

**Język polski**

## Instrukcja obsługi

Tłumaczenie instrukcji oryginalnej

# CLT 130 CMT 260 CHT 450



Zgłoszone do opatentowania



**Akumulatorowe, ręczne urządzenie do wiązania taśmami z tworzywa sztucznego**

**CYKLOP**  
INTERNATIONAL

**Instrukcję obsługi należy uważnie przeczytać.**

Niniejsze instrukcje obsługi stanowią część produktu, w związku z czym powinny być przechowywane do późniejszego wykorzystania lub przekazania przyszłemu właścicielowi.

**Ważne dla:**

- CLT 130 z Serii nr A/17020001
- CMT 260 z Serii nr B/17020001
- CHT 450 z Serii nr C/17020001

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

# Spis treści

---

|          |   |           |
|----------|---|-----------|
| <b>1</b> | <b>Informacje ogólne</b>  | <b>4</b>  |
| <b>2</b> | <b>Bezpieczeństwo</b>   | <b>5</b>  |
| 2.1      | Wykorzystanie zgodnie z przeznaczeniem                          | 5         |
| 2.2      | Bezpieczna praca  | 5         |
| 2.3      | Instrukcje bezpieczeństwa                                       | 5         |
| 2.4      | Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa dla elektronarzędzi | 7         |
| <b>3</b> | <b>Opis</b>   | <b>9</b>  |
| 3.1      | Budowa  | 9         |
| 3.2      | Funkcja   | 10        |
| 3.3      | Zakres dostawy  | 10        |
| 3.4      | Akcesoria   | 11        |
| <b>4</b> | <b>Przygotowanie do pracy i ustawienia</b>                      | <b>12</b> |
| 4.1      | Akumulator  | 12        |
| 4.2      | Ustawianie trybu pracy  | 13        |
| 4.3      | Ustawianie napięcia taśmy                                       | 14        |
| 4.4      | Ustawianie lekkiego napięcia                                    | 15        |
| 4.5      | Ustawianie czasu zgrzewania                                     | 15        |
| 4.6      | Włączanie/wyłączanie blokady panelu dotykowego                  | 15        |
| 4.7      | Wybieranie Ulubionych   | 16        |
| 4.8      | Tryb uśpienia   | 16        |
| <b>5</b> | <b>Instrukcje obsługi</b>                                       | <b>17</b> |
| 5.1      | Wiązanie taśmą  | 17        |
| 5.2      | Sprawdzenie zgrzewu   | 19        |
| 5.3      | Ustawianie szerokości taśmy                                     | 20        |
| <b>6</b> | <b>Konserwacja profilaktyczna i naprawcza</b>                   | <b>23</b> |
| 6.1      | Harmonogram konserwacji profilaktycznej                         | 23        |
| 6.2      | Czyszczenie narzędzia   | 23        |
| 6.3      | Smarowanie narzędzia  | 23        |
| 6.4      | Czyszczenie/wymiana koła napinającego                           | 23        |
| 6.5      | Czyszczenie/wymiana płytki zębatej                              | 24        |
| 6.6      | Wymiana noża  | 25        |
| 6.7      | Resetowanie narzędzia   | 25        |
| 6.8      | Rozwiązywanie problemów   | 26        |
| <b>7</b> | <b>Dane techniczne</b>  | <b>28</b> |
| <b>8</b> | <b>Deklaracja zgodności WE (kopia)</b>                          | <b>29</b> |

## Znaczenie symboli ostrzegawczych, przyjęte oznaczenia



### NIEBEZPIECZEŃSTWO

Wskazuje na zagrożenie o wysokim stopniu ryzyka, którego nieuniknięcie grozi śmiercią lub poważnymi obrażeniami.



### OSTRZEŻENIE

Wskazuje na zagrożenie o średnim stopniu ryzyka, którego nieuniknięcie może grozić śmiercią lub poważnymi obrażeniami.



### OSTROŻNIE

Wskazuje na zagrożenie o małym stopniu ryzyka, którego nieuniknięcie może grozić niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami.



### UWAGA

Wskazuje na sytuację, która może prowadzić do szkód materialnych lub słabych wyników działania.



Wskazuje przydatne, uzupełniające informacje.

- ▶ Symbol ten określa etapy postępowania.
  - Symbol ten określa wyniki postępowania.
- Symbol ten określa elementy listy.

## Utylizacja i ochrona środowiska

Narzędzie jest produkowane bez wykorzystania żadnych substancji lub związków chemicznych, które mogą być niebezpieczne dla zdrowia. Ważne są ochrona zdrowia, a także promowanie ponownego wykorzystania oraz recyklingu odpadów właściwego pod względem ochrony środowiska. Następujące zharmonizowane normy zostały również uwzględnione:

- Dyrektywa 2011/65/UE z 8 czerwca 2011 w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (RoHS II).
- Dyrektywa 2012/19/UE z 4 lipca 2012 w sprawie zużytego sprzętu elektrycznego i elektronicznego (WEEE II).



Należy przestrzegać wszystkich przepisów prawnych dotyczących utylizacji wszystkich części.

- ▶ Ładowarki i akumulatory należy segregować na potrzeby recyklingu przyjaznego dla środowiska.
- ▶ Należy przestrzegać uwag, ostrzeżeń i instrukcji producenta akumulatorów.

# 2

## Bezpieczeństwo

### 2.1 Wykorzystanie zgodnie z przeznaczeniem

Narzędzia przeznaczone są do wiązania zapakowanych artykułów, takich jak paczki, ładunki na paletach, itp. Narzędzia przeznaczone są do wiązania przy użyciu taśm z tworzywa sztucznego (polipropylen i poliester) (Punkt 7). Narzędzia należy wykorzystywać jedynie w sposób opisany w niniejszej instrukcji obsługi.

#### 2.1.1 Możliwe niewłaściwe użycie

- Narzędzia nie są przystosowane do stosowania taśm stalowych.
- Nie podnosić, wieszać lub ciągnąć zapakowanego towaru za taśmy.
- Nie modyfikować narzędzia bez uprzedniego zezwolenia.
- Nie używać narzędzi do ściskania towarów.

### 2.2 Bezpieczna praca

Instrukcje obsługi muszą być stale dostępne w miejscu pracy wiązarki. Wszystkie osoby pracujące z wiązarką lub przebywające w jej pobliżu muszą zapoznać się z tymi instrukcjami i ich przestrzegać.

Konserwacja prewencyjna i naprawcza narzędzia może być przeprowadzone jedynie przez przeszkolony personel.

Oprócz instrukcji obsługi, należy przestrzegać obowiązujących lokalnych przepisów dotyczących zapobiegania wypadkom oraz bezpieczeństwa i higieny pracy.



Operator lub jego kierownik jest odpowiedzialny za bezpieczne wiązanie i właściwy dobór taśm (Punkt 7) do opakowania, w zależności od jego wymiarów, wagi, krawędzi i stabilności, oraz sposobu w jaki będzie transportowane i przechowywane. Należy wykorzystywać jedynie specyfikacje taśm (Punkt 7) określone dla danego rodzaju narzędzia. Narzędzia należy ustawić odpowiednio do wykorzystywanej taśmy i opakowania (Punkt 4). Operator jest odpowiedzialny za właściwe ustawienie i regulację narzędzia.

#### Stosować wyposażenie ochronne

- ▶ W czasie pracy z narzędziem, stosować ochronę oczu i rąk (rękawice odporne na cięcie) oraz obuwie ochronne.



### 2.3 Instrukcje bezpieczeństwa



#### OSTRZEŻENIE

**Przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie wskazówki w tej instrukcji obsługi oraz w instrukcji obsługi ładowarki akumulatora.**

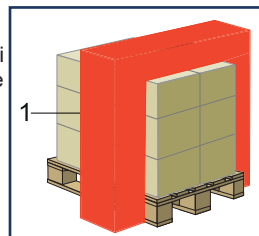
Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i/lub poważne obrażenia. Następujące zagrożenia mogą skutkować poważnymi obrażeniami:

#### Napinanie taśmy lub wiązanie, niebezpieczeństwo zakleszczenia i zmiążdżenia

Nie wkładać rąk lub innych części ciała między taśmę i pakowane towary podczas procesu wiązania. Upewnić się, że w strefie zagrożenia nie przebywają inne osoby (1).

#### W celu zatrzymania awaryjnego w przypadku zagrożenia (uwięziona osoba):

- Aby zwolnić naciąg taśmy (przed zgrzewaniem), uruchomić dźwignię. W trybie pracy automatycznej, można również nacisnąć ponownie przycisk napinania lub zgrzewania, aby zatrzymać napinanie taśmy.
- Po zgrzewaniu, przeciąć taśmę za pomocą odpowiedniego narzędzia (noża do taśm).





## **OSTRZEŻENIE**

Następujące zagrożenia mogą skutkować obrażeniami:

---

**Luźne i spadające spakowane towary w przypadku niewłaściwego zgrzewu**  
Sprawdzić zgrzew. Nigdy nie transportować zapakowanych towarów, jeśli ładunek wygląda niesymetrycznie lub nieodpowiednio (Punkt 5.2).

---

### **Ryzyko wybuchu w strefach zagrożonych wybuchem (EX)**

Nie stosować narzędzia w miejscach, gdzie może dochodzić do wybuchów ze względu na otoczenie lub używane produkty.

---

### **Ruchome części urządzenia napinającego, ryzyko zgniecenia**

Nie chwycić urządzenia w pobliżu części ruchomych.

---

### **Zerwanie taśmy, ryzyko obrażeń**

Podczas napinania, taśma może się zerwać i uderzyć. Nie stać w linii taśmy podczas jej napinania. Stosować środki ochrony oczu.

---

### **Odskakujące końcówki taśmy, ryzyko obrażeń**

Podczas przecinania taśmy, trzymać górną część i stać w bezpiecznej odległości od taśmy. Nie stać w linii taśmy podczas jej napinania. Stosować środki ochrony oczu.

---

### **Wykorzystanie sprężonego powietrza do czyszczenia, ryzyko obrażeń**

Podczas czyszczenia sprężonym powietrzem, powietrze nie może przedostawać się do ciała przez uszkodzenia skóry. Należy używać pistoletu z dyszą z wieloma otworami. Stosować środki ochrony oczu.

---



## **OSTROŻNIE**

Następujące zagrożenia mogą skutkować niewielkimi lub umiarkowanymi obrażeniami:

---

### **Narażenie na hałas**

Zaleca się stosowanie środków ochrony słuchu.

