

DEUTSCH	3
ENGLISH	14
FRANÇAIS	25
ITALIANO	36

BETRIEBSANLEITUNG UND SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
OPERATING AND SAFETY INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI ET DE SÉCURITÉ
ISTRUZIONI PER L'USO E DI SICUREZZA

OR-T 300

Ab Serie-Nr. 3/83923

From serie no 3/83923

A partir du no de série 3/83923

A partire dal no di serie 3/83923

Akku-Handgerät zum Umreifen mit Kunststoffband

Battery-hand tool for plastic strapping

Appareil sur accu pour le cerclage par bande plastique

Apparecchio da batteria per reggiare con reggetta di plastica

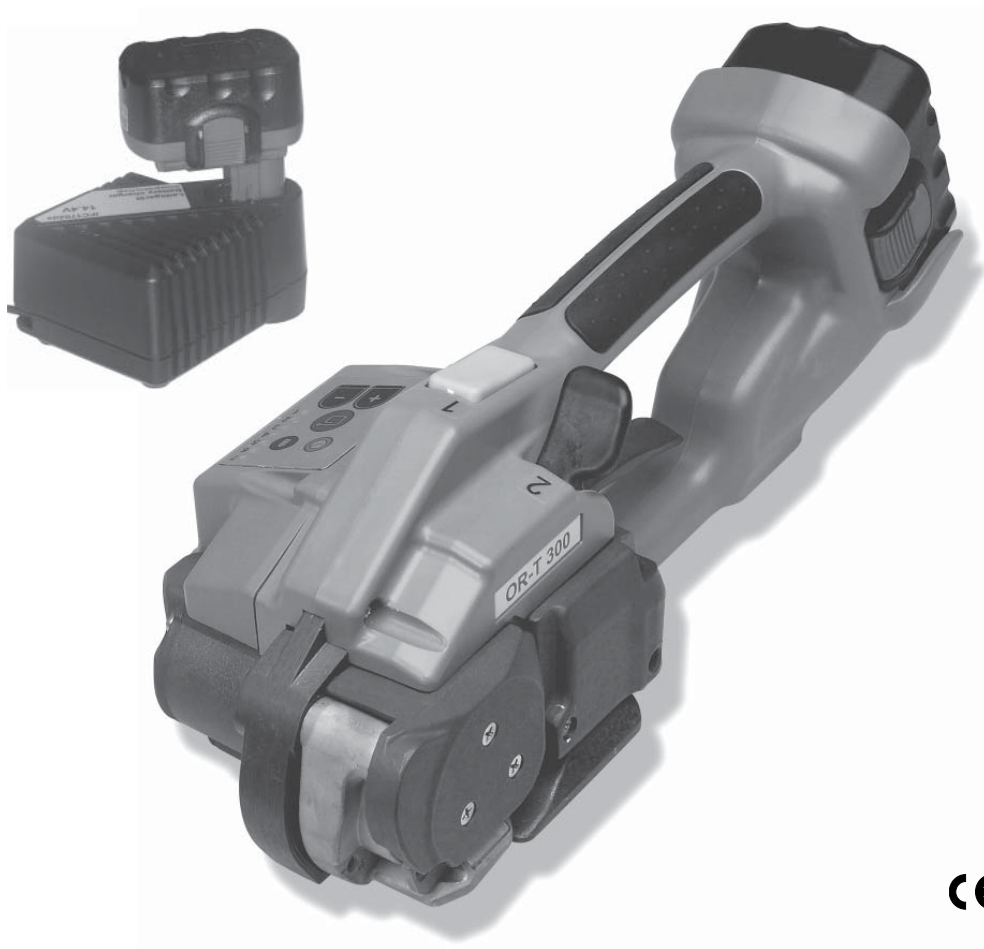


Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung aufmerksam lesen.

Before using the tool, read the operating instructions carefully.

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

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



CH ORGAPACK GmbH
Packaging Technology

Silbernstrasse 14
CH-8953 Dietikon
Telefon +41 1 745 50 50
Fax +41 1 745 52 64
e-mail pt@orgapack.com
Internet www.orgapack.com

Zertifikat ISO 9001 / EN 29001

USA Acme
An ITW Company
501 W. Lake Street, Suite 105
Elmhurst, IL 60126
Tel. 630-589-5100
Fax 630-589-5101

KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Gerät OR-T 300, auf welches sich diese Erklärung bezieht, mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 22. Juni 1998 (98/37/EG) „Maschinen-Richtlinie“ und deren Änderungen übereinstimmt.

Im weiteren gilt die Übereinstimmung mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 19. Februar 1973 (73/23/EG) „Niederspannungs-Richtlinie“ und vom 3. Mai 1989 (89/336/EG) „EMV-Richtlinie.“

Berücksichtigte Normen:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN 1050, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3

CH-8953 Dietikon, 11.10.2005

Sales Manager General Manager Products
Packaging Technology: Packaging Technology:



R. Kieffer



M. Binder

INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
1 Technische Daten	3
2 Allgemeines	4
2.1 Hinweise zum Umweltschutz	4
3 Sicherheitsvorschriften	5
3.1 Sicherheitsvorschriften für Ladegerät und Akku	5
4 Beschreibung	6
4.1 Aufbau	6
4.2 Bedienpanel	6
4.3 Funktionsprinzip	6
4.4 Ladegerät	7
5. Inbetriebnahme	8
5.1 Akku-Ladegerät	8
5.2 Erstmaliges Aufladen des Akkus	8
5.3 Akku aufladen	8
6 Bedienung	9
6.1 Bedienung des Gerätes	9
6.2 Verschlusskontrolle	10
6.3 Bedienpanel	11
6.3.1 Akku-Ladezustand prüfen	11
6.3.2 Spannkraft einstellen	11
6.3.3 Schweisszeit einstellen	11
6.3.4 Bandspannungsbereich einstellen	12
6.4 Bandbreite einstellen	12
7 Wartung und Instandsetzung	13
7.1 Spannrade reinigen/ersetzen	13
7.2 Zahnplatte reinigen/ersetzen	13
7.3 Abschneidmesser ersetzen	13
8 Empfohlene Ersatzteile	47
8.1 Teileliste	47
Explosionszeichnung	53

**Leistungsmerkmal**

Um die Leistungsdaten zu erreichen, dürfen nur Original Akku und Ladegerät verwendet werden!

1

TECHNISCHE DATEN

Gewicht	4,2 kg (inkl. Akku)
Abmessungen	Länge 375 mm Breite 130 mm Höhe 140 mm
Spannkraft	400–3300 N
Spanngeschwindigkeit	250 mm/s
Verschluss	Reibschweissverschluss
Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruckpegel (EN ISO 11202)	L_{pA} 85 dB (A)
Hand-Arm-Schwingungen (EN ISO 8662-1)	$a_{h,w}$ 2,2 ms ⁻²

AKKU Bosch 14,4 V HD

Anzahl Umrundungen pro Ladung	120–250 (PP) 80–150 (PET) je nach Bandqualität, Spannkraft und Packgut
Akku-Lebensdauer	Bis ca. 2000 Ladungen

LADEGERÄT IFC1702dx

Stromart	100–240 V
Betriebsarten	Entladen / Laden
Ladezeit	ca. 60–75 Minuten (inkl. vorgangehende Entladung)

KUNSTSTOFFBAND

Bandqualität	Polypropylen (PP) Polyester (PET)
Bandbreite einstellbar auf	15–16 mm (PET) 18–19 mm (PET, PP)
Banddicke	Polypropylen 0,8–1,0 mm Polyester 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. Das Einhalten der Hinweise hilft Gefahren vermeiden, Reparaturen und Ausfallzeiten vermindern sowie die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muss am Einsatzort des Gerätes verfügbar sein. Sie ist von allen Personen zu lesen und anzuwenden, die mit dem Gerät arbeiten. Zu diesen Arbeiten zählen insbesondere die Bedienung, die Störungsbehebung und die Wartung.

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.

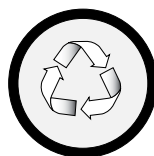
**HINWEIS!**

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

2.1 HINWEISE ZUM 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.

**Der Fachhändler bietet eine umweltgerechte Akku-Entsorgung.**

- 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.

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- und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) tragen.

**Energiequelle!**

Vor Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten:
Akku aus dem Gerät ziehen.

**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.

**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.

**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 wurde für eine sichere Bedienung während des Umreifens entwickelt und gebaut.

Das Gerät ist für das Umreifen mit Verpackungsmaterialien (Polypropylen und Polyester) bestimmt.

Möglicher Missbrauch

Das Umreifen mit Stahlband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

3.1 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN
FÜR LADEGERÄT UND AKKU

Kontrollieren Sie vor jeder Benutzung Stecker und Kabel und lassen Sie diese bei Beschädigung von einem Fachmann ersetzen.

- Keine Fremd-Akkus laden (siehe Kapitel 5.1), nur Original-Zubehör verwenden.
- Ladeschacht von fremden Gegenständen freihalten sowie vor Verschmutzung schützen.
- Ladegerät vor Feuchtigkeit schützen, nur in trockenen Räumen betreiben.
- Akku nicht öffnen sowie vor Stoss, Hitze und Feuer schützen. Explosionsgefahr!
- Die Kontakte des Akkus bei Aufbewahrung ausserhalb des Ladegeräts abdecken. Bei Kurzschluss durch metallische Überbrückung besteht Brand- und Explosionsgefahr!
- Akku trocken und frostsicher aufbewahren. Die Umgebungstemperatur darf 50°C nicht überschreiten und -10°C nicht unterschreiten.
- Beschädigte Akkus dürfen nicht mehr verwendet werden.

4

BESCHREIBUNG

4.1 AUFBAU

- 1 Bedienpanel
- 2 Drucktaste "Band spannen"
- 3 Traggriff
- 4 Akku
- 5 Wippenhebel
- 6 Taste "Schweissen/Abschneiden"
- 7 Schweissen/Abschneiden
- 8 Spannen
- 9 Akku Ladegerät (siehe Kapitel 4.4)

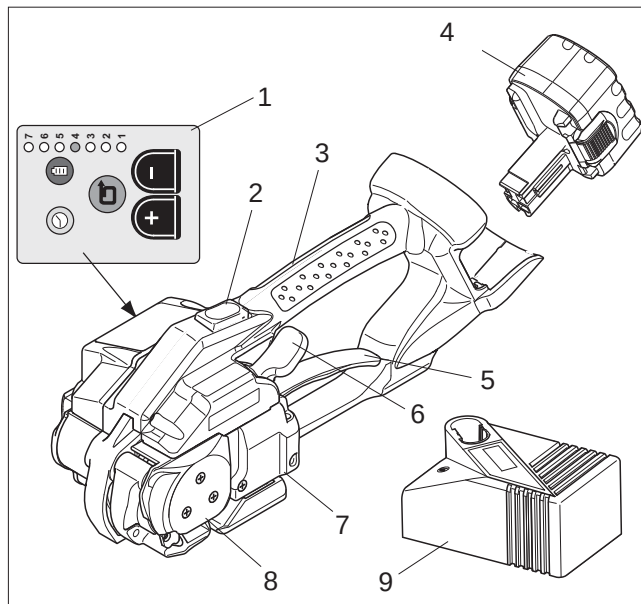


Fig. 1

4.2 BEDIENPANEL

- 1 Drucktaste "Schweisszeit"
- 2 Drucktaste "Spannkraft"
- 3 Drucktaste "Akku"
- 4 LED-Anzeige "1-7"
- Grün= Anzeige "Eingestellte Spannkraft"
- Rot = Anzeige "Akku leer"
- 5 Drucktaste "Einstellung -"
- 6 Drucktaste "Einstellung +"



Für detaillierte Beschreibung des Bedienpanels, siehe Kapitel 6.3.

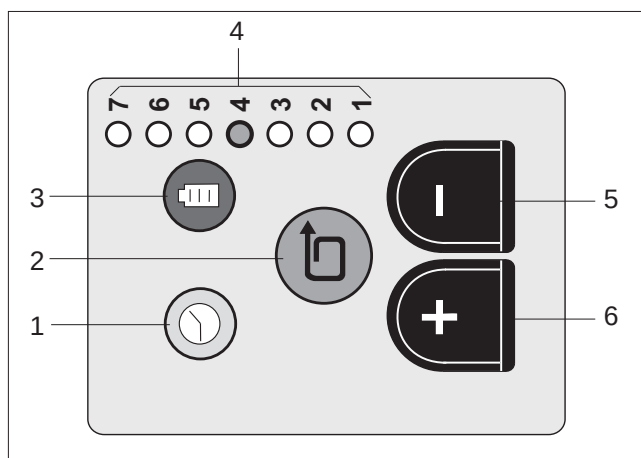


Fig. 2

4.3 FUNKTIONSPRINZIP

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

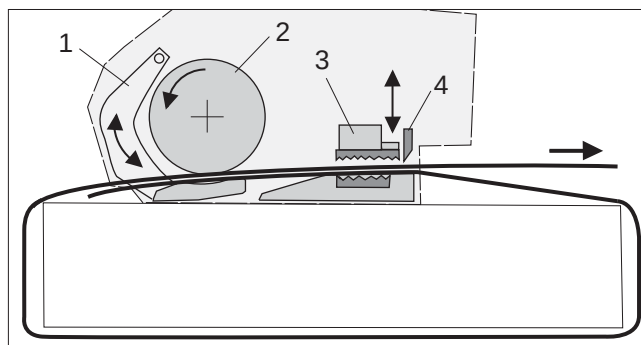


Fig. 3

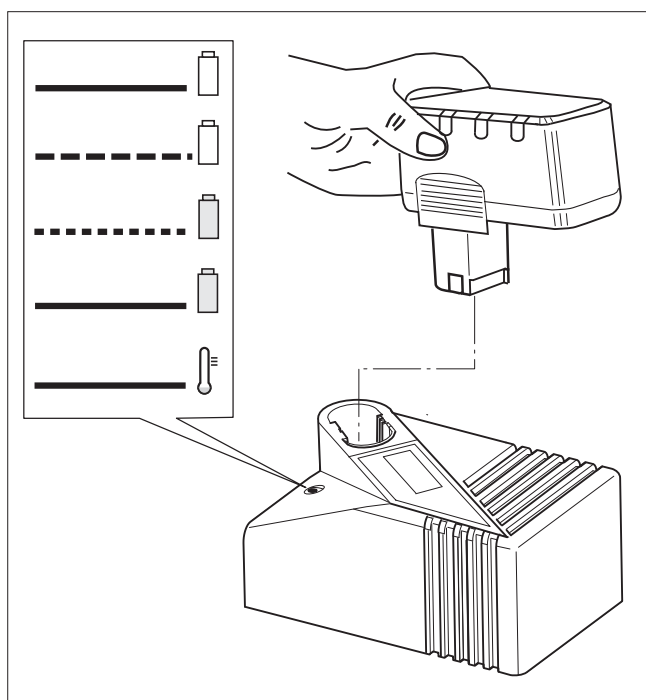


Fig. 4

4.4 LADEGERÄT

Das Ladegerät (IFC1702dx) ist ein spezielles Ladegerät mit Entlade- und Lade-Funktion für maximale Akku Leistung und Lebensdauer.

- Wird ein Akku in das Ladegerät eingesetzt, wird zuerst die aktuelle Spannung geprüft. Falls der Akku nicht ganz entleert ist, wird dieser zuerst ganz entladen.
- Nach dem Entladen, schaltet das Ladegerät automatisch auf Laden. Der Akku wird in vier Stufen komplett geladen (Puls-Ladetechnik).

Akku-Entladedauer: ca. 15 min. (mit entleertem Akku aus Umreifungsgerät)

Ladezeit: 14,4 V/2,4 Ah > +/- 60 min.

Ladegerät-Anzeigen:

Oranges Dauerlicht



Ladebereitschaft

Netzspannung liegt an. Akku nicht gesteckt oder unterbrochen (defekt).

Oranges Blinklicht



Entladung

Entladung läuft, bis Minimalspannung der Zelle erreicht ist. Anschliessend wird automatisch auf Ladung umgeschaltet.

Grünes Blinklicht



Schnellladung

Schnellladung läuft, bis Akku mit fehlender Kapazität nachgeladen ist. Danach schaltet das Ladegerät automatisch auf Topping-Charge und Erhaltungsladung um.

Grünes Dauerlicht



Erhaltungsladung

Akku voll aufgeladen.

Ladegerät liefert zur Zeit nur Erhaltungsladung.

Oranges Dauerlicht



Temperatur

Achtung: Akku zu heiss (bzw. zu kalt). Jetzt ist nur Erhaltungsladung möglich. Übergang zu Schnellladung oder Entladung erfolgt automatisch, wenn die Temperatur wieder innerhalb des zulässigen Bereichs liegt.

Keine Lampe leuchtet

Netzspannung fehlt; Steckdose, Kabel oder Ladegerät defekt.

5

INBETRIEBNAHME

5.1 AKKU-LADEGERÄT

Die Netzspannung muss mit den Angaben auf dem Typenschild (Fig. 5) übereinstimmen.

Das Ladegerät ist nur geeignet zum Laden von Bosch-Akkus (NiCd/NiMH) mit einer Spannung von 14,4 V.

Input 90-135VAC, 170-264VAC / 47...65 Hz
Battery Type: Bosch NTC-Battery 14,4V

Fig. 5

5.2 ERSTMALIGES AUFLADEN DES AKKUS



Um die bestmögliche Akku-Lebensdauer zu erhalten, sollten folgende Punkte beachtet werden:

- Ladegerät (6/2) an Netzspannung anschliessen.
- Akku (6/1) in den Ladeschacht einsetzen.

Beim ersten Ladevorgang Akku für mindestens 5 Std. im Ladegerät aufladen, unabhängig von der Ladeanzeige (für alle nachfolgenden Ladevorgänge beträgt die Ladezeit ca. 60 Minuten).

Bei allen nachfolgenden Ladevorgängen den Akku erst wieder aufladen, wenn die rote LED-Anzeige "Akku leer" am Gerät aufleuchtet oder die Akku-Anzeige min. Stufe 5 oder kleiner anzeigt (siehe Kapitel 6.3.1).

Die maximale Akku-Leistungsfähigkeit wird nach 4–5 Lade-Entladezyklen erreicht.

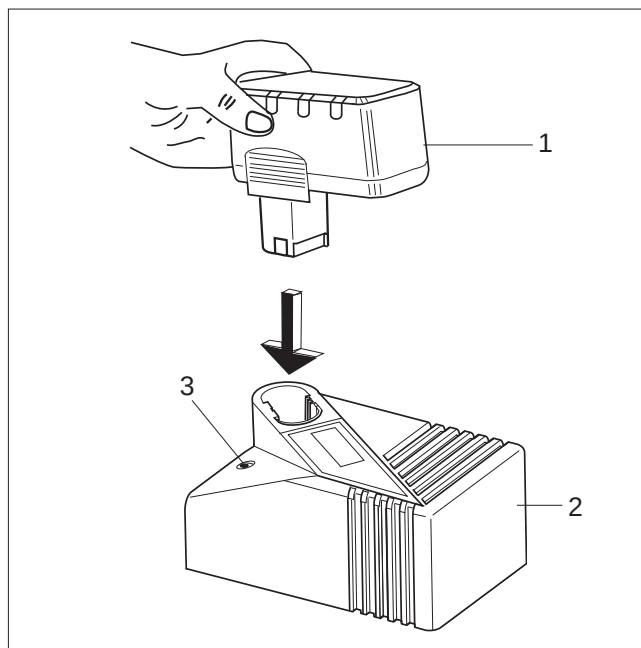


Fig. 6

5.3 AKKU AUFLADEN

Ladevorgang und Fehlfunktionen werden durch eine LED Anzeige (6/3) signalisiert (siehe Kapitel 4.4).

Die Ladezeit beträgt ca. 60–75 Minuten.

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.



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

6

BEDIENUNG

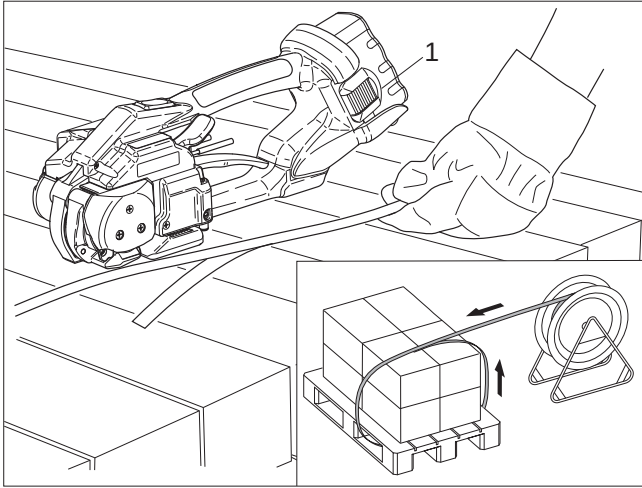


Fig. 7 Band um Packgut legen

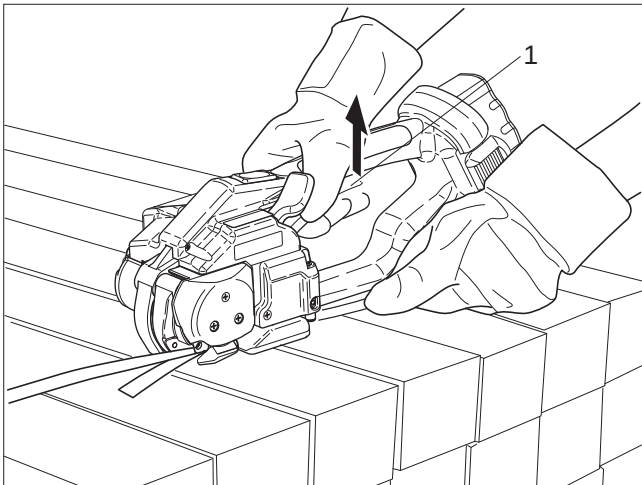


Fig. 8 Band in das Gerät einlegen

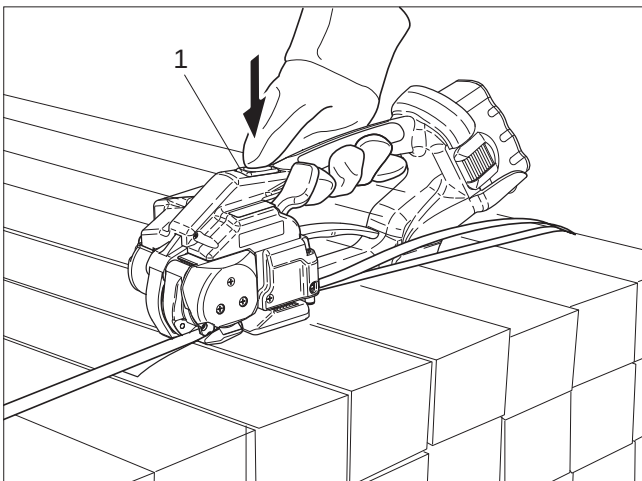


Fig. 9 Band spannen

6.1 BEDIENUNG DES GERÄTES

- Geladenen Akku (7/1) 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.

