

ITALIANO
ESPAÑOL
PORTUGUÊS

ISTRUZIONI PER L'USO
INSTRUCCIONES DE OPERACIÓN
MANUAL DE INSTRUÇÕES

Traduzione dall'originale
Traducción de original
Tradução do original

OR-T 250

A partire dal n° di serie B/91001

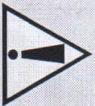
Apparecchio a batteria per reggiare con reggetta di plastica

A partir del N° de serie B/91001

Aparato portátil con acumulador para flejado con cinta plástica

A partir do n° de série B/91001

Aparelho de mão com acumulador para a cintagem com cinta de material plástico



Prima d'utilizzare l'apparecchio, leggere attentamente le istruzioni per l'uso.

Lea cuidadosamente este instructivo antes de utilizar el aparato.

Leia bem o manual de instruções, antes de utilizar o aparelho.



CE



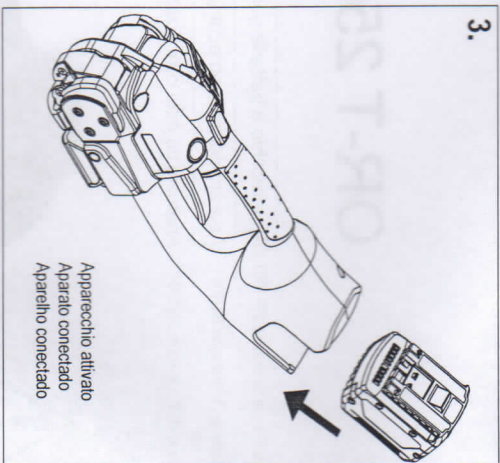
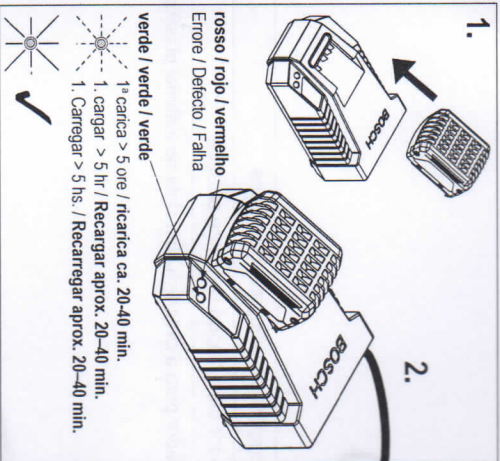
Brevetto in registrazione
Patente pendiente
Patente pendente

ORGAPACK

ISTRUZIONI IN BREVE I punti più importanti!

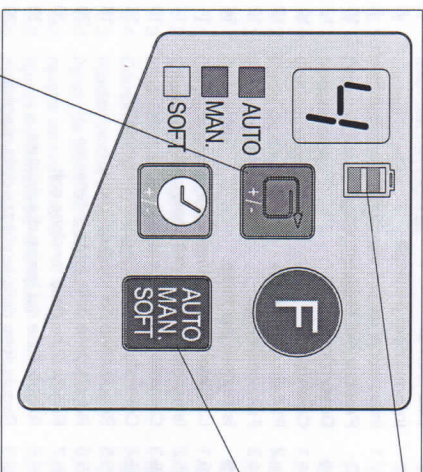
Caricare accum. / Cargar acum. / Carregar o acum.

Inserire accum. / Inserte acum. / Colocar o acum.



ISTRUCCIONES BÁSICAS !La mayoría de los aspectos!

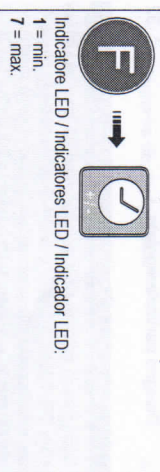
Pannelo / Panel del operation / Painel



Tensione della reggetta / Tensión / Força de tensão

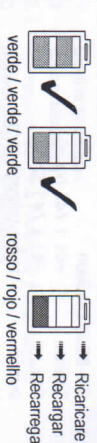


Tempo di saldatura / Tiempo de soldadura / Tempo de soldadura



ISTRUÇÕES BÁSICAS Resumo do principais

Carica accumulatore / Carga de la batería / Estado da carga



Modo operativo / Modo operativo / Tipo de funcionamiento



Semiautomatico / Semiautomático / Semi automático:



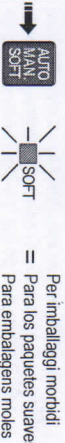
Automatico / Automático / Todo automático:



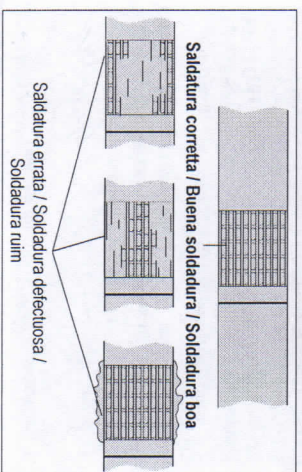
Manuale / Manual / Manual:



Tensione soft / Tensión suave / Tensão suave: (Reggetta PP / Cintas PP / Cinta PP)



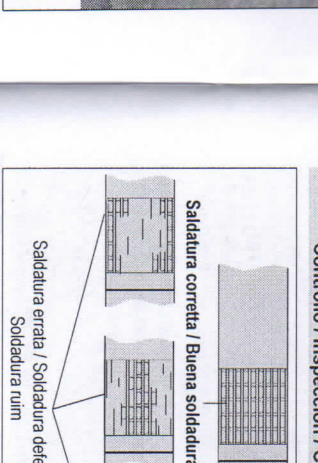
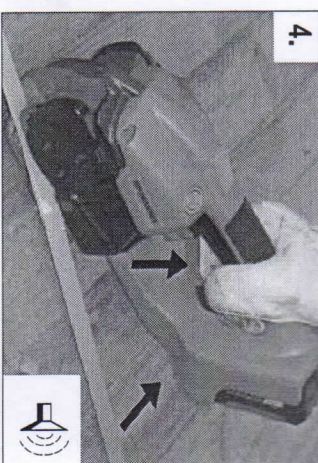
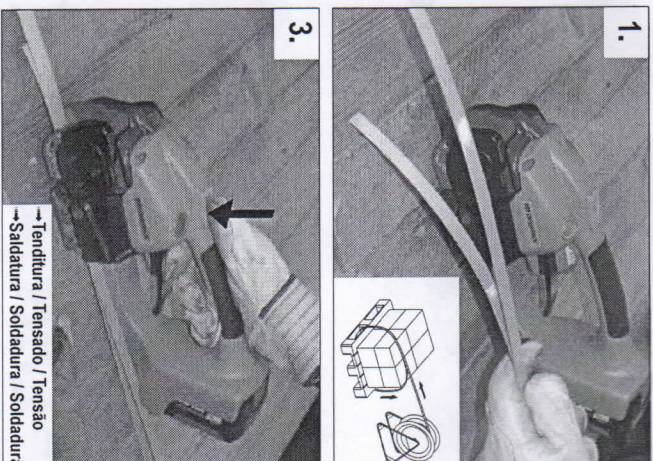
Controllo / Inspección / Controle



Per la descrizione dettagliata, vedi le istruzioni di funzionamento dalla pagina 4

Observe descripción detallada, en el instructivo de operación, página 4!

Para descrição detalhada, veja instruções de funcionamento da página 4.



CH
ORGAPACK GmbH
Packaging Technology

Silberstrasse 14
CH-8953 Dietikon
Telefon +41 1 745 50 50
Fax +41 1 745 52 64
e-mail pi@orgapack.com
Internet www.orgapack.com
Zertifikat ISO 9001 / EN 29001

INDICE

ISTRUZIONI IN BREVE	Página
1 Dati tecnici	2
2 Informazioni generali	8
2.1 Informazioni relative alla protezione dell'ambiente	8
3 Prescrizioni di sicurezza	10
4 Descrizione	12
4.1 Costruzione	12
4.2 Pannello di comando	12
4.3 Funzionamento	12
5 Istruzioni per l'uso	14
5.1 Caricatore dell'accumulatore	14
5.2 Istruzioni per l'uso dell'apparecchio	14
5.3 Controllo della chiusura	18
5.4 Controllo della carica dell'accumulatore	18
5.5 Regolazione dei modi operativi	18
5.6 Regolazione della forza di tensione	20
5.7 Regolazione della tensione soft	20
5.8 Regolazione del tempo di saldatura	20
5.9 Regolazione della larghezza della reggetta	20
6 Funzioni speciali	22
6.1 Bloccare e sbloccare i tasti	22
6.2 Modo veglia	22
6.3 Reset dell'apparecchio	22
7 Manutenzione e riparazione	24
7.1 Pulizia e sostituzione della ruota di tensione	24
7.2 Pulizia e sostituzione della piastra dentata	24
7.3 Sostituzione della lama di taglio	24
7.4 Eliminazione di disturbi	26
8 Parti soggette a usura/ricambi raccomandati	28
8.1 Lista della parti	28
Disegno particolareggiato	32

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiaro sotto la nostra responsabilità che l'apparecchio OR-T 250, al quale questa dichiarazione si riferisce, corrisponde alle prescrizioni in vigore delle direttive del Consiglio europeo del 17 maggio 2006 (2006/42/CEE), "Direttive per macchinari". Inoltre, esso è conforme alla normativa in vigore del Consiglio del 12 dicembre (2006/95/CEE), "Direttiva bassa tensione" e del 15 dicembre 2004 (2004/108/CEE), "Normativa EMV".

Norme in considerazione:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN ISO 14121-1, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
Certificazione CE di disegno/protocollo: N° 1101
Ufficio della certificazione: NSBIV AG, SIBE Svizzera

CH-8953 Dietikon, 04.09.2009
General Manager Products
Packaging Technology:
U. Schweizer M. Binder

CONTENIDO

ISTRUCCIONES BÁSICAS	Página
1 Información técnica	5
2 Generalidades	9
2.1 Indicaciones ecológicas	9
3 Disposiciones de seguridad	11
4 Descripción	13
4.1 Construcción	13
4.2 Panel de operación	13
4.3 Principio de operación	13
5 Operación	15
5.1 Cargado del acumulador	15
5.2 Operación del aparato	15
5.3 Inspección de soldadura	19
5.4 Comprobar carga del acumulador	19
5.5 Ajustar modos de operación	19
5.6 Ajuste de grado de tensado	21
5.7 Ajustar tensión suave	21
5.8 Ajuste del tiempo de soldadura	21
5.9 Ajuste del ancho de la cinta	21
6 Funciones especiales	23
6.1 Bloqueo y desbloqueo del teclado	23
6.2 Modo en guardia durmiente	23
6.3 Restablecer equipo	23
7 Mantenimiento y servicio	25
7.1 Limpieza y reemplazo de la rueda tensora	25
7.2 Limpieza y reemplazo de la placa dentada	25
7.3 Reemplazo de la cuchilla cortadora	25
7.4 Eliminación de averías	27
8 Partes desgastables / Recambios recomend.	28
8.1 Listado de partes	28
Diagrama de explosión	32

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

Los abajo firmantes declaramos, asumiendo nuestra sola responsabilidad, que el equipo al que se refiere esta declaración corresponde a los lineamientos técnicos vigentes, establecidos por el consejo del 17 de mayo de 2006 (2006/42/EEG), "Lineamientos de maquinaria". Por lo demás tiene validez la conformidad con las disposiciones vigentes establecidas los lineamientos conexiales de 12. diciembre 2006 (2006/95/EEG) "Nie de spannungs-Richtlinie" und vom 15. Dezember 2004 (2004/108/EEG), "EMV-Richtlinie".

Normas contempladas:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN ISO 14121-1, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
Certificado de tipo CE: N° 1101
Organismo de certificación: NSBIV AG, SIBE Suiza

04.09.2009
General Manager Products
Packaging Technology:
U. Schweizer M. Binder

INDICE

ISTRUÇÕES BÁSICAS	Página
1 Dados técnicos	2
2 Generalidades	9
2.1 Instruções sobre a proteção do ambiente	9
3 Instruções de segurança	11
4 Descrição	13
4.1 Construção	13
4.2 Painel de comando	13
4.3 Principio funcional	13
5 Comando	15
5.1 Carregador para acumuladores	15
5.2 Comando do aparelho	15
5.3 Controle do fecho	19
5.4 Verificação do estado de carga do acumulador	19
5.5 Ajuste do tipo de funcionamento	19
5.6 Ajuste da força de tensão	21
5.7 Ajuste da tensão suave	21
5.8 Ajuste do tempo de soldadura	21
5.9 Ajuste da largura da cinta	21
6 Funções especiais	23
6.1 Bloqueio e desbloqueio do teclado	23
6.2 Modo de repouso	23
6.3 Restabelecer o aparelho	23
7 Manutenção e reparação	25
7.1 Limpeza/Substituição da roda tensora	25
7.2 Limpeza/Substituição da placa dentada	25
7.3 Substituição da faca de corte	25
7.4 Eliminação de falhas	27
8 Peças de desgaste / Peças de recomendadas	28
8.1 Lista de peças	28
Desenho de explosão	32

CERTIFICADO DE CONFORMIDADE

Declaramos, em responsabilidade exclusiva, que o aparelho OR-T 250, ao qual o presente certificado se refere, corresponde com as Diretrizes do Conselho de 17 de Poder 2006 (2006/42/CE) "Diretiva de máquinas". No mais vale a conformidade com as disposições vigentes estabelecidas nas Diretrizes do Conselho de 12 de dezembro de 2006 (2006/95/EEG), "Diretrizes de baixa tensão" e de 15 de dezembro de 2004 (2004/108/EEG), "Diretrizes EMV".