---

### **Narażenie na drgania**

Poziom drgań określony w niniejszej instrukcji został zmierzony zgodnie z metodą pomiaru, ujednoczoną w normie EN 60745 i może być wykorzystany do porównywania elektronarzędzi między sobą. Nadaje się on również do wstępnego oszacowania obciążenia wibracjami.

Zmierzona wartość emisji drgań może różnić się od wartości określonej w zależności od rzeczywistego zastosowania, zastosowanej taśmy i sposobu pracy. W pewnych warunkach obciążenie wibracjami może wzrastać w trakcie pracy. Dla dokładniejszej oceny obciążenia wibracjami, powinien być brany pod uwagę również czas, kiedy urządzenie jest wyłączone lub działa, ale nie jest faktycznie używane. To może znacząco zmniejszyć obciążenie wibracjami w ciągu całego czasu pracy.

W celu ochrony operatora, określić dodatkowe środki bezpieczeństwa przed skutkami drgań, takie jak np.: konserwacja elektronarzędzia, utrzymywanie dłoni w cieple oraz organizacja procesów pracy.

---



## **UWAGA**

Unikać uszkodzenia narzędzia:

### **Szkody wyrządzone przez wodę**

Nie czyścić narzędzia wodą lub parą wodną. Podczas używania narzędzia na zewnątrz, chronić je przed deszczem.

---

### **Używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych**

Używanie nieoryginalnych części zamiennych powoduje utratę gwarancji i odpowiedzialności za narzędzie.

---

## 2.4 Ogólne ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa dla elektronarzędzi



**OSTRZEŻENIE!** Przeczytać wszystkie ostrzeżenia dotyczące bezpieczeństwa i wszystkie wskazówki. Nieprzestrzeganie ostrzeżeń i instrukcji może spowodować porażenie prądem, pożar i / lub poważne obrażenia.

**Zachować wszystkie ostrzeżenia i instrukcje do późniejszego wykorzystania.**

Termin „elektronarzędzie” odnosi się do elektronarzędzi zasilanych z sieci (przewodowych) lub akumulatorowych (beprzewodowych).

### 2.4.1 Bezpieczeństwo w miejscu pracy

- Miejsce pracy powinno być czyste i dobrze oświetlone.** Nieuporządkowane i ciemne miejsca sprzyjają wypadkom.
- Nie obsługiwać elektronarzędzi w miejscach zagrożonych wybuchem, na przykład w obecności łatwopalnych cieczy, gazów lub pyłów.** Elektronarzędzia wytwarzają iskry, które mogą spowodować zapłon pyłów lub oparów.
- Nie dopuszczać dzieci i osób postronnych w pobliże miejsca pracy z elektronarzędziem.** Nieuwaga może spowodować utratę kontroli.

### 2.4.2 Bezpieczeństwo elektryczne

- Wtyczka elektronarzędzia musi pasować do gniazda. Nigdy nie modyfikować w żaden sposób wtyczki. Nie stosować żadnych przejściówek do elektronarzędzi z uziemieniem.** Niezmodyfikowane wtyczki i pasujące gniazda zmniejszają ryzyko porażenia prądem.
- Unikać kontaktu z uziemionymi powierzchniami takimi jak rury, grzejniki, piece i chłodziarki.** Istnieje zwiększone ryzyko porażenia prądem, gdy ciało jest uziemione.
- Nie wystawiać elektronarzędzi na działanie deszczu lub wilgoci.** Przedostanie się wody do elektronarzędzia zwiększa ryzyko porażenia prądem.
- Nie używać przewodu w niewłaściwy sposób. Nigdy nie używać przewodu do noszenia, ciągnięcia lub odłączania elektronarzędzia. Trzymać przewód z daleka od ciepła, oleju, ostrych krawędzi lub ruchomych części.** Zniszczone lub poplątane kable zwiększają ryzyko porażenia prądem.
- W czasie korzystania z elektronarzędzia na zewnątrz, używać przedłużacza przeznaczonego do użytku na zewnątrz.** Korzystanie z przedłużacza przeznaczonego do użytku na zewnątrz zmniejsza ryzyko porażenia prądem.
- Jeśli nie można uniknąć wykorzystania elektronarzędzia w wilgotnym otoczeniu, stosować zasilanie chronione wyłącznikiem różnicowoprądowym (RCD). Stosowanie wyłącznika różnicowoprądowego (RCD) zmniejsza ryzyko porażenia prądem.**

### 2.4.3 Bezpieczeństwo osobiste

- Podczas pracy elektronarzędziem zachować należyłą ostrożność, patrzeć co się robi i postępować rozsądnie. Nie używać elektronarzędzia, gdy użytkownik jest zmęczony lub jest pod wpływem narkotyków, alkoholu lub leków.** Chwila nieuwagi podczas pracy z elektronarzędziem może skutkować poważnymi obrażeniami ciała.
- Korzystać ze środków ochrony indywidualnej. Zawsze stosować środki ochrony oczu.** Wyposażenie ochronne, takie jak maski przeciwpyłowe, antypoślizgowe obuwie robocze, kaski lub środki ochrony słuchu stosowane w odpowiednich warunkach zmniejszają ryzyko obrażeń ciała.
- Zapobiegać przypadkowemu uruchomieniu. Przed podłączeniem do źródła zasilania i/lub akumulatora, przed podniesieniem lub przeniesieniem narzędzia upewnić się, że przełącznik jest w pozycji wyłączonej.** Noszenie elektronarzędzia z palcem na przełączniku lub podłączanie zasilania do urządzenia, które jest włączone sprzyja wypadkom.
- Usunąć wszelkie klucze regulujące przed włączeniem elektronarzędzia.** Klucz pozostawiony przy obracającej się części elektronarzędzia może spowodować obrażenia ciała.
- Nie sięgać zbyt daleko. Zachowywać prawidłową postawę i równowagę.** Pozwala to na lepszą kontrolę nad elektronarzędziem w nieoczekiwanych sytuacjach.
- Należy zadbać o odpowiedni strój. Nie nosić luźnej odzieży. Włosy, ubranie i rękawice trzymać z dala od ruchomych części.** Luźne ubrania, biżuteria i długie włosy mogą zostać zaplątane przez ruchome części.
- Jeśli urządzenia mogą być podłączone do urządzeń do odpylania i gromadzenia pyłu, upewnić się, czy są one podłączone i prawidłowo używane.** Korzystanie z urządzeń do odpylania zmniejsza zagrożenia związane z zapyleniem.

#### 2.4.4 Użytkowanie i utrzymanie elektronarzędzia

- a) **Nie przeciążać elektronarzędzia. Wykorzystywać odpowiednie elektronarzędzie w zależności od zastosowania.** Odpowiednie elektronarzędzie wykona daną pracę lepiej i bezpiecznie, a także w tempie, do którego zostało zaprojektowane.
- b) **Nie używać elektronarzędzia, jeśli nie można go włączyć lub wyłączyć przy użyciu włącznika.** Każde elektronarzędzie, które nie może być kontrolowane włącznikiem jest niebezpieczne i musi zostać naprawione.
- c) **Odłączyć wtyczkę ze źródła zasilania i/lub zestaw baterii od elektronarzędzia przed dokonywaniem jakichkolwiek poprawek, wymianą akcesoriów lub przechowywaniem.** Tego rodzaju środki bezpieczeństwa zmniejszają ryzyko przypadkowego uruchomienia elektronarzędzia.
- d) **Nie używane elektronarzędzia przechowywać w miejscu niedostępnym dla dzieci i osób nieznających urządzenia lub tych instrukcji użytkowania elektronarzędzia.** Elektronarzędzia są niebezpieczne w rękach niedoświadczonych użytkowników.
- e) **Konserwacja elektronarzędzi. Należy sprawdzić urządzenie pod kątem niewłaściwego osiowania lub mocowania ruchomych części, uszkodzeń części i innych okoliczności, które mogą wpływać na działanie elektronarzędzia. W przypadku uszkodzeń, elektronarzędzie naprawić przed użyciem.** Wiele wypadków spowodowanych jest przez niewłaściwą konserwację elektronarzędzi.
- f) **Narzędzia tnące powinny być ostre i czyste.** Właściwie konserwowane narzędzia tnące, o ostrych krawędziach tnących są mniej podatne na zacinanie się i są łatwiejsze do kontrolowania.
- g) **Elektronarzędzi, akcesoriów i narzędzi skrawających używać zgodnie z niniejszymi instrukcjami, biorąc pod uwagę warunki pracy i wykonywaną pracę.** Wykorzystanie elektronarzędzi do prac innych niż te wynikające z przeznaczenia może powodować zagrożenie.

#### 2.4.5 Użytkowanie i utrzymanie akumulatora

- a) **Ładować akumulator tylko za pomocą ładowarki określonej przez producenta.** Ładowarka, która jest odpowiednia dla jednego rodzaju baterii akumulatorowej, może powodować ryzyko wystąpienia pożaru przy ładowaniu innej baterii akumulatorowej.
- b) **Korzystać ze specjalnie przeznaczonych baterii akumulatorowych.** Użycie jakiegokolwiek innej baterii akumulatorowej może stwarzać ryzyko zranienia i wystąpienia pożaru.
- c) **Gdy bateria akumulatorowa nie jest używana, trzymać ją z dala od innych metalowych przedmiotów, takich jak spinacze, monety, klucze, gwoździe, śruby itp., które mogą spowodować zwarcie pomiędzy zaciskami.** Zwarcie zacisków akumulatora może spowodować oparzenia lub pożar.
- d) **W niewłaściwych warunkach z akumulatora może wypłynąć ciecz - unikać kontaktu z nią. W razie przypadkowego kontaktu, spłukać wodą. Jeśli ciecz dostanie się do oczu, dodatkowo skontaktować się z lekarzem.** Ciecz, która wypłynęła z akumulatora, może spowodować podrażnienia lub oparzenia.

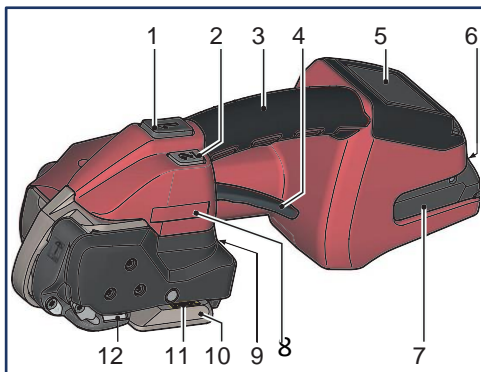
#### 2.4.6 Serwisowanie

- a) **Elektronarzędzia powinny być serwisowane przez wykwalifikowanych serwisantów, przy użyciu jedynie identycznych części zamiennych.** Zapewni to utrzymanie bezpieczeństwa elektronarzędzia i przedłużenie jego żywotności.