- Gerät mit der rechten Hand fassen und Wippenhebel (8/1) 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.

- Drucktaste (9/1) betätigen. Band wird gespannt, bis die gewünschte oder vorgewählte Bandspannung erreicht ist.
- **Die Bandspannung kann über das Bedienpanel eingestellt werden (siehe Kapitel 6.3.2).**
- Ein Nachspannen ist jederzeit möglich.

Bandspannung lösen

Um das Band nach dem Spannvorgang wieder zu lösen, Wippenhebel (8/1) gegen den Traggriff ziehen.

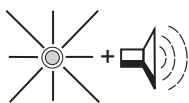
**Spannen – Verschweissen:**

Die Verschweissung kann auch ausgelöst werden ohne dass eine Bandspannung anliegt. Vor dem Schweißen muss jedoch einmal die Spanntaste betätigt werden.

- Taste (10/1) bis zum Anschlag nach unten drücken. Die Bänder werden miteinander verschweisst und das obere Band wird abgeschnitten.
- Die LED-Anzeige (10/2) zeigt die Abkühlzeit des Verschlusses an:



~2 sec.



LED blinkt

Nach einem ausgeführten Reibschweissverschluss blinkt die grüne LED für ca. zwei Sekunden. Während dieser Zeit darf das Gerät noch nicht entnommen werden!

LED im Dauerlicht und akustisches Signal

Der Schweissvorgang ist beendet.

 Werden die Bänder nicht verschweisst und es ertönt das akustische Signal, dann wurde die Spanntaste nicht betätigt.

- Nachdem das LED zu blinken aufgehört hat und das akustische Signal ertönt, Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen.
- Das Gerät nach hinten rechts von der Umreifung wegschwenken.
- Verschlusskontrolle durchführen (siehe Kapitel 6.2).

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

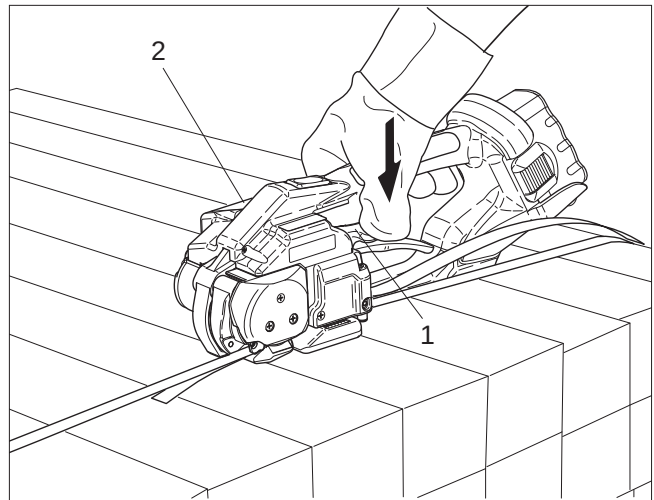


Fig. 10 Band verschweiszen

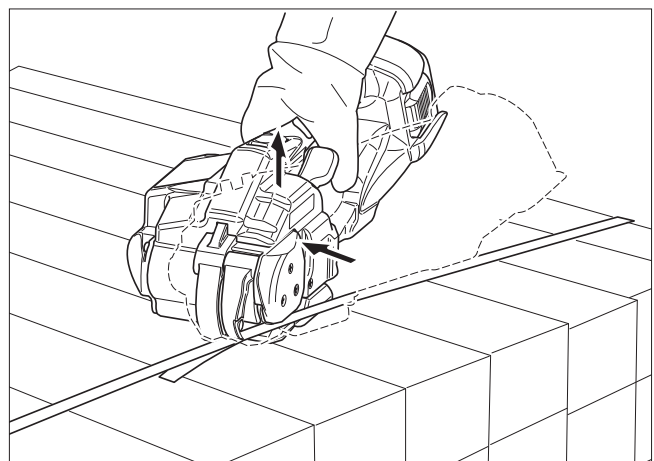


Fig. 11 Gerät entnehmen

6.2 VERSCHLUSSKONTROLLE

- Verschluss regelmässig auf sein Aussehen überprüfen (siehe Fig. 12). Bei schlecht geschweissten Bändern: **Einstellung der Schweisszeit überprüfen (siehe Kapitel 6.3.3).**

- 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 herausgepresst), Schweisszeit ist zu lang eingestellt.

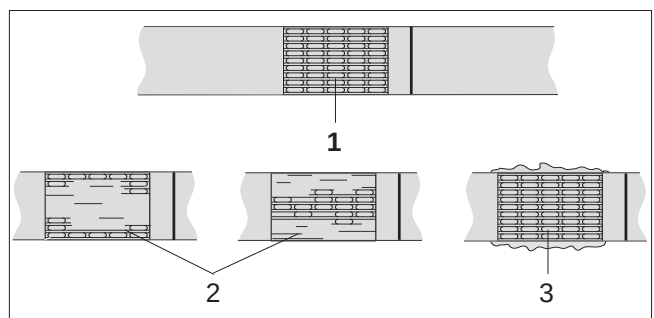


Fig. 12 Verschlusskontrolle



Eine fehlerhaft verschweisste Umreifung kann die Ladung nicht sichern und deshalb zu Verletzungen führen.

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

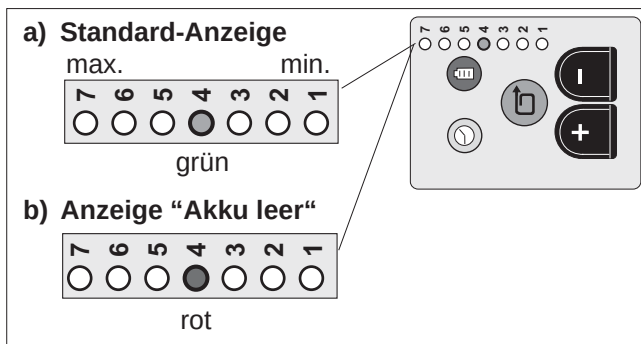


Fig. 13

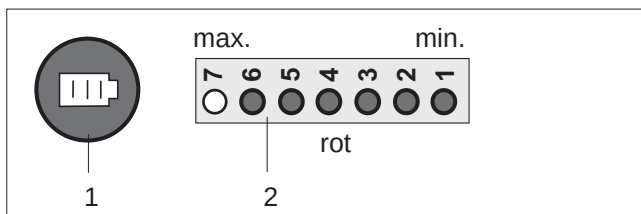


Fig. 14

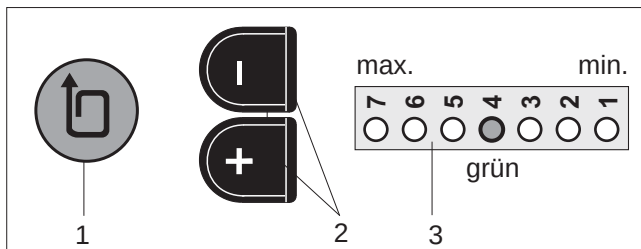


Fig. 15

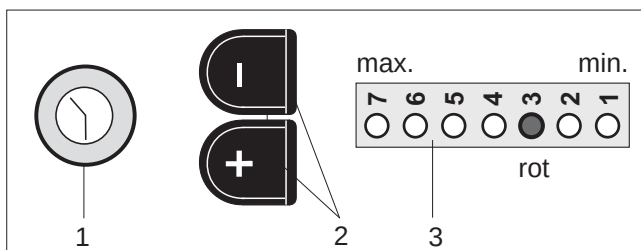


Fig. 16

6.3 BEDIENPANEL

a) Standard-Anzeige (grün)

Mit eingesetztem und geladenen Akku wird die aktuell eingestellte Spannkraft angezeigt.

1 = minimale Spannkraft (ca. 400 N)

7 = maximale Spannkraft (ca. 1400/3300 N*)

* Abhängig von Bandspannungsbereich, siehe Kapitel 6.3.4

– Für die Einstellung der Spannkraft, siehe Kapitel 6.3.2.

b) Anzeige "Akku leer" (rot)

Ist der eingesetzte Akku leer, schaltet das LED auf rot, der Akku muss aufgeladen werden, siehe Kapitel 5.3.

6.3.1 AKKU-LADEZUSTAND PRÜFEN

- Drucktaste "Akku" (14/1) kurz betätigen. Ladezustand an der LED-Anzeige (14/2) ablesen.
 - 1 = Akku leer
 - 1–3 = minimale Ladung (Akku muss bald geladen werden)
 - 1–5 = nachlassende Ladung (Laden möglich)
 - 1–6 = gute Ladung (Laden schadet dem Akku)
 - 1–7 = maximale Ladung (Laden schadet dem Akku)

6.3.2 SPANNKRAFT EINSTELLEN

- Drucktaste "Spannkraft" (15/1) kurz betätigen, bis LED-Anzeige (15/3) blinkt.
 - Drucktasten "+" oder "-" (15/2) betätigen, bis die blinkende LED-Anzeige die gewünschte Spannkraft anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).
 - 1 = minimale Spannkraft (ca. 400 N)
 - 7 = maximale Spannkraft (ca. 1400/3300 N*)
- * siehe Kapitel 6.3.4

6.3.3 SCHWEISSZEIT EINSTELLEN

- Drucktaste "Schweißzeit" (16/1) kurz betätigen, bis LED-Anzeige (16/3) blinkt.
- Drucktasten "+" oder "-" (16/2) betätigen, bis die blinkende LED-Anzeige die gewünschte Schweißzeit anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).
 - 1 = minimale Schweißzeit
 - 7 = maximale Schweißzeit



Abschneiden:

Das Abschneiden des Bandes wird durch die Schweißzeit beeinflusst. Schneidet das Gerät schlecht ab, Schweißzeit um eine Stufe verlängern.

6.3.4 BANDSPANNUNGSBEREICH EINSTELLEN



Am Gerät können folgende zwei Bandspannungsbereiche eingestellt werden:

A = 400–3300 N (Standard, PET Bänder)

B = 400–1400 N (Empfohlen für Polypropylen (PP) Bänder)

Bandspannungsbereich abfragen:

- Drucktaste “–” (17/2) betätigen und festhalten, zusätzlich Drucktaste “Spannkraft” (17/1) für eine Sekunde betätigen.
- Blinken die LED's 1–7 = A (400–3300 N)
- Blinken die LED's 1–4 = B (400–1400 N)

Bandspannungsbereich wechseln:

- Drucktaste “–” (17/2) betätigen und festhalten, zusätzlich Drucktaste “Spannkraft” (17/1) für eine Sekunde betätigen.
- Drucktaste “–” oder “+” kurz betätigen, Bandspannungsbereich wechselt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).

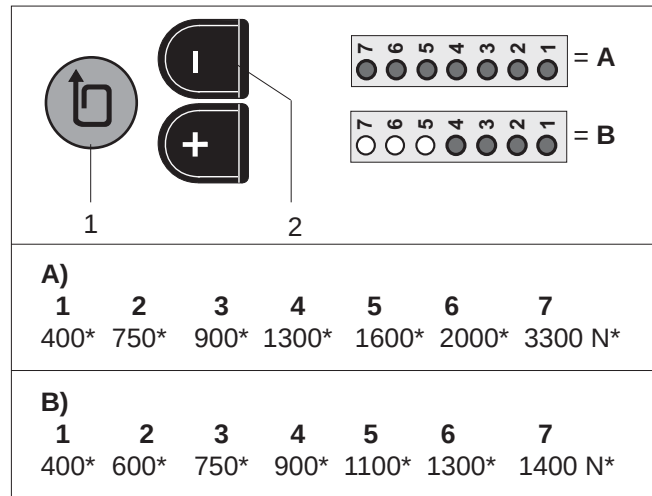


Fig. 17

* Richtwerte! Effektivwert am Packgut ist abhängig vom Band und Packgut.

6.4 BANDBREITE EINSTELLEN



Das Gerät kann mit zwei verschiedenen Bandbreiten betrieben werden (15–16 mm oder 18–19 mm).

a) Umbau von 15–16 mm auf 18–19 mm

- Akku aus Gerät ziehen.
- Senkschraube (18/2) lösen und Bandanschlag 16 mm (18/1) entfernen.
- Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Senkschraube (18/4) lösen und Bandführung 16 mm (18/3) entfernen.
- Senkschraube (19/3) und Zylinderschraube (19/1) lösen und Deckel (19/4) entfernen.
- Zylinderschraube (19/5) lösen und Bandanschlag (19/2) 180° drehen und montieren.
- Mit Schraubenzieher (19/6) Gewindebolzen acht Umdrehungen lösen. Bandführung (19/7) nach unten ziehen und 180° drehen (19 mm Anzeige erscheint). Mit Schraubenzieher (19/6) Gewindebolzen festziehen und Deckel (19/4) wieder montieren. Schrauben (19/1) und (19/3) mit Loctite 222 sichern.

b) Umbau von 18–19 mm auf 15–16 mm

- Ablauf wie unter Punkt a) beschrieben.
- Bandanschlag 16 mm (18/1) montieren (Senkschraube (18/2) mit Loctite 222 sichern).
- Bandführung 16 mm (18/3) montieren (Senkschraube (18/4) mit Loctite 222 sichern).
- Bandanschlag (19/2) drehen.
- Bandführung (19/7) drehen bis Anzeige “16” erscheint.

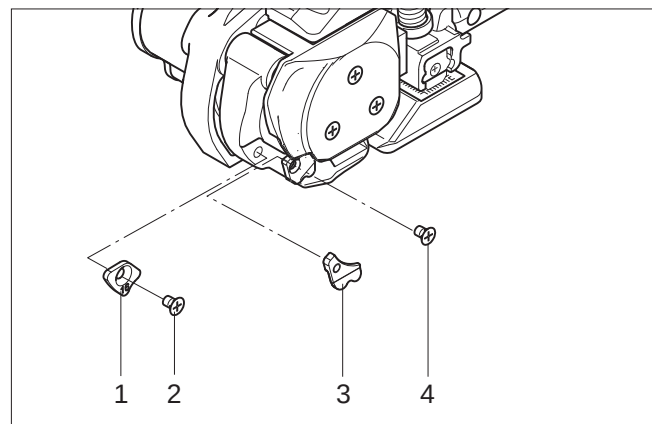


Fig. 18

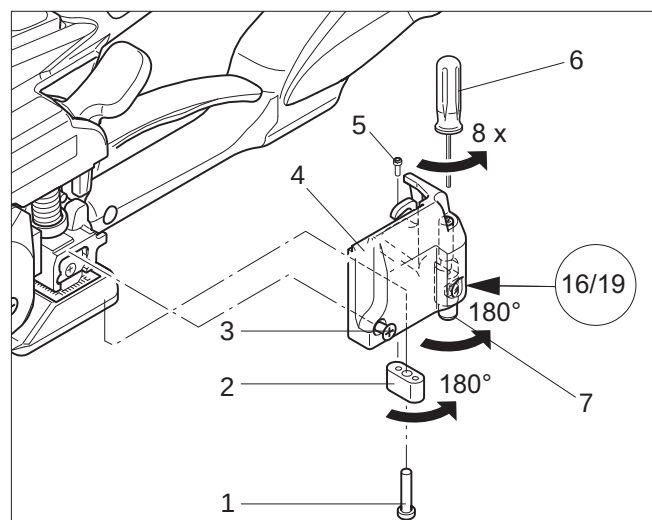


Fig. 19

7

WARTUNG UND INSTANDSETZUNG



Sämtliche Wartungsarbeiten können mit einem Kreuzschraubenzieher (Phillips) ausgeführt werden!

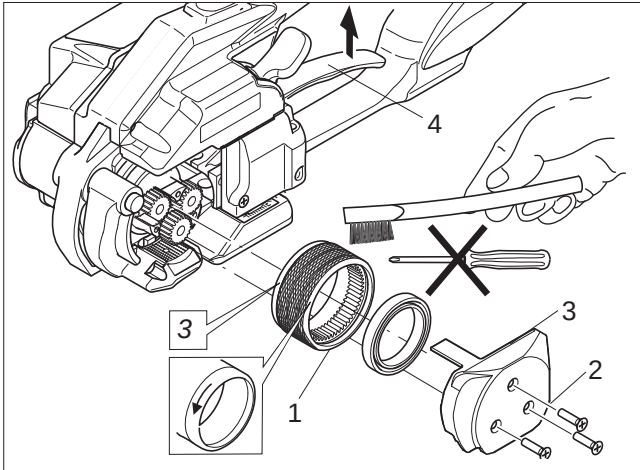


Fig. 20 (3 = Spannradtyp für OR-T 300)

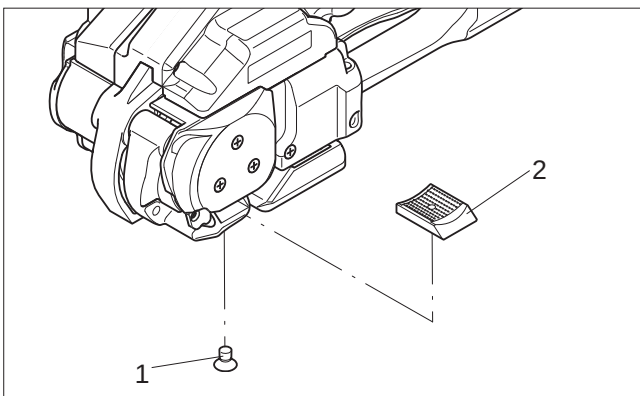


Fig. 21

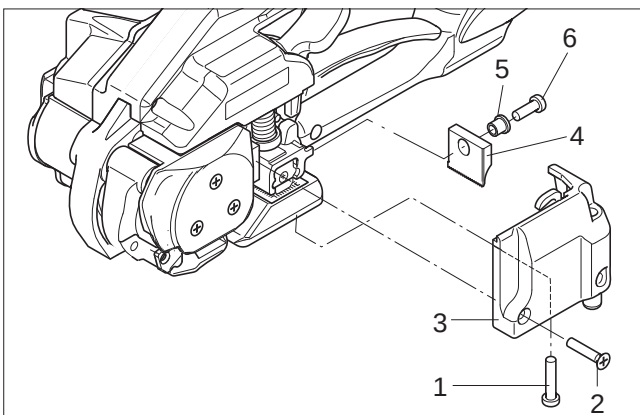


Fig. 22

11.08/WE

7.1 SPANNRAD REINIGEN/ERSETZEN

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Drei Senkschrauben (20/2) lösen und Deckel (20/3) zusammen mit Rillenkugellager entfernen.
- Wippenhebel (20/4) anheben und Spannrad (20/1) vorsichtig herausziehen.
- 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 (Laufichtung 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.
- Bei der Montage des Spannrades, Wippenhebel anheben.
- Senkschraube (20/2) mit Loctite 222 sichern.

7.2 ZAHNPLATTE REINIGEN/ERSETZEN

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Senkschraube (21/1) lösen 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.
- Senkschraube (21/1) mit Loctite 222 sichern.

7.3 ABSCHNEIDMESSER ERSETZEN

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Senkschraube (22/2) und Zylinderschraube (22/1) lösen und Deckel (22/3) entfernen.
- Zylinderschraube (22/6) lösen und Abschneidmesser (22/4) mit Bundbüchse (22/5) entfernen und ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Vor dem Einbau des Abschneidmessers prüfen, ob Druckfeder oberhalb des Abschneidmessers eingesetzt ist.
- Schrauben (22/1), (22/2) und (22/6) mit Loctite 222 sichern.

TABLE OF CONTENTS

	Page
1 Technical data	14
2 General information	15
2.1 Information on environmental protection	15
3 Safety instructions	16
3.1 Safety instructions for battery charger and battery	16
4 Description	17
4.1 Construction	17
4.2 Operating panel	17
4.3 Function	17
4.4 Battery charger	18
5 Initial operation	19
5.1 Battery charger	19
5.2 First battery charge	19
5.3 Charging the battery	19
6 Operating instructions	20
6.1 Operating the tool	20
6.2 Checking the seal	21
6.3 Operating panel	22
6.3.1 Checking battery charge	22
6.3.2 Setting strap tension	22
6.3.3 Setting welding time	22
6.3.4 Setting strap tension range	23
6.4 Setting strap width	23
7 Preventive and corrective maintenance	24
7.1 Cleaning/replacing tension wheel	24
7.2 Cleaning/replacing tooth plate	24
7.3 Replacing cutting knife	24
8 Recommended spare parts	47
8.1 Parts list	47
Exploded drawing	53

1

TECHNICAL DATA

Weight	4.2 kg (9.9 lbs) (incl. battery)
Dimensions	Length 375 mm (14.7") Width 130 mm (5.1") Height 140 mm (5.5")
Strap tension	400–3300 N (88–727 lbs)
Tension speed	250 mm/s (9.8"/s)
Sealing	Friction welded
Emission sound pressure levels, measurement type A (EN ISO 11202)	L_{pA} 85 dB (A)
Vibrations at handle (EN ISO 8662-1)	$a_{h,w}$ 2.2 ms ⁻²

BATTERY Bosch 14.4 V HD

Strappings with one battery charge	120–250 (PP) 80–150 (PET) depending on strap, strap tension and package
Service life	Up to approx 2000 chargings

BATTERY CHARGER IFC 1702dx

Voltage	100–240 V
Mode of operation	Discharge/Charge
Charging time	approx. 60–75 minutes (incl. previous discharging)

PLASTIC STRAP

Strap quality	Polypropylene (PP) Polyester (PET)
Strap width adjustable to	15–16 mm ($\frac{5}{8}$ " (PET), 18–19 mm ($\frac{3}{4}$ " (PET, PP)
Strap thickness	Polypropylene 0.8–1.0 mm (.031"–.039") Polyester 0.8–1.3 mm (.031"–.051")

DECLARATION OF AGREEMENT

We take sole responsibility for declaring that the tool OR-T 300, to which this declaration refers, is in full compliance with the current requirements of the guidelines laid down by the council on 22th June 1998 (98/37/ECC), "Machine Guidelines".

