

DEUTSCH

BETRIEBSANLEITUNG

Originalbetriebsanleitung

ENGLISH

OPERATING INSTRUCTIONS

Translation of original manual

FRAÇAIS

MODE D'EMPLOI

Traduction du mode d'emploi original

# **ORGAPACK**

## OR-T 400

Ab Serie-Nr. C/153500

Akku-Handgerät zum Umreifen mit Kunststoffband

From series no C/153500

Battery-operated hand tool for plastic strapping

A partir du no de série C/153500

Appareil sur accu pour le cerclage par bande plastique



Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung aufmerksam lesen.

Before using the tool, read the operating instructions carefully.

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

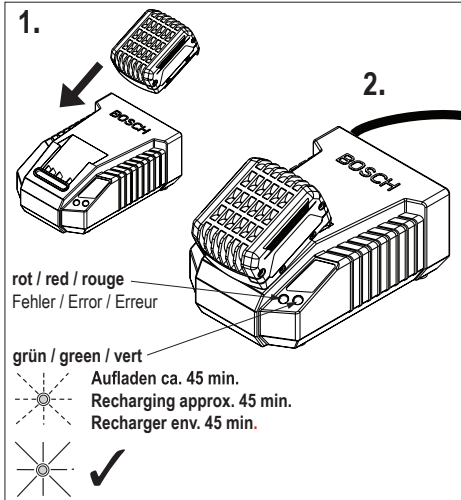


Patentiert  
Patented  
Breveté

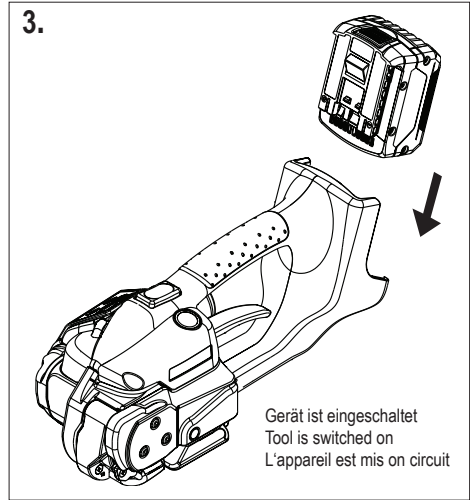
**ULINE** H-2386

1-800-295-5510

Akku laden / Charging battery / Charger l'accu

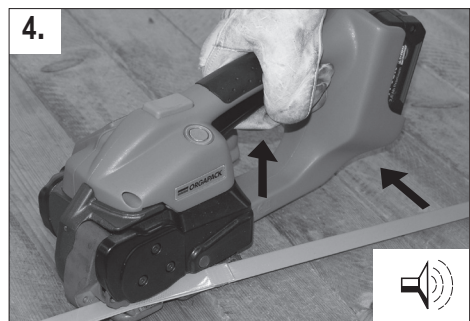
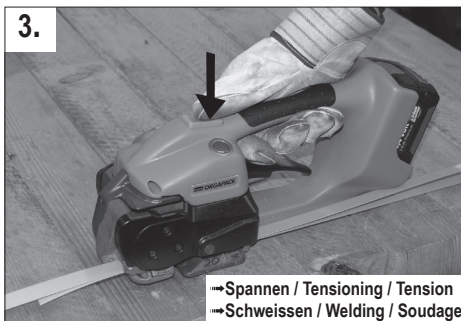
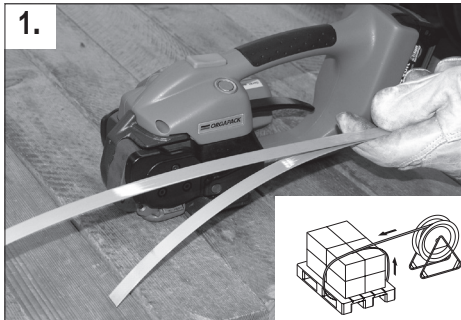
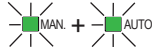


Akku einsetzen / Insert battery / Enfoncer l'accu



Bedienung / Operation / Mode d'emploi

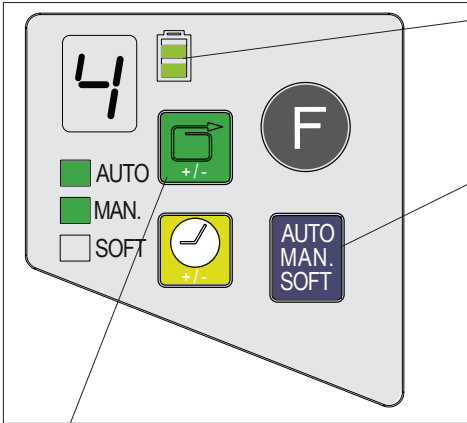
Betriebsart / Mode of operation / Mode d'exploitation:  
Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique



**SHORT INSTRUCTIONS**

**The most important points in brief!**

**Bedienpanel / Operating panel / Panneau**



**Spannkraft / Tension force / Force de tension**



LED Anzeige / LED display / Affichage DEL:

1 = ca. 1200 N (264 lbs.) Soft 400 N (88 lbs.)

9 = ca. 4000 N (882 lbs.) Soft 1600 N (353 lbs.)

**Schweisszeit / Welding time / Durée de soudage**



LED Anzeige / LED display / Affichage DEL:

1 = min.

7 = max.

**INSTRUCTIONS ABRÉGÉES**

**Le plus important en bref!**

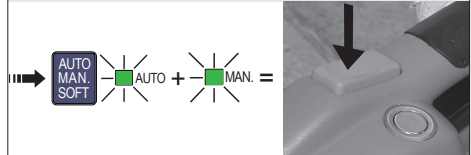
**Akku-Ladezustand / Battery charge / Charge de l'accu**



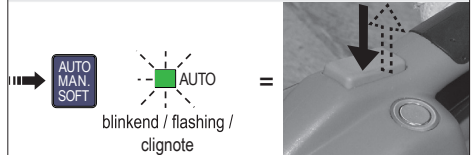
**Betriebsart / Mode of operation / Mode d'exploitation**



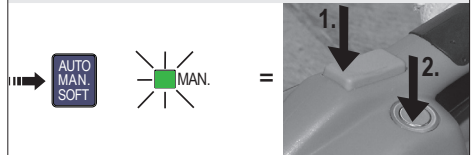
**Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique:**



**Vollautomatisch / Fully-Auto / Entièrement automatique:**



**Manuell / Manual / Manuel:**



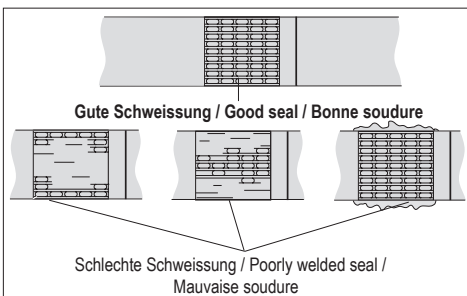
**Softspannung / Soft tension / Tension soft:**

(PP Band / PP straps / Bande PP)



Für weiche Packgüter  
= For soft packages  
Pour paquets souples

**Kontrolle / Checking seal / Vérification du sertissage**



**Für detaillierte Beschreibung,  
siehe Betriebsanleitung ab Seite 4!**

**For detailed description,  
see operating instructions from page 4!**

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

Orgapack  
 c/o Signode Industrial Group GmbH  
 Packaging Technology  
 Silberstrasse 14  
 8953 Dietikon, Switzerland  
 www.sigpse.com

Bevollmächtigte zur Herausgabe der technischen  
 Unterlagen: Signode Industrial Group GmbH,  
 Packaging Technology, Silberstr. 14, 8953 Dietikon,  
 Switzerland

Agent for the publication of technical documentation:  
 Signode Industrial Group GmbH, Packaging Techno-  
 logy, Silberstr. 14, 8953 Dietikon, Switzerland

Le responsable pour la publication de la documentati-  
 on technique: Signode Industrial Group GmbH,  
 Packaging Technology, Silberstr. 14, 8953 Dietikon,  
 Switzerland

**INHALTSVERZEICHNIS**

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

**KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das  
 Gerät OR-T 400, auf welches sich diese Erklärung  
 bezieht, mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie  
 des Rates vom 17. Mai 2006 (2006/42/EG) „Maschinen-  
 Richtlinie“ und deren Änderungen übereinstimmt.

