

DEUTSCH
ENGLISH
FRANÇAIS

BETRIEBSANLEITUNG Originalbetriebsanleitung
OPERATING INSTRUCTIONS Translation of original manual
MODE D'EMPLOI Traduction du mode d'emploi original

OR-T 400

Ab Serie-Nr. C/91001

From series no C/91001

A partir du no de série C/91001

Akku-Handgerät zum Umreifen mit Kunststoffband

Battery-hand tool for plastic strapping

Appareil sur accu pour le cerclage par bande plastique



Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung aufmerksam lesen.

Before using the tool, read the operating instructions carefully.

Avant l'utilisation de l'appareil, consultez soigneusement le mode d'emploi.



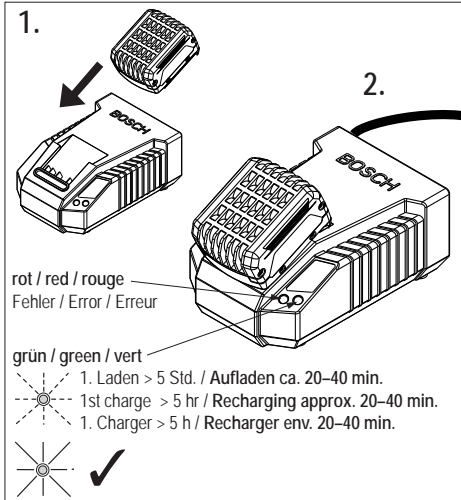
CE



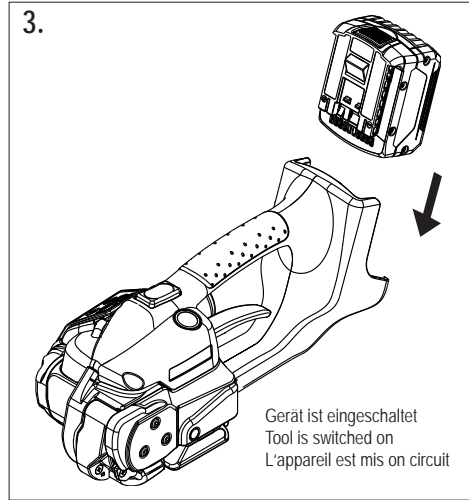
Patent angemeldet
Patent pending
Brevet en cours

ORGAPACK

Akku laden / Charging battery / Charger l'accu

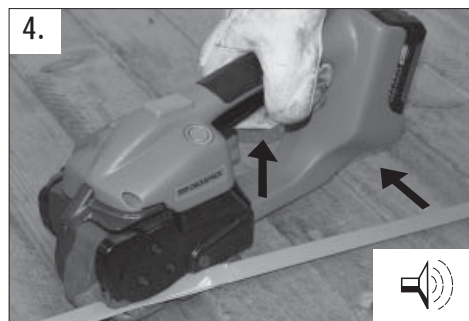
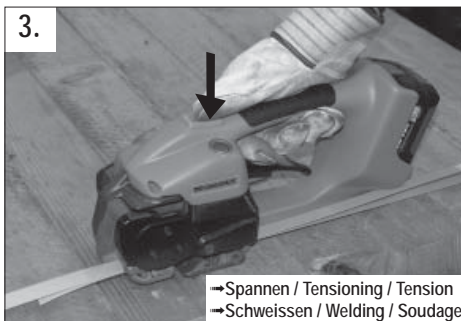
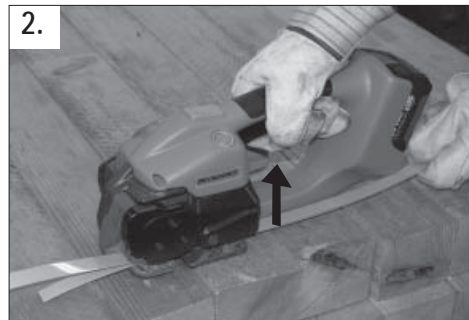
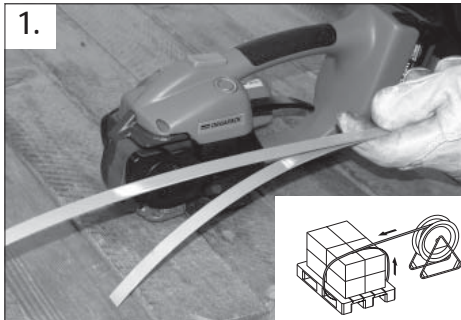
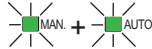


