VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

STRAPPING MACHINE

MODEL:CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

STRAPPING MACHINE

MODEL:CL-D19B



This is the original instruction, please read all manual instructions carefully before operating. VEVOR reserves a clear interpretation of our user manual. The appearance of the product shall be subject to the product you received. Please forgive us that we won't inform you again if there are any technology or software updates on our product.

INSTRUCTIONS

Thank you very much for choosing this **STRAPPING MACHINE.**

- Please read all of the instructions before using it. The information will help you achieve the best possible results.

PART 1. SAFETY INSTRUCTION

Please read the matters carefully, if you do not follow this prompt, it is possible to cause operator injury during operation.

1.1 Battery operation

Environmental protection:

Please do not put used batteries into household trash cans, waste water tanks, or burn them.

Dealers provide battery environmental treatment services.

Short circuit

Do not leave batteries and other metal objects together.

Do not open the battery, and store the battery in a dry and anti-frost room.

Maximum temperature is 50°C. Please keep dry all the time.

Do not charge waste batteries. Change a new one immediately.

1.2 Eye injury hazard

If you do not wear safety glasses with side shields, it may cause eye damage and even blindness. It requires wearing safety glasses with side shields.

1.3 Operation

Personnel who are not properly trained are not allowed to operate the strapping tool. Before straining straps, read and understand the operating instructions correctly. If you do not follow the operating instructions or improperly load the straps, it will cause the straps damaged.

Before being familiar with the strapping tool, please keep your fingers far away from squeezing or cutting areas.

1.4 Adhesion position

You should check the pressured adhesion position. Be familiar with adhesion control and regulation. Irregular adhesion may be insecure, which can cause serious injury. Please do not ship the packing containers which are not correctly packaged.

1.5 Straps distribution

Please use the specially designed distributing device to distribute the straps. When not in use, please fold the strap end into the distributing device.

1.6 Straps warning

Do not use straps to drag or lift load, which easily leads to personal injury.

1.7 Straps broken hazard

Improper operation, excessive tensioning, using straps not as required, load sharp corners will cause tightening force loss, or straps broken could eventually:
The operator loses his balance and falls down.
Strapping tool and straps together quickly fly to the operator's face.

Attention:

If the load angle is very sharp, please add edge protection.
Please wind the straps around the suitable load surface.
When tensioning and adhesion, operating personnel and straps are on the same straight line, they may be hurt by flying straps or strapping tools, so when operating please stand beside straps and keep spectators far away.
Please use the recommended straps with good quality in the instructions, with a suitable width, size, and strength. Straps that do not match may cause damage when tensioning.

1.8 Tensioning straps shearing

When shearing straps, please use a suitable shearing tool, ensure a safe distance from people, do not stand on the same straight line with straps, and keep away from the strap's loose direction. Please use the special tool for shearing the straps. It is not allowed to use a hammer, pliers, had saw, axes and so on.

1.9 Fall hazard

Keep your work area clean and tidy. An untidy work area is likely to cause damage hazards. Before tensioning, bad stays or imbalances, it will be easy to fall, especially in the stair area. So keep body balance. Both feet shall tread on a flat and solid surface. When you feel uncomfortable, do not operate the tool. Please pay attention to the precautions specifically mentioned in the work area.

1.10 Strapping tool hazard

A well-maintained strapping tool is necessary.
Periodically inspect broken or worn parts, if there are cracks or worn parts, do not use the machine.
Do not modify the machine, or else it may cause personal injury.

PART 2. TECHNICAL PARAMETERS

2.1 Description

The manufactured DO19 strapping tool uses plastic straps. Manually use a strap-feeding device to wind the plastic straps around the box (bag). Straps are inserted into the strapping tool and automatically tensioned, separated after friction adhesion.

2.2 Size of the strapping tool with battery

Length: 400mm
Width: 125mm
Height: 175mm

2.3 Straps material

Quality: flat or embossed PET (polyester)

Size: 10-19mm / 0.5-1.20mm

Please choose the appropriate size according to the strapping tool you purchased.

2.4 Straps strength

Tensile strength: 800-5600N. (Maximum value depends on the quality of straps.)

Tensioning speed: 60-100mm/s

Adhesive strength: about 75% of plastic straps. (Depending on the quality of straps)

2.5 Working temperature

The ambient air temperature is 5 to 45 degrees centigrade.

Optimum working temperature is 15 to 20 degrees centigrade.

PART 3. ACCESSORY

Please use the parts and accessories mentioned in the operating instructions. Using other accessories may hurt you and others.

3.1 Battery powered strapping tool

Type: Lithium battery Voltage: 18V Capacity: 4000mah

3.2 Battery charger

Standard charger

Voltage frequency is 110V~240V AC, 50~60HZ, DC21V 1A

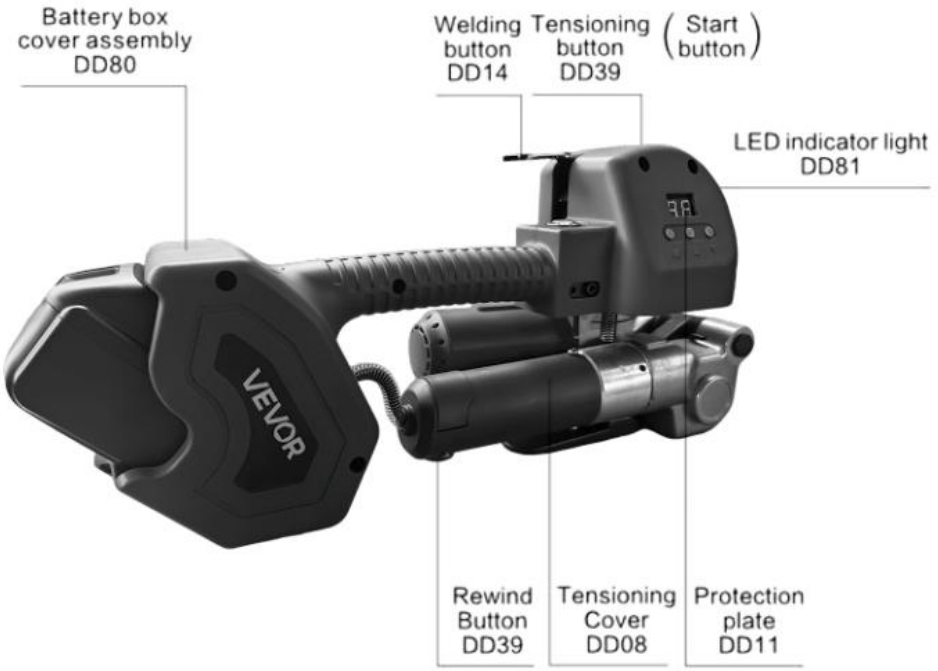
Charging time:

Lithium battery is 4000mah, and then charging time is approximately 100 minutes.

3.3 All types equipped with carton + pearl wool packaging

3.4 Each strapping tool is equipped with one set of common operating tools

PART 4. OPERATING ELEMENTS



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

PART 5. OPERATION

5.1 Installation

Please do not put the strapping tools in the rain!
For security, the battery is not charged when delivery.
Before using, please charge. Refer to the separate battery charger instruction manual.

Insert the battery:

Push the battery box cover assembly upward by arrow direction, and insert the battery into the slot from up to down.
When inserting the battery, the electric quantity state will show for a short time.
Battery charge status is displayed by the LED charging indicator.

Remove empty battery

If LED flashes in red when tensioning or welding, which indicates that the battery power runs out, all electrical functions will be stopped.

Adhesion insufficient

Warning: If the adhesion is not sufficient, please remove the straps! The battery must be charged.

Note:

Machine started, if there is no operation in half an hour, the machine will automatically enter the power-off state, and press the start button (tensioning button) again to make the machine return to a working state.

5.2 Adjustment of welding time and tightening force

Decide different welding times and tightening forces according to the size and quality of the straps, Figure: Left(F), Middle(▲), Right(▼) can adjust welding time and tightening force.

When press left(F), Protection plate (DD11) screen shows F1(gress again to show F2), that is the tightening force instruction, press middle(▲) more tighten, press right(▼) less tighten (show data range 1-6). There is a difference of 900N tension between each gear position.

When press left(F), Protection plate (DD11) screen shows F2(gress again to show F1), which is the welding time instruction, press middle(▲) more, press right(▼) less (show data range 1.0-5.0).



5.3 Straps winding

Wind the straps as shown in the figure.



Warning! Keep away from oil, grease and other dirt when welding plastic straps. Dirty straps can't be welded.

5.4 Straps inserting

Lift the handle with your right hand, insert straps with left hand , and two straps parallel stacked, release the handle.



5.5 Straps tensioning

Press the tensioning button after reaching the strap tensioning strength, then release the switch knob.

Tensioning operations can be interrupted or restarted at any time. In the tensioning process, LED displays blue.

After reaching the desired tension, do not press the switch knob, there is the risk of the straps breaking.

NOTE:

Press tensioning button all the time until the LED displays in purple, tightening protection doesn't affect the next step.

Keep strapping tools equilibrium shifting when tensioning.

So please do not obstruct the moving direction of the strapping tool.

5.6 Contact adhesion

Press welding button, the hands leave immediately, plastic straps are welded and the redundant straps are cut off.

During welding, LED displays are blue or purple. Welding is completed.





5.7 Remove strapping tool

Lift the handle and loose straps, pull the machine to right side and away from the straps.

5.8 Adhesion control

Normal adhesion control is necessary. You can see the quality of the adhesion with the eyes. As shown in the following figure:

Correct adhesion:

Weld the entire width of strap, the welding length is about 19 mm. The mail amount of molten plastic is allowed to overflow the edge.

Welding time is too short:

The entire width is not welded and the adhesion is insufficient.

WARNING! Straps with insufficient welding must be removed. Adjust the welding time.

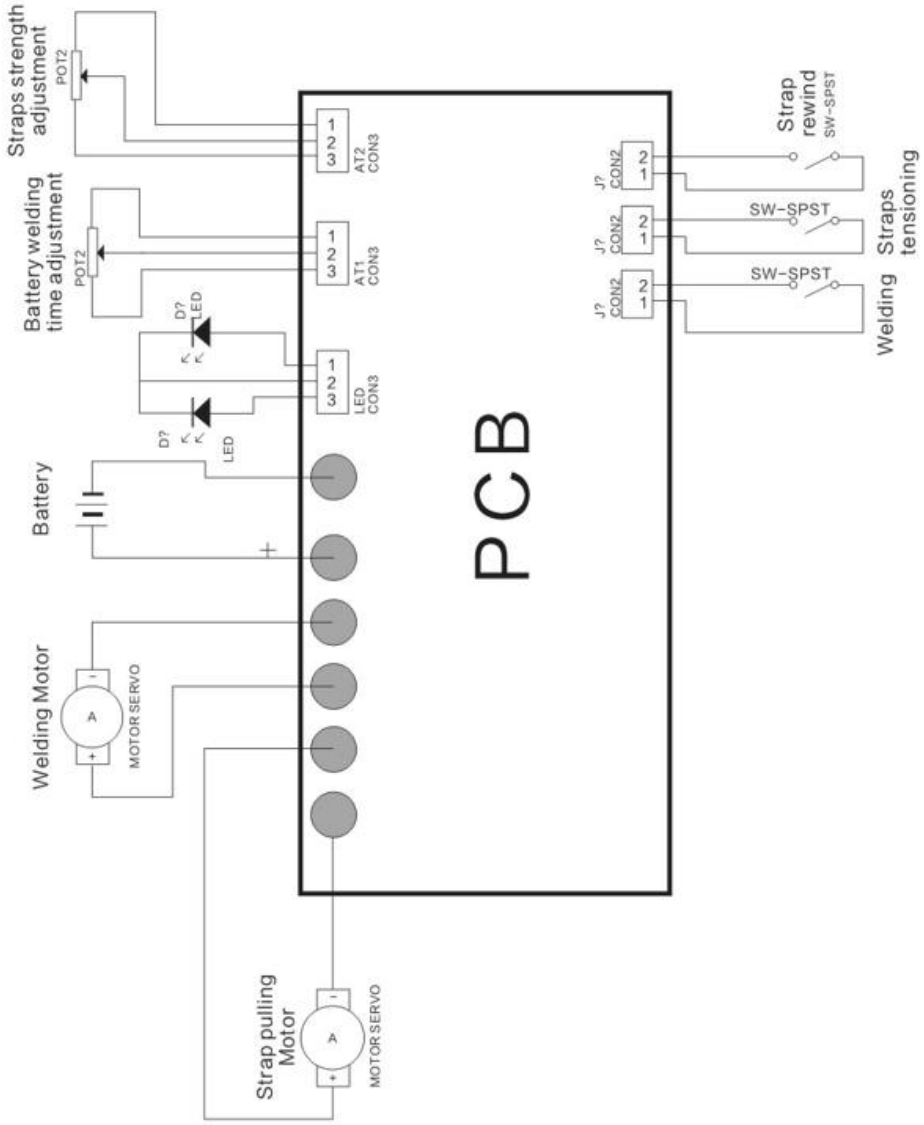
Welding time is too long:

Such as if the welding time is too long, straps are overheated, or molten plastic overflows two sides. Adhesion effect is affected.

WARNING! Straps with not enough adhesive strength must be removed. Adjust the welding time.



PART 6. ELECTRICAL CONNECTION



PART 7. WORN PARTS REPLACEMENT

Every time maintenance, please remove the battery.

7.1 Cutter (DD-35):

Fig 1, First, remove the two screw M5*30(TD02) that fixed on the body(DD01), remove the cutter frame(DD33)and move, check, replace the cutter(DD35), cutter spring(DD36), cutter base (DD34), cutter pin (DD37), bearing (TD23), and assemble in reverse order.

7.2 Welding toothed plate (DD59):

Fig 2, First remove the screws (TD04A)of fixed welded toothed plate (DD56) on the base and move, check, replace the top plate of the toothed plate, and assemble in reverse order.

7.3 Tensioning toothed plate (DD58):

Fig 2, Remove the screws (TD04A) of fixed tensioned toothed plate on the base (DD56) and move, check, replace the top plate of the toothed plate, and assemble in reverse order.

7.4 Tensioning wheel (DD55):

Fig 2, Remove the locknut (TD32)of connecting pin shaft (DD65), and plain washers (TD33) and move. Remove the front side panel (DD54) and move, remove, check, replace the tensioning wheel, and assemble in reverse order.

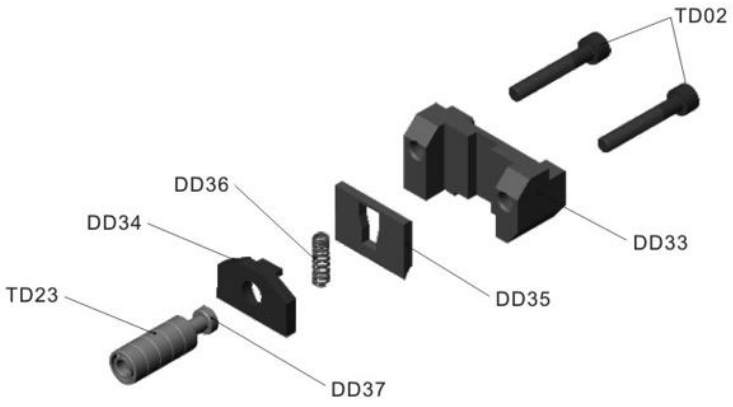


Figure 1

Tensioning, adhesion and cutting adjustment

If tensioning slips (due to using a different thickness strap), remove the screws of the fixed tensioned toothed plate on the base and move, and replace the top plate of the toothed plate. Put the factory-matched gasket under the tensioned toothed plate and assemble in reverse order.

When using 0.5-1.2mm straps, do not adjust the upper and lower teethed plate welding gap, which will cause bad welding. Remove the screws of fixed welding toothed plate. Put the factory-matched gasket under the welding toothed plate and assemble in reverse order.

If the cutter is not smooth, replace the cutter or replace the cutter compressed spring, refer to the cutter consumables and replace one.

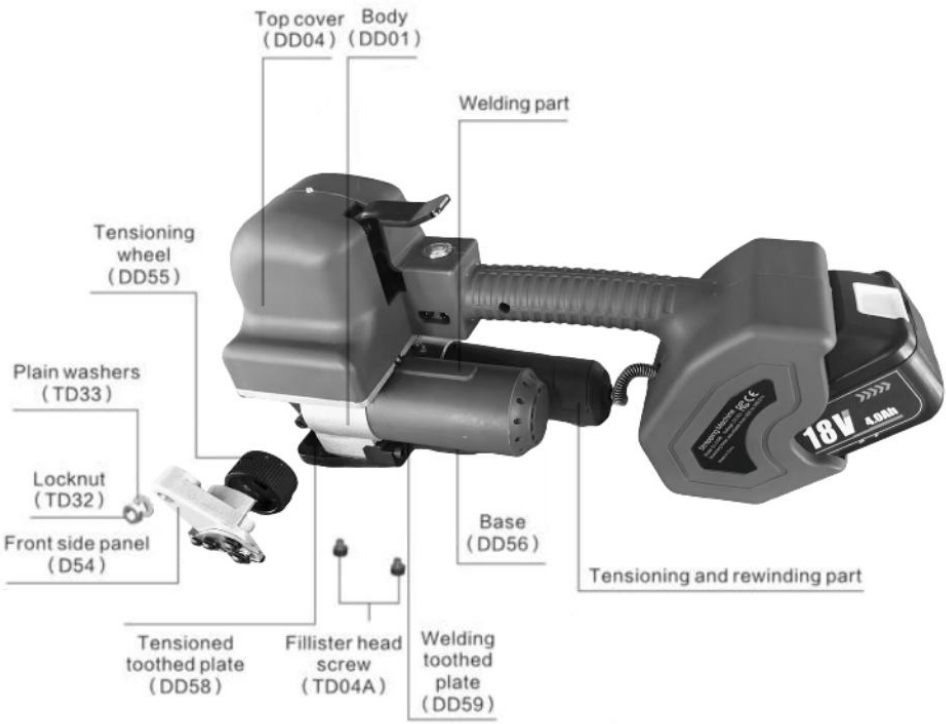


Figure 2

PART 8. COMMON FAULTS

Special reason:

If the vibrating rod is stuck in the strapping process (LED in red), which results in straps stuck in the machine and can't be removed. Immediately cut off power, cut the straps, remove the screws on the left and right panel covers and move, remove the straps, and check the machine.

Press the welding and tensioning button, if motor doesn't rotate, open the top cover (DD04), check whether the micro switch, tensioning button and lines fall off.

Remove motor cover (DD15)(DD08), check whether motor and lines fall off.

Please contact manufacturer or dealer service center.

PART 9. QUALITY MAINTENANCE

- Worn parts, defects of improper installation, improper operation and maintenance.
- Defect of using or not using defective safety devices.
- Operate without the operating instructions.
- Change packaging tools random
- Improper control of worn parts.
- Improper maintenance of packaging tools.

Our company reserves the right to improve products at any time, and the final interpretation is subject to our company.

PART 10. SERVICE

Only the manufacturer and dealer service centers are allowed to provide service and repair work.

If the packaging tool can not be operated without load, please do not disassemble it, Please keep original packaging and send it to your local sales service center or manufacturer.

Plastic strapping tool is a highly efficient packaging device, we advise you to send it to service center or manufacturer to do maintenance within 12 months.

PART 11. CLEAN

Use compressed air to clean strapping tool dirt in welding part void space (do not allow to clean with mechanical tools). Do not use water or Corrosive liquid to clean.

PART 12. SPARE PARTS LIST

Use the parts supplied by our factory only, please specify the model and name when ordering.

Material Code	Part Dwg No.	Description	Table 1
2010014920	DD01	Main body	1
2010014922	DD02	Left shell	1
2010014923	DD03	Right shell	1
2010014924	DD04	Top cover	1
2010014925	DD05	Battery outer cover	1
2010014926	DD06	Battery inner cover	1
2010014927	DD07	Battery cover plate	1
2010014928	DD08	Tensioning protection cover	1
2010014939	DD09	Protect shell plate	1
2010014931	DD10	Button	3
2010014932	DD11	Protection plate	1
2010014933	DD12	Monitor plate	1
2010014835	DD13	Welding lock block	1

Material Code	Part Dwg No.	Description	Table 1
2010014835	DD14	Welding button	1
2010014833	DD15	Welding protection cover	1
2010014830	DD16-1	Vibration rod 19	1
2010014831	DD16-2	Vibration rod 25	1
201003763	DD16A	Vibrator led bush	1
201004487	DD17	Piston	1
201004488	DD18-1	Eccentric shaft	1
2010013145	DD19	Welding fixed locating pin	1
2010013143	DD19A	Stand roller shaft pin	1
1030115323	DD20	Plunger spring	1
2270088857	DD21	Fixed base	1
2010014822	DD22	Piston pin	1
103011717	DD23	Welding stand spring	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Thimble sleeve	1
2010013129	DD26	Welding stand	1
227008881	DD27	Piston bush	1
103011524	DD28	Piston spring	1
2010013146	DD30	Welding fulcrum shaft	1

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
1030113725	DD31	Cell spike assembly	1
2010014639	DD32	Fixed pin of welding lock block	1
2010014759	DD33	Cutter shelf	1
2010014760	DD34	Cutter fixed base	1
2010014761	DD36	Cutter	1
2010014762	DD36	Spring	1
20500010002	DD37	Cutter pin	1
2010014934	DD38	Display panel	1
1020608930	DD39	Metal bulking Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Insert unit	1
1020101390	DD41	Welding motor	1
2270088455	DD42	Welding motor fixed base	1
2260048548	DD48	Tensioning motor fixed base	1
20500010001	DD49	Front side plate bush A	1
2140078861	DD50	Front side plate bush B	2
2010013066	DD51	Panel	1
2010013027	DD52-1	Limit block-13	1
2010013028	DD52-2	Limit block-16	1

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
2010013029	DD52-3	Limit block-19	1
1030113398	DD53	Front side plate spring	1
2010013006	DD54	Front side plate	1
2010013083	DD55	Tensioning wheel	1
2010013090	DD56	Base	1
1030113870	DD57	Tensioning spacer	4
20110010102	DD58	Tensioning toolbed plate	1
2021100103	DD59	Welding toolbed plate	1
20211012002	DD60	Tensioning motor 3570	1
2030113871	DD61	Welding spacer	1
2010013161	DD62	Bearing block	1
2010013033	DD63	Turbine	1
2010013007	DD64	Reducer casing	1
2010013158	DD65	Connection pin	1
2010013097	DD66	Back-finoud	1
2010013094	DD67	Worm	1
2140080108	DD68	Internal tooth nest	1
2010016991	DD69-1	Inner wheel	1
2010013023	DD70	Planet carrier	1

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
2010013032	DD71	Planet pin	2
2010013037	DD72	Planet wheel	2
2010013100	DD73	Back washer	1
2010013099	DD74	Front washer	1
2010013144	DD75	Stand roller shaft	1
1020608828	DD78	Onron microswitch	1
1030115433	DD79	Spacer	1
1020105318	DD80-1	Battery	2
1020608318	DD81	Indicator light	1
1030113387	DD83	Connecting shaft spring	1
1021000434	DD84	Circuit board	1
1030103651	DD85	RF plastic corrugated pipe AD10 closed (One 10) D6 5.1	0.1M
1030116839	DD86	Wavelengths (Inputed Ricker Ratio) width (MW thickness:1M)	0.08M
1030110837	DD87	U-type clip model 3.3 (threaded hole M4)	1
1030116953	DD88	Charger (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Inner box 420*375*180MM (one box with one lid)	1
1030113682	DD90	Outer box 416*440*229*180)	1

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
1030115434	DD91	Chinese manual	1
1030115436	DD92	English manual	1
1030115438	TO01	Black inner hexagonal cylindrical screw M4*45	4
1030111940	TO02	Black inner hexagonal cylindrical screw M5*30	2
1030115437	TO03	Black inner hexagonal cylindrical screw M3*8	7
1030115438	TO04	Black inner hexagonal cylindrical screw M4*6	5
1030115539	TO05A	Black inner hexagonal cylindrical screw M4*4	2
1030113170	TO06	Black inner hexagonal cylindrical screw M5*14	2
1030112364	TO06	Black hexagonal socket head set screw M4*3	2
1030113851	TO07	Black set screw M5*8 10.9-Grade	1
1030114857	TO08	Black set screw M4*4 10.9-Grade	5
1030115439	TO09	Black set screw M5*5 10.9-Grade	1
1030113545	TO10	Black round head hex socket screw M4*8	5
1030113640	TO11	Black inner hexagon cup head screw M4*6	2
1030115640	TO12	Black cross counter trunk head screw M7*10	3

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
1030115441	TO13	BT cross slant spring screw M7*14 (color steel lid)	4
1030113537	TO14	Galvanized self-tapping screw M3*10	4
1030119956	TO14A	Galvanized self-tapping screw M4*10	1
1030115443	TO15A	Galvanized self-tapping screw M1.7*12	3
1030113853	TO16	Black cross round head screw M2.5*10	3
1021400411	T017	Bearing NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Bearing NSK607	2
1021401848	T019	Bearing NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Bearing NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Bearing NSK6001	3
1021401828	T022	Needle bearing TLAM0810	1
1021401827	T023	Bearing NSK685	5
1021401829	T024	Needle bearing TLAM08	2
1021401801	T025	Needle bearing KF147N1	2
1021401589	T026	Oil bearing 10112112	1
1021401557	T027	Oil bearing 912110	1
1030102684	T028	Clamp spring for hole e19	1

Material Code	Part Drug No.	Description	Continued
1030106527	T029	Clamp spring for hole e48	1
1030102588	T030	Split washer e4	2
1030100167	T031	Clamp spring for bearing e10	1
1030113533	T031A	Stop unit M6	1
1030101098	T032	Nickeling stop unit M6	1
1030100081	T033	White zinc flat gasket e6	1
1030110838	T034	Black set screw M375	2
1030102863	T035	BT cross disc tapping screw M4110	1
1030110836	T036	Cross Recess Head Screw M3110	6
1030116582	T1089	Black cross stunk head screw M316	1
1030119480	D092	Electric YA series nameplate sticker	1
1030119489	D092-A	Electro-YA series nameplate sticker (English)	1
1030119588	D093	Tag used for YA lithium battery	1

25A series (Note: The difference between 19A and 25A, in addition to the following & kinds of products are not the same)

2010014831	**DD16–Z**	**Vibration root 25**	**1**
2010013107	DD2501	Front side panel	1
2010013124	DD2502	Base	1
2010013495	DD2503	Welding wheel	1
2010013494	DD2504	Strapping wheel	1
2010013493	DD2505	Tightening pulley	1
1030113873	DD2506	Strapping washer	3
1030113874	DD2507A	Welding washer	3



FCC Information:

CAUTION: Changes or modifications not expressly approved by the party responsible for compliance could void the user's authority to operate the equipment!

This device complies with Part 15 of the FCC Rules. Operation is subject to the following two conditions:

1) This product may cause harmful interference.

2)This product must accept any interference received, including interference that may cause undesired operation.

WARNING: Changes or modifications to this product not expressly approved by the party.responsible for compliance could void the user's authority to operate the product.

Note: This product has been tested and found to comply with the limits for a Class B digital device pursuant to Part 15 of the FCC Rules, These limits are designed to provide reasonable protection against harmful interference in a residential installation.

This product generates, uses and can radiate radio frequency energy, and if not installed and used in accordance with the instructions, may cause harmful interference to radio communications. However, there is no guarantee that interference will not occur in a particular installation. If this product does cause harmful interference to radio or television reception,which can be determined by turning the product off and on, the user is encouraged to try to correct the interference by one or more of the following measures.

· Reorient or relocate the receiving antenna.

· Increase the distance between the product and receiver.

· Connect the product to an outlet on a circuit different from that to which the receiver is connected.

· Consult the dealer or an experienced radio/TV technician for assistance.



This product is subject to the provision of European Directive 2012/19/EC. The symbol showing a wheelie bin crossed through indicates that the product requires separate refuse collection in the European Union. This applies to the product and all accessories marked with this symbol. Products marked as such may not be discarded with normal domestic waste, but must be taken to a collection point for recycling electrical and electronic devices

Manufacturer: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Address: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Imported to AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australia
Imported to USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

CERCLEUSE

MODÈLE : CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODÈLE : CL-D19B



Ceci est le mode d'emploi d'origine. Veuillez lire attentivement l'intégralité du manuel avant utilisation. VEVOR se réserve le droit d'interpréter clairement ce manuel d'utilisation. L'apparence du produit dépend du produit que vous avez reçu. Veuillez nous excuser pour les éventuelles mises à jour technologiques ou logicielles.

INSTRUCTIONS

Merci beaucoup d'avoir choisi cette **CERCLEUSE .**

Veuillez lire attentivement les instructions avant utilisation. Ces informations vous aideront à obtenir les meilleurs résultats possibles.

PARTIE 1. CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Veuillez lire attentivement les informations. Si vous ne suivez pas cette instruction, vous risquez de blesser l'opérateur. pendant le fonctionnement.

1.1 Fonctionnement sur batterie

Protection de l'environnement :

Veuillez ne pas jeter les piles usagées dans les poubelles ménagères , les réservoirs d'eaux usées et ne les brûlez pas.
Les revendeurs fournissent des services de traitement environnemental des batteries.

Court-circuit

Ne laissez pas les piles et autres objets métalliques ensemble.
Ne pas ouvrir la batterie et la conserver dans un endroit sec et à l'abri du gel. La température maximale est de 50 °C. Conserver la batterie au sec.
Ne chargez pas les piles usagées . Remplacez-en une neuve immédiatement.

1.2 Risque de blessure aux yeux

Le non-port de lunettes de sécurité avec protections latérales peut entraîner des lésions oculaires, voire la cécité. Le port de lunettes de sécurité avec protections latérales est obligatoire.

1.3 Fonctionnement

Le personnel non formé n'est pas autorisé à utiliser l'outil de cerclage.
Avant de tendre les sangles , veuillez lire attentivement le mode d'emploi .

Le non-respect de ce mode d'emploi ou une charge incorrecte des sangles risquent de les endommager.
Avant de vous familiariser avec l'outil de cerclage, veuillez garder vos doigts loin des zones de compression ou de coupe.

1.4 Position d'adhésion
Vérifiez la position de l'adhérence sous pression. Familiarisez-vous avec le contrôle et la régulation de l'adhérence. Une adhérence irrégulière peut être instable et entraîner des blessures graves. Veuillez ne pas expédier les emballages mal emballés.

1.5 Répartition des sangles
Veuillez utiliser le dispositif de distribution spécialement conçu pour répartir les sangles. Lorsque vous ne les utilisez pas, veuillez replier l'extrémité de la sangle dans le dispositif de distribution.

1.6 Avertissement concernant les sangles
N'utilisez pas de sangles pour tirer ou soulever charge, ce qui peut facilement entraîner des blessures corporelles.

1.7 Risque de rupture des sangles
Un fonctionnement incorrect, une tension excessive, l'utilisation de sangles non conformes aux exigences , la charge de coins pointus entraîneront une perte de force de serrage ou la rupture des sangles pourraient éventuellement :
L'opérateur perd l'équilibre et tombe.
L'outil de cerclage et les sangles ensemble volent rapidement vers le visage de l'opérateur.

Attention:

Si l'angle de charge est très prononcé, veuillez ajouter une protection des bords.

Veuillez enrouler les sangles autour de la surface de chargement appropriée.
Lors de la tension et de l'adhérence, le personnel et les sangles doivent être alignés. Ils risquent d'être blessés par des sangles ou des outils de cerclage . Lors de l'opération, veuillez donc vous tenir à côté des sangles et tenir les spectateurs à distance. Veuillez utiliser les sangles de bonne qualité recommandées dans les instructions , de largeur, de taille et de résistance appropriées. Des sangles inadaptées peuvent endommager les sangles lors de la tension.

1.8 Sangles de tension cisaillement

Pour couper les sangles, veuillez utiliser un outil de cisaillement adapté, maintenir une distance de sécurité avec les personnes, ne pas se tenir sur la même ligne droite que les sangles et se tenir à l'écart du sens de la tension des sangles . Veuillez utiliser un outil spécial pour couper les sangles. L'utilisation de marteau, de pinces, de scies à métaux, de haches, etc. est interdite.

1.9 Risque de chute

Maintenez votre espace de travail propre et rangé. Un espace de travail en désordre peut entraîner des dommages . Avant de tendre l'outil, de le maintenir mal en place ou de le déséquilibrer , il est facile de tomber, surtout dans les escaliers. Veillez donc à maintenir votre équilibre. Posez vos deux pieds sur une surface plane et solide. Si vous ne vous sentez pas à l'aise, n'utilisez pas l'outil. Veuillez respecter les précautions d'emploi mentionnées dans l' espace de travail.

1.10 Risque lié à l'outil de cerclage

Un outil de cerclage bien entretenu est nécessaire.
Inspectez périodiquement les pièces cassées ou usées. S'il y a des fissures ou des pièces usées, n'utilisez pas la machine.
Ne modifiez pas la machine, car cela pourrait entraîner des blessures corporelles.

PARTIE 2. PARAMÈTRES TECHNIQUES

2.1 Description

L' outil de cerclage DO19 utilise des feuillards en plastique. Un dispositif d' alimentation permet d'enrouler manuellement les feuillards autour du carton (sac). Les feuillards sont insérés dans l' outil et automatiquement tendus, puis séparés après adhérence par friction.

2.2 Taille de l' outil de cerclage avec batterie

Longueur : 40 0 mm
Largeur : 1 2 5 mm
Hauteur : 17,5 mm

2.3 Matériau des sangles

Qualité : PET (polyester) plat ou gaufré
Taille : 1 0 - 19 mm / 0,5 -1,20 mm
Veuillez choisir la taille appropriée en fonction de l' outil de cerclage que vous avez acheté.

2.4 Résistance des sangles

Résistance à la traction : 8 00-5 6 00 N. (La valeur maximale dépend de la qualité des sangles.)
Vitesse de tension : 60-100 mm/s
Adhérence : environ 75 % de celle des sangles en plastique. (Selon la qualité des sangles)

2.5 Température de fonctionnement

La température de l'air ambiant est de 5 à 45 degrés centigrades .
La température de travail optimale est de 15 à 20 degrés centigrades .

PARTIE 3. ACCESSOIRE

Veuillez utiliser les pièces et accessoires mentionnés dans le mode d'emploi. L'utilisation d'autres accessoires peut vous blesser ou blesser d'autres personnes.

