

Originalbetriebsanleitung gemäss „Maschinen-Richtlinie“ 2006/42/EG.

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:

- BXT3-13 ab Serien-Nr. A/101
- BXT3-16 ab Serien-Nr. B/101
- BXT3-19 ab Serien-Nr. C/101

Hersteller

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silbernstrasse 14
Postfach 595
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND
www.sigpse.com

Inhaltsverzeichnis

1	Allgemeines	4
2	Sicherheit	5
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.2	Sicheres Arbeiten	5
2.3	Sicherheitsvorschriften	5
3	Beschreibung	7
3.1	Aufbau	7
3.2	Funktionsprinzip	8
3.3	Lieferumfang	8
3.4	Zubehör	9
4	Betriebsvorbereitungen und Einstellungen	10
4.1	Akku	10
4.2	Betriebsart einstellen	11
4.3	Spannkraft einstellen	12
4.4	Softspannung einstellen	13
4.5	Schweisszeit einstellen	13
4.6	Tastensperre ein- und ausschalten	13
4.7	Favorit wählen	14
4.8	Schlafmodus	14
5	Bedienung	15
5.1	Umreifen	15
5.2	Verschlusskontrolle	17
5.3	Bandbreiten einstellen	18
6	Wartung und Instandsetzung	21
6.1	Wartungstabelle	21
6.2	Gerät reinigen	21
6.3	Gerät nachschmieren	21
6.4	Spannrad reinigen/ersetzen	21
6.5	Zahnplatte reinigen/ersetzen	22
6.6	Messer ersetzen	23
6.7	Geräte-Reset	23
6.8	Beheben von Störungen	24
7	Technische Daten	25
8	EG-Konformitätserklärung (Kopie)	26
EN	Operating instructions	28
FR	Mode d'emploi	54

1 Allgemeines

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.

Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen.



- ▶ Ladegerät und Akkus sollen einer umweltgerechten Wiederverwertung zugeführt werden.

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.

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.

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 arbeiten.

Die Geräte dürfen nur von ausgebildetem Personal gewartet und instandgesetzt werden.

Neben der Betriebsanleitung sind die geltenden Regeln zur Unfallverhütung und für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

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

Es dürfen nur die für den Gerätetyp zulässigen Banddimensionen (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

Diese 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 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 an Verschweissung aufreissen oder mit Werkzeug trennen.

Lose und abstürzende Packgüter bei mangelhafter Umreifung

Verschweissung prüfen. Nie ein Packgut mit nicht korrekt ausgeführter Umreifung transportieren.

Elektrischer Strom

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

Explosionsgefahr in EX-Zonen

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



VORSICHT

Diese Gefährdungen können Verletzungen zur Folge haben:

Bewegte Teile der Spannvorrichtung, Quetschgefahr

Nicht in den Gefahren-Bereich 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..

Elektrischer Strom, Verletzungsgefahr

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

Druckluft für Reinigungsarbeiten, Verletzungsgefahr

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



ACHTUNG

Schäden am Gerät vermeiden:

Wasserschäden

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

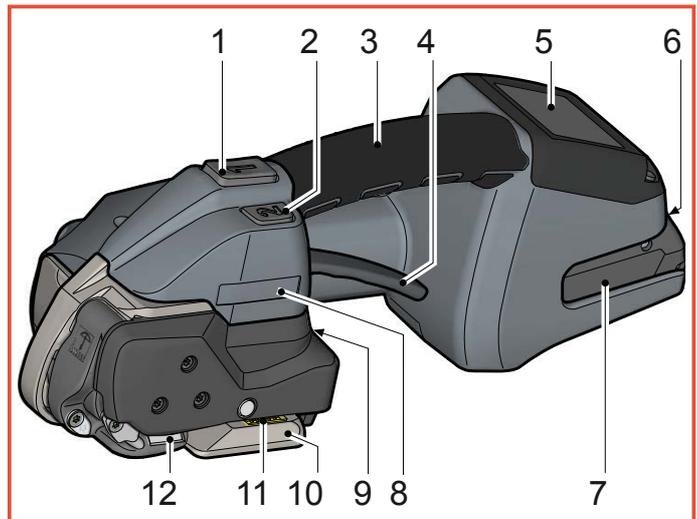
Nur Original-Ersatzteile verwenden

Die Verwendung von anderen Ersatzteilen schliesst Garantieleistungen und Haftpflicht aus.

3 Beschreibung

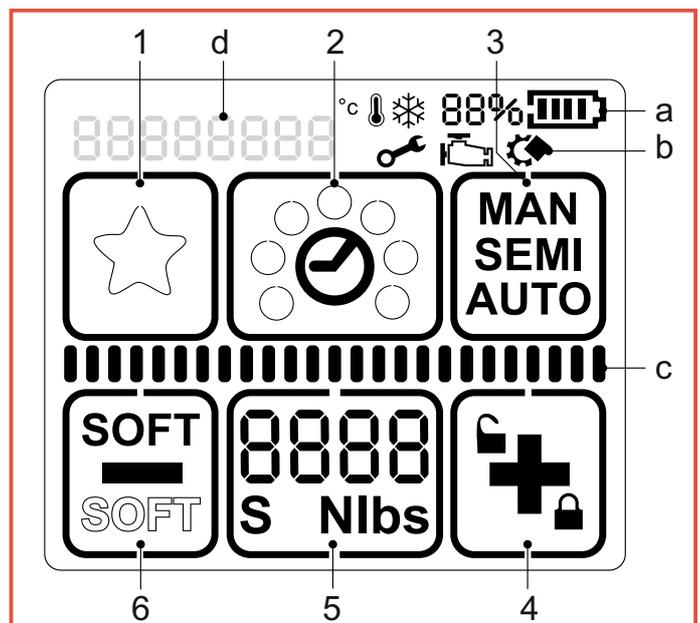
3.1 Aufbau

- 1 Spanntaste
- 2 Schweisstaste
- 3 Traggriff
- 4 Wippenhebel
- 5 Bedienpanel
- 6 Entriegelungstaste Akku
- 7 Akku
- 8 Typenbezeichnung
- 9 Bandführungsanzeige
- 10 Seriennummer
- 11 Schweissvorrichtung
- 12 Spannvorrichtung

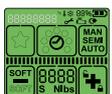
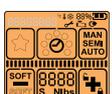


Bedienpanel

- 1 Tastenfeld „Favorit“
 - 2 Tastenfeld „Schweiszeit“
 - 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“



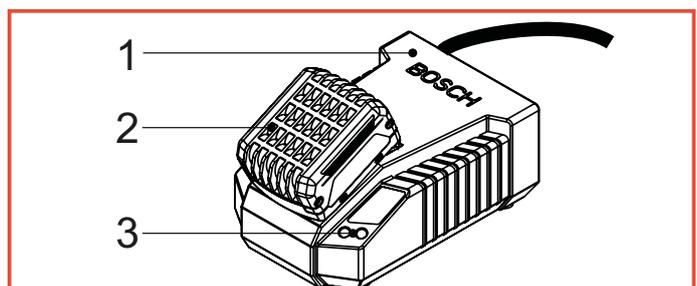
Hintergrundbeleuchtung

-  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

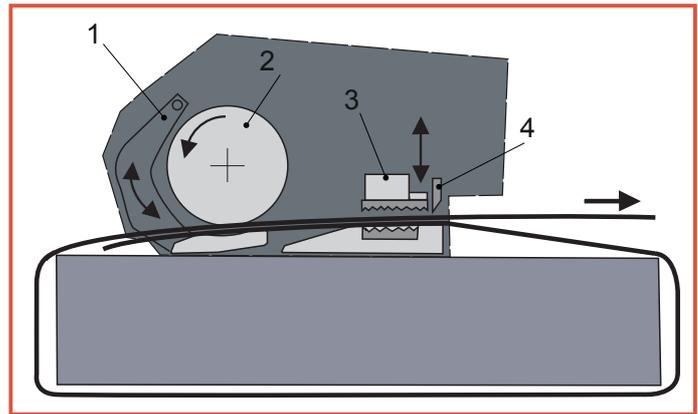
- 1 Ladegerät
- 2 Akku
- 3 LED-Anzeige

 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 Spann-Bereiche 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):
 - BXT3-13: 9–10 mm, 12–13 mm
 - BXT3-16: 12–13 mm, 15–16 mm
 - BXT3-19: 15–16 mm, 18–19 mm

3.3 Lieferumfang

Zu Umreifungsgerät BXT3-13 / BXT3-16:

- Akku 18 V/2.0 Ah LI-Ion Artikel-Nr. 2187.011
- Ladegerät AL 1880 CV EU Artikel-Nr. 2188.020

oder zu Version USA:

- Akku 18 V/2.0 Ah LI-Ion (US) Artikel-Nr. 2187.012
- Ladegerät AL 1880 CV (US) Artikel-Nr. 2188.021

oder zu Version Japan:

- Akku 18 V/2.0 Ah LI-Ion (JP) Artikel-Nr. 2187.013
- Ladegerät AL 1880 CV (JP) Artikel-Nr. 2188.022

oder zu Version Australien

- Ladegerät AL 1880 CV (AUS) Artikel-Nr. 2188.023

Werkzeug-Set bestehend aus:

- Stahldraht-Bürste Artikel-Nr. 1821.901.004
- Schraubenzieher Torx T20 Artikel-Nr. 1890.102.020
- 6-kt Winkelschlüssel Artikel-Nr. 1821.901.007

Zu Umreifungsgerät BXT3-19:

oder zu Version USA:

oder zu Version Japan:

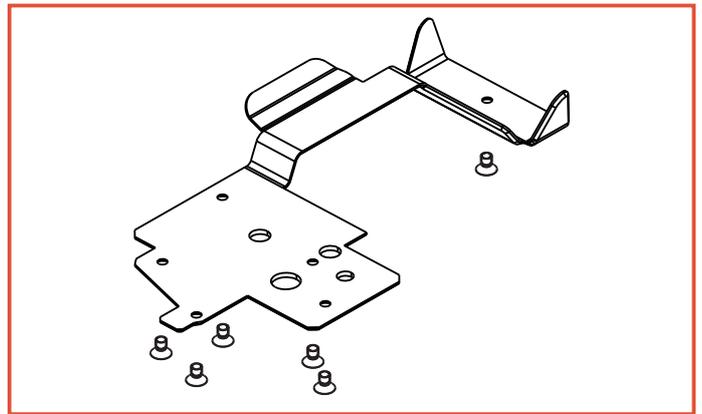
oder zu Version Australien

Werkzeug-Set bestehend aus:

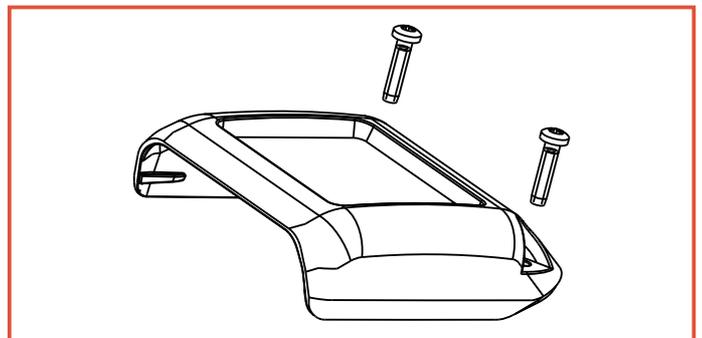
- Akku 18 V/4.0 Ah LI-Ion Artikel-Nr. 2187.003
- Ladegerät AL 1880 CV EU Artikel-Nr. 2188.020
- Akku 18 V/4.0 Ah LI-Ion (US) Artikel-Nr. 2187.004
- Ladegerät AL 1880 CV(US) Artikel-Nr. 2188.021
- Akku 18 V/4.0 Ah LI-Ion (JP) Artikel-Nr. 2187.014
- Ladegerät AL 1880 CV (JP) Artikel-Nr. 2188.022
- Ladegerät AL 1880 CV (AUS) Artikel-Nr. 2188.023
- Stahldraht-Bürste Artikel-Nr. 1821.901.004
- Schraubenzieher Torx T20 Artikel-Nr. 1890.102.020
- 6-kt Winkelschlüssel Artikel-Nr. 1821.901.007

3.4 Zubehör

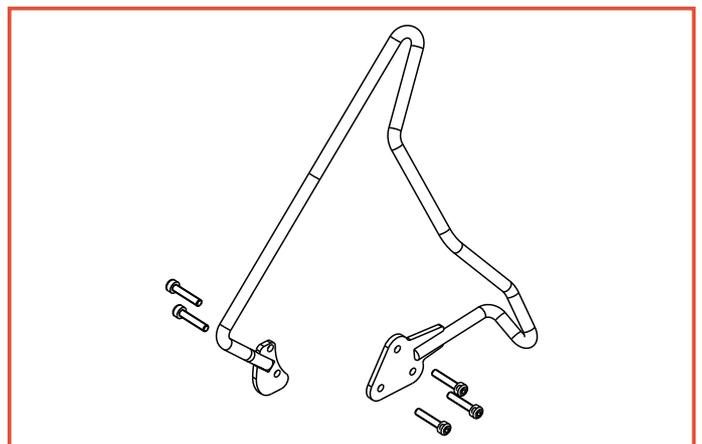
- Schutzplatten-Set
Artikel-Nr. 2189.010



- Schutzabdeckungs-Set
Artikel-Nr. 2189.011



- Aufhängebügel-Set
Artikel-Nr. 2189.012



4

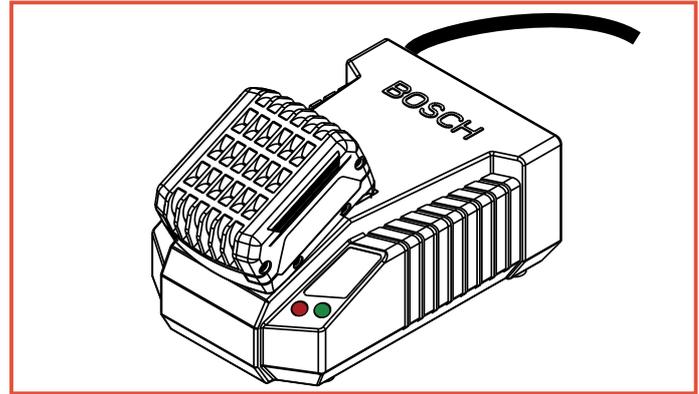
Betriebsvorbereitungen und Einstellungen

4.1 Akku

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

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.



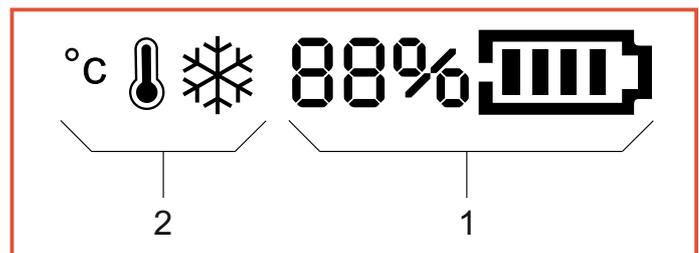
- Ladezeit: Aufladen eines entleerten Akkus: ca. 15–45 Min.
- Ideale Akku-Temperatur beim Ladevorgang: 15–40 °C.
- Akku-Temperaturen unter 0 °C und über + 40 °C beim Ladevorgang vermeiden.
- Akku kann jederzeit unabhängig vom Ladezustand geladen werden.

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, geht 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.

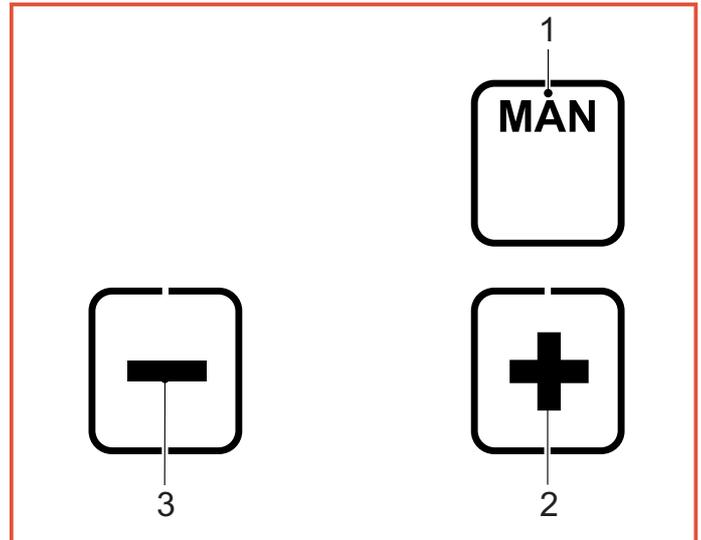
4.1.3 Ladezustand prüfen

- ▶ LED-Anzeige „Akku-Ladezustand“ auf Bedienpanel, bei eingesetztem Akku:
 - der Ladezustand wird in % und einem Laufbalken (1) angezeigt
 - 10%: minimale Ladung (Akku muss geladen werden)
 - die Hinweissymbole (2) erscheinen nur wenn ein entsprechender Umstand anliegt (Kap. 6.7.)



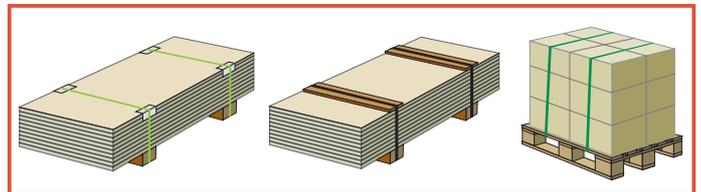
4.2 Betriebsart einstellen

- ▶ 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 Spannungsbereich „Softspannung“ gewählt werden (Kap. 4.4).



- **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.
Für gleichartige Packgüter.

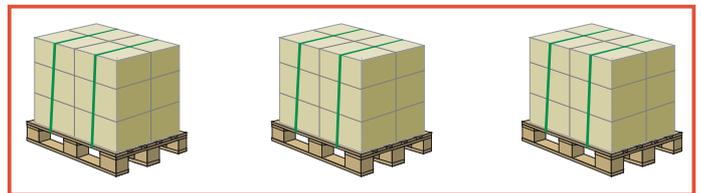


- **AUTO–Vollautomatisch**

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.

Für grosse Mengen identischer Packgüter.

Je nach Anwendung muss das Gerät während dem automatischen Ablauf nicht mit der Hand gehalten werden. Die nächste Umreifung kann bereits vorbereitet werden.



WARNUNG

Bei Gefahr (eingeklemmte Person) für Not-Halt:

Um die Bandspannung zu lösen (vor Verschweissung), Spann-, oder Schweisstaste drücken oder Wippenhebel betätigen.

Nach Verschweissung, Band an Verschweissung aufreissen oder mit Werkzeug 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) kurz gedrückt werden, damit die Bänder verschweisst werden und das obere Band abgeschnitten wird.

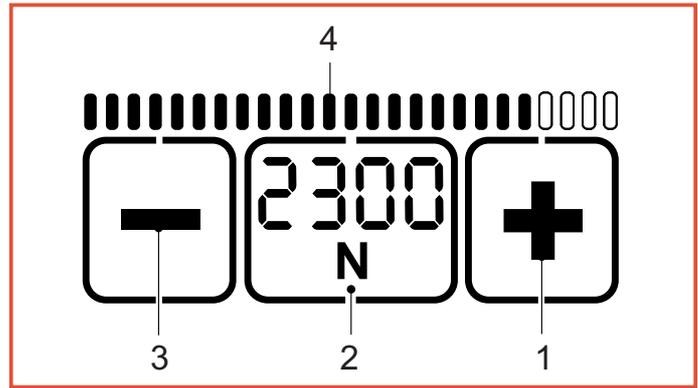
Für unterschiedliche (weiche, harte) Packgüter.



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 „lbs“: 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).

BXT3-13:

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

BXT3-16:

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

BXT3-19:

Standard	N*	1300	1700	2100	2500	2900	3300	3700	4100	4500
	lbs*	290	380	470	560	650	740	830	920	1000
Soft	N	400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600
	lbs	90	115	145	170	200	225	250	280	340

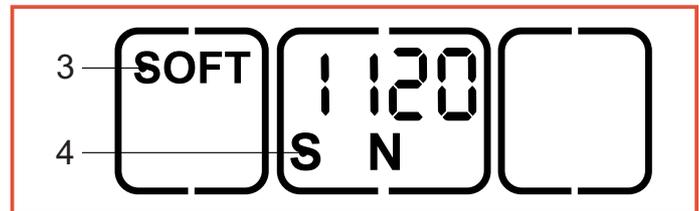
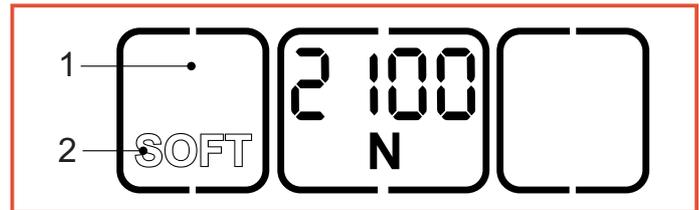
(Werte gerundet)

* N = Newton / lbs = pound-force per square inch

4.4 Softspannung einstellen

Bei Softspannung läuft das Spannrads langsamer an und die Spannkraft ist reduziert. Dies verhindert übermässiges Verschmutzen bei PP-Band.

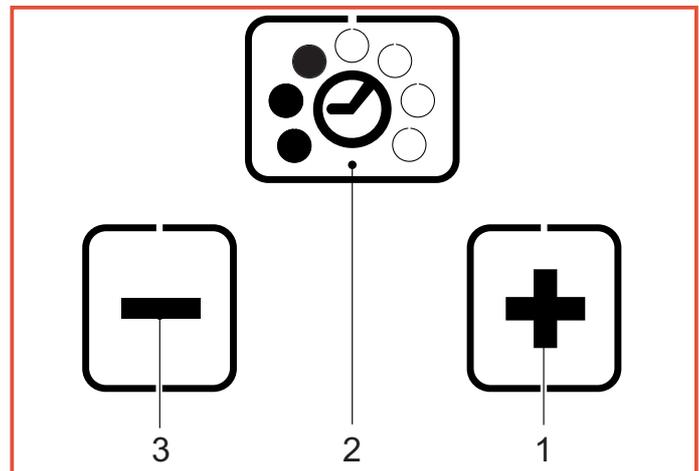
- ▶ Taste „Soft“ (1) drücken.
 - Der Softmodus **ist deaktiviert** wenn die „SOFT“ Anzeige (2) die Position ändert und umrandet dargestellt wird.
- ▶ Taste „Soft“ (1) drücken.
 - Der Softmodus **ist aktiviert** wenn die „SOFT“ Anzeige (3) die Position ändert und fett dargestellt wird.
 - Die angezeigte 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 halten, gleichzeitig Spanntaste (Kap. 3.1, Pos. 1) drücken.
 - Das Schloss-Symbol (2) wechselt die Position und wird geschlossen dargestellt.
- ▶ **Entsperren:** Taste „Tastensperre“ (1) drücken und halten, gleichzeitig Spanntaste (Kap. 3.1, Pos. 1) drücken.
 - Das Schloss-Symbol (3) wechselt die Position und wird offen dargestellt.

