

CLT 130 CMT 260 CHT 450



Patent angemeldet



Akku-Handgerät zum Umreifen mit Kunststoffband

CYKLOP
INTERNATIONAL

Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung aufmerksam lesen.

Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil des Produkts, deshalb für einen späteren Gebrauch oder Nachbesitzer aufbewahren.

Gültigkeit:

- CLT 130 ab Serien-Nr. A/17020001
- CMT 260 ab Serien-Nr. B/17020001
- CHT 450 ab Serien-Nr. C/17020001

Cyklop GmbH
Industriestrasse 133
D-50996 Köln
Postfach 50 12 20
D-50972 Köln
Tel. 02236 / 602 00-04
Fax 02236 / 602 533/-599
e-mail info@cyklop.de
Internet www.cyklop.com

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	4
2	Sicherheit	5
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.2	Sicheres Arbeiten	5
2.3	Sicherheitsvorschriften	5
2.4	Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge	7
3	Beschreibung	9
3.1	Aufbau	9
3.2	Funktionsprinzip	10
3.3	Lieferumfang	10
3.4	Zubehör	11
4	Betriebsvorbereitungen und Einstellungen	12
4.1	Akku	12
4.2	Betriebsart einstellen	13
4.3	Spannkraft einstellen	14
4.4	Softspannung einstellen	15
4.5	Schweisszeit einstellen	15
4.6	Tastensperre ein- und ausschalten	15
4.7	Favorit wählen	16
4.8	Schlafmodus	16
5	Bedienung	17
5.1	Umreifen	17
5.2	Verschlusskontrolle	19
5.3	Bandbreiten einstellen	20
6	Wartung und Instandsetzung	23
6.1	Wartungstabelle	23
6.2	Gerät reinigen	23
6.3	Gerät nachschmieren	23
6.4	Spannrad reinigen/ersetzen	23
6.5	Zahnplatte reinigen/ersetzen	24
6.6	Messer ersetzen	25
6.7	Geräte-Reset	25
6.8	Beheben von Störungen	26
7	Technische Daten	27
8	EG-Konformitätserklärung (Kopie)	28

Bedeutung von Warnsymbolen, Darstellungskonventionen



GEFAHR

Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem hohen Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge hat.



WARNUNG

Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem mittleren Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge haben kann.



VORSICHT

Kennzeichnet eine Gefährdung mit einem niedrigen Risikograd, die, wenn sie nicht vermieden wird, eine geringfügige oder mässige Verletzung zur Folge haben kann.



ACHTUNG

Kennzeichnet eine Situation, die zu Sachschäden oder schlechten Betriebsergebnissen führen kann.



Kennzeichnet nützliche, ergänzende Hinweise.

- ▶ Dieses Symbol kennzeichnet Handlungsschritte.
 - Dieses Symbol kennzeichnet Ergebnisse aus Handlungsschritten.
- Dieses Symbol kennzeichnet Aufzählungen.

Entsorgung und Umweltschutz

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

Es gilt die Gesundheit zu schützen sowie die Wiederverwendung und umweltgerechten Rückführung von Abfällen zu fördern. Folgende harmonisierten Normen wurden auch berücksichtigt:

- Richtlinie 2011/65/EU vom 8. Juni 2011 zur Beschränkung der Verwendung bestimmter gefährlicher Stoffe in Elektro- und Elektronikgeräten (RoHS II).
- Richtlinie 2012/19/EU vom 4. Juli 2012 über Elektro- und Elektronik-Altgeräte (WEEE II).



Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

- ▶ Ladegerät und Akkus sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.
- ▶ Hinweise, Warnungen und Instruktionen des Batterie Herstellers beachten.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Diese Geräte sind zum Umreifen von Packstücken wie Pakete, Palettenladungen usw. bestimmt. Die Geräte sind für das Umreifen mit Verpackungs-Kunststoffbändern (Polypropylen und Polyester) (Kap. 7) bestimmt. Verwenden Sie die Geräte nur so wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben.

2.1.1 Möglicher Missbrauch

- Das Umreifen mit Stahlband ist mit diesen Geräten nicht gestattet.
- Das Heben, Aufhängen und Ziehen von Packgütern an der Umreifung ist nicht gestattet.
- Die Geräte dürfen nicht eigenmächtig verändert werden.
- Die Geräte dürfen nicht zum Komprimieren von Gütern verwendet werden.

2.2 Sicheres Arbeiten

Die Betriebsanleitung muss am Einsatzort der Geräte verfügbar sein. Sie ist von allen Personen zu lesen und anzuwenden, die mit den Geräten oder in unmittelbarer Nähe arbeiten.

Die Geräte dürfen nur von ausgebildetem Personal gewartet und instandgesetzt werden. Neben der Betriebsanleitung sind die lokal geltenden Regeln zur Unfallverhütung und für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.



Für eine sichere Umreifung und die richtige Bandauswahl (Kap. 7) entsprechend dem Packgut (Dimension, Gewicht, Kanten, Stabilität, Transport, Lagerung) ist der Bediener oder sein Vorgesetzter verantwortlich.

Es dürfen nur die für den Gerätetyp zulässigen Banddimensionen (Kap. 7) verwendet werden. Die Geräte sind entsprechend dem verwendeten Band und dem Packgut einzustellen (Kap. 4). Für die richtigen Geräteeinstellungen ist der Bediener verantwortlich.

Schutzausrüstung tragen

- ▶ Beim Arbeiten Augen- und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) sowie Sicherheitsschuhe tragen.



2.3 Sicherheitsvorschriften



WARNUNG

Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen in dieser Betriebsanleitung und in der Ladegerät-Betriebsanleitung.

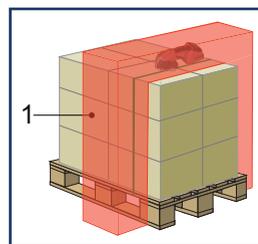
Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen. Folgende Gefährdungen können schwere Verletzungen zur Folge haben:

Bandzug oder Bandumschlingung, Klemm- und Quetschgefahr

Hände oder andere Körperteile beim Umreifen nicht zwischen Band und Packgut halten. Andere Personen aus dem Gefahrenbereich (1) wegweisen.

Bei Gefahr (eingeklemmte Person) für Not-Halt:

- Um die Bandspannung zu lösen (vor Verschweissung), Wippenhebel betätigen. In Betriebsart AUTO kann auch die Spann- oder Schweisstaste nochmals gedrückt werden.
- Nach Verschweissung, Band mit Werkzeug (Bandschere) trennen.





WARNUNG

Folgende Gefährdungen können schwere Verletzungen zur Folge haben:

Lose und abstürzende Packgüter bei mangelhafter Umreifung

Verschweissung prüfen. Nie ein Packgut mit nicht korrekt ausgeführter Umreifung transportieren (Kap. 5.2).

Explosionsgefahr in EX-Zonen

Das Gerät darf nicht in Bereichen benutzt werden, in welchen eine explosionsfähige Atmosphäre auftreten kann.

Bewegte Teile der Spannvorrichtung, Quetschgefahr

Nicht in den Bereich sich bewegender Teile greifen.

Reissende Bänder, Verletzungsgefahr

Beim Spannen kann das Band reißen und wegpeitschen. Nicht in der Flucht des Bandes stehen. Augenschutz tragen.

Aufspringende Bandenden, Verletzungsgefahr

Beim Durchschneiden des Bandes den oberen Teil festhalten und abseits stehen. Nicht in der Flucht des Bandes stehen. Augenschutz tragen.

Druckluft für Reinigungsarbeiten, Verletzungsgefahr

Beim Ausblasen mit Druckluft darf keine Luft über Hautverletzungen in den Körper eindringen. Blaspistole mit Mehrfachlochdüse verwenden. Augenschutz tragen.



VORSICHT

Folgende Gefährdungen können eine geringfügige oder mässige Verletzung zur Folge haben:

Lärmbelastung

Das Tragen von einem Gehörschutz wird empfohlen.

Schwingungsbelastung

Der in dieser Anweisung angegebene Schwingungspegel ist entsprechend einem in EN 60745 genormten Messverfahren gemessen worden und kann für den Vergleich von Elektrowerkzeugen miteinander verwendet werden. Er eignet sich auch für eine vorläufige Einschätzung der Schwingungsbelastung.

Der gemessene Schwingungsemissionswert kann sich abhängig von der tatsächlichen Applikation, dem verwendeten Band und der Art und Weise der Bedienung vom Angabewert unterscheiden. Unter Umständen kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum gesehen erhöht sein. Für eine genaue Abschätzung der Schwingungsbelastung sollten auch die Zeiten berücksichtigt werden, in denen das Gerät abgeschaltet ist oder zwar läuft, aber nicht tatsächlich im Einsatz ist. Dies kann die Schwingungsbelastung über den gesamten Arbeitszeitraum deutlich reduzieren.

Legen Sie zusätzliche Sicherheitsmassnahmen zum Schutz des Bedieners vor der Wirkung von Schwingungen fest wie zum Beispiel: Wartung des Elektrowerkzeuges, Warmhalten der Hände und Organisation der Arbeitsabläufe.