Akku einsetzen / Insert battery / Enfoncer l'accu



Bedienung / Operation / Mode d'emploi

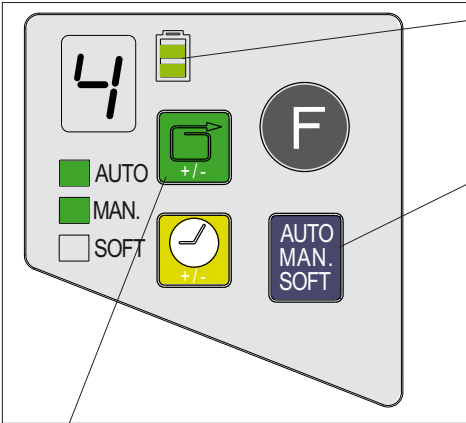
Betriebsart / Mode of operation / Mode d'exploitation:
Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique



SHORT INSTRUCTIONS

The most important points in brief!

Bedienpanel / Operating panel / Panneau



Spannkraft / Tension force / Force de tension



LED Anzeige / LED Display / Affichage DEL:

1 = ca. 1200 N (264 lbs.) Soft 400 N (88 lbs.)

9 = ca. 4000 N (882 lbs.) Soft 1600 N (353 lbs.)

Schweißzeit / Welding time / Durée de soudage



LED Anzeige / LED Display / Affichage DEL:

1 = min.

7 = max.

INSTRUCTIONS ABRÉGÉES

Le plus important en bref!

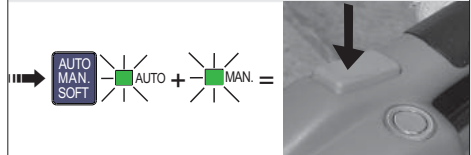
Akku-Ladezustand / Battery charge / Charge de l'accu



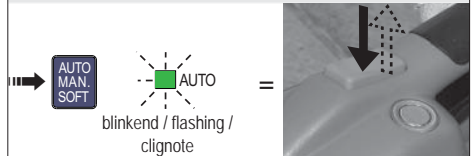
Betriebsart / Mode of operation / Mode d'exploitation



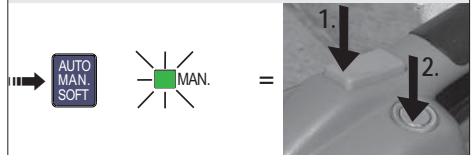
Halbautomatisch / Semi-Auto / Semi-Automatique:



Vollautomatisch / Fully-Auto / Entièrement automatique:



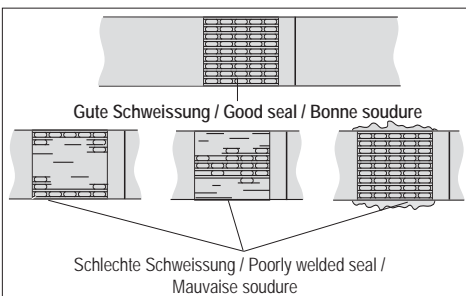
Manuell / Manual / Manuel:



**Softspannung / Soft tension / Tension soft:
(PP Band / PP straps / Bande PP)**



Kontrolle / Checking seal / Vérification du sertissage



**Für detaillierte Beschreibung,
siehe Betriebsanleitung ab Seite 4!**

**For detailed description,
see operating instructions from page 4!**

**Pour description détaillée,
voir mode d'emploi à partir page 4!**

5.3 CHECKING THE SEAL

- Check appearance of seal (see fig. 9) regularly. If the straps are poorly welded, **check the welding time setting (refer to chapter 5.8).**
- 1 **Good seal** (the complete surface is cleanly welded without excess material being forced out sideways).
- 2 **Poorly welded seal** (not welded over the complete surface), welding time too short.
- 3 **Poorly welded seal** (excess material is forced out sideways), welding time too long.

