

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ЭЛЕКТРОИНСТРУМЕНТА
ВХТ2-19**



ОГЛАВЛЕНИЕ

	Стр.
1. Технические данные	3
2. Общая информация	4
2.1 Информация по утилизации и защите окружающей среды.	4
3. Указания по безопасности	5
4. Описание	6
4.1 Конструкция	6
4.2 Панель управления	6
4.3 Принцип работы	6
5. Работа	7
5.1 Зарядка аккумулятора	7
5.2 Работа инструмента	7
5.3 Проверка сварного соединения	9
5.4 Проверка степени заряда аккумулятора	9
5.5 Выбор режима работы	9
5.6 Установка уровня натяжения ленты	10
5.7 Установка мягкого натяжения	10
5.8 Установка времени сварки	10
5.9 Настройка на ширину ленты	10
6. Специальные функции	11
6.1 Блокировка кнопок панели управления	11
6.2 Спящий режим	11
6.3 Перезагрузка инструмента	12
7. Профилактическое и техническое обслуживание	12
7.1 Очистка/замена натяжного колеса	12
7.2 Очистка/замена удерживающей пятки	12
7.3 Замена ножа	13
7.4 Устранение неисправностей	13
8. Гарантия	14
8.1 Общие условия гарантии	14

2. ОБЩАЯ ИНФОРМАЦИЯ.

Данная инструкция предназначена для ознакомления с инструментом и с обязательными требованиями по работе с ним.

Инструкция содержит важную информацию относительно безопасного обращения с инструментом.

Инструкция должна всегда находиться в доступном месте. Она должна быть изучена всеми сотрудниками, работающими с данным инструментом.

В дополнение к операционным инструкциям и инструкциям по технике безопасности, рабочее место должно быть оснащено табличками с наиболее важными требованиями по безопасности и эксплуатации. Текст на табличках должен сопровождаться соответствующими хорошо заметными знаками:



ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ!

Используется для обозначения места, где есть опасность для жизни и здоровья.



ВНИМАНИЕ!

Используется при опасности причинения материального ущерба.



ВАЖНО!

Используется для обозначения информации, несоблюдение которой может вызвать существенные ошибки в работе

2.1 ИНФОРМАЦИЯ ПО УТИЛИЗАЦИИ И ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ



Этот инструмент изготовлен без применения материалов, которые могли бы быть опасны для здоровья.

При утилизации всех частей инструмента должны соблюдаться действующие юридические предписания.

Электрические узлы должны быть демонтированы так, чтобы механическое, электромеханические и электронные компоненты утилизировались отдельно.



Зарядное устройство и аккумулятор должны быть отсортированы для экологически-чистой переработки

- **не вскрывать аккумулятор.**
- **не выбрасывать использованный аккумулятор в домашний мусоропровод или канализацию.**

Дефектные или использованные аккумуляторы подвергаются полной переработке.

3. УКАЗАНИЯ ПО БЕЗОПАСНОСТИ

	Обучайте себя! Тщательно изучайте инструкцию. Профилактическое и техническое обслуживание на инструменте может выполняться только обученным персоналом.
 	Защитите себя! При работе с инструментом, используйте защитные очки и перчатки.
	Источник питания! Перед началом профилактического или технического обслуживания отсоедините аккумулятор. Перед работой всегда осматривайте электрические контакты и кабели. Повреждения должны устраняться квалифицированным персоналом.
	Внимание: Лента «выстреливает»! При перерезании натянутой ленты стойте сбоку и придерживайте верхнюю часть ленты.
	Внимание: При натяжении лента может порваться и ударить! Не стойте на линии обвязки при натяжении ленты. Лента может порваться.
	Предостережение: Обвязывайте только пакуемые товары! При обвязке не помещайте руки или другие части тела между пакетом и лентой.
	Предостережение: Очень опасно! Не помещайте ваши пальцы в область натяжного колеса.
	Не используйте воду (пар)! Чтобы чистить инструмент используйте струю сжатого воздуха!
	Применяйте только оригинальные запасные части! Использование неоригинальных запасных частей приводит к снятию гарантии изготовителя!

Область применения

Данный инструмент используется для обвязки больших пакетов, поддонов с грузом и т.п..

Инструмент предназначен для работы с пластмассовыми лентами (полипропилен и полиэстер).

Неправильное употребление!

Недопустимо использование стальных лент!

Недопустимо попадание воды и прочих жидкостей на электронные компоненты инструмента.

4. ОПИСАНИЕ

4.1 КОНСТРУКЦИЯ

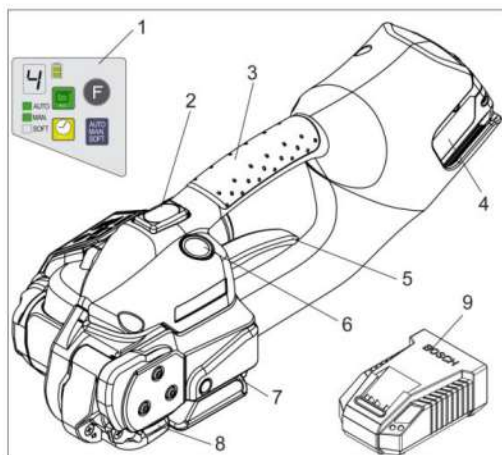


Рис.1

1. Панель управления
2. Кнопка «НАТЯЖЕНИЕ / СВАРКА» (AUTO)
3. Рукоять
4. Аккумулятор 14.4 V
5. Рычаг ровера
6. Кнопка «СВАРКА / ОБРЕЗКА» (MAN)
7. Узел сварки
8. Узел натяжения
9. Зарядное устройство аккумулятора