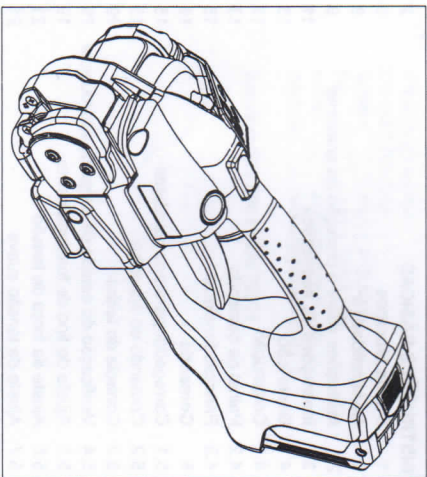
Normas consideradas:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN ISO 14121-1, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
Certificado do modelo-CE: n° 1101
Agência de certificação: NSBIV AG, SIBE Suíça

CH-8953 Dietikon, 04.09.2009
General Manager Products
Packaging Technology:
U. Schweizer M. Binder

1

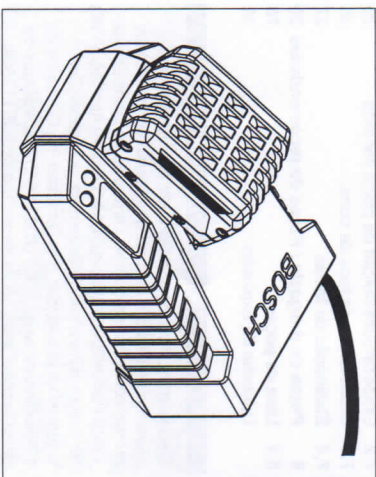
DATI TECNICI

Peso	3,9 kg (incl. accum.)
Dimensioni	Lunghezza 334 mm Larghezza 138 mm Altezza 148 mm
Tensione della reggetta	(0) 900-2500 N Soft: 400-1500 N
Velocità di tensione	220 mm/s
Chiusura	Vibrosaldatura, obliqua
Livello di pressione acustica emesso, valutazione tipo A (EN ISO 11202)	L_{pA} 82 dB (A)
Vibrazioni mano-braccio (EN ISO 8662-1)	a_{hvw} 2,2 ms ⁻²
Temperatura d'impiego	-10 °C fino a +40 °C
Umidità relativa	Fino a 90 %



CARICATORE / ACCUMULATORE

Voltaggio caricatore	100 / 110 / 230 V
Caricatore tipo	BOSCH AL 1860 CV
Tempo di ricarica	20-45 minuti, dopo 20 min. ca. 70% del livello di carica
Numero di regolature per ricarica	200-400 secondo la qualità e la tensione della reggetta e l'imballaggio
Accumulatore	14,4 V / 2,6 Ah, Li-Ion BOSCH



REGGETTA

Qualità reggetta	Polipropilene (PP) Poliestere (PET)
Larghezza reggetta regolabile	12-13, 15-16 mm (Opzione: 9-11 mm)
Spessore reggetta	0,5-1,0 mm



1

INFORMACIÓN TÉCNICA

Peso	3,9 kg (incluye acumul.)
Dimensiones	Largo 334 mm Ancho 138 mm Alto 148 mm
Tensión	(0) 900-2500 N Suave: 400-1500 N
Velocidad de tensado	220 mm/s
Tipo de unión	Cierre por soldadura
Nivel de presión acústica en emisiones, evaluación tipo A (EN ISO 11202)	L_{pA} 82 dB (A)
Vibraciones de mano a muñeca (EN ISO 8662-1)	a_{hvw} 2,2 ms ⁻²
Temperatura de operación	-10 °C hasta +40 °C
Higrómetros	Hasta 90 %

CARGADO DEL ACUMULADOR / ACUMULADOR

Alimentación eléctrica	100 / 110 / 230 V
Tipo de cargador	BOSCH AL 1860 CV
Tempo de recarga	20 a 45 minutos, luego de 20 min. aprox. 70% de la capacidad de carga
Máximo número de flejados por carga	200-400 según tipo de fleje, tensado y embalaje
Acumulador	14,4 V / 2,6 Ah, Li-Ion BOSCH

CINTA DE PLÁSTICO

Calidad de la cinta	Polipropileno (PP) Políéster (PET)
Ancho de la cinta regulable a	12-13, 15-16 mm (Opción: 9-11 mm)
Grosor de la cinta	0,5-1,0 mm

1

DADOS TÉCNICOS

Peso	3,9 kg (incl. acum.)
Dimensões	Comprimento 334 mm Largura 138 mm Altura 148 mm
Força de tensão	(0) 900-2500 N Suave: 400-1500 N
Velocidade de tensão	220 mm/s
Fecho	Fecho de soldadura por fricção
Nível de intensidade sonora da emissão avaliado com A medido (EN ISO 11202)	L_{pA} 82 dB (A)
Vibrações de mão-braco (EN ISO 8662-1)	a_{hvw} 2,2 ms ⁻²
Temperatura de utilização	-10 °C até +40 °C
Unidade relativa	Até 90 %

CARREGADOR / ACUMULADOR

Tipo de corrente carregadora	100 / 110 / 230 V
Carregador tipo	BOSCH AL 1860 CV
Tempo de carga	20-45 minutos, após 20 min aprox. 70% Capacidade de carga
Quantidade Cintagens por carga	200 a 400 dependendo da qualidade da cinta, força de tensão e embalagem
Acumulador	14,4 V / 2,6 Ah, Li-Ion BOSCH

CINTA PLÁSTICA

Qualidade da cinta	Polipropileno (PP) Políéster (PET)
Largura da cinta ajustável a	12-13, 15-16 mm (Opção: 9-11 mm)
Espessura da cinta	0,5-1,0 mm

2 INFORMAZIONI GENERALI

Queste istruzioni per l'uso hanno lo scopo di facilitare la conoscenza dell'apparecchio e delle sue possibilità di utilizzo. Esse contengono importanti informazioni su come utilizzare l'apparecchio in modo sicuro, competente ed economico.

Le istruzioni devono essere costantemente disponibili presso la macchina. Esse devono venire lette da tutto il personale incaricato dell'uso della macchina

Oltre alle istruzioni per l'uso ed alle prescrizioni sulla prevenzione degli infortuni del paese di utilizzo della macchina, sono da osservare anche le regole tecniche relative ad un lavoro sicuro e competente.

PERICOLO!

Viene usato per indicare pericolo per la vita o la salute.



ATTENZIONE!

Viene usato per indicare pericolo di danni materiali.



AVVISOI

Viene usato per indicazioni generali e per indicazioni che, se non osservate, possono causare disturbi al processo di lavorazione.



2.1 INFORMAZIONI RELATIVE ALLA PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

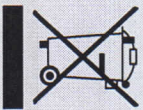
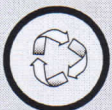
Per la costruzione dell'apparecchio non vengono impiegate sostanze fisiche o chimiche nocive per la salute.

Per lo smaltimento dovranno essere rispettate le prescrizioni legali in vigore. Le parti elettriche sono da smontare in modo tale che le componenti meccaniche, elettromeccaniche e elettroniche possano essere smaltite separatamente.

Il caricabatteria e gli accumulatori devono essere smaltiti con un riciclaggio ecologico.

- Non aprire l'accumulatore.
- Non gettate gli accumulatori usati tra i rifiuti domestici, nel fuoco o in acqua

Acumuladores defeituosos que não são mais necessários serão sujeitos a uma reciclagem completa.



2 GENERALIDADES

Este instructivo de operación está destinado a facilitar el conocimiento del aparato y su correcta utilización conforme a las disposiciones. El instructivo de operación contiene importantes indicaciones para el empleo seguro, apropiado y económico del aparato.

El instructivo de operación deberá encontrarse siempre a la mano, en el sitio de utilización del aparato, el cual deberá ser leído y empleado por todo el personal que opere el equipo.

Además de las indicaciones del instructivo de operación, y de aquellas mencionadas en los reglamentos vigentes para prevención de accidentes (tanto en el país de utilización como en el lugar de trabajo), deberán observarse también las regulaciones profesionales reconocidas, para una operación segura y conforme a las mismas.

¡CUIDADO!

Se utiliza cuando existen peligros para la salud o la vida.

¡ATENCIÓN!

Se utiliza cuando existen peligros que puedan causar daños materiales.

¡INDICACIONES!

Se utiliza para notificaciones en general y para indicaciones que, de no ser respetadas, podrían causar perturbaciones en el transcurso de los procesos.

2.1 INDICACIONES ECOLÓGICAS

Para la elaboración del aparato no se utilizaron ningún tipo de materiales ni substancias químicas que pudieran atentar contra la salud.

Para su eliminación deberán observarse las disposiciones legislativas en vigor. Los componentes eléctricos deberán separarse en sus partes mecánicas, eléctricas y electrónicas para su eliminación ecológica por separado.

El cargador y los acumuladores deberán separarse para su reciclaje ecológico.

- No abra el acumulador.
- No arroje el acumulador usado a la basura, ni al fuego ni al agua.

Los acumuladores defectuosos que ya no se necesitan serán íntegramente reciclados

2 GENERALIDADES

O presente manual de instruções ajuda a conhecer o aparelho e as suas possibilidades de uso conforme as disposições. O manual contém instruções importantes para a utilização do aparelho de forma segura, correta e económica.

O manual de instruções sempre deve estar disponível no local de utilização do aparelho. Ele deve ser lido e aplicado por todas as pessoas que trabalhem com o aparelho.

Oltre alle istruzioni per l'uso ed alle prescrizioni sulla prevenzione degli infortuni del paese di utilizzo della macchina, sono da osservare anche le regole tecniche relative ad un lavoro sicuro e competente.

CUIDADO!

É utilizado em caso de risco de vida e de saúde.

ATENÇÃO!

É utilizado para riscos que poderão causar danos materiais.

INSTRUÇÃO!

É utilizado para instruções genéricas e para instruções, cuja inobservância pode causar falhas no decurso operacional.

2.1 INSTRUÇÕES SOBRE A PROTECÇÃO DO AMBIENTE

Substâncias químicas ou materiais nocivos à saúde não são utilizados para a fabricação do aparelho.

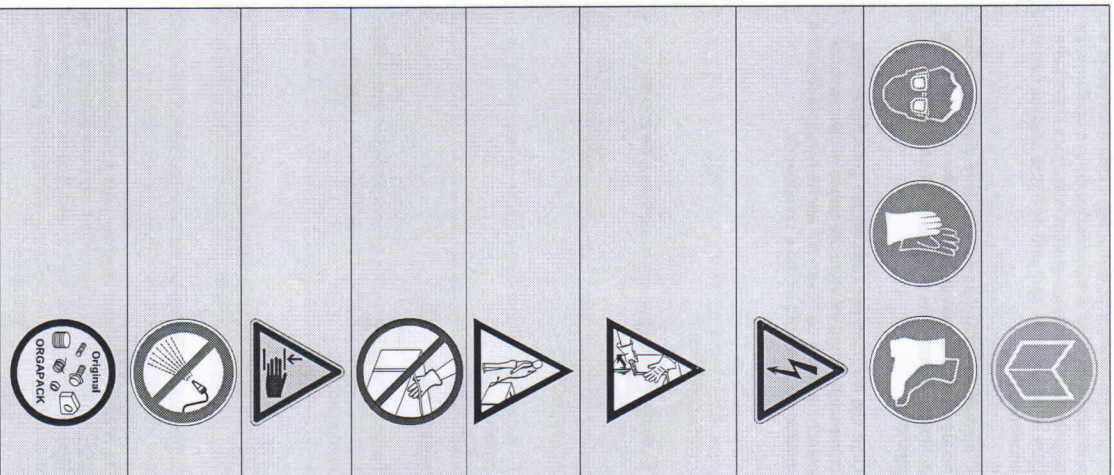
As disposições legais vigentes para a eliminação deverão ser observadas. O grupos funcionais eléctricos deverão ser desmontados, de maneira que os componentes mecânicos, electromecânicos e electrónicos possam ser eliminados separadamente.

O carregador e os acumuladores devem ser separados para uma reciclagem ecológica.

- Não abra o acumulador.
- Não jogue o acumulador usado no lixo doméstico, no fogo ou na água.

Acumuladores defeituosos que não são mais necessários serão sujeitos a uma reciclagem completa.

