen jakso voidaan keskeyttää aktivoimalla yksi ohjauslaitteista B-C-D.

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 **D**, jolloin vanteen kiristysryhmä sulkeutuu.

Tärkeää

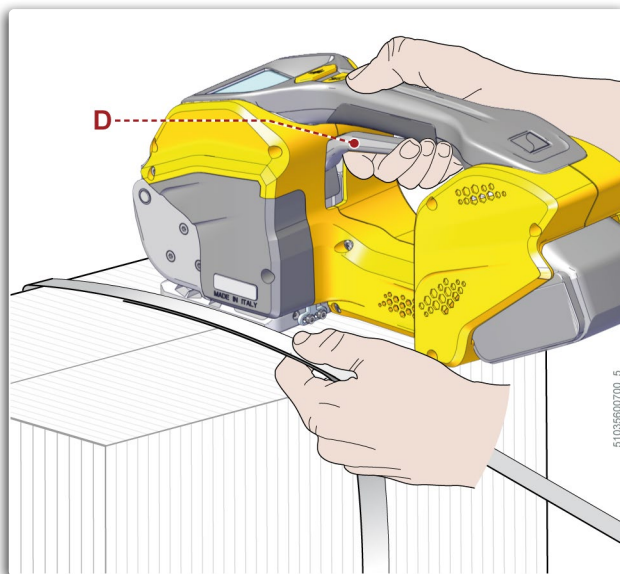
Kollin vannesidonnalle tarkoitettulla alueella on oltava riittävästi tukipintaa.

6. Suorita aiottut toimenpiteet asetetun asetuksen perusteella (Ks. ["Asetukset ja toimintatapa"](#)).
- Taaksepäinlaskennan päättymisen sekä äänimerkin käynnistyminen ilmoittavat jakson päättymisestä.
7. Tartu ottopisteisiin , avaa vanteen kiristysryhmä nostamalla vipua **D** ja vedä vannehtimiskone pois.

Tärkeää

ÄLÄ aktivoi ohjauslaitteita , jos vannetta ei ole laitettu vannetukeen.

- Ohjauslaitteiden aktivoiminen ilman vannetta saattaa 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 vedon ja hitsausajan asetus"](#)).



Tärkeää

Käytön aikana asetu ergonomiseen asentoon, jotta voit valvoa odottamattomia tilanteita ja rajoittaa minimitasolle rasituksen ja epämukavuuden.

- **ÄLÄ** toimi ahtaissa tiloissa, joissa estetään liikkeen sopiva ergonomisuus tai joita ei ole riittävästi valaistu.
- Käytön aikana pidä henkilöt loitolla työalueelta estääksesi turvallisuudelle syntyviä riskejä.

Varovaisuutta Varoitus

Leikkaa väärin tehdyt vannesidonnat **AINOASTAAN** saksia käyttäen.

Vanteen leikkaaminen leikkurilla saattaa aiheuttaa vaarallisen ruoskaliikkeen.

Akun lataaminen

Akku on ladattava aina kun sen taso saavuttaa minimitason tai työpäivän loppuksi.

- Latauksen minimitason saavuttamisesta ilmoittaa äänimerkki.
- Lataa VAIN mukana toimitetulla laturilla.

HUOMAUTUS

Katso valmistajan tiedot laturin oikeasta käytöstä.

- **ÄLÄ** lataa akkuja käyttämällä käyttöön tarkoitettua laitteesta poikkeavaa laitetta.

- Akku ei saa joutua kosketuksiin tulen tai veden kanssa, sillä se sisältää haitallisia ja erittäin vaarallisia aineita (myös ympäristölle).
- Käyttöiän 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 täystehoisena ja sille on suoritettava huoltotoimenpiteet valmistajan ilmoittamin aikavälein sekä tämän ilmoittamalla tavalla.
- Asianmukainen huolto parantaa työn tulosta ja tehokkuutta, pidentää koneen käyttöikää sekä ylläpitää työturvallisuutta.
- 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 irtikytettyinä.
- 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.  Suojaudu työstöjätteiden sinkoutumisvaaralta käyttämällä tarkoituksenmukaisia suojalaseja.
	Hitsausjärjestelmät	Puhdistus	
40.000 jakson välein	Mekaaniset komponentit	Voitelu	- Voitele komponentit.
	Hitsausluistisarja	Toiminnan tarkastus	- Puhdista, voitele ja tarkasta komponentin toimintakyky. - Vaihda komponentti, jos siinä näkyy merkkejä kulumisesta.
100.000 jakson välein	Hammasratas ja syöttöruuvi	Kulumisen tarkistus	- Voitele ja tarkasta komponenttien toimintakyky. - Vaihdata kuluneet komponentit.
	Hitsauslevy		
	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 toimimaan oikein ja vaaratta.

mimaan 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	- Hammasratas ja syöttöruuvi - Vetorullan 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 korjauskeinot.

Taulukko: Häiriöt

Vika	Aiheuttaja	Korjaus
Vannetta ei ole hitsattu oikein	Liiallinen hitsaus 	- Lyhennä hitsausaikaa (Ks. "Suorita vanteen vedon ja hitsausajan asetus").
	Riittämätön hitsaus 	- Pidennä 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").
	Vetorullassa ja/tai vastalevyissä (tarttuimissa) on jäänteitä vanteesta	- Puhdista ja poista vanteen jätteet paineilmalla.  Varovaisuutta Varoitus Suojaudu työstöjätteiden sinkoutumisvaaralta käyttämällä tarkoituksenmukaisia suojalaseja.
	Vetorulla ja/tai vastalevyt (tarttuimet) ovat kuluneet	- Vaihda komponentit. (Ks. "Vetorullan vaihtaminen" - Ks. "Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto")
Vetorullan luistaminen	Vetorullassa 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.

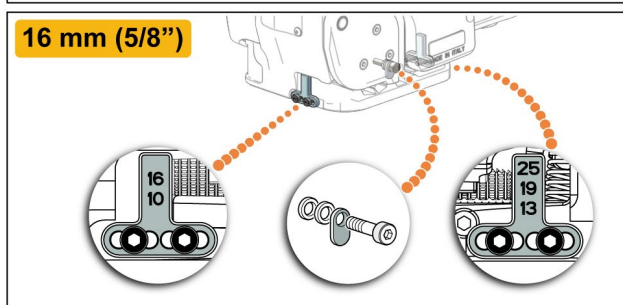
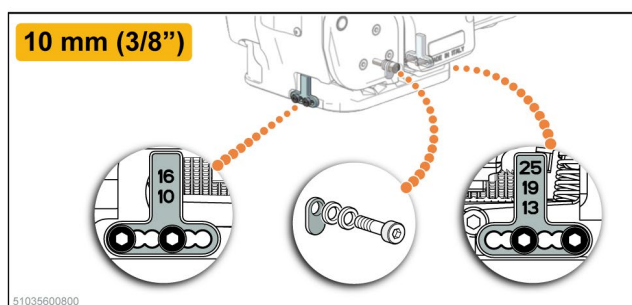
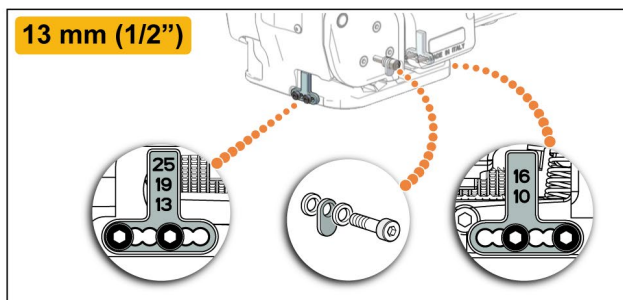
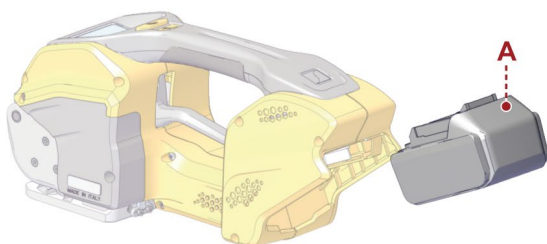
Taulukko: Koneen hälytykset

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.
E06	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin mikrokatkaisimen laukeaminen (askeltava)	- Varmista, että kärkikappaleen jousen puristus on oikea. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E08	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin käynnistymisvoima riittämätön (askeltava)	- Käytä vanteen kiristysryhmän avausvipua. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E09	Leikkauksen ja hitsauksen sähkömoottorin liiallinen kuormitus (askeltava)	- Tarkasta moottorin sähköjohtojen kytkennät. Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E10	Sähkömoottorien epäsäännöllinen pyöriminen	- Suorita yksi kokonainen vannesidontajakso. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E11	Vannetuki ei ole oikeassa asennossa hitsauksen aikana	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E12	Vanteen kiristysryhmän avausvipu jää jumiin	- Varmista, että vanteen paksuus on oikea (Ks. "Tekniset tiedot"). - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E13	Muistivirhe	- Vapauta vipu liikuttamalla sitä - Jos ongelma ei ratkea, 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.
E16	Akun jännite liian korkea	- Varmista, että akku sopii varustukseen. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E19	Yliämpötila	- Anna vannehtimiskoneen jäähtyä tarpeeksi. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E20	Yliämpötila	- 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	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E29	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E30	Piirilevyn ja näytön välinen tiedonsiirtovirhe	- Tarkista, että sähköliitäntä on suoritettu asianmukaisesti. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E31	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E123	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.

nro	Häiriötyyppi	Korjaus
E124	Piirilevyn ja näytön välinen tiedonsiirtovirhe	- Tarkista, että sähköliitäntä on suoritettu asianmukaisesti. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E125	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E126	Magneettianturin kalibrointivirhe	- Kalibroi vanteen vedon ohjauksen kalibrointi. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E127	Virhe ohjelmien latauksessa	- Irrota akku ha aseta se takaisin. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E128	Elektronisen piirilevyn virhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E129	Piirilevyn ja näytön välinen tiedonsiirtovirhe	- Tarkista, että sähköliitäntä on suoritettu asianmukaisesti. - Jos ongelma ei ratkea, ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E130	Elektronisen piirilevyn ohjelmiston yhteensopimattomuusvirhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E131	Näytön ohjelmiston yhteensopimattomuusvirhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.
E132	Piirilevyn ja näytön välinen yhteensopimattomuusvirhe	- Ota yhteyttä valmistajan tekniseen huoltopalveluun.

Säätäminen vanteen vaihtamista varten

Irrota komponentit ja asenna ne uudelleen kuvan mukaisesti, käytettävän vanteen leveyden perusteella.



1. Ota akku A pois.
2. Irrota komponentit ja asenna ne uudelleen kuvan mukaisesti, käytettävän vanteen leveyden perusteella.
3. Aseta akku A.



Tärkeää

Laitteisto on käyttövalmis.

Leikkuuterän ja jousen vaihto

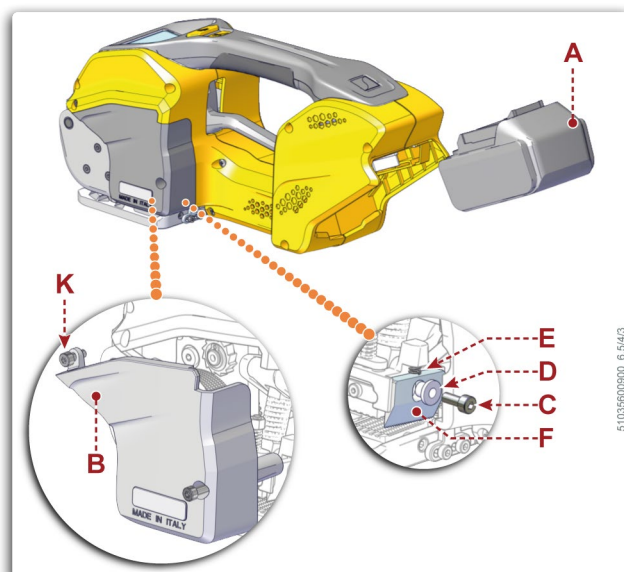
Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit **K**.
3. Irrota suojus **B**.
4. Ruuvaa auki ruuvi **C**.
5. Liu'uta komponentti **D** pois.
6. Varmista, että jousi **E** ei ole väsynyt.
 - Jos osa ei enää toimi, vaihda se alkuperäiseen varaosaan.
7. Puhdista terä **F** ja tarkasta sen kunto.
 - Jos osa ei enää toimi, vaihda se alkuperäiseen varaosaan.
8. Voitele jousen istukka rasvalla.
9. Laita jousi **E** alkuperäiselle paikalle.
10. Asenna komponentti **D** paikalleen ja kiinnitä se ruuvilla **C**.

HUOMAUTUS

Levitä ruuviin **C** kiinnitysainetta (LOCTITE 243).

11. Asenna suojus **B**.



12. Kiristä ruuvit **K**.

13. Aseta akku **A**.



Tärkeää

Laitteisto on käyttövalmis.

Vastinlevyjen (tarrain) ja kääntölevyn vaihto

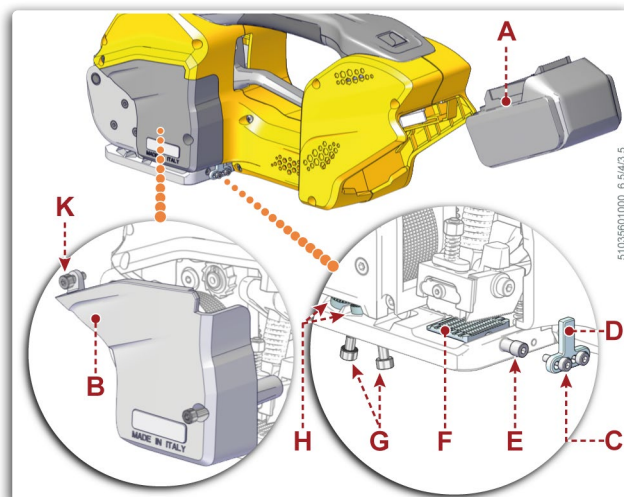
Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit **K**.
3. Irrota suojus **B**.
4. Avaa ruuvit **C** ja irrota komponentti **D**.
5. Ruuvaa auki ruuvi **E**.
6. Vaihda komponentin **F** tilalle alkuperäinen varaosa.
7. Kiristä ruuvi **E**.
8. Asenna komponentti **D** ja kiinnitä se ruuveilla **C**.
9. Avaa ruuvit **G**.
10. Vaihda komponentin **H** tilalle alkuperäinen varaosa.
11. Levitä ruuveille **G** kiinnitysainetta (LOCTITE 243) ja kiristä ne.
12. Asenna suojus **B**.
13. Kiristä ruuvit **K**.
14. Aseta akku **A**.



Tärkeää

Laitteisto on käyttövalmis.



Vetorullan vaihtaminen

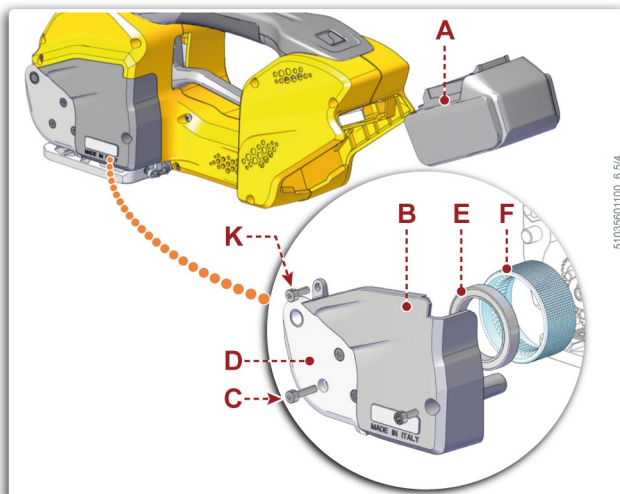
Toimenpiteen saa suorittaa huoltohenkilö tai henkilö, jolla on toimenpiteeseen tarvittava pätevyys, asiantuntemus ja kyvyt.

1. Ota akku **A** pois.
2. Avaa ruuvit **K**.
3. Irrota suojus **B**.
4. Avaa ruuvit **C**.
5. Liu'uta komponentti **D** ja laakeri **E** pois.
6. Vaihda komponentin **F** tilalle alkuperäinen varaosa.

HUOMAUTUS

Ennen rullan asentamista puhdista hammastanko ja voitele se rasvalla (Ks. ["Voiteluainetaulukko"](#)).

7. Asenna laakeri **E** uudelleen paikalleen.
8. Laita komponentti **D** paikalleen.
9. Levitä ruuveille **C** kiinnitysainetta (LOCTITE 243) ja kiristä ne.
10. Asenna suojus **B**.
11. Kiristä ruuvit **K**.



12. Aseta akku **A**.



Tärkeää

Laitteisto on käyttövalmis.

Purkaminen ja hävittäminen

Käytöstä poistaminen

- 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.

Romuttaminen

- Tyhjennä 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.

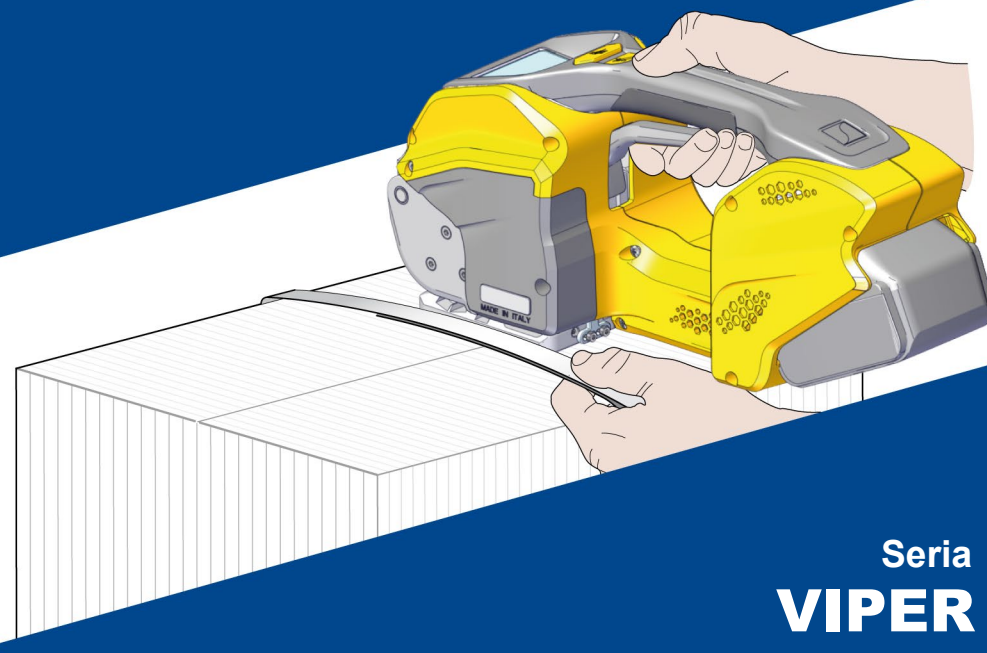
- Kaikki sähköisten ja elektronisten laitteiden komponentit sisältävät vaarallisia aineita, ja on merkitty erityisellä merkillä.



- Vaarallisten jätteiden lainvastainen hävittäminen on rangaistava teko, josta rangaistaan paikallisten lakien mukaisesti.



Przenośna wiązarka (akumulatorowa)



Seria
VIPER

VIPER	C155660810Z
z Ładowarką 110V - USA	C155660811Z
z Ładowarką 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
z Ładowarką 110V - USA (IOT)	C155670811Z
z Ładowarką 220V (IOT)	C155670812Z

Instrukcja obsługi i konserwacji

n. C413020510Z
Wyd.10-2023-Zm.0

Tłumaczenie "INSTRUKCJI ORYGINALNYCH"

Spis treści

Ogólny opis przenośnej wiązarki (akumulatorowa).....	1	Jak wybrać i aktywować odpowiedni program	8
Akcesoria na zamówienie.....	1	Jak zapisać program	8
Identyfikacja producenta i przenośnej wiązarki (akumulatorowa).....	1	Jak zablokować i odblokować interfejs operatora	8
Sposób dostawy	2	Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania	9
Ryzyka resztkowe.....	2	Ustawianie i tryb funkcjonowania	9
Dane techniczne.....	2	Tryb wiązania	10
Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych.....	3	Doładowywanie baterii.....	10
opis poleceń	3	Zalecenia dotyczące konserwacji	11
Włączanie i wyłączanie.....	3	Częstotliwość wykonywania konserwacji prewencyjnej.....	11
Schemat nawigacji między treściami interfejsu operatora.....	4	Tabela smarów	11
Ekran HOME (1).....	4	Usterki, przyczyny, środki zaradcze	12
Ekran NAPINANIE TAŚMY (2)	5	Tabela komunikatów alarmowych.....	13
Ekran CZAS ZGRZEWANIA (3)	5	Regulacja umożliwiająca zmianę taśmy	14
Ekran OPCJE (4).....	5	Wymiana ostrza tnącego i sprężyny.....	15
Ekran PROGRAMY (4A)	6	Wymiana płyt kontrastowych (chwytek) i płytki ruchomej.....	15
Ekran USTAWIENIA (4B).....	6	Wymiana rolki prowadzącej.....	16
Ekran STATYSTYKI (4C).....	7	Wycofanie z użytku i złomowanie.....	16
Ekran DIAGNOSTYKA (4D)	7		

ZAŁĄCZNIKI

Katalog części zamiennych

Ogólny opis przenośnej wiązarki (akumulatorowa)

Przenośna wiązarka z serii VIPER przeznaczona jest do wiązania taśmą paczek o regularnym kształcie prostopadłościowym lub cylindrycznym.

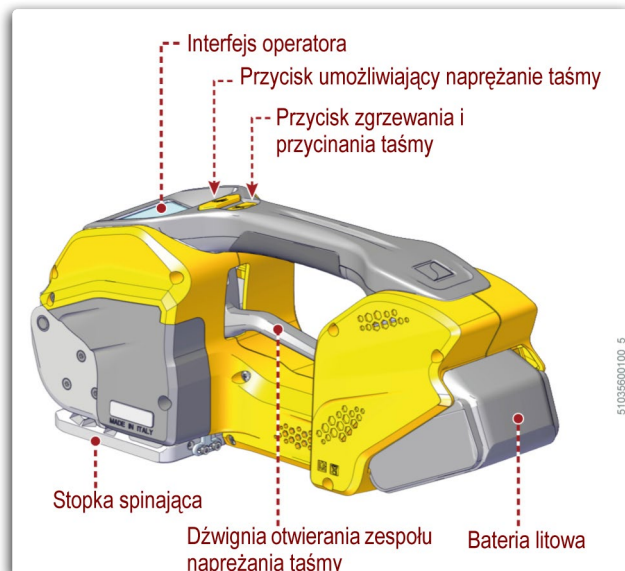
- Zamykanie paczek następuje poprzez wibracyjne zgrzewanie taśmy z Politereftalanu etylenu (PET) lub taśmy Polipropylenowej (PP).
- Wiazarka jest zasilana przez akumulator litowy. Więcej szczegółów patrz ["Dane techniczne"](#).
- Ten typ wiązarki został zaprojektowany w oparciu o innowacyjne technologie i skonstruowany z zastosowaniem selekcyjonowanych 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.
- Interfejs operatora służy do programowania parametrów i wyświetlania procesów funkcjonowania.



Ważne

NIE włączać przycisków, jeśli taśma nie została włożona do stopki spinającej.

- Włączanie przycisków bez obecności taśmy może powodować nieodwracalne uszkodzenia komponentów wiązarki.



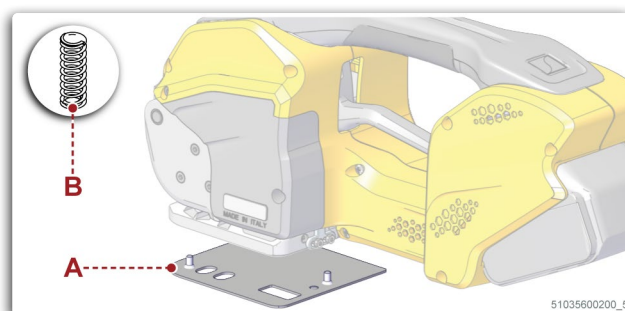
UWAGA

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) Metalowa płyta zabezpieczająca stopkę spinającą - C210963400Z
- B) Sprężyna ostrza tnącego dla poluzowania taśmy C407020400Z
- Ładowarka
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Akumulator dodatkowy - C521013480Z



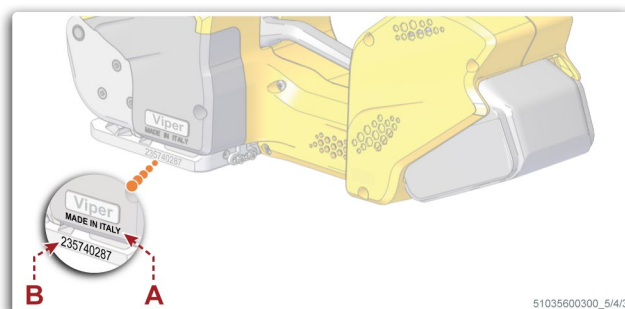
Identyfikacja producenta i przenośnej wiązarki (akumulatorowa)

Na rysunku przedstawione są odniesienia identyfikacyjne.

- A) Identyfikacja miejsca projektowania i produkcji
- B) Numer seryjny

UWAGA

Pierwsze 2 cyfry wskazują rok produkcji.



Sposób dostawy

Przenośna wiązarka dostarczana jest w specjalnie przeznaczonym do tego celu pudełku, odpowiednio zapakowana i ustabilizowana w celu zagwarantowania dobrego stanu.

- Razem z wiązarką dostarczany jest akumulator.
- Akumulator należy naładować, wykonując kompletny cykl, przed pierwszym uruchomieniem wiązarki.

- Wewnątrz opakowania znajdują się Zalecenia Bezpieczeństwa oraz Warunki Gwarancji.
- Dostarczany jest kod „QR Code” umożliwiający pobranie instrukcji obsługi i konserwacji.
- 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

Opis	Jednostka miary	Wartość
Parametry akumulatora		
Akumulator litowo-jonowy	-	-
Napięcie prądu elektrycznego	V	18
Natężenie prądu elektrycznego	A	3
Czas trwania ładowania akumulatora	min	22
Wymiary i masy		
Długość, szerokość, wysokość (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Waga (Z zainstalowaną baterią).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Poziom jasności środowiska	Lux	≥50
Moc akustyczna skorygowana	dB(A)	90

Opis	Jednostka miary	Wartość
Poziom drgań	m/sec ²	<5,2
Charakterystyki robocze		
Wibracyjne zgrzewanie taśmy	-	-
Ilość owinięć taśmą (Z baterią naładowaną całkowicie).	szt.	250 ÷ 350
Prędkość napinania taśmy	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Napięcie taśmy		
- Naprężenie normalne	N	1200÷2700
- Naprężenie Soft	N	500÷1500
Wytrzymałość zamknięcia taśmy (w zależności od jakości materiału)	%	75 ÷ 85
Średnica opakowań o kształcie cylindrycznym	mm (")	≤700 (≤27.6)
Parametry taśmy		
Szerokość	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Grubość	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Typ materiału	-	PP/PET

Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych

Na rysunku przedstawiona jest pozycja znaków.

- A) Symbol "Odpady Sprzętu Elektrycznego i Elektronicznego"
- B) Znak zgodności CE
- C) Identyfikacja miejsca projektowania i produkcji

UWAGA

Aby uzyskać więcej informacji o znakach rzeczywiście zastosowanych, należy przejrzeć punkt "Rozmieszczenie znaków bezpieczeństwa i informacyjnych".

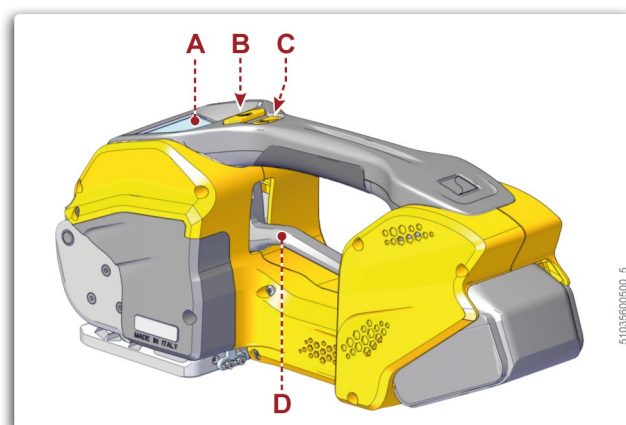
- Utrzymywać czytelne znaki bezpieczeństwa i znaki informacyjne oraz stosować się do zawartych na nich wskazówek.
- Nieczytelne znaki zastąpić nowymi i umieścić je w tym samym miejscu.



opis poleceń

Ilustracja przedstawia główne elementy sterujące, a lista zawiera ich opis i funkcje.

- A) Interfejs operatora: system sterowania umożliwiający programowanie i wyświetlanie stanu funkcjonowania.
- B) Przycisk umożliwiający naprężanie taśmy
- C) Przycisk zgrzewania i przycinania taśmy
- D) Dźwignia otwierania zespołu naprężania taśmy.



Włączanie i wyłączanie

W celu włączenia wykonać jedną ze wskazanych czynności.

- Włożyć baterię A.
- Włączyć jeden z przycisków B-C-D.

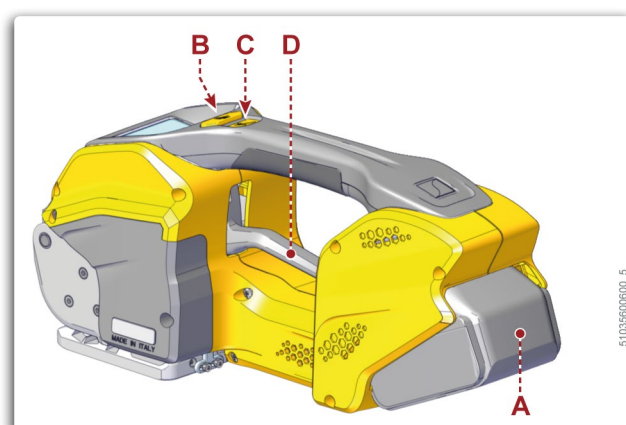
UWAGA

Wiązarka jest przygotowana do funkcjonowania.

- Funkcjonowanie wyłączy się automatycznie po 1 minutach nieaktywności.
- Czas automatycznego zatrzymania można zaprogramować za pomocą interfejsu operatora (patrz ["Ekran USTAWIENIA \(4B\)"](#)).

UWAGA

W przypadku długotrwałej nieaktywności należy wyjąć akumulator A.