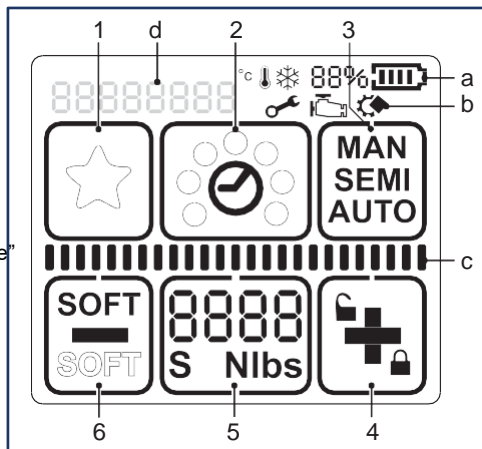
## 3.1 Budowa

- 1 Przycisk napinający
- 2 Przycisk zgrzewania
- 3 Uchwyt
- 4 Dźwignia
- 5 Panel sterowania
- 6 Przycisk odblokowywania, akumulatora
- 7 Akumulator
- 8 Oznaczenie typu
- 9 Wskaźnik prowadnicy taśmy
- 10 Numer seryjny (XJJMMYYYY)
- X→A=CLT 130, B=CMT 260, C=STB75
- JJ→rok
- MM→miesiąc
- YYYY→kolejny numer
- 11 Urządzenie zgrzewające
- 12 Urządzenie napinające







## Panel sterowania

- 1 Klawisz „Ulubione”
- 2 Klawisz „Czas zgrzewania”
- 3 Klawisz „Tryb pracy”
- 4 Klawisz „Plus i blokada klawiatury”
- 5 Klawisz „Siła napięcia”
- 6 Klawisz „Minus i Lekkie napięcie”
- a Ikona „Stan naładowania baterii”
- b Ikona „Symbole informacyjne”
- c Pasek wskaźnika stanu „Napinanie/Zgrzewanie”
- d Ikona „Komunikaty”



## Podświetlenie tła

-  Ekran włączony.
-  Proces zgrzewania zakończony, można zabrać narzędzie (Punkt 5.1).
-  Błąd aplikacji: chwilowy błąd systemu może być naprawiony przez operatora (Punkt 6.8).
-  Awaria narzędzia: statyczny błąd systemu, napraw błąd (Punkt 6.8). Jeśli nie można naprawić błędu →Dział serwisowy

## Akumulator i ładowarka

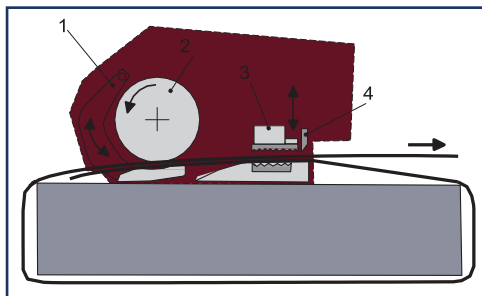
- 1 Ładowarka
- 2 Akumulator
- 3 Wskaźnik LED



Więcej informacji znajduje się w instrukcji obsługi akumulatora i ładowarki.

## 3.2 Funkcja

- Dźwignia służy do otwierania urządzenia napinającego, aby umożliwić włożenie taśm.
- Taśmy są zaciskane pomiędzy płytką zębatą na wahaczu (1) a kołem napinającym (2).
- Taśma napinana jest przez koło napinające. (2) poprzez kręcenie nim w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.
- Taśmy są zgrzewane przez urządzenie zgrzewające (3) przy wykorzystaniu procesu zgrzewania tarcowego.
- Górna taśma jest odcinana nożem (4).



- Można wybrać pomiędzy trzema trybami pracy: (Punkt 4. 2)
  - Półautomatyczny (standardowy/ustawienia fabryczne)
  - W pełni automatyczny
  - Ręczny
- Można również wybrać pomiędzy dwoma zakresami napięcia: (Punkt 4.3/4.4)
  - Standardowe napięcie taśm PET
  - Lekkie napięcie taśm PP (Koło napinające uruchamia się powoli. Zapobiega to gromadzeniu się nadmiernego brudu w urządzeniu.)
- Można ustawić czas zgrzewania. (Punkt 4. 5)
- Narzędzia mogą pracować z różnymi szerokościami taśm (Punkt 7):
  - CLT 130: 9–10 mm, 12–13 mm ( $\frac{3}{8}$ ",  $\frac{1}{2}$ "
  - CMT 260: 12–13 mm, 15–16 mm ( $\frac{1}{2}$ ",  $\frac{5}{8}$ "
  - CHT 450: 15–16 mm, 18–19 mm ( $\frac{5}{8}$ ",  $\frac{3}{4}$ "

## 3.3 Zakres dostawy

Dotyczy wiązarki CLT 130 / CMT 260:

- Akumulator 18 V/2.0 Ah Li-Ion Nr części 2187.011
- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV UE Nr części 2188.020

lub dla wersji USA:

- Akumulator 18 V/2.0 Ah (US) BAT612 Nr części 2187.012
- Ładowarka akumulatora (US) BC1880 Nr części 2188.021

lub dla wersji japońskiej:

- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV (JP) Nr części 2188.022

lub dla wersji australijskiej:

- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV (AUS) Nr części 2188.023

Składniki zestawu narzędziowego:

- Szczotka druciana Nr części 1821.901.004
- Wkrętak Torx T20 Nr części 1821.901.010
- Wkrętak kątowy Nr części 1821.901.007

### Dotyczy wiązarki CHT 450:

- Akumulator 18 V/4.0 Ah Li-Ion Nr części 2187.003
- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV UE Nr części 2188.020

lub dla wersji USA:

- Akumulator 18 V/4.0 Ah (US) BAT620 Nr części 2187.004
- Ładowarka akumulatora (US) BC1880 Nr części 2188.021

lub dla wersji japońskiej:

- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV (JP) Nr części 2188.022

lub dla wersji australijskiej:

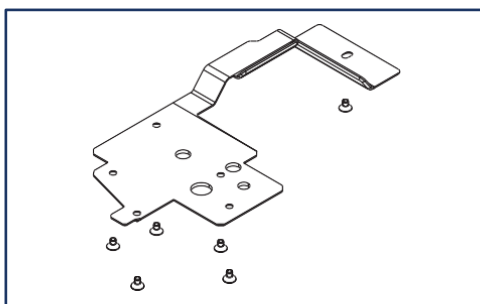
- Ładowarka akumulatora GAL 1880 CV (AUS) Nr części 2188.023

Składniki zestawu narzędziowego:

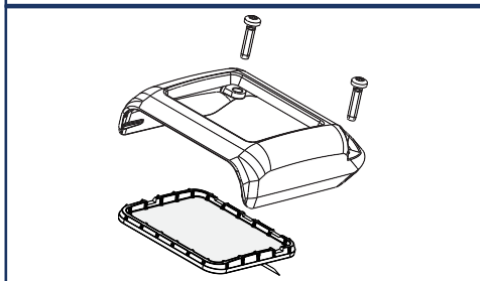
- Szczotka druciana Nr części 1821.901.004
- Wkrętak Torx T20 Nr części 1821.901.010
- Wkrętak kątowy Nr części 1821.901.007

## 3.4 Akcesoria

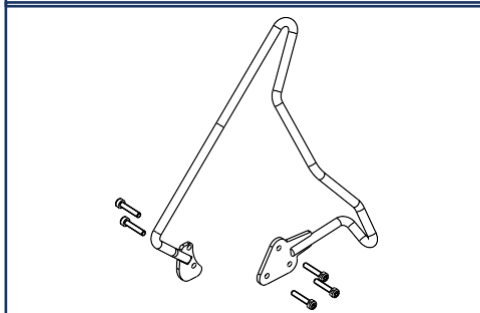
- Zestaw płytki ochronnej  
Nr części 2189.010



- Zestaw pokrywy ochronnej  
Nr części 2189.011



- Zestaw pałaka mocującego  
Nr części 2189.012



## 4.1 Akumulator

Więcej informacji znajduje się w dołączonej oddzielnie instrukcji obsługi akumulatora i ładowarki.



### OSTRZEŻENIE

Instrukcja ta opisuje jedynie użycie akumulatorów i ładowarek firmy Bosch (Punkt 3.3). Korzystanie z innych akumulatorów/ładowarek może spowodować obrażenia lub pożar. Aby uniknąć ryzyka obrażeń ciała lub pożaru, przed użyciem ładowarki i akumulatora należy przeczytać instrukcję obsługi ładowarki.

### 4.1.1 Ładowanie akumulatora

- ▶ Podłączyć ładowarkę do sieci.
  - Świecące zielone światło LED (ładowarka gotowa do użycia).
- ▶ Włożyć akumulator do ładowarki.
  - Zielone światło LED miga: Akumulator jest ładowany.
  - Zielone światło LED świeci ciągle: Akumulator jest w pełni naładowany.
  - Czerwone światło LED świeci ciągle: Temperatura akumulatora poza skalą temperatury ładowania.
  - Czerwone światło LED miga: patrz instrukcja obsługi ładowarki.
- Czas ładowania: Ładowanie rozładowanego akumulatora: około 15-35 min.
- Idealna temperatura akumulatora podczas procesu ładowania: 15–40 °C (59–104 °F)
- Unikać spadku temperatury akumulatora poniżej 0 °C (32 °F) oraz wzrostu temperatury powyżej +45 °C (113 °F) podczas procesu ładowania.
- Akumulator może być ładowany w dowolnym momencie, niezależnie od stanu naładowania.

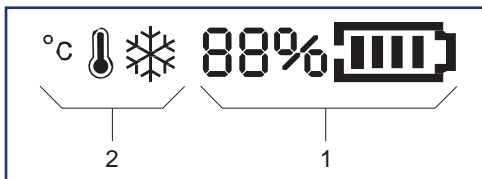


### 4.1.2 Wkładanie/wyjmowanie akumulatora do/z narzędzia

- ▶ Wkładanie akumulatora: Włożyć naładowany akumulator do narzędzia. Przycisk otwierający musi być przełączony na drugi stopień (na pierwszym stopniu akumulator jest przytrzymywany na miejscu w narzędziu, ale bez styczności elektrycznej).
  - Ikony na panelu sterującym świecą.
- Jeśli urządzenie nie jest używane przez około pięć minut, wyświetlacz przełącza się w tryb uśpienia. Anulowanie trybu uśpienia: Podnieść dźwignię.
- Jeżeli urządzenie nie jest używane przez dłuższy czas (dni), akumulator należy wyjąć z narzędzia i naładować/przechowywać w ładowarce.
- ▶ Wyjmowanie akumulatora: Nacisnąć przycisk odblokowania i w tym samym momencie wyjąć akumulator.

