

DEUTSCH	3
ENGLISH	14
FRANÇAIS	25
ITALIANO	36

BETRIEBSANLEITUNG
OPERATING INSTRUCTIONS
MODE D'EMPLOI
ISTRUZIONI PER L'USO

CH 48

Ab Serie-Nr. 5000

From serie no 5000

A partir du no de série 5000

A partire dal no di serie 5000

Handgerät zum Umreifen mit Stahlband

Hand tool for steel strapping

Appareil pour le cerclage par feillard d'acier

Apparechio per reggiare con reggetta d'acciaio



CH ORGAPACK GmbH
Packaging Technology

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

Zertifikat ISO 9001 / EN 29001

INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
1 Technische Daten	3
2 Allgemeines	4
2.1 Hinweis zum Umweltschutz	4
3 Sicherheitsvorschriften	5
4 Beschreibung	6
4.1 Aufbau	6
4.2 Funktionsprinzip	6
5 Bedienung	7
5.1 Bedienung des Gerätes	7
6 Wartung und Instandsetzung	9
6.1 Reinigen des Gerätes	9
6.2 Abschneidtiefe einstellen	9
6.3 Spiel zwischen Spannrاد und Zahnplatte einstellen	10
6.4 Spannrاد ersetzen	10
6.5 Abschneidmesser ersetzen	11
6.6 Stempel und Matrize ersetzen	11
7 Teileliste	12
Explosionszeichnung	13

1

TECHNISCHE DATEN

Gewicht	5,1 kg
Abmessung	Länge 450 mm
	Breite 130 mm
	Höhe 135 mm
Spannkraft	Bis ca. 6000 N
Verschluss	Plombenloser Kerbverschluss mit 3 Einkerbungen

STAHLBAND

Bandbreite	19 mm
Normalqualität:	
Banddicke	0,60–0,80 mm
Zugfestigkeit	Bis ca. 850 N/mm ²
Hochfeste Qualität:	
Banddicke	0,60–0,80 mm
Zugfestigkeit	Bis ca. 1100 N/mm ²

2

ALLGEMEINES

Diese Betriebsanleitung soll das Kennenlernen des Gerätes und den bestimmungsgemässen Einsatz erleichtern. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise, wie das Gerät sicher, sachgerecht und wirtschaftlich einzusetzen ist. Das Einhalten der Hinweise hilft Gefahren vermeiden, Reparaturen und Ausfallzeiten vermindern sowie die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen.

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

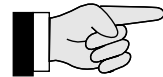
Neben der Betriebsanleitung und den im Verwendeland und an der Einsatzstelle geltenden Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheit- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

**VORSICHT!**

Wird verwendet bei Gefahren für Leben und Gesundheit.

**ACHTUNG!**

Wird verwendet bei Gefahren, die Sachschäden verursachen können.

**HINWEIS!**

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

2.1 HINWEIS ZUM UMWELTSCHUTZ

Für die Herstellung des Gerätes werden keine gesundheitsschädigenden physikalischen oder chemischen Stoffe verwendet. Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

3

SICHERHEITSVORSCHRIFTEN



Informieren Sie sich!
Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung sorgfältig lesen.



Schützen Sie sich!
Beim Arbeiten Augen-, Gesichts- und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) tragen.



Achtung:
Band springt auf!
Beim Durchschneiden des Bandes den oberen Teil festhalten und abseits stehen.
Achtung:
Der untere Bandteil wird aufspringen.



Achtung:
Band kann reißen!
Beim Spannen kann das Band reißen! Nicht in der Flucht des Bandes stehen.



Vorsicht:
Quetschgefahr!
Mit den Fingern nicht in den Spannrad-Bereich greifen.



Vorsicht:
Nur Packgut umreifen!
Während dem Umreifen dürfen sich keine Hände und andere Körperteile zwischen Band und Packgut befinden.



Verwenden Sie nur Original-ORGAPACK-Ersatzteile!
Die Verwendung von anderen als ORGAPACK-Ersatzteilen schliesst Garantieleistungen und Haftpflicht aus.

Bestimmungsgemässe Verwendung

Dieses Gerät ist zum Umreifen von flachen Packstücken (Pakete, palettierte Ladungen usw.) bestimmt.

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

Das Gerät ist für das Umreifen mit Verpackungs-Stahlbändern bestimmt.

Möglicher Missbrauch

Das Umreifen mit Kunststoffband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

4

BESCHREIBUNG

4.1 AUFBAU

- 1 Verschliesserhebel
- 2 Wippenhebel
- 3 Spannrund und Zahnplatte
- 4 Bandhalteklanke
- 5 Stempel und Matrize
- 6 Grundplatte
- 7 Einstellschraube (Abschneidtiefe)
- 8 Spann-/Löseklanke
- 9 Spannhebel

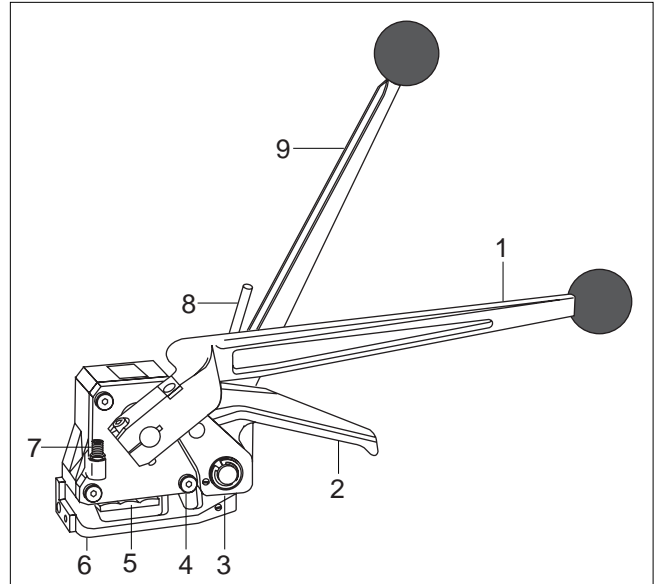


Fig. 1

4.2 FUNKTIONSPRINZIP

- Festklemmen des Bandes durch Druck auf Zahnplatte (2/2).
- Spannen im Transportradprinzip (2/1).
- Verschliessen durch Stanzen der Bänder (2/3).
- Abtrennen des Bandes mit Messer (2/4).

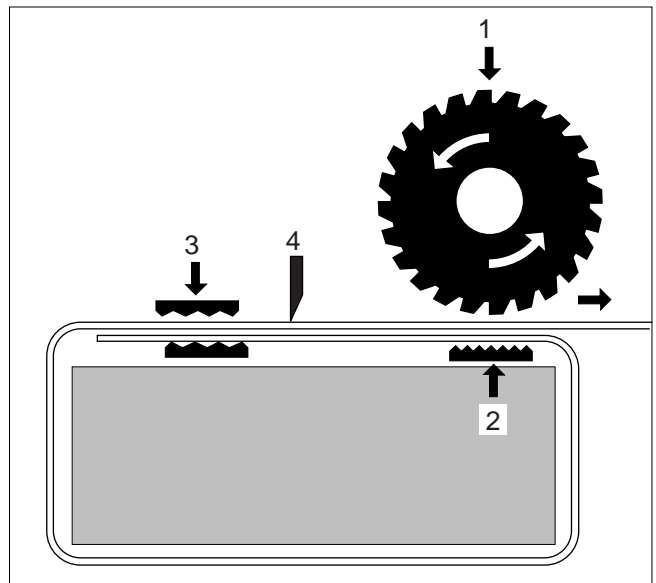


Fig. 2

5

BEDIENUNG

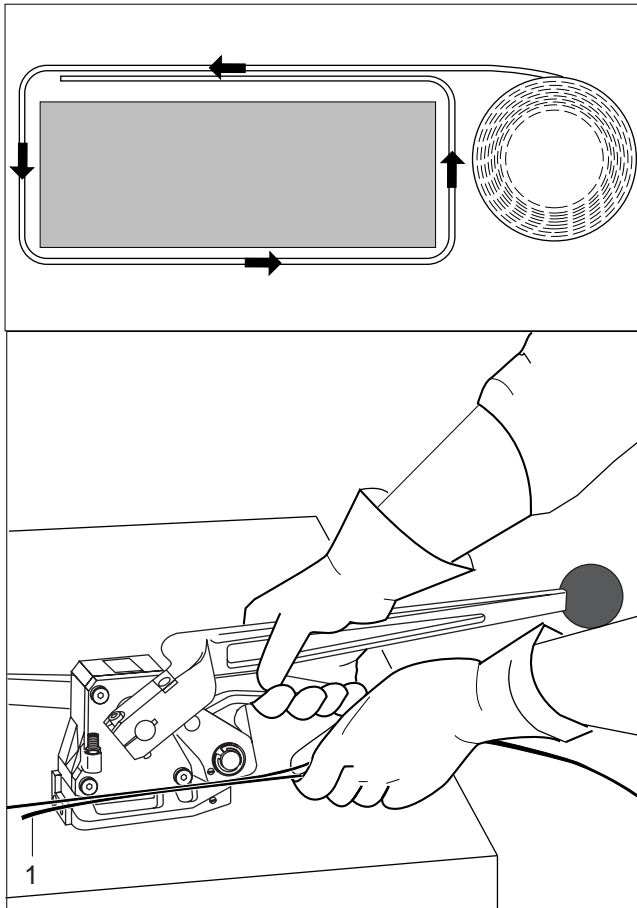


Fig. 3

5.1 BEDIENUNG DES GERÄTES

- Das Band satt um das Packgut legen, so dass die Bänder auf der Oberseite übereinander liegen. Die Bänder mit der linken Hand so fassen, dass der untere Bandanfang (3/1) ca. 20 cm von der Hand entfernt ist.
- Gerät mit der rechten Hand fassen und Wippenhebel gegen den Verschiesserhebel hochziehen.
- Das Gerät gegen die Bänder schieben, bis die Bänder den Anschlag berühren. Der untere Bandanfang ragt ca. 5 cm über das Gerät hinaus.
- Den Wippenhebel loslassen. Die Bänder sind festgeklemmt und werden im Gerät geführt.



Wenn die Bänder nicht richtig in das Gerät eingelegt sind, ist es nicht möglich, den Spannvorgang auszuführen.

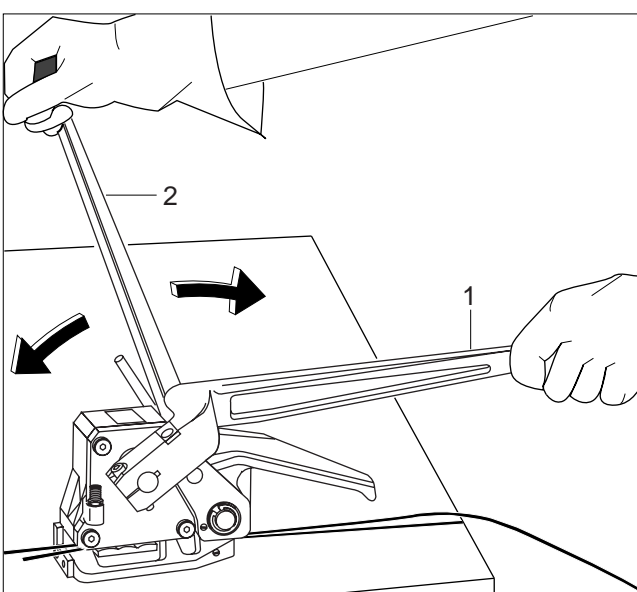


Fig. 4

- Mit der linken Hand den Verschiesserhebel (4/1) fassen und mit der rechten Hand den Spannhebel (4/2) vor- und zurückbewegen, bis die gewünschte Bandspannung erreicht ist.

Bandspannung lösen

Um das Band während dem Spannvorgang wieder zu lösen:

- Schwarze Spannklinke (5/2) gegen den Spannhebel (5/1) drücken.
- Spannhebel kräftig zurückziehen. Dadurch werden die Sperrklinken ausgerückt und die Bandspannung wird gelöst.

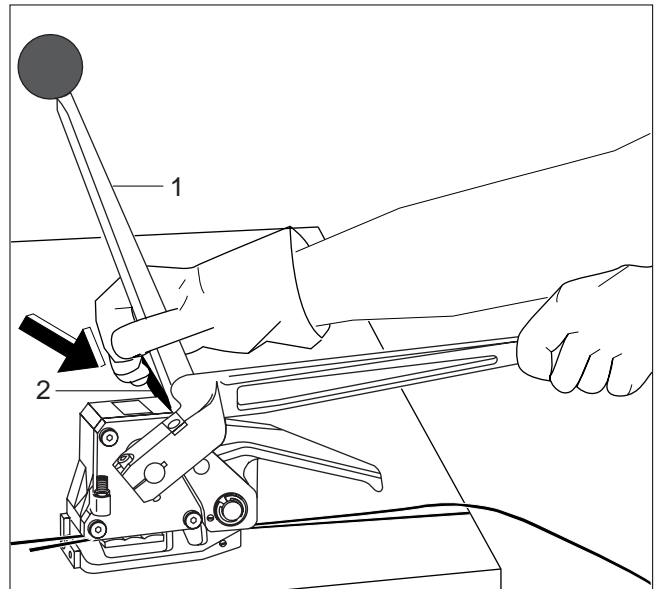


Fig. 5

- Nachdem die Bandspannung erreicht ist, Verschliesserhebel (6/1) bis zum Anschlag umlegen. Die rechte Hand bleibt am Spannhebel zur Aufnahme der Gegenkraft. Das Band wird verschlossen und abgeschnitten.

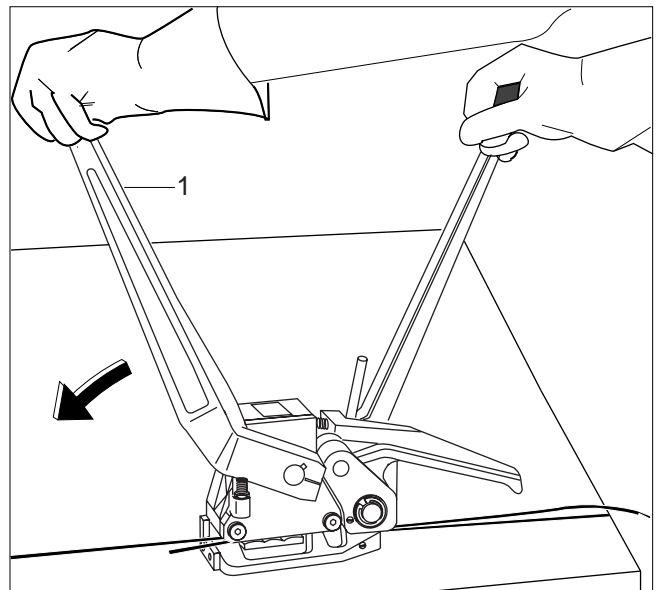


Fig. 6

- Verschliesserhebel zurück in Ausgangslage bringen.
- Den Wippenhebel gegen den Verschliesserhebel hochziehen.
- Gerät nach rechts von der Umreifung wegschwenken.

Verschluss prüfen

Um eine optimale Verschlussfestigkeit der Umreifungsbänder zu erreichen, müssen die Bänder sauber eingekerbt und ineinander verhakt sein. Falls die Einkerbung nicht zur Zufriedenheit ausgeführt wird, müssen der Stempel und die Matrize ersetzt werden (siehe Kapitel 6.6).

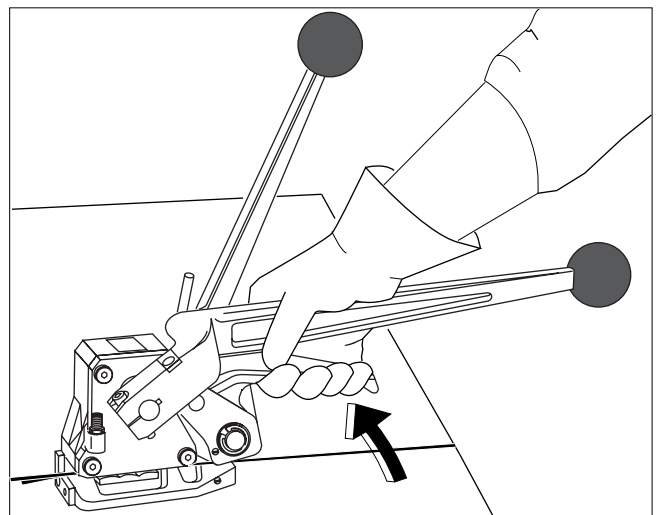


Fig. 7

6

WARTUNG UND INSTANDSETZUNG

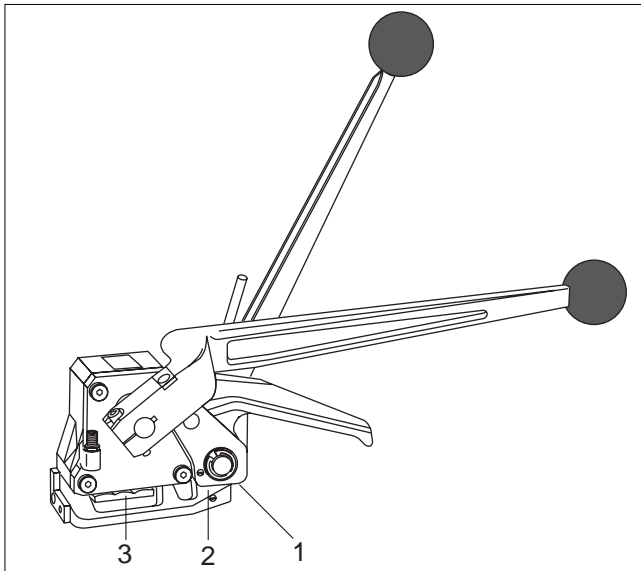


Fig. 8

6.1 REINIGEN DES GERÄTES

Bei starkem Schmutzanfall empfiehlt es sich, das Gerät regelmässig (täglich) zu reinigen. Besonders sollten folgende Teile sauber gehalten werden:

- Spannrade (8/1)
- Zahnplatte (8/2)
- Stanzwerkzeuge (8/3)

Dies geschieht am einfachsten durch Ausblasen mit Druckluft (Schutzbrille tragen).