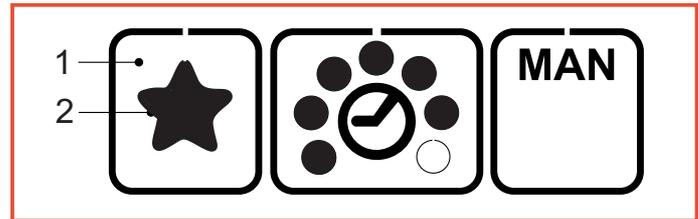


4.7 Favorit wählen

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.

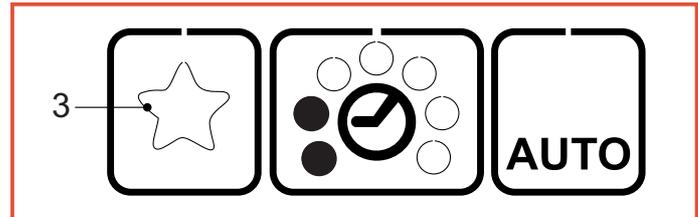
Favorit aktivieren:

- ▶ 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 ca. einer Minute in den Sparmodus.

- Das Bedienpanel wird dunkler.

- ▶ Bedienpanel drücken, der Sparmodus ist wieder ausgeschaltet.

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

- Das Bedienpanel ist ausgeschaltet (schwarz).

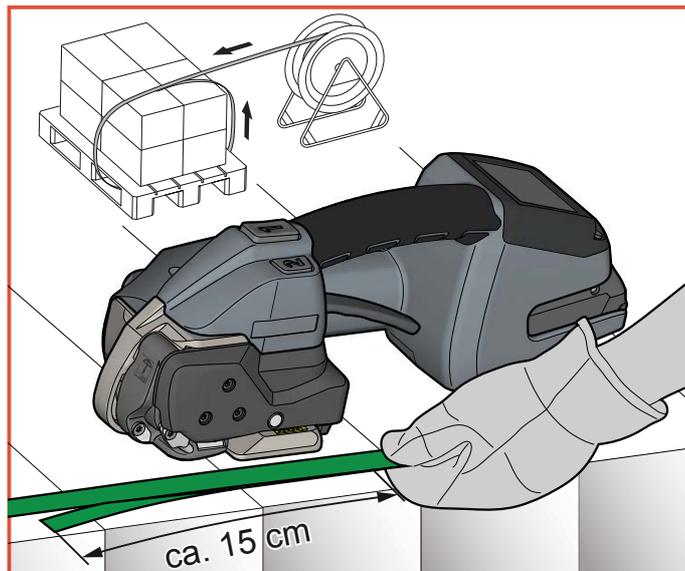
- ▶ Durch Betätigung des Wippenhebels wird der Schlafmodus wieder ausgeschaltet..

5.1 Umreifen

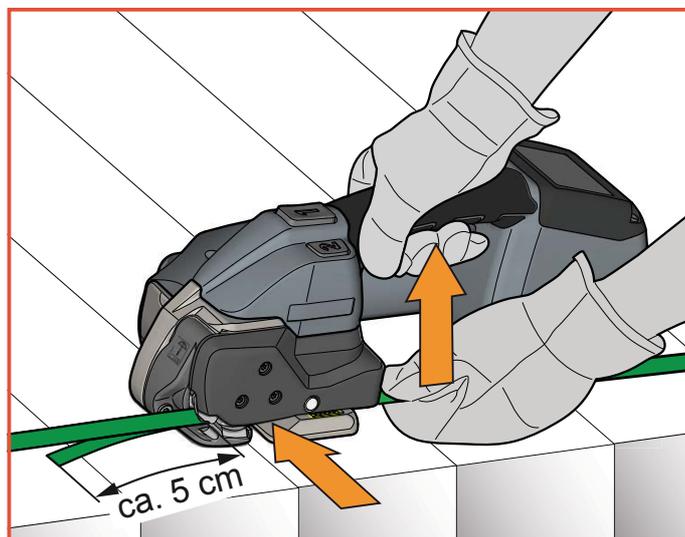
Voraussetzungen

- 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 liegt unten, 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.
- ▶ 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.



WARNUNG

Bandzug oder Bandumschlingung , Klemm- und Quetschgefahr

Hände oder andere Körperteile beim Umreifen nicht zwischen Band und Packgut halten. Andere Personen aus dem Gefahrenbereich 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 an Verschweissung aufreissen oder mit Werkzeug trennen.

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

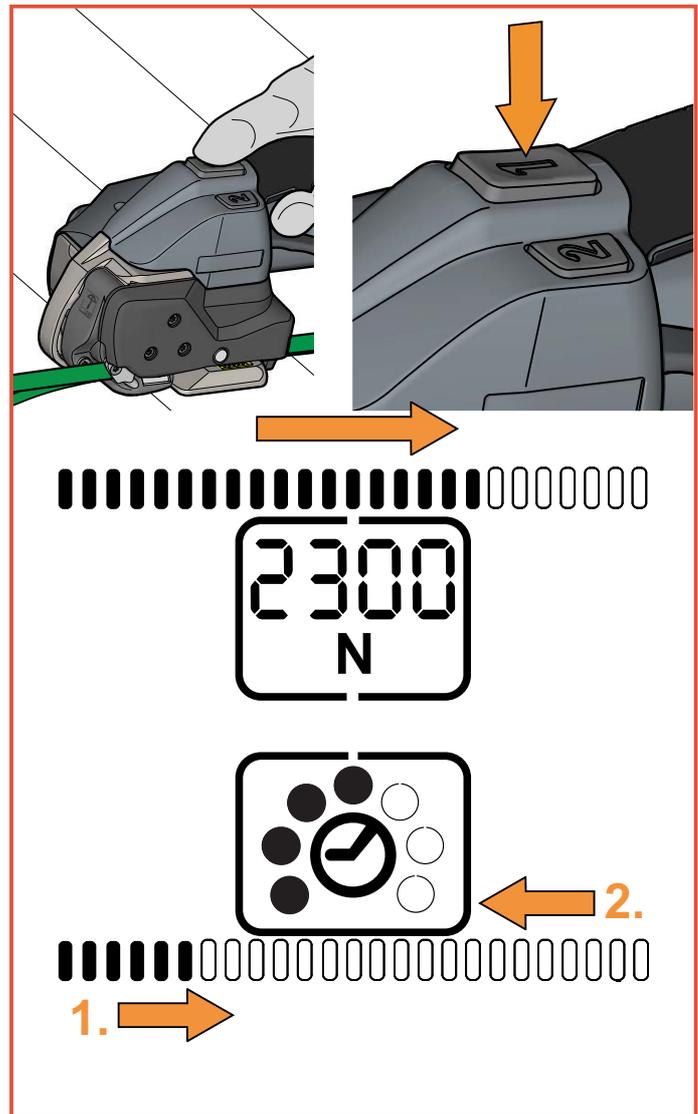


Die Spannungsgeschwindigkeit ist variabel, abhängig von Druck auf Spanntaste (Betriebsart MAN/SEMI).
Spannvorgang anhalten/fortsetzen:
Spanntaste loslassen/erneut drücken.

- Angezeigt werden:
Die eingestellte Spannkraft und der Statusanzeigebalken mit der erreichte 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.
- Nach dem Schweissen nicht mehr Nachspannen (Spanntaste nicht mehr drücken).

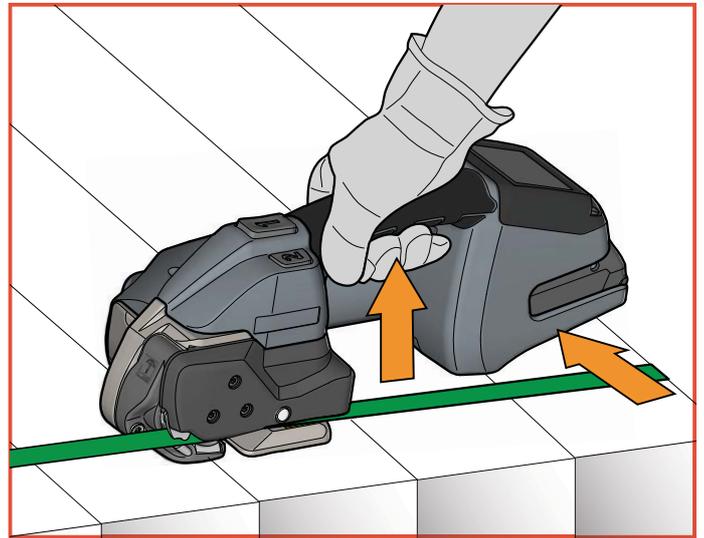
- ▶ Nachdem die Anzeige grün erscheint und ein akustischen Signal ertönt ist die Abkühlzeit beendet. Wippenhebel ziehen.
 - Wippe der Spannvorrichtung öffnet.
- ▶ Gerät nach hinten rechts von der Umreifung wegschwenken.



VORSICHT

Wird das Gerät zu früh entfernt, erscheint die Anzeige rot und es ertönt mehrmals ein akustisches Signal (schlechte Verschlussqualität).

- ▶ Optische Verschlusskontrolle durchführen (Kap. 5.2)



5.2 Verschlusskontrolle

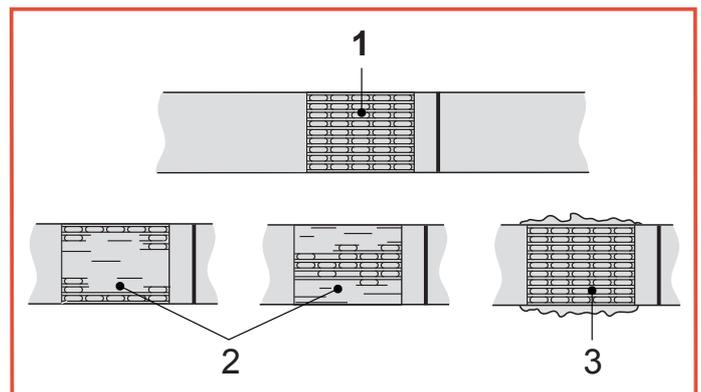


WARNUNG

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

Verschlusskontrolle regelmässig 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.



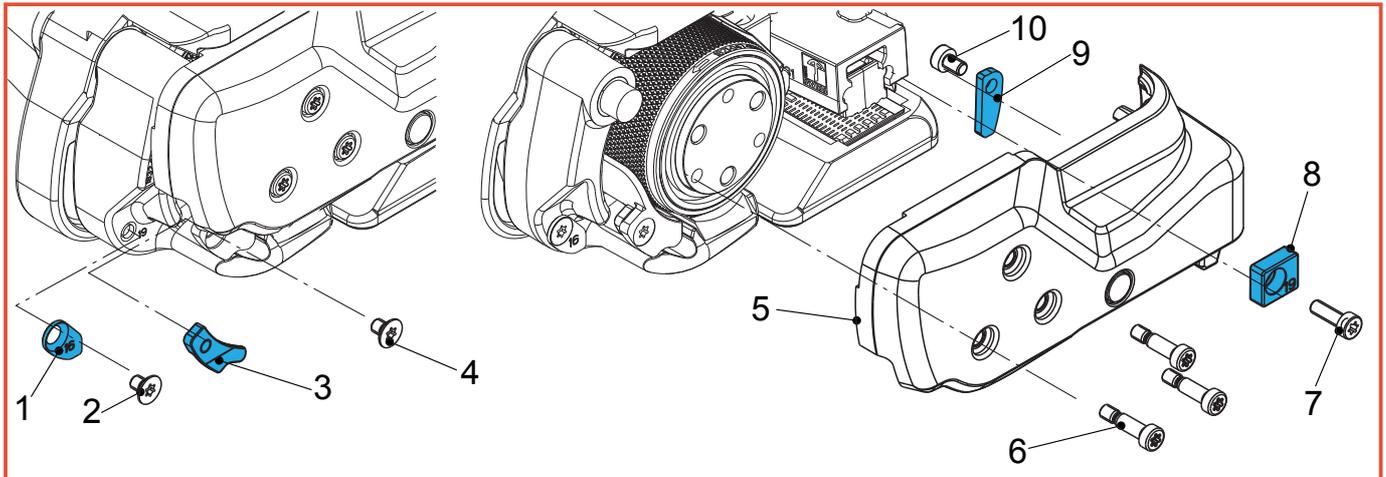
Bei schlecht geschweissten Bändern:

- ▶ Einstellung der Schweisszeit überprüfen (Kap.4.5).
- ▶ Umreifungen mit schlechter Schweissung nochmals ausführen.

5.3 Bandbreiten einstellen

Die Geräte können mit folgenden Bandbreiten betrieben werden:

- BXT3-13: 9–10 mm, 11–13 mm
- BXT3-16: 12–13 mm, 15–16 mm
- BXT3-19: 15–16 mm, 18–19 mm



BXT3-19

5.3.1 BXT3-13: 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.

BXT3-13: 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 BXT3-16: Umbau von 13 mm auf 16 mm

Erforderliche Teile	Bestellnummer
Bandführung hinten 16 mm (8)	1832.041.018

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

BXT3-16: 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 BXT3-19: 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.

BXT3-19: 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



VORSICHT

Unerwarteter Anlauf bei Wartungsarbeiten, Verletzungen möglich.

Akku vor Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten immer entfernen.

6.1 Wartungstabelle

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

- ▶ 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.



VORSICHT

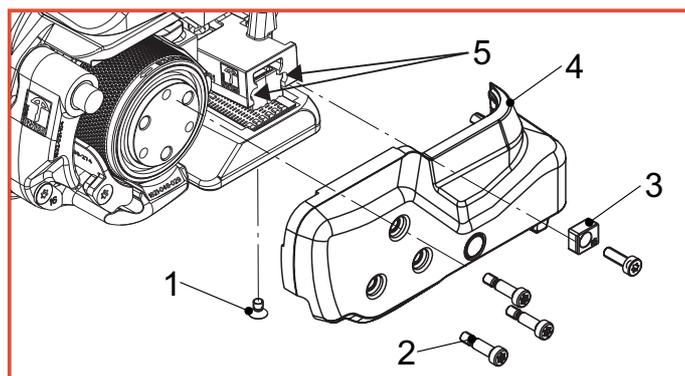
Vor dem Ausblasen, Schutzbrille tragen!

- ▶ 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 Haftschrömsröl-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.



OR-T 451

6.4 Spannrad reinigen/ersetzen

Erforderliche Teile	Bestellnummer
BXT3-13 / BXT3-16: Spannrad (1) (Verschleissenteil)	1821.047.034
BXT3-19: Spannrad (1) (Verschleissenteil)	1821.047.037
Radial-Rillenkugellager, Ø35/47x7 (2)	1930.180.356
Zylinderschrauben Torx, M4x12 (4)	1913.904.124
Stahldraht-Bürste (6)	1821.901.004

Ausbau

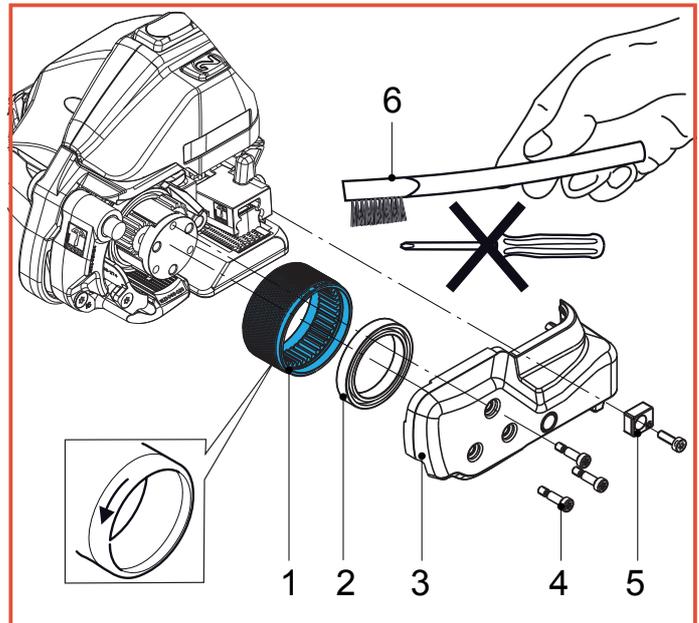
- ▶ Akku aus Gerät ziehen. Vier Zylinderschrauben Torx (4) lösen, Bandführung hinten (5) und Seitendeckel (3) entfernen.
- ▶ Spannrad (1) vorsichtig herausziehen.
- ▶ Rillenkugellager (2) von Spannrad abziehen.



VORSICHT

Vor dem Ausblasen, Schutzbrille tragen!

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



BXT3-19



ACHTUNG

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

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
BXT3-13 / BXT3-16: Zahnplatte (2) (Verschleissenteil)	1821.048.027
BXT3-19: Zahnplatte (2) (Verschleissenteil)	1821.048.031
Flachkopfschraube Torx (1)	1832.039.285
Stahldraht-Bürste (3)	1821.901.004

Ausbau

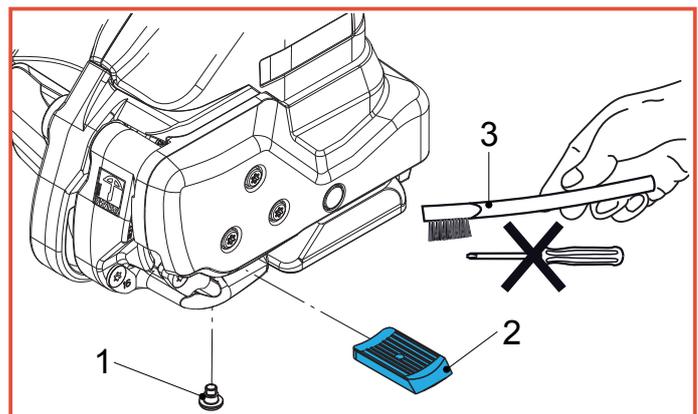
- ▶ Akku aus Gerät ziehen.
- ▶ Flachkopfschraube Torx (1) lösen.
- ▶ Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zahnplatte (2) entfernen.



VORSICHT

Vor dem Ausblasen, Schutzbrille tragen!

- ▶ Zahnplatte (2) mit Druckluft reinigen.
- ▶ Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Zahnplatte vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste (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

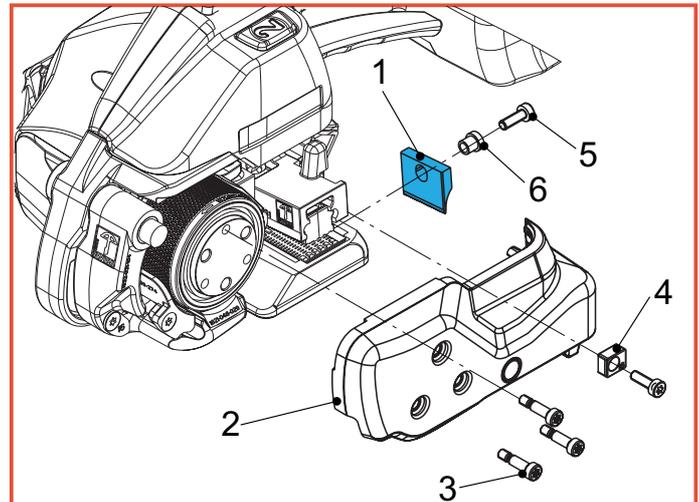
Erforderliche Teile	Bestellnummer
BXT3-13 / BXT3-16: Messer (1) (Verschleissenteil)	1821.209.037
BXT3-19: Messer (1) (Verschleissenteil)	1821.209.041
Zylinderschraube Torx, M4x12 (3) (5)	1913.904.124
Bundbüchse (6)	1832.022.238

Ausbau

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

Einbau

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



BXT3-19

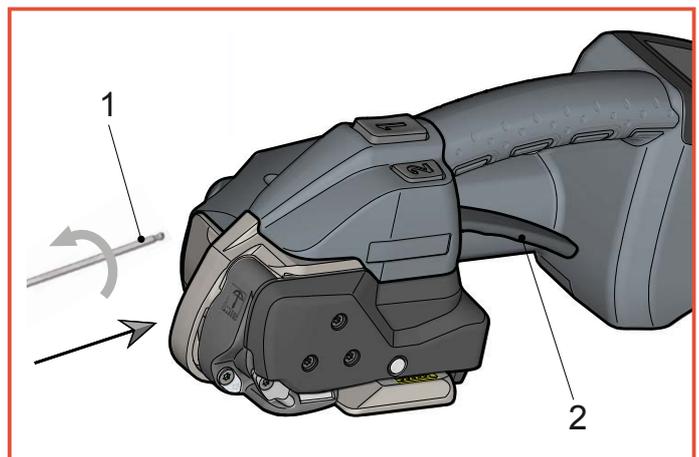
6.7 Geräte-Reset



ACHTUNG

Der Geräte-Reset darf nur bei einer Blockade des Wippenhebels durchgeführt werden.
Niemals den Wippenhebel mit Gewalt ziehen!

- ▶ Beiliegenden 3 mm Inbussschlüssel (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 anstehend bleibt (nicht von selbst zurückgesetzt wird), Quittierung 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 	<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.
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. 	<ul style="list-style-type: none"> Umreifung wiederholen.
E57 Orange Anzeige +  pulsierend (mittel) Spannkraftanzeige blinkt	<ul style="list-style-type: none"> Umreifungsband gerutscht 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 (AUTO). 	<ul style="list-style-type: none"> Spannen wiederholen (AUTO).

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

	BXT3-13	BXT3-16	BXT3-19
Gewicht	3,6 kg (inkl. Akku)	3,8 kg (inkl. Akku)	4,3 kg (inkl. Akku)
Abmessungen	Länge 380 mm Breite 138 mm Höhe 135 mm	Länge 380 mm Breite 138 mm Höhe 135 mm	Länge 380 mm Breite 141 mm Höhe 135 mm
Spannkraft	(0) 400–1200 N Soft: 150–750 N	(0) 900–2500 N Soft: 400–1500 N	(0) 1300–4500 N Soft: 400–1600 N
Spanngeschwindigkeit	240 mm/s	220 mm/s	130 mm/s
Verschluss	Reibschweiss- verschluss	Reibschweiss- verschluss	Reibschweiss- verschluss
Gemessener A-bewerteter Emissions-Schalldruck- pegel (EN ISO 11202) Messunsicherheit	L _{pA} 77 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB
Hand-Arm-Schwingungen (EN ISO 8662-1)	a _{hv} < 2,5 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²
Einsatztemperatur	–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			
Stromart Ladegerät	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V
Ladegerät Typ	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV
Ladezeit	15–30 Minuten, nach 15 min. ca. 75% Ladefähigkeit	15–30 Minuten, nach 15 min. ca. 75% Ladefähigkeit	45 Minuten, nach 25 min. ca. 75% Ladefähigkeit
Anzahl Umdrehungen pro Ladung	bis 400 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut	bis 400 je nach Band- qualität, Spannkraft und Packgut	bis 300 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
KUNSTSTOFFBAND			
Bandqualität	Polypropylen (PP) Polyester (PET)	Polypropylen (PP) Polyester (PET)	Polypropylen (PP) Polyester (PET)
Bandbreite einstellbar auf	9–10, 12–13 mm	12–13, 15–16 mm	15–16, 18–19 mm
Banddicke	0,35–0,85 mm (PET) 0,45–0,85 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 ISO 12100:2011; EN 349:2008; EN 61000-6-1;
EN 61000-6-3

Typenbezeichnungen:

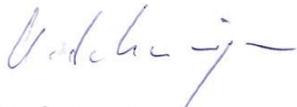
BXT3-13, BXT3-16, BXT3-19

Ab Maschinen-Nr. / Baujahr

A101, B101, C101 / 2015

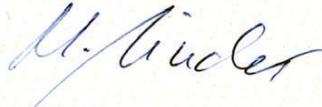
CH-8953 Dietikon, 28.10.2015

Orgapack
Packaging Technology:



U. Schweizer
General Manager

Orgapack
Packaging Technology:



M. Binder
Director Development / Standard Products

Bevollmächtigte zur Herausgabe der technischen Unterlagen:

Signode Industrial Group GmbH, ORGAPACK Packaging Technology, Silberstrasse 14,
8953 Dietikon 1, Switzerland

Hersteller

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silberstrasse 14
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND

Notizen:

Translation of original manual according to "Machine Directive" 2006/42/EEC.