Furthermore, electrical installations are in compliance with the guideline laid down by the council on 19. February 1973 (73/23/EEC) "Low Voltage Guidelines" and from 3th May 1989 (89/336/EEC) "EMV Guidelines".

According to norm:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN 1050, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
CH-8953 Dietikon, 11.10.2005

Sales Manager General Manager Products
Packaging Technology: Packaging Technology:



R. Kieffer



M. Binder

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. Compliance with the instructions will help to avoid danger, reduce repairs and stoppages and increase the reliability and service life 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 concerned with work on the strapping tool. This work specifically includes operation, refilling of operating material, fault elimination and maintenance.

In addition to the operating instructions and the regulations for accident prevention effective in the country of use and place of application, 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.

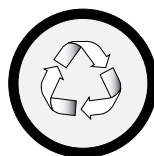
**NOTE!**

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

2.1 INFORMATION ON ENVIRONMENTAL PROTECTION

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

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

**Dealers provide an environmentally-friendly battery disposal service**

- 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.

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 and hand protection (cut-proof gloves).

**Power source!**

Before starting preventive or corrective maintenance, remove battery from the tool.

**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.

**Caution:****Danger of squeezing!**

Do not put your fingers into the tension wheel area.

**Do not use water!**

Do not use water or steam to clean the tool.

**Original ORGAPACK spare parts must be used exclusively!**

Not using original spare parts will dissolve the warranty and the liability.

Use for the intended purpose

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

The tool was designed and manufactured to provide safe handling during the strapping operation.

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

Possible misuse

The use of steel straps is not possible.

3.1 SAFETY INSTRUCTIONS FOR BATTERY CHARGER AND BATTERY



Always inspect the electrical plug and cable before use. If damaged, they must be replaced by qualified personnel.

- Do not charge other types of batteries (see chapter 5.1) and use original accessories only.
- Keep the battery charger slot free of foreign objects and protect against dirt.
- Protect the battery charger against humidity and use it in dry areas only.
- Do not open the battery. Protect the battery against impact, heat and fire. Risk of explosion!
- When the battery is outside the battery charger, cover its battery terminals to avoid short circuits with metal objects. Risk of fire and explosion!
- Keep battery dry and protected against frost. Do not store it at temperatures over 50°C or below 10°C.
- Damaged batteries should not be used longer.

4

DESCRIPTION

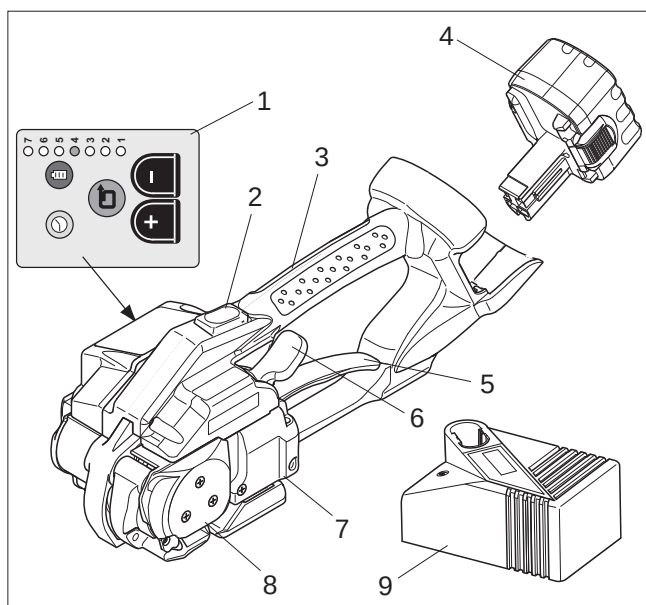


Fig. 1

4.1 CONSTRUCTION

- 1 Operating panel
- 2 Strap tensioning push button
- 3 Handle
- 4 Battery
- 5 Rocker lever
- 6 Welding/cutting button
- 7 Welding/Cutting
- 8 Tensioning
- 9 Battery charger (refer to chapter 4.4)

**Note on performance**

In order to achieve peak performance, only original batteries and charger may be used.

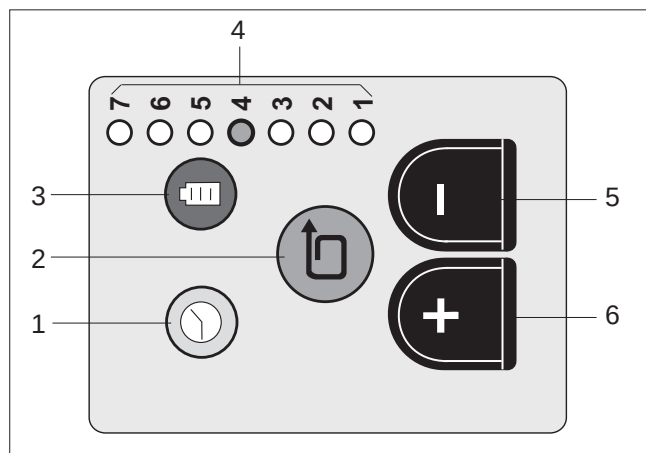


Fig. 2

4.2 OPERATING PANEL

- 1 Welding time push button
- 2 Strap tension push button
- 3 Battery push button
- 4 LED-indicators 1-7
 - Green = Strap tension setting
 - Red = Battery empty indicator
- 5 Setting - push button
- 6 Setting + push button



For detailed information of the operating panel, refer to chapter 6.3.

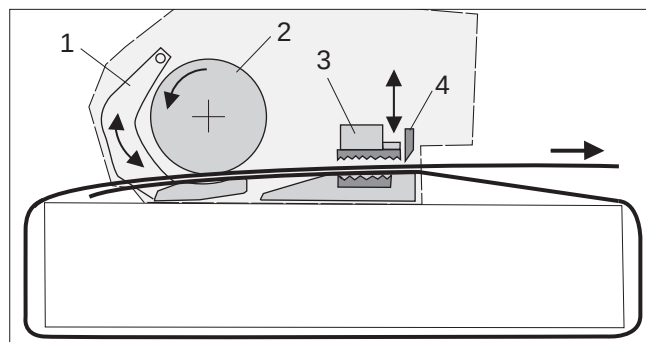


Fig. 3

4.3 FUNCTION

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

4.4 BATTERY CHARGER

The battery charger (IFC1702dx) is a special device with both charging and discharging functions for maximum battery power and life.

- When a battery is placed in the charger, the remaining charge level is tested first. If the battery is not completely discharged, the charger will first empty it.
- After discharging, the battery charger switches automatically to charge. The battery will be fully charged in four steps by the pulse charging technique.

Battery discharging time: approximately 15 minutes with discharged battery from strapping machine

Battery charging time: 14.4 V/2.4 Ah
> +/- 60 minutes

Battery charger indicators:

Continuous orange light



Ready for charging

Mains supply is connected. Battery not inserted or interrupted (defective).

Flashing orange light



Discharging

Discharging runs until the minimal Cell-voltage has been achieved. The appliance then automatically switches to the charging state.

Flashing green light



Rapid charging

Rapid charging operates until the battery is fully recharged. The battery charger then switches automatically to topping- and trickle charging.

Continuous green light



Trickle charging

Battery is fully charged. The battery charger is delivering only a trickle charge.

Continuous orange light



Temperature

Warning: the battery is too hot (or too cold). Trickle charging only. The battery charger switches automatically to rapid charging when the temperature is within the permitted range again.

No indicator illuminated

Mains supply not connected: electrical plug, cable or battery charger defective.

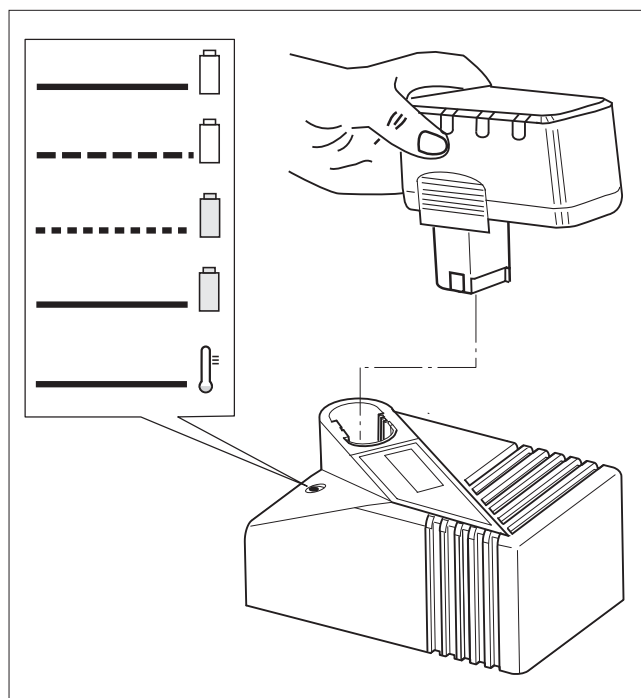


Fig. 4

5

INITIAL OPERATION

Input 90-135VAC, 170-264VAC / 47...65 Hz
Battery Type: Bosch NTC-Battery 14,4V

Fig. 5

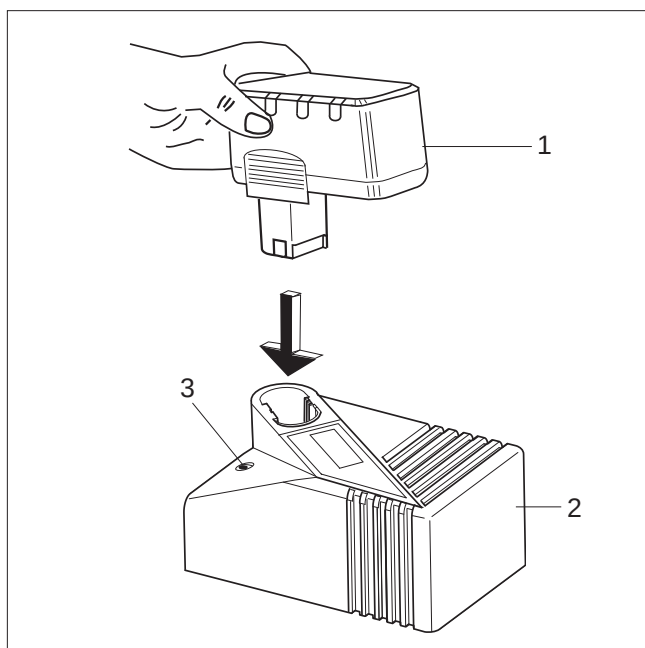


Fig. 6

5.1 BATTERY CHARGER

The mains supply must comply with the specifications on the rating plate (Fig. 5).

The battery charger is suitable only for charging batteries from the Bosch range of tools (NiCd/ NiMH) with the voltage of 14.4 V.

5.2 FIRST BATTERY CHARGE



Please observe the following points in order to ensure optimum battery life:

- Connect battery charger (6/2) to mains supply.
- Insert battery (6/1) into battery charger slot.

For the first charge, leave the battery in the charger for at least five hours, regardless of the battery indicator (the charging time for all subsequent charges is about 60 minutes).

For all subsequent charges, only recharge the battery when the LED indicator on the tool indicates battery empty or the battery charge indicators shows a minimum of level 5 or lower (see Chapter 6.3.1).

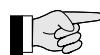
Maximum battery output will be reached after four or five charging/discharging cycles.

5.3 CHARGING THE BATTERY

The charging process and error functions are indicated by a LED (6/3) (see chapter 4.4).

The charging time is approximately 60–75 minutes.

The maximum charging current flows when the temperature of the battery is between 15–40°C. Avoid charging the battery at temperatures below 0°C and above 40°C.



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.

6

OPERATING INSTRUCTIONS

6.1 OPERATING THE TOOL

- Insert charged battery (7/1) into strapping tool.
- Place strap round goods to be packaged, so that the straps lie one above the other on top of package. The beginning of the strap is underneath. Hold the straps with the left hand so that the strap beginning is approximately 20 cm (8") ahead of the hand.

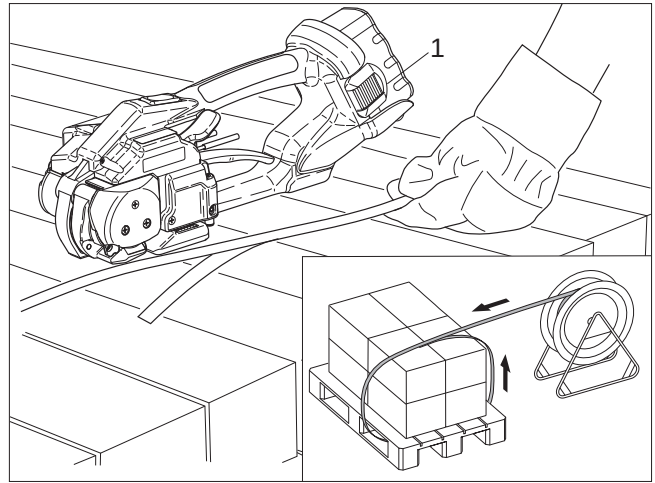


Fig. 7 Place strap around package

- Take the tool in the right hand and lift the rocker lever (8/1) 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.

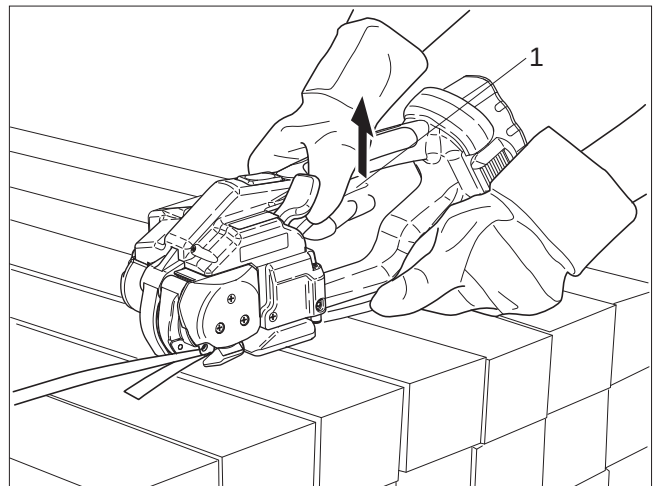


Fig. 8 Slide straps into tool

- Press the push button (9/1). The strap is tensioned until the required or pre-selected strap tension is reached.
- **The strap tension can be adjusted on the operating panel (see Chapter 6.3.2).**
- The strap can be re-tensioned at any time.

Releasing strap tension

In order to release the strap tension after the tensioning process, lift rocker lever (8/1) against handle.

**Tensioning – welding:**

The welding may also be started before the strap has been tensioned. However, the tensioning button must be pressed once before welding.

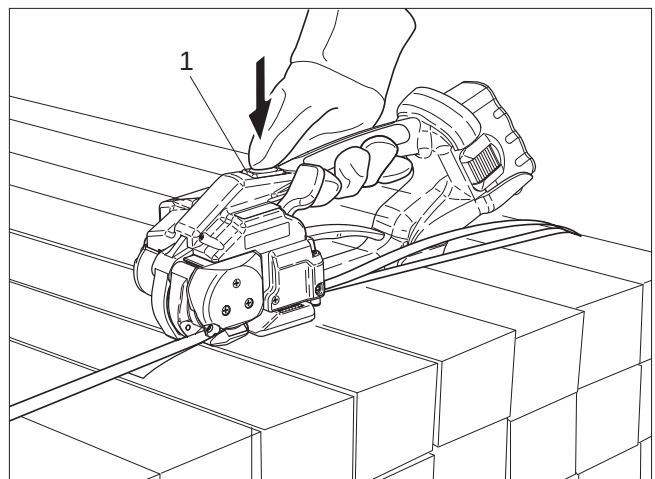


Fig. 9 Strap tensioning

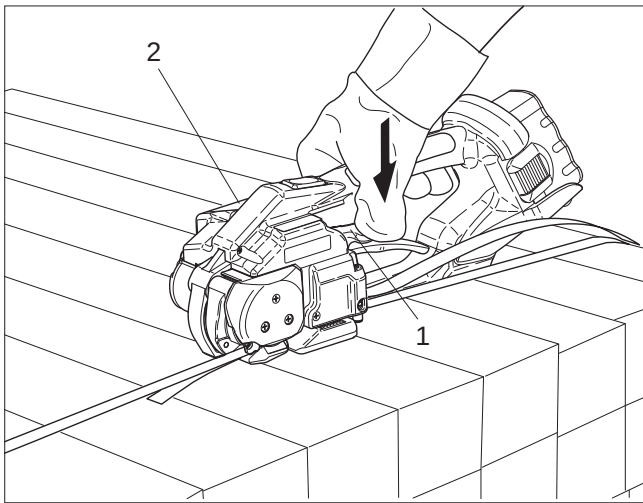
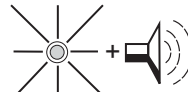


Fig. 10 Welding straps

- Depress button (10/1) completely to the stop. The straps are welded together and the upper strap is cut off. The LED indicator (10/2) indicates the cooling time of the sealing:



~2 sec.

**LED flashing**

After finishing the friction welding, the green LED flashes for approx. two seconds. Do not remove the tool during this time!

Continuous LED and audible signal

The sealing cycle is finished.



If the straps have not been welded and an audible signal sounds, this means the tension button was not depressed.

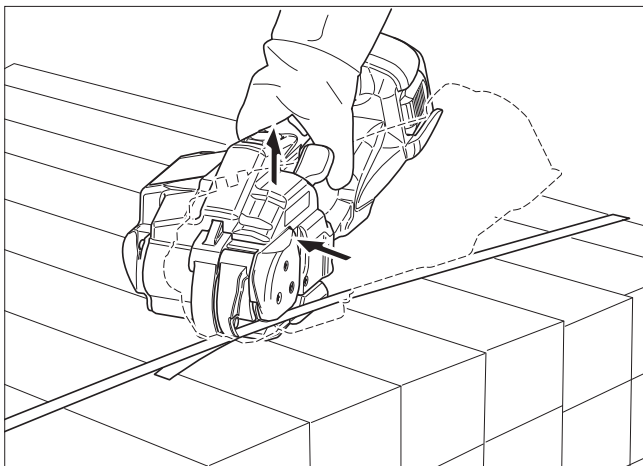


Fig. 11 Removing tool

- After the LED has stopped flashing and the audible signal sounds, raise the rocker lever up to the handle.
- Swing the tool away from the strapping backwards and to the right.
- Check the seal (refer to chapter 6.2).



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).

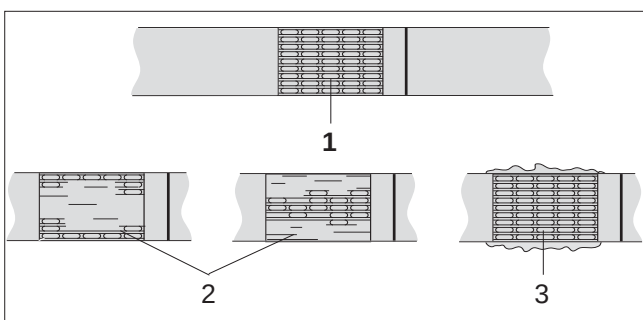


Fig. 12 Checking of seal

6.2 CHECKING THE SEAL

- Check appearance of seal (see fig. 12) regularly. If the straps are poorly welded, **check the welding time setting (refer to chapter 6.3.3).**

- 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.



An incorrectly welded strapping cannot secure the package and can thus lead to injuries.

Never transport or move packaged goods with incorrectly welded seals.

6.3 OPERATING PANEL

a) Standard indication (green)

The current strap tension setting is monitored with inserted and charged battery.

1 = minimum strap tension (approx. 400 N)

7 = maximum strap tension (approx. 1400/3300 N*)

* depending on strap tension range, refer to chapter 6.3.4.

– For adjustment of strap tension, refer to chapter 6.3.2.

b) Battery empty indication (red)

If the inserted battery is empty, the LED switches to red and the battery must be charged, refer to chapter 5.3.

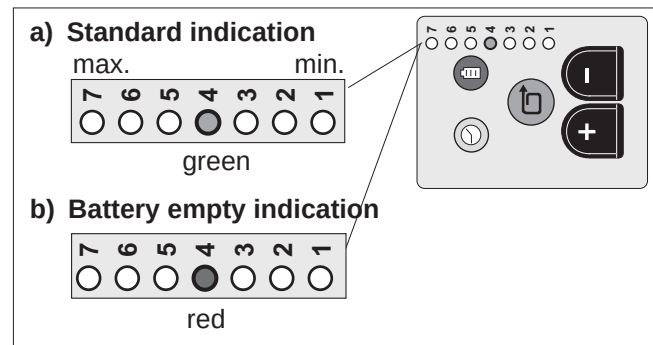


Fig. 13

6.3.1 CHECKING BATTERY CHARGE

– Depress battery push button (14/1) briefly. Read off battery charge on LED indicator (14/2).

1 = empty battery

1–3 = minimum charge (battery must be recharged soon)

1–5 = decreasing charge (charging possible)

1–6 = good charge (charging would damage the battery)

1–7 = maximum battery charge (charging would damage the battery)

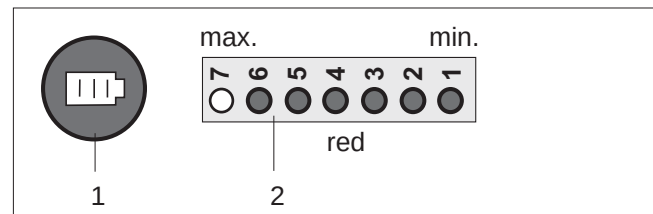


Fig. 14

6.3.2 SETTING STRAP TENSION

– Depress strap tension push button (15/1) briefly until LED indicator (15/3) flashes.