ACHTUNG

Schäden am Gerät vermeiden:

Wasserschäden

Gerät nicht mit Wasser oder Wasserdampf reinigen. Gerät bei Anwendung im Freien vor Regen schützen.

Nur Original-Ersatzteile verwenden

Die Verwendung von anderen Ersatzteilen schliesst Garantieleistungen und Haftpflicht aus.

2.4 Allgemeine Sicherheitshinweise für Elektrowerkzeuge



WARNUNG! Lesen Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen. Versäumnisse bei der Einhaltung der Sicherheitshinweise und Anweisungen können elektrischen Schlag, Brand und/oder schwere Verletzungen verursachen.

Bewahren Sie alle Sicherheitshinweise und Anweisungen für die Zukunft auf.

Der in den Sicherheitshinweisen verwendete Begriff „Elektrowerkzeug“ bezieht sich auf netzbetriebene Elektrowerkzeuge (mit Netzkabel) und auf akkubetriebene Elektrowerkzeuge (ohne Netzkabel).

2.4.1 Arbeitsplatzsicherheit

- Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und gut beleuchtet.** Unordnung oder unbeleuchtete Arbeitsbereiche können zu Unfällen führen.
- Arbeiten Sie mit dem Elektrowerkzeug nicht in explosionsgefährdeter Umgebung, in der sich brennbare Flüssigkeiten, Gase oder Stäube befinden.** Elektrowerkzeuge erzeugen Funken, die den Staub oder die Dämpfe entzünden können.
- Halten Sie Kinder und andere Personen während der Benutzung des Elektrowerkzeugs fern.** Bei Ablenkung können Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

2.4.2 Elektrische Sicherheit

- Der Anschlussstecker des Elektrowerkzeugs muss in die Steckdose passen. Der Stecker darf in keiner Weise verändert werden. Verwenden Sie keine Adapterstecker gemeinsam mit schutzgeerdeten Elektrowerkzeugen.** Unveränderte Stecker und passende Steckdosen verringern das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Vermeiden Sie Körperkontakt mit geerdeten Oberflächen wie von Rohren, Heizungen, Herden und Kühlschränken.** Es besteht ein erhöhtes Risiko durch elektrischen Schlag, wenn Ihr Körper geerdet ist.
- Halten Sie Elektrowerkzeuge von Regen oder Nässe fern.** Das Eindringen von Wasser in ein Elektrowerkzeug erhöht das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Zweckentfremden Sie das Kabel nicht, um das Elektrowerkzeug zu tragen, aufzuhängen oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen. Halten Sie das Kabel fern von Hitze, Öl, scharfen Kanten oder sich bewegenden Geräteteilen.** Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Wenn Sie mit einem Elektrowerkzeug im Freien arbeiten, verwenden Sie nur Verlängerungskabel, die auch für den Aussenbereich geeignet sind.** Die Anwendung eines für den Aussenbereich geeigneten Verlängerungskabels verringert das Risiko eines elektrischen Schlages.
- Wenn der Betrieb des Elektrowerkzeugs in feuchter Umgebung nicht vermeidbar ist, verwenden Sie einen Fehlerstromschutzschalter.** Der Einsatz eines Fehlerstromschutzschalters vermindert das Risiko eines elektrischen Schlages.

2.4.3 Sicherheit von Personen

- Seien Sie aufmerksam, achten Sie darauf, was Sie tun, und gehen Sie mit Vernunft an die Arbeit mit einem Elektrowerkzeug. Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, wenn Sie müde sind oder unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten stehen.** Ein Moment der Unachtsamkeit beim Gebrauch des Elektrowerkzeuges kann zu ernsthaften Verletzungen führen.
- Tragen Sie persönliche Schutzausrüstung und immer eine Schutzbrille.** Das Tragen persönlicher Schutzausrüstung, wie Staubmaske, rutschfeste Sicherheitsschuhe, Schutzhelm oder Gehörschutz, je nach Art und Einsatz des Elektrowerkzeuges, verringert das Risiko von Verletzungen.
- Vermeiden Sie eine unbeabsichtigte Inbetriebnahme. Vergewissern Sie sich, dass das Elektrowerkzeug ausgeschaltet ist, bevor Sie es an die Stromversorgung und/oder den Akku anschliessen, es aufnehmen oder tragen.** Wenn Sie beim Tragen des Elektrowerkzeuges den Finger am Schalter haben oder das Gerät eingeschaltet an die Stromversorgung anschliessen, kann dies zu Unfällen führen.
- Entfernen Sie Einstellwerkzeuge oder Schraubenschlüssel, bevor Sie das Elektrowerkzeug einschalten.** Ein Werkzeug oder Schlüssel, der sich in einem drehenden Geräteteil befindet, kann zu Verletzungen führen.

- e) **Vermeiden Sie eine abnormale Körperhaltung. Sorgen Sie für einen sicheren Stand und halten Sie jederzeit das Gleichgewicht.** Dadurch können Sie das Elektrowerkzeug in unerwarteten Situationen besser kontrollieren.
- f) **Tragen Sie geeignete Kleidung. Tragen Sie keine weite Kleidung oder Schmuck. Halten Sie Haare, Kleidung und Handschuhe fern von sich bewegenden Teilen.** Lockere Kleidung, Schmuck oder lange Haare können von sich bewegenden Teilen erfasst werden.
- g) **Wenn Staubabsaug- und -auffangeinrichtungen montiert werden können, vergewissern Sie sich, dass diese angeschlossen sind und richtig verwendet werden.** Verwendung einer Staubabsaugung kann Gefährdungen durch Staub verringern.

2.4.4 Verwendung und Behandlung des Elektrowerkzeuges

- a) **Überlasten Sie das Gerät nicht. Verwenden Sie für Ihre Arbeit das dafür bestimmte Elektrowerkzeug.** Mit dem passenden Elektrowerkzeug arbeiten Sie besser und sicherer im angegebenen Leistungsbereich.
- b) **Benutzen Sie kein Elektrowerkzeug, dessen Schalter defekt ist.** Ein Elektrowerkzeug, das sich nicht mehr ein- oder ausschalten lässt, ist gefährlich und muss repariert werden.
- c) **Ziehen Sie den Stecker aus der Steckdose und/oder entfernen Sie den Akku, bevor Sie Geräteeinstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Gerät weglegen.** Diese Vorsichtsmaßnahme verhindert den unbeabsichtigten Start des Elektrowerkzeuges.
- d) **Bewahren Sie unbenutzte Elektrowerkzeuge ausserhalb der Reichweite von Kindern auf. Lassen Sie Personen das Gerät nicht benutzen, die mit diesem nicht vertraut sind oder diese Anweisungen nicht gelesen haben.** Elektrowerkzeuge sind gefährlich, wenn sie von unerfahrenen Personen benutzt werden.
- e) **Pflegen Sie Elektrowerkzeuge mit Sorgfalt. Kontrollieren Sie, ob bewegliche Teile einwandfrei funktionieren und nicht klemmen, ob Teile gebrochen oder so beschädigt sind, dass die Funktion des Elektrowerkzeuges beeinträchtigt ist. Lassen Sie beschädigte Teile vor dem Einsatz des Gerätes reparieren.** Viele Unfälle haben ihre Ursache in schlecht gewarteten Elektrowerkzeugen.
- f) **Halten Sie Schneidwerkzeuge scharf und sauber.** Sorgfältig gepflegte Schneidwerkzeuge mit scharfen Schneidkanten verkleben sich weniger und sind leichter zu führen.
- g) **Verwenden Sie Elektrowerkzeug, Zubehör, Einsatzwerkzeuge usw. entsprechend diesen Anweisungen. Berücksichtigen Sie dabei die Arbeitsbedingungen und die auszuführende Tätigkeit.** Der Gebrauch von Elektrowerkzeugen für andere als die vorgesehenen Anwendungen kann zu gefährlichen Situationen führen.

2.4.5 Verwendung und Behandlung des Akkuwerkzeuges

- a) **Laden Sie die Akkus nur mit Ladegeräten auf, die vom Hersteller empfohlen werden.** Durch ein Ladegerät, das für eine bestimmte Art von Akkus geeignet ist, besteht Brandgefahr, wenn es mit anderen Akkus verwendet wird.
- b) **Verwenden Sie nur die dafür vorgesehenen Akkus in den Elektrowerkzeugen.** Der Gebrauch von anderen Akkus kann zu Verletzungen und Brandgefahr führen.
- c) **Halten Sie den nicht benutzten Akku fern von Büroklammern, Münzen, Schlüsseln, Nägeln, Schrauben oder anderen kleinen Metallgegenständen, die eine Überbrückung der Kontakte verursachen könnten.** Ein Kurzschluss zwischen den Akkukontakten kann Verbrennungen oder Feuer zur Folge haben.
- d) **Bei falscher Anwendung kann Flüssigkeit aus dem Akku austreten. Vermeiden Sie den Kontakt damit. Bei zufälligem Kontakt mit Wasser abspülen. Wenn die Flüssigkeit in die Augen kommt, nehmen Sie zusätzlich ärztliche Hilfe in Anspruch.** Austretende Akkuflüssigkeit kann zu Hautreizungen oder Verbrennungen führen.