3.1 Outil de cerclage alimenté par batterie

Type : Batterie au lithium Tension : 18 V Capacité : 4 000 mAh

3.2 Chargeur de batterie

Chargeur standard

La fréquence de tension est de 1 1 0 V ~ 24 0 V CA, 50~60 Hz , CC 21 V 1 A

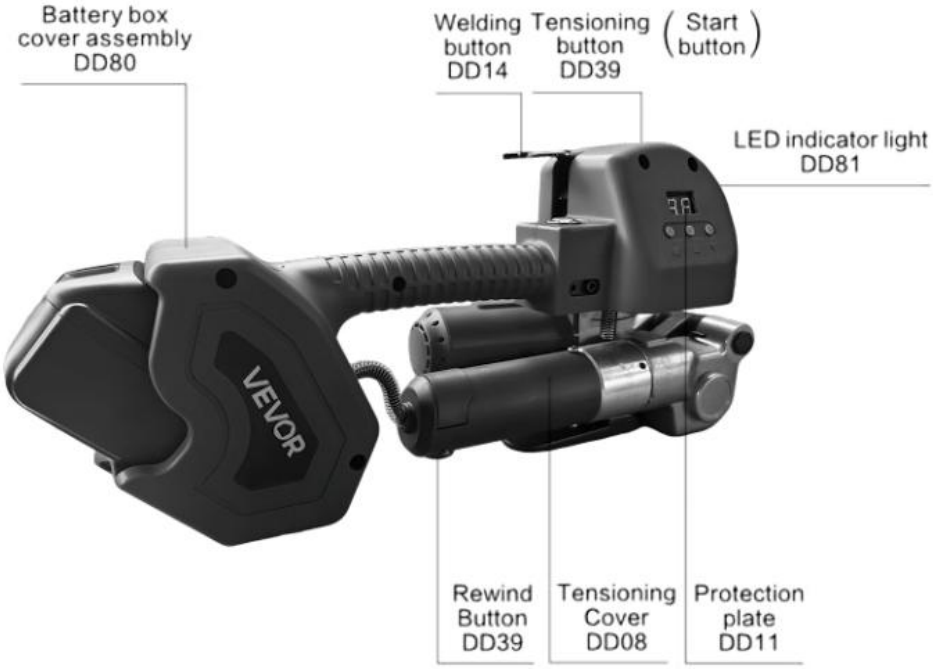
Temps de charge :

La batterie au lithium est de 4 000 mAh et le temps de charge est d'environ 100 minutes.

3.3 Tous les types sont équipés d'un emballage en carton + laine perlée

3.4 Chaque outil de cerclage est équipé d'un ensemble d'outils de fonctionnement communs

PARTIE 4. ÉLÉMENTS DE FONCTIONNEMENT



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

PARTIE 5. FONCTIONNEMENT

5.1 Installation

Veuillez ne pas exposer les outils de cerclage à la pluie !
Par sécurité, la batterie n'est pas chargée lors de la livraison.
Avant utilisation, veuillez charger la batterie. Consultez le manuel d'instructions du chargeur.

Insérer la batterie :
Poussez le couvercle du boîtier de la batterie vers le haut dans le sens de la flèche et insérez la batterie dans la fente de haut en bas.
Lors de l'insertion de la batterie, l' état de la quantité électrique s'affiche pendant une courte période.
L'état de charge de la batterie est affiché par l'indicateur de charge LED.

Retirer la batterie vide
Si la LED clignote en rouge lors de la tension ou du soudage, ce qui indique que la batterie est épuisée, toutes les fonctions électriques seront arrêtées.

Adhérence insuffisante
Attention : si l'adhérence est insuffisante, veuillez retirer les sangles ! La batterie doit être chargée.

Note:
La machine démarre, s'il n'y a aucune opération dans une demi-heure, la machine entrera automatiquement en état de mise hors tension et appuyez sur le bouton de démarrage (bouton de tension) à nouveau pour faire revenir la machine en état de fonctionnement.

5.2 Réglage du temps de soudage et de la force de serrage

des temps de soudage et des forces de serrage différents en fonction de la taille et de la qualité des sangles, Figure : Gauche (F), Milieu (▲), Droite (▼) peuvent ajuster le temps de soudage et la force de serrage.

En appuyant sur la touche gauche (F), l'écran de la plaque de protection (DD11) affiche F1 (appuyez à nouveau sur la touche F2), qui indique la force de serrage. Appuyez sur la touche centrale (▲) pour serrer davantage et sur la touche droite (▼) pour serrer moins (plage de données 1 à 6). Il existe une différence de tension de 900 N entre chaque position d'engrenage.

Lorsque vous appuyez sur la gauche (F), l'écran de la plaque de protection (DD11) affiche F2 (appuyez à nouveau pour afficher F1), qui est l'instruction de temps de soudage, appuyez davantage sur le milieu (▲), moins sur la droite (▼) (affiche la plage de données 1,0-5,0).



5.3 Enroulement des sangles

Enroulez les sangles comme indiqué sur la figure.



Attention ! Tenir à l'écart de l'huile, de la graisse et de toute autre saleté lors du soudage de sangles en plastique. Les sangles sales ne peuvent pas être soudées.

5.4 Insertion des sangles

Soulevez la poignée avec votre main droite, insérez les sangles avec la main gauche et deux sangles empilées parallèlement, relâchez la poignée.



5. 5 Tension des sangles

Appuyez sur le bouton de tension après avoir atteint la force de tension de la sangle, puis relâchez le bouton de l'interrupteur.
opération de tension peut être interrompue ou reprise à tout moment.
Pendant le processus de tension, la LED s'allume en bleu.
Après avoir atteint la tension souhaitée, n'appuyez pas sur le bouton de l'interrupteur, il y a risque de rupture des sangles .

NOTE:

Appuyez sur le bouton de tension en continu jusqu'à ce que la LED s'affiche en violet, la protection de serrage n'affecte pas l' étape suivante.
Maintenir l'équilibre des outils de cerclage en mouvement lors de la tension.
Veuillez donc ne pas obstruer le sens de déplacement de l'outil de cerclage.

5.6 Adhérence par contact

Appuyez sur le bouton de soudage, les mains partent immédiatement, les sangles en plastique sont soudées et les sangles redondantes sont coupées.
Pendant le soudage, les voyants LED sont bleus ou violets. Le soudage est terminé.





5.7 Retirer l'outil de cerclage

Soulevez la poignée et détachez les sangles, tirez la machine vers la droite et loin des sangles.

5.8 Contrôle d'adhérence

Un contrôle normal de l'adhérence est nécessaire. La qualité de l'adhérence est visible à l'œil nu. Comme le montre la figure suivante :

Adhérence correcte :

Souder la sangle sur toute sa largeur (environ 19 mm). Laisser la quantité de plastique fondu déborder du bord.

Le temps de soudage est trop court :

Toute la largeur n'est pas soudée et l'adhérence est insuffisante.

ATTENTION ! Les sangles insuffisamment soudées doivent être retirées. Ajustez le temps de soudure.

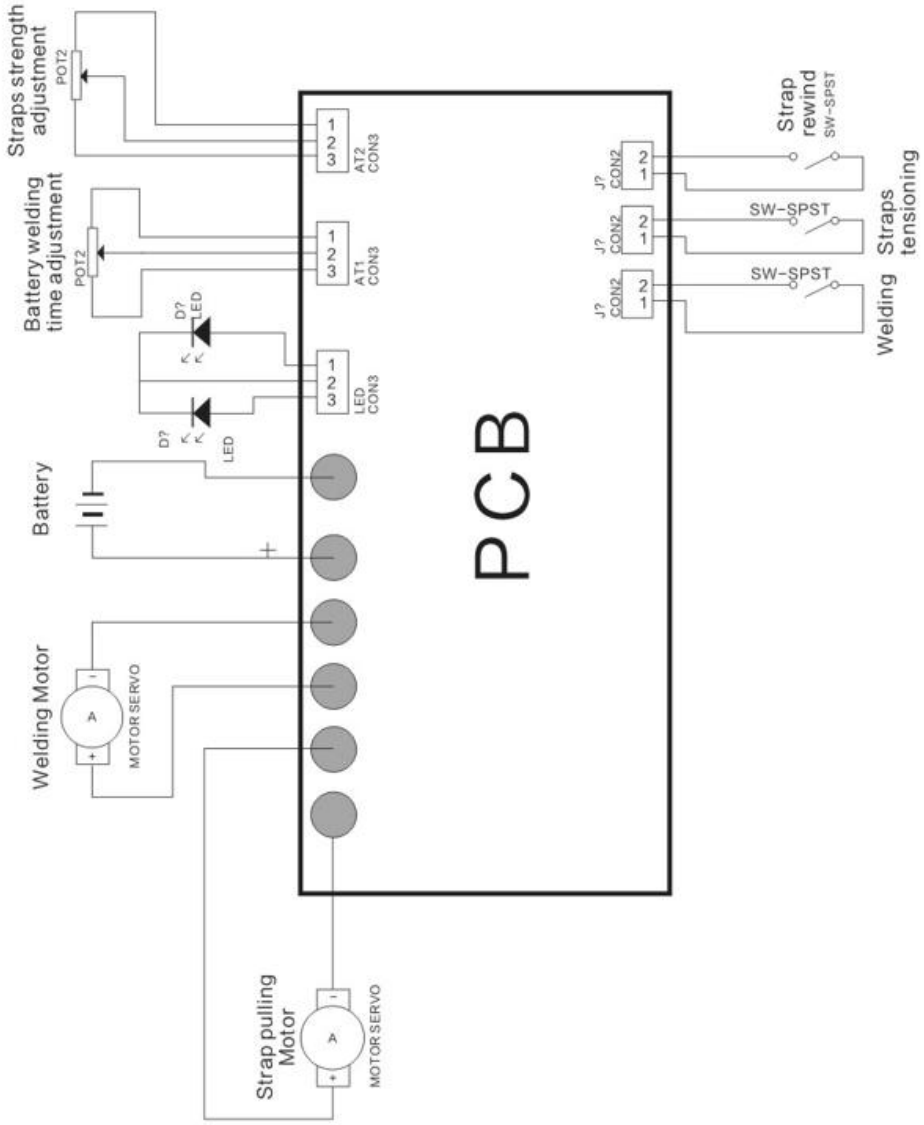
Le temps de soudage est trop long :

Par exemple, si le temps de soudage est trop long, si les sangles surchauffent ou si du plastique fondu déborde des deux côtés, l'adhérence est affectée.

ATTENTION ! Les sangles dont l'adhérence est insuffisante doivent être retirées. Ajustez le temps de soudure.



PARTIE 6. ÉLECTRIQUE CONNEXION



PARTIE 7. REMPLACEMENT DES PIÈCES USÉES

À chaque entretien, veuillez retirer la batterie.

7.1 Coupeur (DD-35) :

Fig 1, Tout d'abord , retirez les deux vis M5*30 (TD02) fixées sur le corps (DD01), retirez le cadre de coupe (DD33) et déplacez-le, vérifiez, remplacez le coupeur (DD35), le ressort de coupeur (DD36), la base du coupeur (DD34), la goupille de coupeur (DD37), le roulement (TD23) et assemblez dans l'ordre inverse.

7.2 Soudage de la plaque dentée (DD59) :

Fig 2, Retirez d'abord les vis (TD04A) de la plaque dentée soudée fixe (DD56) sur la base et déplacez, vérifiez, remplacez la plaque supérieure de la plaque dentée et assemblez dans l'ordre inverse.

7.3 Plaque dentée de tension (DD58) :

Fig 2, Retirez les vis (TD04A) de la plaque dentée tendue fixe sur la base (DD56) et déplacez, vérifiez, remplacez la plaque supérieure de la plaque dentée et assemblez dans l'ordre inverse.

7.4 Roue de tension (DD55) :

Fig. 2 : Retirez le contre-écrou (TD32) de l'axe de liaison (DD65) et les rondelles plates (TD33), puis déplacez-les. Retirez le panneau latéral avant (DD54), puis déplacez-le. Retirez, vérifiez, remplacez le galet tendeur et procédez au remontage dans l'ordre inverse.

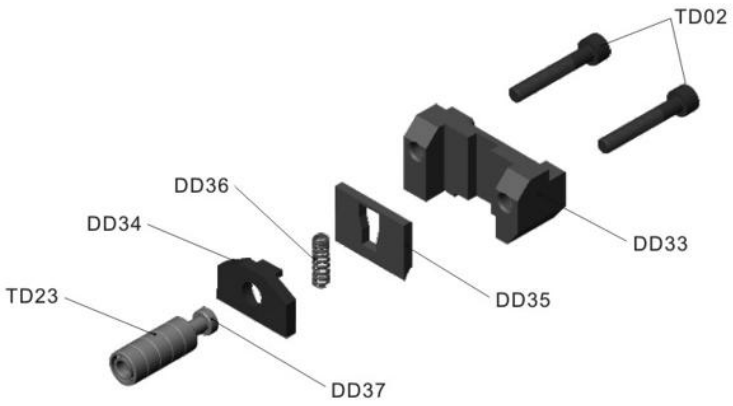


Figure 1

Réglage de la tension, de l'adhérence et de la coupe

glissement de tension (en raison de l'utilisation d'une sangle d'épaisseur différente), retirez les vis de la plaque dentée tendue fixe à la base, puis replacez la plaque supérieure de la plaque dentée. Placez le joint d' étanchéité d'origine sous la plaque dentée tendue et procédez au montage en sens inverse.

Lors de l'utilisation de sangles de 0,5 à 1,2 mm, ne modifiez pas l'espace de soudure des plaques dentées supérieure et inférieure, car cela pourrait entraîner une mauvaise soudure. Retirez les vis de la plaque dentée de soudage fixe. Placez le joint d' étanchéité d'origine sous la plaque dentée de soudage et procédez au montage en sens inverse.

Si le cutter n'est pas lisse, remplacez le cutter ou remplacez le ressort comprimé du cutter, reportez-vous aux consommables du cutter et remplacez-en un.

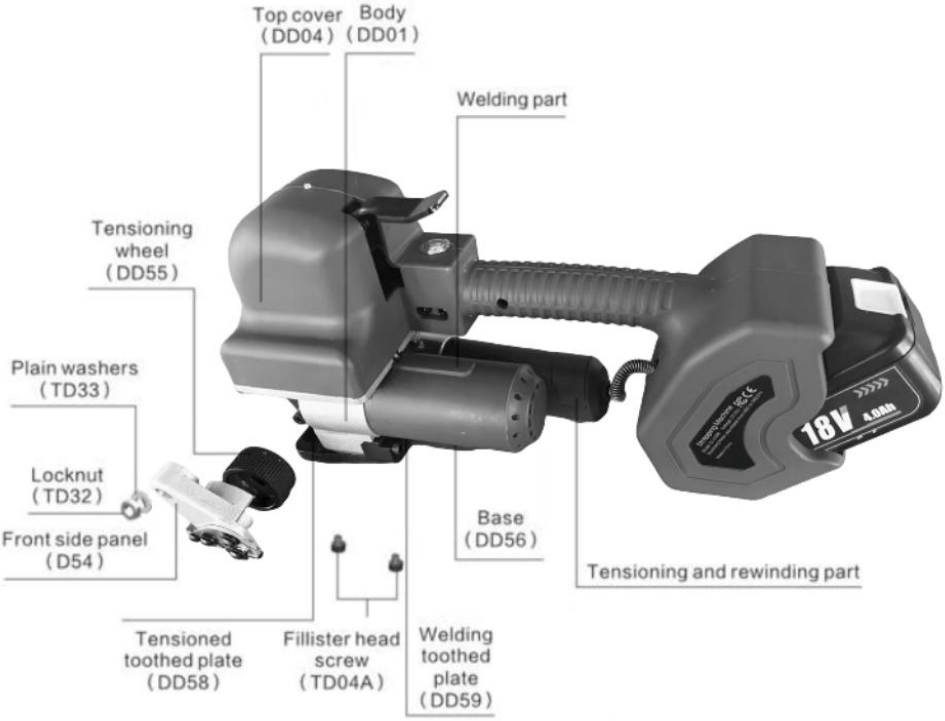


Figure 2

PARTIE 8. DÉFAUTS COURANTS

Raison spéciale :

Si la tige vibrante est bloquée pendant le cerclage (voyant rouge), les sangles restent coincées dans la machine et ne peuvent être retirées. Coupez immédiatement l'alimentation, coupez les sangles, retirez les vis des panneaux gauche et droit, déplacez-vous, retirez les sangles et vérifiez la machine.

Appuyez sur le bouton de soudage et de tension, si le moteur ne tourne pas, ouvrez le capot supérieur (DD04), vérifiez si le micro-interrupteur, le bouton de tension et les lignes tombent.

Retirez le couvercle du moteur (DD15) (DD08), vérifiez si le moteur et les lignes tombent.

Veuillez contacter le centre de service du fabricant ou du revendeur.

PARTIE 9. MAINTENANCE DE LA QUALITÉ

- Pièces usées, défauts d' installation incorrecte, d'utilisation et d'entretien incorrects.
- Défaut d'utilisation ou de non utilisation de dispositifs de sécurité défectueux.
- Ne pas utiliser sans le mode d'emploi.
- Changer les outils d'emballage de manière aléatoire
- Mauvais contrôle des pièces usées.
- Mauvais entretien des outils d'emballage.

Notre société se réserve le droit d'améliorer les produits à tout moment, et l'interprétation finale est soumise à notre société.

PARTIE 10. SERVICE

Seuls les centres de service du fabricant et du concessionnaire sont autorisés à effectuer des travaux d'entretien et de réparation.
Si l'outil d'emballage ne peut pas être utilisé sans charge, veuillez ne pas le démonter. Veuillez conserver l'emballage d'origine et l' envoyer à votre centre de service commercial local ou au fabricant .
L'outil de cerclage en plastique est un dispositif d'emballage très efficace, nous vous conseillons de l' envoyer au centre de service ou au fabricant pour effectuer l'entretien dans les 12 mois.

PARTIE 11. NETTOYAGE

Utiliser de l'air comprimé pour nettoyer les saletés des outils de cerclage dans les espaces vides des pièces à souder (ne pas utiliser d'outils mécaniques). Ne pas utiliser d'eau ni de liquide corrosif pour le nettoyage.

PARTIE 12. LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

Utilisez uniquement les pièces fournies par notre usine, veuillez préciser le modèle et le nom lors de la commande.

Code matériel	Numéro de dessin de la pièce	Description	Tableau 1
2010014920	DD01	Corps principal	1
2010014922	DD02	Coquille gauche	1
2010014923	DD03	Coquille droite	1
2010014924	DD04	Couvercle supérieur	1
2010014925	DD05	Couvercle extérieur de la batterie	1
2010014926	DD06	Couvercle intérieur de la batterie	1
2010014927	DD07	Plaque de protection de la batterie	1
2010014928	DD08	Couvercle de protection de tension	1
2010014939	DD09	Plaque de protection de la coque	1
2010014931	DD10	Bouton	3
2010014932	DD11	Plaque de protection	1
2010014933	DD12	Plaque de surveillance	1
2010014835	DD13	Bloc de verrouillage de soudage	1
2010014835	DD14	Bouton de soudage	1
2010014833	DD15	Capot de protection de soudage	1
2010014830	DD16-1	Tige de vibration 19	1
2010014831	DD16-2	Tige vibrante 25	1
201003763	DD16A	Douille à LED vibrante	1

Code matériel	Numéro de dessin de la pièce	Description	Tableau 1
201004487	DD17	Piston	1
201004488	DD18-1	arbre excentrique	1
2010013145	DD19	Broche de positionnement fixe à souder	1
2010013143	DD19A	Axe de l'arbre du rouleau de support	1
1030115323	DD20	Ressort de piston	1
2270088857	DD21	Base fixe	1
2010014822	DD22	axe de piston	1
103011717	DD23	Ressort de support de soudage	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Manchon de dé à coudre	1
2010013129	DD26	Support de soudage	1
227008881	DD27	Bague de piston	1
103011524	DD28	Ressort de piston	1
2010013146	DD30	Soudure de l'arbre de pivot	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
1030113725	DD31	Assemblage de pointes	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
		cellulaires	
2010014639	DD32	Goupille fixe du bloc de verrouillage de soudage	1
2010014759	DD33	Étagère de coupe	1
2010014760	DD34	Base fixe du cutter	1
2010014761	DD36	Coupeur	1
2010014762	DD36	Printemps	1
20500010002	DD37	Goupille de coupe	1
2010014934	DD38	Panneau d'affichage	1
1020608930	DD39	Métal en vrac Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Unité d'insertion	1
1020101390	DD41	Moteur de soudage	1
2270088455	DD42	Base fixe du moteur de soudage	1
2260048548	DD48	Moteur de tension base fixe	1
20500010001	DD49	Douille de plaque latérale avant A	1
2140078861	DD50	Douille de plaque latérale avant B	2
2010013066	DD51	Panneau	1
2010013027	DD52-1	Limite bloc-13	1
2010013028	DD52-2	Limite bloc-16	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
2010013029	DD52-3	Limite bloc-19	1
1030113398	DD53	ressort à lame latérale avant	1
2010013006	DD54	Plaque latérale avant	1
2010013083	DD55	Roue de tension	1
2010013090	DD56	Base	1
1030113870	DD57	Entretoise de tension	4
20110010102	DD58	Plaque de banc d'outils de tension	1
2021100103	DD59	Plaque de support d'outil de soudage	1
20211012002	DD60	Moteur de tension 3570	1
2030113871	DD61	Entretoise de soudage	1
2010013161	DD62	Bloc de roulement	1
2010013033	DD63	Turbine	1
2010013007	DD64	Carter réducteur	1
2010013158	DD65	Broche de connexion	1
2010013097	DD66	Back-finoud	1
2010013094	DD67	Ver	1
2140080108	DD68	nid de dents internes	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
2010016991	DD69-1	Roue intérieure	1
2010013023	DD70	Porte-satellites	1
2010013032	DD71	Épingle planète	2
2010013037	DD72	Roue planétaire	2
2010013100	DD73	Rondelle arrière	1
2010013099	DD74	lave-glace avant	1
2010013144	DD75	Arbre à rouleaux de support	1
1020608828	DD78	Micro-interrupteur Onron	1
1030115433	DD79	Entretoise	1
1020105318	DD80-1	Batterie	2
1020608318	DD81	Voyant lumineux	1
1030113387	DD83	Ressort d'arbre de liaison	1
1021000434	DD84	Circuit imprimé	1
1030103651	DD85	Tube ondulé en plastique RF AD10 fermé (One 10) D6 5.1	0,1 M
1030116839	DD86	Longueurs d'onde (rapport de Ricker saisi) largeur (épaisseur MW : 1 M)	0,08 M
1030110837	DD87	Clip en U modèle 3.3 (trou fileté M4)	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
1030116953	DD88	Chargeur (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Boîte intérieure 420*375*180MM (une boîte avec un couvercle)	1
1030113682	DD90	Boîte extérieure 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	manuel en chinois	1
1030115436	DD92	manuel en anglais	1
1030115438	TO01	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M4*45	4
1030111940	TO02	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M5*30	2
1030115437	TO03	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M3*8	7
1030115438	TO04	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M4*6	5
1030115539	TO05A	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M4*4	2
1030113170	TO06	Vis cylindrique hexagonale intérieure noire M5*14	2
1030112364	TO06	Vis à tête creuse hexagonale noire M4*3	2
1030113851	TO07	Vis de réglage noire M5*8, grade 10.9	1
1030114857	TO08	Vis de réglage noire M4*4, grade 10.9	5

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
1030115439	TO09	Vis sans tête noire M5*5, grade 10.9	1
1030113545	TO10	Vis à tête ronde noire à six pans creux M4*8	5
1030113640	TO11	Vis à tête bombée hexagonale intérieure noire M4*6	2
1030115640	TO12	Vis à tête cylindrique cruciforme noire M7*10	3
1030115441	TO13	Vis à ressort oblique croisée BT M7*14 (couvercle en acier coloré)	4
1030113537	TO14	Vis autotaraudeuse galvanisée M3*10	4
1030119956	TO14A	Vis autotaraudeuse galvanisée M4*10	1
1030115443	TO15A	Vis autotaraudeuse galvanisée M1.7*12	3
1030113853	TO16	Vis à tête ronde cruciforme noire M2.5*10	3
1021400411	T017	Roulement NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Roulement NSK607	2
1021401848	T019	Roulement NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Roulement NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Roulement NSK6001	3
1021401828	T022	Roulement à aiguilles TLAM0810	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
1021401827	T023	Roulement NSK685	5
1021401829	T024	Roulement à aiguilles TLAM08	2
1021401801	T025	Roulement à aiguilles KF147N1	2
1021401589	T026	Palier à huile 10112112	1
1021401557	T027	Palier à huile 912110	1
1030102684	T028	Ressort de serrage pour trou e19	1
1030106527	T029	Ressort de serrage pour trou e48	1
1030102588	T030	Rondelle fendue e4	2
1030100167	T031	Ressort de serrage pour roulement e10	1
1030113533	T031A	Unité d'arrêt M6	1
1030101098	T032	Unité d'arrêt de nickelage M6	1
1030100081	T033	Joint plat en zinc blanc e6	1
1030110838	T034	Vis de réglage noire M375	2
1030102863	T035	Vis autotaraudeuse à disque croisé BT M4110	1
1030110836	T036	Vis à tête cruciforme M3110	6
1030116582	T1089	Vis à tête cruciforme noire M316	1
1030119480	D092	Autocollant pour plaque signalétique de la série électrique	1

Code matériel	Numéro de pièce du médicament	Description	Suite
		YA	
1030119489	D092-A	Autocollant pour plaque signalétique de la série Electro-YA (anglais)	1
1030119588	D093	Étiquette utilisée pour la batterie au lithium YA	1

Série 25A (Remarque : la différence entre 19A et 25A, en plus des éléments suivants et les types de produits ne sont pas les mêmes)

2010014831	**DD16–Z**	**Racine vibratoire 25**	**1**
2010013107	DD2501	Panneau latéral avant	1
2010013124	DD2502	Base	1
2010013495	DD2503	Roue de soudage	1
2010013494	DD2504	Roue de cerclage	1
2010013493	DD2505	Poulie de serrage	1
1030113873	DD2506	Rondelle de cerclage	3
1030113874	DD2507A	Rondelle de soudage	3



Informations FCC :

ATTENTION : Les changements ou modifications non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser l'équipement !

Cet appareil est conforme à la partie 15 de la réglementation FCC. Son utilisation est soumise aux deux conditions suivantes :

1) Ce produit peut provoquer des interférences nuisibles.

2) Ce produit doit accepter toute interférence reçue, y compris celles qui peuvent provoquer un fonctionnement indésirable.

AVERTISSEMENT : Les changements ou modifications apportés à ce produit non expressément approuvés par la partie responsable de la conformité pourraient annuler le droit de l'utilisateur à utiliser le produit.

Remarque : ce produit a été testé et jugé conforme aux limites d'un appareil numérique de classe B conformément à la partie 15 des règles de la FCC. Ces limites sont conçues pour fournir une protection raisonnable contre les interférences nuisibles dans une installation résidentielle.

Ce produit génère, utilise et peut émettre des radiofréquences. S'il n'est pas installé et utilisé conformément aux instructions, il peut provoquer des interférences nuisibles aux communications radio. Cependant, rien ne garantit l'absence d'interférences dans une installation donnée. Si ce produit provoque des interférences nuisibles à la réception radio ou télévision, ce qui peut être vérifié en éteignant et en rallumant l'appareil, l'utilisateur est encouragé à essayer de corriger ces interférences en appliquant une ou plusieurs des mesures suivantes.

· Réorienter ou déplacer l'antenne de réception.

· Augmenter la distance entre le produit et le récepteur.

· Branchez le produit sur une prise d'un circuit différent de celui sur lequel le récepteur est branché.

· Consultez le revendeur ou un technicien radio/TV expérimenté pour obtenir de l'aide.

Ce produit est soumis aux dispositions de la directive européenne 2012/19/CE. Le symbole représentant une poubelle barrée indique que le produit doit faire l'objet d'une collecte sélective dans l'Union européenne. Ceci s'applique au produit et à tous les accessoires marqués de ce symbole. Les produits ainsi marqués ne doivent pas être jetés avec les ordures ménagères, mais doivent être déposés dans un point de collecte pour le recyclage des appareils électriques et électroniques.

Fabricant : Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse : Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 CN.
Importé en Australie : SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, ASTWOOD NSW 2122 Australie
Importé aux États-Unis : Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Lieu, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

UMREIFUNGSMASCHINE

MODELL: CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELL: CL-D19B



Dies ist die Originalanleitung. Bitte lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen. VEVOR behält sich eine klare Auslegung unserer Bedienungsanleitung vor. Das Aussehen des Produkts hängt vom gelieferten Produkt ab. Bitte haben Sie Verständnis dafür, dass wir Sie nicht erneut über Technologie- oder Software-Updates informieren.

INSTRUCTIONS

Vielen Dank, dass Sie sich für diese **UMREIFUNGSMASCHINE ENTSCHIEDEN HABEN .**

- Bitte lesen Sie vor der Anwendung alle Anweisungen. Die Informationen helfen Ihnen, die bestmöglichen Ergebnisse zu erzielen.

TEIL 1. SICHERHEITSHINWEISE

Bitte lesen Sie die Informationen sorgfältig durch. Wenn Sie diese Aufforderung nicht befolgen, kann es zu Verletzungen des Bedieners kommen. während des Betriebs.

1.1 Batteriebetrieb

Umweltschutz:

Bitte werfen Sie verbrauchte Batterien nicht in den Hausmüll , in den Abwassertank oder verbrennen Sie sie nicht.
Händler bieten Dienstleistungen zur Umweltbehandlung von Batterien an.

Kurzschluss

Lassen Sie Batterien und andere Metallgegenstände nicht zusammen liegen.
Öffnen Sie die Batterie nicht und lagern Sie sie in einem trockenen und frostfreien Raum. Die maximale Temperatur beträgt 50 °C. Bitte stets trocken halten.
Laden Sie Altbatterien nicht auf . Tauschen Sie sie sofort gegen neue aus.

1.2 Gefahr von Augenverletzungen

Wenn Sie keine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen , kann dies zu Augenschäden und sogar zur Erblindung führen. Das Tragen einer Schutzbrille mit Seitenschutz ist erforderlich.

1.3 Bedienung

Unzureichend geschultes Personal darf das Umreifungsgerät nicht bedienen. Lesen Sie vor dem Spannen der Bänder die Bedienungsanleitung sorgfältig durch . Bei Nichtbeachtung der Bedienungsanleitung oder unsachgemäßer Belastung der Bänder können diese beschädigt werden .
Bevor Sie sich mit dem Umreifungsgerät vertraut machen, halten Sie Ihre Finger bitte von Quetsch- oder Schneidbereichen fern.

1.4 Klebeposition
Überprüfen Sie die Position der Druckklebestelle. Machen Sie sich mit der Kontrolle und Regulierung der Haftung vertraut. Unregelmäßige Haftung kann zu Unsicherheiten führen und schwere Verletzungen verursachen . Bitte versenden Sie keine nicht ordnungsgemäß verpackten Verpackungsbehälter.

1.5 Gurtverteilung
Zum Verteilen der Gurte verwenden Sie bitte die dafür vorgesehene Verteilvorrichtung. Bei Nichtgebrauch klappen Sie das Gurtende bitte in die Verteilvorrichtung ein.

1.6 Gurtwarnung
Verwenden Sie keine Gurte zum Ziehen oder Heben Belastung, die leicht zu Verletzungen führen kann .

1.7 Gefahr durch gerissene Riemen
Unsachgemäße Bedienung, übermäßiges Spannen, die Verwendung von Gurten, die nicht den Anforderungen entsprechen , oder die Belastung durch scharfe Ecken führen zu einem Verlust der Spannkraft oder gebrochene Gurte können letztendlich zu Folgendem führen:
Der Bediener verliert das Gleichgewicht und stürzt.
Umreifungsgerät und Umreifungsbänder fliegen dem Bediener schnell ins Gesicht.

Aufmerksamkeit:

Bei sehr steilen Belastungswinkeln bitte zusätzlich einen Kantenschutz anbringen.
Bitte wickeln Sie die Gurte um die geeignete Ladefläche.
Beim Spannen und Festziehen befinden sich Bedienpersonal und Gurte auf einer geraden Linie. Andernfalls besteht Verletzungsgefahr durch herumfliegende Gurte oder Umreifungsgeräte . Halten Sie daher während der Bedienung Abstand zu den Gurten und Zuschauern. Verwenden Sie die in der Anleitung empfohlenen Gurte guter Qualität mit geeigneter Breite, Größe und Festigkeit. Unpassende Gurte können beim Spannen Schäden verursachen.

1.8 Abscheren von Spannbändern

Verwenden Sie beim Abschneiden von Bändern ein geeignetes Schneidwerkzeug. Halten Sie einen Sicherheitsabstand zu anderen Personen ein. Stellen Sie sich nicht auf eine gerade Linie mit den Bändern und halten Sie Abstand von der Richtung, in der das Band lose ist. Verwenden Sie zum Abschneiden der Bänder ein spezielles Werkzeug. Die Verwendung von Hammer, Zange, Säge, Äxten usw. ist nicht gestattet.

1.9 Absturzgefahr

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich sauber und ordentlich. Ein unordentlicher Arbeitsbereich kann zu Verletzungen führen . Vor dem Spannen, bei falscher Spannung oder Ungleichgewicht kann es zu Stürzen kommen, insbesondere im Treppenbereich. Achten Sie daher auf das Gleichgewicht. Stellen Sie beide Füße auf eine ebene und feste Oberfläche. Wenn Sie sich unwohl fühlen, bedienen Sie das Werkzeug nicht. Beachten Sie die im Arbeitsbereich ausdrücklich genannten Vorsichtsmaßnahmen .

1.10 Gefahren durch Umreifungsgeräte

Ein gut gewartetes Umreifungsgerät ist erforderlich.
Risse oder abgenutzte Teile vorhanden sind , verwenden Sie die Maschine nicht.

Nehmen Sie keine Änderungen an der Maschine vor, da es sonst zu Verletzungen kommen kann.

TEIL 2. TECHNISCHE PARAMETER

2.1 Beschreibung

Das Umreifungsgerät DO19 verwendet Kunststoffbänder . Die Kunststoffbänder werden manuell mit einem Bandvorschubgerät um den Karton (Beutel) gewickelt. Die Bänder werden in das Umreifungsgerät eingelegt und automatisch gespannt. Nach der Reibungshaftung werden sie getrennt.

2.2 Größe des Umreifungsgerätes mit Akku

Länge: 40 0mm
Breite: 1 2 5mm
Höhe : 17,5 mm

2.3 Gurtmaterial

Qualität: glattes oder geprägtes PET (Polyester)
Größe: 1 0 - 19mm / 0,5 -1,20 mm
Bitte wählen Sie die passende Größe entsprechend dem von Ihnen gekauften Umreifungsgerät.

2.4 Gurtstärke

Zugfestigkeit: 800–5600 N. (Der Maximalwert hängt von der Qualität der Bänder ab.)
Spanngeschwindigkeit: 60-100 mm/s
Klebekraft: ca. 75 % der Kunststoffbänder. (Abhängig von der Qualität der Bänder)

2.5 Arbeitstemperatur

Die Umgebungslufttemperatur beträgt 5 bis 45 Grad Celsius .
Die optimale Arbeitstemperatur beträgt 15 bis 20 Grad Celsius .