3 PRESCRIZIONI DI SICUREZZA



Si informii

Prima di utilizzare l'apparecchio, leggere attentamente le istruzioni per l'uso.
La manutenzione e la riparazione dell'apparecchio vanno effettuate unicamente da personale addestrato.

Si protegga!

Durante il lavoro, indossare protezioni per gli occhi, il viso, le mani (guanti di protezione) e scarpe di sicurezza.

L'energia!

Prima di eseguire lavori di riparazione e manutenzione, estrarre l'accumulatore dall'apparecchio. Prima di utilizzare l'apparecchio controllare sempre la spina e il cavo e, se sono danneggiati, farli sostituire da uno specialista.

Attenzione:

Il nastro scatta in su!

Tagliando la reggetta, tenere ben salda la parte superiore e mantenere una distanza di sicurezza.

Attenzione:

La parte inferiore scatterà in avanti.

Attenzione:

Il nastro può rompersi!

Durante l'operazione di tenditura non rimanere sulla traiettoria della reggetta, si potrebbe spezzare!

Prudenza:

Legare solo pacchi!

Durante la tenditura non mettere le mani o altre parti del corpo tra la reggetta e l'imballaggio.

Prudenza:

Pericolo di contusioni!

Non mettere le dita vicino alla rotella di tensione.

Non utilizzare acqua!

È proibito utilizzare acqua o vapore per la pulizia dell'apparecchio.

Usi parti di ricambio originali ORGAPACK!

L'utilizzo di altre parti di ricambio non ORGAPACK annulla qualsiasi prestazione di garanzia e di responsabilità civile.

Utilizzazione secondo le norme

Questo apparecchio è destinato alla reggiatura di pacchi, per carichi di palette ecc.

L'apparecchio è destinato alla reggiatura con reggette in materiale plastico (polipropilene e poliestere).

Possibili abusi

La reggiatura con reggetta d'acciaio con questo apparecchio non è possibile.

3 DISPOSICIONES DE SEGURIDAD

¡Informese!

Lea cuidadosamente este instructivo antes de utilizar el aparato.
El aparato sólo deberá recibir mantenimiento y ser reparado por personal cualificado.

¡Protéjase!

Al trabajar use protecciones de seguridad ocular, facial y manual (guantes irrompibles) y zapatos de seguridad.

Fuente de energía!

Retire el acumulador del aparato antes de efectuar revisiones o reparaciones. Antes de utilizar el equipo revise los cables y conexiones; en caso de daños deje que un especialista los sustituya.

Cuidado:

¡La cinta salta bruscamente!

Al cortar alguna cinta flejada, sostenga la parte superior y hágase a un lado.

Atención:

La parte inferior del fleje saltará bruscamente.

Cuidado:

¡La cinta pudiera romperse!

¡Durante el tensado del fleje, éste puede romperse, colóquese fuera de su trayectoria.

Cuidado:

¡Solo fleje el embalaje!

Cuidese de no meter las manos ni otras partes corporales entre el fleje y el embalaje.

Cuidado:

¡Peligro de machacamiento!

No introduzca sus dedos en el área de la rueda tensora.

¡No utilice agua!

Para la limpieza del aparato no deberá utilizarse agua ni vapor.

¡Utilice solamente piezas de recambio originales!

La utilización de otras piezas de recambio no suministradas, anula los derechos de garantía y nuestra responsabilidad civil.

Utilización conforme a las disposiciones

Este aparato está destinado para el flejado de paquetes, para la paletización de cargas, etc.

El aparato está destinado para el empleo de cintas plásticas de flejar en polipropileno y poliéster.

Posible uso impropio

El flejado con cintas de acero no es posible con ésta flejadora.

3 INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

Informe-se!

Leia bem o manual de instruções, antes de utilizar o aparelho.
O aparelho só deverá ser mantido e reparado por pessoal qualificado.

Proteja-se!

Ao trabalhar, utilize uma proteção dos olhos, do rosto, das mãos (luvas resistentes ao corte) e calçado de segurança.

Fonte de energia!

Antes dos trabalhos de manutenção e reparação: Puxe o acumulador para fora do aparelho. Antes de cada utilização controlar a tomada e o cabo; em caso de dano eles devem ser substituídos por um especialista.

Atenção:

A cinta se abre com um salto!

Segure a parte superior da cinta e ataste-se ao cortar a cinta.

Atenção:

A parte inferior da cinta se abrirá com um salto.

Atenção:

A cinta poderá rasgar!

A cinta poderá rasgar quando ela for tendida! Não mantenha-se no alinhamento da cinta.

Cuidado:

Só aplique uma cintagem nos materiais a embalar!

Durante a aplicação da cintagem, mãos e outras partes do corpo não deverão se encontrar entre a cinta e o material a embalar.

Cuidado: Risco de esmagamento!

Não toque com os dedos na área da roda tensora.

Não utilize água!

Nem água, nem vapor de água deverão ser utilizados para limpar o aparelho.

Só utilize as peças de reposição originais da ORGAPACK!

A utilização de outras peças de reposição exclui prestações de garantia e a responsabilidade civil.

Utilização conforme a destinação

O presente aparelho se destina à cintagem de pacotes, de cargas de paletas, etc.

O aparelho se destina à cintagem com cintas de embalagem de material plástico (polipropileno e poliéster).

Abuso possível

Com o presente aparelho, não é possível efetuar uma cintagem com cinta de aço.

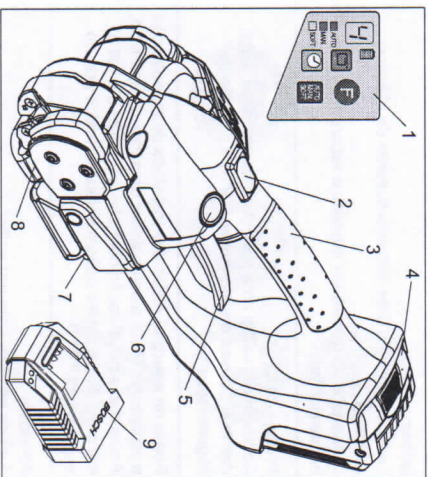


Fig. 1

4 DESCRIZIONE

4.1 COSTRUZIONE

- 1 Pannello di comando
- 2 Tasto tenditura "Tendere/saldare reggetta" (autom.)
- 3 Manico per il trasporto
- 4 Accumulatore, 14,4 V
- 5 Leva del bilanciere
- 6 Tasto saldatura "Taglio/saldatura" (manuale)
- 7 Taglio/saldatura
- 8 Tenditore
- 9 Carcatore

Per indicazioni dettagliate vedi le istruzioni separate per l'uso dell'accumulatore e del carcabatterie.

4.2 PANNELLO DI COMANDO

- 1 Indicatore LED „Livello di carica accumulatore”
- 2 Tasto "Forza di tensione"
- 3 Tasto „Funzione”
- 4 Tasto „Modo operativo”
- 5 Tasto "Tempo di saldatura"
- 6 Indicatore LED „Tensione soft”
- 7 Indicatore LED „Regolazione manuale" (luce verde fissa)
- 8 Indicatori LED per:
 - Regolatura semiautomatica (luce verde fissa)
 - Regolatura automatica (luce verde intermittente)
- 9 Indicatore digitale per:
 - Forza di tensione (1-9)
 - Tempo di saldatura (1-7)
 - Tempo di raffreddamento (count down 3.2.1)
 - Guasti

Per le singole descrizioni/regolazioni, vedi capitoli 5 e 6.

4.3 FUNZIONAMENTO

- Blocco delle reggette con la piastra dentata nel bilanciere (3/1).
- Tenditura con la ruota di tensione (3/2) in senso antiorario.
- Saldatura per attrito delle reggette con accoppiamento a frizione (3/3).
- Taglio della reggetta superiore con la lama di taglio (3/4).

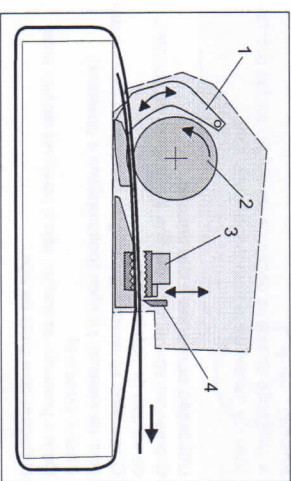


Fig. 3

4 DESCRIPCIÓN

4.1 CONSTRUCCIÓN

- 1 Panel de operación
 - 2 Tecla de tensado "tensado de fleje/soldadura" (todo automatico)
 - 3 Asa portadora
 - 4 Accumulador, 14,4 V
 - 5 Palanca basculante
 - 6 Tecla de soldadura "soldar/cortar" (manual)
 - 7 Corte y soldadura
 - 8 Tensora
 - 9 Cargador del acumulador
- Para informes detallados vea el manual de operación adjunto para el acumulador y el cargador.

4.2 PANEL DE OPERACIÓN

- 1 Indicador LED "Carga de acumulador"
- 2 Tecla "Tensión"
- 3 Tecla "Función"
- 4 Tecla "Modo de operación"
- 5 Tecla "Tempo de soldadura"
- 6 Indicador LED "Tensión baja"
- 7 Indicador LED "Flejado manual" (luz verde continua)
- 8 Indicador LED para:
 - Flejado semiautomático (luz verde continua)
 - Flejado completamente automático (luz verde intermitente)
- 9 Indicador digital para:
 - Tensión (1-9)
 - Tempo de soldadura (1-7)
 - Lapso de enfriamiento (cuenta regresiva 3.2.1)
 - Indicador de fallas

Para informes y ajustes detallados observe los capítulos 5 y 6.

4.3 PRINCIPIO DE OPERACIÓN

- Sujeción de bandas mediante placa dentada en el balancín (3/1).
- Tensado de la cinta con la rueda tensora (3/2) girando contra el sentido del reloj.
- Soldadura de las cintas por el método de soldadura por fricción (3/3).
- Corte de la cinta superior con la cuchilla de corte (3/4).

4 DESCRIÇÃO

4.1 CONSTRUÇÃO

- 1 Pannel de comando
 - 2 Tecla de tensão „Tensar a cinta/Soldar" (automático)
 - 3 Punho
 - 4 Accumulador, 14,4 V
 - 5 Alavanca basculante
 - 6 Tecla de soldadura "soldar/cortar" (Manual)
 - 7 Soldar/cortar
 - 8 Tensor
 - 9 Carregadora para acumuladores
- Para indicações detalhadas, ver o Manual de operação em anexo para acumuladores e o carregador.

4.2 PAINEL DE COMANDO

- 1 Indicador-LED „Carga do acumulador"
- 2 Tecla "Força de tensão"
- 3 Tecla "Função"
- 4 Tecla „Modo de funcionamento"
- 5 Tecla "Tempo de soldadura"
- 6 Indicador-LED „Tensão suave"
- 7 Indicador-LED „Cintagem manual" (luz verde intermitente)
- 8 Indicador LED para:
 - Cintagem semi-automática (luz verde intermitente)
 - Cintagem completamente automática (luz verde piscando)
- 9 Indicador digital para:
 - Força de tensão (1-9)
 - Tempo de soldadura (1-7)
 - Tempo de resfriamento (contagem regressiva 3.2.1)
 - Indicador de falhas

Para descrições e regulagens detalhadas, ver capítulos 5 e 6.

4.3 PRINCIPIO FUNCIONAL

- Fixação das cintas, por meio da placa dentada no basculante (3/1).
- Tensão, por meio da roda tensora (3/2) contra o sentido dos ponteiros do relógio.
- Soldadura das cintas por meio do processo de solda por fricção (3/3).
- Cortar a cinta superior com a faca de corte (3/4).



5

ISTRUZIONI PER L'USO

Una reggiatura sicura e la giusta scelta della reggetta piú adatta al collo (dimensione, peso, bordi, stabilità, trasporto, immagazzinaggio) sono responsabilità dell'utilizzatore.

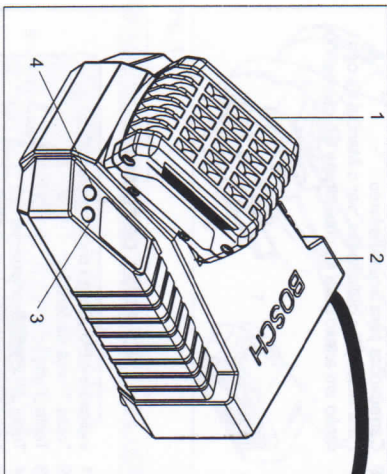
Per la reggetta si devono utilizzare solo le dimensioni ammesse per il tipo di apparecchio (pagina 6). L'apparecchio deve essere impostato a seconda della reggetta impiegata e del collo (capitoli 5.6/5.8/5.9). L'utilizzatore è responsabile dell'esatta impostazione dell'apparecchio.