2.4.6 Service

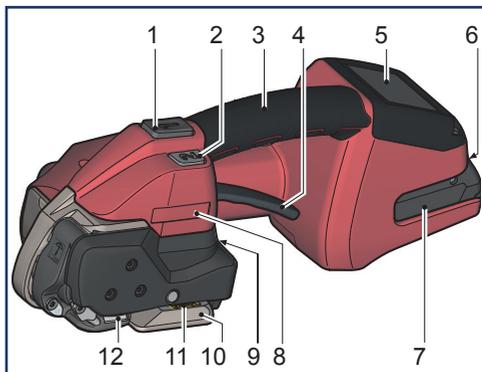
- a) **Lassen Sie Ihr Elektrowerkzeug nur von qualifiziertem Fachpersonal und nur mit Original-Ersatzteilen reparieren.** Damit wird sichergestellt, dass die Sicherheit des Gerätes erhalten bleibt.

3

Beschreibung

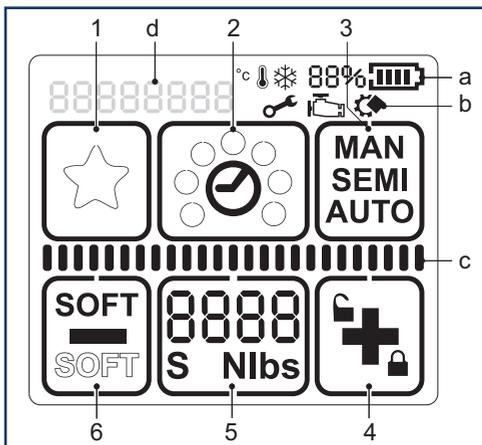
3.1 Aufbau

- 1 Spanntaste
- 2 Schweißstaste
- 3 Traggriff
- 4 Wippenhebel
- 5 Bedienpanel
- 6 Entriegelungstaste Akku
- 7 Akku
- 8 Typenbezeichnung
- 9 Bandführungsanzeige
- 10 Seriennummer (XJJMMYYYY)
- X → A=CLT 130, B=CMT260, C=CHT 450
- JJ → Baujahr
- MM → Monat
- YYYY → fortlaufende Nummer
- 11 Schweissvorrichtung
- 12 Spannvorrichtung



Bedienpanel

- 1 Tastenfeld „Favorit“
- 2 Tastenfeld „Schweißzeit“
- 3 Tastenfeld „Betriebsart“
- 4 Tastenfeld „Plus & Tastensperre“
- 5 Tastenfeld „Spannkraft“
- 6 Tastenfeld „Minus & Softspannung“
- a Anzeige „Akku-Ladezustand“
- b Anzeige „Hinweissymbole“
- c Statusanzeigebalken „Spannen/Schweissen“
- d Anzeige „Mitteilungen“



Hintergrundbeleuchtung

-  Display aktiviert.
-  Schweißprozess beendet, Gerät kann entfernt werden (Kap. 5.1).
-  Anwendungsfehler: temporärer Systemfehler, kann von Bediener gelöscht werden (Kap. 6.8).
-  Gerätefehler: statischer Systemfehler, Fehler beheben (Kap. 6.8). Falls Störung nicht behoben werden kann → Servicestelle.

Akku und Ladegerät

- 1 Ladegerät
- 2 Akku
- 3 LED-Anzeige

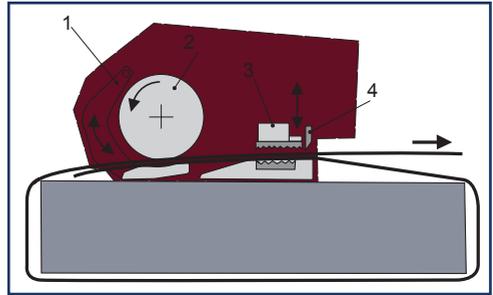


Für detaillierte Angaben siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für den Akku und das Ladegerät.



3.2 Funktionsprinzip

- Mit dem Wippenhebel wird die Spannvorrichtung zum Einlegen der Bänder geöffnet.
- Die Bänder werden zwischen der Zahnplatte an der Wippe (1) und dem Spannrade (2) geklemmt.
- Über das sich im Gegenuhrzeigersinn drehende Spannrade (2) wird das Band gespannt.
- In der Schweissvorrichtung (3) werden die Bänder im Reibschweisverfahren verschweisst.
- Mit dem Abschneidmesser (4) wird das obere Band abgeschnitten.



- Drei Betriebsarten wählbar: (Kap. 4.2)
 - Halbautomatisch (Standard/Werkseinstellung)
 - Vollautomatisch
 - Manuell
- Zwei Spannungsbereiche sind wählbar: (Kap. 4.3/4.4)
 - Standardspannung für PET Bänder
 - Softspannung für PP Bänder (Verlangsamtes Anlaufen des Spannrades. Verhindert übermässige Geräte-Verschmutzung)
- Die Schweisszeit ist einstellbar. (Kap. 4.5)
- Die Geräte können mit verschiedenen Bandbreiten betrieben werden (Kap. 7):
 - CLT 130: 9–10 mm, 12–13 mm
 - CHT 260: 12–13 mm, 15–16 mm
 - CMT 450: 15–16 mm, 18–19 mm

3.3 Lieferumfang

Zu Umreifungsgerät CLT 130 / CMT 260:

- Akku 18 V/2.0 Ah Li-Ion Artikel-Nr. 2187.011
- Ladegerät GAL 1880 CV EU Artikel-Nr. 2188.020
- Akku 18 V/2.0 Ah (US) BAT612 Artikel-Nr. 2187.012
- Ladegerät (US) BC1880 Artikel-Nr. 2188.021
- Ladegerät GAL 1880 CV (JP) Artikel-Nr. 2188.022
- Ladegerät GAL 1880 CV (AUS) Artikel-Nr. 2188.023

oder zu Version USA:

oder zu Version Japan:

oder zu Version Australien:

Werkzeug-Set bestehend aus:

- Stahldrahtbürste Artikel-Nr. 1821.901.004
- Schraubenzieher Torx T20 Artikel-Nr. 1821.901.010
- 6-kt Winkelschlüssel Artikel-Nr. 1821.901.007

Zu Umreifungsgerät CHT 450:

oder zu Version USA:

oder zu Version Japan:

oder zu Version Australien

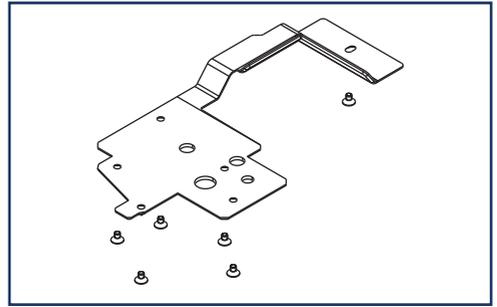
Werkzeug-Set bestehend aus:

- Akku 18 V/4.0 Ah Li-Ion Artikel-Nr. 2187.003
- Ladegerät GAL 1880 CV EU Artikel-Nr. 2188.020
- Akku 18 V/4.0 Ah (US) BAT620 Artikel-Nr. 2187.004
- Ladegerät (US) BC1880 Artikel-Nr. 2188.021
- Ladegerät GAL 1880 CV (JP) Artikel-Nr. 2188.022
- Ladegerät GAL 1880 CV (AUS) Artikel-Nr. 2188.023

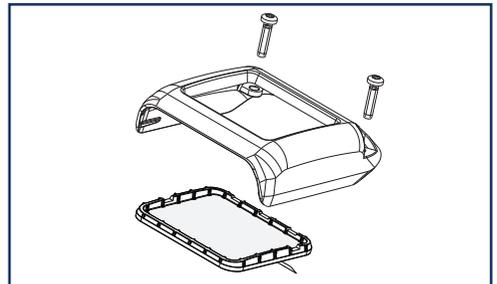
- Stahldrahtbürste Artikel-Nr. 1821.901.004
- Schraubenzieher Torx T20 Artikel-Nr. 1821.901.010
- 6-kt Winkelschlüssel Artikel-Nr. 1821.901.007

3.4 Zubehör

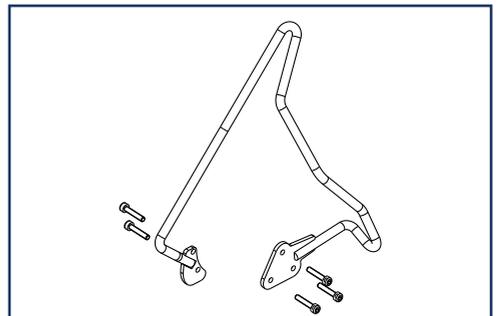
- Schutzplatten-Set
Artikel-Nr. 2189.010



- Schutzabdeckungs-Set
Artikel-Nr. 2189.011



- Aufhängebügel-Set
Artikel-Nr. 2189.012



4

Betriebsvorbereitungen und Einstellungen

4.1 Akku

Für detaillierte Angaben siehe separat beiliegende Betriebsanleitung für den Akku und das Ladegerät.



WARNUNG

Verwenden Sie nur Bosch-Akkus und -Ladegeräte wie in dieser Betriebsanleitung beschrieben (Kap. 3.3). Verwendung von anderen Akkus/Ladegeräten kann zu Verletzungen oder Feuer führen. Um das Risiko von Verletzungen oder Feuer zu verhindern, lesen Sie vor der Verwendung des Ladegeräts und des Akkus die Ladegerät-Betriebsanleitung.