Read the operating instructions carefully.

These operating instructions are part of the product and therefore should be kept for later use or a future owner.

Validity:

- BXT3-13 from Series no A/101
- BXT3-16 from Series no B/101
- BXT3-19 from Series no C/101

Manufacturer

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silbernstrasse 14
Postfach 595
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND
www.sigpse.com

Table of contents

1	General information	30
2	Safety	31
2.1	Use for the intended purpose	31
2.2	Working safely	31
2.3	Safety instructions	31
3	Description	33
3.1	Design	33
3.2	Function	34
3.3	Scope of delivery	34
3.4	Accessories	35
4	Preparing for operation and settings	36
4.1	Battery	36
4.2	Setting the operating mode	37
4.3	Setting strap tension	38
4.4	Setting soft tension	39
4.5	Setting welding time	39
4.6	Switch touch-pad lock on and off	39
4.7	Select Favourite	40
4.8	Sleep mode	40
5	Operating instructions	41
5.1	Strapping	41
5.2	Checking the seal	43
5.3	Setting the strap width	44
6	Preventive and corrective maintenance	47
6.1	Preventive maintenance schedule	47
6.2	Cleaning the tool	47
6.3	Re-greasing the tool	47
6.4	Cleaning/replacing the tension wheel	47
6.5	Cleaning/replacing the tooth plate	48
6.6	Replacing the knife	49
6.7	Tool reset	49
6.8	Fault finding	50
7	Technical data	51
8	EC Declaration of Conformity (copy)	52

FR

Mode d'emploi

54

1

General information

Meaning of warning symbols, representational conventions



DANGER

Indicates a hazard with a high level of risk, which, if not avoided, will result in death or serious injury.



WARNING

Indicates a hazard with a moderate level of risk, which, if not avoided, may result in death or serious injury.



CAUTION

Indicates a hazard with a minor level of risk, which, if not avoided, may result in minor or moderate injury.



ATTENTION

Indicates a situation that can lead to material damage or poor operating results.



Indicates useful, supplementary information.

- ▶ This symbol identifies action steps.
 - This symbol indicates results from action steps.
- This symbol identifies enumerations.

Disposal and environmental protection

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

The legal prescriptions for disposal of all parts must be observed.



- ▶ Chargers and batteries should be sorted for environmentally-friendly recycling.

2

Safety

2.1 Use for the intended purpose

These tools are intended for the strapping of packaged items such as packets, pallet loads etc. The tools are intended for strapping with plastic packaging straps (polypropylene and polyester) (Section 7).

2.1.1 Possible misuse

- Strapping with steel straps is not permitted with these tools.
- Lifting, hanging and pulling of packaged goods by the straps is not permitted.
- The tools must not be modified without prior authorisation.

2.2 Working safely

The operating instructions must always be available at the place of operation of the strapping tool. They must be read and observed by all persons working with or on the strapping tool. Preventive and corrective maintenance on the tool may only be carried out by trained personnel. In addition to the operating instructions, the applicable rules for accident prevention and safe and professional work must be observed.

The operator is responsible for safe strapping and the correct strap selection for the package, depending on its dimensions, weight, edges and stability and the way it will be transported and stored. Only the strap dimensions (Section 7) specified for the tool type should be used. The tools should be adjusted appropriately for the strap used and the package (Section 4). The operator is responsible for the correct tool settings.

Wear protective equipment

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



2.3 Safety instructions



WARNING

These hazards can result in serious injuries.

Strap tensioning or strapping, danger of jamming and crushing

Do not place hands or other body parts between the strap and the packaged goods during the strapping process. Ensure that there are no other persons in the hazard zone.

For an emergency stop in the case of danger (trapped person):

- To release the strap tension (before welding), actuate the rocker lever. In operating mode AUTO, also the tensioning or welding button can be pressed again.
 - After welding, break the strap at the welded seal or cut it using a tool.
-

Loose and falling packaged goods in the case of faulty strapping

Check the weld seal. Never transport packaged goods with strapping that has not been performed properly.

Electric power

Before use, always inspect the plug and cable of the charger, and have it replaced by a specialist if it is damaged.

Risk of explosion in EX zones

The tool must not be used in areas where an explosive atmosphere may occur.



CAUTION

These hazards can result in injuries.

Moving parts of the tensioning device, risk of crushing

Do not reach into the danger area.

Breaking straps, risk of injury

When being tensioned the strap may break and whip out. Do not stand in line with the strap while it is being tensioned. Wear eye protection.

Strap ends snapping back, risk of injury

When cutting the strap, hold the upper portion and stand safely away from the strap. Do not stand in line with the strap while it is being tensioned. Wear eye protection.

Electric power, risk of injury

Before preventive and corrective maintenance work: Remove the battery from the tool.

Compressed air for cleaning work, risk of injury

When cleaning with compressed air, no air must penetrate the body via skin lesions. Use a blow gun with a multi hole nozzle. Wear eye protection.



ATTENTION

Avoid damage to the tool:

Water damage

Do not clean the tool with water or steam. When using the tool outdoors, protect it from rain.

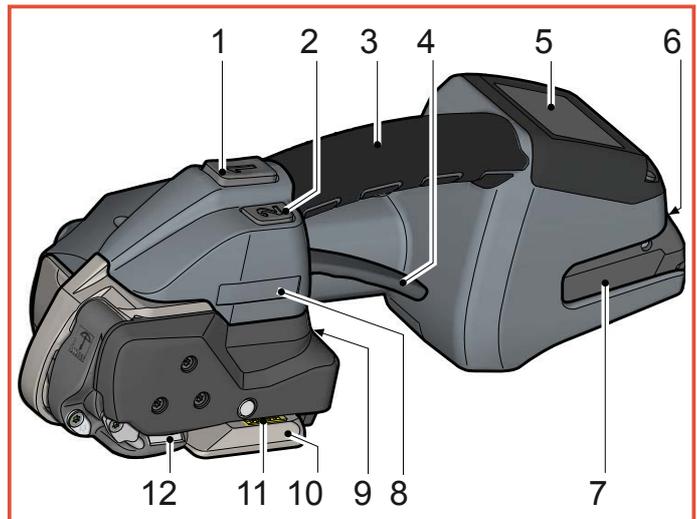
Use only original spare parts

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

3 Description

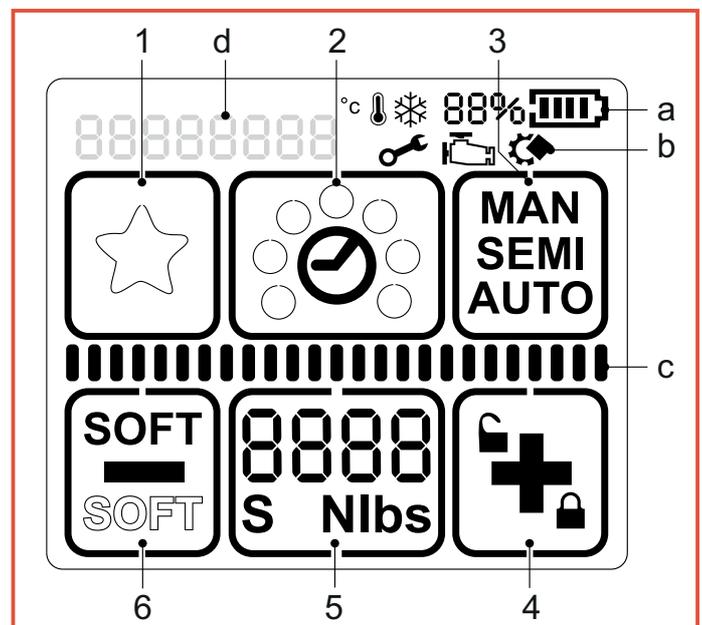
3.1 Design

- 1 Tensioning button
- 2 Welding button
- 3 Handle
- 4 Rocker lever
- 5 Operating panel
- 6 Unlock button, battery
- 7 Battery
- 8 Type designation
- 9 Strap guide indicator
- 10 Serial number
- 11 Welding device
- 12 Tensioning device

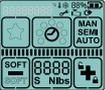


Operating panel

- 1 Keypad "Favourite"
 - 2 Keypad "Welding time"
 - 3 Keypad "Operating mode"
 - 4 Keypad "Plus & Keylock"
 - 5 Keypad "Tensioning force"
 - 6 Keypad "Minus & Soft tension"
- a Display "Battery charge status"
 - b Display "Information symbols"
 - c Status indicator bar „Tensioning/Welding“
 - d Display "Messages"



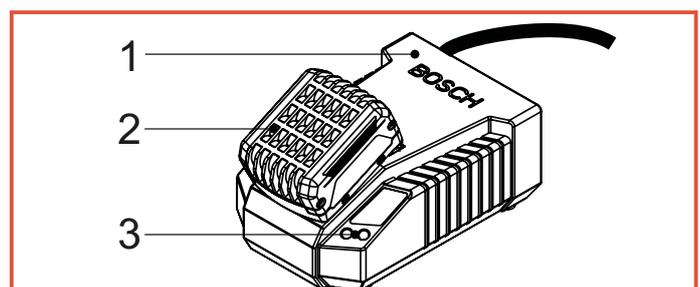
Background lighting

- 
 Display activated.
- 
 Welding process is finished, tool can be removed (Section 5.1).
- 
 Application error; temporary system error, can be rectified by the operator (Section 6.8).
- 
 Tool fault; static system error, rectify error (Section 6.8). If the error cannot be rectified → Service department.

Battery and charger

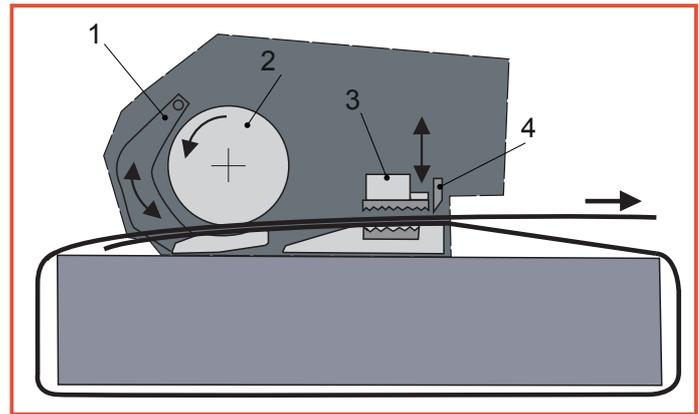
- 1 Battery
- 2 Charger
- 3 LED indicator

 For detailed information, refer to the operating instructions for the battery and the charger.



3.2 Function

- The rocker lever is used to open the tensioning device so that the straps can be inserted.
- The straps are clamped between the tooth plate on the rocker (1) and the tension wheel (2).
- The strap is tensioned by the tension wheel (2) rotating in a counter-clockwise direction.
- The straps are welded in the welding device (3) using the friction welding process.
- The upper strap is cut off by the knife (4).



- You can choose between three operating modes: (Section 4.2)
 - Semi-automatic (standard/factory setting)
 - Fully automatic
 - Manual
- You can also choose between two tension ranges: (Section 4.3/4.4)
 - Standard tension for PET straps
 - Soft tension for PP straps (Tension wheel starts slowly. Prevents excessive soiling of tools.)
- The welding time can be set. (Section 4.5)
- The tools can be operated with different strap widths (Section 7):
 - BXT3-13: 9–10 mm, 12–13 mm ($\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ ")
 - BXT3-16: 12–13 mm, 15–16 mm ($\frac{1}{2}$ " , $\frac{5}{8}$ ")
 - BXT3-19: 15–16 mm, 18–19 mm ($\frac{5}{8}$ " , $\frac{3}{4}$ ")

3.3 Scope of delivery

For strapping tool BXT3-13 / BXT3-16:

- Battery 18 V/2.0 Ah LI-Ion Part no 2187.011
- Battery charger AL 1880 CV EU Part no 2188.020

or for USA version:

- Battery 18 V/2.0 Ah LI-Ion (US) Part no 2187.012
- Battery charger AL 1880 CV (US) Part no 2188.021

or for Japan version:

- Battery 18 V/2.0 Ah LI-Ion (JP) Part no 2187.013
- Battery charger AL 1880 CV (JP) Part no 2188.022

or for Australia version:

- Battery charger AL 1880 CV (AUS) Part no 2188.023

Tool kit consisting of:

- Wire brush Part no 1821.901.004
- Screwdriver Torx T20 Part no 1890.102.020
- Offset screwdriver Part no 1821.901.007

For strapping tool BXT3-19:

or for USA version:

or for Japan version:

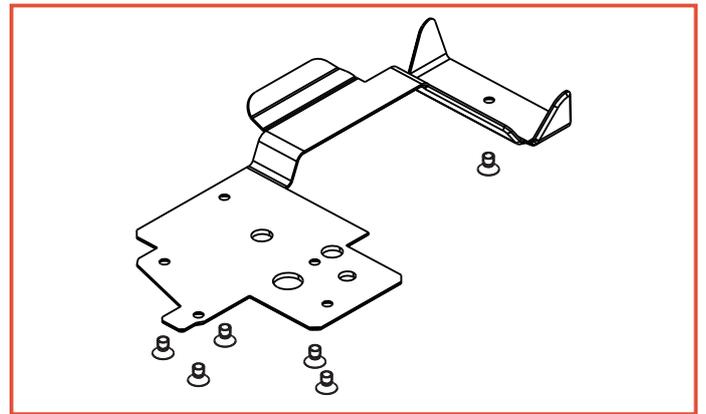
or for Australia version:

Tool kit consisting of:

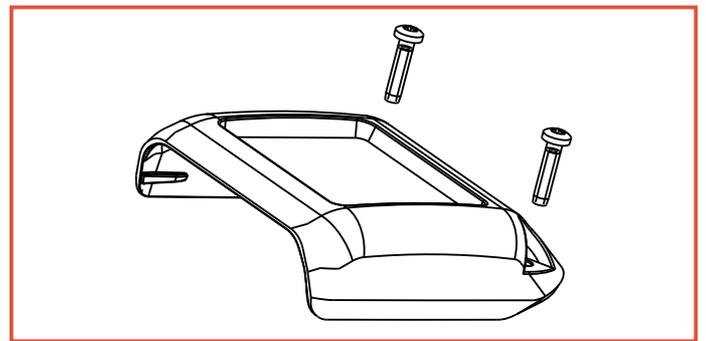
- Battery 18 V/4.0 Ah LI-Ion Part no 2187.003
- Battery charger AL 1880 CV EU Part no 2188.020
- Battery 18 V/4.0 Ah LI-Ion (US) Part no 2187.004
- Battery charger AL 1880 CV(US) Part no 2188.021
- Battery 18 V/4.0 Ah LI-Ion (JP) Part no 2187.014
- Battery charger AL 1880 CV (JP) Part no 2188.022
- Battery charger AL 1880 CV (AUS) Part no 2188.023
- Wire brush Part no 1821.901.004
- Screwdriver Torx T20 Part no 1890.102.020
- Offset screwdriver Part no 1821.901.007

3.4 Accessories

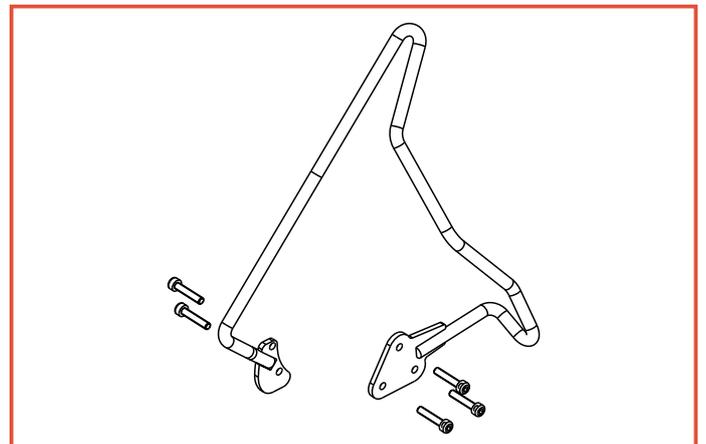
- Protection plate set
Part no 2189.010



- Protection cover set
Part no 2189.011



- Suspension bow set
Part no 2189.012



4

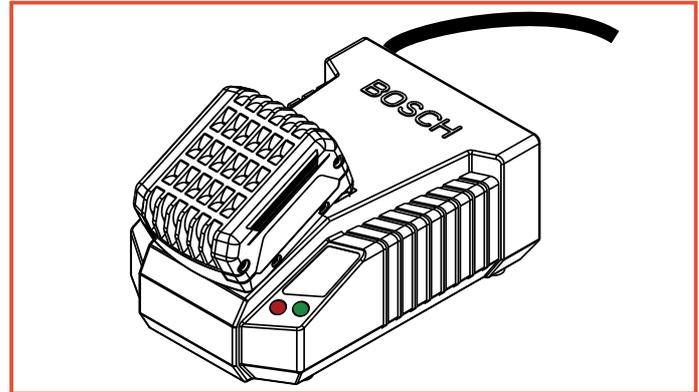
Preparing for operation and settings

4.1 Battery

For detailed information, see the separately enclosed operating instructions for the battery and the charger.

4.1.1 Charging the battery

- ▶ Connect charger to mains.
 - Green LED illuminates (charger ready for use).
- ▶ Insert battery in charger.
 - Green light flashes: Battery is being charged.
 - Green LED illuminates continuously: Battery is fully charged.



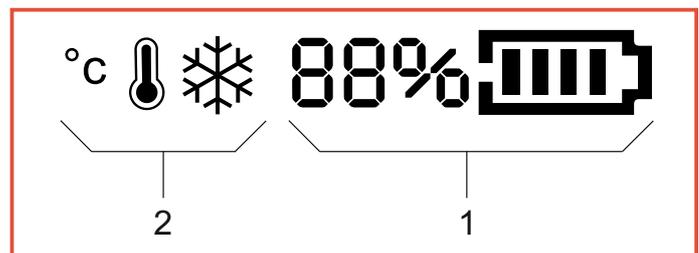
- Charging time: Charging of empty battery: approx. 15–45 min.
- Ideal battery temperature during charging process: 15–40 °C
- Avoid battery temperatures below 0 °C and over + 40 °C during the charging process.
- The battery can be charged at any time, regardless of the charge status.

4.1.2 Inserting/removing battery in/from tool

- ▶ Inserting the battery: Insert the charged battery into the tool. The unlock button must engage in the second step (in the first step the battery is held in place in the tool, but without electrical contact).
 - The displays on the operating panel illuminate.
- If the tool is not used for approx. five minutes the display goes into sleep mode. Cancelling sleep mode: Lift rocker lever.
- If the tool is not used for a long period (days) the battery must be removed from the tool and charged/stored in the battery charger.
- ▶ Removing the battery: Press the unlock button and remove the battery at the same time.

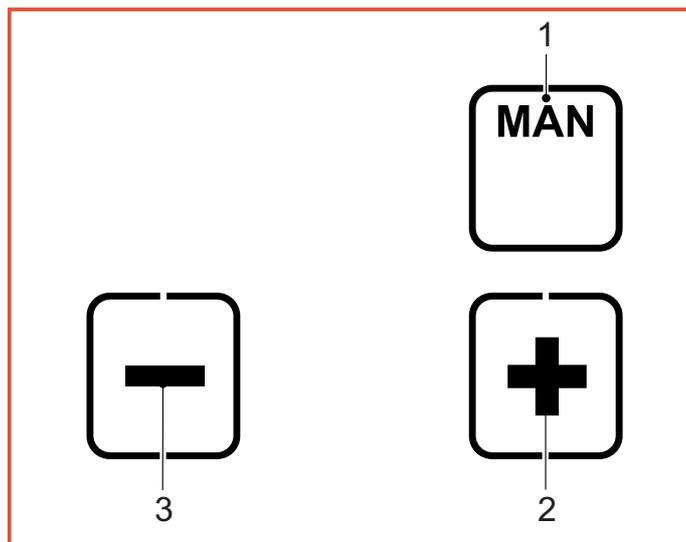
4.1.3 Checking the charge status

- ▶ LED display "Battery charge status" on operating panel, with battery inserted:
 - The charge status is shown in % and by a progress bar (1)
 - 10% minimum charge (battery must be charged)
 - The information symbols (2) only appear if a corresponding situation is pending (Section 6.7).



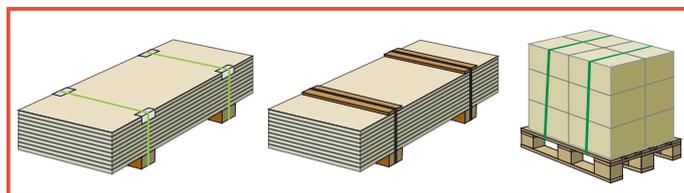
4.2 Setting the operating mode

- ▶ Press the "Operating mode" button (1).
 - Unused displays disappear.
 - The currently set operating mode flashes for 5 seconds.
 - + and – appear.
- ▶ Press the + (2) or – (3) button until the desired operating mode is displayed.
 - **MAN / SEMI / AUTO**
- ▶ By pressing the "Operating mode" button (1) again, or after waiting for a period of 5 seconds, the set mode is saved. Every operating mode can also be selected for the "Soft tension" tension range (Section 4.4).



- **SEMI–Semi-automatic strapping (standard/factory setting)**

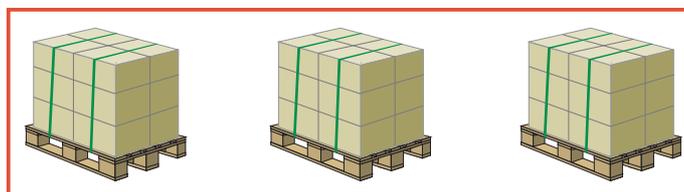
The tensioning button (Section 3.1) must be pressed and held down until the set tension force has been reached. The straps are then automatically welded and the upper strap is cut off. It can be welded manually at any time by pressing the welding button.



For similar packaged goods.