6.2 ABSCHNEIDTIEFE EINSTELLEN

Die Einstellung der Abschneidtiefe muss der Dicke des jeweiligen Bandes entsprechen. Bei falscher Einstellung kann die Verschlussfestigkeit negativ beeinflusst werden.

- Kontermuttern (9/1) und (9/2) lösen.
- Mit Schraubenzieher Anschlagsschraube (9/3) einstellen.

Anschlagsschraube im Uhrzeigersinn drehen:
erhöht Abschneidtiefe

Anschlagsschraube im Gegenuhrzeigersinn drehen:
verringert Abschneidtiefe

Die Abschneidtiefe so einstellen, dass das untere Band beim Abschneiden nicht verletzt wird.

- Kontermuttern festziehen.

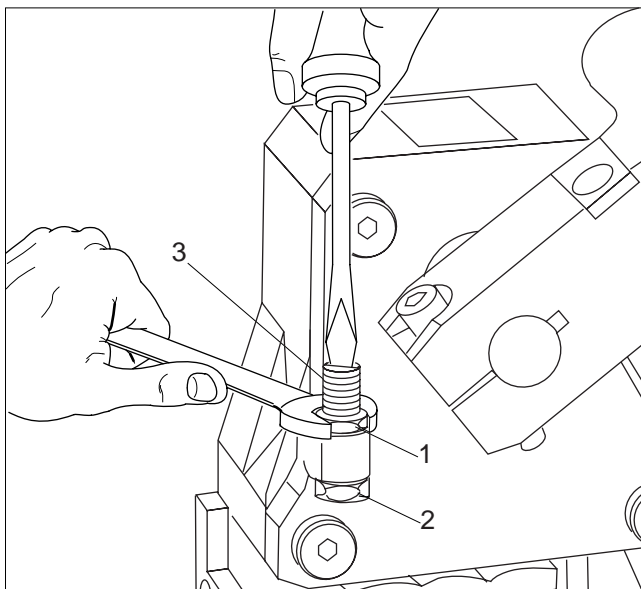



Fig. 9

6.3 SPIEL ZWISCHEN SPANNRAD UND ZAHNPLATTE EINSTELLEN

 Spannrad und Zahnplatte dürfen sich nicht berühren (Beschädigung der Verzahnung). Bei zu grossem Abstand rutscht das Band jedoch durch, bevor die Endspannung erreicht ist.

- Gewindestift (10/1) mit Innensechskant-Schlüssel lösen.
- Mit Schraubenzieher Zahnplatte (10/2) so einstellen, dass das Spiel zwischen Spannrad und Zahnplatte 0,2–0,5 mm beträgt. Drehen im Uhrzeigersinn ergibt weniger, Drehen im Gegenuhrzeigersinn grösseres Spiel.
- Zahnplatte so drehen, dass die seitliche Kerbe der Zahnplatte in Richtung Gewindestift (10/1) zeigt.
- Gewindestift (10/1) festziehen.
- Spiel kontrollieren, nötigenfalls nochmals einstellen.

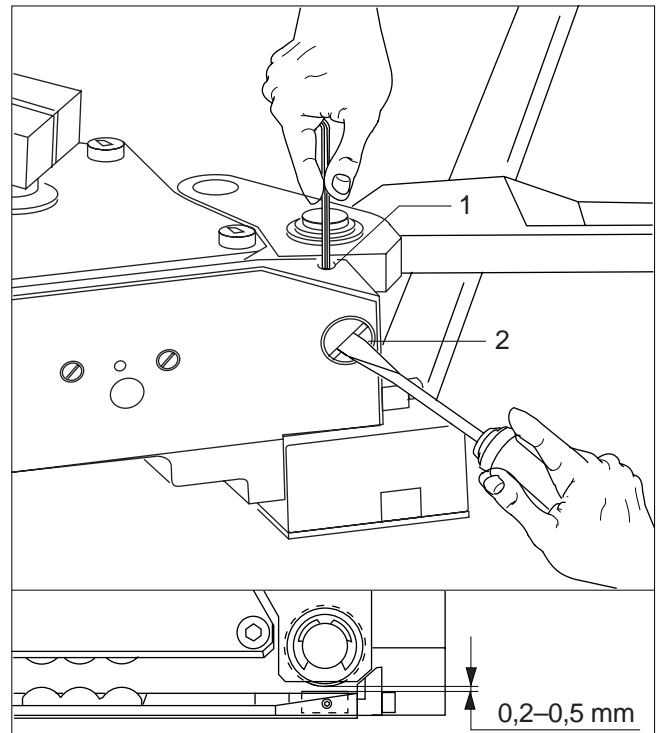



Fig. 10

6.4 SPANNRAD ERSETZEN


 Dreht das Spannrad durch, bevor die gewünschte Bandspannung erreicht ist, muss das Spannrad ersetzt werden (Voraussetzung: Spiel richtig eingestellt, siehe Kapitel 6.3).

Ausbau

- Benzing-Sicherung (11/5) und Distanzscheibe (11/4) entfernen.
- Klinken (11/7) drücken und Spannhebelachse (11/6) ca. 3 cm ausfahren.
- Wippenhebel (11/1) anheben.
- Spannrad (11/2) mit Distanzscheibe (11/3) entfernen und Spannrad ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

 Vor dem Einsetzen der Spannhebelachse (11/6) prüfen, ob Druckfedern der Klinken (11/7) richtig positioniert sind. Klinken drücken und Spannhebelachse einfahren. Mit Spannhebelachse Klinken klemmen und Spannrad mit Distanzscheibe einsetzen. 45°-Anfasung des Spannrades muss aussen liegen.

- Spiel zwischen Spannrad und Zahnplatte einstellen (siehe Kapitel 6.3).

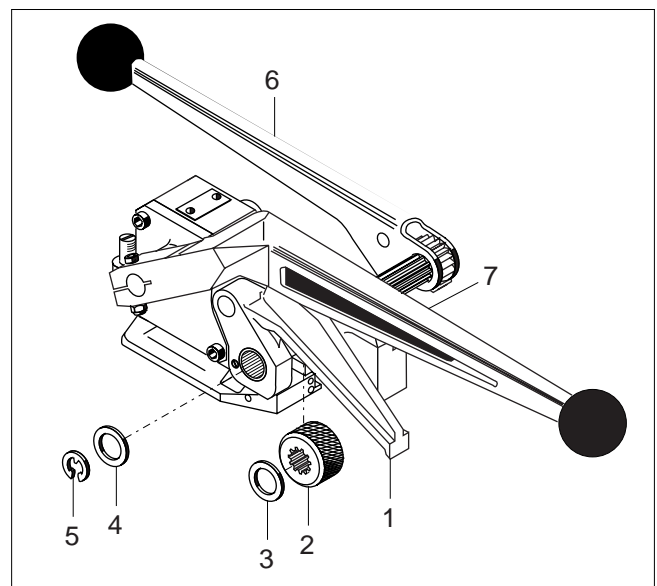


Fig. 11

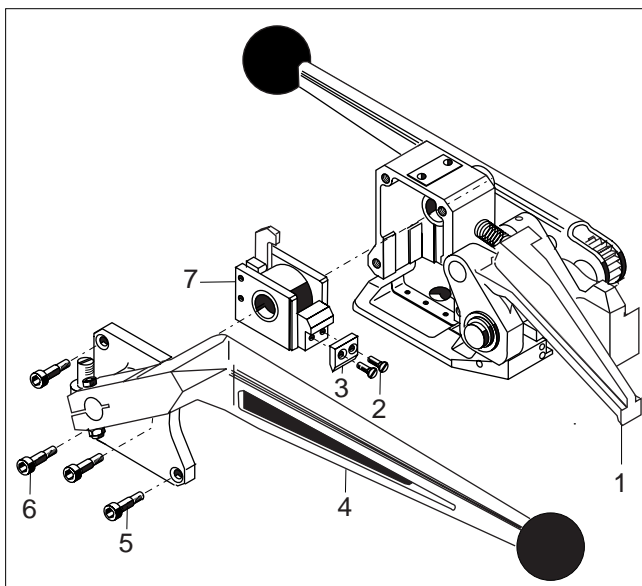



Fig. 12

6.5 ABSCHNEIDMESSER ERSETZEN

 Wird das Band nur teilweise oder überhaupt nicht abgeschnitten, muss das Abschneidmesser ersetzt werden.

Ausbau

- Vier Schulterschrauben (12/6) und (12/5) entfernen.
- Deckel mit Verschlusshebel (12/4) herausziehen.
- Wippenhebel (12/1) anheben und Verschlussblock (12/7) im Gehäuse leicht anheben und entfernen.
- Zwei Senkschrauben (12/2) lösen und Abschneidmesser (12/3) entfernen und ersetzen.
- Verschlussblock (12/7) reinigen und einfetten.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Nach dem Einbau Abschneidtiefe einstellen (siehe Kapitel 6.2).

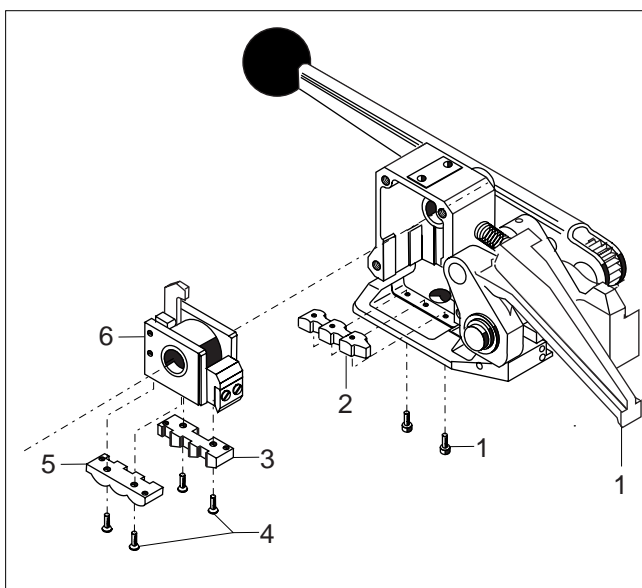



Fig. 13

6.6 STEMPEL UND MATRIZE ERSETZEN


 Wird der Verschluss nicht mehr richtig gekerbt (Verschluss verhakt sich nicht), so müssen der Stempel und die Matrizen geprüft und nötigenfalls ersetzt werden.

Ausbau

- Verschlussblock (13/6) ausbauen (siehe Kapitel 6.5).
- Je zwei Zylinderschrauben (13/4) lösen, linke und rechte Matrize (13/5), (13/3) entfernen und ersetzen.
- Zwei Zylinderschrauben (13/1) lösen sowie Stempel (13/2) entfernen und ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

 Neue Zylinderschrauben (13/1) und (13/4) einbauen (mit Loctite 243 sichern).

7

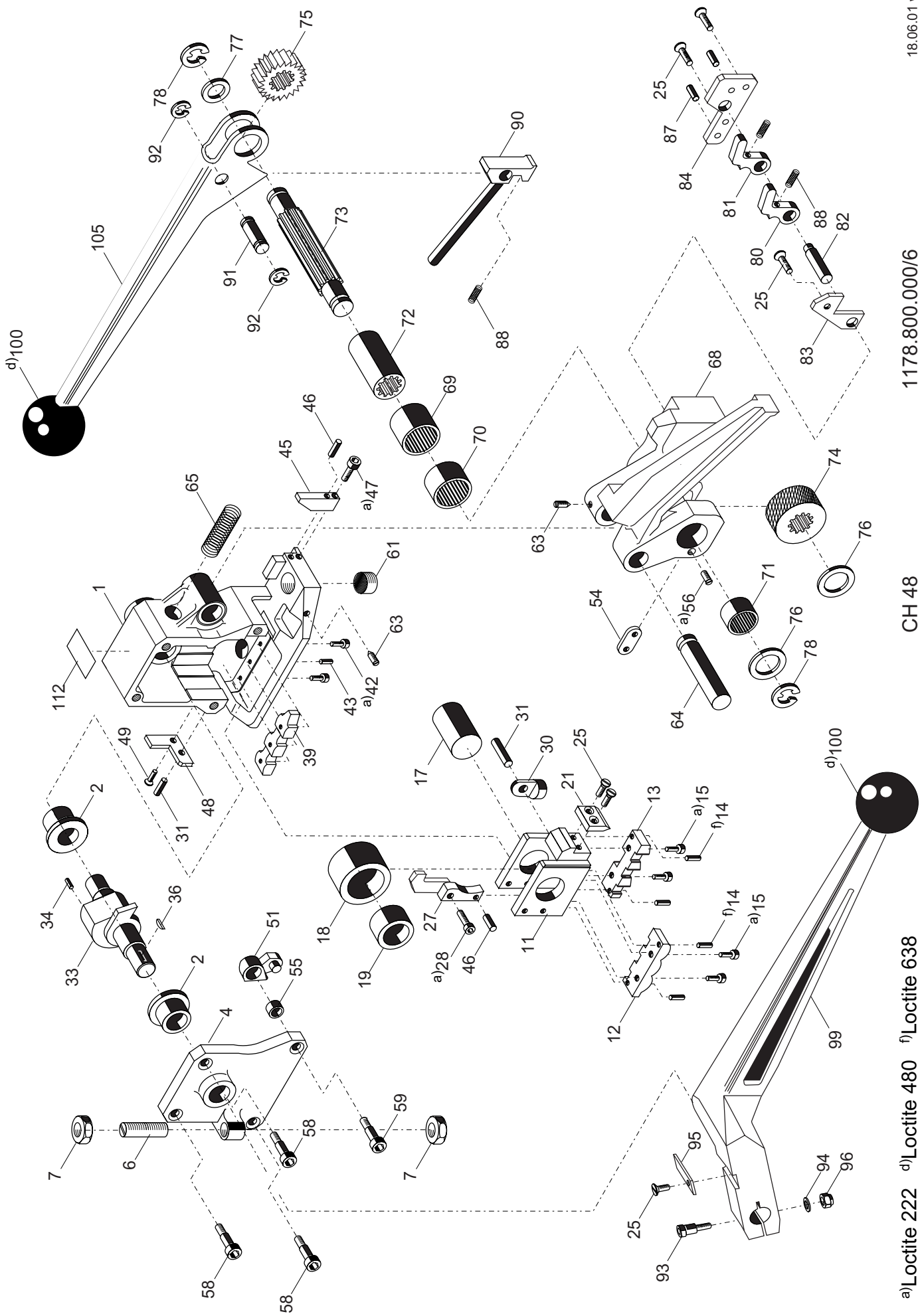
TEILELISTE 1178.800.000/12

Bei Bestellungen immer Artikel-Nr. und Stückzahl angeben

Explosionszeichnung: siehe Seite 13

*** Empfohlene Ersatzteile**

Pos.	Artikel-Nr.	Benennung	Stück	Pos.	Artikel-Nr.	Benennung	Stück
1	1178.800.050	Gehäuse, inkl. Pos. 2	1	53			
2	1935.716.170	Bundlager, ø 16/18 x 17	2	54	1178.800.065	Lasche	1
3				55	1178.800.066	Büchse	1
4	1178.800.051	Deckel, inkl. Pos. 2	1	56	1178.800.067	Gewindestift	1
5				57			
* 6	1821.039.017	Gewindestift	1	58	1913.606.122	SchulterSchraube, ø 8/M 6 x 12	3
7	1830.000.054	Kontermutter	2	59	1913.606.202	SchulterSchraube, ø 8/M 6 x 20	1
8				60			
9	1821.202.023	Matrize komplett, inkl. Pos. 11-15	1	* 61	1820.040.087	Zahnplatte	1
10				62			
11	1831.022.001	Verschliesserblock	1	63	1910.505.082	Gewindestift, M 5 x 8	2
* 12	1821.202.012	Matrize links	1	64	1820.030.325	Achse	1
* 13	1821.202.013	Matrize rechts	1	65	1820.010.159	Druckfeder	1
14	1921.303.120	Zylinderstift, ø 3 m6 x 12	4	66			
15	1910.805.088	Zylinderschraube, M 5 x 8	4	67			
16				68	1831.031.002	Wippe komplett, inkl. Pos. 69-71, 87	1
17	1178.800.055	Achse	1	69	1933.822.160	Nadelhülse, ø 22/28 x 16	1
18	1178.800.056	Druckrolle, inkl. Pos. 19	1	70	1933.822.120	Nadelhülse, ø 22/28 x 12	1
19	1935.520.200	Radial-Gleitlager, ø 20/23 x 20	1	71	1933.814.120	Nadelhülse, ø 14/20 x 12	1
20				72	1178.800.069	Büchse	1
* 21	1178.800.077	Abschneidmesser	1	73	1178.800.070	Welle	1
22				* 74	1820.040.104	Spannrad	1
23				75	1820.040.105	Sperrad	1
24				76	1917.401.145	Distanzscheibe, ø 14/26 x 0,5	2
25	1911.905.122	Senkschraube, M 5 x 12	6	77	1934.430.150	Gegenscheibe, ø 15/28 x 0,8	1
26				78	1920.112.132	Sicherungsscheibe, ø 12	2
27	1178.800.058	Mitnehmer	1	79			
28	1911.005.128	Zylinderschraube, M 5 x 12	1	80	1178.800.071	Sperrklinke kurz	1
29				81	1178.800.072	Sperrklinke lang	1
30	1178.800.059	Rückzughaken	1	82	1820.030.434	Bolzen	1
31	1921.905.122	Schwerspannstift, ø 5 x 12	2	83	1178.800.073	Anschlagplatte	1
32				84	1178.800.074	Platte	1
33	1178.800.078	Exzenterwelle, inkl. Pos. 34	1	85			
34	1921.304.241	Zylinderstift, ø 4h6 x 24	1	86			
35				87	1921.804.162	Schwerspannstift, ø 4 x 16	2
36	1178.800.080	Scheibenfeder	1	88	1820.010.061	Druckfeder	3
37				89			
38				90	1820.050.083	Spannklinke	1
* 39	1178.800.061	Stempel	1	91	1820.030.435	Bolzen	1
40				92	1920.106.072	Sicherungsscheibe, ø 6	2
41				93	1913.606.252	SchulterSchraube, ø 8/M 6 x 25	1
42	1910.804.108	Zylinderschraube, M 4 x 10	2	94	1917.803.066	U-Scheibe, M 6	1
43	1921.304.120	Zylinderstift, ø 4m6 x 12	1	* 95	1178.800.075	Anschlagplatte	1
44				96	1916.306.062	Sicherheitsmutter, M 6	1
45	1178.800.062	Bandanschlag vorn	1	97			
46	1921.604.121	Spiralstift, ø 4 x 12	2	98			
47	1911.005.168	Zylinderschraube, M 5 x 16	1	99	1178.800.076	Verschliesserhebel komplett, inkl. Pos. 100	1
48	1178.800.063	Bandanschlag hinten	1	100	1820.080.051	Kugelgriff	2
49	1911.905.102	Senkschraube, M 5 x 10	1	105	1820.080.065	Spannhebel komplett, inkl. Pos. 100	1
50				112	1820.090.066	Firmenschild	1
51	1178.800.064	Bandhaltekinke	1				
52							



a) Loctite 222 d) Loctite 480 f) Loctite 638

CH 48

1178.800.000/6

18.06.01 wb/hp
05.03/WVE

TABLE OF CONTENTS

	Page
1 Technical data	14
2 General information	15
2.1 Information on environmental protection	15
3 Safety instructions	16
4 Description	17
4.1 Design	17
4.2 Function	17
5 Operating instructions	18
5.1 Operating the tool	18
6 Preventive and corrective maintenance	20
6.1 Cleaning the tool	20
6.2 Setting the cutting depth	20
6.3 Setting clearance between tension wheel and toothed plate	21
6.4 Replacing tension wheel	21
6.5 Replacing cutting knife	22
6.6 Replacing matrice and die	22
7 Parts list	23
Explosion drawing	24