4.1.1 Akku laden

- ▶ Ladegerät an Netz anschließen.
 - Grüne LED leuchtet (Ladegerät betriebsbereit).
- ▶ Akku in Ladegerät einsetzen.
 - Grüne LED blinkt: Akku wird geladen.
 - Grüne LED leuchtet: Akku ist voll geladen.
 - Rote LED leuchtet: Akku-Temperatur ausserhalb des zulässigen Ladetemperaturbereiches.
 - Rote LED blinkt: siehe Betriebsanleitung des Ladegerätes.



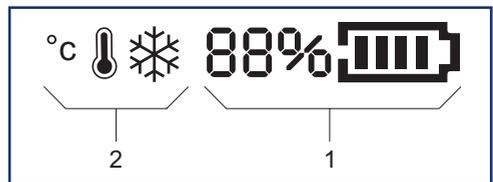
- Ladezeit: Aufladen eines entleerten Akkus: ca. 15–35 Min.
- Ideale Akku-Temperatur beim Ladevorgang: 15–40 °C.
- Akku-Temperaturen unter 0 °C und über + 45 °C beim Ladevorgang vermeiden.
- Akku kann jederzeit unabhängig vom Ladezustand geladen werden.

4.1.2 Akku in Gerät einsetzen/entfernen

- ▶ Akku einsetzen: Geladenen Akku in das Gerät einsetzen. Entriegelungstaste muss in der zweiten Stufe einrasten (in der ersten Stufe hält der Akku im Gerät, jedoch ohne elektrischen Kontakt).
 - Die Anzeigen auf dem Bedienpanel leuchten.
- Wird das Gerät ca. fünf Minuten nicht gebraucht, wechselt die Anzeige in den Schlafmodus. Schlafmodus aufheben: Wippenhebel ziehen.
- Wenn das Gerät für längere Zeit (Tage) nicht gebraucht wird, muss der Akku aus dem Gerät entfernt und im Ladegerät aufgeladen/aufbewahrt werden.
- ▶ Akku entfernen: Entriegelungstaste drücken und gleichzeitig Akku herausziehen.

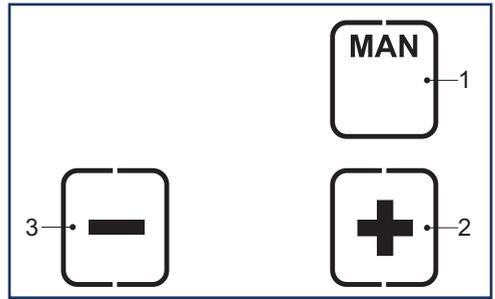
4.1.3 Ladezustand prüfen

- ▶ LED-Anzeige „Akku-Ladezustand“ auf Bedienpanel, bei eingesetztem Akku:
 - der Ladezustand wird in % und einem Laufbalken (1) angezeigt
 - unter 10%: minimale Ladung (Akku muss geladen werden)
 - die Hinweissymbole (2) erscheinen nur, wenn ein entsprechender Umstand anliegt (Kap. 6.8).



4.2 Betriebsart einstellen

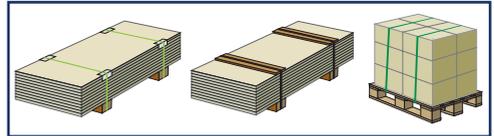
- ▶ Taste „Betriebsart“ (1) drücken.
 - Nicht verwendete Anzeigen werden ausgeblendet.
 - Die aktuell eingestellte Betriebsart blinkt für 5 Sekunden.
 - + und – erscheinen.
- ▶ Taste + (2) oder – (3) drücken, bis die gewünschte Betriebsart angezeigt wird.
 - **MAN / SEMI / AUTO**
- ▶ Durch nochmaliges Drücken der Taste „Betriebsart“ (1) oder nach 5 Sekunden Warten wird der eingestellte Modus gespeichert. Jede Betriebsart kann auch für den Spannkraftbereich „Softspannung“ gewählt werden (Kap. 4.4).



Betriebsart für Ihre Anwendung in Übereinstimmung mit den folgenden Beschreibungen wählen: (Die Abbildungen sind symbolisch. Ihre Anwendung kann von diesen abweichen).

- **SEMI-Halbautomatisch (Standard/Werkeinstellung)**

Die Spanntaste (Kap. 3.1) muss so lang gedrückt werden, bis die eingestellte Spannkraft erreicht ist. Anschliessend werden die Bänder automatisch verschweisst und das obere Band wird abgeschnitten. Es kann auch jederzeit durch Drücken der Schweisstaste manuell geschweisst werden.



Empfohlen für gleichartige Packgüter.

- **AUTO-Vollautomatisch**

Die Spanntaste (Kap. 3.1) muss nur kurz gedrückt (angetippt) werden. Dadurch wird der Spannvorgang ausgelöst. Ist die eingestellte Spannkraft erreicht, werden die Bänder automatisch verschweisst und das obere Band wird abgeschnitten.



Empfohlen für grosse Mengen identischer Packgüter.



WARNUNG

Bandzug oder Bandumschlingung , Klemm- und Quetschgefahr

Hände oder andere Körperteile beim Umreifen nicht zwischen Band und Packgut halten. Andere Personen aus dem Gefahrenbereich (Kap. 2.3) wegweisen.

Bei Gefahr (eingeklemmte Person) für Not-Halt:

Um die Bandspannung zu lösen (vor Verschweissung), Spann- oder Schweisstaste drücken oder Wippenhebel betätigen. Nach Verschweissung, Band mit Werkzeug (Band-schere) trennen.

- **MAN-Manuell**

Die Spanntaste (Kap. 3.1) muss so lang gedrückt werden, bis die gewünschte Bandspannung erreicht ist. Anschliessend muss die Schweisstaste (Kap. 3.1) gedrückt werden, damit die Bänder verschweisst werden und das obere Band abgeschnitten wird.

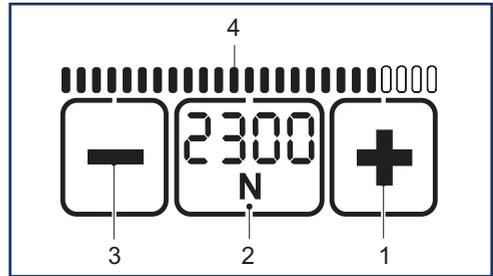


Empfohlen für unterschiedliche (weiche, harte) Packgüter.

4.3 Spannkraft einstellen

Die eingestellte Spannkraft wird bei Betriebsbereitschaft dauernd angezeigt.

- ▶ Taste „Spannkraft“ (2) drücken.
 - Die eingestellte Spannkraft blinkt für 5 Sekunden.
 - Die Tasten + (1) und – (3) erscheinen.
 - Nicht verwendete Anzeigen werden ausgeblendet.
- ▶ Taste + (1) oder – (3) drücken, bis die gewünschte Spannkraft angezeigt wird.
 - Der Statusanzeigebalken (4) zeigt die eingestellte Spannkraft im Verhältnis zum möglichen Maximalwert.
- ▶ Speichern: Taste „Spannkraft“ (2) drücken oder 5 Sekunden warten.



- Umschalten zwischen Anzeige in „N“ oder „lbf“: Blinkende Taste „Spannkraft“ (2) zwei Sekunden drücken.
- Jeder Tastendruck wird mit einem akustischen Signal bestätigt.
- Die Spannkraft wird im Betriebszustand dauernd angezeigt.
- Einstellung Softspannung (Kap. 4.4).

CLT 130:

Standard	N*	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
	lbf*	90	110	135	155	180	200	225	250	270
Soft	N	150	225	300	375	450	525	600	675	750
	lbf	33	50	67	85	100	120	135	150	165

CMT 260:

Standard	N*	900	1100	1300	1500	1700	1900	2100	2300	2500
	lbf*	200	250	290	340	380	430	470	520	560
Soft	N	400	520	640	760	880	1000	1120	1240	1360
	lbf	90	115	145	170	200	225	250	280	305

CHT 450:

Standard	N*	1300	1700	2100	2500	2900	3300	3700	4100	4500
	lbf*	290	380	470	560	650	740	830	920	1000
Soft	N	400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600
	lbf	90	120	160	190	225	260	290	325	360

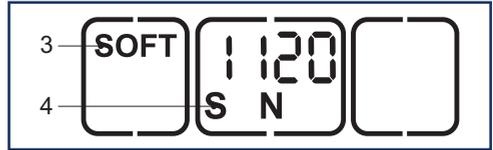
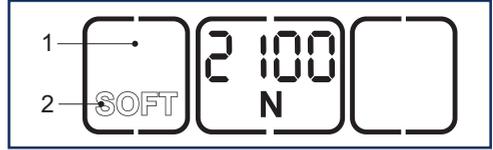
(Werte gerundet)

* N = Newton, lbf = pound-force per square inch

4.4 Softspannung einstellen

Bei Softspannung läuft das Spannrad langsamer an und die Spannkraft ist reduziert. Dies verhindert übermäßiges Verschmutzen bei Polypropylen-Band.