Im weiteren gilt die Übereinstimmung mit den geltenden  
 Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 12.  
 Dezember 2006 (2006/95/EG) „Niederspannungs-  
 Richtlinie“ und vom 15. Dezember 2004 (2004/108/EG)  
 „EMV-Richtlinie“.

Berücksichtigte Normen:

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

EG-Baumusterbescheinigung: Nr. 1201

Zertifizierungsstelle: NSBIV AG, SIBE Schweiz

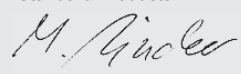
CH-8953 Dietikon, 06.07.2015

General Manager

Director Development /  
 Standard Products



U. Schweizer



M. Binder

## TABLE OF CONTENTS

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

## TABLE DES MATIÈRES

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

## DECLARATION OF CONFORMITY

We take sole responsibility for declaring that the tool OR-T 400 to which this declaration refers is in full conformity with the current requirements of the guidelines laid down by the council on 17th May 2006 (2006/42/ECC), "Machine Guidelines".



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

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

EEC-Design certification: No 1201  
of Declaration: NSBIV AG, SIBE CH

CH-8953 Dietikon, 06.07.2015

General Manager                      Director Development /  
Standard Products

U. Schweizer

M. Binder

## DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que l'appareil OR-T 400 ci-dessus, au sujet auquel se réfère cette déclaration, est conforme aux prescriptions en vigueur de la directive du conseil du 17 mai 2006 (2006/42/CEE) "Directive pour machines".

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

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

Certificat CEE de modèle: No 1201  
Bureau de certification: NSBIV AG, SIBE Suisse

CH-8953 Dietikon, 06.07.2015

General Manager                      Director Development /  
Standard Products

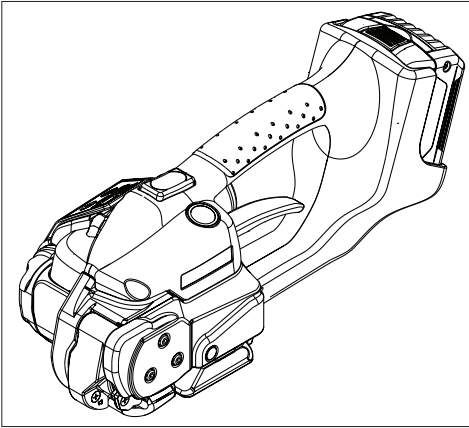
                      

U. Schweizer

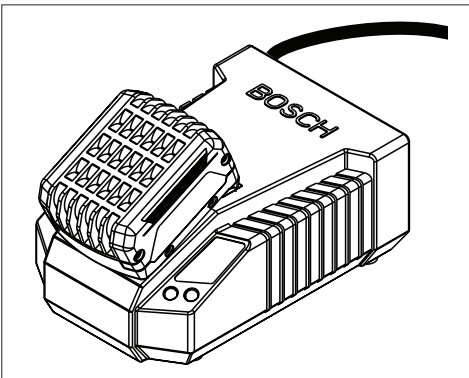
M. Binder

# 1

## TECHNISCHE DATEN

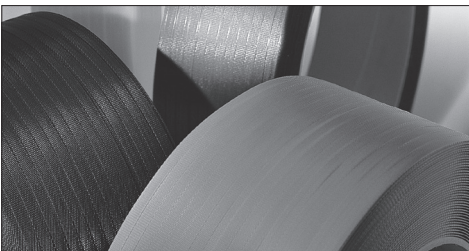


Gewicht	4,2 kg (inkl. Akku)
Abmessungen	Länge 334 mm Breite 138 mm Höhe 148 mm
Spannkraft	(0) 1200–4000 N Soft: 400–1600 N
Spann- geschwindigkeit	175 mm/s
Verschluss	Reibschweissverschluss
Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruck- pegel (EN ISO 11202)	$L_{pA}$ 79 dB (A)
Hand-Arm-Schwingungen (EN ISO 8662-1)	$a_{h,w}$ 2,2 ms <sup>-2</sup>
Einsatztemperatur	-10 °C bis +40 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	Bis 90 %



## LADEGERÄT / AKKU

Stromart Ladegerät	100 / 110 / 230 V
Ladegerät Typ	BOSCH AL 1860 CV
Ladezeit	45 Minuten, nach 25 min. ca. 75% Ladekapazität
Anzahl Umfahrungen pro Ladung	bis 1000 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut
Akku	18 V / 4,0 Ah, Li-Ion BOSCH



## KUNSTSTOFFBAND

Bandqualität	Polypropylen (PP) Polyester (PET)
Bandbreite einstellbar auf	16–19 mm
Banddicke	0,8–1,3 mm

**1****TECHNICAL DATA**

Weight	4.2 kg (9.3 lbs.) (incl. battery)
Dimensions	Length 334 mm (13.1") Width 138 mm (5.4") Height 148 mm (5.8")
Strap tension	(0) 1200–4000 N (264–882 lbs.) Soft: 400–1600 N (88–353 lbs.)
Tension speed	175 mm/s (6.9"/s)
Sealing	Friction weld
Emission sound pressure levels, measurement type A (EN ISO 11202)	L <sub>pA</sub> 79 dB (A)
Vibrations at handle (EN ISO 8662-1)	a <sub>h,w</sub> 2.2 ms <sup>-2</sup>
Working temperature	-10 °C up to +40 °C (14 °F up to 104 °F)
Relative humidity	Up to 90 %

**BATTERY CHARGER / BATTERY**

Battery charger voltage	100 / 110 / 230 V
Battery charger type	BOSCH AL 1860 CV
Charging time	45 minutes, after 25 min. approx. 75% charging capacity
Strappings with one battery charge	up to 1000 depending on strap, strap tension and package
Battery	18 V / 4.0 Ah, Li-Ion BOSCH

**PLASTIC STRAP**

Strap quality	Polypropylene (PP) Polyester (PET)
Strap width adjustable to	16–19 mm ( $\frac{5}{8}$ "– $\frac{3}{4}$ " )
Strap thickness	0.8–1.3 mm (.030"–.051")

**1****DONNÉES TECHNIQUES**

Poids	4,2 kg (incl. accumulateur)
Encombrement	Longueur 334 mm Largeur 138 mm Hauteur 148 mm
Force de tension	(0) 1200–4000 N Soft: 400–1600 N
Vitesse de tension	175 mm/s
Sertissage	Soudage à friction
Niveaux de pression acoustique, évaluation type A (EN ISO 11202)	L <sub>pA</sub> 79 dB (A)
Vibrations au niveau des poignées (EN ISO 8662-1) <sub>a<sub>h,w</sub></sub>	2,2 ms <sup>-2</sup>
Température d'application	-10 °C à +40 °C
Humidité relative	Jusqu'à 90 %

**CHARGEUR / ACCUMULATEUR**

Tension électrique chargeur	100 / 110 / 230 V
Type de chargeur	BOSCH AL 1860 CV
Durée de recharge	45 minutes, Après 25 min. env. 75% de la capacité de charge
Nombre de cerclages par charge	Jusqu'à 1000 selon la bande, force de tension, et paquet
Accumulateur	18 V / 4,0 Ah, Li-Ion BOSCH

**BANDES PLASTIQUES**

Qualité de bande	Polypropylène (PP) Polyester (PET)
Largeur de bande réglable à	16–19 mm
Épaisseur de bande	0,8–1,3 mm

## 2

### ALLGEMEINES

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

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

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



#### VORSICHT!

Wird verwendet bei Gefahren für Leben und Gesundheit.

#### ACHTUNG!

Wird verwendet bei Gefahren, die Sachschäden verursachen können.

#### HINWEIS!

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

### 2.1 HINWEISE ZUR ENTSORGUNG UND UMWELTSCHUTZ

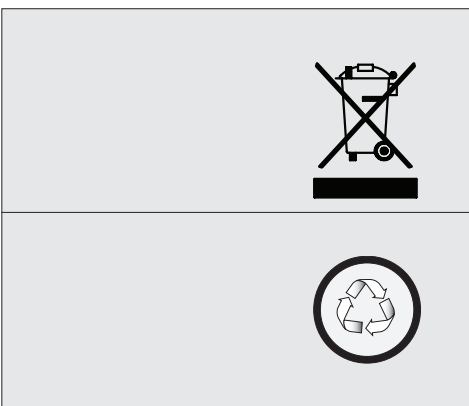
Für die Herstellung des Gerätes werden keine gesundheitsschädigenden physikalischen oder chemischen Stoffe verwendet.