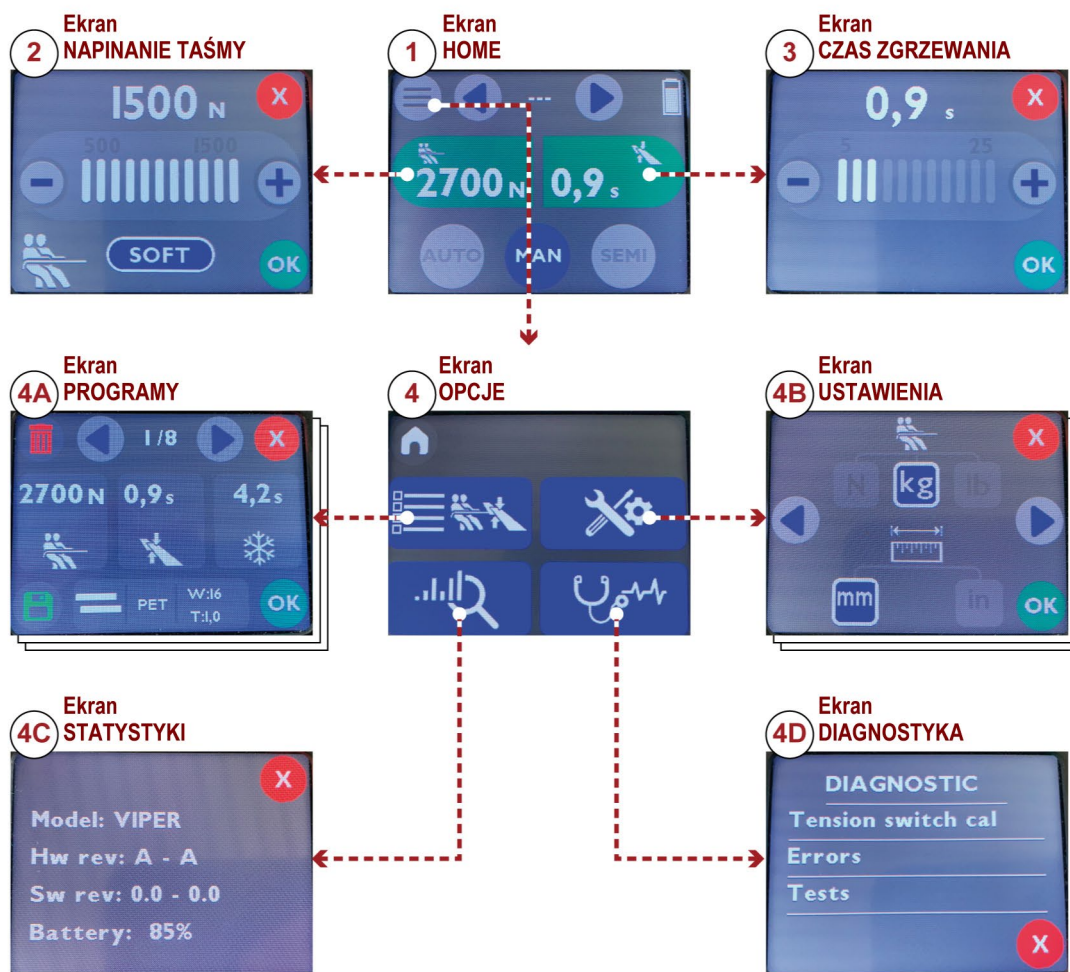


Schemat nawigacji między treściami interfejsu operatora

Ilustracja przedstawia schemat logiczny „nawigacji”.

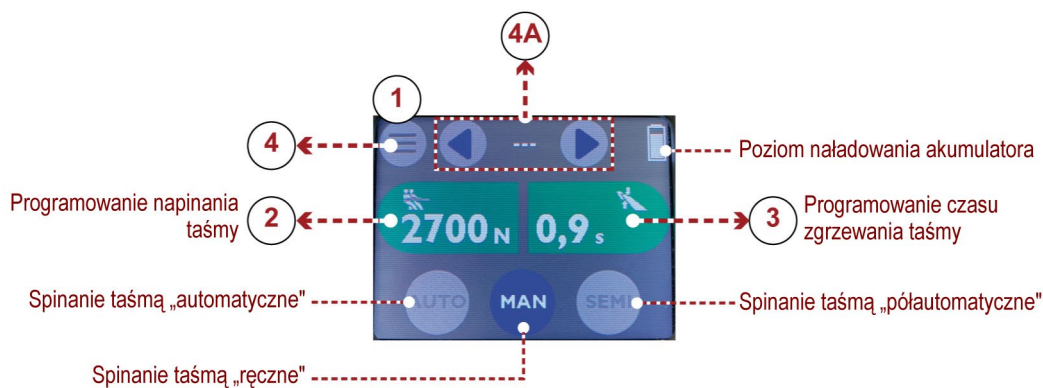
– Niektóre ekrany obejmują kilka widoków.

– Aby uzyskać więcej informacji należy przeczytać odpowiedni punkt na każdym ekranie.



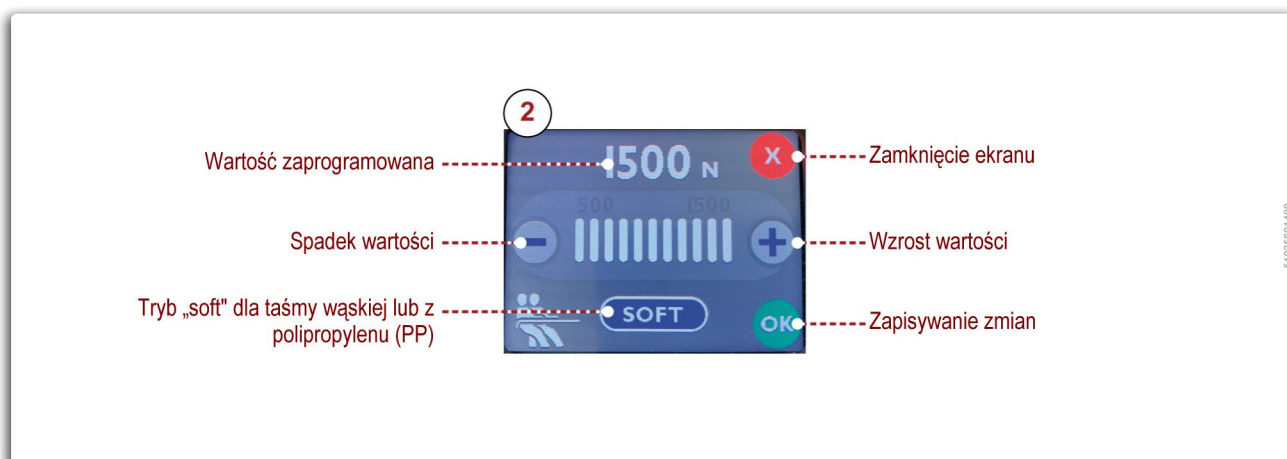
Ekran HOME (1)

Wyświetla chwilowy stan funkcjonowania.



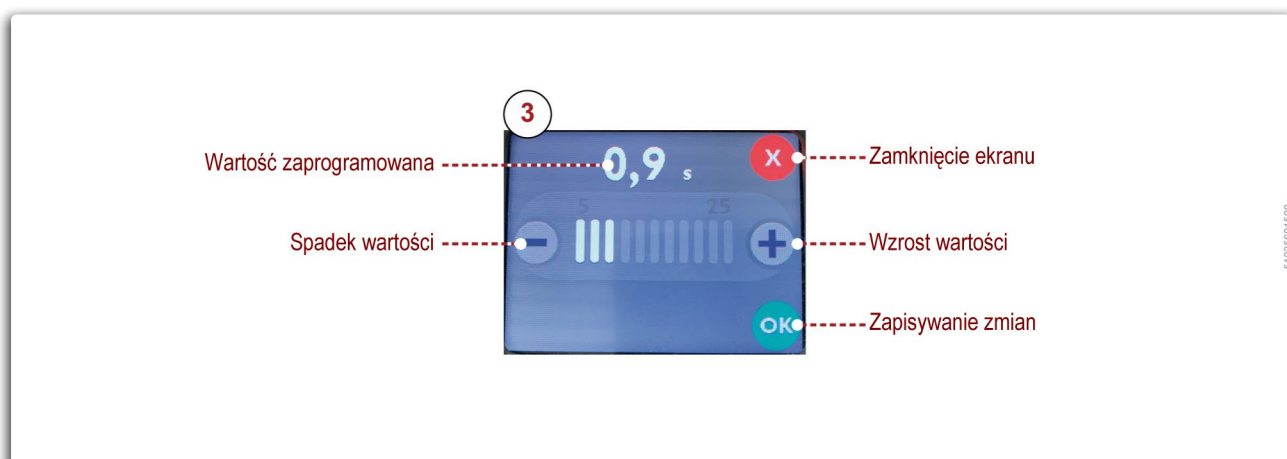
Ekran NAPINANIE TAŚMY (2)

Wyświetla przyciski programowania napinania taśmy.



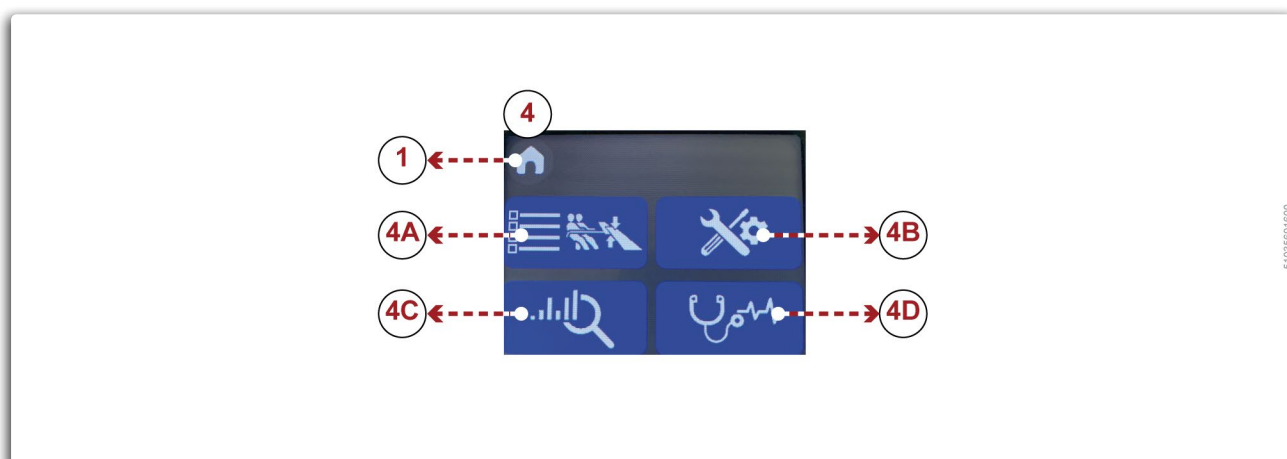
Ekran CZAS ZGRZEWANIA (3)

Wyświetla przyciski programowania czasu zgrzewania.



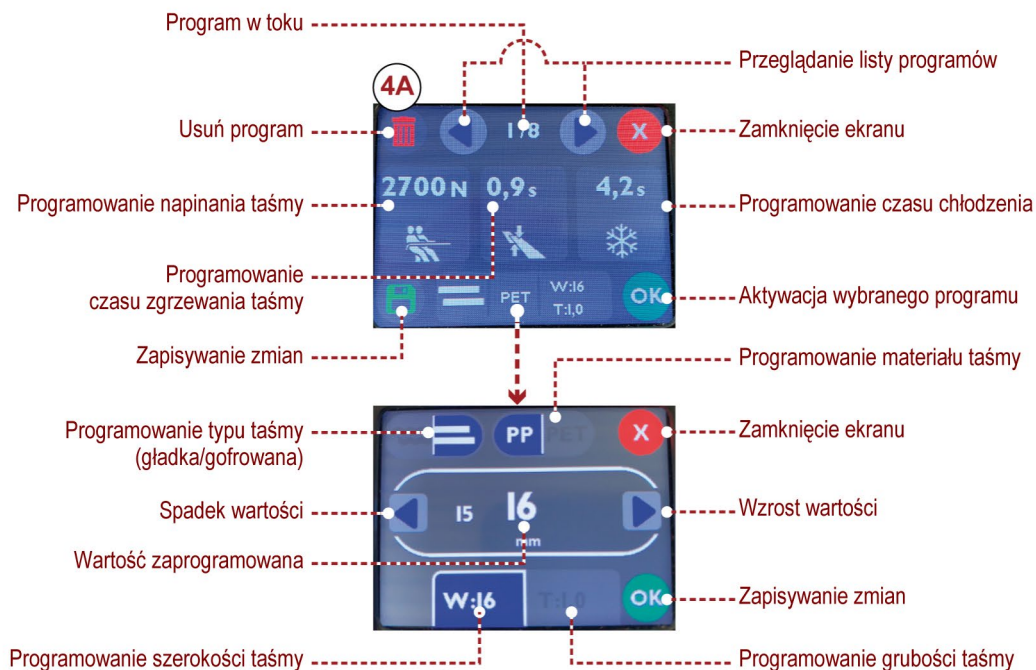
Ekran OPCJE (4)

Wyświetla przyciski umożliwiające dostęp do odpowiednich ekranów.



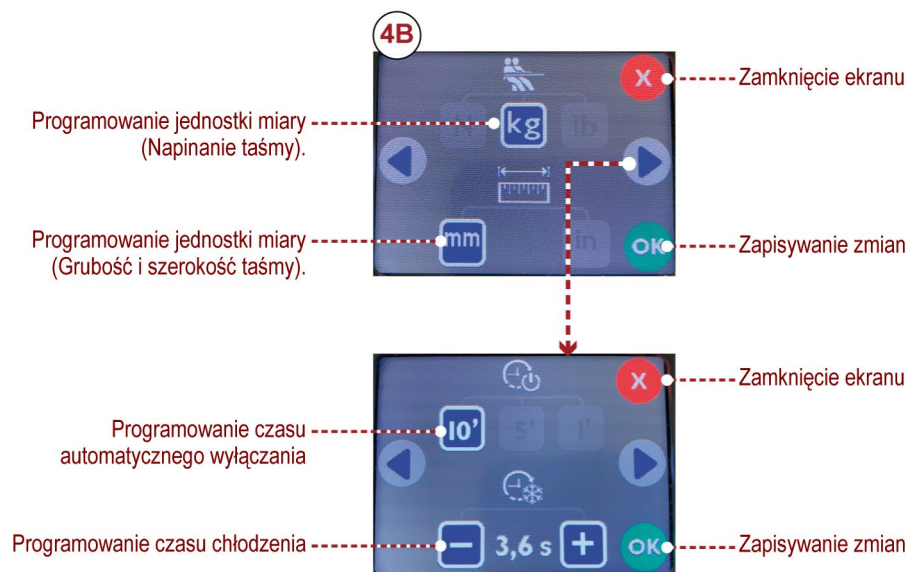
Ekran PROGRAMY (4A)

Wyświetla elementy sterujące używane do zarządzania programami pracy.



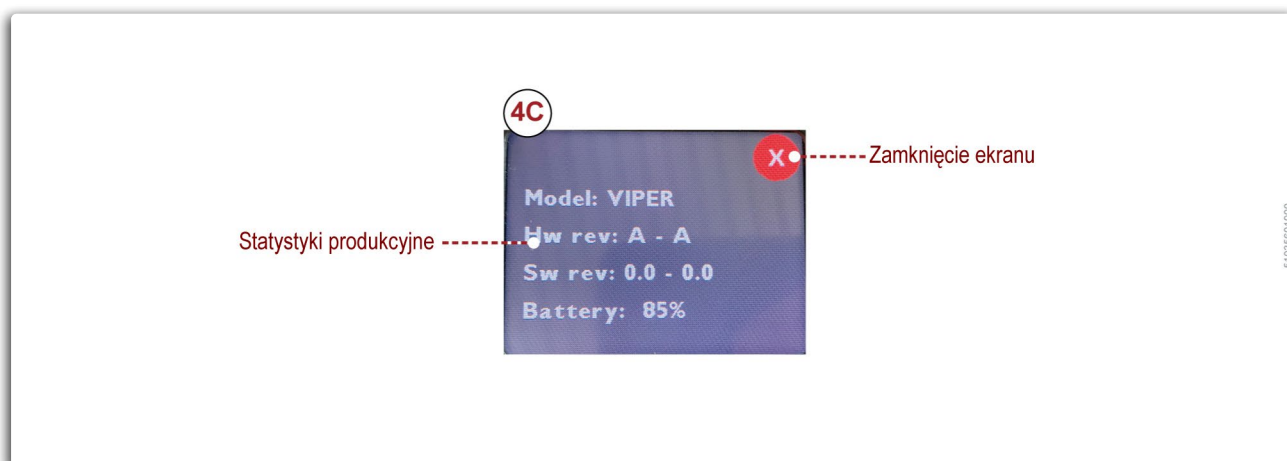
Ekran USTAWIENIA (4B)

Wyświetla przyciski umożliwiające skonfigurowanie funkcjonowania.



Ekran STATYSTYKI (4C)

Wyświetla statystyki produkcji w toku.



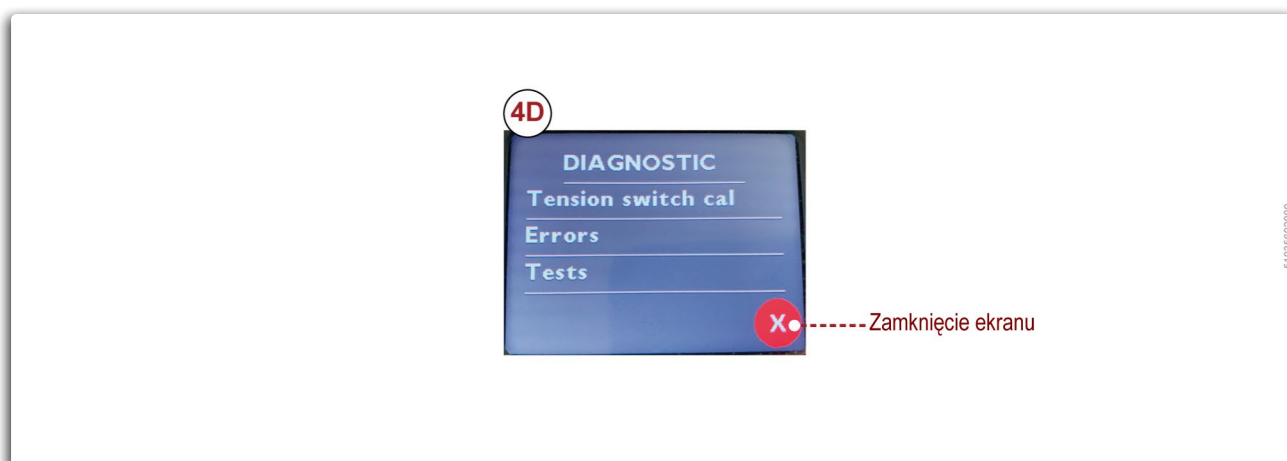
Ekran DIAGNOSTYKA (4D)

Wyświetla ogólną diagnostykę funkcjonowania.



Ważne

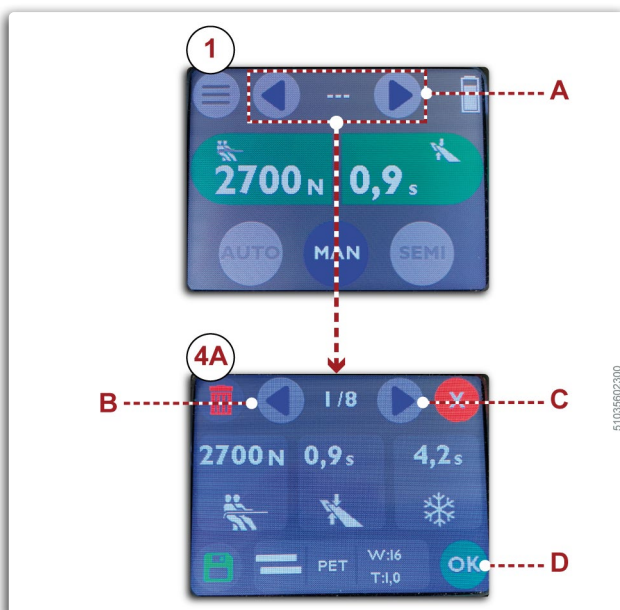
Ekran nie jest opisany ponieważ jest zastrzeżony dla Serwisu Technicznego Producenta.



Jak wybrać i aktywować odpowiedni program

Postępować we wskazany sposób.

- Dotknąć obszar **A**.
 - Na wyświetlaczu wyświetli się ekran USTAWIENIA (**4A**).
- Nacisnąć jeden z przycisków **B-C**, aby wybrać numer programu do aktywacji.
- Nacisnąć przycisk **D**, aby zatwierdzić wybór.
 - Na wyświetlaczu wyświetli się ekran HOME (**1**).



Jak zapisać program

Postępować we wskazany sposób.

- Wyświetlić ekran USTAWIENIA (**4A**)
- Zmienić odpowiednie wartości na wszystkich ekranach.
- Nacisnąć przycisk **A**.
 - Na wyświetlaczu wyświetli się ekran LISTA PROGRAMÓW.
- Dotknąć obszaru **B**, aby wybrać pozycję zapisywania programu.
- Nacisnąć przycisk , aby zatwierdzić wybór.
 - Na wyświetlaczu wyświetli się ekran USTAWIENIA (**4A**).



Jak zablokować i odblokować interfejs operatora

Zablokowanie interfejsu operatora

- Dotknąć ikonę **A**.
- Naciskać palcem i przesuwając się po obwodzie w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara.

Odblokowanie interfejsu operatora

- Dotknąć ikonę **A**.
- Naciskać palcem i przesuwając się po obwodzie, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara.



Ustawianie naprężenia taśmy i czas zgrzewania

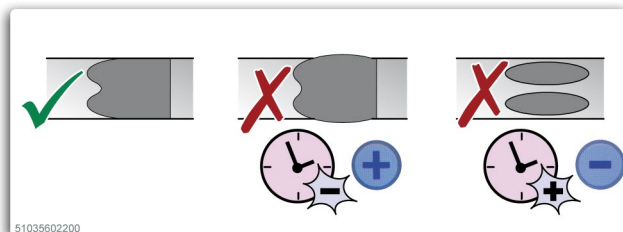
Postępować we wskazany sposób.

1. Zaprogramować napinanie taśmy (patrz ["Ekran NA-PINANIE TAŚMY \(2\)"](#)).
2. Zaprogramować czas zgrzewania (patrz ["Ekran CZAS ZGRZEWANIA \(3\)"](#)).
3. Wykonać próbne wiązanie i sprawdzić czy ustawienie jest prawidłowe.



Ważne

W przypadku niewłaściwego wiązania należy przeciąć taśmę i ponownie wykonać wiązanie, aby zapobiec zagrożeniom związanym z jej nagłym zerwaniem.



- 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 przycisk **A**.
2. Nacisnąć przycisk **B**, aby naprężyć taśmę.
3. Trzymać naciśnięty przycisk **B** do momentu odzyskania nadmiaru taśmy i zakończenia cyklu naprężania.

UWAGA

Wiązarka zatrzymuje się po każdorazowym zwolnieniu przycisku **B**.

- Zakończenie cyklu naprężania taśmy jest sygnalizowane przez zatrzymanie silnika.
- 4. Nacisnąć i zwolnić przycisk **C**.
- Rozpoczyna się cykl zgrzewania, który kończy się odcięciem taśmy.
- Zakończenie wstecznego odliczania oraz aktywacja sygnału akustycznego wskazują zakończenie cyklu.

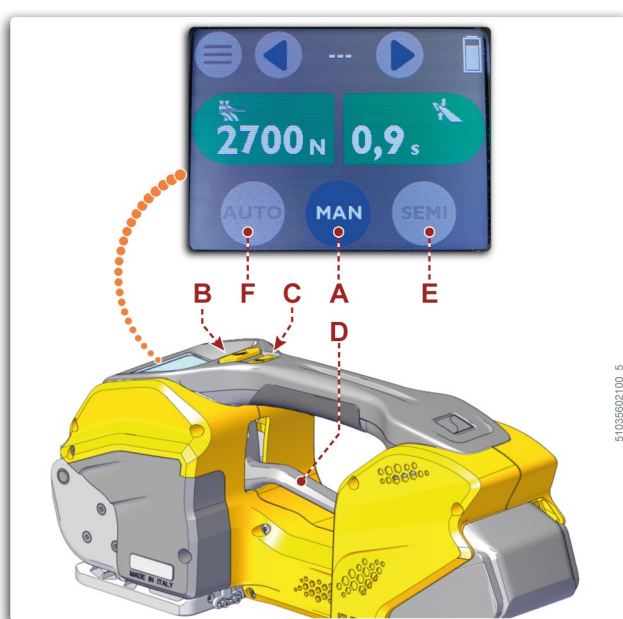
■ Ustawianie i funkcjonowanie w „trybie półautomatycznym“

1. Nacisnąć przycisk **E**.
2. Nacisnąć przycisk **B**, aby naprężyć taśmę.
3. Trzymać naciśnięty przycisk **B** do momentu odzyskania nadmiaru taśmy i zakończenia cyklu naprężania.

UWAGA

Wiązarka zatrzymuje się po każdorazowym zwolnieniu przycisku **B**.

- 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 przycisk **F**.
2. Nacisnąć przycisk **B**.
- 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 **B-C-D**.

Tryb wiązania

Ilustracja przedstawia miejsca interwencji, a opis wyjaśnia stosowaną procedurę.

1. Owinąć 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 D, aby zamknąć zespół naprężania taśmy.

Ważne

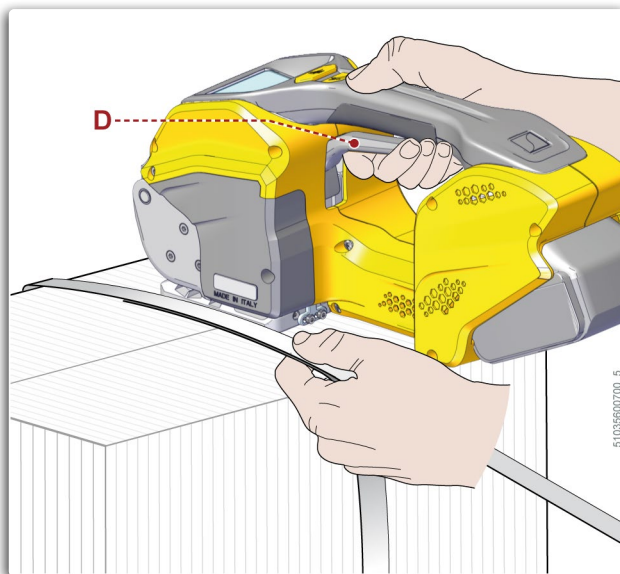
Obszar paczki, w którym następuje wiązanie, musi posiadać odpowiednią powierzchnię oparcia.

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 D, 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 powodować 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 wykorzystać 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.
- Doładowywać WYŁĄCZNIE przy pomocy ładowarki dostarczonej w wyposażeniu.

UWAGA

W celu prawidłowego użytkowania ładowarki należy zapoznać się z zaleceniami 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.
- Prawidłowo 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 (chwytak)	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 40.000 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 100.000 cykli	Koło zębate i przekładnia ślimakowa	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 (chwytak)	Kontrola zużycia	- Wyczyścić i sprawdzić funkcjonowanie komponentów. - Wymienić komponent w przypadku zauważenia śladów zużycia (patrz "Wymiana płyt kontrastowych (chwytak) 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	- Koło zębate i przekładnia ślimakowa - 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 wskaza-

niem 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 płytki ruchomej")
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 zębatych	

Tabela komunikatów alarmowych

W tabeli przedstawiono alarmy, które mogą wystąpić w trakcie funkcjonowania maszyny.

Tabela: Alarmy urządzenia

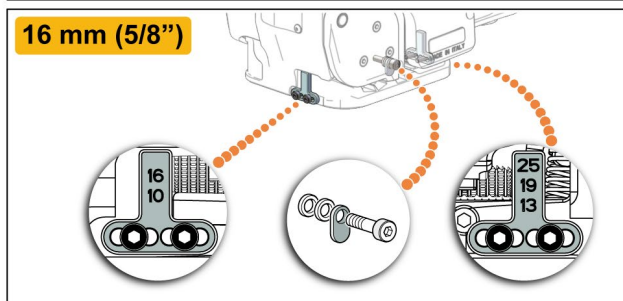
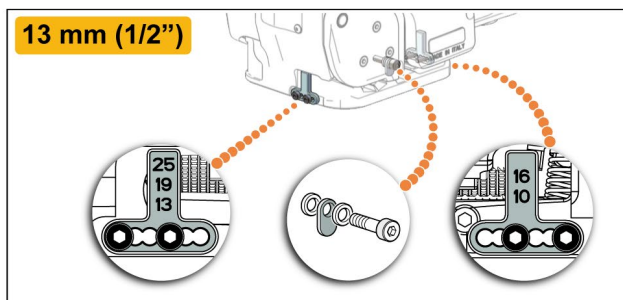
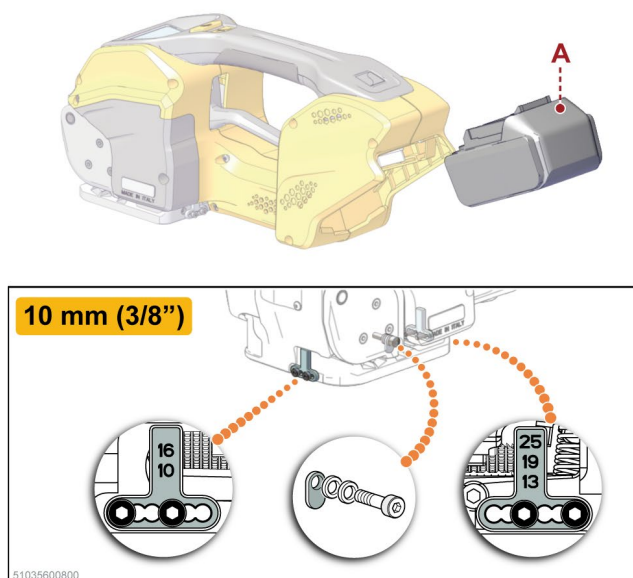
szt.	Typ anomalii	Możliwe rozwiązanie
E01	Błąd czujnika prądu	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E05	Błąd wyłącznika krańcowego silnika elektrycznego przycinania i zgrzewania (krokowy)	- Sprawdzić czy grubość taśmy jest prawidłowa (patrz "Dane techniczne"). - Jeśli problem utrzymuje 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.
E16	Napięcie baterii zbyt wysokie	- Sprawdzić, czy bateria jest zgodna z wyposażeniem. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E19	Przegrzanie	- Pozostawić wiązkę do schłodzenia. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E20	Przegrzanie	- Pozostawić wiązkę 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 karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E29	Błąd karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E30	Błąd komunikacji pomiędzy kartą elektroniczną i wyświetlaczem	- Sprawdzić, czy połączenie elektryczne zostało wykonane poprawnie. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.

szt.	Typ anomalii	Możliwe rozwiązanie
E31	Błąd karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E123	Błąd karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E124	Błąd komunikacji pomiędzy kartą elektroniczną i wyświetlaczem	- Sprawdzić, czy połączenie elektryczne zostało wykonane poprawnie. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E125	Błąd karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E126	Błąd kalibracji czujnika magnetycznego	- Przeprowadzić kalibrację przycisku napinającego taśmę. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E127	Błąd wczytywania programów	- Wyjąć baterię i ponownie ją włożyć. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E128	Błąd karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E129	Błąd komunikacji pomiędzy kartą elektroniczną i wyświetlaczem	- Sprawdzić, czy połączenie elektryczne zostało wykonane poprawnie. - Jeśli problem utrzymuje się, należy skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E130	Błąd niezgodności oprogramowania karty elektronicznej	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E131	Błąd niezgodności oprogramowania wyświetlacza	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.
E132	Błąd niezgodności oprogramowania karty elektronicznej i wyświetlacza	- Skontaktować się z Biurem Obsługi Technicznej producenta.

Regulacja umożliwiająca zmianę taśmy

Wymontować komponenty i zamontować je w sposób przedstawiony na rysunku, w zależności od szeroko-

ści taśmy, która będzie używana.



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 baterię **A**.



Ważne

Urządzenie jest gotowe do użycia.

Wymiana ostrza tnącego i sprężyny

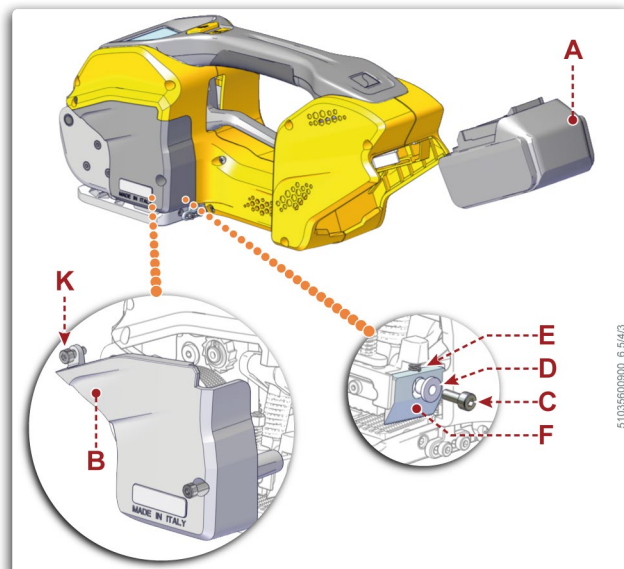
Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.