- **AUTO–Fully automatic strapping**

The tensioning button (Section 3.1) must only be briefly pressed (touched). This triggers the tensioning process. Once the set tension force has been reached, the straps are automatically welded and the upper strap is cut off.



For large quantities of identical packaged goods.

Depending on the application, the tool does not have to be held in the hand during the automatic process. The next strapping can be already prepared.



WARNING

For an emergency stop in the case of danger (trapped person):

To release the strap tension (before welding), press the tensioning or welding button or actuate the rocker lever.

After welding, break the strap at the welded seal or cut it using a tool.

- **MAN–Manual**

The tensioning button (Section 3.1) must be pressed and held down until the desired strap tension has been reached. The welding button (Section 3.1) must then be briefly pressed so that the straps are welded and the upper strap is cut off.

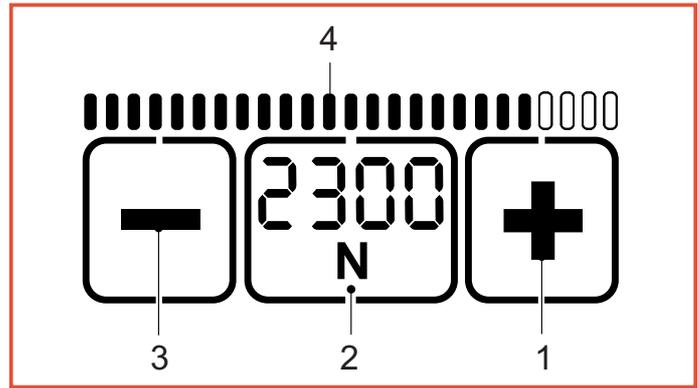


For dissimilar (soft, hard) packaged goods.

4.3 Setting strap tension

The set tension force is displayed continuously when the tool is ready for operation.

- ▶ Press "Tension force" button (2).
 - The set tension force flashes for 5 seconds.
 - The + (1) and – (3) buttons appear.
 - Unused displays disappear.
- ▶ Press the + (1) or – (3) button until the desired tension force is displayed.
 - The status indicator bar (4) shows the set tension force in relation to the possible maximum value.
- ▶ Save: Press the "Tension force" button (2) or wait for 5 seconds.



- Switch between display in "N" or "lbs": Press the flashing "Tension force" button (2) for two seconds.
- Every time the button is pressed an acoustic signal confirms the action.
- The tension force is displayed continuously when the tool is operational.
- Setting soft tension (Section 4.4).

BXT3-13:		1	2	3	4	5	6	7	8	9
Standard:	N*	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
	lbs*	90	110	135	155	180	200	225	250	270
Soft	N	150	225	300	375	450	525	600	675	750
	lbs	33	50	67	85	100	120	135	150	165

BXT3-16:		1	2	3	4	5	6	7	8	9
Standard:	N*	900	1100	1300	1500	1700	1900	2100	2300	2500
	lbs*	200	250	290	340	380	430	470	520	560
Soft	N	400	520	640	760	880	1000	1120	1240	1500
	lbs	90	115	145	170	200	225	250	280	340

BXT3-19:		1	2	3	4	5	6	7	8	9
Standard:	N*	1300	1700	2100	2500	2900	3300	3700	4100	4500
	lbs*	290	380	470	560	650	740	830	920	1000
Soft	N	400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600
	lbs	90	115	145	170	200	225	250	280	340

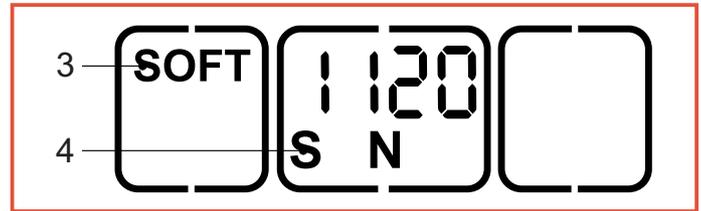
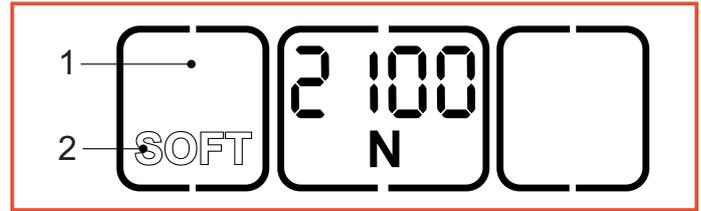
(rounded values)

* N = Newton / lbs = pound-force per square inch

4.4 Setting soft tension

When soft tension is set the tension wheel starts more slowly and the tension force is reduced. This prevents excessive soiling when PP straps are used.

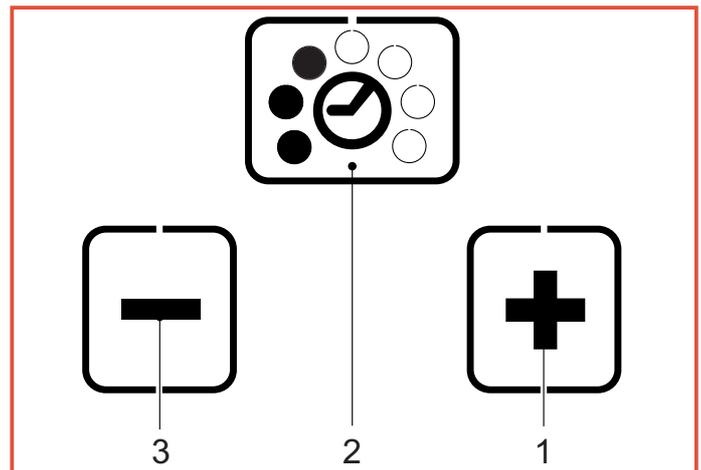
- ▶ Press "Soft" button (1).
 - The soft mode **is deactivated** when the "SOFT" display (2) changes position and is shown outlined.
- ▶ Press "Soft" button (1).
 - The soft mode **is activated** when the "SOFT" display (3) changes position and is shown in bold.
 - The displayed tension force is reduced correspondingly.
 - On the left under the tension force an "S" (4) also appears.



4.5 Setting welding time

The set welding time is displayed continuously by means of filled dots when the tool is ready for operation.

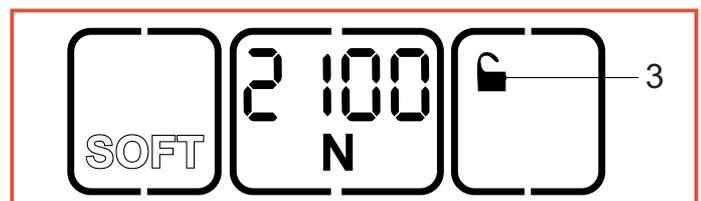
- ▶ Press the "Welding time" button (2).
 - Unused displays disappear.
 - The filled dots of the currently set welding time flash for 5 seconds.
 - + and – appear.
- ▶ Press the + (1) or – (3) button and hold down until the desired welding time is displayed.
- ▶ Save: Press the "Welding time" button (2) or wait 5 seconds.



4.6 Switch touch-pad lock on and off

The touch pad can be locked to prevent unwanted changing of the settings.

- ▶ **Locking:** Press the "Touch pad lock" button (1) and hold down while pressing tensioning button (Section 3.1, item 1) at the same time.
 - The lock symbol (2) changes position and is shown closed.
- ▶ **Unlocking:** Press the "Touch pad lock" button (1) and hold down while pressing the tensioning button (Section 3.1, item 1) at the same time.
 - The lock symbol (3) changes position and is shown open.

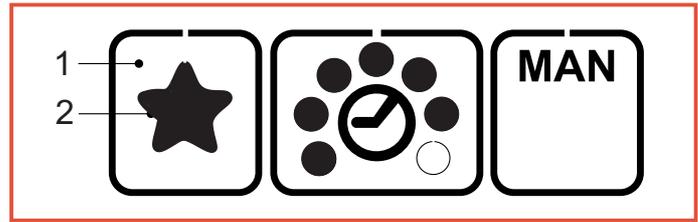


4.7 Select Favourite

The "Favourite" function activates a second setting level whose parameters can be set freely as at the main level. This allows the user to switch quickly from one tool setting to another.

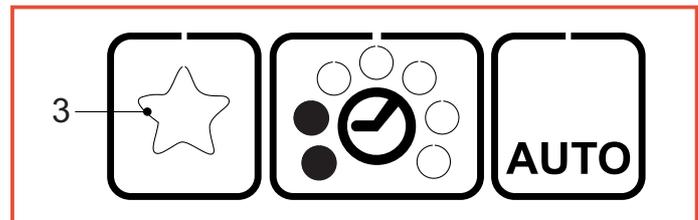
Activating Favourite:

- ▶ Press the "Favourite" button (1).
 - The star (2) changes from outlined to filled.
 - All parameters change to the values pre-set at this setting level.



Deactivating Favourite:

- ▶ Press the "Favourite" button (1).
 - The star (3) changes from filled to outlined.
 - All parameters change to the values pre-set at this setting level.



4.8 Sleep mode

To avoid unnecessary battery discharge, the tool switches to energy-saving mode after approx. one minute.

- The operating panel becomes darker.
- ▶ Pressing the operating panel switches the energy-saving mode off again.

After approx. five minutes without operation the tool switches to sleep mode.

- The operating panel is switched off (black).
- ▶ Actuating the rocker lever switches the sleep mode off again.

5

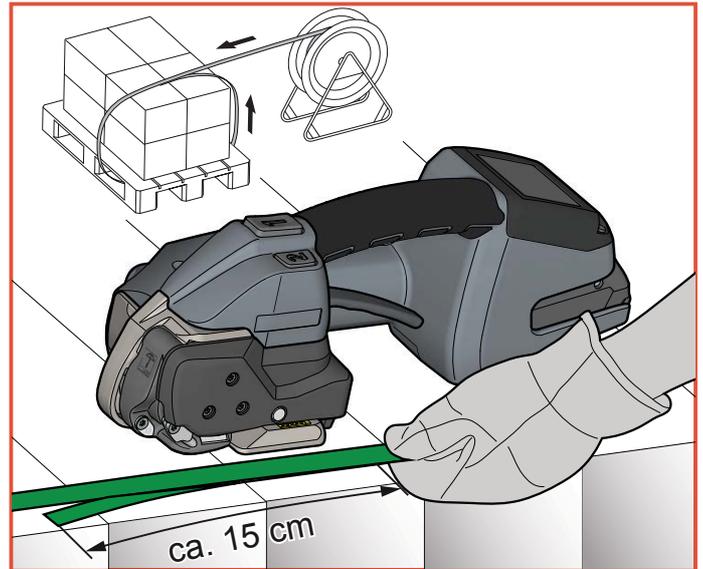
Operating instructions

5.1 Strapping

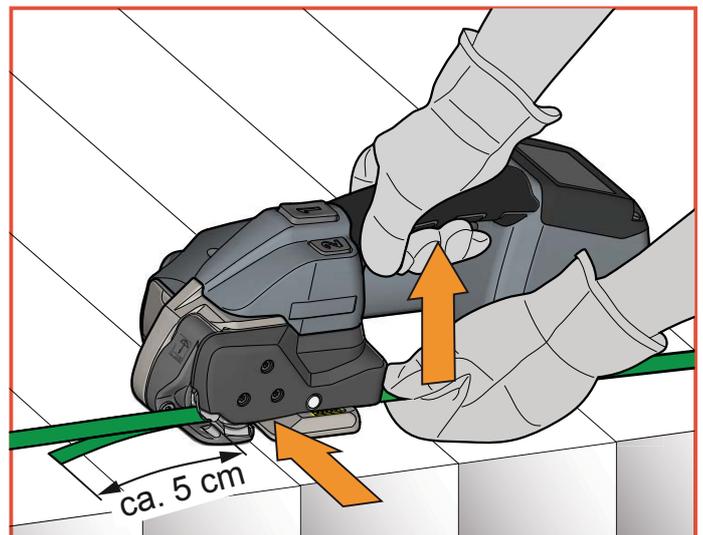
Preconditions

- The tool is adjusted to the width of the strap to be used (Section 5.3).
- The charged battery is inserted (Section 4.1.2).
- The desired operating mode is set (Section 4.2.). In this description it is assumed that the selected operating mode is "SEMI" (semi-automatic).
- Desired tension force is set (Section 4.3).
- Desired welding time is set (Section 4.5).

- ▶ Place the strap around the packaged goods.
- ▶ Grasp the straps at the top of the goods with your left hand so that:
 - The straps lie one above the other.
 - The beginning of the strap lies underneath and should project 15 cm beyond your hand.



- ▶ Take the tool with your right hand.
- ▶ Lift rocker lever.
 - Rocker of the tensioning device opens.
- ▶ Insert superimposed straps up to the end stop.
- ▶ Release rocker lever.
 - The straps are clamped in the tensioning device.
 - The beginning of the strap should project approx. 5 cm.



If the strap is not inserted completely, the strap guide indicator (Section 3.1, item 9) shows a red field. Insert the strap completely. The strap guide indicator is black.



WARNING

Strap tensioning or strapping, danger of jamming and crushing

Do not place hands or other body parts between the strap and the packaged goods during the strapping process. Ensure that there are no other persons in the hazard zone.

For an emergency stop in the case of danger (trapped person):

- To release the strap tension (before welding), actuate the rocker lever. In operating mode AUTO, also the tensioning or welding button can be pressed again.
- After welding, break the strap at the welded seal or cut it using a tool.

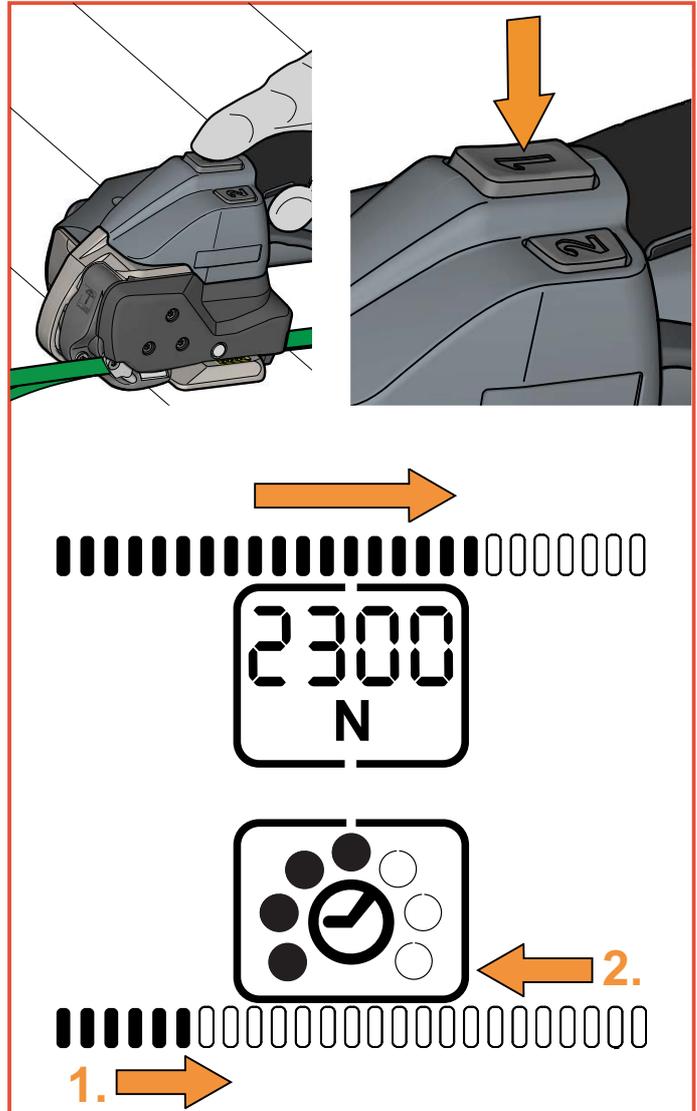
- ▶ Press the tensioning button and hold it down until the set tension force has been reached.



The tension speed is variable and depends on the pressure on the tensioning button (MAN/SEMI operating mode).

Stopping/continuing the tensioning process:

Release / press the tensioning button again.



- The following information is displayed:
The set tension force and the status indicator bar with the reached tension force in relation to the set tension force.
- The tensioning process is ended when the status indicator bar has been completely filled.

- ▶ The tensioning button can now be released.
 - The straps are now automatically welded and the upper strap is cut off.
 - The following information is displayed:
The set welding time and the status indicator bar.
 - The welding process is ended when the status indicator bar has been completely filled (1.) After this the cooling time begins (2.). At the end of the cooling time an acoustic signal sounds and the operating panel lights up green for a second.



- Welding without strap tension: Press the tensioning button briefly, then press the welding button (Section 3.1, item 2).
- After welding, do not re-tension (do not press the tensioning button any more).

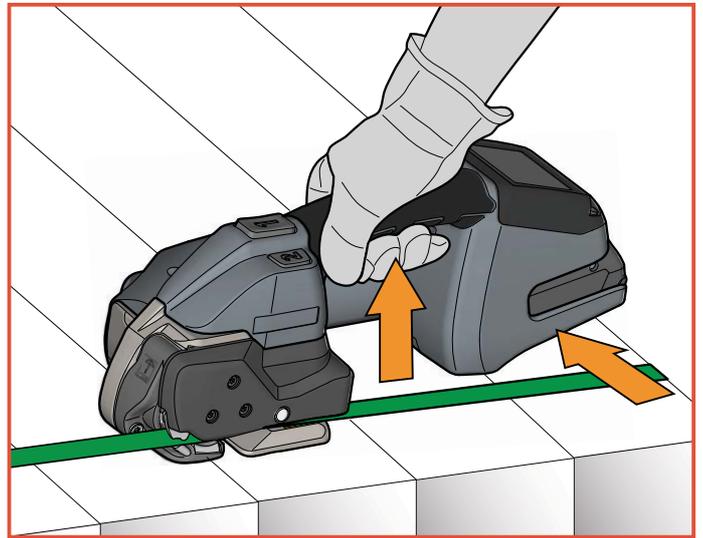
- ▶ After the display turns green and an acoustic signal sounds the cooling time is ended. Lift rocker lever.
 - Rocker of the tensioning device opens.
- ▶ Swivel the rear of the tool to the right away from the strapping.



CAUTION

If the tool is removed too early the display turns red and an acoustic signal sounds repeatedly (poor sealing quality).

- ▶ Carry out a visual sealing inspection (Section 5.2).



5.2 Checking the seal

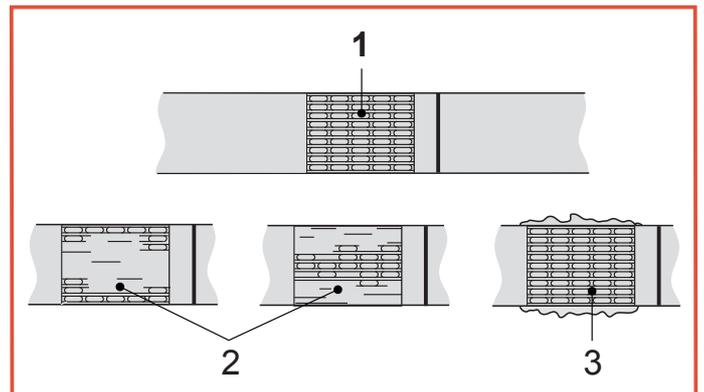


WARNING

Never transport or move packaged goods with improperly performed strapping / weld sealing - serious injuries may result.

Perform sealing check regularly.

- ▶ Perform sealing check by visual inspection.
- 1 **Good seal** (the entire sealing area has been cleanly welded, without excess material being forced out sideways).
 - 2 **Poorly welded seal** (weld not over entire sealing area), welding time too short.
 - 3 **Poorly welded seal** (excess material has been forced out sideways), welding time too long.



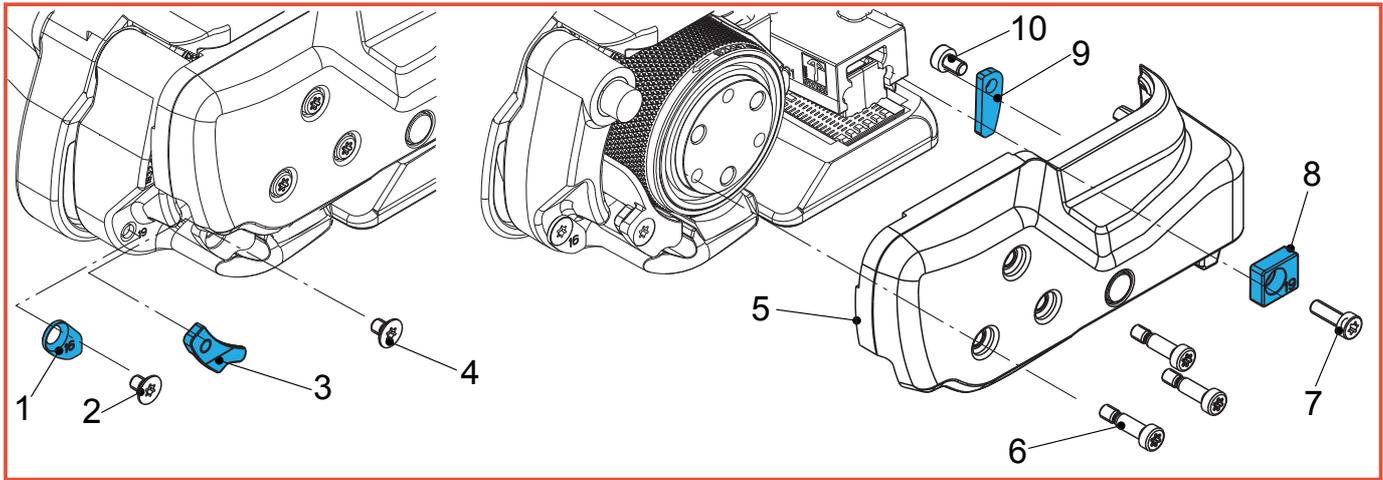
In the case of straps with poorly welded seals:

- ▶ Check the welding time setting (Section 4.5).
- ▶ Strapping with poorly welded seals must be performed again.

5.3 Setting the strap width

The tools can be operated with the following strap widths:

- BXT3-13: 9–10 mm, 12–13 mm ($\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ ")
- BXT3-16: 12-13 mm, 15-16 mm ($\frac{1}{2}$ " , $\frac{5}{8}$ ")
- BXT3-19: 15-16 mm, 18-19 mm ($\frac{5}{8}$ " , $\frac{3}{4}$ ")



BXT3-19

5.3.1 BXT3-13: Change strap width from 9 mm to 13 mm ($\frac{3}{8}$ " to $\frac{1}{2}$ ")

Required parts	Order number
Strap guide front 13 mm (3)	1832.031.051
Strap guide rear 13 mm (8)	1832.041.019
Strap guide rear 13 mm (9)	1832.042.043

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 9 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (2) and strap guide front 9 mm (1).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (4) and strap guide front 9 mm (3). Fit strap guide front 13 mm (3) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).
- ▶ Remove cylinder screw Torx (10) and strap guide rear 9 mm (9). Fit strap guide rear 13 mm (9) (secure cylinder screw with Loctite 222).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 13 mm (8).