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

#### Ladegerät und Akkus sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

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

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



**2****GENERAL INFORMATION**

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

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

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

**CAUTION!**

Used where there is danger to life and health.

**WARNING!**

Used for danger which can cause material damage.

**NOTE!**

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

**2.1 INFORMATION ON DISPOSAL AND ENVIRONMENTAL PROTECTION**

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

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

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

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

Defective or used batteries undergo a complete recycling process.

**2****INSTRUCTIONS GÉNÉRALES**

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

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

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

**PRUDENCE!**

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

**ATTENTION!**

Utilisé si risque de casse matérielle.

**REMARQUE!**

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

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

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

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

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

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

Les accumulateurs défectueux récupérés subissent un recyclage complet.

## 3

## SICHERHEITSVORSCHRIFTEN

**Informieren Sie sich!**

Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung sorgfältig lesen.

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

**Schützen Sie sich!**

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

**Energiequelle!**

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

**Achtung:****Band springt auf!**

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

**Achtung:**

Der untere Bandteil wird aufspringen.

**Achtung:****Band kann reißen!**

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

**Vorsicht: Nur Packgut umreifen!**

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

**Vorsicht: Quetschgefahr!**

Mit den Fingern nicht in den Spannrad-Bereich greifen.

**Kein Wasser verwenden!**

Zum Reinigen des Gerätes dürfen weder Wasser noch Wasserdampf verwendet werden. Beim Umreifen im Freien, Gerät vor Regen schützen.

**Verwenden Sie nur Original-ORGAPACK-Ersatzteile!**

Die Verwendung von anderen als ORGAPACK-Ersatzteilen schliesst Garantieleistungen und Haftpflicht aus.

**Bestimmungsgemäße Verwendung**

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

Das Gerät ist für das Umreifen mit Verpackungs-Kunststoffbändern (Polypropylen und Polyester) bestimmt.

**Möglicher Missbrauch**

Das Umreifen mit Stahlband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

**3****SAFETY INSTRUCTIONS****Inform yourself!**

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

**Protect yourself!**

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

**Power source!**

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

**Warning:****Strap will snap forward!**

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

**Caution:**

The lower strap will snap forward.

**Warning:****Strap could break!**

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

**Caution: Only strap packed goods!**

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

**Caution:****Danger of crushing!**

Do not put your fingers into the tension wheel area.

**Do not use water!**

Do not use water or steam to clean the tool. When strapping is performed outdoors, protect the tool from rain.

**Only original ORGAPACK spare parts may be used!**

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

**Use for the intended purpose**

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

The tool is designed for use with plastic straps (polypropylene and polyester).

**Possible misuse**

The use of steel straps is not possible.

**3****INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ****Renseignez-vous!**

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

**Protégez-vous!**

Pendant le travail, portez des protections pour les yeux, le visage, les mains (gants de sécurité) et chaussures de sécurité.

**Alimentation!**

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

**Attention:****La bande saute!**

En coupant la bande, restez de côté et retenez bien le brin supérieur de la bande.

**Attention:**

Soyez prudent, le brin inférieur sautera en avant.

**Attention: La bande peut se rompre!**

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

**Prudence: Cercler uniquement le paquet!**

Ne mettez ni la main, ni d'autres parties du corps entre la bande et l'emballage.

Avant le cerclage, s'assurer qu'aucune autre personne est dans la zone de danger!

**Prudence:****Danger d'écrasement!**

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

**Ne pas utiliser de l'eau!**

Ne pas utiliser de l'eau ou de la vapeur d'eau pour nettoyer la machine. En cas de cerclage effectué à l'extérieur, protégez l'appareil de la pluie.

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

En cas contraire ORGAPACK peut refuser les prestations de garantie.

**Utilisation conforme**

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

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

**Utilisation abusive**

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

# 4

## BESCHREIBUNG

### 4.1 AUFBAU

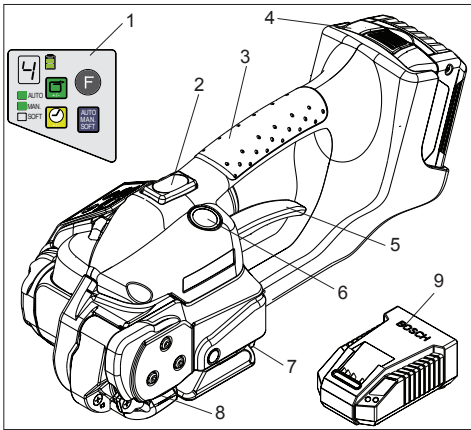


Fig. 1

- 1 Bedienpanel
  - 2 Spanntaste „Band Spannen/Schweissen“ (Vollautom.)
  - 3 Traggriff
  - 4 Akku, 18 V
  - 5 Wippenhebel
  - 6 Schweisstaste „Schweissen/Abschneiden“ (Manuell)
  - 7 Schweissen/Abschneiden
  - 8 Spannen
  - 9 Akku Ladegerät
- Für detaillierte Angaben, siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für den Akku und das Ladegerät.

### 4.2 BEDIENPANEL

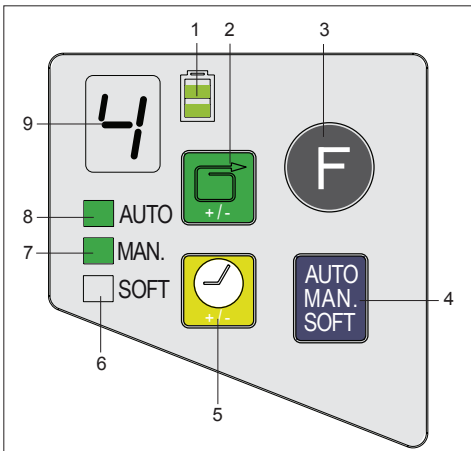


Fig. 2

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



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

### 4.3 FUNKTIONSPRINZIP

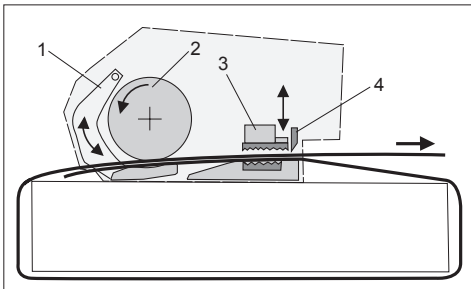


Fig. 3

- Festklemmen der Bänder durch Zahnplatte in Wippe (3/1).
- Spannen über Spannrad (3/2) im Gegenuhrzeiger-sinn.
- Verschweissen der Bänder im Reibschweiß-verfahren (3/3).
- Mit Abschneidmesser (3/4) oberes Band abschnei-den.

**4****DESCRIPTION****4.1 CONSTRUCTION**

- 1 Operating panel
  - 2 Tension button „Strap tensioning/welding“ (Fully-Auto)
  - 3 Handle
  - 4 Battery, 18 V
  - 5 Rocker lever
  - 6 Welding button „Welding/cutting“ (manual)
  - 7 Welding/Cutting
  - 8 Tensioning
  - 9 Battery charger
- For detailed information, refer to the operating instructions for the battery and battery charger.

**4.2 OPERATING PANEL**

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



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

**4.3 FUNCTION**

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

**4****DESCRIPTION****4.1 MODULES PRINCIPAUX**

- 1 Panneau de commande
  - 2 Bouton de tension „Tension de la bande/Soudage“ (Auto)
  - 3 Poignée
  - 4 Accumulateur, 18 V
  - 5 Levier de bascule
  - 6 Bouton de soudage "soudage/coupe" (manuel)
  - 7 Dispositif de soudage et coupe
  - 8 Serrage
  - 9 Chargeur
- Pour les descriptions détaillées, consulter le mode d'emploi séparé pour l'accumulateur et le chargeur.

**4.2 PANNEAU DE COMMANDE**

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



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

**4.3 FONCTIONNEMENT**

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

# 5

## BEDIENUNG



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

Es dürfen nur die für den Gerätetyp zulässigen Banddimensionen (Seite 6) verwendet werden. Das Gerät ist entsprechend dem verwendeten Band und dem Packgut einzustellen (Kapitel 5.5/5.7/5.9). Für die richtigen Geräteeinstellungen ist der Bediener verantwortlich.