1. Wyjąć akumulator A
2. Odkręcić śruby K.
3. Zdjąć obudowę B.
4. Odkręcić śrubę C.
5. Wyjąć element D.
6. Sprawdzić czy sprężyna E nie jest zerwana.
 - Element, który już nie działa należy wymienić na oryginalną część zamienną.
7. Czyścić i kontrolować skuteczność ostrza tnącego F.
 - Element, który już nie działa należy wymienić na oryginalną część zamienną.
8. Nasmarować smarem gniazdo sprężyny.
9. Włożyć sprężynę E w pozycji początkowej.
10. Zamontować komponent D i przykręcić śrubą C.

UWAGA

Nasmarować klejem (LOCTITE 243) śrubę C.

11. Zamontować obudowę B.



12. Dokręcić śruby K.

13. Włożyć baterię A.



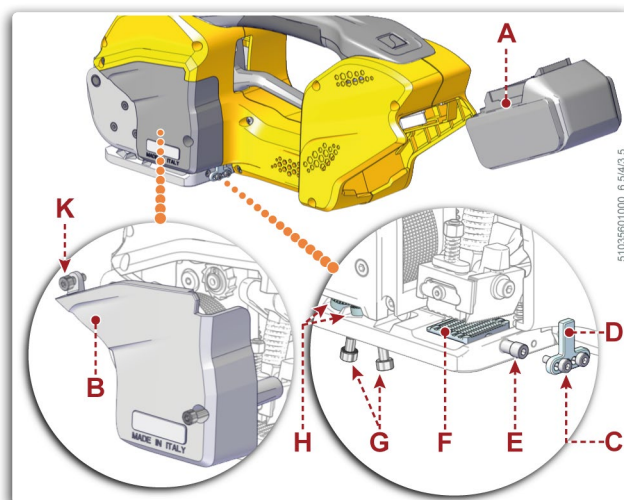
Ważne

Urządzenie jest gotowe do użycia.

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. Odkręcić śruby K.
3. Zdjąć obudowę B.
4. Wykręcić śruby C i wyjąć komponent D.
5. Odkręcić śrubę E.
6. Wymienić element F z zastosowaniem oryginalnej części zamienniej.
7. Dokręcić śrubę E.
8. Zamontować komponent D i zamocować go dokręcając śruby C.
9. Odkręcić śruby G.
10. Wymienić element H z zastosowaniem oryginalnej części zamienniej.
11. Nasmarować klejem (LOCTITE 243) śruby G i dokręcić je.
12. Zamontować obudowę B.
13. Dokręcić śruby K.
14. Włożyć baterię A.



Ważne

Urządzenie jest gotowe do użycia.

Wymiana rolki prowadzącej

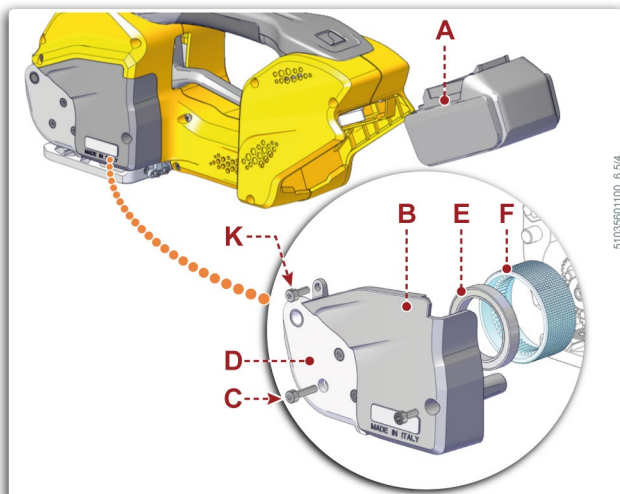
Ta czynność musi być wykonywana przez konserwatora lub personel posiadający odpowiednie kompetencje, wiedzę i umiejętności.

1. Wyjąć akumulator A
2. Odkręcić śruby K.
3. Zdjąć obudowę B.
4. Odkręcić śruby C.
5. Wyjąć komponent D i łożysko E.
6. Wymienić element F z zastosowaniem oryginalnej części zamienniej.

UWAGA

Przed zamontowaniem rolki wyczyścić i nasmarować smarem zębatkę (patrz ["Tabela smarów"](#)).

7. Ponownie zamontować łożysko E.
8. Włożyć komponent D.
9. Nasmarować klejem (LOCTITE 243) śruby C i dokręcić je.
10. Zamontować obudowę B.



11. Dokręcić śruby K.

12. Włożyć baterię A.



Ważne

Urządzenie jest gotowe do użycia.

Wycofanie z użytku i złomowanie

■ Wycofanie 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 wiązkę w odpowiednim miejscu, w taki sposób, by nie stanowiła przeszkody.

■ Złomowanie

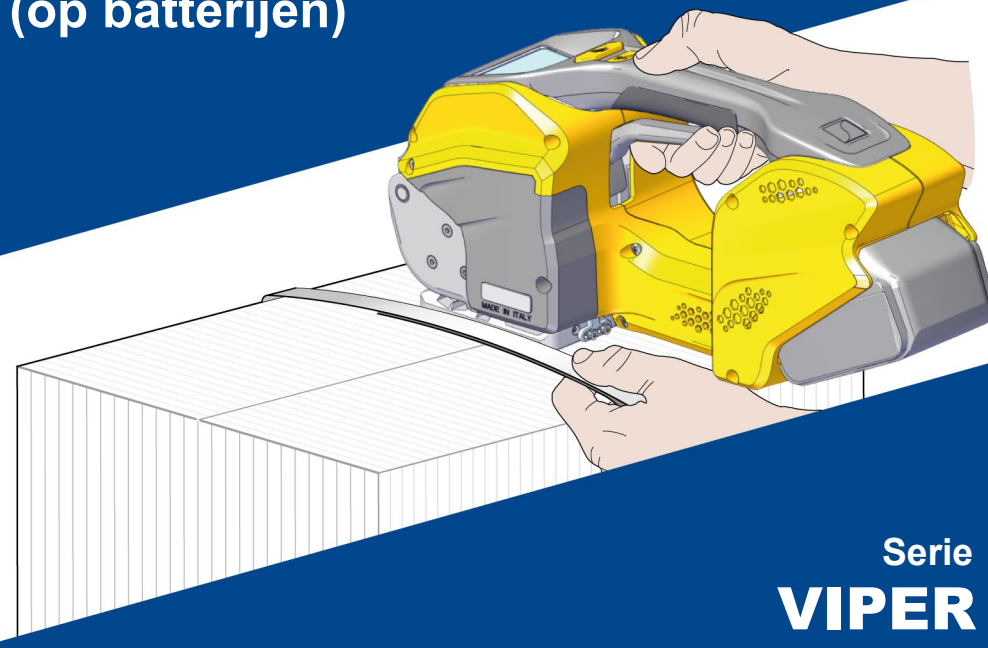
- Wykorzystując odpowiednie metody opróżnić systemy zawierające szkodliwe substancje, przestrzegając obowiązujących przepisów krajowych w zakresie miejsca pracy oraz ochrony środowiska.

- Podzielić materiały w zależności od ich składu oraz usunąć je zgodnie z kryteriami selektywnej zbiórki odpadów przestrzegając obowiązujących przepisów.
- Usuwać w prawidłowy sposób zużytą aparaturę elektryczną i elektroniczną, przekazując ją do autoryzowanych do tego celu zakładów, aby uniknąć szkodliwego zanieczyszczania 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
Met lader 110V - USA	C155660811Z
Met lader 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Met lader 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Met lader 220V (IOT)	C155670812Z

Gebruiks- en onderhoudshandleiding

n. C413020510Z
Ed.10-2023-Herz.0

Vertaling van de "ORIGINELE GEBRUIKSAANWIJZING"

Inhoudsopgave

Algemene beschrijving van het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen).....	1	Hoe het gewenste programma te selecteren en te activeren	8
Accessoires op verzoek.....	1	Hoe een programma op te slaan	8
Identificatie van de fabrikant en het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen).....	1	Hoe de bedienersinterface te vergrendelen en ontgrendelen.....	8
Afleverwijze	2	Bandtrekkracht en bandlastijd instellen	9
Restrisico's	2	Instelling en werkingsstanden	9
Technische gegevens	2	Omsnoeringswijze	10
Plaats van de informatie- en veiligheidssignalen	3	De batterij opladen	10
omschrijving bedieningen	3	Voorschriften voor onderhoudswerkzaamheden	11
Aan- en uitzetten	3	Geplande onderhoudsintervallen.....	11
Navigatieschema bedienersinterface	4	Smeermiddelentabel.....	11
Scherm HOME (1).....	4	Storingen, oorzaken, oplossingen	12
Scherm BAND SPANNEN (2).....	5	Tabel met alarmmeldingen	13
Scherm LASTIJD (3)	5	Afstelling voor verwisselen van band	14
Scherm OPTIES (4).....	5	Snijmes en veer vervangen	15
Scherm PROGRAMMA'S (4A)	6	Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen.....	15
Scherm "INSTELLINGEN" (4B).....	6	Meeneemrol vervangen.....	16
Scherm STATISTIEKEN (4C)	7	Afdanken en weggooien.....	16
Scherm DIAGNOSE (4D)	7		

BIJLAGEN

Catalogus van de reserveonderdelen

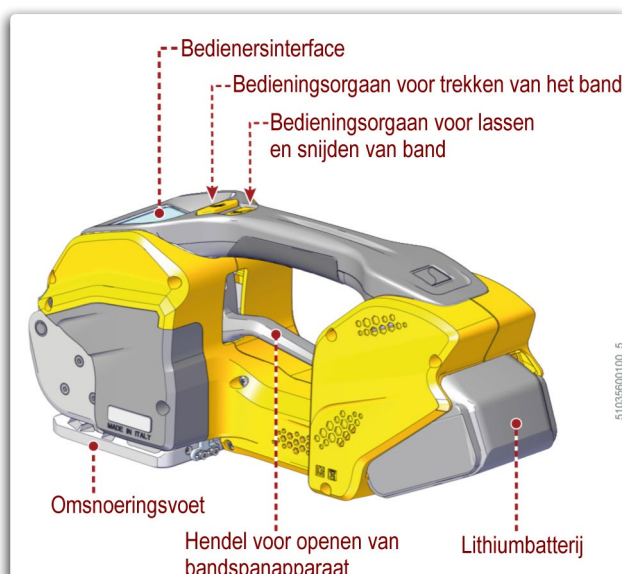
Algemene beschrijving van het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)

Het draagbare omsnoeringsapparaat van de serie VI-PER 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.
- De bedienersinterface dient om de werkingsprocessen te programmeren en te laten weergeven.

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.

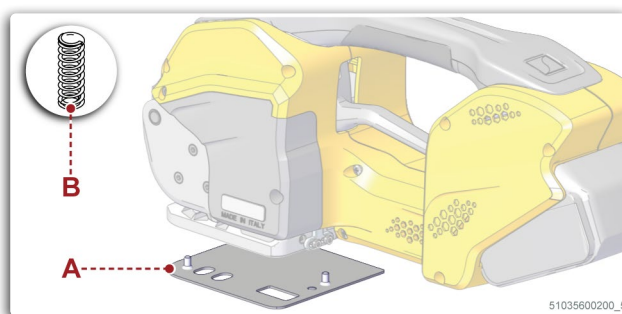
OPMERKING

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) Metalen plaat voor bescherming van omsnoeringsvoet - C210963400Z
- B) Veer snijmes voor zachte (soft) omsnoeringsband C407020400Z
- Batterijlader
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Extra batterij - C521013480Z



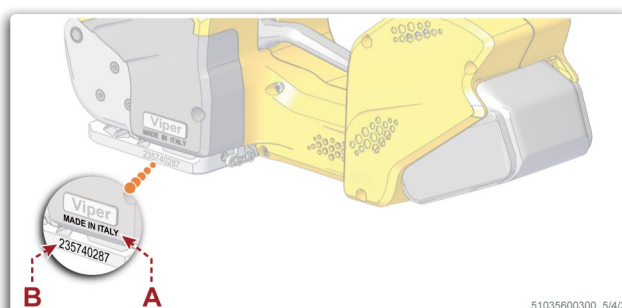
Identificatie van de fabrikant en het draagbare omsnoeringsapparaat (op batterijen)

De afbeelding laat de identificatiegegevens van het apparaat zien.

- A) Indicatie van de plaats waar het apparaat ontworpen en geconstrueerd is
- B) Serienummer

OPMERKING

De eerste 2 cijfers geven het bouwjaar aan.



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 veiligheidsvoorschriften en de

garantievoorwaarden gevoegd.

- Er wordt een “QR Code” gegeven om de gebruiks- en onderhoudshandleiding te kunnen downloaden.
- 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 vast-

pakken 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

Beschrijving	Maa- teen- heid	Waarde
Kenmerken van de batterij		
Lithium-ion batterij	-	-
Stroomspanning	V	18
Stroomsterkte	A	3
Oplaadtijd van de batterij	min.	22
Afmetingen en gewicht		
Lengte, breedte, hoogte (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Gewicht (Met geïnstalleerde batterij).	kg (lb)	3,9 (8.6)
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	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Omgevingsverlichting	Lux	≥50
Gewogen geluidsvermogen	dB(A)	90

Beschrijving	Maa- teen- heid	Waarde
Trillingsniveau	m/sec ²	<5,2
Werkingskenmerken		
Vibratielassen van omsnoeringsband	-	-
Aantal omsnoeringen (Met volledig geladen batterij).	nr.	250 ÷ 350
Bandspansnelheid	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
Bandspanning		
- Normale trekkracht	N	1200÷2700
- Soft trekkracht	N	500÷1500
Sluitweerstand band (afhankelijk van de kwaliteit van het materiaal)	%	75 ÷ 85
Diameter cilindervormige verpakkingen	mm (")	≤700 (≤27.6)
Kenmerken van het band		
Breedte	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Dikte	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Soort materiaal	-	PP/PET

Plaats van de informatie- en veiligheidssignalen

De afbeelding geeft de plaats van de signalen aan.

- A) Symbool "Afgedankte Elektrische en Elektronische Apparaten"
- B) CE-markering van overeenstemming
- C) Indicatie van de plaats waar het apparaat ontworpen en geconstrueerd is

OPMERKING

Voor meer informatie over de aangebrachte signalen zie de paragraaf "Veiligheids- en informatiesignalen".

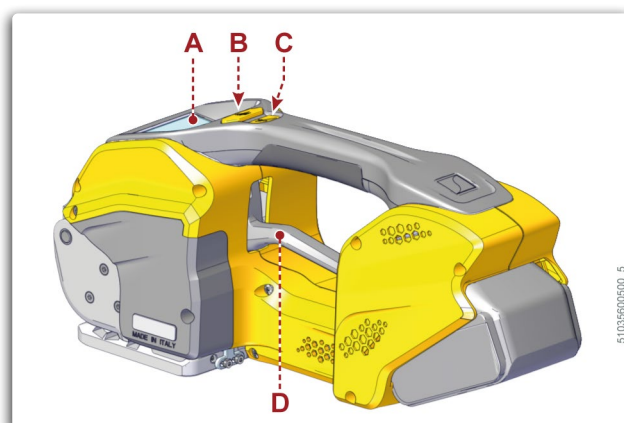
- Er moet voor gezorgd worden dat de veiligheids- en informatietekens leesbaar blijven en de vermelde aanwijzingen moeten in acht genomen worden.
- Tekens die niet leesbaar meer zijn moeten vervangen worden en weer op de oorspronkelijke plaats aangebracht worden.



omschrijving bedieningen

De afbeelding laat de belangrijkste bedieningselementen zien en in de lijst staat de beschrijving en de functie ervan.

- A) **Bedienersinterface:** bedieningssysteem om de werkingstatus te programmeren en te laten weergeven.
- B) **Bedieningsorgaan voor trekken van het band**
- C) **Bedieningsorgaan voor lassen en snijden van band**
- D) **Hendel voor openen van bandspanapparaat**



Aan- en uitzetten

Voer om het apparaat in te schakelen een van de volgende handelingen uit.

- Doe de batterij **A** erin.
- Een van de bedieningsorganen **B-C-D** bedienen

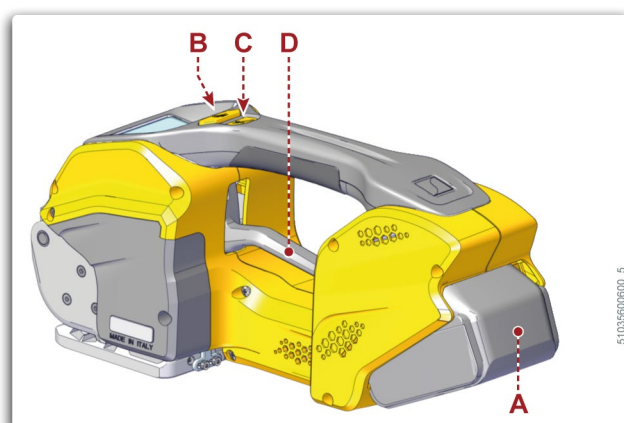
OPMERKING

Het apparaat is klaar voor de werking.

- De werking stopt automatisch na 1 minuut inactiviteit.
- De tijd voor de automatische uitschakeling kan via de bedienersinterface geprogrammeerd worden (Zie "Scherm "INSTELLINGEN" (4B)").

OPMERKING

In geval van langdurige inactiviteit de batterij **A** eruit halen.

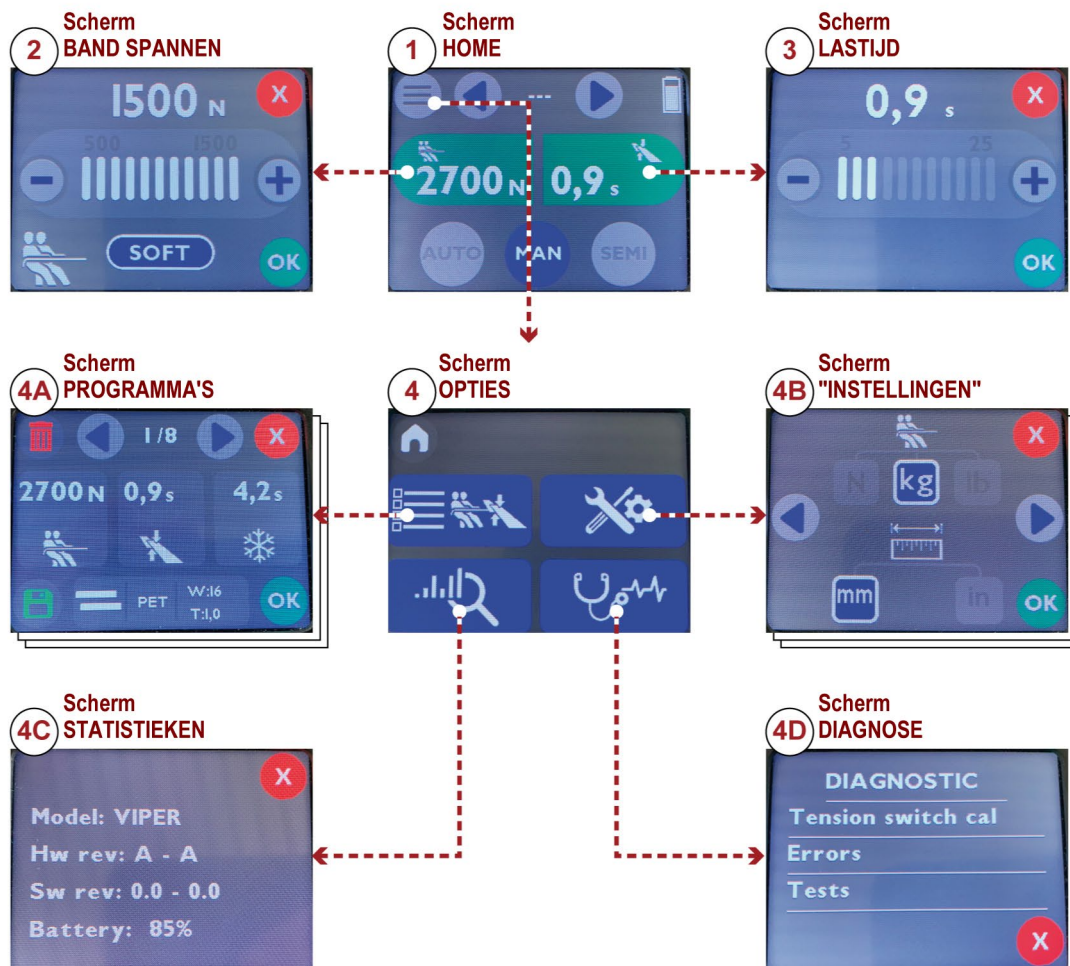


Navigatieschema bedienersinterface

De afbeelding geeft het logische "navigatie"-schema weer.

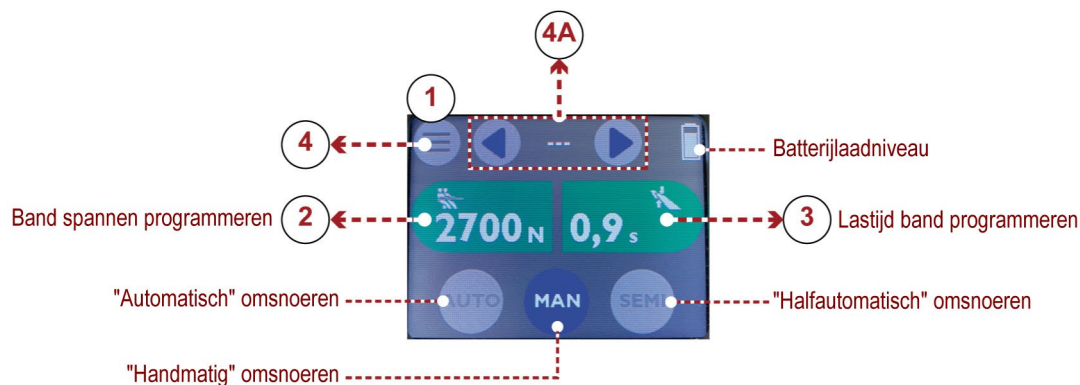
– Sommige schermen bestaan uit meerdere weergaven.

– Voor meer gegevens zie de paragraaf waarin het betreffende scherm aan de orde komt.



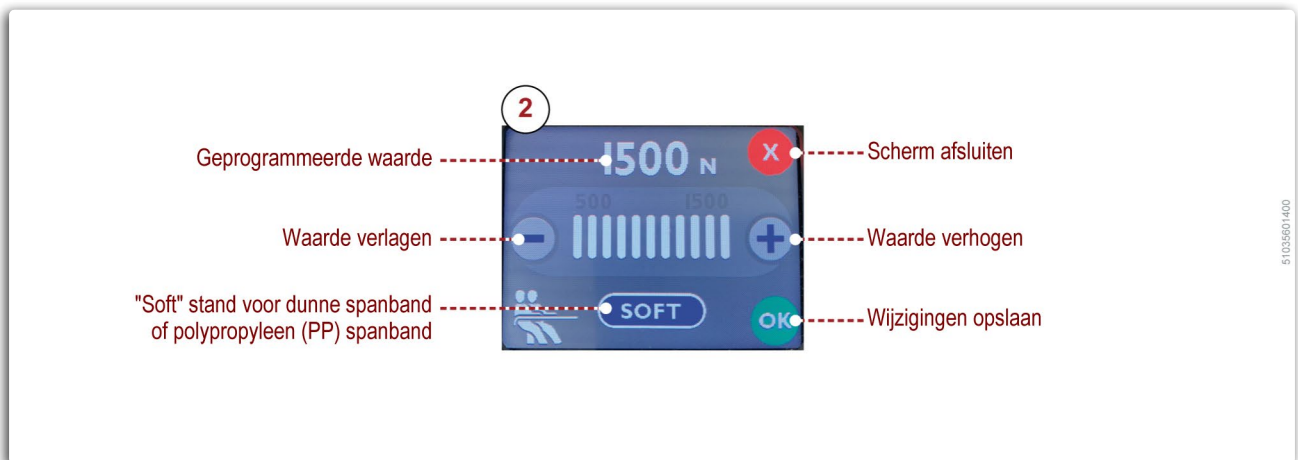
Scherm HOME (1)

Toont de instant werkingsstatus.



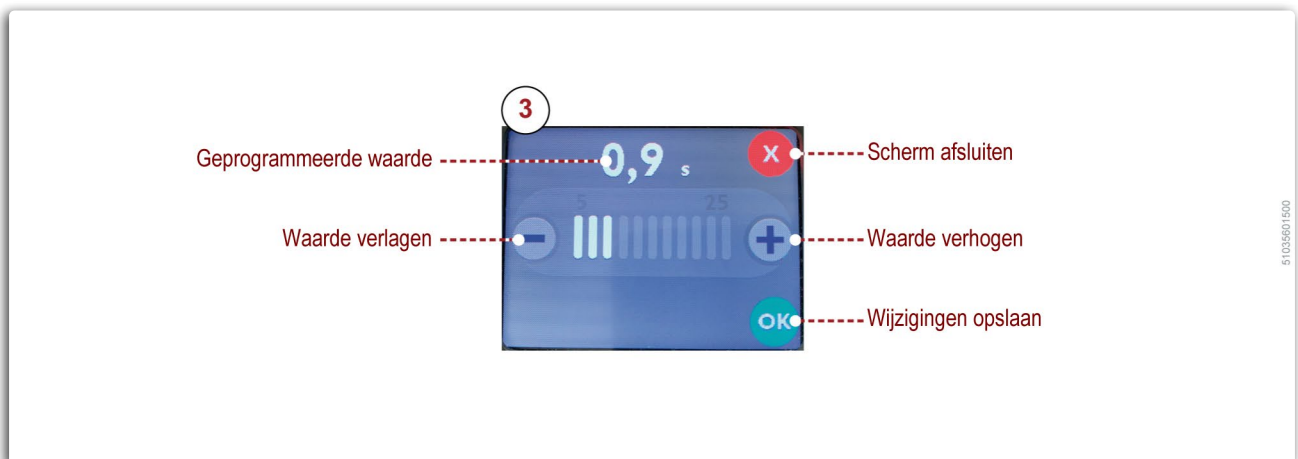
Schermband SPANNEN (2)

Toont de bedieningselementen om het spannen van de band te programmeren.



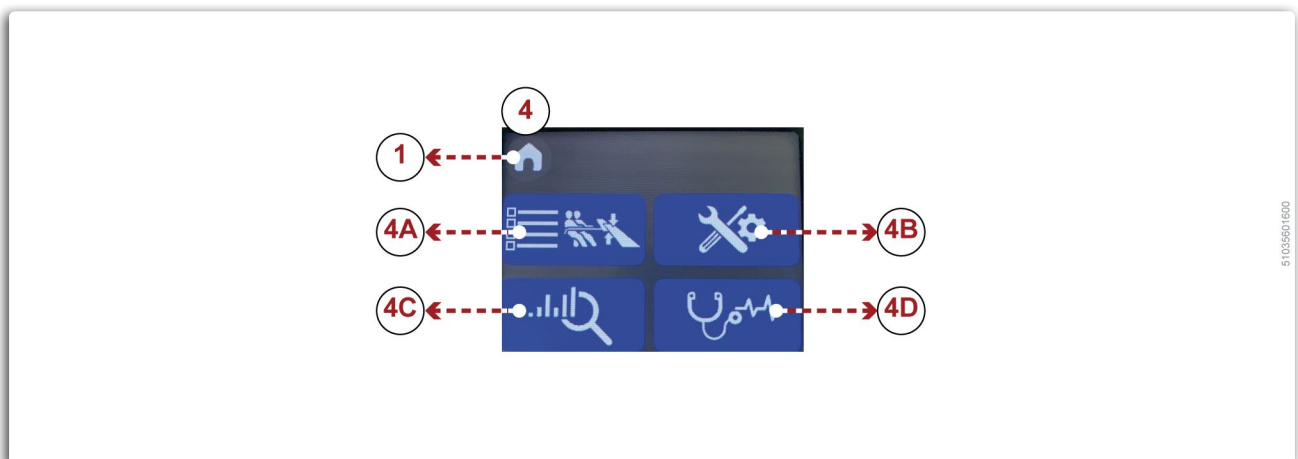
Schermband LASTIJD (3)

Toont de bedieningselementen om de lastijd te programmeren.



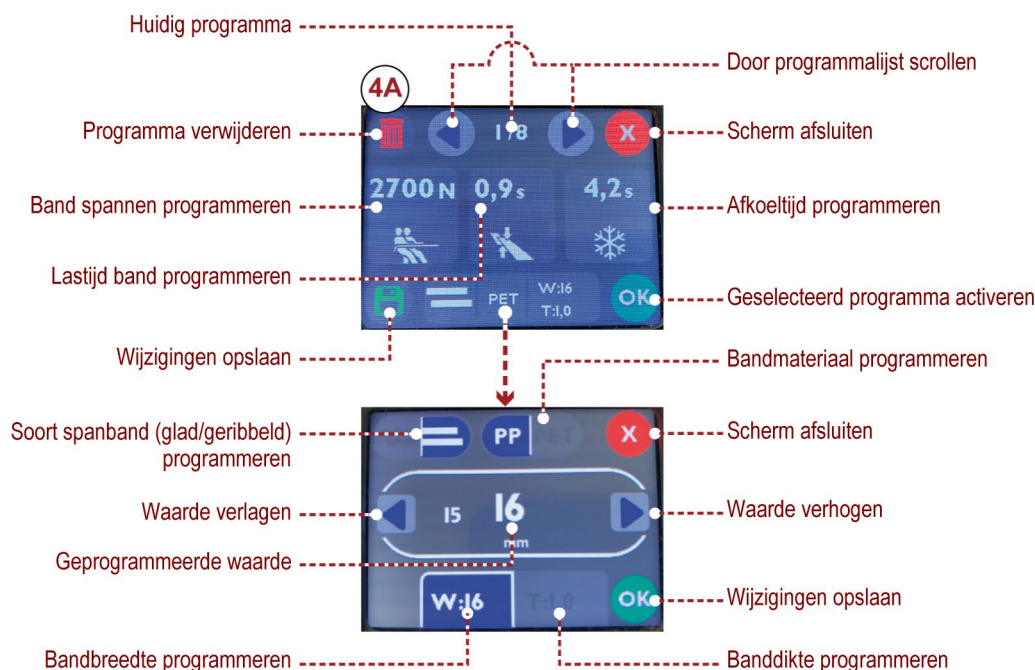
Schermband OPTIES (4)

Toont de bedieningselementen om de betreffende schermen op te roepen.



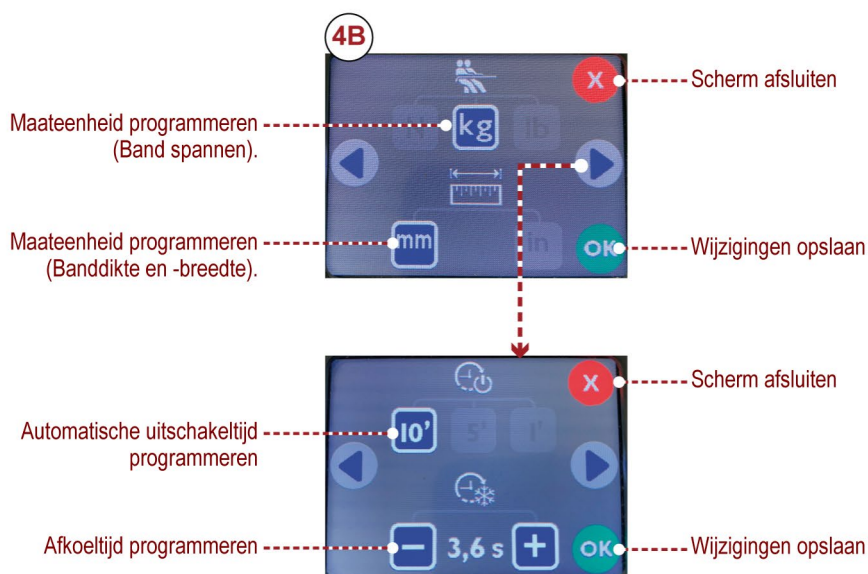
Scherm PROGRAMMA'S (4A)

Toont de bedieningselementen die worden gebruikt om werkprogramma's te beheren.