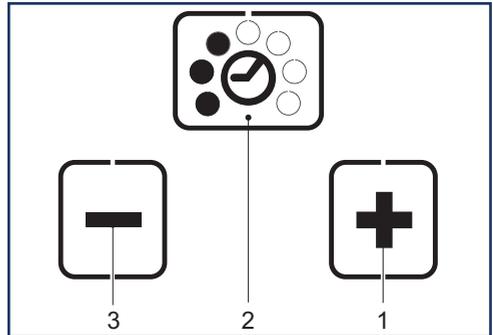
- ▶ Taste „Soft“ (1) drücken.
 - Der Softmodus **ist deaktiviert** wenn die „SOFT“ Anzeige (2) die Position ändert und umrandet dargestellt wird.
- ▶ Taste „Soft“ (1) drücken.
 - Der Softmodus **ist aktiviert** wenn die „SOFT“ Anzeige (3) die Position ändert und fett dargestellt wird.
 - Die angezeigte Spannkraft ist entsprechend reduziert.
 - Links unter der Spannkraft erscheint zusätzlich ein „S“ (4).



4.5 Schweisszeit einstellen

Die eingestellte Schweisszeit wird mittels ausgefüllter Punkte bei Betriebsbereitschaft dauernd angezeigt.

- ▶ Taste „Schweisszeit“ (2) drücken.
 - Nicht verwendete Anzeigen werden ausgeblendet.
 - Die ausgefüllten Punkte der gegenwärtig eingestellten Schweisszeit blinken für 5 Sekunden.
 - + und – erscheinen.
- ▶ Taste + (1) oder – (3) drücken, bis die gewünschte Schweisszeit angezeigt wird.
- ▶ Speichern: Taste „Schweisszeit“ (2) drücken oder 5 Sekunden warten.



4.6 Tastensperre ein- und ausschalten

Die Tastatur kann gesperrt werden, um unerwünschtes Verstellen der Einstellungen zu verhindern.

- ▶ **Sperren:** Taste „Tastensperre“ (1) drücken und für ca. 2 Sekunden halten, danach Schweisstaste (Kap. 3.1, Pos. 2) drücken.
 - Das Schloss-Symbol (2) wechselt die Position und wird geschlossen dargestellt.
- ▶ **Entsperren:** Taste „Tastensperre“ (1) drücken und für ca. 2 Sekunden halten, danach Schweisstaste (Kap. 3.1, Pos. 2) drücken.
 - Das Schloss-Symbol (3) wechselt die Position und wird offen dargestellt.



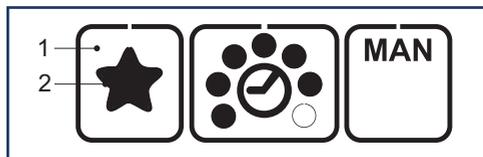
Der Favoriten-Modus (Kap. 4.7) kann trotz aktivierter Tastensperre eingeschaltet werden. Ist ein Verstellen der Einstellungen unerwünscht, so ist die Favoritebene identisch wie die normale Ebene einzustellen.

4.7 Favorit wählen

Die Funktion „Favorit“ aktiviert eine zweite Einstellungsebene, deren Parameter gleich wie in der Hauptebene frei eingestellt werden können. Dies erlaubt dem Bediener, schnell von einer Geräteeinstellung in eine andere zu wechseln.

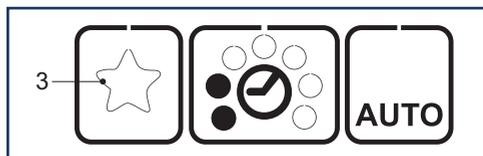
Favorit aktivieren:

- ▶ Taste „Favorit“ (1) drücken.
 - Der Stern (2) wechselt von umrandet auf ausgefüllt.
 - Alle Parameter wechseln auf die in dieser Einstellungsebene voreingestellten Werte.



Favorit deaktivieren:

- ▶ Taste „Favorit“ (1) drücken.
 - Der Stern (3) wechselt von ausgefüllt auf umrandet.
 - Alle Parameter wechseln auf die in dieser Einstellungsebene voreingestellten Werte.



4.8 Schlafmodus

Um eine unnötige Akku-Entladung zu vermeiden, wechselt das Gerät nach kurzer Zeit in den Energie-Sparmodus.

- Das Bedienpanel wird dunkel (nicht beleuchtet).
- ▶ Bedienpanel drücken, der Energie-Sparmodus ist wieder ausgeschaltet.

Nach ca. fünf Minuten ohne Geräte-Bedienung wechselt das Gerät in den Schlafmodus.

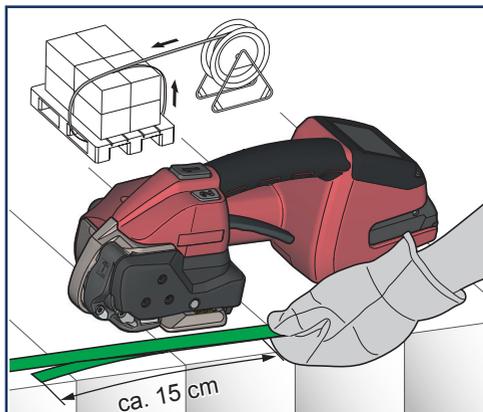
- Das Bedienpanel ist ausgeschaltet (schwarz).
- ▶ Durch Betätigung des Wippenhebels wird der Schlafmodus wieder ausgeschaltet.

5.1 Umreifen

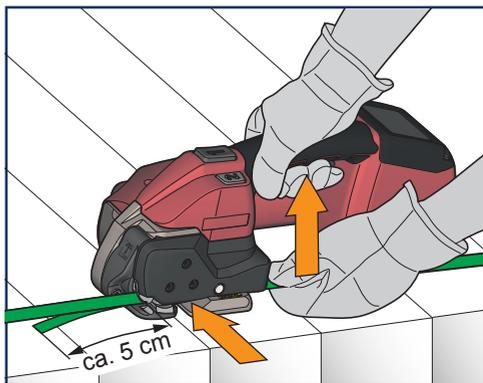
Voraussetzungen

- Gerät ist auf die Breite des zu verwendenden Bandes eingerichtet (Kap. 5.3).
- Geladener Akku ist eingesetzt (Kap. 4.1.2).
- Gewünschte Betriebsart ist eingestellt (Kap. 4.2.). Bei dieser Beschreibung wird von der Betriebsart „SEMI“ (Halbautomatisch) ausgegangen.
- Gewünschte Spannkraft ist eingestellt (Kap. 4.3).
- Gewünschte Schweisszeit ist eingestellt (Kap. 4.5).

- ▶ Band um das Packgut legen.
- ▶ Bänder oben am Packgut mit der linken Hand so fassen, dass:
 - Bänder übereinander liegen.
 - Bandanfang unten liegt. Soll ca. 15 cm über die Hand vorstehen.



- ▶ Gerät mit der rechten Hand fassen.
- ▶ Wippenhebel ziehen.
 - Wippe der Spannvorrichtung öffnet.
- ▶ Übereinanderliegende Bänder bis zum Anschlag einlegen. Das vom Abroller kommende Band liegt oben.
- ▶ Wippenhebel loslassen.
 - Die Bänder sind in der Spannvorrichtung geklemmt.
 - Bandanfang soll ca. 5 cm vorstehen.



Falls das Band nicht vollständig eingelegt ist, zeigt die Bandführungsanzeige (Kap. 3.1/Pos. 9) ein rotes Feld. Band vollständig einlegen. Die Bandführungsanzeige erscheint schwarz.

- ▶ **Vor dem Spannen Hand von den Bändern entfernen!**



WARNUNG

Bandzug oder Bandumschlingung , Klemm- und Quetschgefahr

Hände oder andere Körperteile beim Umreifen nicht zwischen Band und Packgut halten. Andere Personen aus dem Gefahrenbereich (Kap. 2.3) wegweisen.

Bei Gefahr (eingeklemmte Person) für Not-Halt:

- Um die Bandspannung zu lösen (vor Verschweissung), Wippenhebel betätigen. In Betriebsart AUTO kann auch die Spann- oder Schweisstaste nochmals gedrückt werden.
- Nach Verschweissung, Band mit Werkzeug (Bandschere) trennen.



VORSICHT

Beim Spannen kann das Band reißen und wegpeitschen. Nicht in der Flucht des Bandes stehen. Augenschutz tragen.

- ▶ Spanntaste so lang drücken bis die eingestellte Spannkraft erreicht ist.