4.2 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ

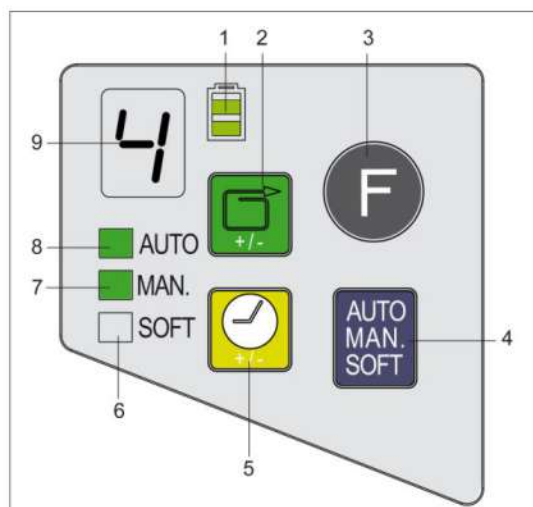


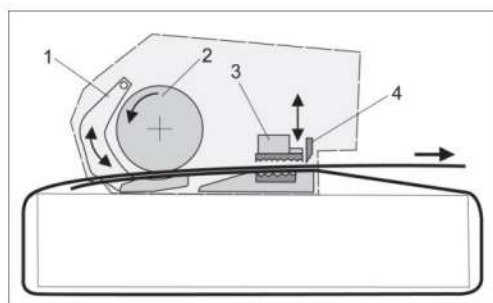
Рис.2



Для более подробной информации см. главу 5 и 6.

1. Индикатор степени заряда аккумулятора
2. Кнопка «Натяжение ленты»
3. Кнопка «ФУНКЦИЯ»
4. Кнопка «Режим работы»
5. Кнопка «Время сварки»
6. Индикатор «Мягкое натяжение»
7. Индикатор «Ручной режим»
8. Индикатор «Автоматический режим»
9. Цифровой индикатор для:
 - Натяжение ленты (1–9)
 - Время сварки (1–7)
 - Охлаждение сварного соединения(обратный отсчет 3,2,1),
 - Признак ошибки

4.3 ПРИНЦИП РАБОТЫ



- Сжатие обеих концов лент между зубчатой пластиной ровера (1) и натяжным колесом(2)
- Натяжение ленты с помощью натяжного колеса (2)
- Сварка лент за счет трения, создаваемого узлом сварки(3).
- Отрезание верхней ленты ножом (4).

Рис.3

5. РАБОТА



За безопасность обвязки и правильный выбор ленты в соответствии с пакуемым грузом (его размер, вес, состояние краев, условия хранения, вид транспортировки) несет ответственность упаковщик. Допускается применять упаковочные ленты только разрешенных (см. главу 1) типоразмеров.

Установка режима работы инструмента в соответствии с типом ленты и пакуемым грузом см. разделы 5.6; 5.8; 5.9

5.1 ЗАРЯДКА АККУМУЛЯТОРА

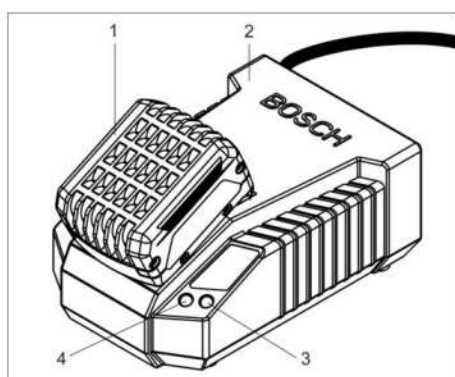




Рис.4

– Включить зарядное устройство (2) в сеть.

– Вставить аккумулятор (1) в зарядное устройство.

Нормальный процесс зарядки или ошибки в работе зарядного устройства сопровождаются свечением индикаторов соответственно зеленого(3) или красного (4) цвета.


Время зарядки:

-  – **Первая зарядка нового аккумулятора не менее 5 час. – Последующие зарядки приблизительно 20 - 45 минут**
-  Непрерывное свечение зеленого индикатора (3) указывает, что аккумулятор полностью заряжен.

Наиболее эффективно зарядка аккумулятора происходит при температуре 15–40°C (59–104°F).

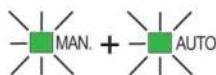
Избегайте заряжать аккумулятор при температурах ниже 0°C (32°F) и выше 40°C (104°F).

Аккумулятор можно заряжать в любое время независимо от степени разрядки.

 **Если аккумулятор не предполагается использовать в течении относительно длинного периода (несколько дней), его необходимо дозарядить и хранить отдельно от инструмента.**

Чтобы извлечь аккумулятор из инструмента, необходимо одновременно нажать на нем кнопку и вытаскивать.

5.2 РАБОТА ИНСТРУМЕНТА



Описание работы инструмента в режиме "Полуавтомат" (см. главу 5.5).

– Вставить заряженный аккумулятор (1) в инструмент.

– Ленту обвести вокруг пакета с упаковываемыми товарами так, чтобы оба её конца располагались один на другом на вершине пакета и начало ленты было внизу, а длинный конец сверху.

– Взять обе части ленты в левую руку таким образом, чтобы начало ленты выступало из руки приблизительно на 20 см

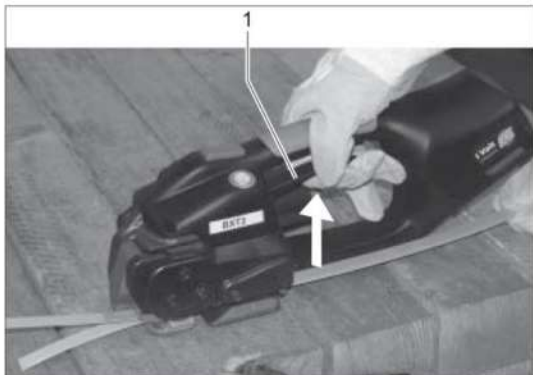


Рис.5

- Взять инструмент за рукоятку в правую руку и прижать рычаг рокера (1) к ручке.
- Вставить сжатые ленты в инструмент до упора к внутренней стенке узла натяжения.
- ☞ Выступ нижней ленты теперь из инструмента приблизительно 5 см.
- Отпустить рычаг рокера.