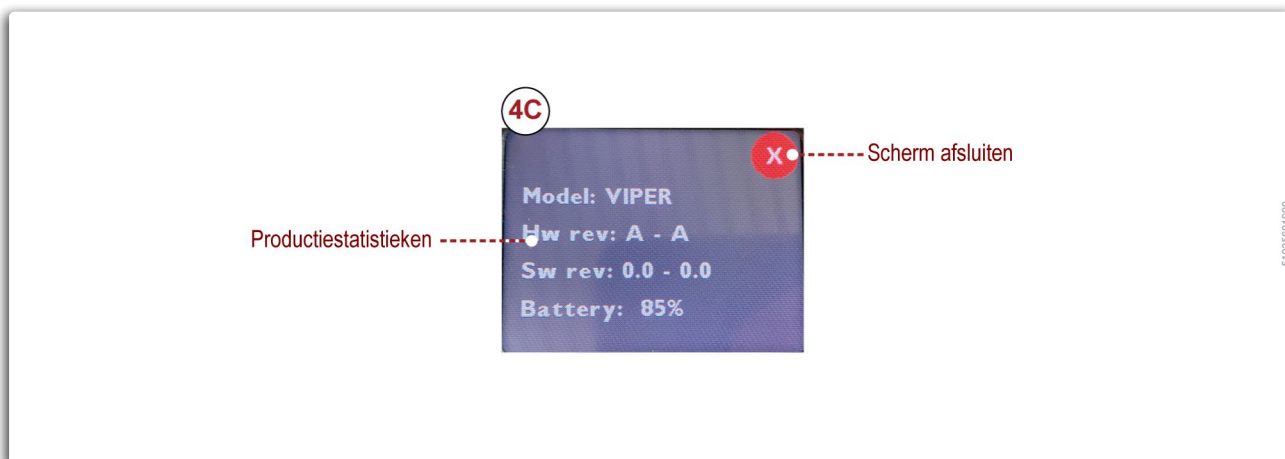
Scherm "INSTELLINGEN" (4B)

Toont de bedieningselementen om de werking te configureren.



Schermb STATISTIEKEN (4C)

Toont de statistieken van de huidige productie.



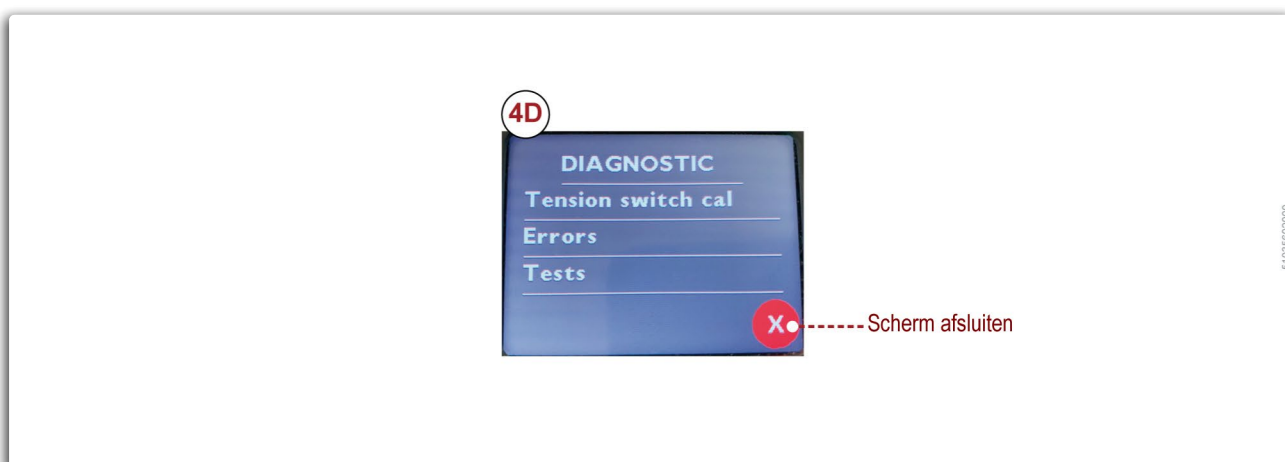
Schermb DIAGNOSE (4D)

Toont de diagnose van de algemene werking.



Belangrijk

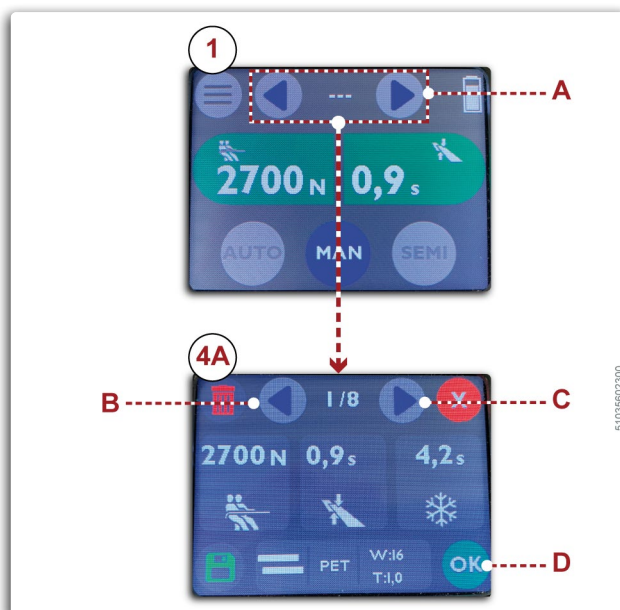
Het scherm wordt niet beschreven omdat dit alleen bestemd is voor de technische dienst van de fabrikant.



Hoe het gewenste programma te selecteren en te activeren

Ga op de aangegeven manier te werk:

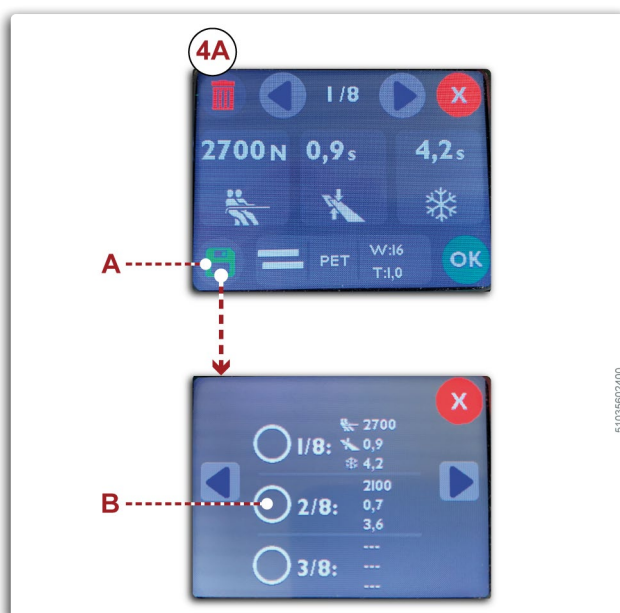
1. Tip de zone **A** aan.
 - Op het display wordt het scherm **INSTELLINGEN (4A)** getoond.
2. Druk op een van de toetsen **B-C** om het nummer van het programma te selecteren dat geactiveerd moet worden.
3. Druk op de toets **D** om te bevestigen.
 - Op het display wordt het scherm **HOME (1)** getoond.



Hoe een programma op te slaan

Ga op de aangegeven manier te werk:

1. Roep het scherm **INSTELLINGEN (4A)** op.
2. Wijzig de betreffende waarden in alle schermen.
3. Druk op de toets **A**.
 - Op het display wordt het scherm **PROGRAMMALIJST** getoond.
4. Tip de zone **B** aan om de opslagplaats van het van het programma te selecteren.
5. Druk op de toets om te bevestigen.
 - Op het display wordt het scherm **INSTELLINGEN (4A)** getoond.



Hoe de bedienersinterface te vergrendelen en ontgrendelen

Bedienersinterface vergrendelen

- Tip het pictogram **A** aan.
- Laat hem met uw vinger erop gedrukt met de klok mee langs de omtrek schuiven.

Bedienersinterface ontgrendelen

- Tip het pictogram **A** aan.
- Laat hem met uw vinger erop gedrukt tegen de klok in langs de omtrek schuiven.



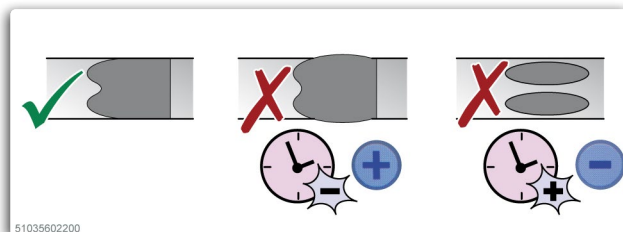
Bandtrekkracht en bandlastijd instellen

Ga op de aangegeven manier te werk:

1. Programmeer het spannen van de band. (Zie "[Scherm BAND SPANNEN \(2\)](#)").
2. Programmeer de lastijd. (Zie "[Scherm LASTIJD \(3\)](#)").
3. Een testomsnoering uitvoeren en controleren of de instelling juist is.

Belangrijk

Bij niet-conforme omsnoering het band doorknippen en de omsnoering opnieuw uitvoeren om risico's van plotselinge breuk te voorkomen.



- 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”

1. Druk op de toets A.
2. Het bedieningsorgaan B indrukken om het band te spannen.
3. Het bedieningsorgaan B ingedrukt houden totdat het overtollige band teruggehaald wordt en het trekken stopt.

OPMERKING

Het omsnoeringsapparaat stopt telkens als het bedieningsorgaan B losgelaten wordt.

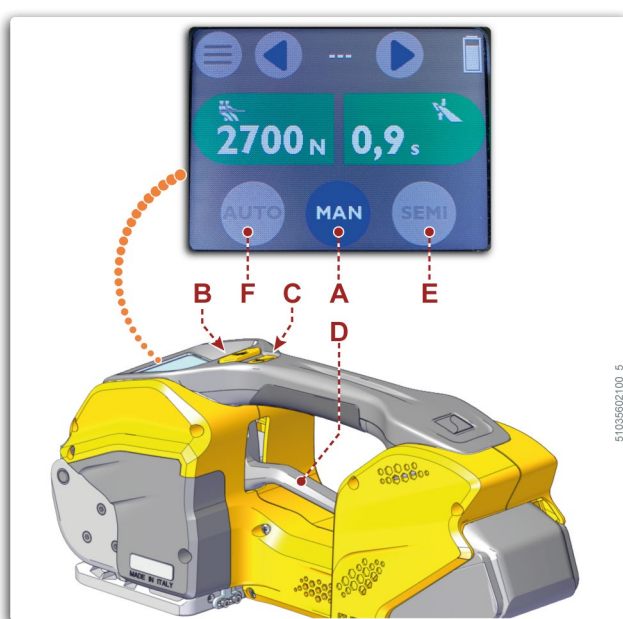
- Het stoppen van het trekken wordt gesignaleerd doordat de motor stopt.
- 4. Het bedieningsorgaan C indrukken en loslaten.
- Het lassen begint en stopt vervolgens met het snijden van het band.
- Het aflopen van de aftelling en het geluidssignaal dat afgegeven wordt geven aan dat de cyclus beëindigd is.

■ Instelling en werking op de “halfautomatische stand”

1. Druk op de toets E.
2. Het bedieningsorgaan B indrukken om het band te spannen.
3. Het bedieningsorgaan B ingedrukt houden totdat het overtollige band teruggehaald wordt en het trekken stopt.

OPMERKING

Het omsnoeringsapparaat stopt telkens als het bedieningsorgaan B 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”

1. Druk op de toets F.
2. Druk op bedieningsorgaan B.
- Het omsnoeren begint en stopt vervolgens met het lassen 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 B-C-D te bedienen.

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 **D** loslaten om het bandspanapparaat dicht te doen.

Belangrijk

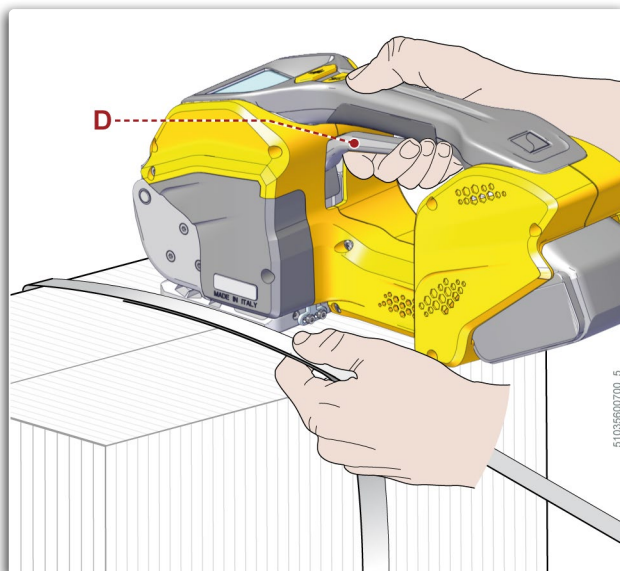
Het punt op de verpakking waar de omsnoering op uitgevoerd wordt moet een geschikt steunvlak hebben.

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 **D** 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](#)").



Belangrijk

Neem tijdens het gebruik een ergonomische houding aan om onvoorziene situaties te kunnen controleren en vermoeidheid en ongemak tot een minimum te herleiden.

- 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.

Voorzichtig Waarschuwing

Om niet-conforme omsnoeringen door te knippen **ALLEN** 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 de batterij **ALLEN** op met de meegeleverde batterijlader.

OPMERKING

Om de batterijlader op de juiste manier te gebruiken, zie de informatie van de fabrikant.

- De batterij NIET laden met een ander toestel dan voorzien 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 onderhoud, 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 40.000 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 100.000 cycli	Rondsel en wormschroef	Controle op slijtage	- Onderdeel smeren en werking controleren. - Onderdelen indien versleten laten vervangen.
	Lasplaat		
	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	ISOFLEX NBU 15	- Rondsel en wormschroef - Aandrijving meeneemrol - Steun van punt - Haak voor blokkeren van beweging - Lassysteem (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	- Onderdelen vervangen (Zie "Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen").
Band niet goed gesneden	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.
	Snijmes versleten en/of veer uitgerekt	- 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").
	Bandresten op meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers)	- Schoonmaken en bandresten met perslucht verwijderen. 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 kantelplaatje vervangen")
Meeneemrol slipt	Bandresten op meeneemrol en/of contrastplaten (grijpers)	- Schoonmaken en bandresten met perslucht verwijderen. Voorzichtig Waarschuwing Een speciale veiligheidsbril dragen die bescherming biedt tegen het risico van wegslingerende bewerkingsresten.
	Kantelbeweging van omsnoeringsvoet niet volledig	
Storing aan lassysteem	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

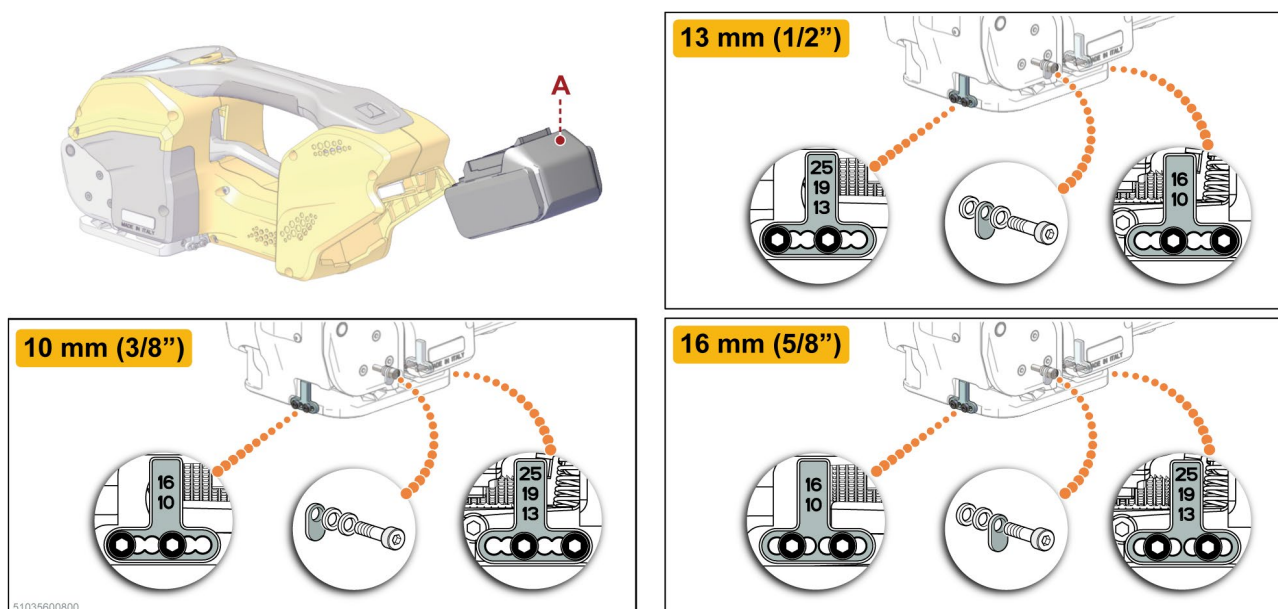
nr.	Soort storing	Oplossing
E01	Fout stroomsensor	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E05	Fout eindstop elektrische motor voor snijden en lassen (stappenmotor)	- Controleren of de dikte van het band juist is (Zie "Technische gegevens"). - Als het probleem voortduurt contact opnemen 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.
E16	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.
E19	Te hoge temperatuur	- Omsnoeringsapparaat goed laten afkoelen. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E20	Te hoge temperatuur	- 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 elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E29	Fout elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E30	Communicatiefout tussen elektronische besturingsprint en display	- Controleer of de elektrische aansluiting goed uitgevoerd is. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.

nr.	Soort storing	Oplossing
E31	Fout elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E123	Fout elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E124	Communicatiefout tussen elektronische besturingsprint en display	- Controleer of de elektrische aansluiting goed uitgevoerd is. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E125	Fout elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E126	Kalibratiefout magnetische sensor	- Kalibreer het bedieningselement voor het spannen van de band. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E127	Laadfout programma's	- Neem de batterij eruit en doe hem er weer in. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E128	Fout elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E129	Communicatiefout tussen elektronische besturingsprint en display	- Controleer of de elektrische aansluiting goed uitgevoerd is. - Als het probleem voortduurt contact opnemen met de Technische Service van de fabrikant.
E130	Fout incompatibiliteit software elektronische besturingsprint	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E131	Fout incompatibiliteit software display	- Neem contact op met technische service van fabrikant.
E132	Fout incompatibiliteit software elektronische besturingsprint en display	- Neem contact op met technische service van fabrikant.

Afstelling voor verwisselen van band

Onderdelen demonteren en weer monteren zoals aangegeven op de afbeelding op basis van de breedte van

het te gebruiken band.



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. Doe de batterij **A** erin.



Het apparaat is klaar voor gebruik.

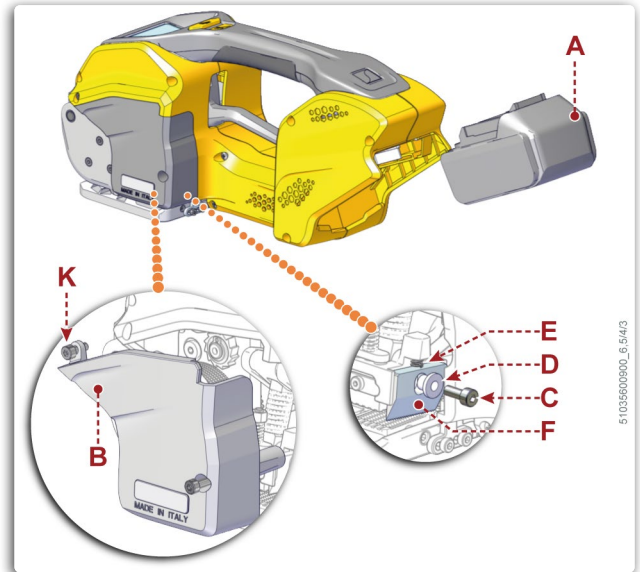
Snijmes en veer vervangen

Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Draai de schroeven **K** los.
3. Demonteer de kap **B**.
4. Draai de schroef **C** los.
5. Onderdeel **D** verwijderen.
6. Controleren of de veer **E** niet uitgerekt is.
 - Als het onderdeel niet doelmatig meer is, moet het door een origineel reserveonderdeel vervangen worden.
7. Mes **F** schoonmaken en controleren of het nog doelmatig is.
 - Als het onderdeel niet doelmatig meer is, moet het door een origineel reserveonderdeel vervangen worden.
8. Smeer de behuizing van de veer met vet.
9. Veer **E** op de oorspronkelijke plaats aanbrengen.
10. Onderdeel **D** weer monteren en met schroef **C** vastzetten.

OPMERKING

Borgmiddel (LOCTITE 243) op schroef **C** aanbrengen.



11. Monteer de kap **B**.
12. Draai de schroeven **K** vast.
13. Doe de batterij **A** erin.



Belangrijk

Het apparaat is klaar voor gebruik.

Contrastplaten (grijpers) en kantelplaatje vervangen

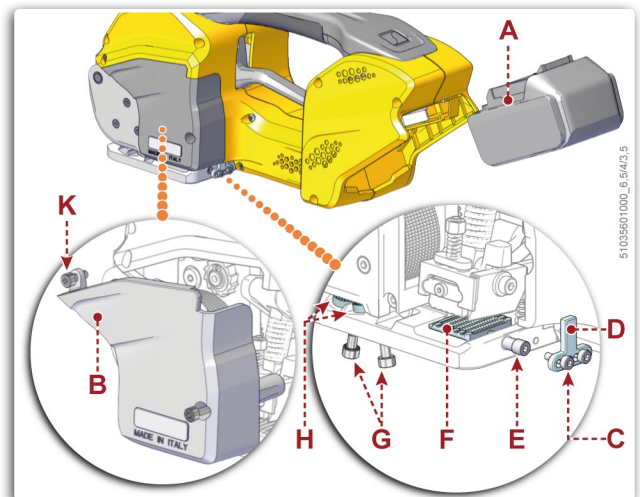
Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Draai de schroeven **K** los.
3. Demonteer de kap **B**.
4. Schroeven **C** losdraaien en onderdeel **D** demonteren.
5. Draai de schroef **E** los.
6. Het onderdeel **F** door een origineel reserveonderdeel vervangen.
7. Draai de schroef **E** vast.
8. Onderdeel **D** weer monteren en met de schroeven **C** vastzetten.
9. Draai de schroeven **G** los.
10. Het onderdeel **H** door een origineel reserveonderdeel vervangen.
11. Borgmiddel (LOCTITE (LOCTITE 243)) op de schroeven **G** aanbrengen en ze aandraaien.
12. Monteer de kap **B**.
13. Draai de schroeven **K** vast.
14. Doe de batterij **A** erin.



Belangrijk

Het apparaat is klaar voor gebruik.



Meeneemrol vervangen

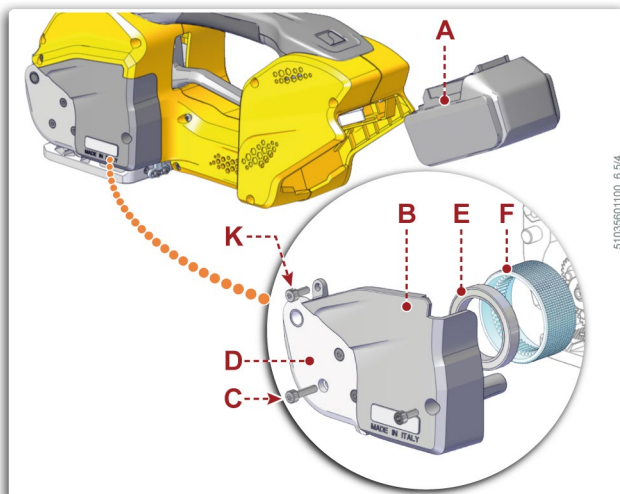
Dit moet gedaan worden door de onderhoudsmonteur of door personeel met geschikte competenties, kennis en vaardigheden.

1. De batterij **A** eruit nemen.
2. Draai de schroeven **K** los.
3. Demonteer de kap **B**.
4. Draai de schroeven **C** los.
5. Onderdeel **D** en lager **E** verwijderen.
6. Het onderdeel **F** door een origineel reserveonderdeel vervangen.

OPMERKING

Alvorens de rol te monteren eerst de tandheugel schoonmaken en met vet smeren (Zie "[Smeermidde-lentabel](#)").

7. Lager **E** weer terugplaatsen.
8. Onderdeel **D** erin doen.
9. Borgmiddel (LOCTITE (LOCTITE 243)) op de schroeven **C** aanbrengen en ze aandraaien.
10. Monteer de kap **B**.



11. Draai de schroeven **K** vast.

12. Doe de batterij **A** erin.



Belangrijk

Het apparaat is klaar voor gebruik.

Afdanken en weggooien

■ Afdanken

- Koppel de toevoeren van de energiebronnen (elektrische en pneumatische energiebron enz.) af zodat op nieuw 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.

■ Verwijdering

- 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.

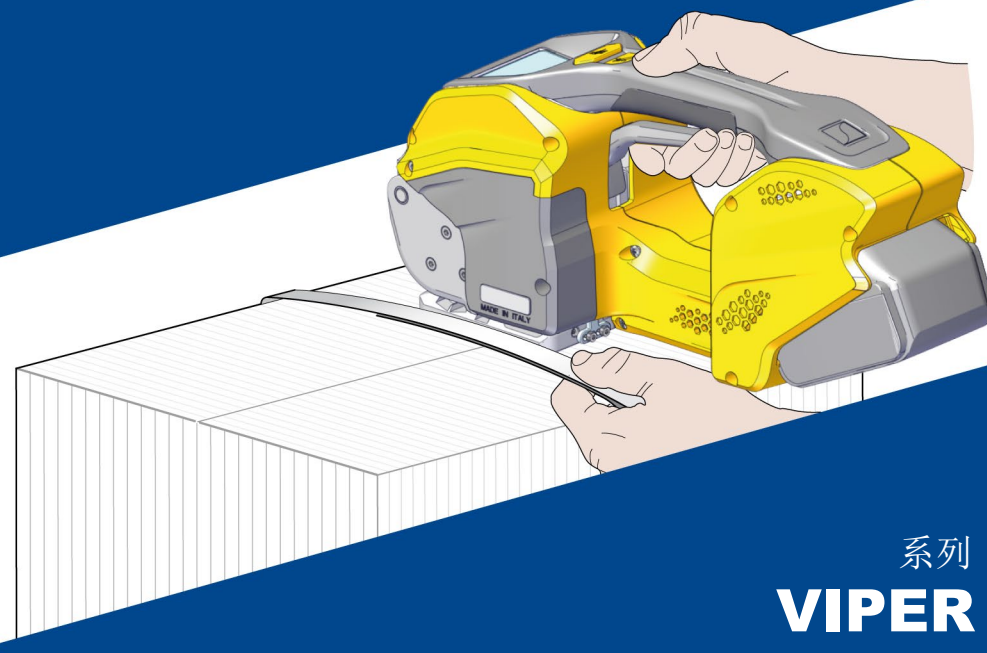
- Sorteer het materiaal op basis van de samenstelling ervan en gooi het gescheiden weg met inachtneming van de wettelijke voorschriften die op dit gebied van toepassing zijn.
- Gooi het afval van elektrische en elektronische apparatuur op de juiste manier weg, door deze bij de erkende inzamelpunten in 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
VIPER

VIPER	C155660810Z
含充电器 110V - USA	C155660811Z
含充电器 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
含充电器 110V - USA (IOT)	C155670811Z
含充电器 220V (IOT)	C155670812Z

使用和维护手册

n. C413020510Z
版次10-2023-版本0

“原始说明”的翻译

摘要

手提捆扎机（电池型）总体描述.....	1	如何选择并激活所需的程序.....	8
要求配件.....	1	如何保存一个程序.....	8
制造商与手提捆扎机（电池型）的身份识别..	1	如何锁定和解锁操作界面.....	8
交付方式.....	2	设置捆扎带牵引与焊接时间.....	9
剩余风险.....	2	设置与运行模式.....	9
技术数据.....	2	捆扎模式.....	10
安全与信息标识位置.....	3	电池充电.....	10
操控键描述.....	3	维护干预须知.....	11
发动与熄灭.....	3	计划维护干预.....	11
操作界面导航页面.....	4	润滑剂表格.....	11
首页 (1).....	4	问题，成因，补救措施.....	12
捆扎带牵引 (2) 页面.....	5	警报信息表格.....	13
焊接时间 (3) 页面.....	5	捆扎带更换调节.....	14
选项 (4) 页面.....	5	更换切割刀片和弹簧.....	15
程序页 (4A).....	6	更换对板 (夹具) 和倾斜板.....	15
“设置”界面 (4B).....	6	更换牵引辊.....	16
“统计”页面 (4C).....	7	停用和报废.....	16
诊断 (4D) 页面.....	7		

手提捆扎机（电池型）总体描述

系列VIPER手提捆扎机用于以打包带捆扎常规长方体或圆柱体箱子。

- 箱包捆扎机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。
- 操作界面用于编辑和查看操作过程。

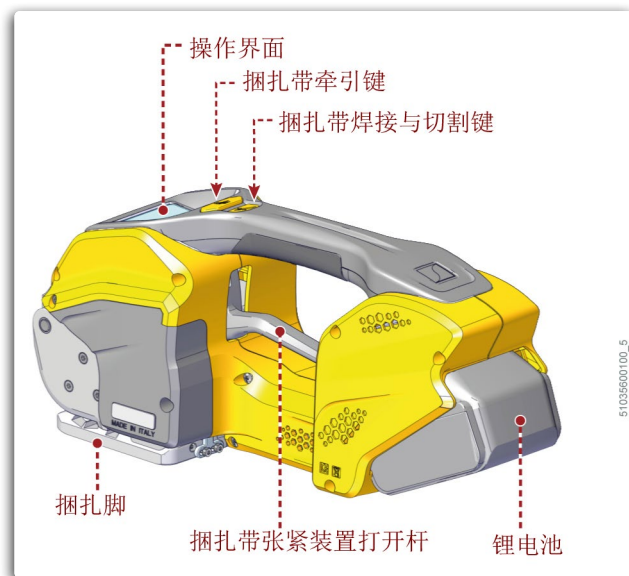
重要

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

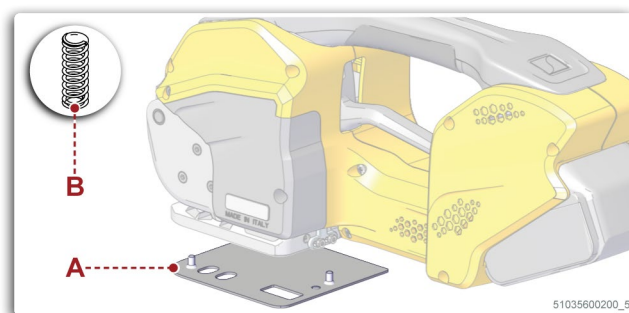
在使用尤其是第一次使用捆扎机前，请完整阅读“安全须知”。（请参阅附件。）。



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) 捆扎脚保护金属板- C210963400Z
- B) 用于柔软捆扎（soft）的切割刀片弹簧- C407020400Z
- 电池充电器
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- 备用电池- C521013480Z