BXT3-13: Change from 13 mm to 9 mm ($\frac{1}{2}$ " to $\frac{3}{8}$ ")

Required parts	Order number
Strap guide front 9 mm (1)	1832.031.121
Strap guide rear 9 mm (8)	1832.041.020
Strap guide rear 9 mm (9)	1832.042.047
Counter-sunk screw Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 13 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Fit strap guide front 9 mm (1) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).

- ▶ Fit strap guide rear 9 mm (9) (secure cylinder screw with Loctite 222).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 9 mm (8).

5.3.2 BXT3-16: Change from 13 mm to 16 mm (1/2" to 5/8")

Required parts	Order number
Strap guide rear 16 mm (8)	1832.041.018

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 13 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (2) and strap guide front 13 mm (1).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (4) and strap guide front 13 mm (3).
- ▶ Remove cylinder screw Torx (10) and strap guide rear 13 mm (9).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 16 mm (8).

BXT3-16: Change from 16 mm to 13 mm: (5/8" to 1/2")

Required parts	Order number
Strap guide front 13 mm (1)	1832.031.116
Strap guide front 13 mm (3)	1832.031.051
Strap guide rear 13 mm (9)	1832.042.043
Strap guide rear 13 mm (8)	1832.041.019
Counter-sunk screw Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 16 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Fit strap guide front 13 mm (1) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).
- ▶ Fit strap guide front 13 mm (3) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).
- ▶ Fit strap guide rear 13 mm (9) (secure cylinder screw with Loctite 222).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 13 mm (8).

5.3.3 BXT3-19: Change from 16 mm to 19 mm ($\frac{5}{8}$ " to $\frac{3}{4}$ ")

Required parts	Order number
Strap guide rear 19 mm (8)	1832.041.021

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 16 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (2) and strap guide front 16 mm (1).
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (4) and strap guide front 16 mm (3).
- ▶ Remove cylinder screw Torx (10) and strap guide rear 16 mm (9).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 19 mm (8).

BXT3-19: Change from 19 mm to 16 mm ($\frac{3}{4}$ " to $\frac{5}{8}$ ")

Required parts	Order number
Strap guide front 16 mm (1)	1832.031.117
Strap guide front 16 mm (3)	1832.031.067
Strap guide rear 16 mm (9)	1832.042.048
Strap guide rear 16 mm (8)	1832.041.022
Counter-sunk screw Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Remove battery from tool. Remove three cylinder screws Torx (6). Lift rocker lever towards the handle, remove cylinder screw Torx (7) and strap guide rear 19 mm (8).
- ▶ Remove side cover (5).
- ▶ Fit strap guide front 16 mm (1) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).
- ▶ Fit strap guide front 16 mm (3) (secure counter-sunk screw with Loctite 222).
- ▶ Fit strap guide rear 16 mm (9) (secure cylinder screw with Loctite 222).
- ▶ Fit side cover (5) (secure cylinder screw with Loctite 222). Install strap guide rear 16 mm (8).

6 Preventive and corrective maintenance



CAUTION

Unexpected startup during maintenance work, injuries possible.

Always remove the battery before performing preventive and corrective maintenance work.

6.1 Preventive maintenance schedule

Task	Interval (cycles)
Cleaning the tool (Section 6.2)	– Daily (for > 300 strappings/day) – Weekly (for 100-300 strappings/day)
Re-greasing the tool (Section 6.3)	– Monthly (for 100-300 strappings/day)
Tool inspection (recommended)	– Every 2 years or 80,000 strappings, service by specialist unit

6.2 Cleaning the tool

In the case of heavy dirt accumulation it is recommended that the tool be cleaned regularly (daily). In particular, the tension wheel and the tooth plate should be checked for damage and kept clean.

- ▶ In the rear housing shell beneath the motor the tool has an access hole (Ø 3 mm) through which the welding device is first blown out with compressed air.
- ▶ After this, clean the tension wheel and toothed plate with compressed air by blowing them out from the sides.



CAUTION

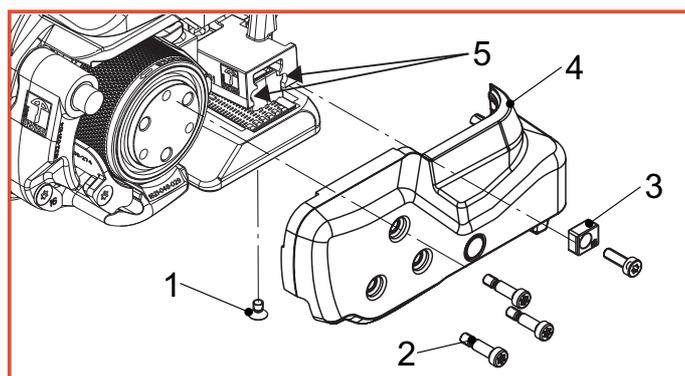
Wear eye protection when cleaning with compressed air!

- ▶ If necessary, clean/replace the tension wheel / tooth plate (Section 6.4/6.5).

6.3 Re-greasing the tool

To ensure optimal stability it is recommended that the tool be re-greased regularly.

- ▶ Remove battery from tool. Remove four cylinder screws Torx (2), strap guide rear (3) and side cover (4).
- ▶ Carefully spray welding device at the two points (5) with a high-pressure-resistant adhesive lubricating oil spray (e.g. Würth HHS 2000).
- ▶ Below at the base plate, remove counter-sunk screw Torx (1) and also spray into the lubrication hole with the same spray. **Refit the counter-sunk screw (1).**
- ▶ Refit the side cover (4).



BXT3-19

6.4 Cleaning/replacing the tension wheel

Required parts	Order number
BXT3-13 / BXT3-16: Tension wheel (1) (wear part)	1821.047.034
BXT3-19: Tension wheel (1) (wear part)	1821.047.037
Ball bearing, Ø35/47x7 (2)	1930.180.356
Cylinder screw Torx, M4x12 (4)	1913.904.124
Wire brush (6)	1821.901.004

Dismantling

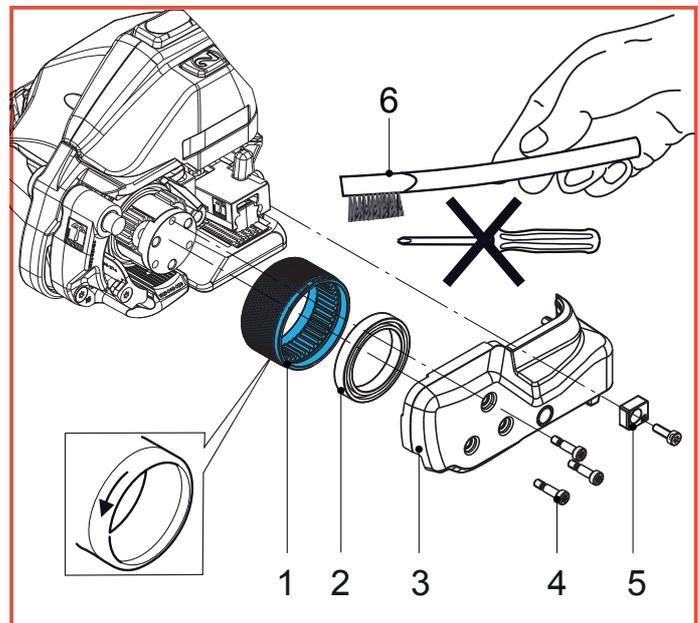
- ▶ Remove battery from tool. Remove four cylinder screws Torx (4), strap guide rear (5) and side cover (3).
- ▶ Carefully pull out tension wheel (1).
- ▶ Remove ball bearing (2) from tension wheel.



CAUTION

Wear eye protection when cleaning with compressed air!

- ▶ Clean tension wheel (1) with compressed air.
- ▶ In the case of heavy soiling of the tothing: Carefully clean tension wheel with enclosed wire brush (6).
- ▶ Check tension wheel for worn teeth. If several teeth are worn, replace tension wheel.



BXT3-19



Attention

The tension wheel must not be cleaned while it is rotating. Risk of tooth breakage!

Fitting

- ▶ Fitting is performed in reverse order. Observe the direction of rotation of the tension wheel, see arrow.
- ▶ Lightly lubricate the inner tothing of the tension wheel with Klüber grease GBU Y 131 (Microlube).

6.5 Cleaning/replacing the tooth plate

Required parts	Order number
BXT3-13 / BXT3-16: Tooth plate (2) (wear part)	1821.048.027
BXT3-19: Tooth plate (2) (wear part)	1821.048.031
Torx counter-sunk screw Torx (1)	1832.039.285
Wire brush (3)	1821.901.004

Dismantling

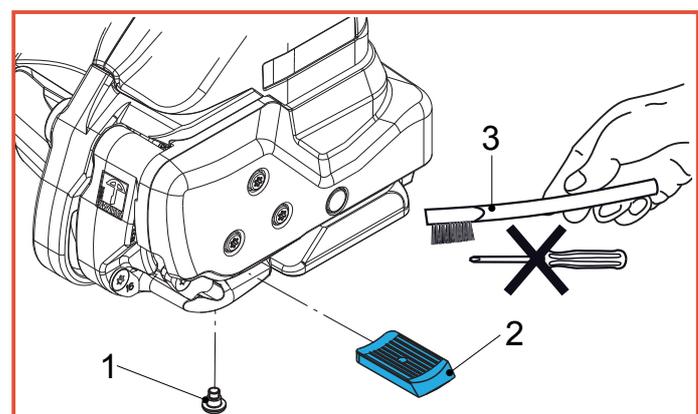
- ▶ Remove battery from tool.
- ▶ Remove counter-sunk screw Torx (1).
- ▶ Lift rocker lever towards the handle, remove tooth plate (2).



CAUTION

Wear eye protection when cleaning with compressed air!

- ▶ Clean tooth plate (2) with compressed air.
- ▶ In the case of heavy soiling of the tothing: Carefully clean tooth plate with enclosed wire brush (3).
- ▶ Check tooth plate for worn teeth. If several teeth are worn, replace tooth plate.



Fitting

- ▶ Fitting is performed in reverse order. Secure counter-sunk screw (1) with Loctite 222.
 - The tooth plate (2) must sit movably in the rocker.

6.6 Replacing the knife

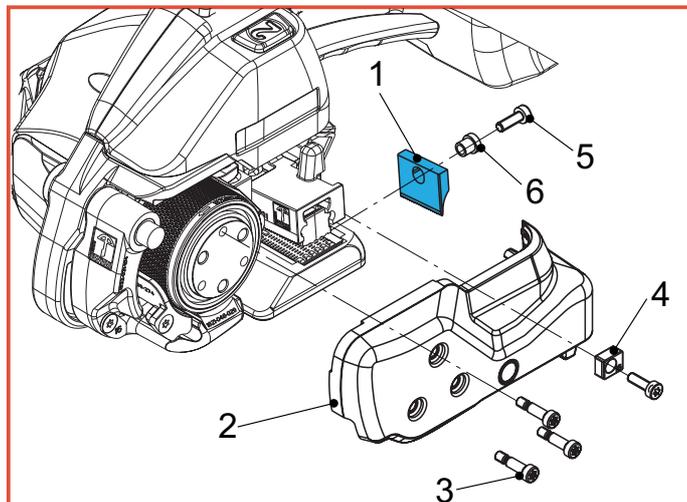
Required parts	Order number
BXT3-13 / BXT3-16: Knife (1) (wear part)	1821.209.037
BXT3-19: Knife (1) (wear part)	1821.209.041
Cylinder screw Torx, M4x12 (3) (5)	1913.904.124
Flanged bushing (6)	1832.022.238

Dismantling

- ▶ Remove battery from tool.
- ▶ Remove four cylinder screws Torx (3), strap guide rear (4) and side cover (2).
- ▶ Remove cylinder screw Torx (5) and knife (1) with flanged bushing (6). Replace knife.

Fitting

- ▶ Fitting is performed in reverse order.
- ▶ Before fitting the knife (1), check whether the pressure spring above the knife is inserted.
- ▶ Secure cylinder screw (5) with Loctite 222.



BXT3-19

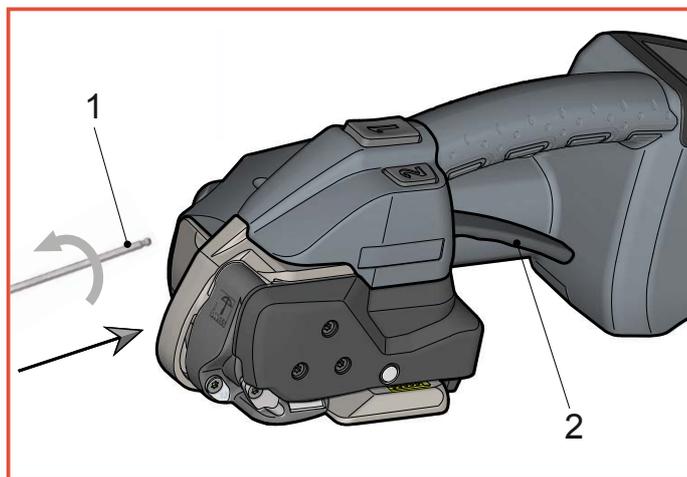
6.7 Tool reset



Attention

The tool reset may only be performed if the rocker lever is blocked. **Never attempt to lift the rocker lever by force!**

- ▶ Place the enclosed 3 mm hex. socket-head key (1) through the bore hole in the base plate directly onto the cylinder screw located underneath (see arrow).
- ▶ **Perform ten full rotations in the counter-clockwise direction.** This requires a little physical effort.
- ▶ Lift rocker lever (2).
 - The welding mechanism must now pivot upwards.



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

6.8 Fault finding

If certain faults occur the background lighting of the operating panel and the fault display (symbol + code) illuminate, and an acoustic signal sounds.

If the error is still pending (is not reset automatically), acknowledge by removing / inserting the re-chargeable battery.

Display / state	Cause / fault	Elimination
Operating panel does not react + 	<ul style="list-style-type: none"> Button lock is switched on. 	<ul style="list-style-type: none"> Switch off button lock: see Section 4.6.
Display remains dark.	<ul style="list-style-type: none"> Battery faulty / fully discharged. Battery not properly inserted. 	<ul style="list-style-type: none"> Charge/replace battery. Check whether battery is completely inserted and unlocking device engaged.
E11, red display +  pulsating (long) Symbol flashes	<ul style="list-style-type: none"> Inserted battery not permitted (wrong battery). 	<ul style="list-style-type: none"> Insert correct battery.
E20, red display +  pulsating (long) Symbol flashes	<ul style="list-style-type: none"> Battery too hot (> 60°). 	<ul style="list-style-type: none"> Allow battery to cool. Charge battery, replace if necessary.
Symbols  &  flashing	<ul style="list-style-type: none"> Battery temperature too low. 	<ul style="list-style-type: none"> At a higher battery temperature it recovers by itself.
E24, red display +  pulsating (long) Symbol flashes 	<ul style="list-style-type: none"> Battery not properly inserted. Wrong battery. 	<ul style="list-style-type: none"> Insert battery properly. Charge battery, replace if necessary.
E25, red display +  pulsating (long). Symbols °C  &  flashing	<ul style="list-style-type: none"> Battery not properly inserted. Temperature sensor faulty. 	<ul style="list-style-type: none"> Insert battery properly. Replace if necessary.
E27 (E23), red display +  pulsating (long) Symbol flashes 	<ul style="list-style-type: none"> Battery undervoltage limits reached. Battery empty 	<ul style="list-style-type: none"> Charge battery, replace if necessary.
E33, red display +  pulsating (long) Symbol °C 	<ul style="list-style-type: none"> Electronics overtemperature Controller too hot 	<ul style="list-style-type: none"> Allow tool to cool.
E37, orange display +  pulsating (medium) Symbol 	<ul style="list-style-type: none"> Tool jams during welding process, soiled welding mechanism or foreign body in tool. 	<ul style="list-style-type: none"> Clean welding mechanism.
E50/51 orange display +  pulsating (medium) Symbol 	<ul style="list-style-type: none"> Aborting of welding or cooling process. 	<ul style="list-style-type: none"> Repeat strapping.
E57 orange display +  pulsating (medium) Tension force display flashes.	<ul style="list-style-type: none"> Strap slipped or broken. 	<ul style="list-style-type: none"> Reinsert strap. Check: Tension force, soiled strap, right strap and state of tension wheel / tooth plate.
E55/56 orange display +  pulsating (medium) Symbols °C  & 	<ul style="list-style-type: none"> Aborting of tensioning process (AUTO) 	<ul style="list-style-type: none"> Repeat tensioning (AUTO).

In the case of other faults / fault numbers not described here, please contact the service centre.

If the error cannot be rectified by applying the measures described above, please contact the service centre!

7

Technical data

	BXT3-13	BXT3-16	BXT3-19
Weight	3.6 kg (incl. battery)	3.8 kg (incl. battery)	4.3 kg (incl. battery)
Dimensions	Length 380 mm/14.9" Width 138 mm/5.4" Height 135 mm/5.3"	Length 380 mm/14.9" Width 138 mm/5.4" Height 135 mm/5.3"	Length 380 mm/14.9" Width 141 mm/5.5" Height 135 mm/5.3"
Strap tension	(0) 400–1200 N Soft: 150–750 N	(0) 900–2500 N Soft: 400–1500 N	(0) 1300–4500 N Soft: 400–1600 N
Tension speed	240 mm/s (9.4"/s)	220 mm/s (8.6"/s)	130 mm/s (5.1"/s)
Sealing	Friction weld	Friction weld	Friction weld
Emission sound pressure levels, measurement (EN ISO 11202) Deviation	L _{pA} 77 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB
Vibrations at handle (EN ISO 8662-1)	a _{hv} < 2,5 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²
Working temperature	-10 °C to +40 °C	-10 °C to +40 °C	-10 °C to +40 °C
Relative humidity	Up to 90 %	Up to 90 %	Up to 90 %
CHARGER / BATTERY			
Charger voltage	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V
Charger type	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV
Charging time	15–30 minutes, after 15 min. approx. 75% charging capacity	15–30 minutes, after 15 min. approx. 75% charging capacity	45 minutes, after 25 min. approx. 75% charging capacity
Strappings with one battery charge	up to 400 depending on strap, strap tension and package	up to 400 depending on strap, strap tension and package	up to 300 depending on strap, strap tension and package
Battery	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/4.0 Ah, Li-Ion BOSCH
PLASTIC STRAP			
Strap quality	Polypropylene (PP) Polyester (PET)	Polypropylene (PP) Polyester (PET)	Polypropylene (PP) Polyester (PET)
Strap width adjustable to	9–10, 12–13 mm (³ / ₈ ", ¹ / ₂ ")	12–13, 15–16 mm (¹ / ₂ ", ⁵ / ₈ ")	15–16, 18–19 mm (⁵ / ₈ ", ³ / ₄ ")
Strap thickness	0.35–0.85 mm (PET) (.013"–.033") 0,45–0,85 mm (PP) (.017"–.033")	0.5–1.0 mm (.019"–.040")	0.8–1.3 mm (.031"–.051")

(CE 2006/42/EC, Annex II B)

The manufacturer take sole responsibility for declaring that the machines to which this declaration refers are in full conformity with the current requirements of the Council Directive of 17th May 2006 (2006/42/EC) "Machine Directive" and its amendments.

Furthermore, electrical installations are in conformity with the requirements of the Council Directive of 26th February 2014 (2014/30/EU) "EMC Directive".

The following harmonised standards were taken into account.

EN ISO 12100:2011; EN 349:2008;EN 61000-6-1;
EN 61000-6-3

Type designations:

BXT3-13, BXT3-16, BXT3-19

From machine no./ year of construction A101, B101, C101 / 2015

CH-8953 Dietikon, 28/10/2015

Orgapack
Packaging Technology:



U. Schweizer
General Manager

Orgapack
Packaging Technology:



M. Binder
Director Development / Standard Products

Agent for the publication of technical documentation:
Signode Industrial Group GmbH, ORGAPACK Packaging Technology, Silberstrasse 14,
8953 Dietikon 1, Switzerland

Manufacturer

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silberstrasse 14
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND

Notes:

Traduction du mode d'emploi original conforme à la directive européenne sur les machines 2006/42/CEE.

Avant l'utilisation de l'appareil, lire attentivement le mode d'emploi.

Le présent mode d'emploi faisant partie intégrante du produit, il doit être conservé pour une utilisation ultérieure ou pour le prochain propriétaire.

Validité :

- BXT3-13 à partir du no de série A/101
- BXT3-16 à partir du no de série B/101
- BXT3-19 à partir du no de série C/101

Fabricant

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silbernstrasse 14
Postfach 595
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND
www.sigpse.com

Table des matières

1	Instructions générales	56
2	Sécurité	57
2.1	Utilisation conforme	57
2.2	Travail en toute sécurité	57
2.3	Consignes de sécurité	57
3	Description	59
3.1	Modules principaux	59
3.2	Principe du fonctionnement	60
3.3	Fourniture	60
3.4	Accessoires	61
4	Préparatifs et réglages pour le fonctionnement	62
4.1	Accumulateur	62
4.2	Réglage du mode d'exploitation	63
4.3	Réglage de la force de tension	64
4.4	Réglage de la tension Soft	65
4.5	Réglage de la durée de soudage	65
4.6	Activer et désactiver le blocage de touche	65
4.7	Sélection du favori	66
4.8	Mode veille	66
5	Commande	67
5.1	Cerclage	67
5.2	Vérification de la fermeture	69
5.3	Réglage de la largeur de bande	70
6	Maintenance et remise en état	73
6.1	Tableau d'entretien	73
6.2	Nettoyage de l'appareil	73
6.3	Parfaire le graissage de l'appareil	73
6.4	Nettoyage et remplacement de la molette de tension	73
6.5	Nettoyage et remplacement de la plaque dentée	74
6.6	Remplacement du couteau	75
6.7	Réinitialisation de l'appareil	75
6.8	Dépannage	76
7	Données techniques	77
8	Déclaration de conformité CEE (copie)	78

1 Instructions générales

Signification des pictogrammes de mise en garde, conventions de représentation



DANGER

Indique la présence d'une menace imminente qui, si elle n'est pas évitée, risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant avoir une issue mortelle.



AVERTISSEMENT

Indique la présence d'une menace de gravité moyenne qui, si elle n'est pas évitée, risque d'être à l'origine de graves blessures pouvant avoir une issue mortelle.



PRUDENCE

Indique la présence d'une menace de faible gravité qui, si elle n'est pas évitée, risque d'être à l'origine de légères blessures.



ATTENTION

Indique une situation pouvant être à l'origine de dégâts matériels ou de résultats médiocres de l'exploitation.



Indique la présence de recommandations complémentaires utiles.

- ▶ Ce symbole indique des actions à effectuer.
 - Ce symbole indique le résultat des actions à effectuer.
- Ce symbole indique une énumération.

Élimination et protection de l'environnement

Aucune substance physique ou chimique nuisible à la santé n'est utilisée pour la réalisation de cet appareil.

Tenir compte des prescriptions légales en vigueur pour la mise au rebut.



- ▶ Le chargeur et les accus doivent être recyclés dans le respect de l'environnement.