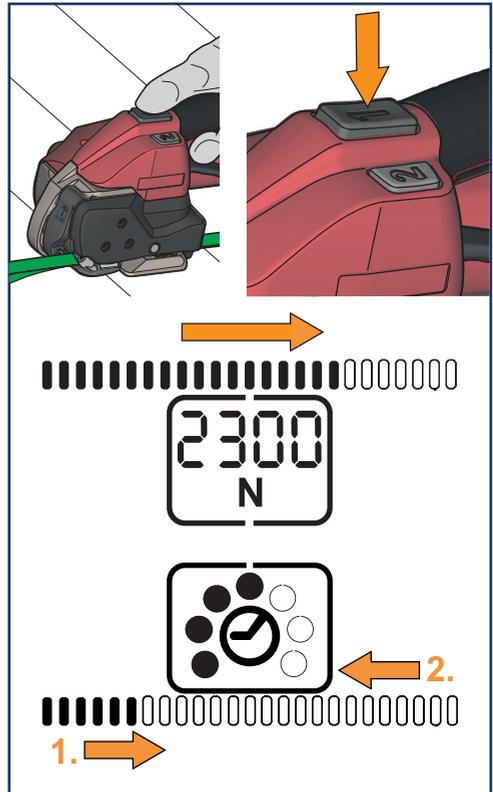


Die Spanggeschwindigkeit ist variabel, abhängig von Druck auf Spanntaste (Betriebsart MAN/SEMI). Spannvorgang anhalten/fortsetzen: Spanntaste loslassen/erneut drücken.

- Angezeigt werden:
Die eingestellte Spannkraft und der Statusanzeigebalken mit der erreichten Spannkraft im Verhältnis zur eingestellten Spannkraft.
- Der Spannvorgang ist beendet, wenn der Statusanzeigebalken komplett ausgefüllt ist.

- ▶ Spanntaste kann jetzt los gelassen werden.

- Die Bänder werden jetzt automatisch verschweisst und das obere Band wird abgeschnitten.
- Angezeigt werden:
Die eingestellte Schweisszeit und der Statusanzeigebalken.
- Der Schweissvorgang ist beendet, wenn der Statusanzeigebalken komplett ausgefüllt ist (1.) Danach beginnt die Abkühlzeit (2.). Am Ende der Abkühlzeit ertönt ein akustisches Signal und das Bedienpanel leuchtet für eine Sekunde grün auf.



- Verschweissen ohne Bandspannung: Spanntaste kurz drücken, dann Schweisstaste (Kap. 3.1, Pos. 2) drücken.

- ▶ Nachdem die Anzeige grün erscheint und ein akustisches Signal ertönt ist die Abkühlzeit beendet. Wippenhebel ziehen.
 - Wippe der Spannvorrichtung öffnet.



Nach dem Ziehen des Wippenhebels nicht mehr Nachspannen (Spanntaste nicht mehr drücken).

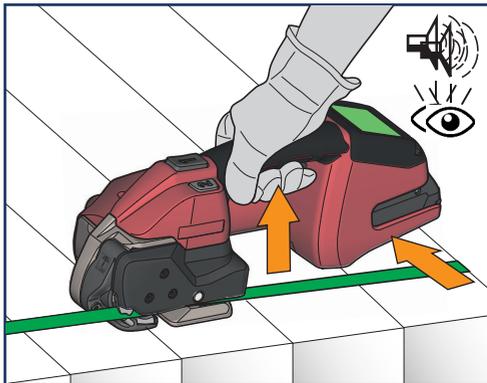
- ▶ Gerät nach hinten rechts von der Umreifung wegschwenken.



WARNUNG

Wird das Gerät zu früh entfernt, erscheint die Anzeige orange mit Fehlercode und pulsierendem akustischem Signal (Kap. 6.8).

- ▶ Optische Verschlusskontrolle durchführen (Kap. 5.2)



5.2 Verschlusskontrolle

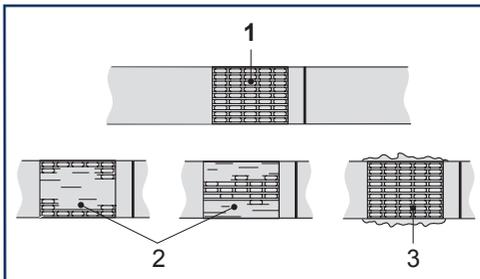


WARNUNG

Niemals ein Packgut mit nicht korrekt ausgeführter Umreifung/Schweissverschluss transportieren oder bewegen. Schwere Verletzungen sind möglich.

Verschlusskontrolle nach jeder Umreifung durchführen.

- ▶ Verschlusskontrolle durch Sichtprüfung durchführen.
- 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.



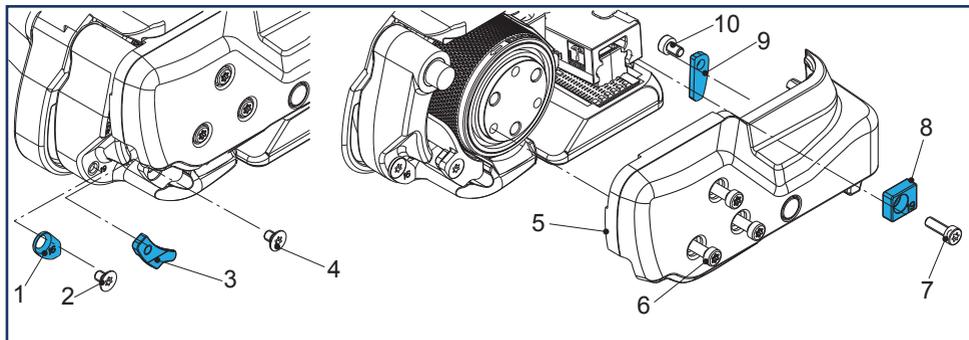
Bei schlecht geschweisstem Band:

- ▶ Einstellung der Schweisszeit überprüfen (Kap.4.5).
- ▶ Umreifungen nochmals ausführen.
- ▶ Bandqualität prüfen (Kap. 7).
- ▶ Falls keine gute Verschweissung erreicht wird muss das Gerät von einer Servicestelle überprüft werden.

5.3 Bandbreiten einstellen

Die Geräte können mit folgenden Bandbreiten betrieben werden:

- CLT 130: 9–10 mm, 12–13 mm
- CMT 260: 12–13 mm, 15–16 mm
- CHT 450: 15–16 mm, 18–19 mm



CHT 450

5.3.1 CLT 130: Umbau von 9 mm auf 13 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung vorne 13 mm (3)	1832.031.051
Bandführung hinten 13 mm (8)	1832.041.019
Bandführung hinten 13 mm (9)	1832.042.043

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube Torx (7) lösen und Bandführung hinten 9 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (2) lösen und Bandführung vorne 9 mm (1) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (4) lösen und Bandführung vorne 9 mm (3) entfernen. Bandführung vorne 13 mm (3) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Zylinderschraube Torx (10) lösen und Bandführung hinten 9 mm (9) entfernen. Bandführung hinten 13 mm (9) montieren (Zylinderschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 13 mm (8) montieren.

CLT 130: Umbau von 13 mm auf 9 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung vorne 9 mm (1)	1832.031.121
Bandführung hinten 9 mm (8)	1832.041.020
Bandführung hinten 9 mm (9)	1832.042.047
Senkschraube Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube Torx (7) lösen und Bandführung hinten 13 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Bandführung vorne 9 mm (1) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).

- ▶ Bandführung hinten 9 mm (9) montieren (Zylinderschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 9 mm (8) montieren.

5.3.2 CMT 260: Umbau von 13 mm auf 16 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung hinten 16 mm (8)	1832.041.018

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube Torx (7) lösen und Bandführung hinten 13 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (2) lösen und Bandführung vorne 13 mm (1) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (4) lösen und Bandführung vorne 13 mm (3) entfernen.
- ▶ Zylinderschraube Torx (10) lösen und Bandführung hinten 13 mm (9) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 16 mm (8) montieren.

CMT 260: Umbau von 16 mm auf 13 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung vorne 13 mm (1)	1832.031.116
Bandführung vorne 13 mm (3)	1832.031.051
Bandführung hinten 13 mm (9)	1832.042.043
Bandführung hinten 13 mm (8)	1832.041.019
Senkschraube Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube (7) lösen und Bandführung hinten 16 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Bandführung vorne 13 mm (1) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Bandführung vorne 13 mm (3) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Bandführung hinten 13 mm (9) montieren (Zylinderschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 13 mm (8) montieren.

5.3.3 CHT 450: Umbau von 16 mm auf 19 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung hinten 19 mm (8)	1832.041.021

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube (7) lösen und Bandführung hinten 16 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (2) lösen und Bandführung vorne 16 mm (1) entfernen.
- ▶ Senkschraube Torx (4) lösen und Bandführung vorne 16 mm (3) entfernen.
- ▶ Zylinderschraube Torx (10) lösen und Bandführung hinten 16 mm (9) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 19 mm (8) montieren.

CHT 450: Umbau von 19 mm auf 16 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung vorne 16 mm (1)	1832.031.117
Bandführung vorne 16 mm (3)	1832.031.067
Bandführung hinten 16 mm (9)	1832.042.048
Bandführung hinten 16 mm (8)	1832.041.022
Senkschraube Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Drei Zylinderschrauben Torx lösen (6). Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube (7) lösen und Bandführung hinten 19 mm (8) entfernen.
- ▶ Seitendeckel (5) entfernen.
- ▶ Bandführung vorne 16 mm (1) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Bandführung vorne 16 mm (3) montieren (Senkschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Bandführung hinten 16 mm (9) montieren (Zylinderschraube mit Loctite 222 sichern).
- ▶ Seitendeckel (5) montieren (Zylinderschrauben mit Loctite 222 sichern). Bandführung hinten 16 mm (8) montieren.

6 Wartung und Instandsetzung



WARNUNG

Unerwarteter Anlauf bei Wartungsarbeiten, Verletzungen möglich.