5.4 CHECKING BATTERY CHARGE

- Read off battery charge on LED indicator (Fig. 10):
- 1 = Green indicator: maximum battery charge
- 2 = Green indicator: good battery charge
- 3 = Red indicator: empty battery
(Battery must be charged)

5.5 SETTING MODE OF OPERATION

- Press „Function“ button (11/1) briefly. The digital display will show „F“ (Function). The present mode of operation is shown.
- Then press the „Mode of operation“ button (11/2) briefly until the desired mode of operation is shown.

Semi-Auto strapping (Standard):

Strapping is performed by pressing the tensioning button. When the strap tension is reached, welding and cutting is performed automatically.

- Press the „Mode of operation“ button (11/2). When the „AUTO“ (11/3) and „MAN“ (11/4) LED indicators light continuous green, **„Semi-Auto“** mode of operation is selected.

Fully-Auto strapping:

Strapping is performed by tapping tensioning button. Tensioning, welding and cutting are performed fully-automatically.

- Press the „Mode of operation“ button (11/2). When the „AUTO“ LED indicator (11/5) flashes green, **„Fully-Auto“** mode of operation is selected.

Stop of Fully-Auto sequence:

By pressing tension- /welding button or raising rocker lever.

Manual strapping (manual welding):

Strapping is performed by first pressing the tensioning button (1.). When the tension is reached, press the welding button (2.).

- Press the „Mode of operation“ button (11/2). When the „MAN“ LED indicator (11/6) lights continuous green, **„Manual“** mode of operation is selected.

5.3 VÉRIFICATION DU SERTISSAGE

- Vérifier régulièrement l'aspect du sertissage (voir fig. 9). En cas de bandes mal soudées: **vérifier le réglage de la durée de soudure (voir chapitre 5.8).**
- 1 **Bonne soudure** (toute la surface de jonction est soudée proprement, sans restes de matériel écrasé sur les côtés).
- 2 **Mauvaise soudure** (toute la surface de jonction n'est pas soudée), réglage trop court de la durée de soudage.
- 3 **Mauvaise soudure** (des restes de matériel écrasé se sont déposés sur les côtés) réglage trop long de la durée de soudage.

5.4 TEST DE L'ETAT DE CHARGE DE L'ACCU

- Lire l'état de charge de l'affichage DEL (Fig. 10):
- 1 = Affichage vert: charge maximale de l'accu
- 2 = Affichage vert: charge correcte
- 3 = Affichage rouge: charge minimale (l'accu doit être rechargé)

5.5 RÉGLAGE MODE D'EXPLOITATION

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (11/1). L'afficheur de segments indique „F“ (Fonction).
- Puis actionner brièvement le bouton „Mode d'exploitation“ (11/2) jusqu'à ce que le mode d'exploitation souhaité soit indiqué.

Cerclage semi-automatique (standard):

Le cerclage est effectué sur pression de touche, lors de l'atteinte de la tension de bande la soudure est effectuée automatiquement et la bande est sectionnée.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (11/2). Si les afficheurs DEL „AUTO“ (11/3) et „MAN“ (11/4) sont illuminés en vert et en permanence, le mode d'exploitation **„Semi-automatique“** est activé.

Cerclage entièrement automatique:

Le cerclage est effectué après effleurement de la touche de tension. La tension, le soudage et le sectionnement a lieu de manière entièrement automatique.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (11/2).
- Lorsque l'afficheur DEL „AUTO“ clignote en vert (11/5), le mode d'exploitation est réglé sur **„Entièrement automatique“**.