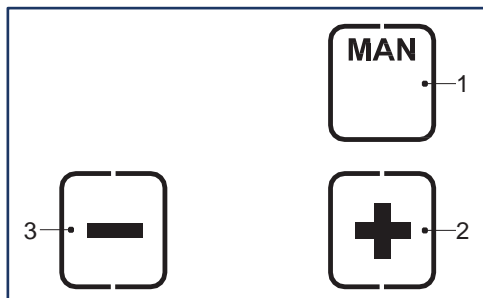
### 4.1.3 Sprawdzanie stanu naładowania

- ▶ Ikona LED „Stan naładowania akumulatora” na panelu sterowania, z włożonym akumulatorem:
  - Stan naładowania jest przedstawiony w % i poprzez pasek postępu (1)
  - Poniżej 10% minimalnego naładowania (akumulator trzeba naładować)
  - Symbole informacyjne (2) pojawiają się jeżeli występuje dana sytuacja (Punkt 6.8).



## 4.2 Ustawianie trybu pracy

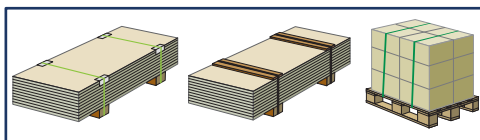
- ▶ Wcisnąć przycisk „Tryb pracy” (1).
  - Nieużywane ikony znikają.
  - Aktualnie ustawiony tryb pracy miga przez 5 sekund.
  - pojawiają się + i –.
- ▶ Wcisnąć przycisk + (2) lub – (3) do momentu wyświetleniażądanego trybu pracy.
  - **MAN / SEMI / AUTO**
- ▶ Przez wciśnięcie przycisku „Tryb pracy” (1) ponownie, lub po odczekaniu 5 sekund, ustawiony tryb jest zapamiętany. Każdy tryb pracy może być również wybrany dla zakresu napinania „Lekkie napinanie” (Punkt 4.4).



Należy dobrać właściwy dla danego zastosowania tryb pracy, zgodnie z opisami przedstawionymi poniżej: (Grafiki są symboliczne. Rzeczywiste użycie może się od nich różnić.)

### ● SEMI – Półautomatyczne wiązanie (standardowe/ustawienia fabryczne)

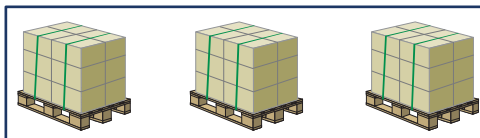
Wcisnąć i przytrzymać przycisk napinający (Punkt 3.1) do momentu osiągnięcia ustawionej siły napięcia. Taśmy są wtedy automatycznie zgrzewane, a górna taśma jest odcinana. Może ona być zgrzana ręcznie w dowolnym momencie przez naciśnięcie przycisku zgrzewania.



**Zalecane do towarów zapakowanych w podobny sposób.**

### ● AUTO – Wiązanie w pełni automatyczne

Przycisk napinania (Punkt 3.1) musi być jedynie krótko naciśnięty (dotknięty). To uruchamia proces napinania. Kiedy osiągnięte zostaje ustawione napięcie, taśmy są automatycznie zgrzewane, a górna taśma zostaje odcięta.



**Zalecane do dużych ilości identycznie zapakowanych towarów.**



### OSTRZEŻENIE

#### Napinanie taśmy lub wiązanie, niebezpieczeństwo zakleszczenia i zmiądzenia

Nie wkładać rąk lub innych części ciała między taśmę i pakowane towary podczas procesu wiązania. Upewnić się, że w strefie zagrożenia nie przebywają inne osoby (Punkt 2.3).

#### W celu zatrzymania awaryjnego w przypadku zagrożenia (uwięziona osoba):

Aby zwolnić naciąg taśmy (przed zgrzewaniem), uruchomić dźwignię. W trybie pracy automatycznej, również przycisk napinania lub zgrzewania może być ponownie naciśnięty. Po zgrzewaniu, należy przeciąć taśmę za pomocą odpowiedniego narzędzia (noża do taśm).

### ● MAN – Tryb ręczny

Należy nacisnąć i przytrzymać przycisk napinający (Punkt 3.1) do momentu osiągnięcia pożądanej siły napięcia. Przycisk zgrzewania (Punkt 3.1) musi zostać krótko naciśnięty, aby taśmy zostały zgrzane, a górna taśma odcięta.

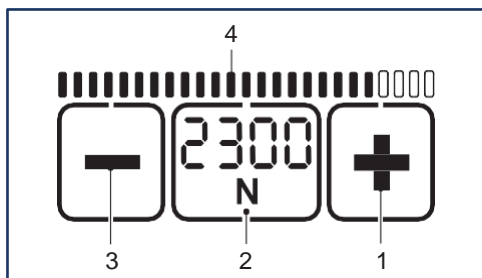


**Zalecane do różnorodnie zapakowanych towarów (miękkich, twardych).**

### 4.3 Ustawianie napięcia taśmy

Ustawiona siła napięcia jest stale wyświetlana w czasie, gdy narzędzie jest gotowe do pracy.

- ▶ Nacisnąć przycisk „Siła napięcia” (2).
  - Ustawiona siła napięcia miga przez 5 sekund.
  - Pojawiają się przyciski + (1) i - (3).
  - Nieużywane ikony znikają.
- ▶ Nacisnąć przycisk + (1) lub - (3) do momentu wyświetlenia żądanej siły napięcia.
  - Pasek wskaźnika stanu (4) pokazuje ustawioną siłę napięcia w odniesieniu do możliwej wartości maksymalnej.
- ▶ Zapamiętywanie: Nacisnąć przycisk „Siła napięcia” (2) lub poczekać przez 5 sekund.



- i
  - Przełączyć między ikonami „N” lub „lbf”: Nacisnąć migający przycisk „Siła napinania” (2) przez dwie sekundy
  - Za każdym razem, gdy naciśnięty jest przycisk, działanie potwierdzone jest sygnałem dźwiękowym.
  - Siła napinania wyświetlana jest stale, gdy narzędzie jest sprawne.
  - Ustawianie lekkiego napięcia (Punkt 4.4).

| CLT 130:  |      | 1   | 2   | 3   | 4   | 5   | 6   | 7    | 8    | 9    |
|-----------|------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|
| Standard: | N*   | 400 | 500 | 600 | 700 | 800 | 900 | 1000 | 1100 | 1200 |
|           | lbf* | 90  | 110 | 135 | 155 | 180 | 200 | 225  | 250  | 270  |
| Lekkie    | N    | 150 | 225 | 300 | 375 | 450 | 525 | 600  | 675  | 750  |
|           | lbf  | 33  | 50  | 67  | 85  | 100 | 120 | 135  | 150  | 165  |

| CMT 260:  |      | 1   | 2    | 3    | 4    | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    |
|-----------|------|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Standard: | N*   | 900 | 1100 | 1300 | 1500 | 1700 | 1900 | 2100 | 2300 | 2500 |
|           | lbf* | 200 | 250  | 290  | 340  | 380  | 430  | 470  | 520  | 560  |
| Lekkie    | N    | 400 | 520  | 640  | 760  | 880  | 1000 | 1120 | 1240 | 1360 |
|           | lbf  | 90  | 115  | 145  | 170  | 200  | 225  | 250  | 280  | 305  |

| CHT 450:  |      | 1    | 2    | 3    | 4    | 5    | 6    | 7    | 8    | 9    |
|-----------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
| Standard: | N*   | 1300 | 1700 | 2100 | 2500 | 2900 | 3300 | 3700 | 4100 | 4500 |
|           | lbf* | 290  | 380  | 470  | 560  | 650  | 740  | 830  | 920  | 1000 |
| Lekkie    | N    | 400  | 550  | 700  | 850  | 1000 | 1150 | 1300 | 1450 | 1600 |
|           | lbf  | 90   | 120  | 160  | 190  | 225  | 260  | 290  | 325  | 360  |

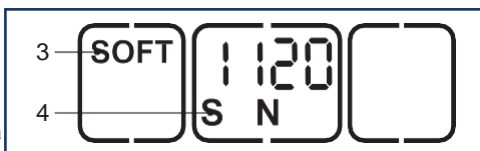
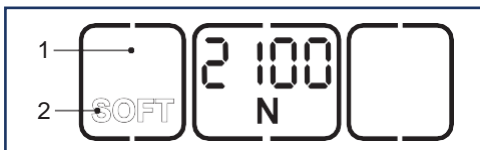
(Wartości zaokrąglone)

\* N = Newton, lbf = funt-siła na cal kwadratowy

## 4.4 Ustawianie lekkiego napięcia

Gdy ustawione jest lekkie napięcie, koło napinające uruchamia się jeszcze wolniej i siła napinania jest zmniejszona. Zapobiega to nadmiernemu brudzeniu, gdy używane są taśmy PP.

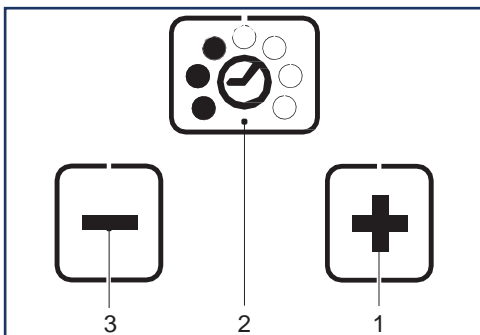
- ▶ Nacisnąć przycisk „Lekkie napięcie” (1).
  - Tryb lekkiego napięcia jest **wyłączony**, kiedy ikona „LEKKIE NAPIĘCIE” (2) zmienia swoją pozycję i jest obrysowana.
- ▶ Nacisnąć przycisk „Lekkie napięcie” (1).
  - Tryb lekkiego napięcia jest **włączony**, kiedy ikona „LEKKIE NAPIĘCIE” (3) zmienia swoją pozycję i jest pogrubiona.
  - Wyświetlana siła napinania jest odpowiednio zmniejszona.
  - Po lewej stronie pod siłą napinania pojawia się również znak „S” (4).



## 4.5 Ustawianie czasu zgrzewania

Ustawiony czas zgrzewania jest stale wyświetlany przez wypełnione kropki, gdy urządzenie jest gotowe do pracy.