Akku vor Reinigungs- oder Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten immer entfernen.

6.1 Wartungstabelle

Arbeit	Intervall (Zyklen)
Gerät reinigen (Kap. 6.2)	– Täglich (bei > 300 Umdrehungen/Tag) – Wöchentlich (bei 100-300 Umdrehungen/Tag)
Gerät nachschmieren (Kap. 6.3)	– Monatlich (bei 100-300 Umdrehungen/Tag)
Geräte-Revision (Empfehlung)	– Alle 2 Jahre oder 80'000 Umdrehungen, Service durch Fachstelle

6.2 Gerät reinigen

Bei starkem Schmutzanfall empfiehlt es sich, das Gerät regelmässig (täglich) zu reinigen. Besonders sollten das Spannrad und die Zahnplatte auf Beschädigung kontrolliert und sauber gehalten werden.



WARNUNG

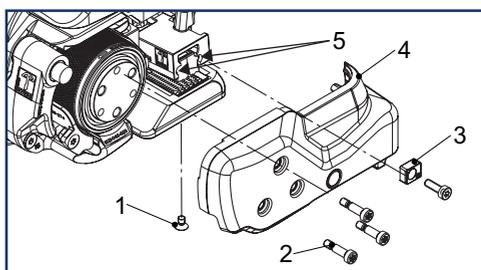
Vor dem Ausblasen Schutzbrille aufsetzen!

- ▶ In der hinteren Gehäuseschale unterhalb des Motors hat es ein Zugangsloch (Ø 3 mm) durch welches zuerst die Schweissvorrichtung mit Druckluft ausgeblasen wird.
- ▶ Danach durch seitliches Ausblasen das Spannrad und die Zahnplatte mit Druckluft reinigen.
- ▶ Falls notwendig Spannrad/Zahnplatte reinigen/ersetzen (Kap. 6.4/6.5).

6.3 Gerät nachschmieren

Um eine optimale Standfestigkeit zu gewährleisten empfiehlt es sich, das Gerät regelmässig nachzuschmieren.

- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Vier Zylinderschrauben Torx (2) lösen, Bandführung hinten (3) und Seitendeckel (4) entfernen.
- ▶ Schweissvorrichtung an den beiden Punkten (5) vorsichtig mit einem hochdruckbeständigen Haftschröml-Spray (z.B. Würth HHS 2000) einsprühen.
- ▶ Unten an der Grundplatte Senkschraube Torx (1) entfernen und ebenfalls mit dem gleichen Spray in das Schmierloch sprühen. **Senkschraube (1) wieder montieren.**
- ▶ Seitendeckel (4) wieder montieren.



CHT 450

6.4 Spannrad reinigen/ersetzen

Erforderliche Teile	Bestellnummer
CLT 130 / CMT 260: Spannrad (1) (Verschleisssteil)	1821.047.035
CHT 450: Spannrad (1) (Verschleisssteil)	1821.047.038
Radial-Rillenkugellager, Ø35/47x7 (2)	1930.180.356
Zylinderschrauben Torx, M4 (4)	1821.027.063
Drahtbürste (6)	1821.901.004

Ausbau

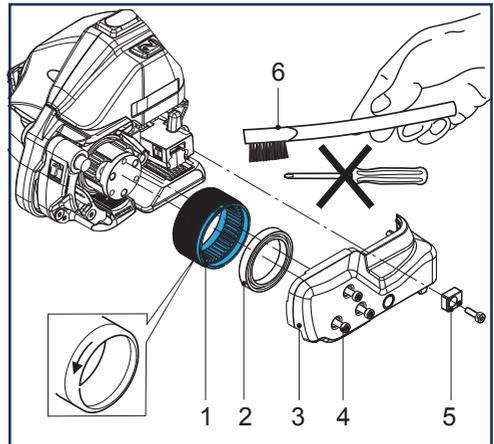
- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Vier Zylinderschrauben Torx (4) lösen, Bandführung hinten (5) und Seitendeckel (3) entfernen.
- ▶ Spannrad (1) vorsichtig herausziehen.
- ▶ Rillenkugellager (2) von Spannrad abziehen.



WARNUNG

Vor dem Ausblasen Schutzbrille aufsetzen!

- ▶ Spannrad (1) mit Druckluft reinigen.
- ▶ Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Spannrad vorsichtig mit beiliegender Drahtbürste (6) reinigen.
- ▶ Spannrad auf abgenutzte Zähne überprüfen. Sind Zähne abgenutzt, Spannrad ersetzen.



CHT 450



ACHTUNG

Das Spannrad darf nicht rotierend gereinigt werden. Gefahr von Zahnbruch!

Einbau

- ▶ Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Laufrichtung des Spannrades beachten, siehe Pfeil.
- ▶ Innen-Verzahnung des Spannrades leicht mit Klüberfett GBU Y 131 (Microlube) einfetten.

6.5 Zahnplatte reinigen/ersetzen

Erforderliche Teile	Bestellnummer
CLT 130 / CMT 260: Zahnplatte (2) (Verschleissenteil)	1821.048.028
CHT 450: Zahnplatte (2) (Verschleissenteil)	1821.048.032
Flachkopfschraube Torx (1)	1832.039.285
Drahtbürste (3)	1821.901.004

Ausbau

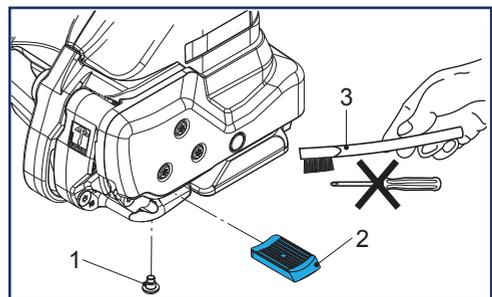
- ▶ Akku aus Gerät ziehen.
- ▶ Flachkopfschraube Torx (1) lösen.
- ▶ Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zahnplatte (2) entfernen.



WARNUNG

Vor dem Ausblasen Schutzbrille aufsetzen!

- ▶ Zahnplatte (2) mit Druckluft reinigen.
- ▶ Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Zahnplatte vorsichtig mit beiliegender Drahtbürste (3) reinigen.
- ▶ Zahnplatte auf abgenutzte Zähne überprüfen. Sind mehrere Zähne abgenutzt, Zahnplatte ersetzen.



Einbau

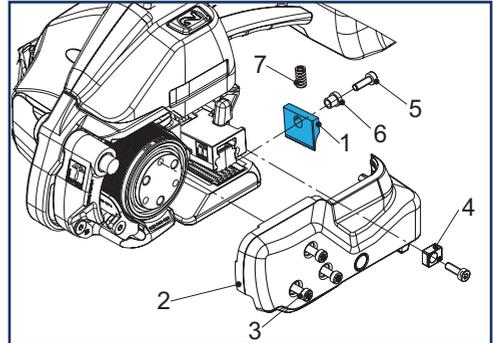
- ▶ Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Flachkopfschraube (1) mit Loctite 222 sichern.
 - Die Zahnplatte (2) muss beweglich in der Wippe sitzen.

6.6 Messer ersetzen

Erforderliche Teile	Bestellnummer
CLT 130 / CMT 260: Messer (1) (Verschleissenteil)	1821.209.038
CHT 450: Messer (1) (Verschleissenteil)	1821.209.042
Zylinderschraube Torx, M4 (3)	1821.027.063
Zylinderschraube Torx, M4x12 (5)	1913.904.125
Bundbüchse (6)	1832.022.238

Ausbau

- ▶ Akku aus Gerät ziehen.
- ▶ Vier Zylinderschrauben Torx (3) lösen, Bandführung hinten (4) und Seitendeckel (2) entfernen.
- ▶ Zylinderschraube Torx (5) lösen, Messer (1) mit Bundbüchse (6) entfernen und ersetzen.



CHT 450

Einbau

- ▶ Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- ▶ Vor dem Einbau des Messers (1) prüfen, ob die Druckfeder (7) oberhalb des Messers eingesetzt ist.
- ▶ Zylinderschraube (5) mit Loctite 222 sichern.

6.7 Geräte-Reset

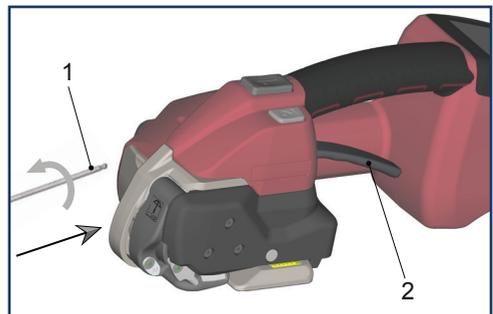


ACHTUNG

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

Niemals den Wippenhebel mit Gewalt ziehen!

- ▶ Beiliegenden 3 mm Inbusschlüssel (1) gerade durch die Bohrung in der Grundplatte auf die darunterliegende Zylinderschraube aufsetzen (siehe Pfeil).
- ▶ **Im Gegenuhrzeigersinn zehn volle Umdrehungen ausführen.** Dazu ist ein wenig Kraftaufwand erforderlich.
- ▶ Wippenhebel (2) ziehen.
 - Der Schweißmechanismus muss jetzt hoch schwenken.