1

TECHNICAL DATA

Weight	5.1 kg (15 lbs)
Dimensions	Length 450 mm (17.75") Width 130 mm (5") Height 135 mm (5.5")
Tension force	Up to approx. 6000 N
Sealing	Sealless notched seal with 3 notches

STEEL STRAP

Strap width	19 mm (³ / ₄ ")
Normal quality:	
Strap thickness	0.60–0.80 mm (.024"–.032")
Tensile strength	Up to approx. 850 N/mm ² (117'000 lbs/in ²)
High strength quality:	
Strap thickness	0.60–0.80 mm (.024"–.032")
Tensile strength	Up to approx. 1100 N/mm ² (156'000 lbs/in ²)

2

GENERAL INFORMATION

These operating instructions are intended to simplify familiarisation with the strapping tool and the possibilities of application for the intended purpose. The operating instructions contain important information concerning the safe, proper and efficient use of the strapping tool. Observation of the information will help to avoid danger, reduce repairs and stoppages and increase the reliability and service life of the strapping tool.

The operating instructions must always be available at the place of operation of the strapping tool. They must be read and observed by all persons concerned with work on the strapping tool. This work specifically includes operation, refilling of operating material, fault elimination and maintenance.

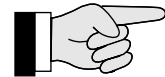
In addition to the operating instructions and the regulations for accident prevention effective in the country of use and place of application, the recognised technical regulations for safety and proper working must also be observed.

**CAUTION!**

Used where there is danger to life and health.

**WARNING!**

Used for danger which can cause material damage.

**NOTE!**

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

2.1 INFORMATION ON ENVIRONMENTAL PROTECTION

This tool is manufactured without any physical or chemical substances which could be dangerous to health. For disposal of all the parts, the governmental instructions must be observed.

3

SAFETY INSTRUCTIONS



Inform yourself!
Read the operating instructions carefully.

Use for the intended purpose

The tool is intended for strapping flat packages, pallet loads etc.

This tool was designed and manufactured for safe handling during the strapping operation.



Protect yourself!
When operating the tool, wear eye, face and hand protection (cut-proof gloves).

The tool processes steel straps only.

Possible misuse

The use of plastic straps is not possible.



Warning:
Strap will snap forward!
When cutting the strap, hold the upper portion and stand safely away from the strap.
Caution:
The lower strap will snap forward.



Warning:
Strap could break!
Do not stand in line with the strap while it is tensioned. The strap could break!



Caution:
Danger of squeezing!
Do not put your fingers into the tension wheel area.



Caution:
Only strap packed goods!
Do not put hands or other parts of the body between the strap and the package during the strapping process.



Original ORGAPACK spare parts must be used exclusively!
Not using original spare parts will dissolve the warranty and the liability.

4

DESCRIPTION

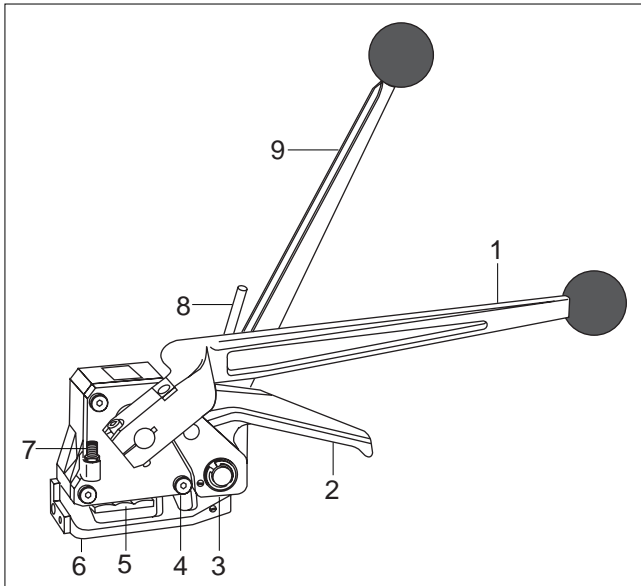


Fig. 1

4.1 DESIGN

- 1 Sealing lever
- 2 Rocker lever
- 3 Tension wheel and toothed plate
- 4 Strap guide pawl
- 5 Die and die plate
- 6 Base plate
- 7 Adjusting screw (cutting depth)
- 8 Tension-/release pawl
- 9 Tensioning lever

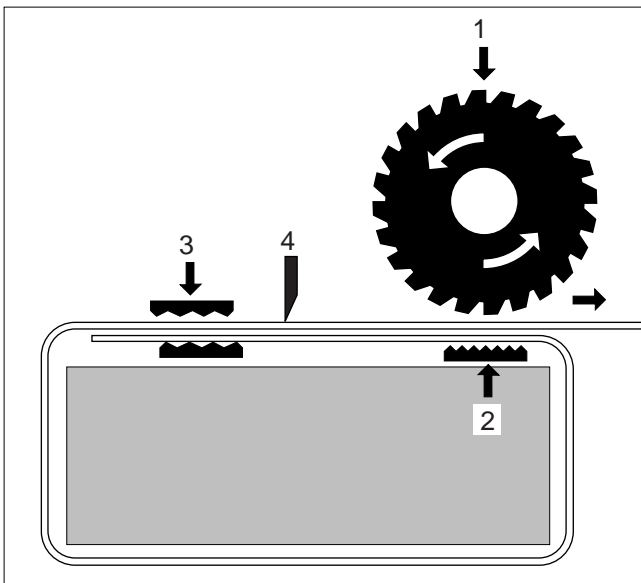


Fig. 2

4.2 FUNCTION

- Strap clamped by pressure on toothed plate (2/2).
- Tensioning by feed wheel principle (2/1).
- Sealing by punching strap (2/3).
- Strap cut with knife (2/4).

5

OPERATING INSTRUCTIONS

5.1 OPERATING THE TOOL

- Wind strap tightly round packed goods, so that the straps lie above each other on top. Hold the strap in the left hand so that the lower strap start (3/1) is approx. 20 cm (8") from the hand.
- Hold the tool in right hand and raise rocker lever against sealing lever.
- Place the tool against the strap until this contacts the stop. The lower strap start projects approx. 5 cm (2") above the tool.
- Release rocker lever. The straps are clamped tightly and are fed from the tool.



If the straps are not inserted correctly in the tool, it is not possible to perform the tensioning operation.

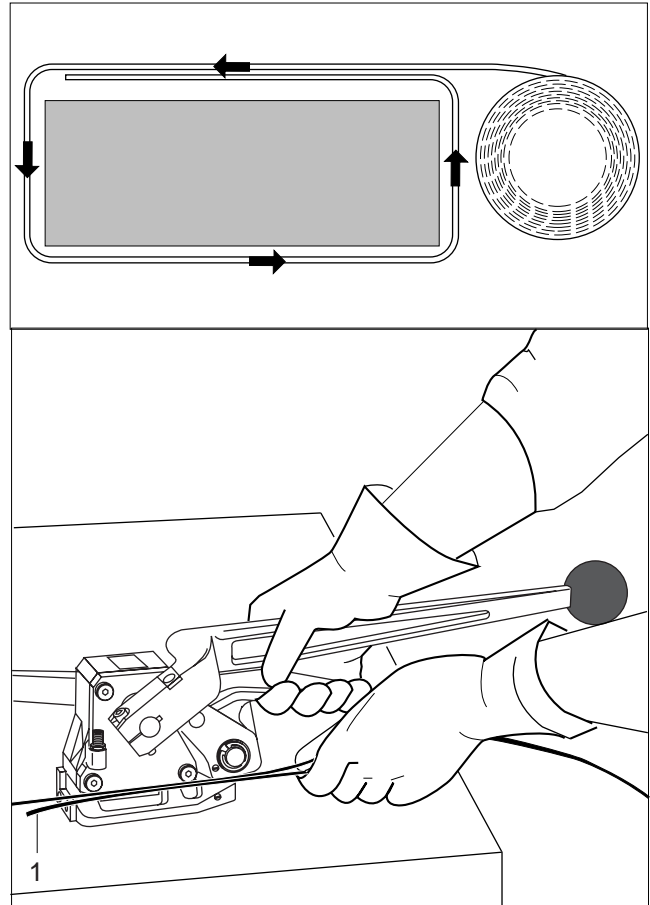


Fig. 3

- Hold the sealing lever (4/1) in the left hand and with the right hand move the tensioning lever (4/2) backwards and forwards until the required strap tension is obtained.

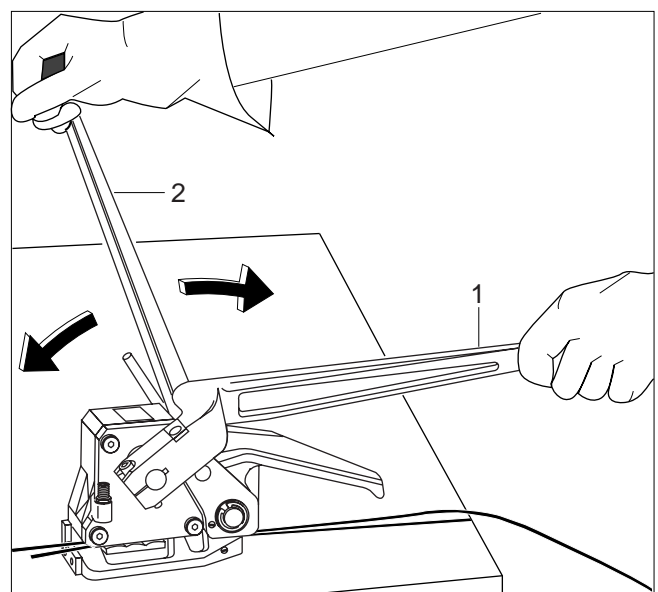


Fig. 4

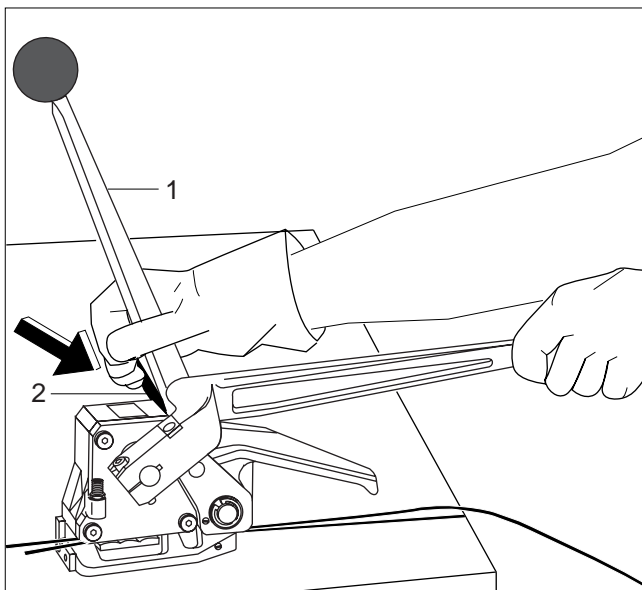


Fig. 5

Releasing strap tension

In order to release the strap again during the tensioning process:

- Press black tension pawl (5/2) against tensioning lever (5/1).
- Draw back tensioning lever firmly to disengage the tension pawls and release the strap tension.

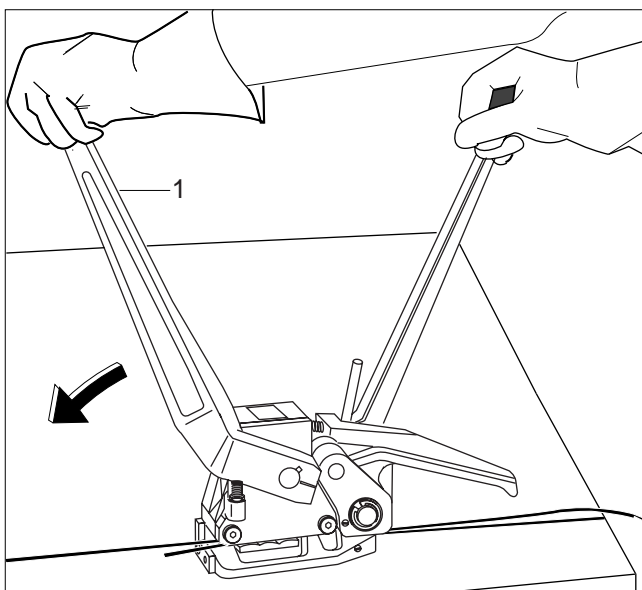


Fig. 6

- When the strap tension is reached, move sealing lever (6/1) to the stop. The right hand remains on the tensioning lever to resist the opposing force. The strap is sealed and cut.

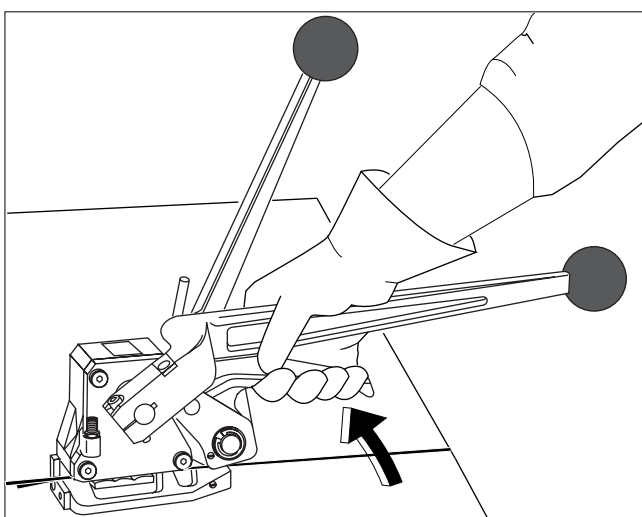


Fig. 7

- Return sealing lever to initial position.
- Raise the rocker lever against the sealing lever.
- Swivel the tool away from the strapping to the right at the rear.


Check of seal

To obtain the maximum seal efficiency, the notches have to be cut properly into the straps (interlock). If these notches are not correctly cut, replace matrice and die (see chapter 6.6).

6

PREVENTIVE AND CORRECTIVE MAINTENANCE

6.1 CLEANING THE TOOL

 In the event of severe soiling it is recommended to clean the tool regularly (daily). The following parts in particular should be kept clean:

- Tension wheel (8/1)
- Toothed plate (8/2)
- Punching tools (8/3)

This is best performed by blowing out with compressed air (wear goggles).

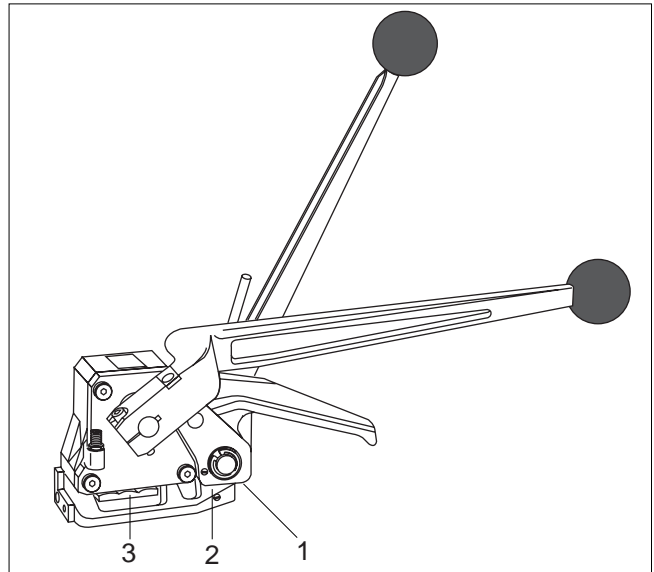



Fig. 8

6.2 SETTING THE CUTTING DEPTH

 The setting of the cutting depth must correspond to the thickness of the relevant strap. If set incorrectly, the sealing strength can be reduced.

- Release locknuts (9/1) and (9/2).
- Set adjusting screw (9/3) with screwdriver.
 - Turning adjusting screw clockwise increases cutting depth.
 - Turning adjusting screw counterclockwise decreases cutting depth.
- Set cutting depth so that the lower strap is not touched during cutting.
- Tighten locknuts.