Рис.6

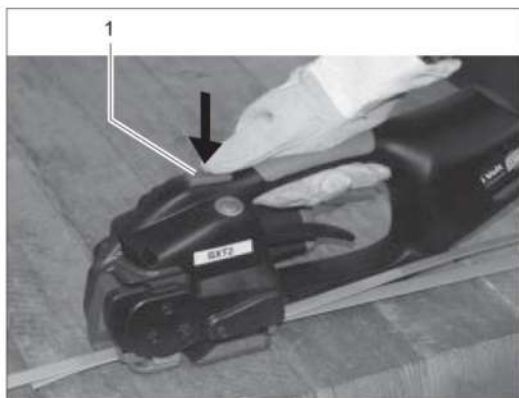


Рис.7

- Нажать и удерживать кнопку (1) «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА» до достижения выбранного уровня натяжения ленты. После этого автоматически включается процесс сварки. Ленты свариваются между собой и верхняя обрезается.
- Процесс натяжения может быть остановлен в любое время и продолжен снова. Чтобы отпустить натянутую ленту необходимо прижать рычаг рокера к рукоятке инструмента.
- Уровень натяжения ленты может корректироваться на панели управления (см. Главу 5.6).

Натяжение – сварка

Сварка производится только при натянутой ленте. Осуществить её можно также в режиме «Ручной». Для этого перед нажатием кнопки «СВАРКА / ОБРЕЗКА» необходимо хотя бы однократное нажатие кнопки «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА»



Рис.8

- Цифровой индикатор (1) указывает время до остывания сварного соединения. Отсчет времени производится в обратном порядке (3,2,1). Не нажимать рычаг рокера все это время!
- 🔊 **Звуковой сигнал звучит один раз:** Сварка закончена.
- После звукового сигнала, поднять рычаг рокера до ручки.
- Покачивая горизонтально заднюю часть инструмента, вытащить его из под обвязки вправо и назад.
- **Если инструмент удален слишком рано, звуковой сигнал будет подан несколько раз.**
- Проверить качество сварного соединения (см. главу 5.3).



Никогда не отправлять упакованный груз с неправильными сварными соединениями.



Если инструмент работает в загрязненном помещении, то рекомендуется очистку его проводить ежедневно. В особенности натяжное колесо и удерживающая пластина под ним должны проверяться на предмет повреждений зубьев и

чистоты..Лучше всего очистку производить струей сжатого воздуха (Выполнять в защитных очках).

5.3 ПРОВЕРКА СВАРНОГО СОЕДИНЕНИЯ

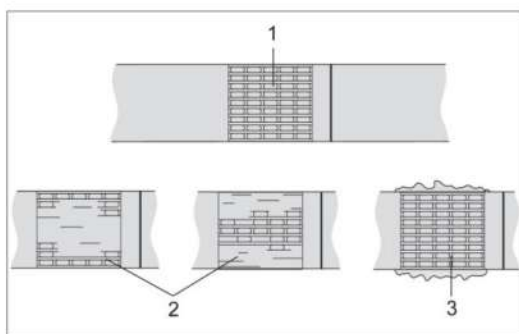


Рис.9

– Качество сварного соединения (см.рис.) проверять регулярно. Если ленты сварены плохо, необходимо скорректировать время сварки (см. главу 5.8).

1 = Хорошая сварка (вся поверхность соединения полностью проварена, без «выплава» материала ленты с боков).

2 = Плохая сварка (не полностью проваренная поверхность) вследствие слишком короткого времени сварки.

3 = Плохая сварка («выплав» материала ленты) по причине слишком большого времени сварки

5.4 ПРОВЕРКА СТЕПЕНИ ЗАРЯДА АККУМУЛЯТОРА

– Состояние аккумулятора отображается на индикаторе следующим образом (см.рис.):

1 = зеленый индикатор: максимальный заряд аккумулятора

2 = зеленый индикатор: хороший заряд аккумулятора

3 = красный индикатор: аккумулятор разряжен (нужно срочно зарядить),

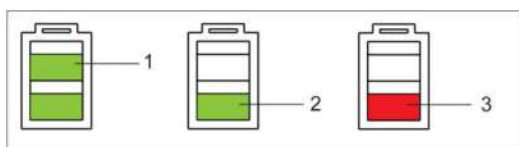


Рис.10

5.5 ВЫБОР РЕЖИМА РАБОТЫ

– Нажать кнопку (1) «ФУНКЦИЯ». Цифровой индикатор покажет «F».

– Нажать кнопку (2) «Режим работы» несколько раз до установления желательного режима работы:

Полуавтоматический

- одновременное непрерывное свечение зеленых индикаторов (3)AUTO и (4)MAN

В этом режиме натяжение ленты происходит только при нажатой и удерживаемой кнопке «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА».

Когда установленная степень натяжения достигается, сварка и обрезка выполняется автоматически.

Автоматический

- непрерывное свечение только индикатора AUTO

В этом режиме полный цикл : натяжение-сварка-обрезка

выполняется при однократном нажатии кнопки «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА».

Экстренная остановка режима возможна при повторном нажатии кнопки «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА» или подъемом рычага рокера.

Ручной

- непрерывное свечение только индикатора MAN

Натяжение происходит при нажатой и удерживаемой кнопке «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА» до достижения заданного уровня.