- ▶ Nacisnąć przycisk „Czas zgrzewania” (2).
  - Nieużywane ikony znikają.
  - Wypełnione kropki aktualnego ustawienia czasu migają przez 5 sekund.
  - pojawiają się + i -.
- ▶ Nacisnąć przycisk + (1) lub - (3) do momentu wyświetleniażądanego czasu zgrzewania.
- ▶ Zapamiętywanie: Nacisnąć przycisk „Czas zgrzewania” (2) lub odczekać 5 sekund.



## 4.6 Włączanie/wyłączanie blokady panelu dotykowego

Ekran dotykowy może być zablokowany, aby zapobiec niechcianym zmianom ustawień.

- ▶ **Blokowanie:** Nacisnąć przycisk „blokada ekranu dotykowego” (1) przez około 2 sekundy, następnie nacisnąć przycisk zgrzewania (Punkt 3.1, poz. 2).
  - Symbol blokady (2) zmienia swoje położenie i jest pokazany jako zamknięty.
- ▶ **Odblokowanie:** Nacisnąć przycisk „blokada ekranu dotykowego” (1) przez około 2 sekundy, następnie nacisnąć przycisk zgrzewania (Punkt 3.1, poz. 2).
  - Symbol blokady (3) zmienia swoje położenie i jest pokazany jako otwarty.



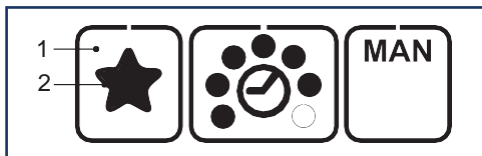
Tryb ulubione (Punkt 4.7) może być włączony, nawet gdy uruchomiona jest blokada klawiszy. Jeśli regulacja ustawień jest niepożądana, ulubiony poziom należy ustawić w ten sam sposób jak poziom normalny.

## 4.7 Wybieranie Ulubionych

Funkcja „Ulubione” uruchamia drugi poziom ustawień, których parametry mogą być dowolnie ustawiane tak, jak na poziomie głównym. To pozwala na szybkie przełączanie z jednego ustawienia narzędzia na drugie.

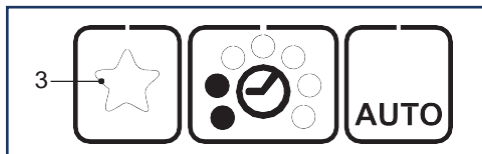
### Uruchamianie Ulubionych:

- ▶ Nacisnąć przycisk „Ulubione” (1).
  - Gwiazdka (2) zmienia się z obrysowanej na wypełnioną.
  - Wszystkie parametry zmieniają się na wartości wcześniej ustawione na tym poziomie ustawień.



### Wyłączanie Ulubionych:

- ▶ Nacisnąć przycisk „Ulubione” (1).
  - Gwiazdka (3) zmienia się z wypełnionej na obrysowaną.
  - Wszystkie parametry zmieniają się na wartości wcześniej ustawione na tym poziomie ustawień.



## 4.8 Tryb uśpienia

W celu uniknięcia niepotrzebnego rozładowywania akumulatora, narzędzie w krótkim czasie przechodzi w tryb oszczędzania energii.

- Panel sterowania staje się ciemny (niepodświetlony).
- ▶ Naciśnięcie panelu sterowania wyłącza tryb oszczędzania energii.

Po około pięciu minutach bez pracy, narzędzie przechodzi w tryb uśpienia.

- Panel sterowania wyłącza się (staje się czarny).
- ▶ Poruszenie dźwignią wyłącza tryb uśpienia.



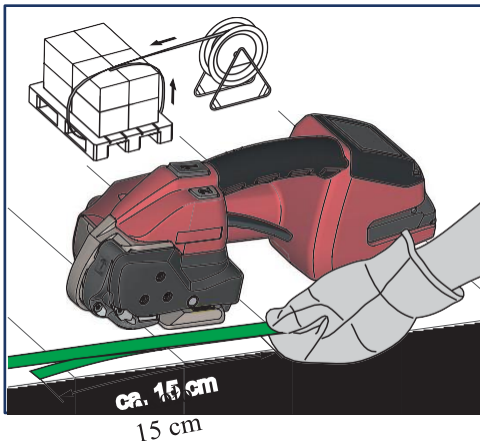
**5.1 Wiązanie taśmą****Warunki konieczne**

- Narzędzie jest dostosowane do szerokości taśm, jakie mają być używane (Punkt 5.3).
- Naładowany akumulator jest włożony (Punkt 4.1.2).
- Pożądany tryb pracy jest ustawiony (Punkt 4.2). W tym opisie, zakłada się, że wybranym trybem pracy (tryb domyślny) jest „SEMI” (półautomatyczny).
- Pożądana siła napinania jest ustawiona (Punkt 4.3).
- Pożądany czas zgrzewania jest ustawiony (Punkt 4.5).

► Umieścić taśmę wokół opakowanych towarów.

► Chwycić taśmę na górze lewą ręką, w taki sposób, żeby:

- Taśmy leżały jedna na drugiej.
- Początek taśmy leży na dole i powinien wystawać 15 cm (6") poza dłoń.



► Wziąć narzędzie prawą ręką.

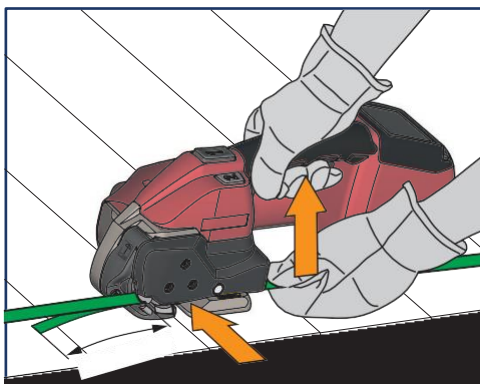
► Podnieść dźwignię.

- Wahacz urządzenia napinającego otwiera się.

► Włożyć nałożone na siebie taśmy aż do pozycji końcowej. Taśma wychodząca z podajnika leży na górze.

► Zwolnić dźwignię.

- Taśmy są zaciskane przez urządzenie napinające.
- Początek taśmy powinien wystawać około 5 cm (2").



Jeśli taśma nie jest prawidłowo włożona, wskaźnik prowadnicy taśmy (Punkt 3.1, poz. 9) pokazuje czerwone pole. Włożyć taśmy całkowicie. Wskaźnik prowadnicy taśmy jest czarny.

► **Zabrać ręce z taśm przed napinaniem!**



## OSTRZEŻENIE

### Napinanie taśmy lub wiązanie, niebezpieczeństwo zakleszczenia i zmiądzenia

Nie wkładać rąk lub innych części ciała między taśmę i pakowane towary podczas procesu wiązania. Upewnić się, że w strefie zagrożenia nie przebywają inne osoby (Punkt 2.3).

### W celu zatrzymania awaryjnego w przypadku zagrożenia (uwięziona osoba):

- Aby zwolnić naciąg taśmy (przed zgrzewaniem), uruchomić dzwignię. W trybie pracy automatycznej, również przycisk napinania lub zgrzewania może być ponownie naciśnięty.
- Po zgrzewaniu, należy przeciąć taśmę za pomocą odpowiedniego narzędzia (noża do taśm).



## OSTROŻNIE

Podczas napinania, taśma może się zerwać i uderzyć. Nie należy stać w linii taśmy, kiedy jest napinana. Stosować środki ochrony oczu.

- ▶ Naciśnąć przycisk napinania i przytrzymać wciśnięty do momentu osiągnięcia ustawionej siły napięcia.

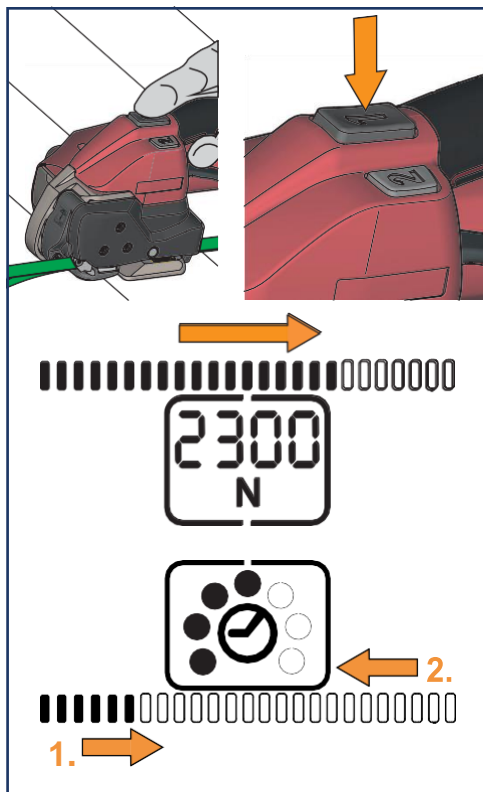


Prędkość napinania jest różna i zależy od siły nacisku na przycisk napinania (w trybie MAN/SEMI). Zatrzymywanie/kontynuowanie procesu napinania:  
Zwolnić / nacisnąć ponownie przycisk napinania.

- Wyświetla się następująca informacja: Ustawiona siła napięcia i pasek wskaźnika stanu z osiągniętą siłą naciągu w odniesieniu do ustawionej siły naciągu.
- Proces napinania kończy się, kiedy pasek wskaźnika stanu jest całkowicie wypełniony.

- ▶ Przycisk napinania może zostać zwolniony.

- W tym momencie taśmy są automatycznie zgrzewane, a górna taśma jest odcinana.
- Wyświetla się następująca informacja: Ustawiony czas zgrzewania i pasek wskaźnika stanu.
- Proces zgrzewania kończy się, kiedy pasek wskaźnika stanu jest całkowicie wypełniony (1.) Po tym rozpoczyna się czas schładzania (2.). Na końcu czasu schładzania, pojawia się sygnał dźwiękowy, a panel sterowania zapala się na zielono przez sekundę.



- Zgrzewanie bez napinania taśmy: Krótco nacisnąć przycisk napinania, następnie przycisk zgrzewania (Punkt 3.1, poz. 2).

- ▶ Gdy wyświetlacz zapali się na zielono i pojawi się sygnał dźwiękowy, czas chłodzenia jest skończony. Podnieść dźwignię.
  - Wahacz urządzenia napinającego otwiera się



Po podniesieniu dźwigni, nie należy ponownie napinać taśmy (nie naciskać więcej przycisku napinania).