Expiration entièrement automatique s'arrêtent:

Par une manipulation de bouton de tension /soudage ou tirer le levier de bascule.

Cerclage manuel (soudage manuel):

La tension a lieu sur pression de touche (1.), après l'atteinte de la tension de bande, actionner le bouton-poussoir (2.) „Soudage“.

- Actionner le bouton „Mode d'exploitation“ (11/2). Si l'afficheur DEL „MAN“ (11/6) est illuminé en vert en permanence, le mode d'exploitation **„Manuel“** est activé.

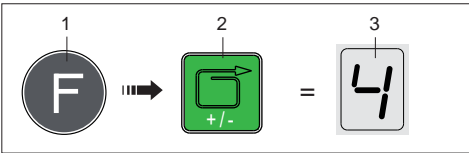


Fig. 12

1	2	3	4	5	6	7	8	9
1200	1550	1900	2250	2600	2950	3300	3650	4000 N
264	341	418	496	573	650	727	804	882 lbs.

1	2	3	4	5	6	7	8	9
400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600 N
88	121	154	187	220	253	286	319	353 lbs.

Fig. 13

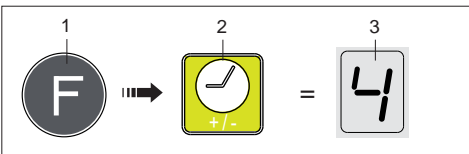


Fig. 14

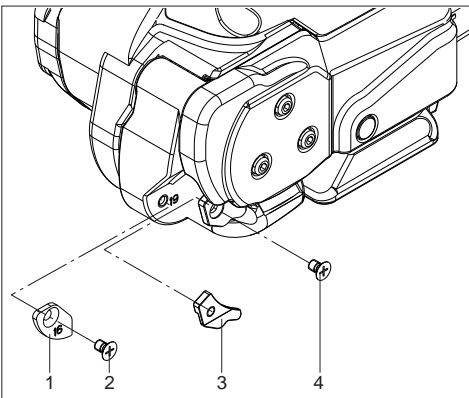


Fig. 15

5.6 SPANNKRAFT EINSTELLEN

- Drucktaste „Funktion“ (12/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Spannkraft“ (12/2) mehrmals betätigen, bis die blinkende Segment-Anzeige (12/3) die gewünschte Spannkraft anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).
- 1 = minimale Spannkraft ca. 400/1200 N* (PP)
- 9 = maximale Spannkraft ca. 1600/4000 N* (PET)
- * siehe Kapitel 5.7

5.7 SOFTSPANNUNG EINSTELLEN

- Am Gerät können folgende zwei Bandspannungsbereiche eingestellt werden:
- A = 1200–4000 N, Standard, PET Bänder**
- B = 400–1600 N, Softspannung*, PP Bänder**

* Softspannung: langsames Anlaufen des Spannrades. Verhindert übermäßiges Verschmutzen bei PP-Band.

Softspannung einstellen:

- Drucktaste „Funktion“ (13/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Betriebsart“ (13/2) mehrmals betätigen, bis die grüne LED-Anzeige „SOFT“ (13/3) zusammen mit der gewünschten Betriebsart aufleuchtet (siehe Kapitel 5.5).

5.8 SCHWEISSZEIT EINSTELLEN

- Drucktaste „Funktion“ (14/1) einmal kurz betätigen.
- Drucktaste „Schweisszeit“ (14/2) mehrmals betätigen, bis die blinkende Segment-Anzeige (14/3) die gewünschte Schweisszeit anzeigt (2 sec. warten bis Wert gespeichert).
- 1 = minimale Schweisszeit
- 7 = maximale Schweisszeit

5.9 BANDBREITE EINSTELLEN

- Das Gerät kann mit zwei verschiedenen Bandbreiten betrieben werden:
- 15–16 mm
- 18–19 mm

a) Umbau von 15–16 mm auf 18–19 mm

- Akku aus Gerät ziehen.
- Senkschraube (15/2) lösen und Bandanschlag vorne 16 mm (15/1) entfernen.
- Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Senkschraube (15/4) lösen und Bandführung 16 mm (15/3) entfernen.