Сварка и обрезка выполняется при однократном нажатии кнопки «СВАРКА / ОБРЕЗКА»

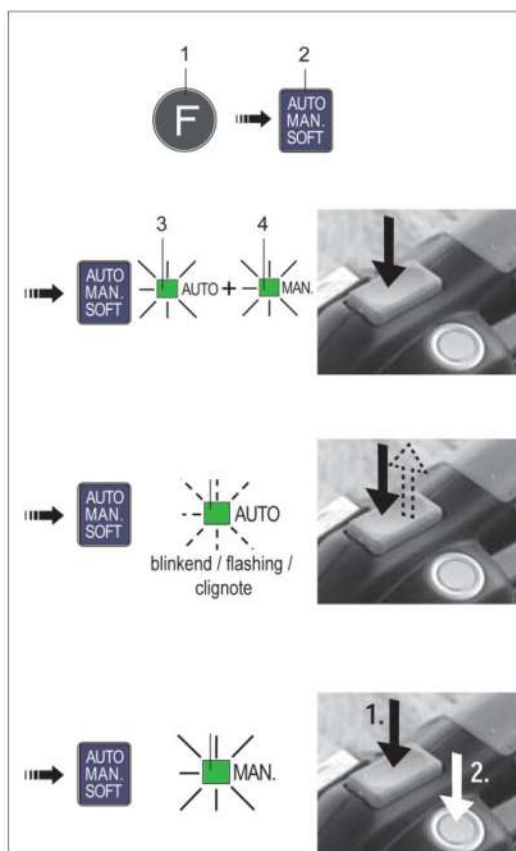


Рис.11

- НЕЛЬЗЯ НАЖИМАТЬ НА КНОПКУ НАТЯЖЕНИЯ ПОВТОРНО ПОСЛЕ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ! (Приводит к преждевременному износу механизма натяжения).

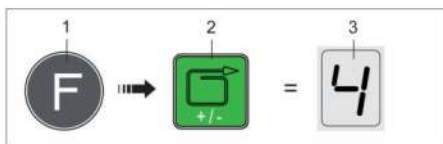


Рис.12

5.6 УСТАНОВКА УРОВНЯ НАТЯЖЕНИЯ ЛЕНТЫ

- Нажать кнопку (1) «ФУНКЦИЯ».
- Нажать кнопку (2) «Натяжение ленты» несколько раз до появления на мигающем цифровом индикаторе (3) необходимого значения уровня натяжения ленты. (Подождать две секунды, пока новое значение будет сохранено)

1 = минимальное натяжение приблизительно 900 N (400 N)*
 9 = максимальное натяжение приблизительно 2500 N (1500 N)*
 * - см. главу 5.7

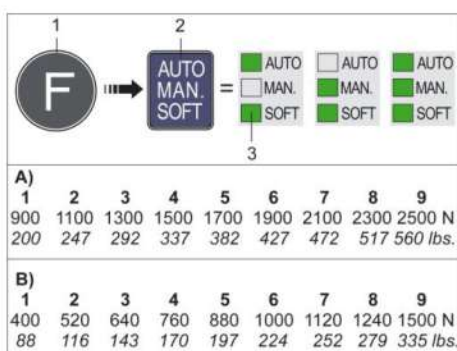


Рис.13

5.7 УСТАНОВКА МЯГКОГО НАТЯЖЕНИЯ

На инструменте могут быть установлены два диапазона натяжения ленты:

	<u>BXT2</u>	<u>BXT2-19</u>
A - стандартный	900ч2500 N	1200ч4000 N
B - мягкий „SOFT“	400ч1500 N	400ч1600 N

При мягком натяжении замедляется начало вращения натяжного колеса, благодаря чему предотвращается чрезмерное повреждение поверхности РР лент.

Установка режима

- Нажать кнопку (1) «ФУНКЦИЯ».
- Нажать кнопку (2) «Режим работы» несколько раз до установления горения зеленого индикатора (3) „SOFT“ вместе с индикаторами желательного режима работы (см. главу 5.5).

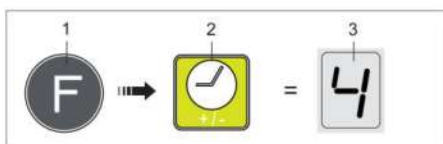


Рис.14

5.8 УСТАНОВКА ВРЕМЕНИ СВАРКИ

- Нажать кнопку (1) «ФУНКЦИЯ».
- Нажать кнопку (2) «Время сварки» несколько раз до появления на мигающем цифровом индикаторе (3) необходимого значения времени сварки ленты. (Подождать две секунды, пока новое значение будет сохранено)

1 = минимальное сварочное время
 7 = максимальное сварочное время

5.9 НАСТРОЙКА НА ШИРИНУ ЛЕНТЫ

Инструмент может использоваться с лентами различной ширины.

Варианты следующие:

- 9-11 мм (для BXT2)
- 12-13 мм (для BXT2 и BXT2-19)
- 15-16 мм (для BXT2 и BXT2-19)
- 18-19 мм (для BXT2-19)

а) Перестройка инструмента BXT2 с ленты 12-13 мм на ленту 15-16 мм

- Отсоединить аккумулятор.
- Вывернуть винт (рис.15/2) и снять передний правый ограничитель ленты 13 мм (рис.15/1).
- Вывернуть винт (рис.15/4) и снять передний левый ограничитель ленты 13 мм (рис.15/3).

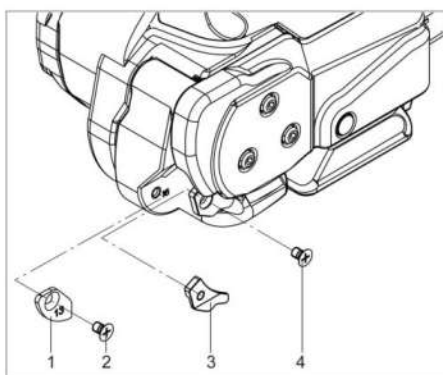


Рис. 15

- Вывернуть три винта (16/2).
- Прижать рычаг ровера к ручке , вывинтить винт (16/4) и снять его вместе с задним правым ограничителем ленты 13 мм (16/3).
- Снять боковую крышку узла натяжения (16/1)..
- Вывернуть винт (16/7) и снять с подъемного ограничителя регулировочную пластину 13 мм (16/6).
- Установить боковую крышку узла натяжения (16/1) на место.
- Установить сменный задний правый ограничитель ленты 16 мм (16/5).