2.1 Utilisation conforme

Ces appareils sont destinés au cerclage d'emballages tels que paquets, chargements de palettes, etc. Ces appareils sont conçus pour le cerclage avec des bandes d'emballage en matière plastique (polypropylène et polyester) (voir chap. 7).

2.1.1 Utilisation abusive

- Le cerclage avec bandes d'acier est interdit avec ces appareils.
- Le levage, la suspension et la traction de paquets au niveau du cerclage est interdit.
- Ces appareils ne doivent pas être modifiés sans autorisation préalable.

2.2 Travail en toute sécurité

Le présent mode d'emploi doit être disponible sur le lieu d'utilisation des appareils. Il doit être lu et respecté par toute personne utilisant les appareils.

Seul du personnel formé est habilité à entretenir et remettre les appareils en état.

En plus du mode d'emploi, il convient de respecter les règlements en vigueur relatifs à la prévention des accidents et au travail professionnel, en toute sécurité.

L'opérateur est responsable du cerclage sécurisé et du choix correct de la bande en fonction du paquet (dimension, poids, bords, stabilité, transport, stockage).

N'utiliser que les dimensions de bande autorisées pour le type d'appareil (chap. 7). Les appareils doivent être réglés en fonction de la bande et du paquet utilisés (chap. 4). L'opérateur est responsable des réglages corrects de l'appareil.

Porter un équipement de protection

- Pour effectuer le travail, porter des protections oculaire des gants (résistants à l'entaille) et des chaussures de sécurité.



2.3 Consignes de sécurité



AVERTISSEMENT

Ces menaces peuvent être à l'origine de graves blessures :

Traction ou cerclage de bande, risque de coincement et d'écrasement

Ne pas mettre les mains ou d'autres parties du corps entre la bande et le paquet lors du cerclage. Écarter toute autre personne de la zone dangereuse.

En cas de danger (personne coincée) pour arrêt de secours :

- Actionner le levier de bascule pour relâcher la tension de la bande (avant soudure). En mode AUTO, peut également être actionné la touche de serrage ou soudage.
- Après la soudure, déchirer la bande au niveau de la soudure ou la couper à l'aide d'un outil.

Paquets lâches et chutant en cas de cerclage incorrect

Vérifier la soudure. Ne jamais transporter de paquets n'ayant pas été correctement cerclés.

Courant électrique

Avant toute utilisation, vérifier la fiche et le câble du chargeur et les faire remplacer par un spécialiste, en cas d'endommagement.

Risque d'explosion en zones EX

L'appareil ne doit pas être utilisé dans des zones à risque d'explosion.



PRUDENCE

Ces menaces peuvent être à l'origine de blessures :

Parties en mouvement du dispositif de serrage, risque d'écrasement

Ne pas mettre les mains dans la zone dangereuse.

Rupture de bandes, risque de blessures

Lors de sa tension, la bande peut se déchirer et faire office de fouet. Ne pas se positionner dans la trajectoire de la bande. Porter une protection oculaire.

Saut de l'extrémité de bandes, risque de blessures

En coupant la bande, en retenir la partie supérieur et se tenir à l'écart. Ne pas se positionner dans la trajectoire de la bande. Porter une protection oculaire.

Courant électrique, risque de blessures

Avant toute maintenance et travaux de remise en état : Retirer l'accu de l'appareil.

Air comprimé pour les travaux de nettoyage, risque de blessures

Lors de l'insufflation d'air comprimé, l'air ne doit pas être dirigé dans le corps par des blessures de la peau. Utiliser un pistolet de soufflage avec buse à plusieurs trous. Porter une protection oculaire.



ATTENTION

Éviter tout dommage de l'appareil :

Dégâts d'eau

Ne pas nettoyer l'appareil avec de l'eau ou de la vapeur d'eau. En cas d'utilisation en plein air, protéger l'appareil contre la pluie.

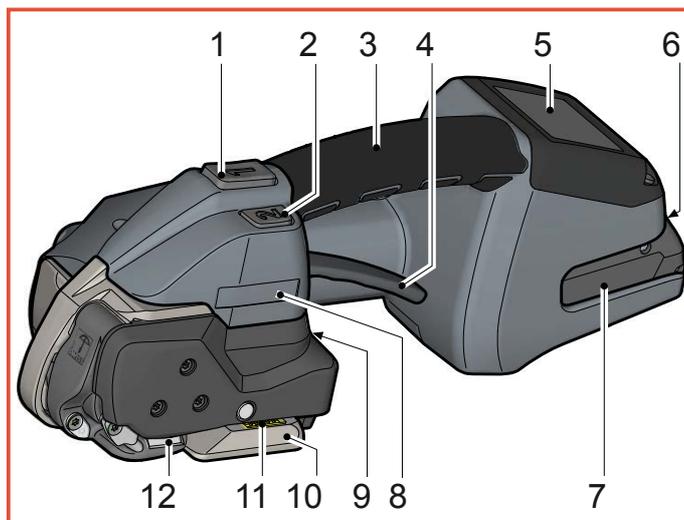
N'utiliser que des pièces de rechange d'origine

L'utilisation d'autres pièces de rechange exclut tout droit de recours en garantie et dégage le fabricant de toute responsabilité.

3 Description

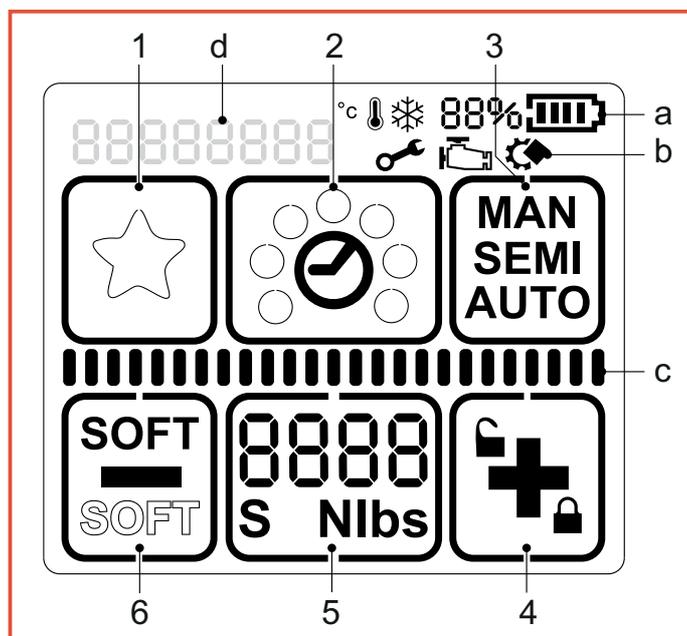
3.1 Modules principaux

- 1 Bouton de tension
- 2 Bouton de soudage
- 3 Poignée
- 4 Levier de bascule
- 5 Panneau de commande
- 6 Touche de déverrouillage accu
- 7 Accumulateur
- 8 Désignation du type
- 9 Affichage guide-bande
- 10 Numéro de série
- 11 Dispositif de soudage
- 12 Dispositif de serrage

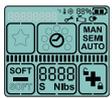
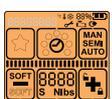


Panneau de commande

- 1 Touche «Favori»
- 2 Touche «Durée de soudage»
- 3 Touche «Mode»
- 4 Touche «Plus & blocage de touche»
- 5 Touche «Force de serrage»
- 6 Touche «Moins & tension Soft»
- a Touche «État de charge de l'accu»
- b Affichage «Pictogrammes de remarque»
- c Barre d'état «Tension/Soudage»
- d Affichage «Messages»



Eclairage de l'arrière-plan

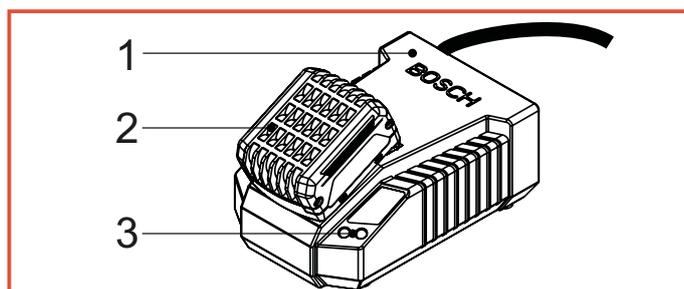
-  Ecran activé.
-  La soudure est terminée, enlever l'appareil (chap. 5.1).
-  Erreur d'utilisation; erreur temporaire du système, peut être effacée par l'opérateur (chap. 6.8).
-  Défaut d'appareil; erreur statique du système, supprimer l'erreur (chap. 6.8). S'il n'est pas possible de supprimer l'erreur → Service après-vente

Accumulateur et chargeur

- 1 Accu
- 2 Chargeur
- 3 Affichage à diode

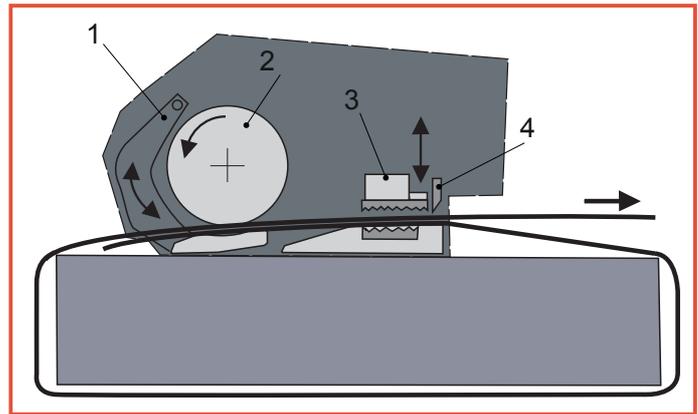


Pour les descriptions détaillées, consulter le mode d'emploi séparé pour le accumulateur et chargeur.



3.2 Principe du fonctionnement

- Le levier de bascule ouvre le dispositif de serrage pour permettre la mise en place des bandes.
- Les bandes sont serrées entre la plaque dentée au niveau de la bascule (1) et de la molette de tension (2).
- La bande est serrée par la rotation de la molette de tension (2) dans l'ordre inverse des aiguilles d'une montre.
- Les bandes sont soudées par friction dans le dispositif de soudage (3).
- La bande supérieure est coupée à l'aide du couteau de coupe (4).



- Trois modes peuvent être sélectionnés pour le fonctionnement :
 - Semi-automatique (par défaut/réglage d'usine)
 - Entièrement automatique
 - Manuel(chap. 4.2)
- Deux plages de serrage peuvent être sélectionnées :
 - Tension standard pour bandes PP/PET
 - Tension Soft pour bandes PP (démarrage en douceur de la molette de tension. Éviter un encrassement excessif de l'appareil)(chap. 4.3/4.4)
- La durée de soudage peut être réglée.
- Les appareils peuvent être exploités avec diverses largeurs de bandes (chap. 7):
 - BXT3-13: 9–10 mm, 12–13 mm
 - BXT3-16: 12–13 mm, 15–16 mm
 - BXT3-19: 15–16 mm, 18–19 mm(chap. 4.5)

3.3 Fourniture

- Pour les appareils de cerclage BXT3-13 / BXT3-16:**
- Accu 18 V/2.0 Ah LI-Ion No d'article 2187.011
 - Chargeur AL 1880 CV EU No d'article 2188.020
- ou, pour version USA:
- Accu 18 V/2.0 Ah LI-Ion (US) No d'article 2187.012
 - Chargeur AL 1880 CV (US) No d'article 2188.021
- ou, pour version Japon:
- Accu 18 V/2.0 Ah LI-Ion (JP) No d'article 2187.013
 - Chargeur AL 1880 CV (JP) No d'article 2188.022
- ou, pour version Australie:
- Chargeur AL 1880 CV (AUS) No d'article 2188.023
- Kit d'outils comprenant:
- Brosse en acier No d'article 1821.901.004
 - Tournevis Torx T20 No d'article 1890.102.020
 - Clé hexagonale No d'article 1821.901.007

Pour l'appareil de cerclage BXT3-19:

ou, pour version USA:

ou, pour version Japan:

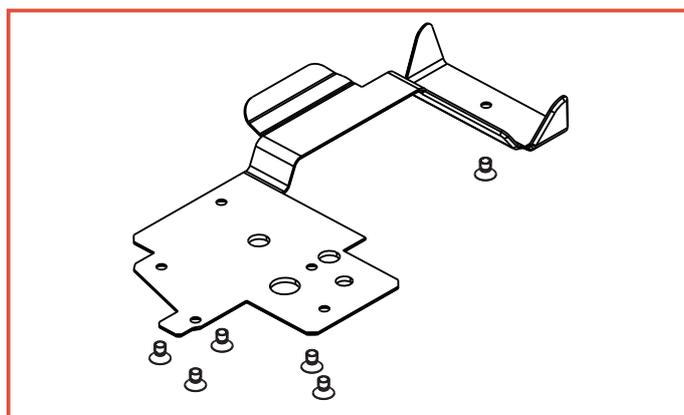
ou, pour version Australien

Kit d'outils comprenant:

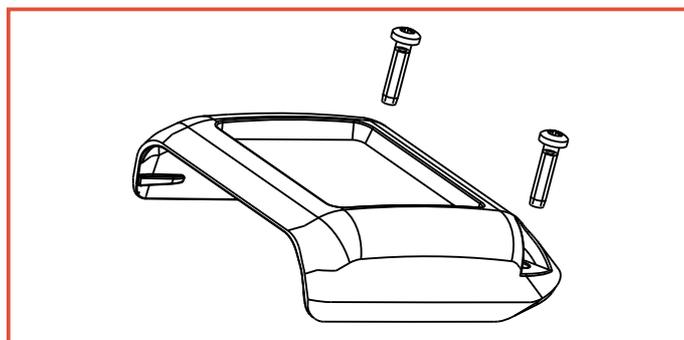
- Accu 18 V/4.0 Ah LI-Ion No d'article 2187.003
- Chargeur AL 1880 CV EU No d'article 2188.020
- Accu 18 V/4.0 Ah LI-Ion (US) No d'article 2187.004
- Chargeur AL 1880 CV(US) No d'article 2188.021
- Accu 18 V/4.0 Ah LI-Ion (JP) No d'article 2187.014
- Chargeur AL 1880 CV (JP) No d'article 2188.022
- Chargeur AL 1880 CV (AUS) No d'article 2188.023
- Brosse en acier No d'article 1821.901.004
- Tournevis Torx T20 No d'article 1890.102.020
- Clé hexagonale No d'article 1821.901.007

3.4 Accessoires

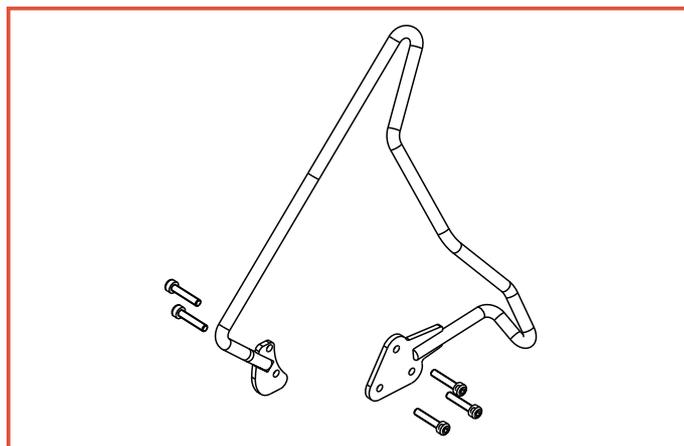
- Kit de plaques de protection
No d'article 2189.010



- Kit de protections
No d'article 2189.011



- Kit d'étriers de suspension
No d'article 2189.012



4

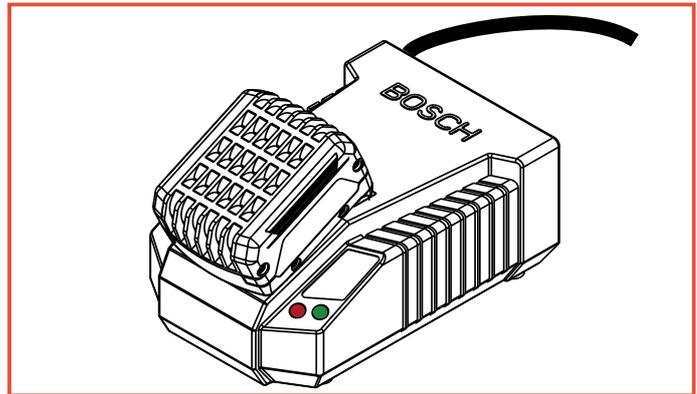
Préparatifs et réglages pour le fonctionnement

4.1 Accumulateur

Pour de plus amples détails, voir le mode d'emploi séparé de l'accu et du chargeur.

4.1.1 Charger l'accumulateur

- ▶ Raccorder le chargeur au réseau.
 - La diode verte est allumée (chargeur opérationnel).
- ▶ Insérer l'accu dans le chargeur.
 - La diode verte clignote : l'accu est chargé.
 - La diode verte est allumée : l'accu est complètement chargé.



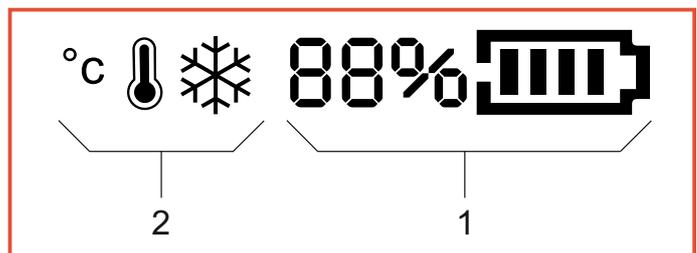
- Durée de charge : charge d'un accu vide : environ 15–45 min.
- Température idéale de chargement de l'accu : 15-40 °C.
- Lors du chargement, éviter des températures d'accu inférieures à 0 °C et supérieures à +40 °C.
- L'accu peut être chargé à tout moment, indépendamment de l'état de charge.

4.1.2 Insertion de l'accu dans le chargeur/retrait

- ▶ Insertion de l'accu : mettre l'accu chargé dans l'appareil. La touche de déverrouillage doit s'encliqueter dans le deuxième cran (dans le premier cran, l'accu tient, mais cependant sans contact électrique).
 - Les affichages s'allument sur le panneau de commande.
- Si l'appareil n'est pas utilisé pendant cinq minutes environ, l'affichage passe en mode veille. Appuyer le mode veille : Tirer le levier de bascule.
- Si l'appareil n'est pas utilisée pendant une période prolongée (jours), l'accu doit être retiré de l'appareil et chargé/conservé dans le chargeur.
- ▶ Retrait de l'accu : Appuyer sur la touche de déverrouillage et ressortir simultanément l'accu.

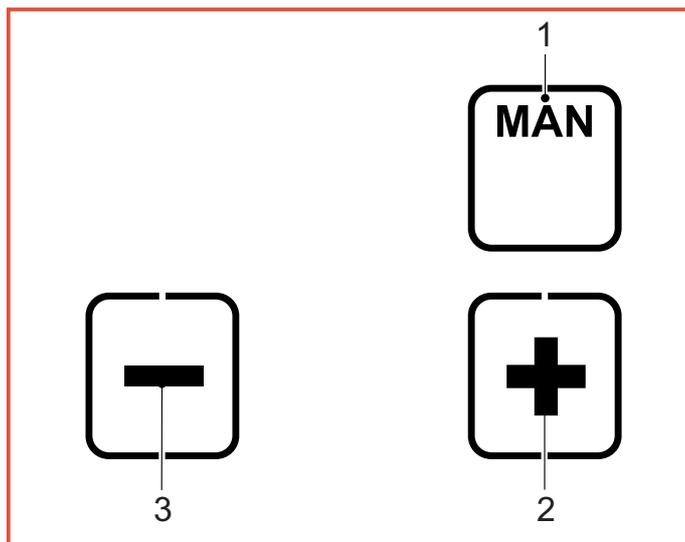
4.1.3 Vérifier l'état de charge

- ▶ Affichage à diode « État de charge de l'accu » sur le panneau de commande, avec accu inséré :
 - L'état de charge est affiché en %, à l'aide d'une barre de progression (1)
 - 10 % : charge minimum (l'accu doit être rechargé)
 - Les pictogrammes de remarque (2) ne s'affichent que si un état correspondant est présent (chap. 6.7).



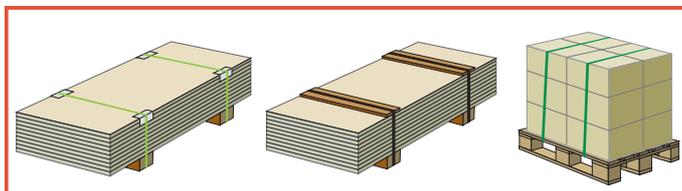
4.2 Réglage du mode d'exploitation

- ▶ Appuyer sur la touche «Mode» (1).
 - Les affichages non utilisés sont masqués.
 - Le mode actuellement réglé clignote pendant 5 secondes.
 - + et - s'affichent.
- ▶ Appuyer sur la touche + (2) ou - (3), jusqu'à ce que le mode voulu s'affiche.
 - **MAN / SEMI / AUTO**
- ▶ Une nouvelle pression de la touche «Mode» (1) ou bien au bout de 5 secondes d'attente, le mode réglé est enregistré. Chacun des modes peut être également sélectionné pour la plage de force de serrage «Tension Soft» (chap. 4.4).



- **SEMI–Cerclage semi-automatique (par défaut/réglage d'usine)**

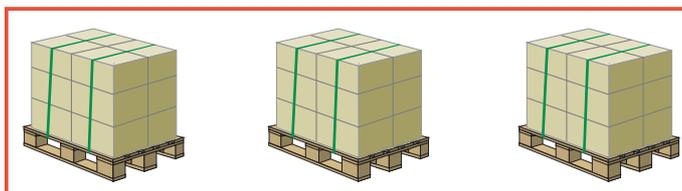
Appuyer sur la touche de serrage (chap. 3.1) jusqu'à ce que la force de serrage réglée soit atteinte. Les bandes sont ensuite automatiquement soudées et la bande supérieure est coupée. Il peut être soudé manuellement en appuyant sur le bouton de soudage.



Pour des marchandises identiques à cercler.

- **AUTO–Cerclage entièrement automatique**

N'appuyer que brièvement (effleurer) sur la touche de serrage (chap. 3.1). Le serrage est ainsi déclenché. Si la force de serrage réglée n'est pas atteinte, les bandes sont automatiquement soudées et la bande supérieure est coupée.



Pour de grandes quantités de produits identiques à cercler.

Suivant l'application, l'appareil n'a pas besoin d'être tenu à la main pendant le déroulement automatique. Le cerclage suivant peut déjà être préparé.



AVERTISSEMENT

En cas de danger (personne coincée) pour arrêt de secours :

Appuyer sur la touche de serrage ou soudage pour relâcher la tension de la bande (avant soudure) ou actionner le levier de bascule.

Après la soudure, déchirer la bande au niveau de la soudure ou la couper à l'aide d'un outil.

- **MAN–Cerclage manuel**

Appuyer sur la touche de serrage (chap. 3.1) jusqu'à ce que la tension de bande voulue soit atteinte. Appuyer ensuite sur la touche de soudage (chap. 3.1) pour que les bandes soient soudées et la bande supérieure coupée.