5.1 CARICATORE DELL'ACCUMULATORE

- Collegare l'apparecchio di ricarica AL 1860 CV (4/2) alla corrente elettrica..
- Inserire l'accumulatore (14,4 V) (4/1) nel vano di ricarica.
- Il caricamento e gli errori di funzione vengono segnalati da un indicatore verde (4/3) e da uno rosso (4/4). Per indicazioni dettagliate vedi le istruzioni separate per l'uso dell'accumulatore e del caricabatterie.
- **Tempi di carica:**
- Prima carica di un nuovo accumulatore, almeno 5 ore
- Ricarica di un accumulatore scarico: ca. 20–40 minuti

La luce fissa del LED verde (4/3) segnala che l'accumulatore è caricato completamente.

Fig. 4



Una ricarica completa ottimale si ottiene se la temperatura dell'accumulatore varia tra 15 e 40°C. L'accumulatore non si può caricare con temperature inferiori a 0°C e superiori a 40°C, dato che in queste condizioni la potenza non può venire sfruttata.

L'accumulatore può essere caricato in qualsiasi momento, indipendentemente dal livello di carica!

Se l'accumulatore non viene utilizzato per piú giorni, esso dovrà essere tolto dall'apparecchio e ricaricato.

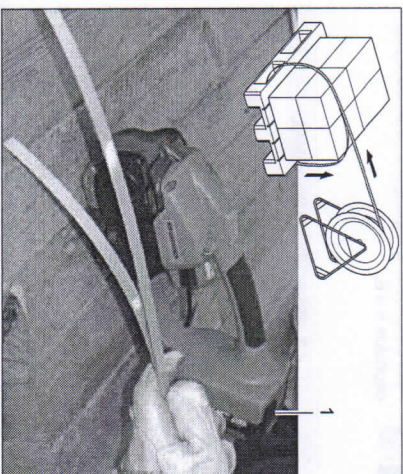
Per toglierlo dall'apparecchio, premere il tasto sull'accumulatore ed estrarlo simultaneamente.

5.2 ISTRUZIONI PER L'USO DELL'APPARECCHIO

In questa descrizione si presume che sia impostato il modo operativo "Semiautomatico" (vedi capitolo 5.5).

– Inserire l'accumulatore caricato e bloccarlo con l'apposita molla (5/1).

– Porre la reggetta intorno al pacco in modo che si sovrapponga sulla parte superiore. Il capo della reggetta si trova in basso. Prendere le reggette con la mano sinistra in modo tale che il capo della reggetta si trovi ca. a 20 cm dalla mano.



14

Fig. 5

09.09/WE

5

OPERACIÓN

El usuario se hace responsable de la selección correcta de la cinta flejadora correspondiente para efectuar un flejado seguro de acuerdo al embalaje (dimension, peso, aristas, estabilidad, transporte, almacenamiento).

Sólo deberán ser utilizadas las dimensiones de cinta flejadora permitidas para el modelo en cuestión (ver pág. 6). El aparato deberá ser ajustado de acuerdo a la cinta flejadora a utilizar y al embalaje correspondiente (capítulos 5.6/5.8/5.9). El usuario se hace responsable de efectuar los ajustes correctos al aparato.

5.1 CARGADO DEL ACUMULADOR

- Conectar el cargador AL 1860 CV (4/2) a la red eléctrica.
- Colocar acumulador (14,4 V) (4/1) en el enchufe de carga. El proceso de cargado y las anomalías se señalan mediante un indicador verde (4/3) y uno rojo (4/4).
- Para mayores detalles vea el manual de operación adjunto para el acumulador y el cargador.
- **Tempos de cargado:**
- La primera vez para un acumulador nuevo, mínimo 5 horas.
- Recargado de acumulador vacío: aprox 20 a 45 min.

El encendido continuo del LED verde (4/3) señala que el acumulador está completamente cargado.

La corriente máxima fluye cuando el nivel de temperatura del acumulador se encuentra entre 15 y 40°C. Evite cargar el acumulador a temperaturas inferiores a los 0°C.

El acumulador puede ser cargado siempre, independientemente de su estado de carga (!)

Si se contempla no utilizar el acumulador por periodos prolongados (días), extráigalo del aparato y cárguelo en el cargador.

Para extraer el acumulador del aparato, oprima la tecla junto a éste y remuévalo simultáneamente.

5.2 OPERACIÓN DEL APARATO

En esta descripción se asume que el modo de operación se encuentra ajustado en "semi-automático" (vea Cap. 5.5).

– Introduzca el acumulador cargado y sujételo con el muelle de soporte (5/1).

– Coloque la cinta alrededor del embalaje de manera que queden sobrepuestas en su parte superior. El cabo de la cinta deberá estar abajo. Tome las cintas con la mano izquierda de forma que el cabo quede a unos 20 cm adelante.

09.09/WE

5

COMANDO

O operador é responsável pela cintagem segura e pela escolha correta da cinta de acordo com o produto embalado (dimensão, peso, bordas, estabilidade, transporte, armazenamento).

Só podem ser usadas as dimensões de cinta admitidas para o tipo de aparelho (página 6). O aparelho deve ser regulado de acordo com a cinta utilizada e o produto embalado (capítulo 5.6/5.8/5.9). O operador é responsável pela regulagem correta do aparelho.

5.1 CARREGADOR PARA ACUMULADORES

- Conecte o carregador AL 1860 CV (4/2) à tensão de rede.
- Coloque o acumulador (14,4 V) (4/1) no compartimento de carregamento.
- O processo de carga e as falhas são sinalizadas mediante um indicador verde (4/3) e um vermelho (4/4). Para maiores detalhes ver o manual de operação em anexo para o acumulador e o carregador.
- **Tempos de carregamento:**
- Carregar pela primeira vez um acumulador novo, 5 horas.
- Recarregar um acumulador vazio: aprox. 20–45 minutos

A luz intermitente do indicador LED verde (4/3) mostra que o acumulador está completamente carregado.

A corrente de carregamento máxima flui quando a temperatura do acumulador for 15-40°C. Evite temperaturas do acumulador abaixo de 0°C e acima de +40°C durante o carregamento. O acumulador pode ser carregado a qualquer momento, independentemente do seu estado de carga!

Se o acumulador não for necessitado durante um período de tempo prolongado (dias), ele deverá ser retirado do aparelho e carregado no carregador. Para retirar o acumulador do aparelho, apertar a tecla no acumulador e removê-lo simultaneamente.

5.2 COMANDO DO APARELHO

Nesta descrição se assume que o modo de funcionamento esteja regulado em "Semi automático" (ver capítulo 5.5).

– Coloque o acumulador carregado (5/1) no aparelho.

– Coloque a cinta em volta da mercadoria a embalar, de maneira que as cintas estejam sobrepostas no lado superior. O início da cinta se encontra em baixo. Pegue as cintas com a mão esquerda, de maneira que o início da cinta se encontre a uma distância de cerca de 20 cm da mão.

15

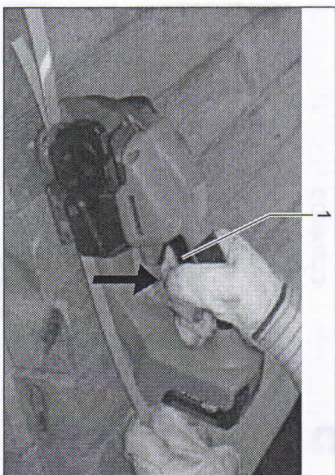



Fig. 6

- Prender o aparelho com a mão direita e tirar a leva do balancete (6/1) verso a manilha per il trasporto.
- Inserire nell'apparecchio le reggette sovrapposte fino all'arresto.

 La parte iniziale della reggetta sporge ora ca. 5 cm dall'apparecchio.

- Lasciare andare la leva del balancete.

- Premere il tasto di tenditura (7/1) fino a raggiungere la tensione desiderata della reggetta. **Appena si raggiunge la tensione della reggetta, l'apparecchio passa automaticamente a saldare le reggette e taglia la reggetta superiore.**

- Il processo di tenditura può essere fermato e riavviato in qualsiasi momento. La reggetta può essere rilasciata azionando la leva del balancete (6/1).
- La tensione della reggetta si può impostare sul pannello di comando (vedi capitolo 5.6).

Tendere – saldare:

Per saldare senza tendere la reggetta, si deve prima impostare il modo operativo „Manuale“. Prima di saldare premere una volta il tasto di tenditura.




Fig. 7

- L'indicatore digitale (8/1) mostra il tempo di raffreddamento della saldatura. Dopo aver finalizzato la saldatura a frizione, l'indicatore conta all'indietro (3.2.1). Durante questo tempo non rimuovere l'apparecchio!

Segnale acustico suona una volta:

Il procedimento di saldatura è terminato.

- Dopo il segnale acustico tirare la leva del balancete verso la manilha per il trasporto.
- Togliere l'apparecchio dalla reggetta spostandolo verso destra. **Se l'apparecchio viene rimosso troppo presto, il segnale acustico suona più volte.**
- Eseguire il controllo della chiusura (vedi capitolo 5.3).

 **Non trasportate o spostate mai dei colli reggiati con saldature diftose.**

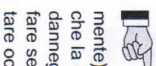

 In caso di forte accumulo di residui e sporcizia si consiglia di pulire regolarmente (giornalmente) l'apparecchio. In particolare si deve controllare che la ruota di tensione e la piastra dentata non siano danneggiate, e si devono tenerle pulite. Questo si può fare semplicemente soffiando con aria compressa (portare occhiali di protezione).



Fig. 8

- Tome el aparato con la mano derecha y tire la palanca basculante (6/1) contra el asa portadora.
- Las cintas sobrepuestas deberán ser insertadas hasta el tope en el aparato.

 El inicio de la cinta deberá sobresalir unos 5 cm por delante del aparato.

- Suelte la palanca basculante.

- Oprima la tecla de tensado (7/1) hasta alcanzar la tensión preseleccionada. **El equipo automáticamente conmutará al paso siguiente al llegar a este punto. Los flejes se sueldan y el fleje superior será cortado.**

- El proceso de tensado puede ser interrumpido en cualquier momento y reiniciado después. La tensión del fleje puede ser liberada levantando la palanca basculante (6/1) hacia el asa.
- La tensión de la cinta puede ser preajustada mediante el panel de operación (ver cap. 5.6).

Tensado – Soldadura:


Para efectuar una soldadura sin presencia de tensión en el fleje, habrá que conmutar antes al modo de operación „Manual“. Sin embargo para ello deberá oprimirse la tecla de tensado.

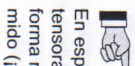
- El indicador digital (8/1) muestra el lapso de enfriamiento de la soldadura. Luego de finalizar la soldadura por fricción, aparecerá una cuenta regresiva (3.2.1). ¡No extraiga el aparato durante este lapso!

Señal audible suena una vez:


El ciclo de soldado ha terminado.

- Luego de escuchar la señal audible levante la palanca basculante hacia el asa.
- Después deslice el aparato hacia atrás y a la derecha para extraerlo del fleje. **Si el aparato es retirado antes de tiempo sonará la señal acústica varias veces.**
- Realice una inspección de la soldadura (capítulo 5.3).

 **Nunca transporte ni mueva embalajes cuya soldadura por fricción no haya sido correctamente realizada.**

 Se recomienda limpiar el aparato regularmente (a diario), o cada vez que se ensucie. En especial deberán revisarse posibles daños en la rueda tensora y la placa dentada y mantenerlas limpias. La forma más simple es utilizando un soplete de aire comprimido (¡protéjase con lentes de seguridad!).

- Pegue o aparelho com a mão direita e puxe a alavanca basculante (6/1) contra o punho.
- Coloque as cintas sobrepostas no aparelho, até o encosto.

 O início da cinta sobresalir por cerca de 5 cm sobre o aparelho.

- Solte a alavanca basculante.

- Apertar a tecla de pressão (7/1) até alcançar a tensão da cinta pré-selecionada. **O aparelho comuta automaticamente assim que a tensão de cinta for alcançada. As cintas são soldadas e a cinta superior é cortada.**

- O processo de tensão pode ser interrompido a qualquer momento e reiniciado depois. A tensão da cinta pode ser liberada novamente acionando a alavanca basculante (6/1).
- A tensão da cinta pode ser ajustada através do painel de manêjo (ver capítulo 5.6).

Tensar – Soldar:


Para fazer uma soldadura sem que haja uma tensão de cinta, tem-se que primeiro comutar para o tipo de funcionamento „Manual“. Antes de soldar, acionar uma vez a tecla de tensão.

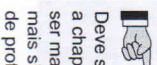
- O indicador digital (8/1) mostra o tempo de esfriamento da soldadura. Após executar uma solda por fricção, o indicador digital faz a contagem regressiva. Não retirar o aparelho durante este tempo!

O sinal sonoro soa uma vez:

O procedimento de solda terminou.

- Depois que o sinal sonoro soar, levantar a alavanca basculante contra o punho.
- Deslizar o aparelho para trás e para a direita da cintaem. **Se o aparelho for retirado muito cedo, o sinal acústico soa várias vezes.**
- Efetuar o controle de fecho (ver capítulo 5.3).

 **Nunca transporte ou movimente materiais embalados com um fecho de soldadura por fricção não executado correctamente.**

 Em caso de muita sujeira, recomenda-se limpar o aparelho regularmente (diariamente). Deve ser verificado particularmente se a roda tensora e a chapa dentada estão danificadas. Elas sempre devem ser mantidas limpas. Isso será efetuado da maneira mais simples, soprando com ar comprimido (use óculos de proteção).