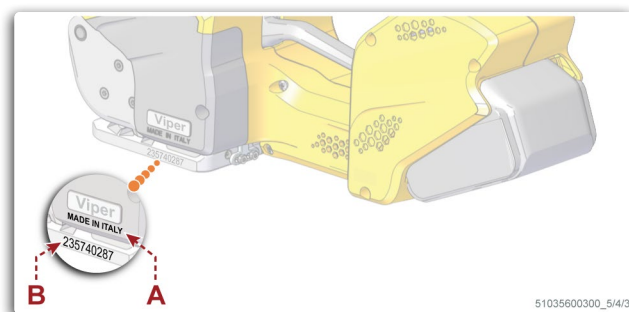
制造商与手提捆扎机（电池型）的身份识别

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

注

前2个数字表示建造年份。



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安全须知及保修条件。
- 提供有”QR码”用于下载使用和维护手册。
- 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：技术数据

描述	计量单位	值
电池特性		
锂离子电池	-	-
电流压力	V	18
电流强度	A	3
充电时间	最小	22
尺寸与重量		
长度，宽度，高度 (LxHxW)	毫米 (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
重量 (安装有电池)	公斤 (lb)	3,9 (8.6)
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%
环境温度	° C (° F)	-5 / +40 (23 / 104)
环境亮度	Lux	≥50
加权声功率	dB (A)	90

描述	计量单位	值
振动水平	m/sec ²	<5,2
运行特性		
振动捆扎焊接	-	-
捆扎数量 (电池完全充满电)	数目	250 ÷ 350
张紧捆扎带的速度	m/min. (ft/min)	≤12 (≤40)
捆扎张力		
- 正常拉力	N	1200 ÷ 2700
- 软拉力	N	500 ÷ 1500
捆扎带封口强度 (取决于材料质量)	%	75 ÷ 85
圆柱形包装件直径	毫米 (")	≤700 (≤27.6)
捆扎带特性		
宽度	毫米 (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
厚度	毫米 (")	0,5 ÷ 1,1 (0.020 ÷ 0.045)
材料类型	-	PP/PET

安全与信息标识位置

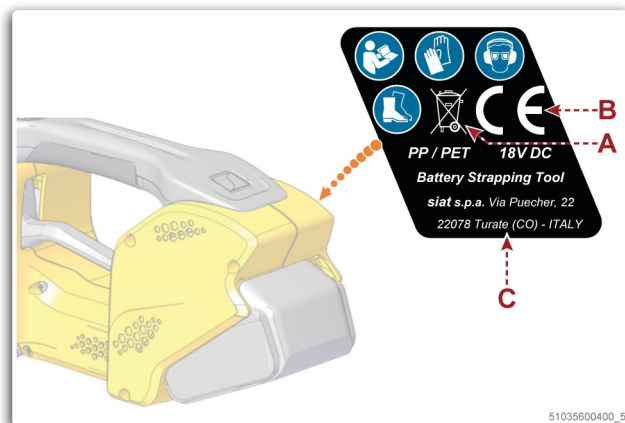
图中展示了信号的位置。

- A) “电气电子设备垃圾”标志
- B) Ce符合性标志
- C) 设计与制造地点指示

注

关于标识的更多详情，请参阅段落“安全与信息标识”。

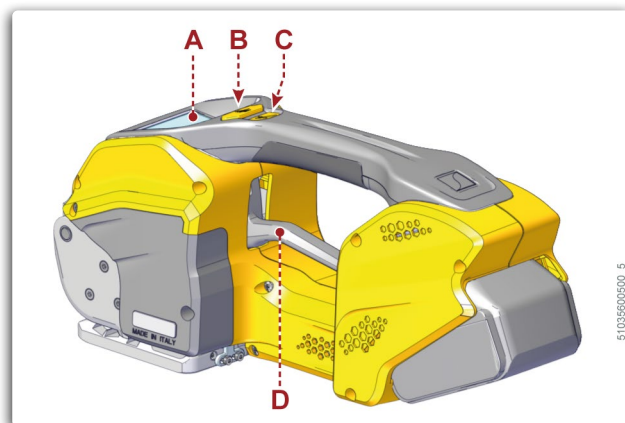
- 保持安全及信息指示清楚易读，遵照指示说明。
- 针对模糊难以阅读的指示，需在原位置进行更换和重置。



操控键描述

图中显示了操作要点以及采用的步骤说明。

- A) 操作界面：用于编辑和查看运行状态的控制系统。
- B) 捆扎带牵引键
- C) 捆扎带焊接与切割键
- D) 捆扎带张紧装置打开杆



发动与熄灭

接通电源时需执行下列操作之一。

- 插入电池A。
- 发动一个操控键B-C-D

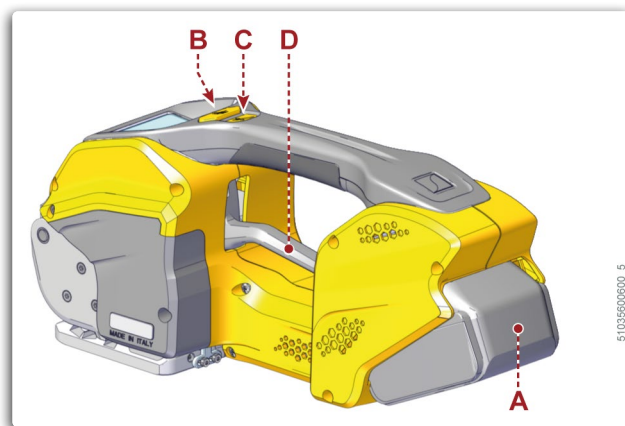
注

捆扎机已准备好运行。

- 在1分钟不活动后运行会自动停止。
- 自动停止的时间可通过操作界面进行设置。（参见“[设置](#)”界面(4B)）。).

注

如果不活动的时间延长，请抽出电池A。

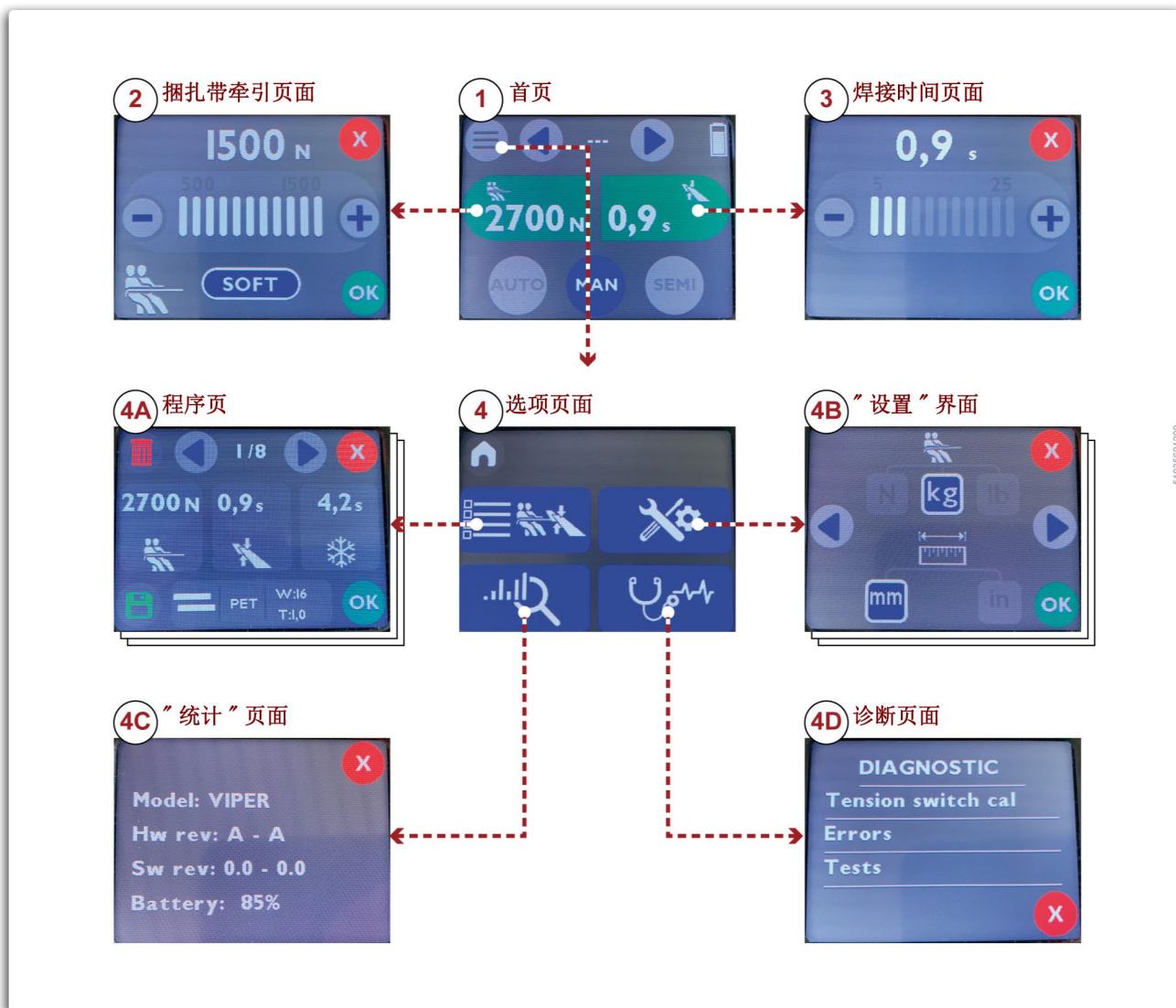


操作界面导航页面

图中显示了“导航”的逻辑方案。

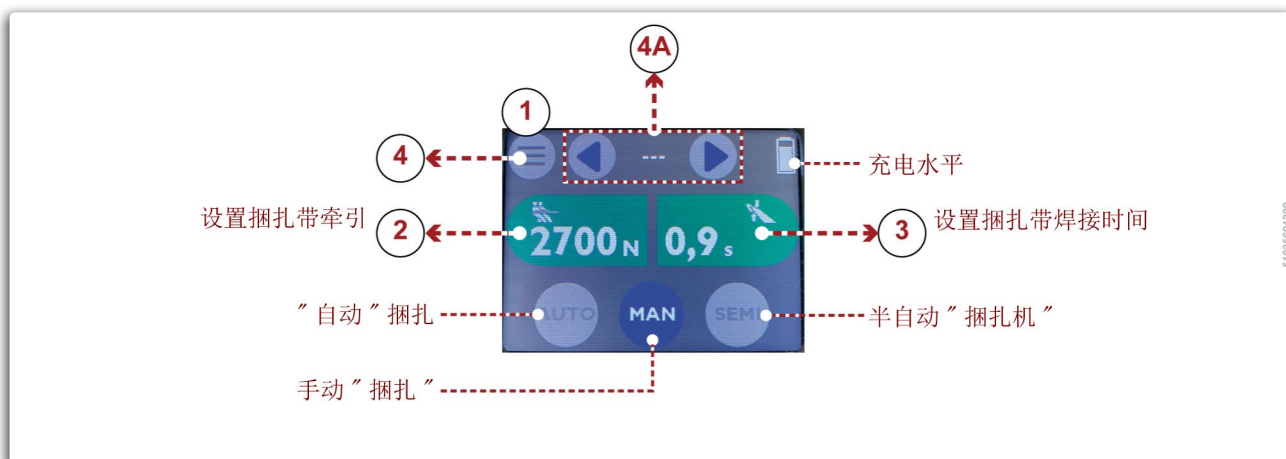
— 有些屏幕页面可展开多个视图。

— 更多详情，请参阅每个屏幕的相应段落。



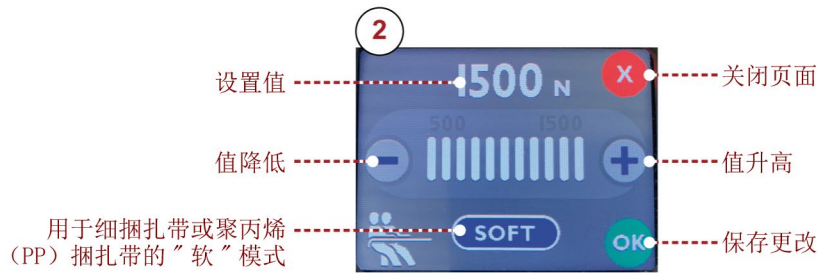
首页(1)

显示瞬时运行状态。



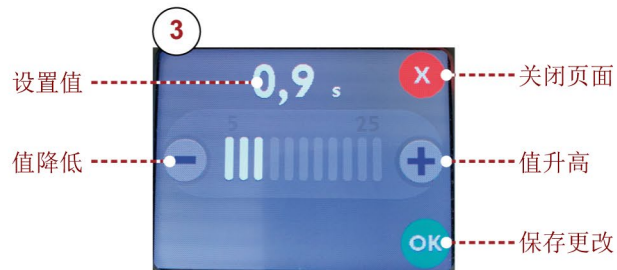
捆扎带牵引 (2) 页面

显示设置捆扎带牵引的命令。



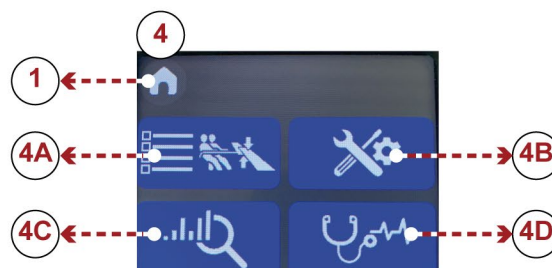
焊接时间 (3) 页面

显示设置焊接时间的命令。



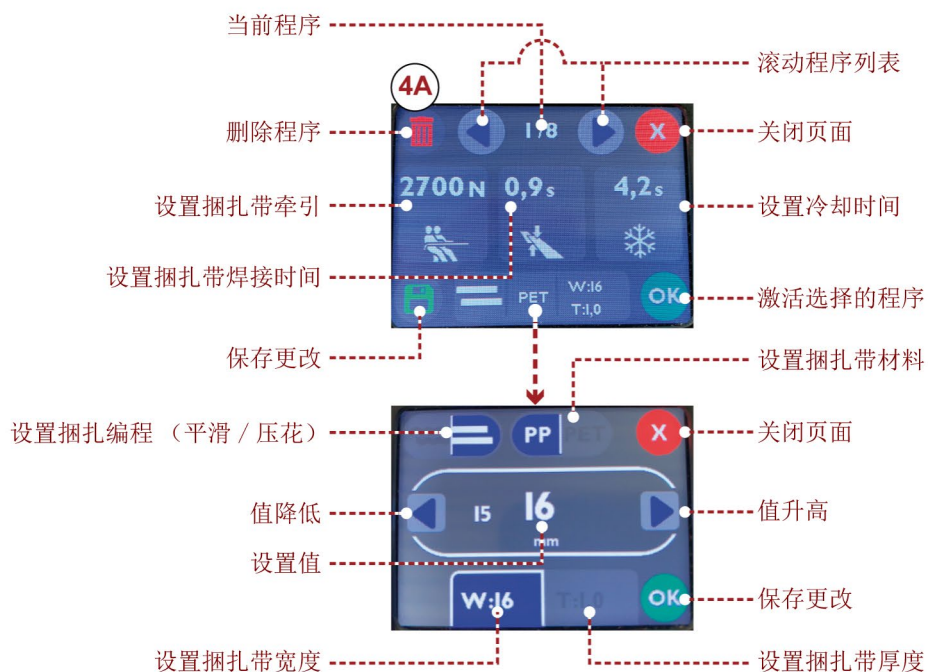
选项 (4) 页面

显示访问相应页面的命令。



程序页 (4A)

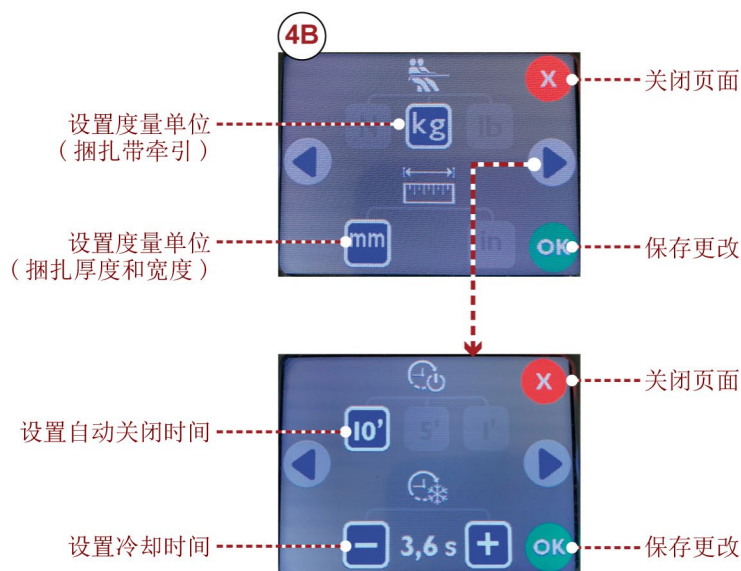
它显示用于管理工作程序的控件。



51035601700

“设置”界面 (4B)

显示配置运行的命令。

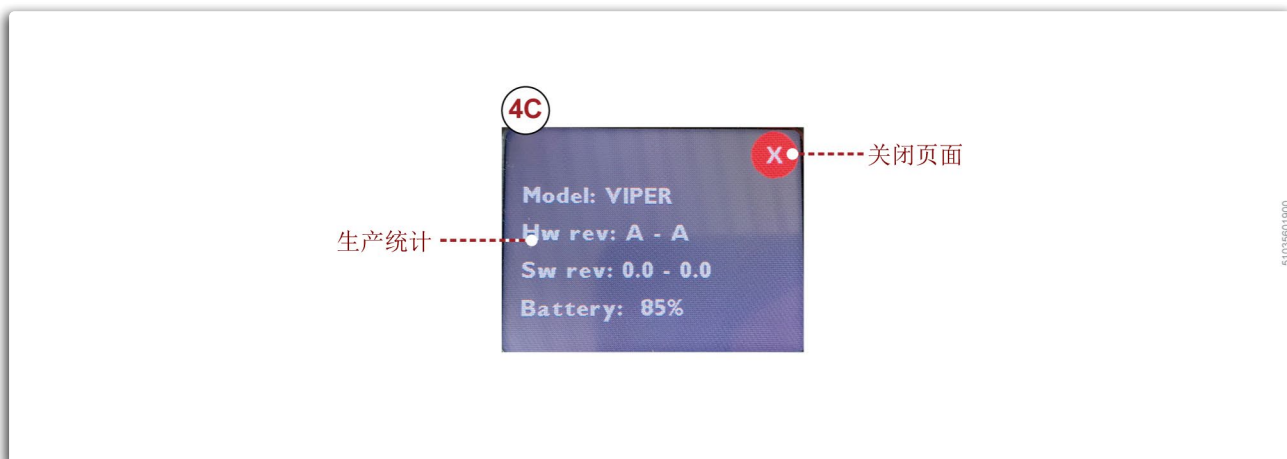


51035601800

IDM 510-366-1

“统计”页面(4C)

显示正在进行的生产统计数据。

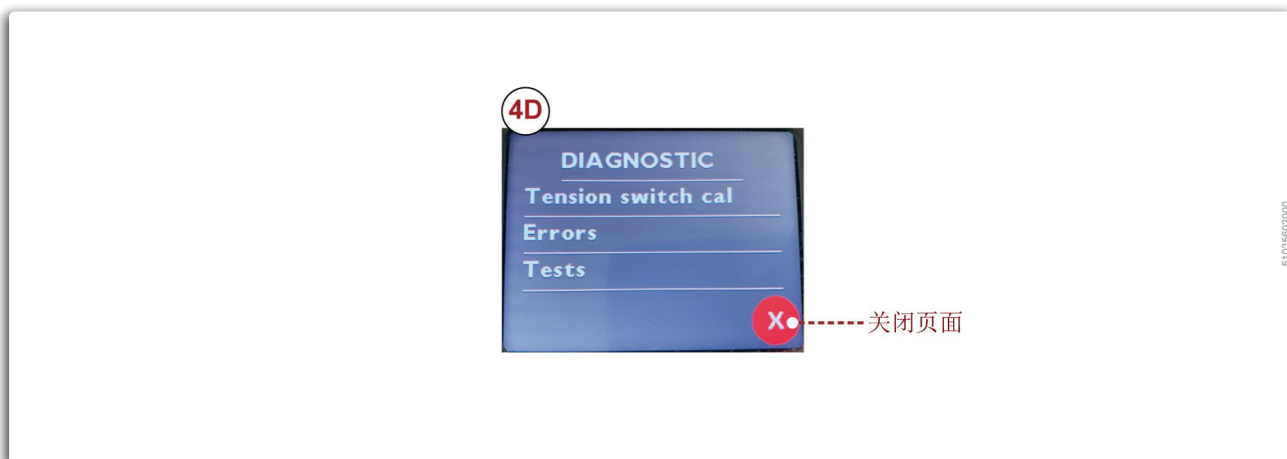


诊断(4D)页面

显示一般运行诊断。



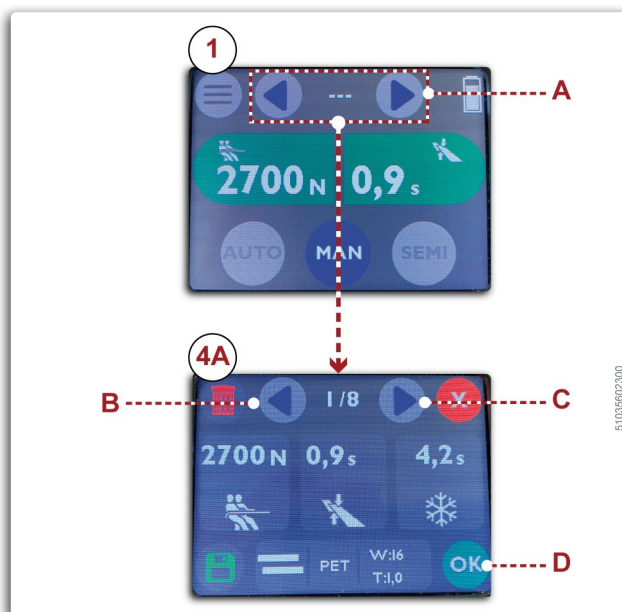
页面未作说明，因为它是制造商客服的专用页面。



如何选择并激活所需的程序

按照指示来操作

1. 点击区域A。
- 屏幕上显示”设置” (4A) 的页面。
2. 按下其中一个按钮 B-C 选择需要激活的程序编号。
3. 按D键进行确认。
- 屏幕上显示”主页” (1) 的页面。



如何保存一个程序

按照指示来操作

1. 显示”设置”页面 (4A)。
2. 更改所有页面中感兴趣的值。
3. 按下键A。
- 在屏幕上显示”程序列表”页面。
4. 点击 B 区选择保存程序的位置。
5. 按键进行确认。
- 屏幕上显示”设置” (4A) 的页面。



如何锁定和解锁操作界面

操作界面 锁定

- 点击图标A。
- 用手指按住，按顺时针方向在周边滑动。

解锁操作界面

- 点击图标A。
- 用手指按住，按逆时针方向在周边滑动。



设置捆扎带牵引与焊接时间

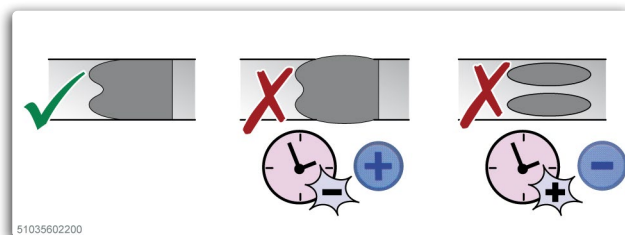
按照指示来操作

1. 设置捆扎带牵引。（参见“[捆扎带牵引\(2\)页面](#)”。）。
2. 设置焊接时间。（参见“[焊接时间\(3\)页面](#)”。）。
3. 进行捆扎测试，检查设置是否正确。

重要

如果捆扎不合格，切割捆扎带再重来，避免突然断裂的风险。

- 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

1. 按下键A。
2. 按下按键B拉紧捆扎带。
3. 保持按下按键B直至补偿多余的捆扎带，终止拉紧循环。

注

每次按键B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。
- 4. 按下并松开按键C。
- 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。

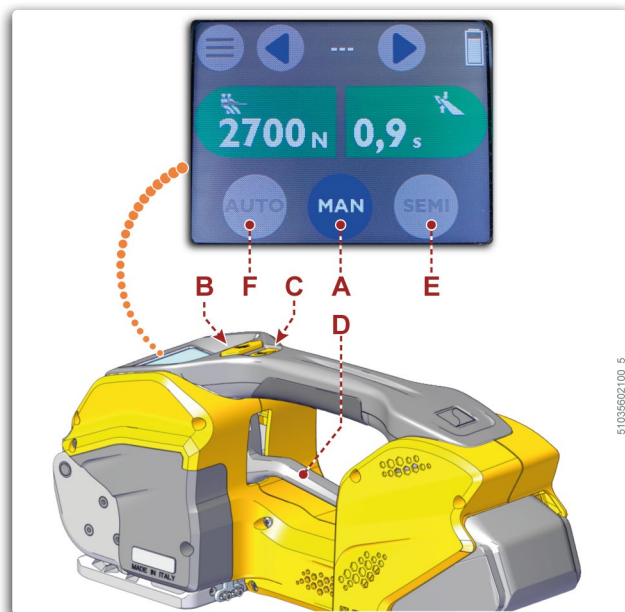
■ “半自动模式”设置和运行

1. 按下键E。
2. 按下按键B拉紧捆扎带。
3. 保持按下按键B直至补偿多余的捆扎带，终止拉紧循环。

注

每次按键B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

1. 按下键F。
2. 按下按键B。
- 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B-C-D中断。

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D，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D，打开捆扎带拉紧装置，抽出捆扎带。

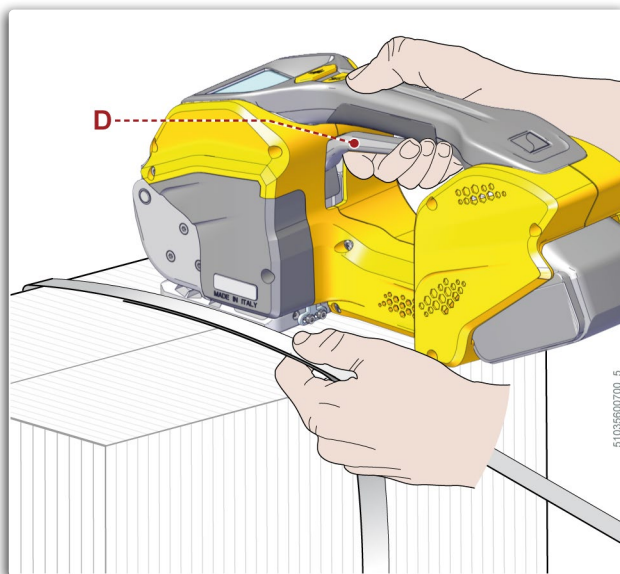
重要

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。
- 只能使用随附的充电器充电。

注

有关正确使用充电器的方法，请参阅制造商提供的信息。

- 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40.000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100.000个循环	无边齿轮和螺丝	磨损检查	- 润滑并检查零件功能 - 更换磨损零件
	焊接板		
	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，妥善操作，排除风险。

- 使用制造商推荐的润滑剂（润滑油和润滑脂），或用含有一样的化学-物理特点的

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	- 无边齿轮和螺丝 - 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	- 增加焊接时间（参见 “设置捆扎带牵引与焊接时间” ）。).
	捆扎撑脚部件已磨损	- 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” ）。).
	推杆压缩不正确	- 检查确保推杆压缩正确。
	切割刀片磨损和/或弹簧松弛	- 进行更换（参见 “更换切割刀片和弹簧” ）。).
	捆扎撑脚部件已磨损	- 更换零件。（参见 “更换对板(夹具)和倾斜板” ）。).
捆扎带张紧不正确	捆扎带对齐不正确	- 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” ）。).
	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。 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。
	牵引辊和/或夹板磨损。	- 更换零件。（参见 “更换牵引辊” ）。 - 参见 “更换对板(夹具)和倾斜板” ）。).
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。 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。
	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” ）。).
	推杆压缩不正确	- 检查确保推杆压缩正确。
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。

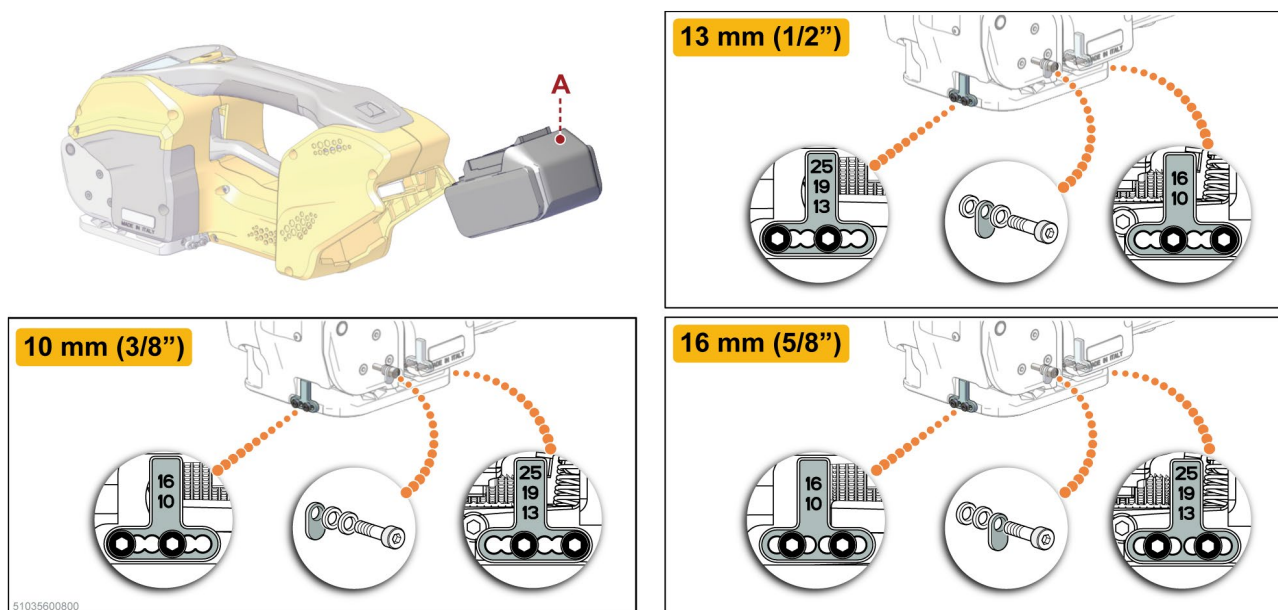
表格：机器警报：

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。
		- 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。
E06	切割与焊接电机（逐步）微动开关跳闸	- 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。
E08	切割与焊接电机传动（逐步）起动杆不足	- 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。
E09	切割与焊接电机传动（逐步）过度上载	- 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。
E10	电机不规则转动	- 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。	- 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。
E12	捆扎带拉紧装置保持锁定在位置上	- 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。
E13	记忆出错	- 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。	- 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。
E15	电池耗尽	- 充电。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E16	电池电压太高	- 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。
E19	过温	- 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	过温	- 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。
E21	编码器错误	- 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。
E22	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E29	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E30	电路板和屏幕之间的通信错误	- 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。
E31	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E123	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E124	电路板和屏幕之间的通信错误	- 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。

数目	异常类型	补救措施
E125	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E126	磁性传感器校准出错	- 校准捆扎带拉力指令。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E127	程序 加载错误	- 取出电池再重新放入。 - 如果问题继续存在，请联系制造商的技术协助服务。
E128	电路板错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E129	电路板和屏幕之间的通信错误	- 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。
E130	电路板软件不兼容错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E131	屏幕软件不兼容错误	- 联系制造商的技术协助服务。
E132	电路板和屏幕软件兼容错误	- 联系制造商的技术协助服务。