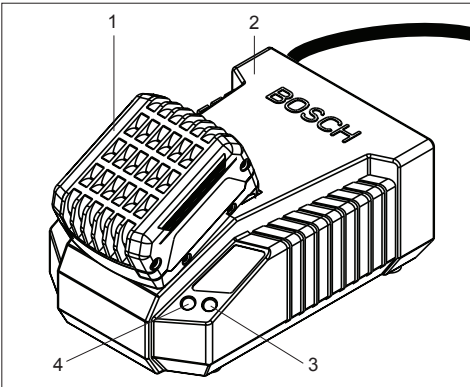



Fig. 4

### 5.1 AKKU AUFLADEN


- Ladegerät AL 1860 CV (4/2) an Netzspannung anschließen.
- Akku (18 V) (4/1) in den Ladeschacht einsetzen. Ladevorgang und Fehlfunktionen werden durch eine grüne (4/3) und eine rote Anzeige (4/4) signalisiert. Für detaillierte Angaben, siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für den Akku und das Ladegerät.

#### Ladezeiten:

- Der Akku wird teilgeladen ausgeliefert. Um die volle Leistung des Akkus zu gewährleisten, Akku vor dem ersten Einsatz vollständig aufladen.
- **Aufladen eines entleerten Akkus: ca. 45 Minuten**



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

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

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

Um den Akku aus dem Gerät zu entfernen, Taste am Akku drücken und gleichzeitig Akku herausziehen.

### 5.2 BEDIENUNG DES GERÄTES

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

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

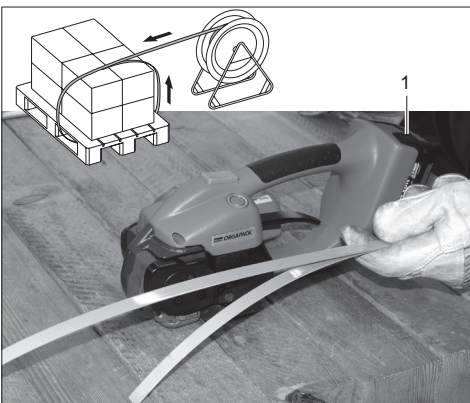


Fig. 5

# 5

## OPERATING INSTRUCTIONS

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

Only the strap dimensions specified for the tool type (page 7) should be used. The tool should be adjusted appropriately for the strap used and the package (chapters 5.5/ 5.7/5.9). The operator is responsible for the correct tool settings.

### 5.1 CHARGING THE BATTERY

- Connect battery charger AL 1860 CV (4/2) to mains supply.
- Insert battery 18 V (4/1) into battery charger slot. The charging process and error functions are indicated by a green (4/3) and a red light (4/4). For detailed information, refer to the operating instructions for the battery and battery charger.

#### Charging times:

- The battery is supplied partially charged. To ensure full capacity, completely charge the battery in the battery charger before using the tool for the first time.
- **Recharging of empty battery: approx. 45 minutes**



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

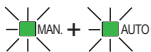
The maximum charging current flows when the temperature of the battery is between 15–40°C (59–104°F). Avoid charging the battery at temperatures below 0°C (32°F) and above 40°C (104°F). Battery can be charged at any time regardless of charging status!



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

To remove battery from tool, pull out battery while pressing button on battery.

### 5.2 OPERATING THE TOOL



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

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

# 5

## MODE D'EMPLOI

L'utilisateur est responsable pour un cerclage sûr et un choix correct du feuillard selon le colis (dimensions, poids, arêtes, stabilité, transport, stockage). Seules les dimensions de feuillard destinées à l'appareil associé peuvent être utilisées (page 7). L'appareil doit être ajusté selon le feuillard utilisé et le colis (chapitre 5.5/5.7/5.9). L'utilisateur est responsable pour les réglages de l'appareil.

### 5.1 CHARGEUR D'ACCUMULATEUR

- Raccorder le chargeur AL 1860 CV (4/2) à la tension du réseau.
- Introduire l'accu 18 V (4/1) dans le compartiment de recharge. Une diode verte (4/3) et rouge (4/4) indique le processus de rechargement en cours ou les éventuels dérangements. Pour des informations détaillées, consulter le mode d'emploi séparé pour l'accumulateur et le chargeur.

#### Temps de charge:

- L'accu est fourni en état de charge faible. Afin de garantir la puissance complète de l'accu, chargez complètement dans le chargeur avant la première mise en service.
- **Chargeur d'un Accus vidé: environ 45 minutes**



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

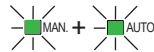
Une charge complète optimale peut être assurée uniquement lorsque la température de l'accu est comprise entre 15 et 40°C. On ne doit pas charger l'accumulateur en cas de températures d'accumulateur inférieures à 0°C et supérieures à 40°C. L'accu peut être chargé en tout temps indépendamment de son état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



**Lorsque l'accumulateur n'est pas utilisé pendant un certain laps de temps (plusieurs jours), ce dernier doit être retiré de l'appareil et rechargé au moyen du chargeur d'accumulateur.**

Pour retirer l'accu de l'appareil, presser la touche de l'accu et simultanément extraire ce dernier.

### 5.2 MODE D'EMLOI POUR L'APPAREIL



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

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

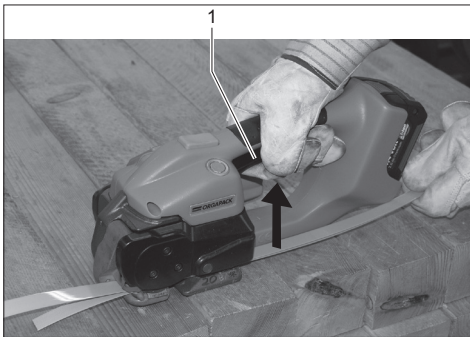


Fig. 6

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



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

- Wippenhebel loslassen.

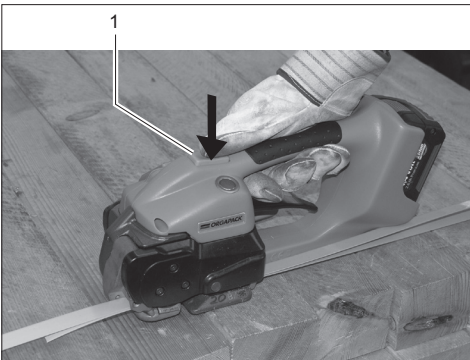


Fig. 7

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

#### Spannen – Verschweissen:

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

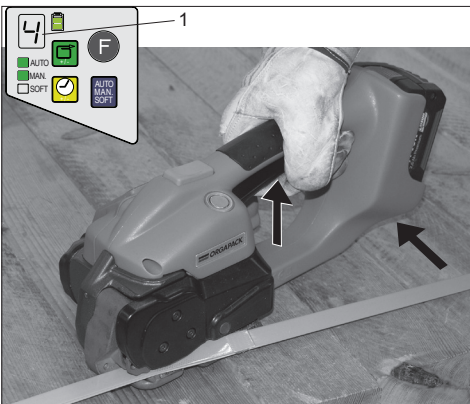


Fig. 8

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



**Akustisches Signal ertönt einmal:**  
Der Schweissvorgang ist beendet.

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



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



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

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



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

- Release the rocker lever.

- Press the tension button (7/1) until the preselected strap tension is reached. **The tool switches over automatically as soon as the strap tension has been reached. The straps are welded and the upper strap cut off.**
- The tensioning process can be stopped at any time and continued again. In order to release the strap tension after the tensioning process, lift the rocker lever (6/1) towards the handle.
- The strap tension can be adjusted on the operating panel (see Chapter 5.5).

#### Tensioning – welding:

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

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



#### Audible signal sounds once:

The sealing cycle is finished.

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



**Never transport or move packaged goods with incorrectly welded seals.**



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

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



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

- Relâcher le levier de bascule.

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

#### Tension – Soudage:

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

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



#### Le signal acoustique retentit une fois:

Le processus de sertissage est terminé.