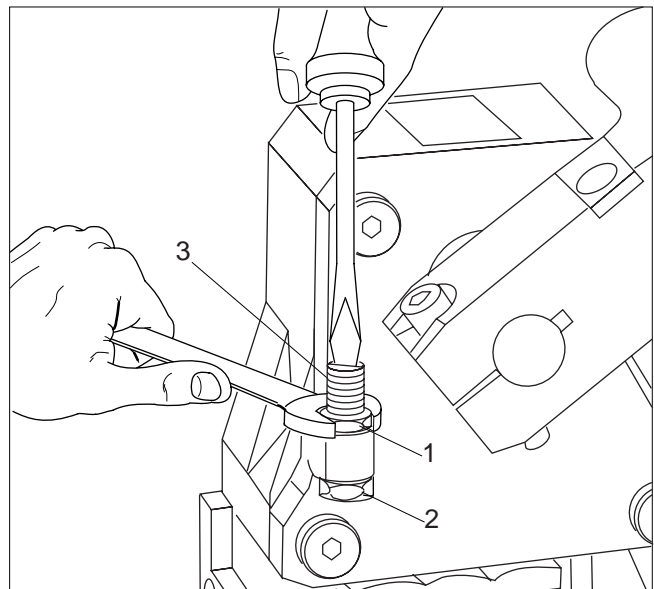


Fig. 9

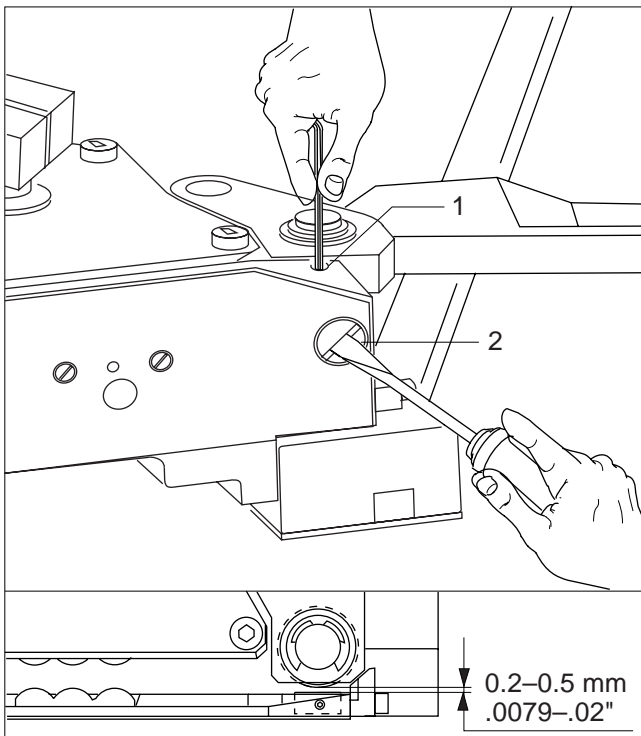


Fig. 10

6.3 SETTING CLEARANCE BETWEEN TENSION WHEEL AND TOOTHED PLATE

☞ The tension wheel and toothed plate must not touch (damage the teeth). If the spacing is too great, the strap slips through before the final tension is reached.

- Loosen set screw (10/1).
- Set toothed plate (10/2) with screwdriver, so that the clearance between tensioning wheel and toothed plate is 0.2–0.5 mm (.0079"–.02"). Turning clockwise decreases the clearance, turning counterclockwise increases the clearance.
- Turn toothed plate so that a notch of the toothed plate points in the direction of the set screw (10/1).
- Tighten set screw (10/1).
- Check clearance, reset if necessary.

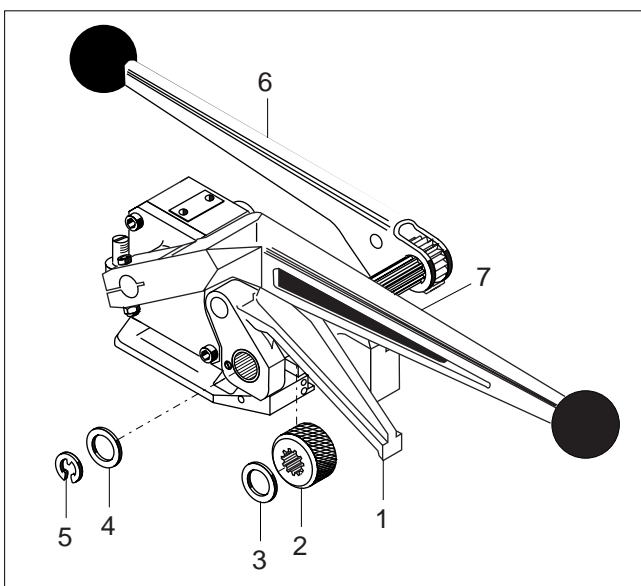


Fig. 11

6.4 REPLACING TENSION WHEEL

☞ If the tension wheel spins before the required strap tension is reached, the wheel must be replaced (precondition: clearance set correctly, see chapter 6.3).

Removal

- Remove retaining ring (11/5) and spacer washer (11/4).
- Press pawls (11/7) and draw out tension lever shaft (11/6) approx. 3 cm (1.18").
- Raise rocker lever (11/1).
- Remove tension wheel (11/2) with spacer washer (11/3) and replace tension wheel.


Installation

- Install the parts in reverse order.

☞ Before inserting the tension lever shaft (11/6) check that the compression springs of the pawls (11/7) are positioned correctly. Press pawls and insert tension lever shaft. Clamp pawls with tension lever shaft and insert tension wheel with disk. The 45° chamfer of the tension wheel must be outside.

- Set clearance between tension wheel and toothed plate (see chapter 6.3).

6.5 REPLACING CUTTING KNIFE

 If the strap is only partly cut off or not at all, the cutting knife must be replaced.

Removal

- Remove the four shoulder screws (12/6) and (12/5).
- Draw out cover with sealing lever (12/4).
- Raise rocker lever (12/1) and raise sealing block (12/7) slightly in housing and remove.
- Release two countersunk screws (12/2) and remove and replace cutting knife (12/3).
- Clean and grease sealing block (12/7).

Installation

- Install the parts in reverse order.
- Set cut-off depth after assembly (see chapter 6.2).

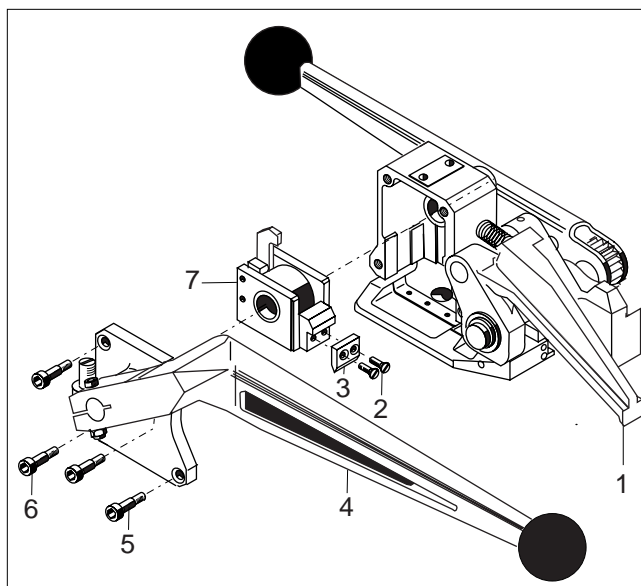



Fig. 12

6.6 REPLACING MATRICE AND DIE


 If the seal is no longer properly notched (seal does not grip), the matrice and the die must be checked and replaced if necessary.

Removal

- Remove sealing block (13/6) (see chapter 6.5).
- Remove two cylinder screws (13/4) in each case, remove and replace left and right matrice (13/5), (13/3).
- Remove two cylinder screws (13/1) and remove and replace die (13/2).

Installation

- Install the parts in reverse order.

 Mount new cylinder screws (13/1) and (13/4) (secure screws with Loctite 243).

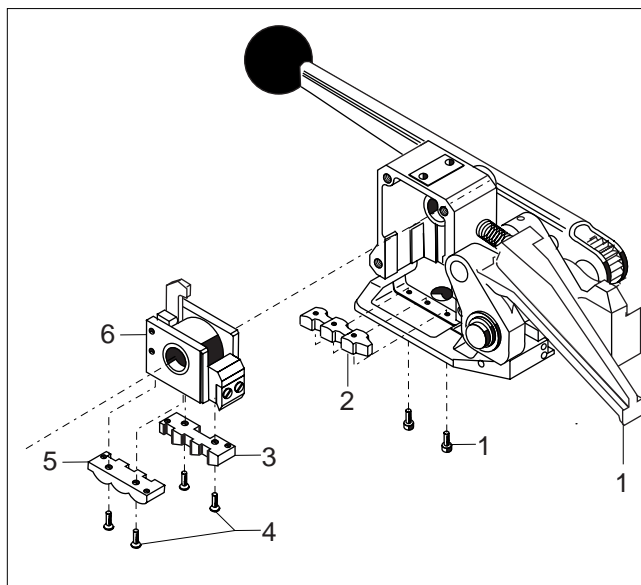


Fig. 13

7

PARTS LIST 1178.800.000/12

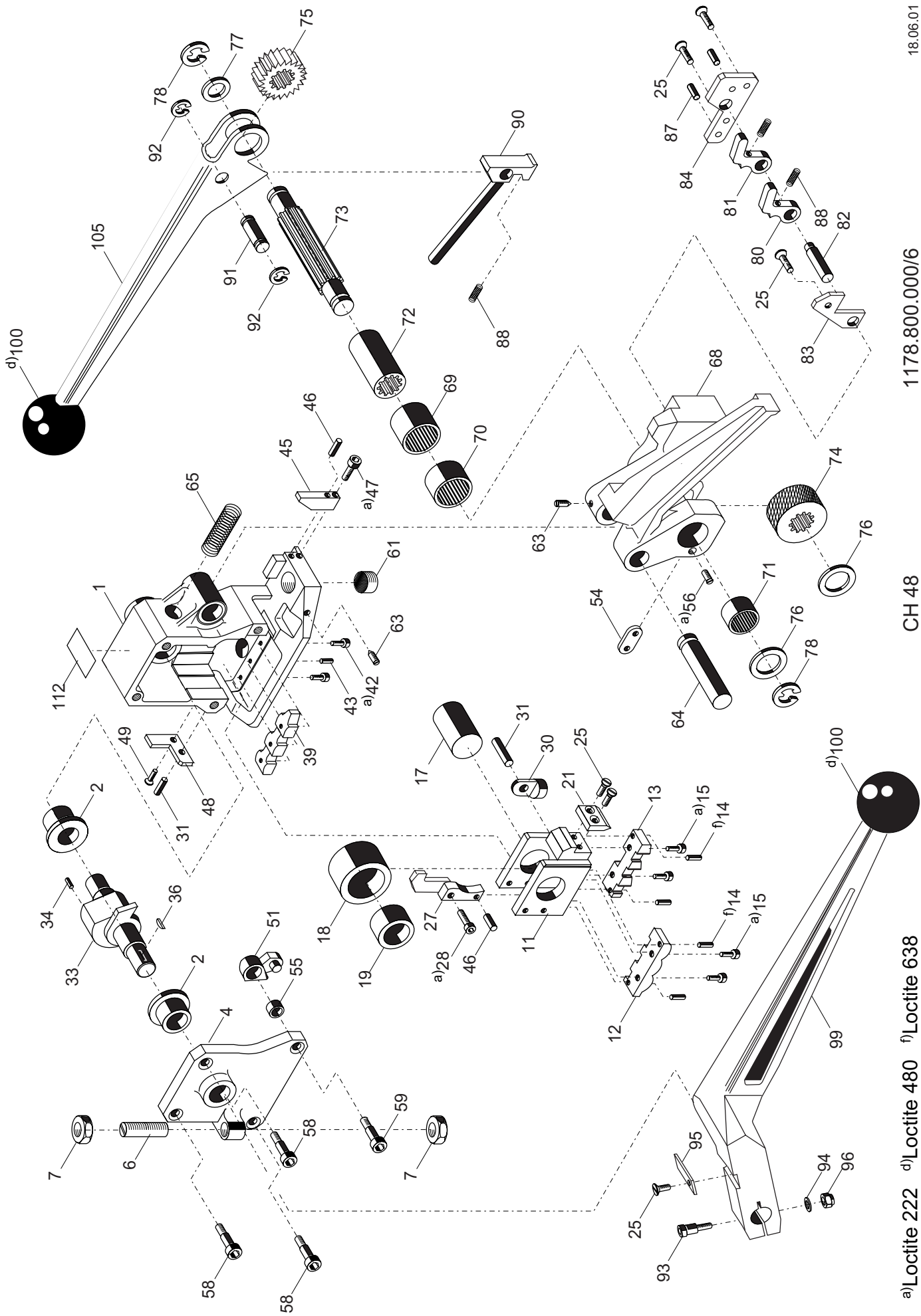
When ordering please indicate part number and quantity

Explosion drawing see page 24

*** Recommended spare parts**

Pos.	Part no	Part name	Quantity
1	1178.800.050	Housing, incl. pos 2	1
2	1935.716.170	Flanged bearing, ø 16/18 x 17	2
3			
4	1178.800.051	Lid, incl. pos 2	1
5			
* 6	1821.039.017	Set screw	1
7	1830.000.054	Counter nut	2
8			
9	1821.202.023	Matrice complete, incl. Pos. 11-15	1
10			
11	1831.022.001	Sealing block	1
* 12	1821.202.012	Matrice left	1
* 13	1821.202.013	Matrice right	1
14	1921.303.120	Cylindric pin, ø 3 m6 x 12	4
15	1910.805.088	Cylinder screw, M 5 x 8	4
16			
17	1178.800.055	Shaft	1
18	1178.800.056	Pressure roll, incl. pos 19	1
19	1935.520.200	Slide bearing, ø 20/23 x 20	1
20			
* 21	1178.800.077	Cutting knife	1
22			
23			
24			
25	1911.905.122	Counter sunk screw, M 5 x 12	6
26			
27	1178.800.058	Carrier	1
28	1911.005.128	Cylinder screw, M 5 x 12	1
29			
30	1178.800.059	Back up hook	1
31	1921.905.122	Roll pin, ø 5 x 12	2
32			
33	1178.800.078	Eccentric shaft, incl. pos 34	1
34	1921.304.241	Cylindric pin, ø 4h6 x 24	1
35			
36	1178.800.080	Key	1
37			
38			
* 39	1178.800.061	Die	1
40			
41			
42	1910.804.108	Cylinder screw, M 4 x 10	2
43	1921.304.120	Cylindric pin, ø 4m6 x 12	1
44			
45	1178.800.062	Strap stop front	1
46	1921.604.121	Spiral pin, ø 4 x 12	2
47	1911.005.168	Cylinder screw, M 5 x 16	1
48	1178.800.063	Strap stop rear	1
49	1911.905.102	Counter sunk screw, M 5 x 10	1
50			
51	1178.800.064	Strap guide pawl	1
52			
53			

Pos.	Part no	Part name	Quantity
54	1178.800.065	Link	1
55	1178.800.066	Bushing	1
56	1178.800.067	Set screw	1
57			
58	1913.606.122	Shoulder screw, ø 8/M 6 x 12	3
59	1913.606.202	Shoulder screw, ø 8/M 6 x 20	1
60			
* 61	1820.040.087	Toothed plate	1
62			
63	1910.505.082	Set screw, M 5 x 8	2
64	1820.030.325	Shaft	1
65	1820.010.159	Compression spring	1
66			
67			
68	1831.031.002	Rocker complete, incl. Pos. 69-71, 87	1
69	1933.822.160	Needle bushing, ø 22/28 x 16	1
70	1933.822.120	Needle bushing, ø 22/28 x 12	1
71	1933.814.120	Needle bushing, ø 14/20 x 12	1
72	1178.800.069	Bushing	1
73	1178.800.070	Shaft	1
* 74	1820.040.104	Tensioning wheel	1
75	1820.040.105	Block wheel	1
76	1917.401.145	Spacer washer, ø 14/26 x 0.5	2
77	1934.430.150	Counter washer, ø 15/28 x 0.8	1
78	1920.112.132	Retaining ring, ø 12	2
79			
80	1178.800.071	Pawl short	1
81	1178.800.072	Pawl long	1
82	1820.030.434	Bolt	1
83	1178.800.073	Stop plate	1
84	1178.800.074	Plate	1
85			
86			
87	1921.804.162	Roll pin, ø 4 x 16	2
88	1820.010.061	Compression spring	3
89			
90	1820.050.083	Tensioning pawl	1
91	1820.030.435	Bolt	1
92	1920.106.072	Retaining ring, ø 6	2
93	1913.606.252	Shoulder screw, ø 8/M 6 x 25	1
94	1917.803.066	Washer, M 6	1
* 95	1178.800.075	Stop plate	1
96	1916.306.062	Lock nut, M 6	1
97			
98			
99	1178.800.076	Sealing lever complete, incl. Pos. 100	1
100	1820.080.051	Knob	2
105	1820.080.065	Tensioning lever complete, incl. Pos. 100	1
112	1820.090.066	Name plate	1



a) Loctite 222 d) Loctite 480 f) Loctite 638

CH 48

1178.800.000/6

18.06.01 wb/hp
05.03/WFE

TABLE DES MATIÈRES

	Page
1 Données techniques	25
2 Instructions générales	26
2.1 Remarque relative à la protection de l'environnement	26
3 Instructions de sécurité	27
4 Description	28
4.1 Modules principaux	28
4.2 Fonctionnement	28
5 Mode d'emploi	29
5.1 Mode d'emploi pour l'appareil	29
6 Instruction de service	31
6.1 Nettoyage de l'appareil	31
6.2 Réglage de la profondeur de cisaillement	31
6.3 Réglage du jeu entre la molette de tension et la plaque dentée	32
6.4 Remplacement de la molette de tension	32
6.5 Remplacement du couteau de coupe	33
6.6 Remplacement de l'estampe et de la matrice	33
7 Liste des pièces	34
Vue éclatée	35

1

DONNÉES TECHNIQUES

Poids	5,1 kg
Encombrement	Longueur 450 mm Largeur 130 mm Hauteur 135 mm
Force de tension	Jusqu'à environ 6000 N
Sertissage	Sertissage sans agrafe, sertissage avec 3 estampes

FEUILLARD D'ACIER

Largeur du feuillard	19 mm
Qualité normal:	
Épaisseur du feuillard	0,60–0,80 mm
Résistance à la traction	Jusqu'à environ 850 N/mm ²
Qualité à résistance élevée:	
Épaisseur du feuillard	0,60–0,80 mm
Résistance à la traction	Jusqu'à environ 1100 N/mm ²

2

INSTRUCTIONS GÉNÉRALES

Ces instructions de service doivent faciliter la connaissance de l'appareil et les possibilités d'utilisation selon les règles. Les instructions de service contiennent d'importants renseignements, à savoir comment l'appareil doit fonctionner en toute sécurité, selon les critères professionnels et d'une manière économique. Les respecter aide à éviter les dangers, à diminuer les réparations et les temps d'arrêt et à augmenter la fiabilité de l'appareil et sa durée de vie.

