

# MANUEL D'UTILISATION

## TENDEUR A BATTERIE POUR FEUILLARD PLASTIQUE

### ZP



**NOTE :** Toutes les informations contenues dans ce document tiennent compte des données disponibles au moment de l'impression. Le constructeur se réserve le droit de modifier ses produits à tout moment sans préavis et sans obligation ni contrainte. Il convient de vérifier les éventuelles mises à jour.

01.2021

# TABLE DES MATIÈRES

1. PRÉSENTATION DE LA LIGNE DE PRODUITS ZP .....	2
1.1 Description des principaux composants .....	2
1.2 NUMÉROS DE MODÈLE / VERSION - EXEMPLE .....	2
2. NUMÉROS DE MODÈLE / VERSION & SPÉCIFICATIONS : .....	3
3. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ .....	5
4. RÉGLAGES AVANT UTILISATION .....	9
4.1 Présentation des organes de commande (Figure 2) .....	9
4.2 INDICATEURS LUMINEUX LED SUR LE PANNEAU DE COMMANDE .....	10
4.3 INSTRUCTIONS OPÉRATIONNELLES DU PANNEAU DE COMMANDE .....	11
4.3.1 Installation du couvercle du panneau de commande .....	14
4.4 Charge de la batterie .....	14
4.5 Installation de la batterie et enlèvement .....	16
4.6 Réglage de la tension et du temps de soudure .....	16
4.6.1 Réglage de la tension .....	16
4.6.2 Réglage du Temps de Soudure .....	17
4.7 Réglage largeur de bande .....	19
4.4.1 Changer le guide de bande frontal : .....	19
4.7.2 Changer le guide de bande arrière : .....	20
5. UTILISATION .....	22
5.1 Enrouler la bande autour de l'article .....	22
5.2 Insérer la bande dans la fente .....	22
5.3 Mise en tension de la bande .....	22
5.4 Scellement des bandes .....	24
5.5 Dégager l'outil des bandes .....	25
6. MAINTENANCE ET RÉPARATIONS .....	25
7. ÉLIMINER LES RÉSIDUS DE BANDE .....	26
7.1 Nettoyage de la molette d'alimentation .....	26
7.2 Nettoyage des pinces de bande .....	26
8. CHANGER LES PIÈCES D'USURE .....	27
9. ACCESSOIRES EN OPTION .....	27
9.1 Batterie Li-Ion (élément n° 9280) .....	27
9.2 Chargeur de batterie (Bosch AL1860CV, Zapak élément n° 2382-XX) .....	27
9.3 Plaque de résistance à l'usure (élément n° 9288) .....	28
9.4 Baudrier (élément n° 9287) .....	28

# 1. PRÉSENTATION DE LA LIGNE DE PRODUITS ZP

La ligne de produits ZP caractérise des outils de cerclage plastique à tension élevée, fonctionnant sur batterie et conçus pour utiliser des bandes PP et PET.

Il est alimenté par un seul moteur CC SANS BALAIS pour entraîner, à la fois, les mécanismes de mise en tension et de soudure par friction.

## 1.1 Description des principaux composants

Composants, ainsi qu'indiqué sur la Figure 1 :

- (1) Panneau de commande
- (2) Pare choc résistant aux impacts
- (3) Moteur sans balais
- (4) Poignée
- (5) Bouton de déverrouillage de la batterie
- (6) Levier de scellement
- (7) Bouton de mise en tension
- (8) Levier de mise en tension
- (9) Couvercle latéral
- (10) Guide bande frontal
- (11) Pinces bande
- (12) Molette d'alimentation
- (13) Pinces de Scellement de dessous
- (14) Liaison tête de scellement
- (15) Cutter
- (16) Guide bande arrière
- (17) Levier de commande
- (18) Batterie Lithium Ion

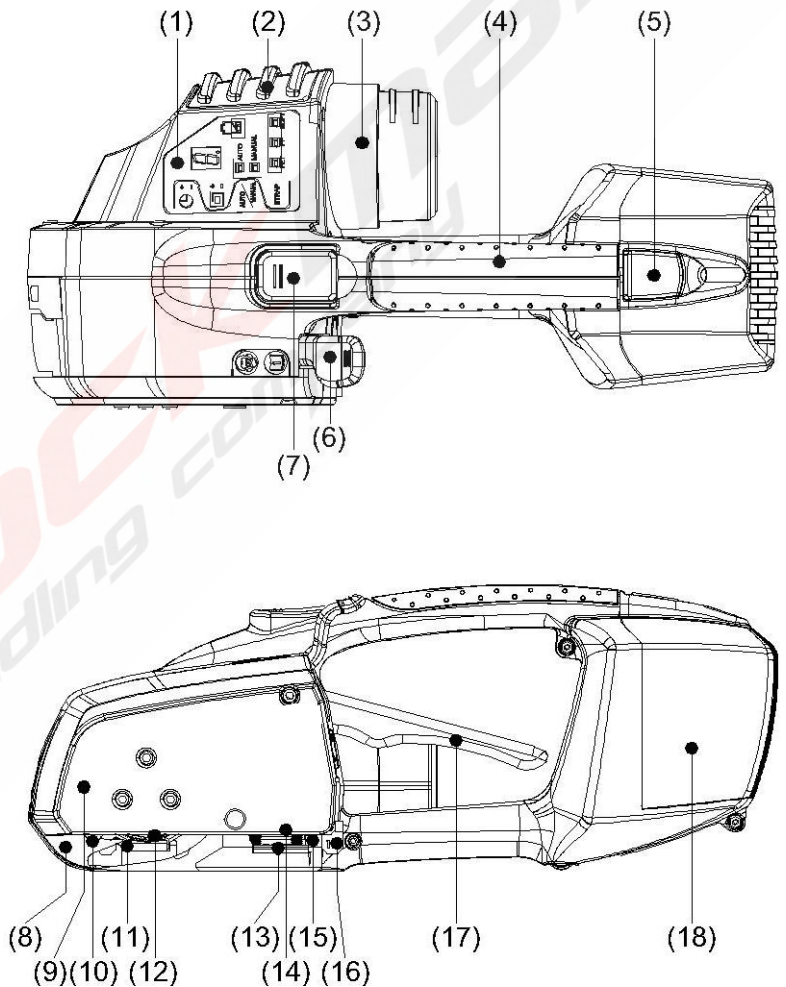


FIGURE 1. ZP Description des principaux composants

## 1.2 NUMÉROS DE MODÈLE / VERSION - EXEMPLE

ZP93 A  
↑    ↑  
Modèle Version

## 2. NUMÉROS DE MODÈLE / VERSION ET SPÉCIFICATIONS

Modèle		ZP90	ZP93	ZP97
Type de feillard		PP polypropylène et PET polyester		
Dimensions (Lxlxh)	mm	330 x 150 x 125	330 x 150 x 125	330 x 150 x 125
Largeur du feillard	mm	9 à 13	12 à 16	16 à 19
Épaisseur du feillard	mm	0,45 à 0,85	0,65 à 1,27	0,7 à 1,27
Plage de tension	kg	15 à 120	10 à 250	40 à 400
Nombre de cycles avec charge		780	520	520
Poids	kg	3,6	3,6	3,6

- Il existe deux types de cutter. L'un est pour les bandes PET (pièce n° 9285) et l'autre, pour les bandes PP (pièce n° 9283)

**Le cutter PET sera installé sur tout outil à livrer, sauf en cas de spécification ou de requête contraire.**

(REMARQUES)

- A. Dimensions  
(Dimensions de l'outil avec la batterie) Longueur : 330 mm environ  
Largeur : 150 mm environ  
Hauteur : 125 mm environ
- B. Poids :  
OUTIL ZP : 2,80 kg environ  
BATTERIE Lithium Ion ZP92A/ZP96A : 0,66 kg environ
- C. Bruit :  
Niveau de pression sonore 85 dB(A)  
Niveau de puissance sonore 94 dB(A)
- D. Vibrations :  
Vibration au niveau main - bras : 3,9 m /sec<sup>2</sup> ( incertitude K=1.5m/sec<sup>2</sup> )
- E. tension :  
ZP93 : La force de tension est réglable de : 10 kg ~ 260 kg ± 5 %.  
ZP97 : La force de tension est réglable de : 40 kg ~ 420 kg ± 5 %.
- NOTE : La capacité de traction varie en fonction des spécifications, de la qualité, du réglage de la bande et de la puissance restante de la batterie** (Veuillez vous référer à l'article 4.6.1 "Réglage de la force de tension").
- F. Vitesse de mise en tension :  
ZP93 : 240 mm / sec.  
ZP97 : 100 mm / sec.
- G. Réglage du temps de scellement  
0,4 seconde ~ 2 secondes (incréments de 0,2 seconde )
- H. Efficacité du scellement :  
85 % ± 5 % testée pour des spécifications bande et des conditions normales.  
**NOTE : L'efficacité du scellement varie en fonction des spécifications, de la qualité, du réglage de la bande et de la puissance restante de la batterie.**  
(Veuillez vous référer à l'article 4.6.2 "Réglage du temps de scellement".)
- I. Batterie :  
Pour ZP93/ZP97 : (Élément n° 9280) Tension / Capacité 18Vc.c./3.0Ah Li - Ion  
**NOTE :**
1. **La batterie Li-Ion peut cesser de fonctionner lorsque la température de fonctionnement est inférieure à -10~50°C. Veuillez ne pas utiliser la batterie Li-Ion à l'intérieur d'une telle plage de températures** (élément n° 9280 batterie Li-Ion, 18 Vc.c., 3.0Ah Li-Ion)
  2. Le nombre de cycles de cerclage pour une batterie neuve et intégralement chargée sous force de tension maximale :  
ZP93 / ZP97 : 300 cycles environ avec bande PET de 16 mm x 1 mm. 650 cycles environ avec bande PP de 14 mm x 0,80 mm

**Le nombre de cycles de cerclage varie en fonction des spécifications, de la qualité de la bande, du réglage de la force de tension, du temps de scellement choisi, des conditions environnantes et de la longueur mise sous tension. (Le nombre approximatif de cycles de cerclage a été testé sur des bandes de qualité normale et avec une batterie Li-Ion neuve et intégralement chargée, pièce n° 9280).**

3. **Durée de vie : Environ 2000 chargements (sur la base de cycles de chargement et de déchargement et de modes opératoires appropriés).**
4. **Les batteries Li-Ion toutes neuves devront être complètement chargées avant stockage, une activation périodique par recharge complète devra être effectuée tous les 6 mois).**
5. Température de stockage : -5 °C ~ 35 °C
6. Taux d'humidité de stockage : 50% ± 10%
7. Température de fonctionnement : -10 °C ~ 50 °C
8. Taux d'humidité de fonctionnement : 10% ~ 90%
9. La température ambiante pour le rechargement est comprise entre 0 °C~40 °C, si elle tombe en dessous de 0 °C les performances de la batterie pourront se détériorer et elle pourra même être le siège de fuites. **(Veuillez vous référer à l'article 3. "INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ" relatives aux précautions de sécurité, de recyclage et environnementales applicables à la batterie). La batterie Li-Ion est conforme aux exigences de sécurité UN38.3**

J. Chargeur Bosch :

Pour ZP93 / ZP97 (pièce n° 2382-XX, chargeur Bosch n° AL1860) : Temps de charge 30 minutes sous conditions normales **(Veuillez vous référer au manuel utilisateur du chargeur Bosch pour les spécifications détaillées et les précautions de sécurité)**

K. Bandes polymères compatibles :

**Les ZP93 / ZP97 conviennent à la fois aux bandes plastiques PP et PET (veuillez vous référer à l'article 2 "NUMÉROS DE MODELE / VERSION et SPÉCIFICATIONS"). La force de serrage et la résistance à la rupture de la bande doivent être conformes aux standards de l'outil de cerclage portatif.**

## REMARQUES

1. Chaque appareil est équipé d'un outil de cerclage plastique portatif fonctionnant sur batterie, d'une batterie Li-Ion, d'un chargeur Bosch (avec manuel utilisateur), d'une brosse de nettoyage, d'un kit de réglage largeur de bande (y compris guides de bande frontaux et guides de bande arrière), d'un capot panneau de commande et d'un manuel utilisateur, etc.
2. Toutes les spécifications mécaniques et électriques sont conformes à la plupart des principales normes de sécurité. Veuillez vous référer à l'étiquette et à l'emballage pour les informations détaillées.
3. La spécification de la prise du chargeur dépend des exigences des différent(e)s pays / zones.
4. La plupart des pièces de cet outil sont composées de matériaux recyclables. Veuillez vous référer au symbole de recyclage sur chacun des composants.
5. Les produits et spécifications sont susceptibles d'être modifiés sans avis préalable.