– Depress – or + push button (15/2) until flashing LED indicator shows required strap tension (wait two seconds until new setting is saved).

1 = minimum strap tension (ca. 400 N)

7 = maximum strap tension (ca. 1400/3300 N*)

* refer to Chapter 6.3.4.

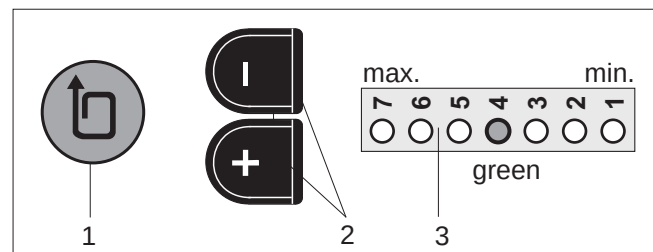


Fig. 15

6.3.3 SETTING WELDING TIME

– Depress welding time push button (16/1) briefly until LED indicator (16/3) flashes.

– Depress – or + push button (16/2) until flashing LED indicator shows required welding time (wait two seconds until new setting is saved).

1 = minimum welding time

7 = maximum welding time

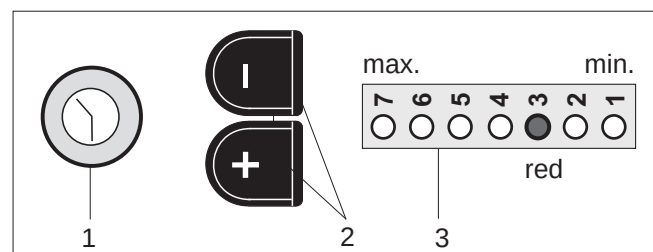


Fig. 16



Cutting:

The cutting of the strap is influenced by the welding time. If the tool cuts badly, extend the welding time by one interval.

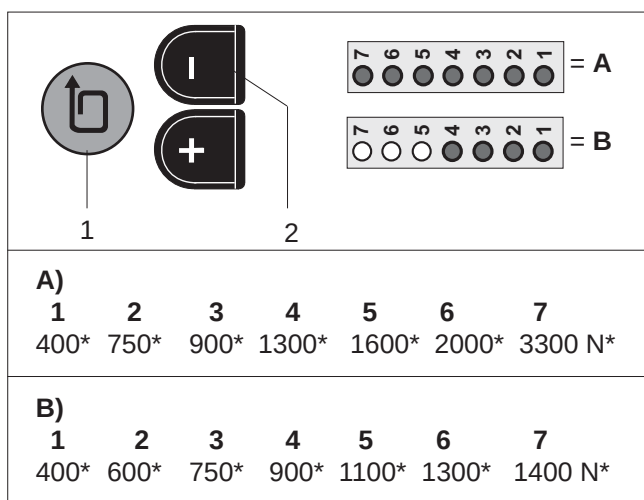


Fig. 17

* Standard values! Actual value on package depends on strap and package.

6.3.4 SETTING STRAP TENSION RANGE



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

A = 400–3300 N (standard, PET straps)

B = 400–1400 N (recommended for Polypropylene (PP) straps)

Check strap tension range

- Depress and hold down “–” push button (17/2), and depress strap tension push button (17/1) for one second.
- If the LEDs 1–7 are flashing = A (400–3300 N)
- If the LEDs 1–4 are flashing = B (400–1400 N)

Change strap tension range

- Depress and hold down “–” push button (17/2), and depress strap tension push button (17/1) for one second.
- Depress “–” or “+” push button briefly so strap tension range changes (wait two seconds until new setting is saved).

6.4 SETTING STRAP WIDTH



The tool can be used with two different strap widths (15–16 mm ($\frac{5}{8}$ ”) or 18–19 mm ($\frac{3}{4}$ ”).

a) Change strap width from 15–16 mm to 18–19 mm

- Remove battery from tool.
- Release sunk screw (18/2) and remove strap stop 16 mm (18/1).
- Lift the rocker lever towards the handle, release sunk screw (18/4) and remove strap guide 16 mm (18/3).
- Release sunk screw (19/3) and cylinder screw (19/1) and remove cover (19/4).
- Release cylinder screw (19/5) turn strap stop (19/2) 180° and remount it.
- Unscrew threaded bolt eight turns with screwdriver (19/6).
- Pull down strap guide (19/7) and turn it 180° until 19 mm indicator appears.
- Tighten threaded bolt with screwdriver (19/6) and mount cover (19/4).
- Secure screws (19/1) and (19/3) with Loctite 222.

b) Change strap width from 18–19 mm to 15–16 mm

- Sequence as described under point a).
- Mount 16 mm strap stop (18/1) and secure sunk screw (18/2) with Loctite 222.
- Mount 16 mm strap guide (18/3) and secure sunk screw (18/4) with Loctite 222.
- Turn strap stop (19/2).
- Turn strap guide (19/7) until “16” indicator appears.

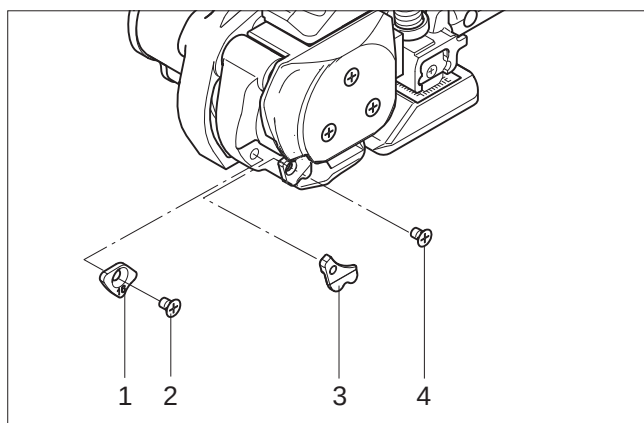


Fig. 18

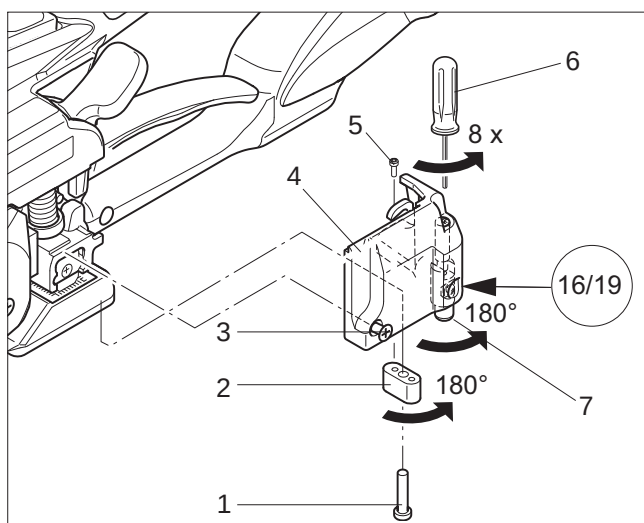


Fig. 19

7

PREVENTIVE AND CORRECTIVE MAINTENANCE

7.1 CLEANING/REPLACING TENSION WHEEL

Removal

- Remove battery from tool.
- Release three sunk screws (20/2) and remove cover (20/3) with ball bearing.
- Lift rocker lever (20/4) and remove tension wheel (20/1).
- 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).
- When mounting tension wheel lift rocker lever.
- Secure sunk screw (20/2) with Loctite 222.



All preventive maintenance tasks can be performed with a Phillips screw driver!

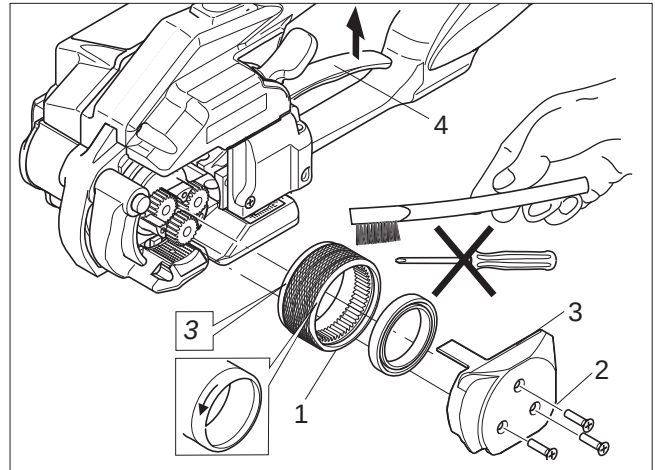


Fig. 20 (3 = Tension wheel type for OR-T 300)

7.2 CLEANING/REPLACING TOOTH PLATE

Removal

- Remove battery from tool.
- Release sunk screw (21/1) 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 sunk screw (21/1) with Loctite 222.

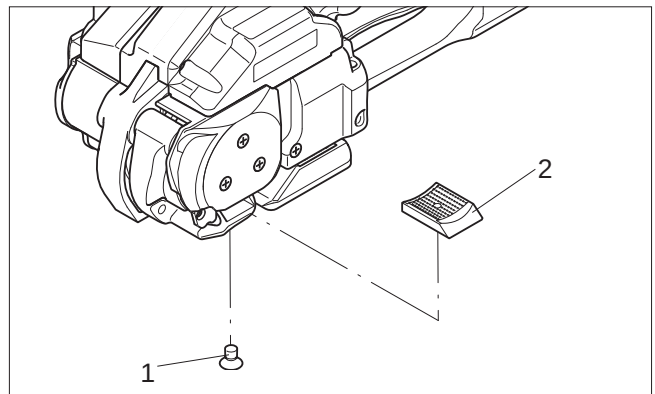


Fig. 21

7.3 REPLACING CUTTING KNIFE

Removal

- Remove battery from tool.
- Release sunk screw (22/2) and cylinder screw (22/1) and remove cover (22/3).
- Release cylinder screw (22/6) and remove cutting knife (22/4) with flanged bushing (22/5). Replace cutting knife.

Installation

- Install the parts in reverse order.
- Before install cutting knife, check that the compressing spring on top of knife is still mounted.
- Secure screw (22/1), (22/2) and (22/6) with Loctite 222.

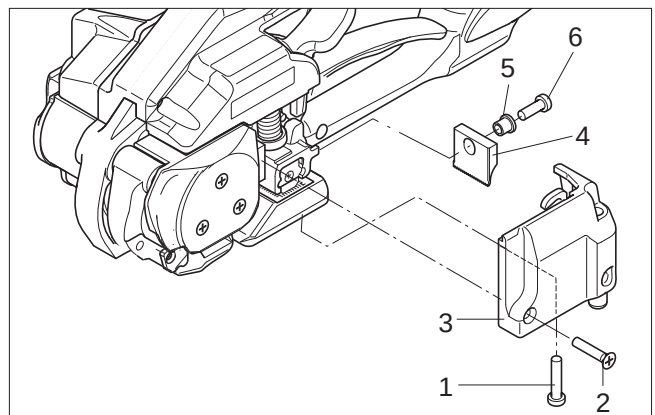


Fig. 22

TABLE DES MATIÈRES

	Page
1 Données techniques	25
2 Instructions générales	26
2.1 Remarque relative à la protection de l'environnement	26
3 Instructions de sécurité	27
3.1 Instructions de sécurité: chargeur et accumulateur	27
4 Description	28
4.1 Modules principaux	28
4.2 Panneau de commande	28
4.3 Fonctionnement	28
4.4 Chargeur	29
5 Mise en service	30
5.1 Chargeur d'accumulateur	30
5.2 Première charge de l'accumulateur	30
5.3 Charger l'accumulateur	30
6 Mode d'emploi	31
6.1 Mode d'emploi pour l'appareil	31
6.2 Vérification du sertissage	32
6.3 Panneau de commande	33
6.3.1 Vérification de l'état de charge de l'accu	33
6.3.2 Réglage de la force de tension	33
6.3.3 Réglage de la durée de soudage	33
6.3.4 Réglage de la gamme de tension de la bande	34
6.4 Réglage de la largeur de bande	34
7 Instructions de service	35
7.1 Nettoyage/remplacement de la molette de tension	35
7.2 Nettoyage/remplacement de la plaque dentée	35
7.3 Remplacement du couteau	35
8 Pièces de rechange recommandées	47
8.1 Liste des pièces	47
Vue éclatée	53

1

DONNÉES TECHNIQUES

Poids	4,2 kg (incl. accumulateur)	
Encombrement	Longueur	375 mm
	Largeur	130 mm
	Hauteur	140 mm
Force de tension	400–3300 N	
Vitesse de tension	250 mm/s	
Sertissage	Soudage à friction	
Niveaux de pression acoustique, evaluation type A (EN ISO 11202)	L _{pA}	85 dB (A)
Vibrations au niveau des poignées (EN ISO 8662-1)	a _{h,w}	2,2 ms ⁻²
ACCUMULATEUR Bosch 14,4V HD		
Nombre de cerclages par charge	120–250 (PP)	
	80–150 (PET), selon la bande, force de tension, et paquet	
Durée de vie	Jusqu'à 2000 recharges	
CHARGEUR IFC1702dx		
Courant électrique	100–240 V	
Mode d'exploitation	Décharge/Charge	
Rechargé en	60–75 minutes (y inclus déchargement précédent)	
BANDES PLASTIQUES		
Qualité de bande	Polypropylène (PP) Polyester (PET)	
Largeur de bande réglable à	15–16 mm (PET)	
	18–19 mm (PET, PP)	
Epaisseur de bande	Polypropylène 0,8–1,0 mm	
	Polyester 0,8–1,3 mm	

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ

Nous déclarons sous notre propre responsabilité que l'appareil OR-T 300 ci-dessus, au sujet auquel se réfère cette déclaration, est conforme aux prescriptions en vigueur de la directive du conseil du 22 juin 1998 (98/37/CEE) "Directive pour machines". En outre, la conformité est valable avec les prescriptions en vigueur de la directive du conseil du 19 février 1973 (73/23/CEE) "Directive pour basse tension" et du 3 mai 1989 (89/336/CEE) "Directive EMV".

Normes considérées:
 EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
 EN 1050, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
 CH-8953 Dietikon, 11.10.2004
 Sales Manager General Manager Products
 Packaging Technology: Packaging Technology:


 R. Kieffer


 M. Binder

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 respecter aide à éviter les dangers, à diminuer les réparations et les temps d'arrêt et à augmenter la fiabilité de l'appareil et sa durée de vie.

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. Ces travaux comprennent en particulier le service, l'alimentation des consommables, l'élimination des pannes et l'entretien.

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.

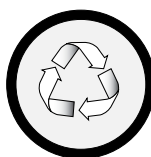
**REMARQUE!**

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

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.



Les magasins spécialisés vous proposent une récupération écologique de vos vieux accumulateurs.

- 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

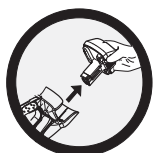
INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

**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 du personnel ayant suivi une formation adéquate.

**Protégez-vous!**

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

**Alimentation!**

Enlevez l'accumulateur de l'appareil avant chaque travail de maintenance ou de réparation.

**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.

**Prudence:****Danger d'écrasement!**

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

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

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

**N'utilisez que des pièces de rechange d'origine 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 a été conçu et construit pour assurer toute sécurité pendant le cerclage.

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.

3.1 INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ:
CHARGEUR ET ACCUMULATEUR

Avant toute utilisation, vérifier le bon état de la prise et du câble électrique. S'ils sont défectueux, les faire remplacer par un professionnel.

- Ne pas recharger d'appareils étrangers. N'utiliser que des pièces de rechange d'origine (voir chapitre 5.1).
- Éviter au logement de rechargement toute mise en contact avec un quelconque objet. Le protéger également contre toute salissure.
- Protéger l'appareil contre l'humidité. Ne le mettre en œuvre que dans des locaux secs.
- Ne pas ouvrir les accumulateurs. Les protéger des chocs, de la chaleur et du feu: risques d'explosion!
- Recouvrir les contacts des accumulateurs pour en permettre le stockage hors de l'appareil. Les courts-circuits avec un élément métallique provoquent des risques d'incendie et d'explosion!
- Conserver le bloc d'accu dans un endroit sec et à l'abri du gel. La température ambiante ne doit pas dépasser 50°C et moins 10°C.
- Il est interdit d'utiliser des accumulateurs endommagés.

4

DESCRIPTION

4.1 MODULES PRINCIPAUX

- 1 Panneau de commande
- 2 Bouton-poussoir „Tension de la bande“
- 3 Poignée
- 4 Accumulateur
- 5 Levier de bascule
- 6 Bouton „soudage/coupe“
- 7 Dispositif de soudage et coupe
- 8 Serrage
- 9 Chargeur (voir chapitre 4.4)

**Caractéristiques de performance**

Pour atteindre les données de performance, seuls l'accu et l'appareil de chargement originaux peuvent être utilisés.

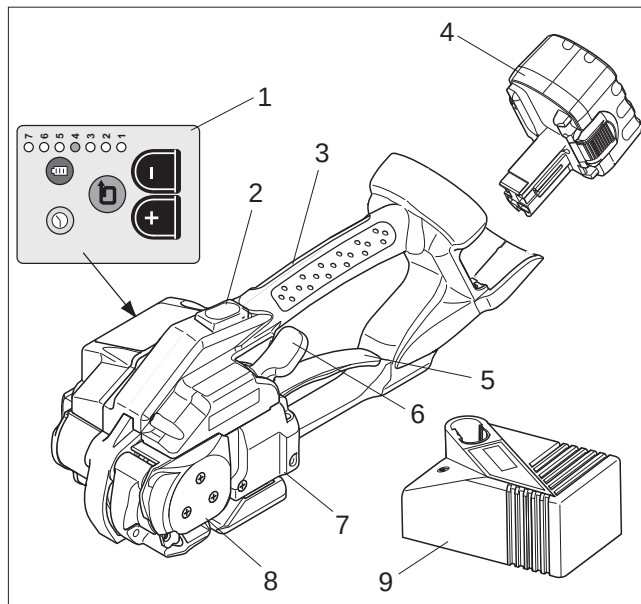


Fig. 1

4.2 PANNEAU DE COMMANDE

- 1 Bouton-poussoir „Durée de soudure“
- 2 Bouton-poussoir „Force de tension“
- 3 Bouton-poussoir „Accumulateur“
- 4 Afficheur DEL „1–7“
Vert = Afficheur „Force de tension réglée“
Rouge = Afficheur „Accumulateur déchargé“
- 5 Bouton-poussoir „Réglage –“
- 6 Bouton-poussoir „Réglage +“



Pour une description détaillée du panneau de commande, consulter le chapitre 6.3.

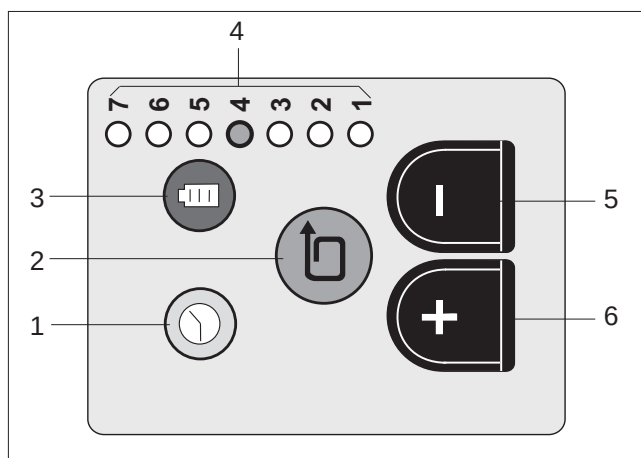


Fig. 2

4.3 FONCTIONNEMENT

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

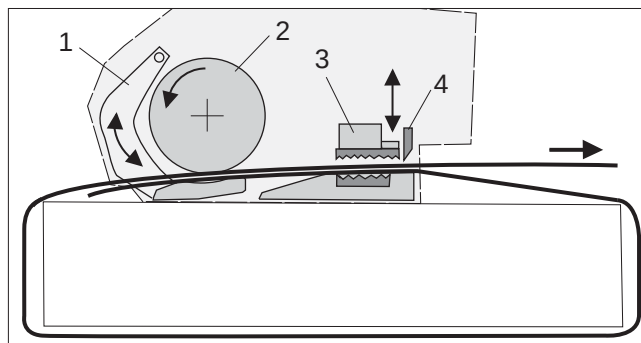


Fig. 3

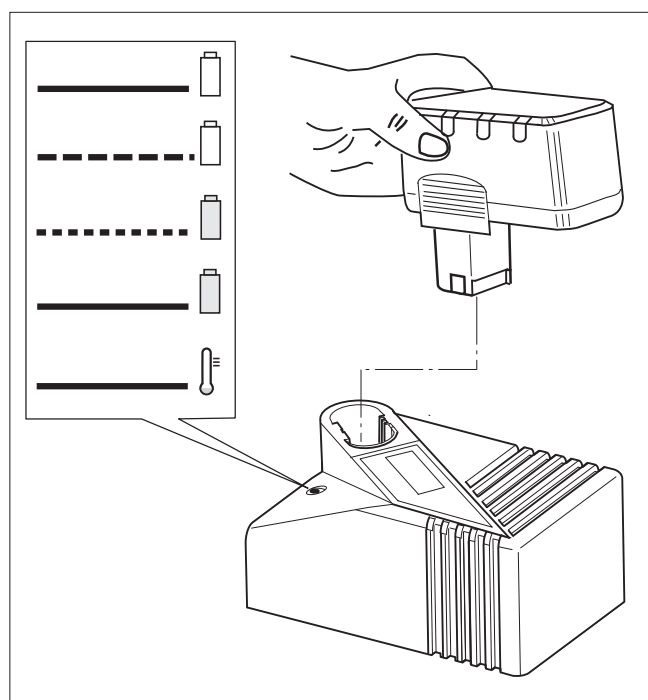


Fig. 4

Voyant orange
permanent



Température

Attention: L'accumulateur est soit trop chaud, soit trop froid. Dans ces conditions, l'appareil ne peut fonctionner qu'en mode de recharge d'appoint. Le mode de recharge rapide se déclenche automatiquement dès que la température de l'accu revient dans la gamme admissible.

Aucune lampe n'est
allumée

Tension de réseau absente;
prise, câble ou chargeur
défectueux defekt.