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



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



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

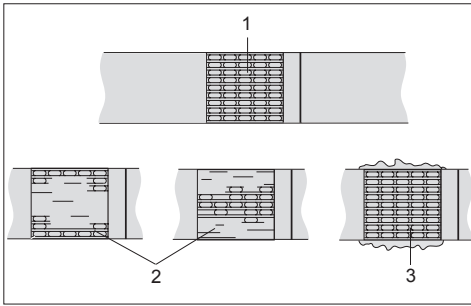


Fig. 9

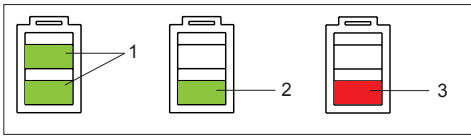


Fig. 10

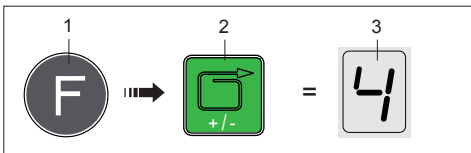
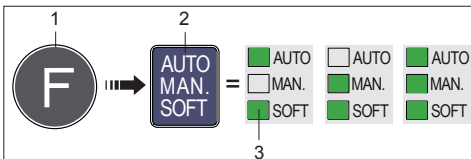


Fig. 11



A)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
1200	1550	1900	2250	2600	2950	3300	3650	4000	N
264	341	418	496	573	650	727	804	882	lbs.

B)									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	
400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600	N
88	121	154	187	220	253	286	319	353	lbs.

Fig. 12

### 5.3 VERSCHLUSSKONTROLLE

– Verschluss regelmässig auf sein Aussehen überprüfen (siehe Fig. 9). Bei schlecht geschweissten Bändern: **Einstellung der Schweisszeit überprüfen (siehe Kapitel 5.7).**

- 1 **Gute Schweißung** (die ganze Verschlussfläche ist sauber verschweisst, ohne dass überschüssiges Material seitlich herausgedrückt wird).
- 2 **Schlechte Schweißung** (Schweißung nicht auf ganzer Verschlussfläche), Schweisszeit ist zu kurz eingestellt.
- 3 **Schlechte Schweißung** (überschüssiges Material wird seitlich herausgedrückt), Schweisszeit ist zu lang eingestellt.

### 5.4 AKKU-LADEZUSTAND PRÜFEN

– Ladezustand des Akkus an der LED-Anzeige (Fig. 10) überprüfen:

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

### 5.5 SPANNKRAFT EINSTELLEN

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

- 1 = minimale Spannkraft ca. 400/1200 N\* (PP)
  - 9 = maximale Spannkraft ca. 1600/4000 N\* (PET)
- \* siehe Kapitel 5.6

### 5.6 SOFTSPANNUNG EINSTELLEN



Am Gerät können folgende zwei Bandspannungsbereiche eingestellt werden:

- A = 1200–4000 N, Standard, PET Bänder**
- B = 400–1600 N, Softspannung\*, PP Bänder**

\* Softspannung: langsames Anlaufen des Spannrades. Verhindert übermässiges Verschmutzen bei PP-Band.

#### Softspannung einstellen:

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

### 5.3 CHECKING THE SEAL

- Check appearance of seal (see fig. 9) regularly. If the straps are poorly welded, **check the welding time setting (refer to chapter 5.7).**
- 1 **Good seal** (the complete surface is cleanly welded without excess material being forced out sideways).
- 2 **Poorly welded seal** (not welded over the complete surface), welding time too short.
- 3 **Poorly welded seal** (excess material is forced out sideways), welding time too long.

### 5.4 CHECKING BATTERY CHARGE

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

### 5.5 SETTING STRAP TENSION

- Press the „Function“ button (11/1) briefly.
- Press the „Strap tension“ button (11/2) until the flashing digital display (11/3) shows the required strap tension. Wait two seconds until the new setting is saved.
- 1 = min. strap tension approx. 400/1200 N\*  
(88/264 lbs.) (PP)
- 9 = max. strap tension approx. 1600/4000 N\*  
(353/882 lbs) (PET)
- \* refer to Chapter 5.6

### 5.6 SETTING SOFT TENSION



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

- A = 1200–4000 N (308–880 lbs.)**  
**standard, PET straps**
- B = 400–1600 N (88–335 lbs.)**  
**Soft tension\*, PP straps**

- \* Soft tension: tension wheel starts slowly. Prevents excessive dirt on PP straps.

#### Setting soft tension:

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

### 5.3 VÉRIFICATION DU SERTISSAGE

- Vérifier régulièrement l'aspect du sertissage (voir fig. 9). En cas de bandes mal soudées: **vérifier le réglage de la durée de soudure (voir chapitre 5.7).**
- 1 **Bonne soudure** (toute la surface de jonction est soudée proprement, sans restes de matériel écafé sur les côtés).
- 2 **Mauvaise soudure** (toute la surface de jonction n'est pas soudée), réglage trop court de la durée de soudage.
- 3 **Mauvaise soudure** (des restes de matériel écrasé se sont déposés sur les côtés) réglage trop long de la durée de soudage.

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

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

### 5.5 RÉGLAGE DE LA FORCE DE TENSION

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (11/1).
- Actionner le bouton „Force de tension“ (11/2) jusqu'à ce que l'affichage digital clignotant (11/3) indique la force de tension souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).
- 1 = force de tension minimale env. 400/1200 N\* (PP)
- 9 = force de tension maximale env. 1600/4000 N\* (PET)
- \* Consulter chapitre 5.6

### 5.6 RÉGLAGE DE LA TENSION SOFT



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

- A = 1200–4000 N, Standard, bandes PET**
- B = 400–1600 N, Tension soft\*, bandes (PP)**

- \* Tension soft: fonctionnement à vitesse réduite de la molette de tension. Empêche un encrassement excessif dans le cas des bandes PP.

#### Réglage de la tension soft:

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

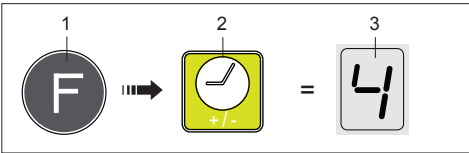


Fig. 13

### 5.7 SCHWEISSZEIT EINSTELLEN

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

### 5.8 BETRIEBSARTEN EINSTELLEN

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

#### Halbautomatisches Umreifen (Standard):

Das Umreifen erfolgt auf Tastendruck. Bei Erreichen der Bandspannung wird automatisch verschweisst und abgeschnitten. (Falls gewünscht, kann durch betätigen der Schweisstaste die Verschweissung jederzeit ausgelöst werden, ab Serie-Nr. C/133700).

- Drucktaste „Funktion“ (14/1) kurz betätigen.
- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Leuchten die LED-Anzeigen „AUTO“ (14/3) und „MAN“ (14/4) grün im Dauerlicht ist die Betriebsart „Halbautomatisch“ eingestellt.

#### Vollautomatisches Umreifen:

Das Umreifen erfolgt nach Antippen der Spanntaste. Spannen, Verschweissen und Abschnitten erfolgt vollautomatisch.

- Drucktaste „Funktion“ (14/1) kurz betätigen.
- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Blinkt die LED-Anzeige „AUTO“ (14/5) grün, ist die Betriebsart „Vollautomatisch“ eingestellt.

#### **VOLLAUTOMATISCHEN ABLAUF STOPPEN:**

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



Häufiges Betätigen des Wippenhebels unter Bandspannung führt zu erhöhtem Verschleiss der Klinkenteile (Pos.60,65/Seite 34).

#### Manuelles Umreifen (manuelles Verschweissen):

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

- Drucktaste „Funktion“ (14/1) kurz betätigen.
- Drucktaste „Betriebsart“ (14/2) betätigen. Leuchtet die LED-Anzeige „MAN“ (14/6) grün im Dauerlicht, ist die Betriebsart „Manuell“ eingestellt.

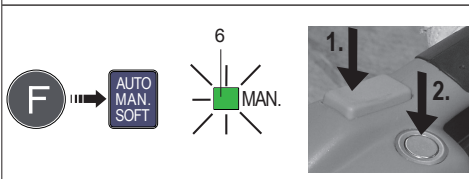
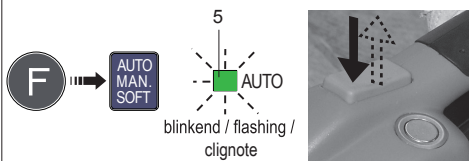
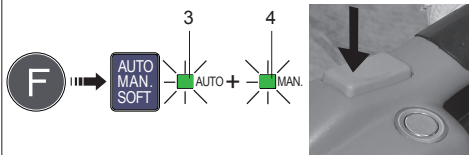
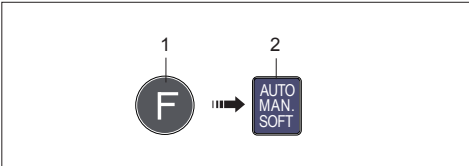


Fig. 14

## 5.7 SETTING WELDING TIME

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

## 5.8 SETTING MODE OF OPERATION

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

### **Semi-automatic strapping (Standard):**

Strapping is performed by pressing the tensioning button. When the strap tension is reached, welding and cutting is performed automatically. (If desired, by pressing the welding button the welding can be triggered at any time, from series no C/133700).