捆扎带更换调节

拆卸零件，并根据要使用的捆扎带宽度，按照指示重新安装。



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. 插入电池A。

重要

设备已准备就绪可以使用。

更换切割刀片和弹簧

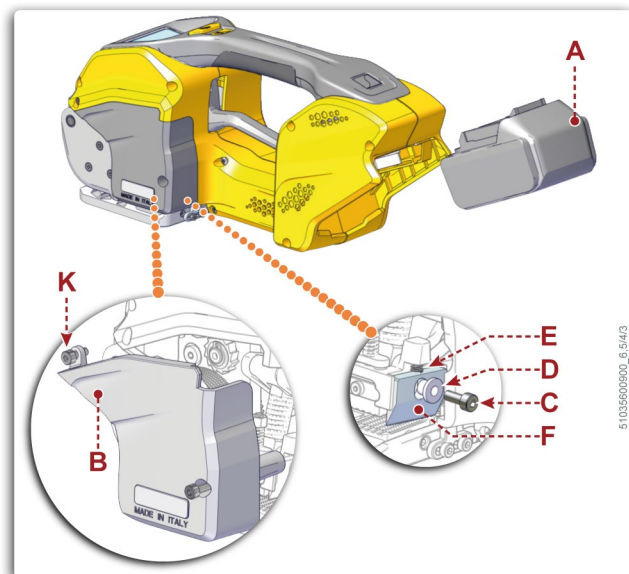
干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。

1. 取出电池A。
2. 拧松螺丝K。
3. 拆下护罩B。
4. 拧松螺丝C。
5. 退下零件D。
6. 检查弹簧E是否松弛。
 - 组件若失效，需用原装备件更换。
7. 清洁并检查刀片功能F。
 - 组件若失效，需用原装备件更换。
8. 用油脂润滑弹簧座。
9. 插入弹簧E在原来位置。
10. 安装零件D，用螺丝C固定。

注

在螺丝C上采用粘贴产品 (LOCTITE 243)。

11. 安装B. 防护罩
12. 拧紧螺丝K。
13. 插入电池A。



重要

设备已准备就绪可以使用。

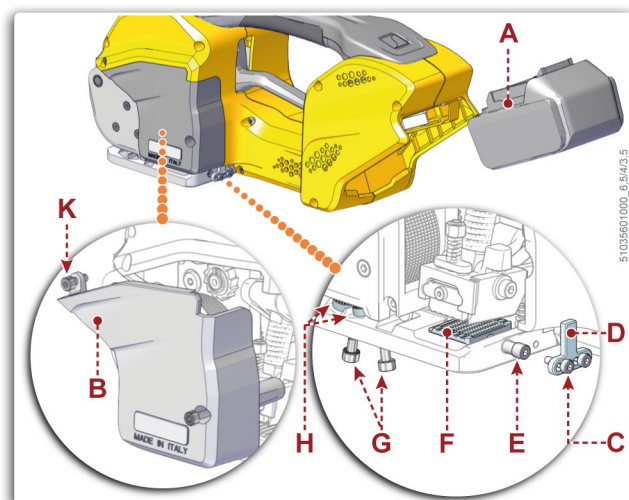
更换对板(夹具)和倾斜板

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K。
3. 拆下护罩B。
4. 拧松螺丝C，拆卸安装防护罩D。
5. 拧松螺丝E。
6. 用原配配件更换相关的零部件F
7. 紧固螺丝E。
8. 安装零件D，用螺丝C固定。
9. 拧松螺丝G。
10. 用原配配件更换相关的零部件H
11. 在螺丝G上采用粘贴产品 (LOCTITE 243) 并将之拧紧。
12. 安装B. 防护罩
13. 拧紧螺丝K。
14. 插入电池A。

重要

设备已准备就绪可以使用。



更换牵引辊

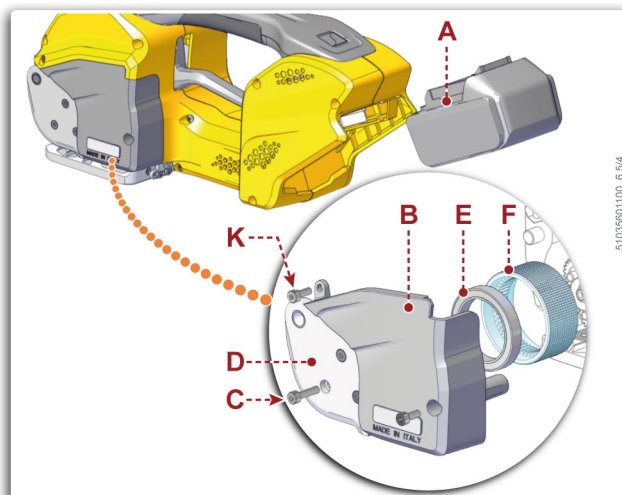
干预须由维护员或具有适当的权限、知识与能力的人进行。

1. 取出电池A。
2. 拧松螺丝K。
3. 拆下护罩B。
4. 拧松螺丝C。
5. 取下零件D与轴承E。
6. 用原配配件更换相关的零部件F

注

在安装辊前，先以油脂清洁润滑齿轨。（参见“[润滑剂表格](#)”。）。

7. 重新安装轴承E。
8. 插入零件D。
9. 在螺丝C上采用粘贴产品 (LOCTITE 243) 并将之拧紧。
10. 安装B. 防护罩
11. 拧紧螺丝K。
12. 插入电池A。



重要

设备已准备就绪可以使用。

停用和报废

■ 退役

- 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。

■ 报废

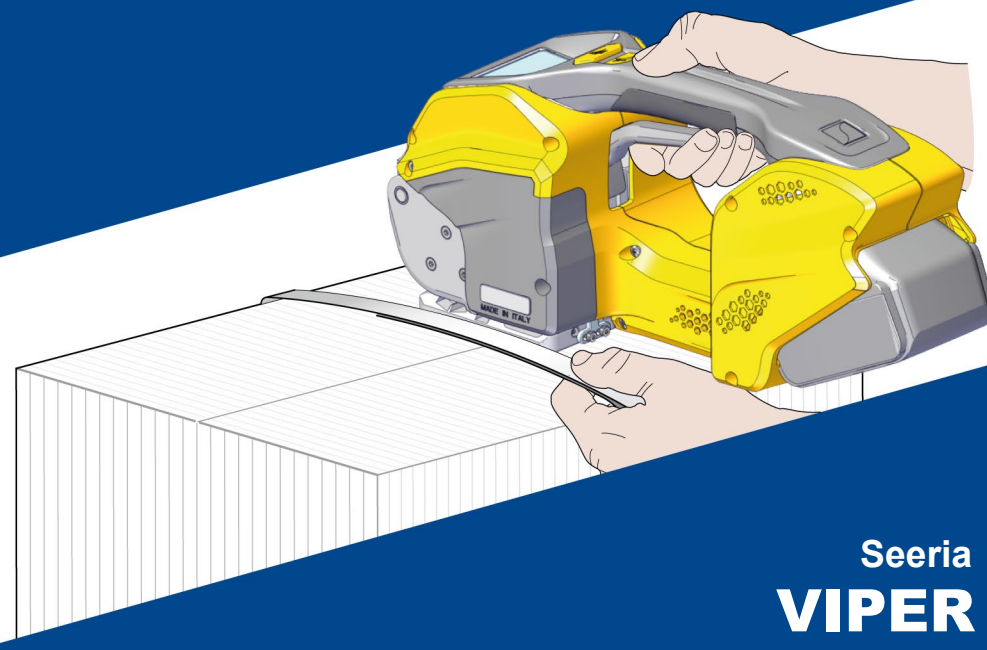
- 以适当的方式清空含有有毒物质的系统，遵照当地关于工作岗位与环境保护的现行法律。

- 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。





Kantav PP- ja PET-lindi siduja (akuga)



Seeria
VIPER

VIPER	C155660810Z
Laadijaga 110V - USA	C155660811Z
Laadijaga 220V - Core Item	C155660812Z
VIPER (IOT)	C155670810Z
Laadijaga 110V - USA (IOT)	C155670811Z
Laadijaga 220V (IOT)	C155670812Z

Kasutus- ja hooldusjuhend

n. C413020510Z
Kirj10-2023-Rev.0

„ORIGINAALJUHENDI” tõlge

Sisukord

Üldine kirjeldus Kantav PP- ja PET-lindi siduja (akuga)	1	Kuidas valida ja aktiveerida huvipakkuv programm	8
Tellitav lisavarustus	1	Kuidas programmi salvestada	8
Tootja ja kantava pakkeliindi siduja (akuga) tähis	1	Kuidas lukustada ja avada kasutajaliides	8
Tarneviis	2	Lindi pingutusjõu ja keevitusaja seadistamine	9
Jääkriskid	2	Seadistamine ja töörežiim	9
Tehnilised andmed	2	Sidumisviisid	10
Ohutus- ja teabemärkide asukohad	3	Aku laadimine	10
Juhtseadmete kirjeldus	3	Hooldussoovitused	11
Sisse- ja väljalülitamine	3	Korralise hoolduse sagedused	11
Operaatoriliidese sirvimisskeem	4	Määrdeõlide tabel	11
Peaaken HOME (1)	4	Probleemid, põhjused, lahendused	12
Ekraanipilt REGGIA (2)	5	Alarmiteadete tabel	13
Ekraanipilt KEEVITUSAEG (3)	5	Lindi vahetuse seadistus	14
Ekraanipilt VÕIMALUSED (4)	5	Lõiketera ja vedru vahetamine	15
PROGRAMMIDE ekraan (4A)	6	Tõkkeplaatide (haarats) ja võnkeplaadi vahetamine	15
Ekraanipilt SEADISTUSED (4B)	6	Sööterulli vahetamine	16
Kuva STATISTIKA (4C)	7	Kasutuselt kõrvaldamine ja utiliseerimine	16
Ekraanipilt DIAGNOSTIKA (4D)	7		

LISAD

Varuosade kataloog

Üldine kirjeldus Kantav PP- ja PET-lindi siduja (akuga)

Seeria VIPER kantavat PP- ja PET-lindi sidujat kasutatakse korrapäraste rõõptahuka- või silindrikujuliste pakside sidumiseks pakkelindiga.

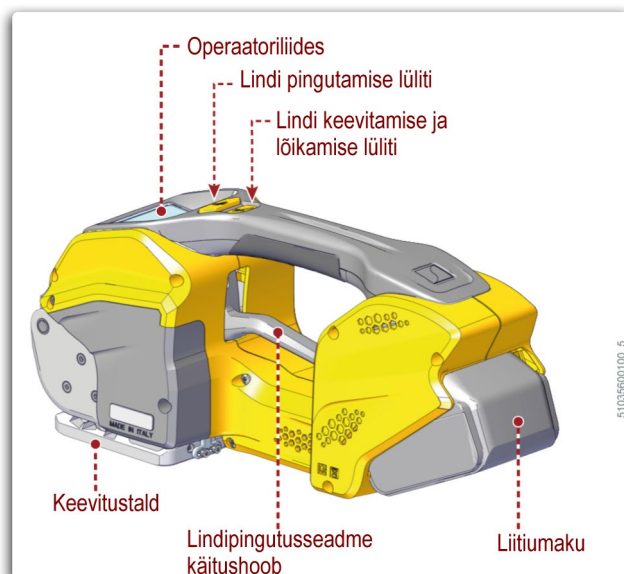
- Pakendid kinnitatakse polüetüleentereftalaadist (PET) või polüpropüleenist (PP) lintidega vibratsioonkeevituse teel.
- Sidumistööriist töötab liitumakuga. Lisainfot leiab punktist ["Tehnilised andmed"](#).
- Seda tüüpi sidumistööriist on projekteeritud innovaativse tehnoloogiaga ja ehitatud valitud materjalidest, et tagada tõhusus ja kvaliteet protsessis.
- Sidumistööriist on mõeldud ainult kutseliseks kasutuseks ja seda saab kasutada eri valdkondades (käsitööndus, tööstus jne).
- Tööriista võib kasutada AINULT operaator, kes on saanud väljaõppe, omandanud masinaga töötamise oskuse ja töötab nõuetekohastes tingimustes.
- Operaatoriliidest kasutatakse tööprotsesside programmeerimiseks ja visualiseerimiseks.



Tähtis

MITTE aktiveerida juhtseadmeid, kui pakkelindi siduja ei ole sisestatud keevitustalla sisse.

- Juhtseadmete aktiveerimine ilma keevitustallata



võib keevituskomponente pöördumatult kahjustada.

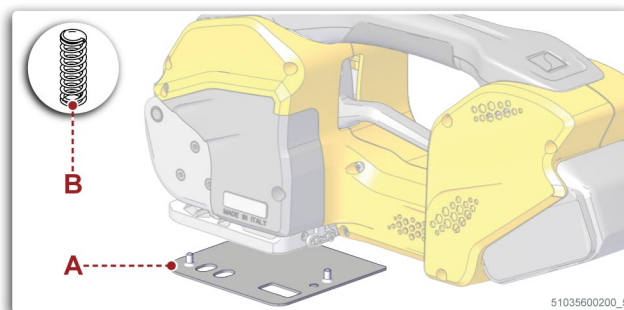
Märkus

Enne sidumistööriista käsitlemist ja eriti enne esmakordset kasutamist lugege kõik OHUTUSHOIATUSED läbi (Vt lisatud dokumenti).

Tellitav lisavarustus

Kantava pakkelindi siduja jaoks võib tellimise ajal või pärast juurde osta lisavarustust.

- A) Keevitustalla kaitse metallplaat - C210963400Z
- B) Lõiketera vedru pehme lindi seadistuse (soft) jaoks - C407020400Z
- Akulaadija
C521009930Z - 220V (EU)
C521015010Z - 115V (USA)
- Varuaku - C521013480Z



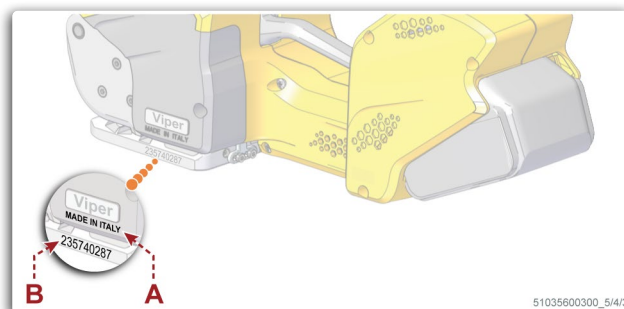
Tootja ja kantava pakkelindi siduja (akuga) tähis

Joonisel on näidatud tähiste asukohad.

- A) Projekteerimis- ja tootmiskoha tuvastustähised
- B) Seerianumber

Märkus

Esimesed 2 numbrit tähistavad ehitusaastat.



Tarneviis

Kantav sidumistööriist on tarnimiseks pakitud spetsiaalsesse kasti ja sobivalt kinnitatud, et tagada selle terviklikkus.

- Aku tarnitakse koos sidumistööriistaga.
- Aku tuleb enne sidumistööriista kasutamist täis laadida.

- Pakendi sees on ohutusjuhendid ja garantiitingimused.
- Kasutus- ja hooldusjuhendi allalaadimiseks on ette nähtud QR-kood.
- Hoidke juhend ja lisadokumendid alles kindlas ja kergesti kättesaadavas kohas alles, et nendest saaks vajaduse korral teavet järele vaadata.

Jääkriskid

Jääkriskideks loetakse: “mis tahes riske, mis jäävad, vaatamata kõikidele projekteerimisel kasutusele võetud ja rakendatud ohutuslahendustest”.

- Iga jääkrisk on tähistatud vastava märgiga. Mõned märgid on kinnitatud riskiala lähedale, teised on paigutatud lihtsalt nähtavasse asukohta.
- Järgmises loendis on esitatud mõned seda tüüpi masinatel esinevad jääkriskid.

- **Lõikamisoht:** ärge käsitsege linti ilma kohaste ülajäsemete kaitsevahenditeta.
- **Kildude paiskumise risk:** kandke silmakaitsevahendeid.
- Kaitseprillidel peavad olema täielikud külgaitsmed.
- **Müratase:** kandke kohaseid kuulmiskaitsevahendeid, et vältida pikaajalise ja kestva müra põhjustatud kuulmiskahjustust.

Tehnilised andmed

Tabel: Tehnilised andmed

Kirjeldus	Mõõtühik	Väärtus
Aku omadused		
Liitiumioonaku	-	-
Elektrivoolupinge	V	18
Voolutugevus	A	3
Aku laadimisaeg	min	22
Mõõtmed ja massid		
Pikkus, laius, kõrgus (LxHxW)	mm (")	369x165x123 (14.5x6.5x4.85)
Kaal (Paigaldatud akuga).	kg (lb)	3,9 (8.6)
Keskkonnatingimused		
Maksimaalne töökõrgus (s.l.m.)	m (ft)	2000 (6560)
Suhteline õhuniiskus (mõõdetud temperatuurivahemikus 20°C kuni 40°C)	-	20% ÷ 90%
Ümbritseva keskkonna temperatuur	°C (°F)	-5 / +40 (23 / 104)
Ruumivalgustus	Lux	≥50
Kaalutud helivõimsus	dB(A)	90

Kirjeldus	Mõõtühik	Väärtus
Vibratsioonitase	m/sec ²	<5,2
Tööomadused		
Lindi vibratsioonkeevitus	-	-
Rihmade kogus (Täielikult laetud akuga).	nr	250 ÷ 350
Rihma pingutuskiirus	m/min (ft/min)	≤12 (≤40)
Rihma pinge		
- Tavaline pingutusjõud	N	1200÷2700
- Pehme pingutusjõud	N	500÷1500
Rihma tugevus (sõltuvalt materjali kvaliteedist)	%	75 ÷ 85
Silindrilise pakendi läbimõõt	mm (")	≤700 (≤27.6)
Lindi omadused		
Laius	mm (")	10-13-16 (3/8-1/2-5/8)
Paksus	mm (")	0,5÷1,1 (0.020÷0.045)
Materjali liik	-	PP/PET

Ohutus- ja teabemärkide asukohad

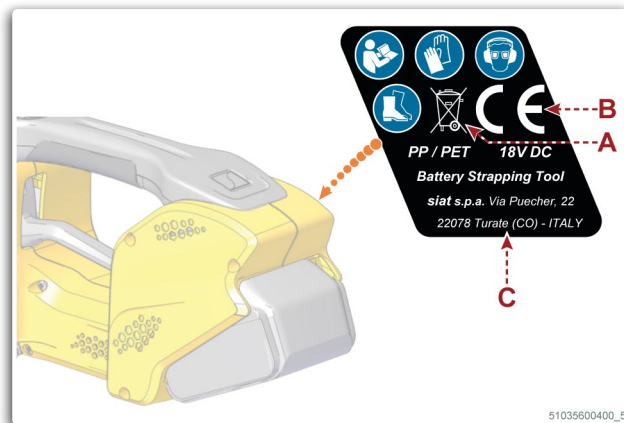
Joonisel on näidatud signaalide asukoht.

- A) Elektri- ja elektroonikaseadmete jäätmete käitlemise sümbol
- B) CE-vastavusmärgis
- C) Projekteerimis- ja tootmiskoha tuvastustähised

Märkus

Täpsemat teavet kasutatud märkide kohta saab punktist „Ohutus- ja teabemärgistuse asukohad”.

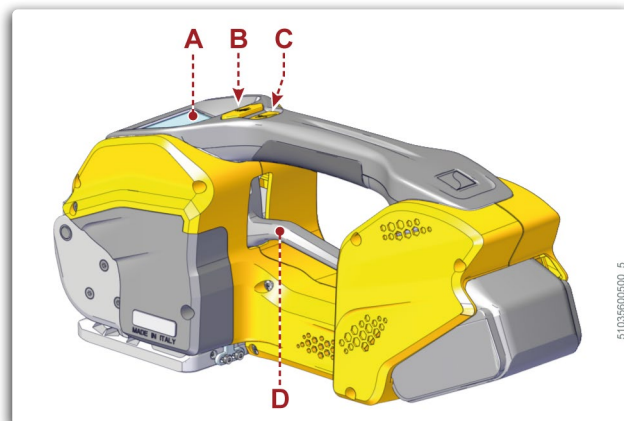
- Hoidke ohutus- ja -teabemärgid loetavana ja järgige antud juhiseid.
- Vahetage loetamatuks muutunud märgid välja ja pange uus märk samasse kohta, kus oli originaalmärk.



Juhtseadmete kirjeldus

Pildil on kujutatud peamised juhtseadmed ja loetelus on toodud nende kirjeldus ja funktsioon.

- A) Operaatoriliides: juhtimissüsteem programmeerimiseks ja tööseisundi kuvamiseks.
- B) Lindi pingutamise lüliti
- C) Lindi keevitamise ja lõikamise lüliti
- D) Lindipingutusseadme käitushoob



Sisse- ja väljalülitamine

Sisselülitamiseks tehke üks loetletud toimingutest.

- Paigaldage aku **A**.
- Vajutage ühte lülititest **B-C-D**.

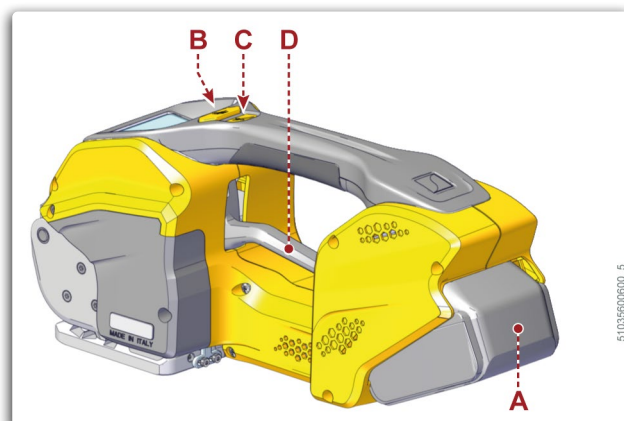
Märkus

Sidumistööriist on töötamiseks valmis.

- Töö peatub automaatselt pärast 1 minutist tegevusetust.
- Automaatse seiskamise aega saab programmeerida operaatoriliidese kaudu (vt ["Ekraanipilt SEADISTU-SED \(4B\)"](#)).

Märkus

Enne pikemat kasutust võtke aku välja **A**.

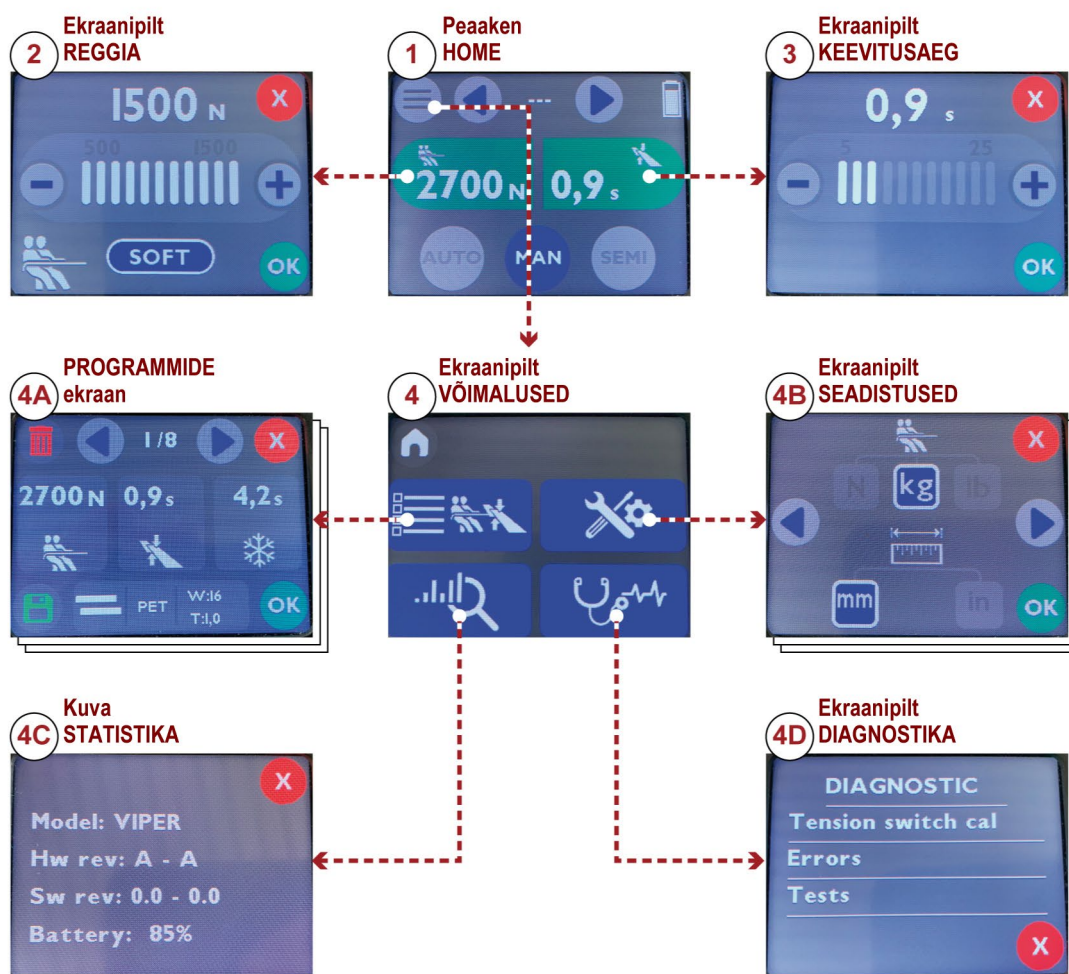


Operaatoriliidese sirvimisskeem

Joonis kujutab "navigeerimise" loogilist skeemi.

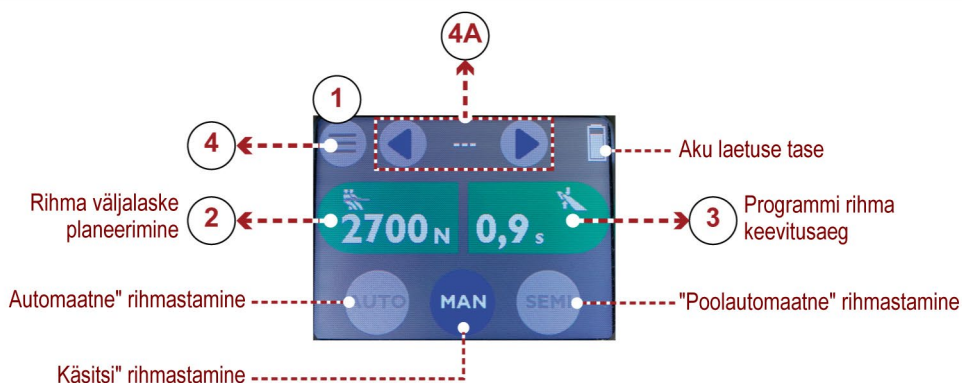
– Lisateavet leiate iga ekraani vastavast osast.

– Mõned ekraanid jagunevad mitmeks vaateks.



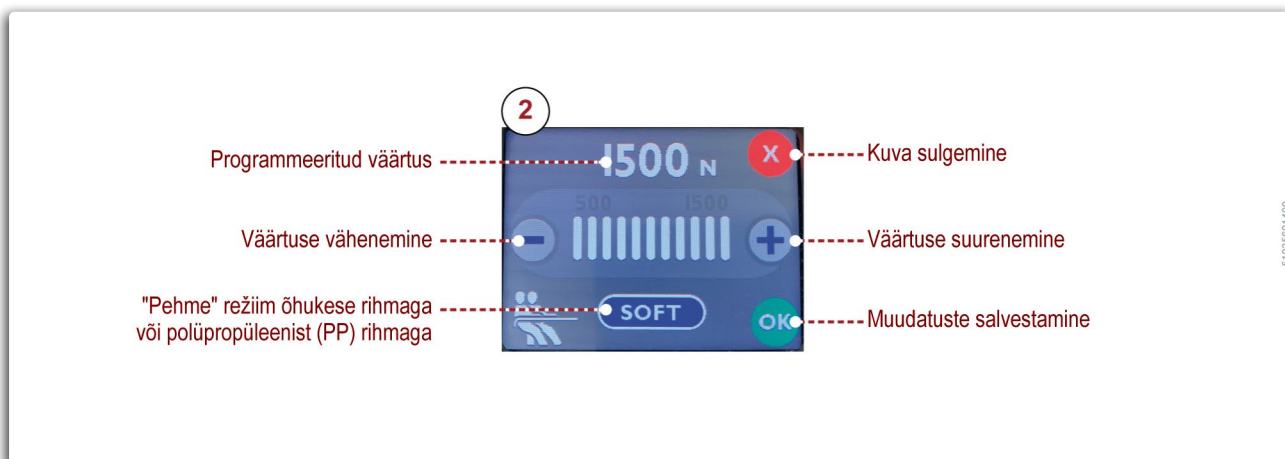
Peaaken HOME (1)

Kuvab joonelt tööolekut.



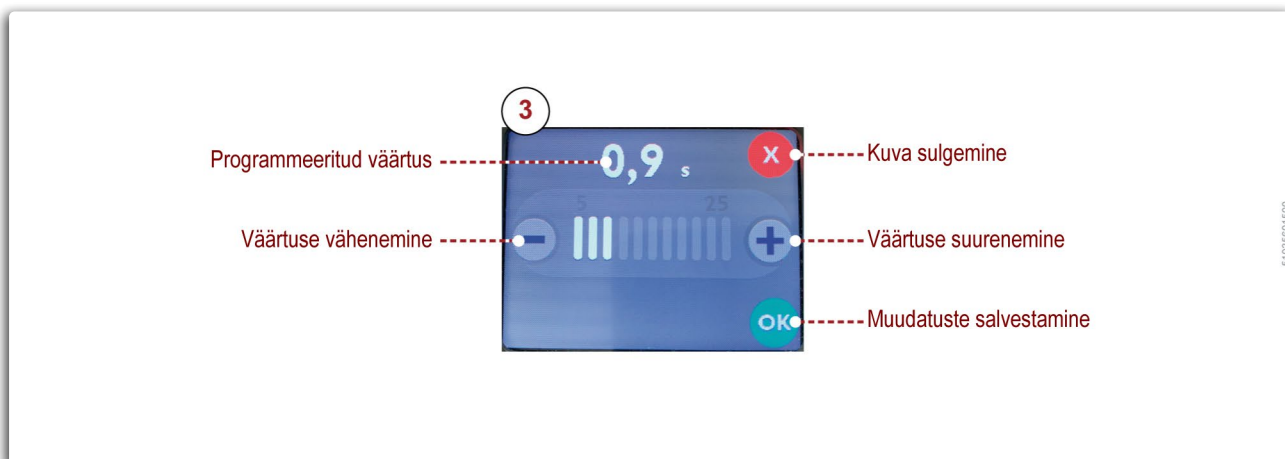
Ekraanipilt REGGIA (2)

Kuvab käsud rihma tõmbe programmeerimiseks.



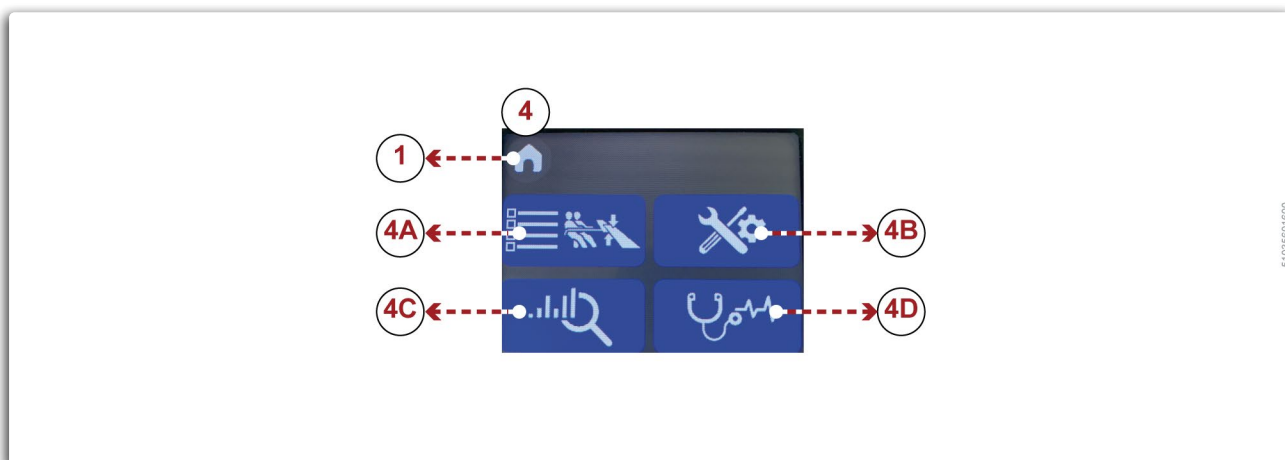
Ekraanipilt KEEVITUSAEG (3)

Kuvab käsud keevitusaja programmeerimiseks.