TEIL 3. ZUBEHÖR

Bitte verwenden Sie die in der Bedienungsanleitung angegebenen Teile und Zubehörteile. Die Verwendung anderer Zubehörteile kann zu Verletzungen bei Ihnen und anderen führen.

3.1 Akkubetriebenes Umreifungsgerät

Typ: Lithiumbatterie Spannung: 18 V Kapazität: 4.000 mAh

3.2 Batterieladegerät

Standardladegerät

Die Spannungsfrequenz beträgt 1 1 0 V ~ 24 0 V Wechselstrom, 50~60 Hz , Gleichstrom 21 V 1 A

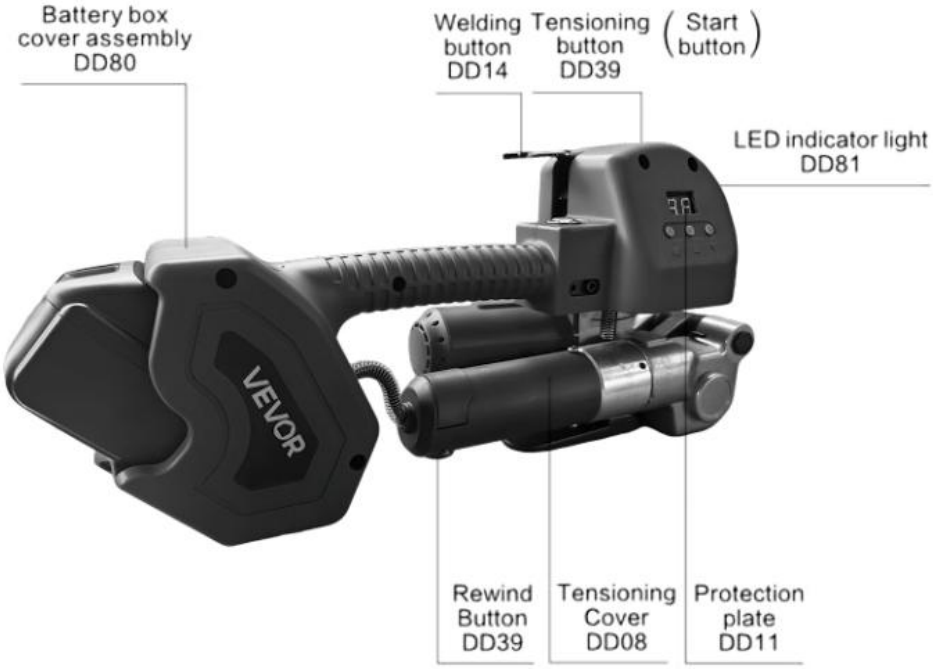
Ladezeit:

Die Lithiumbatterie hat 4.000 mAh und die Ladezeit beträgt ungefähr 100 Minuten.

3.3 Alle Typen sind mit Karton + Perlwolle-Verpackung ausgestattet

3.4 Jedes Umreifungsgerät ist mit einem Satz gemeinsamer Bedienwerkzeuge ausgestattet

TEIL 4. BEDIENELEMENTE



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

TEIL 5. BETRIEB

5.1 Installation

Bitte legen Sie die Umreifungsgeräte nicht in den Regen!
Aus Sicherheitsgründen ist der Akku bei der Auslieferung nicht geladen. Bitte laden Sie den Akku vor der Verwendung auf. Beachten Sie die separate Bedienungsanleitung des Ladegeräts.

Einlegen der Batterie:
Drücken Sie die Batteriefachabdeckung in Pfeilrichtung nach oben und setzen Sie die Batterie von oben nach unten in den Steckplatz ein.
Beim Einlegen der Batterie wird kurzzeitig der Ladezustand angezeigt.
Der Ladezustand des Akkus wird durch die LED-Ladeanzeige angezeigt.

Leere Batterie entfernen
Wenn die LED beim Spannen oder Schweißen rot blinkt, was darauf hinweist, dass die Batterieleistung erschöpft ist, werden alle elektrischen Funktionen gestoppt.

Haftung unzureichend
Achtung: Sollte die Haftung nicht ausreichen, bitte die Gurte entfernen! Der Akku muss geladen werden.

Notiz:
Maschine gestartet, wenn innerhalb einer halben Stunde kein Betrieb erfolgt, wechselt die Maschine automatisch in den ausgeschalteten Zustand und drückt die Starttaste (Spannungsknopf) erneut, um die Maschine wieder in den Betriebszustand zu versetzen .

5.2 Einstellung der Schweißzeit und Anzugskraft

je nach Größe und Qualität der Bänder unterschiedliche Schweißzeiten und Spannkräfte fest. Abbildung: Links (F), Mitte (▲) , Rechts (▼) können Schweißzeit und Spannkraft einstellen.

Wenn Sie links (F) drücken, wird auf dem Bildschirm der Schutzplatte (DD11) F1 angezeigt (weitergehen, um F2 anzuzeigen). Dies ist die Anweisung zur Anzugskraft. Drücken Sie die mittlere Taste (▲), um stärker anzuziehen, und drücken Sie die rechte Taste (▼), um weniger festzuziehen (Datenbereich 1–6 wird angezeigt). Zwischen den einzelnen Gangpositionen besteht ein Spannungsunterschied von 900 N.

Wenn Sie links (F) drücken, wird auf dem Bildschirm der Schutzplatte (DD11) F2 angezeigt (gehen Sie erneut, um F1 anzuzeigen). Dies ist die Schweißzeitanweisung. Drücken Sie die mittlere Taste (▲) stärker und die rechte Taste (▼) weniger (Datenbereich 1,0–5,0 wird angezeigt).



5.3 Gurtaufwicklung

Wickeln Sie die Bänder wie in der Abbildung gezeigt auf.



Achtung! Beim Schweißen von Kunststoffbändern Öl, Fett und anderen Verunreinigungen fernhalten. Verschmutzte Bänder lassen sich nicht schweißen.

5.4 Gurte einlegen

Heben Sie den Griff mit der rechten Hand an, führen Sie die Gurte mit der linken Hand ein und lassen Sie den Griff los, wenn zwei Gurte parallel übereinander liegen.



5. 5 Gurte spannen

der Bandspannkraft den Spannknopf drücken , anschließend den Schaltknopf loslassen.
Der Spannvorgang kann jederzeit unterbrochen oder neu gestartet werden.
Während des Spannvorgangs leuchtet die LED blau.
Nach Erreichen der gewünschten Spannung den Schaltknopf nicht mehr drücken, es besteht die Gefahr, dass die Bänder reißen .

NOTIZ:

Drücken Sie die Spanntaste so lange, bis die LED violett leuchtet. Der Spannschutz hat keinen Einfluss auf den nächsten Schritt.
Sorgen Sie dafür, dass sich das Gleichgewicht der Umreifungsgeräte beim Spannen nicht verändert.
Bitte behindern Sie daher nicht die Bewegungsrichtung des Umreifungsgeräts.

5.6 Kontakthaftung

Schweißknopf drücken, die Zeiger lösen sich sofort, Kunststoffbänder werden verschweißt und die überzähligen Bänder abgeschnitten.
Während des Schweißens leuchten die LED-Anzeigen blau oder violett.
Der Schweißvorgang ist abgeschlossen.





5.7 Umreifungsgerät entfernen

Heben Sie den Griff an, lösen Sie die Gurte und ziehen Sie die Maschine nach rechts und von den Gurten weg.

5.8 Haftungskontrolle

Eine regelmäßige Haftungskontrolle ist notwendig. Die Qualität der Haftung lässt sich mit bloßem Auge erkennen. Wie in der folgenden Abbildung dargestellt:

Richtige Verklebung:

Schweißen Sie das Band über die gesamte Breite, die Schweißlänge beträgt ca. 19 mm. Die meiste geschmolzene Kunststoffmenge darf über den Rand hinauslaufen.

Die Schweißzeit ist zu kurz:

Die Verschweißung erfolgt nicht über die gesamte Breite und die Haftung ist unzureichend.

WARNUNG! Unzureichend verschweißte Bänder müssen entfernt werden. Schweißzeit anpassen.

Die Schweißzeit ist zu lang:

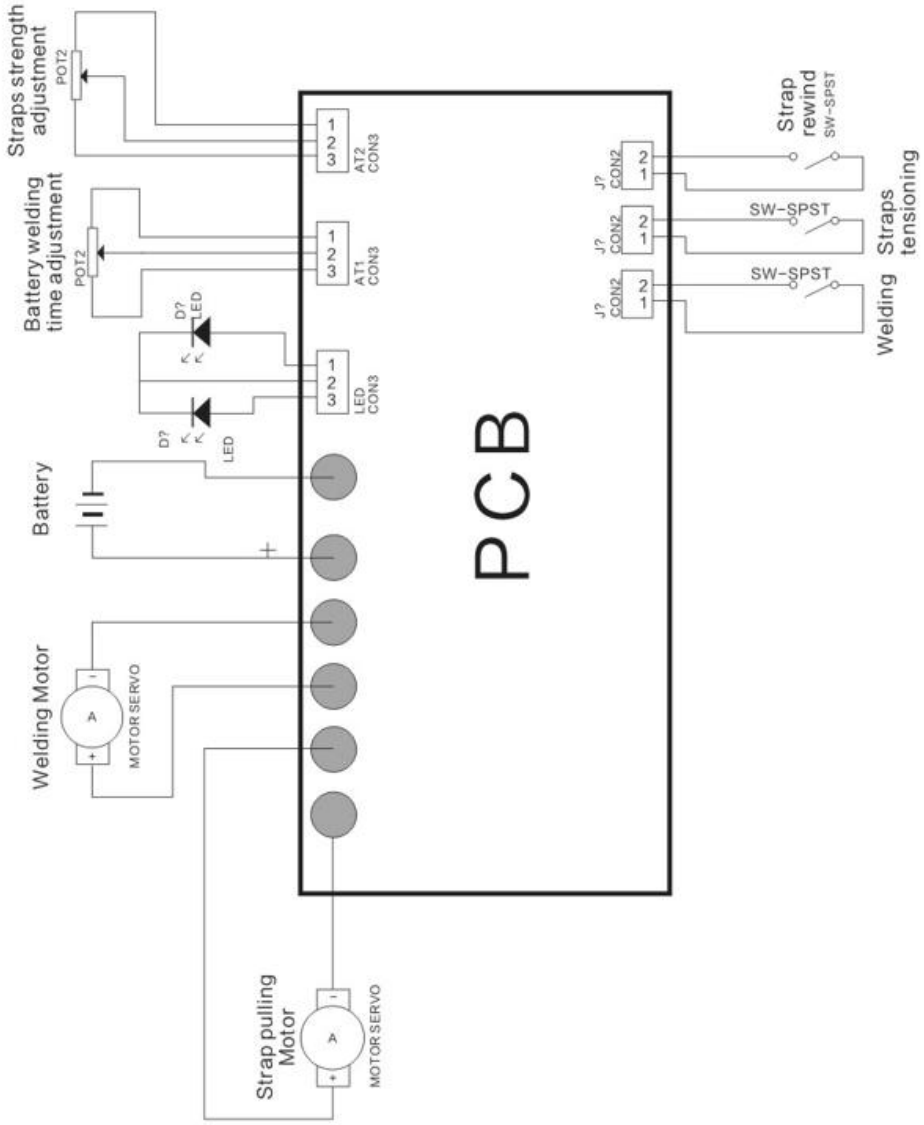
Wenn die Schweißzeit beispielsweise zu lang ist, die Bänder überhitzt werden oder geschmolzener Kunststoff auf beiden Seiten überläuft, wird die Klebewirkung beeinträchtigt.

WARNUNG! Bänder mit unzureichender Klebekraft müssen entfernt werden. Schweißzeit anpassen.





TEIL 6. ELEKTRISCH VERBINDUNG



TEIL 7. AUSTAUSCH VERSCHLISSENER TEILE

Bitte entfernen Sie bei jeder Wartung die Batterie.

7.1 Schneidegerät (DD-35):

: Entfernen Sie zuerst die beiden Schrauben M5*30 (TD02), die am Körper (DD01) befestigt sind, entfernen Sie den Schneidrahmen (DD33) und bewegen Sie ihn, überprüfen Sie ihn, ersetzen Sie den Schneidekopf (DD35), die Schneidefeder (DD36), die Schneidebasis (DD34), den Schneidestift (DD37), das Lager (TD23) und montieren Sie alles in umgekehrter Reihenfolge.

7.2 Schweißzahnplatte (DD59):

Abb. 2: Entfernen Sie zuerst die Schrauben (TD04A) der fest angeschweißten Zahnplatte (DD56) an der Basis und verschieben, prüfen und ersetzen Sie die obere Platte der Zahnplatte und montieren Sie sie in umgekehrter Reihenfolge.

7.3 Zahnplatte spannen (DD58):

Abb. 2: Entfernen Sie die Schrauben (TD04A) der fest gespannten Zahnplatte auf der Basis (DD56) und verschieben, prüfen und ersetzen Sie die obere Platte der Zahnplatte und montieren Sie sie in umgekehrter Reihenfolge.

7.4 Spannrad (DD55):

Abb. 2: Entfernen Sie die Kontermutter (TD32) der Verbindungsstiftwelle (DD65) und die Unterlegscheiben (TD33) und bewegen Sie sie. Entfernen Sie die vordere Seitenwand (DD54) und bewegen Sie sie, entfernen, prüfen und ersetzen Sie das Spannrad und montieren Sie es in umgekehrter Reihenfolge.

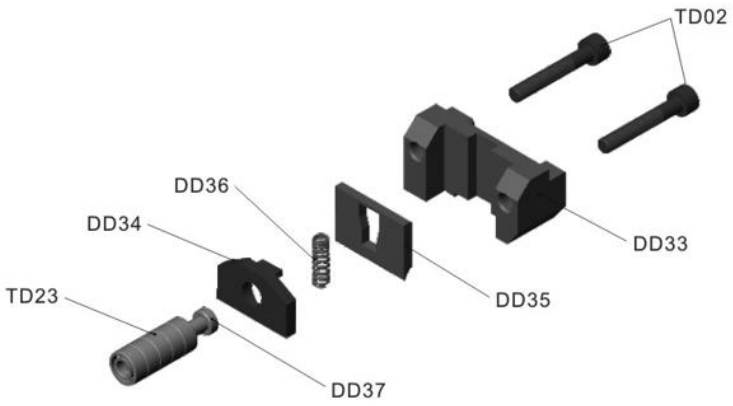


Figure 1

Spannung, Haftung und Schnitteinstellung

Sollte die Spannung verrutschen (aufgrund der Verwendung eines Bandes mit anderer Dicke), entfernen Sie die Schrauben der fest gespannten Zahnplatte an der Basis und verschieben und ersetzen Sie die obere Platte der Zahnplatte. Legen Sie die werkseitig angepasste Dichtung unter die gespannte Zahnplatte und montieren Sie sie in umgekehrter Reihenfolge.

Bei der Verwendung von 0,5–1,2 mm starken Bändern darf der Schweißspalt zwischen der oberen und unteren Zahnplatte nicht verstellt werden, da dies zu einer schlechten Schweißung führen kann. Entfernen Sie die Schrauben der festen Schweißzahnplatte. Legen Sie die werkseitig angepasste Dichtung unter die Schweißzahnplatte und montieren Sie die Platte in umgekehrter Reihenfolge.

Wenn der Fräser nicht glatt läuft, ersetzen Sie den Fräser oder die Fräserdruckfeder, sehen Sie bei den Fräserverbrauchsmaterialien nach und ersetzen Sie einen.

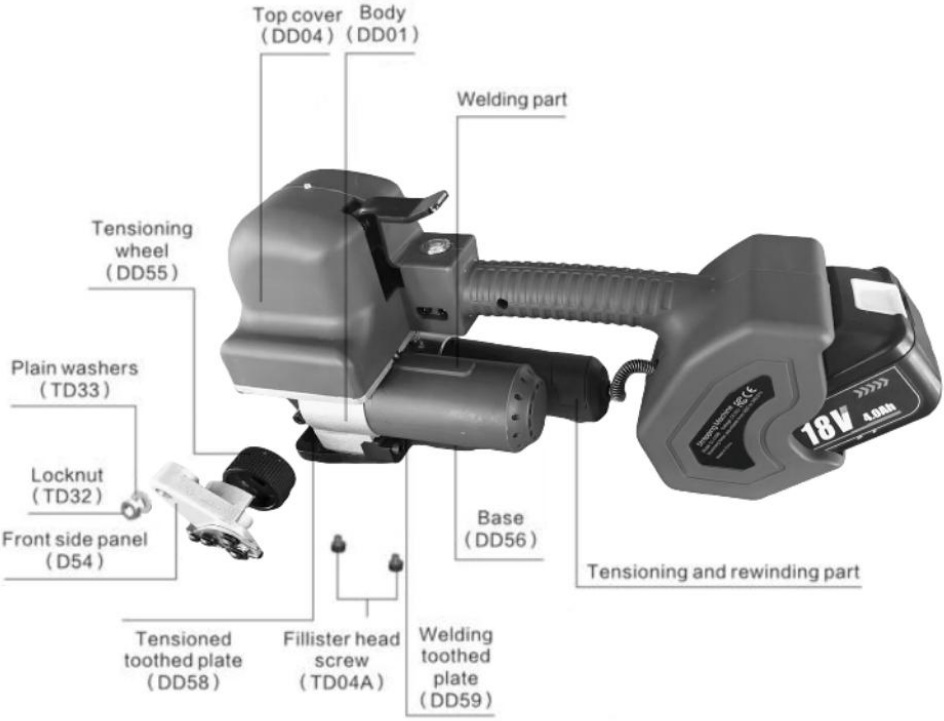


Figure 2

TEIL 8. HÄUFIGE FEHLER

Besonderer Grund:

Wenn der Vibrationsstab während des Umreifungsvorgangs feststeckt (LED leuchtet rot), bleiben die Bänder in der Maschine hängen und können nicht entfernt werden. Schalten Sie sofort die Stromversorgung ab, schneiden Sie die Bänder durch, entfernen Sie die Schrauben an der linken und rechten Verkleidungsabdeckung und bewegen Sie die Maschine, entfernen Sie die Bänder und überprüfen Sie sie.

Drücken Sie die Schweiß- und Spanntaste. Wenn sich der Motor nicht dreht, öffnen Sie die obere Abdeckung (DD04) und prüfen Sie, ob der Mikroschalter, die Spanntaste und die Leitungen abfallen.

Motorabdeckung (DD15)(DD08) entfernen, prüfen ob Motor und Leitungen abfallen.
Bitte wenden Sie sich an das Servicecenter des Herstellers oder Händlers.

TEIL 9. QUALITÄTSWAHRUNG

- Abgenutzte Teile, Defekte durch unsachgemäße Installation, unsachgemäße Bedienung und Wartung.
- Mangelhafte Verwendung bzw. Nichtverwendung defekter Sicherheitseinrichtungen.
- Betrieb ohne Bedienungsanleitung.
- Verpackungswerkzeuge nach dem Zufallsprinzip ändern
- Unsachgemäße Kontrolle verschlissener Teile.
- Unsachgemäße Wartung der Verpackungswerkzeuge.

Unser Unternehmen behält sich das Recht vor, Produkte jederzeit zu verbessern, und die endgültige Auslegung liegt bei unserem Unternehmen.

TEIL 10. SERVICE

Service- und Reparaturarbeiten dürfen ausschließlich von den Servicezentren des Herstellers und des Händlers durchgeführt werden. Wenn das Verpackungswerkzeug ohne Last nicht betrieben werden kann, zerlegen Sie es bitte nicht. Bewahren Sie die Originalverpackung auf und senden Sie sie an Ihr lokales Verkaufs- und Servicezentrum oder den Hersteller .
Das Umreifungsgerät aus Kunststoff ist ein hocheffizientes Verpackungsgerät. Wir empfehlen Ihnen, es innerhalb von 12 Monaten zur Wartung an ein Servicecenter oder den Hersteller zu senden .

TEIL 11. REINIGEN

Reinigen Sie den Schmutz des Umreifungsgeräts im Hohlraum des Schweißteils mit Druckluft (nicht mit mechanischen Werkzeugen).
Verwenden Sie zum Reinigen kein Wasser oder ätzende Flüssigkeiten.

TEIL 12. ERSATZTEILLISTE

Verwenden Sie ausschließlich die von unserem Werk gelieferten Teile.
Bitte geben Sie bei der Bestellung Modell und Bezeichnung an.

Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Beschreibung	Tabelle 1
2010014920	DD01	Hauptteil	1
2010014922	DD02	Linke Schale	1
2010014923	DD03	Rechte Schale	1
2010014924	DD04	Obere Abdeckung	1
2010014925	DD05	Äußere Batterieabdeckung	1
2010014926	DD06	Batterieinnenabdeckung	1
2010014927	DD07	Batterieabdeckung	1
2010014928	DD08	Spannschutzhülle	1
2010014939	DD09	Schützen Sie die Schalenplatte	1
2010014931	DD10	Taste	3
2010014932	DD11	Schutzplatte	1
2010014933	DD12	Monitorplatte	1
2010014835	DD13	Schweißverriegelungsblock	1
2010014835	DD14	Schweißknopf	1
2010014833	DD15	Schweißerschutzhaube	1
2010014830	DD16-1	Schwingstab 19	1
2010014831	DD16-2	Vibrationsstab 25	1

Materialcode	Teilezeichnungsnr.	Beschreibung	Tabelle 1
201003763	DD16A	Vibrator führte Busch	1
201004487	DD17	Kolben	1
201004488	DD18-1	Exzenterwelle	1
2010013145	DD19	Schweißfester Fixierstift	1
2010013143	DD19A	Ständerrollenwellenstift	1
1030115323	DD20	Kolbenfeder	1
2270088857	DD21	Feste Basis	1
2010014822	DD22	Kolbenbolzen	1
103011717	DD23	Schweißständerfeder	1
2010014833	DD24	Timbus	1
2010014834	DD25	Fingerhuthülse	1
2010013129	DD26	Schweißständer	1
227008881	DD27	Kolbenbuchse	1
103011524	DD28	Kolbenfeder	1
2010013146	DD30	Schweißdrehwelle	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
1030113725	DD31	Zellspike-Montage	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
2010014639	DD32	Fester Stift des Schweißverriegelungsblocks	1
2010014759	DD33	Schneidebrett	1
2010014760	DD34	Feste Basis des Cutters	1
2010014761	DD36	Cutter	1
2010014762	DD36	Frühling	1
20500010002	DD37	Schneidstift	1
2010014934	DD38	Anzeigefeld	1
1020608930	DD39	Metallschüttung Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Einheit einfügen	1
1020101390	DD41	Schweißmotor	1
2270088455	DD42	Feste Basis für Schweißmotor	1
2260048548	DD48	Spannmotor mit festem Sockel	1
20500010001	DD49	Vordere Seitenplattenbuchse A	1
2140078861	DD50	Vordere Seitenplattenbuchse B	2
2010013066	DD51	Panel	1
2010013027	DD52-1	Begrenzungsblock-13	1
2010013028	DD52-2	Begrenzungsblock-16	1
2010013029	DD52-3	Begrenzungsblock-19	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
1030113398	DD53	Blattfeder vorne	1
2010013006	DD54	Vordere Seitenplatte	1
2010013083	DD55	Spannrad	1
2010013090	DD56	Base	1
1030113870	DD57	Spannabstandshalter	4
20110010102	DD58	Spannen der Werkzeugbettplatte	1
2021100103	DD59	Schweißwerkzeugbettplatte	1
20211012002	DD60	Spannmotor 3570	1
2030113871	DD61	Schweißabstandshalter	1
2010013161	DD62	Lagerblock	1
2010013033	DD63	Turbine	1
2010013007	DD64	Reduziergehäuse	1
2010013158	DD65	Anschlussstift	1
2010013097	DD66	Back-finoud	1
2010013094	DD67	Wurm	1
2140080108	DD68	Inneres Zahnnest	1
2010016991	DD69-1	Inneres Rad	1
2010013023	DD70	Planetenträger	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
2010013032	DD71	Planeten-Anstecker	2
2010013037	DD72	Planetenrad	2
2010013100	DD73	Rückenscheibe	1
2010013099	DD74	Frontscheibe	1
2010013144	DD75	Ständerrollenwelle	1
1020608828	DD78	Onron-Mikroschalter	1
1030115433	DD79	Abstandshalter	1
1020105318	DD80-1	Batterie	2
1020608318	DD81	Kontrollleuchte	1
1030113387	DD83	Verbindungswellenfeder	1
1021000434	DD84	Leiterplatte	1
1030103651	DD85	RF Kunststoffwellrohr AD10 geschlossen (One 10) D6 5,1	0,1 Mio.
1030116839	DD86	Wellenlängen (Eingegebenes Ricker-Verhältnis) Breite (MW-Dicke: 1M)	0,08 Mio.
1030110837	DD87	U-Clip Modell 3.3 (Gewindebohrung M4)	1
1030116953	DD88	Ladegerät (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Innenkarton 420*375*180MM (ein Karton mit einem Deckel)	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
1030113682	DD90	Außenkarton 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	Chinesisches Handbuch	1
1030115436	DD92	Englisches Handbuch	1
1030115438	TO01	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M4*45	4
1030111940	TO02	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M5*30	2
1030115437	TO03	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M3*8	7
1030115438	TO04	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M4*6	5
1030115539	TO05A	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M4*4	2
1030113170	TO06	Schwarze Innensechskant-Zylinderschraube M5*14	2
1030112364	TO06	Schwarze Innensechskantschraube M4*3	2
1030113851	TO07	Schwarze Stellschraube M5*8 10.9-Grade	1
1030114857	TO08	Schwarze Stellschraube M4*4 10.9-Grade	5

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
1030115439	TO09	Schwarze Stellschraube M5*5 10.9-Grade	1
1030113545	TO10	Schwarze Innensechskantschraube mit Rundkopf M4*8	5
1030113640	TO11	Schwarze Innensechskantschraube mit Linsenkopf M4*6	2
1030115640	TO12	Schwarze Kreuzschlitzschraube mit Senkkopf M7*10	3
1030115441	TO13	BT Kreuzschlitz-Federschraube M7*14 (Farbe: Stahldeckel)	4
1030113537	TO14	Verzinkte Blechschraube M3*10	4
1030119956	TO14A	Verzinkte Blechschraube M4*10	1
1030115443	TO15A	Verzinkte Blechschraube M1,7*12	3
1030113853	TO16	Schwarze Kreuzrundkopfschraube M2,5*10	3
1021400411	T017	Lager NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Lager NSK607	2
1021401848	T019	Lager NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Lager NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Lager NSK6001	3
1021401828	T022	Nadellager TLAM0810	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
1021401827	T023	Lager NSK685	5
1021401829	T024	Nadellager TLAM08	2
1021401801	T025	Nadellager KF147N1	2
1021401589	T026	Öllager 10112112	1
1021401557	T027	Öllager 912110	1
1030102684	T028	Klemmfeder für Bohrung e19	1
1030106527	T029	Klemmfeder für Loch e48	1
1030102588	T030	Federscheibe e4	2
1030100167	T031	Klemmfeder für Lager e10	1
1030113533	T031A	Anschlageinheit M6	1
1030101098	T032	Vernickelungsstoppeinheit M6	1
1030100081	T033	Flachdichtung aus weißem Zink e6	1
1030110838	T034	Schwarze Stellschraube M375	2
1030102863	T035	BT Kreuzscheiben-Blechschraube M4110	1
1030110836	T036	Kreuzschlitzschraube M3110	6
1030116582	T1089	Schwarze Kreuzschlitzschraube M316	1
1030119480	D092	Elektrischer Typenschildaufkleber	1

Materialcode	Teil Arzneimittelnr.	Beschreibung	Fortsetzung
		der YA-Serie	
1030119489	D092-A	Typenschildaufkleber der Electro-YA-Serie (Englisch)	1
1030119588	D093	Für die YA-Lithiumbatterie verwendetes Etikett	1

25A-Serie (Hinweis: Der Unterschied zwischen 19A und 25A besteht darin, dass die folgenden Produktarten nicht identisch sind.)

2010014831	**DD16–Z**	**Schwingungswurzel 25**	**1**
2010013107	DD2501	Vorderes Seitenteil	1
2010013124	DD2502	Base	1
2010013495	DD2503	Schweißrad	1
2010013494	DD2504	Umreifungsrad	1
2010013493	DD2505	Spannrolle	1
1030113873	DD2506	Umreifungsscheibe	3
1030113874	DD2507A	Schweißscheibe	3



FCC-Informationen:

VORSICHT: Änderungen oder Modifikationen, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung der Vorschriften verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Geräts führen!

Dieses Gerät entspricht Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Der Betrieb unterliegt den folgenden zwei Bedingungen:

1) Dieses Produkt kann schädliche Störungen verursachen.

2) Dieses Produkt muss alle empfangenen Störungen tolerieren, einschließlich Störungen, die einen unerwünschten Betrieb verursachen können.

WARNUNG: Änderungen oder Modifikationen an diesem Produkt, die nicht ausdrücklich von der für die Einhaltung verantwortlichen Partei genehmigt wurden, können zum Erlöschen der Berechtigung des Benutzers zum Betrieb des Produkts führen.

Hinweis: Dieses Produkt wurde getestet und entspricht den Grenzwerten für digitale Geräte der Klasse B gemäß Teil 15 der FCC-Bestimmungen. Diese Grenzwerte sollen einen angemessenen Schutz vor schädlichen Störungen bei der Installation in Wohngebieten bieten.

Dieses Produkt erzeugt und nutzt Hochfrequenzenergie und kann diese abstrahlen. Bei unsachgemäßer Installation und Verwendung kann es zu Störungen des Funkverkehrs kommen. Es besteht jedoch keine Garantie dafür, dass bei einer bestimmten Installation keine Störungen auftreten. Sollte dieses Produkt Störungen des Radio- oder Fernsehempfangs verursachen (was durch Ein- und Ausschalten des Produkts überprüft werden kann), wird dem Benutzer empfohlen, die Störungen durch eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen zu beheben.

· Richten Sie die Empfangsantenne neu aus oder verlegen Sie sie.

· Vergrößern Sie den Abstand zwischen Produkt und Empfänger.

· Schließen Sie das Produkt an eine Steckdose an, die sich in einem anderen Stromkreis befindet als der Empfänger.

· Wenden Sie sich an den Händler oder einen erfahrenen Radio-/Fernsehtechniker, um Hilfe zu erhalten.

	Dieses Produkt unterliegt den Bestimmungen der europäischen Richtlinie 2012/19/EU. Das Symbol einer durchgestrichenen Mülltonne weist darauf hin, dass dieses Produkt in der Europäischen Union einer getrennten Müllentsorgung unterliegt. Dies gilt für das Produkt und alle mit diesem Symbol gekennzeichneten Zubehörteile. Entsprechend gekennzeichnete Produkte dürfen nicht im Hausmüll entsorgt werden, sondern müssen an einer Sammelstelle für das Recycling von Elektro- und Elektronikgeräten abgegeben werden.

Hersteller: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adresse: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importiert nach AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD NSW 2122 Australien
Importiert in die USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Place, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

DI MACCHINA REGGIATRICE

: CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELLO:CL-D19B



Queste sono le istruzioni originali, si prega di leggere attentamente tutte le istruzioni del manuale prima dell'uso. VEVOR si riserva la piena interpretazione del proprio manuale utente. L'aspetto del prodotto dipenderà dal prodotto ricevuto. Vi preghiamo di scusarci se non vi informeremo più in caso di aggiornamenti tecnologici o software sul nostro prodotto.

Grazie mille per aver scelto questa **REGGIATRICE .**

- Leggere attentamente tutte le istruzioni prima dell'uso. Le informazioni fornite aiuteranno a ottenere i migliori risultati possibili.

PARTE 1. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Si prega di leggere attentamente le istruzioni, se non si segue questo suggerimento, è possibile causare lesioni all'operatore durante il funzionamento.

1.1 Funzionamento a batteria

Tutela ambientale:

Si prega di non gettare le batterie usate nei bidoni della spazzatura domestica , nei serbatoi delle acque reflue o di bruciarle.
I rivenditori forniscono servizi di trattamento ambientale delle batterie.

Cortocircuito

Non lasciare insieme batterie e altri oggetti metallici.
Non aprire la batteria e conservarla in un luogo asciutto e al riparo dal gelo. La temperatura massima è di 50°C. Si prega di mantenere la batteria sempre asciutta.
Non caricare batterie esauste . Sostituirle immediatamente con batterie nuove.

1.2 Pericolo di lesioni agli occhi

Se non si indossano occhiali di sicurezza con protezioni laterali, si possono causare danni agli occhi e persino cecità. È necessario indossare occhiali di sicurezza con protezioni laterali.

1.3 Funzionamento

Il personale non adeguatamente formato non è autorizzato a utilizzare la reggiatrice. Prima di tendere le reggette , leggere e comprendere

correttamente le istruzioni per l'uso . Il mancato rispetto delle istruzioni per l'uso o il caricamento improprio delle reggette possono causare danni alle reggette.
Prima di prendere confidenza con l'utensile per la reggiatura, tenere le dita lontane dalle zone di schiacciamento o taglio.

1.4 Posizione di adesione
Controllare la posizione di adesione sotto pressione. Familiarizzare con il controllo e la regolazione dell'adesione. Un'adesione irregolare potrebbe non essere sicura, il che potrebbe causare gravi lesioni. Non spedire contenitori di imballaggio non correttamente imballati.

1.5 Distribuzione delle cinghie
Utilizzare l'apposito dispositivo di distribuzione per distribuire le cinghie. Quando non in uso, ripiegare l'estremità della cinghia nel dispositivo di distribuzione.

1.6 Avvertenza sulle cinghie
Non utilizzare cinghie per trascinare o sollevare carico, che può facilmente causare lesioni personali.

1.7 Pericolo di rottura delle cinghie
Un funzionamento improprio, una tensione eccessiva, l'uso di cinghie non come richiesto , angoli di carico acuti causeranno una perdita di forza di serraggio o cinghie rotte potrebbero alla fine:
L'operatore perde l'equilibrio e cade.
L'attrezzo di reggiatura e le cinghie vengono rapidamente lanciati verso il viso dell'operatore.

Attenzione:

Se l'angolo di carico è molto acuto, aggiungere una protezione per i bordi. Avvolgere le cinghie attorno alla superficie di carico adatta.

Durante il tensionamento e l'adesione, il personale operativo e le cinghie sono sulla stessa linea retta, potrebbero ferirsi a causa delle cinghie volanti o degli utensili di tensionamento , quindi durante l'operazione, posizionarsi accanto alle cinghie e tenere gli spettatori lontani. Utilizzare le cinghie di buona qualità consigliate nelle istruzioni , con larghezza, dimensione e resistenza adeguate. Le cinghie non adatte possono causare danni durante il tensionamento.