Fortsetzung Seite 22

5.6 SETTING STRAP TENSION

- Press the „Function“ button (12/1) briefly.
 - Press the „Strap tension“ button (12/2) until the flashing digital display (12/3) shows the required strap tension. Wait two seconds until the new setting is saved.
 - 1 = min. strap tension approx. 400/1200 N* (88/264 lbs.) (PP)
 - 9 = max. strap tension approx. 1600/4000 N* (353/882 lbs) (PET)
- * refer to Chapter 5.7

5.7 SETTING SOFT TENSION



The following two strap tension ranges can be set on the tool:

A = 1200–4000 N (308–880 lbs.)

standard, PET straps

B = 400–1600 N (88–335 lbs.)

Soft tension*, PP straps

- * Soft tension: tension wheel starts slowly. Prevents excessive dirt on PP straps.

Setting soft tension:

- Press the „Function“ button (13/1) briefly.
- Press the „Mode of operation“ button (13/2) several times until the green „SOFT“ LED indicator (13/3) lights up together with the desired mode of operation (refer to chapter 5.5).

5.8 SETTING WELDING TIME

- Press the „Function“ button (14/1) briefly.
- Press the „Welding time“ button (14/2) until the flashing digital display (14/3) shows the required welding time. Wait two seconds until the new setting is saved.
 - 1 = minimum welding time
 - 7 = maximum welding time

5.9 SETTING STRAP WIDTH



The tool can be used with two different strap widths:

- 15–16 mm ($\frac{5}{8}$ "
- 18–19 mm ($\frac{3}{4}$ "

a) Change strap width from 15–16 mm to 18–19 mm

- Remove battery from tool.
- Release sunk screw (15/2) and remove strap stop 16 mm (15/1).
- Lift the rocker lever towards the handle, release sunk screw (15/4) and remove strap guide 16 mm (15/3).

Continuation page 23

5.6 RÉGLAGE DE LA FORCE DE TENSION

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (12/1).
 - Actionner le bouton „Force de tension“ (12/2) jusqu'à ce que l'affichage digital clignotant (12/3) indique la force de tension souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).
 - 1 = force de tension minimale env. 400/1200 N* (PP)
 - 9 = force de tension maximale env. 1600/4000 N* (PET)
- * Consulter chapitre 5.7

5.7 RÉGLAGE DE LA TENSION SOFT



Sur l'appareil, les deux gammes de tension de bande peuvent être réglées:

A = 1200–4000 N, Standard, bandes PET

B = 400–1600 N, Tension soft*, bandes (PP)

- * Tension soft: fonctionnement à vitesse réduite de la molette de tension. Empêche un encrassement excessif dans le cas des bandes PP.

Réglage de la tension soft:

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (13/1).
- Actionner plusieurs fois le bouton „Mode d'exploitation“ (13/2) jusqu'à ce que l'afficheur DEL vert „SOFT“ (13/3) soit allumé en même temps que le mode d'exploitation souhaité (voir chap. 5.5)

5.8 RÉGLAGE DE LA DURÉE DE SOUDAGE

- Actionner brièvement le bouton „Fonction“ (14/1).
- Actionner le bouton „Durée de soudage“ (14/2) jusqu'à ce que l'affichage digital clignotant (14/3) indique la durée de soudage souhaitée (attendre 2 sec. jusqu'à ce que la valeur soit mémorisée).
 - 1 = durée minimale de soudage
 - 7 = durée maximale de soudage

5.9 RÉGLAGE DE LA LARGEUR DE BANDE



L'appareil peut utiliser deux largeurs de bandes différentes:

- 15–16 mm
- 18–19 mm

a) Conversion de 15–16 mm à 18–19 mm

- Retirer l'accu de l'appareil.
- Dévisser la vis noyée (15/2) et retirer la butée de bande 16 mm (15/1).
- Soulever le levier de bascule contre la poignée, dévisser la vis noyée (15/4) et retirer le guide de la bande 16 mm (15/3).