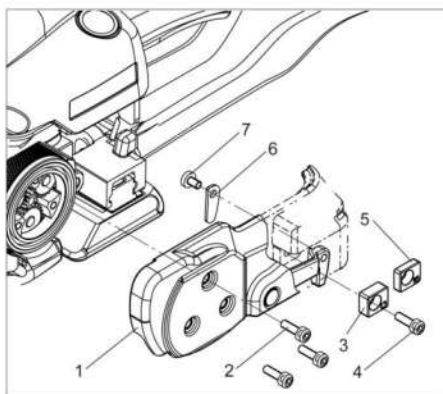


Рис. 16

b) Перестройка инструмента ВХТ2 с ленты 15-16 мм на ленту 12-13 мм

- Установить передний правый ограничитель ленты 13 мм (рис.15/1). При заворачивании винта (15/2) использовать фиксатор резьбовых соединений типа Loctite 222.
- Установить передний левый ограничитель ленты 13 мм (рис.15/3). При заворачивании винта (15/4) использовать фиксатор резьбовых соединений типа Loctite 222.

- Снять боковую крышку узла натяжения (16/1)..
- Заменить сменный задний правый ограничитель ленты 16 мм (16/5) на 13мм (16/3)
- Установить на подъемном ограничителе регулировочную пластину 13 мм (16/6).
- Установить боковую крышку узла натяжения (16/1) на место.

с) Перестройка инструмента ВХТ2-19 с ленты 15-16 мм на ленту 18-19 мм и обратно выполняется аналогично.

6. СПЕЦИАЛЬНЫЕ ФУНКЦИИ



Рис. 17

6.1 БЛОКИРОВКА КНОПОК ПАНЕЛИ УПРАВЛЕНИЯ

Применяется для предотвращения случайного изменения параметров настройки.

– Убедиться, что инструмент не находится в состоянии настройки (на цифровом индикаторе не отображается «F»)

– Нажимая и удерживая кнопку (17/1) «ФУНКЦИЯ», нажать дополнительно кнопку (17/2) «НАТЯЖЕНИЕ/СВАРКА». (Должны быть слышны звуковые сигналы, подтверждающие нажатие кнопок). На цифровом индикаторе кратковременно отобразится мигающая «L». Это означает, что кнопки настроек заблокированы

– **Отключение блокировки производится повторным нажатием указанных кнопок в том же порядке.**

6.2 СПЯЩИЙ РЕЖИМ

Предусмотрен во избежание ненужного разряда аккумулятора. Если инструмент не используется больше 5 минут, он автоматически переходит в «спящий» режим. Все индикаторы гаснут.

При нажатии любой кнопки «спящий» режим выключается.

6.3 ПЕРЕЗАГРУЗКА ИНСТРУМЕНТА



Рис. 18

Может производиться, только при заблокированном рычаге рокера:
– Установить режим работы **Автоматический** (см. главу 5.5).
– Нажать и удерживать кнопку «СВАРКА / ОБРЕЗКА» (18/1), затем нажать кнопку «НАТЯЖЕНИЕ / СВАРКА» 43 (18/2). Перегрузка сопровождается включением узла сварки приблизительно на 0.5 сек. Если сброс инструмента не происходит, необходимо связаться с Центром Обслуживания!

7. ПРОФИЛАКТИЧЕСКОЕ И ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

7.1 ОЧИСТКА / ЗАМЕНА НАТЯЖНОГО КОЛЕСА

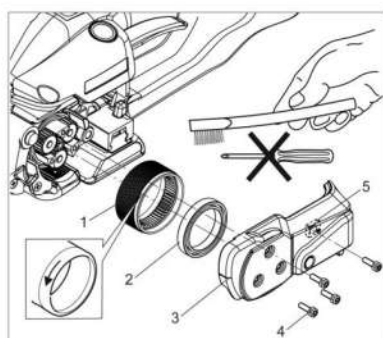


Рис. 19

- Извлечь аккумулятор из инструмента.
- Отвинтить четыре винта (1/4); снять задний ограничитель ширины ленты (1/5) и боковую крышку узла натяжения (1/3).
- Аккуратно вынуть натяжное колесо (1/1) с подшипником (1/2).
- Очистить натяжное колесо посредством обдува сжатым воздухом (выполнять в защитных очках)
- Если загрязнение трудноудаляемое, необходимо воспользоваться проволочной кистью, входящей в ремкомплект инструмента.
- Осмотреть рабочую поверхность колеса на предмет оценки степени износа или повреждений. При необходимости заменить натяжное колесо, соблюдая идентичность направленности вращения (маркировано стрелкой).



Внимание: не допускается очистка натяжного колеса проволочной кистью или другими металлическими предметами при его вращении в инструменте. Это может привести к повреждению узла натяжения.

- Произвести сборку инструмента в обратном порядке.
- При установке натяжного колеса слегка смазать зубья на его внутренней поверхности машинным маслом типа GBU Y 131 или аналогичным.

7.2 ОЧИСТКА / ЗАМЕНА УДЕРЖИВАЮЩЕЙ ПЯТКИ.

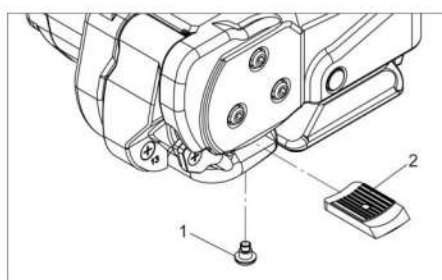


Рис.20

- Извлечь аккумулятор из инструмента.
- Отвинтить винт (2/1). Поднять рычаг рокера и вынуть удерживающую пятку (2/2).
- Очистить удерживающую пятку посредством обдува сжатым воздухом (выполнять в защитных очках)
- Если загрязнение трудноудаляемое, необходимо воспользоваться проволочной кистью, входящей в ремкомплект инструмента или другим заостренным инструментом.
- Осмотреть рабочую поверхность пятки на предмет оценки степени износа или повреждений. При необходимости заменить на новую.
- Произвести сборку инструмента в обратном порядке.
- Завинтить винт (2/1) с использованием фиксатора резьбовых

соединений типа Loctite 222.

– При правильной сборке удерживающая пятка должна свободно перемещаться в границах своего посадочного места.