1.8 Cinghie di tensionamento a taglio

Quando si tagliano le cinghie, utilizzare un utensile da taglio adatto, mantenere una distanza di sicurezza dalle persone, non sostare sulla stessa linea retta delle cinghie e tenersi lontani dalla direzione di allentamento della cinghia . Utilizzare l'utensile speciale per tagliare le cinghie. Non è consentito l'uso di martelli, pinze, seghe a mano, asce e così via.

1.9 Pericolo di caduta

Mantieni l'area di lavoro pulita e ordinata. Un'area di lavoro disordinata può causare rischi di danni . Prima di tensionare, in caso di tiranti difettosi o squilibri , sarà facile cadere, soprattutto nella zona delle scale. Quindi, mantieni l'equilibrio. Entrambi i piedi devono poggiare su una superficie piana e solida. Quando ti senti a disagio, non utilizzare l'utensile. Prestare attenzione alle precauzioni specificamente menzionate nell'area di lavoro.

1.10 Pericolo legato all'utensile di reggiatura

uno strumento di reggiatura ben mantenuto.

Controllare periodicamente le parti rotte o usurate; se sono presenti crepe o parti usurate, non utilizzare la macchina.

Non modificare la macchina, altrimenti si potrebbero verificare lesioni personali.

PARTE 2. PARAMETRI TECNICI

2.1 Descrizione

La reggiatrice DO19 prodotta utilizza reggette in plastica. Utilizzare manualmente un dispositivo di alimentazione per avvolgere le reggette in plastica attorno alla scatola (sacco). Le reggette vengono inserite nella reggiatrice e tensionate automaticamente, separandole dopo l'adesione per attrito.

2.2 Dimensioni della reggiatrice con batteria
Lunghezza: 40 0mm
Larghezza: 1 2 5 mm
Altezza : 17,5 mm

2.3 Materiale delle cinghie
Qualità: PET (poliestere) piatto o goffrato
Dimensioni: 1 0 - 19 mm / 0,5 -1,20 mm
Si prega di scegliere la dimensione appropriata in base allo strumento di reggiatura acquistato.

2.4 Resistenza delle cinghie
Resistenza alla trazione: 8,00-5,600 N. (Il valore massimo dipende dalla qualità delle cinghie.)
Velocità di tensionamento: 60-100 mm/s
Forza adesiva: circa il 75% delle cinghie di plastica. (A seconda della qualità delle cinghie)

2.5 Temperatura di lavoro
La temperatura dell'aria ambiente è compresa tra 5 e 45 gradi centigradi .
La temperatura di lavoro ottimale è compresa tra 15 e 20 gradi centigradi .

PARTE 3. ACCESSORIO

Utilizzare solo i componenti e gli accessori indicati nelle istruzioni per l'uso. L'utilizzo di altri accessori potrebbe causare lesioni a voi e ad altri.

3.1 Reggiatrice a batteria

Tipo: Batteria al litio Voltaggio: 18V Capacità: 4 000mah

3.2 Caricabatterie

Caricabatterie standard

La frequenza della tensione è 1 1 0V~24 0 V CA, 50~60 H Z, CC 21 V 1 A

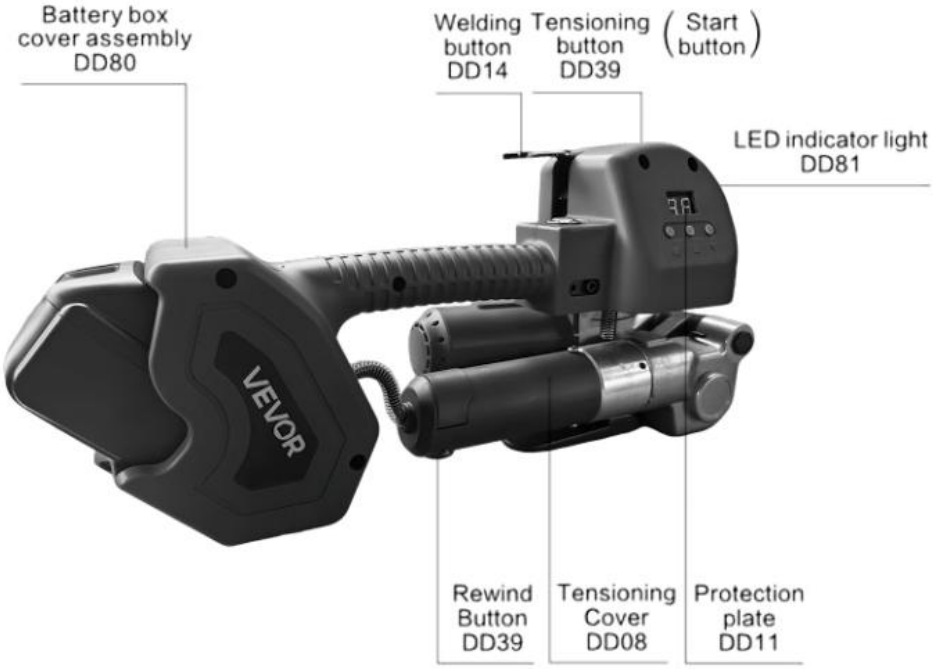
Tempo di ricarica:

La batteria al litio è da 4.000 mAh e il tempo di ricarica è di circa 100 minuti.

3.3 Tutti i tipi sono dotati di imballaggio in cartone + lana di perla

3.4 Ogni reggiatrice è dotata di un set di utensili operativi comuni

PARTE 4. ELEMENTI OPERATIVI



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

PARTE 5. FUNZIONAMENTO

5.1 Installazione

Si prega di non esporre gli utensili di reggiatura alla pioggia!
Per motivi di sicurezza, la batteria viene consegnata non carica.
Prima dell'uso, caricare la batteria. Consultare il manuale di istruzioni del caricabatterie separato.

Inserire la batteria:
Spingere verso l'alto il coperchio del vano batteria nella direzione indicata dalla freccia e inserire la batteria nell'apposito alloggiamento dall'alto verso il basso.
Quando si inserisce la batteria, lo stato della quantità elettrica verrà visualizzato per un breve periodo.
Lo stato di carica della batteria è visualizzato dall'indicatore di carica a LED.

Rimuovere la batteria scarica
Se il LED lampeggia in rosso durante il tensionamento o la saldatura, il che indica che la batteria è scarica, tutte le funzioni elettriche verranno interrotte.

Adesione insufficiente
Attenzione: se l'adesione non è sufficiente, rimuovere le cinghie! La batteria deve essere caricata.

Nota:
Macchina avviata, se non c'è alcuna operazione per mezz'ora, la macchina entrerà automaticamente nello stato di spegnimento e premere il pulsante di avvio (pulsante di accensione) di nuovo per far tornare la macchina in stato di funzionamento.

5.2 Regolazione del tempo di saldatura e della forza di serraggio

Decidere diversi tempi di saldatura e forze di serraggio in base alle dimensioni e alla qualità delle cinghie. Figura: Sinistra (F), Centro (▲), Destra (▼) possono regolare il tempo di saldatura e la forza di serraggio.

Premendo a sinistra (F), la schermata della piastra di protezione (DD11) mostra F1 (passare di nuovo per visualizzare F2), che è l'istruzione di forza di serraggio, premere al centro (▲) per stringere di più, premere a destra (▼) per stringere di meno (mostra l'intervallo di dati 1-6). C'è una differenza di tensione di 900 N tra ciascuna posizione dell'ingranaggio.

Quando si preme a sinistra (F), la schermata della piastra di protezione (DD11) mostra F2 (passare di nuovo per mostrare F1), che è l'istruzione del tempo di saldatura, premere di più il tasto centrale (▲), premere di meno il tasto destro (▼) (mostra l'intervallo di dati 1,0-5,0).



5.3 Avvolgimento delle cinghie

Avvolgere le cinghie come mostrato nella figura.



Attenzione! Tenere lontano da olio, grasso e altra sporcizia quando si saldano reggette in plastica. Le reggette sporche non possono essere saldate.

5.4 Inserimento delle cinghie

Sollevare la maniglia con la mano destra, inserire le cinghie con la mano sinistra e, una volta impilate due cinghie parallele, rilasciare la maniglia.



5. 5 Tensionamento delle cinghie

Dopo aver raggiunto la forza di tensionamento della cinghia, premere il pulsante di tensionamento, quindi rilasciare la manopola dell'interruttore. operazione di tensionamento può essere interrotta o riavviata in qualsiasi momento. Durante il processo di tensionamento, il LED si illumina in blu. Dopo aver raggiunto la tensione desiderata, non premere la manopola dell'interruttore, c'è il rischio che le cinghie si rompano .

NOTA:

Premere il pulsante di tensionamento finché il LED non diventa viola; la protezione del serraggio non influisce sul passaggio successivo.
Mantenere l'equilibrio degli utensili di reggiatura in movimento durante il tensionamento.
Si prega quindi di non ostacolare la direzione di movimento della reggiatrice.

5.6 Adesione di contatto

Premendo il pulsante di saldatura, le lancette si staccano immediatamente, le cinghie di plastica vengono saldate e quelle in eccesso vengono tagliate. Durante la saldatura, i LED diventano blu o viola. La saldatura è completata.





5.7 Rimuovere lo strumento di reggiatura

Sollevare la maniglia e allentare le cinghie, tirare la macchina verso destra e allontanarla dalle cinghie.

5.8 Controllo dell'adesione

È necessario un normale controllo dell'adesione. È possibile verificare la qualità dell'adesione con gli occhi, come mostrato nella figura seguente:

Adesione corretta:

Saldare l'intera larghezza della cinghia, la lunghezza della saldatura è di circa 19 mm. Lasciare che la maggior parte della plastica fusa fuoriesca dal bordo.

Il tempo di saldatura è troppo breve:

L'intera larghezza non è saldata e l'adesione è insufficiente.

ATTENZIONE! Le cinghie con saldatura insufficiente devono essere rimosse. Regolare il tempo di saldatura.

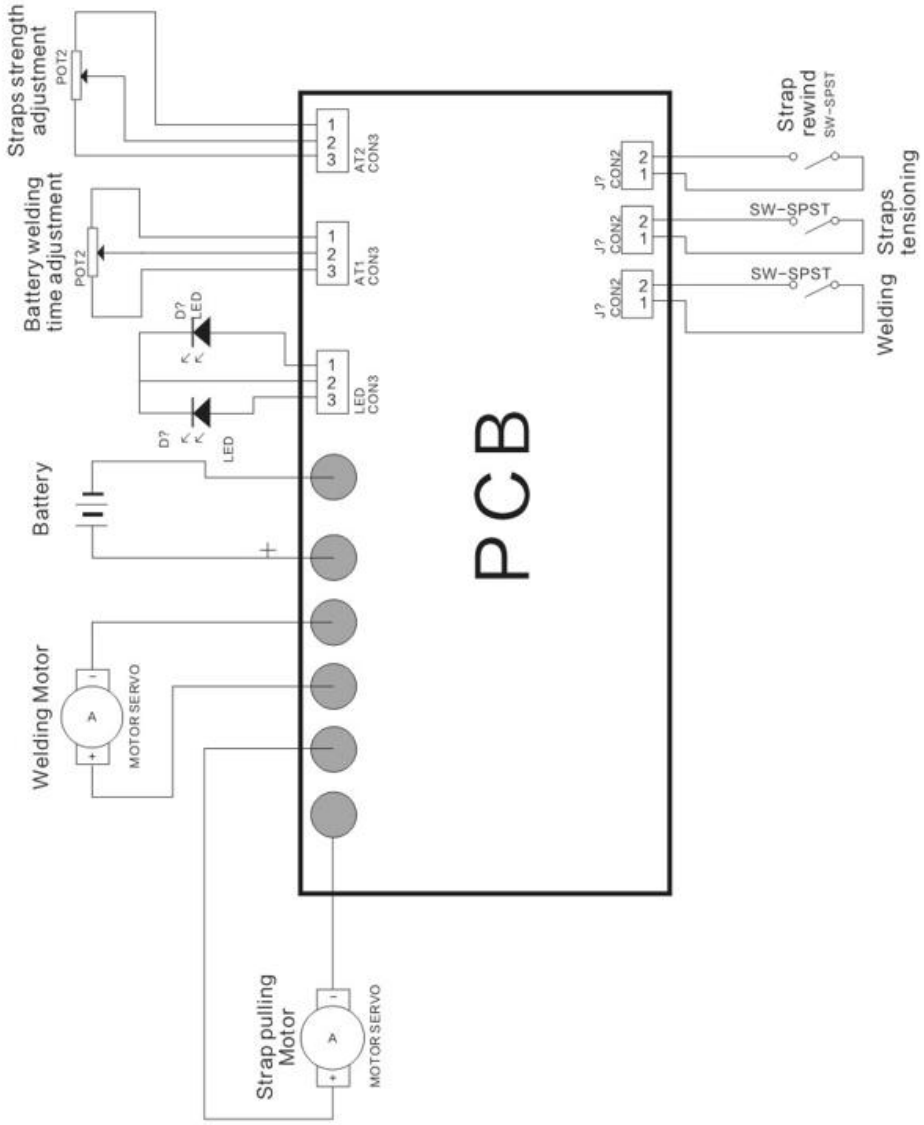
Il tempo di saldatura è troppo lungo:

Ad esempio, se il tempo di saldatura è troppo lungo, le cinghie si surriscaldano o la plastica fusa trabocca da due lati, l'effetto di adesione risulta compromesso.

ATTENZIONE! Le cinghie con forza adesiva insufficiente devono essere rimosse. Regolare il tempo di saldatura.



PARTE 6. ELETTRICO CONNESSIONE



PARTE 7. SOSTITUZIONE DELLE PARTI USURATE

Ogni volta che si effettua la manutenzione, rimuovere la batteria.

7.1 Taglierina (DD-35):

Fig. 1, Per prima cosa , rimuovere le due viti M5*30 (TD02) fissate sul corpo (DD01), rimuovere il telaio della taglierina (DD33) e spostare, controllare, sostituire la taglierina (DD35), la molla della taglierina (DD36), la base della taglierina (DD34), il perno della taglierina (DD37), il cuscinetto (TD23) e rimontare in ordine inverso.

7.2 Piastra dentata per saldatura (DD59):

Fig. 2, Per prima cosa rimuovere le viti (TD04A) della piastra dentata saldata fissa (DD56) sulla base e spostare, controllare, riposizionare la piastra superiore della piastra dentata e rimontare in ordine inverso.

7.3 Piastra dentata di tensionamento (DD58):

Fig. 2, Rimuovere le viti (TD04A) della piastra dentata fissa e tensionata sulla base (DD56) e spostare, controllare, riposizionare la piastra superiore della piastra dentata e rimontare in ordine inverso.

7.4 Ruota di tensionamento (DD55):

Fig. 2, Rimuovere il controdado (TD32) dell'albero del perno di collegamento (DD65) e le rondelle piane (TD33) e spostarlo. Rimuovere il pannello laterale anteriore (DD54) e spostarlo, rimuovere, controllare, sostituire la ruota di tensionamento e riassemblare in ordine inverso.

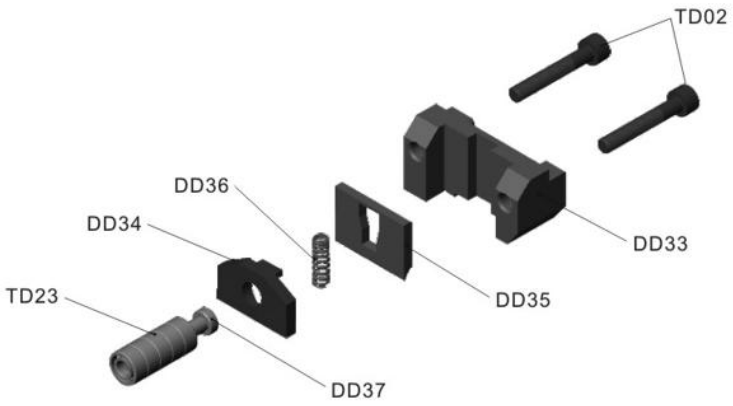


Figure 1

Regolazione della tensione, dell'adesione e del taglio

Se il tensionamento slitta (a causa dell'utilizzo di una cinghia di spessore diverso), rimuovere le viti della piastra dentata tensionata fissa sulla base e spostare e sostituire la piastra superiore della piastra dentata. Posizionare la guarnizione di fabbrica sotto la piastra dentata tensionata e rimontare in ordine inverso.

Quando si utilizzano cinghie da 0,5-1,2 mm, non regolare la distanza di saldatura della piastra dentata superiore e inferiore, poiché ciò causerebbe una saldatura difettosa. Rimuovere le viti della piastra dentata di saldatura fissa. Posizionare la guarnizione di fabbrica sotto la piastra dentata di saldatura e riassemblare in ordine inverso.

Se la taglierina non è liscia, sostituirla o sostituire la molla compressa della taglierina, fare riferimento ai materiali di consumo della taglierina e sostituirne una.

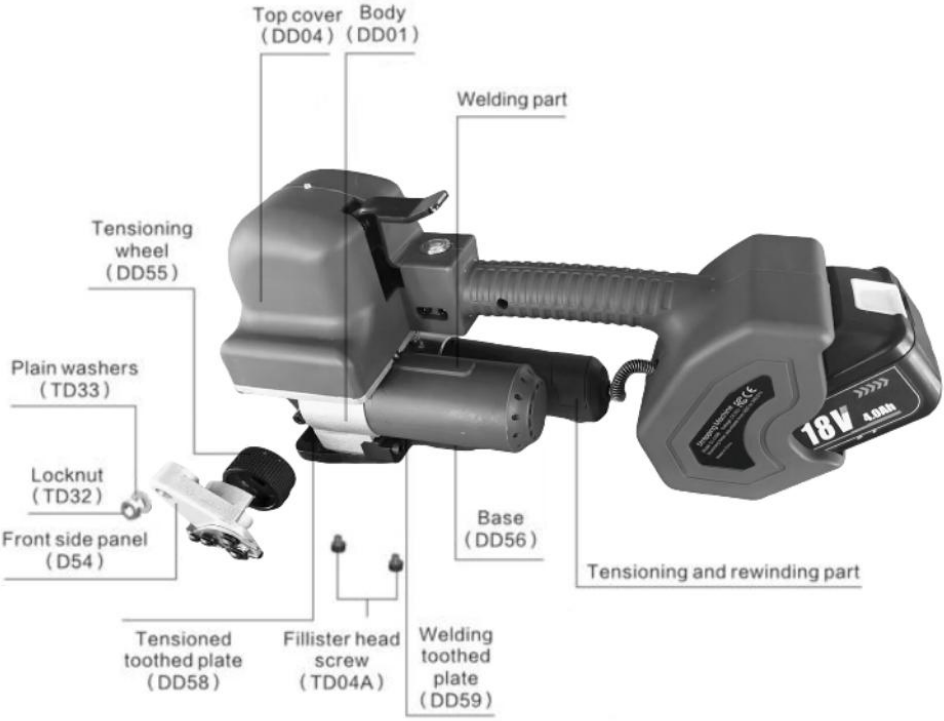


Figure 2

PARTE 8. DIFETTI COMUNI

Motivo speciale:

Se l'asta vibrante si blocca durante il processo di reggiatura (LED rosso), le reggette rimangono incastrate nella macchina e non possono essere rimosse. Interrompere immediatamente l'alimentazione, tagliare le reggette, rimuovere le viti sui coperchi dei pannelli sinistro e destro e spostare la macchina, rimuovere le reggette e controllare la macchina. Premere il pulsante di saldatura e tensionamento, se il motore non gira, aprire il coperchio superiore (DD04), controllare se il microinterruttore, il pulsante di tensionamento e le linee si staccano.

Rimuovere il coperchio del motore (DD15)(DD08), verificare se il motore e i cavi si staccano.

Contattare il centro assistenza del produttore o del rivenditore.

PARTE 9. MANTENIMENTO DELLA QUALITÀ

- Parti usurate, difetti dovuti a installazione impropria, funzionamento e manutenzione impropri.
- Difetto nell'uso o nel mancato uso di dispositivi di sicurezza difettosi.
- Utilizzare senza le istruzioni per l'uso.
- Cambia gli strumenti di confezionamento casuali
- Controllo improprio delle parti usurate.
- Manutenzione impropria degli strumenti di imballaggio.

La nostra azienda si riserva il diritto di migliorare i prodotti in qualsiasi momento e l'interpretazione finale è soggetta alla nostra azienda.

PARTE 10. SERVIZIO

Solo i centri di assistenza del produttore e del concessionario sono autorizzati a fornire servizi di assistenza e riparazione.
Se l'utensile di imballaggio non può essere utilizzato senza carico, non smontarlo. Conservare l'imballaggio originale e inviarlo al centro di assistenza vendite locale o al produttore .
La reggiatrice in plastica è un dispositivo di imballaggio altamente efficiente. Ti consigliamo di inviarla al centro di assistenza o al produttore per la manutenzione entro 12 mesi.

PARTE 11. PULITO

Utilizzare aria compressa per pulire lo sporco presente nell'utensile di reggiatura negli spazi vuoti delle parti saldate (non utilizzare utensili meccanici per la pulizia). Non utilizzare acqua o liquidi corrosivi per la pulizia.

PARTE 12. ELENCO DEI PEZZI DI RICAMBIO

Utilizzare solo i pezzi forniti dalla nostra fabbrica, specificare il modello e il nome al momento dell'ordine.

Codice materiale	Parte Disegno n.	Descrizione	Tabella 1
2010014920	DD01	Corpo principale	1
2010014922	DD02	Guscio sinistro	1
2010014923	DD03	Guscio destro	1
2010014924	DD04	Copertura superiore	1
2010014925	DD05	Copertura esterna della batteria	1
2010014926	DD06	Coperchio interno della batteria	1
2010014927	DD07	Piastra di copertura della batteria	1
2010014928	DD08	Copertura di protezione del tensionamento	1
2010014939	DD09	Proteggi la piastra del guscio	1
2010014931	DD10	Pulsante	3
2010014932	DD11	Piastra di protezione	1
2010014933	DD12	Piastra di monitoraggio	1
2010014835	DD13	Blocco di bloccaggio della saldatura	1
2010014835	DD14	Pulsante di saldatura	1
2010014833	DD15	Copertura di protezione per saldatura	1
2010014830	DD16-1	Asta vibrante 19	1
2010014831	DD16-2	Asta vibrante 25	1
201003763	DD16A	Boccola a led vibratore	1

Codice materiale	Parte Disegno n.	Descrizione	Tabella 1
201004487	DD17	Pistone	1
201004488	DD18-1	Albero eccentrico	1
2010013145	DD19	Perno di posizionamento fisso per saldatura	1
2010013143	DD19A	Perno dell'albero del rullo di supporto	1
1030115323	DD20	Molla dello stantuffo	1
2270088857	DD21	Base fissa	1
2010014822	DD22	Spinotto del pistone	1
103011717	DD23	Molla per supporto di saldatura	1
2010014833	DD24	Timbo	1
2010014834	DD25	Manicotto del ditale	1
2010013129	DD26	Supporto per saldatura	1
227008881	DD27	Boccola del pistone	1
103011524	DD28	Molla del pistone	1
2010013146	DD30	Albero di fulcro di saldatura	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
1030113725	DD31	Assemblaggio di spike cellulari	1
2010014639	DD32	Perno fisso del blocco di bloccaggio della saldatura	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
2010014759	DD33	Ripiano per taglierina	1
2010014760	DD34	Base fissa per taglierina	1
2010014761	DD36	Taglierina	1
2010014762	DD36	Primavera	1
20500010002	DD37	Perno di taglio	1
2010014934	DD38	Pannello di visualizzazione	1
1020608930	DD39	Massa metallica Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Inserisci unità	1
1020101390	DD41	Motore di saldatura	1
2270088455	DD42	Base fissa del motore di saldatura	1
2260048548	DD48	Motore di tensionamento base fissa	1
20500010001	DD49	Boccola della piastra laterale anteriore A	1
2140078861	DD50	Boccola della piastra laterale anteriore B	2
2010013066	DD51	Pannello	1
2010013027	DD52-1	Blocco limite-13	1
2010013028	DD52-2	Blocco limite-16	1
2010013029	DD52-3	Blocco limite-19	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
1030113398	DD53	Molla a piastra anteriore	1
2010013006	DD54	Piastra laterale anteriore	1
2010013083	DD55	Ruota di tensionamento	1
2010013090	DD56	Base	1
1030113870	DD57	Distanziatore di tensionamento	4
20110010102	DD58	Piastra di tensionamento del banco portautensili	1
2021100103	DD59	Piastra del banco portautensili per saldatura	1
20211012002	DD60	Motore di tensionamento 3570	1
2030113871	DD61	Distanziatore di saldatura	1
2010013161	DD62	Blocco cuscinetto	1
2010013033	DD63	Turbina	1
2010013007	DD64	Carter del riduttore	1
2010013158	DD65	Perno di connessione	1
2010013097	DD66	Back-finoud	1
2010013094	DD67	Verme	1
2140080108	DD68	Nido di denti interno	1
2010016991	DD69-1	Ruota interna	1
2010013023	DD70	Portatore di pianeti	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
2010013032	DD71	Spilla del pianeta	2
2010013037	DD72	Ruota planetaria	2
2010013100	DD73	Lavatrice posteriore	1
2010013099	DD74	Rondella anteriore	1
2010013144	DD75	Albero del rullo di supporto	1
1020608828	DD78	Microinterruttore Onron	1
1030115433	DD79	Distanziatore	1
1020105318	DD80-1	Batteria	2
1020608318	DD81	Spia luminosa	1
1030113387	DD83	Molla dell'albero di collegamento	1
1021000434	DD84	Circuito stampato	1
1030103651	DD85	Tubo corrugato in plastica RF AD10 chiuso (Uno 10) D6 5.1	0,1 milioni
1030116839	DD86	Lunghezze d'onda (rapporto di Ricker immesso) larghezza (spessore MW: 1 M)	0,08 milioni
1030110837	DD87	Clip a U modello 3.3 (foro filettato M4)	1
1030116953	DD88	Caricabatterie (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Scatola interna 420*375*180MM (una scatola con un coperchio)	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
1030113682	DD90	Scatola esterna 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	manuale cinese	1
1030115436	DD92	Manuale in inglese	1
1030115438	TO01	Vite cilindrica esagonale interna nera M4*45	4
1030111940	TO02	Vite cilindrica esagonale interna nera M5*30	2
1030115437	TO03	Vite cilindrica esagonale interna nera M3*8	7
1030115438	TO04	Vite cilindrica esagonale interna nera M4*6	5
1030115539	TO05A	Vite cilindrica esagonale interna nera M4*4	2
1030113170	TO06	Vite cilindrica esagonale interna nera M5*14	2
1030112364	TO06	Vite di fissaggio a testa esagonale nera M4*3	2
1030113851	TO07	Vite di fissaggio nera M5*8 grado 10.9	1
1030114857	TO08	Vite di fissaggio nera M4*4 grado 10.9	5
1030115439	TO09	Vite di fissaggio nera M5*5 grado 10.9	1
1030113545	TO10	Vite a testa tonda nera con esagono incassato M4*8	5

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
1030113640	TO11	Vite a testa cilindrica esagonale interna nera M4*6	2
1030115640	TO12	Vite a testa svasata con testa a croce nera M7*10	3
1030115441	TO13	Vite a molla BT con testa a croce inclinata M7*14 (coperchio in acciaio colorato)	4
1030113537	TO14	Vite autofilettante zincata M3*10	4
1030119956	TO14A	Vite autofilettante zincata M4*10	1
1030115443	TO15A	Vite autofilettante zincata M1.7*12	3
1030113853	TO16	Vite a testa tonda con croce nera M2.5*10	3
1021400411	T017	Cuscinetto NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Cuscinetto NSK607	2
1021401848	T019	Cuscinetto NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Cuscinetto NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Cuscinetto NSK6001	3
1021401828	T022	Cuscinetto ad aghi TLAM0810	1
1021401827	T023	Cuscinetto NSK685	5
1021401829	T024	Cuscinetto ad aghi TLAM08	2
1021401801	T025	Cuscinetto ad aghi KF147N1	2

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
1021401589	T026	Cuscinetto a olio 10112112	1
1021401557	T027	Cuscinetto a olio 912110	1
1030102684	T028	Molla di serraggio per foro e19	1
1030106527	T029	Molla di serraggio per foro e48	1
1030102588	T030	Rondella divisa e4	2
1030100167	T031	Molla di serraggio per cuscinetto e10	1
1030113533	T031A	Unità di arresto M6	1
1030101098	T032	Unità di arresto nichelatura M6	1
1030100081	T033	Guarnizione piatta in zinco bianco e6	1
1030110838	T034	Vite di fissaggio nera M375	2
1030102863	T035	Vite autofilettante a croce BT M4110	1
1030110836	T036	Vite a testa con intaglio a croce M3110	6
1030116582	T1089	Vite a testa svasata nera M316	1
1030119480	D092	Adesivo per targhetta identificativa della serie YA elettrica	1
1030119489	D092-A	Etichetta adesiva della serie Electro-YA (inglese)	1
1030119588	D093	Etichetta utilizzata per la batteria	1

Codice materiale	Parte Farmaco n.	Descrizione	Continua
		al litio YA	

Serie 25A (Nota: la differenza tra 19A e 25A, oltre ai seguenti tipi di prodotti, non è la stessa)

2010014831	**DD16–Z**	**Radice di vibrazione 25**	**1**
2010013107	DD2501	Pannello laterale anteriore	1
2010013124	DD2502	Base	1
2010013495	DD2503	Ruota di saldatura	1
2010013494	DD2504	Ruota di reggiatura	1
2010013493	DD2505	Puleggia di serraggio	1
1030113873	DD2506	Rondella di reggiatura	3
1030113874	DD2507A	Rondella di saldatura	3



Informazioni FCC:

ATTENZIONE: Cambiamenti o modifiche non espressamente approvati dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorizzazione dell'utente a utilizzare l'apparecchiatura!

Questo dispositivo è conforme alla Parte 15 delle Norme FCC. Il funzionamento è soggetto alle seguenti due condizioni:

1) Questo prodotto può causare interferenze dannose.

2) Questo prodotto deve accettare qualsiasi interferenza ricevuta, comprese quelle che potrebbero causare un funzionamento indesiderato.

ATTENZIONE: Modifiche o alterazioni apportate al prodotto non espressamente approvate dalla parte responsabile della conformità potrebbero invalidare l'autorizzazione dell'utente a utilizzare il prodotto.

Nota: questo prodotto è stato testato e ritenuto conforme ai limiti per i dispositivi digitali di Classe B, ai sensi della Parte 15 delle Norme FCC. Tali limiti sono concepiti per fornire una protezione ragionevole contro interferenze dannose in un'installazione residenziale.

Questo prodotto genera, utilizza e può irradiare energia a radiofrequenza e, se non installato e utilizzato secondo le istruzioni, può causare interferenze dannose alle comunicazioni radio. Tuttavia, non vi è alcuna garanzia che tali interferenze non si verifichino in una particolare installazione. Se questo prodotto causa interferenze dannose alla ricezione radiofonica o televisiva, verificabili spegnendo e riaccendendo il prodotto, si consiglia all'utente di provare a correggere l'interferenza adottando una o più delle seguenti misure.

· Riorientare o riposizionare l'antenna ricevente.

· Aumentare la distanza tra il prodotto e il ricevitore.

· Collegare il prodotto a una presa di corrente su un circuito diverso da quello a cui è collegato il ricevitore.

· Per assistenza, consultare il rivenditore o un tecnico radio/TV esperto.

Questo prodotto è soggetto alle disposizioni della Direttiva Europea 2012/19/CE. Il simbolo raffigurante un bidone della spazzatura barrato indica che il prodotto richiede la raccolta differenziata nell'Unione Europea. Questo vale per il prodotto e tutti gli accessori contrassegnati da questo simbolo. I prodotti contrassegnati come tali non possono essere smaltiti con i normali rifiuti domestici, ma devono essere conferiti presso un punto di raccolta per il riciclaggio di apparecchiature elettriche ed elettroniche.

Produttore: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Indirizzo: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200000 CN.
Importato in AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD Nuovo Galles del Sud 2122 Australia
Importato negli USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Luogo, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MÁQUINA FLEJADORA

MODELO: CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELO: CL-D19B



Estas son las instrucciones originales; lea atentamente todas las instrucciones del manual antes de utilizarlo. VEVOR se reserva el derecho de interpretar su manual de usuario. La apariencia del producto dependerá del producto que haya recibido. Le rogamos que nos disculpe si no le informamos de nuevo si hay actualizaciones tecnológicas o de software en nuestro producto.

Muchas gracias por elegir esta **MÁQUINA FLEJADORA .**

Lea todas las instrucciones antes de usarlo. Esta información le ayudará a obtener los mejores resultados .

PARTE 1. INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD

Lea atentamente los asuntos. Si no sigue estas indicaciones, es posible que el operador sufra lesiones. Durante el funcionamiento.

1.1 Funcionamiento con batería

Protección ambiental:

No coloque las pilas usadas en los botes de basura domésticos ni en los depósitos de agua residual , ni las queme.
Los distribuidores ofrecen servicios de tratamiento ambiental de baterías.

Cortocircuito

No deje baterías y otros objetos metálicos juntos.
No abra la batería y guárdela en un lugar seco y protegido del frío. La temperatura máxima es de 50 °C. Manténgala seca en todo momento.
No cargue baterías usadas . Cámbielas inmediatamente por unas nuevas.

1.2 Peligro de lesiones oculares

Si no usa gafas de seguridad con protección lateral, podría sufrir daños oculares e incluso ceguera. Es necesario usar gafas de seguridad con protección lateral.

1.3 Operación

El personal sin la capacitación adecuada no puede operar la flejadora.
Antes de tensar las correas , lea y comprenda las instrucciones de uso . Si no sigue las instrucciones de uso o las carga incorrectamente , las correas podrían dañarse.

Antes de familiarizarse con la herramienta de flejado, mantenga los dedos lejos de áreas de compresión o corte.

1.4 Posición de adhesión

Debe verificar la posición de adhesión bajo presión. Familiarícese con el control y la regulación de la adhesión. Una adhesión irregular puede ser insegura y causar lesiones graves. No envíe contenedores que no estén correctamente embalados.

1.5 Distribución de correas

Utilice el dispositivo de distribución especialmente diseñado para distribuir las correas. Cuando no las utilice, doble el extremo de la correa hacia el dispositivo.

1.6 Advertencia sobre las correas

No utilice correas para arrastrar o levantar carga, lo que fácilmente puede provocar lesiones personales.