- Press “Function“ button (14/1) briefly.
- Press the “Mode of operation“ button (14/2). When the “AUTO“ (14/3) and “MAN“ (14/4) LED indicators light continuous green “**Semi-automatic**“ mode of operation is selected.

### **Fully automatic strapping:**

Strapping is performed by tapping tensioning button. Tensioning, welding and cutting are performed fully-automatically.

- Press “Function“ button (14/1) briefly.
- Press the “Mode of operation“ button (14/2). When the “AUTO“ LED indicator (14/5) flashes green “**Fully automatic**“ mode of operation is selected.

#### **STOP OF FULLY AUTOMATIC SEQUENCE:**

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



Frequent operation of the rocker lever with the strap under tension will lead to increased wear on the pawl parts (Pos. 60,65/page 34).

### **Manual strapping (manual welding):**

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

- Press “Function“ button (14/1) briefly.
- Press the “Mode of operation“ button (14/2). When the “MAN“ LED indicator (14/6) lights continuous green “**Manual**“ mode of operation is selected.

## 5.7 RÉGLAGE DE LA DURÉE DE SOUDAGE

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

## 5.8 RÉGLAGE MODE D'EXPLOITATION

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

### **Cerclage semi-automatique (standard):**

Le cerclage est effectué sur pression de touche, lors de l'atteinte de la tension de bande la soudure est effectuée automatiquement et la bande est sectionnée. (Si vous le souhaitez, appuyez sur le bouton de soudage, le soudage peut être déclenché à tout moment, à partir C/133700).

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (14/1).
- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2). Si les afficheurs DEL „AUTO“ (14/3) et „MAN“ (14/4) sont illuminés en vert et en permanence, le mode d'exploitation „**Semi-automatique**“ est activé.

### **Cerclage entièrement automatique:**

Le cerclage est effectué après effleurement de la touche de tension. La tension, le soudage et le sectionnement ont lieu de manière entièrement automatique.

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (14/1).
- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2).
- Lorsque l'afficheur DEL „AUTO“ clignote en vert (14/5), le mode d'exploitation est réglé sur „**Entièrement automatique**“.

#### **ARRÊT DE LA SÉQUENCE ENTIÈREMENT AUTOMATIQUE:**

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



Une activation fréquente du levier de bascule lorsque la tension de feillard est active entraîne une usure plus importante des éléments du cliquet (pos. 60, 65 / page 34).

### **Cerclage manuel (soudage manuel):**

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

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (14/1).
- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (14/2). Si l'afficheur DEL „MAN“ (14/6) est illuminé en vert en permanence, le mode d'exploitation „**Manuel**“ est activé.

## 5.9 BANDBREITE EINSTELLEN

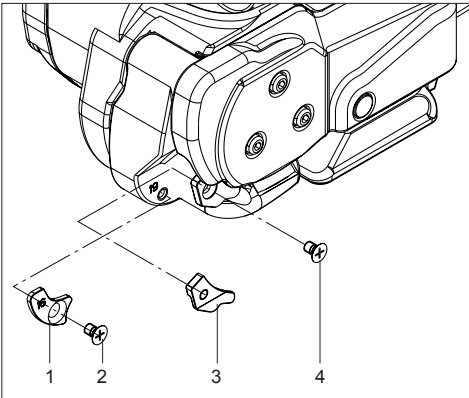


Fig. 15

Das Gerät kann mit zwei verschiedenen Bandbreiten betrieben werden:

- 16 mm
- 19 mm

### a) Umbau von 16 mm auf 19 mm

- Akku aus Gerät ziehen.
- Senkschraube (15/2) lösen und Bandanschlag vorne 16 mm (15/1) entfernen.
- Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Senkschraube (15/4) lösen und Bandführung 16 mm (15/3) entfernen.

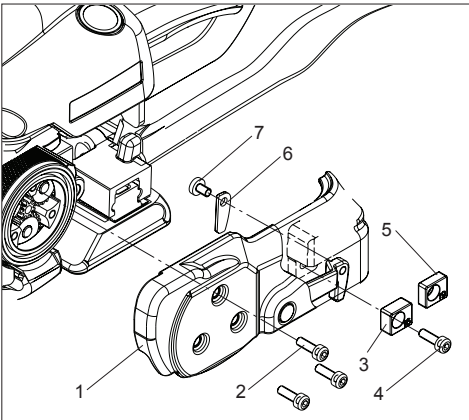


Fig. 16

- Drei Zylinderschrauben (16/2) lösen.
- Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube (16/4) lösen und Anschlag hinten 16 mm (16/3) entfernen.
- Abdeckung (16/1) entfernen.
- Linsenschraube (16/7) lösen und Bandführung hinten 16 mm (16/6) vom Hebel entfernen.
- Abdeckung (16/1) wieder montieren.
- Anschlag hinten 19 mm (16/5) montieren.

### b) Umbau von 19 mm auf 16 mm

- Bandanschlag 16 mm (15/1) montieren (Senkschraube (15/2) mit Loctite 222 sichern).
- Bandführung 16 mm (15/3) montieren (Senkschraube (15/4) mit Loctite 222 sichern).
- Anschlag hinten 19 mm (16/5) entfernen.
- Drei Zylinderschrauben (16/2) lösen und Abdeckung (16/1) entfernen.
- Bandführung hinten 16 mm (16/6) montieren.
- Abdeckung (16/1) wieder montieren.
- Anschlag hinten 16 mm (16/3) montieren.

## 5.9 SETTING STRAP WIDTH



The tool can be used with two different strap widths:

- 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " )
- 19 mm ( $\frac{3}{4}$ " )

**a) Change strap width from 16 mm to 19 mm**

- Remove battery from tool.
- Release sunk screw (15/2) and remove strap stop 16 mm (15/1).
- Lift the rocker lever towards the handle, release sunk screw (15/4) and remove strap guide 16 mm (15/3).

- Remove three cylinder screws (16/2).
- Lift the rocker lever towards the handle, remove cylinder screw (16/4) together with the strap stop rear 16 mm (16/3).
- Remove cover (16/1).
- Remove oval head screw (16/7) and remove strap guide rear 16 mm (16/6) from lever.
- Install cover (16/1).
- Mount strap stop rear 19 mm (16/5).

**b) Change strap width from 19 mm to 16 mm**

- Mount 16 mm strap stop (15/1) and secure sunk screw (15/2) with Loctite 222.
- Mount 16 mm strap guide (15/3) and secure sunk screw (15/4) with Loctite 222.
- Remove strap stop rear 19 mm (16/5).
- Remove three cylinder screws (16/2) and remove cover (16/1).
- Mount strap guide rear 16 mm (16/6).
- Install cover (16/1).
- Mount strap stop rear 16 mm (16/3).

## 5.9 RÉGLAGE DE LA LARGEUR DE BANDE



L'appareil peut utiliser deux largeurs de bandes différentes:

- 16 mm
- 19 mm

**a) Conversion de 16 mm à 19 mm**

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis noyée (15/2) et retirer la butée de bande 16 mm (15/1).
- Soulever le levier de bascule contre la poignée, dévisser la vis noyée (15/4) et retirer le guide de la bande 16 mm (15/3).

- Dévisser les trois vis cylindrique (16/2).
- Tirer le levier de bascule contre la poignée, dévisser la vis cylindrique (16/4) et retirer la butée arrière de 16 mm (16/3).
- Retirer le capot (16/1).
- Dévisser la vis à tête bombée (16/7) et retirer le guide-bande arrière de 16 mm (16/6) du levier.
- Remonter le capot (16/1).
- Monter la butée arrière de 19 mm (16/5).