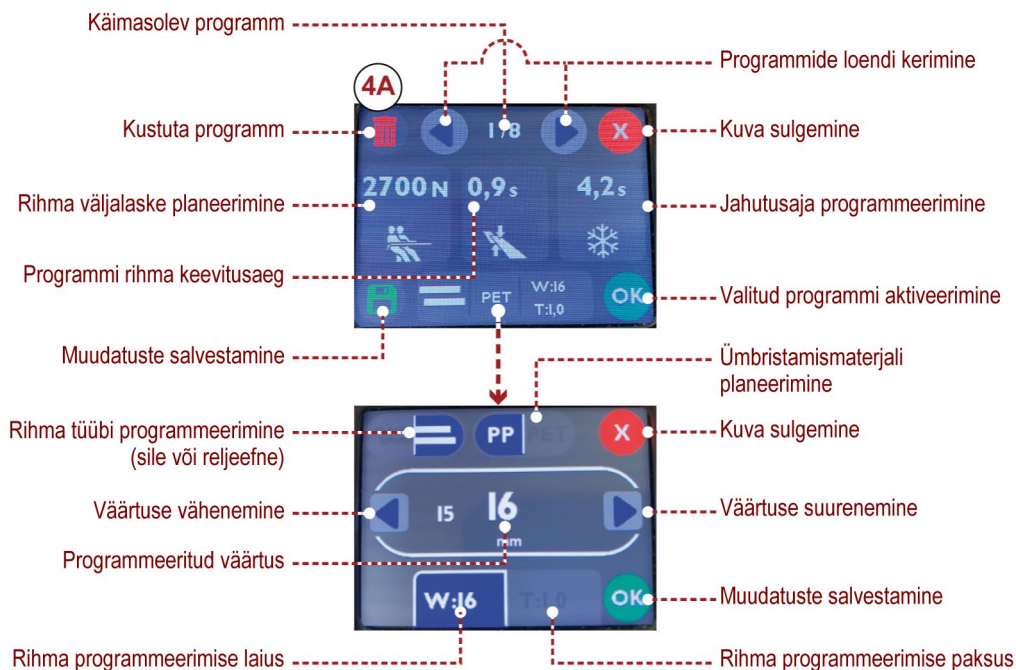
Ekraanipilt VÕIMALUSED (4)

Kuvage käsud, et pääseda vastavatele ekraanidele.



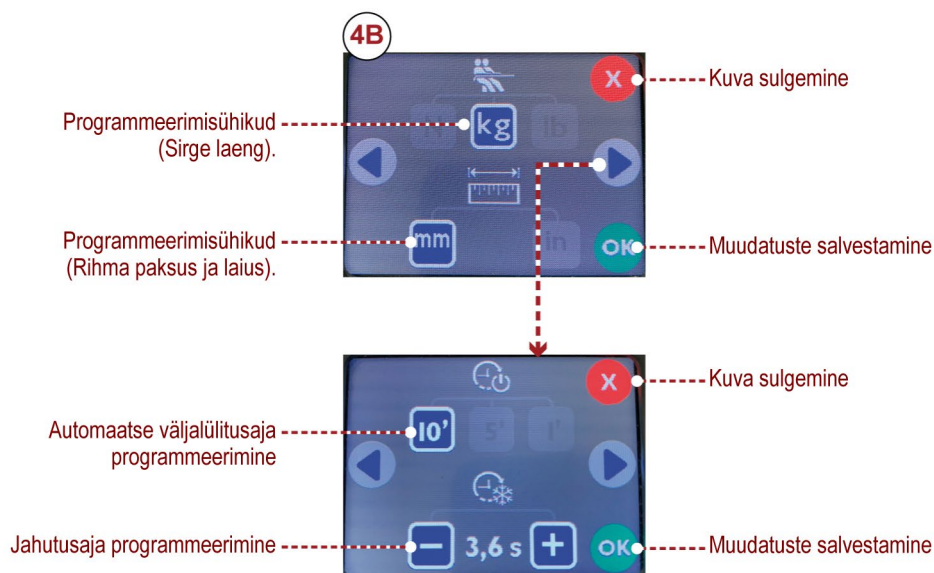
PROGRAMMIDE ekraan (4A)

See kuvab tööprogrammide haldamiseks kasutatavaid juhtnuppe.



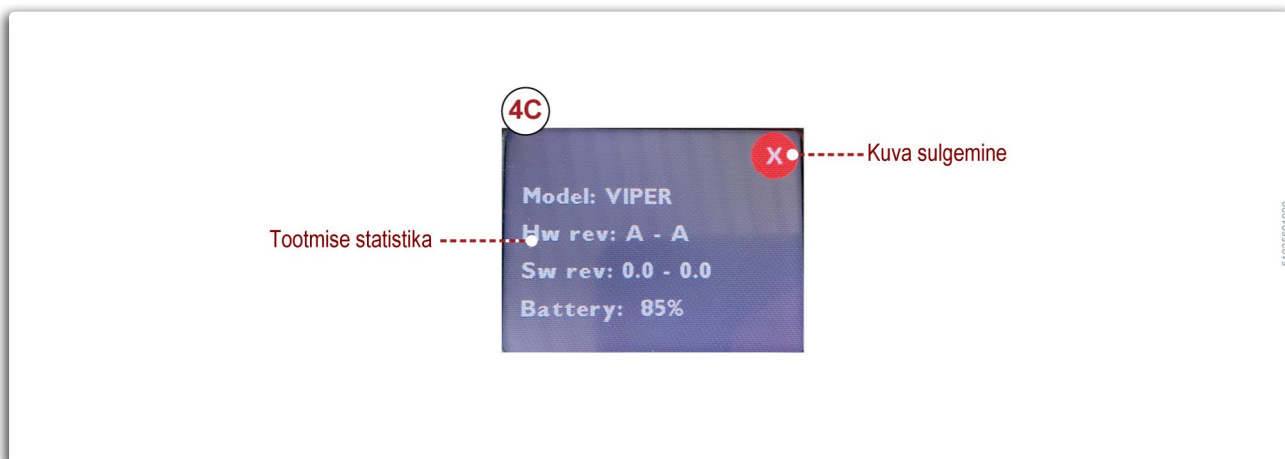
Ekraanipilt SEADISTUSED (4B)

Käskude kuvamine tegevuse konfigureerimiseks.



Kuva STATISTIKA (4C)

Kuvab töös oleva tootmise statistika.



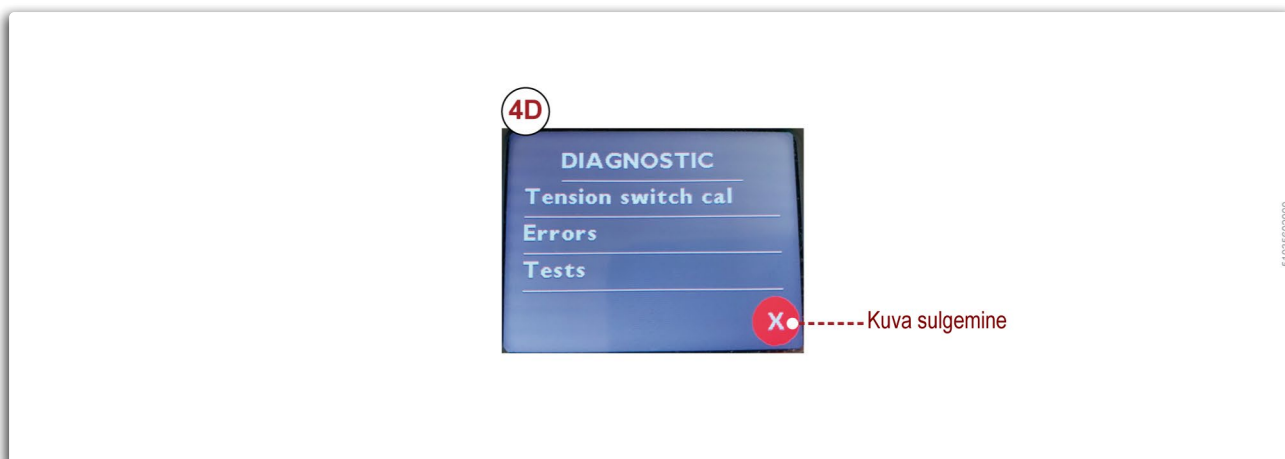
Ekraanipilt DIAGNOSTIKA (4D)

Kuvab üldise töötamise diagnostika.



Tähtis

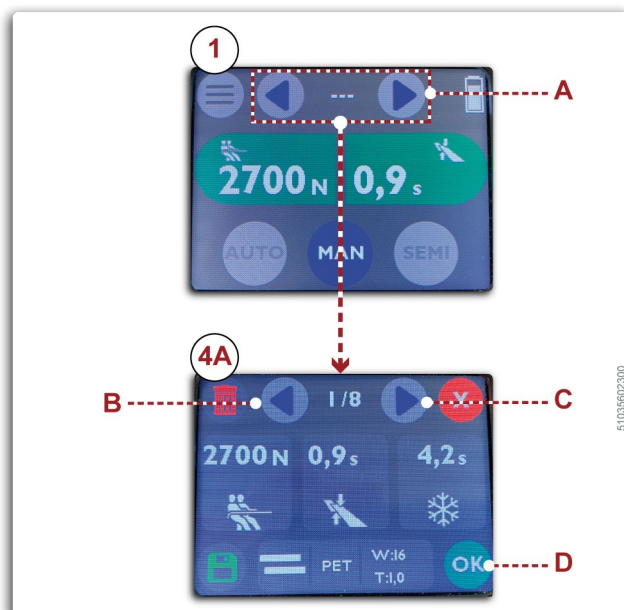
Ekraani ei ole kirjeldatud, sest see on reserveeritud tootja teenindusosakonna jaoks.



Kuidas valida ja aktiveerida huvipakkuv programm

Jätkake vastavalt juhistele.

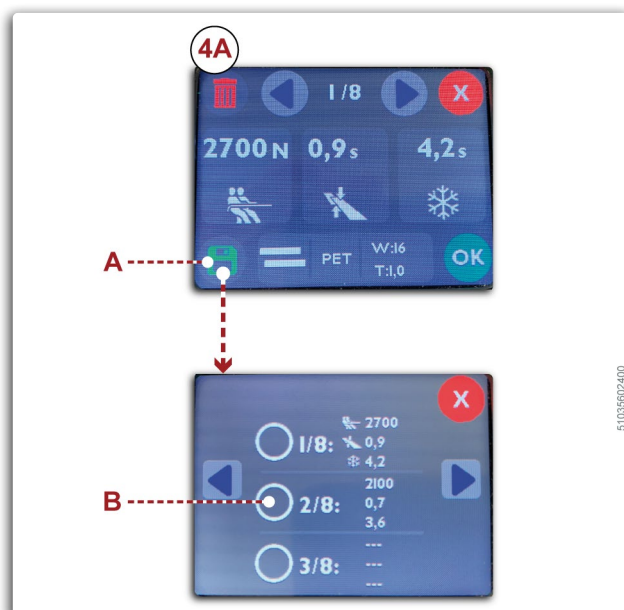
1. Puudutage **A**.
 - Ekraanil kuvatakse ekraanil SEADISTUSED (**4A**).
2. Vajutage ühte nuppudest **B-C**, et valida aktiveeritava programmi number.
3. Vajutage kinnitamiseks klahvi **D**.
 - Ekraanile ilmub AVAkuva (**1**).



Kuidas programmi salvestada

Jätkake vastavalt juhistele.

1. Kuvatakse ekraan SEADISTUSED (**4A**).
2. Muuda huvipakkuvaid väärtusi kõikidel ekraanidel.
3. Vajutage nuppu **A**.
 - Displeil kuvatakse ekraanil PROGRAMMIDE LOEND. Puudutage ala **B**, et valida programmi salvestuskoht.
4. Kinnitamiseks vajutage klahvi.
 - Ekraanil kuvatakse ekraanil SEADISTUSED (**4A**).



Kuidas lukustada ja avada kasutajaliides

Kasutajaliidese plokk

- Puudutage **A**.
- Vajutades sõrmega, libistage seda mööda perimeetrit päripäeva.

Kasutajaliidese avamine

- Puudutage **A**.
- Vajutades sõrmega, libistage seda vastupäeva ümber perimeetri.



Lindi pingutusjõu ja keevitusaja seadistamine

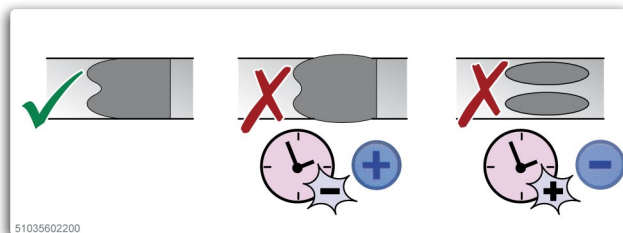
Jätkake vastavalt juhistele.

1. Sissevõtmise planeerimine. (Vt ["Ekraanipilt REG-GIA \(2\)"](#)).
2. Keevitusaaja programmeerimine. (Vt ["Ekraanipilt KEEVITUSAEG \(3\)"](#)).
3. Tehke proovisidumine ja vaadake, kas seadistus on õige.

Tähtis

Mitterahuldava sidumise korral lõigake lint katki ja si-
duge uuesti, et vältida ootamatu katkemise riski.

- Joonisel on näidatud rahuldava ja mitterahuldava keevituse vahe, mille korral tuleb keevitusaega suurenda-
da või vähendada.



Seadistamine ja töörežiim

Sidumistööriista saab seadistada käsitsi-, poolauto-
maatsele- ja automaatrežiimile.

- Igas seadistuses saab tööriista kasutada pehmel („Soft”) režiimil.
- Pehme režiim („Soft”) on soovitatav väiksemat pingutusjõudu nõudvate pakkide ja õhukeste või polüpropüleenist (PP) lintide jaoks.

■ Seadistamine ja töötamine käsirežiimil („Manual”)

1. Vajutage nuppu A.
2. Lindi pingutamiseks vajutage lüliti B.
3. Hoidke lüliti B sissevajutatult, kuni lindi liigne pikkus on sisse tõmmatud ja pingutamine lõppeb.

Märkus

Sidumistööriist seiskub iga kord, kui lüliti B lahti las-
takse.

- Lindi pingutamise lõppemist näitab mootori seiskumi-
ne.
- 4. Vajutage ja vabastage lüliti C.
- Algab lindi keevitamine, mis lõpeb lindi lõikamisega.
- Tsükli lõppemist näitab tagasilugemise lõppemine ja
helisignaali.

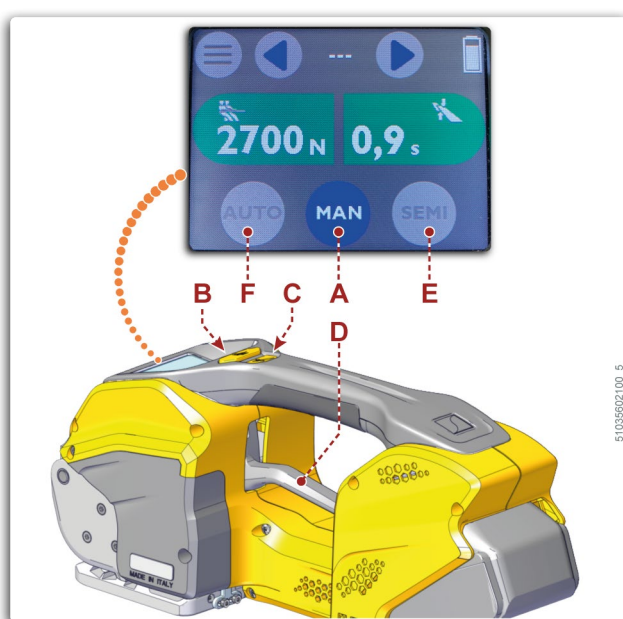
■ Seadistamine ja töötamine poolauto- maatsele režiimil

1. Vajutage nuppu E.
2. Lindi pingutamiseks vajutage lüliti B.
3. Hoidke lüliti B sissevajutatult, kuni lindi liigne pikkus on sisse tõmmatud ja pingutamine lõppeb.

Märkus

Sidumistööriist seiskub iga kord, kui lüliti B lahti las-
takse.

- Seadistatud pingutusjõu väärtuse saavutamisel toi-
mub automaatselt lindi keevitamine ja lõikamine.
- Tsükli lõppemist näitab tagasilugemise lõppemine ja
helisignaali.



■ Seadistamine ja töötamine automaatrežiimil

1. Vajutage nuppu F.
2. Vajutage nuppu B.
- Algab lindi sidumine, mis lõpeb lindi keevitamise ja lõi-
kamisega.
- Tsükli lõppemist näitab tagasilugemise lõppemine ja
helisignaali.

Märkus

Automaatse tsükli saab katkestada, vajutades ühte lü-
lititest B-C-D.

Sidumisviisid

Joonisel on näidatud toiminguteks vajalikud punktid ja kirjeldatud tehtavaid toiminguid.

1. Tõmmake seotavale pakile lint ümber.
2. Asetage lindi otsad üksteise peale ja hoidke kattumiskohta veidi üles tõstetult.
3. Hoidke sidumistööriista käes ja tõstke lindi pingutusseadise avamiseks hooba.
4. Sisestage üksteise peale pandud lindiotsad soonde ja asetage need korralikult sidumiskeresse.
5. Laske hoob lahti **D**, et pingutusseadis sulgeda.

Tähtis

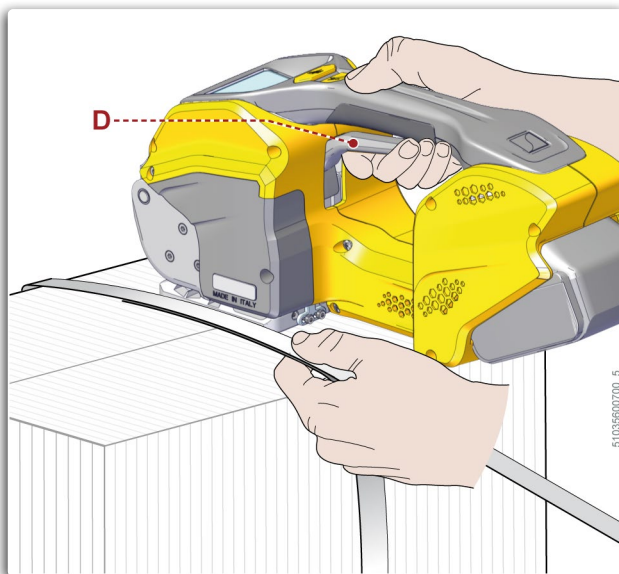
Selles kohas paki pinnal, kus sidumine tehakse, peab olema piisav tugipind.

6. Tehke kõik seadistuse konfiguratsioonile vastavad sammud (Vt ["Seadistamine ja töörežiim"](#)).
- Tsükli lõppemist näitab tagasilugemise lõppemine ja helisignaali.
7. Hoidke haardepunktidest, tõstke hooba **D** lindi pingutusseadise avamiseks ja eemaldage sidumistööriist.

Tähtis

MITTE aktiveerida juhtseadmeid, kui pakkelindi siduja ei ole sisestatud keevitustalla sisse.

- Juhtseadmete aktiveerimine ilma keevitustallata võib keevituskomponente pöördumatult kahjustada.
- 8. Kontrollige aeg-ajalt, kas lint on korralikult pingul ja keevitus õigesti vastupidav.
- Kui rihma pingutus ja keevitus ei ole korralikud, reguleerige seadistust (Vt ["Lindi pingutusjõu ja keevitusaja seadistamine"](#)).



Tähtis

Võtke tööriistaga töötamiseks ergonomiline asend, et ennetada ootamatuid olukordi ning vähendada väsimust ja ebamugavust.

- ÄRGE töötaga tööriistaga kitsastes kohtades, mis takistavad ergonomilise asendi võtmist või on halvasti valgustatud.
- Ohutuse riskide vähendamiseks veenduge, et keegi ei lähene tööriista kasutamise ajal tööalale.

Ettevaatust Hoiatus

Mitteühilduvaid linte lõigake ainult KÄÄRIDEGA.

Lindi lõikamine ketaslõikuriga võib põhjustada ohtliku tagasilöögi.

Aku laadimine

Akut tuleb laadida iga kord, kui see tühjeneb alamtasemeni, või iga tööpäeva lõpus.

- Alamtasemeni vähenemisest annab märku helisignaali.
- Laadige AINULT kaasasoleva laadija abil.

Märkus

Laadija õige kasutamise kohta vaadake tootja teavet.

- ÄRGE laadige akut soovitud laadijast erineva mudeliga.

- Aku ei tohi sattuda tulle ega vette ega veega kokku puutuda, sest see sisaldab mürgiseid ja keskkonnale kahjulikke aineid).
- Kasutuse lõpus kõrvaldage akud volitatud jäätmejaama kaudu.
- Elektri- ja elektroonikaromude kuritahtlik kõrvaldamine on karistatav sanktsioonidega, mida reguleerivad tuvastatud rikkumise territooriumil kehtivad seadused.

Hooldussoovitused

- Kantava sidumistööriista parima tõhususe säilitamiseks puhastage ja hooldage seda tootja soovitatud sageduse ja hooldusmeetoditega.
- Korralik hooldus tagab tõhusa toimivuse pika aja jook-sul, pikema kasutusea ja püsival tasemel ohutuse.
- ÄRGE kasutage tööriista, kui korraline hooldus on nõuetekohaselt tegemata.
- Korralist hooldust tegema volitatud isikutel peavad ole-ma tunnustatud oskused ja eriteadmised sekkumistoi-mingute alal.
- Hoolduse ajaks tuleb toiteallikad lahti ühendada.
- Kandke kõiki tööriista ohutuks kasutamiseks nõutud isikukaitsevahendeid.
- ÄRGE muutke tööriista ehitust ega funktsionaalseid omadusi.

Korralise hoolduse sagedused

Tabel: Hooldusintervallid

Sagedus	Komponent	Vajalik hooldustöö	Toimimisviis
Iga päev	Sööterull ja tõkkeplaadid (haarats)	Puhastamine	- Puhastage ja eemaldage lindijäägid suruõhuga.  Ettevaatust Hoiatus Materjalijääkide paiskumise riski tõttu kandke nõuetekohaseid kaitseprille.
	Keevitussüsteem	Puhastamine	
Iga 40.000 tsükli järel	Mehaanilised komponendid	Õlitamine	- Õlitage komponente.
	Keevituskelgu komplekt	Töökorra kontrollimine	- Puhastage, õlitage ja kontrollige komponendi töökorda. - Kulumismärkide korral vahetage komponendid välja uute vastu.
Iga 100.000 tsükli järel	Hammasratas ja spiraalkruvi	Kulumise kontrollimine	- Õlitage ja kontrollige komponentide töökorda. - Laske kulunud komponendid välja vahetada.
	Keevitusplaat		
	Sööterull	Kulumise kontrollimine	- Õlitage ja kontrollige komponendi töökorda. - Kulumismärkide korral vahetage komponendid välja uute vastu (Vt " Sööterulli vahetamine ").
	Tõkkeplaadid (haarats)	Kulumise kontrollimine	- Puhastage ja kontrollige komponentide töökorda. - Kulumismärkide korral vahetage komponendid välja uute vastu (Vt " Tõkkeplaatide (haarats) ja vönkeplaadi vahetamine ").
	Vedru ja lõiketera	Kulumise kontrollimine	- Puhastage ja kontrollige komponentide töökorda. - Kulumismärkide korral vahetage komponendid välja uute vastu (Vt " Lõiketera ja vedru vahetamine ").

Määrdeõlide tabel

Tabelis on märgitud, mis tüüpi määrdeõli tuleb kanta-va sidumistööriista osade asendamisel kasutada.

- Töid peavad tegema kvalifitseeritud töötajad, kellel on oskused ja kogemused selleks, et teha töid õigesti ja

ohutult.

- Kasutage tootja soovitatud või nendega samaväärsete keemiliste ja füüsikaliste omadustega määrdeaineid (õlisid ja määrdeid).

Tabel: Soovitatud määrdeõlid

Määrdeõli tüüp	Mark	Lühend	Komponent
Sünteesiline määrdeaine	KLUBER	ISOFLEX NBU 15	- Hammasratas ja spiraalkruvi - Sööterulli ülekanne - Otsaku tugi - Liikumise lukustushaak - Keevitussüsteem (kelk ja tugi) - Keevitusplaadi tihvt - Lõikamise ja keevitamine elektrimootori ülekanne (samm-mootor) - Lõiketera vedru

Probleemid, põhjused, lahendused

Tabelis on loetletud tõrked, mida võib tavalise töötamise ajal esineda, ning märgitud võimalikud paranduslahendused.

Tabel: Töötõrked

Probleem	Põhjus	Lahendus
Lint ei ole korralikult kokku keevitatud	Ülemäärane keevitus	- Lühendage keevitusaega (Vt "Lindi pingutusjõu ja keevitusaja seadistamine").
	Ebapiisav keevitus	- Pikendage keevitusaega (Vt "Lindi pingutusjõu ja keevitusaja seadistamine").
	Keevitustalla komponendid kulunud	- Vahetage komponendid välja (Vt "Tõkkeplaatide (haarats) ja võnkeplaadi vahetamine").
Lint ei ole õigesti lõigatud	Lindi paksus vale	- Kontrollige, et lindi paksus oleks õige (Vt "Tehnilised andmed").
	Otsaku survejõud ei ole õige	- Kontrollige, et otsaku survejõud oleks õige.
	Lõiketera on nuri ja/või vedru on kulunud.	- Vahetage välja (Vt "Lõiketera ja vedru vahetamine").
	Keevitustalla komponendid kulunud	- Vahetage komponendid välja (Vt "Tõkkeplaatide (haarats) ja võnkeplaadi vahetamine").
Lint ei ole õigesti joondatud	Lint ei ole õigesti joondatud	- Kontrollige, et lindi laius on õige ja juhik on õigesti paigas (Vt "Tehnilised andmed").
	Sööterullil ja/või tõkkeplaatidel (haarats) on lindijääke	- Puhastage ja eemaldage lindijäägid suruõhuga. Ettevaatust Hoiatus Materjalijääkide paiskumise riski tõttu kandke nõuetekohaseid kaitseprille.
	Sööterull ja/või tõkkeplaadid (haarats) on kulunud	- Vahetage komponendid välja. (Vt "Sööterulli vahetamine" - Vt "Tõkkeplaatide (haarats) ja võnkeplaadi vahetamine")
Sööterull libiseb	Sööterullil ja/või tõkkeplaatidel (haarats) on lindijääke	- Puhastage ja eemaldage lindijäägid suruõhuga. Ettevaatust Hoiatus Materjalijääkide paiskumise riski tõttu kandke nõuetekohaseid kaitseprille.
	Keevitustalla võnkumine ei ole täielik	
Keevitussüsteem on rikkis	Lindi paksus vale	- Kontrollige, et lindi paksus oleks õige (Vt "Tehnilised andmed").
	Otsaku survejõud ei ole õige	- Kontrollige, et otsaku survejõud oleks õige.
Lindipingutusseadme käitushoova liigutamine takistatud	Ülemäärane hõõrdeteguriga lint	- Hoides hooba vajutatult, vajutage lindi lõikamise ja keevitamise lülitit.
	Piiratud ülekande tagastus	

Alarmiteadete tabel

Tabelis on märgitud töötamise ajal tekkida võivad alarmid.

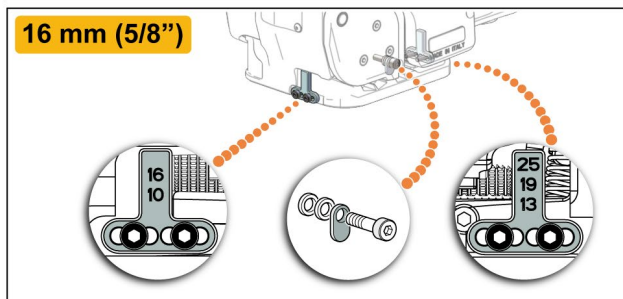
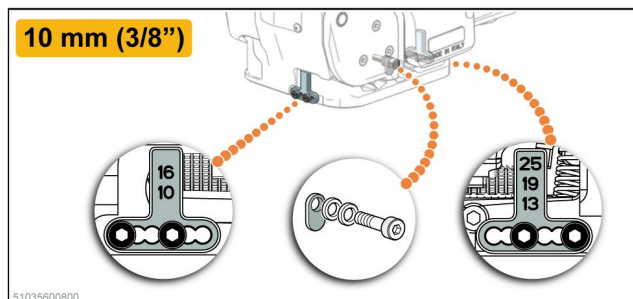
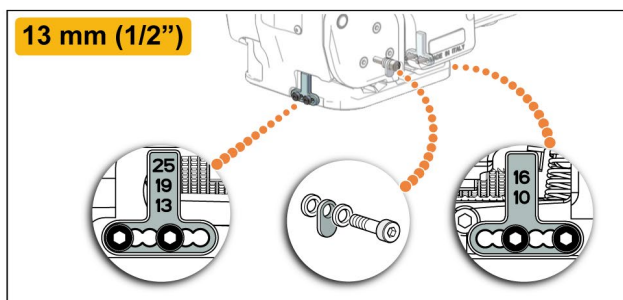
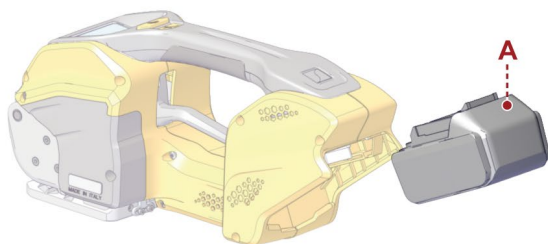
Tabel: Tööriista alarmid

nr	Törke selgitus	Lahendus
E01	Vooluanduri viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E05	Lõikamise ja keevitamine elektrimootori (samm-mootor) piirilüliti viga	- Kontrollige, et lindi paksus oleks õige (Vt " Tehnilised andmed "). - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole. - Kontrollige, et vedru otsaku survejõud on õige. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E06	Lõikamise ja keevitamine elektrimootori (samm-mootor) mikrokaitseüliti aktiveerub	- Käsitsege lindipingutusseadme käitushooba. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E08	Lõikamise ja keevitamine elektrimootori (samm-mootor) käivitusvool on ebapiisav	- Kontrollige mootori elektrijuhtmete ühendust. Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E09	Lõikamise ja keevitamine elektrimootori (samm-mootor) ülekoormus	- Tehke täielik sidumistsükkel. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E10	Elektrimootorite pöörlemine ebakorrapärane	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E11	Keevitustald e ole keevitamise ajal õiges asendis	- Kontrollige, et lindi paksus oleks õige (Vt " Tehnilised andmed "). - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E12	Lindipingutusseadme avamishoob blokeerub asendisse	- Käsitsege hooba selle vabastamiseks. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E13	Mälu viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E14	Lindipingutusseadise avamishoova mikrokaitseüliti aktiveerub	- Käsitsege hooba selle vabastamiseks, et mikrokaitseüliti deaktiveerida. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E15	Aku tühi	- Laadige aku täis. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E16	Aku voolupinge on liiga kõrge	- Kontrollige, et aku oleks varustusele vastav. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E19	Ületemperatuur	- Laske sidumistööriistal piisavalt maha jahtuda. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E20	Ületemperatuur	- Laske sidumistööriistal piisavalt maha jahtuda. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E21	Kooderi viga	- Kontrollige, et elektriühendus oleks tehtud õigesti. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E22	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E29	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E30	Kommunikatsiooniviga trükkplaadi ja ekraani vahel	- Kontrollige, et elektriühendus oleks tehtud õigesti. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E31	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E123	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E124	Kommunikatsiooniviga trükkplaadi ja ekraani vahel	- Kontrollige, et elektriühendus oleks tehtud õigesti. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E125	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E126	Magnetilise anduri kalibreerimisviga	- Kalibreerige rihma tõmbekäsk. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.

nr	Tõrke selgitus	Lahendus
E127	Viga programmide laadimises	- Eemaldage aku ja sisestage see uuesti. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E128	Elektroonilise plaadi viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E129	Kommunikatsiooniviga trükkplaadi ja ekraani vahel	- Kontrollige, et elektriühendus oleks tehtud õigesti. - Kui probleem püsib, pöörduge tootja tehnilise tugiteeninduse poole.
E130	Elektroonilise plaadi tarkvara kokkusobimatuse viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E131	Kuvatakse tarkvara ühildamatuse viga	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.
E132	Tarkvara ühildamatuse viga elektrooniline plaat ja ekraan	- Võtke ühendust tootja tehnilise tugiteenindusega.