7.3 ЗАМЕНА НОЖА

- Извлечь аккумулятор из инструмента.
- Отвинтить четыре винта (3/2); снять задний ограничитель ширины ленты (3/3) и боковую крышку узла натяжения (3/1).
- Вывинтить винт (3/4) и снять нож (3/6) с втулкой (3/5). Заменить нож.
- Сборку производить в обратном порядке.
- Перед установкой ножа необходимо сжать пружину, создающую давление на верхнюю часть ножа.
- Завинтить винт (3/4) с использованием фиксатора резьбовых соединений типа Loctite 222.

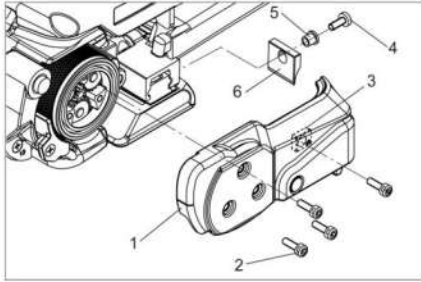


Рис. 21





ПЕРИОДИЧНОСТЬ ОБСЛУЖИВАНИЯ

- Очистка натяжного колеса, удерживающей пятки и прилегающих деталей с помощью сжатого воздуха без разборки узлов должна производиться не реже 1-го раза в смену
- Очистка указанных деталей с разборкой узлов производится по мере необходимости (проскальзывание ленты и т.п.)

7.4 УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Если происходит сбой, то на цифровом индикаторе высвечивается код ошибки (см. таблицу).

STÖRUNG / FAULT / PANNE	
E + 	ОШИБКА:– Рычаг рокера был поднят до истечения периода охлаждения сварки. ДЕЙСТВИЕ:– Поднимать рычаг только после окончания периода охлаждения
E11	ОШИБКА:– Используемый аккумулятор неправильного типа.. ДЕЙСТВИЕ:– Использовать аккумулятор правильного типа.
E20	ОШИБКА: – Слишком горячий аккумулятор (выше 60°C). ДЕЙСТВИЕ:– Позволить аккумулятору остыть. – Заменить батарею.
E22	ОШИБКА:– Перегрузка двигателя. ДЕЙСТВИЕ:– Позволить двигателю остывать.
E23	ОШИБКА: –Аккумулятор сильно разряжен.. ДЕЙСТВИЕ: – Зарядить /заменить аккумулятор.
E37	ОШИБКА: – Рычаг рокера заблокирован. ДЕЙСТВИЕ:– Обратитесь к главе 6.3 или в ЦентрОбслуживания.  При индикации других кодов ошибки, не описанных здесь, необходимо связаться с Центром Обслуживания.

8. ГАРАНТИЯ

8.1 Общие условия гарантии:

На инструмент распространяется гарантия поставщика сроком 12 месяцев, со дня отправки, указанного в сопроводительной записке.

В течение гарантийного периода все неполадки инструмента, связанные с дефектами изготовления устраняются бесплатно.

Гарантийный ремонт не производится в следующих случаях :

- а) повреждения в результате не предусмотренных правилами эксплуатации воздействий на инструмент (удары, агрессивные среды, перегрев и т.п.)
- б) несоответствие условий эксплуатации техническим характеристикам инструмента (тип свариваемых лент)

Гарантия не распространяется на детали, которые выходят из строя вследствие естественного износа при эксплуатации.

Перечень деталей, наиболее подверженных естественному износу

Номер позиции	Наименование	Код детали	
		ВХТ2	ВХТ2-19
46	Натяжное колесо	1821.047.017	1821.047.023
53	Удерживающая пятка	1821.048.018	1821.048.020
166	Нож	1821.209.027	1821.209.029
158	Пятка сварки подвижная	1832.022.169	1832.022.189
9	Пятка сварки неподвижная	1832.022.109	1832.022.116
222	Аккумулятор	2647.001 (14v/2.6ah Li-Ion)	2647.003 (18v/2.6ah Li-Ion)
222	Аккумулятор	2647.002 (14v/2.6ah Li-Ion)US	2647.004 (18v/2.6ah Li-Ion)US

СЕРВИСНЫЙ ЦЕНТР: **Компании «Флэйн»**

Тел.: +7 - 495 - 510 32 90

Факс: +7 - 495 - 725-41-75

E-mail: mip@flain.ru <http://www.flain.ru>

Компания "Флэйн", (495) 510-32-90, office@flain.ru, www.flain.ru

SIGNODE BXT2-19

8 VERSCHLEISSTEILE / EMPFOHLENE ERSATZTEILE WEAR PARTS / RECOMMENDED SPARE PARTS

Bei Bestellungen immer
Artikel-Nr. angeben

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
46	1821.047.023	Spannrad Tension wheel	1
53	1821.048.020	Zahnplatte Tooth plate	1
166	1821.209.029	Messer Knife	1
222	2647.003	Akku, 18 V / 2,6 AH Li-Ion Battery, 18 V / 2,6 AH Li-Ion	1
222	2647.004	Akku, 18 V / 2,6 AH Li-Ion, US Battery, 18 V / 2,6 AH Li-Ion, US	1

8.1 TEILELISTE 1832.002.024/1.2

Bei Bestellungen immer
Artikel-Nr. angeben

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
1	1832.011.189	Grundplatte kpl., inkl. Pos. 2-6,13,17,131 Base plate compl., incl. pos. 2-6,13,17,131	1
2			1
3	1921.310.501	Zylinderstift, Ø10x50 Cylinder pin	1
4	1921.906.262	Schwerspannstift, Ø6x26 / BN 881 Roll pin	1
5	1935.510.100	Radial-Gleitlager, Ø10/12x10 Slide bearing	4
6	1935.508.060	Radial-Gleitlager, Ø8/10x6 Slide bearing	1
7			1
9	1832.022.116	Zahnplatte unten Tooth plate bottom	1
10	1832.022.055	Gewindestift Set screw	1
11			1
12	1821.061.020	Kegetrad mit Ritzel, 15/32 Bevel wheel with pinion	1
13	1926.502.140	Hülsefritlauf, Ø14/20x26 Free-wheel needle bearing	1
14	1930.190.154	Rillenkugellager, Ø15/28x7 Ball bearing	1
15			1
16	1821.020.154	Stützscheibe, Ø20/28x2 Support ring	1
17	1821.022.155	Gleitlagerbüchse Slide bearing bushing	1
18	1930.180.356	Radial-Rillenkugellager, Ø35/47x7 Ball bearing	2
19	1832.039.221	Zahnkranz Gear ring	1
20	1821.060.029	Planetenrad, Stufe 1/2 Planetary wheel, step 1/2	6
21	1832.039.222	Planetenträger 1, Stufe, kpl. Planetary support 1st step, complete	1
22			1
25	1832.039.224	Planetenträger 2, Stufe, kpl. Planetary support 2st step, complete	1