4.4 CHARGEUR

Le chargeur de batteries (IFC1702dx) est un appareil possédant des fonctions de déchargement et de chargement pour une performance et une durée de vie maximales des accus.

- Lorsqu'un accu est placé dans le chargeur de batterie, la tension présente est tout d'abord testée. Si l'accu n'est pas complètement déchargé, cette opération est tout d'abord totalement effectuée.
- Après déchargement, le chargeur de batteries s'enclenche automatiquement sur chargement. L'accu est complètement chargé selon quatre niveaux différents (technique de chargement par impulsion).

La durée de déchargement
de l'accu :

environ 15 min. (avec
accu d'appareil de
cerclage déchargé).
14,4 V/2,4 Ah
> +/- 60 min.

Temps de chargement:

Affichage du chargeur:

Voyant orange
permanent



Disponibilité de recharge

L'appareil est sous tension.
Aucun accumulateur en
position.

Voyant orange
intermittent



Déchargement

Déchargement en cours
jusqu'à ce que la tension
minimale d'élément soit
atteinte. Après quoi,
l'appareil commute auto-
matiquement en mode de
recharge.

Voyant vert
intermittent



Recharge rapide

La recharge rapide est en
cours et se poursuit jusqu'à
ce que l'accumulateur
initialement affaibli soit de
nouveau complètement
rechargé. Après quoi,
l'appareil commute auto-
matiquement en mode de
recharge d'appoint.

Voyant vert
permanent



Recharge d'appoint Accumulateur est déjà complètement rechargé.

L'appareil est simplement en
mode de recharge.

5

MISE EN SERVICE

5.1 CHARGEUR D'ACCUMULATEUR

La tension du réseau doit être la même que celle indiquée sur la plaque signalétique (Fig. 5).

L'appareil a été conçu seulement pour la recharge des accumulateurs (NiCd/NiMH) de la gamme d'appareils Bosch (tension 14,4 V).

Input 90-135VAC, 170-264VAC / 47...65 Hz
Battery Type: Bosch NTC-Battery 14,4V

Fig. 5

5.2 PREMIÈRE CHARGE DE L'ACCUMULATEUR



Afin d'optimiser la durée de vie de l'accumulateur, les points suivants devraient être respectés:

- Raccorder le chargeur (6/2) à la tension du réseau.
- Introduire l'accu (6/1) dans le compartiment de recharge.

Lors du premier processus de charge, charger l'accumulateur pendant au minimum 5 heures dans le chargeur d'accumulateur, indépendamment de l'affichage de la charge (pour tous les processus de charge ultérieurs, la durée de charge est d'environ 60 minutes).

Dans les cas ultérieurs de processus de charge, procéder à la charge de l'accumulateur uniquement lorsque la lampe de contrôle "Accumulateur déchargé" de l'appareil s'allume ou l'indicateur accu indique le niveau 5 au minimum ou plus petit (voir chapitre 6.3.1).

L'accumulateur atteint sa capacité de rendement maximale après 4–5 cycles de rechargement et déchargement.

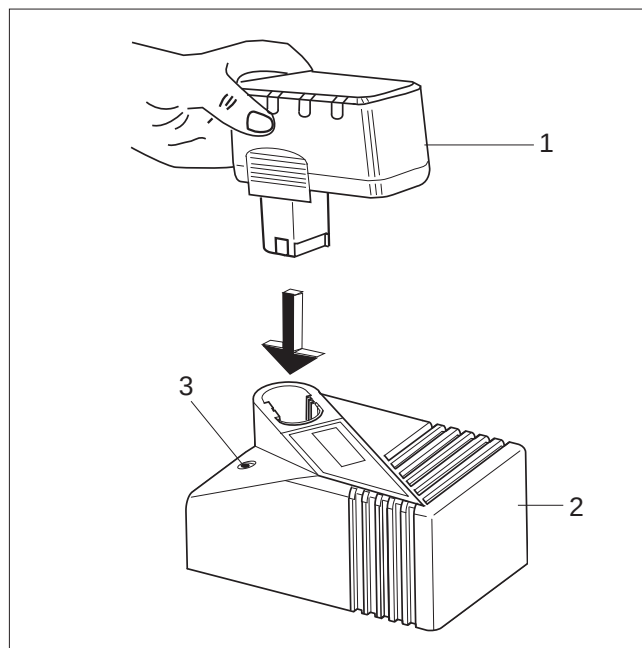


Fig. 6

5.3 CHARGER L'ACCUMULATEUR

Une DEL (6/3) indique le processus de rechargement en cours ou les éventuels dérangements (voir chapitre 4.4).

La recharge d'un accumulateur dure environ 60–75 minutes.

Une charge complète optimale peut être assurée uniquement lorsque la température de l'accu est comprise entre 15 et 40°C. Pour des raisons de capacité de rendement, on ne doit pas charger l'accumulateur en cas de températures d'accumulateur inférieures à 0°C et supérieures à 40°C.



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.

6

MODE D'EMPLOI

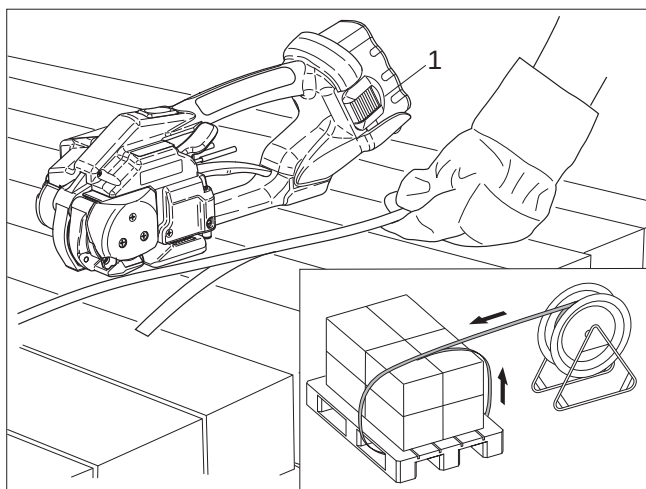


Fig. 7 Placement de la bande autour du colis

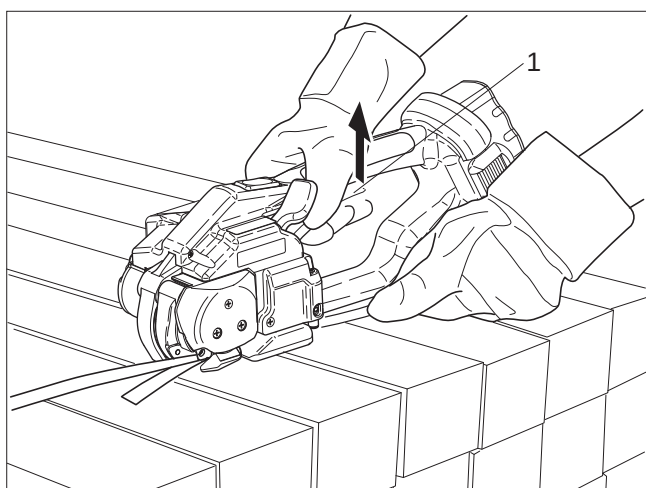


Fig. 8 Insertion de la bande dans l'appareil

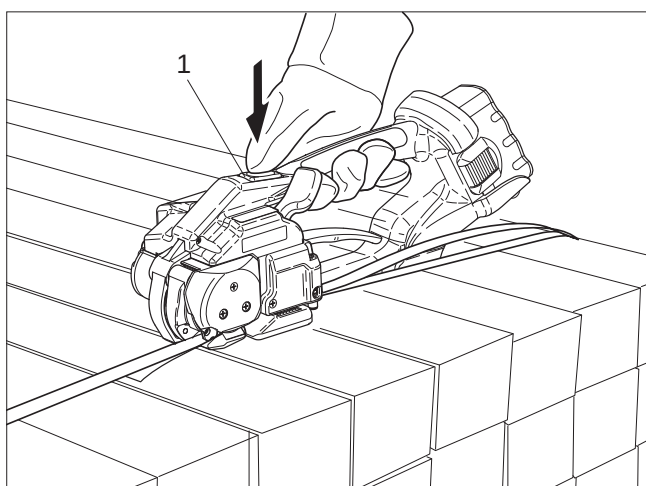


Fig. 9 Tension de la bande

6.1 MODE D'EMPLOI POUR L'APPAREIL

- Mise en place de l'accu chargé (7/1) 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.

- Tenir l'appareil avec la main droite et tirer le levier de bascule (8/1) 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 (9/1). La bande est tendue jusqu'à obtention de la tension désirée ou présélectionnée.
- **La tension de bande peut être réglée à partir du panneau de commande (consulter chapitre 6.3.2).**
- Une tension complémentaire est possible en tout temps.

Désactivation de la tension de la bande

Afin de relâcher à nouveau la bande au cours du processus de tension:

- Tirer le levier de bascule (8/1) contre la poignée.

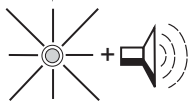
**Tension – Soudage:**

L'opération de soudage peut aussi être déclenchée sans qu'il y ait tension de la bande. Avant le soudage, il faut cependant appuyer une fois sur la touche de tension.

- Presser la touche (10/1) vers le bas jusqu'en butée. Les extrémités de la bande sont soudées ensemble et la partie supérieure est coupée.
- L'affichage DEL (10/2) indique le temps de refroidissement du sertissage:



~2 sec.



La DEL clignote

Après un sertissage effectué par friction, la DEL verte clignote pendant environ deux secondes. Pendant ce temps, l'appareil ne doit pas être retiré!

DEL en éclairage continu et signal acoustique

Le processus de sertissage est terminé.



Si les bandes ne sont pas soudées et que le signal acoustique retentit, cela signifie que la touche de tension n'est pas pressée.

- Après que la DEL a cessé de clignoter et quand le signal acoustique retentit, tirer le levier de bascule contre la poignée.
- Retirer l'appareil en arrière à droite du cerclage.
- Effectuer la vérification du sertissage (voir chapitre 6.2).



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).

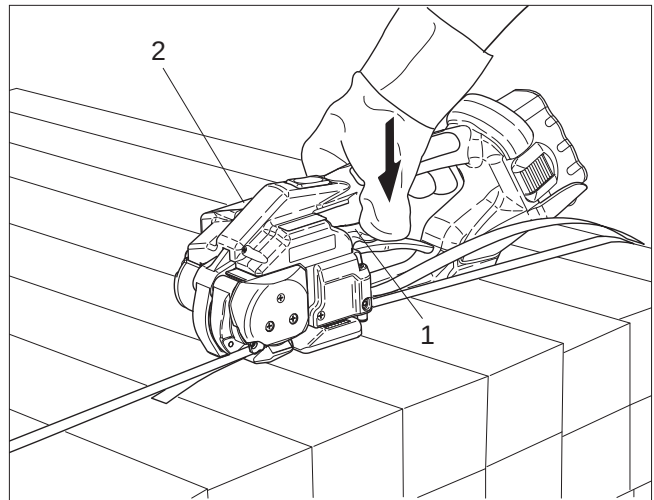


Fig. 10 Soudage de la bande

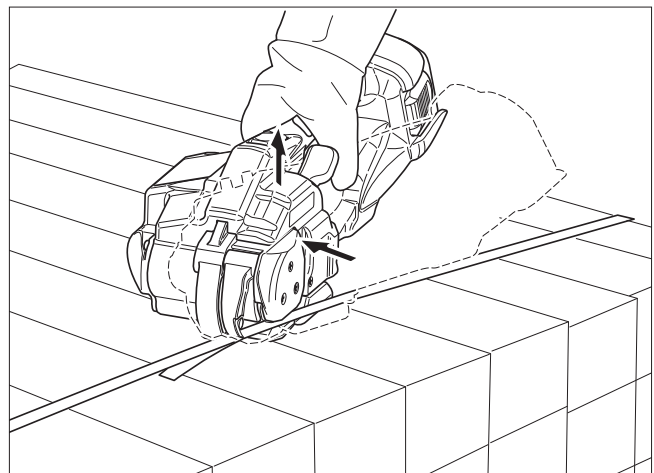


Fig. 11 Retrait de l'appareil

6.2 VÉRIFICATION DE SERTISSAGE

- Vérifier régulièrement l'aspect du sertissage (voir fig. 12). En cas de bandes mal soudées: **vérifier le réglage de la durée de soudure (voir chapitre 6.3.3).**

- Bonne soudure** (toute la surface de jonction est soudée proprement, sans restes de matériel écrasé sur les côtés).
- Mauvaise soudure** (toute la surface de jonction n'est pas soudée), réglage trop court de la durée de soudage.
- Mauvaise soudure** (des restes de matériel écrasé se sont déposés sur les côtés) réglage trop long de la durée de soudage.

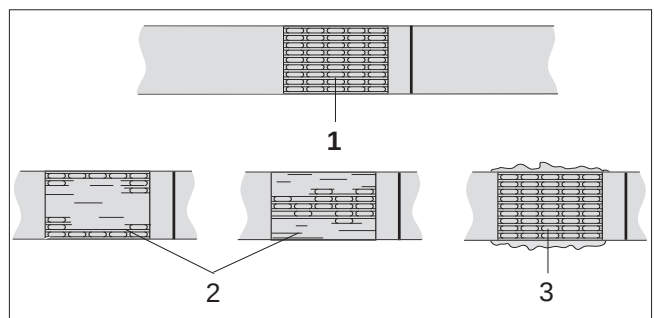


Fig. 12 Vérification de sertissage



Un cerclage soudé de manière défectueuse ne peut plus assurer la charge et par conséquent peut provoquer des blessures.
Ne transportez, ni ne déplacez jamais des colis dont les fermetures à soudage par friction ne sont pas effectuées correctement.

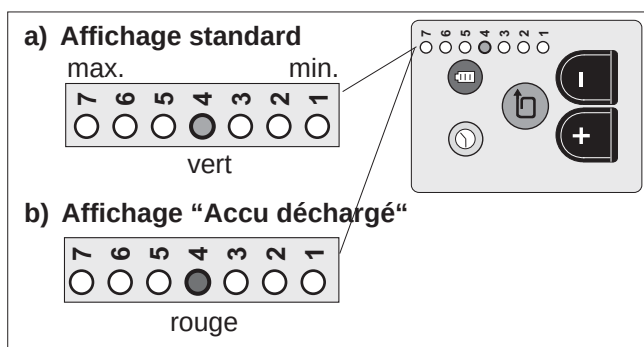


Fig. 13

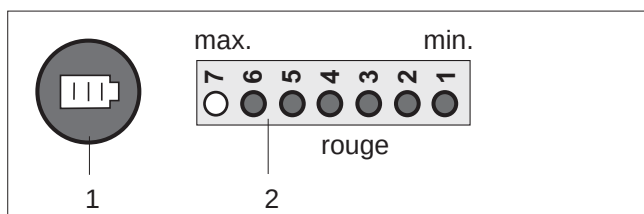


Fig. 14

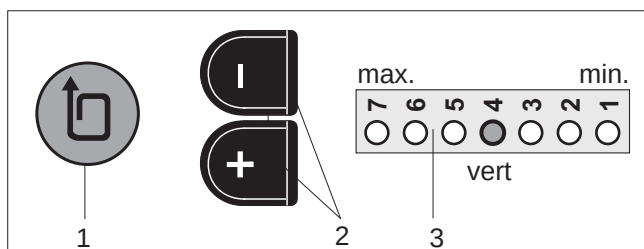


Fig. 15

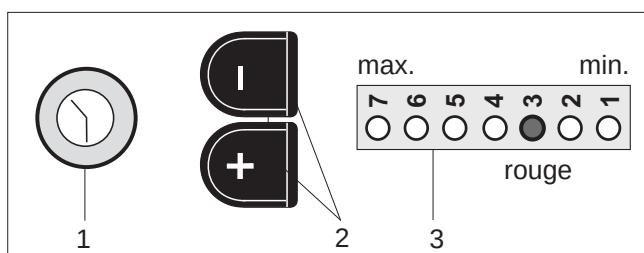


Fig. 16

6.3 PANNEAU DE COMMANDE

a) Affichage standard (vert)

Lorsque l'accu est mis en place et chargé, la force de tension réglée alors est affichée.

1 = force de tension minimale (env. 400 N)

7 = force de tension maximale (env. 1400/3300 N*)

* Dépend de la gamme de tension de bande, consulter chapitre 6.3.4.

– Pour le réglage de la force de tension, consulter chapitre 6.3.2.

b) Affichage "Accu déchargé" (rouge)

Si l'accu mis en place est déchargé, la DEL commute sur rouge, l'accu doit alors être rechargé, consulter chapitre 5.3.

6.3.1 TEST DE L'ETAT DE CHARGE DE L'ACCU

- Actionner brièvement le bouton-poussoir "Accu" (14/1). Lire l'état de charge de l'affichage DEL (14/2).
 - 1 = accumulateur déchargé
 - 1–3 = chargement minimale (l'accu doit bientôt être rechargé)
 - 1–5 = chargement en diminution (chargement possible)
 - 1–6 = bon chargement (le chargement abîme l'accu)
 - 1–7 = charge maximale de l'accu (le chargement abîme l'accu)

6.3.2 RÉGLAGE DE LA FORCE DE TENSION

- Actionner brièvement le bouton-poussoir "Force de tension" (15/1) jusqu'à ce que l'affichage DEL (15/3) clignote.
 - Actionner les boutons-poussoirs (15/2) "+" ou "–" jusqu'à ce que l'affichage clignotant DEL indique la force de tension souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).
 - 1 = force de tension minimale (env. 400 N)
 - 7 = force de tension maximale (env. 1400/3300 N*)
- * Consulter chapitre 6.3.4

6.3.3 RÉGLAGE DE LA DURÉE DE SOUDAGE

- Actionner brièvement le bouton-poussoir "Durée de soudage" (16/1) jusqu'à ce que l'affichage DEL (16/3) clignote.
- Actionner les boutons-poussoirs (16/2) "+" ou "–" jusqu'à ce que l'affichage clignotant DEL 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



Coupe:

La coupe de la bande est influencée par la durée du soudage. Si l'appareil coupe mal, augmenter la durée du soudage d'une graduation.

6.3.4 RÉGLAGE DE LA GAMME DE TENSION DE LA BANDE



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

A = 400–3300 N (Standard, bandes PET)

B = 400–1400 N (recommander pour des bandes Polypropylène (PP))

Demande de la gamme de tension de bande

- Actionner le bouton-poussoir “–” (17/2) et le maintenir pressé, puis actionner pendant une seconde le bouton-poussoir “Force de tension” (17/1).

DEL 1–7 clignotent = A 400–3300 N

DEL 1–4 clignotent = B 400–1400 N

Changement de gamme de tension de bande

- Actionner le bouton-poussoir “–” (17/2) et le maintenir pressé, puis actionner pendant une seconde le bouton-poussoir “Force de tension” (17/1).
- Actionner brièvement le bouton-poussoir “–” ou “+”, la gamme de tension de bande change (attendre deux secondes jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).

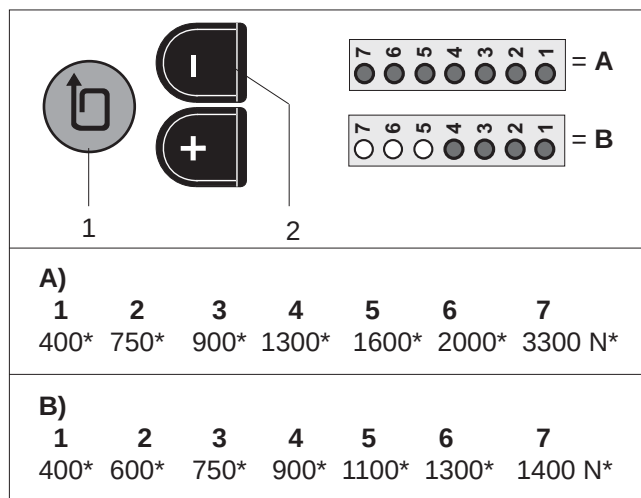


Fig. 17

* Valeurs indicatives! La valeur effective sur le colis dépend de la bande et du colis.

6.4 RÉGLAGE DE LA LARGEUR DE BANDE



L'appareil peut utiliser deux largeurs de bandes différentes (15–16 mm ou 18–19 mm)

a) Conversion de 15–16 mm à 18–19 mm

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis noyée (18/2) et retirer la butée de bande 16 mm (18/1).
- Soulever le levier de bascule contre la poignée, dévisser la vis noyée (18/4) et retirer le guide de la bande 16 mm (18/3).
- Dévisser la vis noyée (19/3) et la vis cylindrique (19/1) et retirer le couvercle (19/4).
- Dévisser la vis cylindrique (19/5) et tourner la butée de bande (19/2) de 180° et procéder au montage.
- Dévisser les bouchons filetés de 8 rotations complètes à l'aide d'un tournevis (19/6). Tirer le guide de bande (19/7) vers le bas et le tourner de 180° (l'affichage 19 mm apparaît). Serrer les bouchons filetés à l'aide du tournevis (19/6) et remonter le couvercle (19/4). Sécuriser les vis (19/1) et (19/3) avec de la loctite.

b) Conversion de 18–19 mm à 15–16 mm

- Séquence identique à celle décrite sous le point a).
- Monter la butée de bande 16 mm (18/1), (assurer la vis noyée (18/2) avec de la loctite 222).
- Monter le guide de bande 16 mm (18/3), (assurer la vis noyée (18/4) avec de la loctite 222).
- Tourner la butée de bande (19/2).
- Tourner le guide de bande (19/7) jusqu'à ce que l'affichage “16” apparaisse.