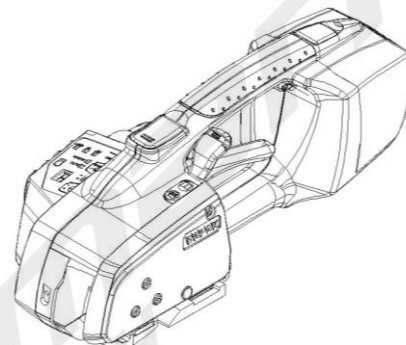
### 3. INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

Des précautions de sécurité élémentaires devront toujours être prises lors de l'utilisation de cet outil de cerclage en vue de réduire les risques d'incendie, de fuites de batteries et de blessures individuelles ; y compris, mais pas limitées, aux instructions suivantes :

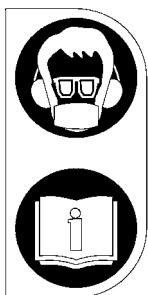
Lire toutes ces instructions avant d'utiliser ce produit et les conserver.

#### Étiquettes présentes sur l'outil

Prendre en compte et respecter, avant utilisation, les précautions de sécurité figurant sur l'étiquette de sécurité, les informations relatives aux réglages largeur et épaisseur de la bande et la plaque fabricant fixées sur l'outil. Veuillez noter la position des étiquettes suivantes sur l'outil.



#### (1) Étiquette de sécurité



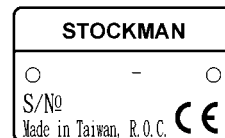
Toujours porter, en cours d'utilisation, des lunettes de sécurité, protections auditives et masques buccaux pour se protéger contre les gaz d'échappement, fumées et poussières, etc. ; le fait de ne porter ces protections pourrait entraîner de sévères blessures.



Lire attentivement toutes les instructions avant d'utiliser ce produit.



Ne pas toucher la molette d'alimentation avec la main afin d'éviter les blessures.



(2) La plaque fabricant contient le numéro du modèle, le numéro de série, le pays d'origine et la marque CE.

#### Environnement de Travail

- \* Ne pas placer ni utiliser l'outil dans un environnement humide ou poussiéreux.
- \* Ne pas utiliser l'outil dans un endroit où il créerait un risque d'incendie ou d'explosion.
- \* Maintenir la zone de travail en bon état de propreté. Les endroits et établis encombrés augmentent les risques d'accident.

#### Précautions opératoires

- \* Utiliser l'outil correctement : veuillez utiliser l'outil conformément à ce manuel d'utilisation. Ne pas utiliser l'outil dans un but non prévu.

- \* Utiliser les composants et accessoires d'origine recommandés dans ce manuel, **des accessoires, composants / pièces qui ne sont pas d'origine ou conformes pourraient endommager l'outil en créant un risque de blessures individuelles et en rendant votre garantie caduque.**
- \* Vous placer et tenir les autres employés à une distance de sécurité par rapport à l'extrémité libre de la bande lorsque vous utilisez l'outil. L'extrémité libre de la bande peut voltiger et blesser l'utilisateur et les observateurs. Il faut garder continuellement un bon appui des pieds et un bon équilibre lorsque l'on utilise l'outil. Ne pas utiliser l'outil lorsque vous vous trouvez en position hasardeuse.
- \* Restez attentif pendant les opérations. Concentrez-vous sur ce que vous faites. Faire preuve de bon sens. Ne pas utiliser l'outil si vous ressentez de la fatigue.
- \* Éviter les démarrages imprudents ou d'appuyer par inadvertance sur le bouton de mise en tension.
- \* Éviter de laisser le moteur tourner longtemps à vide ce qui pourrait causer des dommages au système de commande et aux pièces mécaniques.
- \* S'habiller correctement. Ne pas porter de vêtements lâches ni de bijoux. Ils pourraient être pris dans les pièces en mouvement. Il est recommandé de porter des gants en caoutchouc et des chaussures antidérapantes lorsqu'on travaille à l'extérieur. Porter un bonnet pour enfermer les cheveux longs.

## Bandes

- \* **N'utiliser que des bandes répondant aux spécifications recommandées dans ce manuel. Des bandes de mauvaise qualité ou de spécifications bandes inappropriées diminuent les performances de mise en tension et de scellement et sont à l'origine d'arrachements sur les bandes ou de problèmes de glissement.**

## Examen du joint de soudure

- \* Vérifier le joint de soudure après scellement. Reprendre le cerclage de l'article lorsque le joint est de mauvaise qualité afin de sécuriser les marchandises pendant leur transport. Veuillez régler le temps de soudure conformément à ce manuel afin d'obtenir le scellement le plus efficace.

## Précautions lors de la mise en tension

- \* Si l'effort de tension dépasse la résistance à la rupture de la bande, celle-ci cassera et la partie libérée pourra voltiger et heurter l'utilisateur et les observateurs. **Ne pas fixer ou régler l'effort de tension au-delà de la résistance à la rupture de la bande, afin de prévenir tout danger.**
- \* Les bordures ou coins tranchants des objets peuvent entraîner une rupture de la bande lors de la mise sous tension.  
**Veillez utiliser des protections de bordure si l'objet possède des bordures ou coins tranchants.** Lorsque vous augmentez l'effort de tension, veillez à effectuer le réglage doucement et graduellement si vous ne disposez pas d'informations exactes sur la résistance à la rupture de la bande.

## Précautions de sécurité, de recyclage et environnementales applicables à la batterie

- \* **Ne pas éliminer la batterie avec les ordures ménagères, dans le feu ou dans l'eau.**
- \* Ne pas stocker les batteries avec des objets métalliques pour prévenir les risques de court-circuit.
- \* **Ne pas ouvrir les boîtiers des batteries.** Les conserver dans un endroit sec.
- \* **Ne jamais essayer de mettre la batterie en court-circuit en connectant les bornes positive (+) et négative (-). Retirer la batterie de l'outil lorsque celui-ci n'est pas utilisé afin de prévenir une perte rapide de puissance. Cette bonne habitude prolongera la durée de vie de la batterie. Retirer la batterie du chargeur dès que le processus de rechargement est terminé.**
- \* **Une batterie complètement chargée perdra naturellement et graduellement de la puissance lorsqu'elle est stockée. Veuillez doper la batterie en effectuant un chargement complet tous les 6 mois.**
- \* **Lorsque le LED Puissance Batterie sur le Panneau de Commande de l'outil clignote en rouge en émettant un "beep" d'alarme sonore continu, veuillez recharger la batterie.**
- \* **Utiliser uniquement une batterie Li-Ion (pièce n° 9280) pour les ZP93 / ZP97. La batterie n'est compatible qu'avec le Chargeur BOSCH (AL1860CV, pièce n° 2382-XX ). Un adaptateur n'est pas nécessaire pour charger la batterie pièce no. 9280. L'utilisation d'un mauvais chargeur ou d'une mauvaise batterie peut entraîner un risque de choc électrique, de surchauffe, d'explosion, de brûlures ou de fuites de liquides corrosifs sur la batterie et rendre votre garantie caduque.**
- \* Si une partie de votre corps entre en contact avec des liquides corrosifs, la nettoyer et la laver immédiatement avec de l'eau.

## Précautions de sécurité pour le chargeur

- \* Veuillez lire et suivre les instructions de sécurité du manuel d'utilisation du chargeur avant d'utiliser le chargeur. S'assurer que la batterie est propre et sèche avant de la brancher sur le chargeur.

## Maintenance et réparations

- \* Une bonne maintenance et le fait de garder l'outil propre peuvent garantir un fonctionnement normal et de bonnes performances de l'outil. Veuillez, lorsque nécessaire, utiliser des pièces de rechange d'origine ou monter des accessoires conformément à ce manuel utilisateur. Le fait d'utiliser des pièces de rechange ou des accessoires qui ne sont pas d'origine peut, en cas de remplacement, créer un sérieux danger. Si l'appareil a subi un dommage, veuillez l'envoyer à un distributeur agréé par le fabricant pour le faire réparer. **Ne pas réparer ou changer une quelconque pièce soi-même sauf pour les pièces d'usure pouvant être librement remplacées et marquées d'un \* dans la "liste des pièces d'Usure ZP93 / ZP97 " citée dans l'article 8 (P. 23). Sinon, votre garantie ne sera plus valide.**
- \* **Ne modifiez pas de vous-même la conception de l'outil ou une pièce quelconque. Cela rendra votre garantie caduque.**
- \* Vérifier si des pièces sont endommagées. Avant de continuer à utiliser l'outil, toute pièce qui est endommagée devra être vérifiée soigneusement pour déterminer s'il peut encore fonctionner correctement et remplir la fonction prévue. Vérifier l'alignement des pièces mobiles, qu'elles se déplacent librement, si des pièces sont cassées, ainsi que le montage et autres conditions qui pourraient compromettre le fonctionnement de l'outil. Ne pas utiliser l'outil s'il comporte des pièces cassées ou usées.
- \* **Veillez retirer la batterie de l'outil avant de procéder à toute maintenance ou tout remplacement de pièces pouvant être librement changées.**
- \* Veuillez vous référer à l'article 6 "MAINTENANCE ET RÉPARATIONS" pour les informations détaillées.

## Stockage

- \* Stocker l'outil et la batterie dans un endroit sec et propre lorsqu'ils ne sont pas utilisés. Ne pas laisser à la portée des enfants.
- \* Ne pas laisser les visiteurs toucher l'outil. Tous les visiteurs devront être maintenus à l'écart de la zone de travail.

## Règles générales de sécurité

**AVERTISSEMENT ! Lire toutes les instructions. Le non respect de chacune des instructions énumérées ci-après pourrait entraîner un choc électrique, un incendie ou de sérieuses blessures. Le terme "outil électroportatif" dans tous les avertissements énumérés ci-après fait référence à votre outil électroportatif fonctionnant sur batterie (sans fil).**

### CONSERVER CES INSTRUCTIONS :

#### Aire de travail

- Garder votre aire de travail en bon état de propreté et bien éclairée. Les endroits et établis encombrés augmentent les risques d'accident.
- Ne pas utiliser des outils électroportatifs en atmosphères explosives, à savoir en présence de liquides, gaz ou poussières inflammables. Les outils électroportatifs peuvent générer des étincelles qui peuvent enflammer des poussières ou des fumées.
- Tenir les enfants et les observateurs à l'écart lorsque vous utilisez un outil électroportatif. L'inattention peut vous conduire à perdre le contrôle.

#### Sécurité électrique

- Éviter que votre corps ne touche des surfaces mises à la terre ou à la masse, telles que tuyaux, radiateurs, hottes et réfrigérateurs. Le risque de choc électrique est augmenté si votre corps est en contact avec une masse ou une terre.
- Ne pas exposer les outils électroportatifs à la pluie ou aux milieux humides. L'entrée d'eau dans un outil électroportatif augmentera le risque de choc électrique.



## Sécurité individuelle

- a) Restez attentif, concentrez-vous sur ce que vous faites et faites preuve de bon sens lorsque vous utilisez un outil électroportatif. Ne pas utiliser d'outil électroportatif si vous êtes fatigué ou sous l'emprise de drogues, d'alcool ou de médicaments. Un moment d'inattention lorsqu'on utilise un outil électroportatif peut entraîner de sérieuses blessures individuelles.
- b) Utiliser des équipements de sécurité. Toujours porter des protections oculaires. Des équipements de sécurité tels qu'un masque anti-poussière, des chaussures antidérapantes, un casque ou une protection auditive, utilisés lorsque les conditions le justifient, réduiront le risque de blessures individuelles.
- c) Retirer toute clé de réglage ou de serrage avant de mettre l'outil électroportatif en marche. Une clé de réglage ou de serrage laissée fixée sur une partie tournante de l'outil électroportatif peut causer des blessures individuelles.
- d) Ne pas se mettre en porte-à-faux. Garder un bon appui des pieds et un bon équilibre en toutes circonstances. Ceci permet d'avoir un meilleur contrôle de l'outil en cas de situations imprévues.
- e) S'habiller correctement. Ne pas porter de vêtements lâches ou de bijoux. Tenez votre chevelure, vos vêtements et vos gants éloignés des pièces tournantes. Les vêtements lâches, les bijoux ou de longs cheveux peuvent s'entortiller dans les pièces tournantes.
- f) Si des dispositifs sont mis à disposition pour être connectés à un extracteur de poussières ou un système de récupération, s'assurer qu'ils sont effectivement connectés et correctement utilisés. L'utilisation de tels dispositifs peut minimiser les dangers liés aux poussières.

## Utilisation des outils électroportatifs et précautions.

- a) S'assurer que l'interrupteur est en position Arrêt avant d'insérer le bloc batterie. Insérer un bloc batterie dans des outils électroportatifs dont l'interrupteur est sur Marche augmente les risques d'accident. N'utiliser que le chargeur spécifié par le fabricant pour recharger la batterie. Un chargeur conçu pour un type de bloc batterie peut générer un risque d'incendie lorsqu'il est utilisé avec un autre bloc batterie.
- b) N'utiliser les outils électroportatifs qu'avec les blocs batterie qui leur sont spécifiquement associés. L'utilisation d'autres blocs batterie pourrait créer un risque d'incendie et de blessures.
- c) Quand le bloc batterie n'est pas utilisé, le tenir éloigné d'autres objets métalliques tels que trombones, pièces de monnaie, clefs, clous, vis ou autres petits objets métalliques susceptibles de mettre en contact une borne avec l'autre. Un court-circuit entre les bornes de la batterie pourrait être à l'origine de brûlures ou d'un incendie.
- d) En cas de conditions adverses, du liquide peut être expulsé de la batterie; éviter tout contact. En cas de contact accidentel, évacuer avec de l'eau. Si ce liquide entre en contact avec les yeux, solliciter, en outre, une assistance médicale. Le liquide expulsé d'une batterie peut causer des irritations ou des brûlures.
- e) Ne pas forcer sur l'outil électroportatif. Utiliser l'outil électroportatif qui convient à votre application. Un outil électroportatif adapté effectuera le travail au mieux et de manière plus sûre s'il est utilisé dans les conditions pour lesquelles il a été conçu.
- f) Ne pas utiliser l'outil électroportatif si l'interrupteur marche/arrêt est défaillant. Tout outil électroportatif qui ne peut pas être commandé au moyen dudit interrupteur est dangereux et devra être réparé.
- g) Retirer le bloc batterie de la source d'alimentation avant de procéder à tout réglage, changer d'accessoires, ou de stocker les outils électroportatifs. Ces mesures préventives de sécurité minimiseront le risque de démarrage accidentel de l'outil électroportatif.
- h) Stocker les outils électroportatifs non utilisés hors de portée des enfants et ne pas autoriser les personnes non habituées à l'outil électroportatif ou à ces instructions à se servir de cet outil. Les outils électroportatifs sont dangereux lorsqu'ils sont mis dans les mains d'utilisateurs non formés.
- i) Assurer l'entretien des outils électroportatifs. Vérifier s'il y a défaut d'alignement ou torsion des pièces tournantes, ruptures de pièces ou toute autre condition qui pourrait compromettre le fonctionnement de l'outil électroportatif. S'il est endommagé, faire réparer l'outil électroportatif avant de l'utiliser. De nombreux accidents sont dus à des outils électroportatifs mal entretenus.
- j) Garder les outils de découpe aiguisés et propres. Des outils de découpe correctement entretenus et possédant des arêtes coupantes bien aiguisées sont moins susceptibles de se tordre et plus faciles à utiliser.
- k) Utiliser l'outil électroportatif, les accessoires et outillages etc., conformément à ces instructions et de la manière prévue pour ce type d'outil électroportatif, en tenant compte des conditions de travail et de la nature du travail à réaliser. L'utilisation d'outils électroportatifs pour des travaux différents de ceux envisagés pourrait donner lieu à des situations dangereuses.

## Réparations

a) Faites réparer votre outil électroportatif par un réparateur qualifié qui n'utilisera que des pièces de rechange identiques. Cela permettra de s'assurer que la sécurité de l'outil électroportatif est préservée.

## Rappel

- \* Ne pas éliminer les équipements électriques avec les ordures ménagères, utiliser des centres de collecte dédiés.
- \* Contacter votre administration locale pour obtenir des informations sur les systèmes de collecte disponibles.
- \* Si les appareils électriques sont éliminés dans des décharges ou dépôts d'ordures, des substances dangereuses peuvent s'infiltrer dans la nappe phréatique et s'introduire dans la chaîne alimentaire, en mettant votre santé en danger, ainsi que votre bien-être.
- \* Lorsque vous remplacez de vieux appareils par des nouveaux, le détaillant est légalement tenu à reprendre votre vieil appareil pour, au minimum, l'éliminer à titre gratuit.



## 4. RÉGLAGES AVANT UTILISATION

Lire et suivre les instructions de sécurité de ce manuel. Veuillez suivre les étapes suivantes avant une première utilisation.

### 4.1 Présentation des organes de commande (Figure 2)

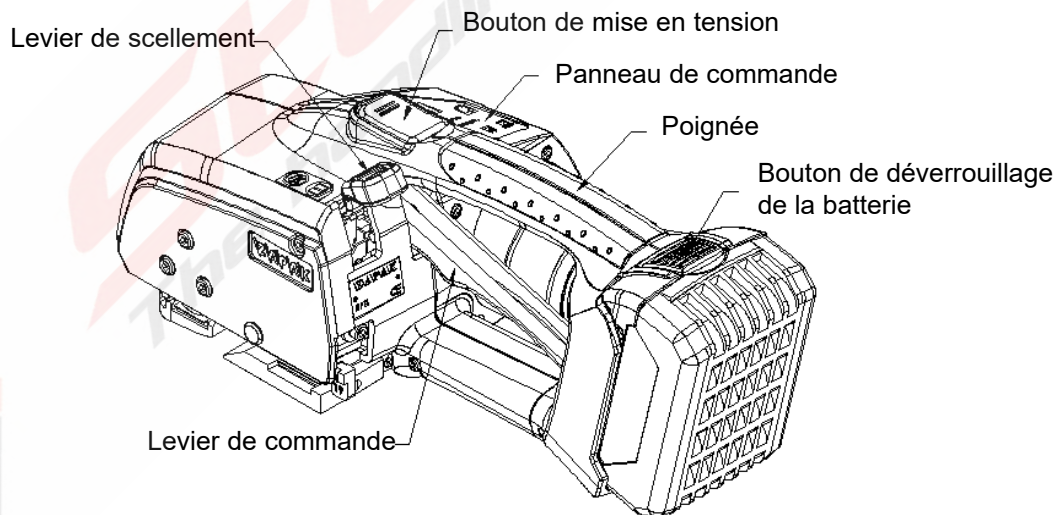


FIGURE 2. Présentation des organes de commande ZP93 / ZP97

Sealing lever	Levier de scellement
Tension button	Bouton de mise en tension
Control panel	Panneau de commande
Handle	Poignée
Battery release button	Bouton de déverrouillage de la batterie
Operation lever	Levier de commande

## 4.2 INDICATEURS LUMINEUX LED SUR LE PANNEAU DE COMMANDE

Les indicateurs lumineux LED vous indiquent instantanément le statut de l'outil.

Statut de l'outil	Voyants LED	Remarque
1) Pas d'alimentation. 2) Ou, si l'outil n'est pas utilisé pendant plus de 10 minutes, l'alimentation batterie se coupe automatiquement et il n'y a plus d'alimentation.	<b>Éteints</b>	1) Insérer la batterie dans l'outil. 2) L'outil passe automatiquement en mode économie d'énergie (veille). Vous devrez d'abord appuyer une fois sur le bouton de mise en tension pour établir la connexion avec le système électrique batterie et pour réactiver l'outil.
Démarrage et attente en vue du cerclage.	<b>Allumés (LED numérique jaune et LEDs oranges)</b>	Après une première pression sur le bouton de mise en tension, l'outil sort du mode veille en émettant un "beep" pendant une seconde accompagné d'un clignotement simultané de tous les voyants LED. Tous les réglages sur le Panneau de Contrôle reviennent aux réglages antérieurs.
Prêt pour la mise en tension.	<b>Allumés (LED numérique jaune et LEDs oranges)</b>	Appuyer de nouveau sur le bouton de mise en tension pour tendre la bande selon votre réglage de force de tension et votre réglage mode de tension (automatique ou manuel).
Prêt à souder et à couper.	<b>Allumés (Le LED numérique jaune apparaît avec un petit "Point prêt à souder" et LEDs oranges)</b>	Appuyer sur le levier de scellement, la soudure et la coupe s'effectueront selon le temps de soudure que vous avez fixé.
Refroidissement	<b>Le LED numérique jaune clignote et compte à rebours</b>	Les chiffres LED commencent par clignoter puis entament un compte à rebours pendant la phase de refroidissement. L'efficacité du scellement sera diminuée ou le joint de soudure ne sera pas suffisamment solide si le temps de refroidissement est trop court ou si l'outil est retiré avant la fin du processus de refroidissement.
1) Soudure, refroidissement et coupe réalisé(e)s. 2) Outil prêt à être retiré et un nouveau cycle de cerclage peut démarrer.	<b>Le LED numérique jaune s'arrête à "0" puis revient sur les chiffres de réglage de la tension.</b>	Simultanément suivi d'un "Beep" dès que le processus de refroidissement est terminé. La soudure et la coupe ont également été réalisées à cet instant. L'outil peut être retiré et un nouveau cycle de cerclage peut démarrer à partir de mise en tension.
La batterie est faible	<b>Le LED puissance batterie clignote en rouge.</b>	Une alarme "beep..beep..beep" persiste jusqu'à ce que la batterie soit retirée. La puissance de la batterie est trop faible et la batterie doit être rechargée.
Mauvaise utilisation ou dysfonctionnements.	<b>Le LED numérique passe à la lettre "E" suivie d'un "chiffre" comme : *E.2..E.2..E2.. Ou,*E.3..E.3..E.3.. Or,*E.4..E.4..E.4.. en continu</b>	1) E.2 : le moteur est coincé 2) E.3 : le moteur est en surchauffe. 3) E.4 : autres dysfonctionnements du moteur ou dysfonctionnements auto-détectés accompagnés d'une alarme "beep..beep..." en continu. Veuillez soulever le levier de commande puis reprendre quelques cycles de cerclage pour déterminer si l'outil fonctionne de nouveau normalement. Si l'outil continue à mal fonctionner, veuillez le renvoyer à un distributeur agréé 4) par le fabricant pour examen plus approfondi 5) et réparation.

## 4.3 INSTRUCTIONS OPÉRATIONNELLES DU PANNEAU DE COMMANDE

### PRÉSENTATION DU PANNEAU DE COMMANDE ( FIGURE 3)

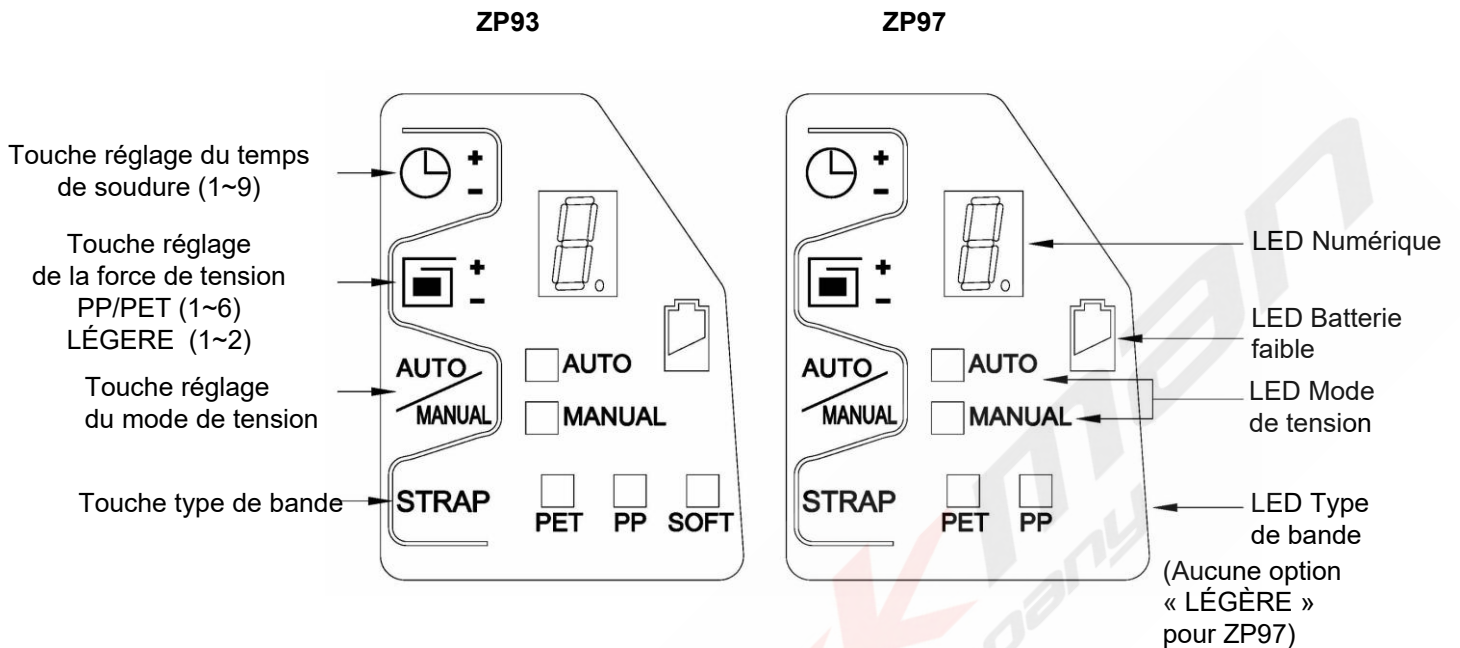









FIGURE 3. Présentation du panneau de commande

Sealing Time Setting Key (1~9)	Touche réglage du temps de soudure (1~9)
Tension Setting Key PP/PET (1~6) SOFT (1~2)	Touche Réglage de la force de tension PP/PET (1~6) LÉGÈRE (1~2)
Tension mode setting key	Touche réglage du mode de tension
Strap type key	Touche type de bande
Digital LED	LED numérique
Low battery power LED	LED batterie faible
Tension mode LED	LED mode de tension
Strap type LED	LED type de bande

Description	Instructions opérationnelles du panneau de commande
Toutes les touches	Afin d'éviter toute erreur de sélection d'une touche ou toute activation intempesive de l'outil, il est nécessaire d'appuyer pendant plus d'une (1) seconde sur chacune des touches pour que les voyants LED répondent et réagissent.
Touche type de bande  STRAP  et LED type de bande <b>BANDE</b>	ÉTAPES 1) Appuyer sur la touche et la tenir enfoncée jusqu'à ce que la LED type de bande clignote puis relâcher. 2) Appuyer de nouveau sur la touche pour allumer la LED type de bande qui évolue dans l'ordre PET->PP->LÉGÈRE ainsi qu'indiqué ci-dessous et effectuer la sélection compte-tenu du type de bande utilisé.

	<p>("LÉGÈRE" correspond à une mise en tension très faible et lente pour des colis légers ou des produits ou objets fragiles)</p> <p>3) Relâcher la touche et attendre pendant une (1) seconde pendant que la LED type de bande s'arrête de clignoter; votre réglage type de bande est alors effectué.</p> 
<p>Touche tension automatique ou manuelle</p>  <p>et LED mode de tension</p>	<p>ÉTAPES</p> <p>1) Appuyer sur la touche et la tenir enfoncée jusqu'à ce que la LED mode de tension clignote puis la relâcher.</p> <p>2) Appuyer de nouveau sur la touche pour allumer et sélectionner la LED "AUTO" ou "MANUEL" selon votre choix. Pour éviter des arrachements, <b>il est indispensable de réaliser un test préliminaire pour déterminer le réglage de tension qui convient (se référer à 4.6.1)</b></p> <p>3) Relâcher la touche et attendre pendant une (1) seconde. Votre réglage mode de tension est effectué.</p>
<p>Touche réglage de la force de tension</p>  <p>et LED numérique (page suivante)</p>	<p>ÉTAPES</p> <p>1) Appuyer sur la touche et la tenir enfoncée jusqu'à ce que la LED numérique clignote puis relâcher.</p> <p>2) Appuyer de nouveau sur la touche pour sélectionner, sur la LED numérique, un chiffre correspondant au réglage de tension requis en fonction de la qualité et des spécifications de votre bande. (La LED numérique possède une plage de 1 à 6 pour que vous puissiez effectuer le réglage de tension, se référer à 4.6.1 réglage de la tension)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>* Faire monter la LED numérique depuis 1 jusqu'à 6 pour augmenter (+) la tension.</li> <li>* Faire descendre la LED numérique depuis 6 jusqu'à 1 pour diminuer (-) la tension</li> </ul> <p>3) Relâcher la touche et attendre pendant 10 secondes pour terminer automatiquement votre réglage de tension. Ou, vous pouvez appuyer sur l'une ou l'autre des 3 touches restantes, illustrées ci-dessous, pour clore plus rapidement votre réglage.</p>  <p><b>Note :</b> Lors de la mise en tension, AUCUN ajustement ou réglage ne peut être effectué sur le panneau de commande.</p>

	<p>Note :</p> <p>Lorsque la mise en tension se prolonge et dure plus de 180 secondes (3 min), que ce soit en mode de tension AUTO ou MANUEL, ou si l'on soulève le levier de commande, toutes les actions ou tous les mouvements de l'outil sont stoppés et l'outil revient automatiquement à son statut de veille initial. Vous devrez reprendre les cycles de cerclage pour que l'outil puisse être réutilisé.</p>
<p>Touche réglage du temps de soudure</p>  <p>et LED numérique (page suivante)</p>	<p>ÉTAPES</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) Appuyer sur la touche et la tenir enfoncée jusqu'à ce que la LED numérique clignote puis la relâcher.</li> <li>2) Appuyer de nouveau sur la touche pour sélectionner, sur la LED numérique, un chiffre correspondant au réglage du temps de soudure requis en fonction de la qualité et des spécifications de votre bande. (La LED numérique possède une plage de 1 à 9 pour que vous puissiez effectuer le réglage du temps de soudure, se référer à 4.6.2 réglages du temps de soudure). <ul style="list-style-type: none"> <li>* Faire monter la LED numérique depuis 1 jusqu'à 9 pour augmenter (+) le temps de soudure.</li> <li>* Faire descendre la LED numérique depuis 9 jusqu'à 1 pour diminuer (-) le temps de soudure.</li> </ul> <p><b>Il est indispensable de réaliser un test préliminaire pour déterminer le réglage du temps de soudure qui convient (se référer à 4.6.2).</b></p> </li> <li>3) Relâcher la touche et attendre pendant 10 secondes pour terminer automatiquement le réglage du temps de soudure. Ou, vous pouvez appuyer sur l'une ou l'autre des 3 touches restantes, illustrées ci-dessous, pour clore plus rapidement votre réglage.</li> </ol> <div style="text-align: center;">  <span style="margin: 0 20px;">ou</span>  <span style="margin: 0 20px;">ou</span>  </div> <p>Note :</p> <p>Pendant la phase soudure, AUCUN ajustement ou réglage ne peut être effectué sur le panneau de commande.</p>
<p>LED numérique</p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1) Elle dispose de 10 chiffres qui ont été préprogrammés et peuvent être sélectionnés de 0 jusqu'à 9 (voir ci-dessous). Vous pouvez afficher ces chiffres pour sélectionner et régler la force de tension et le temps de soudure selon les différents types de bande et spécifications de bande.</li> <li>2) Pour signaler les dysfonctionnements, l'affichage changera pour faire apparaître la lettre "E" suivie par le chiffre "2" ou "3" ou "4", accompagné d'une alarme "beep..beep" continue, en identifiant 3 types de dysfonctionnement (se référer à 4.2).</li> </ol>

	<p>3) Après la mise en tension, la LED numérique s'allume pour afficher votre réglage du temps de soudure et le petit "Point Prêt à souder" situé dans le coin droit en bas (voir ci-dessous), s'allumera en même temps, dès que l'outil est prêt à souder.</p> <p>Lorsqu'on appuie sur le levier de soudage, l'affichage digital du temps de soudure entame un compte à rebours jusqu'à "0" alors que le "point prêt à souder" clignote en même temps jusqu'à ce que la phase de refroidissement se termine, ce qui est suivi par une sonorité "beep" indiquant la fin de la soudure, du refroidissement et de la coupe.</p>
<p>LED batterie faible</p> 	<p>Lorsque la puissance de la batterie est trop faible pour effectuer le travail, la LED batterie clignote en rouge et la batterie doit être rechargée.</p>

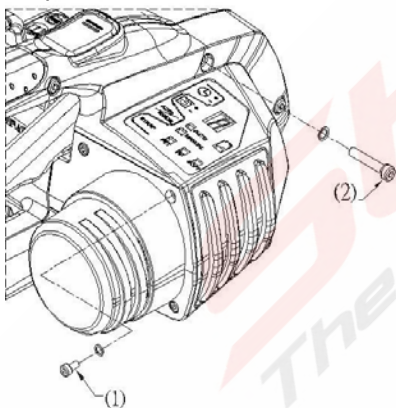
### 4.3.1 Installation du couvercle du panneau de commande

Afin d'éviter d'appuyer involontairement ou par inattention sur les touches du panneau de commande une fois que les réglages de la tension et du temps de soudure ont été effectués, un couvercle du panneau de commande est fourni avec chaque outil afin de pouvoir être vissé en tant que protection. Veuillez suivre les étapes suivantes pour l'installer.

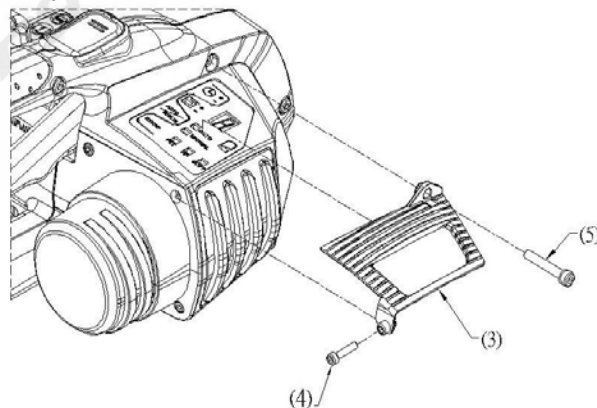
Étape 1 : Dévisser les vis hexagonales - (1) M3 x 0,5 x 6 mm et (2) M4 x 0,7 x 22 mm - ainsi qu'il est montré.

Étape 2 : Placer le couvercle du panneau de commande au dessus du panneau de commande et le fixer au moyen de (4) vis M3 x 0,5 x 14 mm & (5) vis M4 x 0,7 x 25 mm.

Étape 1



Étape 2



### 4.4 Charge de la batterie

Pour des raisons de sécurité, **la batterie Li-Ion est livrée non chargée**. Se référer à la FIGURE 4 pour insérer la batterie dans le chargeur (Veuillez vous référer aux instructions de sécurité et d'utilisation du manuel utilisateur du chargeur et les respecter).



- \* **Ne jamais introduire une batterie non chargée dans l'outil.**
- \* **Un adaptateur n'est PAS nécessaire pour charger la batterie Li-Ion (n° 9280)**
- \* **Retirer la batterie du chargeur dès que le chargement est terminé.**
- \* **Il n'est pas nécessaire de charger la batterie Li-Ion pendant 16 heures ou toute une nuit, sinon il y a risque de surcharge.**

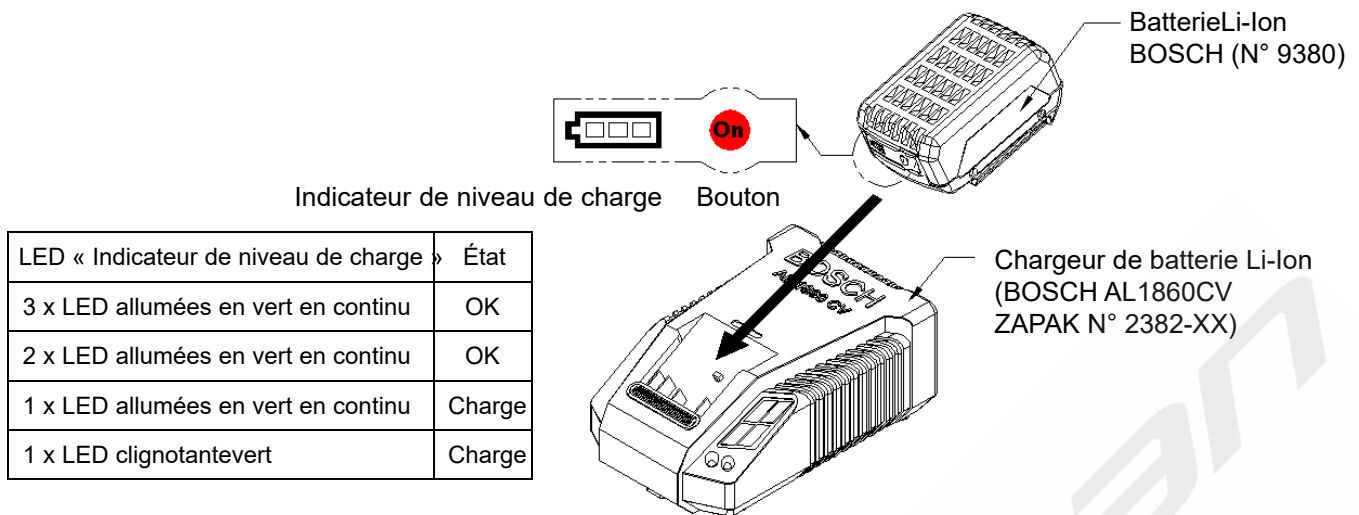


FIGURE 4. Insertion de la batterie dans le chargeur - Illustration

Li-Ion battery (N° 9280)	Batterie Li-Ion (N° 9280)
Li-Ion battery charger (BoschAL1860CV Zapak N° 2382-XX)	Chargeur de batterie Li-Ion (BoschAL1860CV Zapak N° 2382-XX)



- \* **Afin d'atteindre la meilleure capacité de charge, veuillez attendre que la batterie se soit refroidie avant de recharger la batterie.**
- \* **Une batterie qui reste longtemps inutilisée doit être activée tous les 6 mois.**
- \* **Le temps de charge peut varier selon les variations de tension dans chaque pays/endroit particulier.**
- \* **Une température anormale au niveau de la batterie ou du chargeur réduira de manière significative l'efficacité du chargement.**
- \* **Toujours retirer la batterie de l'outil lorsque ce dernier n'est pas utilisé.**
- \* **Toujours retirer une batterie faible de l'outil pour la recharger AUSSITÔT que la "LED Batterie Faible" clignote en rouge et qu'une alarme continue "beep... beep" résonne. NE PAS attendre en délaissant la batterie et en ne la rechargeant pas. Le fait de ne pas recharger en temps entraînera des pannes de batterie, sa puissance étant exagérément sollicitée et épuisée.**

La batterie est dotée d'un système de contrôle thermique de sécurité pour prévenir le risque d'incendie. Si la charge ou la décharge ne s'effectuent pas correctement, la température de la batterie augmentera de façon anormale. Le chargeur et la batterie seront automatiquement mis à l'arrêt pour éviter tout danger.

- \* **Chargement de la batterie.** Si la vitesse devient anormalement lente, parce que la température de la batterie s'élève anormalement ou quand le chargeur émet un signal d'alarme, veuillez retirer la batterie du chargeur pour qu'elle refroidisse. Si la batterie ne peut toujours pas se recharger, c'est que la batterie ou le chargeur sont défectueux. Utiliser une autre batterie pour déterminer l'élément qui est défectueux.
- \* Le chargeur Bosh est doté d'un dispositif de protection contre le risque de surcharge. Un tel dispositif met automatiquement fin au processus de chargement dès que la batterie est complètement chargée ou a atteint son niveau maximale de tension.
- \* **Retirer la batterie et interrompre le processus de chargement si une quelconque situation anormale survient.**



## 4.5 Installation de la batterie et enlèvement

Insérer une batterie intégralement chargée dans l'outil ainsi qu'indiqué (FIGURE 5). S'assurer que la batterie est bien enfoncée et que le bouton de déverrouillage est enclenché. Appuyer une première fois sur le bouton de mise en tension, toutes les LED devraient s'allumer sur le panneau de commande et tous les réglages antérieurs devraient s'afficher, avec émission simultanée d'un "beep" sonore. Cela indique que le système électrique batterie est prêt à fonctionner sous conditions normales.

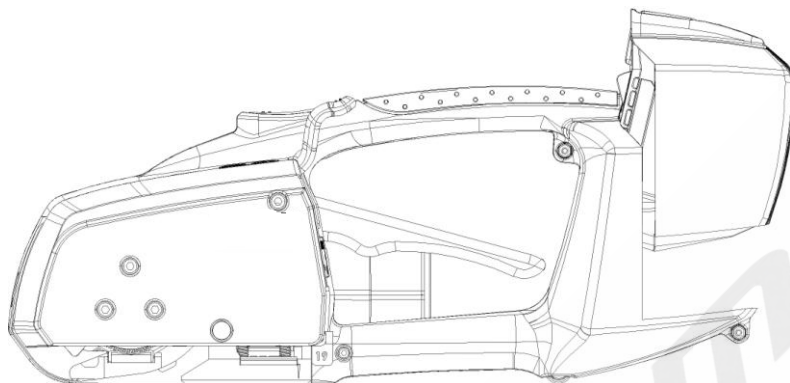


FIGURE 5. Installation et enlèvement de la batterie - Illustration

- \* **Lorsque la LED puissance batterie sur le panneau de commande "clignote en rouge", cela signifie que la puissance de la batterie est trop faible pour effectuer le travail et qu'elle doit être rechargée.** L'outil n'est alors PAS sensé être utilisé dans de telles conditions. Vous entendrez en même temps une alarme "Beep..beep..beep". Veuillez appuyer sur le "bouton déverrouillage batterie" au sommet de la batterie et tirer cette dernière vers le haut pour la retirer de l'outil. L'alarme "beep..beep" persistera jusqu'à ce que la batterie soit retirée. (FIGURE 5).
- \* **L'outil est équipé d'un dispositif de protection pour prévenir une décharge excessive.** Si la tension de la batterie est à son niveau le plus bas et qu'elle continue à se décharger très lentement, cela pourrait causer des dommages irréversibles sur la batterie. Le dispositif de protection de déclenchera pour protéger la batterie contre le risque de décharge excessive..

## 4.6 Réglage de la tension et du temps de soudure

### 4.6.1 Réglage de la tension

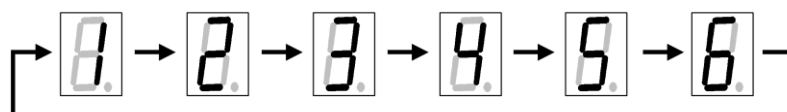
La plage de mise en tension du ZP93 varie de 10 kg à 260 kg et celle du ZP97 de 40 kg à 420kg  $\pm$  5 %.

Se référer à 4.3 et suivre les Instructions Opérationnelles du Tableau de Commande, la plage de la LED varie de 1~6 pour les 6 réglages de tension pour bandes PP et PET et elle varie de 1~2 pour les deux réglages tension "LÉGERE" (tension très faible et lente pour des produits légers ou fragiles).

Appuyer sur le "touche réglage tension" pour faire défiler les chiffres sur la LED.

Pour les bandes PET et PP, les chiffres défilent dans l'ordre

1→2→3→4→5→6→1→2→3→4→5→6 pour que vous puissiez accroître (1~6) ou réduire (6~1) votre réglage de la tension.



Type de bande	Plage de réglage de la tension
PET	1 ~ 6
PP	1 ~ 6
"LÉGERE"	1 ~ 2

**Note :** Pour un même chiffre de réglage de la tension, la force de tension est telle que PET > PP > LÉGÈRE compte tenu du fait que la résistance des bandes et les exigences liées aux travaux de cerclage varient.

**Note :** Veuillez vous référer aux étiquettes latérales de l'emballage pour de plus amples détails sur les paramètres pré-réglés de chaque outil.

**Note :** Un test préalable est requis avant de procéder aux opérations de mise en tension. Commencer avec un réglage bas de la tension en mode "MANUEL" pour faire l'essai puis déterminer votre meilleur réglage de tension avant de passer en mode "AUTO". Augmenter votre réglage de tension en fonction de la qualité, des spécifications (largeur x épaisseur) et de la résistance à la rupture de votre bande, LENTEMENT et GRADUELLEMENT, lorsque c'est nécessaire. NE PAS sur-régler la tension ce qui entraînerait arrachements sur la bande, et problèmes de glissement et de rupture lors de la mise en tension.

**Note :** La mise en tension s'arrête immédiatement dès que la tension pré-réglée est atteinte. Vous pouvez augmenter un peu plus la tension au moyen de QUELQUES pressions, pas à pas, sur le bouton de mise en tension en mode "MANUEL". Cependant, NE PAS augmenter pas à pas lorsque le réglage de tension est à son maximum ce qui pourrait entraîner des arrachements sur la bande, et des problèmes de glissement et de rupture. LE RÉGLAGE DE LA TENSION DEVRA ÊTRE ABAISSÉ À UN NIVEAU PLUS FAIBLE POUR ÉVITER LES ARRACHEMENTS LORS DE LA MISE EN TENSION PAS À PAS.

**Note :** La mise en tension pas à pas (resserrages) n'est pas autorisée en Mode "AUTO". Veuillez commuter le mode de "AUTO" à "MANUEL" afin de procéder à une mise en tension pas à pas (resserrages). NE PAS augmenter pas à pas de manière excessive car cela peut invalider votre pré-réglage tension ou conduire au delà de la résistance de la bande ou de la limite de tension maximale et occasionner des arrachements sur la bande, des risques de glissement et de rupture.

**Note :** Les bandes PET et PP texturées (grainée) exigent des réglages de tension bien moins élevés que le PET lisse. Une tension plus élevée est obtenue avec des bandes plus épaisses et plus larges et des bandes de meilleure résistance/qualité. Veuillez passer aux bandes de qualité et aux spécifications adéquates lorsqu'il s'agit de travaux de cerclage industriel ou robuste.

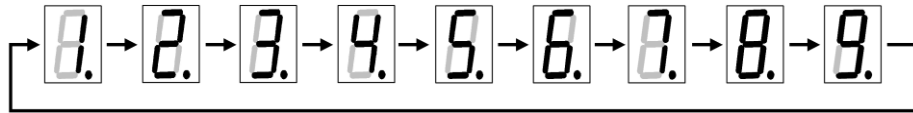
**Note :** La tension effective peut être, de temps en temps, moindre que la tension pré-réglée à cause d'une batterie de puissance insuffisante ou de frottements de surface au niveau de la bande. Vous pouvez augmenter la réglage de la tension ou procéder plusieurs fois pas à pas en mode de tension "MANUEL". Si la tension ne peut plus être augmentée pas à pas, la tension maximale a été atteinte.

## **AVERTISSEMENT**

**AU CAS OU DES ARRACHEMENTS SE PRODUIRAIENT LORS DE LA MISE EN TENSION DE CERTAINES BANDES PLUS ÉTROITES ET PLUS FINES SOUS LE MODE "AUTO" VEUILLEZ PASSER DU MODE "AUTO" AU MODE MANUEL ET REPLACER LA LED BANDE SUR "LÉGÈRE", CHOISIR PAS A PAS "RAPIDES" (UNE DEMI-SECONDE PAR PAS) POUR EFFECTUER LA MISE EN TENSION DE TELLES BANDES DE QUALITÉ SPÉCIALE.**

### **4.6.2 Réglage du temps de soudure**

Se référer à 4.3 et suivre les instructions opérationnelles du tableau de commande pour le réglage du temps de soudure. La plage de la LED numérique varie de 1~9 pour les 9 incréments de réglage du temps de soudure. Appuyer sur la "touche réglage temps de soudure" pour allumer la LED et les chiffres défilent dans l'ordre 1→2→3→4→5→6→7→8→9→1→2→3→4→5→6→7→8→9 pour que vous puissiez augmenter ( 1~9) ou diminuer ( 9~1) votre réglage du temps de soudure en fonction de la qualité et des spécifications de votre bande



Incréments	1	2	3	4	5	6	7	8	9
Temps de soudure (secondes)	0.4	0.6	0.8	1.0	1.2	1.4	1.6	1.8	2.0

### Un conseil pour régler correctement le temps de soudure.



Couper une longueur de bande et la plier en deux. Placer la section en superposition dans la fente de soudage ainsi qu'illustré sur la (FIGURE 6). Appuyer sur le bouton mise en tension (sous le mode de tension MANUEL) pour tendre légèrement la bande. Abaisser ensuite le levier de scellement pour souder la bande.

Vérifier l'efficacité de scellement du joint de soudure de votre bande et ajuster le temps de soudure si nécessaire. (Veuillez vous référer à l'article 4.6.2.1 "Meilleure efficacité de scellement - Ajustement").

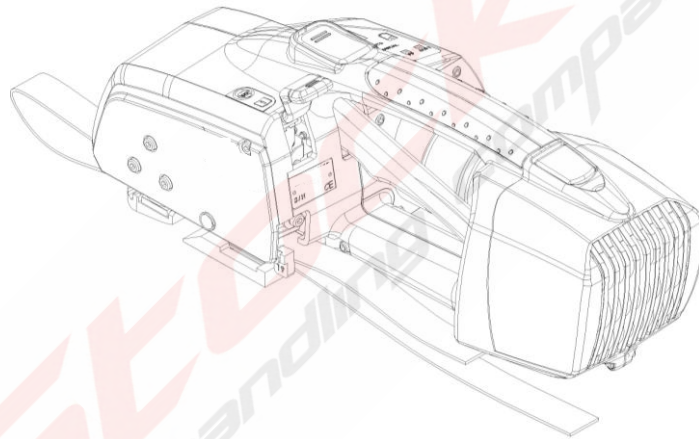
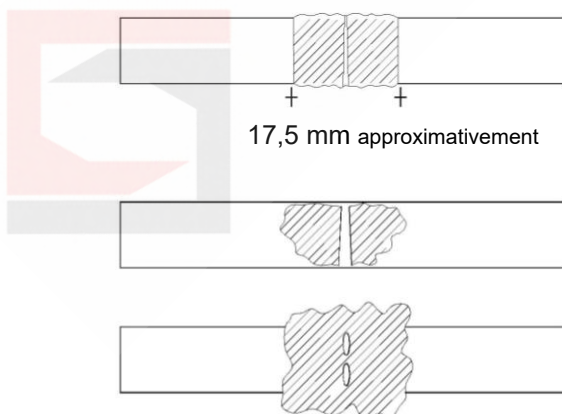


FIGURE 6. Test préalable pour un temps de soudure adéquat - Illustration

### Meilleure efficacité de scellement - Ajustement



#### Soudure normale

Le joint de soudure occupe virtuellement ou complètement toute la largeur des bandes.

#### Temps de soudure trop court

Le joint de soudure est trop court et n'occupe pas complètement la largeur des bandes. Veuillez vous référer à l'article 4.6.2.

#### Temps de soudure trop long

Les bandes ont trop fondu et le joint de soudure s'étale trop de chaque côté des bandes. Veuillez vous référer à l'article 4.6.2.

## 4.7 Réglage largeur de bande



**VEUILLEZ CHANGER LES GUIDES DE BANDE FRONTAL ET ARRIÈRE POUR LES ADAPTER AU MIEUX À LA LARGEUR DE VOTRE BANDE AVANT D'UTILISER L'OUTIL OU LORS D'UN CHANGEMENT DE LARGEUR DE BANDE.**

Lorsque des bandes de largeur différente sont utilisées, il est nécessaire de changer le guide de bande frontal de même que le guide de bande arrière de manière à obtenir une tension et une soudure adéquates et une coupe complète de la bande.

Un kit contenant des guides de bande latéraux et des guides de bande arrières est fourni avec chaque outil, dans son emballage, afin d'assurer la compatibilité avec les différentes largeurs de bande suivantes ;

Modèle	Guides de bande latéraux inclus	Guides de bande arrières inclus	Préréglage standard de l'outil (guides de bande latéraux et arrières à la fois)
ZP93	1) 9 mm (également applicable à 10 mm) 2) 13 mm (également applicable à 12 mm)	1) 9 mm (également applicable à 10 mm) 2) 12/13 mm (applicable à 12, 13 mm)	<b>16 mm (également applicable à 15 mm)</b>
ZP97	1) 16 mm (également applicable à 15 mm)	1) 15/16 mm (applicable à 15, 16 mm)	<b>19 mm</b>

**Veillez vérifier l'information relative au préréglage figurant sur les étiquettes latérales de l'emballage de l'outil en ce qui concerne les réglages des guides largeur de bande frontal et arrière au moment de la livraison.** Si cette information diffère du préréglage standard, veuillez changer le guide de bande frontal et arrière en suivant les étapes suivantes :

### 4.7.1 Changer le guide de bande frontal

Se référer à la FIGURE 7 et suivre pas à pas les instructions suivantes pour changer le guide de bande frontal pour qu'il s'adapte à différentes largeurs de bande.

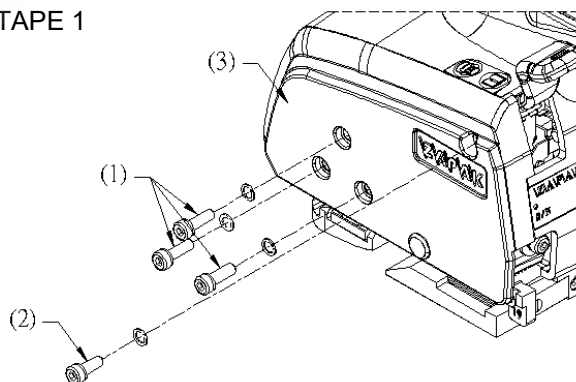
Étape 1 : Dévisser et retirer les 3 vis M4 × 0,7 × 12 mm (1) et la vis M4 × 0,7 × 10 mm (2) comme indiqué sur le plan suivant. Le couvercle latéral (3) peut alors être retiré.

Étape 2 : Soulever le levier de commande (4) afin de retirer l'assemblage bras de traction (5) ainsi qu'illustré.

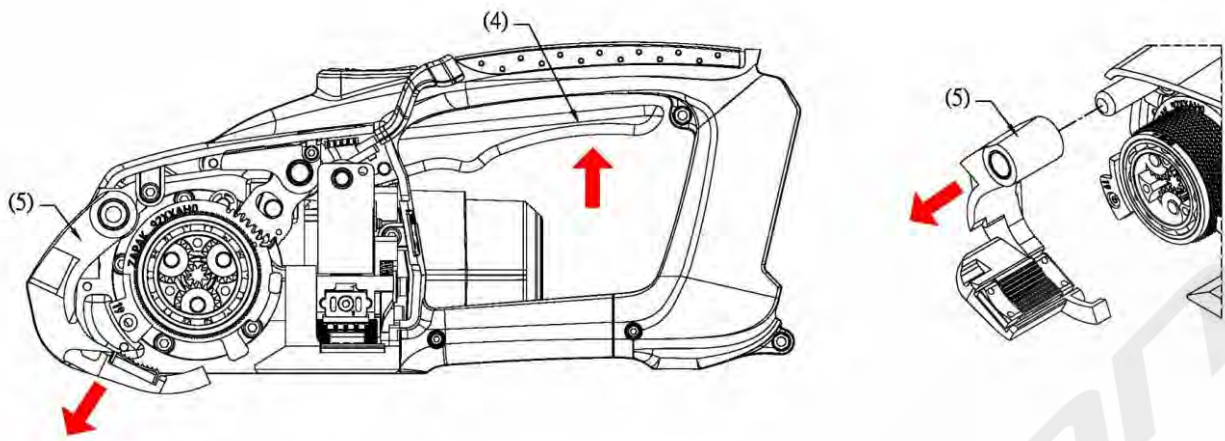
Étape 3 : Retirer la vis M3 × 0,5 × 7 mm (6) et le guide de bande frontal (7) peut être retiré et remplacé par un autre.



ÉTAPE 1



## ÉTAPE 2



## ÉTAPE 3

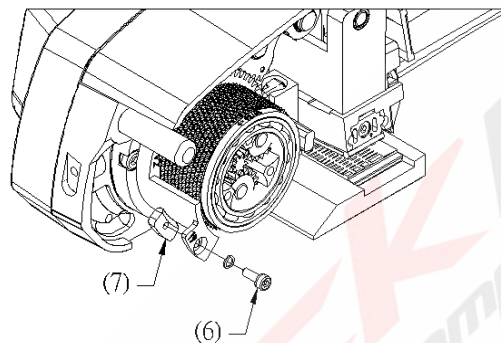


FIGURE 7. Changement de guide de bande frontal - Illustration

**NOTE : S'AGISSANT DU ZP97, LE GUIDE DE BANDE FRONTAL DE 19 MM A ÉTÉ CONÇU POUR ÊTRE MONTÉ DIRECTEMENT SUR L'OUTIL POUR L'EXPÉDITION, IL N'Y A DONC PAS DE GUIDE DE BANDE FRONTAL DE 19 MM QUI SOIT JOINT SÉPARÉMENT.**

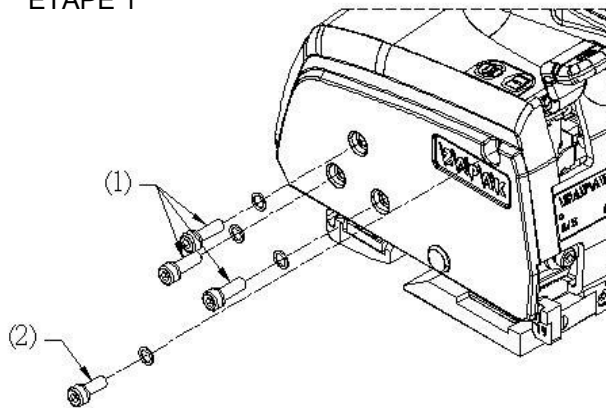
### 4.7.2 Changer le guide de bande arrière

Se référer à la FIGURE 8 et suivre pas à pas les instructions suivantes pour changer le guide de bande arrière pour qu'il s'adapte à différentes largeurs de bande.

Étape 1 : Dévisser et retirer les 3 vis M4 × 0,7 × 12 mm (1) et la vis M4 × 0,7 × 10 mm (2) comme indiqué ci-dessous.

Étape 2 : Retirer la vis M3 × 0,5 × 7 mm (3) et le guide de bande arrière (4) peut être retiré et remplacé par un autre.

ÉTAPE 1



ÉTAPE 2

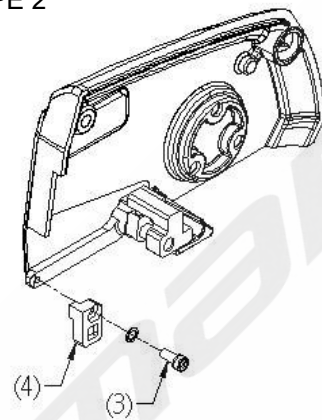


FIGURE 8. Changement de Guide de Bande Arrière - Illustration



**LA VIS EN ACIER INOXYDABLE M4× 0.7× 10 mm (2) ILLUSTRÉE SUR LE CROQUIS CI-DESSUS DOIT ÊTRE CORRECTEMENT DÉVISSÉE PUIS REVISSÉE SUR LE COUVERCLE LATÉRAL. TOUT DÉMONTAGE OU MONTAGE ERRONÉ OU INCORRECT DE CETTE VIS PARTICULIÈRE OU L'EMPLOI D'UNE MAUVAISE VIS ENDOMMAGERA L'OUTIL ET RENDRA LA GARANTIE CADUQUE.**



**EN CAS DE DÉFAILLANCE DE L'OUTIL OU DE SITUATION ANORMALE, VEUILLEZ RELEVER LE LEVIER DE COMMANDE POUR STOPPER LES DÉPLACEMENTS DE L'OUTIL PUIS RETIRER IMMÉDIATEMENT LA BATTERIE DE L'OUTIL. VEUILLEZ CONSULTER VOTRE DISTRIBUTEUR OU RENVOYER L'OUTIL CHEZ UN DISTRIBUTEUR AGRÉÉ POUR VÉRIFICATION OU RÉPARATION, SI NÉCESSAIRE.**

## 5. UTILISATION

### 5.1 Enrouler la bande autour de l'article

Enrouler la bande autour de l'article **l'extrémité avant de la boucle doit se trouver en dessous de l'extrémité de bande coté rouleau**. Tendez la boucle à la main pour lui donner un serrage raisonnable. Tenez l'arrière de la partie où les extrémités de bande sont superposées avec votre main gauche comme indiqué sur la (FIGURE 10) .

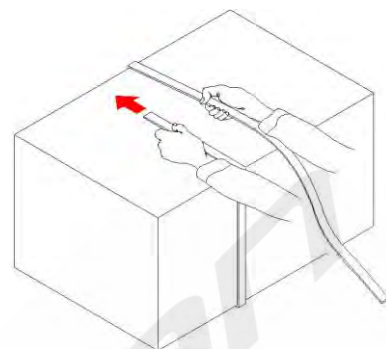


FIGURE 9. Enrouler autour du carton

### 5.2 Insérer la bande dans la fente

Soulever le Levier de Commande. Insérer la partie où les extrémités de bande sont superposées dans la fente comme indiqué sur la (FIGURE 10).

**Alignement rapide des bandes :** Veuillez vous servir de deux doigts (pouce et index) de la main gauche pour pousser les parties de bande le plus loin à l'intérieur de la fente afin d'obtenir un alignement rapide des bandes, comme indiqué sur la (FIGURE 11) . Veuillez vous assurer que **l'extrémité avant de la bande sort du bras de tension**. Sinon, la bande ne sera pas mise en tension. Relâcher le levier de commande comme indiqué sur la (FIGURE 12).

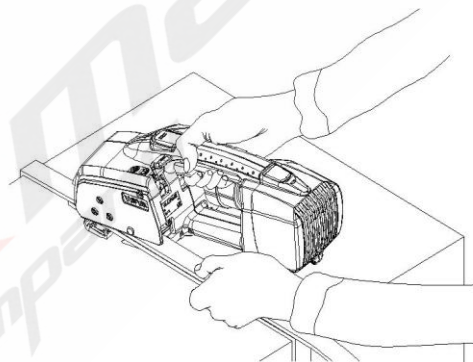


FIGURE 10. Insérer les bandes dans la fente

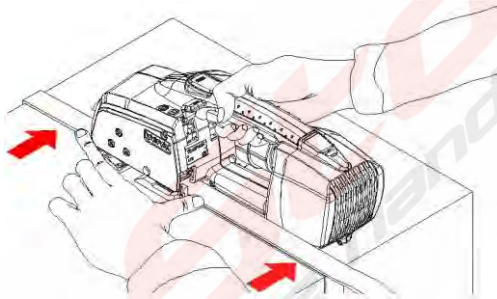


FIGURE 11. Pousser les parties de bande le plus loin à l'intérieur de la fente.  
Relâcher le levier de commande

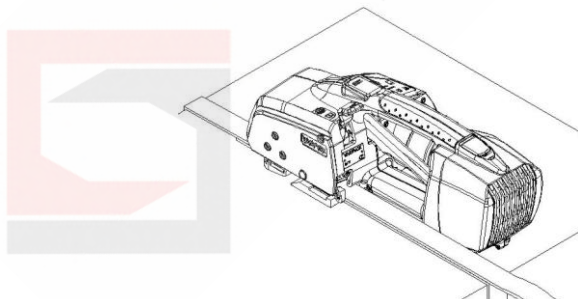


FIGURE 12. Relâcher le levier de commande



**Les guides de bande frontal et arrière ne devraient pas s'appuyer sur les bandes.** Sinon, les bandes ne pourraient pas être mises en tension et cela pourrait causer des arrachements ou des problèmes de glissement.

## 5.3 Mise en tension de la bande

Appuyer une première fois sur le bouton de mise en tension pour réactiver l'outil si toutes les LED sont éteintes. Se référer aux étapes 4.6 pour effectuer les réglages de la tension et du temps de soudure.

Appuyer de nouveau sur le bouton tension pour effectuer la mise en tension (FIGURE 13).

La mise en tension s'effectuera selon le Mode de Tension que vous avez sélectionné :

- \* **S'il s'agit du mode de tension "MANUEL" : garder votre pouce appuyé sur le bouton tension. Ne pas relâcher avant que le serrage ne s'arrête. Quelques impulsions pas à pas sont permises en mode "MANUEL". Le recours excessif au pas à pas devra être évité (se référer à 4.6.1).**
- \* **S'il s'agit du mode de tension "AUTO" : Appuyer une SEULE fois sur le bouton tension puis relâcher. Le serrage s'arrêtera automatiquement lorsque la valeur de réglage de la tension est atteinte. Le recours au pas à pas n'est pas permis en Mode de Tension "AUTO" ( se référer à 4.6.1).**

**Note** Le serrage s'arrête dès que la valeur de réglage de la tension est atteinte.

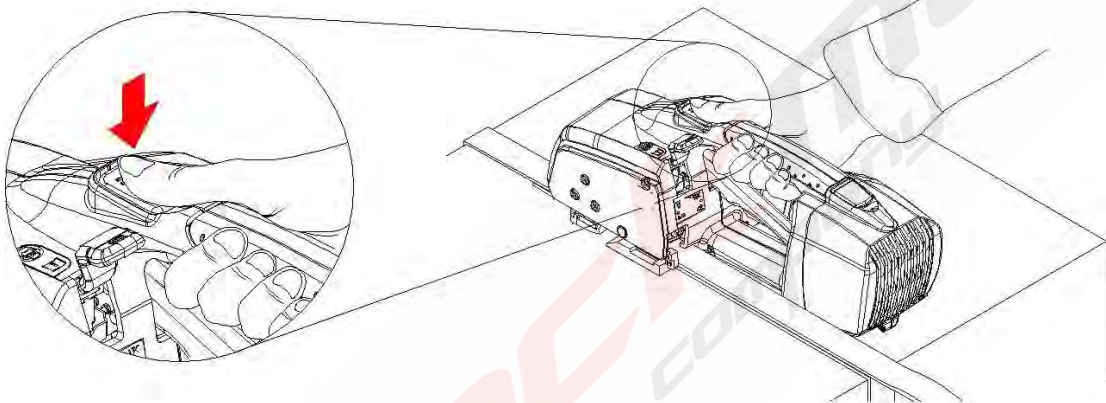


FIGURE 13. Opération de mise en tension

**NOTE** Ne pas soulever le Levier de Commande lors de la mise en tension, à moins que vous ne souhaitiez interrompre ou suspendre le serrage.

- \* Si des arrachements se produisent lors de la mise en tension, des résidus de bande se déposeront sur la molette d'alimentation et/ou les guides de bande. Les résidus de bande devront être éliminés et complètement nettoyés avant l'opération suivante. Sinon, des arrachements ou problèmes de mauvais serrage surviendront à chaque opération. Veuillez vous référer à l'article 7 et le respecter. "Nettoyer les résidus de bande" et diminuer les réglages de la force de tension pour éviter les déchirures de bande et l'accumulation de résidus de bandes.
- \* Ne laisser aucun objet en face de l'outil de manière à ne pas gêner le déplacement de ce dernier.
- \* Lors de la mise en tension, toute interférence telle que la présence d'un objet bande endommagée peut mettre fin à l'opération avant que la tension pré réglée n'ait été atteinte. Veuillez vous débarrasser de l'interférence et activer, pas à pas et plusieurs fois, le bouton tension en mode tension "Manuel" pour terminer le serrage ou soulever le levier de commande pour redémarrer un nouveau cycle de cerclage.

**NOTE :** Si la surface de la bande subit des arrachements lors de la mise en tension, veuillez vérifier l'outil comme indiqué ci-après :

- 1) Veuillez réduire la force de tension pré réglée ou utiliser une bande ayant une meilleure résistance de surface / de rupture. Se référer à 4.6.1 pour plus de détails et effectuer un test préalable avant de mettre en tension sur la base de la qualité et des spécifications de votre bande.



- 2) S'il y a des arrachements sur la bande supérieure, veuillez enlever les résidus de bande sur la molette d'alimentation.
- 3) S'il y a des arrachements sur la bande inférieure, veuillez enlever les résidus de bande sur les pinces de bande.
- 4) S'assurer que le guide de bande frontal et le guide de bande arrière n'appuient pas ou ne reposent pas sur la bande.
- 5) S'assurer que le guide de bande frontal et le guide de bande arrière ont été ajustés pour correspondre à largeur de la bande.
- 6) Si les problèmes d'arrachement persistent, veuillez vérifier si la molette d'alimentation et / ou les pinces de bande sont usées ou endommagées. Veuillez changer les pièces endommagées lorsque nécessaire.
- 7) Veuillez utiliser des bandes de meilleure qualité et avec des spécifications adéquates. Se référer aux instructions ( fournies avec les pièces) en ce qui concerne la procédure de remplacement de la molette d'alimentation ou des pinces de bande.

## 5.4 Scellement des bandes

Pousser le levier de scellement tout en bas (FIGURE 14) pour lancer l'opération de scellement. Le processus de scellement s'arrête automatiquement dès que le temps de soudure pré-réglé est écoulé. Lorsque la soudure se réalise, la LED numérique effectue un compte à rebours jusqu'à "0" qui est suivi d'un "beep" sonore pour signaler la fin du processus de refroidissement. Plus le temps de soudure est long, plus long est le processus de refroidissement. La coupe s'effectue au moment où le scellement se termine. Relever le Levier de Commande pour retirer l'outil. Le levier de scellement remontera automatiquement en position "ARRET" comme indiqué sur la FIGURE 15.

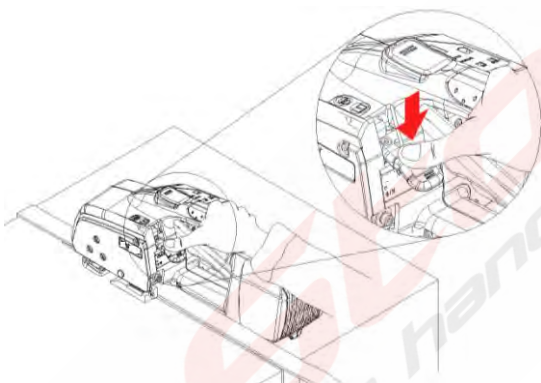


FIGURE 14. Pousser le levier de scellement vers le bas pour démarrer le soudage.

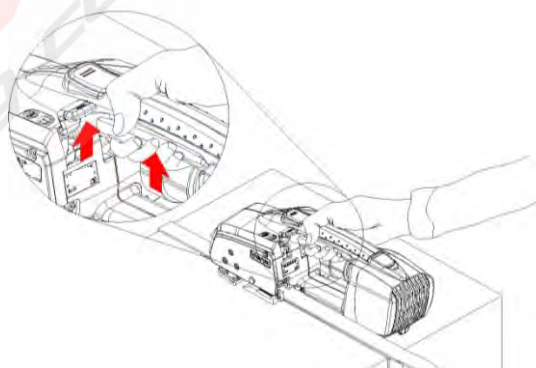


FIGURE 15. En relevant le levier de commande, le levier de scellement remonte automatiquement en position "ARRET".



- \* **Ne pas relever le Levier de Commande avant d'avoir entendu une sonorité "beep" signalant que le processus de refroidissement est terminé. Sinon, le joint de soudure pourra se déchirer et se révéler défectueux à cause d'un temps de refroidissement insuffisant.**
- \* **Le levier de scellement devra être abaissé d'un seul coup sans hésitation ou arrêt en milieu de course. Tout arrêt notable lors de la descente du levier de scellement diminuera l'efficacité du scellement ou occasionnera des arrachements sur le joint de soudure.**
- \* **L'outil est doté de dispositifs de sécurité pour éviter de compromettre les processus de mise en tension et de soudure si l'on appuie accidentellement ou par inadvertance sur le bouton de mise en tension ou le levier de scellement. Cependant, veuillez à ne pas toucher ou enfoncer le bouton de mise en tension ou le levier de scellement par inattention.**

- \* Si le joint de soudure est défectueux, veuillez vous référer à l'article 4.6.2 "RÉGLAGE DU TEMPS DE SOUDURE" pour effectuer des corrections ou améliorations.
- \* Si le levier de scellement devient lâche ou rebondit lors de la phase de scellement, veuillez appuyer sur, et maintenir, le levier de scellement ou envoyer l'outil à votre distributeur aux fins de réparation.

## 5.5 Dégager l'outil des bandes

Relever le Levier de Commande, soulever légèrement l'extrémité arrière de l'outil et pousser ce dernier vers la droite pour le dégager des bandes. Il peut s'avérer difficile de relever le levier de Commande lorsque les bandes sont extrêmement serrées, ce qui est normal. Se servir de la main gauche pour pousser l'extrémité arrière de l'outil vers la droite aidera à dégager l'outil facilement.