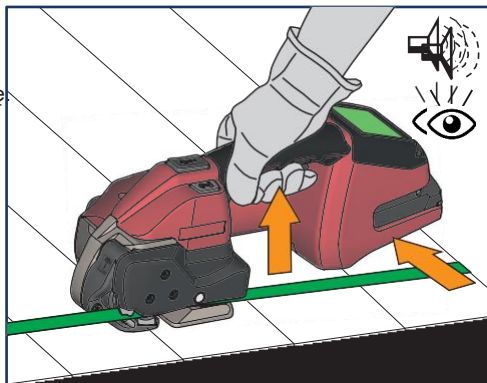
- ▶ Obrócić narzędzie w prawo od wiązania.



### OSTRZEŻENIE

Jeśli narzędzie jest zabrane zbyt wcześnie, wyświetlacz zapala się na pomarańczowo, z kodem błędu i powtarzającym się sygnałem dźwiękowym (Punkt 6.8).

- ▶ Przeprowadzić wzrokową kontrolę zgrzewu (Punkt 5.2).



## 5.2 Sprawdzenie zgrzewu



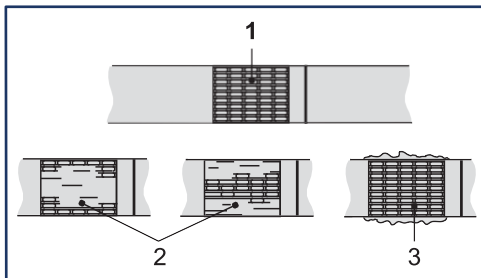
### OSTRZEŻENIE

**Nigdy nie transportować lub przenosić towarów z niewłaściwie wykonanym wiązaniem / zgrzewem - może to spowodować poważne obrażenia.**

Przeprowadzić kontrolę zgrzewu po każdym wiązaniu.

- ▶ Przeprowadzić wzrokową kontrolę zgrzewu.

- 1 **Dobry zgrzew** (cała powierzchnia zgrzewu została zgrzana starannie, bez nadmiaru materiału wypchniętego na boki).
- 2 **Zgrzew słabo wykonany** (spoina nie jest na całej powierzchni zgrzewu), zbyt krótki czas zgrzewania.
- 3 **Zgrzew słabo wykonany** (nadmiar materiału został wypchnięty na boki), zbyt długi czas zgrzewania.



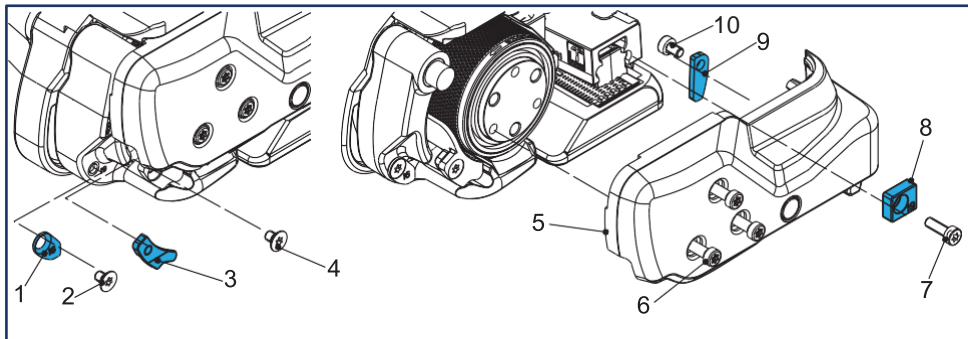
W przypadku taśm ze słabo wykonanymi zgrzewami:

- ▶ Sprawdzić ustawienie czasu zgrzewania (Punkt 4.5)
- ▶ Wiązanie ze słabo wykonanym zgrzewem musi być wykonane ponownie.
- ▶ Sprawdzić rodzaj taśmy (Punkt 7).
- ▶ Jeśli nie można osiągnąć dobrego zgrzewu, narzędzie musi zostać sprawdzone przez autoryzowany punkt serwisowy.

## 5.3 Ustawianie szerokości taśmy

Narzędzie może być obsługiwane przy użyciu następujących szerokości taśm:

- CLT 130: 9–10 mm, 12–13 mm ( $\frac{3}{8}$ ",  $\frac{1}{2}$ " )
- CMT 260: 12-13 mm, 15-16 mm ( $\frac{1}{2}$ " ,  $\frac{5}{8}$ " )
- CHT 450: 15-16 mm, 18-19 mm ( $\frac{5}{8}$ " ,  $\frac{3}{4}$ " )



CHT 450

### 5.3.1 CLT 130: Zmiana szerokości taśmy z 9 mm na 13 mm ( $\frac{3}{8}$ " na $\frac{1}{2}$ " )

| Wymagane części   | Numer zamówienia |
|---|------------------|
| Przednia prowadnica taśmy 13 mm ( $\frac{1}{2}$ " ) (3) | 1832.031.051     |
| Tylna prowadnica taśmy 13 mm ( $\frac{1}{2}$ " ) (8)    | 1832.041.019     |
| Tylna prowadnica taśmy 13 mm ( $\frac{1}{2}$ " ) (9)    | 1832.042.043     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 9 mm ( $\frac{3}{8}$ " ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (2) oraz przednią prowadnicę taśmy 9 mm (1).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (4) oraz przednią prowadnicę taśmy 9 mm (3). Dopasować przednią prowadnicę taśmy 13 mm (3) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (10) oraz tylną prowadnicę taśmy 9 mm (9). Dopasować tylną prowadnicę taśmy 13 mm (9) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 13 mm (8).

### CLT 130: Zmiana z 13 mm na 9 mm ( $\frac{1}{2}$ " na $\frac{3}{8}$ " )

| Wymagane części  | Numer zamówienia |
|--|------------------|
| Przednia prowadnica taśmy 9 mm ( $\frac{3}{8}$ " ) (1) | 1832.031.121     |
| Tylna prowadnica taśmy 9 mm ( $\frac{3}{8}$ " ) (8)    | 1832.041.020     |
| Tylna prowadnica taśmy 9 mm ( $\frac{3}{8}$ " ) (9)    | 1832.042.047     |
| Śruba z łbem stożkowym Torx, M4x6 (2) (4)              | 1912.204.064     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 13 mm ( $\frac{1}{2}$ " ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Dopasować przednią prowadnicę taśmy 9 mm (1) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).

- ▶ Dopasować tylną prowadnicę taśmy 9 mm (9) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 9 mm (8).

### 5.3.2 CMT 260: Zmiana z 13 mm na 16 mm ( $1/2''$ na $5/8''$ )

| Wymagane części                              | Numer zamówienia |
|--|------------------|
| Tylna prowadnica taśmy 16 mm ( $5/8''$ ) (8) | 1832.041.018     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 13 mm ( $1/2''$ ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (2) oraz przednią prowadnicę taśmy 13 mm (1).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (4) oraz przednią prowadnicę taśmy 13 mm (3).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (10) oraz tylną prowadnicę taśmy 13 mm (9).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 16 mm (8)

### CMT 260: Zmiana z 16 mm na 13 mm: ( $5/8''$ na $1/2''$ )

| Wymagane części                                 | Numer zamówienia |
|---|------------------|
| Przednia prowadnica taśmy 13 mm ( $1/2''$ ) (1) | 1832.031.116     |
| Przednia prowadnica taśmy 13 mm ( $1/2''$ ) (3) | 1832.031.051     |
| Tylna prowadnica taśmy 13 mm ( $1/2''$ ) (9)    | 1832.042.043     |
| Tylna prowadnica taśmy 13 mm ( $1/2''$ ) (8)    | 1832.041.019     |
| Śruba z łbem stożkowym Torx, M4x6 (2) (4)       | 1912.204.064     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 16 mm ( $5/8''$ ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Dopasować przednią prowadnicę taśmy 13 mm (1) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować przednią prowadnicę taśmy 13 mm (3) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować tylną prowadnicę taśmy 13 mm (9) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 13 mm (8).

### 5.3.3 CHT 450: Zmiana z 16 mm na 19 mm ( $\frac{5}{8}$ " na $\frac{3}{4}$ " )

| Wymagane części                                      | Numer zamówienia |
|--|------------------|
| Tyłna prowadnica taśmy 19 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) (8) | 1832.041.021     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (2) oraz przednią prowadnicę taśmy 16 mm (1).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem stożkowym Torx (4) oraz przednią prowadnicę taśmy 16 mm (3).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (10) oraz tylną prowadnicę taśmy 16 mm (9).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 19 mm (8).

### CHT 450: Zmiana z 19 mm na 16 mm ( $\frac{3}{4}$ " na $\frac{5}{8}$ " )

| Wymagane części   | Numer zamówienia |
|---|------------------|
| Przednia prowadnica taśmy 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " ) (1) | 1832.031.117     |
| Przednia prowadnica taśmy 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " ) (3) | 1832.031.067     |
| Tyłna prowadnica taśmy 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " ) (9)    | 1832.042.048     |
| Tyłna prowadnica taśmy 16 mm ( $\frac{5}{8}$ " ) (8)    | 1832.041.022     |
| Śruba z łbem stożkowym Torx, M4x6 (2) (4)               | 1912.204.064     |

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić trzy śruby z łbem walcowym Torx (6). Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (7) i tylną prowadnicę taśmy 19 mm ( $\frac{3}{4}$ " ) (8).
- ▶ Zdjąć pokrywę boczną (5).
- ▶ Dopasować przednią prowadnicę taśmy 16 mm (1) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować przednią prowadnicę taśmy 16 mm (3) (zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować tylną prowadnicę taśmy 16 mm (9) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222).
- ▶ Dopasować boczną pokrywę (5) (zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222). Zamontować tylną prowadnicę taśmy 16 mm (8).

# 6

## Konserwacja profilaktyczna i naprawcza



### OSTRZEŻENIE

**Nieoczekiwane uruchomienie podczas prac konserwacyjnych, możliwe obrażenia.**  
Należy zawsze wyjąć akumulator przed czyszczeniem lub wykonywaniem konserwacji profilaktycznych czy naprawczych.

### 6.1 Harmonogram konserwacji profilaktycznej

| Zadanie                           | Okres (cykle)  |
|-----------------------------------|--|
| Czyszczenie narzędzia (Punkt 6.2) | – Codziennie (dla > 300 wiązań/dzień)<br>– Co tydzień (dla 100-300 wiązań/dzień) |
| Smarowanie narzędzia (Punkt 6.3)  | Co miesiąc (dla 100-300 wiązań/dzień)  |
| Kontrola narzędzia (zalecana)     | - co 2 lata lub 80.000 wiązań, serwisowanie przez jednostki specjalistyczne      |

### 6.2 Czyszczenie narzędzia

W przypadku nagromadzenia się dużej ilości brudu, zalecane jest regularne czyszczenie narzędzia (codziennie). Szczególnie koło napinające i płytka zębata muszą być sprawdzane pod kątem uszkodzeń i utrzymywane w czystości.