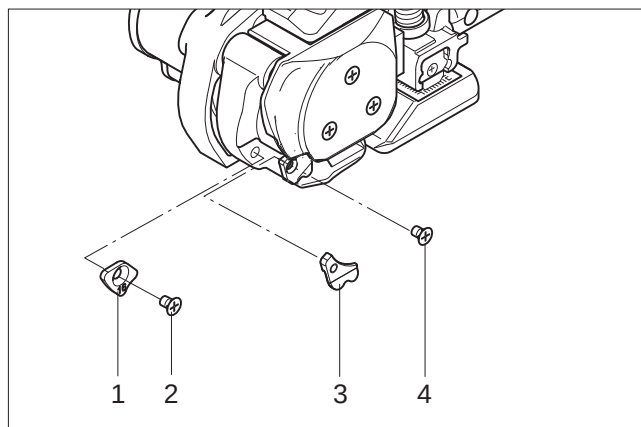


Fig. 18

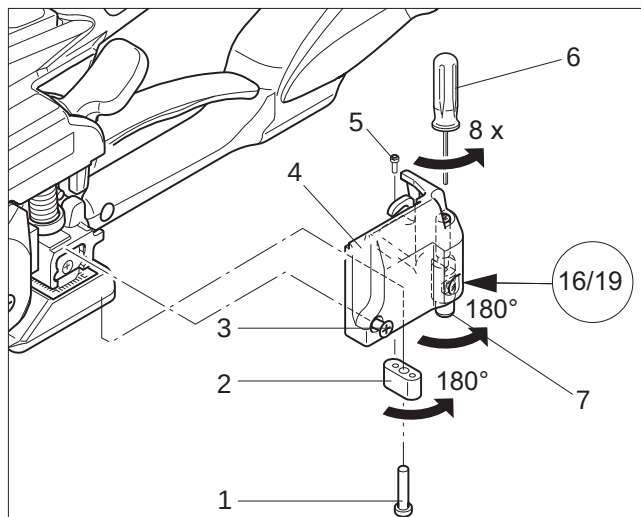


Fig. 19

7

INSTRUCTIONS DE SERVICE



L'ensemble des travaux de maintenance peut être effectué à l'aide d'un tournevis cruciforme (Phillips)!

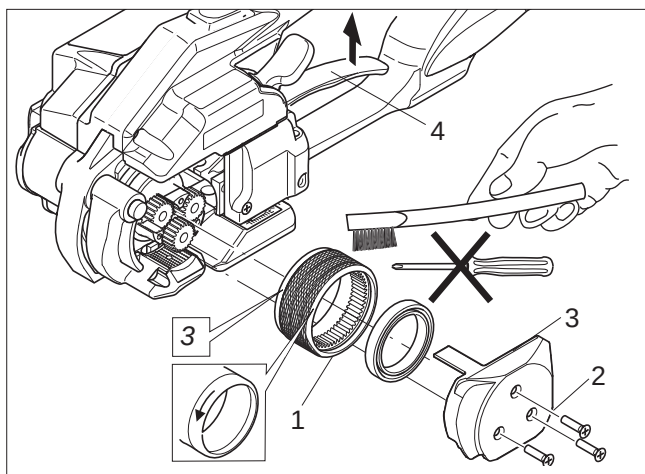


Fig. 20 (3 = type de molette de tension pour OR-T 300)



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

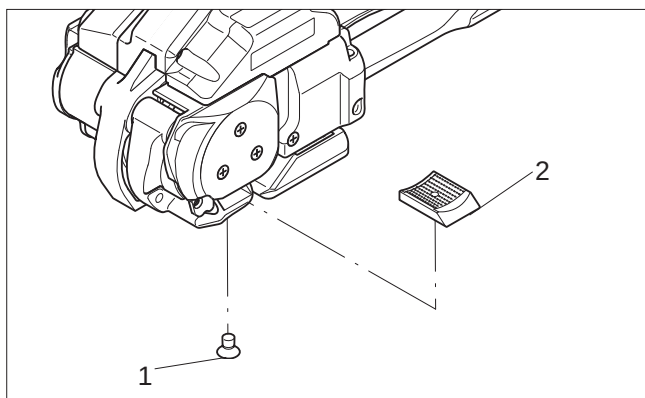


Fig. 21

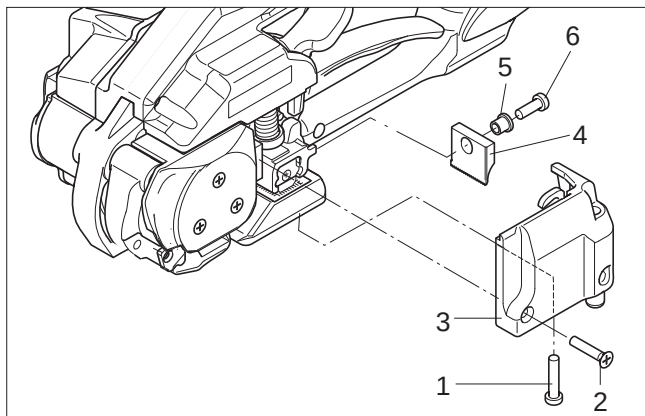


Fig. 22

11.08/WE

7.1 NETTOYAGE/REPLACEMENT DE LA MOLETTE DE TENSION

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser les trois vis noyées (20/2) et retirer le couvercle (20/3) conjointement avec le roulement rainuré à billes.
- Tirer le levier de bascule (20/4) et retirer précautionneusement la molette de tension (20/1).
- 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).

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).
- Tirer le levier de bascule pour montage de la molette de tension.
- Sécourir la vis noyée (20/2) avec de la loctite 222.

7.2 NETTOYAGE/REPLACEMENT DE LA PLAQUE DENTÉE

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis noyée (21/1) 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.
- Sécourir la vis noyée (21/1) avec de la loctite 222.

7.3 REMPLACEMENT DU COUTEAU

Démontage

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis noyée (22/1) et la vis cylindrique (22/1) et retirer le couvercle (22/3).
- Dévisser la vis cylindrique (22/6), retirer le couteau de coupe (22/4) 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 de coupe, vérifier si le ressort de pression situé au-dessus du couteau est mis en place.
- Sécourir les vis (22/1), (22/2) et (22/6) avec de la loctite 222.

INDICE

	Pagina
1 Dati tecnici	36
2 Informazioni generali	37
2.1 Informazioni relative alla protezione dell'ambiente	37
3 Prescrizioni di sicurezza	38
3.1 Norme di sicurezza per il caricatore e l'accumulatore	38
4 Descrizione	39
4.1 Costruzione	39
4.2 Pannello di comando	39
4.3 Funzionamento	39
4.4 Caricatore	40
5 Messa in esercizio	41
5.1 Caricatore dell'accumulatore	41
5.2 Carica dell'accumulatore per la prima volta	41
5.3 Carica dell'accumulatore	41
6 Istruzioni per l'uso	42
6.1 Istruzioni per l'uso dell'apparecchio	42
6.2 Controllo della chiusura	43
6.3 Pannello di comando	44
6.3.1 Controllo della carica dell'accumulatore	44
6.3.2 Regolazione della forza di tensione	44
6.3.3 Regolazione del tempo di saldatura	44
6.3.4 Regolazione del campo di tensione	45
6.4 Regolazione della larghezza della reggetta	45
7 Manutenzione e riparazione	46
7.1 Pulizia e sostituzione della ruota di tensione	46
7.2 Pulizia e sostituzione della piastra dentata	46
7.3 Sostituzione della lama di taglio	46
8 Parti di ricambio consigliate	47
8.1 Lista della parti	47
Disegno particolareggiato	53

1

DATI TECNICI

Peso	4,2 kg (incl. accumulatore)	
Dimensioni	Lunghezza	375 mm
	Larghezza	130 mm
	Altezza	140 mm
Tensione della reggetta	400–3300 N	
Velocità di tensione	250 mm/s	
Chiusura	Vibrosaldatura, obliqua	
Livello di pressione acustica emesso, valutazione tipa A (EN ISO 11202)	L_{pA}	85 dB (A)
Vibrazioni mano-braccio (EN ISO 8662-1)	$a_{h,w}$	2,2 ms ⁻²

ACCUMULATORE Bosch 14,4 V HD

Numero di reggiature per ricarica	120–250 (PP) 80–150 (PET) secondo il tipo di reggetta, la tensione e il tipo di colli
Durata di vita	Fino a 2000 ricariche

CARICATORE IFC 1702dx

Voltaggio	100–240 V
Funzionamento	Scaricamento/Caricamento
Tempo di ricarica	60–75 minuti (incl. scaricamento precedente)

REGGETTA

Qualità reggetta	Polipropilene (PP)	
	Poliestere (PET)	
Larghezza reggetta regolabile	15–16 mm (PET)	
	18–19 mm (PET, PP)	
Spessore reggetta	Polipropilene	0,8–1,0 mm
	Poliestere	0,8–1,3 mm

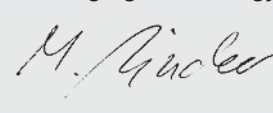
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiariamo sotto propria responsabilità che il apparecchio OR-T 300, al quale questa dichiarazione si riferisce, corrisponde alle prescrizioni in vigore delle direttive del Consiglio del 22 giugno 1998 (98/37/CEE) „Direttive per macchinari“. Inoltre, essa è conforme alla normativa in vigore del Consiglio del 19 febbraio 1973 (73/23/CEE) „Direttive per bassa tensione“ e del 3 maggio 1989 (89/336/CEE) „Normativa EMV“.

Norme in considerazione:
EN ISO 12100-1, EN ISO 12100-2, EN 349,
EN 1050, EN 61000-6-1, EN 61000-6-3
CH-8953 Dietikon, 11.10.2004
Sales Manager General Manager Products
Packaging Technology: Packaging Technology:



R. Kieffer



M. Binder

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. La loro osservanza contribuisce ad evitare pericoli riparazioni e fermi macchina e ad aumentare l'affidabilità e la durata di vita della macchina stessa.

Le istruzioni devono essere costantemente disponibili presso la macchina. Esse devono venire lette da tutto il personale incaricato dell'uso della macchina. In particolare, è importante il modo di impiego, l'eliminazione dei disturbi e la manutenzione.

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.

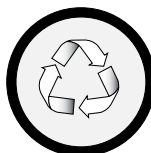
**AVVISO!**

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 rivenditore specializzato offre un servizio di recupero ecologico degli accumulatori**

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

Gli accumulatori difettosi o che non vengono più utilizzati, vengono completamente riciclati.

3

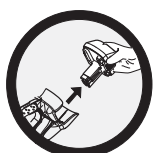
PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

**Si informi!**

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, indossate delle protezioni per gli occhi, il viso e le mani (guanti di protezione).

**L'energia!**

Prima di eseguire lavori di riparazione e manutenzione, estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.

**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:****Pericolo di contusioni!**

Non mettere le dita vicino alla rotella di tensione.

**Prudenza:****Legare solo pacchi!**

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

**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 etc.

Questo apparecchio è stato ideato e costruito per assicurare la massima sicurezza durante la reggiatura.

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.

3.1 NORME DI SICUREZZA PER CARICATORE ED ACCUMULATORE



Prima di qualsiasi utilizzazione dell'apparecchio, verificate la presa ed il cavo elettrico. Nel caso in cui fossero difettosi, fateli sostituire da uno specialista.

- Non caricate degli accumulatori d'altro tipo, utilizzate solamente dei pezzi di ricambio originali (vedi capitolo (5/1).
- Il contenitore del caricatore non deve essere a contatto con altri oggetti e deve essere protetto da ogni tipo di sporcizia.
- Proteggete l'apparecchio dall'umidità e utilizzatelo solamente in locali asciutti.
- Non aprite gli accumulatori, proteggerli dagli urti, dal calore e dal fuoco. Pericolo d'esplosione!
- Coprite i contatti dell'accumulatore quando esso non si trova nel caricatore. In caso di corti circuiti con oggetti metallici sussiste un pericolo d'incendio e di esplosione!
- Mantenete l'accumulatore in un luogo asciutto ed al riparo dal gelo. La temperatura ambiente non deve superare i 50°C e -10°C non al di sotto.
- Gli accumulatori danneggiati non devono essere più riutilizzati.

4

DESCRIZIONE

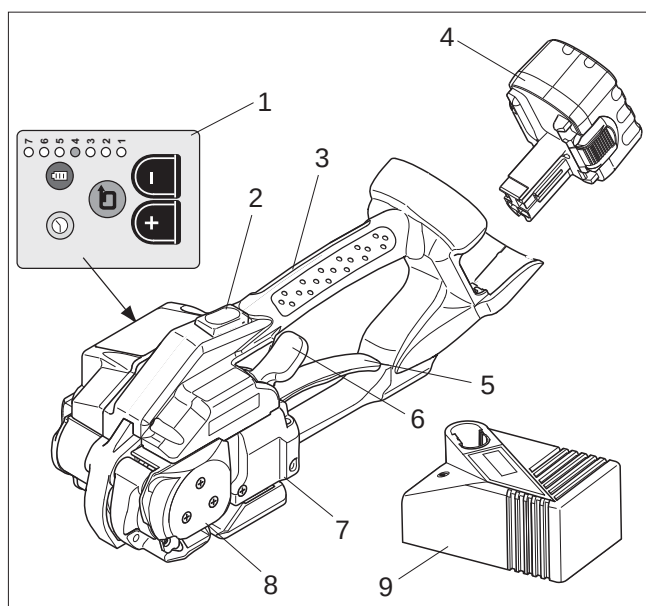


Fig. 1

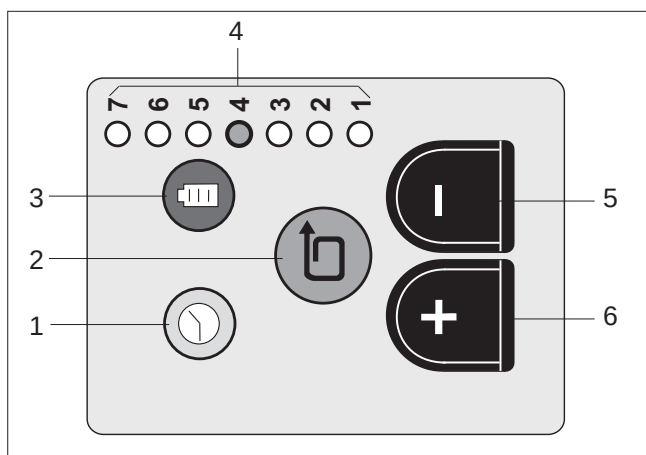


Fig. 2

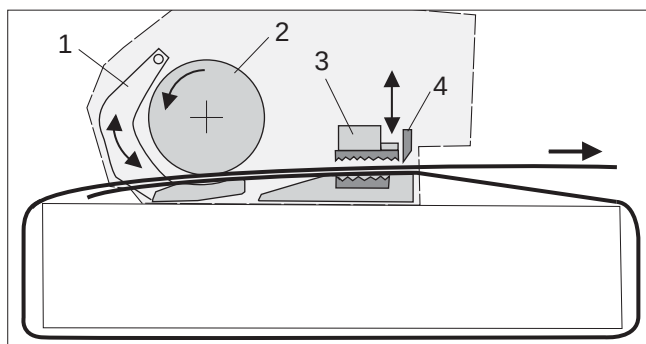


Fig. 3

4.1 FUNZIONAMENTO

- 1 Pannello di comando
- 2 Tasto „Tendere reggetta“
- 3 Manico per il trasporto
- 4 Accumulatore
- 5 Leva del bilanciamento
- 6 Tasto „Saldatura/Taglio“
- 7 Dispositivo taglio/saldatura
- 8 Tenditore
- 9 Caricatore (vedi il capitolo 4.4)



Caratteristiche di prestazione

Per ottenere i dati di prestazione, si devono usare soltanto accumulatori e caricabatteria originali!

4.2 PANNELLO DI COMANDO

- 1 Tasto „Tempo di saldatura“
- 2 Tasto „Forza di tensione“
- 3 Tasto „Accumulatore“
- 4 Indicatori LED „1-7“
Verde = indicatore „forza di tensione regolata“
Rosso = indicatore „accumulatore scarico“
- 5 Tasto „Regolazione -“
- 6 Tasto „Regolazione +“



Per una descrizione dettagliata del pannello di comando, vedi il capitolo 6.3.

4.3 FUNZIONAMENTO

- Blocco delle reggette con la piastra dentata nel bilanciamento (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).

4.4 CARICATORE

Il caricabatteria (IFC1702dx) è dotato di funzione di scaricamento e caricamento per una prestazione e durata massima dell'accumulatore.

- Introducendo l'accumulatore nel caricabatteria, è controllata dapprima la tensione attuale. Se l'accumulatore non è completamente scaricato, viene dapprima scaricato del tutto.
- Dopo lo scaricamento, il caricabatteria si commuta automaticamente sulla funzione di caricamento. L'accumulatore è caricato completamente in quattro livelli (tecnica di caricamento a impulsi).

Durata di scaricamento dell'accumulatore:

ca. 15 min. (con accumulatore scarico dall'utensile per la reggettatura)

Tempo di ricarica:

14,4 V/2,4 Ah > +/- 60 min.

Indicatori del caricatore:

Indicatore arancio continuo



Sotto tensione

L'apparecchio è sotto tensione. Accumulatore non inserito.

Indicatore arancio intermittente



Scaricamento

Lo scaricamento è in corso finché la tensione minima della cella sarà raggiunta. In seguito, il caricatore commuterà automaticamente in ricarica rapida.

Indicatore verde intermittente



Ricarica rapida

La ricarica rapida è in corso e continuerà finché l'accumulatore non sarà completamente ricaricato. In seguito, il caricatore commuterà automaticamente in ricarica di mantenimento.

Indicatore verde continuo



Ricarica di mantenimento L'accumulatore è già completamente carico.

Il caricatore sta solo effettuando una ricarica di mantenimento.

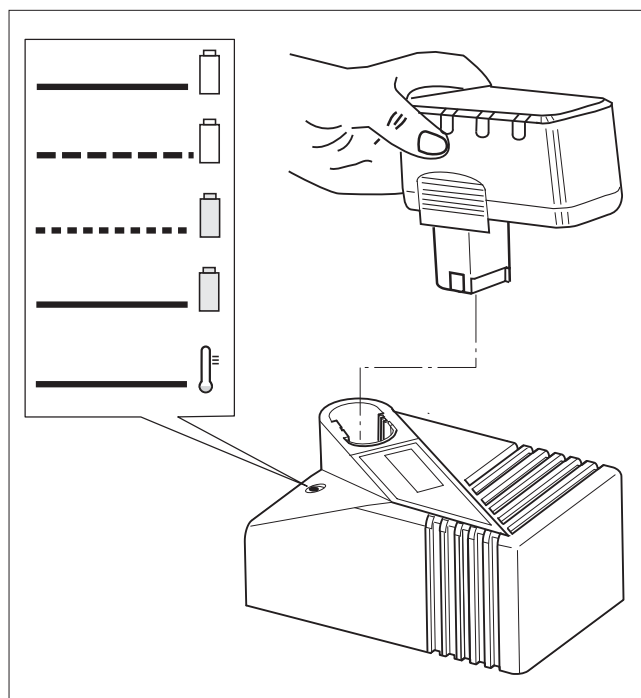


Fig. 4

Indicatore arancio continuo



Temperatura

Attenzione: L'accumulatore è troppo caldo oppure troppo freddo. È possibile solamente una ricarica di mantenimento. Il caricatore commuterà automaticamente in ricarica rapida solamente quando la temperatura dell'accumulatore rientrerà nei limiti concessi.

Nessuna lampadina accesa

Manca la corrente. La presa, il cavo o l'apparecchio di ricarica sono difettosi.

5

MESSA IN ESERCIZIO

Input 90-135VAC, 170-264VAC / 47...65 Hz
Battery Type: Bosch NTC-Battery 14,4V

Fig. 5

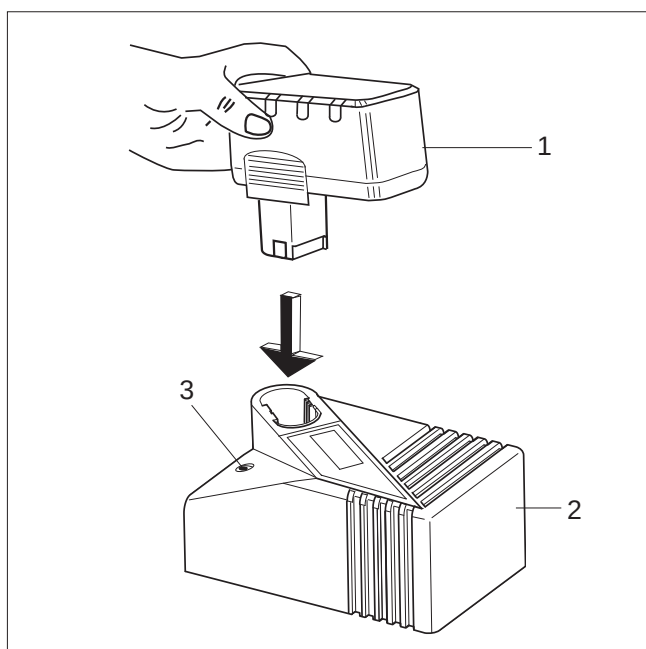


Fig. 6

5.1 CARICATORE DELL' ACCUMULATORE

La tensione della rete deve corrispondere a quella indicata sulla targhetta segnaletica (Fig. 5).

Il caricatore è adatto unicamente alla ricarica di accumulatori (NiCd/NiMH) per apparecchi della gamma Bosch (tensione 14,4 V).

5.2 CARICA DELL' ACCUMULATORE PER LA PRIMA VOLTA

 Per ottenere la più lunga durata possibile dell'accumulatore, occorre prestare attenzione ai seguenti punti:

- Collegare l'apparecchio di ricarica (6/2) alla corrente elettrica.
- Inserire l'accumulatore (6/1) nel vano di ricarica.

La prima operazione di carica deve assicurare che l'accumulatore venga alimentato dall' apposito caricatore per almeno cinque ore, indipendentemente da quanto segnala l'indicatore di carica. (Per tutte le altre ricariche, il tempo ammonta a ca. 60 minuti).

In caso d'altre ricariche, caricare l'accumulatore quando la lampada rossa di controllo "Accumulatore scarico" dell'apparecchio si accende oppure l'indicatore dell'accumulatore mostra al minimo il livello 5 o livello inferiore (vedi capitolo 6.3.1).

La potenza massima dell'accumulatore verrà espressa dopo avere effettuato 4–5 cicli di ricarica e scarica.

5.3 CARICA DELL'ACCUMULATORE

La spia LED (6/3) indica il processo di ricarica in corso o eventuali disturbi (vedi capitolo 4.4).

Il tempo di ricarica è di ca. 60–75 minuti.

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.