Lindi vahetuse seadistus

Võtke komponendid lahti ja monteeri need jälle kokku, nagu on joonisel näidatud, vastavalt kasutatava lindi laiusele.



1. Võtke aku **A** välja.
2. Võtke komponendid lahti ja monteeri need jälle kokku, nagu on joonisel näidatud, vastavalt kasutatava lindi laiusele.
3. Paigaldage aku **A**.



Tähtis
Seadmed on kasutusvalmis.

Lõiketera ja vedru vahetamine

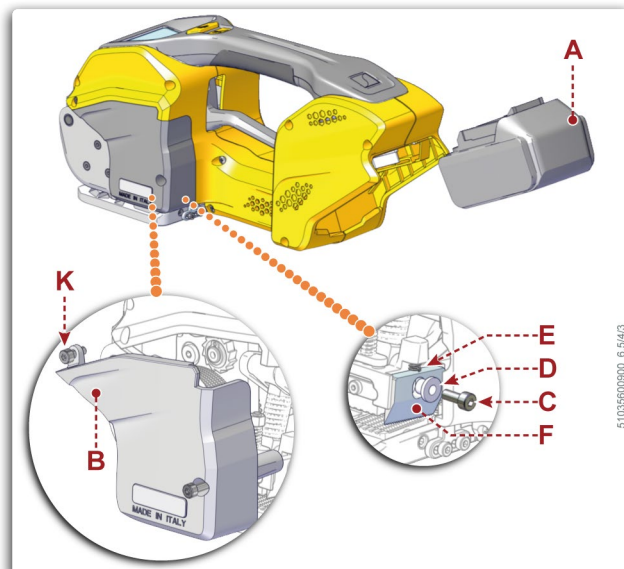
Seda tööd peab tegema hooldustehnik või vajalike teadmiste ja oskustega kvalifitseeritud töötaja.

1. Võtke aku **A** välja.
2. Keerake kruvid **K** lahti.
3. Karteri eemaldamine **B**.
4. Keerake kruvi lahti **C**.
5. Võtke komponent **D** välja.
6. Kontrollige, et vedru **E** ei ole kulunud.
 - Kui komponent ei ole enam tõhus, asendage see originaalvaruosaga.
7. Puhastage tera ja kontrollige, kas see töötab tõhusalt **F**.
 - Kui komponent ei ole enam tõhus, asendage see originaalvaruosaga.
8. Määrige vedrupesa määrdeainega.
9. Pange aku sisse **E** algsesse asendisse.
10. Monteeri komponent **D** peale tagasi ja kinnitage see kruvidega **C**.

Märkus

Kandke kruvile **C** peale liimainet (LOCTITE 243).

11. Monteeri karter peale **B**.



12. Pingutage kruvid **K**.

13. Paigaldage aku **A**.

Tähtis

Seadmed on kasutusvalmis.

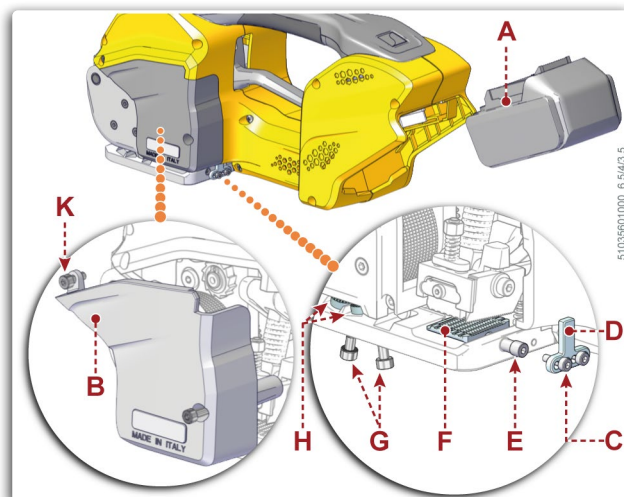
Tõkkeplaatide (haarats) ja võnkeplaadi vahetamine

Seda tööd peab tegema hooldustehnik või vajalike teadmiste ja oskustega kvalifitseeritud töötaja.

1. Võtke aku **A** välja.
2. Keerake kruvid **K** lahti.
3. Karteri eemaldamine **B**.
4. Keerake kruvid **C** lahti ja võtke komponent **D** lahti.
5. Keerake kruvi lahti **E**.
6. Vahetage komponent **F** välja originaalvaruosaga.
7. Keerake kruvi **E** kinni.
8. Monteeri komponent **D** peale tagasi ja kinnitage see kruvidega **C**.
9. Keerake kruvid **G** lahti.
10. Vahetage komponent **H** välja originaalvaruosaga.
11. Kandke kruvidele **G** peale liimainet (LOCTITE 243)) ja keerake need kinni.
12. Monteeri karter peale **B**.
13. Pingutage kruvid **K**.
14. Paigaldage aku **A**.

Tähtis

Seadmed on kasutusvalmis.



Sööterulli vahetamine

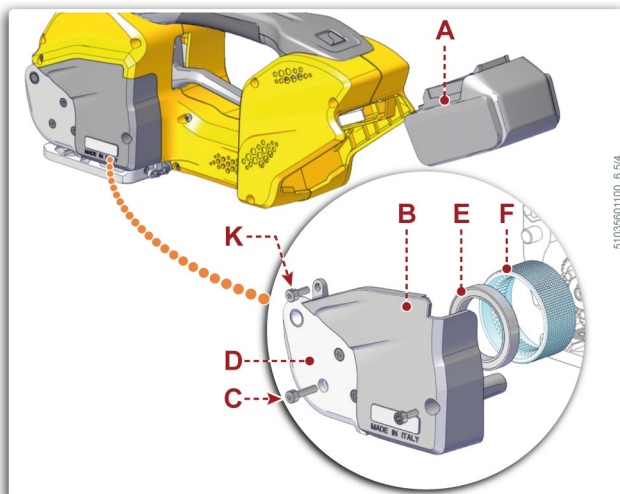
Seda tööd peab tegema hooldustehnik või vajalike teadmiste ja oskustega kvalifitseeritud töötaja.

1. Võtke aku **A** välja.
2. Keerake kruvid **K** lahti.
3. Karteri eemaldamine **B**.
4. Keerake kruvid **C** lahti.
5. Võtke komponent **D** ja laager **E** välja.
6. Vahetage komponent **F** välja originaalvaruosaga.

Märkus

Enne rulli pealemonteerimist puhastage ja õlitage hammaslatt määrdeainega (Vt "[Määrdeõlide tabel](#)").

7. Monteeri laager uuesti peale **E**.
8. Pange komponent **D** sisse.
9. Kandke kruvidele **C** peale liimainet (LOCTITE 243)) ja keerake need kinni.
10. Monteeri karter peale **B**.
11. Pingutage kruvid **K**.



12. Paigaldage aku **A**.



Tähtis

Seadmed on kasutusvalmis.

Kasutuselt kõrvaldamine ja utiliseerimine

■ Kasutuselt kõrvaldamine

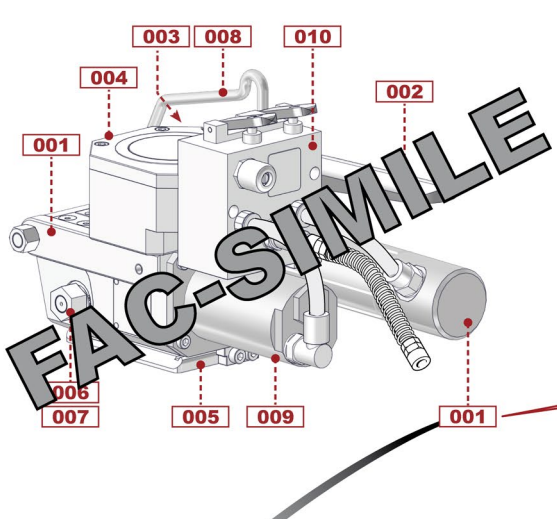
- Ühendage toide toiteallikatest lahti (elektri-, suruõhu- toide jne), nii et masinat ei saaks enam käivitada.
- Tühjendage korralikult süsteemid, mis sisaldavad kahjulikke aineid, ja tehke seda vastavuses töökohas kehtivate seadustega ja keskkonnakaitsenõuetega.
- Asetage sidumistööriist sobivasse kohta, kus see ei ole kellelgi ees.

■ Lammutamine

- Tühjendage korralikult süsteemid, mis sisaldavad kahjulikke aineid, ja tehke seda vastavuses töökohas kehtivate seadustega ja keskkonnakaitsenõuetega.

- Valige materjalid nende koostise järgi ja nähke ette jäätmete sorteerimine vastavalt jäätmehooldusvaldkonnas kehtivate seaduste nõuetele.
- Kõrvaldage elektri- ja elektroonikaromud õigesti volitatud jäätmejaamades, et vältida kahjulikke ja kahjustavaid mõjusid.
- Kõik elektri- ja elektroonikaseadmete komponendid sisaldavad ohtlikke aineid ja on tähistatud spetsiaalse märgiga.
- Elektri- ja elektroonikaromude kuritahtlik kõrvaldamine on karistatav sanktsioonidega, mida reguleerivad tuvastatud rikkumise territooriumil kehtivad seadused.





Indice figurativo

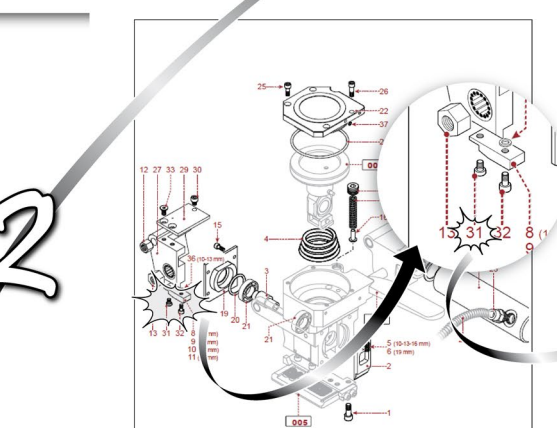
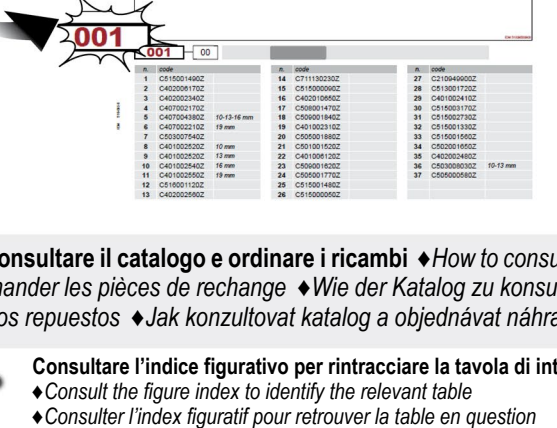
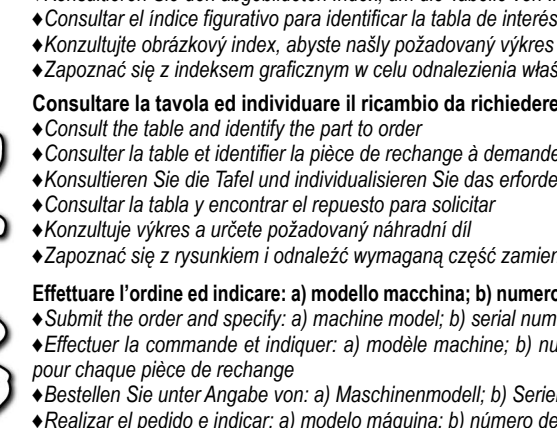
- ♦ Figure index
- ♦ Index figuratif
- ♦ Abgebildeten Index
- ♦ Índice figurativo
- ♦ Obrázkový index
- ♦ Indekssem graficznym

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

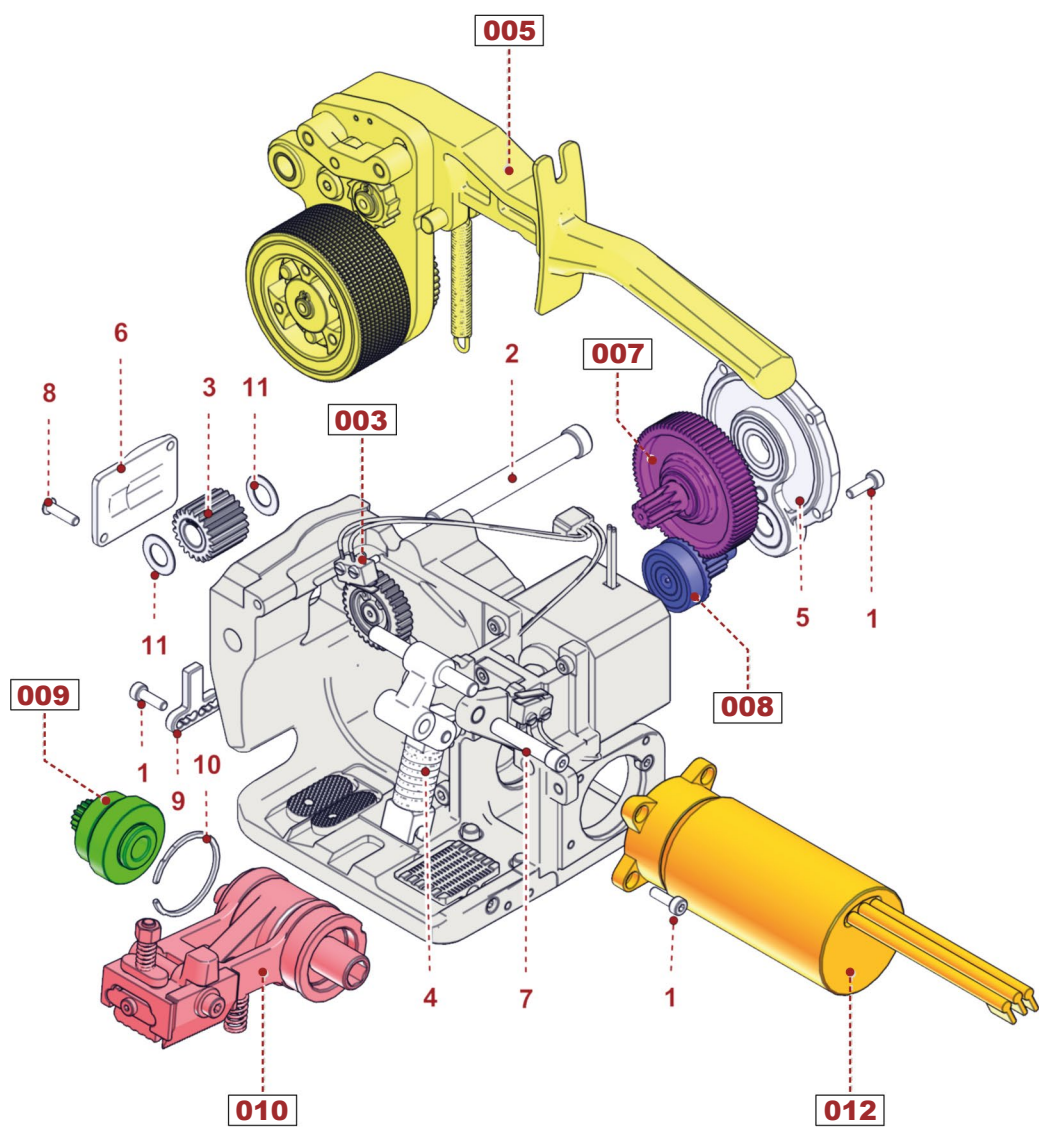
Codice di ordinazione

- ♦ 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

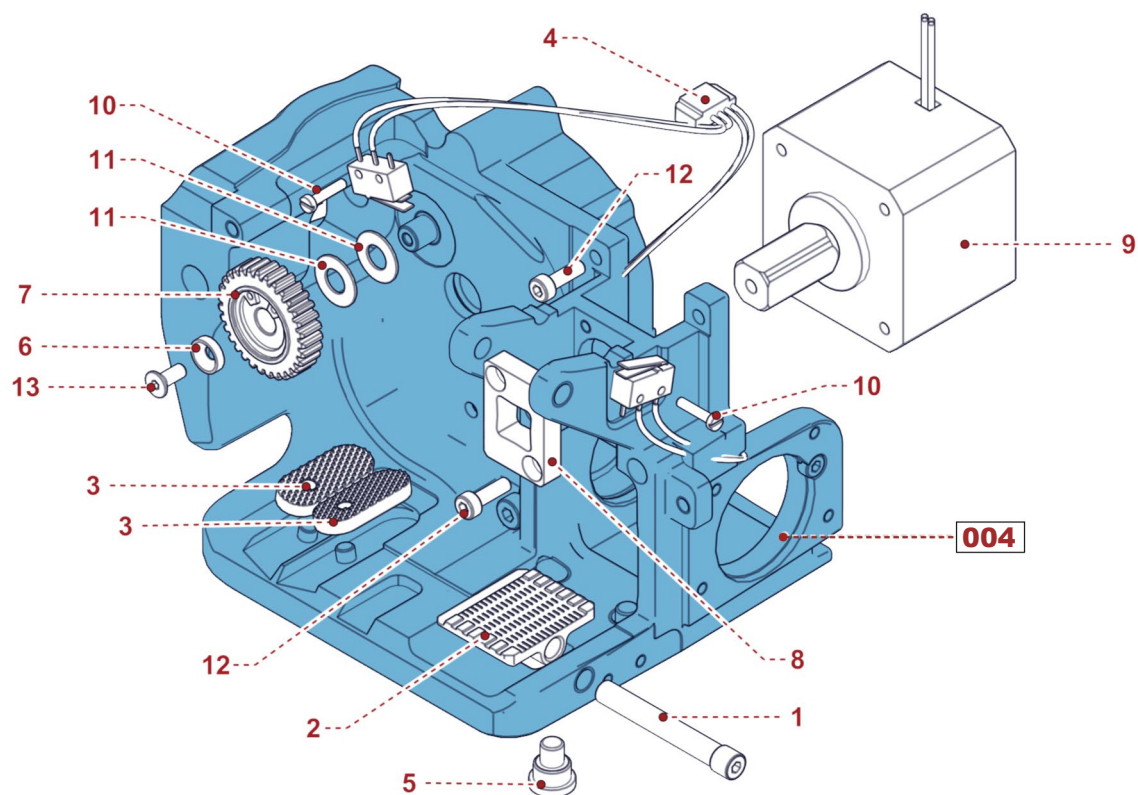


002

00



<i>n.</i>	<i>code</i>		<i>q.</i>
1	C515002280Z		10
2	C402014550Z		1
3	C210985000Z		1
4	C210960900Z		1
5	C210975300Z		1
6	C402014622Z		1
7	C402014690Z		1
8	C515003430Z		2
9	C408014900Z		1
10	C503011670Z		1
11	C503011880Z		2

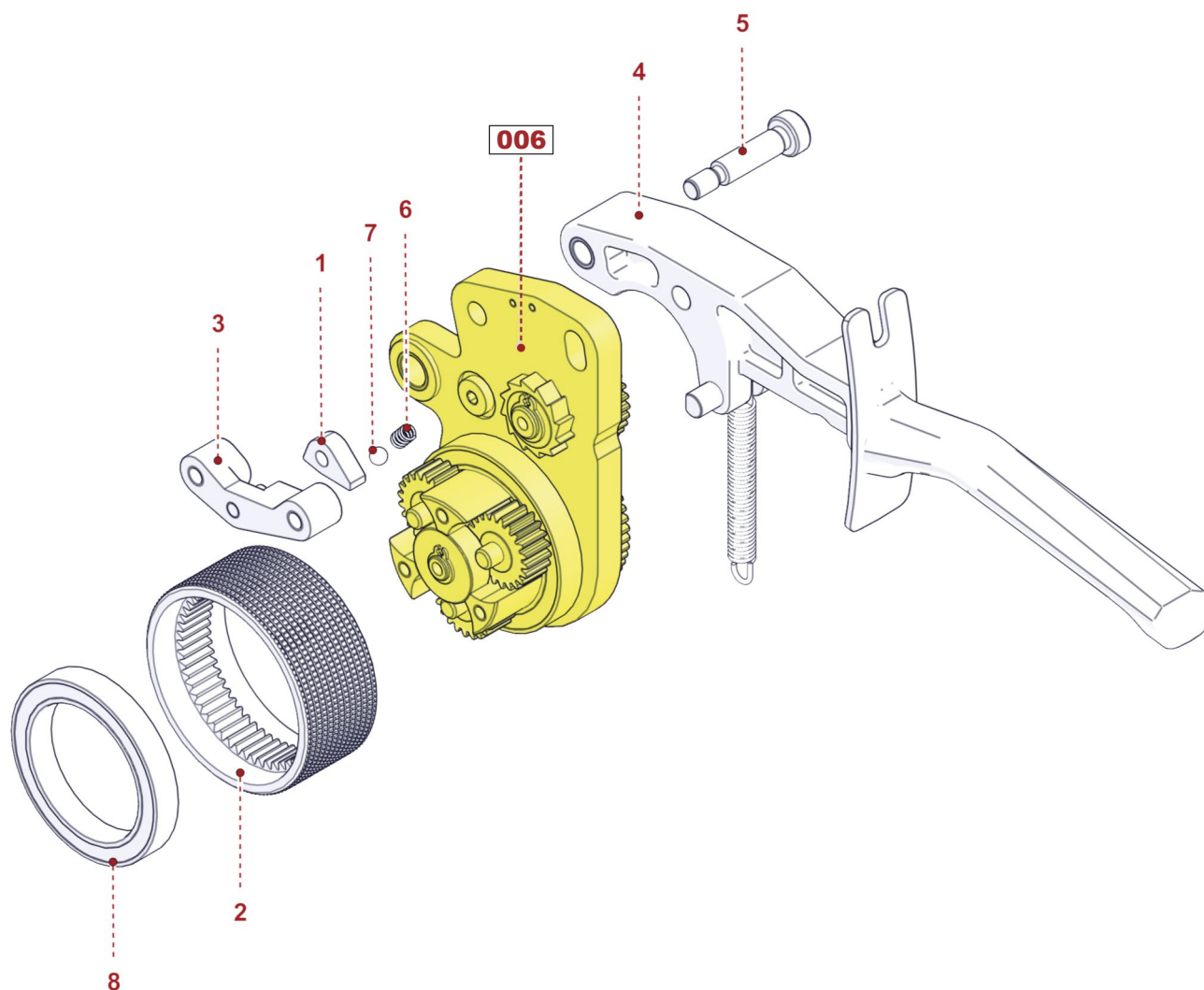


<i>n.</i>	<i>code</i>		<i>q.</i>
1	C402009350Z		1
2	C402010950Z ▲		1
3	C402014910Z ▲		2
4	C521015000Z		1
5	C402015050Z		1
6	C402018670Z		1
7	C210984600Z		1
8	C404014760Z		1
9	C291361300Z		1
10	C515002860Z		4
11	C503012790Z		2
12	C515002280Z		6
13	C515002760Z		1



00

[illegible]



005

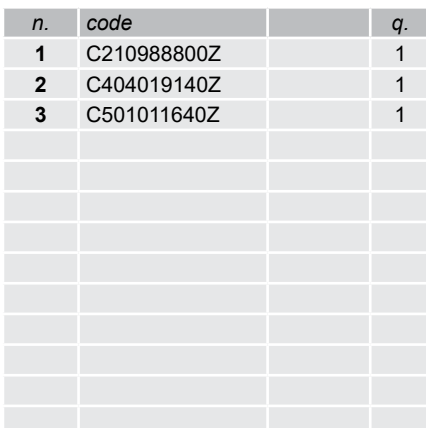




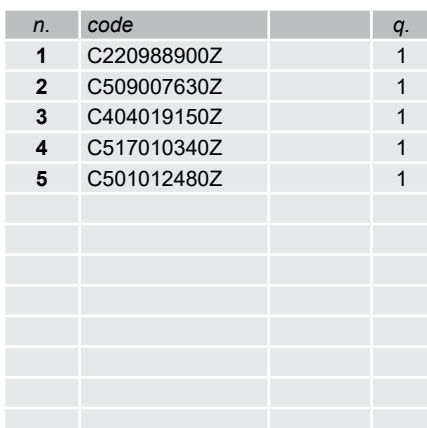
00

[illegible]

00



00





00

<i>n.</i>	<i>code</i>		<i>q.</i>
1	C210960700Z		1
2	C402015800Z		1
3	C407002210Z		1
4	C407009780Z		1
5	C515012430Z		1
6	C516004910Z		1
7	C520012160Z		2



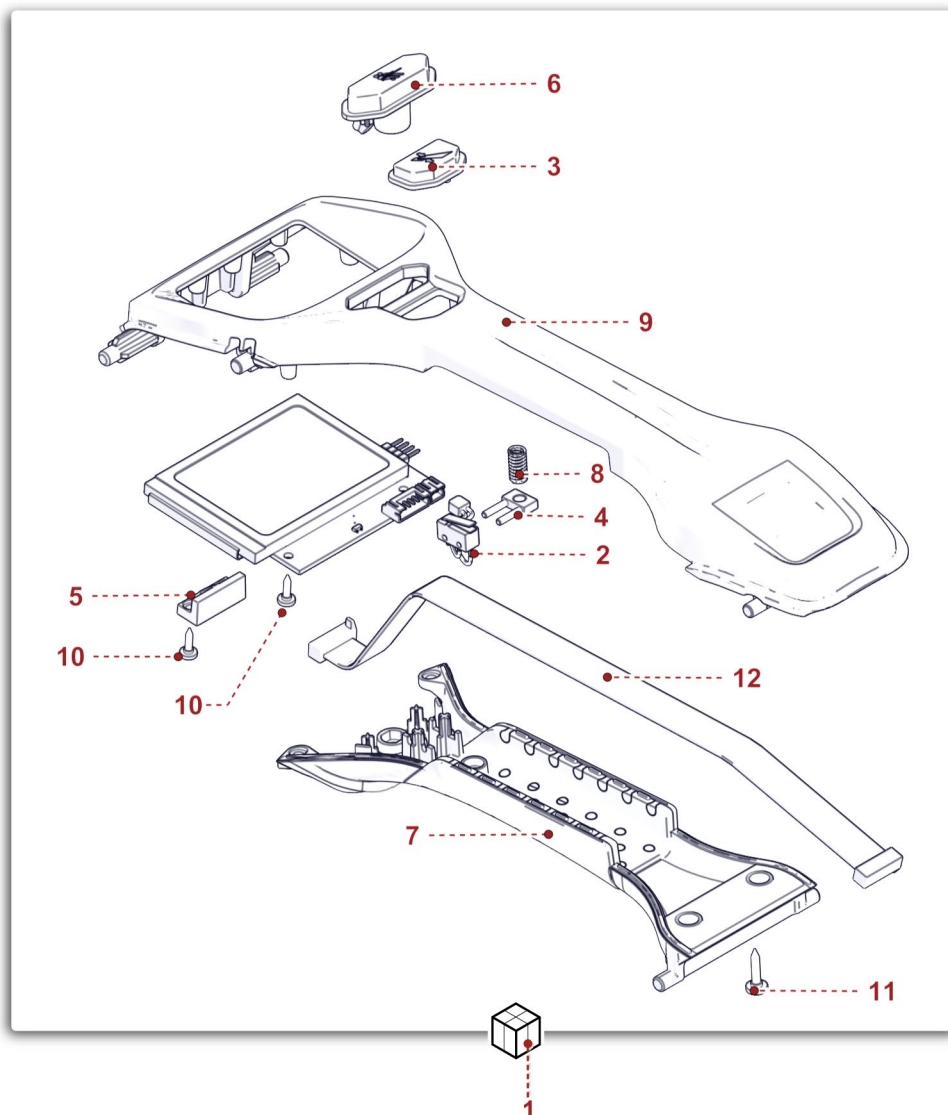
00

[illegible]



00

[illegible]

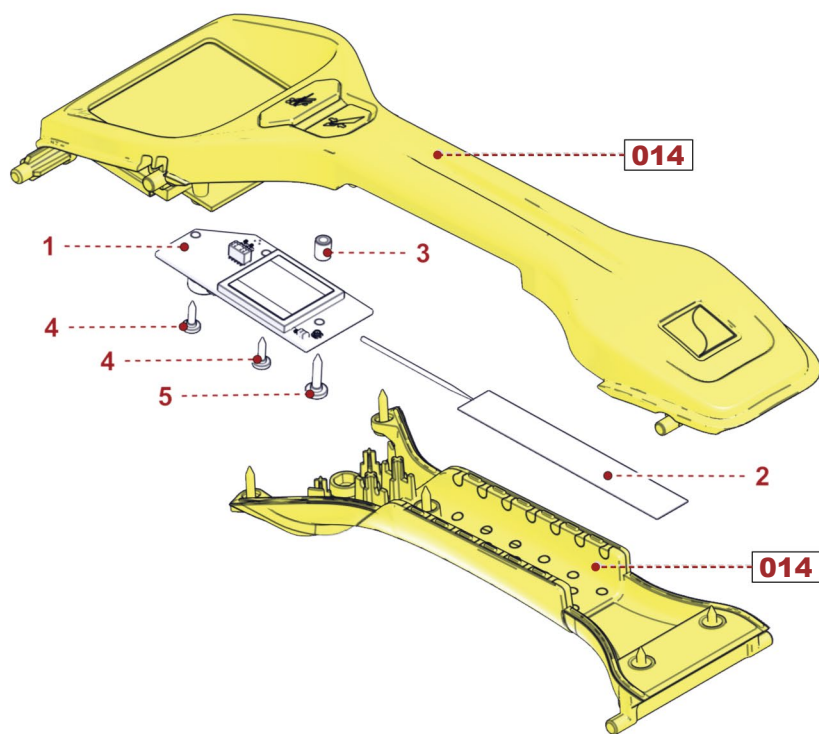


014

00



<i>n.</i>	<i>code</i>	<i>q.</i>
1	C210999000Z	1
2	C521013400Z	1
3	C404020480Z	1
4	C404020650Z	1
5	C404020710Z	1
6	C260000800Z	1
7	C404020440Z	1
8	C407014710Z	4
9	C404020430Z	1
10	C515008100Z	4
11	C515009620Z	5
12	C521015020Z	1



016

00

IoT Optional

[illegible]



SIAT SpA – Società Internazionale Applicazioni Tecniche
Tools Division

Via Giancarlo Puecher, 22 - 22078 Turate (CO) - ITALY

Tel.: +39.02.964951

Fax: +39.02.9682239

E-mail: info@siat.com

www.siat.com