Suite page 23

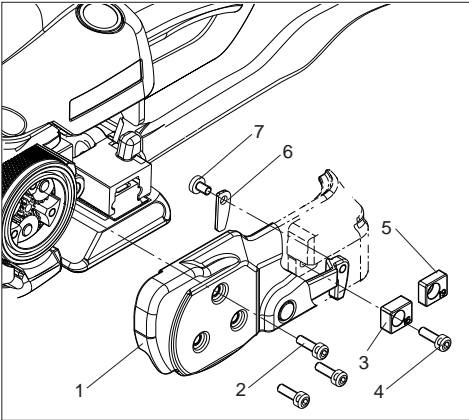


Fig. 16

- Drei Zylinderschrauben (16/2) lösen.
- Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen, Zylinderschraube (16/4) lösen und Anschlag hinten 16 mm (16/3) entfernen.
- Abdeckung (16/1) entfernen.
- Linsenschraube (16/7) lösen und Bandführung hinten 16 mm (16/6) vom Hebel entfernen.
- Abdeckung (16/1) wieder montieren.
- Anschlag hinten 19 mm (16/5) montieren.

b) Umbau von 18–19 mm auf 15–16 mm

- Bandanschlag 16 mm (15/1) montieren (Senkschraube (15/2) mit Loctite 222 sichern).
- Bandführung 16 mm (15/3) montieren (Senkschraube (15/4) mit Loctite 222 sichern).
- Anschlag hinten 19 mm (16/5) entfernen.
- Drei Zylinderschrauben (16/2) lösen und Abdeckung (16/1) entfernen.
- Bandführung hinten 16 mm (16/6) montieren.
- Abdeckung (16/1) wieder montieren.
- Anschlag hinten 16 mm (16/3) montieren.

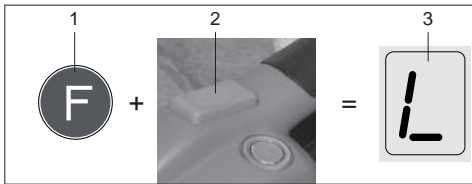


Fig. 17

6 SONDERFUNKTIONEN

6.1 TASTENSPERRE EIN- UND AUSSCHALTEN

Die Tastensperre kann eingeschaltet werden, um unerwünschtes Verstellen der Einstellungen zu verhindern.

- Drucktaste „Funktion“ (17/1) betätigen und halten, zusätzlich Spanntaste (17/2) betätigen. Akustisches Signal ertönt–Tastatur ist gesperrt. Bei Betätigung einer Drucktaste wird an der Segment-Anzeige „L“ (Lock) (17/3) angezeigt.
- Das Ausschalten der Tastensperre erfolgt gleich wie das Einschalten.

6.2 SCHLAFMODUS

Um unnötigen Akku-Verbrauch zu vermeiden, wechselt das Gerät nach ca. 5 min. ohne Geräte-Betätigung in den Schlafmodus.

- Die Segment- und die LED-Anzeige sind ausgeschaltet.

Durch Betätigen eines Bedienelementes wird der Schlafmodus wieder ausgeschaltet.

6.3 GERÄTE-RESET

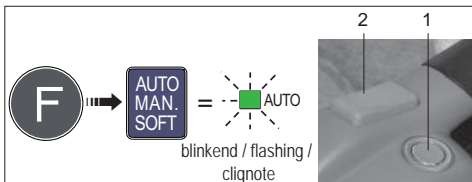


Fig. 18

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

- In Betriebsart „Vollautomatisches Umreifen“ wechseln (siehe Kapitel 5.5).
- Schweisstaste (18/1) betätigen und halten, danach Spanntaste (18/2) betätigen. Geräte-Reset startet (für ca. 0,5 sec. wird geschweisst).