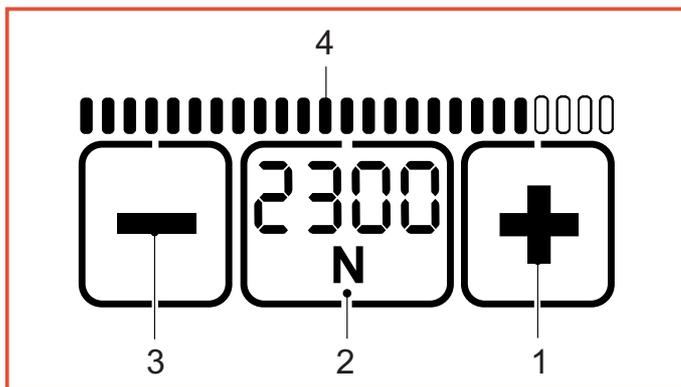
Pour des produits différents (souples, durs) à cercler.



4.3 Réglage de la force de tension

La force de serrage réglée est affichée en permanence pendant que l'appareil est opérationnel.

- ▶ Appuyer sur la touche «Force de serrage» (2).
 - La force de serrage réglée clignote pendant 5 secondes.
 - Les touches + (1) et - (3) s'affichent.
 - Les affichages non utilisés sont masqués.
- ▶ Appuyer sur la touche + (1) ou - (3), jusqu'à ce que la force de serrage voulue s'affiche.
 - La barre d'état (4) indique la force de serrage réglée par rapport à la valeur maxi possible.
- ▶ Enregistrer : appuyer sur la touche «Force de serrage» (2) ou attendre 5 secondes.



- Commutation entre l'affichage en «N» et celui en «lbs» : appuyer sur la touche clignotante «Force de serrage» (2) pendant deux secondes.
- Chaque pression de la touche est confirmée par un signal sonore.
- La force de serrage est affichée en permanence pendant le fonctionnement.
- Réglage de la tension Soft (chap. 4.4).

BXT3-13 :

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

BXT3-16 :

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

BXT3-19 :

Standard	N*	1300	1700	2100	2500	2900	3300	3700	4100	4500
	lbs*	290	380	470	560	650	740	830	920	1000
Tension soft	N	400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600
	lbs	90	115	145	170	200	225	250	280	340

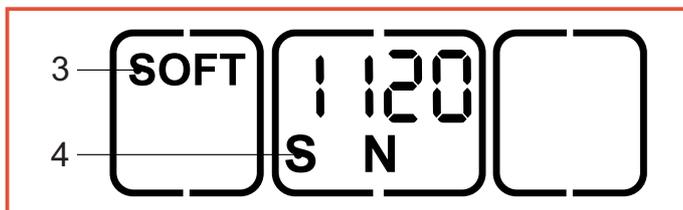
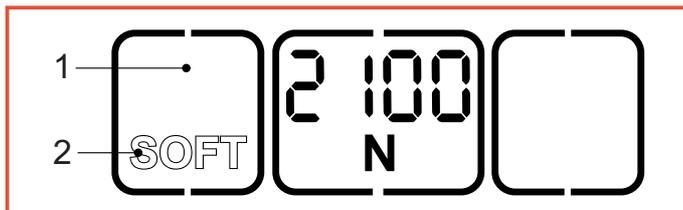
(Valeurs arrondies)

* N = Newton / lbs = pound-force per square inch

4.4 Réglage de la tension Soft

Dans le cas de la tension Soft, la molette de tension tourne plus lentement et la tension de serrage est réduite. Ceci évite un encrassement excessif de la bande en PP.

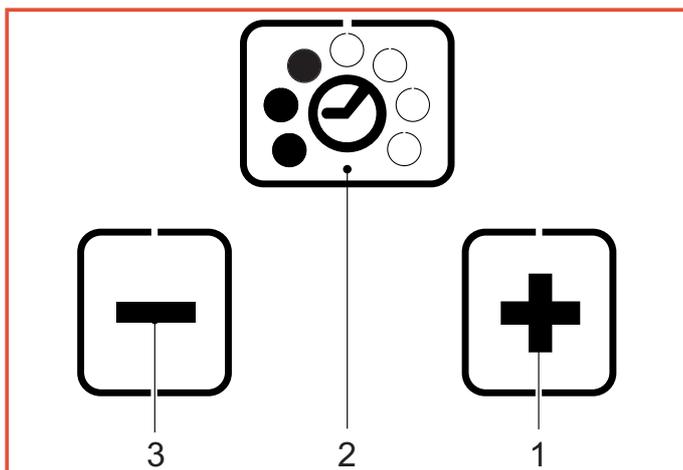
- ▶ Appuyer sur la touche «Soft» (1).
 - Le mode Soft **est désactivé** lorsque l'affichage «SOFT» (2) modifie la position et la représente encadrée.
- ▶ Appuyer sur la touche «Soft» (1).
 - Le mode Soft **est activé** lorsque l'affichage «SOFT» (3) modifie la position et la représente en gras.
 - La force de serrage affichée est réduite en conséquence.
 - Un «S» (4) apparaît en plus à gauche, sous la force de serrage.



4.5 Réglage de la durée de soudage

La durée réglée pour le soudage est affichée en permanence à l'aide de points qui se remplissent, pendant que l'appareil est opérationnel.

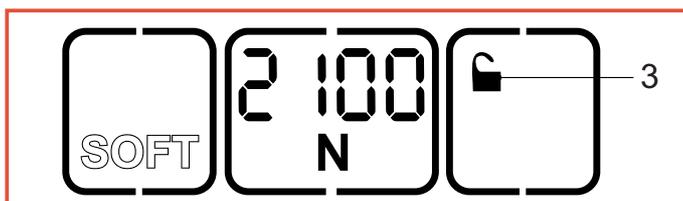
- ▶ Appuyer sur la touche «Durée de soudage» (2).
 - Les affichages non utilisés sont masqués.
 - Les points remplis de la durée de soudage actuellement réglée clignotent pendant 5 secondes.
 - + et - s'affichent.
- ▶ Appuyer sur la touche + (1) ou - (3), jusqu'à ce que la durée de soudage voulue s'affiche.
- ▶ Enregistrer : appuyer sur la touche «Durée de soudage» (2) ou attendre 5 secondes.



4.6 Activer et désactiver le blocage de touche

Le clavier peut être bloqué pour éviter un dérèglement non voulu des réglages.

- ▶ **Blocage** : appuyer sur la touche «Blocage de touche» (1) et la maintenir appuyée et appuyer simultanément sur la touche de serrage (chap. 3.1, pos. 1).
 - Le pictogramme cadenas (2) change sa position et est représenté fermé.
- ▶ **Déverrouillage** : appuyer sur la touche «Blocage de touche» (1) et la maintenir appuyée et appuyer simultanément sur la touche de serrage (chap. 3.1, pos. 1).
 - Le pictogramme cadenas (3) change sa position et est représenté ouvert.

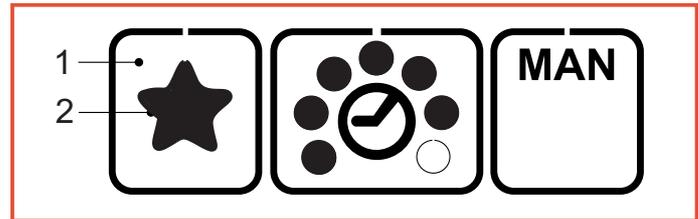


4.7 Sélection du favori

La fonction «Favori» active un deuxième niveau de réglage dont les paramètres peuvent être librement réglés, comme dans le niveau principal. Ceci permet à l'opérateur de passer rapidement d'un réglage d'appareil à un autre.

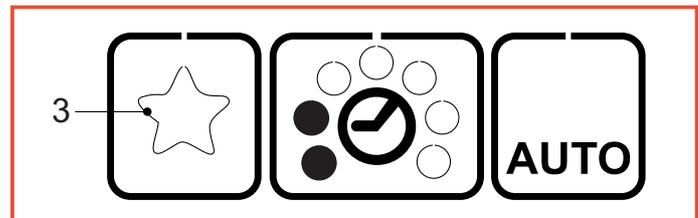
Activation du favori :

- ▶ Appuyer sur la touche «Favori» (1).
 - L'étoile (2) passe d'entourée à remplie.
 - Tous les paramètres passent aux valeurs pré-réglées dans ce niveau de réglage.



Désactivation du favori :

- ▶ Appuyer sur la touche «Favori» (1).
 - L'étoile (3) passe de remplie à entourée.
 - Tous les paramètres passent aux valeurs pré-réglées dans ce niveau de réglage.



4.8 Mode veille

Afin d'éviter une décharge inutile, l'appareil passe au bout d'une minute en mode économique.

- Le panneau de commande s'assombrit.
- ▶ Appuyer sur le panneau de commande, le mode économique est de nouveau désactivé.

Si l'appareil n'est pas utilisé pendant cinq minutes environ, l'appareil passe en mode veille.

- Le panneau de commande est désactivé (noir).
- ▶ L'actionnement du levier de bascule désactive de nouveau le mode veille.

5

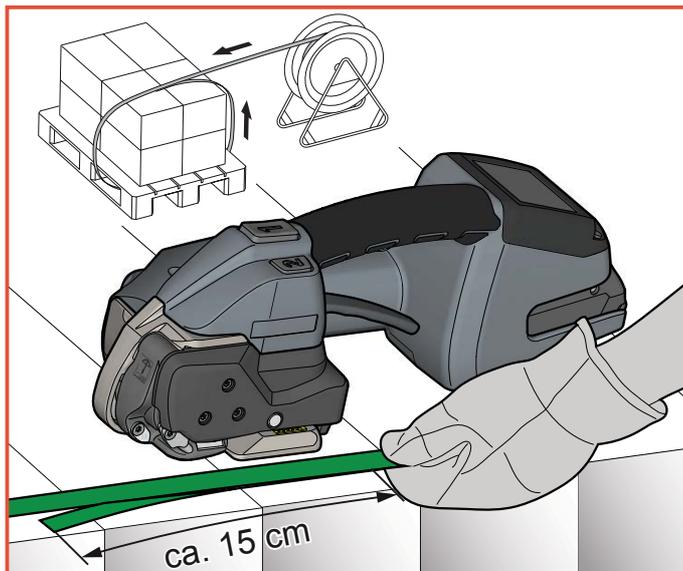
Commande

5.1 Cerclage

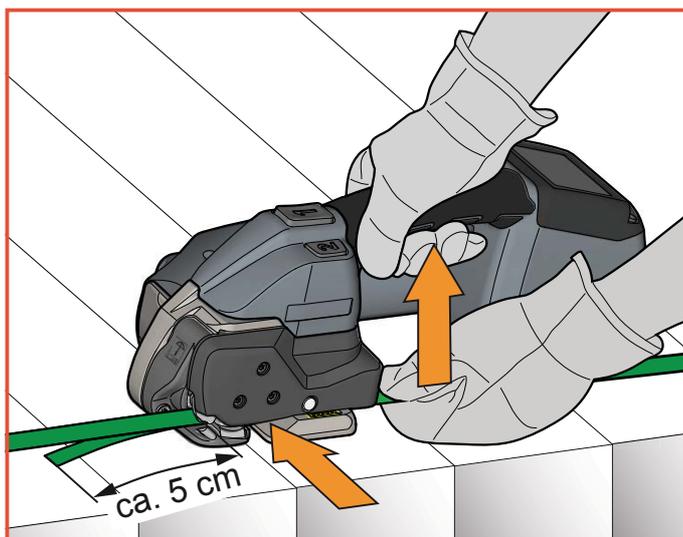
Conditions

- L'appareil est réglé sur la largeur de bande à utiliser (chap. 5.3).
- Accu chargé mis en place (chap. 4.1.2).
- Mode voulu réglé (chap. 4.2.). Pour cette description, on supposera que le mode «SEMI» (se-mi-automatique) est réglé.
- Force de tension voulue réglée (chap. 4.3).
- Temps de soudage voulue réglé (chap. 4.5).

- ▶ Mettre la bande autour du paquet.
- ▶ Saisir les bandes de la main gauche, sur la partie supérieure du paquet, de manière à ce que :
 - Les bandes se trouvent les unes sur les autres.
 - Le début de la bande se trouve en bas et dépasse de 15 cm environ de la main.



- ▶ Saisir l'appareil de la main droite.
- ▶ Tirer le levier de bascule.
 - La bascule du dispositif de serrage s'ouvre.
- ▶ Placer les bandes les unes sur les autres jusqu'en butée.
- ▶ Relâcher le levier de bascule.
 - Les bandes sont serrées dans le dispositif de serrage.
 - Le début de la bande doit dépasser de 5 cm environ.



Si la bande n'est pas correctement mise en place, l'affichage du guide-bande (chap. 3.1/pos. 9) indique un champ rouge. Remettre la bande intégralement en place. L'affichage du guide-bande passe en noir.



AVERTISSEMENT

Traction ou cerclage de bande, risque de coincement et d'écrasement

Ne pas mettre les mains ou d'autres parties du corps entre la bande et le paquet lors du cerclage. Écarter toute autre personne de la zone dangereuse.

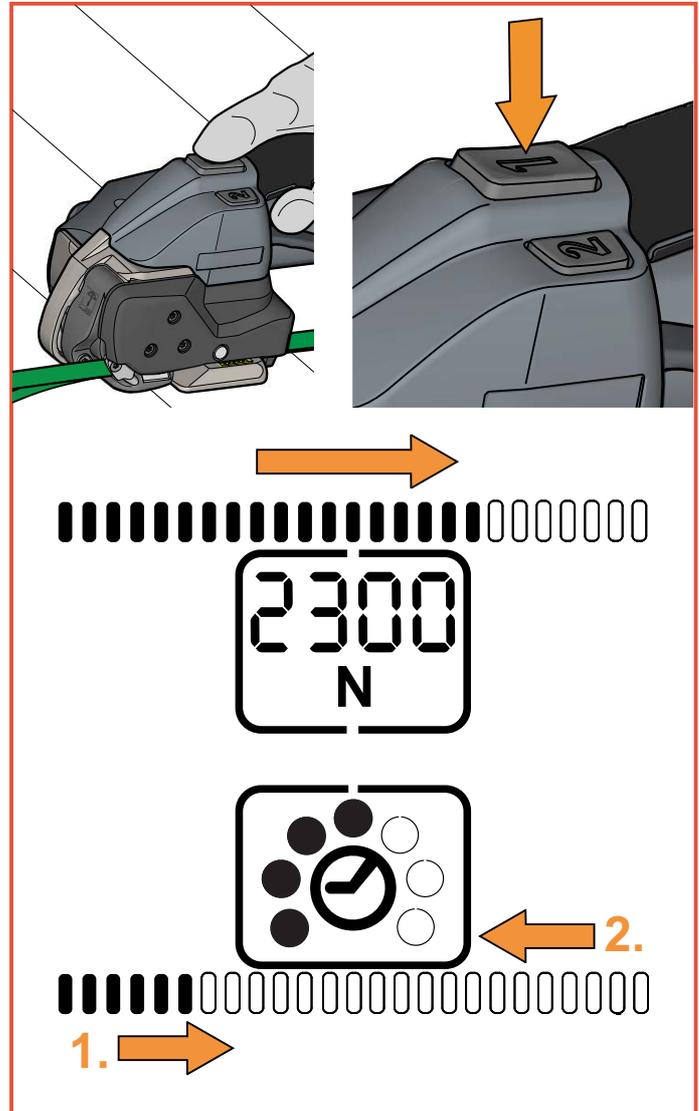
En cas de danger (personne coincée) pour arrêt de secours :

- Actionner le levier de bascule pour relâcher la tension de la bande (avant soudure).
En mode AUTO, peut également être actionné la touche de serrage ou soudage.
- Après la soudure, déchirer la bande au niveau de la soudure ou la couper à l'aide d'un outil.

- ▶ Appuyer sur la touche de serrage jusqu'à ce que la force de serrage soit atteinte.



La vitesse de serrage est variable, en fonction de la pression de la touche de serrage (mode MAN/SEMI).
Stopper/poursuivre le serrage:
Relâcher/appuyer de nouveau sur la touche de serrage.



- L'affichage indique:
La force de serrage réglée et la barre d'état avec la force de serrage atteinte par rapport à la force de serrage réglée.
- Le serrage est terminé, lorsque la barre d'état est complètement remplie.

- ▶ Relâcher maintenant la touche de serrage.
 - Les bandes sont alors automatiquement soudées et la bande supérieure coupée.
 - L'affichage indique :
La durée de soudage réglée et la barre d'état.
 - Le soudage est terminé, lorsque la barre d'état est complètement remplie (1.).
Après quoi le temps de refroidissement commence (2.). À l'issue de la durée de refroidissement un signal sonore se déclenche et le panneau de commande s'allume pendant une seconde en vert.



- Soudage sans tension de bande : appuyer brièvement sur la touche de serrage puis sur la touche de soudage (chap. 3.1, pos. 2).
- Ne plus parfaire le serrage à l'issue du soudage (ne plus appuyer sur la touche de serrage).

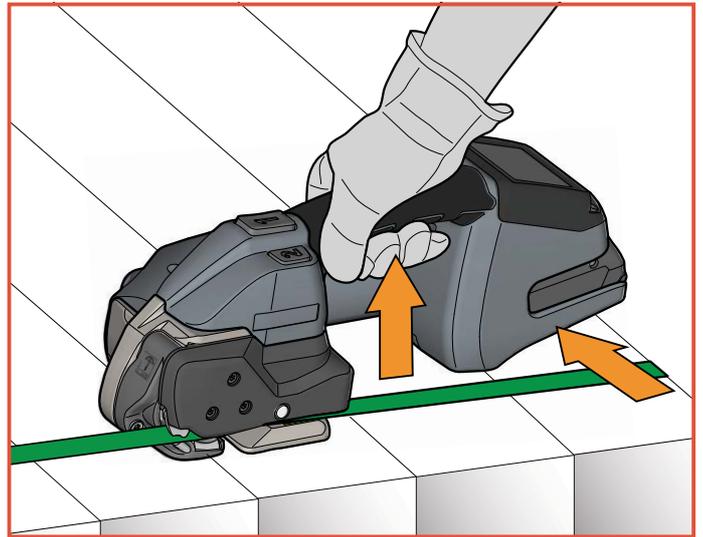
- ▶ Le temps imparti au refroidissement est terminé à partir du moment où l'affichage apparaît en vert et qu'un signal sonore retentit. Tirer le levier de bascule.
 - La bascule du dispositif de serrage s'ouvre.
- ▶ Écarter l'appareil du cerclage, vers l'arrière.



PRUDENCE

Si l'appareil est écarté trop tôt, l'affichage apparaît en rouge et un signal sonore retentit plusieurs fois (mauvaise qualité de la fermeture).

- ▶ Procéder à un contrôle visuel du cerclage (chap. 5.2)



5.2 Vérification de la fermeture

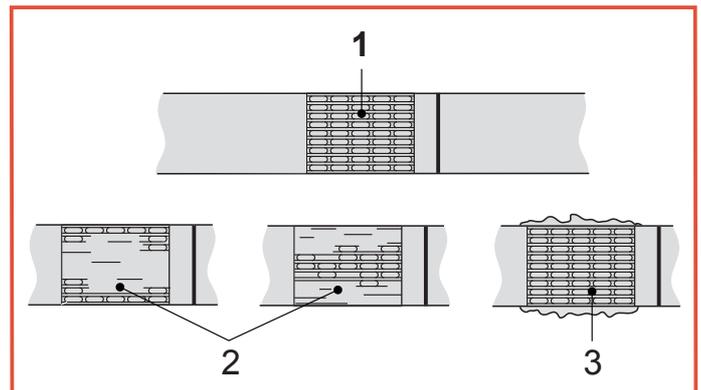


AVERTISSEMENT

Ne jamais transporter ou déplacer de paquets n'ayant pas été correctement cerclés/soudés, car de graves blessures sont possibles.

Vérifier régulièrement la fermeture.

- ▶ Vérifier régulièrement la fermeture à l'aide d'un contrôle visuel.
- 1 **Bonne soudure** (tout le plan de soudage est correctement soudé, dans excédent de matière pressé sur le côté).
 - 2 **Mauvaise soudure** (soudure pas sur tout le plan de fermeture), réglage trop court de la durée de soudage.
 - 3 **Mauvaise soudure** (excédent de matière pressé sur le côté), réglage trop long de la durée de soudage.



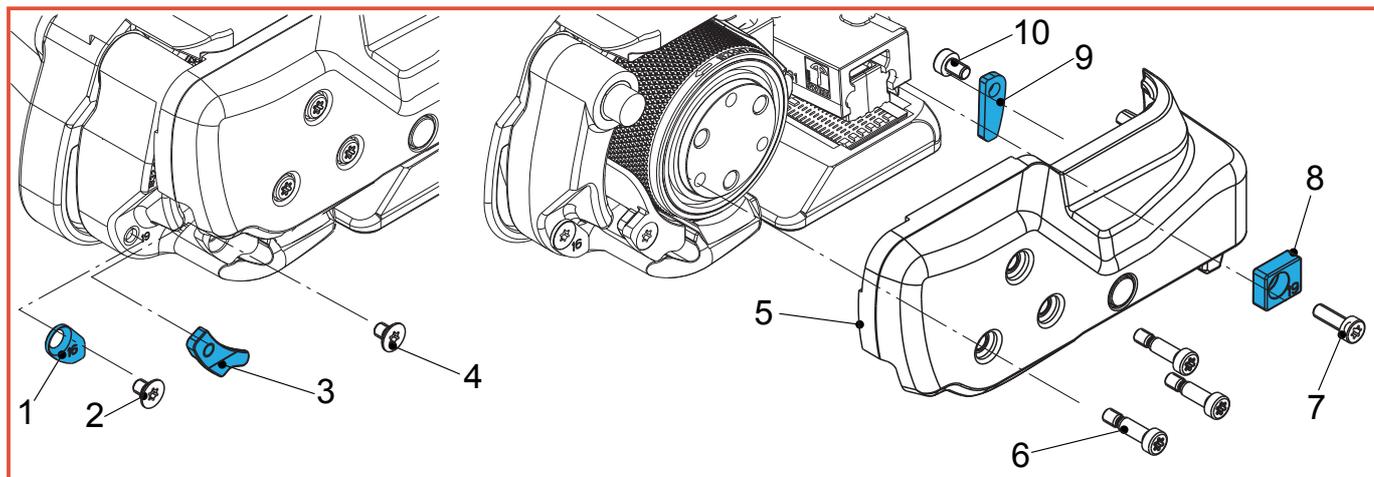
Dans le cas de bandes mal soudées :

- ▶ Vérifier la durée du soudage (chap. 4.5).
- ▶ Recercler les cerclages mal soudés.