### OSTRZEŻENIE

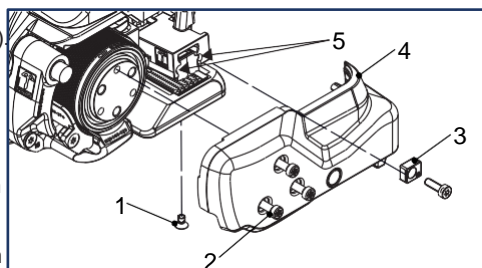
Stosować środki ochrony oczu w czasie czyszczenia sprężonym powietrzem!

- ▶ W tylnej części korpusu obudowy pod silnikiem jest otwór (Ø 3 mm) umożliwiający dostęp, przez który urządzenie zgrzewające jest w pierwszej kolejności przedmuchiwane przez sprężone powietrze.
- ▶ Następnie, wyczyścić koło napinające i płytkę zębatą sprężonym powietrzem, kierując na nie strumień powietrza z boków.
- ▶ Jeśli to konieczne, wymienić/wyczyścić koło napinające / płytkę zębatą (Punkt 6.4/6.5).

### 6.3 Smarowanie narzędzia

Aby zapewnić optymalną stabilność, zaleca się regularnie smarowanie narzędzia.

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić cztery śruby z łbem walcowym Torx (2), tylną prowadnicę taśmy (3) oraz pokrywę boczną (4).
- ▶ Ostrożnie spryskać urządzenie zgrzewające w dwóch punktach (5) odpornym na wysokie ciśnienie przywierającym olejem smarującym w sprayu (np. Würth HHS 2000).
- ▶ Poniżej płytki podstawy, odkręcić śrubę z łbem stożkowym Torx (1) i również spryskać tym samym sprayem do otworu smarowania.  
**Ponownie wkręcić śrubę z łbem stożkowym (1).**



- ▶ Założyć pokrywę boczną (4).

CHT 450

### 6.4 Czyszczenie/wymiana koła napinającego

| Wymagane części  | Numer zamówienia    |
|--|---------------------|
| <b>CLT 130 / CMT 260: Koło napinające (1)</b> (część zużywająca się) | <b>1821.047.035</b> |
| <b>CHT 450: Koło napinające (1)</b> (część zużywająca się)           | <b>1821.047.038</b> |
| Łożysko kulkowe, Ø35/47x7 (2)  | 1930.180.356        |
| Śruba z łbem walcowym Torx, M4 (4)                                   | 1821.027.063        |

---

Szczotka druciana (6)

1821.901.004

---



## Demontaż

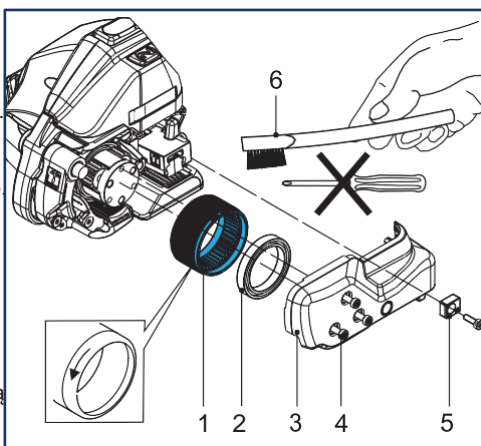
- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia. Odkręcić cztery śruby z łbem walcowym Torx (4), tylną prowadnicę taśmy (5) oraz pokrywę boczną (3).
- ▶ Ostrożnie wysunąć koło napinające (1).
- ▶ Wyjąć łożysko kulkowe (2) z koła napinającego



### OSTRZEŻENIE

Stosować środki ochrony oczu w czasie czyszczenia sprężonym powietrzem!

- ▶ Wyczyścić koło napinające (1) sprężonym powietrzem.
- ▶ W przypadku silnego zabrudzenia ząbkowania: Ostrożnie wyczyścić koło napinające dołączoną szczotką drucianą (6).
- ▶ Sprawdzić koło napinające pod kątem zużytych ząbków. Jeśli ząbki są zużyte, wymienić koło napinające.



CHT 450



### Uwaga

Nie należy czyścić koła napinającego, kiedy jest w ruchu. Ryzyko zniszczenia ząbków!

## Montaż

- ▶ Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności. Należy przestrzegać kierunku obrotu koła napinającego, patrz strzałka.
- ▶ Lekko nasmarować wewnętrzne zęby koła napinającego smarem Klüber GBU Y 131 (Microlube).

## 6.5 Czyszczenie/wymiana płytki zębatej

| Wymagane części  | Numer zamówienia    |
|--|---------------------|
| <b>CLT 130 / CMT 260: Płytkę zębatą (2)</b> (część zużywająca się) | <b>1821.048.028</b> |
| <b>CHT 450: Płytkę zębatą (2)</b> (część zużywająca się)           | <b>1821.048.032</b> |
| Śruba z łbem stożkowym Torx (1)                                    | 1832.039.285        |
| Szczotka druciana (3)  | 1821.901.004        |

## Demontaż

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia.
- ▶ Odkręcić śrubę z łbem stożkowym Torx (1).
- ▶ Podnieść dźwignię w kierunku uchwytu, wyjąć płytkę zębatą (2).



### OSTRZEŻENIE

Stosować środki ochrony oczu w czasie czyszczenia sprężonym powietrzem!

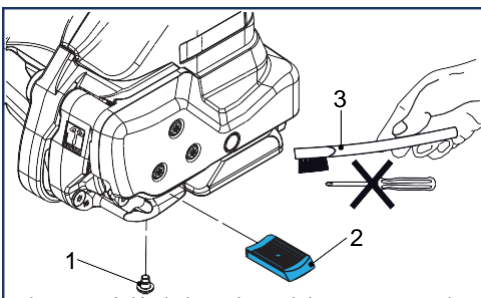
- ▶ Wyczyścić płytkę zębatą (2) sprężonym powietrzem.

- ▶ W przypadku silnego zabrudzenia ząbków: Ostrożnie wyczyścić płytkę zębatą dołączoną szczotką drucianą (3).

- ▶ Sprawdzić płytkę zębatą pod kątem zużytych ząbków. Jeśli kilka zębów jest zużytych, wymienić płytkę zębatą.

## Montaż

- ▶ Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności. Zabezpieczyć śrubę z łbem stożkowym używając Loctite 222.



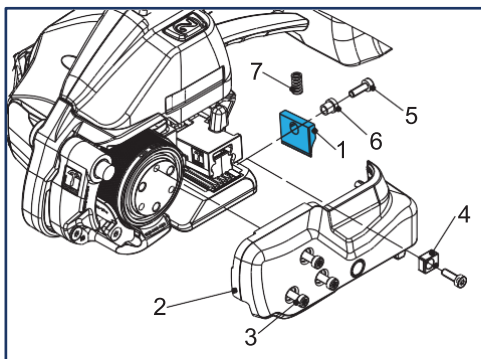
- Płytką zębata (2) musi swobodnie poruszać się w wahaczu.

## 6.6 Wymiana noża

| Wymagane części  | Numer zamówienia    |
|--|---------------------|
| <b>CLT 130 / CMT 260: Nóż (1)</b> (część zużywająca się) | <b>1821.209.038</b> |
| <b>CHT 450: Nóż (1)</b> (część zużywająca się)           | <b>1821.209.042</b> |
| Śruba z łbem walcowym Torx, M4 (3)                       | 1821.027.063        |
| Śruba z łbem walcowym Torx, M4x12 (5)                    | 1913.904.125        |
| Tuleja kołnierzowa (6)                                   | 1832.022.238        |

### Demontaż

- ▶ Wyjąć akumulator z narzędzia.
- ▶ Odkręcić cztery śruby z łbem walcowym Torx (3), tylną prowadnicę taśmy (4) oraz pokrywę boczną (2).
- ▶ Wyjąć śrubę z łbem walcowym Torx (5) oraz nóż (1) z tuleją kołnierzową (6). Wymienić nóż.



CHT 450

### Montaż

- ▶ Montaż odbywa się w odwrotnej kolejności.
- ▶ Przed zamontowaniem noża (1), sprawdź czy włożona jest sprężyna dociskowa (7) powyżej noża.
- ▶ Zabezpieczyć śrubę z łbem walcowym używając Loctite 222.

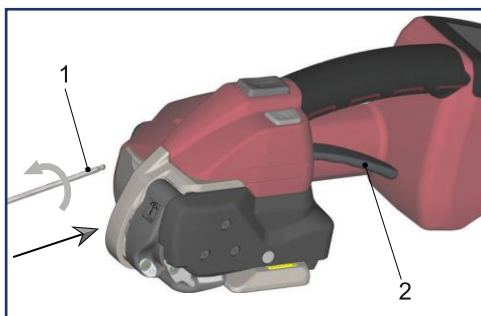
## 6.7 Resetowanie narzędzia



### Uwaga

Narzędzie może być zresetowane jedynie w momencie, gdy dźwignia jest zablokowana. **Nigdy nie należy podnosić dźwigni na siłę!**

- ▶ Umieścić dołączony 3 mm klucz inbusowy (1) przez otwór w płycie podstawy bezpośrednio do śruby z łbem cylindrycznym zlokalizowanej pod spodem (patrz strzałka).
- ▶ **Wykonać dziesięć pełnych obrotów w kierunku odwrotnym do ruchu wskazówek zegara.** Wymaga to trochę wysiłku fizycznego.
- ▶ Podnieść dźwignię (2).
  - Mechanizm zgrzewający powinien być odchyłony do góry.


























Jeśli nie udało się skutecznie przeprowadzić resetu narzędzia, należy skontaktować się z Punktem Serwisowym!

## 6.8 Rozwiązywanie problemów

W przypadku wystąpienia niektórych błędów, podświetlenie panelu sterowania i wyświetlacz błędów (symbol + kod) świecą i rozlega się sygnał akustyczny.