Les instructions de service doivent constamment être à disposition sur le lieu d'utilisation de l'appareil. Elles doivent être lues et appliquées par toutes les personnes qui sont chargées de travaux sur l'appareil. Ces travaux comprennent en particulier le service, l'alimentation des consommables, l'élimination des panes et l'entretien.

En plus des instructions de service et des règlements pour la protection contre les accidents valables dans le pays et à l'endroit d'utilisation, il faut également appliquer les règles de sécurité techniques pour un travail professionnel et en sécurité.

**PRUDENCE!**

Utilisé si risque de mort ou d'atteinte à la santé.

**ATTENTION!**

Utilisé si risque de casse matérielle.

**REMARQUE!**

Utilisé pour les remarques générales et pour les remarques qui, si on ne les respecte pas, entraînent des perturbations de fonctionnement.

2.1 REMARQUE RELATIVE À LA PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT

Cet appareil est fabriqué sans aucun matériau nuisible pour la santé. L'élimination de cet appareil doit être effectuée en respectant les lois nationales.

3

INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ



Renseignez-vous!
Avant l'utilisation de l'appareil, consultez soigneusement le mode d'emploi.



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



Attention:
le feuillard saute!
En coupant le feuillard, restez de côté et retenez bien le brin supérieur du feuillard.
Attention:
Soyez prudent, le brin inférieur sautera en avant.



Attention:
le feuillard peut se rompre!
Ne restez jamais en ligne du feuillard quand celle-ci est tendue, car le feuillard peut se casser quand elle est tendue.



Prudence:
danger d'écrasement!
Ne touchez pas la molette et l'environnement avec les doigts.



Prudence:
cercler uniquement le paquet!
Ne mettez pas la main ou d'autres parties du corps entre la bande et l'emballage.



N'utilisez que des pièces de rechange d'origine ORGAPACK!
En cas contraire ORGAPACK peut refuser les prestations de garantie.

Utilisation conforme

Cet appareil a été conçu pour le cerclage de paquets ou de palettes.

L'appareil a été conçu et construit pour assurer toute sécurité pendant le cerclage.

L'appareil est destiné au cerclage des emballages avec du feuillard d'acier.

Utilisation abusive

Le cerclage avec de la bande plastique est impossible avec cet appareil.

4

DESCRIPTION

4.1 MODULES PRINCIPAUX

- 1 Levier de sertissage
- 2 Levier de bascule
- 3 Molette de tension et plaque dentée
- 4 Cliquet de guidage
- 5 Estampe et matrice
- 6 Plaque de la base
- 7 Vis butée (profondeur de coupe)
- 8 Cliquet de tension
- 9 Levier de tension

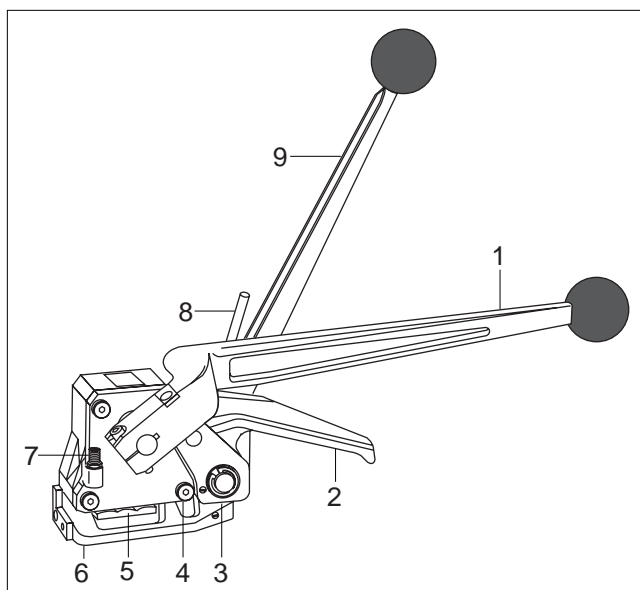


Fig. 1

4.2 FONCTIONNEMENT

- Bloquer le feuillard par pression sur la plaque dentée (2/2).
- Tendre dans le circuit de molette de transport (2/1).
- Fermer par sertissage du feuillard (2/3).
- Sectionner le feuillard à l'aide du couteau (2/4).

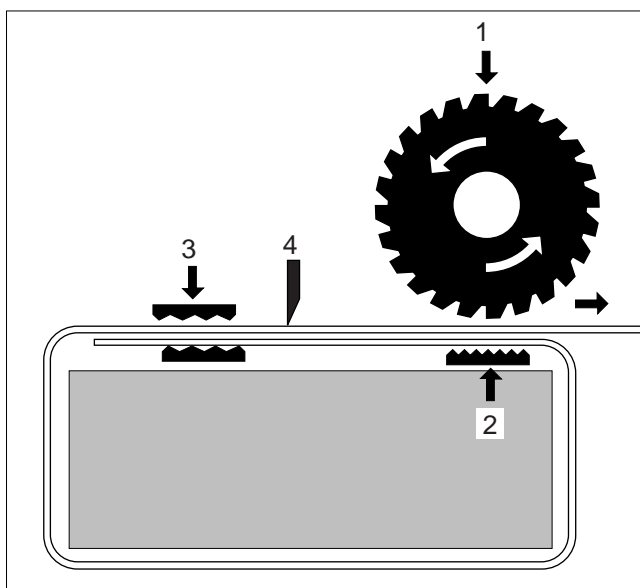


Fig. 2

5

MODE D'EMPLOI

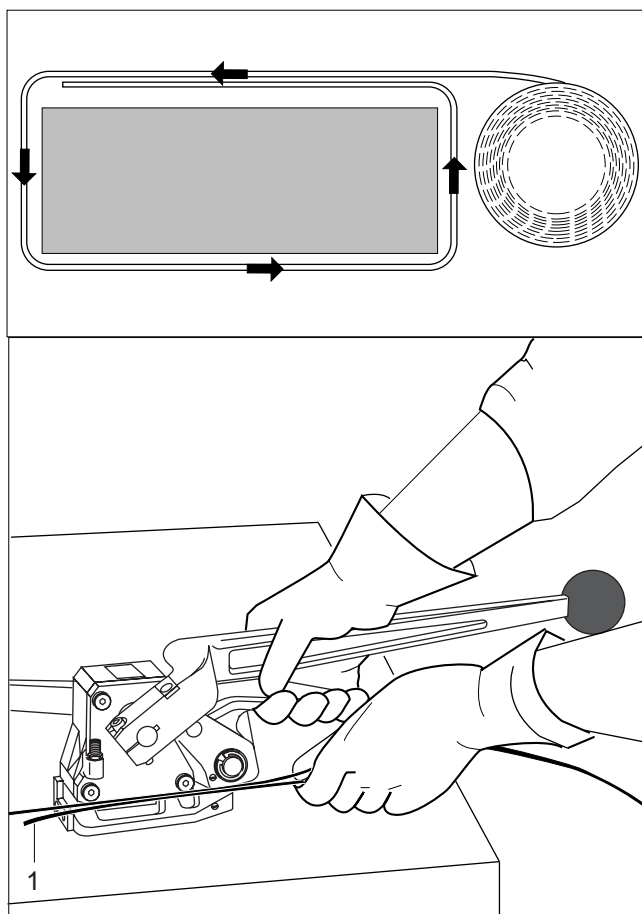


Fig. 3

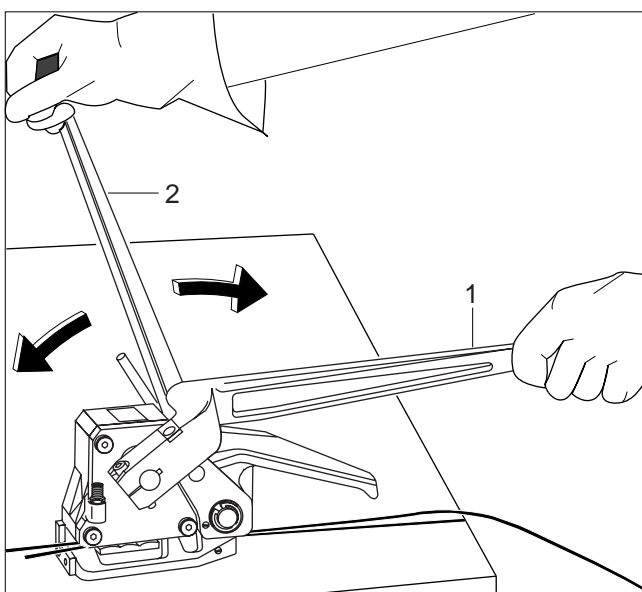


Fig. 4

5.1 MODE D'EMPLOI POUR L'APPAREIL

- Placer la totalité du feillard autour du paquet de telle manière que les extrémités des feillards se superposent sur la partie supérieure. Saisir les extrémités des feillards avec la main gauche (3/1) soit éloigné de 20 cm environ de la main.
- Saisir l'appareil avec la main droite et remonter le levier de bascule contre le levier de sertissage.
- Pousser l'appareil contre les feillards jusqu'à ce que ces dernières touchent la butée. L'extrémité inférieure du feillard dépasse environ 5 cm hors de l'appareil.
- Relâcher le levier de bascule. Les feillards sont bloqués et sont guidés dans l'appareil.



Si les feillards ne sont pas correctement insérés dans l'appareil, le processus de tension ne peut pas être effectué.

- Saisir le levier de sertissage (4/1) à l'aide de la main gauche et effectuer des mouvements de va-et-vient avec le levier de tension (4/2) à l'aide de la main droite jusqu'à ce que la tension souhaitée du feillard soit atteinte.

Désactivation de la tension du feuillard

Afin de pouvoir à nouveau désamorcer le feuillard au cours du processus de tension:

- Presser le cliquet de tension noir (5/2) contre le levier de tension (5/1).
- Tirer vigoureusement le levier de tension vers l'arrière. De cette manière, les cliquets de verrouillage sont désactivés et la tension de feuillard est désamorcée.

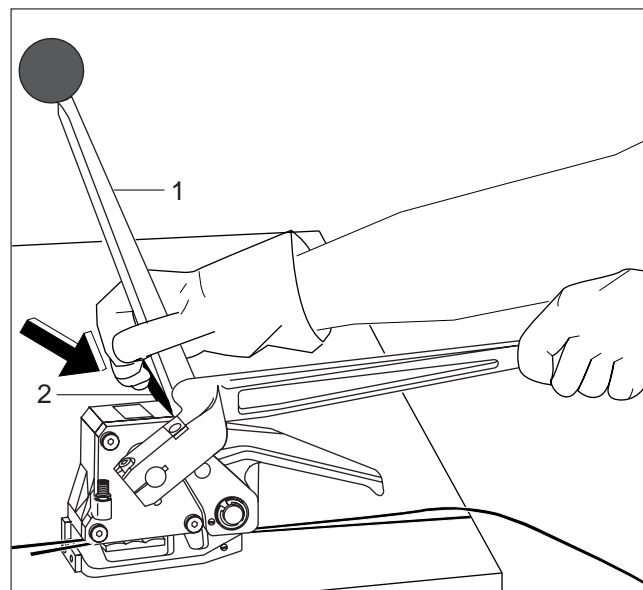


Fig. 5

- Lorsque la tension de bande est atteinte, amener le levier de sertissage (6/1) jusqu'à la butée. La main droite reste sur le levier de tension pour absorber la force de réaction. La bande est sertie et sectionnée.

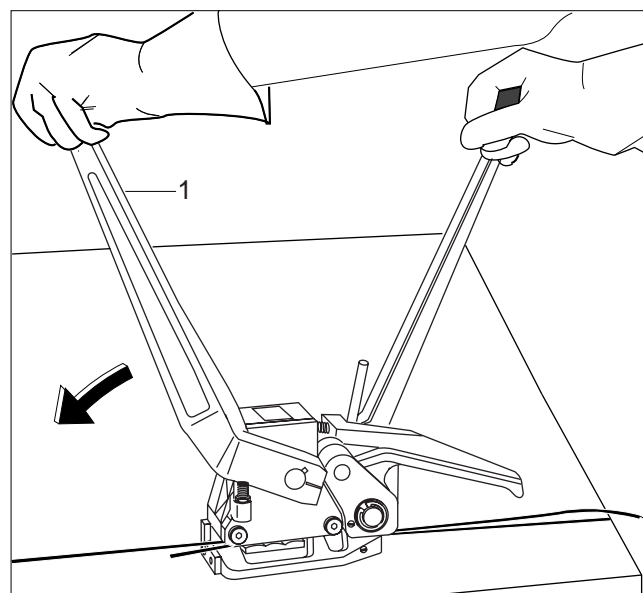


Fig. 6

- Ramener le levier de sertissage à sa position initiale.
- Remonter le levier de bascule contre le levier de sertissage.
- Faire pivoter l'appareil sur la droite du cerclage.

Sertissage vérifiés

Pour obtenir un sertissage optimal les feuillards doivent être encochés proprement. Si l'encochage n'est pas satisfaisant, il est nécessaire de remplacer la matrice et de l'estampe (voir chapitre 6.6).

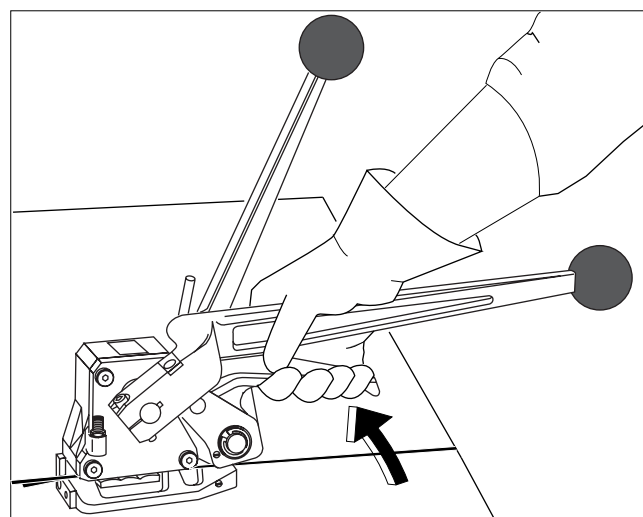


Fig. 7

6

INSTRUCTION DE SERVICE

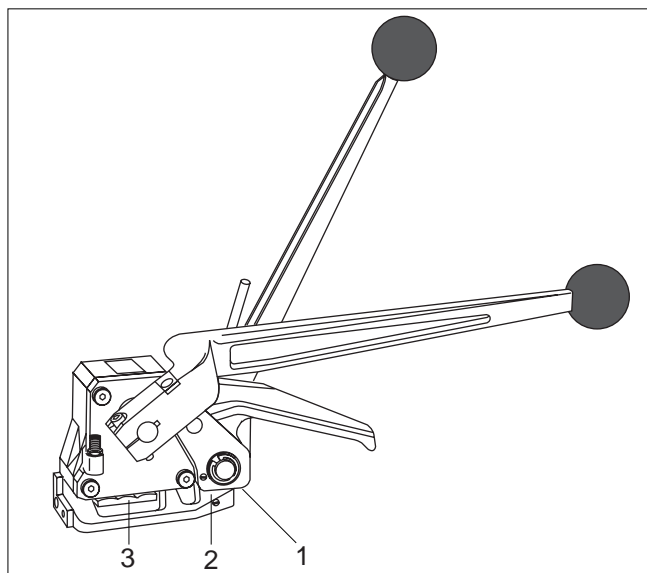


Fig. 8

6.1 NETTOYAGE DE L'APPAREIL

En cas de fort encrassement, il est recommandé de nettoyer l'appareil régulièrement (quotidiennement). Les éléments suivants devraient être tout particulièrement soignés:

- Molette de tension (8/1)
- Plaque dentée (8/2)
- Outils d'estampage (8/3)

La méthode la plus simple consiste à les nettoyer à l'air comprimé (porter des lunettes de protection).

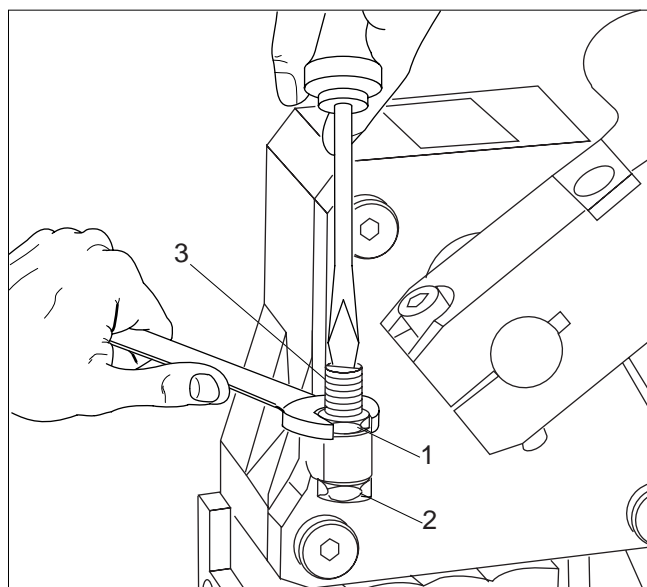



Fig. 9

6.2 RÉGLAGE DE LA PROFONDEUR DE CISAILLEMENT

Le réglage de la profondeur de cisaillement doit être réglé en fonction de l'épaisseur du feuillard. En cas de mauvais réglage, la résistance du sertissage peut être influencée négativement.