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

6

ISTRUZIONI PER L'USO

6.1 ISTRUZIONI PER L'USO DELL'APPARECCHIO

- Inserire l'accumulatore caricato e bloccarlo con l'apposita molla (7/1).
- 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.

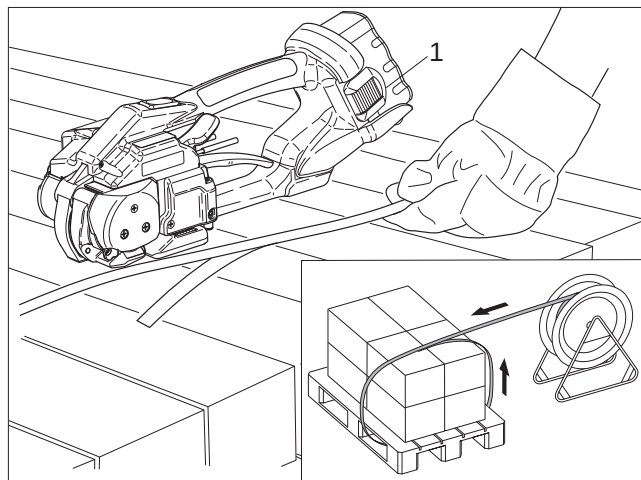


Fig. 7 Disporre la reggetta attorno al pacco

- Prendere l'apparecchio con la mano destra e tirare la leva del bilanciere (8/1) verso la maniglia per il trasporto.
- Inserire nell'apparecchio le reggette sovrapposte fino all'arresto.



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

- Lasciare andare la leva del bilanciere.

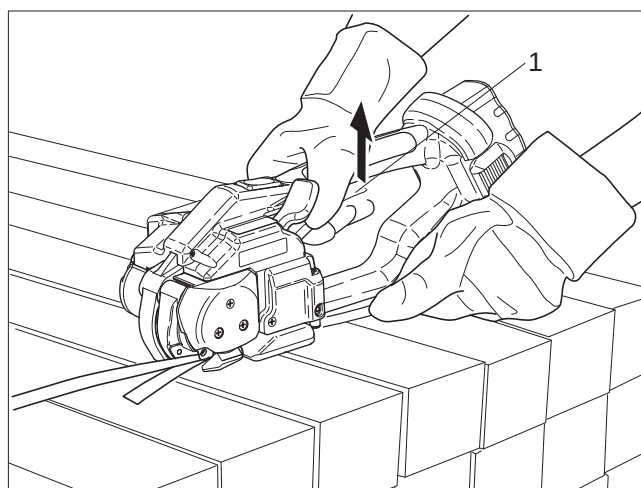


Fig. 8 Inserire la reggetta nell'apparecchio

- Azionare il pulsante (9/1). La reggetta viene tesa fino a raggiungere la tensione della reggetta richiesta o preselezionata.
- **Si può anche regolare la tensione della reggetta tramite il pannello di comando (vedi capitolo 6.3.2).**
- Un ulteriore aumento della tensione della reggetta è sempre possibile.

Rilasciare la tensione della reggetta

Per rilasciare la reggetta dopo il procedimento, tirare la leva del bilanciere (8/1) verso la maniglia di trasporto.

**Tendere – saldare:**

Si può anche avviare una saldatura senza che vi sia una tensione della reggetta. Tuttavia, prima di saldare si deve attivare una volta il tasto di tensione.

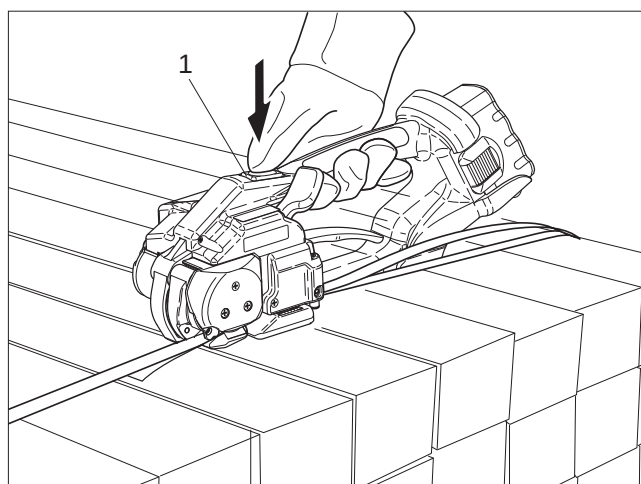


Fig. 9 Tendere la reggetta

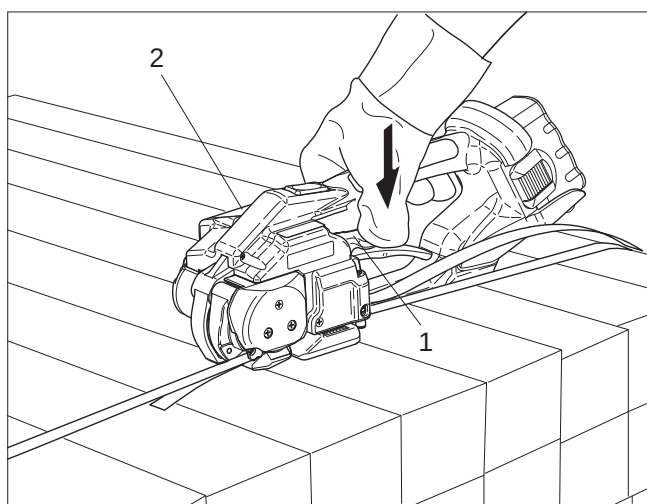
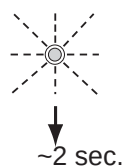
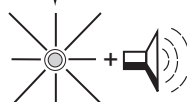


Fig. 10 Saldare la reggetta

- Spingere verso il basso il tasto (10/1) fino all'arresto. Le reggette vengono saldate assieme e la reggetta superiore viene tagliata.
- La spia LED (10/2) indica il tempo di raffreddamento della chiusura:

**Indicatore intermittente**

dopo l'esecuzione di una saldatura per attrito la spia verde lampeggia per due secondi circa. Durante questo tempo non si può ancora togliere l'apparecchio!

**Indicatore continuo e segnale acustico**

il procedimento di saldatura è terminato.



Se le reggette non vengono saldate e se suona un segnale acustico, in questo caso il tasto tensione non spingere.

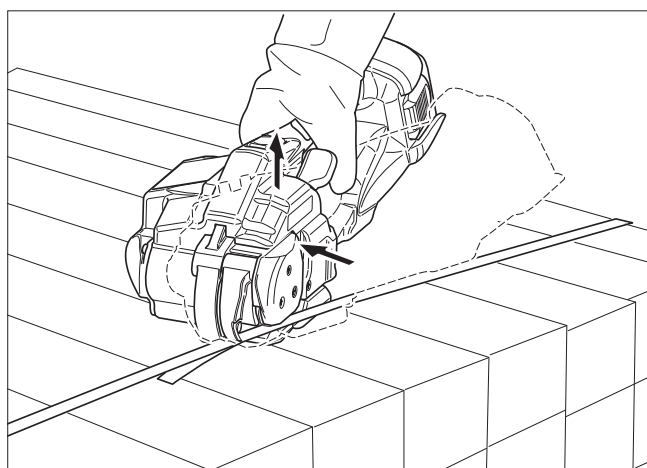


Fig. 11 Togliere l'apparecchio

- Dopo che l'indicatore ha terminato di lampeggiare e si sente il segnale acustico, tirare la leva del bilanciante verso la maniglia di trasporto.
- Spostare l'apparecchio indietro a destra per liberarlo dalla reggetta.
- Eseguire il controllo della chiusura (vedi capitolo 6.2).



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 da protezione).

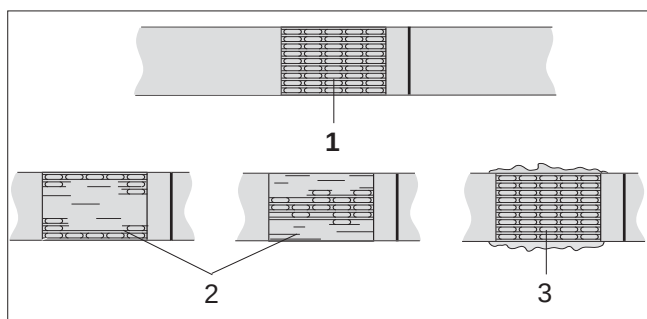


Fig. 12 Controllo della chiusura

6.2 CONTROLLO DELLA CHIUSURA

- Controllare regolarmente la chiusura (vedi fig.12). **Se la saldatura dovesse risultare difettosa occorre controllare la durata della saldatura (vedi capitolo 6.3.3).**

- 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.



Una reggiatura saldata difettosamente non garantisce la tenuta del carico e può provocare ferite.

Non trasportate o spostate mai dei colli reggiati con saldature difettose.

6.3 PANNELLO DI COMANDO

a) Indicazione standard (verde)

Con l'accumulatore inserito e carico viene indicata la forza di tensione regolata.

1 = tensione minima (ca. 400 N)

7 = tensione massima (ca. 1400/3300 N*)

* a seconda del campo di tensione della reggetta, vedi capitolo 6.3.4

- Per la regolazione della forza di tensione vedi capitolo 6.3.2.

b) Indicazione “accumulatore scarico” (rosso)

Se l'accumulatore inserito è scarico, l'indicatore LED diventa rosso e l'accumulatore dev'essere ricaricato, vedi capitolo 5.3.

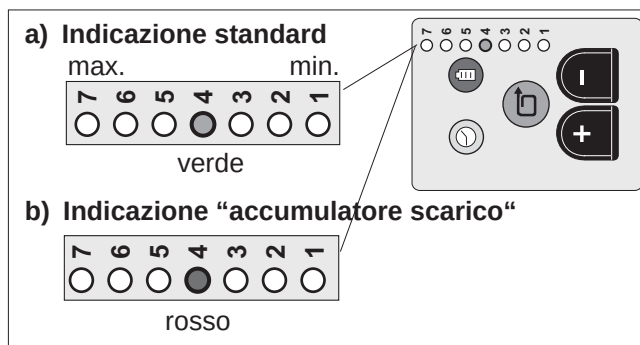


Fig. 13

6.3.1 CONTROLLO DELLO STATO DI CARICA DELL'ACCUMULATORE

- Azionare brevemente il pulsante “accumulatore” (14/1). Leggere lo stato di carica sull'indicatore a LED (14/2).
 - 1 = accumulatore scarico
 - 1–3 = carica minima (ricaricare presto l'accumulatore)
 - 1–5 = carica in diminuzione (si può ricaricare)
 - 1–6 = carica buona (ricaricare danneggia l'accumulatore)
 - 1–7 = carica massima dell'accumulatore ricaricare danneggia l'accumulatore)

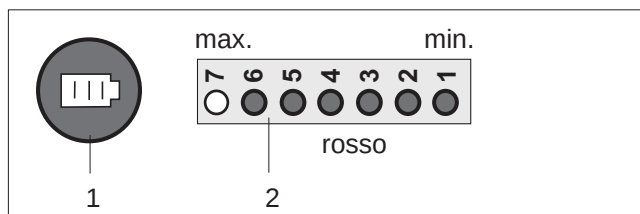


Fig. 14

6.3.2 REGOLAZIONE DELLA FORZA DI TENSIONE

- Azionare brevemente il pulsante “forza di tensione” (15/1) fino a che l'indicatore LED lampeggia (15/3).
 - Azionare i pulsanti “+” o “-” (15/2) fino a che l'indicatore LED intermittente indica la forza di tensione richiesta (attendere due secondi fino a che il valore sia memorizzato).
 - 1 = forza di tensione minima (ca. 400 N)
 - 7 = forza di tensione massima (ca. 1400/3300 N*)
- * vedi capitolo 6.3.4

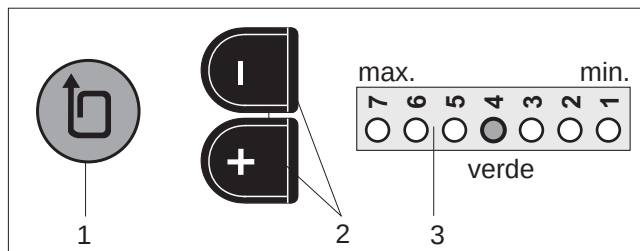


Fig. 15

6.3.3 REGOLAZIONE DEL TEMPO DI SALDATURA

- Azionare brevemente il pulsante “tempo di saldatura” (16/1) fino a che l'indicatore LED (16/3) lampeggia.
- Azionare i pulsanti “+” o “-” (16/2) fino a che l'indicatore intermittente indica il tempo di saldatura (attendere 2 sec. fino a che il valore sia memorizzato).
 - 1 = tempo di saldatura minimo
 - 7 = tempo di saldatura massimo

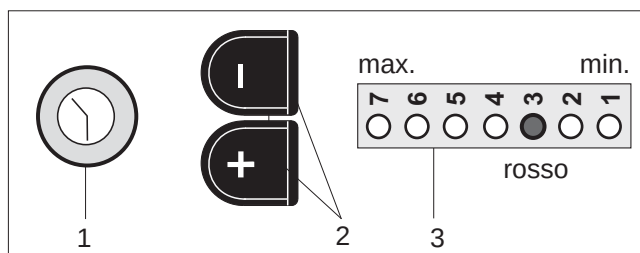


Fig. 16

**Taglio:**

Il tempo di saldatura influisce sul taglio della reggetta. Se l'apparecchio non taglia bene, prolungare di un livello il tempo di saldatura.

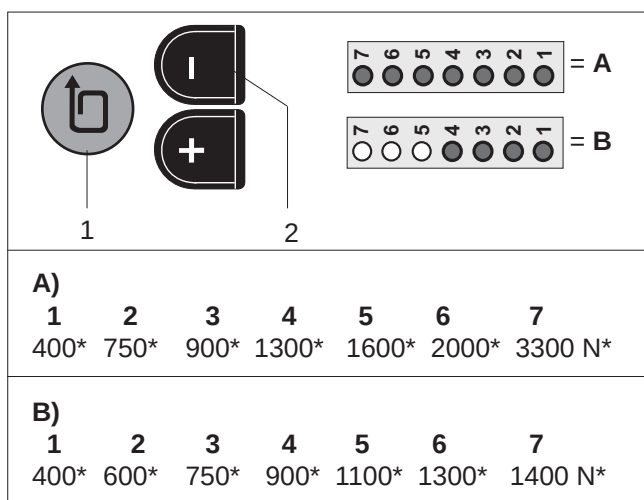


Fig. 17

* Valori di riferimento! Il valore effettivo sul pacco dipende dalla reggetta e dal tipo di pacco.

6.3.4 REGOLAZIONE DEL CAMPO DI TENSIONE DELLA REGGETTA



Nell'apparecchio si possono regolare i due seguenti campi di tensione della reggetta:
A = 400–3300 N (standard, reggette PET)
B = 400–1400 N (raccomandare per reggette Polipropilene (PP))

Interrogare il campo di tensione della reggetta

- Spingere il pulsante “–” (17/2) e tenerlo premuto, inoltre spingere per un secondo il pulsante “forza di tensione” (17/1).
- Se lampeggiano gli indicatori 1–7 = A (400–3300 N)
- Se lampeggiano gli indicatori 1–4 = B (400–1400 N)

Cambiare il campo di tensione della reggetta

- Spingere il pulsante “–” (17/2) e tenerlo premuto, inoltre spingere per un secondo il pulsante “forza di tensione” (17/1).
- Azionare brevemente il pulsante “–” o “+” il campo di tensione della reggetta cambia (attendere due secondi fino a che il valore sia memorizzato).

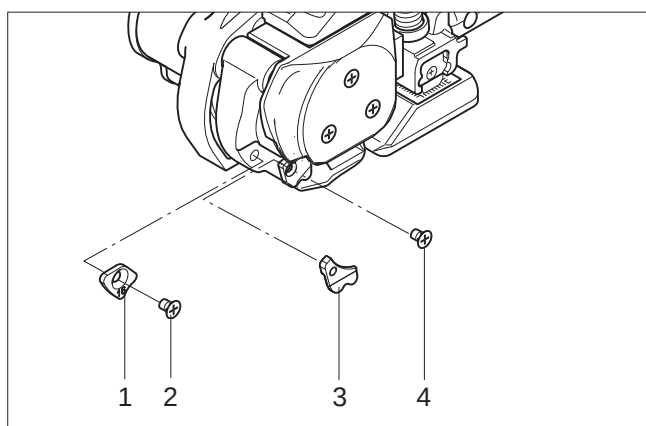


Fig. 18

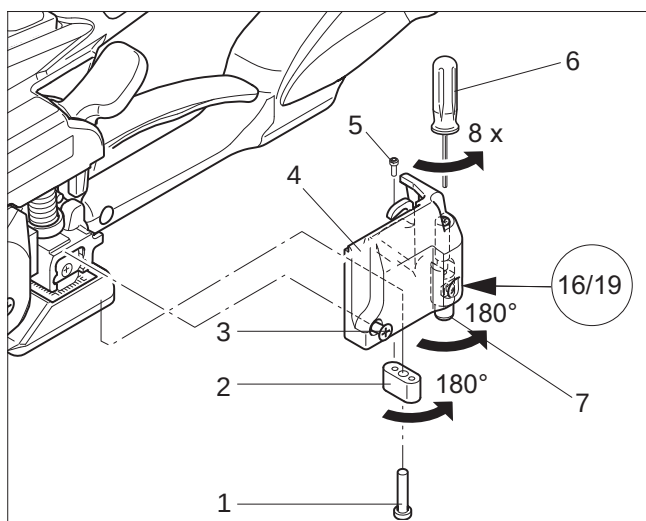


Fig. 19

6.4 REGOLAZIONE DELLA LARGHEZZA DELLA REGGETTA



L'apparecchio si può utilizzare con due differenti larghezze della reggetta (15–16 mm o 18–19 mm)

a) Trasformazione da 15–16 mm a 18–19 mm

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare la vite a testa svasata (18/2) e togliere la battuta da 16 mm (18/1).
- Tirare la leva del bilanciante verso la maniglia di trasporto, allentare la vite a testa svasata (18/4) e togliere la guida per reggette da 16 mm (18/3).
- Allentare la vite a testa svasata (19/3) e la vite a testa cilindrica (19/1) e togliere il coperchio (19/4).
- Allentare la vite a testa cilindrica (19/5), girare la battuta della reggetta di 180° e rimontarla.
- Con il cacciavite (19/6) allentare il tirante filettato di otto giri. Tirare verso il basso la guida della reggetta (19/7) e girarla di 180° (appare l'indicazione di 19 mm).
- Con il cacciavite (19/6) avvitare il tirante filettato e rimontare il coperchio (19/4).
- Assicurare le viti (19/1) e (19/3) con Loctite 222.

b) Trasformazione da 18–19 mm a 15–16 mm

- Svolgimento descritto come sotto il punto a).
- Montare la battuta per la reggetta di 16 mm (18/1) (assicurare la vite (18/2) con Loctite 222).
- Montare la guida per la reggetta da 16 mm (18/3) (assicurare la vite (18/4) con Loctite 222).
- Girare la battuta della reggetta (19/2).
- Girare la guida della reggetta (19/7) fino a che appare l'indicazione “16”.

7

MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

7.1 PULIZIA/SOSTITUZIONE DELLA RUOTA DI TENSIONE

Smontaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare le tre viti a testa svasata (20/2) e togliere il coperchio (20/3) insieme al cuscinetto a sfere.
- Tirare la leva del bilanciamento (20/4) e estrarre con cautela la ruota di tensione (20/1).
- 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 senso di rotazione, veda la freccia).

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).
- Per montaggio la ruota di tensione, tirare la leva del bilanciamento.
- Assicurare la vite (20/2) con Loctite 222.



Tutti i lavori di manutenzione si possono eseguire con un semplice cacciavite a croce (Phillips)!

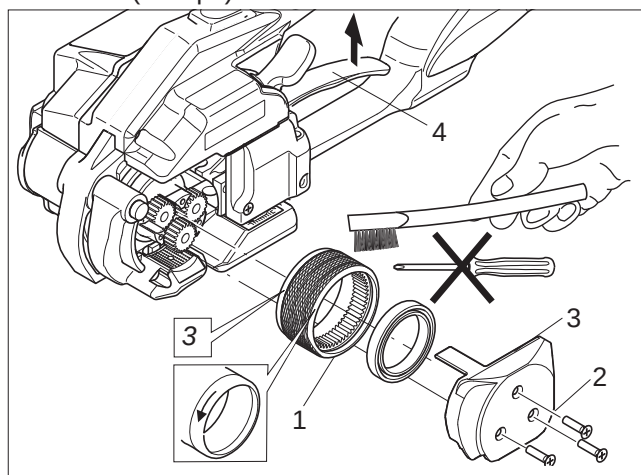


Fig. 20 (3 = Tipo de ruota di tensione per OR-T 300)



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

7.2 PULIZIA/SOSTITUZIONE DELLA PIASTRA DENTATA

Smontaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- Allentare la vite a testa svasata (21/1) e togliere la piastra dentata (21/2).
- Pulire la piastra dentata con aria compressa (portare 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 (21/1) con Loctite 222.

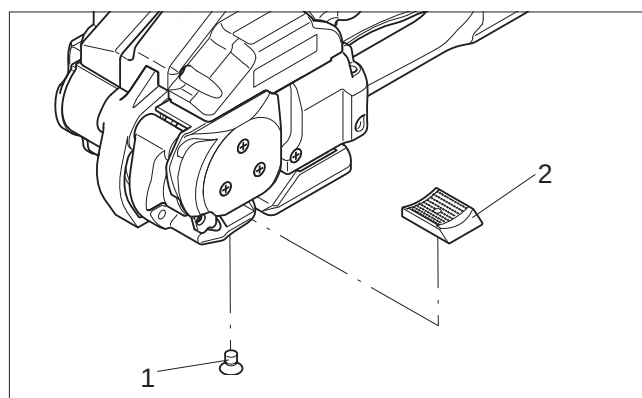


Fig. 21

7.3 SOSTITUZIONE DELLA LAMA DI TAGLIO

Smontaggio

- Allentare la vite a testa svasata (22/2) e la vite a testa cilindrica (22/1) e togliere il coperchio (22/3).
- Allentare la vite a testa cilindrica (22/6) ed estrarre la lama di taglio (22/4) insieme alla bussola flangiata (22/5) e sostituirla.