Jeśli nie wyłącza się (nie jest automatycznie zresetowany), należy zatwierdzić go przez wyjęcie / włożenie akumulatora.

| Wyświetlacz / stan   | Prawdopodobna przyczyna   | Działanie naprawcze / korygujące   |
|--|---|--|
| Panel sterowania nie odpowiada +    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Przycisk blokady jest włączony.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Wyłączyć przycisk blokady: patrz Punkt 4.6.</li> </ul>  |
| Wyświetlacz pozostaje wygaszony.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Wadliwy akumulator / Akumulator całkowicie wyładowany.</li> <li>Akumulator nie jest włożony prawidłowo.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Naładować / wymienić akumulator.</li> <li>Sprawdzić, czy akumulator jest całkowicie włożony i urządzenie odblokowujące włączone</li> </ul>                  |
| E11, wyświetlacz czerwony +  pulsujący (długo)  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Włożony nie dopuszczony (niewłaściwy) akumulator.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Włożyć właściwy akumulator.</li> </ul>  |
| E20, wyświetlacz czerwony Pulsujący (długo)  Migający symbol  & °C  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Zbyt gorący akumulator (&gt; 60°C/140°F).</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Pozostawić akumulator do ochłodzenia.</li> <li>Naładować akumulator, wymienić, jeśli konieczne.</li> </ul>  |
| Symbole  &  migają   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Temperatura akumulatora jest zbyt niska.</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>W wyższej temperaturze akumulator odzyska sprawność. Praca możliwa. Nie można uzyskać maksymalnego naciągania</li> </ul>                                    |
| E24, wyświetlacz czerwony Pulsujący (długo)  Symbol miga   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Akumulator nie jest włożony prawidłowo.</li> <li>Niewłaściwy akumulator.</li> </ul>                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Włożyć akumulator prawidłowo.</li> <li>Naładować akumulator, wymienić, jeżeli to konieczne</li> </ul>   |
| E25, wyświetlacz czerwony Pulsujący (długo)  Symbole °C  &  miganie | <ul style="list-style-type: none"> <li>Akumulator nie jest włożony prawidłowo.</li> <li>Wadliwy czujnik temperatury</li> </ul>                              | <ul style="list-style-type: none"> <li>Włożyć akumulator prawidłowo.</li> <li>Wymienić, jeśli jest to konieczne.</li> </ul>  |
| E27 (E23), czerwony wyświetlacz +  pulsujący (długo) Symbol miga    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Granica zbyt niskiego napięcia akumulatora.</li> <li>Rozładowana bateria</li> </ul>                                  | <ul style="list-style-type: none"> <li>Naładować akumulator, wymienić, jeżeli to konieczne</li> </ul>  |
| E33, wyświetlacz czerwony +  pulsujący (długo) symbol °C   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Przegrzanie elektroniki.</li> <li>Sterownik jest zbyt gorący.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Pozostawić narzędzie do ochłodzenia.</li> </ul>   |
| E37, wyświetlacz pomarańczowy + pulsujący (średnio)  symbol    | <ul style="list-style-type: none"> <li>Narzędzie zacina się podczas procesu zgrzewania, brudny mechanizm zgrzewający lub ciało obce w narzędziu.</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>Wyczyścić mechanizm zgrzewający.</li> </ul>   |
| E50/51, wyświetlacz pomarańczowy + pulsujący (średnio)  symbol   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Przerwanie procesu zgrzewania lub chłodzenia przez poniesienie dźwigni.</li> </ul>                                   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Powtórzyć wiązanie.</li> </ul>  |
| E57, wyświetlacz Pulsujące (średnio)  Migająca ikona siły napięcia.   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Taśma ześlizgnęła się lub jest zerwana.</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>Włożyć ponownie taśmę.</li> <li>Sprawdzić: Siłę napięcia, stopień zabrudzenia taśmy, właściwość taśmy i stan koła napinającego / płytki zębatej.</li> </ul> |

|  |   |                               |
|--|---|-------------------------------|
| <p>E55/56 pomarańczowy ekran + pulsujące (średnio)  &amp; </p> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Przerwanie procesu napinania.</li> <li>• Ograniczenie wydajności lub przekroczenie czasu oczekiwania.</li> </ul> | <p>▶ Powtórzyć napinanie.</p> |
|--|---|-------------------------------|

W przypadku innych numerów błędów nie opisanych w tej instrukcji należy skontaktować się z lokalnym punktem serwisowym. Jeśli nie można naprawić błędów poprzez zastosowanie środków opisanych powyżej, należy skontaktować się z lokalnym punktem serwisowym!

|   | CLT 130   | CMT 260   | CHT 450   |
|---|---|---|---|
| Ciężar  | 3.6 kg (7.9 lb) (z akumulatorem)  | 3.8 kg (8.4 lb) (z akumulatorem)  | 4.3 kg (9.5 lb) (z akumulatorem)  |
| Wymiary   | Długość 370mm/14.5"<br>Szerokość 141 mm/5.5"<br>Wysokość 135 mm/5.3"                                      | Długość 370 mm/14.5"<br>Szerokość 141 mm/5.5"<br>Wysokość 135 mm/5.3"                                     | Długość 370mm/14.5"<br>Szerokość 143mm/5.6"<br>Wysokość 135mm/5.3"  |
| Napięcie taśmy  | 400–1200 N<br>(90–270 lbf)<br>Lekkie: 150–750 N<br>(22–165 lbf)   | 900–2500 N<br>(200–560 lbf)<br>Lekkie: 400–1360 N<br>90–305 lbf)  | 1300–4500 N<br>(290–1000 lbf)<br>Lekkie: 400–1600 N<br>90–340 lbf)  |
| Prędkość napinania  | 0–290 mm/s (11.3in/s)   | 0–220 mm/s (8.6 in/s)   | 0–120 mm/s (4.7 in/s)   |
| Zgrzewanie  | Zgrzew tarciový   | Zgrzew tarciový   | Zgrzew tarciový   |
| Typowy zmierzony poziom ciśnienia akustycznego skorygowany charakterystyką częstotliwościową A – EN ISO 11202 – EN 60745-1/2:2009 Średni poziom mocy akustycznej – EN 60745-1/2:2009 Odchylenie K | L <sub>pA</sub> 79 dB (A)<br>L <sub>pAeq</sub> 77 dB (A)<br><br>L <sub>WAeq</sub> 88 dB (A)<br>3.0 dB (A) | L <sub>pA</sub> 78 dB (A)<br>L <sub>pAeq</sub> 82 dB (A)<br><br>L <sub>WAeq</sub> 93 dB (A)<br>3.0 dB (A) | L <sub>pA</sub> 79 dB (A)<br>L <sub>pAeq</sub> 81 dB (A)<br><br>L <sub>WAeq</sub> 92 dB (A)<br>3.0 dB (A) |
| Drgania na uchwycie* – EN 60745-1/2:2009 Odchylenie K   | a <sub>h</sub> 2.4 m/s <sup>2</sup><br>1.5 m/s <sup>2</sup>   | a <sub>h</sub> 2.4 m/s <sup>2</sup><br>1.5 m/s <sup>2</sup>   | a <sub>h</sub> 2.3 m/s <sup>2</sup><br>1.5 m/s <sup>2</sup>   |
| Temperatura pracy narzędzia spinającego (Patrz oddzielne instrukcje obsługi akumulatora i ładowarki)  | –10 °C to +40 °C<br>(14–104 °F)   | –10 °C to +40 °C<br>(14–104 °F)   | –10 °C to +40 °C<br>(14–104 °F)   |
| Wilgotność względna   | Do 90 %   | Do 90 %   | Do 90 %   |
| <b>ŁADOWARKA/AKUMULATOR</b>   |   |   |   |
| Ładowarka napięcia znamionowego   | 100 / 110 / 230 V<br><br>BOSCH GAL 1880CV   | 100 / 110 / 230 V<br><br>BOSCH GAL 1880CV   | 100 / 110 / 230 V<br><br>BOSCH GAL 1880CV   |
| Rodzaj ładowarki  | 15–30 minut, po 15 min. około 80% pojemności ładowania  | 15–30 minut, po 15 min. około 80% pojemności ładowania  | 25–35 minut, po 25 min. około 80% pojemności ładowania  |
| Czas ładowania  |   |   |   |
| Wiązania na jednym cyklu ładowania akumulatora  | 400–800 w zależności od taśmy, napięcia taśmy i opakowania  | 200–800 w zależności od taśmy, napięcia taśmy i opakowania  | 300–800 w zależności od taśmy, napięcia taśmy i opakowania  |
| Akumulator  | 18 V/2.0 Ah, Li-Ion   | 18 V/2.0 Ah, Li-Ion   | 18 V/4.0 Ah, Li-Ion   |



\* patrz punkt 2.3 Narażenie na drgania

Ciąg dalszy na następnej stronie

Kontynuacja:

|   | CLT 120   | CMT 260  | CHT 450  |
|---|---|--|--|
| <b>TAŚMA Z TWORZYWA</b><br>Rodzaj taśmy | Poliester (PET)<br>Polipropylen (PP)                                      | Poliester (PET)<br>Polipropylen (PP)                     | Poliester (PET)<br>Polipropylen (PP)                     |
| Szerokość taśmy                         | 9–10, 12–13 mm<br>( $\frac{3}{8}$ " , $\frac{1}{2}$ " )                   | 12–13, 15–16 mm<br>( $\frac{1}{2}$ " , $\frac{5}{8}$ " ) | 15–16, 18–19 mm<br>( $\frac{5}{8}$ " , $\frac{3}{4}$ " ) |
| Grubość taśmy                           | 0,40–0,80 mm (PET)<br>(.015"–.031")<br>0,50–0,80 mm (PP)<br>(.019"–.031") | 0,5 – 1,0 mm.<br>(.019"–.040")                           | 0,8 – 1,3 mm.<br>(.031"–.051")                           |

## 8 Deklaracja zgodności WE (kopia)

(CE 2006/42/WE, Załącznik II 1.A.)

Producent bierze na siebie wyłączną odpowiedzialność za deklarację, że maszyny, do których odnosi się niniejsza deklaracja są w pełni zgodne z obowiązującymi wymaganiami „Dyrektywy maszynowej” (Dyrektywy Rady z 17 maja 2006/42/WE) i jej zmianami.

Ponadto, instalacje elektryczne są zgodne z wymaganiami Dyrektywy Rady z 26 lutego 2014 (2014/30/UE) „Dyrektywa EMC”.

Uwzględniono następujące normy zharmonizowane:

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

EWG-Zatwierdzenie projektu:

Nr M8A 17 03 28456 008

Miejsce certyfikacji:

TÜV SÜD Product Service GmbH

Oznaczenia typu:

CLT 120, CMT 260, CHT 450

Dla maszyny nr. / Rok produkcji: A/17020001, B/17020001, C/17020001 / 2017

Köln, 22.06.2017

[*podpis odręczny*]

Hans Magon  
Wiceprezes  
Cyclop GmbH

Pełnomocnik ds. publikacji dokumentacji technicznej:

Cyclop GmbH, Industriestrasse 133, 50996 Köln Rodenkirchen, Deutschland

Cyclop GmbH  
Industriestrasse  
133

Postfach 50 12 20  
D–50996 Köln

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