5.3 Réglage de la largeur de bande

Les appareils peuvent être exploités avec les largeurs de bandes suivantes :

- BXT3-13: 9–10 mm, 11–13 mm
- BXT3-16: 12-13 mm, 15-16 mm
- BXT3-19: 15–16 mm, 18–19 mm



BXT3-19

5.3.1 BXT3-13: Modification de 9 mm à 13 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Guide de bande avant 13 mm (3)	1832.031.051
Guide de bande arrière 13 mm (8)	1832.041.019
Guide de bande arrière 13 mm (9)	1832.042.043

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 9 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (2) et retirer le guide de bande avant 9 mm (1).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (4) et retirer le guide de bande avant 9 mm (3). Monter le guide de bande avant 13 mm (3) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Dévisser la vis cylindrique Torx (10) et retirer le guide-bande arrière 9 mm (9). Monter le guide-bande arrière 13 mm (9) (freiner la vis cylindrique avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le couvercle (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide de bande arrière 13 mm (8).

BXT3-13: Modification de 13 mm à 9 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Guide de bande avant 9 mm (1)	1832.031.121
Guide de bande arrière 9 mm (8)	1832.041.020
Guide de bande arrière 9 mm (9)	1832.042.047
Vis à tête fraisée Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 13 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).

- ▶ Monter le guide-bande avant 9 mm (1) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le guide-bande arrière 9 mm (9) (freiner la vis cylindrique avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter la protection (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide-bande arrière 9 mm (8).

5.3.2 BXT3-16: Modification de 13 mm à 16 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Guide de bande arrière 16 mm (8)	1832.041.018

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 13 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (2) et retirer le guide de bande avant 13 mm (1).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (4) et retirer le guide de bande avant 13 mm (3).
- ▶ Dévisser la vis cylindrique Torx (10) et retirer le guide de bande arrière 13 mm (9).
- ▶ Monter le couvercle (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide de bande arrière 16 mm (8).

BXT3-16: Modification de 16 mm à 13 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Guide de bande avant 13 mm (1)	1832.031.116
Guide de bande avant 13 mm (3)	1832.031.051
Guide de bande arrière 13 mm (9)	1832.042.043
Guide de bande arrière 13 mm (8)	1832.041.019
Vis à tête fraisée Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 16 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).
- ▶ Monter le guide de bande avant 13 mm (1) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le guide de bande avant 13 mm (3) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le guide de bande arrière 13 mm (9) (freiner la vis cylindrique avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le couvercle (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide de bande arrière 13 mm (8).

5.3.3 BXT3-19: Modification de 16 mm à 19 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Butée intérieure de 19 mm (8)	1832.041.021

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 16 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (2) et retirer le guide de bande avant 16 mm (1).
- ▶ Dévisser la vis à tête fraisée Torx (4) et retirer le guide de bande avant 16 mm (3).
- ▶ Dévisser la vis cylindrique Torx (10) et retirer le guide de bande arrière 16 mm (9).
- ▶ Monter le couvercle (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide de bande arrière 19 mm (8).

BXT3-19: Modification de 19 mm à 16 mm

Pièces nécessaires	No d'article
Guide de bande avant 16 mm (1)	1832.031.117
Guide de bande avant 16 mm (3)	1832.031.067
Guide de bande arrière 16 mm (9)	1832.042.048
Guide de bande arrière 16 mm (8)	1832.041.022
Vis à tête fraisée Torx, M4x6 (2) (4)	1912.204.064

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser trois vis à tête cylindrique Torx (6). Tirer le levier à bascule contre la poignée, desserrer la vis cylindrique Torx (7) et retirer le guide de bande arrière 19 mm (8).
- ▶ Retirer le couvercle (5).
- ▶ Monter le guide de bande avant 16 mm (1) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le guide de bande avant 16 mm (3) (freiner la vis à tête fraisée avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le guide de bande arrière 16 mm (9) (freiner la vis cylindrique avec de la Loctite 222).
- ▶ Monter le couvercle (5) (freiner les vis cylindriques avec de la Loctite 222). Monter le guide de bande arrière 16 mm (8).

6 Maintenance et remise en état



PRUDENCE

Démarrage intempestif lors des travaux de maintenance, blessures possibles.

Toujours retirer l'accu avant de procéder à des et travaux de maintenance et de remise en état.

6.1 Tableau d'entretien

Travail	Périodicités (cycles)
Nettoyage de l'appareil (chap. 6.2)	– une fois par jour (si > 300 cerclages/jour) – une fois par semaine (pour 100-300 cerclages/jour)
Appoint de graisse de l'appareil (chap. 6.3)	– une fois par mois (pour 100-300 cerclages/jour)
Révision de l'appareil (recommandation)	– tous les 2 ans ou 80 000 cerclages, service par un atelier spécialisé

6.2 Nettoyage de l'appareil

- ▶ En cas de fort encrassement, il est recommandé de nettoyer l'appareil régulièrement (une fois par jour). Vérifier particulièrement la molette de tension et la plaque dentée quant à la présence de dommages et les maintenir en parfait état de propreté.
- ▶ Un trou d'accès (de Ø 3 mm) est pratiqué dans la coque arrière du boîtier, en-dessous du moteur, et permet d'insuffler de l'air comprimé tout d'abord sur le dispositif de soudage.
- ▶ Nettoyer ensuite la molette de tension et la plaque dentée en insufflant de l'air comprimé latéralement.



PRUDENCE

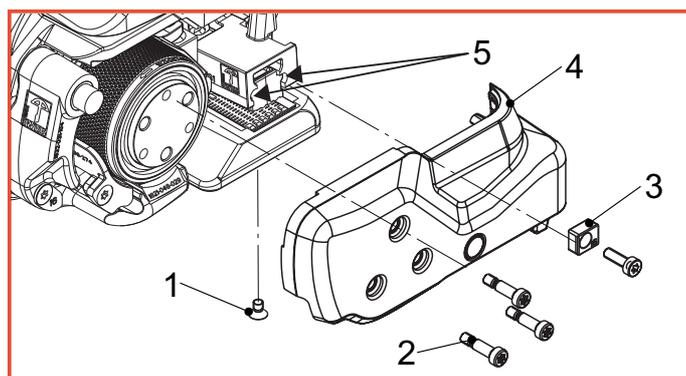
Porter des lunettes de protection avant d'insuffler l'air!

- ▶ Si nécessaire, nettoyer/remplacer la molette de tension/plaque dentée (chap. 6.4/6.5).

6.3 Parfaire le graissage de l'appareil

Afin de garantir un appui optimal, il est recommandé de parfaire régulièrement le graissage de l'appareil.

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Desserrer quatre vis cylindriques Torx (2) retirer le guide de bande arrière (3) et le couvercle (4).
- ▶ Vaporiser avec précaution le dispositif de soudage au niveau des deux points (5), avec un spray de lubrifiant résistant à la haute tension (par ex. Würth HHS 2000).
- ▶ Retirer la vis à tête fraisée (1) de la tête de base et vaporiser le trou de graissage avec le même spray. **Remonter la vis à tête fraisée (1).** Remonter le couvercle (4).



BXT3-19

6.4 Nettoyage et remplacement de la molette de tension

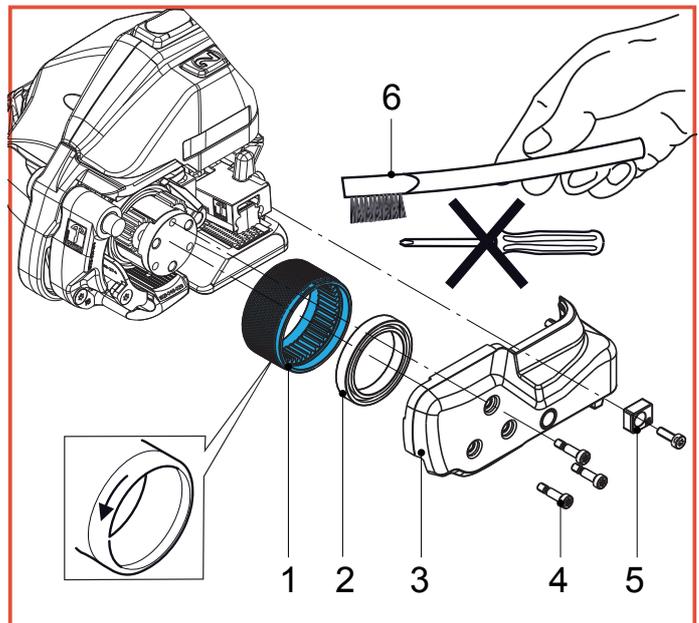
Pièces nécessaires	No d'article
BXT3-13/BXT3-16: Molette de tension (1) (pièce d'usure)	1821.047.034
BXT3-19: Molette de tension (1) (pièce d'usure)	1821.047.037
Roulement radial à billes rainuré, Ø35/47x7 (2)	1930.180.356
Vis à tête cylindrique Torx M4x12 (4)	1913.904.124
Brosse en acier (6)	1821.901.004

Démontage

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Dévisser quatre vis cylindriques Torx (4), retirer le guide de bande arrière (5) et le couvercle (3).
- ▶ Retirer la molette de tension (1) avec précaution.
- ▶ Retirer le roulement à billes rainuré (2) de la molette de tension.

 **PRUDENCE** Porter des lunettes de protection avant l'insufflation!

- ▶ Nettoyer la molette de tension (1) à l'air comp.
- ▶ En cas de fort encrassement de la denture: Nettoyer avec précaution la molette de tension à l'aide de la brosse métallique (6) fournie.
- ▶ Contrôler si des dents de la molette de tension sont usées. Remplacer la molette de tension, si plusieurs dents sont usées.



BXT3-19

 **ATTENTION**

La molette de tension ne doit pas être nettoyée pendant qu'elle se trouve en rotation. Risque de rupture de dents!

Montage

- ▶ Procéder dans l'ordre inverse pour le remontage. Respecter le sens de marche de la molette de tension, voir flèche.
- ▶ Graisser légèrement la denture intérieure de la molette de tension avec de la graisse Klüber GBU Y 131 (Microlube).

6.5 Nettoyage et remplacement de la plaque dentée

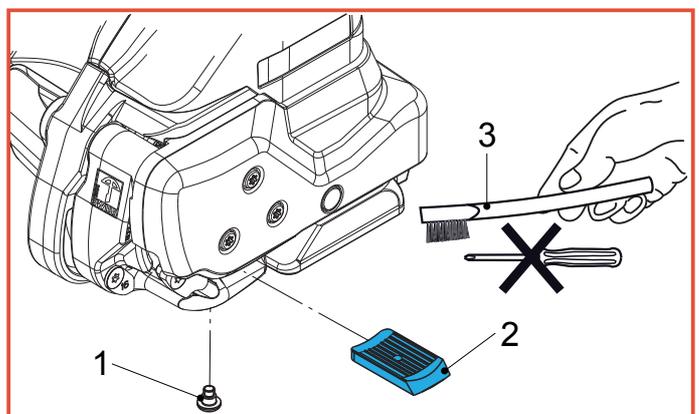
Pièces nécessaires	No d'article
BXT3-13 / BXT3-16: Plaque dentée (2) (pièce d'usure)	1821.048.027
BXT3-19: Plaque dentée (2) (pièce d'usure)	1821.048.031
Vis à tête plate Torx (1)	1832.039.285
Brosse en acier (3)	1821.901.004

Démontage

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil. Desserrer la vis à tête plate Torx (1).
- ▶ Tirer le levier à bascule contre la poignée, retirer la plaque dentée (2).

 **PRUDENCE** Porter des lunettes de protection avant l'insufflation!

- ▶ Nettoyer la plaque dentée (2) à l'air comprimé.
- ▶ En cas de fort encrassement de la denture: nettoyer avec précaution la plaque dentée à l'aide de la brosse métallique (3) fournie.
- ▶ Contrôler si des dents de la plaque dentée sont usées. Remplacer la plaque dentée, si plusieurs dents sont usées.



Montage

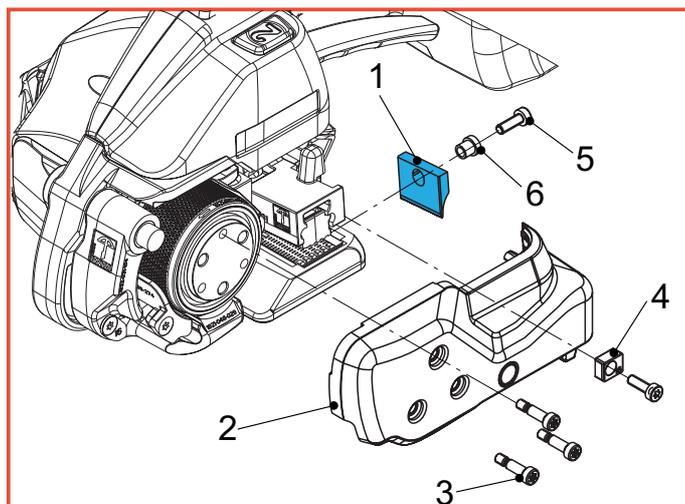
- ▶ Procéder dans l'ordre inverse pour le remontage. Freiner la vis à tête plate (1) avec de la Loctite 222.
 - La plaque dentée (2) doit reposer de manière mobile dans la bascule.

6.6 Remplacement du couteau

Pièces nécessaires	No d'article
BXT3-13 / BXT3-16: Couteau (1) (pièce d'usure)	1821.209.037
BXT3-19: Couteau (1) (pièce d'usure)	1821.209.041
Vis à tête cylindrique Torx, M14x12 (3) (5)	1913.904.124
Douille à collet (6)	1832.022.238

Démontage

- ▶ Retirer l'accu de l'appareil.
- ▶ Dévisser quatre vis cylindriques Torx (3), retirer le guide de bande arrière (4) et le couvercle (2).
- ▶ Dévisser la vis cylindrique Torx (5) et retirer et remplacer le couteau (1) avec la douille à collet (6).



Montage

- ▶ Procéder dans l'ordre inverse pour le remontage.
- ▶ Avant de monter le couteau (1), vérifier si le ressort pression est mis en place au-dessus du couteau.
- ▶ Freiner la vis à tête cylindrique (5) avec de la Loctite 222.

BXT3-19

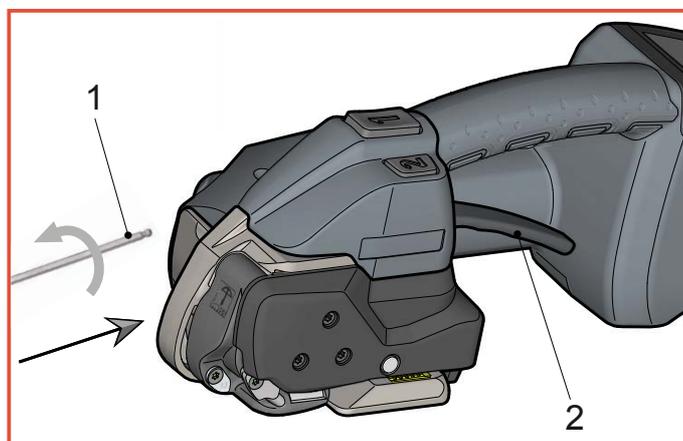
6.7 Réinitialisation de l'appareil



ATTENTION

La réinitialisation de l'appareil doit être exclusivement effectuée que si le levier de bascule est bloqué. Ne jamais essayer de tirer brusquement le levier de bascule!

- ▶ Appliquer la clé à six pans creux de 3 mm fournie (1) de façon bien droite, au travers de l'alésage de la plaque de base, sur la vis cylindrique se trouvant en-dessous (voir flèche).
- ▶ **Effectuer dix tours complets dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.** Pour cela, il s'avère nécessaire d'exercer une légère pression.
- ▶ Tirer le levier de bascule (2).
 - Le mécanisme de soudage doit être relevé.



Si la réinitialisation ne réussit pas, contacter le service après-vente!

6.8 Dépannage

Lorsque certaines erreurs se produisent, le rétroéclairage du tableau de commande et l'affichage d'erreur (pictogramme + code) s'allument et un signal sonore retentit.

Si l'erreur persiste (n'est pas supprimée automatiquement), l'acquitter en enlevant / remettant la pile.

Affichage / état	Cause / erreur	Élimination
Le panneau de commande ne réagit pas + 	<ul style="list-style-type: none"> Blocage de touche activé. 	<ul style="list-style-type: none"> Désactiver le blocage de touche: voir chap. 4.6.
L'affichage reste sombre.	<ul style="list-style-type: none"> Accu défaillant/complètement déchargé. Accu pas correctement mis en place. 	<ul style="list-style-type: none"> Charger/remplacer l'accu. Vérifier si l'accu est complètement mis en place et si le déverrouillage est enclenché.
E11, affichage rouge +  intermittent (long) Picto. clignotant	<ul style="list-style-type: none"> Accu utilisé pas autorisé (accu incorrect). 	<ul style="list-style-type: none"> Mettre un accu correct en place. Remplacer la platine de commande (service après-vente).
E20, affichage rouge +  intermittent (long) Picto. clignotant 	<ul style="list-style-type: none"> Accu trop chaud (> 60°). 	<ul style="list-style-type: none"> Faire refroidir l'accu. Recharger l'accu, le remplacer si nécessaire.
Clignotement des picto.  & 	<ul style="list-style-type: none"> Température trop basse de l'accu 	<ul style="list-style-type: none"> Disparaît tout seul lorsque la température de l'accu augmente.
E24, affichage rouge +  intermittent (long) Picto. clignotant 	<ul style="list-style-type: none"> Accu pas correctement mis en place. Résistance de codage défaillante 	<ul style="list-style-type: none"> Insérez l'accu correctement. Remplacer l'accu, si nécessaire.
E25, affichage rouge +  intermittent (long). Clignotement des picto. °C  & 	<ul style="list-style-type: none"> Accu pas correctement mis en place. Capteur de température défaillant 	<ul style="list-style-type: none"> Insérez l'accu correctement. Remplacer l'accu, si nécessaire.
E27 (E23), affichage rouge +  intermittent (long) Picto. clignotant °C 	<ul style="list-style-type: none"> Limite de sous-tension d'accu atteinte. Accu vide. 	<ul style="list-style-type: none"> Remplacer l'accu, si nécessaire.
E33, affichage rouge +  intermittent (long) Picto. °C 	<ul style="list-style-type: none"> Surchauffe de l'électronique. Commande trop chaude. 	<ul style="list-style-type: none"> Faire refroidir l'appareil.
E37, affichage orange +  intermittent (moyen) Picto. 	<ul style="list-style-type: none"> Appareil grippé au soudage, mécanisme de soudage encrassé ou corps étranger dans l'appareil. 	<ul style="list-style-type: none"> Nettoyer le mécanisme de soudage.
E50/51, affichage orange +  intermittent (moyen) Picto. 	<ul style="list-style-type: none"> Interruption de la soudure ou du refroidissement. 	<ul style="list-style-type: none"> Répéter le cerclage.
E57, affichage orange +  intermittent (moyen) Clignotement de l'affichage de force de tension	<ul style="list-style-type: none"> Feuillard de cerclage ayant glissé ou s'étant rompu. 	<ul style="list-style-type: none"> Remettre la bande en place. Contrôle : force de tension, bande encrassée, bande correcte et état de la molette de tension/plaque dentée.
E55/56, affichage orange +  intermittent (moyen) Picto. °C  & 	<ul style="list-style-type: none"> Interruption de la tension (AUTO) 	<ul style="list-style-type: none"> Répéter le serrage (AUTO).

Contactez le service après-vente si des erreurs/numéros d'erreurs non décrits ici se produisent!

S'il n'est pas possible de supprimer l'erreur avec les mesures mentionnées ci-dessus, contactez le service après-vente!

	BXT3-13	BXT3-16	BXT3-19
Poids	3,6 kg (y compris accu)	3,8 kg (y compris accu)	4,3 kg (y compris accu)
Encombrement	Longueur 380 mm Largeur 138 mm Hauteur 135 mm	Longueur 380 mm Largeur 138 mm Hauteur 135 mm	Longueur 380 mm Largeur 141 mm Hauteur 135 mm
Force de tension	(0) 400–1200 N Soft : 150–750 N	(0) 900–2500 N Soft : 400–1500 N	(0) 1300–4500 N Soft : 400–1600 N
Vitesse de tension	240 mm/s	220 mm/s	130 mm/s
Fermeture	Soudage à friction	Soudage à friction	Soudage à friction
Niveaux de pression acoustique, évaluation (EN ISO 11202) Dérive de la mesure	L _{pA} 77 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB	L _{pA} 79 dB (A) 2,5 dB
Vibrations au niveau des poignées (EN ISO 8662-1)	a _{hv} < 2,5 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²	a _{hv} 2,2 ms ⁻²
Température d'application	-10 °C à +40 °C	-10 °C à +40 °C	-10 °C à +40 °C
Humidité relative	Jusqu'à 90 %	Jusqu'à 90 %	Jusqu'à 90 %
CHARGEUR / ACCU.			
Tension électrique chargeur	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V
Type de chargeur	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV	BOSCH AL 1880 CV
Durée de recharge	15–30 minutes, après 15 min. env. 75% de la capacité de charge	15–30 minutes, après 15 min. env. 75% de la capacité de charge	45 minutes, après 25 min. env. 75% de la capacité de charge
Nombre de cerclages par charge	Jusqu'à 400 selon la bande, force de tension et paquet	Jusqu'à 400 selon la bande, force de tension et paquet	Jusqu'à 300 selon la bande, force de tension et paquet
Accumulateur	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/2.0 Ah, Li-Ion BOSCH	18 V/4.0 Ah, Li-Ion BOSCH
BANDES PLASTIQUE			
Qualité de bande	Polypropylène (PP) Polyester (PET)	Polypropylène (PP) Polyester (PET)	Polypropylène (PP) Polyester (PET)
Largeur de bande réglable de	9–10, 12–13 mm	12–13, 15–16 mm	15–16, 18–19 mm
Épaisseur de bande	0,35–0,85 mm (PET) 0,45–0,85 mm (PP)	0,5–1,0 mm	0,8–1,3 mm

(Directive sur les machines 2006/42/CEE, annexe II 1.A)

Nous déclarons par la présente et sous notre propre responsabilité que la machine désignée ci-dessus est conforme aux exigences en vigueur de la directive du Conseil du 17 mai 2006 (2006/42/CEE) relative aux machines et à ses modifications.

La conformité satisfait en outre aux prescriptions de la réglementation en vigueur du Conseil du 26 février 2014 relative à la compatibilité électromagnétique (2014/30/CEE).

Les normes harmonisées suivantes
ont été prises en compte:

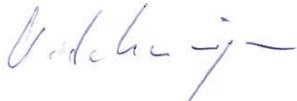
EN ISO 12100:2011; EN 349:2008; EN 61000-6-1;
EN 61000-6-3

Désignation des types: BXT3-13, BXT3-16, BXT3-19

À partir du n° de machine / Année de construction
A101, B101, C101 / 2015

CH-8953 Dietikon, 28.10.2015

Orgapack
Packaging Technology :



U. Schweizer
General Manager

Orgapack
Packaging Technology :



M. Binder
Director Development / Standard Products

Responsable de la publication de la documentation technique :
Signode Industrial Group GmbH, ORGAPACK Packaging Technology, Silberstrasse 14,
8953 Dietikon 1, Switzerland

Fabricant

Signode
c/o Signode Industrial Group GmbH
Orgapack Packaging Technology
Silberstrasse 14
8953 Dietikon 1, SWITZERLAND

Remarques: