

CP 500

Handgerät für PP/PET-Umreifungen
Hand tool for PP/PET-strapping



Bedienung / Operation

Inhalt / Contents

Seite / page

Sicherheitsvorschriften / <i>Safety instructions</i>	2
Bestimmungsgemäße Nutzung / <i>Use according to specification</i>	3
Allgemeine Hinweise / <i>General Notes</i>	3
Gerätebeschreibung / <i>Tools description</i>	
Baugruppen / <i>Components</i>	4
Technische Daten / <i>Technical Data</i>	4
Funktion / <i>Function</i>	5
Inbetriebnahme / <i>Starting</i>	
Anschluß / <i>Connection</i>	5
Bedienung / <i>Operating instructions</i>	
1. Band ausrichten / <i>Dressing the strap</i>	6
2. Band einlegen / <i>Strap insertion</i>	6
3. Band spannen / <i>Strap tensioning</i>	7
4. Verschließen und Abschneiden des Bands / <i>Strap sealing and cutting</i>	7
5. Aussehen der Schweissverbindung / <i>Welded joint appearance</i>	8
6. Gerät lösen / <i>Tool release</i>	9
Einstellung / <i>Adjusting</i>	
Austausch der Bandführungen / <i>Strap guides exchange</i>	9
Höheneinstellung des Spannrades / <i>Tension wheel height adjustment</i>	10
Austausch des Messers / <i>Knife replacement</i>	11
Wartung und Pflege / <i>Maintenance and care</i>	12
Verschleißteil-Empfehlung / <i>Wearing parts recommendation</i>	13
Pneumatikplan / <i>Pneumatic diagram</i>	14

Gerätetyp : **Handgerät / Hand tool CP 500 12 mm**

Tool type: **CP 500 16 mm**

CP 500 19 mm

CP 500 25 mm

Geräte Nr.: _____
Tool No.:

Sicherheitsvorschriften / Safety instructions

Allgemeine Hinweise / General remarks

Vor Inbetriebnahme die Betriebsanleitung und Sicherheitshinweise lesen und beachten.
Before use, please read the operating and safety instructions carefully.

Das Gerät darf nur bestimmungsgemäß genutzt werden.
The tool may only be used for its designated use.

Das Gerät darf nur von ausgewiesenen Personen bedient werden.
The tool must be operated by qualified personnel only.



Beim Arbeiten Augen-, Gehör- und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) tragen.
When operating the tool, wear eye-, ear- and hand protection (cutting proof gloves).

Das Personal darf keine offenen langen Haare, lose Kleidung oder Schmuck einschließlich Ringe tragen. Es besteht Verletzungsgefahr z.B. durch Hängenbleiben oder Einziehen.
For reasons of security, long hair must be tied back or otherwise secured, garments must be close-fitting and no jewellery - such as rings - may be worn. Injury may result from being caught up in the machinery or from rings catching on moving parts.

Während des Betriebs keine Hände nicht zwischen Band und Packgut legen.
Do not put hands between the strap and the package.

Beim Umreifen Hände nicht zwischen Band und Packgut legen.
Do not put hands between the strap and the package.

Beim Spannen kann das Band reißen! Nicht in der Flucht des Bandes stehen.
Do not stand in line with the strap while it is tensioned. The strap could break!

Wird mit Federzug gearbeitet, darf nur ein den Sicherheitsvorschriften entsprechender Federzug verwendet werden. Wir empfehlen nur mit Federzug zu arbeiten.
If work is carried out using a spring balancer, it should be one that complies with the safety regulations. We recommended to work with spring balancer.

An pneumatischen oder hydraulischen Einrichtungen darf nur Personal mit speziellen Kenntnissen und Erfahrungen in der Pneumatik oder Hydraulik arbeiten.
At pneumatic and hydraulic equipment only personnel with special knowledge and experiences with respect to pneumatic and hydraulic equipment must work.

Hinweise zur Wartung und Pflege / Instructions for maintenance and care

Die Betriebs- und Wartungsvorschriften sind zu beachten. *Comply with operating and maintenance instructions.*

Vorgeschriebene bzw. in der Betriebsanleitung angegebenen Wartungs- und Inspektionsintervalle einhalten.
Maintenance and inspection intervals are to be adhered to.

Das Gerät darf nur von ausgebildetem und autorisiertem Bedienungspersonal gewartet werden. Dies gilt insbesondere für Arbeiten an der elektrischen Ausrüstung, die nur von besonderen Fachleuten ausgeführt werden dürfen. *The tool may only be serviced by trained and / or authorized personnel, especially for electrical equipment which should only be carried out by an electrician.*

Bei Wartungsarbeiten das Gerät von der Luftversorgung trennen.
Disconnect tool from air supply by maintenance works.

Bestimmungsgemäße Nutzung / Use according to specification

Das CP 500 Umreifungsgerät wurde zur Umreifung von flachen und zylindrischen Packstücken entwickelt (Min.-Durchmesser = 700 mm, abhängig von der Art des zu umreifenden Produkts). Andere Einsatzbereiche wie z.B. die Bewegung von Objekten gelten als nicht bestimmungsgemäß. Dieses Umreifungsgerät ist zur Umreifung von Packstücken mit PP- oder PET-Bändern gedacht.

The CP 500 Strapping Tool was developed to strap flat and cylindrical loads (minimum diameter = 700 mm, depending on the type of product to be strapped). Any other application, such as moving objects are not considered adequate. This Strapping Tool is designed to strap loads using PP or PET straps.

Allgemeine Hinweise / General Notes

Technischer Kundendienst:

Zentrale Leitstelle im Werk São Paulo - Brasil
Telefon: 55 (11) 4173-5000 / Telefax: 55 (11) 4173-2792

e-mail: assist.tecnica@cyklop.com.br

Beschreiben Sie die Störung bitte möglichst genau, damit erforderliche Einzelteile umgehend disponiert werden können.

Technical Service:

Headquarters, São Paulo - Brasil
Tel.: 55 (11) 4173-5000 / Telefax: 55 (11) 4173-2792

e-mail: assist.tecnica@cyklop.com.br

Please describe the fault as accurately as possible, so that the required spare parts can be disposed as soon as possible.

Einzelteilbestellung:

Telefon 55 (11) 4173-5000
Bitte beachten Sie die Angaben im entsprechenden Teil der Dokumentation.

e-mail: import@cyklop.com.br

Ordering piece parts:

Tel.: 55 (11) 4173-5000
Please pay attention to the information given in the corresponding part of the documentation.

e-mail: import@cyklop.com.br

Notwendige Bestell-Angaben: Essential details for ordering:

Bestellnummer / Part number:

Gerätetyp / Type of machine: **CP 500**

Auftrags Nr. / Cyklop order number:

Anschrift: Address:

Cyklop do Brasil Embalagens S.A.
Rua Alto do Paraná, 131
Diadema - São Paulo
CEP : 09687-050
BRASIL
www.cyklop.com.br

Tel.: 55 (11) 4173-5000
Telefax : 55 (11) 4173-2333
info@cyklop.com.br

Technische Änderungen vorbehalten.

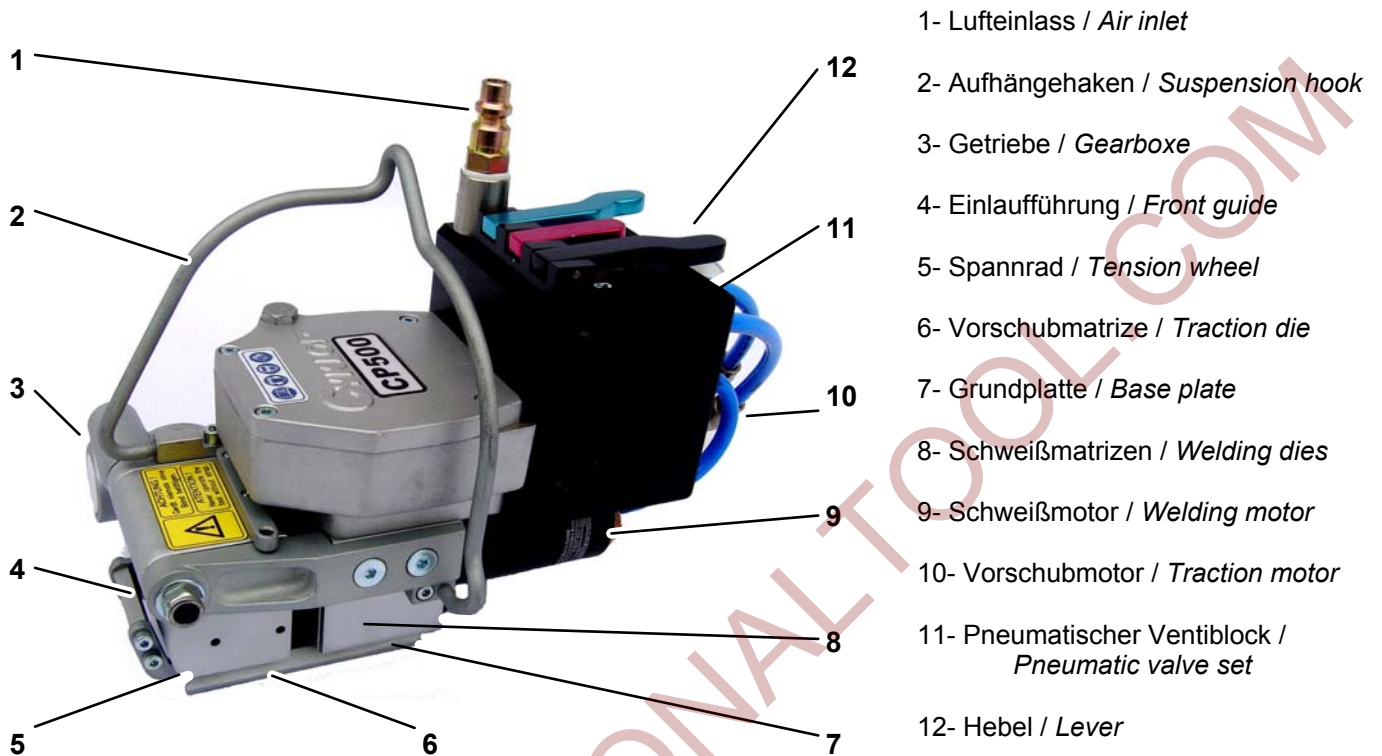
Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Weitergabe ihres Inhalts sind nicht gestattet, sofern nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.

Rights for technical modifications reserved. Transmission of this document and duplication as well, use and transmission of its contents is not allowed if not especially conceded. Violations will be charged with idemnification. All rights reserved.

© Copyright by Cyklop - Cologne

Gerätebeschreibung / Tool description

Baugruppen / Components



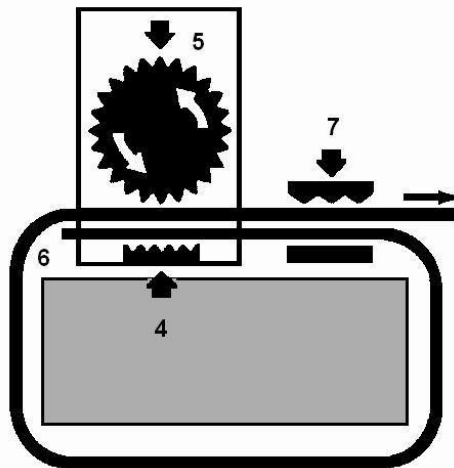
- 1- Lufteinlass / Air inlet
- 2- Aufhängehaken / Suspension hook
- 3- Getriebe / Gearbox
- 4- Einlaufführung / Front guide
- 5- Spannräder / Tension wheel
- 6- Vorschubmatrize / Traction die
- 7- Grundplatte / Base plate
- 8- Schweißmatrizen / Welding dies
- 9- Schweißmotor / Welding motor
- 10- Vorschubmotor / Traction motor
- 11- Pneumatischer Ventiblock / Pneumatic valve set
- 12- Hebel / Lever

Technische Daten / Technical Data

Luftdruck / Air pressure	6 bar
Min.-Schlauchdurchmesser / Minimum hose diameter	3/8"
Luftverbrauch im Spannbetrieb / Air consumption for tensioning mode	9 Liter/s / 9 liters/sec. (6 bar)
Luftverbrauch beim Schweißen / Air consumption for welding	12 Liter/s / 12 liters/sec. (6 bar)
Max.-Zugkraft / Maximum traction force	(abhängig von Bandtyp und Packstück) bis 5000 N (depending upon strap type and package) up to 5000 N
Spanngeschwindigkeit / Tensioning speed	7 m/min.
Bandmaterial / Strap material	PET / (PP)
Zu verwendende Bandbreite / Strap width to be used	12-16-19-25 mm
Zu verwendende Banddicke / Strap thickness to be used	0,7 - 1,4 mm
Gerätgewicht / Tool weight	ca. 5,6 kg
Breite / Width	155 mm
Länge / Length	300 mm
Höhe (inkl. Aufhängehaken) / Height (with suspension hook)	200 mm

Gerätebeschreibung / Tool description

Funktion / Function



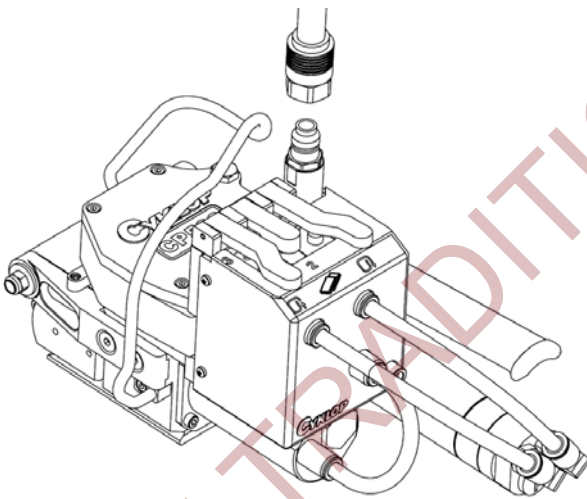
Legen Sie das Band um das Packstück, so dass es zwischen der Matrize (4) und dem Transportrad (5) gehalten und durch die Einlaufführung (6) ausgerichtet wird.

Die entsprechende Spannung erreichen Sie, indem Sie den BLAUEN Hebel 1 drücken. Das Transportrad (5) dreht sich in Uhrzeigerichtung und bewirkt den Zug. Danach wird das Band durch die obere und untere Matrize (7) gepresst und reibverschweißt. Anschließend wird das hintere Ende des Bandes mit dem Messer abgeschnitten.

Encircle the load with the strap, then it will be hold between the die (4) and the transport wheel (5), and kept aligned by the inlet guide (6). Obtain the adjusted tension by pressing the BLUE lever 1. The transport wheel (5) turns clockwise and provides traction. In the sequence, the strap will be pressed and frictioned by the upper and lower dies (7) for the welded joint. The strap rear end is then cut off by the knife.

Inbetriebnahme / Starting

Anschluß / Connection



Bevor Sie das Umreifungsgerät anschließen, überprüfen Sie, dass das System saubere, gefilterte und trockene Druckluft liefert. Die Schlauchlänge zwischen dem Umreifungsgerät und der Wartungseinheit sollte nicht mehr als 8 Meter betragen.

Der Innendurchmesser des Luftschlauchs sollte mindestens 3/8" (9,5 mm) betragen. Schließen Sie die Luftversorgung an das Gerät an und öffnen Sie dann das Luftventil. Überprüfen Sie den Luftdruck und stellen Sie diesen auf 6 bar ein, sofern notwendig.

Überprüfen Sie den Luftdruck und stellen Sie ihn bei Bedarf der nachfolgenden Tabelle gemäß ein.

Before connecting the Strapping Tool, make sure the system provides clean, filtered and dry compressed air. The hose length between the Strapping Tool and the maintenance unit should not exceed 8 meters.

Hook up the air line to the tool and then open the air valve at the maintenance unit.

The air hose inside diameter should be 3/8"(9,5mm)minimum. Check the air pressure and adjust it if necessary according to table below.

Empfohlene Einstellung des Leitungsdrucks / Recommended line pressure adjustment

Cyklop PET (Bandtyp / Strap type)	Bandbreite / Strap width (mm)	Dynamischer Druck* / Dynamic pressure* (bar)
2240 E	12,0	4,2
2243	12,0	4,4
2254	15,5	5,4
2260	15,5	5,5
2275	18,5	5,8
2285	18,5	5,9
12117	18,5	6,2

*Gemessen bei erreichter Bandspannung / Measured when strap tension is reached

Bedienung / Operating instructions

Bevor Sie das Umreifungsgerät in Betrieb nehmen, lesen Sie das Bedienungshandbuch sowie die Empfehlungen zur Verhütung von Unfällen sorgfältig durch.

Before operating the Strapping Tool, please read the Instructions Manual carefully, as well as the recommendations to prevent accidents.



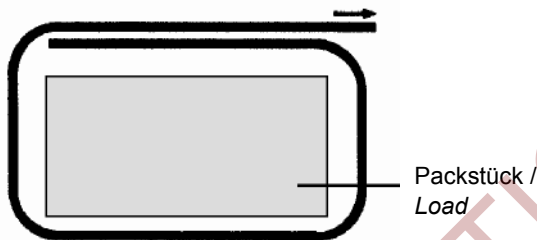
ACHTUNG!

Betätigen Sie niemals den Spannhebel (BLAU-1) oder den Verschluss (ROT-2) ohne Band. Wird das Gerät ohne Band betrieben, können das Spannrads sowie die Reibungs- und Spannmatrix beschädigt werden.

ATTENTION!

Never operate the tensioning lever (BLUE-1) or the sealing (RED-2) without strap. If the tool is operated without strap, the tension wheel and the friction and tension dies can be damaged.

1. Band ausrichten / Dressing the strap



Führen Sie das Band rundum das Packstück, wie dies zu sehen ist. Zur Vermeidung einer Bandverschwendung lassen Sie das Band nach vorne herunterhängen und lang genug, so dass es um die (bewegliche) Einlaufführung des Geräts reicht.

Dress the strap around the load, as shown below.

To avoid strap waste, please allow the strap lower - front and long enough to go beyond the tool front (movable) guide.

2. Band einlegen / Strap insertion

Öffnen Sie das Gerät, indem Sie das Motorgehäuse (A) gegen den Hebel (B) drücken.

Führen Sie die übereinander liegenden und ausgerichteten Bänder durch die Öffnung zwischen der Bodenplatte und dem Gerätegehäuse ein, bis sie die Innenführung berühren.

Lassen Sie das Motorgehäuse/den Hebel los. Die Bänder werden unten zwischen Transportrad und Bodenplatte eingespannt.

Open the equipment by squeezing the motor housing (A) against the lever (B).

Insert the superimposed and aligned straps, through the opening between the base plate and the tool housing till they touch the inner guide.

Release the motor housing/lever. The straps will be gripped down between tension wheel and base plate.

Bedienung / Operating instructions

3. Band spannen / Strap tensioning

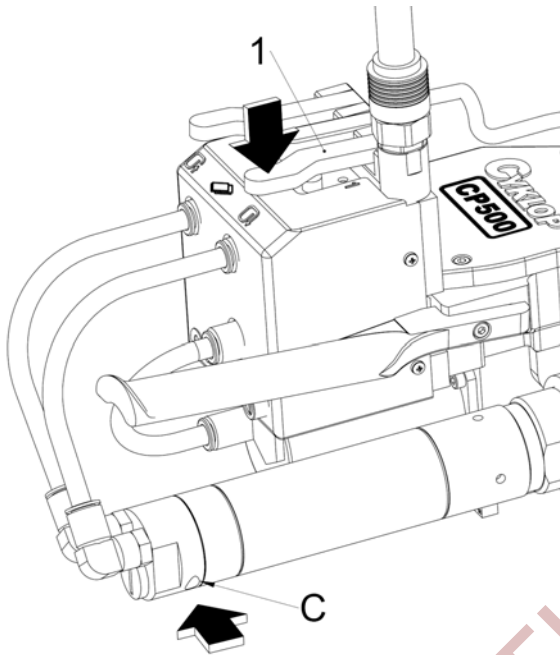


Verletzungsgefahr durch Quetschen

Beim Spannvorgang das Band nicht mit den Händen führen.

Danger of injury by squeezing

By tensioning the strap never guide the strap with the hands.



Drücken Sie den BLAUEN (1) Hebel, um mit dem Spannen des Bandes rund um das Packstück zu beginnen. Halten Sie den BLAUEN (1) Hebel gedrückt, bis der Luftmotor blockiert.

EINSTELLUNGEN: Stellen Sie die Bandspannung je nach Art des Bandes ein, indem Sie die Schraube (C) auf der hinteren Seite des Luftmotors drehen, wie dies auf der nebenstehenden Abbildung zu sehen ist.

ACHTUNG! Schraube nicht bis zum Ende herausdrehen, da diese herausfallen kann!

* Zu viel Spannung: Das Band reißt.

* Zu wenig Spannung: Das Packstück wird durch das Band nicht stabilisiert.

Drehen der Schraube:

In Uhrzeigerrichtung: Verringert die Spannung.

Entgegen der Uhrzeigerrichtung: Erhöht die Spannung.

Press the BLUE (1) lever to start strap tensioning around the load. Keep BLUE (1) lever pressed till the air motor stalls.

ADJUSTEMENTS: Adjust the strap tension according to the type of strap, by turning screw (C) at the rear end of air-motor, as shown on the side.

ATTENTION! Remove screw not until the end, otherwise the screw will fall out!

*Too much tension: the strap will break.

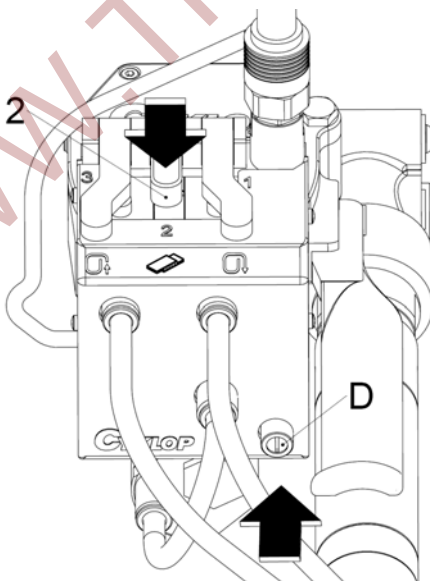
*Too little tension: load will not be stabilized by the straps.

Turning the screw:

Clockwise: decreases tension.

Counterclockwise: increases tension.

4. Verschließen und Abschneiden des Bands / Strap sealing and cutting



Drücken Sie einmal kurz auf den ROTEN (2) Hebel.

Dadurch werden der Schweißbetrieb ausgelöst und die Bänder gepresst und miteinander reibverschweißt.

Gleichzeitig wird das obere Band abgeschnitten.

EINSTELLUNG: Zur Verlängerung der Schweißdauer drehen Sie die Schraube (D) in Uhrzeigerrichtung. Zur Verkürzung der Schweißdauer drehen Sie die Schraube entgegen der Uhrzeigerrichtung.

Give a pressure pulse to the RED (2) lever. This will trip the welding mode and the straps will be pressed and frictioned until they are welded together, while the upper strap is being cut off.

ADJUSTMENT: To increase welding time, turn screw (D) clockwise. To decrease welding time, turn screw counterclockwise.

Bedienung / Operating instructions

5. Aussehen der Schweissverbindung / Welded joint appearance

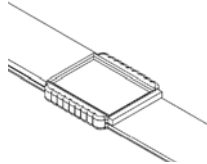


Verletzungsgefahr durch Verbrennen

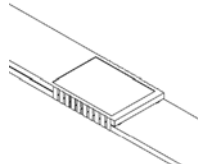
Die Reibung zum Verschmelzen des Bandes erzeugt eine Temperatur von ca. 200°C.

Danger of injury

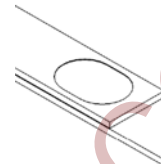
The heat which is caused by friction - melting the strap - reaches a temperature of approx. 200°C.



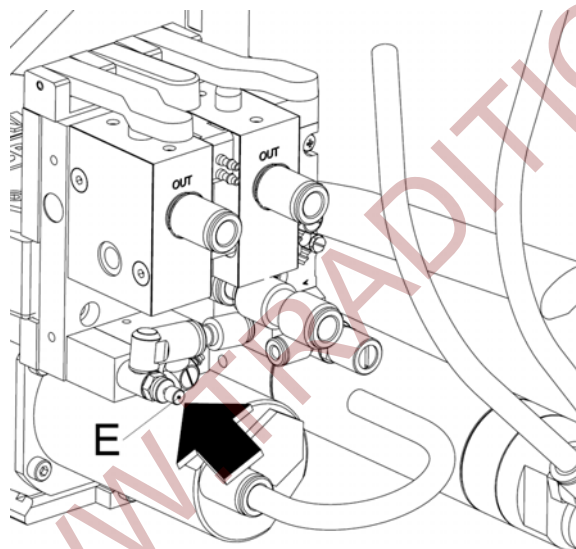
Schweißdauer zu lang /
Welding time too long



Schweißdauer ok /
Correct welding time



Schweißdauer zu kurz /
Welding time too short



HINWEIS: Bei dem CP 500 Umreifungsgerät kann die Abkühldauer der Schweißverbindung eingestellt werden, damit das Gerät nicht freigegeben wird, bevor sich die Schweißverbindung ordnungsgemäß abgekühlt hat.

***Das CP 500 Umreifungsgerät ist werkseitig so eingestellt, dass es für die meisten Industrieanwendungen geeignet ist.**

Die Einstellung der Schweißdauer wirkt sich auf die Festigkeit der Schweißverbindung aus.

Ist eine Einstellung erforderlich, gehen Sie bitte den nachfolgenden Anweisungen gemäß vor:

- Trennen Sie die Luftversorgungsschläuche.
- Entfernen Sie die Schutzkappe vom Pneumatikventilstand, indem Sie die seitlichen Schrauben lösen.
- Lösen Sie die Mutter und drehen Sie den Einstellknopf (E); schließen Sie die Schläuche an und probieren Sie das Gerät aus, um die Schweißdauer zu überprüfen. Wiederholen Sie das Ganze, bis Sie die richtige Schweißdauer gefunden haben.
- Knopf in Uhrzeigerrichtung drehen: Verlängert die Abkühldauer. Knopf entgegen der Uhrzeigerrichtung drehen: Verkürzt die Abkühldauer.
- Ziehen Sie die Mutter des Einstellknopfs fest, bevor Sie die Schutzkappe wieder aufsetzen.

NOTE: The CP-500 can have the welded joint cooling time adjusted in order to prevent the tool from being released before welded joint gets properly cooled down.

***The CP-500 is factory adjusted to suit most of all industrial applications.**

Welding time adjustment affects welded joint resistance.

If adjustment is required, follow the instructions below:

- Disconnect the air supply hoses.
- Remove the protection cap from the pneumatic valves set, by loosening the side screws.
- Loosen the nut and turn the adjusting screw (E); connect the hoses and check welding time. Adjust it if necessary.

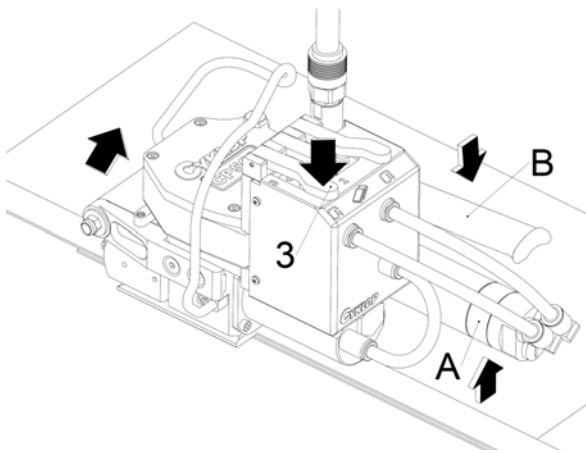
Turning button clockwise: increases cooling time.

Turning counterclockwise: decreases cooling time.

- Tighten adjustment screw-nut before putting protection cap back on.

Bedienung / Operating instructions

6. Gerät lösen / Tool release



Am Ende des Schweißvorgangs entweicht die Luft hörbar über die Ventile und die obere Schweißmatrize wird freigegeben.

Drücken Sie einmal kurz auf den SCHWARZEN (3) Hebel, um das Gerät zurückzufahren und so die Grundplatte zu entlasten.

Um das Gerät herauszuziehen, drücken Sie das Motorkabel (A) gegen den Hebel (B), wodurch das Transportrad angehoben wird. Entfernen Sie das Gerät mit der hinteren Seite zuerst.

At the end the welding cycle, air will be exhausted thru the valves with noise and the upper welding die will be released.

Trip shortly the BLACK (3) lever, to move the tool backwards thus relieving the pressure from the base plate.

To pull out the tool, squeeze the motor cable (A) against the lever (B) lifting up the transport wheel.

Remove the tool, rear end first.

Austausch der Bandführungen / Strap guides exchange

Montieren Sie die Bandführungen entsprechend der Bandbreite (13, 16, 19 und 25 mm), die verwendet werden soll.

Entfernen Sie die 6 unteren Schrauben (J), um die Grundplatte zu lösen (L). Tauschen Sie die innere Führung (G) aus, achten Sie dabei darauf, dass die eingestanzten Ziffern auf der oberen Seite die gewünschte Bandbreite angeben.

Das gleiche Verfahren gilt für die vordere Führung (H). Lösen Sie die 2 Schrauben (K) und ordnen Sie die Auslaufführung (I) so an, dass die eingestanzten Ziffern auf der äußeren Seite der Führung die gewünschte Bandbreite anzeigen.

HINWEIS: Diese Auslaufführung wird für alle Bandbreiten verwendet, die verschiedenen Bandbreiten sind in beide Führungsseiten eingestanznt.

Setzen Sie alle Teile wieder ein und sorgen Sie dafür, dass alle Schrauben angezogen werden.

Assemble strap guides according to strap width (13,16,19 and 25 mm), to be used.

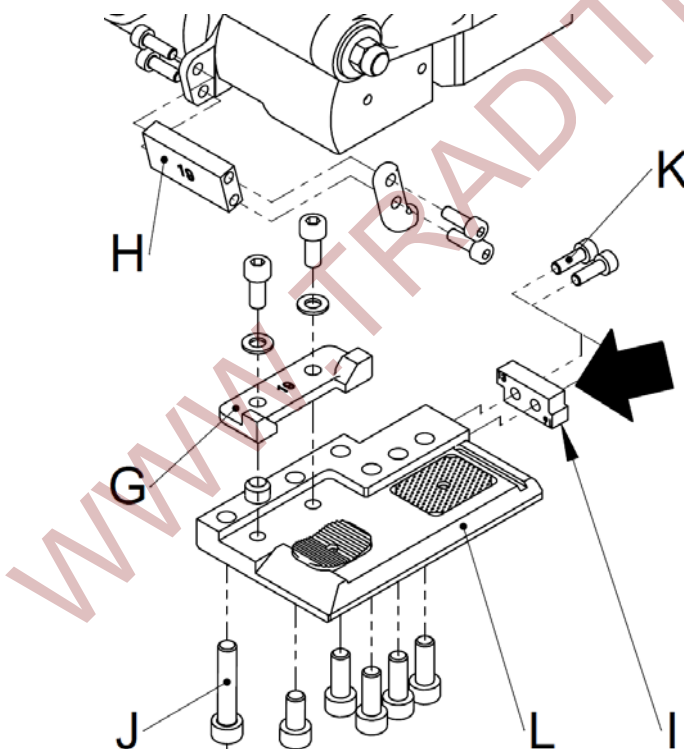
Remove 6 bottom screws (J) to loosen the base plate (L). Change the inner guide (G), making sure that the stamped numbers on the top indicate to the desired strap width.

Same procedure applies to front guide (H).

Loosen 2 screws (K) and place rear guide (I) in such a way that the stamped number on the outer side of the guide shows the desired strap width.

NOTE: This exit guide is used for all strap widths, it has different strap widths stamped to both guide sides.

Put all parts back in place and make sure all screws are tightened.



Einstellungen / Settings

Höheneinstellung des Spannrades / *Tension wheel height adjustment*

WICHTIG!

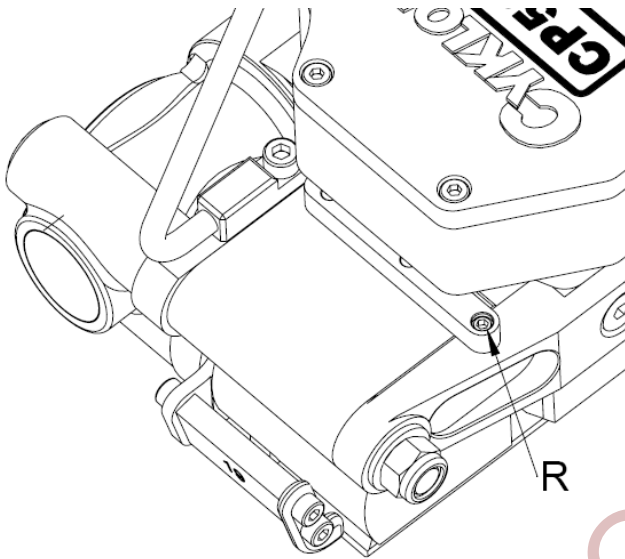
Damit das Spannrad nicht die Vorschubmatrize berührt, wodurch beide Teile beschädigt würden, gehen Sie folgendes vor:

- Lösen Sie die Schrauben (R) und (F), indem Sie sie entgegen dem Uhrzeigersinn drehen.
- Drehen Sie die Schraube (R), bis der Abstand zwischen Spannrad und Vorschubmatrize zwischen 0,1 - 0,2 mm liegt.
- Drehen Sie nun die Schraube (F) im Uhrzeigersinn, bis der Abstand zwischen Spannrad und Vorschubmatrize zwischen 0,2 - 0,3 mm liegt.

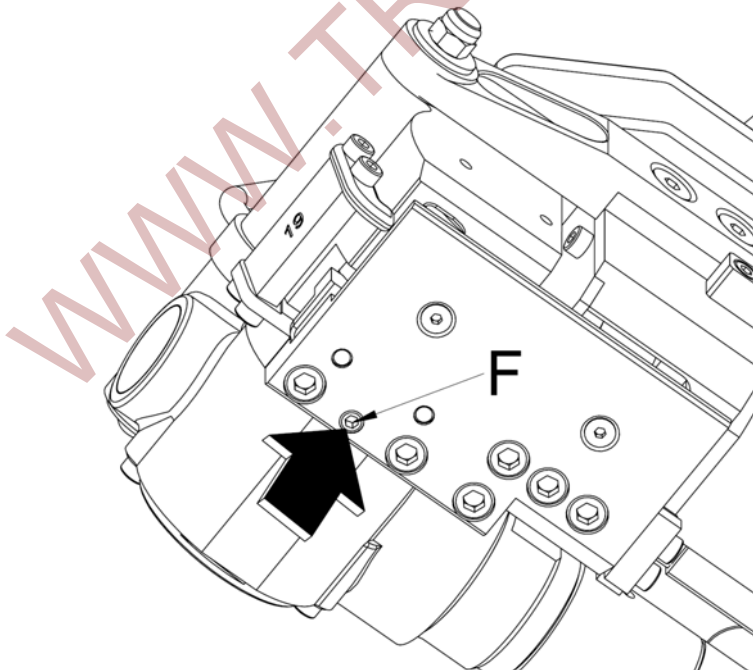
IMPORTANT!

In order to avoid that tension wheel touches the traction die causing damage on both, it is necessary to proceed as following:

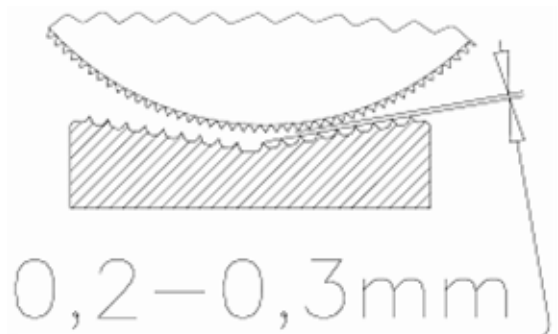
- Release the screws (R) and (F), turning them counterclockwise.
- Adjust the screw (R) until the clearance between tension wheel and traction die get to be within 0,1 - 0,2 mm.
- Adjust now the screw (F) turning it clockwise until the clearance between tension wheel and traction die get to be within 0,2 - 0,3 mm.



R



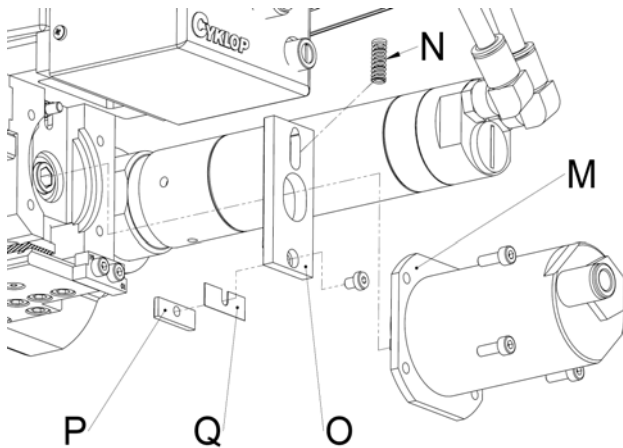
F



0,2 - 0,3 mm

Einstellungen / Settings

Austausch des Messers / Knife replacement



Trennen Sie den Luftschlauch des Schweißmotors, entfernen Sie die 4 Schrauben und schaffen Sie den Motor (M) aus dem Weg, so dass der Messerbereich zugänglich ist.

Entfernen Sie vorsichtig die Messerfeder (N).
VORSICHT: Die Feder ist innen in ihrer Vertiefung zusammengedrückt. Entfernen Sie den Messerhalter (O), lösen Sie die untere Schraube, um Messer (Q) und dem Messerhalter (P) zu entfernen.

Tauschen Sie das Messer aus und achten Sie dabei darauf, dass es in der richtigen Position montiert wird, wie dies auf der Zeichnung zu sehen ist.

Setzen Sie alle Teile wieder ein und sorgen Sie dafür, dass alle Schrauben angezogen werden. Schließen Sie den Luftschlauch an.

Disconnect welding motor air hose, remove the 4 screws and move motor (M) out of place to access knife area.

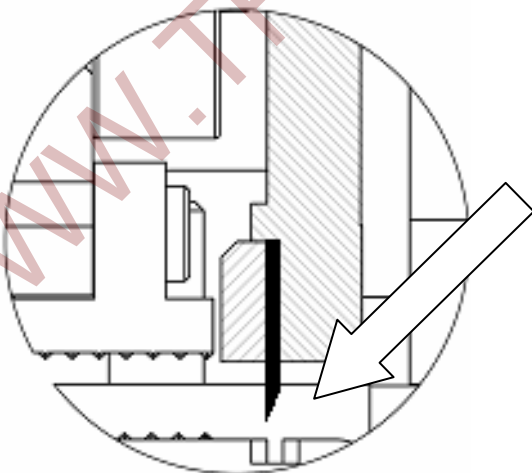
Carefully remove knife spring (N).

CAUTION: spring is compressed inside it's slot.

Remove knife holder (O), untightening lower screw to loosen knife (Q) and knife catcher (P).

Replace the knife making sure it is assembled in the correct position according to drawing.

Put all parts back in place and make sure all screws are tightened. Connect air hose.



Das Messer sollte so montiert, dass die Schnittwinkel auf die Seite des Loetmotors (M) ist, wie in dem Bild.

The knife must be assembled with cutting edge angle facing the welding motor (M) side according figure beside.

HINWEIS: Nur für 13 mm Bandbreite, montieren Sie das Messer in die entgegengesetzte Weise, dass die Zeichnung zeigt, dies bedeutet, mit seinem Winkel muss es Richtung Schweißmatrize zeigen.

NOTE: Only for 13 mm strap width, assemble the knife in the opposite way that drawing shows, it means with its angle facing the welding dies.

Wartung und Pflege / Maintenance and care

Befolgen Sie stets die Bedienungs- und Wartungsanweisungen. Führen Sie Wartungsarbeiten planmäßig durch. Nach der Beendigung von Wartungs- und Reparaturarbeiten ziehen Sie alle Schrauben nach. Das Gerät darf nur von geschultem und ordnungsgemäß befugtem Personal bedient werden. Ersatzteile müssen die technischen Vorgaben des Herstellers erfüllen. Verwenden Sie stets Originalteile. Betreiben Sie das Gerät stets zusammen mit einer Druckluftwartungseinheit, einschließlich Filter und Druckminderungsventil.

Always follow the Operation and Maintenance instructions. Perform Maintenance as scheduled. Re-tighten all the screws once the maintenance and repair operations are finished. Only trained and duly authorized personnel should operate the equipment. Replacement parts should meet technical requirements imposed by the manufacturer. Use always original parts. The tool should always be operated in line with a compressed air maintenance unit, with filter and pressure relief valve.



Vor der Aufnahme von Wartungs- oder Reparaturarbeiten trennen Sie das Gerät immer vom Luftversorgungssystem.
Before starting any maintenance or repair service, always disconnect the tool from air supply system.

Das Gerät darf nur mit einer Druckluft-Wartungseinheit - bestehend aus Filter, Druckreduzierventil und Druckluftöler - betrieben werden.

The equipment must be operated only with a pressurised air maintenance unit, consists of a filter, pressure reduction valve and mist oiler.

Beim größten Druckluftverbraucher muß im Dauerbetrieb (zum Einstellen der Tropfmenge) alle 30 min ein Tropfen ins Schauglas fallen.

With max. pressurised air consumption during permanent operation all 30 minutes one drop must fall into the sight glass. (for adjustment of the drop sequence).

Bei Umgebungstemperatur unter + 5° C, ist zur Vermeidung von Paraffinausscheidung Spezialöl "Killfrost" oder gleichwertiges Öl zu verwenden.

On ambient temperatures below + 5° C the special oil "Killfrost" or an equivalent must be used to prevent paraffine precipitation.

Täglich Das Druckluftgerät 1 - 2 Minuten laufen lassen.

Daily Run the equipment for 1 - 2 Minutes.

Täglich Im Spann- und Verschlußbereich Bandrückstände bzw. Bandabrieb mit einem Pinsel entfernen.

Daily Remove strap residue and strap debris in the area of the tensioning mechanism and the sealing mechanism with a brush.

Reinigung / Cleaning

Blasen Sie die Bandbahn ab und zu mit einem Luftstrom frei, um Rückstände und Bandreste aus dem Spannmechanismus und dem Verschlußbereich zu entfernen.

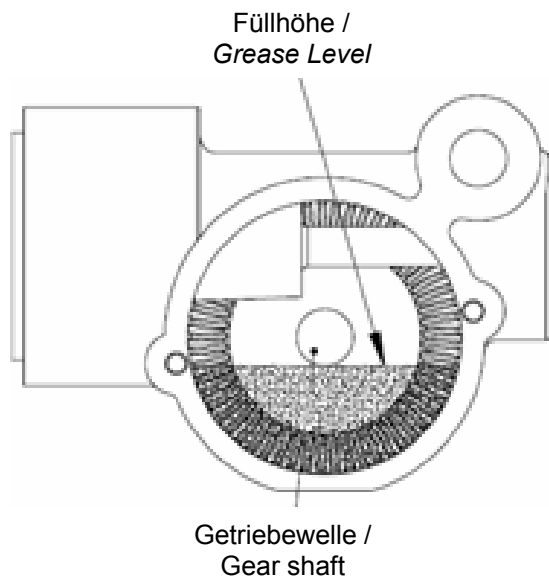
Bei übermäßiger Verschmutzung nehmen Sie die Grundplatte heraus und entfernen Sie Rückstände von Spannrad und Matrizen mit Hilfe einer Stahlbürste.

Every now and then blow the strap way with an air jet to remove residues and strap debris from the tension mechanism and strap sealing area.

In the event of excessive debris, remove base plate and wipe off strap residues tension wheel and dies using a steel brush.

Wartung und Pflege / Maintenance and care

Schmierung / Lubrication



Für folgende Teile wird die Verwendung des Schmierfetts MOLYKOTE, Typ LONGTERM-1 (DIN 51502 / KPFIK-20), oder ein gleichwertiges Fett empfohlen:

GETRIEBE: Füllen Sie das Getriebe bis zum unteren Teil der Getriebewelle (siehe seitliche Abbildung).

Zur Vermeidung von Funktionsstörungen nicht über den angegebenen Füllstand hinaus befüllen. Wechseln Sie dieses Schmierfett alle 5.000 Betriebsstunden aus.

VERBINDUNGSSTANGE / EXZENTRISCHE WELLE:

Wechseln Sie das Schmiermittel alle 3.000 Betriebsstunden aus, indem Sie eine kleine Menge Fett auf die Lager und die Öffnung der Verbindungsstange aufbringen.

It's recommended to use grease MOLYKOTE, type LONGTERM - 1 (DIN 51502 / KPFIK-20) or equivalent to the following items:

GEARS: Fill the gearbox up to the lower part of the gear shaft, according to the figure on the side.

Don't fill beyond indicated level to avoid malfunctioning. Change this grease each 5000 working hours.

CONNECTING ROD / EXCENTRIC SHAFT: Change lubricant every three thousand working hours applying small amount of grease on bearings and connecting rod opening.

Verschleißteil-Empfehlung / Wearing parts recommendation

Für schnellstmögliche Störungsbehebung sind folgende Teile zur Lagerung empfohlen:

For first aid repairs, it is recommended to have the following parts in stock:

Bestell Nr. / Order	Benennung / Description	Anzahl / Quantity
02.2150.056.00	Feder / Spring	1
02.2146.150.00	Feder / Spring	3
02.2146.151.00	Stift / Pin	3
02.2150.007.10	Matrize / Die	1
02.2150.008.00	Unterer Schweißmatrize / Lower welding die	1
02.2150.009.00	Obere Schweißmatrize / Upper welding die	1
02.2150.013.00	Spannrad / Tension wheel	1
02.2150.018.00	Mitnehmerstift / Driving pin	1
02.2150.019.00	Matrizenstift / Die pin	1
02.2150.032.00	Messerfeder / Knife spring	1
02.2150.034.00	Messer / Knife	1
46.1000.075.53	O'Ring / O'Ring Ø75,57xØ5,33	1
49.2289.408.11	Schlauch / Hose	0,6m

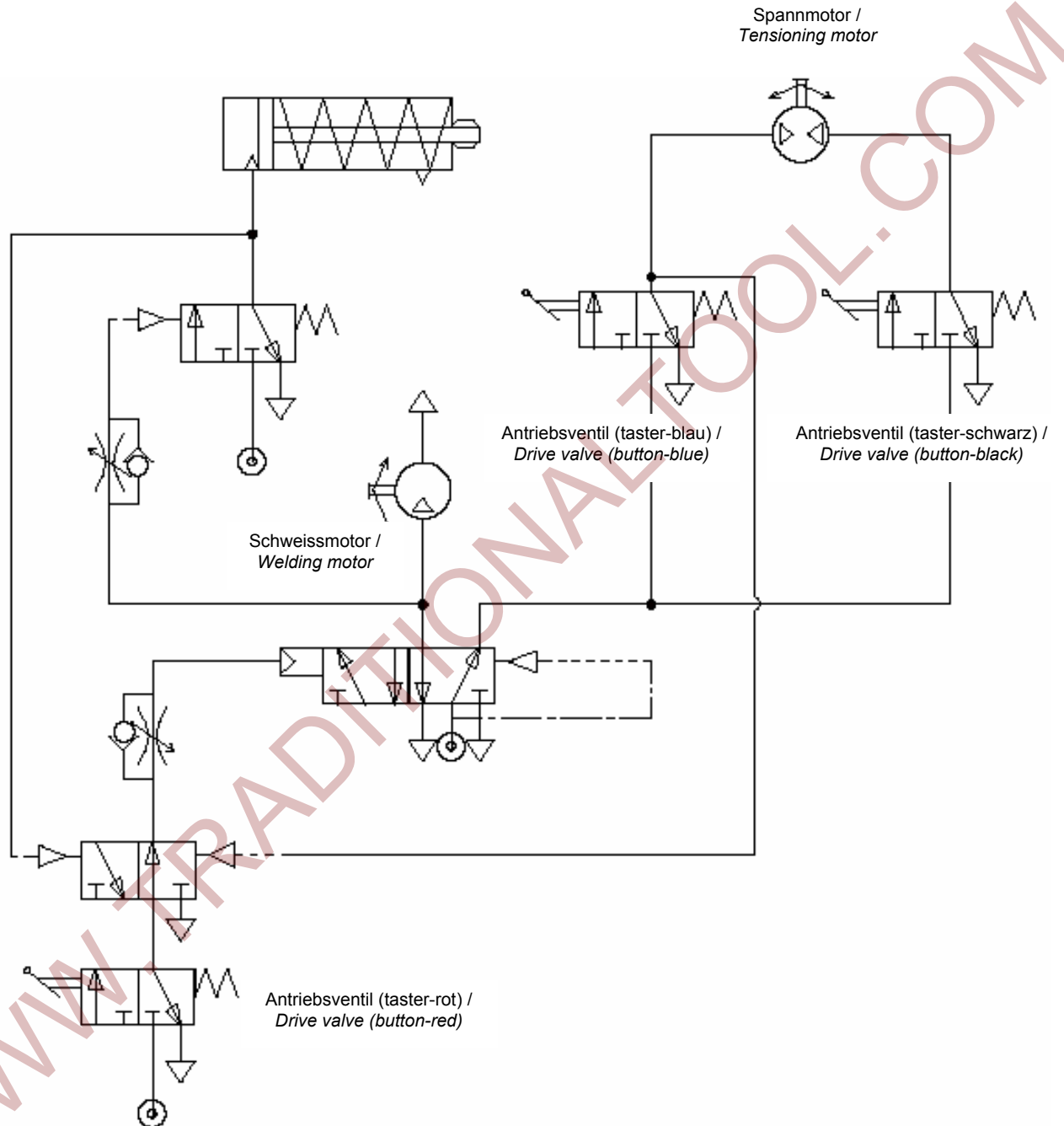


HINWEIS !

Zusätzlich zu dieser Verschleißteil-Empfehlung existiert eine Einzelteilliste.
NOTE !

Additionally to this wear part recommendation an part list is available.

Pneumatikplan / *Pneumatic diagram*



CP 500

Handgerät für PP/PET-Umreifungen
Hand tool for PP/PET-strapping



Einzelteile / Parts list

Inhalt / Content

Seite / page

Ermitteln der Bestellnummer / <i>Order number identification</i>	2
CP 500 / <i>CP 500</i>	3
Spannmotor (BOSCH) Teilenummer 02.2150.052.00 / <i>Tensioning motor (BOSCH)- code 02.2150.052.00 (0607951560)</i>	8
Schweissmotor (BOSCH) Teilennr. 02.2150.011.00 / <i>Welding motor (BOSCH)- code 02.2150.011.00 (0607951559)</i>	10
Pneumatikventilstand (SMC) - Teilenummer 02.2350.053.00 / <i>Pneumatic valve set (SMC) code 02.2350.053.00</i>	11

Typ : **CP 500**
Type:

Handgerät-Nr.:
Tool-No.:

Schaltplan Nr.:
Circuit Plan No.:

Einzelteile / Piece part

Ermitteln der Bestellnummer / Ordering spare parts

CYKLOP INTERNATIONAL	9 02.90	CYKLOP INTERNATIONAL	9.1 02.90
		Teilleiste	
Pos. Bestell Nr. Benennung		Stück.	
73013941 Trittschule kpl.			
001	73016990	Stufe	1
004	72000100	Flachstahl	FL 60x12 DIN 174
007	72001601	Zylinderschraube	M 8x25 DIN 912
008	10103194	Schraube	8,4 DIN 125
009	73001073	R...	16 DIN 698
010	10144105	...inscheibe	12 DIN 6799

1. Auf der Übersichtsdarstellung die Positionsnummer des defekten Teils oder der defekten Baugruppe suchen.

Identify the position number of the defective part or assembly on the diagram.

2. In der darauf folgenden Teilleiste finden Sie neben der Positionsnummer die Bestell-Nummer, die Benennung, sowie DIN-Angaben bei Normteilen

Try to locate the position number in the parts list. The order number, the description with DIN-specifications for standard parts are indicated in the columns on the right.

notwendige Bestell-Angaben / when ordering

Bestellnummer / order number

Gerätetyp / equipment type: **CP 500**

Cyklop Auftragsnummer / Cyklop order no.

Anschrift: Address:

Cyklop do Brasil Embalagens S.A.
Rua Alto do Paraná, 131
Diadema - São Paulo
CEP : 09687-050
BRASIL

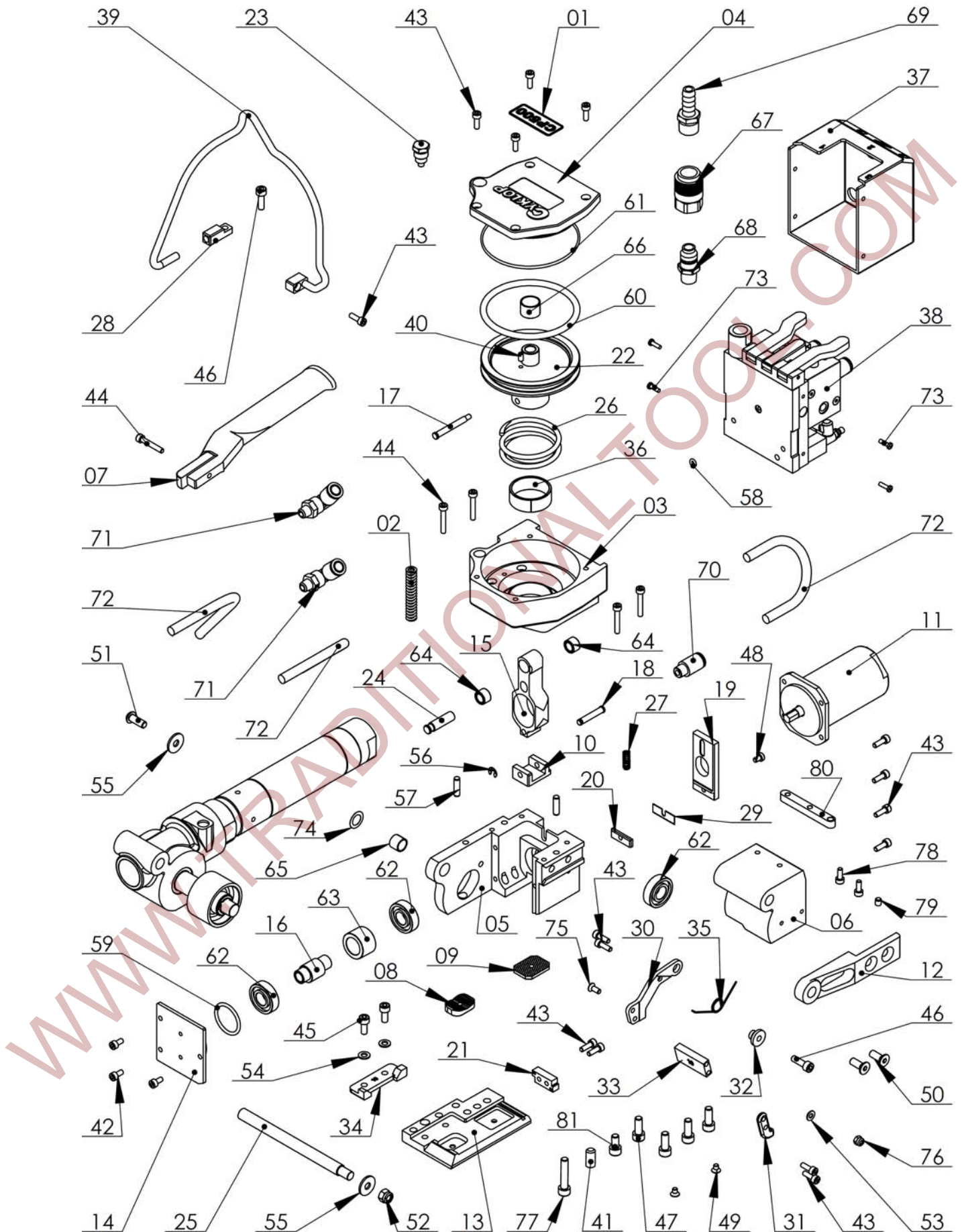
Tel.: 55 (11) 4173-5000
Telefax : 55 (11) 4173-2333

www.cyklop.com.br
info@cyklop.com.br

Technische Änderungen vorbehalten. Weitergabe sowie Vervielfältigung dieser Unterlage, Verwertung und Weitergabe ihres Inhalts sind nicht gestattet, sofern nicht ausdrücklich zugestanden. Zuwiderhandlung verpflichten zu Schadenersatz. Alle Rechte vorbehalten.
We reserve the right for technical modifications. Except expressive consignment, transmission and duplication of this documentation as well as exploitation and transmission of its contents are not allowed. Any offence will be charged with compensation. All rights reserved.

© Copyright by Cyklop - Cologne

Handgerät CP 500 / Hand tool CP 500



Teilleiste / Parts list

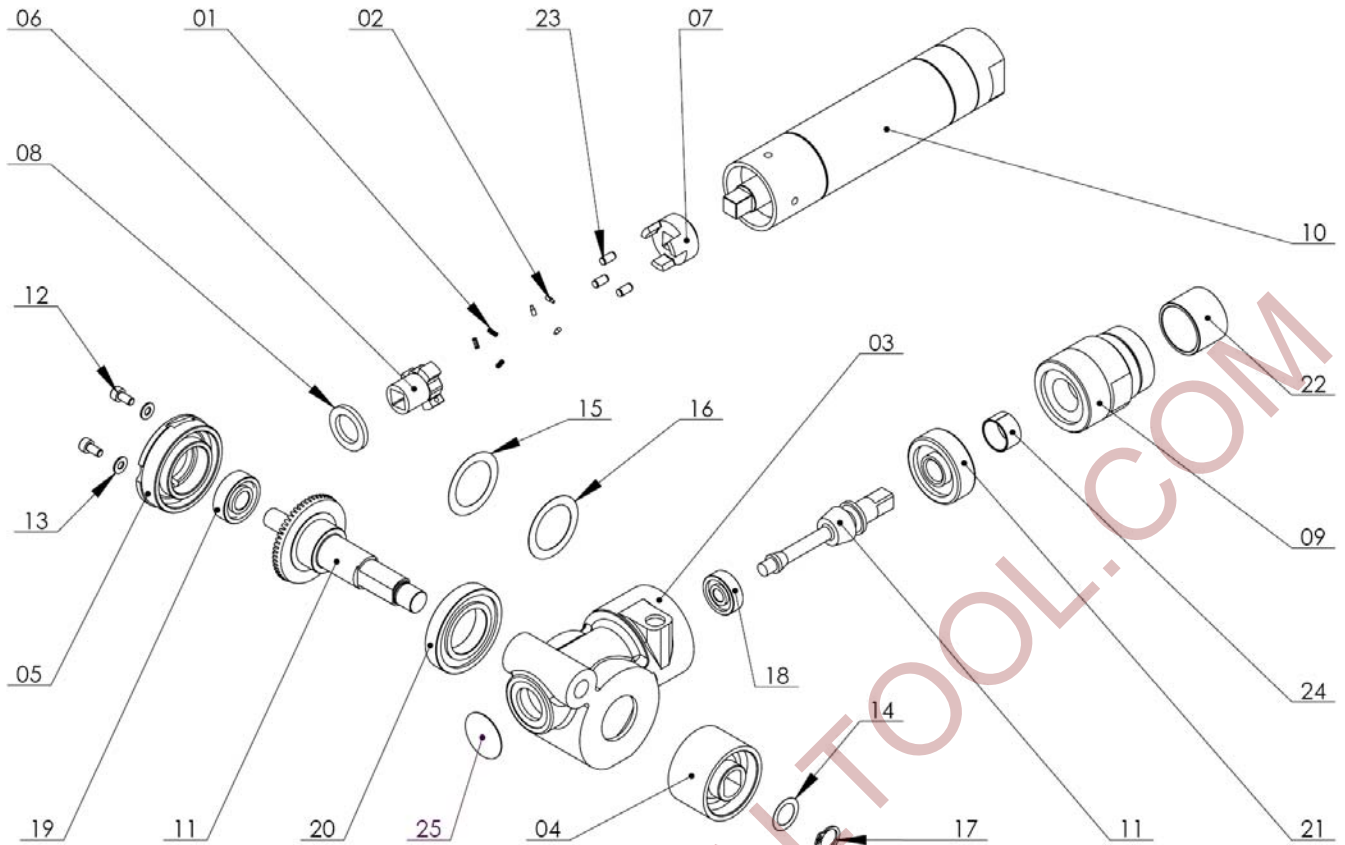
Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung	Description	Anzahl Quant.
1	00.2910.100.00	Typenschild	Nameplate	1
2	02.2150.056.00	Rote Feder	spring	1
3	02.2150.001.00	Kopf	Head	1
4	02.2150.002.00	Kopfabdeckung	Head cover	1
5	02.2150.003.00	Gehäuse	Housing	1
6	02.2150.004.00	Gehäuse Transportradlager	Transport wheel bearing housing	1
7	02.2150.006.00	Hebel	Lever	1
8	02.2150.007.10	Matrize	Die	1
9	02.2150.008.00	Untere Schweißmatrize	Lower welding die	1
10	02.2150.009.00	Obere Schweißmatrize	Upper welding die	1
11	02.2150.011.00	Pneumatikmotor	Pneumatic motor	1
12	02.2150.012.00	Arm	Arm	1
13	02.2150.014.10	Grundplatte	Base plate	1
14	02.2150.015.00	Inneres Lagergehäuse	Inner bearing housing	1
15	02.2150.016.00	Verbindungsstange	Connecting rod	1
16	02.2150.017.00	Exzentrische Welle	Eccentric shaft	1
17	02.2150.018.00	Mitnehmerstift	Driving pin	1
18	02.2150.019.00	Matrizenstift	Die Pin	1
19	02.2150.020.00	Messerhalter	Knife holder	1
20	02.2150.021.00	Messerfänger	Knife catcher	1
21	02.2150.022.00	Auslaufführung	Rear guide	1
22	02.2150.023.00	Kolben	Piston	1
23	02.2150.024.00	Stopfen	Plug	1
24	02.2150.025.00	Kolbenbolzen	Piston pin	1
25	02.2150.027.00	Verbindungswelle	Joint shaft	1
26	02.2150.031.00	Kolbenfeder	Piston spring	1
27	02.2150.032.00	Messerfeder	Knife spring	1
28	02.2150.033.00	Halter	Holder	1
29	02.2150.034.00	Messer	Knife	1
30	02.2150.035.00	Hebel	Lever	1
31	02.2150.036.00	Einlaufführung	Front guide	1
32	02.2150.037.00	Hebelbuchse	Lever bushing	1
33	02.2150.038.00	Distanzstück (25 mm)	Spacer (25 mm)	1
	02.2150.039.00	Distanzstück (19 mm)	Spacer (19 mm)	1
	02.2150.040.00	Distanzstück (16 mm)	Spacer (16 mm)	1
	02.2150.041.00	Distanzstück (13 mm)	Spacer (13 mm)	1
34	02.2150.046.00	Innenführung (13 mm)	Inner guide (13 mm)	1
	02.2150.047.00	Innenführung (16 mm)	Inner guide (16 mm)	1
	02.2150.048.00	Innenführung (19 mm)	Inner guide (19 mm)	1
	02.2150.049.00	Innenführung (25 mm)	Inner guide (25 mm)	1

Teilleiste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung	Description	Anzahl Quant.
35	02.2150.050.00	Führungsfeder	Guide spring	1
36	02.2150.051.00	Buchse	Bushing	1
37	02.2150.054.00	Ventilstandkappe	Valve set cap	1
38	02.2350.053.00	Pneumatikventilstand	Pneumatic valve set	1
39	02.2450.029.00	Aufhängehaken	Suspension hook	1
40	41.0230.104.08	M4x8 (DIN 913) Schraube	M4x8 (DIN 913) Screw	1
41	02.2150.057.00	M6x16 (DIN 913) Schraube	M8x16 (DIN 913) Screw	1
42	41.2211.204.08	M4x8 (DIN 912) Schraube	M4x8 (DIN 912) Screw	3
43	41.2211.204.12	M4x12 (DIN 912) Schraube	M4x12 (DIN 912) Screw	15
44	41.2211.204.25	M4x25 (DIN 912) Schraube	M4x25 (DIN 912) Screw	7
45	41.2211.205.12	M5x12 (DIN 912) Schraube	M5x12 (DIN 912) Screw	2
46	41.2211.205.16	M5x16 (DIN 912) Schraube	M5x16 (DIN 912) Screw	2
47	41.2211.106.16	M6x16 (DIN 912) Schraube	M6x16 (DIN 912) Screw	4
48	41.2230.104.06	M4x6 (DIN 6912) Schraube	M4x6 (DIN 6912) Screw	1
49	41.3210.104.06	M4x6 (DIN 7991) Schraube	M4x6 (DIN 7991) Screw	2
50	41.3211.206.20	M6x20 (DIN 7991) Schraube	M6x20 (DIN 7991) Screw	2
51	41.9260.206.12	M6x12 (ANSI B 18.3/1 983) Schraube	M6x12 (ANSI B 18.3/1983) Screw	1
52	42.3200.201.08	M8 (DIN 985) Mutter	M8 (DIN 985) Nut	1
53	43.0101.208.04	Ø4 (DIN 125) Unterlegscheibe	Ø4 (DIN 125) Washer	15
54	43.0101.210.05	Ø5 (DIN 125) Unterlegscheibe	Ø5 (DIN 125) Washer	2
55	43.0101.200.08	Ø8 (DIN 125) Unterlegscheibe	Ø8 (DIN 125) Washer	2
56	44.3100.104.00	Ø4 (DIN 6799) Haltering	Ø4 (DIN 6799) Retaining ring	1
57	45.2101.005.18	Ø5x18 Stift	Ø5x18 Pin	2
58	46.1000.003.20	Ø3,8xØ1,9(S) O-Ring	Ø3,8xØ1,9(S) O'ring	1
59	46.1000.022.30	Ø21,9xØ3(S) O-Ring	Ø21,9xØ3(S) O'ring	1
60	46.1000.075.53	Ø75,57xØ5,33(S) O-Ring	Ø75,57xØ5,33(S) O'ring	1
61	46.1000.082.20	Ø82xØ2(S) O-Ring	Ø82xØ2(S) O'ring	1
62	47.1100.112.01	Lager 6001 ZZ	Bearing 6001 ZZ	3
63	47.3301.116.16	NK 16/16R Lager	NK 16/16R Bearing	1
64	47.3500.108.08	HK 0808 Lager	HK 0808 Bearing	2
65	49.1931.010.00	DU Ø10x10 Buchse	DU Ø10x10 Bushing	2
66	49.1931.512.00	DU Ø15x12 Buchse	DU Ø15x12 Bushing	1
67	49.2112.228.08	Schnellschlusskupplung	Quick - connect	1
68	49.2122.214.08	Steckkupplung	Coupling male	1
69	49.2132.828.80	Luftanschlusstecker	Air connection - male	1
70	49.2209.714.08	Gerader Anschluss	Straight connection	1
71	49.2260.018.08	90°-Verbinder	90° connector	2
72	49.2289.408.11	Schlauch	Hose	0,6 m
73	41.9260.104.08	M4x8 (ANSI B 18.3/1983) Schraube	M4x8 (ANSI B 18.3/1983) Screw	4

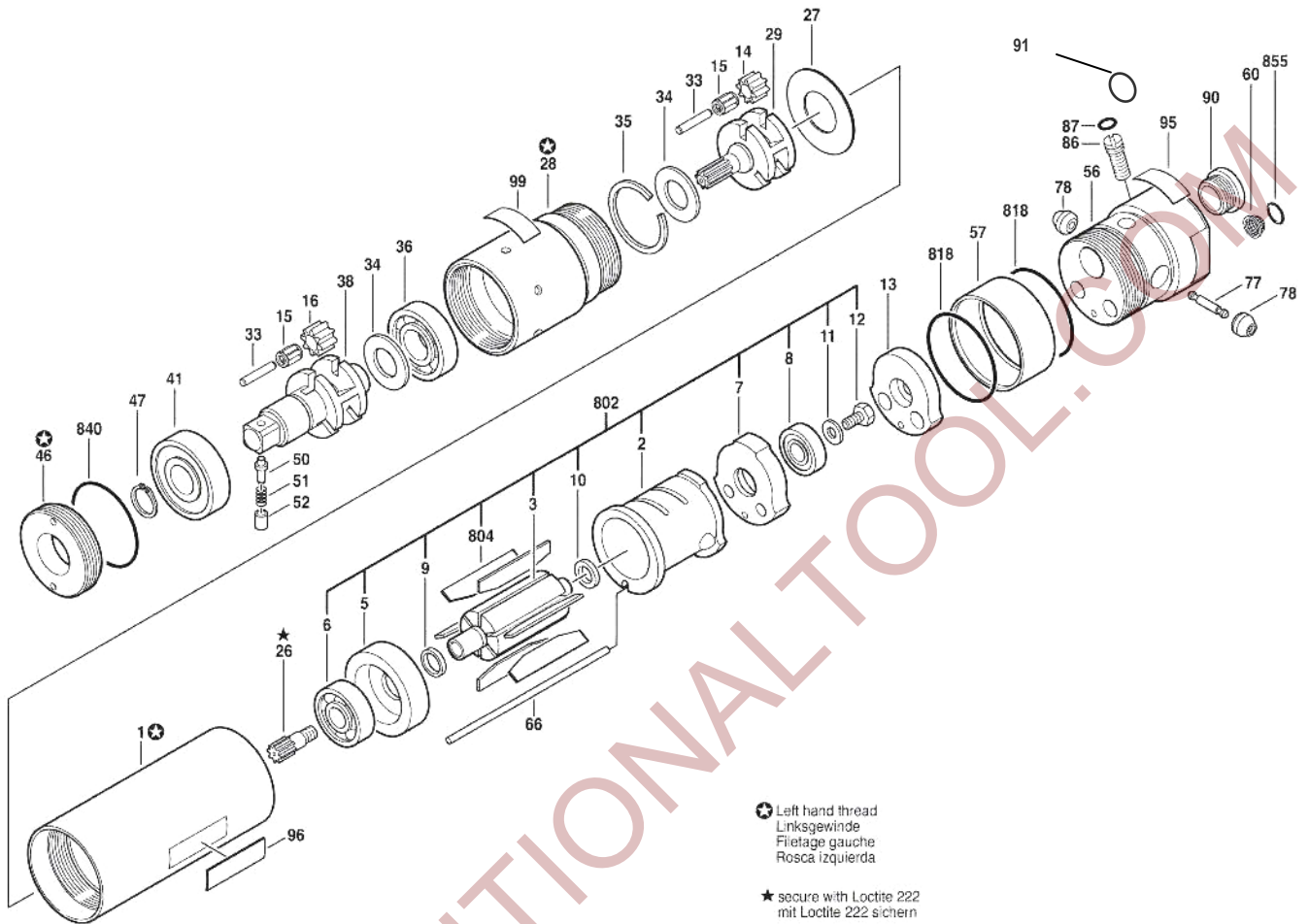
Teileliste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung	Description	Anzahl Quant.
74	43.0701.120.10	Ø10 x 0,2 (DIN 988) Scheibe	Ø10 x 0,2 (DIN 988) Washer	1
75	41.3211.104.10	M4x10 (DIN 7991) Schraube	M4x10 (DIN 7991) Screw	1
76	42.3200.201.04	M4 (DIN 985) Mutter	M4 (DIN 985) Nut	1
77	41.2211.106.30	M6x30 (DIN 912) Schraube	M6x30 (DIN 912) Screw	1
78	41.2211.204.10	M4x10 (DIN 912) Schraube	M4x10 (DIN 912) Screw	2
79	41.0230.105.06	M5x06 (DIN 913) Schraube	M5x06 (DIN 913) Screw	1
80	02.2150.058.00	End-Anschlag	Limit bar	1
81	41.2211.106.12	M6x12 (DIN 912) Schraube	M6x12 (DIN 912) Screw	1



Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennug	Description	Anzahl Quant.
1	02.2146.150.00	Feder	Spring	3
2	02.2146.151.00	Stift	Pin	3
3	02.2150.005.10	Getriebegehäuse	Gear housing	1
4	02.2150.013.00	Spannrad	Tension wheel	1
5	02.2150.026.10	Abdeckung Getriebegehäuse	Gear housing cover	1
6	02.2150.042.00	Innenkupplung	Inner coupling	1
7	02.2150.043.00	Außenkupplung	Outter coupling	1
8	02.2150.044.00	Unterlegscheibe	Washer	1
9	02.2150.045.00	Adapter	Adapter	1
10	02.2150.052.00	Spannmotor	Tensioning motor	1
11	02.2350.010.11	Schneckengetriebe mit Tellerrad	Crown and worm gear	1
12	41.2211.104.08	M4x8 (DIN 912) Schraube	M4x8 (DIN 912) Screw	2
13	43.0101.208.04	Ø4 Unterlegscheibe	Ø4 Washer	2
14	43.0701.101.12	Ø12,2xØ18x0,1 Unterlegscheibe	Ø12,2xØ18x0,1 Washer	3
15	43.0701.102.25	Ø25xØ35x0,2 Unterlegscheibe	Ø25xØ35x0,2 Washer	2
16	43.0701.103.25	Ø25xØ35x0,3 Unterlegscheibe	Ø25xØ35x0,3 Washer	1
17	44.1101.112.10	Ø12 (DIN 471) Haltering	Ø12 (DIN 471) Retaining ring	1
18	47.1100.104.27	627 2RS Lager	627 2RS Bearing	1
19	47.1100.113.00	6000 2RS Lager	6000 2RS Bearing	1
20	47.1100.161.05	16005 Lager	16005 Bearing	1
21	47.1400.110.01	7301 BE Lager	7301 BE Bearing	1
22	47.6301.125.29	Innenring für IR 25x29x20 Lager	Inner ring for IR 25x29x20 bearing	1
23	47.8532.004.08	RC-4x8 Rollen	RC-4x8 Rollers	3
24	49.1931.610.00	DU Ø16x10 Buchse	DU Ø16x10 Bushing	1
25	00.2910.101.00	Selbstklebende Abdeckung	Adhesive cover	1

Spannmotor (BOSCH) Teilenummer 02.2150.052.00
Tensioning motor (BOSCH)- code 02.2150.052.00 (0607951560)



Teilleiste / Parts list

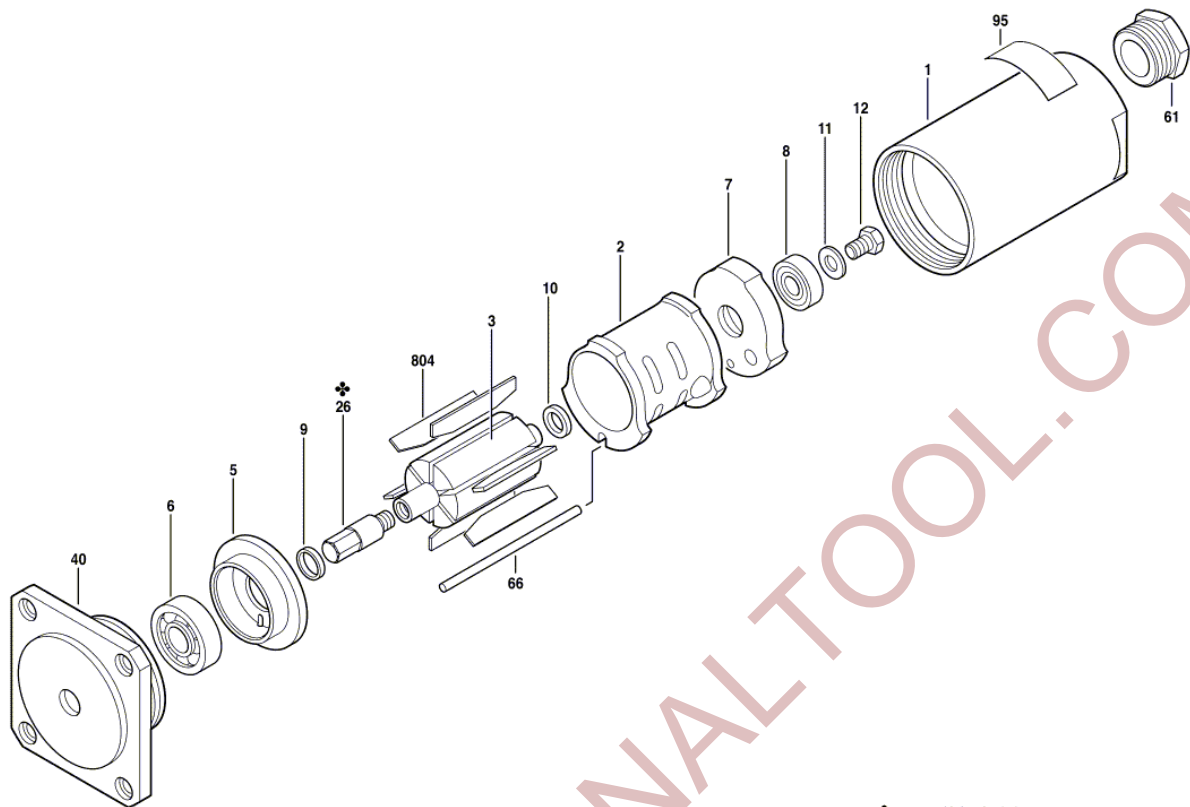
Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung (Original-BOSCH-Teilenummer)	Description (original code-BOSCH)	Anzahl Quant.
1	02.2150.101.00	Motorgehäuse	(3 600 760 116) Motor housing	1
2	02.2150.102.00	Stator 370 W (3 604 090 002)	(3 604 090 002) Stator 370 W	1
3	02.2150.103.00	(3 604 220 025) Rotor	(3 604 220 025) Rotor	1
5	02.2150.104.00	(3 605 700 005) Lagerflansch	(3 605 700 005) Bearing flange	1
6	47.1100.104.09	(3 600 905 039) Kugellager	(3 600 905 039) Ball bearing	1
7	02.2150.105.00	(3 605 700 006) Lagerflansch	(3 605 700 006) Bearing flange	1
8	47.1100.100.07	(3 600 905 148) Kugellager	(3 600 905 148) Ball bearing	1
9	02.2150.106.00	(2 600 202 013) Distanzring	(2 600 202 013) Spacer ring	1
10	02.2150.107.00	(2 600 202 014) Distanzring	(2 600 202 014) Spacer ring	1
11	43.0101.210.05	Ø5-DIN 125 (2 916 011 012) einfache Unterlegscheibe	Ø5-DIN 125 (2 916 011 012) Plain washer	1
12	41.1020.205.08	M5x8-DIN 933 (2 911 061 150) Sechskantschraube	M5x8-DIN 933 (2 911 061 150) Hexagon screw	1
13	02.2150.108.00	(3 602 305 000) Zwischenstück	(3 602 305 000) Intermediate piece	1

Teilleiste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung (Original-BOSCH-Teilenummer)	Description (original code-BOSCH)	Anzahl Quant.
14	02.2150.109.00	Zahnrad Z=19 (3 606 316 003)	(3 606 316 003) Toothed Gear Z=19	3
15	02.2150.110.00	(3 600 913 000) Nadelrollenkäfig	(3 600 913 000) Needle-roller cage	6
16	02.2150.111.00	Zahnrad Z=18 (3 606 316 002)	(3 606 316 002) Toothed Gear Z=18	3
26	02.2150.112.00	(3 606 300 005) Ritzel	(3 606 300 005) Pinion	1
27	02.2150.113.00	(3 600 101 001) Sperrscheibe	(3 600 101 001) Stop disc	1
28	02.2150.114.00	Tellerrad Z=49 (3 606 334 000)	(3 606 334 000) Ring Gear Z=49	1
29	02.2150.115.00	(3 606 337 004) Planetengetriebeträger	(3 606 337 004) Planetary-gear carrier	1
33	02.2150.116.00	(3 603 201 000) Lagerbuchse	(3 603 201 000) Bearing sleeve	6
34	02.2150.117.00	(3 600 103 002) Sperrring	(3 600 103 002) Stop disc	2
35	02.2150.118.00	(3 600 224 000) Schnapping	(3 600 224 000) Snap ring	1
36	02.2150.119.00	(1 900 900 287) Kugellager	(1 900 900 287) Ball bearing	1
38	02.2150.120.00	(3 606 337 038) Planetengetriebeträger	(3 606 337 038) Planetary gear carrier	1
41	02.2150.121.00	(3 600 905 027) Kugellager	(3 600 905 027) Ball bearing	1
46	-	Nicht verwendet	Not used	-
47	44.1101.115.10	C-Schelle Ø15-DIN 471(2 916 650 006)	C-clip Ø15-DIN 471 (2 916 650 006)	1
50	02.2150.135.00	(1 603 124 060) Stift	(1 603 124 060) Pin	1
51	02.2150.136.00	(1 604 611 004) Feder	(1 604 611 004) Spring	1
52	02.2150.137.00	(1 600 506 010) Buchse	(1 600 506 010) Bushing	1
56	02.2150.122.00	(3 605 190 054) Anschlusskasten	(3 605 190 054) Connection housing	1
57	02.2150.123.00	(3 600 400 004) Schutzhülse	(3 600 400 004) Protection sleeve	1
60	02.2150.124.00	(3 600 002 001) Filter	(3 600 002 001) Strainer	2
66	02.2150.125.00	(3 604 710 000) Gerader Stift	(3 604 710 000) Straight pin	1
77	02.2150.126.00	(3 603 203 004) Haltestift	(3 603 203 004) Holding Pin	1
78	02.2150.127.00	(3 603 231 000) Ventilkegel	(3 603 231 000) Valve cone	2
86	02.2150.133.00	(3 603 435 032) Schraube	(3 603 435 032) Screw	1
87	02.2150.134.00	(3 600 210 015) O-Ring	(3 600 210 015) O'ring	1
90	02.2146.129.00	(3 607 000 023) Schalldämpfer	(3 607 000 023) Silencer	1
91	46.1000.012.15	O-Ring	O'ring	1
95	02.2150.138.00	(3 601 106 047) Herstellertypenschild	(3 601 106 147) Manufacturer's nameplate	1
96	02.2150.128.00	(3 601 110 331) Herstellertypenschild	(3 601 110 331) Manufacturer's nameplate	1
99	02.2150.129.00	(3 601 119 236) Hinweisschild	(3 601 119 236) Reference label	1
802	02.2350.130.00	(3 607 031 016) Motorsatzteilsatz	(3 607 031 016) Motor spare parts set	1
804	02.7146.102.00	(3 607 030 249) Satz Kupplungsplatten	(3 607 030 249) Set of clutch plates	1
818	02.2150.131.00	(3 607 010 007) O-Ring-Satz (10 Stck.)	(3 607 010 007) O'ring Set (10 units)	1
840	02.2150.131.00	(3 607 010 007) O-Ring-Satz (10 Stck.)	(3 607 010 007) O'ring Set (10 units)	1
855	02.2150.132.00	(3 607 010 020) O-Ring-Satz (10 Stck.)	(3 607 010 020) O'ring Set (10 units)	2

Schweissmotor (BOSCH) Teilnr. 02.2150.011.00

Welding motor (BOSCH)- code 02.2150.011.00 (0607951559)



✦ secure with Loctite 270
mit Loctite 270 sichern

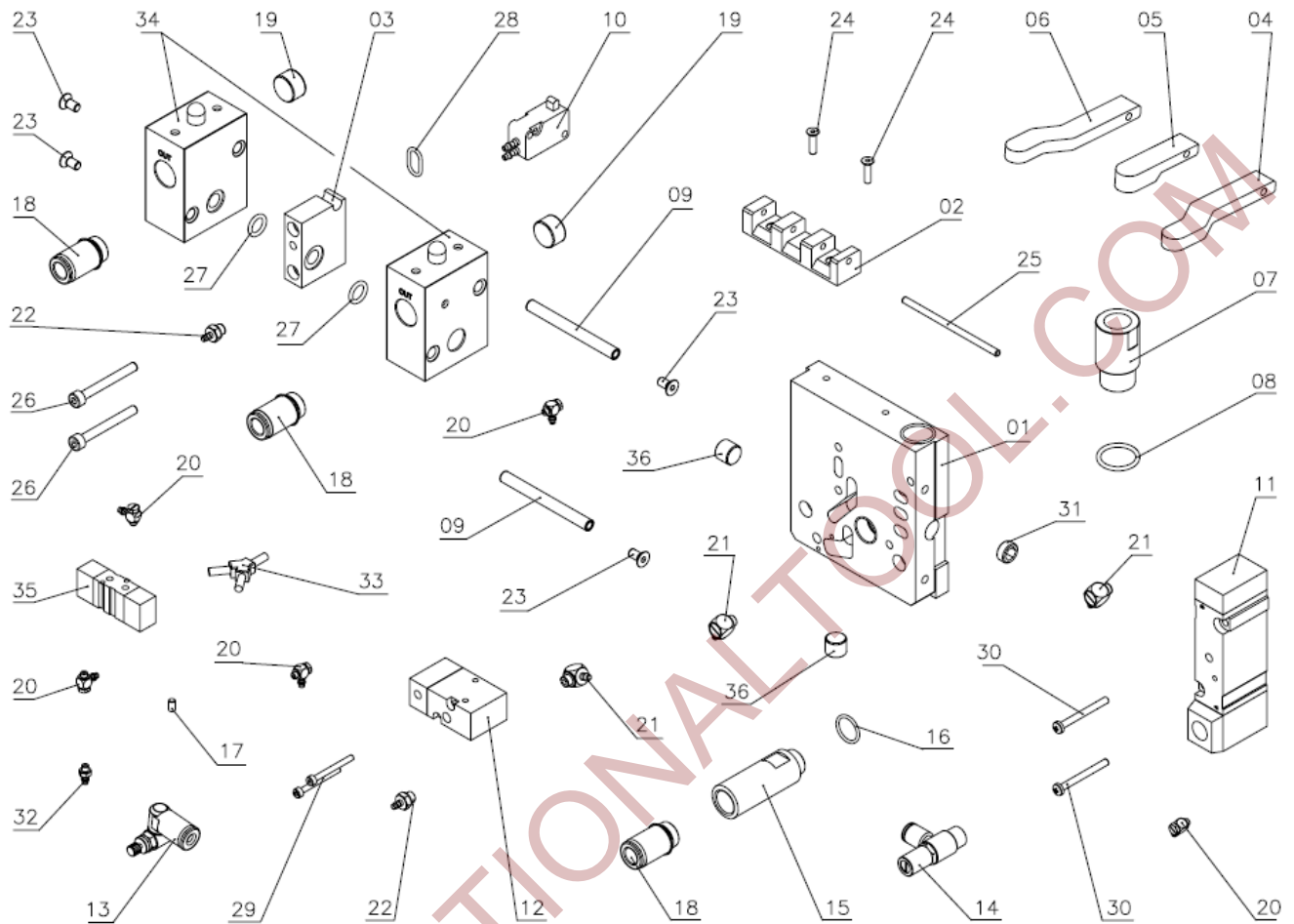
modifications reserves
Salvo modificaciones

Teileliste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung (Original-BOSCH-Teilenummer)	Description (original code-BOSCH)	Anzahl Quant.
1	02.2150.201.00	(3 605 125 066) Motorgehäuse	(3 605 125 066) Motor housing	1
2	02.2150.202.00	Stator 550 W (3 604 090 009)	(3 604 090 009) Stator 550 W	1
3	02.2150.203.00	(3 604 220 005) Rotor	(3 604 220 005) Rotor	1
5	02.2150.204.00	(3 605 700 167) Lagerflansch	(3 605 700 167) Bearing flange	1
6	47.1100.112.00	(1 900 905 127) Kugellager	(1 900 905 127) Ball bearing	1
7	02.2150.205.00	(3 605 700 010) Lagerflansch	(3 605 700 010) Bearing flange	1
8	47.1100.102.08	(1 900 905 029) Kugellager	(1 900 905 029) Ball bearing	1
9	02.2150.206.00	(2 600 200 007) Distanzring	(2 600 200 007) Spacer ring	1
10	02.2150.207.00	(3 600 202 004) Distanzring	(3 600 202 004) Spacer ring	1
11	43.0101.210.05	Ø5-DIN 125 (2 916 011 012) einfache Unterlegscheibe	Ø5-DIN 125 (2 916 011 012) Plain washer	1
12	41.1020.205.08	M5x8-DIN 933 (2 911 061 150) Sechskantschraube	M5x8-DIN 933 (2 911 061 150) Hexagon screw	1
26	02.2150.208.00	(3 606 337 225) Träger	(3 606 337 225) Carrier	1
40	02.2150.209.00	(3 600 390 043) Flansch	(3 600 390 043) Flange	1
61	02.2146.130.00	(3 603 462 017) Schalldämpfer	(3 603 462 017) Silencer	1
66	02.2150.210.00	(3 604 710 032) Gerader Stift	(3 604 710 032) Straight pin	1
95	02.2150.211.00	(3 601 106 047) Typenschild	(3 601 106 047) Nameplate	1
804	02.7146.103.00	(3 607 030 260) Kupplungsplattensatz (05 Stck.)	(3 607 030 260) Clutch plates set (05 units)	1

Pneumatikventilstand (SMC) - Teilenummer 02.2350.053.00

Pneumatic valve set (SMC) code 02.2350.053.00



Teilleiste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung	Description	Anzahl Quant.
1	02.2150.301.10	(MTP0099-7) Frontplatte	(MTP0099-7) Front plate	1
2	02.2150.302.00	(MTP0263-08) Schlüsselhalter	(MTP0263-08) Keys holder	1
3	02.2150.303.00	(MTP0063-07) Kommunikationsschnittstelle	(MTP0063-07) Communication interface	1
4	02.2150.304.00	(MTP0262-08) Rechter Taster (blau)	(MTP0262-08) Right button (blue)	1
5	02.2150.305.00	(MTP0260-08) Mittlerer Taster (rot)	(MTP0260-08) Central button (red)	1
6	02.2150.306.00	(MTP0261-08) Linker Taster (schwarz)	(MTP0261-08) Left button (black)	1
7	02.2150.307.00	(MTP0059-07) Anschluss	(MTP0059-07) connection	1
8	46.1000.014.15	(5164388) O'Ring	(5164388) O'ring	1
9	02.2150.309.00	(PI 0009-09) Befestigungsstange	(PI 0009-09) Fixing rod	2
10	49.2784.409.10	(VM1000-4NU-00) Antriebsventil	(VM1000-4NU-00) Drive valve	1
11	49.2714.410.10	(SYA7140-KZL00085) Spezialsteuerventil	(SYA7140-KZL00085) Special pilot valve	1
12	49.2714.411.10	(SYJA512-M5) Antriebsventil	(SYJA512-M5) Drive valve	1

Teileliste / Parts list

Pos. Pos.	Bestell Nr. Order No.	Bennennung	Description	Anzahl Quant.
13	49.2774.412.10	(AS1301FM-M5-04) Durchflussregler	(AS1301FM-M5-04) Flow regulator	1
14	02.2350.314.00	(AS1201F-01-04D-KZM00614) Durchflussregler	(AS1201F-01-04D-KZM00614) Flow regulator	1
15	02.2150.314.00	(MTP0301-08) Anschluss	(MTP0301-08) connection	1
16	46.1000.010.00	(MTP0453-08) O'Ring	(MTP0453-08) O'ring	1
17	41.0230.103.05	M3x05-DIN 913 (608575) Schraube	M3x05-DIN 913 (608575) Screw	1
18	49.2268.005.34	1/4" (KQ2S08-U02) gerader Anschluss	1/4" (KQ2S08-U02) Straight connection	3
19	49.2268.006.30	1/4" (B-02) Stopfen	1/4" (B-02) Plug	2
20	49.2268.008.62	(M-3ALU-4) Mini-Anschluss	(M-3ALU-4) Mini connection	5
21	49.2268.009.12	(M-5ALU-4) Mini-Anschluss	(M-5ALU-4) Mini connection	3
22	49.2268.010.12	(M-5AU-4) Mini-Anschluss	(M-5AU-4) Mini connection	2
23	41.3210.104.08	M4x8-DIN 7991 (MT0066-07) Schraube	M4x8-DIN 7991 (MT0066-07) Screw	4
24	41.3210.103.12	M3x12-DIN 7991 (MT0009-07) Schraube	M3x12-DIN 7991 (MT0009-07) Screw	2
25	02.2150.310.00	(MT0068-07) Führungsstift	(MT0068-07) Guide pin	1
26	41.2211.104.30	M4x30-DIN 912 (MT0062-07) Schraube	M4x30-DIN 912 (MT0062-07) Screw	2
27	02.2150.311.00	(MT0063-07) O'Ring	(MT0063-07) O'ring	2
28	02.2150.312.00	(MT0064-07) O'Ring	(MT0064-07) O'ring	1
29	02.2150.313.00	(MT0079-07) Schraube	(MT0079-07) Screw	2
30	41.4410.203.30	M3x30-DIN 7985 Schraube	M3x30-DIN 7985 Screw	2
31	49.2268.011.21	1/8" (MTP0350-08) Stopfen	1/8" (MTP0350-08) Plug	1
32	49.2268.012.62	(M-3AU-4) Mini-Anschluss	(M-3AU-4) Mini connection	1
33	49.2268.013.02	(MT0314-07) Anschluss	(MT0314-07) connection	1
34	49.2784.419.10	(VM250-02-35B-KZL00084) Pneumatikventilstand	(VM250-02-35B-KZL00084) Pneumatic valve set	1
35	49.2714.420.10	(SYJA3220-M3) Antriebsventil	(SYJA3220-M3) Drive valve	1
36	49.2268.011.20	1/8" (B-F01) Stopfen	1/8" (B-F01) Plug	1