Montaggio

- Estrarre l'accumulatore dall'apparecchio.
- 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.
- Assicurare le viti (22/1), (22/2) e (22/6) con Loctite 222.

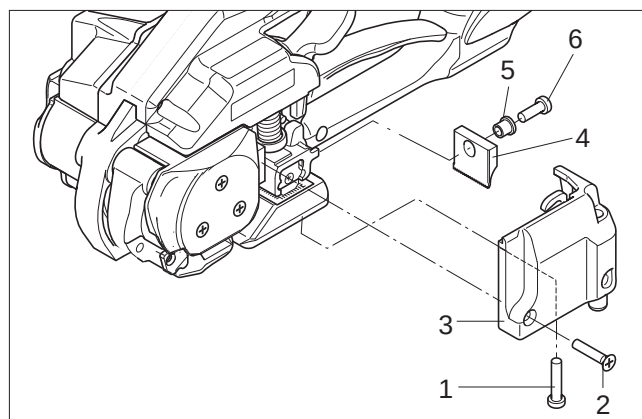


Fig. 22

8

Empfohlene Ersatzteile

Recommanded spare parts

Pièces de rechange recommandées

Parti di ricambio consigliate

Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben

When ordering please indicate part number

Lors d'une commande, veuillez indiquer le numéro d'article

Nelle ordinazione indicare sempre il numero dell'articolo

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Pièce Pezzi
38	1821.047.015	Spannrad	Tension wheel	Mollette de tension	Rueda tensora	1
46	1821.048.011	Zahnplatte	Tooth plate	Plaque dentée	Piastra dentata	1
95	1821.209.022	Messer	Cutter knife	Couteau de coupe	Coltello	1

8.1 Teileliste 1832.002.019/1.20

8.1 Liste des pièces

8.1 Lista delle parti

Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. angeben

When ordering please indicate part number

Lors d'une commande, veuillez indiquer le numéro d'article

Nelle ordinazione indicare sempre il numero dell'articolo

1	1832.011.135	Grundplatte komplett, inkl. Pos. 3-5	Base plate complete, incl. pos. 3-5	Plaque de base, complète, incl. pos. 3-5	Piastra di base completa, incl. pos. 3-5	1
2						
3	1935.510.150	Radial-Gleitlager, Ø10/12 x 15	Slide bearing	Palier lisse	Cuscinetto liscio, assiale	2
4	1935.512.080	Radial-Gleitlager, Ø12/14 x 8	Slide bearing	Palier lisse	Cuscinetto liscio, assiale	2
5	1921.310.521	Zylinderstift, Ø10 h6 x 55	Cylinder pin	Goujon cylindrique	Spina cilindrica	1
6						
7	1832.022.116	Zahnplatte unten	Tooth plate below	Plaque dentée en bas	Piastra dentata in basso	1
8	1832.022.055	Gewindestift	Set screw	Goujon fileté	Perno filettato	1
9						

10	1821.061.015	Kegelrad mit Ritzel	Bevel wheel with pinion	Roue conique avec pignon	Coppia di ruote coniche con ruota	1
11						
12	1930.190.154	Rillenkugellager, Ø15/28 x 7	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	1
13	1832.039.174	Distanzring	Spacer ring	Anneau d'écartement	Anello distanziatore	1
14	1832.039.180	Sperrrad komplett, inkl. Pos. 16	Blocking wheel complete, incl. pos. 16	Rouleau de verrouillage, compl., incl. pos.16	Ruota di blocco completa, incl. pos 16	1
15						
16	1926.502.100	Hülsenfreilauf, Ø10/14x22	Free-wheel needle bearing	Roue libre à aiguilles	Cuscinetto ad aghi ruota libera	1
17	1930.190.102	Rillenkugellager, Ø10/22 x 6	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	1
18	1920.210.102	Sicherungsring, Ø10	Retaining ring	Circlip	Anello di sicurezza	1
19	1917.401.105	Distanzscheibe, Ø10/22 x 0.5	Spacer disk	Disque d'écartement	Rondella distanziatrice	1

20	1917.401.365	Distanzscheibe, Ø36/48 x 0.5	Spacer disk	Disque d'écartement	Rondella distanziatrice	2
21	1821.060.017	Innenzahnkranz	Internal gear ring	Couronne dentée intérieure	Corona dentata interno	1
22	1821.060.016	Planetenrad, 1.Stufe	Planetary wheel, 1st step	Roue planétaire, 1re étage	Ruota planetaria, 1° stadio	3
23	1832.039.165	Planetenträger komplett	Planetary support complete	Support pour planétaire complet	Porta planetari completo	1
24						

ORGAPACK OR-T 300

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Pièce Pezzi
25						
26						
27	1933.710.150	Nadelhülse, Ø10/14 x 15	Needle bushing	Douille à aiguilles	Bussola ad aghi	1
28	1917.401.125	Distanzscheibe, Ø12/24 x 0.5	Spacer disk	Disque d'écartement	Rondella distanziatrice	1
29						
30	1832.039.177	Flansch komplett, inkl. Pos. 33	Flange complete, incl. pos. 33	Bride complète, incl. pos. 33	Flangia completa, incl. pos. 33	1
31						
32						
33	1921.304.200	Zylinderstift, Ø4 m6 x 20	Cylinder pin	Goupille cylindrique	Spina cilindrica	1
34	1911.004.124	Zylinderschraube, M4x12	Cylinder screw	Vis cylindrique	Vite cilindrica	5
35	1832.039.189	Nockenscheibe	Cam disk	Disque à came	Rondella a camme	1
36	1930.180.356	Rillenkugellager, Ø35/47 x 7	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	2
37	1821.060.014	Planetenrad, 2.Stufe	Planetary wheel, 2nd step	Roue planétaire, 2me étage	Ruota planetaria, 2° stadio	3
38	1821.047.015	Spannrad	Tension wheel	Molette de tension	Rueda tensora	1
39						
40	1832.031.039	Wippe	Rocker	Bascule	Bilanciere	1
41						
42						
43	1832.031.040	Bandanschlag vorne, 16 mm	Strap stop, front, 16 mm	Butée pour bande, avant, 16 mm	Guida reggia, posteriore, 16 mm	1
44						
45	1914.303.088	Senkschraube, M3 x 8	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	6
46	1821.048.011	Zahnplatte	Tooth plate	Plaque dentée	Piastra dentata	1
47	1911.804.064	Senkschraube, M4 x 6	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	2
48	1821.140.066	Motor komplett, inkl. Pos. 49	Motor complete, incl. pos. 49	Moteur complet, incl. pos. 49	Motore completo, incl. pos. 49	1
49	1821.140.068	Bürstendeckel-Set	Brushcover-set	Couvercle de broissage	Portaspazzole	1
50						
51						
52						
53	1832.039.175	Träger	Carrier	Support	Sostegno	1
54	1930.180.152	Rillenkugellager, Ø15/24 x 5	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	3
55	1832.039.169	Zahnriemenrad komplett, inkl. Pos. 54, 57	Toothed belt wheel complete, incl. pos. 54,57	Roue courroie dentée compl., incl. 54, 57	Rueda cinghia dentata completo, incl. pos. 57	1
56						
57	1926.501.060	Hülsenfreilauf, Ø6/10 x 12	Bushing	Douille	Ruota libera	1
58	1821.061.016	Kegelritzel komplett, inkl. Pos. 54, 60	Bevel wheel complete, incl. pos. 54, 60	Roue conique complète, incl. pos. 54, 60	Coppia di ingranaggi conici compl., incl. pos. 60	1
59						
60	1926.502.060	Hülsenfreilauf, Ø6/10 x 15	Bushing	Douille	Ruota libera	1
61						
48						11.08/WE

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Pièce Pezzi
62						
63	1832.022.121	Lagerbüchse komplett, inkl. Pos. 77	Bushing complete, incl. pos. 77	Palier complet, incl. pos. 77	Bronzina completo, incl. pos. 77	1
64						
77	1922.103.083	Passkerbstift, Ø3x8 DIN 1469	Ridget pin	Goupille cannelée	Spina scanalata	1
65	1933.712.120	Nadelhülse, Ø12/18 x 12	Needle bushing	Douille à aiguilles	Bussola ad aghi	1
66	1930.190.122	Rillenkugellager, Ø12/24 x 6	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	1
67	1920.324.124	Sicherungsring V Typ J Ø24	Retaining ring	Circlip	Anello di sicurezza	1
68	1832.022.119	Exzenterwelle	Eccentric shaft	Arbre excentrique	Albero ad eccentrico	1
69	1832.022.062	Ritzel	Pinion	Pignon	Ruota ad ingranaggio	1
70	1832.022.060	Scheibe	Disk	Disque	Rondella	1
71						
72	1911.005.124	Zylinderschraube, M5 x 12	Cylinder screw	Vis cylindrique	Vite cilindrica	2
73	1821.067.008	Zahnriemen	Tothed belt	Courroie dentée	Cinghia dentata	1
74	1911.005.204	Zylinderschraube, M5 x 20	Cylinder screw	Vis cylindrique	Vite cilindrica	3
75	1832.022.112	Schwenklager komplett, inkl. Pos. 77	Swivel bearing complete, incl. pos. 77	Palier pivotant complet, incl. pos. 77	Cuscinetto completo orientabile, incl. pos. 77	1
76						
77	1922.103.083	Passkerbstift, Ø3x8 DIN 1469	Ridget pin	Goupille cannelée	Spina scanalata	1
78	1821.011.020	Zugfeder	Tension spring	Ressort à tension	Molla di torsione	1
79	1920.223.124	Sicherungsring V Typ A Ø23	Retaining ring	Circlip	Anello di sicurezza	1
80	1920.212.102	Sicherungsring Typ A Ø12	Retaining ring	Circlip	Anello di sicurezza	1
81	1832.022.143	Pleuel	Connecting rod	Bielle	Biella	1
82	1832.022.144	Achse	Shaft	Axe	Asse	1
83	1821.301.008	Rillenkugellager, Ø9/26 x 8	Ball bearing	Roulement à billes	Cuscinetto	1
84	1821.020.104	U-Scheibe	Washer	Rondelle	Rondella	1
85	1911.004.104	Zylinderschraube, M4x10	Cylinder screw	Vis cylindrique	Vite cilindrica	2
86	1912.203.086	Senkschraube, M3 x 8	Counter sunk screw	Vis noyée	Vire a testa svasata	2
87	1832.022.142	Schweiss Schuh	Welding shoe	Patin de soudage	Soarpino di saldatura	1
88	1912.403.054	Linsenschraube, M3 x 5	Oval head screw	Vis à tête bombée	Vite a testa bombata	1
89	1832.022.059	Sicherungsblech	Safety plate	Tôle de sécurité	Lamiera di sicurezza	1
90	1832.022.050	Kugelführung	Ball guide	Guide à billes	Guida a sfere	2
91	1832.022.045	Abdeckplatte	Cover plate	Plaque de couverture	Lamiera di ricoprimento	1
92						
93	1832.022.113	Zahnplatte oben	Tooth plate top	Plaque dentée en haut	Piastra dentata sopra	1
94	1821.010.053	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	Molla di compressione	1
95	1821.209.022	Messer	Cutter knife	Couteau de coupe	Coltello	1
96	1832.022.049	Bundbüchse	Flanged bushing	Douille à épaule	Bussola d'unione	1
97	1832.022.146	Schweiss Schuh kpl., inkl. 81.82.83.87.88.89	Welding shoe compl., incl. 81.82.83.87.88.89	Patin de soudage cpl., incl. 81.82.83.87.88.89	Soarpino di saldatura cpl., incl. 81.82.83.87.88.89	1
98						

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Pièce Pezzi
99						
100	1832.011.136	Deckel Spannen	Cover tensioning	Couvercle tension	Coperchio tensione	1
101						
102	1832.042.030	Bandführung, 16 mm	Strap guide, 16 mm	Guide de la bande, 16 mm	Guida reggia, 16 mm	1
103	1911.804.164	Senkschraube, M4 x 16	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	1
104	1911.804.126	Senkschraube, M4 x 12	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	3
105						
106						
107						
108						
109	1832.031.027	Wippenhebel komplett, inkl. Pos. 111-113	Rocker lever complete, incl. pos. 111-113	Levier de basc. compl., incl. pos. 111-113	Leva del bilanciere completo, incl. pos. 111-113	1
110						
111	1821.039.024	Gewindebolzen, M8	Threaded bolt	Goujon fileté	Perno filettato	1
112	1922.104.303	Passkerbstift, Ø4 x 30	Ridget pin	Goupille cannelée	Spina scanalata	1
113	1922.104.300	Zylinderkerbstift, Ø4 x 30	Cylinder pin	Goujon cylindrique	Spina cilindrica	1
114	1832.031.018	Sperrklinke	Blocking pawl	Cliquet de verrouillage	Nottolino di blocco	1
115	1821.031.048	Bolzen	Bolt	Goujon	Albero	1
116	1832.039.190	Zahnsegment	Toothed segment	Segment dentée	Supporto dentata	1
117	1917.411.105	Passscheibe, Ø10/16 x 0.5	Spacer disk	Rondelle de calibrage	Vite calibrata	2
118	1920.108.102	Sicherungsscheibe, Ø8	Retaining ring	Circlip	Rondella di sicurezza	1
119	1911.004.254	Zylinderschraube, M4x25	Cylinder screw	Vis cylindrique	Vite cilindrica	1
120	1821.036.003	Zugfederbolzen	Tension spring bolt	Goujon pour ressort à tension	Albero di molla di torsione	1
121	1821.011.021	Zugfeder	Tension spring	Ressort à tension	Molla di torsione	1
122	1832.022.153	Kurvenbolzen kompl., inkl. Pos. 128,129,143	Cam bolt complete, incl. pos. 128,129,144	Goujon de came compl. pos. 128,129,144	Albero a camme completo, pos. 128, 129,144	1
123	1925.010.802	Kugel gehärtet, Ø8	Globule hardened	Bille trempé	Palla invecchiare	1
124	1821.010.052	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	Molla di compressione	1
125	1832.011.156	Gewindbolzen, M10	Threaded bolt	Goujon fileté	Perno filettato	1
126	1821.010.058	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	Molla di compressione	1
127	1832.022.124	Schweisstasten-Set, inkl. Pos. 156	Welding button-set, incl. pos. 156	Touche soudage, incl. pos. 156	Tasto di saldatura, incl. pos. 156	1
128						
129						
130	1832.022.117	Kurve	Cam	Came	Camme	1
131	1910.605.084	Gewindestift, M5 x 8	Set screw	Goujon fileté	Perno filettato	1
132	1821.151.004	Mikroschalter, Schweissen	Micro switch, welding	Microinterrupteur, soudage	Micro interruttore, saldatura	1
133	1912.401.104	Linsenschraube, M2 x 10	Oval head screw	Vis à tête bombée	Vite a testa bombata	2
134	1832.031.043	Unterlegeplatte	Shim plate	Plaque entretoise	Piastra d'appoggio	1
135	1832.022.091	Federbügel	Spring bow	Bride à ressort	Molla	1

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Piece Pezzi
136	1832.022.092	Rolle	Roller	Rouleau	Rullo	1
137	1832.022.093	Achse	Shaft	Axe	Asse	1
138	1832.022.094	Druckbolzen	Pressure bolt	Goujon à pression	Albero di pressione	1
139	1821.010.056	Schraubenfeder	Spring	Ressort	Molla	1
140	1916.306.062	Sicherheitsmutter, M6	Lock nut	Ecrou de sécurité	Dada de sicurezza	1
141	1920.104.072	Sicherungsscheibe, Ø4	Retaining ring	Circlip	Anello di sicurezza	2
142	1821.030.033	Achse	Shaft	Axe	Asse	1
143						
144						
145						
146	1832.011.104	Deckel Schweißen	Cover welding	Couvercle soudage	Coperchio saldatura	1
147	1832.042.029	Bandführung, 16/19 mm	Strap guide, 16/19 mm	Guide de la bande, 16/19 mm	Guida reggia, 16/19 mm	1
148	1832.042.028	Bandanschlag, 16/19 mm	Strap stop 16/19 mm	Butée de la bande 16/19 mm	Arresto reggia 16/19 mm	1
149	1832.042.017	Haken	Hook	Crochet	Gancio	1
150	1832.042.018	Gewindebolzen	Threaded bolt	Goujon fileté	Perno filettato	1
151	1832.042.020	Stiftschraube	Pin screw	Vis à goujon	Spinotto filettato	1
152	1821.010.057	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	Molla di compressione	1
153	1912.404.254	Linsenschraube, M4 x 25	Oval head screw	Vis à tête bombée	Vite a testa bombata	1
154	1912.403.126	Linsenschraube, M3 x 12	Oval head screw	Vis à tête bombée	Vite a testa bombata	1
155	1832.011.097	Getriebedeckel	Gear cover	Couvercle d'engrenage	Cassa del cambio	1
156	1912.404.104	Linsenschraube, M4 x 10	Oval head screw	Vis à tête bombée	Vite a testa bombata	6
157						
158	1832.011.124	Gehäuseschale rechts, blau	Housing part right, blue	Coffrage droite, bleu	Involucro destro, blu	1
159						
160	1832.011.122	Gehäuseschale links, blau	Housing part left, blue	Coffrage gauche, bleu	Involucro sinistro, blu	1
161						
162	1914.635.200	PT-Schraube, KA 35x20	PT-Screw	Vis PT	Vite PT	10
163						
164	1832.011.102	Schutzplatte	Protection plate	Plaque de protection	Piastra de protezione	1
165						
166	1832.011.101	Schaltertaste, gelb	Switch button, yellow	Bouton de commande, jaune	Scatola dell'interruttore, giallo	1
167	1821.010.054	Druckfeder	Compression spring	Ressort à pression	Molla di compressione	1
168	1821.151.003	Mikroschalter, Spannen	Micro switch, tensioning	Microninterrupteur, serrage	Micro interruttore, tendere	1
169						
170	1832.011.132	Motorverschaltung komplett, blau	Motor cover complete, blue	Coffrage du moteur complète, bleu	Copperchio del motore completa, blu	1
171	1821.152.038	Kontaktplatte	Contact plate	Plaque de contact	Placca a contatto	1
172	1821.152.045	Steuerprint digital	Printed circuit board digital	Carte circuit imprimé numérique	Circuito stampato digitale	1

Pos.	Artikel-Nr. Part no No d'article Art. nr.	Benennung	Part name	Article	Articolo	Stück Quantity Pièce Pezzi
173	1914.630.100	PT-Schraube, KA 30x10	PT-Screw	Vis PT	Vite PT	2
174						
175	1917.803.031	U-Scheibe, M 3	Washer	Rondelle	Rondella	2
176	2179.160	Akku 14,4 V / 2,4 Ah	Battery	Accumulateur	Accumulatore	2
177	2179.260	Ladegerät, 100-240 V, EU	Charger	Chargeur	Caricatore	1
177	2179.261	Ladegerät, 100-240 V, USA	Charger	Chargeur	Caricatore	1
180						
181	1821.092.013	Hinweisschild, Sicherheit	Indication plate	Plaque indicatrice	Targhetta	1
182	1821.092.027	Hinweisschild, 14,4 V	Indication plate	Plaque indicatrice	Targhetta	1
183	1821.090.021	Firmenschild	Name plate	Plaque maison	Targhetta	1
184	1821.091.035	Typenschild	Type plate	Plaque de type	Placchetta de tipo	1
185	1821.092.017	Hinweisschild, 1	Indication plate	Plaque indicatrice	Targhetta	1
186	1821.092.018	Hinweisschild, 2	Indication plate	Plaque indicatrice	Targhetta	1
187	1821.092.029	Hinweisschild, Spannrاد	Indication plate	Plaque indicatrice	Targhetta	1
	1821.901.005	Werkzeug-Set	Tool-set	Jeu de outil	Serie di utensili	
190	1821.901.003	Kreuzschlitz-Schraubenzieher	Screwdriver (Phillips)	Tournevis (Phillips)	Cacciavite	1
191	1821.901.004	Stahldraht-Bürste	Wire brush	Brosse métallique	Spazzola metallica	1
192						
	2179.870	Option: Schutzplatten-Set	Option: protection plate-set	Option: jeu de plaque de protection	Opzioni: serie copertura protettiva	
193	1832.011.137	Schutzplatte	Protection plate	Plaque de protection	Copertura protettiva	1
194	1911.705.084	Senkschraube, M 5 x 8	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	5
196	2179.850	Option: Aufhängebügel-Set	Option: suspension bow-set	Option: jeu de crochet de suspension	Opzioni: serie d'arco di sospensione	
	2179.165	Option: Akku 14,4V 2,6 Ah NiMH	Option: Battery 14,4V 2,6 Ah NiMH	Option: Accumulateur 14,4V 2,6 Ah NiMH	Opzioni: Accumulatore 14,4V 2,6 Ah NiMH	1
200	2179.880	Option: Schutzabdeckung-Set	Option: protection cover-set	Option: jeu de couvercle de protection	Opzioni: serie coperchio di protezione	
	1832.042.032	Ersatzteil-Set: Bandführung 16 mm	Spare part-set: strap guide 16 mm	Pièces de rechange: guide de la bande	Parti di ricambio: guida reggia 16 mm	
43	1832.031.040	Bandanschlag vorne, 16mm	Strap stop, front, 16 mm	Butée pour bande, avant, 16 mm	Guida reggia, posteriore, 16 mm	1
102	1832.042.030	Bandführung, 16 mm	Strap guide, 16 mm	Guide de la bande, 16 mm	Guida reggia, 16 mm	1
47	1911.804.064	Senkschraube, M4 x 6	Counter sunk screw	Vis noyée	Vite a testa svasata	2
	1832.011.128	Ersatzteil-Set: Gehäuseschalen	Spare part-set: housing parts	Pièces de rechange: pièces de bâti	Parti di ricambio: d'involucro	
		Gehäuseschalen, blau, inkl. Pos. 158/160	Housing parts, blue, incl. pos. 158/160	Pièces de bâti, bleu, incl. pos. 158/160	Involucro, blu, incl. pos. 158/160	1