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

- Remove three cylinder screws (16/2).
- Lift the rocker lever towards the handle, remove cylinder screw (16/4) together with the strap stop rear 16 mm (16/3).
- Remove cover (16/1).
- Remove oval head screw (16/7) and remove strap guide rear 16 mm (16/6) from lever.
- Install cover (16/1).
- Mount strap stop rear 19 mm (16/5).

b) Change strap width from 18–19 mm to 15–16 mm

- Mount 16 mm strap stop (15/1) and secure sunk screw (15/2) with Loctite 222.
- Mount 16 mm strap guide (15/3) and secure sunk screw (15/4) with Loctite 222.
- Remove strap stop rear 19 mm (16/5).
- Remove three cylinder screws (16/2) and remove cover (16/1).
- Mount strap guide rear 16 mm (16/6).
- Install cover (16/1).
- Mount strap stop rear 16 mm (16/3).

- Dévisser les trois vis cylindrique (16/2).
- Tirer le levier de bascule contre la poignée, dévisser la vis cylindrique (16/4) et retirer la butée arrière de 16 mm (16/3).
- Retirer le capot (16/1).
- Dévisser la vis à tête bombée (16/7) et retirer le guide-bande arrière de 16 mm (16/6) du levier.
- Remonter le capot (16/1).
- Monter la butée arrière de 19 mm (16/5).

b) Conversion de 18–19 mm à 15–16 mm

- Monter la butée de bande 16 mm (15/1), (assurer la vis noyée (15/2) avec de la loctite 222).
- Monter le guide de bande 16 mm (15/3), (assurer la vis noyée (15/4) avec de la loctite 222).
- Retirer la butée arrière de 19 mm (16/5).
- Dévisser les trois vis cylindrique (16/2) et retirer le capot (16/1).
- Monter le guide-bande arrière de 16 mm (16/6).
- Remonter le capot (16/1).
- Monter la butée arrière de 16 mm (16/3).

6

SPECIAL FUNCTIONS

6.1 SWITCH TOUCH-PAD LOCK ON AND OFF

The touch-pad lock can be activated to prevent accidental changes to the settings.

- Press and hold the "Function" button (17/1) and press the tension button (17/2) at the same time. The audible signal sounds and the keypad is blocked. If any key is pressed, the digital display will show „L“ (Lock) (17/3).
- The keypad block is released in the same way as it is activated.

6.2 SLEEP MODE

In order to avoid unnecessary battery consumption, the tool changes after approx. 5 min. to sleep mode, if no key is pressed.

- The digital display and the LED indicator are switched off.

Sleep mode is switched off by touching any operating panel element.

6.3 TOOL RESET

The tool reset may be used only if the rocker lever is blocked:

- Change to mode of operation „Fully-Auto strapping“ (refer to Chapter 5.5).
- Press and hold welding button (18/1) and press tension button (18/2). Tool reset starts (approx. 0.5 sec. welding).

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

6

FONCTIONS SPÉCIALES

6.1 VERROUILLAGE DES TOUCHES ON/OFF

Le verrouillage des touches peut être enclenché afin d'empêcher un dérèglage intempestif des ajustements.

- Actionner le bouton „Fonction“ (17/1) et le maintenir, actionner en plus la touche de tension (17/2). Un signal acoustique retentit indiquant que les touches sont verrouillées. Lors de l'activation d'un bouton, l'afficheur de segments (17/3) indique „L“ (Lock).
- La mise hors service du verrouillage des touches a lieu de la même manière que son enclenchement.

6.2 MODE SOMMEIL

Après 5 minutes sans activation de l'appareil, ce dernier passe en mode sommeil.

- L'affichage digitale et le afficheur DEL est éteint.

En actionnant l'un des éléments de commande, le mode sommeil est à nouveau déclenché.

6.3 RÉINITIALISATION DE L'APPAREIL

La réinitialisation de l'appareil doit être exclusivement effectuée lors du blocage du levier de bascule:

- Passer en mode d'exploitation „Cerclage entièrement automatique“ (voir chap. 5.5).
- Activer et maintenir la touche de soudage (18/1), puis activer la touche de tension (18/2). La réinitialisation de l'appareil démarre (le soudage a lieu pendant env. 0,5 sec.).