**b) Conversion de 19 mm à 16 mm**

- Monter la butée de bande 16 mm (15/1), (assurer la vis noyée (15/2) avec de la loctite 222).
- Monter le guide de bande 16 mm (15/3), (assurer la vis noyée (15/4) avec de la loctite 222).
- Retirer la butée arrière de 19 mm (16/5).
- Dévisser les trois vis cylindrique (16/2) et retirer le capot (16/1).
- Monter le guide-bande arrière de 16 mm (16/6).
- Remonter le capot (16/1).
- Monter la butée arrière de 16 mm (16/3).

## 6 SONDERFUNKTIONEN

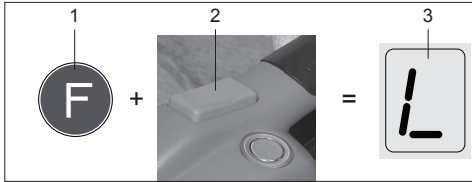


Fig. 17

### 6.1 TASTENSPERRE EIN- UND AUSSCHALTEN

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

- Drucktaste „Funktion“ (17/1) betätigen und halten, zusätzlich Spanntaste (17/2) betätigen. Akustisches Signal ertönt – Tastatur ist gesperrt. Bei Betätigung einer Drucktaste wird an der Segment-Anzeige „L“ (Lock) (17/3) angezeigt.
- Das Ausschalten der Tastensperre erfolgt gleich wie das Einschalten.

### 6.2 SCHLAFMODUS

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

- Die Segment- und die LED-Anzeige sind ausgeschaltet.
- Durch Betätigen eines Bedienelementes wird der Schlafmodus wieder ausgeschaltet.

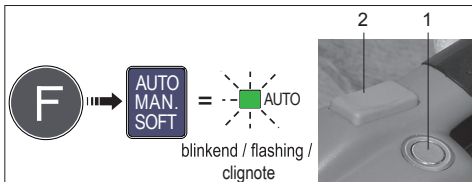


Fig. 18

### 6.3 GERÄTE-RESET

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



Niemals den Wippenhebel mit Gewalt zu ziehen versuchen!

- In Betriebsart „Vollautomatisches Umreifen“ wechseln (siehe Kapitel 5.8).
- Schweißstaste (18/1) betätigen und halten, danach Spanntaste (18/2) betätigen. Geräte-Reset startet (für ca. 0,5 sec. wird geschweisst).

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

- Beiliegenden 3 mm Inbusschlüssel (19/1) gerade durch die Bohrung führen und auf der Zylinderschraube (Pos.164/Seite 34) aufsetzen.
- **Im Gegenzeigersinn zehn volle Umdrehungen ausführen.** Dazu ist ein wenig Kraftaufwand erforderlich.
- Wippenhebel ziehen, der Schweißmechanismus muss jetzt hoch schwenken.

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

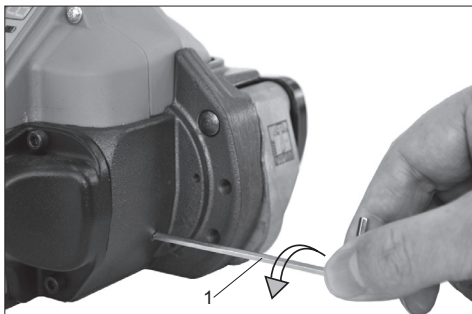


Fig. 19

## 6

## SPECIAL FUNCTIONS

## 6.1 SWITCH TOUCH-PAD LOCK ON AND OFF

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

- Press and hold the "Function" button (17/1) and press the tension button (17/2) at the same time. The audible signal sounds and the keypad is blocked. If any key is pressed, the digital display will show „L“ (Lock) (17/3).
- The keypad block is released in the same way as it is activated.

## 6.2 SLEEP MODE

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

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

Sleep mode is switched off by touching any operating panel element.

## 6.3 TOOL RESET

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



Never attempt to lift the rocker lever by force.

- Change to mode of operation „Fully-Auto strapping“ (refer to Chapter 5.8).
- Press and hold welding button (18/1) and press tension button (18/2). Tool reset starts (approx. 0.5 sec. welding).

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

- Insert the 3 mm Allen key supplied (19/1) through the drilled hole and fit it into the cylinder screw (Pos.164/ page 34).
- **Turn it counter-clockwise through ten full rotations.** This will require a little force.
- Lift the rocker lever and the welding mechanism must swing upwards.

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

## 6

## FONCTIONS SPÉCIALES

## 6.1 VERROUILLAGE DES TOUCHES ON/OFF

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

- Actionner le bouton „Fonction“ (17/1) et le maintenir, actionner en plus la touche de tension (17/2). Un signal acoustique retentit indiquant que les touches sont verrouillées. Lors de l'activation d'un bouton, l'afficheur de segments (17/3) indique „L“ (Lock).
- La mise hors service du verrouillage des touches a lieu de la même manière que son enclenchement.

## 6.2 MODE SOMMEIL

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

- L'affichage digitale et le afficheur DEL est éteint.
- En actionnant l'un des éléments de commande, le mode sommeil est à nouveau déclenché.

## 6.3 RÉINITIALISATION DE L'APPAREIL

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



Ne jamais essayer de tirer brusquement le levier de bascule!

- Passer en mode d'exploitation „Cercelage entièrement automatique“ (voir chap. 5.8).
- Activer et maintenir la touche de soudage (18/1), puis activer la touche de tension (18/2). La réinitialisation de l'appareil démarre (le soudage a lieu pendant env. 0,5 sec.).

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

- Insérer la clé inbus jointe de 3 mm (19/1) directement par l'alésage et la placer dans la vis à tête cylindrique (pos. 164 / page 34).
- **Effectuer 10 rotations complètes dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.** Cette opération nécessite un peu de force.
- Tirer le levier de bascule, le mécanisme de sertissage doit alors pivoter correctement.

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

# 7 WARTUNG UND INSTANDSETZUNG

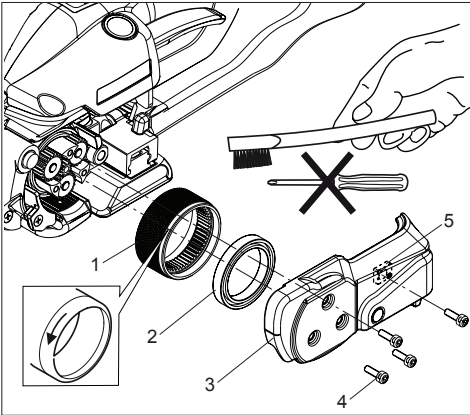


Fig. 20

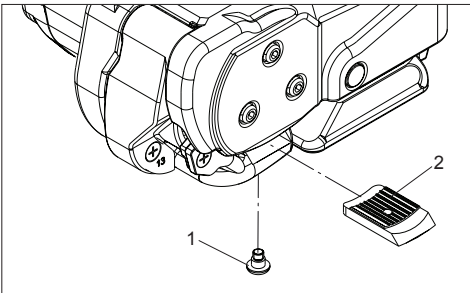


Fig. 21

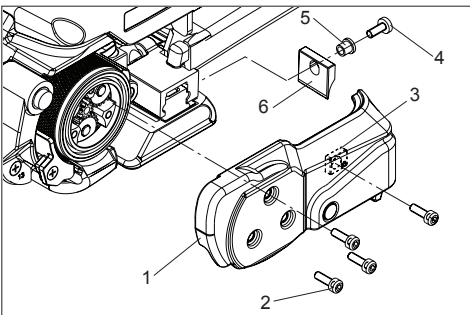


Fig. 22

## 7.1 SPANNRAD REINIGEN/ERSETZEN

### Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Vier Zylinderschrauben (20/4) lösen, Anschlag hinten (20/5) und Abdeckung /20/3) entfernen.
- Spannrad (20/1) vorsichtig herausziehen. Rillenkugellager (20/2) von Spannrad abziehen.
- Spannrad mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Spannrad vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste reinigen.
- Spannrad auf abgenutzte Zähne überprüfen. Sind mehrere Zähne abgenutzt, Spannrad ersetzen (Lauf-richtung beachten, siehe Pfeil).



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

### Einbau

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

## 7.2 ZAHNPLATTE REINIGEN/ERSETZEN

### Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Flachkopfschraube (21/1) lösen. Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen und Zahnplatte (21/2) entfernen.
- Zahnplatte mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Zahnplatte vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste oder Reissnadel reinigen.
- Zahnplatte auf abgenutzte Zähne überprüfen, nötigenfalls ersetzen.

### Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Flachkopfschraube (21/1) mit Loctite 222 sichern.
- Die Zahnplatte (21/2) muss beweglich in der Wippe sitzen.

## 7.3 MESSER ERSETZEN

### Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Vier Zylinderschrauben (22/2) lösen, Anschlag hinten (22/3) und Abdeckung /22/1) entfernen.
- Linsenschraube (22/4) lösen und Messer (22/6) mit Bundbüchse (22/5) entfernen und ersetzen.

### Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Vor dem Einbau des Messers prüfen, ob Druckfeder oberhalb des Messers eingesetzt ist.
- Linsenschraube (22/4) mit Loctite 222 sichern.

## 7

## PREVENTIVE/CORRECTIVE MAINTENANCE

## 7.1 CLEANING/REPLACING TENSION WHEEL

**Removal**

- Remove battery from tool.
- Remove four cylinder screws (20/4) and remove strap stop rear (20/5) and cover (20/3).
- Remove tension wheel (20/1) carefully. Remove ball bearing (20/2) from tension wheel.
- Clean the tension wheel with compressed air (wear goggles).
- If the tension wheel teeth are covered with heavy dirt, they must be carefully cleaned with the wire brush supplied.
- Check tension wheel for worn teeth. If a few teeth are broken, replace tension wheel (observe rotating direction, see arrow)



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

**Installation**

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

## 7.2 CLEANING/REPLACING TOOTH PLATE

**Removal**

- Remove battery from tool.
- Remove pan head screw (21/1). Lift the rocker lever towards the handle and remove tooth plate (21/2).
- Clean tooth plate with compressed air (wear goggles).
- If the tooth plate teeth are covered with heavy dirt, they must be carefully cleaned with the wire brush supplied or a sharp tool.
- Check tooth plate for worn teeth, if necessary replace tooth plate.

**Installation**

- Install the parts in reverse order.
- Secure pan head screw (21/1) with Loctite 222.
- The tooth plate (21/2) must be seated so it can move freely in the rocker.

## 7.3 REPLACING KNIFE

**Removal**

- Remove battery from tool.
- Remove four cylinder screws (22/2) and remove strap stop rear (22/3) and cover (22/1).
- Release panhead screw (22/4) and remove knife (21/6) with flanged bushing (22/5). Replace knife.

**Installation**

- Install the parts in reverse order.
- Before installing knife, check that the compressing spring on top of knife is still mounted.
- Secure panhead screw (22/4) with Loctite 222.

## 7

## INSTRUCTIONS DE SERVICE

## 7.1 NETTOYAGE/REEMPL. MOLETTE DE TENSION

**Démontage**

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser les quatre vis cylindrique (20/4), retirer la butée arrière (20/5) et le capot (20/3).
- Retirer prudemment la molette de tension (20/1). Retirer le roulement à billes (20/2)
- En cas de fort encrassement de la denture: nettoyer soigneusement la molette avec la brosse à fils d'acier jointe.
- Vérifier si la molette de tension présente des dents usées. Si plusieurs dents sont usées, remplacer la molette de tension (observer le sens de rotation, voir flèche)



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

**Remontage**

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

## 7.2 NETTOYAGE/REEMPL. DE LA PLAQUE DENTÉE

**Démontage**

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis à tête (21/1). Tirer le levier de bascule et retirer la plaque dentée (21/2).
- Nettoyer la plaque dentée avec de l'air comprimé (porter des lunettes de protection).
- En cas de fort encrassement de la denture: nettoyer soigneusement la molette avec la brosse à fils d'acier jointe ou à l'aide d'une pointe à tracer.
- Vérifier si la molette de tension présente des dents usées, et la remplacer le cas échéant.

**Remontage**

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Sécuriser la vis à tête (21/1) avec de la loctite 222.
- La plaque dentée (21/2) doit être placée de sorte qu'elle soit mobile dans la bascule.

## 7.3 REMPLACEMENT DU COUTEAU

**Démontage**


- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser les quatre vis cylindrique (22/2), retirer la butée arrière (22/3) et le capot (22/1).
- Dévisser la vis à tête (22/4), retirer le couteau (22/6) avec la douille à épaulement (22/5) et procéder au remplacement.

**Remontage**

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Avant le montage du couteau, vérifier si le ressort de pression situé au-dessus du couteau est mis en place.
- Sécuriser la vis à tête (22/4) avec de la loctite 222.

**7.4 BEHEBEN VON STÖRUNGEN**

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

STÖRUNG / FAULT / PANNE	
<b>E</b> + 	<p><b>FEHLER:</b> Wippenhebel wurde vor Ablauf der Abkühlzeit betätigt.</p> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Erst nach Ablauf der Abkühlzeit, Wippenhebel betätigen.</li> </ul>
<b>E11</b>	<p><b>FEHLER:</b> Eingesetzter Akku nicht zulässig.</p> <p><b>URSACHE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Falscher Akku.</li> </ul> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Korrekter Akku einsetzen.</li> <li>– Neu starten durch Akku Aus/Einstecken.</li> </ul>
<b>E20</b>	<p><b>FEHLER:</b> Akku zu heiss.</p> <p><b>URSACHE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Akku-Temperatur über 60°C.</li> </ul> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Akku abkühlen lassen.</li> <li>– Akku ersetzen.</li> </ul>
<b>E22</b>	<p><b>FEHLER:</b> Überlastschutz des Motors.</p> <p><b>URSACHE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Der Motor wurde überlastet.</li> </ul> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Motor abkühlen lassen.</li> </ul>
<b>E23</b>	<p><b>FEHLER:</b> Akku leer.</p> <p><b>URSACHE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Unterspannungslimite des Akkus wurde erreicht.</li> </ul> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Akku laden/ersetzen.</li> </ul>
<b>E37</b>	<p><b>FEHLER:</b> Wippenhebel blockiert.</p> <p><b>URSACHE:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Gerät blockiert beim Schweißen.</li> </ul> <p><b>BEHEBUNG:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– Siehe Kapitel 6.3 oder durch Servicestelle.</li> </ul>



Bei weiteren hier nicht beschriebenen Fehlernummern, bitte Servicestelle kontaktieren!

**7.4 TROUBLE SHOOTING**

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

**FAULT:**

Rocker lever was operated before the cooling-down period had elapsed.

**ACTION:**

- Operate the rocker lever only when the cooling-down period has elapsed..

**FAULT:**

The battery used is not the right type.

**CAUSE:**

- Wrong battery.

**ACTION:**

- Use the correct battery.
- Restart by removing/replacing the battery.

**FAULT:**

Battery too hot.

**CAUSE:**

- Battery temperature above 60°C.

**ACTION:**

- Let the battery cool down.
- Replace the battery.

**FAULT:**

Motor overload protection.

**CAUSE:**

- The motor was overloaded.

**ACTION:**

- Let the motor cool down.

**FAULT:**

Battery discharged.

**CAUSE:**

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

**ACTION:**

- Charge/replace the battery.

**FAULT:**

Rocker lever is blocked.

**CAUSE:**

- Tool blocks when welding.

**ACTION:**

- Refer to chapter 6.3 or by Service Centre.

**7.4 DÉPANNAGE**

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

**PANNE:**

Le levier de bascule a été actionné avant l'échéance du temps de refroidissement.

**INTERVENTION:**

- Activer le levier de bascule uniquement après l'écoulement du temps de refroidissement.

**PANNE:**

Accu inséré non autorisé.

**CAUSES:**

- Accu incorrect.

**INTERVENTION:**

- Insérer l'accu correct.
- Nous lancement par extraction/insertion de l'accu

**PANNE:**

Accu trop chaud.

**CAUSES:**

- Température de l'accu supérieure à 60°C.

**INTERVENTION:**

- Laisser l'accu refroidir.
- Remplacer l'accu.

**PANNE:**

Protection de surcharge du moteur.

**CAUSES:**

- Le moteur a subi une surcharge.

**INTERVENTION:**

- Laisser le moteur refroidir.

**PANNE:**

Accu déchargé.

**CAUSES:**

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

**INTERVENTION:**

- Charger / remplacer l'accu.

**PANNE:**

Blocage du levier de bascule.

**CAUSES:**

- Appareil bloqué lors de la soudure.

**INTERVENTION:**

- Voir chapitre 6.3 ou par le service après-vente.



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



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