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

6.8 Beheben von Störungen

Treten bestimmte Fehler auf, leuchten die Hintergrundbeleuchtung des Bedienpanels und die Fehleranzeige (Symbol + Code) auf, zudem ertönt ein akustisches Signal.

Falls der Fehler bestehen bleibt (nicht von selbst zurückgesetzt wird), Fehlerbehebung durch Akku entfernen/einsetzen.

Anzeige / Zustand	Ursache / Fehler	Behebung
Bedienpanel reagiert nicht + 	<ul style="list-style-type: none"> Tastensperre ist eingeschaltet. 	<ul style="list-style-type: none"> Tastensperre ausschalten: siehe Kap.4.6.
Anzeige bleibt dunkel.	<ul style="list-style-type: none"> Akku defekt/völlig entladen. Akku nicht richtig eingesetzt. 	<ul style="list-style-type: none"> Akku laden/ersetzen. Kontrollieren, ob Akku ganz eingesetzt und Entriegelung eingerastet sind.
E11, Rote Anzeige +  pulsierend (lang) Symbol blinkt	<ul style="list-style-type: none"> Eingesetzter Akku nicht zulässig (falscher Akku). 	<ul style="list-style-type: none"> Korrekten Akku einsetzen.
E20, Rote Anzeige +  pulsierend (lang) Symbol blinkt  & °C 	<ul style="list-style-type: none"> Akku zu heiss (> 60°). 	<ul style="list-style-type: none"> Akku abkühlen lassen. Akku laden, nötigenfalls ersetzen.
Symbole  &  blinken	<ul style="list-style-type: none"> Akku-Temperatur zu tief. 	<ul style="list-style-type: none"> Erholt sich bei höherer Akku-Temperatur von selbst. Arbeiten möglich. Max. Spannkraft wird nicht erreicht.
E24, Rote Anzeige +  pulsierend (lang) Symbol blinkt 	<ul style="list-style-type: none"> Akku nicht richtig eingesetzt. Falscher Akku. 	<ul style="list-style-type: none"> Akku richtig einsetzen. Akku laden, nötigenfalls ersetzen.
E25, Rote Anzeige +  pulsierend (lang). Symbole °C  &  blinken	<ul style="list-style-type: none"> Akku nicht richtig eingesetzt. Temperatursensor fehlerhaft. 	<ul style="list-style-type: none"> Akku richtig einsetzen. Akku nötigenfalls ersetzen.
E27 (E23), Rote Anzeige +  pulsierend (lang) Symbol blinkt 	<ul style="list-style-type: none"> Akku-Unterspannungslimite erreicht. Akku leer. 	<ul style="list-style-type: none"> Akku laden, nötigenfalls ersetzen.
E33, Rote Anzeige +  pulsierend (lang) Symbol °C 	<ul style="list-style-type: none"> Elektronik Übertemperatur. Steuerung zu heiss. 	<ul style="list-style-type: none"> Gerät abkühlen lassen.
E37, Orange Anzeige +  pulsierend (mittel) Symbol 	<ul style="list-style-type: none"> Gerät klemmt beim Schweißen, verschmutzte Schweißmechanik oder Fremdkörper im Gerät. 	<ul style="list-style-type: none"> Schweißmechanik reinigen.
E50/51 Orange Anzeige +  pulsierend (mittel) Symbol 	<ul style="list-style-type: none"> Abbruch Schweiß- oder Kühlvorgang durch ziehen des Wippenhebels. 	<ul style="list-style-type: none"> Umreifung wiederholen.
E57 Orange Anzeige +  pulsierend (mittel) Spannkraftanzeige blinkt	<ul style="list-style-type: none"> Umreifungsband verrutscht oder gerissen. 	<ul style="list-style-type: none"> Band neu einlegen. Kontrolle: Spannkraft, schmutziges Band, richtiges Band und Zustand Spannrad/Zahnplatte.
E55/56 Orange Anzeige +  pulsierend (mittel) Symbole °C  & 	<ul style="list-style-type: none"> Abbruch Spannvorgang. Leistungsbegrenzung oder time out. 	<ul style="list-style-type: none"> Spannen wiederholen.

Falls der Fehler durch oben erwähnte Massnahmen nicht behoben werden kann →lokale Servicestelle kontaktieren! Bei weiteren hier nicht beschriebenen Fehlern/Fehlernummern →lokale Servicestelle kontaktieren!

	CLT 130	CMT 260	CHT 450
Gewicht	3,6 kg (inkl. Akku)	3,8 kg (inkl. Akku)	4,3 kg (inkl. Akku)
Abmessungen	Länge 370 mm Breite 141 mm Höhe 135 mm	Länge 370 mm Breite 141 mm Höhe 135 mm	Länge 370 mm Breite 143 mm Höhe 135 mm
Spannkraft	400–1200 N Soft: 150–750 N	900–2500 N Soft: 400–1360 N	1300–4500 N Soft: 400–1600 N
Spanngeschwindigkeit	0–290 mm/s	0–220 mm/s	0–120 mm/s
Verschluss	Reibschweiss- verschluss	Reibschweiss- verschluss	Reibschweiss- verschluss
Typischer gemessener A-bewerteter Emissions- Schalldruckpegel – EN ISO 11202 – EN 60745-1/2:2009 Gemittelter Schalleistungs- pegel – EN 60745-1/2:2009 Messunsicherheit K	L_{pA} 79 dB (A) L_{pAeq} 77 dB (A) LW_{Aeq} 88 dB (A) 3,0 dB (A)	L_{pA} 78 dB (A) L_{pAeq} 82 dB (A) LW_{Aeq} 93 dB (A) 3,0 dB (A)	L_{pA} 79 dB (A) L_{pAeq} 81 dB (A) LW_{Aeq} 92 dB (A) 3,0 dB (A)
Hand-Arm-Schwingungen* – EN 60745-1/2:2009 Messunsicherheit K	a_h 2,4 m/s ² 1,5 m/s ²	a_h 2,4 m/s ² 1,5 m/s ²	a_h 2,3 m/s ² 1,5 m/s ²
Einsatztemperatur für Umreifungsgerät (für Akku und Ladegerät, siehe sepa- rate Betriebsanleitung)	–10 °C bis +40 °C	–10 °C bis +40 °C	–10 °C bis +40 °C
Relative Luftfeuchtigkeit	Bis 90 %	Bis 90 %	Bis 90 %
LADEGERÄT / AKKU			
Spannung Ladegerät	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V
Ladegerät Typ	BOSCH GAL 1880 CV	BOSCH GAL 1880 CV	BOSCH GAL 1880 CV
Ladezeit	15–30 Minuten, nach 15 min. ca. 80% Ladefähigkeit	15–30 Minuten, nach 15 min. ca. 80% Ladefähigkeit	25–35 Minuten, nach 25 min. ca. 80% Ladefähigkeit
Anzahl Umreifungen pro Ladung	400–800 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut	200–800 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut	300–800 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut
Akku	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/4.0 Ah, Li-Ion BOSCH



* siehe Kap. 2.3, Schwingungsbelastung

Fortsetzung siehe nächste Seite

Fortsetzung:

	CLT 130	CMT 260	CHT 450
KUNSTSTOFFBAND			
Bandqualität	Polyester (PET) Polypropylen (PP)	Polyester (PET) Polypropylen (PP)	Polyester (PET) Polypropylen (PP)
Bandbreite einstellbar auf	9–10, 12–13 mm	12–13, 15–16 mm	15–16, 18–19 mm
Banddicke	0,40–0,80 mm (PET) 0,50–0,80 mm (PP)	0,5–1,0 mm	0,8–1,3 mm

8 EG-Konformitätserklärung (Kopie)

(MRL 2006/42/EG, Anhang II 1.A.)

Der Hersteller erklärt in alleiniger Verantwortung, dass die Maschinen, auf welche sich diese Erklärung bezieht, mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 17. Mai 2006 (2006/42/EG) „Maschinen-Richtlinie“ und deren Änderungen übereinstimmt.

Im Weiteren gilt die Übereinstimmung mit den geltenden Bestimmungen der Richtlinie des Rates vom 26. Februar 2014 (2014/30/EU) „EMV-Richtlinie“.

Folgende harmonisierte Normen
wurden berücksichtigt:

EN 60745-1:2009 + A11:2010; EN 60745-2-18:2009; EN ISO
12100:2011; EN 349:2008; EN 61000-6-1; EN 61000-6-3

EG-Baumusterprüfbescheinigung:
Zertifizierungsstelle:

Nr. M8A 17 03 28456 008
TÜV SÜD Product Service GmbH

Typenbezeichnungen:

CLT 130, CMT 260, CHT 450

Ab Maschinen-Nr. / Baujahr:

A/17020001, B/17020001, C/17020001 / 2017

Köln, 22.06.2017



Hans Magon
Executive Vice President
Cyklop GmbH

Bevollmächtigter zur Herausgabe der technischen Unterlagen:
Cyklop GmbH, Industriestrasse 133, 50996 Köln Rodenkirchen, Deutschland

Cyklop GmbH
Industriestrasse 133
Postfach 50 12 20
D-50996 Köln

e-mail info@cyklop.de
Internet www.cyklop.com