Bei Bestellungen immer
Artikel-Nr. angeben

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung Part name	Stück Quantity
26			1
27			1
28	1917.401.125	Distanzscheibe, Ø12/24x0,5 Spacer	1
31			1
32	1832.039.225	Flansch kpl., inkl. Pos. 35,36,37 Flange complete, incl. pos. 35,36,37	1
35	1935.504.060	Radial-Gleitlager, Ø4/5,5x6 Slide bearing	1
36	1935.512.100	Radial-Gleitlager, Ø12/14x10 Slide bearing	1
37	1921.304.081	Zylinderstift, Ø4h6x8 Cylinder pin	1
38	1821.060.032	Innenzahnkranz Inner gear ring	1
39	1917.411.045	Passscheibe, Ø4/8x0,5 Spacer disk	1
40	1920.103.062	Sicherungsscheibe, Ø3,2 Lock washer	1
41	1911.004.127	Zylindererschraube, M4x12, 12,9 Cylinder screw	11
42	1832.031.067	Bandführung 16mm Strap guide 16mm	1
43	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6 Counter sunk screw	2
44	1832.039.215	Nockenscheibe Cam disk	1
45	1821.060.033	Planetenrad 3, Stufe Planetary wheel, 3st step	3
46	1821.047.023	Spannrad asym. Tension wheel	1
47			1
48			1
50	1832.031.074	Wippe kpl., inkl. Pos. 5 Rocker complete, incl. pos. 5	1
51			1
52			1

SIGNODE BXT2-19

Pos. Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity	Pos. Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
53	1821.048.020 Zahnplatte	Tooth plate	1	98			
54	1832.039.200 Flachkopfschraube	Pan head screw	1	99	1912.203.086 Senkschraube, M3x8	Counter sunk screw	6
55	1832.031.066 Bandanschlag vorne 16mm	Strap stop, front 16mm	1	100	1917.411.041 Passscheibe, Ø18x0.1	Spacer disk	3
56				101	1821.027.037 Zentrierschraube I-6K1, M5	Shoulder screw	2
57				102	1911.104.304 Zylinderschraube, M4x30	Cylinder screw	1
59	1832.039.214 Klinikerwelle	Pawl shaft	1	103	1821.151.016 Kabelstrang Spannen	Cables tensioning	1
60	1832.039.213 Sperrrad	Pawl wheel	2	104	1912.401.104 Linsenschraube, M2x10	Panhead screw	1
61	1917.809.048 U-Scheibe, M4	Washer	1	105			
62				106			
64	1832.039.208 Bolzen	Bolt	1	108	1930.170.302 Rillenkugellager, Ø30/37x4	Ball bearing	1
65	1832.031.057 Sperrklinke	Blocking pawl	1	109	1832.022.160 Exzenternocke	Excentric cam	1
66	1920.108.102 Sicherungsscheibe, Ø8	Retaining ring	2	110	1821.060.023 Planetenrad 3. Stufe	Planetary wheel, 3st step	3
67				111	1917.401.122 Distanzscheibe, Ø12/24x0.2	Spacer disk	1
68				112	1832.039.203 Träger kpl. 2. Stufe	Carrier complete 2st step	1
70	1832.022.186 Bolzen	Bolt	1	113			
71	1917.411.052 Passscheibe, Ø51/10x0.2	Spacer disk	1	114			
72	1832.022.185 Resellernocken	Reset cam	1	116	1821.060.024 Planetenrad 1./2. Stufe	Planetary wheel, 2st step	6
73	1910.404.104 Gewindestift, M4x10	Set screw	1	117	1917.411.062 Passscheibe, Ø61/2x0.2	Spacer disk	2
74	1920.104.072 Sicherungsscheibe, Ø4	Retaining ring	6	118	1832.039.201 Träger kpl. 1. Stufe	Carrier complete 1st step	1
75	1832.031.050 Halter Mikroswitch	Support micro switch	1	119			
76	1912.404.104 Linsenschraube, M4x10	Panhead screw	4	120			
77	1821.151.017 Kabelstrang Schweißen	Welding cables	1	124	1821.020.151 Ring	Ring	1
78				125	1832.022.196 Deckel Motorträger	Cover motor support	1
79				127	1832.039.196 Riemenrad kpl.	Belt wheel complete	1
81	1821.010.095 Druckfeder	Compression spring	1	128			
82	1925.010.802 Kugel, Ø8	Ball	1	129			
83	1821.010.092 Druckfeder	Compression spring	1	130	1832.022.161 Anlaufscheibe	Starting disk	1
84	1925.010.902 Kugel, Ø9	Ball	1	131	1930.180.152 Radial-Rillenkugellager, Ø15/24x5	Ball bearing	1
85	1832.039.210 Gewindestift I-6K1, M12x10	Set screw	1	132	1821.051.019 Kegeltitel kpl.	Bevel wheel complete	2
86	1910.406.054 Gewindestift, M6x6, Turlok	Set screw	1	133			
87				134			
88				135	1832.022.159 Distanzring, Ø15/18x2.9	Spacer ring	1
89	1832.031.051 Wippenhebel kpl.	Rocker lever complete	1	136	1920.215.102 Ausssen-Sicherungsring, Ø15	External retaining ring	1
90	1832.039.199 Zahnsegment	Toothed lever	1	137			
91				138			
92				140	1832.022.184 Umschaltnocken	Switching cam	1
95	1821.140.076 Motor kpl.	Motor complete	1	141	1917.411.051 Passscheibe, Ø51/10x0.1	Spacer	2
96	1832.022.191 Motorenträger kpl.	Motor support complete	1	142	1821.031.055 Bolzen	Bolt	1
97				143	1832.022.163 Bolzen	Bolt	1