Si la réinitialisation n'est pas effectuée de succès, contacter SVP le service après-vente!

7 WARTUNG UND INSTANDSETZUNG

7.1 SPANNRAD REINIGEN/ERSETZEN

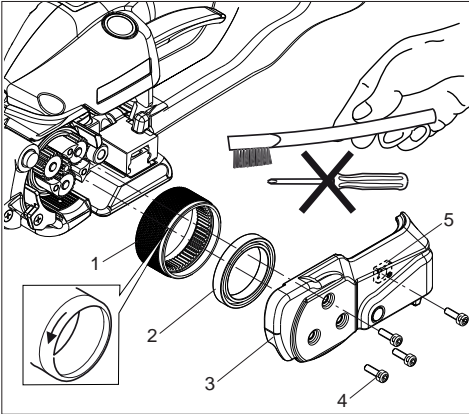


Fig. 19

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Vier Zylinderschrauben (19/4) lösen, Anschlag hinten (19/5) und Abdeckung /19/3) entfernen.
- Spannrad (19/1) vorsichtig herausziehen. Rillenkugellager (19/2) von Spannrad abziehen.
- Spannrad mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Spannrad vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste reinigen.
- Spannrad auf abgenutzte Zähne überprüfen. Sind mehrere Zähne abgenutzt, Spannrad ersetzen (Laufrichtung beachten, siehe Pfeil).



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

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Innen-Verzahnung des Spannrades leicht mit Klüberfett GBU Y 131 (Microlube) einfetten.

7.2 ZAHNPLATTE REINIGEN/ERSETZEN

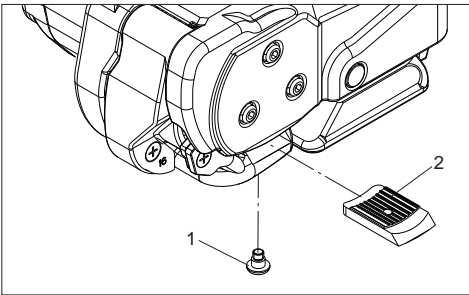


Fig. 20

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Flachkopfschraube (20/1) lösen. Wippenhebel gegen den Traggriff ziehen und Zahnplatte (20/2) entfernen.
- Zahnplatte mit Druckluft reinigen (Schutzbrille tragen).
- Bei starker Verschmutzung der Verzahnung: Zahnplatte vorsichtig mit beiliegender Stahldraht-Bürste oder Reissnadel reinigen.
- Zahnplatte auf abgenutzte Zähne überprüfen, nötigenfalls ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Flachkopfschraube (20/1) mit Loctite 222 sichern.
- Die Zahnplatte (20/2) muss beweglich in der Wippe sitzen.

7.3 MESSER ERSETZEN

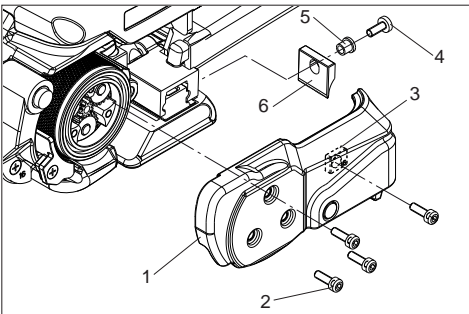


Fig. 21

Ausbau

- Akku aus Gerät ziehen.
- Vier Zylinderschrauben (21/2) lösen, Anschlag hinten (21/3) und Abdeckung /21/1) entfernen.
- Linsenschraube (21/4) lösen und Messer (21/6) mit Bundbüchse (21/5) entfernen und ersetzen.

Einbau

- Der Einbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.
- Vor dem Einbau des Messers prüfen, ob Druckfeder oberhalb des Messers eingesetzt ist.
- Linsenschraube (21/4) mit Loctite 222 sichern.