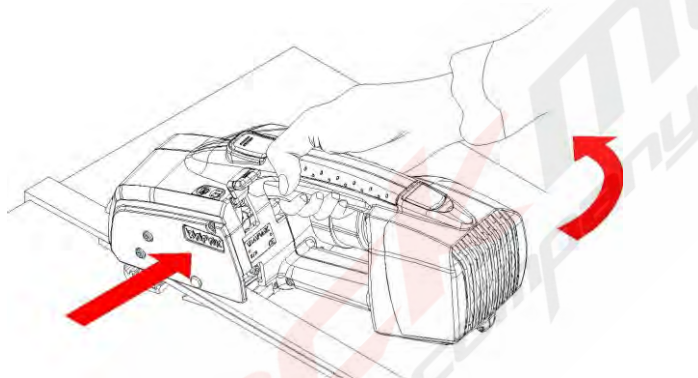


FIGURE 16. Dégager l'outil des bandes

## 6. MAINTENANCE ET RÉPARATIONS

- \* Veuillez vous référer aux conditions du bon de garantie. Afin de protéger vos droits en matière de garantie veuillez vous assurer que votre distributeur a intégralement rempli votre bon de garantie et l'a signé.
- \* Si votre outil est endommagé, veuillez appeler votre distributeur pour obtenir de plus amples informations et envoyer votre outil au distributeur agréé par le fabricant aux fins de réparation.  
**Ne pas essayer de réparer l'outil vous-même. Ceci rendra votre garantie caduque.**
- \* Veuillez utiliser la brosse fournie pour nettoyer les passages empruntés par la bande, y compris la molette d'alimentation, les pinces de bande, et les pinces de scellement inférieures. Un nettoyage régulier garantira un fonctionnement efficace.
- \* Nettoyer l'extérieur de votre outil doucement avec un chiffon humide. Ne jamais utiliser de substances chimiques, d'essence, de diluants, de térébenthine, de fluides ou produits de nettoyage à sec qui pourraient endommager le châssis en plastique ou les finitions. Ne jamais laisser aucun liquide pénétrer dans l'outil et ne jamais l'immerger dans un liquide.

### AVERTISSEMENT

**Tenir l'outil éloigné des champs magnétiques et de l'eau.**

**Le non respect de cette instruction entraînera des dysfonctionnements de l'outil et rendra la garantie caduque.**

## 7. ÉLIMINER LES RÉSIDUS DE BANDE

Les arrachements sur la bande laisseront certains résidus sur la molette d'alimentation et les pinces de bande. **Ces éléments devront être nettoyés avant l'opération suivante afin de prévenir les problème d'arrachement et de glissement continu.** Une brosse de nettoyage est fournie.

### 7.1 Nettoyage de la molette d'alimentation

Se référer à la FIGURE 17 présentée ci-dessous et suivre, étape par étape, les instructions de nettoyage de la molette d'alimentation,

Étape 1 : Dévisser et retirer les 3 vis M4×0.7×12mm (1), la vis M4×0.7×10 mm (2) et le couvercle latéral (3) peut être retiré.

Étape 2 : Retirer la molette d'alimentation (4) et nettoyer cette dernière à fond avec la brosse de nettoyage.

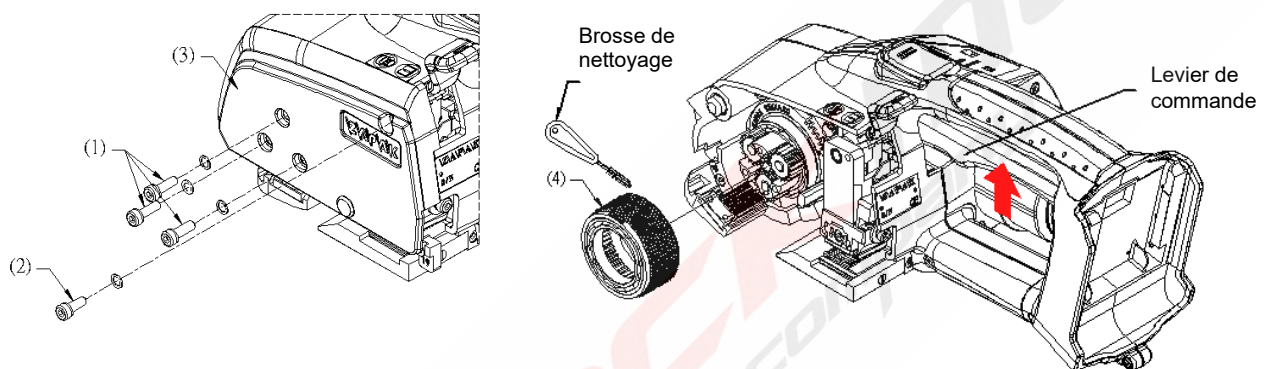


FIGURE 17. Nettoyage de la molette d'alimentation



**LA VIS EN ACIER INOXYDABLE M4 × 0,7 × 10 mm (2) ILLUSTRÉE SUR LE CROQUIS CI-DESSUS DOIT ÊTRE CORRECTEMENT DÉVISSÉE PUIS REVISSÉE SUR LE COUVERCLE LATÉRAL. TOUT DÉMONTAGE OU MONTAGE ERRONÉ OU INCORRECT DE CETTE VIS PARTICULIÈRE OU L'EMPLOI DU MAUVAISE VIS ENDOMMAGERA L'OUTIL ET RENDRA LA GARANTIE CADUQUE.**

### 7.2 Nettoyage des pinces de bande

Relever le levier de commande, prendre la brosse de nettoyage pour l'insérer dans les fentes et nettoyer entièrement les pinces de bande ainsi qu'indiqué sur la FIGURE 18 la molette d'alimentation et les pinces de bande. Ne pas frotter trop fort ce qui risquerait d'endommager les pièces associées.

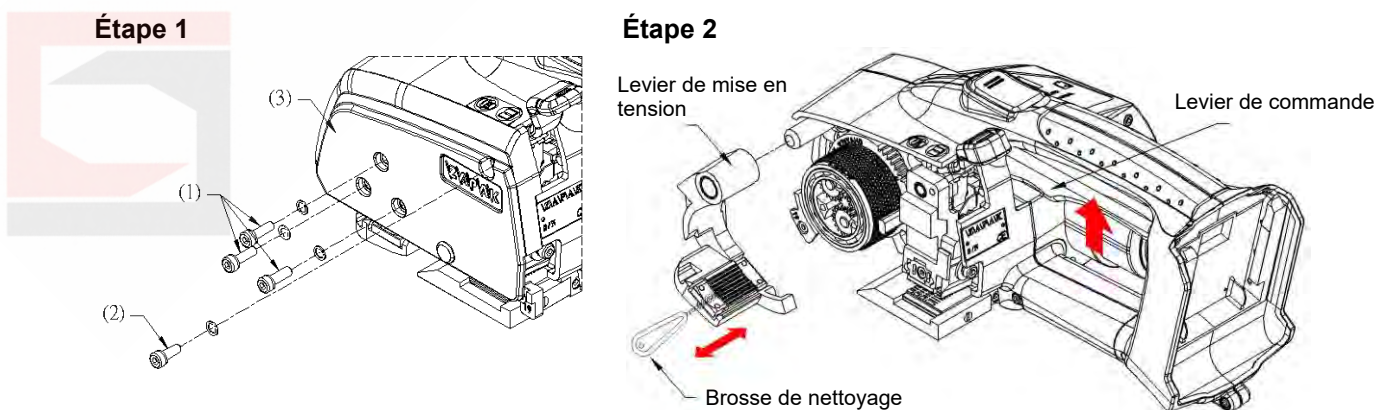


FIGURE 18. Nettoyage des pinces de bande

**NOTE : Utiliser la Brosse de Nettoyage pour éliminer DOUCEMENT les résidus de bande sur la molette d'alimentation et les pinces de bande. Ne pas frotter trop fort ce qui risquerait d'endommager les pièces associées.**

## 8. CHANGER LES PIÈCES D'USURE



**Veillez retirer la batterie de l'outil avant de faire la maintenance ou de remplacer des pièces.**

Certaines pièces d'usure peuvent être changées par l'utilisateur (repérées par \* dans la liste suivante), ce qui n'affectera pas la garantie pour d'autres pièces de l'outil.

**Les pièces d'usure sont exclues de la garantie.**

### Liste des pièces d'usure pour ZP93 / ZP97

Élément n°	Description	Remarque
*9285/ 9283	*Cutter PET / Cutter PP	*ZP93 / ZP97
*9280	*Batterie Li-Ion (18V/3.0Ah Li-Ion)	*ZP93 / ZP97
*92/96-FW	*Molette d'alimentation	*ZP93 / ZP97
*92XX-4J	*Pincés de bande	*ZP93 / ZP97
*92XX-4N	*Assemblage inférieur des pincés de bande	*ZP93 / ZP97
*26XX-12	*Brosse de Nettoyage	*ZP93 / ZP97
92XX-3N	Assemblage de liaison des têtes de scellement	*ZP93 / ZP97 (maintenance par distributeur agréé)

L'outil a été conçu avec des pièces d'usure pouvant être changées librement par l'utilisateur (se référer uniquement aux pièces marquées d'un \* ci-dessus) y compris le cutter, la batterie, la molette d'alimentation, les pincés de bande, les pincés de scellement inférieures et la brosse de nettoyage, etc. Chaque pièce d'usure de rechange libre est accompagnée d'une instruction de remplacement (fournie par le distributeur agréé), à l'exception de la brosse de nettoyage et de la batterie. Pour les pièces autres que celles marquées d'un \*, veuillez envoyer votre outil au distributeur agréé par le fabricant pour réparation sinon, la garantie deviendra caduque.

## 9. ACCESSOIRES EN OPTION

### 9.1 Batterie Li-Ion (élément n° 9280)

Il est recommandé d'acheter plus de une à deux batteries comme pièces de rechange afin de répondre à des besoins de cerclage plus fréquents. Les batteries Li-Ion ZAPAK (9280) ne sont compatibles qu'avec le Chargeur Li-Ion BOSCH (Bosh no. AL1860, pièce no. 2382-XX ) (Veuillez vous référer à l'article 3) "INSTRUCTION DE SÉCURITÉ" relatives aux précautions de sécurité, de recyclage et environnementales applicables à la batterie.

### 9.2 Chargeur de batterie (Bosch AL1860CV, Zapak élément n° 2382-XX)

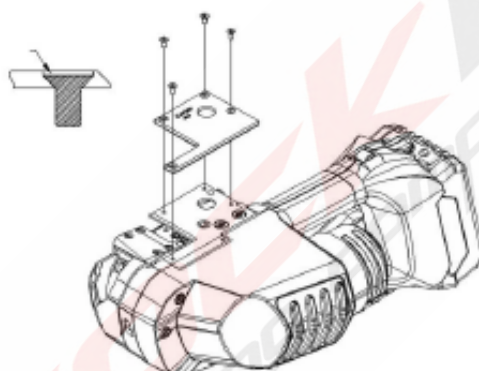
Le chargeur de batterie 2382-XX convient aux outils de cerclage STOCKMAN des séries ZP93 / ZP97. Veuillez vous référer à l'article 3 "INSTRUCTION DE SÉCURITÉ" relatives aux précautions de sécurité et au manuel utilisateur du chargeur.

ÉLÉMENT N°	TENSION	Modèle concerné	PRISE	RÉGIONS
2382-10	100V c.a.	ZP93 / ZP97	2 broches plates	Japon
2382-15	115V c.a.	ZP93 / ZP97	2 broches plates	USA, Canada, Mexico Amérique du Nord, Taïwan
2382-23	230V c.a.	ZP93 / ZP97	2 broches rondes	Pays Européens, Chine, Amérique Centrale/du Sud
2382-25	240V c.a.	ZP93 / ZP97	2 broches plates diagonales	Australie, N.Z.

**Le chargeur Bosh est couvert par le régime de garantie de BOSH  
et ne l'est pas au titre de la police de garantie STOCKMAN**

### 9.3 Plaque de résistance à l'usure (élément n° 9288)

L'outil peut être équipé d'une plaque résistant à l'usure ainsi qu'indiqué sur la FIGURE 19 pour prévenir l'usure excessive du dessous de l'outil ou qu'il subisse des rayures au contact de surfaces rugueuses.



**FIGURE 19. MONTAGE D'UNE PLAQUE RÉSIANT À L'USURE - ILLUSTRATION**

### 9.4 Baudrier (élément n° 9287)

Vous pouvez choisir l'option d'équiper votre outil d'un baudrier sur votre poste de travail. Il est recommander d'utiliser un balancier à ressort d'un poids minimal de 5 kg pour maintenir l'outil en suspension et minimiser l'effet de fatigue causé par son utilisation. Veuillez contacter votre distributeur pour obtenir de plus amples détails.