1.7 Peligro de rotura de correas

El manejo inadecuado, la tensión excesiva, el uso de correas no requeridas , la carga sobre esquinas afiladas provocarán pérdida de fuerza de apriete o la rotura de correas que eventualmente podrían:
El operador pierde el equilibrio y se cae.
La herramienta de flejado y las correas se juntan rápidamente y vuelan hacia la cara del operador.

Atención:

Si el ángulo de carga es muy agudo, agregue protección en el borde.
Enrolle las correas alrededor de la superficie de carga adecuada.
Al tensar y adherir, el personal y las correas deben estar alineados.
Podrían resultar heridos por correas o herramientas de flejado que salgan volando . Por lo tanto, al operar, manténgase cerca de las correas y alejado de los espectadores. Utilice correas de buena calidad

recomendadas en las instrucciones , con un ancho, tamaño y resistencia adecuados. Las correas que no coincidan pueden causar daños durante el tensado.

1.8 Cizallamiento de correas tensoras

Al cortar correas, utilice una herramienta adecuada, mantenga una distancia segura con las personas, evite permanecer en línea recta con las correas y manténgase alejado de la dirección en que estén sueltas. Utilice la herramienta especial para cortar correas. No utilice martillos, alicates, sierras de mano, hachas, etc.

1.9 Peligro de caída

Mantenga su área de trabajo limpia y ordenada. Un área de trabajo desordenada puede causar daños . Antes de tensar, mantener un soporte inadecuado o un desequilibrio puede provocar caídas, especialmente en la zona de las escaleras. Por lo tanto, mantenga el equilibrio. Ambos pies deben apoyarse sobre una superficie plana y sólida. Si se siente incómodo, no utilice la herramienta. Preste atención a las precauciones específicas del área de trabajo.

1.10 Peligro de las herramientas de flejado

una herramienta de flejado bien mantenida.
Inspeccione periódicamente las piezas rotas o desgastadas, si hay grietas o piezas desgastadas, no utilice la máquina.
No modifique la máquina ya que podría provocar lesiones personales.

PARTE 2. PARÁMETROS TÉCNICOS

2.1 Descripción

La flejadora DO19 fabricada utiliza flejes de plástico. Un alimentador de flejes enrolla manualmente los flejes alrededor de la caja (bolsa). Los flejes se insertan en la flejadora y se tensan automáticamente, separándose tras la adhesión por fricción.

2.2 Tamaño de la flejadora con batería

Longitud: 40 0 mm
Ancho: 1 2 5 mm
Altura : 17,5 mm

2.3 Material de las correas
Calidad: PET (poliéster) plano o gofrado
Tamaño : 10-19 mm / 0,5-1,20 mm
Elija el tamaño apropiado según la herramienta de flejado que haya adquirido.

2.4 Resistencia de las correas
Resistencia a la tracción: 8,00-5,600 N. (El valor máximo depende de la calidad de las correas).
Velocidad de tensado: 60-100 mm/s
Fuerza adhesiva: aproximadamente el 75 % de las correas de plástico. (Dependiendo de la calidad de las correas)

2.5 Temperatura de trabajo
La temperatura ambiente del aire es de 5 a 45 grados centígrados .
La temperatura óptima de trabajo es de 15 a 20 grados centígrados .

PARTE 3. ACCESORIO

Utilice las piezas y accesorios mencionados en el manual de instrucciones. El uso de otros accesorios podría causarle lesiones a usted y a otras personas.

3.1 Herramienta flejadora alimentada por batería
Tipo: Batería de litio Voltaje: 18 V Capacidad: 4 000 mAh

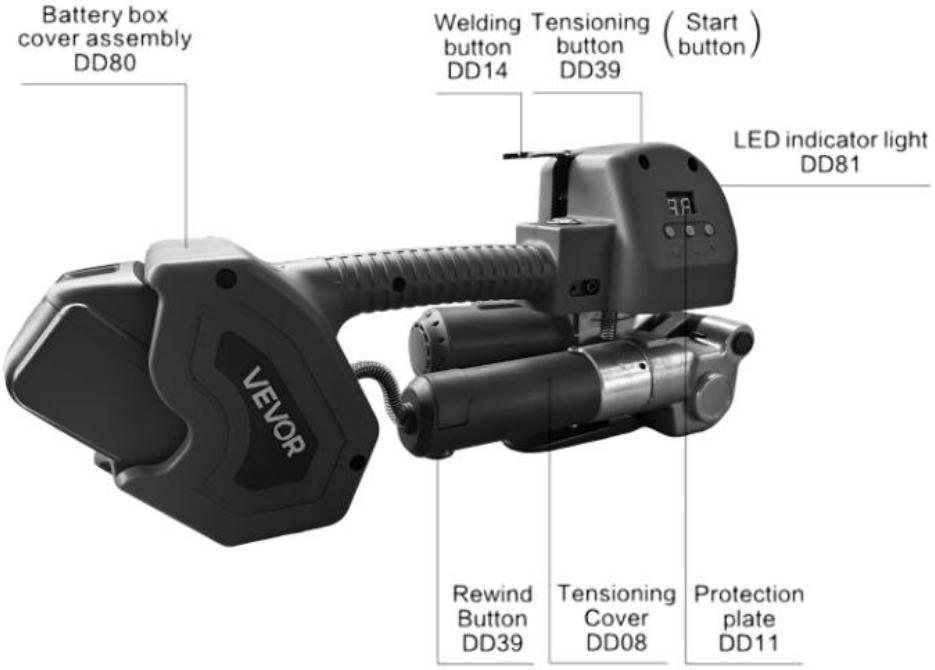
3.2 Cargador de batería
Cargador estándar
La frecuencia de voltaje es 1 1 0V ~ 24 0 V CA, 50~60 Hz , CC 21 V 1 A
Tiempo de carga:

La batería de litio es de 4000 mAh y el tiempo de carga es de aproximadamente 100 minutos.

3.3 Todos los tipos equipados con embalaje de cartón + lana perlada

3.4 Cada herramienta de flejado está equipada con un conjunto de herramientas operativas comunes.

PARTE 4. ELEMENTOS DE FUNCIONAMIENTO



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

PARTE 5. FUNCIONAMIENTO

5.1 Instalación

¡Por favor, no exponga las herramientas de flejado a la lluvia!
Por seguridad, la batería no se entrega cargada.
Antes de usar, cárguelo. Consulte el manual de instrucciones del cargador de batería.

Inserte la batería:
Empuje la cubierta de la caja de la batería hacia arriba siguiendo la dirección de la flecha e inserte la batería en la ranura de arriba a abajo.
Al insertar la batería, el estado de la cantidad eléctrica se mostrará durante un breve tiempo.
El estado de carga de la batería se muestra mediante el indicador de carga LED.

Retire la batería vacía
Si el LED parpadea en rojo durante el tensado o la soldadura, lo que indica que la energía de la batería se está agotando, se detendrán todas las funciones eléctricas.

Adherencia insuficiente
Advertencia: Si la adherencia no es suficiente, retire las correas. La batería debe estar cargada.

Nota:
La máquina se inicia, si no se realiza ninguna operación durante media hora, la máquina entrará automáticamente en estado de apagado y presione el botón de inicio. (presione el botón de encendido) nuevamente para que la máquina regrese a un estado de funcionamiento.

5.2 Ajuste del tiempo de soldadura y fuerza de apriete

Decida diferentes tiempos de soldadura y fuerzas de apriete según el tamaño y la calidad de las correas. Figura: Izquierda (F), Medio (▲),

Derecha (▼) pueden ajustar el tiempo de soldadura y la fuerza de apriete.

Al presionar la tecla izquierda (F), la pantalla de la placa de protección (DD11) muestra F1 (regrese para mostrar F2). Esta es la instrucción de fuerza de apriete. Presione la tecla central (▲) para apretar más y la tecla derecha (▼) para apretar menos (muestra el rango de datos 1-6). Hay una diferencia de tensión de 900 N entre cada posición del engranaje.

Cuando presione hacia la izquierda (F), la pantalla de la placa de protección (DD11) muestra F2 (regrese nuevamente para mostrar F1), que es la instrucción de tiempo de soldadura, presione el medio (▲) más, presione hacia la derecha (▼) menos (muestra el rango de datos 1.0-5.0).



5.3 Enrollado de correas

Enrolle las correas como se muestra en la figura.



¡Advertencia! Evite el contacto con aceite, grasa y demás suciedad al soldar correas de plástico. Las correas sucias no se pueden soldar.

5.4 Inserción de correas

Levante el mango con la mano derecha, inserte las correas con la mano izquierda y, apilando las dos correas en paralelo, suelte el mango.



5. 5 Tensado de correas

Presione el botón tensor después de alcanzar la fuerza de tensión de la correa, luego suelte la perilla del interruptor.
El tensado se puede interrumpir o reiniciar en cualquier momento. Durante el tensado, el LED se ilumina en azul.
Después de alcanzar la tensión deseada, no presione la perilla del interruptor, existe el riesgo de que las correas se rompan .

NOTA:

Presione el botón tensor todo el tiempo hasta que el LED se muestre en violeta, la protección de ajuste no afecta el siguiente paso.
Mantenga el equilibrio de las herramientas de flejado al tensarlas.
Por lo tanto, no obstruya la dirección de movimiento de la herramienta flejadora.

5.6 Adherencia por contacto

Presionar el botón de soldadura, las manos se van inmediatamente, se sueldan las correas de plástico y se cortan las correas sobrantes.
Durante la soldadura, las luces LED se iluminan en azul o morado. La soldadura está completa.





5.7 Retire la herramienta de flejado

Levante el mango y suelte las correas, tire de la máquina hacia el lado derecho y lejos de las correas.

5.8 Control de adherencia

Es necesario un control normal de la adhesión. La calidad de la adhesión se puede apreciar visualmente, como se muestra en la siguiente figura:

Adherencia correcta:

Suelde la correa en todo su ancho, con una longitud de soldadura de aproximadamente 19 mm. Deje que el plástico fundido rebose por el borde.

El tiempo de soldadura es demasiado corto:

No está soldado todo el ancho y la adherencia es insuficiente.

¡ADVERTENCIA! Las correas con soldadura insuficiente deben retirarse. Ajuste el tiempo de soldadura.

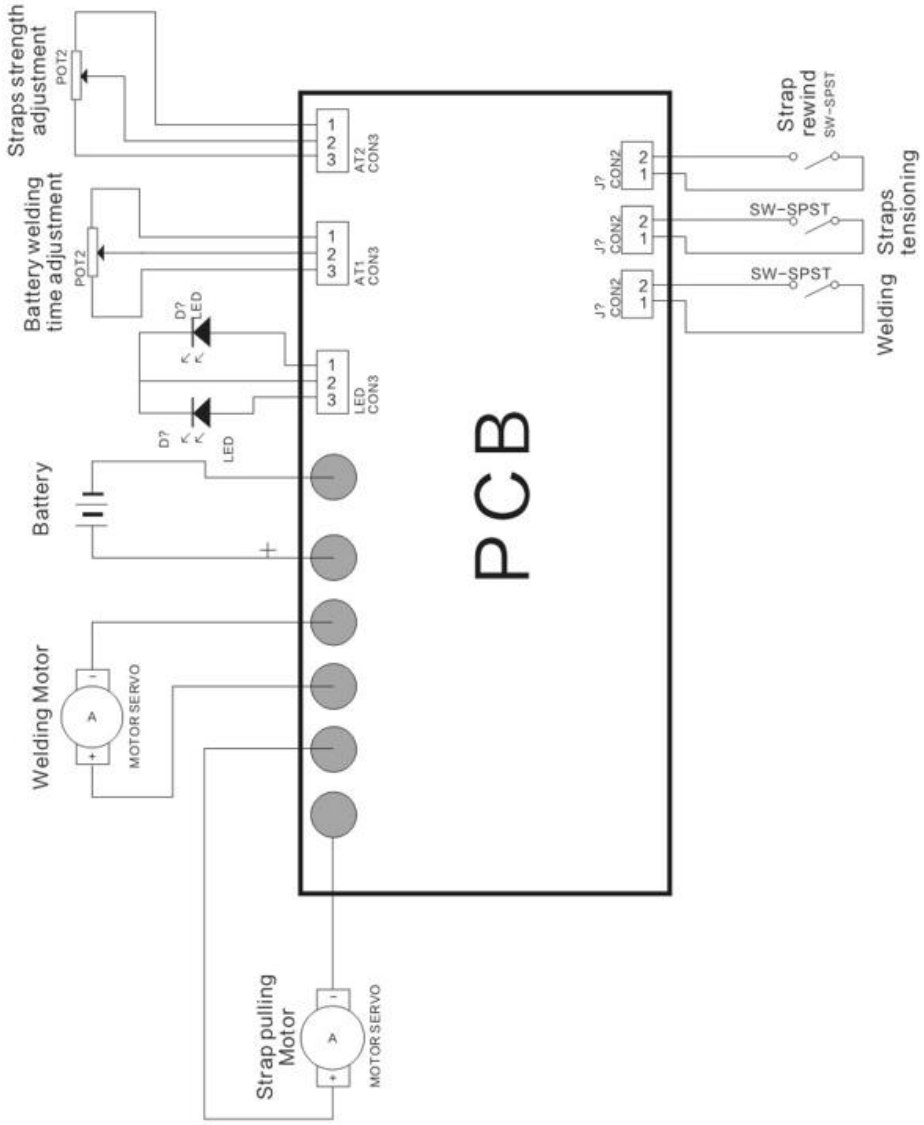
El tiempo de soldadura es demasiado largo:

Por ejemplo, si el tiempo de soldadura es demasiado largo, las correas se sobrecalientan o el plástico fundido se desborda por ambos lados, la adhesión se ve afectada.

¡ADVERTENCIA! Las correas con poca fuerza adhesiva deben retirarse. Ajuste el tiempo de soldadura.



PARTE 6. ELÉCTRICO CONEXIÓN



PARTE 7. REEMPLAZO DE PIEZAS DESGASTADAS

Cada vez que realice un mantenimiento, retire la batería.

7.1 Cortador (DD-35):

Fig. 1, Primero , retire los dos tornillos M5*30 (TD02) que están fijados en el cuerpo (DD01), retire el marco del cortador (DD33) y mueva, verifique, reemplace el cortador (DD35), el resorte del cortador (DD36), la base del cortador (DD34), el pasador del cortador (DD37), el cojinete (TD23) y ensamble en orden inverso.

7.2 Soldadura de placa dentada (DD59):

Fig. 2, Primero retire los tornillos (TD04A) de la placa dentada soldada fija (DD56) en la base y mueva, verifique, reemplace la placa superior de la placa dentada y ensamble en orden inverso.

7.3 Placa dentada tensora (DD58):

Fig. 2, Retire los tornillos (TD04A) de la placa dentada tensada fija en la base (DD56) y mueva, verifique, reemplace la placa superior de la placa dentada y ensamble en orden inverso.

7.4 Rueda tensora (DD55):

Fig. 2. Retire la contratuerca (TD32) del eje del pasador de conexión (DD65) y las arandelas planas (TD33) y muévalo. Retire el panel lateral frontal (DD54) y muévalo, retire, revise, vuelva a colocar la rueda tensora y ensamble en orden inverso.

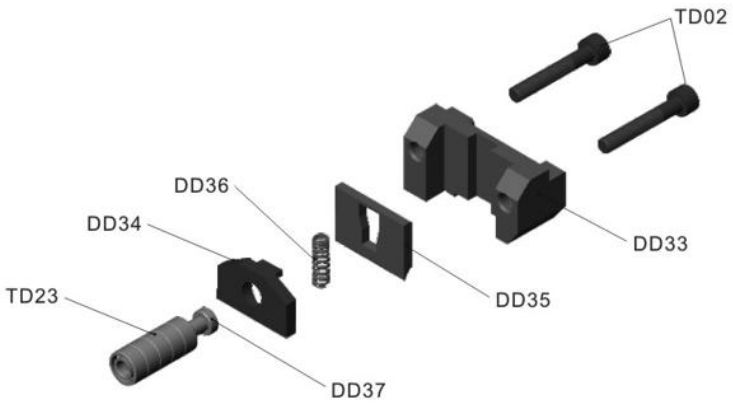


Figure 1

Ajuste de tensión, adherencia y corte

Si el tensor se resbala (debido al uso de una correa de diferente grosor), retire los tornillos de la placa dentada tensada fija de la base y desplace y vuelva a colocar la placa superior. Coloque la junta de fábrica debajo de la placa dentada tensada y ensamble en orden inverso.

Al utilizar correas de 0,5-1,2 mm, no ajuste la separación de soldadura de las placas dentadas superior e inferior, ya que esto provocaría una soldadura deficiente. Retire los tornillos de la placa dentada fija. Coloque la junta de fábrica debajo de la placa dentada y ensamble en orden inverso.

Si el cortador no está liso, reemplace el cortador o reemplace el resorte comprimido del cortador, consulte los consumibles del cortador y reemplace uno.

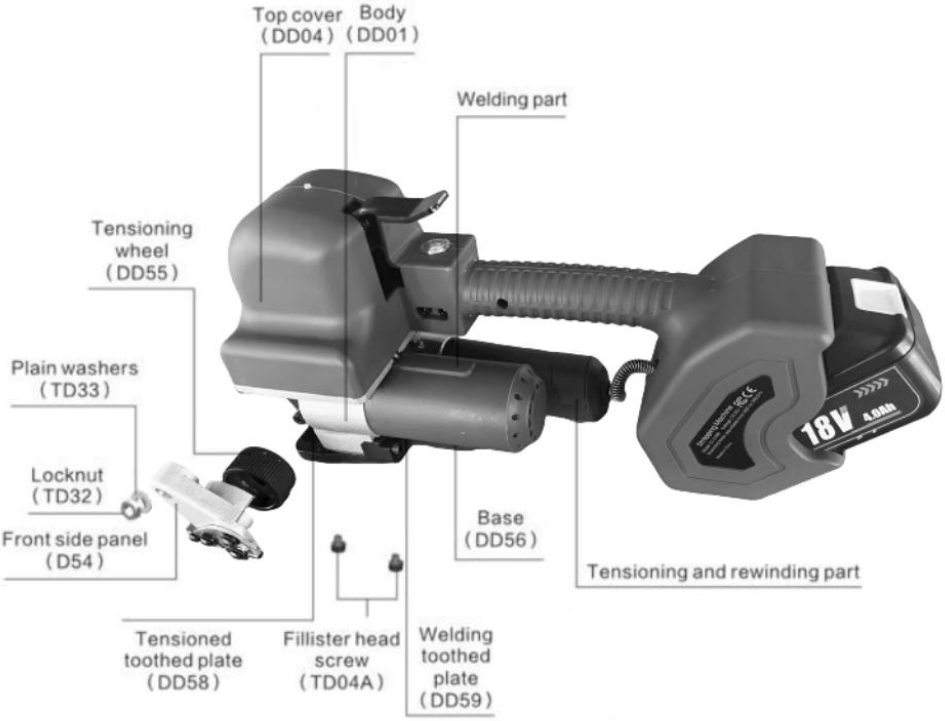


Figure 2

PARTE 8. FALTAS COMUNES

Razón especial:

Si la varilla vibratoria se atasca durante el proceso de flejado (LED rojo), lo que provoca que las correas se atasquen en la máquina y no se puedan retirar. Corte la alimentación inmediatamente, corte las correas, retire los tornillos de las tapas de los paneles izquierdo y derecho, y mueva la máquina. Retire las correas y revise la máquina.

Presione el botón de soldadura y tensado, si el motor no gira, abra la cubierta superior (DD04), verifique si el microinterruptor, el botón tensor y las líneas se caen.

Retire la cubierta del motor (DD15) (DD08), verifique si el motor y las líneas se caen.

Comuníquese con el fabricante o el centro de servicio del distribuidor.

PARTE 9. MANTENIMIENTO DE LA CALIDAD

- Piezas desgastadas, defectos de instalación incorrecta, operación y mantenimiento inadecuados.
- Defecto de uso o no uso de dispositivos de seguridad defectuosos.
- Operar sin las instrucciones de uso.
- Cambiar las herramientas de embalaje al azar
- Control inadecuado de piezas desgastadas.
- Mantenimiento inadecuado de las herramientas de embalaje.

Nuestra empresa se reserva el derecho de mejorar los productos en cualquier momento, y la interpretación final está sujeta a nuestra empresa.

PARTE 10. SERVICIO

Sólo los centros de servicio del fabricante y del distribuidor están autorizados a realizar trabajos de servicio y reparación.
Si la herramienta de embalaje no puede utilizarse sin carga, no la desmonte. Conserve el embalaje original y envíelo a su centro de servicio de ventas local o al fabricante .
La herramienta de flejado de plástico es un dispositivo de embalaje muy eficiente. Le recomendamos que lo envíe al centro de servicio o al fabricante para realizar el mantenimiento dentro de los 12 meses.

PARTE 11. LIMPIEZA

Utilice aire comprimido para limpiar la suciedad de la herramienta de flejado en el espacio vacío de la pieza de soldadura (no permita que se limpie con herramientas mecánicas). No utilice agua ni líquidos corrosivos para limpiar.

PARTE 12. LISTA DE REPUESTOS

Utilice únicamente las piezas suministradas por nuestra fábrica, especifique el modelo y el nombre al realizar el pedido.

Código de material	Pieza Dwg No.	Descripción	Tabla 1
2010014920	DD01	Cuerpo principal	1
2010014922	DD02	Concha izquierda	1
2010014923	DD03	Concha derecha	1
2010014924	DD04	Cubierta superior	1
2010014925	DD05	Cubierta exterior de la batería	1
2010014926	DD06	Tapa interior de la batería	1
2010014927	DD07	Placa de cubierta de la batería	1
2010014928	DD08	Cubierta de protección tensora	1
2010014939	DD09	Placa de protección de la carcasa	1
2010014931	DD10	Botón	3
2010014932	DD11	Placa de protección	1
2010014933	DD12	Placa de monitor	1
2010014835	DD13	Bloque de bloqueo de soldadura	1
2010014835	DD14	Botón de soldadura	1
2010014833	DD15	Cubierta de protección para soldadura	1
2010014830	DD16-1	Varilla vibratoria 19	1
2010014831	DD16-2	Varilla vibratoria 25	1
201003763	DD16A	Casquillo del vibrador	1

Código de material	Pieza Dwg No.	Descripción	Tabla 1
201004487	DD17	Pistón	1
201004488	DD18-1	Eje excéntrico	1
2010013145	DD19	Pasador de localización fijo para soldadura	1
2010013143	DD19A	Pasador del eje del rodillo de soporte	1
1030115323	DD20	Resorte del émbolo	1
2270088857	DD21	Base fija	1
2010014822	DD22	Pasador de pistón	1
103011717	DD23	Resorte del soporte de soldadura	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Manga de dedal	1
2010013129	DD26	Soporte de soldadura	1
227008881	DD27	Casquillo del pistón	1
103011524	DD28	Resorte de pistón	1
2010013146	DD30	Eje de punto de apoyo para soldadura	1

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
1030113725	DD31	Conjunto de picos celulares	1

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
2010014639	DD32	Pasador fijo del bloque de bloqueo de soldadura	1
2010014759	DD33	Estante para cortadores	1
2010014760	DD34	Base fija del cortador	1
2010014761	DD36	Cortador	1
2010014762	DD36	Primavera	1
20500010002	DD37	Pasador de corte	1
2010014934	DD38	Panel de visualización	1
1020608930	DD39	Abultamiento de metal Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Unidad de inserción	1
1020101390	DD41	Motor de soldadura	1
2270088455	DD42	Base fija del motor de soldadura	1
2260048548	DD48	Base fija del motor tensor	1
20500010001	DD49	Casquillo de placa lateral delantera A	1
2140078861	DD50	Casquillo de placa lateral delantera B	2
2010013066	DD51	Panel	1
2010013027	DD52-1	Bloque límite-13	1
2010013028	DD52-2	Bloque límite-16	1

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
2010013029	DD52-3	Bloque límite-19	1
1030113398	DD53	Resorte de placa lateral delantera	1
2010013006	DD54	Placa lateral frontal	1
2010013083	DD55	Rueda tensora	1
2010013090	DD56	Base	1
1030113870	DD57	Espaciador tensor	4
20110010102	DD58	Placa de soporte de la herramienta tensora	1
2021100103	DD59	Placa de bancada para herramientas de soldadura	1
20211012002	DD60	Motor tensor 3570	1
2030113871	DD61	Espaciador de soldadura	1
2010013161	DD62	Bloque de cojinetes	1
2010013033	DD63	Turbina	1
2010013007	DD64	Carcasa reductora	1
2010013158	DD65	Pin de conexión	1
2010013097	DD66	Espalda-abajo	1
2010013094	DD67	Gusano	1
2140080108	DD68	Nido de dientes interno	1

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
2010016991	DD69-1	Rueda interior	1
2010013023	DD70	Portaplanetas	1
2010013032	DD71	Pin del planeta	2
2010013037	DD72	Rueda planetaria	2
2010013100	DD73	Lavadora trasera	1
2010013099	DD74	Lavadora frontal	1
2010013144	DD75	Eje del rodillo de soporte	1
1020608828	DD78	Microinterruptor Onron	1
1030115433	DD79	Espaciador	1
1020105318	DD80-1	Batería	2
1020608318	DD81	Luz indicadora	1
1030113387	DD83	Resorte del eje de conexión	1
1021000434	DD84	Tarjeta de circuitos	1
1030103651	DD85	Tubo corrugado de plástico RF AD10 cerrado (Uno 10) D6 5.1	0,1 millones
1030116839	DD86	Longitudes de onda (relación Ricker ingresada) ancho (espesor MW: 1 M)	0,08 millones
1030110837	DD87	Clip tipo U modelo 3.3 (orificio roscado M4)	1

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
1030116953	DD88	Cargador (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Caja interior 420*375*180MM (una caja con una tapa)	1
1030113682	DD90	Caja exterior 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	Manual en chino	1
1030115436	DD92	Manual en inglés	1
1030115438	TO01	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M4*45	4
1030111940	TO02	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M5*30	2
1030115437	TO03	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M3*8	7
1030115438	TO04	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M4*6	5
1030115539	TO05A	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M4*4	2
1030113170	TO06	Tornillo cilíndrico hexagonal interior negro M5*14	2
1030112364	TO06	Tornillo de cabeza hueca hexagonal negro M4*3	2
1030113851	TO07	Tornillo de fijación negro M5*8 grado 10,9	1
1030114857	TO08	Tornillo de fijación negro M4*4 grado 10,9	5

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
1030115439	TO09	Tornillo de fijación negro M5*5 grado 10,9	1
1030113545	TO10	Tornillo de cabeza redonda hexagonal negro M4*8	5
1030113640	TO11	Tornillo de cabeza hueca hexagonal interior negro M4*6	2
1030115640	TO12	Tornillo de cabeza troncal con cruz negra M7*10	3
1030115441	TO13	Tornillo de resorte de inclinación cruzada BT M7*14 (tapa de acero de color)	4
1030113537	TO14	Tornillo autorroscante galvanizado M3*10	4
1030119956	TO14A	Tornillo autorroscante galvanizado M4*10	1
1030115443	TO15A	Tornillo autorroscante galvanizado M1.7*12	3
1030113853	TO16	Tornillo de cabeza redonda con cruz negra M2,5 x 10	3
1021400411	T017	Rodamiento NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Rodamiento NSK607	2
1021401848	T019	Rodamiento NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Rodamiento NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Rodamiento NSK6001	3

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
1021401828	T022	Cojinete de agujas TLAM0810	1
1021401827	T023	Rodamiento NSK685	5
1021401829	T024	Cojinete de agujas TLAM08	2
1021401801	T025	Cojinete de agujas KF147N1	2
1021401589	T026	Cojinete de aceite 10112112	1
1021401557	T027	Cojinete de aceite 912110	1
1030102684	T028	Muelle de abrazadera para agujero e19	1
1030106527	T029	Muelle de abrazadera para agujero e48	1
1030102588	T030	Arandela dividida e4	2
1030100167	T031	Muelle de sujeción para rodamiento e10	1
1030113533	T031A	Unidad de tope M6	1
1030101098	T032	Unidad de tope de niquelado M6	1
1030100081	T033	Junta plana de zinc blanco e6	1
1030110838	T034	Tornillo de fijación negro M375	2
1030102863	T035	Tornillo de rosca de disco cruzado BT M4110	1
1030110836	T036	Tornillo de cabeza hueca en cruz M3110	6

Código de material	Parte Medicamento No.	Descripción	Continuado
1030116582	T1089	Tornillo de cabeza avellanada con cruz negra M316	1
1030119480	D092	Etiqueta adhesiva para placa de identificación de la serie YA eléctrica	1
1030119489	D092-A	Etiqueta adhesiva de la placa de identificación de la serie Electro-YA (en inglés)	1
1030119588	D093	Etiqueta utilizada para la batería de litio YA	1

Serie 25A (Nota: La diferencia entre 19A y 25A, además de lo siguiente y los tipos de productos no son los mismos)

2010014831	**DD16–Z**	**Raíz de vibración 25**	**1**
2010013107	DD2501	Panel lateral frontal	1
2010013124	DD2502	Base	1
2010013495	DD2503	Rueda de soldadura	1
2010013494	DD2504	Rueda de flejado	1
2010013493	DD2505	Polea tensora	1
1030113873	DD2506	Arandela de fleje	3
1030113874	DD2507A	Arandela de soldadura	3



Información de la FCC:

PRECAUCIÓN: ¡Los cambios o modificaciones no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el equipo!

Este dispositivo cumple con la Parte 15 de las Normas de la FCC. Su funcionamiento está sujeto a las dos condiciones siguientes:

1) Este producto puede causar interferencias dañinas.

2)Este producto debe aceptar cualquier interferencia recibida, incluida aquella que pueda provocar un funcionamiento no deseado.

ADVERTENCIA: Los cambios o modificaciones a este producto no aprobados expresamente por la parte responsable del cumplimiento podrían anular la autoridad del usuario para operar el producto.

Nota: Este producto ha sido probado y se ha comprobado que cumple con los límites para un dispositivo digital de Clase B según la Parte 15 de las Normas de la FCC. Estos límites están diseñados para brindar protección razonable contra interferencias dañinas en una instalación residencial.

Este producto genera, utiliza y puede radiar energía de radiofrecuencia. Si no se instala y utiliza según las instrucciones, puede causar interferencias perjudiciales en las comunicaciones por radio. Sin embargo, no se garantiza que no se produzcan interferencias en una instalación específica. Si este producto causa interferencias perjudiciales en la recepción de radio o televisión, lo cual puede determinarse encendiéndolo y apagándolo, se recomienda al usuario que intente corregir la interferencia mediante una o más de las siguientes medidas.

· Reorientar o reubicar la antena receptora.

· Aumentar la distancia entre el producto y el receptor.

· Conecte el producto a una toma de corriente de un circuito diferente a aquel al que está conectado el receptor.

· Consulte al distribuidor o a un técnico de radio/TV experimentado para obtener ayuda.

Este producto está sujeto a la Directiva Europea 2012/19/CE. El símbolo de un contenedor de basura tachado indica que el producto requiere recogida selectiva en la Unión Europea. Esto aplica al producto y a todos los accesorios marcados con este símbolo. Los productos marcados con este símbolo no pueden desecharse con la basura doméstica normal, sino que deben llevarse a un punto de recogida para el reciclaje de aparatos eléctricos y electrónicos.

Fabricante: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Dirección: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghái 200000 CN.
Importado a AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREET, EASTWOOD NSW 2122 Australia
Importado a EE. UU.: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Lugar, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MASZYNA DO TAŚMOWANIA

MODEL:CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODEL:CL-D19B



To jest oryginalna instrukcja obsługi. Przed użyciem prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią instrukcji. Firma VEVOR zastrzega sobie prawo do jednoznacznej interpretacji niniejszej instrukcji obsługi. Wygląd produktu zależy od stanu, w jakim go otrzymali Państwo. Prosimy o wyrozumiałość, ale nie będziemy Państwa ponownie informować o aktualizacjach technologicznych lub oprogramowania naszego produktu.

Dziękujemy bardzo za wybranie tej **MASZYNY DO TAŚMOWANIA .**

- Przed użyciem należy przeczytać całą instrukcję. Zawarte w niej informacje pomogą osiągnąć najlepsze możliwe rezultaty.

CZĘŚĆ 1. INSTRUKCJA BEZPIECZEŃSTWA

Prosimy o dokładne zapoznanie się z treścią niniejszej instrukcji. Nieprzestrzeganie tego zalecenia może spowodować obrażenia operatora. podczas operacji.

1.1 Praca na baterii

Ochrona środowiska:

Nie wrzucaj zużytych baterii do domowych koszy na śmieci , zbiorników na ścieki ani nie spalaj ich.
Sprzedawcy świadczą usługi związane z utylizacją akumulatorów.

Zwarcie

Nie należy pozostawiać razem baterii i innych metalowych przedmiotów. Nie otwieraj akumulatora i przechowuj go w suchym i zabezpieczonym przed mrozem pomieszczeniu. Maksymalna temperatura wynosi 50°C. Zawsze utrzymuj akumulator w suchym miejscu.
Nie ładuj zużytych baterii . Natychmiast wymień je na nowe.

1.2 Zagrożenie urazem oka

Niestosowanie okularów ochronnych z bocznymi osłonami może spowodować uszkodzenie wzroku, a nawet ślepotę. Wymagane jest noszenie okularów ochronnych z bocznymi osłonami .

1.3 Działanie

Osoby nie posiadające odpowiedniego przeszkolenia nie mogą obsługiwać urządzenia do napinania taśm. Przed naciągnięciem taśm należy dokładnie przeczytać i zrozumieć instrukcję obsługi . Nieprzestrzeganie

instrukcji obsługi lub nieprawidłowe obciążenie taśm może spowodować ich uszkodzenie.
Przed zapoznaniem się z narzędziem do spinania należy trzymać palce z dala od miejsc, które mogą ściskać lub przecinać.

1.4 Pozycja przyczepności
Należy sprawdzić położenie kleju pod naciskiem. Należy zapoznać się z zasadami kontroli i regulacji klejenia. Nierównomierne klejenie może być niestabilne, co może spowodować poważne obrażenia. Prosimy nie wysyłać pojemników, które nie są prawidłowo zapakowane.

1.5 Rozkład pasów
Do rozprowadzania pasów należy używać specjalnie zaprojektowanego urządzenia rozdzielającego. Gdy nie jest używane, należy złożyć koniec paska w urządzeniu rozdzielającym.

1.6 Ostrzeżenie dotyczące pasów
Nie używaj pasów do ciągnięcia lub podnoszenia obciążenia, co łatwo może prowadzić do obrażeń ciała.

1.7 Ryzyko zerwania pasów
Niewłaściwa obsługa, nadmierne napinanie, używanie pasów niezgodnie z wymaganiami , ładunek o ostrych krawędziach spowoduje utratę siły napinania lub zerwanie pasów, co może ostatecznie:
Operator traci równowagę i upada.
Narzędzie do spinania taśmą i pasy szybko spadają na twarz operatora.