- Desserrer le contre-écrou (9/1) et (9/2).
- Régler la vis de butée (9/3) avec un tournevis.
Tourner la vis de butée dans le sens des aiguilles d'une montre:
augmentation de la profondeur de cisaillement
Tourner la vis de butée dans le sens contraire des aiguilles d'une montre:
diminution de la profondeur de cisaillement
Régler la profondeur de cisaillement de telle sorte que la bande inférieure ne soit pas endommagée lors du cisaillement.
- Bloquer le contre-écrou.

6.3 RÉGLAGE DU JEU ENTRE LA MOLETTE DE TENSION ET LA PLAQUE DENTÉE

 La molette et la plaque dentée ne doivent pas se toucher (endommagement de la denture). En cas d'écart trop important, la bande glisse avant que la tension finale n'ait été atteinte.

- Retirer le goujon fileté (10/1) à l'aide d'une clé inbus (à 6 pans).
- A l'aide d'un tournevis, régler la plaque dentée (10/2) de façon à obtenir un jeu de 0,2–0,5 mm entre la molette de tension et la plaque montre diminue le jeu, tourner dans le sens inverse des aiguilles de la montre l'augmente.
- Tourner la plaque dentée de telle sorte qu'une de ses encoches soit tournée contre le goujon fileté (10/1).
- Revisser le goujon fileté (10/1).
- Contrôler le jeu, le cas échéant, procéder à un nouveau réglage.

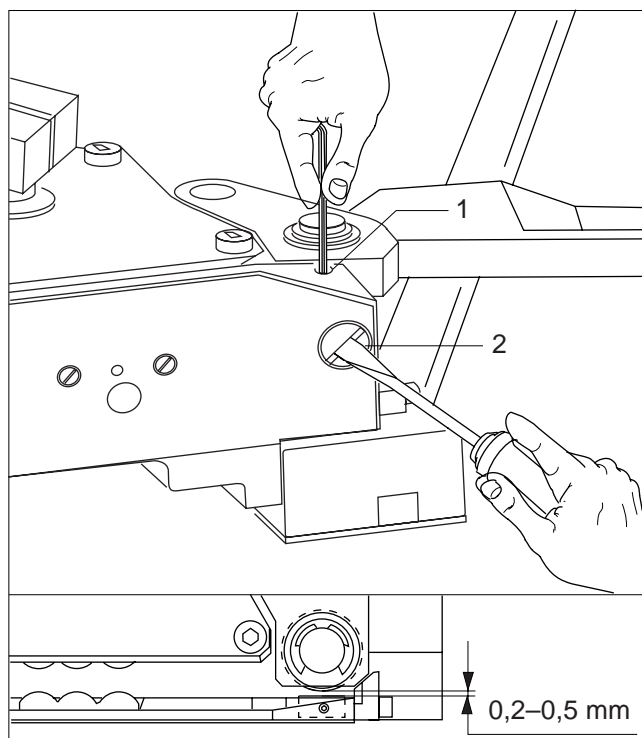



Fig. 10

6.4 REMPLACEMENT DE LA MOLETTE DE TENSION


 Si la molette de tension patine avant que la tension souhaitée ait été atteinte, cette dernière doit être remplacée (condition préliminaire: le jeu est correctement réglé, voir chapitre 6.3).

Démontage

- Enlever le circlips (11/5) et la rondelle (11/4).
- Presser sur le cliquet (11/7) et retirer (env 3 cm) l'axe du levier de tension (11/6).
- Relever le levier de bascule (11/1).
- Retirer la molette (11/2) avec sa rondelle (11/3) et remplacer la molette.

Remontage

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.

 Avant la mise en place de l'axe du levier de tension (11/6), vérifier si les ressorts à pression des cliquets (11/7) sont positionnés correctement. Presser les cliquets et insérer l'axe du levier de tension. Bloquer les cliquets avec l'axe du levier de tension et mettre en place la molette de tension avec le disque.

La phase 45° de la molette de tension doit se trouver vers l'extérieur.

- Régler le jeu entre la molette de tension et la plaque dentée (voir chapitre 6.3)

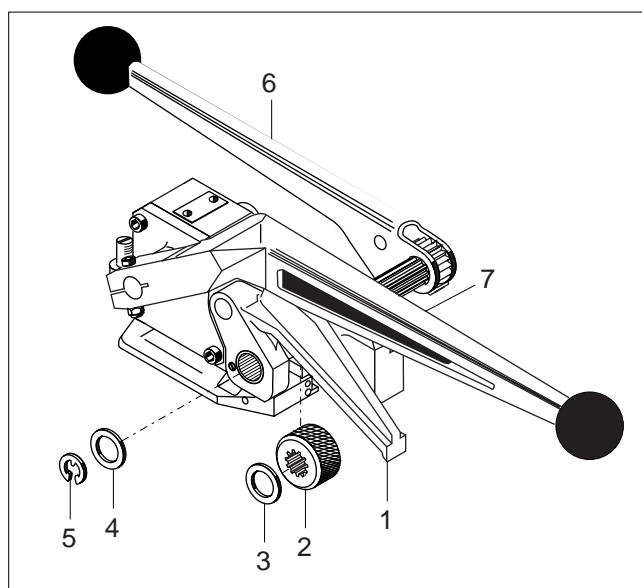


Fig. 11

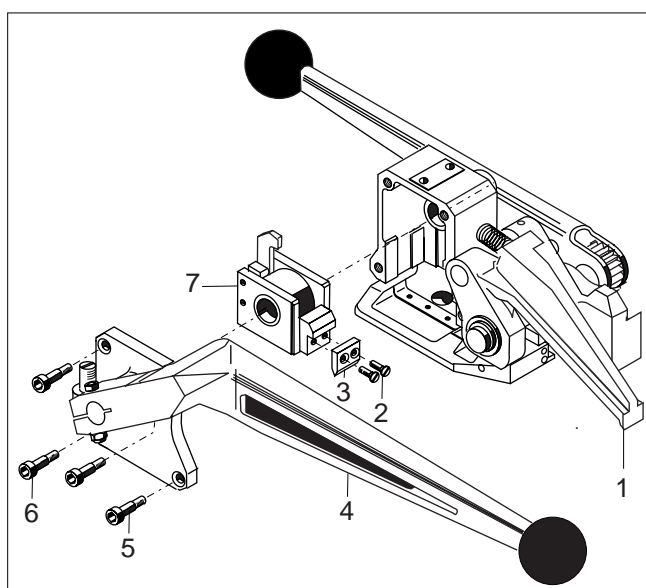


Fig. 12

6.5 REMPLACEMENT DU COUPEAU DE COUPE

Si le feillard inférieur n'est que partiellement ou pas du tout sectionné, il faut procéder au changement du couteau de la manière suivante:

Démontage

- Enlever les quatre vis (12/6) et (12/5).
- Enlever le couvercle avec le levier de fermeture (12/4).
- Relever le levier de bascule (12/1), soulever légèrement le bloc de sertissage dans le boîtier et le retirer.
- Dévisser les deux vis coniques (12/2), enlever le couteau de coupe (12/3) et le remplacer.

Remontage

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.
- Après le remontage, régler la profondeur de coupe (voir chapitre 6.2).

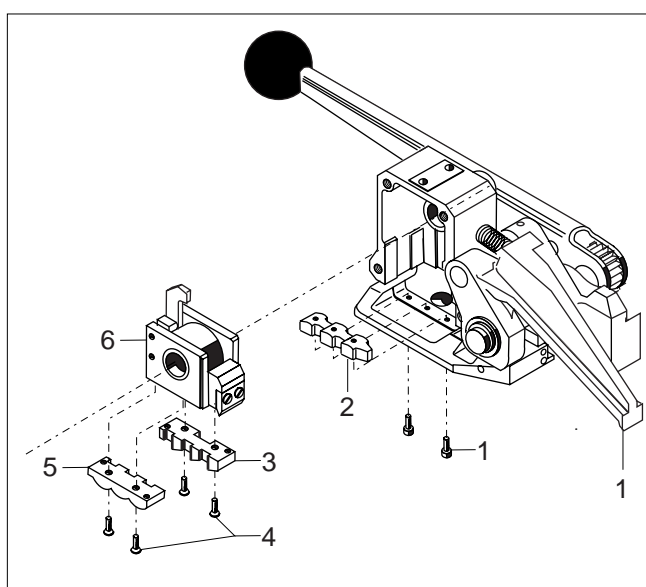


Fig. 13

6.6 REMPLACEMENT DE L'ESTAMPE ET DE LA MARTICE

Si le sertissage n'est plus estampé correctement (le sertissage ne se verrouille plus, mauvaise coupe), l'estampe et la matrice doivent alors être remplacés.

Démontage

- Enlever le bloc de sertissage (13/6) (voir chapitre 6.5).
- Enlever les deux vis (13/4), enlever et remplacer les matrices gauche (13/5) et droite (13/3).
- Enlever les deux vis (13/1), enlever et remplacer l'estampe (13/2).

Remontage

- Le remontage se fait dans l'ordre inverse du démontage.

Assurer à nouveau les vis (13/1) et (13/4) avec de la Loctite 243.

7

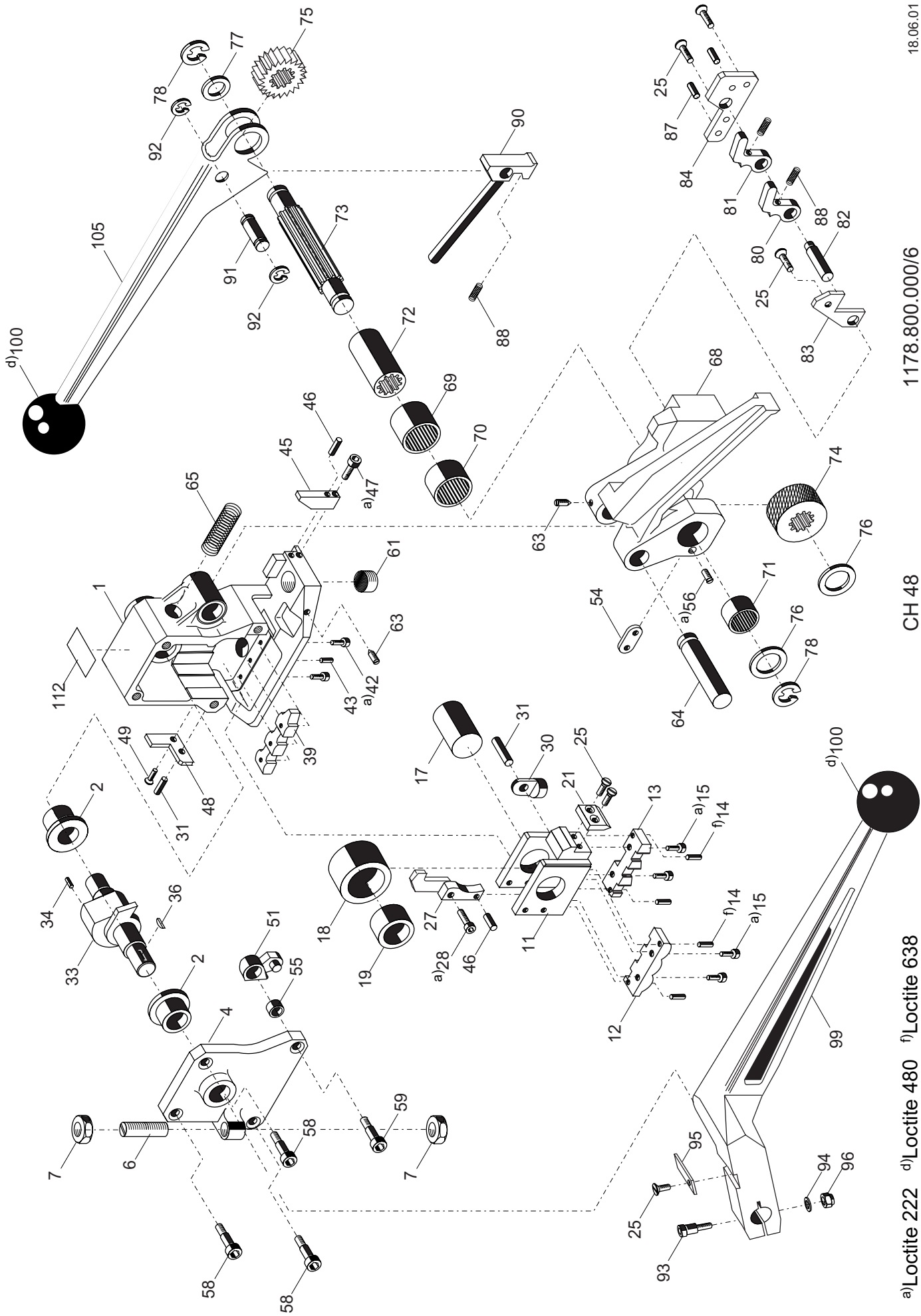
LISTE DES PIÈCES 1178.800.000/12

Lors d'une commande, veuillez indiquer le numéro d'article et de la pièce

Vue éclatée à page 35

*** Pièces de rechange recommandées**

Pos.	No d'article	Article	Pièce	Pos.	No d'article	Article	Pièce
1	1178.800.050	Bâti, incl. Pos. 2	1	53			
2	1935.716.170	Coussinet à épaulement, ø 16/18 x 17	2	54	1178.800.065	Eclisse	1
3				55	1178.800.066	Douille	1
4	1178.800.051	Couvercle, incl. Pos. 2	1	56	1178.800.067	Goujon filaté	1
5				57			
* 6	1821.039.017	Goujon fileté	1	58	1913.606.122	Vis, ø 8/M 6 x 12	3
7	1830.000.054	Contre écrou	2	59	1913.606.202	Vis, ø 8/M 6 x 20	1
8				60			
9	1821.202.023	Matrice complet, incl. Pos. 11-15	1	* 61	1820.040.087	Plaque dentée	1
10				62			
11	1831.022.001	Bloc de sertissage	1	63	1910.505.082	Goujon fileté, M 5 x 8	2
* 12	1821.202.012	Matrice gauche	1	64	1820.030.325	Axe	1
* 13	1821.202.013	Matrice droite	1	65	1820.010.159	Ressort à pression	1
14	1921.303.120	Goujon cylindrique, ø 3 m6 x 12	4	66			
15	1910.805.088	Vis cylindrique, M 5 x 8	4	67			
16				68	1831.031.002	Bascule complet, incl. Pos. 69-71, 87	1
17	1178.800.055	Axe	1	69	1933.822.160	Douille à aiguilles, ø 22/28 x 16	1
18	1178.800.056	Rouleau à pression, incl. Pos. 19	1	70	1933.822.120	Douille à aiguilles, ø 22/28 x 12	1
19	1935.520.200	Palier lisse, ø 20/23 x 20	1	71	1933.814.120	Douille à aiguilles, ø 14/20 x 12	1
20				72	1178.800.069	Douille	1
* 21	1178.800.077	Couteau de coupe	1	73	1178.800.070	Arbre	1
22				* 74	1820.040.104	Molette de tension	1
23				75	1820.040.105	Roue de verrouillage	1
24				76	1917.401.145	Rondelle, ø 14/26 x 0,5	2
25	1911.905.122	Vis noyée M 5 x 12	6	77	1934.430.150	Rondelle, ø 15/28 x 0,8	1
26				78	1920.112.132	Circlips, ø 12	2
27	1178.800.058	Plaque à recul	1	79			
28	1911.005.128	Vis cylindrique, M 5 x 12	1	80	1178.800.071	Cliquet de verrouillage court	1
29				81	1178.800.072	Cliquet de verrouillage long	1
30	1178.800.059	Crochet à retour	1	82	1820.030.434	Goujon	1
31	1921.905.122	Goujon élastique, ø 5 x 12	2	83	1178.800.073	Plaque de butée	1
32				84	1178.800.074	Plaque	1
33	1178.800.078	Arbre excentrique, incl. Pos. 34	1	85			
34	1921.304.241	Goujon cylindrique, ø 4h6 x 24	1	86			
35				87	1921.804.162	Goujon élastique, ø 4 x 16	2
36	1178.800.080	Coin	1	88	1820.010.061	Ressort à pression	3
37				89			
38				90	1820.050.083	Cliquet de tension	1
* 39	1178.800.061	Estampe	1	91	1820.030.435	Goujon	1
40				92	1920.106.072	Circlips, ø 6	2
41				93	1913.606.252	Vis, ø 8/M 6 x 25	1
42	1910.804.108	Vis cylindrique, M 4 x 10	2	94	1917.803.066	Rondelle, M 6	1
43	1921.304.120	Goujon cylindrique, ø 4m6 x 12	1	* 95	1178.800.075	Plaquet d'arrêt	1
44				96	1916.306.062	Ecrou de sécurité, M 6	1
45	1178.800.062	Butée pour feuillard avant	1	97			
46	1921.604.121	Goujon élastique, ø 4 x 12	2	98			
47	1911.005.168	Vis cylindrique, M 5 x 16	1	99	1178.800.076	Levier de sertissage complet, incl. Pos. 100	1
48	1178.800.063	Butée pour feuillard derrière	1	100	1820.080.051	Boule-poignée	2
49	1911.905.102	Vis noyée, M 5 x 10	1	105	1820.080.065	Levier de tension complet, incl. Pos. 100	1
50				112	1820.090.066	Plaquette	1
51	1178.800.064	Cliquet de guidage	1				
52							



a)Loctite 222 d)Loctite 480 f)Loctite 638

CH 48

1178.800.000/6

18.06.01 wb/hp
05.03/WVE

INDICE

	Pagina
1 Dati tecnici	36
2 Informazioni generali	37
2.1 Informazioni relative alla protezione dell'ambiente	37
3 Prescrizioni di sicurezza	38
4 Descrizione	39
4.1 Costruzione	39
4.2 Funzionamento	39
5 Istruzioni per l'uso	40
5.1 Istruzioni per l'uso dell'apparecchio	40
6 Manutenzione e riparazione	42
6.1 Pulizia dell'apparecchio	42
6.2 Regolare profondità di taglio	42
6.3 Regolare gioco tra ruota di tensione e piastra dentata	43
6.4 Sostituire la ruota di tensione	43
6.5 Sostituire la lama di taglio	44
6.6 Sostituire matrice e timbro	44
7 Lista delle parti	45
Disegno particolareggiato	46

1

DATI TECNICI

Peso	5,1 kg
Dimensioni	Lunghezza 450 mm Larghezza 130 mm Altezza 135 mm
Tensione della reggetta	Fino a 6000 N
Chiusura	Chiusura ad intaglio senza piombi con 3 intagli

REGGETTA

Larghezza reggetta	19 mm
Qualità resistente:	
Spessore reggetta	0,60–0,80 mm
Resistenza a trazione	Fino a 850 N/mm ²
Qualità ultra-resistente:	
Spessore reggetta	0,60–0,80 mm
Resistenza a trazione	Fino a 1100 N/mm ²

2

INFORMAZIONI GENERALI

Queste istruzioni per l'uso hanno lo scopo di facilitare la conoscenza dell'apparecchio e delle sue possibilità di utilizzo. Esse contengono importanti informazioni su come utilizzare l'apparecchio in modo sicuro, competente ed economico. La loro osservanza contribuisce ad evitare pericoli riparazioni e fermimacchina e ad aumentare l'affidabilità e la durata di vita della macchina stessa.