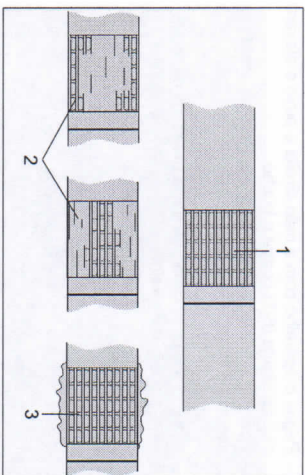


Fig. 9

5.3 CONTROLLO DELLA CHIUSURA

- Controllare regolarmente la chiusura (vedi fig. 9). Se la saldatura dovesse risultare difettosa occorre controllare la durata della saldatura (vedi capitolo 5.8).
- 1 **Saldatura corretta** (l'intera superficie di chiusura è saldata con precisione senza che il materiale in eccedenza fuoriesca ai lati).
- 2 Saldatura errata (la saldatura non si trova su tutta la superficie di chiusura), il tempo di saldatura è troppo corto.
- 3 Saldatura errata (il materiale in eccedenza fuoriesce ai lati), tempo di saldatura troppo lungo.

5.4 CONTROLLO DELLA CARICA DELL'ACCUM.

- Controllare il livello di carica dell'accumulatore sull'indicazione LED (fig. 10):
- 1 = luce verde: carica massima
- 2 = luce verde: carica sufficiente
- 3 = luce rossa: carica minima (l'accumulatore dovrà essere caricato tra poco)

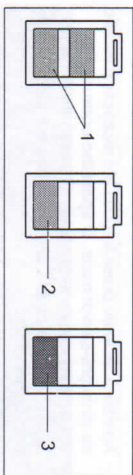


Fig. 10

5.5 REGOLAZIONE DEI MODI OPERATIVI

- Premere brevemente il tasto „Funzione” (1/1/1). Appare l'indicazione digitale „F” (funzione). Appare il modo operativo attualmente impostato.
- Premere poi brevemente il tasto „Modo operativo” (1/1/2) finché non appare il modo operativo desiderato.

Regolatura semiautomatica (standard):

La regolatura si ottiene tenendo premuto il tasto di tenditura. Quando la reggetta è tesa, viene automaticamente saldata e tagliata.

- Premere il tasto „Modo operativo” (1/1/2). Se gli indicatori LED „AUTO” (1/1/3) e „MAN” (1/1/4) sono accesi con una luce verde fissa è impostato il modo operativo „Semiautomatico”.

Regolatura automatica:

La regolatura si ottiene premendo e rilasciando il tasto di tenditura. Tenditura, saldatura e taglio avvengono automaticamente.

- Premere il tasto „Modo operativo” (1/1/2). Se l'indicatore LED „AUTO” (1/1/5) è acceso con una luce verde intermittente, è impostato il modo operativo „Automatico”.

Interrompere la sequenza automatica:

Premendo il tasto di tenditura/saldatura o tirando la leva del bilanciere.

Regolatura manuale (saldatura manuale):

La tensione si ottiene premendo il tasto (1.). Quando la reggetta è tesa, premere il tasto (2.), „Saldare”.

- Premere il tasto „Modo operativo” (1/1/2). Se l'indicatore LED „MAN” (1/1/6) è acceso con una luce verde fissa, è impostato il modo operativo „Manuale”.

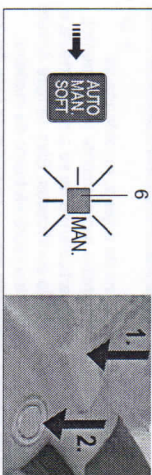


Fig. 11

5.3 INSPECCIÓN DE SOLDADURA

- Revise siempre el aspecto de la soldadura (Ver fig. 9). Si la calidad del soldado no es satisfactoria: Revise el tiempo de soldadura (ver capítulo 5.8).
- 1 **Buena soldadura** (El área de la unión se encuentra perfectamente soldada, y sin material fundido excedente saliendo a los lados).
- 2 Soldadura defectuosa (soldadura no cubre toda la superficie de la unión), el tiempo de soldadura está ajustado insuficientemente.
- 3 Soldadura defectuosa, (material excedente saliendo a los lados), el tiempo de soldadura está sobrepasado.

5.4 COMPROBAR CARGA DEL ACUMULADOR

- Estado de carga del acumulador en el indicador LED (Fig. 10):
- 1 = Indicación verde: Carga máxima
- 2 = Indicación verde: Carga suficiente
- 3 = Indicación roja: Carga mínima (El acumulador deberá ser recargado a corto plazo).

5.5 AJUSTAR MODOS DE OPERACION

- Oprimir brevemente la tecla de „Función” (1/1/1). El indicador digital mostrará „F” (Función). Se mostrará la función actual activa.
- Luego oprimir brevemente la tecla „Modo de operación” (1/1/2) hasta que se muestre el modo de operación deseado.

Elejido semi-automático (estándar):

El flejado se realiza oprimiendo la tecla de tensado. Al alcanzar la tensión de fleje, éste es soldado y cortado automáticamente.

- Oprimir la tecla „Modo de operación” (1/1/2); si los indicadores LED „AUTO” (1/1/3) y „MAN” (1/1/4) encienden en verde continuamente, está seleccionado el modo de operación „Semi-automático”.

Elejido completamente automático:

El flejado se realiza tocando apenas la tecla de tensado. El tensado, soldadura y corte se realizan todos automáticamente.

- Oprimir la tecla „Modo de operación” (1/1/2); si el indicador LED „AUTO” (1/1/5) parpadea en verde, está seleccionado el modo de operación „Todo automático”.

Detención de la secuencia „Todo automático”:

Oprimiendo la tecla de tensado/soldadura o levantando la palanca basculante.

Flejado manual (soldadura manual):

El tensado se actúa oprimiendo la tecla (1.). Al alcanzar la tensión del fleje oprimir la tecla de „Soldadura” (2).

- Oprimir lateral „Modo de operación” (1/1/2); si el indicador LED „MAN” (1/1/6) enciende en verde continuamente, está seleccionado el modo de operación „Manual”.

5.3 CONTROLE DO FECHO

- Verifique regularmente a aparência do fecho (vide Fig. 9). Em caso de cintas mal soldadas: Verifique o ajuste do tempo de soldadura (ver capítulo 5.8).

- 1 **Soldadura boa** (a área de fecho inteira está bem soldada, sem pressionar material excessivo lateralmente para fora).
- 2 Soldadura ruim (área de fecho não inteiramente soldada), o ajuste do tempo de soldadura é demasiado curto.
- 3 Soldadura ruim (o material excessivo é pressionado lateralmente para fora), o ajuste do tempo de soldadura é longo demais.

5.4 VERIFICAÇÃO DO ESTADO DE CARGA DO ACUMULADOR

- Verificar o estado de carga do acumulador no indicador LED (Fig. 10):
- 1 = Indicador verde : carga máxima
- 2 = Indicador verde: carga suficiente
- 3 = Indicador vermelho: carga mínima (O acumulador precisa ser carregado em breve)

5.5 REGULAR O TIPO DE FUNCIONAMENTO

- Apertar brevemente a tecla „Função” (1/1/1). No indicador digital aparece „F” (Função). É mostrado o tipo de funcionamento ajustado atualmente.
- Em seguida apertar brevemente a tecla „Tipo de funcionamento” (1/1/2) até aparecer o tipo de funcionamento desejado.

Cintagem semi automática (Standard):

A cintagem ocorre apertando-se a tecla de pressão. Ao alcançar a tensão da cinta é feita a soldadura e o corte automático.

- Apertar a tecla „Tipo de funcionamento” (1/1/2). Se os indicadores LED „AUTO” (1/1/3) e „MAN” (1/1/4) estiverem com luz continua verde, está selecionado o tipo de funcionamento „Semi automático”.

Cintagem totalmente automática:

A cintagem é feita tocando apenas a tecla de tensão. Tensar, soldar e cortar são feitos completamente automáticos.

- Acionar a tecla „Tipo de funcionamento” (1/1/2). Se o indicador LED „AUTO” (1/1/5) piscar em luz verde, está selecionado o tipo de funcionamento „totalmente automático”.

Parar o procedimento totalmente automático:

Accionando a tecla de tensão/soldadura ou levantando a alavanca basculante.

Cintagem (soldadura manual):

A tensão é feita apertando a tecla (1) após alcançar a tensão da cinta, apertar a tecla (2), „Soldadura”.

- Apertar a tecla „Tipo de funcionamento” (1/1/2). Se o indicador LED „MAN” (1/1/6) está com luz continua verde, está selecionado o tipo de funcionamento „Manual”.

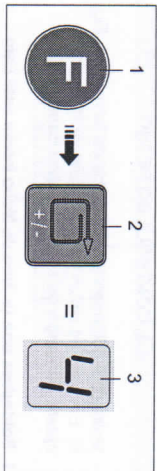


Fig. 12

- Premere una volta brevemente il tasto „Funzione“ (12/1).
- Premere più volte il tasto „Forza di tensione“ (12/2) finché l'indicatore digitale intermittente (12/3) non mostra la tensione desiderata (attendere due secondi fino a che il valore sia memorizzato).
- 1 = forza di tensione minima ca. 400/900 N* (PP)
- 9 = forza di tensione massima ca. 1500/2500 N* (PET)
- * vedi capitolo 5.7

5.6 REGOLAZIONE DELLA FORZA DI TENSIONE

5.7 REGOLAZIONE DELLA TENSIONE SOFT

Nell'apparecchio si possono regolare i due seguenti campi di tensione della reggetta:

A = 900–2500 N, standard, reggette PET
B = 400–1500 N, Tensione soft*, reggette PP

* Tensione soft: la ruota di tensione si avvia lentamente, impedendo che la reggetta PP si sporchi troppo.

Impostare la tensione soft:

A)	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	900	1100	1300	1500	1700	1900	2100	2300	2500 N
	200	247	292	337	382	427	472	517	560 lbs.
B)	1	2	3	4	5	6	7	8	9
	400	520	640	760	880	1000	1120	1240	1500 N
	88	116	143	170	197	224	252	279	335 lbs.

Fig. 13

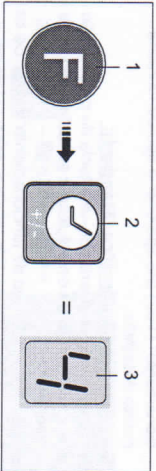


Fig. 14

- Premere una volta brevemente il tasto „Funzione“ (14/1).
- Premere più volte il tasto „Tempo di saldatura“ (14/2) finché l'indicatore digitale intermittente (14/3) non mostra il tempo di saldatura desiderato (attendere 2 sec. fino a che il valore sia memorizzato).
- 1 = tempo di saldatura minimo
- 7 = tempo di saldatura massimo

5.8 REGOLAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA

5.9 REGOLAZIONE DELLA LARGHEZZA DELLA REGGETTA

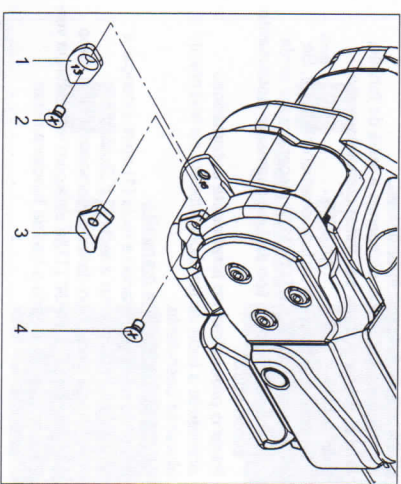
L'apparecchio si può utilizzare con tre differenti larghezze della reggetta:

- 12–13 mm
- 15–16 mm
- 9–11 mm (Opzione)

a) Trasformazione da 12-13 mm a 15-16 mm

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare la vite a testa svasata (15/2) e togliere la battuta da 13 mm (15/1).
- Tirare la leva del bilanciere verso la maniglia di trasporto, allentare la vite a testa svasata (15/4) e togliere la guida per reggette da 13 mm (15/3).

Continuazione a pagina 22



5.6 AJUSTE DE GRADO DE TENSADO

- Oprimu brevemente la tecla „Función“ (12/1).
- Oprimu la tecla „Tensión de fleje“ (12/2) hasta que el indicador digital parpadeante (12/3) muestre la tensión requerida (esperar unos dos segundos para que este valor quede almacenado).
- 1 = Tensión mínima aprox. 400/900 N* (PP)
- 9 = Tensión máxima aprox. 1500/2500 N* (PET)
- * ver capítulo 5.7

5.7 AJUSTAR TENSIÓN SUAVE

En el aparato pueden seleccionarse dos rangos de tensado de cinta:

A = 900–2500 N, estándar, cintas PET
B = 400–1500 N, Tensión suave*, cintas PP

* Tensión suave: Lentamente pone en funcionamiento la rueda tensora, inhibe un ensuciamiento excesivo con cintas PP.

Ajustar tensión suave:

- Oprimu brevemente la tecla „Función“ (13/1).
- Oprimu el botón „Tiempo de soldadura“ (13/2) varias veces hasta que el LED verde „SOFT“ (13/3) se encienda junto con el modo de operación deseado (ver capítulo 5.5).

5.6 AJUSTAR A FORÇA DE TENSÃO

- Acionar levemente uma vez a tecla „Função“ (12/1).
- Acionar várias vezes a tecla „força de tensão“ (12/2), até que o indicador digital (12/3) mostre a força de tensão desejada (espere 2 seg. até o valor ser memorizado).
- 1 = Força de tensão mínima cerca de 400/900 N* (PP)
- 7 = Força de tensão máxima cerca de 1500/2500 N* (PET) * ver o capítulo 5.7

5.7 AJUSTAR A TENSÃO SUAVE

No aparelho podem ser ajustadas duas áreas de tensão de cinta:

A = 900–2500 N, Standard, cintas PET
B = 400–1500 N, tensão suave*, cintas PP

* Tensão suave: põe em funcionamento lentamente a roda tensora. Impede sujar demasiado as cintas PP.

Ajustar a tensão suave:

- Acionar levemente uma vez a tecla „Função“ (13/1).
- Acionar várias vezes a tecla „força de tensão“ (13/2), até o indicador LED „SOFT“ (13/3) se acender junto com o tipo de funcionamento desejado (ver capítulo 5.5).

5.8 AJUSTE DEL TIEMPO DE SOLDADURA

- Oprimu brevemente la tecla „Función“ (14/1).
- Oprimu la tecla „Tiempo de soldadura“ (14/2) hasta que el indicador digital parpadeante (14/3) muestre el tiempo de soldadura requerido (esperar unos dos segundos para que este valor quede almacenado).
- 1 = Tiempo de soldado mínimo
- 7 = Tiempo de soldado máximo

5.8 AJUSTE DO TEMPO DE SOLDADURA

- Acionar levemente uma vez a tecla „Função“ (14/1).
- Acionar várias vezes a tecla Tecla „Tempo de soldadura“ (14/2), até que o indicador digital (14/3) piscando mostre o tempo de soldadura desejado (espere 2 seg. até o valor ser memorizado).
- 1 = Tempo de soldadura mínimo
- 7 = Tempo de soldadura máximo

5.9 AJUSTE DEL ANCHO DE LA CINTA

El aparato puede ser operado con tres diferentes tipos de cinta:

- 12–13 mm
- 15–16 mm
- 9–11 mm (opcional)

a) Modificación de 12-13 mm a 15-16 mm

- Extraiga el acumulador del aparato.
- Afloje el tornillo de cabeza perdida (15/2) y extraiga el tope de cinta de 13 mm (15/1).
- Oprima la palanca basculante contra el asa de sujeción, afloje el tornillo de cabeza perdida (15/4) y extraiga la guía de cinta de 13 mm (15/3).

Continúa en página 23

5.9 AJUSTE DA LARGURA DA CINTA

O aparelho poderá ser operado com três larguras diferentes da cinta:

- 12–13 mm
- 15–16 mm
- 9–11 mm (Opção)

a) Mudança de 12-13 mm a 15-16 mm

- Puxe o acumulador para fora do aparelho.
- Solte o parafuso de cabeça escarada (15/2) e remova o encosto da cinta de 13 mm (15/1).
- Pressione a alavanca basculante contra o punho, solte o parafuso de cabeça escarada (15/4) e retire a guia da cinta de 13 mm (15/3).

Continua na página 23

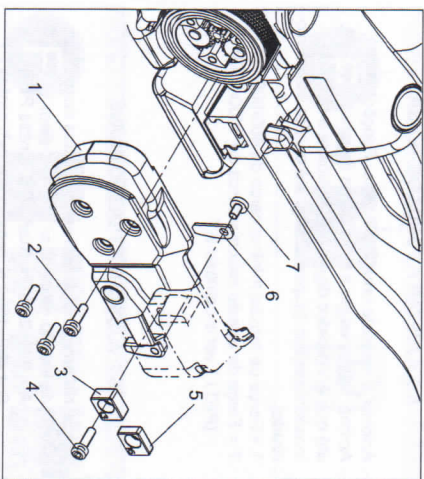


Fig. 16

- Allentare le 3 viti a testa cilindrica (16/2).
 - Tirare la leva del bilanciere verso la maniglia per il trasporto, allentare la vite a testa cilindrica (16/4) e togliere la battuta posteriore per reggette da 13 mm (16/3).
 - Togliere il coperchio (16/1).
 - Allentare la vite con calotta (16/7) e togliere la guida posteriore per reggette da 13 mm (16/6) dalla leva.
 - Rimontare il coperchio (16/1). Montare la battuta posteriore per reggette da 16 mm (16/5).
- b) Trasformazione da 15-16 mm a 12-13 mm**
- Montare la battuta per reggette da 13 mm (15/1) fissare la vite a testa svasata (15/2) con Lochite 222.
 - Montare la guida per reggette da 13 mm (15/3) (fissare la vite a testa svasata (15/4) con Lochite 222).
 - Togliere la battuta posteriore per reggette da 16 mm (16/5).
 - Allentare le 3 viti a testa cilindrica (16/2) e togliere il coperchio (16/1). Montare la guida posteriore per reggette da 13 mm (16/6).
 - Rimontare il coperchio (16/1). Montare la battuta posteriore per reggette da 13 mm (16/3).

6

FUNZIONI SPECIALI

6.1 BLOCCARE E SBLOCCARE I TASTI

- Si può attivare il blocco dei tasti per impedire la modifica involontaria delle impostazioni.
- Tenere premuto il tasto "Funzione" (17/1) e premere il tasto di tenditura (17/2). Suona un segnale acustico – la tastiera è bloccata. Premendo un tasto appare "L" (Lock) sull'indicatore digitale (17/3).
 - Per disattivare il blocco dei tasti procedere come per l'attivazione.

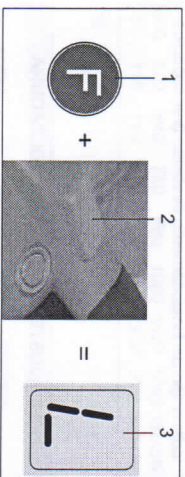


Fig. 17

6.2 MODO VEGLIA

- Per ridurre il consumo della batteria, dopo 5 minuti di inattività l'apparecchio passa al modo veglia.
- L'indicatore digitale e il LED è spento.
- Azionando un elemento del pannello di comando si disattiva il modo veglia.

6.3 RESET DELL'APPARECCHIO

- Effettuare un reset dell'apparecchio solo se si blocca la leva del bilanciere:
- Passare al modo operativo "Reggiatura automatica" (vedi capitolo 5.5).
 - Tenere premuto il tasto di saldatura (18/1) e poi premere il tasto di tenditura (18/2). Inizia il reset dell'apparecchio (salda per ca. 0,5 sec.).
- Se un reset dell'apparecchio non potesse effettuato con successo, si prega di contattare il servizio assistenza!

- Afloje los tres tornillos cilíndricos (16/2).
- Lleve la palanca basculante hacia el asa, extraiga el tornillo cilíndrico (16/4) junto con el tope de cinta trasero de 13 mm (16/3).
- Extraiga la cubierta (16/1).
- Extraiga el tornillo lenticular (16/7) y quite la guía de fleje posterior de 13 mm (16/6) de la palanca.
- Reinstate la cubierta (16/1).
- Coloque el tope de cinta trasero de 16 mm (16/5).

b) Modificación de 15-16 mm a 12-13 mm

- Coloque el tope de cinta de 13 mm (15/1). Asegure el tornillo de cabeza perdida (15/2) con Lochite 222.
- Coloque la guía de cinta de 13 mm (15/3). Asegure el tornillo de cabeza perdida (15/4) con Lochite 222.
- Extraiga el tope de cinta posterior de 16 mm (16/5).
- Extraiga los tres tornillos cilíndricos (16/2) y la cubierta (16/1).
- Coloque la guía de cinta de 13 mm (16/6).
- Reinstate la cubierta (16/1).
- Coloque el tope posterior de 13 mm (16/3).

6

FUNCIÓNES ESPECIALES

6.1 BLOQUEO Y DESBLOQUEO DEL TECLADO

- El bloqueo del teclado puede activarse para prevenir cambios indeseados a los ajustes preestablecidos.
- Oprima la tecla "Función" (17/1) y manténgala oprimida simultáneamente con la tecla de tensión (17/2). Una señal acústica avisará que el teclado ha sido bloqueado. Al apretar cualquier tecla el indicador digital (17/3) mostrará una "L" (Lock) (bloqueo).
 - El desbloqueo se realiza en la misma forma que su activación.

6.2 MODO EN GUARDIA DURMIENTE

- Para ahorrar energía de la batería, el equipo se conmuta a este modo luego de 5 minutos de no ser operado.
- El indicador digital y indicador de LED se apaga completamente.
- El modo de guardia durmiente se desactiva al tocar cualquier elemento del panel de control.

6.3 RESTABLECER EQUIPO

- El restablecimiento del equipo sólo deberá llevarse a cabo en caso de bloqueo de la palanca basculante.
- Cambie al modo de flejado "todo automático" (vea capítulo 5.5).
 - Accione y mantenga oprimida la tecla de soldadura (18/1) y luego oprima la tecla de tensión (18/2). El restablecimiento del equipo se inicia (soldando un medio segundo).
- Si no podría el restablecimiento del equipo realizado con éxito, por favor contacte el Centro de Servicio.

- Soltar os três parafusos cilíndricos (16/2).
- Puxar a alavanca basculante contra o punho, soltar o parafuso cilíndrico (16/4) e retirar o encosto trasero 13 mm (16/3).
- Retirar a cobertura (16/1).
- Soltar o parafuso lenticular (16/7) e retirar a guia de cinta trasera 13 mm (16/6) da alavanca.
- Montar novamente a cobertura (16/1).
- Montar o encosto trasero 16 mm (16/5).

b) Mudança de 15-16 mm para 12-13 mm

- Montar o encosto da cinta 13 mm (15/1) (fixar o parafuso de cabeça escareada (15/2) com Lochite 222).
- Montar a guia de cinta 13 mm (15/3) (fixar o parafuso de cabeça escareada (15/4) com Lochite 222).
- Retirar o encosto trasero 16 mm (16/5).
- Soltar os três parafusos cilíndricos (16/2) e retirar a cobertura (16/1).
- Montar a guia da cinta trasera 13 mm (16/6).
- Montar novamente a cobertura (16/1).
- Montar o encosto trasero 13 mm (16/3).

6

FUNÇÕES ESPECIAIS

6.1 BLOQUEIO E DESBLOQUEIO DO TECLADO

- O bloqueio do teclado pode ser ativado para impedir mudanças indesejadas nos ajustes.
- Apertar e manter a tecla "Função" (17/1), juntamente com a tecla de tensão (17/2). Um sinal acústico avisa que a o teclado está bloqueado. Ao apertar qualquer tecla aparece no indicador digital "L" (Lock-bloqueado) (17/3).
 - O desbloqueio do teclado é feito da mesma forma como a sua ativação.

6.2 MODO DE REPOUSO

- Para evitar o consumo desnecessário do acumulador, o aparelho muda para o modo de repouso depois de aprox. 5 min., sem ser manipulado.
- O indicador digital e LED é desligado.
- Ao acionar qualquer elemento de manejo no painel o modo de repouso é desligado.

6.3 REESTABELECER O APARELHO

- O restabelecimento do aparelho só pode ser executado no caso de um bloqueio da alavanca basculante:
- Mudar para o tipo de funcionamento „Cintagem completamente automática" (ver capítulo 5.5).
 - Apertar e manter apertada a tecla de soldadura (18/1), em seguida apertar a tecla de tensão (18/2). O restabelecimento do aparelho se inicia (é feita a soldadura por aprox. 0,5 seg.).
- Se restabelecimento do aparelho não poderia realizado com sucesso, favor contactar o Posto de Serviço!

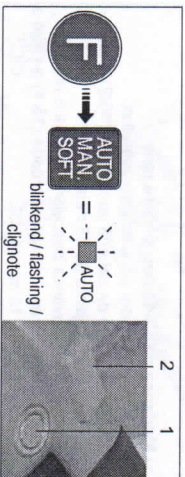


Fig. 18

7 MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

7.1 PULIZIA E SOSTITUZIONE DELLA RUOTA DI TENSIONE

Smontaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare le 4 viti a testa cilindrica (1/9/4), togliere la battuta posteriore (1/9/5) e il coperchio (1/9/3).
- Estrarre con cautela la ruota di tensione (1/9/1). Estrarre il cuscinetto a sfere (1/9/2) dalla ruota di tensione.
- Pulire la ruota di tensione con aria compressa.
- In caso di forte imbrattamento della dentatura: pulire con attenzione la ruota di tensione con l'allegata spazzola d'acciaio.
- Verificare l'usura dei denti della ruota di tensione. Se parecchi denti sono usurati, sostituire la ruota di tensione (osservare il senso di rotazione, vedi freccia).