Uwaga:

Jeżeli kąt nachylenia ładunku jest bardzo ostry, należy zastosować zabezpieczenie krawędzi.
Proszę owinąć pasy wokół odpowiedniej powierzchni ładunkowej.
Podczas napinania i klejenia, personel i pasy muszą znajdować się w tej samej linii prostej. Mogą one zostać zranione przez odlatujące pasy lub

narzędzia do napinania . Dlatego podczas pracy należy stać obok pasów i trzymać osoby postronne z dala od nich. Należy używać pasów dobrej jakości, zalecanych w instrukcji , o odpowiedniej szerokości, rozmiarze i wytrzymałości. Pasy niepasujące do zestawu mogą spowodować uszkodzenia podczas napinania.

1.8 Ścinanie pasów napinających

Podczas strzyżenia pasów należy używać odpowiedniego narzędzia tnącego, zachować bezpieczną odległość od osób, nie stawać w linii prostej z pasami i unikać luźnego kierunku taśmy . Należy używać specjalnego narzędzia do strzyżenia pasów. Nie wolno używać młotka, szczypiec, piły, siekiery itp.

1.9 Zagrożenie upadkiem

Utrzymuj czystość i porządek w miejscu pracy. Nieporządek w miejscu pracy może spowodować uszkodzenie . Przed napinaniem, złym zamocowaniem lub utratą równowagi , łatwo o upadek, szczególnie w pobliżu schodów. Dlatego utrzymuj równowagę. Obie stopy powinny stać na płaskiej i twardej powierzchni. Jeśli czujesz się niekomfortowo, nie używaj narzędzia. Zwróć uwagę na środki ostrożności wymienione w miejscu pracy.

1.10 Zagrożenia związane z narzędziami do taśmowania

dobrze utrzymane narzędzie do spinania.
Okresowo należy sprawdzać uszkodzone lub zużyte części. W przypadku stwierdzenia pęknięć lub zużycia maszyny nie należy jej używać.
Nie modyfikuj urządzenia, gdyż może to spowodować obrażenia ciała.

CZĘŚĆ 2. PARAMETRY TECHNICZNE

2.1 Opis

firmę narzędzie do spinania DO19 wykorzystuje taśmy plastikowe. Ręcznie, za pomocą podajnika taśm , owiń pudełko (torbę) taśmami plastikowymi. Taśmy są wkładane do narzędzia i automatycznie napinane, a następnie rozdzielane po sklejeniu.

2.2 Rozmiar narzędzia do spinania z akumulatorem
Długość: 40 0mm
Szerokość: 1 2 5 mm
Wysokość : 17,5 mm

2.3 Materiał pasków
Jakość: PET (poliester) płaski lub tłoczony
Rozmiar: 1 0 - 19 mm / 0,5 -1,20 mm
Wybierz odpowiedni rozmiar w zależności od zakupionego narzędzia do spinania .

2.4 Wytrzymałość pasów
Wytrzymałość na rozciąganie: 8,00-5,6,00 N. (Wartość maksymalna zależy od jakości pasków.)
Prędkość napinania: 60-100mm/s
Siła klejenia: ok. 75% wytrzymałości pasków plastikowych. (W zależności od jakości pasków)

2.5 Temperatura pracy
Temperatura powietrza otoczenia wynosi od 5 do 45 stopni Celsjusza .
Optymalna temperatura pracy wynosi od 15 do 20 stopni Celsjusza .

CZĘŚĆ 3. AKCESORIA

Proszę używać części i akcesoriów wymienionych w instrukcji obsługi. Używanie innych akcesoriów może spowodować obrażenia u Ciebie i innych osób.

3.1 Narzędzie do spinania zasilane baterią
Typ: bateria litowa Napięcie: 18 V Pojemność: 4 000 mAh

3.2 Ładowarka akumulatora
Standardowa ładowarka

Częstotliwość napięcia wynosi 1 1 0 V~24 0 V Prąd zmienny, 50~60 Hz , Prąd stały 21 V 1 A

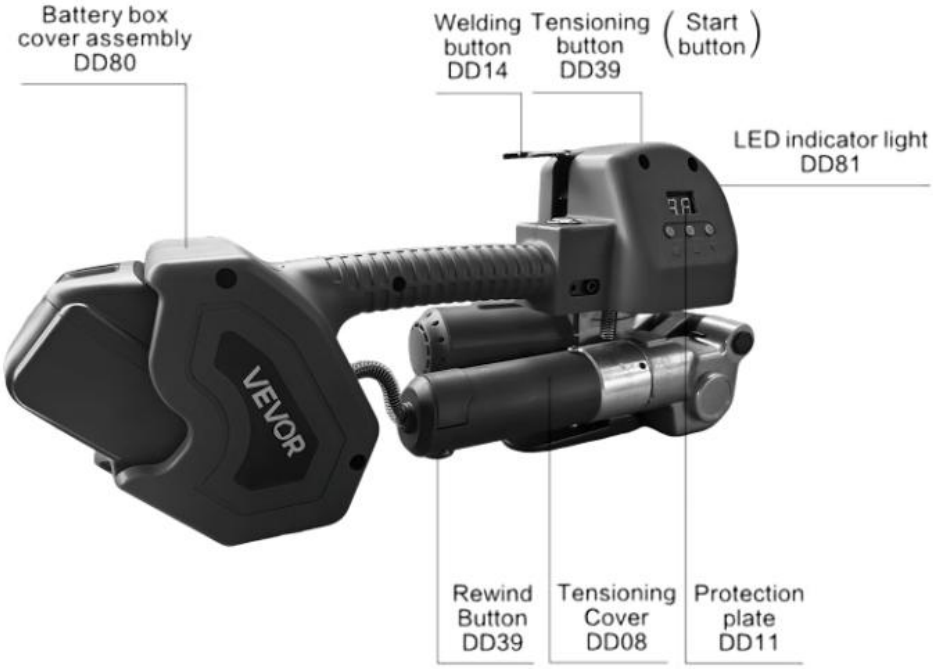
Czas ładowania:

Akumulator litowy ma pojemność 4000 mAh , a czas ładowania wynosi około 100 minut.

3.3 Wszystkie typy wyposażone w opakowanie kartonowe + perłowe

3.4 Każde narzędzie do spinania taśmą jest wyposażone w jeden zestaw wspólnych narzędzi operacyjnych

CZĘŚĆ 4. ELEMENTY OPERACYJNE



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

CZĘŚĆ 5. DZIAŁANIE

5.1 Instalacja

Proszę nie wystawiać narzędzi do spinania na deszcz!
Ze względów bezpieczeństwa bateria w momencie dostawy nie jest naładowana.
Przed użyciem należy naładować akumulator. Zapoznaj się z oddzielną instrukcją obsługi ładowarki.

Włóż baterię:
Przesuń pokrywę pojemnika na baterię w górę zgodnie z kierunkiem strzałki i włóż baterię do gniazda od góry do dołu.
Po włożeniu akumulatora na krótko wyświetli się stan naładowania akumulatora .
Stan naładowania akumulatora jest wyświetlany za pomocą wskaźnika LED ładowania.

Wyjmij pustą baterię
Jeżeli podczas napinania lub spawania dioda LED miga na czerwono, co oznacza, że akumulator jest rozładowany, wszystkie funkcje elektryczne zostaną zatrzymane.

Niewystarczająca przyczepność
Ostrzeżenie: Jeśli przyczepność jest niewystarczająca, należy zdjąć paski! Akumulator musi być naładowany.

Notatka:
Maszyna uruchomiona. Jeśli w ciągu pół godziny nie zostanie wykonana żadna operacja, automatycznie przejdzie w tryb wyłączenia i zostanie naciśnięty przycisk start. (naciśnij przycisk dziesiątek) ponownie, aby przywrócić maszynę do stanu roboczego.

5.2 Regulacja czasu spawania i siły dokręcania

Określ różne czasy spawania i siły dokręcania w zależności od rozmiaru i jakości pasków. Rysunek: Po lewej (F), pośrodku (▲), po prawej (▼) można dostosować czas spawania i siłę dokręcania.

Po naciśnięciu lewego przycisku (F) na ekranie płyty ochronnej (DD11) pojawi się F1 (ponowne naciśnięcie spowoduje wyświetlenie F2), czyli instrukcja siły dokręcania. Naciśnięcie środkowego przycisku (▲) spowoduje mocniejsze dokręcenie, a naciśnięcie prawego przycisku (▼) spowoduje słabsze dokręcenie (zakres danych 1–6). Różnica naprężenia między poszczególnymi położeniami przekładni wynosi 900 N.

Po naciśnięciu lewego przycisku (F) na ekranie płytki ochronnej (DD11) pojawi się F2 (ponownie naciśnij , aby wyświetlić F1), który jest instrukcją czasu spawania. Naciśnij środkowy przycisk (▲), aby zwiększyć, naciśnij prawy przycisk (▼), aby zmniejszyć (pokaż zakres danych 1,0–5,0).



5.3 Nawijanie pasów

Nawiń paski tak, jak pokazano na rysunku.



Uwaga! Podczas spawania plastikowych taśm należy unikać kontaktu z olejem, smarem i innymi zanieczyszczeniami. Zabrudzone taśmy nie nadają się do spawania.

5.4 Wkładanie pasków

Podnieś uchwyt prawą ręką, lewą ręką włóż paski, ułóż dwa paski równolegle i puść uchwyt.



5.5 Napinanie pasów

wymaganej siły naciągu paska naciśnij przycisk napinania , a następnie zwolnij pokrętło przełącznika.
Proces napinania można przerwać lub wznowić w dowolnym momencie.
Podczas napinania dioda LED świeci na niebiesko.
bowiem ryzyko zerwania pasów .

NOTATKA:

Naciskaj przycisk napinania przez cały czas, aż dioda LED zaświeci się na fioletowo. Zabezpieczenie przed napinaniem nie ma wpływu na następny krok.
Podczas napinania należy utrzymywać równowagę narzędzi do taśmowania.
Dlatego prosimy nie blokować kierunku ruchu narzędzia do spinania.

5.6 Przyczepność kontaktowa

Naciśnij przycisk spawania, wskazówki natychmiast się odsuną, paski plastikowe zostaną zespawane, a zbędne paski zostaną odcięte.
Podczas spawania wyświetlacze LED świecą na niebiesko lub fioletowo.
Spawanie jest zakończone.





5.7 Wyjmij narzędzie do spinania taśmą

Podnieś uchwyt i poluzuj paski, pociągnij maszynę na prawą stronę, oddalając ją od pasów.

5.8 Kontrola przyczepności

Konieczna jest standardowa kontrola przyczepności. Jakość przyczepności można ocenić gołym okiem. Jak pokazano na poniższym rysunku:

Prawidłowa przyczepność:

Zgrzać całą szerokość paska, długość zgrzewu wynosi około 19 mm. Pozostawić minimalną ilość stopionego plastiku poza krawędź .

Czas spawania jest zbyt krótki:

Cała szerokość nie jest spawana, a przyczepność jest niewystarczająca.

UWAGA! Paski z niedostatecznym spawem należy usunąć. Dostosuj czas spawania.

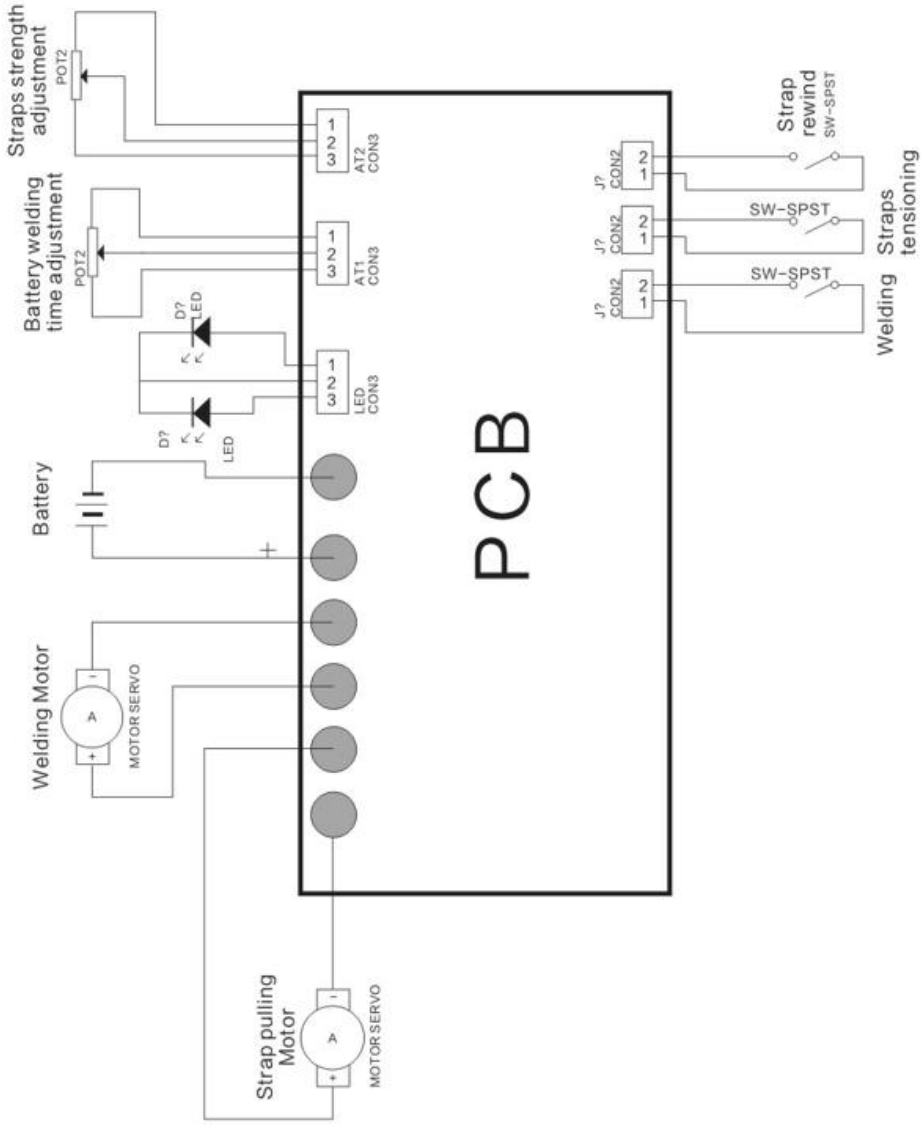
Czas spawania jest zbyt długi:

Na przykład, jeśli czas spawania jest zbyt długi, paski są przegrzane lub stopiony plastik wylewa się z obu stron, efekt przyczepności ulega pogorszeniu.

UWAGA! Paski o niewystarczającej sile klejenia należy usunąć. Dostosuj czas zgrzewania.



CZĘŚĆ 6. ELEKTRYCZNA POŁĄCZENIE



CZĘŚĆ 7. WYMIANA ZUŻYTYCH CZĘŚCI

Przy każdej konserwacji należy wyjąć baterię.

7.1 Przecinak (DD-35):

Rys. 1. Najpierw wyjmij dwie śruby M5*30 (TD02) zamocowane do korpusu (DD01), zdejmij ramę noża (DD33) i przesuń, sprawdź, wymień nóż (DD35), sprężynę noża (DD36), podstawę noża (DD34), sworzeń noża (DD37), łożysko (TD23) i zmontuj w odwrotnej kolejności.

7.2 Spawanie płyty zębatej (DD59):

Rys. 2. Najpierw wyjmij śruby (TD04A) przymocowanej na stałe do podstawy spawanej płyty zębatej (DD56), przesuń, sprawdź, załóż z powrotem górną płytę płyty zębatej i zmontuj w odwrotnej kolejności.

7.3 Napinająca płytka zębata (DD58):

Rys. 2. Wyjmij śruby (TD04A) zamocowanej na stałe naprężonej płyty zębatej na podstawie (DD56) i przesuń, sprawdź, załóż ponownie górną płytę płyty zębatej i zmontuj w odwrotnej kolejności.

7.4 Koło napinające (DD55):

Rys. 2. Zdejmij nakrętkę zabezpieczającą (TD32) wału łączącego (DD65) i podkładki płaskie (TD33) i przesuń. Zdejmij przedni panel boczny (DD54) i przesuń, zdejmij, sprawdź, wymień koło napinające i zmontuj w odwrotnej kolejności.

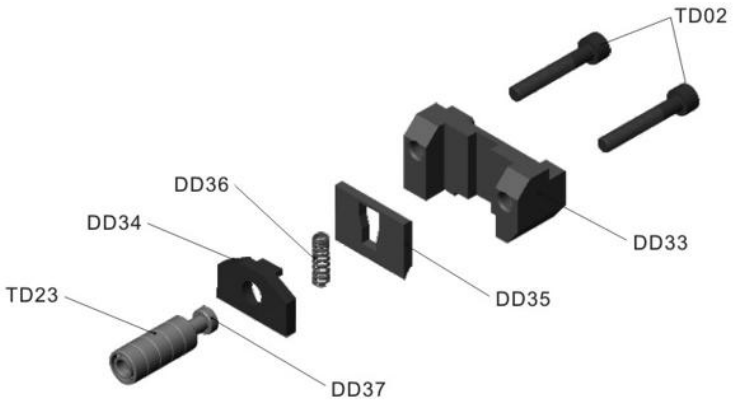


Figure 1

Regulacja napinania, przyczepności i cięcia

Jeśli napinacz się ślizga (z powodu użycia taśmy o innej grubości), wykręć śruby mocujące naprężoną płytkę zębatą do podstawy i przesuń ją, a następnie zamontuj z powrotem górną płytkę płytki zębatej. Umieść fabrycznie dopasowaną uszczelkę pod naprężoną płytką zębatą i zmontuj w odwrotnej kolejności.

W przypadku stosowania pasów o grubości 0,5-1,2 mm nie należy regulować szczeliny między górnym a dolnym zgrzewaniem płytki zębatej, ponieważ może to spowodować nieprawidłowe spawanie. Wykręcić śruby mocujące płytkę zębatą. Podłożyć fabrycznie dopasowaną uszczelkę pod płytkę zębatą i zmontować w odwrotnej kolejności.

Jeśli nóż nie pracuje płynnie, wymień nóż lub sprężynę ścisniętą noża, zapoznaj się z materiałami eksploatacyjnymi noża i wymień jeden z nich.

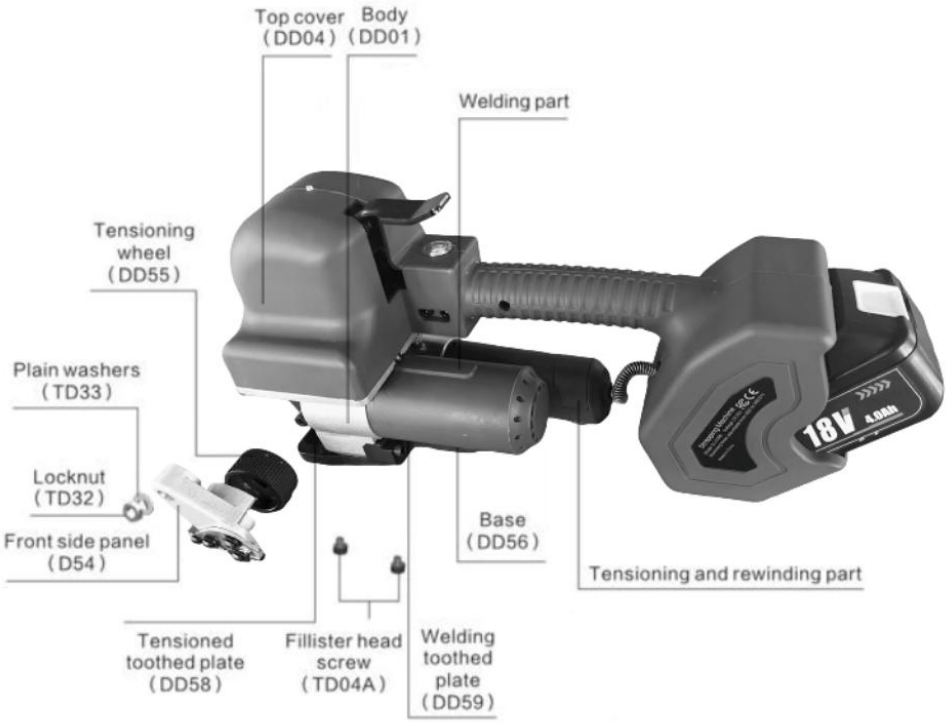


Figure 2

CZĘŚĆ 8. CZĘSTE WADY

Powód szczególny:

Jeśli pręt wibracyjny utknął podczas procesu opasywania (dioda LED świeci na czerwono), co powoduje , że pasy utknęły w maszynie i nie można ich usunąć, należy natychmiast odłączyć zasilanie, odciąć pasy, odkręcić śruby z lewej i prawej osłony panelu, a następnie przesunąć maszynę, zdjąć pasy i sprawdzić działanie maszyny.

Naciśnij przycisk spawania i napinania. Jeżeli silnik się nie obraca, otwórz górną pokrywę (DD04), sprawdź, czy mikrowyłącznik, przycisk napinania i przewody nie odpadają.

Zdjąć pokrywę silnika (DD15)(DD08), sprawdzić czy silnik i przewody nie odpadają.

Prosimy o kontakt z serwisem producenta lub dystrybutora.

CZĘŚĆ 9. UTRZYMANIE JAKOŚCI

- Zużyte części, wady wynikające z nieprawidłowego montażu, niewłaściwej obsługi i konserwacji.
- Wada zastosowania lub nie zastosowania wadliwych urządzeń zabezpieczających.
- Używać bez instrukcji obsługi.
- Zmień narzędzia do pakowania losowo
- Niewłaściwa kontrola zużytych części.
- Niewłaściwa konserwacja narzędzi pakujących.

Nasza firma zastrzega sobie prawo do udoskonalania produktów w dowolnym momencie. Ostateczna interpretacja należy do naszej firmy.

CZĘŚĆ 10. SERWIS

Tylko punkty serwisowe producenta i dealera są uprawnione do świadczenia usług serwisowych i naprawczych.

Jeżeli narzędzie pakujące nie może być używane bez obciążenia, nie należy go rozmontowywać. Prosimy zachować oryginalne opakowanie i przesłać je do lokalnego punktu sprzedaży lub producenta .

Urządzenie do spinania taśmą plastikową jest bardzo wydajnym urządzeniem pakującym. Zalecamy, aby w ciągu 12 miesięcy od zakupu wysłać je do serwisu lub producenta w celu przeprowadzenia konserwacji.

CZĘŚĆ 11. CZYSZCZENIE

Do czyszczenia przestrzeni między elementami spawalniczymi za pomocą sprężonego powietrza należy usunąć zanieczyszczenia z narzędzi do spinania (nie czyścić narzędziami mechanicznymi). Do czyszczenia nie należy używać wody ani płynów żrących.

CZĘŚĆ 12. LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Należy używać wyłącznie części dostarczanych przez naszą fabrykę. Przy składaniu zamówienia należy podać model i nazwę.

Kod materiału	Część nr rysunku	Opis	Tabela 1
2010014920	DD01	Korpus główny	1
2010014922	DD02	Lewa muszla	1
2010014923	DD03	Prawa muszla	1
2010014924	DD04	Górna pokrywa	1
2010014925	DD05	Zewnętrzna osłona baterii	1
2010014926	DD06	Wewnętrzna pokrywa baterii	1
2010014927	DD07	Płytka pokrywy baterii	1
2010014928	DD08	Osłona zabezpieczająca przed napinaniem	1
2010014939	DD09	Chroń płytę skorupową	1
2010014931	DD10	Przycisk	3

Kod materiału	Część nr rysunku	Opis	Tabela 1
2010014932	DD11	Płyta ochronna	1
2010014933	DD12	Płyta monitora	1
2010014835	DD13	Blokada spawalnicza	1
2010014835	DD14	Przycisk spawania	1
2010014833	DD15	Pokrowiec ochronny do spawania	1
2010014830	DD16-1	Pręt wibracyjny 19	1
2010014831	DD16-2	Pręt wibracyjny 25	1
201003763	DD16A	Wibrator led bush	1
201004487	DD17	Tłok	1
201004488	DD18-1	Wał mimośrodowy	1
2010013145	DD19	Spawany stały sworzeń ustalający	1
2010013143	DD19A	Sworzeń wału rolki stojącej	1
1030115323	DD20	Sprężyna tłoka	1
2270088857	DD21	Stała podstawa	1
2010014822	DD22	Sworzeń tłokowy	1
103011717	DD23	Sprężyna stojaka spawalniczego	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Rękaw naparstkowy	1

Kod materiału	Część nr rysunku	Opis	Tabela 1
2010013129	DD26	Stanowisko spawalnicze	1
227008881	DD27	Tuleja tłokowa	1
103011524	DD28	Sprężyna tłokowa	1
2010013146	DD30	Wał podporowy spawalniczy	1

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
1030113725	DD31	Zespół kolców komórkowych	1
2010014639	DD32	Stały sworzeń bloku blokującego spawanie	1
2010014759	DD33	Półka na noże	1
2010014760	DD34	Podstawa stała noża	1
2010014761	DD36	Nóż	1
2010014762	DD36	Wiosna	1
20500010002	DD37	Kołek tnący	1
2010014934	DD38	Panel wyświetlacza	1
1020608930	DD39	Metalowe wypełnienie Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Wstaw jednostkę	1
1020101390	DD41	Silnik spawalniczy	1
2270088455	DD42	Silnik spawalniczy na stałej podstawie	1

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
2260048548	DD48	Silnik napinający, podstawa stała	1
20500010001	DD49	Tuleja płyty bocznej przedniej A	1
2140078861	DD50	Tuleja płyty bocznej przedniej B	2
2010013066	DD51	Płyta	1
2010013027	DD52-1	Blok graniczny-13	1
2010013028	DD52-2	Blok limitu-16	1
2010013029	DD52-3	Blok limitu-19	1
1030113398	DD53	Sprężyna płyty przedniej	1
2010013006	DD54	Przednia płyta boczna	1
2010013083	DD55	Koło napinające	1
2010013090	DD56	Opierać	1
1030113870	DD57	Podkładka napinająca	4
20110010102	DD58	Płyta nośna narzędzia napinającego	1
2021100103	DD59	Płyta narzędziowa do spawania	1
20211012002	DD60	Silnik napinający 3570	1
2030113871	DD61	Przekładka spawalnicza	1
2010013161	DD62	Blok łożyskowy	1
2010013033	DD63	Turbina	1

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
2010013007	DD64	Obudowa reduktora	1
2010013158	DD65	Pin połączeniowy	1
2010013097	DD66	Back-finoud	1
2010013094	DD67	Robak	1
2140080108	DD68	Wewnętrzne gniazdo zęba	1
2010016991	DD69-1	Koło wewnętrzne	1
2010013023	DD70	Nośnik planetarny	1
2010013032	DD71	Szpilka planety	2
2010013037	DD72	Koło planetarne	2
2010013100	DD73	Podkładka tylna	1
2010013099	DD74	Podkładka przednia	1
2010013144	DD75	Wałek rolkowy stojący	1
1020608828	DD78	Mikrowyłącznik Onron	1
1030115433	DD79	Odstępnik	1
1020105318	DD80-1	Bateria	2
1020608318	DD81	Kontrolka	1
1030113387	DD83	Sprężyna wału łączącego	1
1021000434	DD84	Płytka drukowana	1
1030103651	DD85	Rura karbowana plastikowa RF	0,1 mln

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
		AD10 zamknięta (jedna 10) D6 5.1	
1030116839	DD86	Długości fal (wprowadzony współczynnik Rickera) szerokość (grubość MW: 1M)	0,08 mln
1030110837	DD87	Klips typu U model 3.3 (otwór gwintowany M4)	1
1030116953	DD88	Ładowarka (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Pudełko wewnętrzne 420*375*180MM (jedno pudełko z jedną pokrywką)	1
1030113682	DD90	Pudełko zewnętrzne 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	Podręcznik chiński	1
1030115436	DD92	Instrukcja w języku angielskim	1
1030115438	TO01	Czarna śruba cylindryczna z łbem sześciokątnym wewnętrznym M4*45	4
1030111940	TO02	Śruba cylindryczna sześciokątna czarna M5*30	2
1030115437	TO03	Czarna śruba cylindryczna z łbem sześciokątnym wewnętrznym M3*8	7
1030115438	TO04	Czarna śruba cylindryczna z łbem sześciokątnym wewnętrznym M4*6	5
1030115539	TO05A	Czarna śruba cylindryczna z łbem sześciokątnym wewnętrznym	2

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
		M4*4	
1030113170	TO06	Czarna śruba cylindryczna z łbem sześciokątnym wewnętrznym M5*14	2
1030112364	TO06	Czarny śrubokręt imbusowy M4*3	2
1030113851	TO07	Czarna śruba ustalająca M5*8 10,9-klasa	1
1030114857	TO08	Czarna śruba ustalająca M4*4 10,9-klasa	5
1030115439	TO09	Czarna śruba ustalająca M5*5 10,9-klasa	1
1030113545	TO10	Czarna śruba imbusowa z łbem okrągłym M4*8	5
1030113640	TO11	Czarna śruba z łbem sześciokątnym wewnętrznym M4*6	2
1030115640	TO12	Czarny wkręt z łbem krzyżowym M7*10	3
1030115441	TO13	Śruba sprężynowa BT z skosem krzyżowym M7*14 (pokrywa ze stali kolorowej)	4
1030113537	TO14	Wkręt samogwintujący ocynkowany M3*10	4
1030119956	TO14A	Wkręt samogwintujący ocynkowany M4*10	1
1030115443	TO15A	Wkręt samogwintujący ocynkowany M1,7*12	3

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
1030113853	TO16	Śruba z łbem okrągłym i krzyżakiem czarnym M2.5*10	3
1021400411	T017	Łożysko NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Łożysko NSK607	2
1021401848	T019	Łożysko NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Łożysko NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Łożysko NSK6001	3
1021401828	T022	Łożysko igiełkowe TLAM0810	1
1021401827	T023	Łożysko NSK685	5
1021401829	T024	Łożysko igiełkowe TLAM08	2
1021401801	T025	Łożysko igiełkowe KF147N1	2
1021401589	T026	Łożysko olejowe 10112112	1
1021401557	T027	Łożysko olejowe 912110	1
1030102684	T028	Sprężyna zaciskowa do otworu e19	1
1030106527	T029	Sprężyna zaciskowa do otworu e48	1
1030102588	T030	Podkładka dzielona e4	2
1030100167	T031	Sprężyna zaciskowa do łożyska e10	1
1030113533	T031A	Jednostka zatrzymująca M6	1

Kod materiału	Część Nr leku	Opis	Dalszy
1030101098	T032	Jednostka zatrzymująca niklowanie M6	1
1030100081	T033	Uszczelka płaska cynkowa biała e6	1
1030110838	T034	Czarna śruba ustalająca M375	2
1030102863	T035	Wkręt samogwintujący BT z tarczą krzyżową M4110	1
1030110836	T036	Śruba z łbem krzyżowym M3110	6
1030116582	T1089	Śruba z łbem krzyżowym w kolorze czarnym M316	1
1030119480	D092	Naklejka na tabliczkę znamionową serii Electric YA	1
1030119489	D092-A	Naklejka na tabliczkę znamionową serii Electro-YA (po angielsku)	1
1030119588	D093	Etykieta używana do baterii litowej YA	1

Seria 25A (Uwaga: różnica między seriami 19A i 25A, a także poniższe rodzaje produktów nie są takie same)

2010014831	**DD16–Z**	**Korzeń wibracyjny 25**	**1**
2010013107	DD2501	Przedni panel boczny	1
2010013124	DD2502	Opierać	1
2010013495	DD2503	Koło spawalnicze	1
2010013494	DD2504	Koło taśmowe	1
2010013493	DD2505	Koło napinające	1
1030113873	DD2506	Podkładka spinająca	3
1030113874	DD2507A	Podkładka spawalnicza	3



Informacje FCC:

UWAGA: Zmiany lub modyfikacje, na które nie wyraziła wyraźnej zgody strona odpowiedzialna za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania ze sprzętu!

To urządzenie jest zgodne z częścią 15 przepisów FCC. Jego eksploatacja podlega dwóm następującym warunkom:

1) Ten produkt może powodować szkodliwe zakłócenia.

2) Produkt ten musi być odporny na wszelkie zakłócenia, w tym zakłócenia mogące powodować niepożądane działanie.

OSTRZEŻENIE: Wszelkie zmiany lub modyfikacje tego produktu, które nie zostały wyraźnie zatwierdzone przez stronę odpowiedzialną za zgodność, mogą spowodować unieważnienie prawa użytkownika do korzystania z produktu.

Uwaga: Produkt ten został przetestowany i uznany za zgodny z ograniczeniami dla urządzeń cyfrowych klasy B zgodnie z częścią 15 przepisów FCC. Ograniczenia te mają na celu zapewnienie odpowiedniej ochrony przed szkodliwymi zakłóceniami w instalacjach domowych.

Ten produkt generuje, wykorzystuje i może emitować energię o częstotliwości radiowej i jeśli nie zostanie zainstalowany i używany zgodnie z instrukcją, może powodować szkodliwe zakłócenia w komunikacji radiowej. Nie ma jednak gwarancji, że zakłócenia nie wystąpią w danej instalacji. Jeśli ten produkt powoduje szkodliwe zakłócenia w odbiorze sygnału radiowego lub telewizyjnego, co można sprawdzić, wyłączając i włączając urządzenie, zaleca się, aby użytkownik spróbował skorygować zakłócenia, stosując jeden lub kilka z poniższych środków.

· Zmiana orientacji lub położenia anteny odbiorczej.

· Zwiększ odległość między produktem i odbiornikiem.

· Podłączyć produkt do gniazdka w innym obwodzie niż ten, do którego podłączony jest odbiornik.

· Aby uzyskać pomoc, skontaktuj się ze sprzedawcą lub doświadczonym technikiem radiowo-telewizyjnym.

	Niniejszy produkt podlega przepisom Dyrektywy Europejskiej 2012/19/WE. Symbol przedstawiający przekreślony kosz na śmieci na kółkach oznacza, że produkt wymaga selektywnej zbiórki odpadów w Unii Europejskiej. Dotyczy to produktu i wszystkich akcesoriów oznaczonych tym symbolem. Produktów oznaczonych tym symbolem nie można wyrzucać razem z normalnymi odpadami domowymi, lecz należy je dostarczyć do punktu zbiórki urządzeń elektrycznych i elektronicznych przeznaczonych do recyklingu.