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

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

**PERICOLO!**

Viene usato per indicare i pericoli per la vita o per la salute.

**ATTENZIONE!**

Viene usato per indicare i pericoli che possono provocare danni materiali.

**AVVISO!**

Viene usato per indicazioni generali e per quelle indicazioni la cui non osservanza potrebbe causare guasti nel processo di lavoro.

2.1 INFORMAZIONI RELATIVE ALLA PROTEZIONE DELL'AMBIENTE

Per la costruzione dell'apparecchio non vengono impiegate sostanze fisiche o chimiche nocive per la salute. Per lo smaltimento dovranno essere rispettate le prescrizioni legali in vigore.

3

PRESCRIZIONI DI SICUREZZA

**Si informi!**

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

**Si protegga!**

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

**Attenzione:****Il nastro scatta in su!**

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

Attenzione:

La parte inferiore scatterà in avanti.

**Prudenza:****Il nastro può rompersi!**

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

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

Non mettere le dita vicino alla rotella di tensione.

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

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

**Usi solo parti di ricambio originali ORGAPACK!**

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

Utilizzazione secondo le norme

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

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

L'apparecchio destinato alla reggiatura con reggette da imballo in acciaio.

Possibile abuso

Con questo apparecchio non è possibile reggiare con reggetta di plastica.

4

DESCRIZIONE

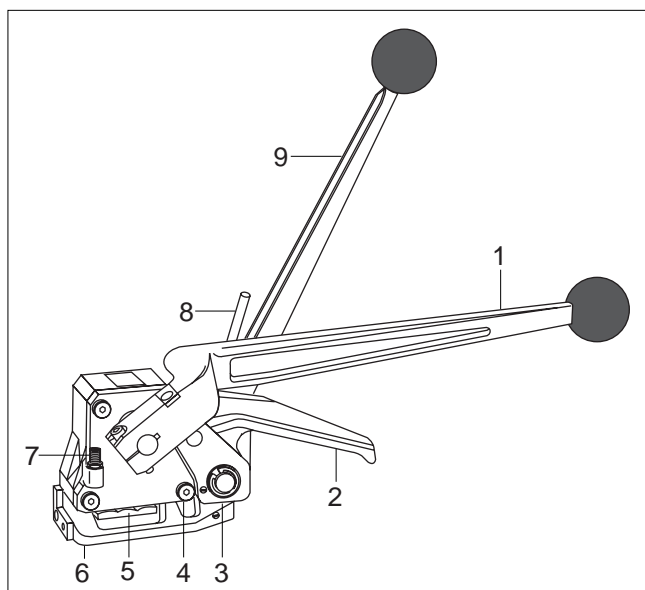


Fig. 1

4.1 COSTRUZIONE

- 1 Leva di chiusura
- 2 Leva del bilanciere
- 3 Ruota di tensione e piastra dentata
- 4 Leva blocca-reggetta
- 5 Pistone e matrice
- 6 Pistrà di base
- 7 Vite d'arresto (profondità di taglio)
- 8 Leva di tensione/dissolvere
- 9 Leva di tensione

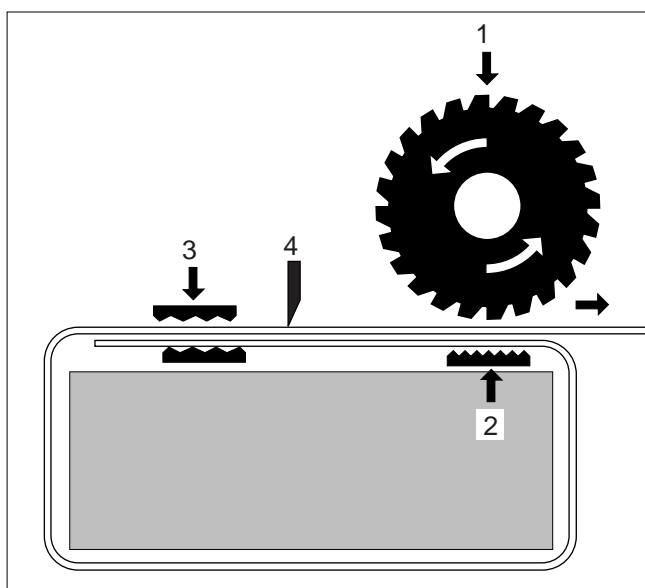


Fig. 2

4.2 FUNZIONAMENTO

- Bloccare il nastro mediante pressione sulla piastra dentata (2/2).
- Bloccare secondo il principio della ruota di avanzamento (2/1).
- Chiudere mediante tranciatura dei nastri (2/3)
- Staccare il nastro col coltello (2/4)

5

ISTRUZIONI PER L'USO

5.1 ISTRUZIONI PER L'USO DELL'APPARECCHIO

- Avvolgere la reggetta con abbondanza intorno al pacco in modo che le estremità del nastro si trovino una sull'altra. Afferrare i nastri con la mano sinistra in modo che l'inizio della estremità inferiore (3/1) sia distante circa 20 cm dalla mano.
- Afferrare l'apparecchio con la mano destra e alzare la leva del bilanciere della leva di chiusura.
- Spingere l'apparecchio contro i nastri fino a quando questi toccano l'arresto. L'estremità del nastro inferiore fuoriesce circa 5 cm in avanti dall'apparecchio.
- Lasciare la leva del bilanciere. I nastri sono bloccati e vengono guidati nell'apparecchio.



Se i nastri non sono inseriti correttamente nell'apparecchio, non è possibile eseguire il procedimento di bloccaggio.

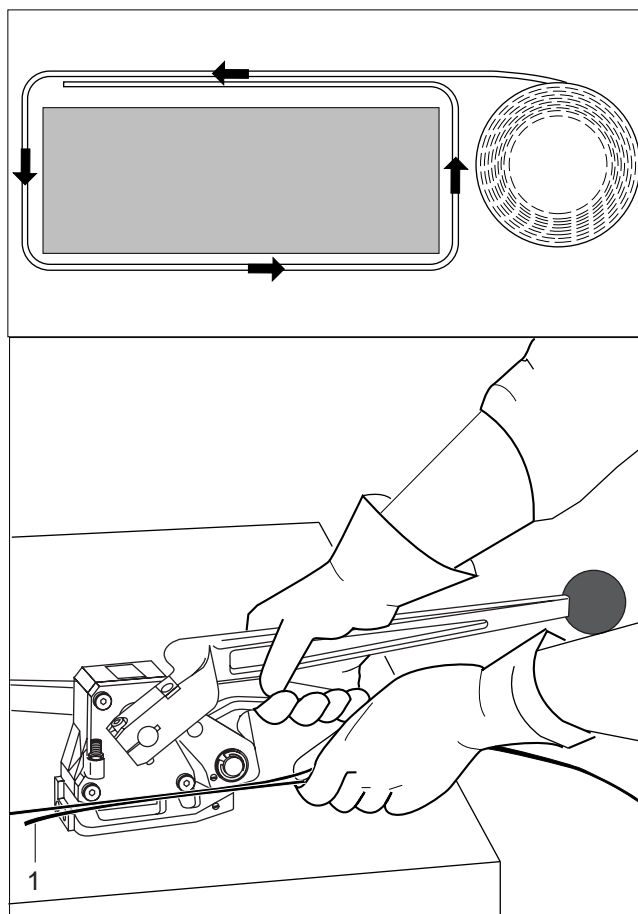


Fig. 3

- Afferrare con la mano sinistra la leva di chiusura (4/1) e con la mano destra muovere la leva di tensione (4/2) in avanti e indietro fino a quando si ottiene il bloccaggio desiderato del nastro.

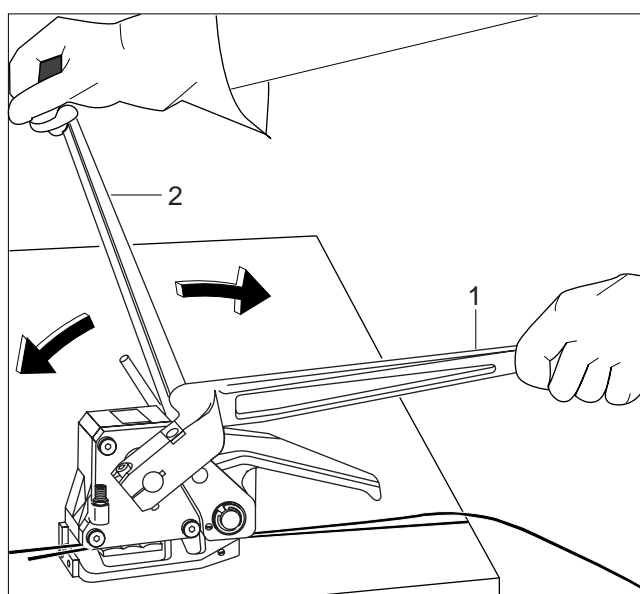


Fig. 4

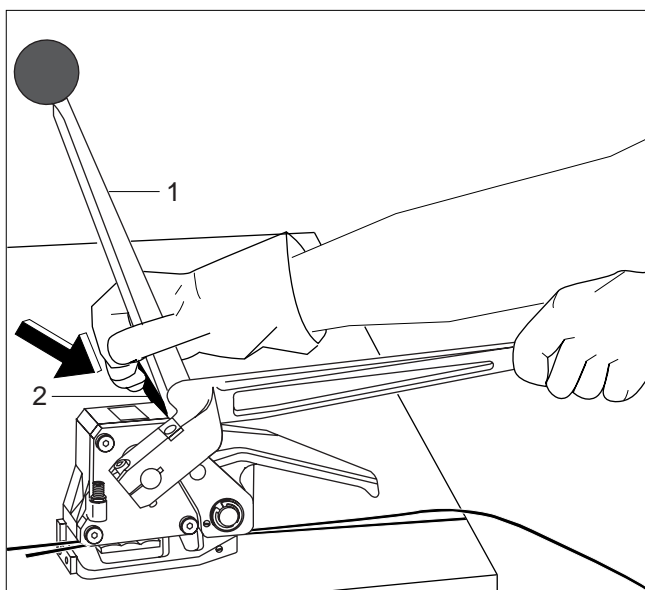


Fig. 5

Liberare il nastro bloccato

Per liberare il nastro bloccato durante procedimento di tensione:

- Premere il nottolino di bloccaggio nero (5/2) contro la leva di tensione (5/1).
- Tirare indietro con forza la leva di bloccaggio. In questo modo vengono ritirati i nottolini di bloccaggio ed il nastro viene liberato.

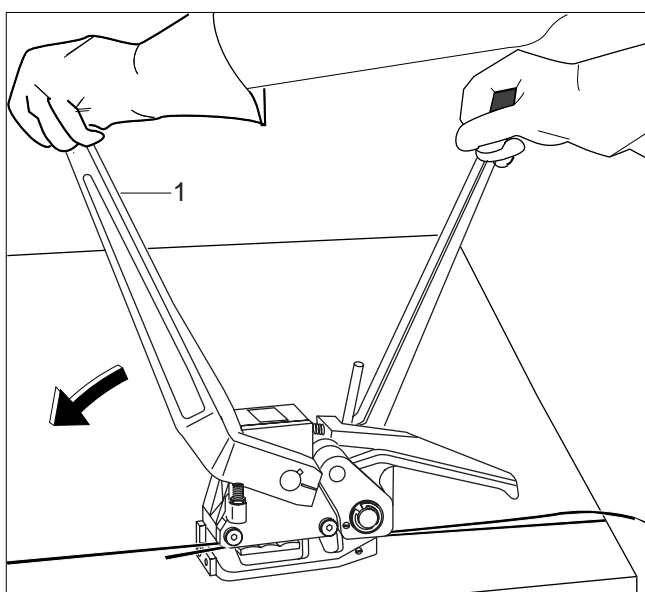


Fig. 6

- Dopo che il bloccaggio del nastro è stato ottenuto, ripiegare la leva di chiusura (6/1) fino all'arresto. La mano destra resta sulla leva di bloccaggio per fermare il contraccolpo. Il nastro viene chiuso e tranciato.

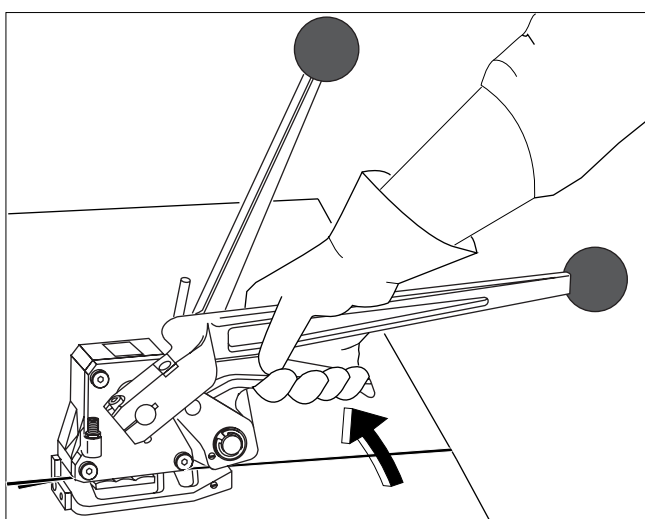


Fig. 7

- Ritornare la leva di chiusura nella posizione di partenza.
- Tirare su la leva di bilanciamento contro la leva di chiusura
- Spostare l'apparecchio a destra della reggiatura.


Controllo chiusura

Per ottenere un ottimale tenuta della chiusura, l'intaccatura sulla reggiatura deve essere chiara e ben ancorata. In caso contrario si deve procedere alla sostituzione della matrice e del timbro (vedi capitolo 6.6).

6

MANUTENZIONE E RIPARAZIONE

6.1 PULIZIA DELL'APPARECCHIO

 In caso di forte sporcizia ricorrente si consiglia di pulire regolarmente l'apparecchio (giornalmente). In modo speciale dovrebbero essere mantenute pulite le seguenti parti:

- Ruota di tensione (8/1)
- Piastra dentata (8/2)
- Utensili da taglio (8/3)

Il sistema più semplice di pulizia è mediante soffiatura con aria compressa (portare occhiali).

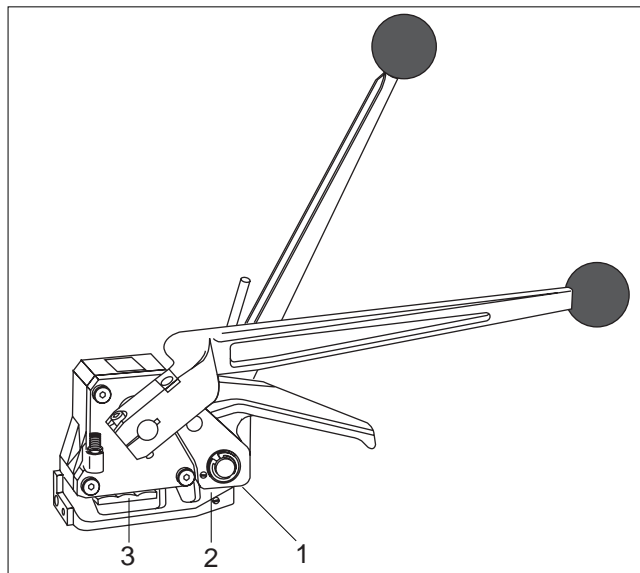



Fig. 8

6.2 REGOLARE LA PROFONDITÀ DI TAGLIO

 La regolazione della profondità di taglio deve corrispondere allo spessore del nastro in uso. In caso di regolazione non corretta la resistenza della chiusura può essere influenzata negativamente.

- Allentare i controdadi (9/1) e (9/2).
- Regolare con un cacciavite la vite di arresto (9/3). Girando la vite di arresto in senso orario aumenta la profondità di taglio. Girando la vite di arresto in senso antiorario diminuisce la profondità di taglio. Regolare la profondità di taglio in maniera che il nastro inferiore non venga danneggiato.
- Avvitare a fondo i controdadi.