Non si può pulire la ruota tensore quando è in rotazione. Pericolo di rottura dei denti!

Montaggio

- Il montaggio avviene secondo il procedimento opposto rispetto allo smontaggio.
- Ingrassare **leggermente** la dentatura della rotella di tensione con grasso Klüber GBU Y 131 (Microlube).

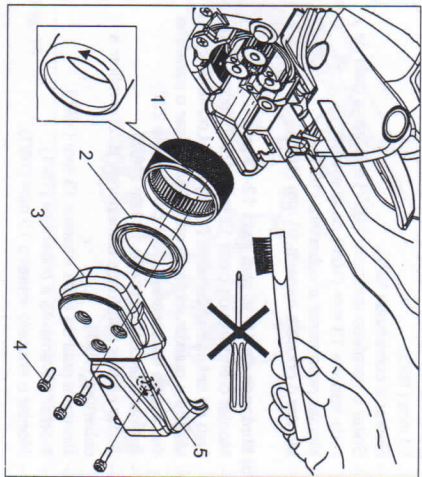


Fig. 19

7.2 PULIZIA E SOSTITUZIONE DELLA PIASTRA DENTATA

Smontaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare la vite a testa piatta (20/1). Tirare la leva del bilanciere verso la maniglia per il trasporto e togliere la piastra dentata (20/2). Pulire la piastra dentata con aria compressa (porta re occhiali di protezione).
- In caso di forte imbrattamento della dentatura: pulire prudentemente la piastra dentata con l'allegata spazzola d'acciaio o con una punta per tracciare.
- Verificare l'usura dei denti della piastra, se necessario sostituirla.

Montaggio

- Il montaggio avviene secondo il procedimento opposto rispetto allo smontaggio.
- Assicurare la vite (20/1) con Loctite 222.
- La piastra dentata (20/2) deve muoversi liberamente nel bilanciere.

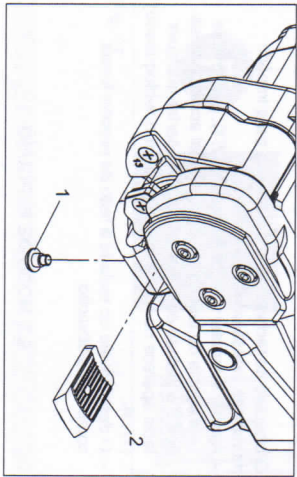


Fig. 20

7.3 SOSTITUZIONE DELLA LAMA DI TAGLIO

Smontaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
 - Allentare le 4 viti a testa cilindrica (21/2), togliere la battuta posteriore (21/3) e il coperchio (21/1).
 - Allentare la vite con calotta (21/4), togliere e sostituire la lama di taglio (21/6) con la bussola flangeata (21/5).
- #### Montaggio
- Il montaggio avviene secondo il procedimento opposto rispetto allo smontaggio.
 - Prima di montare la lama di taglio, controllare che vi sia inserita sopra la molla di pressione.
 - Fissare la lente con calotta (21/4) con Loctite 222.

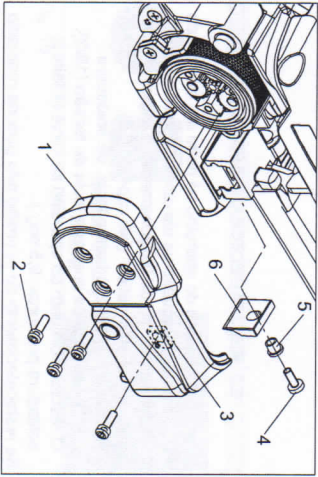


Fig. 21

7 MANTENIMIENTO Y SERVICIO

7.1 LIMPIEZA/REEMPLAZO DE RUEDA TENSORA

Desmontaje

- Extraiga el acumulador del aparato.
- Extraiga los cuatro tornillos cilíndricos (1/9/4), y quite el tope de cinta trasero (1/9/5) y la cubierta (1/9/3).
- Extraiga la rueda tensora (1/9/1) con precaución. Quite el rodamiento acanalado (1/9/2) de la rueda tensora.
- Sopletee la rueda tensora (use gafas protectoras).
- Si el engranaje de la rueda tensora se encuentra muy sucio: límpielo cuidadosamente con el cepillo de alambres incluido o con una aguja de marcar.
- Revise el desgaste del engranaje; en caso que algunos dientes se vieran desgastados, reemplace la rueda tensora.



La rueda tensora no debe ser limpiada mientras gire. Peligro de rotura de dientes!

Montaje

- El montaje se lleva a cabo invirtiendo los pasos arriba citados.
- Lubrique el dentado interno de la rueda tensora con poca grasa GBU Y 131 (Microlube).

7.2 LIMPIEZA/REEMPLAZO DE PLACA ENTADA

Desmontaje

- Extraiga el acumulador del aparato.
- Extraiga el tornillo (20/1). Levante la palanca basculante hacia el asa y quite la placa dentada (20/2).
- Sopletee la placa dentada (use gafas protectoras).
- Si el engranaje de la placa dentada se encuentra muy sucio: límpielo cuidadosamente con el cepillo de alambres incluido o con una aguja de marcar.
- Revise el estado de desgaste de los dientes en la placa dentada; reemplácela de ser necesario.

Montaje

- El montaje se lleva a cabo invirtiendo los pasos arriba citados.
- Asegure el tornillo de cabeza perdida (20/1) con Loctite 222.
- La placa dentada (20/2) deberá quedar asentada libremente en la bscula.

7.3 REEMPLAZO DE LA CUCHILLA CORTADORA

Desmontaje

- Extraiga el acumulador del aparato.
- Extraiga los cuatro tornillos cilíndricos (21/2), y quite el tope de cinta trasero (21/3) y la cubierta (21/1).
- Alíjoe el tornillo de cabeza perdida (21/4) y retire la cuchilla (21/6) con el casquillo (21/5) y reemplácela.

Montaje

- El montaje se lleva a cabo invirtiendo los pasos arriba citados.
- Antes de montar la cuchilla cerciórese de que el muelle de compresión se encuentre debidamente colocado.
- Asegure el tornillo (21/4) con Loctite 222.

7 MANUTENÇÃO E REPARAÇÃO

7.1 LIMPEZA/SUBSTITUIÇÃO DA RODA TENSORA

Desmontagem

- Puxe o acumulador para fora do aparelho.
- Solte os quatro parafusos cilíndricos (1/9/4), retire o encosto trasero (1/9/5) e a cobertura (1/9/3).
- Extraia cuidadosamente a roda tensora (1/9/1). Retire o rolamento estrado de esfera (1/9/2) da roda tensora.
- Limpe a roda tensora com ar comprimido (use óculos de proteção).
- Em caso de muito sujeira na dentadura: Limpe a roda tensora cuidadosamente com a escova de arame de aço ou com o percevejo juntado.
- Verifique se dentes desgastados se encontram na roda tensora. Se vários dentes estiverem desgastados, substitua a roda tensora.



A roda tensora não deverá ser limpada, quando ela estiver em rotação. Risco de quebrar dentes!

Montagem

- A montagem é efetuada em sequência inversa.
- Lubrifique a dentadura interna da roda tensora levemente com Klüberfett GBU Y 131 (Microlube).

7.2 LIMPEZA/SUBSTITUIÇÃO DA PLACA DENTADA

Desmontagem

- Puxe o acumulador para fora do aparelho.
- Solte o parafuso de cabeça chata (20/1). Pressione a alavanca basculante contra o punho, e retire a placa dentada (20/2).
- Limpe a placa dentada com ar comprimido (use óculos de proteção).
- Em caso de muito sujeira na dentadura: Limpe a placa dentada cuidadosamente com a escova de arame de aço ou com o percevejo juntado.
- Verifique se dentes desgastados se encontram na placa dentada e substitua-a, se for necessário.

Montagem

- A montagem é efetuada em sequência inversa.
- Fixe o parafuso de cabeça (20/1) com Loctite 222.
- A placa dentada (20/2) tem que assentar livremente no basculante.

7.3 SUBSTITUIÇÃO DA FAÇA DE CORTE

Desmontagem

- Puxe o acumulador para fora do aparelho.
- Solte os quatro parafusos cilíndricos (21/2), retire o encosto trasero (21/3) e a cobertura (21/1).
- Solte o parafuso de cabeça lenticular (21/4), retire e substitua a face de corte (21/6) com a bucha flangeada (21/5).

Montagem

- A montagem é efetuada em sequência inversa.
- Antes da montagem da face de corte, verifique se a mola de pressão está inserida acima da face de corte.
- Fixe o parafuso de cabeça lenticular (21/4) com Loctite 222.

DISTURBO /AVERIA / FALHA**7.4 ELIMINAZIONE DI DISTURBI**

Se si verifica un errore, l'indicatore digitale intermittente mostra una "E" (Error) seguita dal numero dell'errore.

DISTURBO:
Leva del bilanciere azionata prima del termine del tempo di raffreddamento.
RIMEDIO:
– Azionare la leva solo al termine del tempo di raffreddamento.

DISTURBO:
Accumulatore inserito non è corretto.
CAUSA:
– Accumulatore sbagliato.
RIMEDIO:
– Inserire accumulatore corretto.
– Riattivare estraendo/inserendo l'accumulatore.

DISTURBO:
Accumulatore surriscaldato.
CAUSA:
– Temperatura accumulatore sopra i 60°C.
RIMEDIO:
– Lasciar raffreddare l'accumulatore.
– Sostituire l'accumulatore.

DISTURBO:
Protezione sovraccarico del motore.
CAUSA:
– Motore sovraccarico
RIMEDIO:
– Lasciar raffreddare il motore.

DISTURBO:
Accumulatore scarico.
CAUSA:
– Raggiunto il livello minimo di carica.
RIMEDIO:
– Caricare/sostituire l'accumulatore.

DISTURBO:
Leva del bilanciere bloccata.
CAUSA:
– Apparecchio bloccato durante la saldatura.
RIMEDIO:
– Vedi capitolo 6.3 o contattare il servizio assistenza.



Per altri errori non descritti qui si prega di contattare il servizio assistenza!

7.4 ELIMINACIÓN DE AVERIAS

Si ocurriera alguna anomalía, el indicador digital parpadeará desplegando "E" (Error) seguido del número correspondiente.

AVERÍA:
La palanca basculante fue activada antes del periodo de enfriamiento.
ELIMINACIÓN:
– Actúe la palanca basculante luego del periodo de enfriamiento.

AVERÍA:
El tipo de acumulador no es el correcto.
CAUSA:
– Acumulador incorrecto.
ELIMINACIÓN:
– Coloque tipo de acumulador correcto.
– Reinicie quitando y reemplazando el acumulador.

AVERÍA:
Acumulador sobrecalentado.
CAUSA:
– Temperatura del acumulador arriba de 60°C.
ELIMINACIÓN:
– Deje enfriar el acumulador.
– Reemplace el acumulador.

AVERÍA:
Protección de sobrecarga del motor.
CAUSA:
– El motor sufrió sobrecarga.
ELIMINACIÓN:
– Deje enfriar el motor.

AVERÍA:
Acumulador descargado.
CAUSA:
– Se alcanzó el límite inferior de tensión del acumulador.
ELIMINACIÓN:
– Cargue/reemplace el acumulador.

AVERÍA:
Palanca basculante bloqueada.
CAUSA:
– El equipo se bloqueó al soldar.
ELIMINACIÓN:
– Vea capítulo 6.3 ó llame al Centro de Servicio.



Para otros errores no citados aquí, por favor contacte el Centro de Servicio.

7.4 ELIMINAÇÃO DE FALHAS

Ocorrendo uma falha o indicador digital pisca e mostra uma falha, "E", seguida de um número de falha.

FALHA:
A alavanca basculante foi acionada antes de acabar o tempo de resfriamento.
SOLUÇÃO:
– Acionar a alavanca basculante depois de acabar o tempo de resfriamento.

FALHA:
O acumulador colocado não é permitido.
CAUSA:
– Acumulador incorreto.
SOLUÇÃO:
– Colocar o tipo de acumulador correto.
– Reiniciar através de retirar/colocar acumulador.

FALHA:
Acumulador muito quente.
CAUSA:
– Temperatura do acumulador acima de 60°C.
SOLUÇÃO:
– Deixar o acumulador esfriar.
– Substituir o acumulador.

FALHA:
Proteção de sobrecarga do motor.
CAUSA:
– O motor sofreu sobrecarga.
SOLUÇÃO:
– Deixar o motor esfriar.

FALHA:
Acumulador descarregado.
CAUSA:
– Foi alcançado o limite inferior de tensão do acumulador.
SOLUÇÃO:
– Carregar/substituir o acumulador.

FALHA:
Alavanca basculante bloqueada.
CAUSA:
– O aparelho bloqueou ao soldar.
SOLUÇÃO:
– Ver capítulo 6.3 ou o Posto de Serviço.