Producent: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, szanghaj 200000 CN.
Importowane do AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australia
Importowane do USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Miejsce, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

OMSNOERINGSMACHINE

MODEL: CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODEL:CL-D19B



Dit is de originele handleiding. Lees alle instructies zorgvuldig door voordat u het product gebruikt. VEVOR behoudt zich het recht voor om de gebruiksaanwijzing duidelijk te interpreteren. Het uiterlijk van het product is afhankelijk van het product dat u hebt ontvangen. Neemt u het ons niet kwalijk dat we u niet meer op de hoogte stellen van eventuele technologische of software-updates voor ons product.

INSTRUCTIONS

Hartelijk dank dat u voor deze **OMSNOERINGSMACHINE HEBT GEKOZEN .**

- Lees alle instructies aandachtig door voordat u het product gebruikt. Deze informatie helpt u de best mogelijke resultaten te behalen.

DEEL 1. VEILIGHEIDSINSTRUCTIES

Lees de zaken zorgvuldig door. Als u deze aanwijzingen niet opvolgt, kan dit leiden tot letsel bij de gebruiker. tijdens de werking.

1.1 Batterijwerking

Milieubescherming:

Gooi gebruikte batterijen niet in de vuilnisbakken , afvalwatertanks of verbrand ze niet.

Dealers bieden diensten aan voor de behandeling van het milieu van batterijen.

Kortsluiting

Laat batterijen en andere metalen voorwerpen niet bij elkaar liggen.

Open de accu niet en bewaar deze in een droge, vorstvrije ruimte. De maximale temperatuur is 50 °C. Zorg ervoor dat de accu altijd droog blijft.

Laad geen oude batterijen op . Vervang ze onmiddellijk door nieuwe.

1.2 Gevaar voor oogletsel

Als u geen veiligheidsbril met zijschermen draagt , kan dit oogletsel en zelfs blindheid veroorzaken. Het dragen van een veiligheidsbril met zijschermen is verplicht.

1.3 Werking

Personeel dat niet goed is opgeleid, mag de omsnoeringsmachine niet bedienen. Lees en begrijp de gebruiksaanwijzing zorgvuldig voordat u de

omsnoeringsbanden spant . Als u de gebruiksaanwijzing niet opvolgt of de omsnoeringsbanden verkeerd spant, kunnen ze beschadigd raken . Voordat u met het omsnoeringsapparaat aan de slag gaat, dient u uw vingers uit de buurt te houden van knellende of snijdende delen.

1.4 Adhesiepositie

Controleer de positie van de hechting onder druk. Zorg dat u bekend bent met de controle en regulering van de hechting. Onregelmatige hechting kan onveilig zijn, wat ernstig letsel kan veroorzaken. Verzend geen verpakkingen die niet correct zijn verpakt.

1.5 Bandenverdeling

Gebruik het speciaal ontworpen verdeelmechanisme om de banden te verdelen. Vouw het uiteinde van de band in het verdeelmechanisme wanneer u deze niet gebruikt.

1.6 Waarschuwing voor banden

Gebruik geen banden om te slepen of op te tillen belasting, wat gemakkelijk tot persoonlijk letsel kan leiden.

1.7 Gevaar voor gebroken banden

Onjuiste bediening, overmatige spanning, het gebruik van banden die niet volgens de voorschriften zijn , het belasten van scherpe hoeken kan leiden tot verlies van spankracht, of gebroken banden kunnen uiteindelijk het volgende veroorzaken:
De bestuurder verliest zijn evenwicht en valt.
Het spangereedschap en de spanbanden vliegen de operator in het gezicht.

Aandacht:

Indien de laadhoek zeer scherp is, voeg dan randbescherming toe.
Wikkel de banden om het geschikte laadoppervlak.

Bij het spannen en bevestigen bevinden het bedieningspersoneel en de spanbanden zich op dezelfde rechte lijn. Ze kunnen gewond raken door rondvliegende spanbanden of spangereedschappen . Blijf daarom tijdens het bedienen naast de spanbanden staan en houd omstanders op afstand. Gebruik de aanbevolen spanbanden van goede kwaliteit (zie de instructies) , met een geschikte breedte, maat en sterkte. Spanbanden die niet overeenkomen, kunnen schade veroorzaken bij het spannen.

1.8 Spanbanden scheren

Gebruik bij het knippen van banden een geschikt knipgereedschap, houd voldoende afstand tot anderen, ga niet in dezelfde rechte lijn met de banden staan en blijf uit de buurt van de losse kant van de band . Gebruik hiervoor het speciale gereedschap. Het is niet toegestaan om een hamer, tang, zaag, bijl, enz. te gebruiken.

1.9 Valgevaar

Houd uw werkplek schoon en opgeruimd. Een rommelige werkplek kan schade en gevaar opleveren . Voordat u spant, kunt u gemakkelijk vallen, vooral op trappen, door uw evenwicht te verliezen of door uw voeten niet goed in balans te houden . Zorg daarom voor een goede lichaamsbalans. Beide voeten moeten op een vlakke en stevige ondergrond staan. Gebruik het gereedschap niet als u zich ongemakkelijk voelt. Let op de voorzorgsmaatregelen die specifiek voor de werkplek worden genoemd.

1.10 Gevaar door omsnoeringsgereedschap

Een goed onderhouden omsnoeringsapparaat is noodzakelijk.
Controleer regelmatig kapotte of versleten onderdelen. Als er scheuren of versleten onderdelen zijn , mag u de machine niet gebruiken.
Wijzig de machine niet, dit kan persoonlijk letsel veroorzaken.

DEEL 2. TECHNISCHE PARAMETERS

2.1 Beschrijving

De DO19-omsnoeringsmachine maakt gebruik van kunststof banden. Gebruik een bandtoevoerapparaat om de kunststof banden handmatig om

de doos (zak) te wikkelen. De banden worden in de omsnoeringsmachine geplaatst en automatisch gespannen. Na wrijving worden ze van elkaar gescheiden.

2.2 Afmetingen van het omsnoeringsapparaat met accu

Lengte: 40,0 mm
Breedte: 1 2 5 mm
Hoogte : 17,5 mm

2.3 Bandmateriaal

Kwaliteit: vlak of reliëf PET (polyester)
Maat: 1 0 - 19 mm / 0,5 - 1,20 mm
Kies de juiste maat op basis van het omsnoeringsapparaat dat u hebt gekocht.

2.4 Sterkte van de banden

Treksterkte: 8 00-5 6 00N. (De maximale waarde is afhankelijk van de kwaliteit van de banden.)
Spansnelheid: 60-100 mm/s
Kleefkracht: ongeveer 75% van de kunststof bandjes. (Afhankelijk van de kwaliteit van de bandjes)

2.5 Werktemperatuur

De omgevingstemperatuur bedraagt 5 tot 45 graden Celsius .
De optimale werktemperatuur ligt tussen de 15 en 20 graden Celsius .

DEEL 3. ACCESSOIRE

Gebruik de onderdelen en accessoires die in de gebruiksaanwijzing worden genoemd. Het gebruik van andere accessoires kan u en anderen verwonden.

3.1 Accu-aangedreven omsnoeringsapparaat

Type: Lithiumbatterij Voltage: 18V Capaciteit: 4000mAh

3.2 Batterijlader

Standaard oplader

De spanningsfrequentie is 1 1 0V~24 0 V AC, 50~60 Hz , DC 21 V 1 A

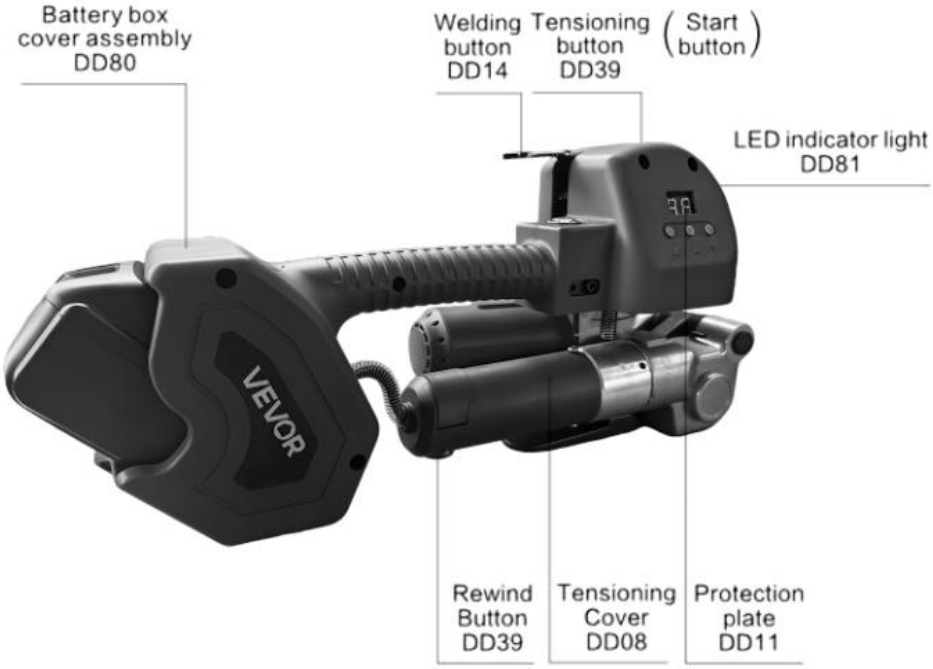
Oplaadtijd:

De lithiumbatterij heeft een capaciteit van 4.000 mAh en de oplaadtijd bedraagt ongeveer 100 minuten.

3.3 Alle typen voorzien van kartonnen + parelwol verpakking

3.4 Elk omsnoeringsapparaat is uitgerust met één set gemeenschappelijke bedieningsgereedschappen

DEEL 4. BEDIENINGSELEMENTEN



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

DEEL 5. BEDIENING

5.1 Installatie

Leg het omsnoeringsapparaat niet in de regen!
Uit veiligheidsoverwegingen is de accu bij levering niet opgeladen.
Laad de batterij op vóór gebruik. Raadpleeg de aparte handleiding van de batterijlader.

Plaats de batterij:
Duw het deksel van de batterijdoos omhoog in de richting van de pijl en plaats de batterij van boven naar beneden in de sleuf.
Wanneer u de batterij plaatst, wordt de status van de elektrische hoeveelheid gedurende korte tijd weergegeven.
De laadstatus van de batterij wordt weergegeven door de LED-laadindicator.

Lege batterij verwijderen
Als de LED rood knippert tijdens het spannen of lassen, betekent dit dat de accu leeg is en alle elektrische functies worden gestopt.

Onvoldoende hechting
Let op: Als de hechting niet voldoende is, verwijder dan de banden! De batterij moet worden opgeladen.

Opmerking:
Machine gestart, als er gedurende een half uur geen handeling plaatsvindt, gaat de machine automatisch in de uitgeschakelde toestand en drukt op de startknop (druk nogmaals op de aan/ uit-knop) om de machine weer in een werkende staat te brengen.

5.2 Aanpassing van de lastijd en de aanhaalkracht

Bepaal verschillende lastijden en aanhaalkrachten op basis van de grootte en kwaliteit van de banden. Afbeelding: Links (F), Midden (▲), Rechts (▼) kunnen de lastijd en aanhaalkracht aanpassen.

Wanneer u op de linkerknop (F) drukt, toont het scherm van de beschermingsplaat (DD11) F1 (druk nogmaals naar links om F2 te tonen). Dit zijn de instructies voor de aanhaalkracht. Druk op de middelste knop (▲) om de druk verder aan te draaien, druk op de rechterknop (▼) om de druk minder aan te draaien (gegevensbereik 1-6 wordt weergegeven). Er is een spanningsverschil van 900 N tussen elke versnellingspositie.

Wanneer u op de linkerknop (F) drukt, toont het scherm van de beschermingsplaat (DD11) F2 (druk nogmaals op de linkerknop om F1 te tonen). Dit is de instructie voor de lastijd. Druk meer op de middelste knop (▲) en minder op de rechterknop (▼) om het gegevensbereik 1,0-5,0 te tonen.



5.3 Banden opwinden

Wikkel de banden op zoals aangegeven in de afbeelding.



Waarschuwing! Verwijderd houden van olie, vet en ander vuil bij het lassen van kunststof banden. Vuile banden kunnen niet gelast worden.

5.4 Riemen inbrengen

Til de handgreep op met uw rechterhand, steek de banden erin met uw linkerhand en laat de handgreep los nadat u de twee banden parallel aan elkaar hebt gelegd.



5. 5 Spanbanden spannen

Druk op de spanknop zodra de gewenste spankracht voor de band is bereikt en laat vervolgens de schakelknop los.
Het spanproces kan op elk moment worden onderbroken of hervat. Tijdens het spanproces brandt de LED blauw.
Zodra de gewenste spanning is bereikt, mag u de schakelknop niet meer indrukken. Er bestaat anders het risico dat de banden breken .

OPMERKING:

Houd de spanknop ingedrukt totdat de LED paars gaat branden. De spanbeveiliging heeft geen invloed op de volgende stap.
Zorg ervoor dat het evenwicht van het omsnoeringsapparaat tijdens het spannen verandert.
de bewegingsrichting van het omsnoeringsapparaat niet blokkeert .

5.6 Contacthechting

Druk op de lasknop, de handen gaan onmiddellijk weg, de kunststof banden worden gelast en de overtollige banden worden afgesneden.
Tijdens het lassen zijn de LED-displays blauw of paars. Het lassen is voltooid.





5.7 Verwijder het omsnoeringsgereedschap

Til de hendel op, maak de banden los en trek de machine naar rechts, weg van de banden.

5.8 Hechtingscontrole

Normale hechtingscontrole is noodzakelijk. U kunt de kwaliteit van de hechting met het oog zien. Zoals weergegeven in de volgende afbeelding:

Correcte hechting:

Las de band over de gehele breedte, de laslengte is ongeveer 19 mm. De hoeveelheid gesmolten plastic mag over de rand heen lopen.

De lastijd is te kort:

De gehele breedte is niet gelast en de hechting is onvoldoende.

WAARSCHUWING! Banden met onvoldoende lasnaden moeten worden verwijderd. Pas de lastijd aan.

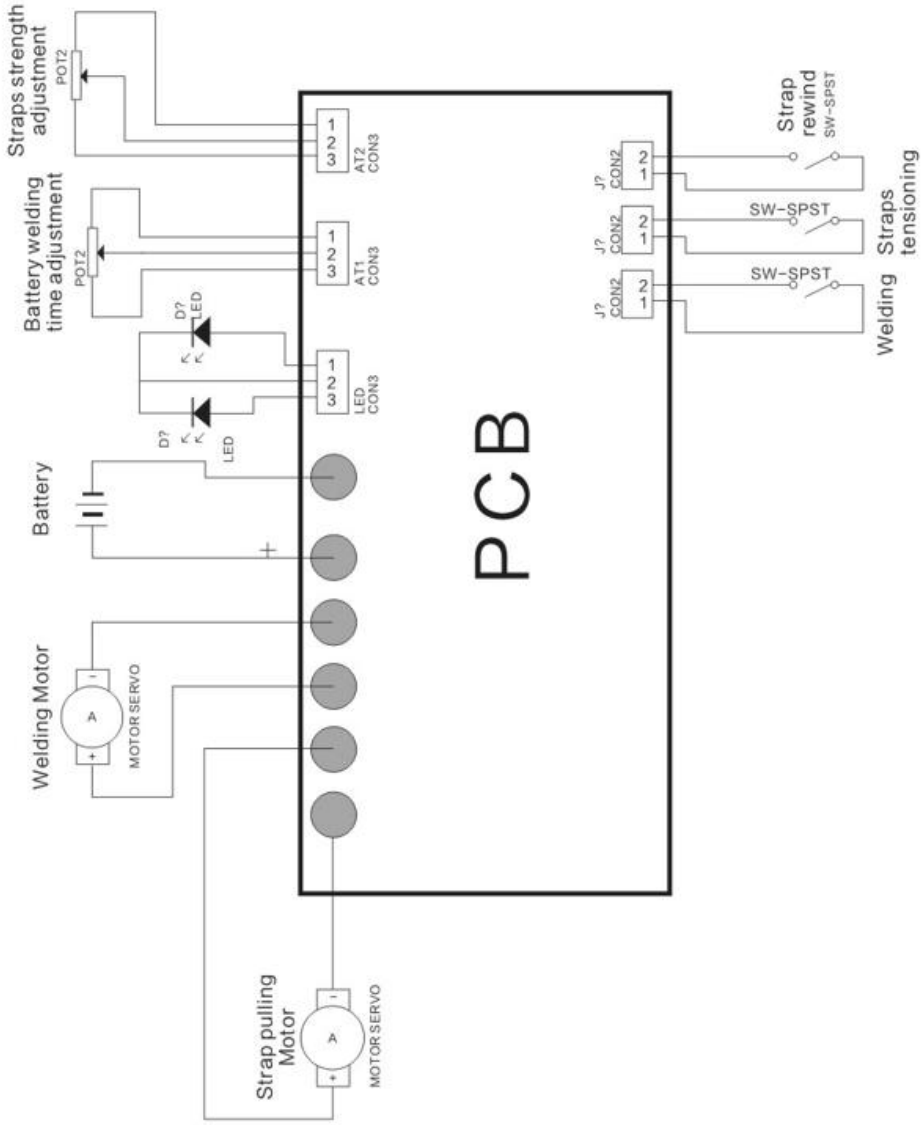
De lastijd is te lang:

Bijvoorbeeld als de lastijd te lang is, de banden oververhit raken of gesmolten plastic aan beide kanten overstroomt. De hechting wordt dan beïnvloed.

WAARSCHUWING! Banden met onvoldoende kleefkracht moeten worden verwijderd. Pas de lastijd aan.



DEEL 6. ELEKTRISCH VERBINDING



DEEL 7. VERVANGING VAN VERSLETEN ONDERDELEN

Verwijder bij elke onderhoudsbeurt de batterij.

7.1 Snijder (DD-35):

, Verwijder eerst de twee schroeven M5*30 (TD02) die aan de behuizing (DD01) zijn bevestigd, verwijder het freesframe (DD33) en verplaats, controleer en vervang de frees (DD35), de freesveer (DD36), de freesbasis (DD34), de freespen (DD37), het lager (TD23) en monteer in omgekeerde volgorde.

7.2 Lasplaat getand (DD59):

Afbeelding 2: Verwijder eerst de schroeven (TD04A) van de vastgelaste getande plaat (DD56) aan de basis en verplaats, controleer en plaats de bovenplaat van de getande plaat terug en monteer in omgekeerde volgorde.

7.3 Tandplaat spannen (DD58):

Afbeelding 2: Verwijder de schroeven (TD04A) van de vast gespannen getande plaat op de basis (DD56) en verplaats, controleer en plaats de bovenplaat van de getande plaat terug en monteer in omgekeerde volgorde.

7.4 Spanwiel (DD55):

Figuur 2: Verwijder de borgmoer (TD32) van de verbindingspenas (DD65) en de sluitringen (TD33) en verplaats deze. Verwijder het voorste zijpaneel (DD54) en verplaats, verwijder, controleer, vervang het spanwiel en monteer in omgekeerde volgorde.

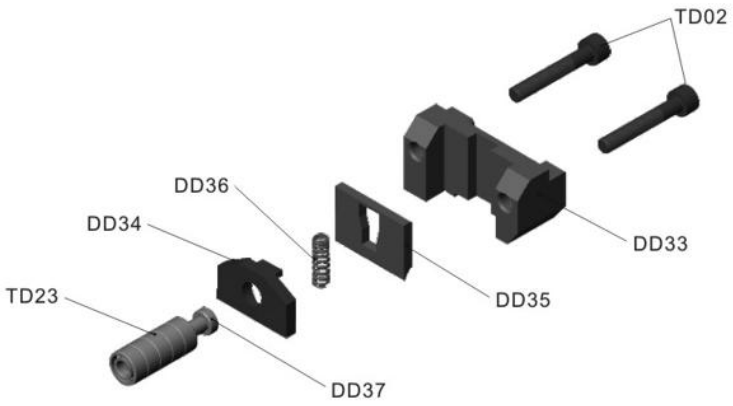


Figure 1

Spannings-, hecht- en snij-instelling

Als de spanband slipt (door het gebruik van een andere dikte band), verwijder dan de schroeven van de vastgezette getande plaat aan de basis en verplaats de bovenplaat van de getande plaat. Plaats de fabrieksmatig passende pakking onder de getande plaat en monteer in omgekeerde volgorde.

Bij gebruik van 0,5-1,2 mm spanbanden mag de lasspleet tussen de bovenste en onderste tandplaat niet worden aangepast, aangezien dit tot slechte lasnaden kan leiden. Verwijder de schroeven van de vaste lasplaat. Plaats de fabrieksmatig passende pakking onder de lasplaat en monteer in omgekeerde volgorde.

Als het snijmechanisme niet glad is, vervang dan het snijmechanisme of vervang de samengedrukte veer van het snijmechanisme. Raadpleeg de verbruiksartikelen van het snijmechanisme en vervang er een.

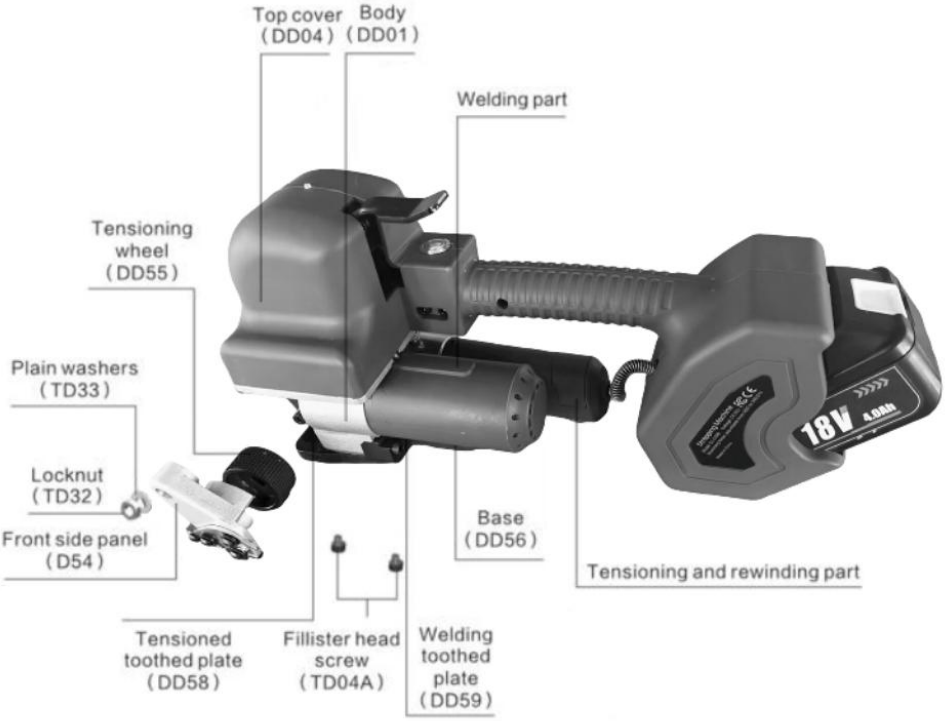


Figure 2

DEEL 8. VEELVOORKOMENDE FOUTEN

Speciale reden:

Als de trilstaaf vastloopt tijdens het omsnoeren (led brandt rood), waardoor de banden in de machine vastzitten en niet meer verwijderd kunnen worden, schakel dan onmiddellijk de stroom uit, knip de banden door, verwijder de schroeven op de linker- en rechterpaneelafdekkingen en verplaats, verwijder de banden en controleer de machine.

Druk op de las- en spanknop. Als de motor niet draait, open dan de bovenklep (DD04) en controleer of de microschakelaar, de spanknop en de lijnen eraf vallen.

Verwijder de motorkap (DD15)(DD08), controleer of de motor en de leidingen eraf vallen.

Neem contact op met het servicecentrum van de fabrikant of uw dealer.

DEEL 9. KWALITEITSONDERHOUD

- Versleten onderdelen, defecten door onjuiste installatie, onjuiste bediening en onderhoud.
- Defect door het wel of niet gebruiken van defecte veiligheidsvoorzieningen.
- Gebruik het apparaat niet zonder de gebruiksaanwijzing.
- Verander verpakkingshulpmiddelen willekeurig
- Onjuiste controle van versleten onderdelen.
- Onjuist onderhoud van verpakkingsgereedschappen.

Ons bedrijf behoudt zich het recht voor om producten op elk gewenst moment te verbeteren. De uiteindelijke interpretatie is afhankelijk van ons bedrijf.

DEEL 10. SERVICE

Alleen de servicecentra van de fabrikant en de dealers mogen service- en reparatiewerkzaamheden uitvoeren.
Als het verpakkingsgereedschap niet zonder belasting kan worden gebruikt, demonteer het dan niet. Bewaar de originele verpakking en stuur deze naar uw plaatselijke verkoop- en servicecentrum of de fabrikant .
Het kunststofbandapparaat is een uiterst efficiënt verpakkingsapparaat. Wij adviseren u om het binnen 12 maanden voor onderhoud naar een servicecentrum of fabrikant te sturen .

DEEL 11. SCHOONMAKEN

Gebruik perslucht om vuil uit de lasruimte van het omsnoeringsapparaat te verwijderen (niet met mechanisch gereedschap reinigen). Gebruik geen water of bijtende vloeistoffen om te reinigen.

DEEL 12. LIJST MET RESERVEONDERDELEN

Gebruik uitsluitend onderdelen die door onze fabriek worden geleverd. Geef bij uw bestelling het model en de naam op.

Materiaalcode	Onderdeeltekening nr.	Beschrijving	Tabel 1
2010014920	DD01	Hoofdgedeelte	1
2010014922	DD02	Linkerschelp	1
2010014923	DD03	Rechterschelp	1
2010014924	DD04	Bovenklep	1
2010014925	DD05	Batterij buitenste deksel	1
2010014926	DD06	Batterij binnenklepje	1
2010014927	DD07	Batterijdeksel	1
2010014928	DD08	Spanbeschermkap	1
2010014939	DD09	Bescherm de mantelplaat	1
2010014931	DD10	Knop	3
2010014932	DD11	Beschermplaat	1
2010014933	DD12	Monitorplaat	1
2010014835	DD13	Lasblokkering	1
2010014835	DD14	Lasknop	1
2010014833	DD15	Lasbeschermingshoes	1
2010014830	DD16-1	Trilstaaf 19	1
2010014831	DD16-2	Trilstang 25	1
201003763	DD16A	Trilnaald	1

Materiaalcode	Onderdeeltekening nr.	Beschrijving	Tabel 1
201004487	DD17	Zuiger	1
201004488	DD18-1	Excentrische as	1
2010013145	DD19	Vaste positioneringspen lassen	1
2010013143	DD19A	Pen van de as van de standaardrol	1
1030115323	DD20	Plunjerveer	1
2270088857	DD21	Vaste basis	1
2010014822	DD22	Zuigerpen	1
103011717	DD23	Lasstandaardveer	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Vingerhoed mouw	1
2010013129	DD26	Lasstandaard	1
227008881	DD27	Zuigerbus	1
103011524	DD28	Zuigerveer	1
2010013146	DD30	Las-draaipuntas	1

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
1030113725	DD31	Cel spike assemblage	1
2010014639	DD32	Vaste pen van	1

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
		lasvergrendelingsblok	
2010014759	DD33	Snijplank	1
2010014760	DD34	Vaste basis voor snijder	1
2010014761	DD36	Snijder	1
2010014762	DD36	Lente	1
20500010002	DD37	Snijpen	1
2010014934	DD38	Weergavepaneel	1
1020608930	DD39	Metaalbulking Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Invoegeenheid	1
1020101390	DD41	Lasmotor	1
2270088455	DD42	Lasmotor vaste basis	1
2260048548	DD48	Vaste basis voor het spannen van de motor	1
20500010001	DD49	Voorzijde zijplaat bus A	1
2140078861	DD50	Voorste zijplaatbus B	2
2010013066	DD51	Paneel	1
2010013027	DD52-1	Limietblok-13	1
2010013028	DD52-2	Limietblok-16	1
2010013029	DD52-3	Limietblok-19	1

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
1030113398	DD53	Voorzijde plaatveer	1
2010013006	DD54	Voorzijde plaat	1
2010013083	DD55	Spanwiel	1
2010013090	DD56	Baseren	1
1030113870	DD57	Spanafstandhouder	4
20110010102	DD58	Gereedschapsplaat spannen	1
2021100103	DD59	Lassen gereedschapsbedplaat	1
20211012002	DD60	Spanmotor 3570	1
2030113871	DD61	Lasafstandhouder	1
2010013161	DD62	Lagerblok	1
2010013033	DD63	Turbine	1
2010013007	DD64	Reductiebehuizing	1
2010013158	DD65	Verbindingspen	1
2010013097	DD66	Achteruit	1
2010013094	DD67	Worm	1
2140080108	DD68	Interne tandnest	1
2010016991	DD69-1	Binnenwiel	1
2010013023	DD70	Planeetdrager	1

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
2010013032	DD71	Planeetspeld	2
2010013037	DD72	Planeetwiel	2
2010013100	DD73	Achterwasser	1
2010013099	DD74	Voorruitsproeier	1
2010013144	DD75	Standrolas	1
1020608828	DD78	Onron microschakelaar	1
1030115433	DD79	Afstandhouder	1
1020105318	DD80-1	Batterij	2
1020608318	DD81	Indicatielampje	1
1030113387	DD83	Verbindingsasveer	1
1021000434	DD84	Printplaat	1
1030103651	DD85	RF kunststof gegolfde buis AD10 gesloten (Een 10) D6 5.1	0,1 miljoen
1030116839	DD86	Golflengten (ingevoerde Ricker-verhouding) breedte (MW-dikte: 1M)	0,08M
1030110837	DD87	U-type clip model 3.3 (schroefgat M4)	1
1030116953	DD88	Oplader (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Binnendoos 420*375*180MM (één doos met één deksel)	1

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
1030113682	DD90	Buitendoos 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	Chinese handleiding	1
1030115436	DD92	Engelse handleiding	1
1030115438	TO01	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M4*45	4
1030111940	TO02	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M5*30	2
1030115437	TO03	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M3*8	7
1030115438	TO04	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M4*6	5
1030115539	TO05A	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M4*4	2
1030113170	TO06	Zwarte binnenzeskant cilindrische schroef M5*14	2
1030112364	TO06	Zwarte zeskantige inbusschroef M4*3	2
1030113851	TO07	Zwarte stelschroef M5*8 10.9-Grade	1
1030114857	TO08	Zwarte stelschroef M4*4 10.9-Grade	5
1030115439	TO09	Zwarte stelschroef M5*5 10.9-Grade	1
1030113545	TO10	Zwarte ronde kop inbusschroef M4*8	5

Materiaalcode	Onderdeel Geneesmiddelnr.	Beschrijving	Voortgezet
1030113640	TO11	Zwarte binnenzeskantschroef met kop M4*6	2
1030115640	TO12	Zwarte kruiskopschroef M7*10	3
1030115441	TO13	BT kruisschuine veerschroef M7*14 (kleur stalen deksel)	4
1030113537	TO14	Gegalvaniseerde zelftappende schroef M3*10	4
1030119956	TO14A	Gegalvaniseerde zelftappende schroef M4*10	1
1030115443	TO15A	Gegalvaniseerde zelftappende schroef M1.7*12	3
1030113853	TO16	Zwarte kruiskopschroef M2.5*10	3
1021400411	T017	Lager NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Lager NSK607	2
1021401848	T019	Lager NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Lager NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Lager NSK6001	3
1021401828	T022	Naaldlager TLAM0810	1
1021401827	T023	Lager NSK685	5
1021401829	T024	Naaldlager TLAM08	2
1021401801	T025	Naaldlager KF147N1	2

Materiaalcode	Onderdeel GeneesmiddelNr.	Beschrijving	Voortgezet
1021401589	T026	Olielager 10112112	1
1021401557	T027	Olielager 912110	1
1030102684	T028	Klemveer voor gat e19	1
1030106527	T029	Klemveer voor gat e48	1
1030102588	T030	Gespleten ring e4	2
1030100167	T031	Klemveer voor lager e10	1
1030113533	T031A	Stopeenheid M6	1
1030101098	T032	Nikkelstopeenheid M6	1
1030100081	T033	Witte zink vlakke pakking e6	1
1030110838	T034	Zwarte stelschroef M375	2
1030102863	T035	BT kruisschijf tapschroef M4110	1
1030110836	T036	Kruiskopschroef M3110	6
1030116582	T1089	Zwarte kruiskopschroef M316	1
1030119480	D092	Naamplaatje van de elektrische YA-serie	1
1030119489	D092-A	Naamplaatje Electro-YA-serie (Engels)	1
1030119588	D093	Label gebruikt voor YA-lithiumbatterij	1

Serie 25A (Let op: het verschil tussen 19A en 25A, en de volgende soorten producten zijn niet hetzelfde)

2010014831	**DD16–Z**	**Trillingswortel 25**	**1**
2010013107	DD2501	Voorzijde zijpaneel	1
2010013124	DD2502	Baseren	1
2010013495	DD2503	Laswiel	1
2010013494	DD2504	Omsnoeringswiel	1
2010013493	DD2505	Spanpoelie	1
1030113873	DD2506	Bandring	3
1030113874	DD2507A	Lasring	3



FCC-informatie:

LET OP: Wijzigingen of aanpassingen die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om het apparaat te bedienen ongeldig maken!

Dit apparaat voldoet aan Deel 15 van de FCC-regels. Gebruik is onderworpen aan de volgende twee voorwaarden:

1) Dit product kan schadelijke interferentie veroorzaken.

2) Dit product moet alle ontvangen interferentie accepteren, inclusief interferentie die een ongewenste werking kan veroorzaken.

WAARSCHUWING: Wijzigingen of aanpassingen aan dit product die niet uitdrukkelijk zijn goedgekeurd door de partij die verantwoordelijk is voor de naleving, kunnen de bevoegdheid van de gebruiker om het product te bedienen ongeldig maken.

Let op: Dit product is getest en voldoet aan de limieten voor een digitaal apparaat van klasse B, conform Deel 15 van de FCC-regels. Deze limieten zijn bedoeld om een redelijke bescherming te bieden tegen schadelijke interferentie in een woonomgeving.

Dit product genereert, gebruikt en kan radiofrequentie-energie uitstralen. Indien niet geïnstalleerd en gebruikt volgens de instructies, kan het schadelijke interferentie veroorzaken in radiocommunicatie. Er is echter geen garantie dat er in een bepaalde installatie geen interferentie zal optreden. Als dit product schadelijke interferentie veroorzaakt in radio- of televisieontvangst, wat kan worden vastgesteld door het product uit en weer in te schakelen, wordt de gebruiker aangeraden de interferentie te verhelpen door een of meer van de volgende maatregelen te nemen.

· Heroriënteer of verplaats de ontvangstantenne.

· Vergroot de afstand tussen het product en de ontvanger.

· Sluit het product aan op een stopcontact in een ander circuit dan waarop de ontvanger is aangesloten.

· Raadpleeg de dealer of een ervaren radio-/tv-technicus voor hulp.