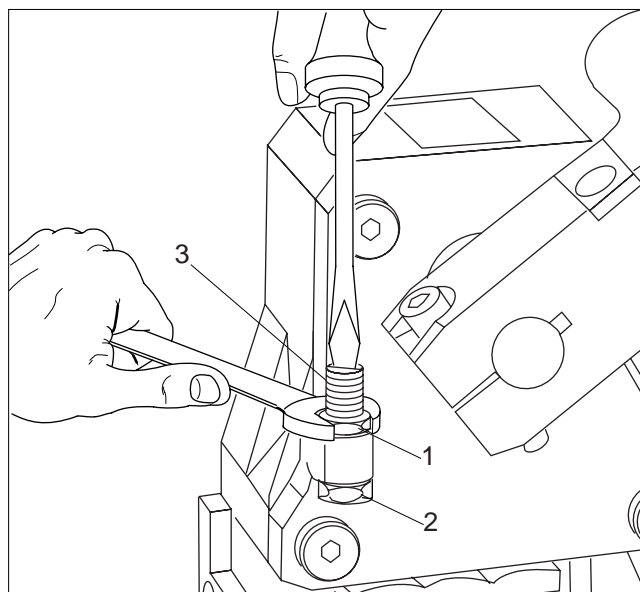


Fig. 9

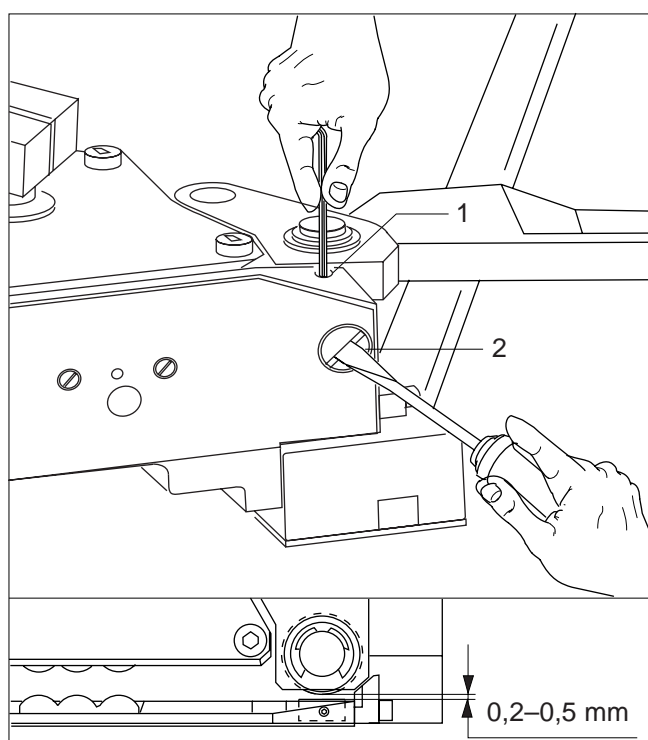


Fig. 10

6.3 REGOLARE GIOCO TRA LA RUOTA DI TENSIONE E PIASTRA DENTATA

La ruota di bloccaggio e la piastra dentata non devono entrare in contatto (danno alla dentatura). Però invece in caso di distanza troppo grande il nastro scivola attraverso prima che si raggiunga la fine del bloccaggio.

- Allentare la vite filettata (10/1)
- Regolare con un cacciavite la piastra dentata (10/2) in modo da avere un gioco di 0,2–0,5 mm tra la ruota di tensione e la piastra dentata.
- Ruotando in senso orario si determina un gioco più piccolo, in senso contrario invece un gioco più grande.
- Girare la piastra dentata fino ad avere una tacca della piastra dentata in direzione della vite filettata (10/1).
- Stringere la vite filettata (10/1).
- Controllare il gioco e se necessario regolare nuovamente.

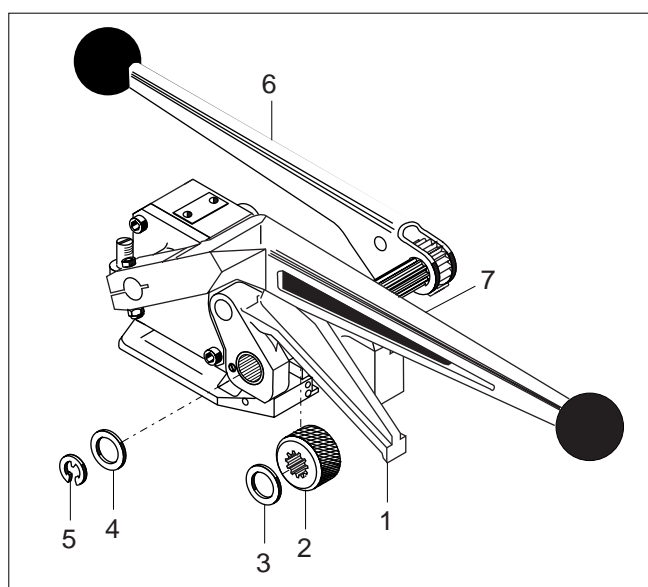


Fig. 11

6.4 SOSTITUIRE LA RUOTA DI TENSIONE

Se la ruota di tensione gira prima che sia ottenuto il bloccaggio desiderato la ruota deve essere sostituita (ammesso che il gioco sia stato regolato correttamente, vedi capitolo 6.3).

Smontaggio

- Togliere l'anello di sicurezza (11/5) e la rosetta di distanza (11/4).
- Premere il nottolino (11/7) e sfilare l'asse della leva di tensione (11/6) (ca. 3 cm).
- Sollevare la leva a bilanciere (11/1).
- Rimuovere la ruota di tensione (11/2) e la rosetta di distanza (11/3) e sostituire la ruota di tensione.

Rimontaggio

- Il rimontaggio avviene in ordine inverso.

Prima di reinserire l'asse della leva di tensione (11/6) controllare se la molla di pressione del nottolino (11/7) è correttamente posizionata. Premere il nottolino ed infilare l'asse della leva di tensione. Bloccare il nottolino con l'asse della leva di tensione e inserire la ruota di bloccaggio con il disco. La fase a 45° della ruota di tensione deve trovarsi all'esterno.

- Regolare il gioco tra la ruota di tensione e la piastra dentata (vedi capitolo 6.3).

6.5 SOSTITUIRE LA LAMA DI TAGLIO



Se la reggetta viene tagliata parzialmente o non del tutto, occorre sostituire la lama di taglio secondo le seguenti istruzioni:

Smontaggio

- Rimuovere le quattro viti a spallamento (12/6) e (12/5).
- Tirare fuori il coperchio con la leva di serraggio (12/4).
- Sollevare la leva a bilanciere (12/1) e leggermente anche il blocco di serraggio (12/7) nella scatola e toglierlo.
- Allentare le viti a testa svasata (12/2), togliere e sostituire la lama di taglio (12/3).

Rimontaggio

- Il rimontaggio avviene in ordine inverso.
- Dopo il montaggio occorre regolare la profondità di taglio (vedi capitolo 6.2).

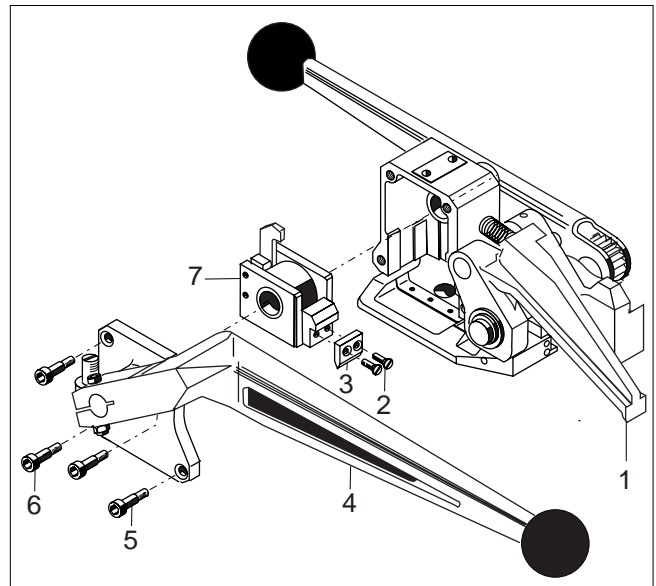


Fig. 12

6.6 SOSTITUIRE MATRICE E TIMBRO



Se la chiusura non viene più correttamente intagliata (la chiusura s'inceppa o da un intaglio non netto) allora devono essere sostituiti il timbro e anche matrice sinistra e destra come segue:

Smontaggio

- Smontare il blocco serraggio (13/6) (vedi capitolo 6.5).
- Allentare le due viti cilindriche (13/4) di ciascuna matrice, togliere matrice sinistra e destra (13/5), (13/3) e sostituirle.
- Allentare le due viti cilindriche (13/1), togliere il timbro (13/2) e sostituirlo.

Rimontaggio

- Il rimontaggio avviene nell'ordine inverso.



Fissare le nuove viti cilindriche (13/1) e (13/4) con Loctite 243.

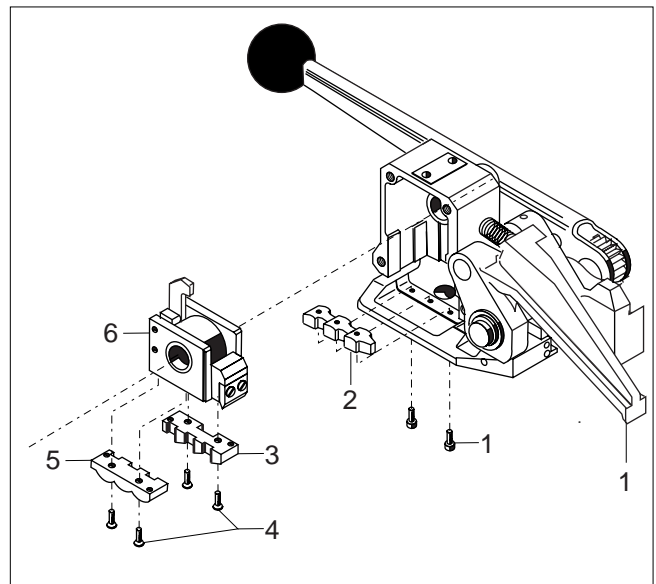


Fig. 13

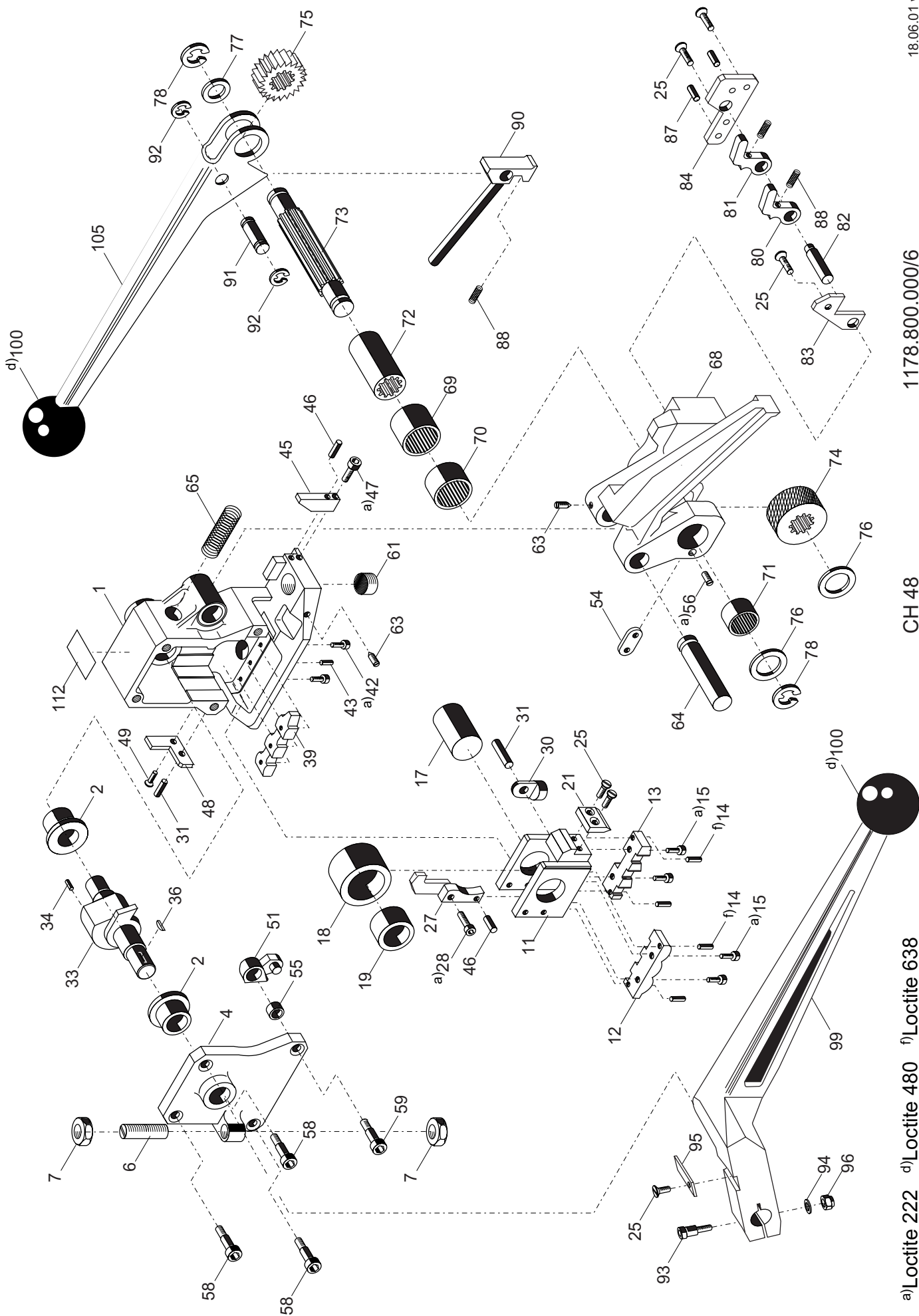
7

LISTA DELLE PARTI 1178.800.000/12

Nelle ordinazioni menzionare sempre il numero d'articolo e la quantità
Il disegno particolareggiato si trova alla pagina 46

* Parti di ricambio raccomandate

Pos.	Art. no	Artico	Pezzi	Pos.	Art. no	Artico	Pezzi
1	1178.800.050	Scatola, incl. Pos. 2	1	54	1178.800.065	Ganascioa	1
2	1935.716.170	Bussola flangiata, ø 16/18 x 17	2	55	1178.800.066	Scatola	1
3				56	1178.800.067	Vite filettata	1
4	1178.800.051	Coperchio, incl. Pos. 2	1	57			
5				58	1913.606.122	Vite a spallamento, ø 8/M 6 x 12	3
* 6	1821.039.017	Perno filettato	1	59	1913.606.202	Vite a spallamento, ø 8/M 6 x 20	1
7	1830.000.054	Controdado	2	60			
8				* 61	1820.040.087	Piastra dentata	1
9	1821.202.023	Matrice completo, incl. Pos. 11-15	1	62			
10				63	1910.505.082	Perno filettato, M 5 x 8	2
11	1831.022.001	Blocco di serraggio	1	64	1820.030.325	Albero	1
* 12	1821.202.012	Matrice sinistra	1	65	1820.010.159	Molla a pressione	1
* 13	1821.202.013	Matrice destra	1	66			
14	1921.303.120	Spina cilindrica, ø 3 m6 x 12	4	67			
15	1910.805.088	Vite cilindrica, M 5 x 8	4	68	1831.031.002	Bilanciere completo, incl. Pos. 69-71, 87	1
16				69	1933.822.160	Bussola ad ago, ø 22/28 x 16	1
17	1178.800.055	Albero	1	70	1933.822.120	Bussola ad ago, ø 22/28 x 12	1
18	1178.800.056	Rullo pressione, incl. Pos. 19	1	71	1933.814.120	Bussola ad ago, ø 14/28 x 12	1
19	1935.520.200	Cuscinetto a strisciamento	1	72	1178.800.069	Scatola	1
20				73	1178.800.070	Albero	1
* 21	1178.800.077	Lama di taglio	1	* 74	1820.040.104	Rotella di tensione	1
22				75	1820.040.105	Rotella di bloccaggio	1
23				76	1917.401.145	Disco di distanza, ø 14/26 x 0,5	2
24				77	1934.430.150	Controdisco, ø 15/28 x 0,8	1
25	1911.905.122	Vite a testa svasata, M 5 x 12	6	78	1920.112.132	Sicurezza, ø 12	2
26				79			
27	1178.800.058	Trascinatore	1	80	1178.800.071	Lama di bloccaggio corta	1
28	1911.005.128	Vite cilindrica, M 5 x 12	1	81	1178.800.072	Lama di bloccaggio lunga	1
29				82	1820.030.434	Perno	1
30	1178.800.059	Gancio di richiamo	1	83	1178.800.073	Piastra di battuta	1
31	1921.905.122	Vite a spirale, ø 5 x 12	2	84	1178.800.074	Piastra	1
32				85			
33	1178.800.078	Albero eccentrico, incl. Pos. 34	1	86			
34	1921.304.241	Spina cilindrica, ø 4m6 x 24	1	87	1921.804.162	Vite di tensione pesante, ø 4 x 16	2
35				88	1820.010.061	Molla pressione	3
36	1178.800.080	Molla a disco	1	89			
37				90	1820.050.083	Lama di tensione	1
38				91	1820.030.435	Perno	1
* 39	1178.800.061	Timbro	1	92	1920.106.072	Sicurezza, ø 6	2
40				93	1913.606.252	Vite a spallamento, ø 8/M 6 x 25	1
41				94	1917.803.066	Rosetta, M 6	1
42	1910.804.108	Vite cilindrica, M 4 x 10	2	* 95	1178.800.075	Piastra di battuta	1
43	1921.304.120	Spina cilindrica, ø 4m6 x 12	1	96	1916.306.062	Dado di sicurezza, M 6	1
44				97			
45	1178.800.062	Fine corsa reggetta anteriore	1	98			
46	1921.604.121	Vite a spirale, ø 4 x 12	2	99	1178.800.076	Leva di bloccaggio completa, incl. Pos. 100	1
47	1911.005.168	Vite cilindrica, M 5 x 16	1	100	1820.080.051	Pomello	2
48	1178.800.063	Fine corsa reggetta posteriore	1	105	1820.080.065	Leva di tensione completa, incl. Pos. 100	1
49	1911.905.102	Vite a testa svasata, M 5 x 10	1	112	1820.090.066	Placchetta nominativo ditta	1
50							
51	1178.800.064	Supporto lama	1				
52							
53							



a) Loctite 222 c) Loctite 638

CH 48

1178.800.000/6

18.06.01 wb/hp

05.03/WVE