No caso de outros números de falha não descritos aqui, favor contactar o Posto de Serviço!

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number	Stück Quantity
		Benennung	Part name	
46	1821.047.013	Spannrad	Tension wheel	1
53	1821.048.015	Zahnplatte	Tooth plate	1
166	1821.209.019	Messer	Knife	1
222	2187.001	Akku, 14 V / 2,6 AH Li-Ion	Battery, 14 V / 2,6 AH Li-Ion	1
222	2187.002	Akku, 14 V / 2,6 AH Li-Ion, US	Battery, 14 V / 2,6 AH Li-Ion, US	1

8.1 LISTA DELLA PARTI 1832.002.023/1.3

LISTADO DE PARTES

LISTA DE PEÇAS

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number	Stück Quantity
		Benennung	Part name	
1	1832.011.170	Grundplatte kpl., inkl. Pos. 2-6	Base plate complete, incl. pos. 2-6	1
2				
3	1921.310.501	Zylinderstift, Ø10x50	Cylinder pin	1
4	1921.906.262	Schwerspannstift, Ø6X26 / BN 881	Roll pin	1
5	1935.510.100	Radial-Gleitlager, Ø10/12x10	Slide bearing	4
6	1935.508.080	Radial-Gleitlager, Ø8/10x8	Slide bearing	1
7				
9	1832.022.109	Zahnplatte unten	Tooth plate bottom	1
10	1832.022.055	Gewindestift	Set screw	1
11				
12	1821.061.018	Kegelrad mit Ritzel, 15/32	Bevel wheel with pinion	1
13	1926.502.100	Hülsenfreilauf, Ø10/14x22	Free-wheel needle bearing	1
14	1930.190.154	Rillenkugellager, Ø15/28x7	Ball bearing	1
15	1917.411.208	Passscheibe, Ø20/28x1	Spacer disk	1
16				
17				
18	1930.180.356	Radial-Rillenkugellager, Ø35/47x7	Ball bearing	3
19	1832.039.211	Sperrrad	Blocking wheel	1
20	1821.060.016	Planetenrad 1. Stufe	Planetary wheel, 1st step	3
21				
22				
25	1832.039.165	Planetenrager kpl.	Planetary support complete	1

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben	When ordering please indicate part number	Stück Quantity
		Benennung	Part name	
26				
27				
28	1917.401.125	Distanzscheibe, Ø12/24x0.5	Spacer	1
31				
32	1832.039.197	Flansch kpl., inkl. Pos.35,36	Flange complete, incl. pos. 35,36	1
35	1935.504.060	Radial-Gleitlager, Ø4/5.5x6	Slide bearing	1
36	1933.710.150	Nadelhule, Ø10/14x15	Needle bushing	1
37				
38				
39	1917.411.045	Passscheibe, Ø4/8x0.5	Spacer disk	1
40	1920.103.062	Sicherungsscheibe, Ø3.2	Lock washer	1
41	1911.004.124	Zylinderschraube, M4x12	Cylinder screw	9
42	1832.031.051	Bandfuhrung 13mm	Strap guide 13mm	1
43	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6	Counter sunk screw	2
44	1832.039.207	Nockenscheibe	Cam disk	1
45	1821.060.014	Planetenrad 2. Stufe	Planetary wheel, 2st step	3
46	1821.047.013	Spannrad asym.	Tension wheel	1
47				
48				
50	1832.031.054	Wippe kpl., inkl. Pos. 5	Rocker complete, incl. pos. 5	1
51				
52				

28

09.09/WE

ORGAPACK OR-T 250

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
		Benennung	Part name	
53	1821.048.015	Zahnplatte	Tooth plate	1
54	1832.039.200	Flachkopfschraube	Pan head screw	1
55	1832.031.048	Bandanschlag vorne 13mm	Strap stop, front 13mm	1
56				
57				
59	1832.039.214	Klinkenwelle	Pawl shaft	1
60	1832.039.213	Sperrrad	Pawl wheel	2
61	1917.809.048	U-Scheibe, M4	Washer	1
62				
64	1832.039.208	Bolzen	Bolt	1
65	1832.031.057	Sperrklinke	Blocking pawl	1
66	1920.108.102	Sicherungsscheibe, Ø8	Retaining ring	2
67				
68				
70	1832.022.186	Bolzen	Bolt	1
71	1917.411.052	Passscheibe, Ø5/10x0.2	Spacer disk	1
72	1832.022.185	Resetiernocken	Reset cam	1
73	1910.404.104	Gewindestift, M4x10	Set screw	1
74	1920.104.072	Sicherungsscheibe, Ø4	Retaining ring	6
75	1832.031.060	Halter Mikroschalter	Support micro switch	1
76	1912.404.104	Linsenschraube, M4x10	Panhead screw	6
77	1821.151.017	Kabelstrang Schweißen	Welding cables	1
78				
79				
81	1821.010.095	Druckfeder	Compression spring	1
82	1925.010.802	Kugel, Ø8	Ball	1
83	1821.010.092	Druckfeder	Compression spring	1
84	1925.010.902	Kugel, Ø9	Ball	1
85	1832.039.210	Gewindestift I-6Kt, M12x10	Set screw	1
86	1910.408.064	Gewindestift, M8x6, Tuflok	Set screw	1
87				
88				
89	1832.031.061	Wippenhebel kpl.	Rocker lever complete	1
90	1832.039.199	Zahnsegment	Toothed lever	1
91				
92				
95	1821.140.076	Motor kpl.	Motor complete	1
96	1832.022.191	Motorentrager kpl.	Motor support complete	1
97				

29

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
		Benennung	Part name	
98				
99	1912.203.086	Senkschraube, M3x8	Counter sunk screw	6
100	1917.411.041	Passscheibe, Ø4/8x0.1	Spacer disk	3
101	1821.027.037	Zentrierschraube I-6Kt, M5	Shoulder screw	2
102	1911.104.304	Zylinderschraube, M4x30	Cylinder screw	1
103	1821.151.016	Kabelstrang Spannen	Cables tensioning	1
104	1912.401.104	Linsenschraube, M2x10	Panhead screw	1
105				
106				
108	1930.170.302	Rillenkugellager, Ø30/37x4	Ball bearing	1
109	1832.022.160	Exzenterocke	Excentric cam	1
110	1821.060.023	Planetenrad 3. Stufe	Planetary wheel, 3st step	3
111	1917.401.122	Distanzscheibe, Ø12/24x0.2	Spacer disk	1
112	1832.039.203	Trager kpl. 2. Stufe	Carrier complete 2st step	1
113				
114				
116	1821.060.024	Planetenrad 1./2. Stufe	Planetary wheel, 2st step	6
117	1917.411.062	Passscheibe, Ø6/12x0.2	Spacer disk	2
118	1832.039.201	Trager kpl. 1. Stufe	Carrier complete 1st step	1
119				
120				
124	1821.020.151	Ring	Ring	1
125	1832.022.196	Deckel Motortrager	Cover motor support	1
127	1832.039.196	Riemenrad kpl.	Belt wheel complete	1
128				
129				
130	1832.022.161	Anlaufscheibe	Starting disk	1
131	1930.180.152	Radial-Rillenkugellager, Ø15/24x5	Ball bearing	2
132	1821.061.019	Kegelritzel kpl.	Bevel wheel complete	1
133				
134				
135	1832.022.159	Distanzring, Ø15/18x2.9	Spacer ring	1
136	1920.215.102	Aussen-Sicherungsring, Ø15	External retaining ring	1
137				
138				
140	1832.022.184	Umschaltnocken	Switching cam	1
141	1917.411.051	Passscheibe, Ø5/10x0.1	Spacer	2
142	1821.031.055	Bolzen	Bolt	1
143	1832.022.163	Bolzen	Bolt	1

09.09/WE

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity	Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
144	1832.022.174	Bolzen	Bolt	1	190				
145					191	1832.011.201	Motorverschaltung kpl.	Motor cover complete	1
146	1832.022.180	Achse	Screwed shaft	1	192	1821.090.021	Firmenschild, 10x45mm	Name plate	1
147	1832.022.181	Gelenk unten	Lower linkage	1	193				
148	1832.022.182	Gelenk oben	Upper linkage	1	194				
149	1821.010.098	Druckfeder, Ø9,8x3x27,4	Compression spring	1	197	1914.635.200	PT-Schraube, KA 35x20	PT-Screw	9
150					198	1821.152.069	Printplatte	Printed circuit board	1
153	1832.022.171	Schwenklager	Swivel bearing	1	199	1832.061.016	Schutzabdeckung Print	Protection cover pcb	1
154	1930.100.072	Radial-Rillenkugellager, Ø7/19x6	Ball bearing	2	200	1914.622.062	PT-Schraube, KA 22x6	PT-Screw	2
155	1832.022.164	Exzenterwelle	Excentric shaft	1	201	1821.151.015	Zwischenkabel mit Stecker	Intermediate cable	1
156	1917.401.105	Distanzscheibe, Ø10/22x0,5	Spacer disk	2	202	1821.151.018	Signalkabel	Signal cable	1
157	1933.210.120	Nadellager, Ø10/17x12	Needle bearing	1	203	1821.076.018	Dichtung, 10x10x15	Gasket	2
158	1832.022.169	Schweiss Schuh	Welding shoe	1	204	1832.011.181	Schutzplatte	Protection plate	1
159	1925.010.502	Kugel, Ø5	Ball	4	205	1832.011.184	Schaltertaste	Switch button	1
160	1832.022.165	Stützscheibe	Supporting disk	1	206	1821.010.054	Druckfeder, Ø5x0,6x14	Compression spring	1
161	1832.022.139	Ritzel	Pinion	1	207				
162	1821.067.011	Zahnriemen, 158-2MGT-9	Toothed belt	1	208				
163	1821.020.147	Scheibe	Washer	1	209				
164	1911.304.084	Zylinderschraube m. Flansch, M4x8	Cylinder screw	2	212	1821.152.072	Print - Kommutiert kpl.	Printed circuit board complete	1
165	1832.022.173	Bolzen	Bolt	1	213				
166	1821.209.019	Messer	Knife	1	214				
167	1832.022.049	Bundbüchse	Flanged bushing	1	215	1821.152.074	Kontaktplatte 14,4 V	Contact plate 14,4 V	1
168	1821.010.053	Druckfeder, Ø4,2x0,8x11	Compression spring	3	216				
169	1821.010.020	Druckfeder, Ø4,1x0,8x24	Compression spring	1	217				
170					222	2187.001	Akku 14.4V / 2.6 Ah Li-Ion,	Battery 14.4V / 2.6 Ah Li-Ion	1
172	1832.042.044	Hebel Bandführung kpl.	Lever strap guide complete	1	222	2187.002	Akku 14.4V / 2.6 Ah Li-Ion, US	Battery 14.4V / 2.6 Ah Li-Ion, US	1
175	1832.011.168	Abdeckung	Side cover	1	223				
176	1821.035.007	Lagerbolzen	Bearing bolt	1	224	2188.001	Ladegerät AL 1860CV-EU, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-EU	1
177	1832.041.018	Anschlag innen 16mm	Rear inner guide 16mm	1	224	2188.002	Ladegerät AL 1860CV-US, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-US	1
178	1832.041.019	Anschlag innen 13mm	Rear inner guide 13mm	1	224	2188.003	Ladegerät AL 1860CV-JP, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-JP	1
179					225				
180					226				
181	1832.042.043	Bandführung hinten 13mm	Strap guide rear 13mm	1	227	1821.901.004	Stahldraht-Bürste, zeintra / 21242	Wire brush	1
182	1912.404.064	Linsenschraube, M4x6	Panhead screw	1	228	1821.901.006	Kreuz-Schraubenzieher	Screw driver, crosstip	1
183	1832.011.171	Getriebedeckel, Alu	Gear cover	1	229	1821.901.007	6-kt Winkelschrauber	Angle-wrench, hexagon	1
184					230				
186	1832.011.198	Gehäuseschalen blau	Housing parts, blue	1	231				
188					232				
189	1821.091.052	Typenschild, 10x45mm	Type plate	1	233				

30

09.09/WE

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
234	2189.002	Option: Schutzplatten-Set	Option: protection plate-set	
235				
236	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6	Counter sunk screw	5
237				
239	2189.003	Option: Schutzabdeckungs-Set	Option: Protection cover	
240				
241	1914.635.300	PT-Schraube, KA 35x30	PT-Screw	2
242	1914.635.140	PT-Schraube, KA 35x14	PT-Screw	2
243				
245	2189.001	Option: Aufhängebügel-Set	Option: suspension bow-set	
246				
247	1911.004.208	Zylinderschraube, M4x20	Cylinder screw	3
248	1911.005.168	Zylinderschraube, M5x16	Cylinder screw	2
249				
251	2189.004	Option: Bandführungs-Set 9mm	Option: Strap guide set 9mm	
257				
258		Option: Netzanschluss	Option: Power supply connection	
259	2188.011	Netzanschluss 230V EU	Mains Connector 230V EU	1
259	2188.012	Netzanschluss 115V US	Mains Connector 115V US	1
260				