Dit product valt onder de bepalingen van de Europese Richtlijn 2012/19/EG. Het symbool met een doorgekruiste vuilnisbak geeft aan dat het product in de Europese Unie gescheiden afvalinzameling vereist. Dit geldt voor het product en alle accessoires die met dit symbool zijn gemarkeerd. Producten die als zodanig zijn gemarkeerd, mogen niet met het normale huisvuil worden weggegooid, maar moeten worden ingeleverd bij een inzamelpunt voor de recycling van elektrische en elektronische apparaten.

Fabrikant: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adres: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, shanghai 200000 CN.
Geïmporteerd naar AUS: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australië
Geïmporteerd naar de VS: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim
Plaats, Rancho Cucamonga, CA 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.



VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

BANDNINGSMASKIN

MODELL: CL-D19B

VEVOR

Affordable. Reliable. Home Improvement.

MODELL: CL-D19B



Detta är originalinstruktionerna, vänligen läs alla instruktioner noggrant innan du använder produkten. VEVOR förbehåller sig en tydlig tolkning av vår användarmanual. Produktens utseende ska vara beroende av den produkt du mottagit. Vi ber om ursäkt för att vi inte kommer att informera dig igen om det finns några teknik- eller programuppdateringar för vår produkt.

Tack så mycket för att du valde denna **BANDNINGSMASKIN .**

- Läs igenom alla instruktioner innan du använder den. Informationen hjälper dig att uppnå bästa möjliga resultat.

DEL 1. SÄKERHETSINSTRUKTIONER

Läs igenom informationen noggrant. Om du inte följer denna uppmaning kan det orsaka skada på operatören. under drift.

1.1 Batteridrift

Miljöskydd:

Lägg inte använda batterier i hushållssoporna , avloppstanken och bränn dem inte .
Återförsäljare erbjuder miljöbehandlingstjänster för batterier.

Kortslutning

Lämna inte batterier och andra metallföremål tillsammans.
Öppna inte batteriet och förvara det i ett torrt och frostfritt utrymme.
Maximal temperatur är 50 °C. Förvara det torrt hela tiden.
Ladda inte förbrukade batterier . Byt omedelbart till ett nytt.

1.2 Risk för ögonskador

Om du inte använder skyddsglasögon med sidoskydd kan det orsaka ögonskador och till och med blindhet. Det kräver att du använder skyddsglasögon med sidoskydd .

1.3 Drift

Personal som inte är korrekt utbildad får inte använda bandningsverktyget. Läs och förstå bruksanvisningen noggrant innan du spänner banden . Om du inte följer bruksanvisningen eller belastar banden felaktigt kommer det att skada banden .

Innan du börjar använda bandningsverktyget, håll fingrarna långt borta från kläm- eller skärområden.

1.4 Vidhäftningsläge
Du bör kontrollera vidhäftningsläget under tryck. Var bekant med vidhäftningskontroll och reglering. Oregelbunden vidhäftning kan vara osäker, vilket kan orsaka allvarliga skador. Vänligen skicka inte förpackningar som inte är korrekt förpackade.

1.5 Remmarnas distribution
Använd den specialdesignade fördelningsanordningen för att fördela remmarna. När de inte används, vik in remmens ände i fördelningsanordningen.

1.6 Varning för remmar
Använd inte remmar för att dra eller lyfta last, vilket lätt leder till personskador.

1.7 Risk för trasiga remmar
Felaktig användning, överdriven spänning, användning av remmar som inte är enligt anvisningarna , belastning på vassa hörn kommer att orsaka förlust av åtdragningskraft, eller så kan trasiga remmar så småningom:
Operatören tappar balansen och faller.
Bandverktyget och remmarna flyger snabbt upp i operatörens ansikte.

Uppmärksamhet:

Om lastvinkeln är mycket skarp, vänligen lägg till kantskydd.
Linda remmarna runt lämplig lastyta.
Vid spänning och fastspänning är personal och remmar på samma raka linje. De kan skadas av flygande remmar eller bandverktyg . Stå därför bredvid remmarna och håll åskådare på avstånd när du arbetar. Använd de remmar av god kvalitet som rekommenderas i instruktionerna , med

lämplig bredd, storlek och styrka. Remmar som inte matchar kan orsaka skador vid spänning.

1.8 Klippning av spännband

Använd lämpligt klippverktyg när du klipper remmar, se till att du har ett säkert avstånd till människor, stå inte i samma raka linje som remmarna och håll dig borta från remmarnas lösa riktning. Använd specialverktyg för att klippa remmarna. Det är inte tillåtet att använda hammare, tång, såg, yxa eller liknande.

1.9 Fallrisk

Håll din arbetsyta ren och snygg. En stökig arbetsyta kan orsaka skador . Innan du sträcker, stöttar eller får obalans är det lätt att falla, särskilt i trappområdet. Håll därför balansen. Båda fötterna ska stå på en plan och stabil yta. Använd inte verktyget om du känner dig obekväm. Var uppmärksam på de försiktighetsåtgärder som specifikt anges i arbetsområdet .

1.10 Risk med bandningsverktyg

Ett väl underhållet bandningsverktyg är nödvändigt.
Kontrollera regelbundet trasiga eller slitna delar. Om det finns sprickor eller slitna delar, använd inte maskinen.
Modifiera inte maskinen, det kan orsaka personskador.

DEL 2. TEKNISKA PARAMETRAR

2.1 Beskrivning

Det tillverkade bandningsverktyget DO19 använder plastband . Använd manuellt en bandmatningsanordning för att linda plastbanden runt lådan (påsen). Banden förs in i bandningsverktyget och spänns automatiskt, separeras efter friktionsvidhäftning.

2.2 Storlek på bandningsverktyget med batteri

Längd: 40 mm
Bredd: 1 2 5 mm

Höjd : 17,5 mm

2.3 Remmarnas material
Kvalitet: platt eller präglad PET (polyester)
Storlek : 10–19 mm / 0,5–1,20 mm
Välj lämplig storlek beroende på vilket bandningsverktyg du köpt.

2.4 Remmarnas styrka
Draghållfasthet: 8 00-5 6 00N. (Maximalt värde beror på remmarnas kvalitet.)
Spännhastighet: 60-100 mm/s
Vidhäftningsstyrka: cirka 75 % av plastremmar. (Beroende på remmarnas kvalitet)

2.5 Arbetstemperatur
Den omgivande lufttemperaturen är 5 till 45 grader Celsius .
Optimal arbetstemperatur är 15 till 20 grader Celsius .

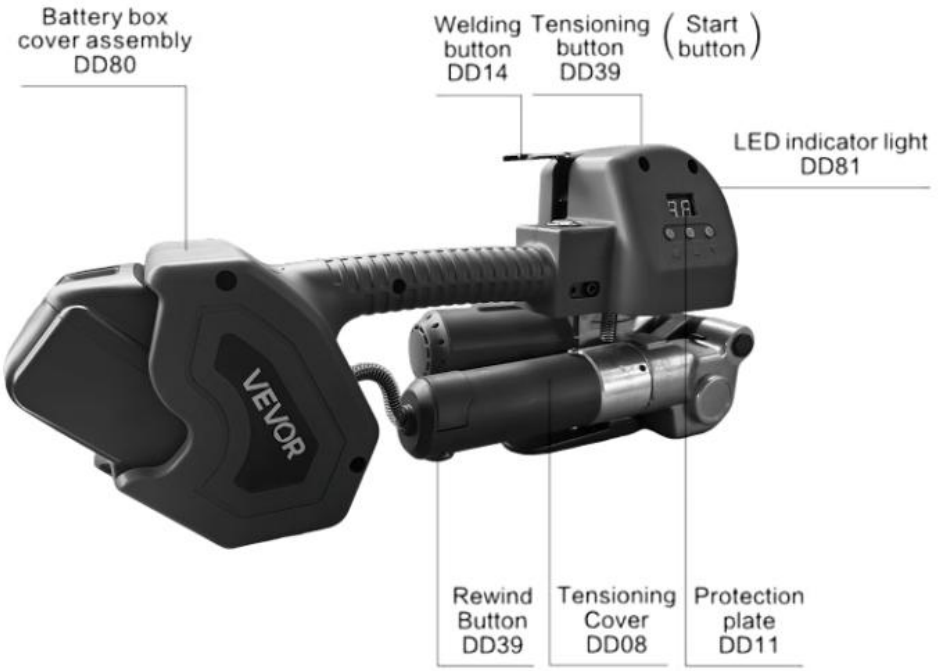
DEL 3. TILLBEHÖR

Använd de delar och tillbehör som anges i bruksanvisningen. Användning av andra tillbehör kan skada dig och andra.

3.1 Batteridrivet bandningsverktyg
Typ: Litiumbatteri Spänning: 18V Kapacitet: 4 000mAh

3.2 Batteriladdare
Standardladdare
Spänningsfrekvensen är 110V ~ 240V AC, 50~60 HZ , DC 21 V 1 A
Laddningstid:
Litiumbatteriet är på 4000 mAh och laddningstiden är cirka 100 minuter.
3.3 Alla typer utrustade med kartong + pärlullsförpackning
3.4 Varje bandningsverktyg är utrustat med en uppsättning vanliga manöververktyg

DEL 4. MANÖVERELEMENT



Diode Status Indication	
Blue	Normal working
Red flashing	Low battery, please charge
Red on	Machine failure, power off inspection
Purple on	Work finish

DEL 5. DRIFT

5.1 Installation

Lägg inte bandningsverktygen i regnet!
Av säkerhetsskäl är batteriet inte laddat vid leverans.
Ladda batteriladdaren före användning. Se den separata bruksanvisningen för batteriladdaren.

Sätt i batteriet:
Tryck batterifackets lock uppåt i pilens riktning och sätt in batteriet i facket uppifrån och ner.
När batteriet sätter i visas den elektriska mängden en kort stund.
Batteriets laddningsstatus visas med LED-laddningsindikatorn.

Ta bort det tomma batteriet
Om lysdioden blinkar rött vid spänning eller svetsning, vilket indikerar att batteriet tar slut, kommer alla elektriska funktioner att stoppas.

Otillräcklig vidhäftning
Varning: Om vidhäftningen inte är tillräcklig, ta bort remmarna! Batteriet måste laddas.

Notera:
Maskinen startade, om den inte används på en halvtimme, går maskinen automatiskt in i avstängt läge och trycker på startknappen. (tens i on-knappen) igen för att återgå till ett fungerande tillstånd.

5.2 Justering av svetstid och åtdragningskraft

Bestäm olika svetstider och åtdragningskrafter beroende på remmarnas storlek och kvalitet. Figur: Vänster (F), Mitten (▲) , Höger (▼) kan justera svetstid och åtdragningskraft.

När du trycker åt vänster (F) visar skärmen för skyddsplattan (DD11) F1 (tryck igen för att visa F2), det vill säga åtdragningskraften, tryck på

mittenknappen (▲) för att dra åt mer, tryck på högerknappen (▼) för att dra åt mindre (visar dataintervall 1-6). Det är en skillnad på 900 N i spänning mellan varje växelläge.

När du trycker åt vänster (F) visar skärmen för skyddsplattan (DD11) F2 (tryck igen för att visa F1), vilket är instruktionen för svetsningstid, tryck längre på mittenknappen (▲), tryck kortare på högerknappen (▼) (visar dataintervall 1,0-5,0).



5.3 Upplindning av remmar

Linda remmarna som visas på bilden.



Varning! Undvik olja, fett och annan smuts vid svetsning av plastband. Smutsiga band kan inte svetsas.

5.4 Isättning av remmar

Lyft handtaget med höger hand, för in remmarna med vänster hand och placera två remmar parallellt, släpp handtaget.



5. 5 Spänning av remmar

Tryck på spännknappen när du har uppnått den önskade spännstyrkan för remmen och släpp sedan omkopplaren.
Spänningsprocessen kan avbrytas eller startas om när som helst. Under spänningsprocessen lyser lysdioden blått.
Tryck inte på omkopplaren efter att önskad spänning har uppnåtts, det finns risk för att remmarna går av .

NOTERA:

Tryck hela tiden på spännknappen tills lysdioden lyser lila. Spännskyddet påverkar inte nästa steg.
Håll bandningsverktygens jämvikt i förskjutning vid spänning.
Så var vänlig och hindra inte bandningsverktygets rörelseriktning .

5.6 Kontaktvidhäftning

Tryck på svetsknappen, händerna försvinner omedelbart, plastremmar svetsas och de överflödiga remmarna skärs av.
Under svetsning är LED-displayerna blå eller lila. Svetsningen är klar.





5.7 Ta bort bandningsverktyget

Lyft handtaget och lossa remmarna, dra maskinen åt höger sida och bort från remmarna.

5.8 Vidhäftningskontroll

Normal vidhäftningskontroll är nödvändig. Du kan se vidhäftningens kvalitet med ögonen. Som visas i följande figur:

Korrekt vidhäftning:

Svetsa hela bandets bredd, svetslängden är cirka 19 mm. Den smälta plasten får rinna över kanten.

Svetstiden är för kort:

Hela bredden är inte svetsad och vidhäftningen är otillräcklig.

VARNING! Remmar med otillräcklig svetsning måste tas bort. Justera svetstiden.

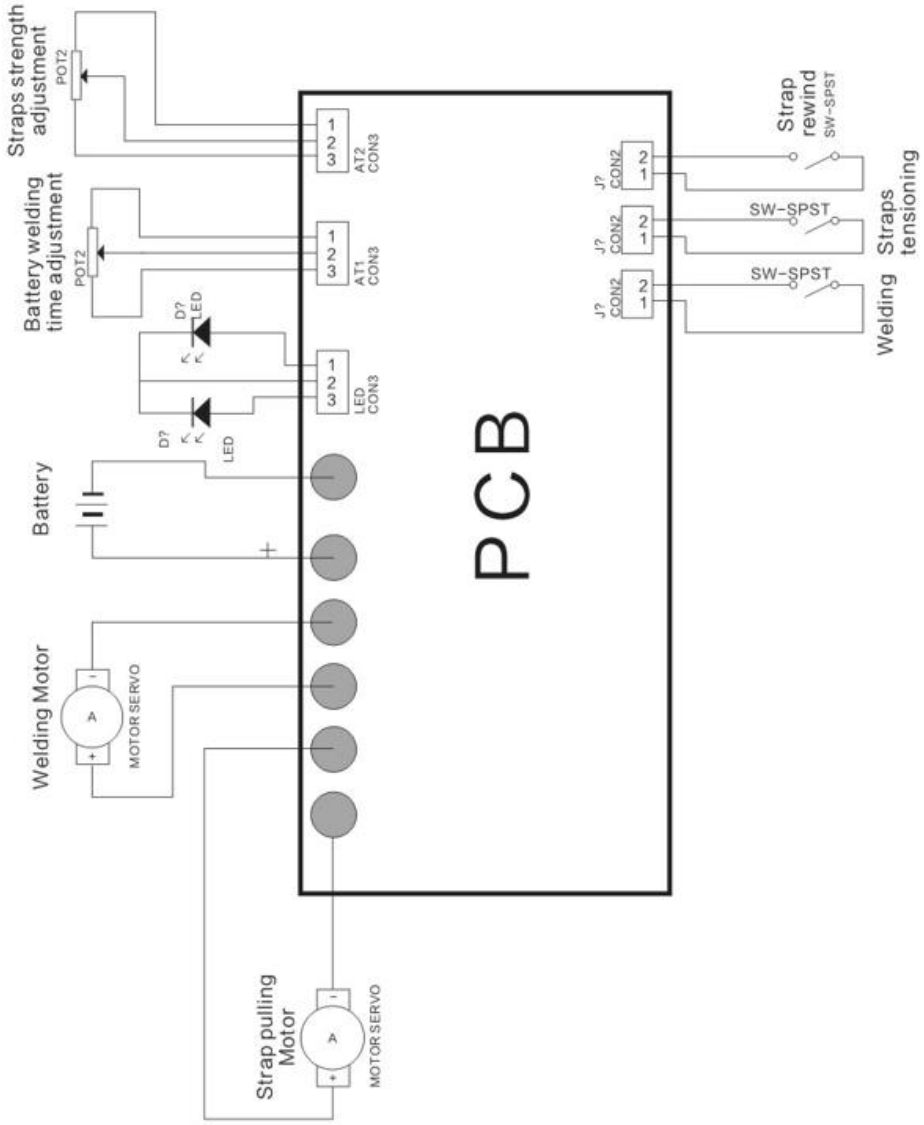
Svetsningstiden är för lång:

Till exempel om svetstiden är för lång, remmarna är överhettade eller smält plast flödar över på båda sidorna. Vidhäftningseffekten påverkas.

VARNING! Remmar med otillräcklig vidhäftningsstyrka måste tas bort. Justera svetstiden.



DEL 6. ELEKTRISK FÖRBINDELSE



DEL 7. BYTE AV SLITNA DELAR

Ta ur batteriet varje gång du utför underhåll.

7.1 Skärare (DD-35):

Fig 1. Börja med att ta bort de två skruvarna M5*30 (TD02) som är fästa på huset (DD01), ta bort skärramen (DD33) och flytta, kontrollera, byt ut skäraren (DD35), skärfjädern (DD36), skärbasen (DD34), skärstiftet (DD37), lagret (TD23) och montera i omvänd ordning.

7.2 Svetsning av tandad platta (DD59):

Fig 2. Ta först bort skruvarna (TD04A) på den fastsvetsade tandplattan (DD56) på basen och flytta, kontrollera, sätt tillbaka den övre plattan på den tandade plattan och montera i omvänd ordning.

7.3 Spänning av tandplatta (DD58):

Fig 2, Ta bort skruvarna (TD04A) på den fasta, spända tandplattan på basen (DD56) och flytta, kontrollera, sätt tillbaka den tandade plattans topplatta och montera i omvänd ordning.

7.4 Spännhjul (DD55):

Fig 2, Ta bort låsmuttern (TD32) på anslutningsstiftets axel (DD65) och de släta brickorna (TD33) och flytta dem. Ta bort den främre sidopanelen (DD54) och flytta, ta bort, kontrollera, byt ut spännhjulet och montera i omvänd ordning.

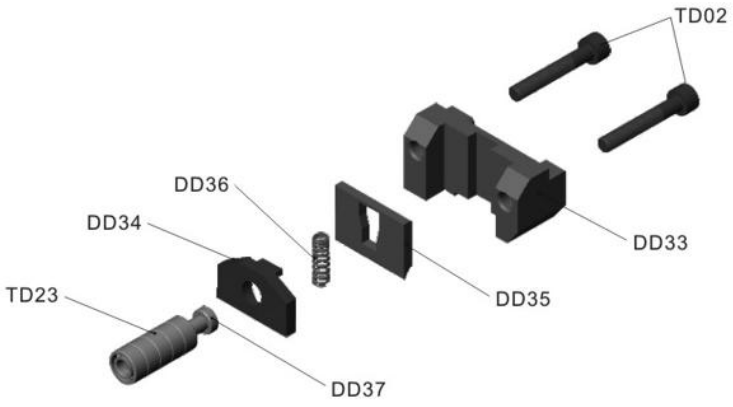


Figure 1

Spänning, vidhäftning och skärjustering

Om spänningen glider (på grund av att man använder en annan tjocklek på bandet), ta bort skruvarna på den fasta, spända tandplattan på basen och flytta den, och sätt tillbaka den övre plattan på den tandade plattan. Placera den fabriksmatchade packningen under den spända tandplattan och montera i omvänd ordning.
När du använder 0,5-1,2 mm remmar, justera inte svetsavståndet mellan den övre och nedre tandplattan, vilket kan orsaka dålig svetsning. Ta bort skruvarna på den fasta svetstandplattan. Placera den fabriksanpassade packningen under den svetstandade plattan och montera i omvänd ordning.
Om kniven inte är slät, byt ut kniven eller byt ut knivens komprimerade fjäder. Se knivens förbrukningsdelar och byt ut en ny.

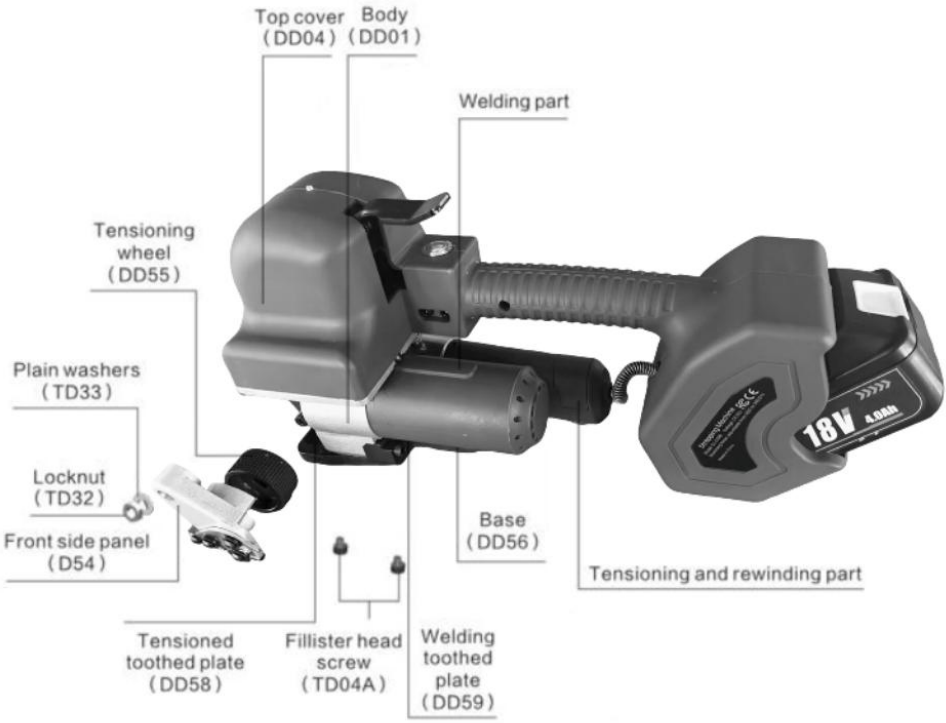


Figure 2

DEL 8. VANLIGA FEL

Särskild anledning:

Om den vibrerande stången har fastnat under bandningsprocessen (lysdioden lyser rött), vilket resulterar i att remmarna fastnar i maskinen och inte kan tas bort. Stäng omedelbart av strömmen, klipp av remmarna, ta bort skruvarna på vänster och höger panelskydd och flytta, ta bort remmarna och kontrollera maskinen.

Tryck på svets- och spänningsknappen. Om motorn inte roterar, öppna toppkåpan (DD04) och kontrollera om mikrobrytaren, spänningsknappen och ledningarna faller av.

Ta bort motorkåpan (DD15) (DD08), kontrollera om motor och ledningar faller av.

Kontakta tillverkarens eller återförsäljarens servicecenter.

DEL 9. KVALITETSUPPFÖRING

- Slitna delar, defekter på grund av felaktig installation, felaktig användning och underhåll.
- Felaktig användning eller brist på användning av defekta säkerhetsanordningar.
- Kör utan bruksanvisningen.
- Ändra förpackningsverktyg slumpmässigt
- Felaktig kontroll av slitna delar.
- Felaktigt underhåll av förpackningsverktyg.

Vårt företag förbehåller sig rätten att förbättra produkter när som helst, och den slutliga tolkningen är vårt företags bedömning.

DEL 10. TJÄNST

Endast tillverkarens och återförsäljarens serviceverkstäder får utföra service och reparationsarbete.

Om förpackningsverktyget inte kan användas utan belastning, vänligen demontera det inte. Spara originalförpackningen och skicka den till din lokala återförsäljare eller tillverkare .

Plastbandningsverktyg är en mycket effektiv förpackningsenhet, vi rekommenderar att du skickar det till en serviceverkstad eller tillverkare för underhåll inom 12 månader.

DEL 11. RENGÖRING

Använd tryckluft för att rengöra bandverktygets smuts i svetsdelens tomrum (rengör inte med mekaniska verktyg). Använd inte vatten eller frätande vätska för rengöring.

DEL 12. RESERVDELSLISTA

Använd endast de delar som levereras av vår fabrik, vänligen ange modell och namn vid beställning.

Materialkod	Delritningsnr.	Beskrivning	Tabell 1
2010014920	DD01	Huvuddel	1
2010014922	DD02	Vänster skal	1
2010014923	DD03	Höger skal	1
2010014924	DD04	Övre lock	1
2010014925	DD05	Batteriets yttre lock	1
2010014926	DD06	Batteriets inre lock	1
2010014927	DD07	Batterilocksplatta	1
2010014928	DD08	Spännskyddskåpa	1
2010014939	DD09	Skydda skalplattan	1
2010014931	DD10	Knapp	3
2010014932	DD11	Skyddsplatta	1
2010014933	DD12	Övervakningsplatta	1

Materialkod	Delritningsnr.	Beskrivning	Tabell 1
2010014835	DD13	Svetslåsblock	1
2010014835	DD14	Svetsningsknapp	1
2010014833	DD15	Svetsskyddsskydd	1
2010014830	DD16-1	Vibrationsstång 19	1
2010014831	DD16-2	Vibrationsstång 25	1
201003763	DD16A	Vibrator LED-bussning	1
201004487	DD17	Kolv	1
201004488	DD18-1	Excentrisk axel	1
2010013145	DD19	Svetsfast styrstift	1
2010013143	DD19A	Stativrullens axelstift	1
1030115323	DD20	Kolvfjäder	1
2270088857	DD21	Fast bas	1
2010014822	DD22	Kolvstift	1
103011717	DD23	Svetsställsfjäder	1
2010014833	DD24	Thimbus	1
2010014834	DD25	Fingerborgshylsa	1
2010013129	DD26	Svetsställ	1
227008881	DD27	Kolvbussning	1
103011524	DD28	Kolvfjäder	1

Materialkod	Delritningsnr.	Beskrivning	Tabell 1
2010013146	DD30	Svetsaxel	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
1030113725	DD31	Cellspikmontering	1
2010014639	DD32	Fast stift på svetslåsblocket	1
2010014759	DD33	Skärhylla	1
2010014760	DD34	Fast bas för skärare	1
2010014761	DD36	Fräs	1
2010014762	DD36	Fjädra	1
20500010002	DD37	Skärstift	1
2010014934	DD38	Displaypanel	1
1020608930	DD39	Metallbulkande Q16B-10N	2
2010014921	DD40	Insatsenhet	1
1020101390	DD41	Svetsmotor	1
2270088455	DD42	Svetsmotor med fast bas	1
2260048548	DD48	Spännmotor fast bas	1
20500010001	DD49	Främre sidoplåtsbussning A	1
2140078861	DD50	Främre sidoplattans bussning B	2
2010013066	DD51	Panel	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
2010013027	DD52-1	Gränsblock-13	1
2010013028	DD52-2	Gränsblock-16	1
2010013029	DD52-3	Gränsblock-19	1
1030113398	DD53	Främre sidoplattans fjäder	1
2010013006	DD54	Främre sidoplatta	1
2010013083	DD55	Spännhjul	1
2010013090	DD56	Bas	1
1030113870	DD57	Spänndistans	4
20110010102	DD58	Spännplatta för verktygsbädd	1
2021100103	DD59	Svetsverktygsbäddsplatta	1
20211012002	DD60	Spännmotor 3570	1
2030113871	DD61	Svetsdistans	1
2010013161	DD62	Lagerblock	1
2010013033	DD63	Turbin	1
2010013007	DD64	Reducerhölje	1
2010013158	DD65	Anslutningsstift	1
2010013097	DD66	Bakåtriktad	1
2010013094	DD67	Mask	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
2140080108	DD68	Inre tandbo	1
2010016991	DD69-1	Innerhjul	1
2010013023	DD70	Planetbärare	1
2010013032	DD71	Planetnål	2
2010013037	DD72	Planethjul	2
2010013100	DD73	Bakre bricka	1
2010013099	DD74	Främre bricka	1
2010013144	DD75	Stativrullaxel	1
1020608828	DD78	Onron-mikrobrytare	1
1030115433	DD79	Distans	1
1020105318	DD80-1	Batteri	2
1020608318	DD81	Indikatorlampa	1
1030113387	DD83	Anslutningsaxelfjäder	1
1021000434	DD84	Kretskort	1
1030103651	DD85	RF-plastkorrugerat rör AD10 slutet (One 10) D6 5.1	0,1 miljoner
1030116839	DD86	Våglängder (inmatad Ricker-kvot) bredd (MW-tjocklek: 1M)	0,08 miljoner
1030110837	DD87	U-klämma modell 3.3 (gängat hål M4)	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
1030116953	DD88	Laddare (JY-L4530)	1
1030115954	DD89	Innerlåda 420 * 375 * 180 mm (en låda med ett lock)	1
1030113682	DD90	Ytterlåda 416*440*229*180)	1
1030115434	DD91	Kinesisk manual	1
1030115436	DD92	Engelsk manual	1
1030115438	TO01	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M4*45	4
1030111940	TO02	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M5*30	2
1030115437	TO03	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M3*8	7
1030115438	TO04	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M4*6	5
1030115539	TO05A	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M4*4	2
1030113170	TO06	Svart invändig sexkantig cylindrisk skruv M5*14	2
1030112364	TO06	Svart invändig sexkantsskruv M4*3	2
1030113851	TO07	Svart ställskruv M5*8 10.9-kvalitet	1
1030114857	TO08	Svart ställskruv M4*4 10.9-klass	5
1030115439	TO09	Svart ställskruv M5*5 10.9-kvalitet	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
1030113545	TO10	Svart rund sexkantsskruv M4*8	5
1030113640	TO11	Svart invändig sexkantsskruv med skålhuvud M4*6	2
1030115640	TO12	Svart krysskontrastskruv M7*10	3
1030115441	TO13	BT kryssvinklad fjäderskruv M7*14 (lock i färgat stål)	4
1030113537	TO14	Galvaniserad självgängande skruv M3*10	4
1030119956	TO14A	Galvaniserad självgängande skruv M4*10	1
1030115443	TO15A	Galvaniserad självgängande skruv M1.7*12	3
1030113853	TO16	Svart kryssrundskruv M2.5*10	3
1021400411	T017	Lager NSK6000–ZZ	2
1021400711	T018	Lager NSK607	2
1021401848	T019	Lager NSK835–ZZ	1
1021401835	T020	Lager NSK6300–ZZ	1
1021400493	T021	Lager NSK6001	3
1021401828	T022	Nållager TLAM0810	1
1021401827	T023	Lager NSK685	5
1021401829	T024	Nållager TLAM08	2

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
1021401801	T025	Nållager KF147N1	2
1021401589	T026	Oljelager 10112112	1
1021401557	T027	Oljelager 912110	1
1030102684	T028	Klämfjäder för hål e19	1
1030106527	T029	Klämfjäder för hål e48	1
1030102588	T030	Delad bricka e4	2
1030100167	T031	Klämfjäder för lager e10	1
1030113533	T031A	Stoppenhet M6	1
1030101098	T032	Nicklingsstoppenhet M6	1
1030100081	T033	Vit zink platt packning e6	1
1030110838	T034	Svart ställskruv M375	2
1030102863	T035	BT kryssplatta gängtappskruv M4110	1
1030110836	T036	Skruv med krysskärning M3110	6
1030116582	T1089	Svart kryssskruv med huvud M316	1
1030119480	D092	Elektrisk YA-serie namnskyltsklistermärke	1
1030119489	D092-A	Electro-YA-seriens namnskyltsklistermärke (engelska)	1

Materialkod	Del Läkemedelsnr.	Beskrivning	Fortsatt
1030119588	D093	Etikett som används för YA-litiumbatteri	1

25A-serien (Obs: Skillnaden mellan 19A och 25A, utöver följande produkttyper är inte desamma)

2010014831	**DD16–Z**	**Vibrationsrot 25**	**1**
2010013107	DD2501	Främre sidopanel	1
2010013124	DD2502	Bas	1
2010013495	DD2503	Svetshjul	1
2010013494	DD2504	Bandningshjul	1
2010013493	DD2505	Spännrulle	1
1030113873	DD2506	Bandningsbricka	3
1030113874	DD2507A	Svetsbricka	3



FCC-information:

VARNING: Ändringar eller modifieringar som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan upphäva användarens rätt att använda utrustningen!

Denna enhet uppfyller del 15 i FCC-reglerna. Användning är underkastad följande två villkor:

1) Denna produkt kan orsaka skadliga störningar.

2) Denna produkt måste acceptera alla mottagna störningar, inklusive störningar som kan orsaka oönskad drift.

VARNING: Ändringar eller modifieringar av denna produkt som inte uttryckligen godkänts av den part som ansvarar för efterlevnaden kan ogiltigförklara användarens rätt att använda produkten.

Obs! Denna produkt har testats och befunnits uppfylla gränserna för en digital enhet av klass B i enlighet med del 15 i FCC-reglerna. Dessa gränser är utformade för att ge rimligt skydd mot skadlig störning i en bostadsinstallation. Denna produkt genererar, använder och kan utstråla radiofrekvensenergi, och om den inte installeras och används i enlighet med instruktionerna kan den orsaka skadliga störningar på radiokommunikation. Det finns dock ingen garanti för att störningar inte kommer att uppstå i en viss installation. Om denna produkt orsakar skadliga störningar på radio- eller tv-mottagning, vilket kan fastställas genom att stänga av och slå på produkten, uppmanas användaren att försöka korrigera störningen med en eller flera av följande åtgärder.

· Rikta om eller flytta mottagarantennen.

· Öka avståndet mellan produkten och mottagaren.

· Anslut produkten till ett uttag på en annan krets än den som mottagaren är ansluten till.

· Kontakta återförsäljaren eller en erfaren radio-/TV-tekniker för hjälp.

Denna produkt omfattas av bestämmelserna i EU-direktiv 2012/19/EG. Symbolen som visar en överstruken soptunna indikerar att produkten kräver separat sophämtning inom Europeiska unionen. Detta gäller produkten och alla tillbehör som är märkta med denna symbol. Produkter som är märkta som sådana får inte kasseras med vanligt hushållsavfall, utan måste lämnas till en insamlingsplats för återvinning av elektriska och elektroniska apparater.

Tillverkare: Shanghaimuxinmuyeyouxiangongsi
Adress: Shuangchenglu 803nong11hao1602A-1609shi, baoshanqu, Shanghai 200 000 kanadensiska republiken.
Importerad till Australien: SIHAO PTY LTD. 1 ROKEVA STREETEASTWOOD
NSW 2122 Australien
Importerad till USA: Sanven Technology Ltd. Suite 250, 9166 Anaheim Plats, Rancho Cucamonga, Kalifornien 91730

UK	REP

YH CONSULTING LIMITED. C/O YH Consulting Limited Office 147, Centurion House, London Road, Staines-upon-Thames, Surrey, TW18 4AX

EC	REP

E-CrossStu GmbH
Mainzer Landstr.69,
60329 Frankfurt am Main.