SIGNODE BXT2-19

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity	Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
144	1832.022.174	Bolzen	Bolt	1	190				
145					191	1832.011.203	Motorverschaltung kpl.	Motor cover complete	1
146	1832.022.180	Achse	Screwed shaft	1	192	1821.090.025	Firmenschild, 10x45mm	Name plate	1
147	1832.022.181	Gelenk unten	Lower linkage	1	193				
148	1832.022.182	Gelenk oben	Upper linkage	1	194				
149	1821.010.098	Druckfeder, Ø9,8x3x27,4	Compression spring	1	197	1914.635.200	PT-Schraube, KA 35x20	PT-Screw	9
150					198	1821.152.083	Printplatte 18 V	Printed circuit board 18 V	1
153	1832.022.194	Schwenklager	Swivel bearing	1	199	1832.081.016	Schutzabdeckung Print	Protection cover pcb	1
154	1930.100.072	Radial-Rillenkugellager, Ø7/19x6	Ball bearing	2	200	1914.622.062	PT-Schraube, KA 22x6	PT-Screw	2
155	1832.022.164	Exzenterwelle	Excentric shaft	1	201	1821.151.015	Zwischenkabel mit Stecker	Intermediate cable	1
156	1917.401.105	Distanzscheibe, Ø10/22x0,5	Spacer disk	2	202	1821.151.018	Signalkabel	Signal cable	1
157	1933.210.120	Nadelager, Ø10/17x12	Needle bearing	1	203	1821.076.018	Dichtung, 10x10x15	Gasket	2
158	1832.022.189	Schweissschuh	Welding shoe	1	204	1832.011.181	Schutzplatte	Protection plate	1
159	1925.010.502	Kugel, Ø5	Ball	4	205	1832.084.009	Schaltertaste	Switch button	1
160	1832.022.165	Stützscheibe	Supporting disk	1	206	1821.010.054	Druckfeder, Ø5x0,6x14	Compression spring	1
161	1832.022.139	Ritzel	Pinion	1	207				
162	1821.067.011	Zahnriemen, 156-2MG1-9	Toothed belt	1	208				
163	1821.020.147	Scheibe	Washer	1	209				
164	1911.304.084	Zylinderschraube m. Flansch, M4x8	Cylinder screw	2	212	1821.152.082	Print - Kommutiert kpl.	Printed circuit board complete	1
165	1832.022.173	Bolzen	Bolt	1	213				
166	1821.209.029	Messer	Knife	1	214				
167	1832.022.049	Bundbüchse	Flanged bushing	1	215	1821.152.075	Kontaktplatte 18 V	Contact plate 18 V	1
168	1821.010.053	Druckfeder, Ø4,2x0,8x11	Compression spring	3	216				
169	1821.010.020	Druckfeder, Ø4,1x0,8x24	Compression spring	1	217				
170					222	2647.003	Akku 18V / 2,6 Ah Li-Ion.	Battery 18V / 2,6 Ah Li-Ion	1
172	1832.042.050	Hebel Bandführung kpl.	Lever strap guide complete	1	222	2647.004	Akku 18V / 2,6 Ah Li-Ion, US	Battery 18V / 2,6 Ah Li-Ion, US	1
175	1832.011.186	Abdeckung	Side cover	1	223				
176	1821.035.007	Lagerbolzen	Bearing bolt	1	224	2648.001	Ladegerät AL 1860CV-EU, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-EU	1
177	1832.041.021	Anschlag innen 19mm	Rear inner guide 19mm	1	224	2648.002	Ladegerät AL 1860CV-US, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-US	1
178	1832.041.022	Anschlag innen 16mm	Rear inner guide 16mm	1	224	2648.003	Ladegerät AL 1860CV-JP, Scintilla	Battery charger AL 1860CV-JP	1
179					225				
180					226				
181	1832.042.048	Bandführung hinten 16mm	Strap guide rear 16mm	1	227	1821.901.004	Stahlfräht-Bürste, zehnfach / 21242	Wire brush	1
182	1912.404.064	Linse, Schraube, M4x6	Panelhead screw	1	228	1821.901.006	Kreuz-Schraubenzieher	Screw driver, crosslip	1
183	1832.011.171	Getriebegehäuse, Alu	Gear cover	1	229	1821.901.007	6-kt Winkelschrauber	Angle-wrench, hexagon	1
184					230				
186	1832.011.200	Gehäuseschalen schwarz	Housing parts, black	1	231				
188					232				
189	1821.091.062	Typenschild, 10x45mm	Type plate	1	233				

Pos.	Artikel-Nr. Part no	Benennung	Part name	Stück Quantity
234	2189.002	Option: Schutzplatten-Set	Option: protection plate-set	
235				
236	1911.804.064	Senkschraube Philips Form H, M4x6	Counter sunk screw	5
237				
239	2649.001	Option: Schutzabdeckungs-Set	Option: Protection cover	
240				
241	1914.635.300	PT-Schraube, KA 35x30	PT-Screw	2
242	1914.635.140	PT-Schraube, KA 35x14	PT-Screw	2
243				
245	2189.001	Option: Aufhängebügel-Set	Option: suspension bow-set	
246				
247	1911.004.208	Zylinderschraube, M4x20	Cylinder screw	3
248	1911.005.168	Zylinderschraube, M5x16	Cylinder screw	2
249				
258		Option: Netzanschluss	Option: Power supply connection	
259	2648.011	Netzanschluss 230V EU	Mains Connector 230V EU	1
259	2648.012	Netzanschluss 115V US	Mains Connector 115V US	1
260				

