

strapex[®]

A **SIGNODE** BRAND

日本語

操作説明書

STB 71
STB 73
STB 75



プラスチックバンド用バッテリー方式ハンディー梱包機



特許申請中



www.strapex-stb.com

V 05.21_JP

 **SIGNODE**

„機械指令“ 2006/42/EG準拠。

梱包機使用前にはこの操作説明書を注意深く読んでください。

この操作説明書は製品の一部を構成するものであり、今後の使用または将来の所有者のためにきちんと保管して下さい。

該当モデル:

- STB 71、Nr. A/17020001シリーズ以降
- STB 73、Nr. B/17020001シリーズ以降
- STB 75、Nr. C/17020001シリーズ以降

製造業者

Signode Switzerland GmbH
Silbernstrasse 14, Postfach
8953 Dietikon 1
SWITZERLAND
signode.com



目次

1	一般情報	4
2	安全	5
2.1	使用目的	5
2.2	安全な作業	5
2.3	安全規約	5
2.4	電動工具に関する一般安全注意事項	7
3	装置の説明	9
3.1	構造	9
3.2	機能原理	10
3.3	納品内容	10
3.4	付属品 (オプション)	11
4	使用準備および設定	12
4.1	バッテリー	12
4.2	作動モード設定	13
4.3	引締め力設定	14
4.4	ソフトな引締めの設定	15
4.5	溶着時間の設定	15
4.6	キーロックのオン/オフ	15
4.7	お気に入りの選択	16
4.8	スリープモード	16
5	操作方法	17
5.1	結束	17
5.2	接点検	19
5.3	バンド幅設定	20
6	警告およびメンテナンス	23
6.1	メンテナンス計画	23
6.2	結束装置の清掃	23
6.3	結束装置の給脂	23
6.4	引締めダイヤルの清掃/交換	23
6.5	ツースプレートの清掃/交換	24
6.6	カッターの交換	25
6.7	装置のリセット	25
6.8	トラブルシューティング	26
7	仕様一覧	27
8	EC適合宣言 (コピー)	28

警告シンボルおよび表記の意味



危険

回避できない場合、死亡または重傷の原因となる危険性が高いことを示しています。



警告

回避できない場合、死亡または重傷の原因となる中程度の危険性があることを示しています。



注意

回避できない場合、軽度または中程度の傷害の原因となる危険性が低いことを示しています。



注意

物的損害または不十分な結束の原因となる状況を示しています。



便利な、補足的注意事項が記されています。

- ▶ このシンボルは取り扱い手順を示しています。
 - このシンボルは取り扱い手順の結果を示しています。
- このシンボルは列挙を示しています。

廃棄および環境保護

この装置の製造には健康に害を及ぼす、素材または化学物質は使用されていません。健康を守ること、また廃棄物の再利用と環境を配慮したリサイクルの促進が考慮されています。以下の環境規格も適合されています：

- 電気・電子機器に含まれる制限対象有害物質に関する2011年6月8日発行2011/65/EUガイドライン (RoHS指令II)。
- 電気・電子廃棄物に関する2012年7月4日発行2012/19/EU指令 (WEEE II)。



廃棄は該当する法規制に従って行ってください。

- ▶ 充電器と電池は、環境に優しくリサイクルができるよう適切な廃棄措置をとってください。
- ▶ 電池メーカーの注意事項、警告、指示に従ってください。

2 安全

2.1 使用目的

この装置は梱包物、パレットなどの結束をその目的としています。この装置での結束はプラスチックバンド（PPおよびPET）を使用して行われます（第7章）。

この装置はこの操作説明書に記されている方法に従って使用してください。

2.1.1 誤った使用

- この装置で帯鉄バンドを使用しないで下さい。
- 結束バンドで梱包物の吊上げ、吊下げ、牽引を行わないで下さい。
- この装置を許可なく改造しないで下さい。
- この装置を梱包部を圧縮する目的で使用しないで下さい。

2.2 安全な作業

この装置使用されるときは必ずこの操作説明書を手許に用意して下さい。この装置で作業を行うまたはその付近の全ての人員はこの操作説明書を読み、その内容に従わなければなりません。この装置の保全/補修は訓練を受けた人員により行われなければなりません。操作説明書に加え、現地で適用される事故防止および適切な安全作業に関する規約に従わなければなりません。



梱包物（寸法、重量、環境、輸送、保管）に適した安全な結束作業およびバンドの選択（第7章）は作業員またはその監督者の責任に基づいて行って下さい。

本装置の規格に許可されているバンドのサイズ（第7章）のみを使用することができます。この装置は使用されるバンドおよび梱包物に合わせて調整を行って下さい（第4章）。装置を正しく設定することは作業員の責任です。

保護具の着用

- ▶ 作業中は目および手の保護具（保護手袋）、また安全靴を着用してください。



2.3 安全規約



警告

この操作説明書と充電器操作説明書に記されている全ての安全注意事項および指示を読んで下さい。

安全注意事項や指示に従わなかった場合、感電、火災そして/または重傷の危険を引き起こす原因となります。以下の危険作業は重篤な損傷を引き起こす原因となります。

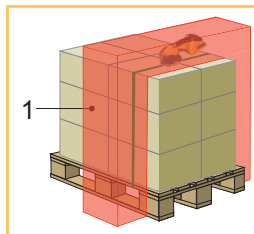
結束、挟まり、圧潰の危険

結束の際にバンドと梱包物の間に

手や身体の一部を挟まないようにして下さい。他の人員が危険箇所(1)付近に近づかないように指示を行ってください。

緊急停止を要する危険（人が挟まっている等）が発生した場合：

- 溶着前の場合）バンドの引締めを緩めるには、レバーを操作します。作動モードAUTOの場合でも引締めまたは溶着ボタンをもう一度押すことにより緩めることができます。
- 溶着後の場合はバンドをバンド用鋏で切り離します。





警告

以下の危険は重篤な損傷を引き起こす原因となります。:

結束不足によるたるみ及び落下

溶着を点検してください。正しく結束されていない梱包物を決して輸送しないで下さい(第5.2章)。

EXゾーン(爆発危険箇所)での爆発の危険

爆発性雰囲気発生の可能性がある場所でこの装置を使用することはできません。

張り装置の可動部品、圧迫の危険

稼動部品に触れないで下さい。

バンドの破断による負傷の危険

バンドをに張力が掛かった状態でバンドが破断し、跳ね返って、作業員にあたる可能性があります。バンドがあたらないように作業を行ってください。保護メガネを着用して下さい。

バンド末端部の跳ね返り、負傷の危険

バンドの切断の際、上部を押さえ、離れます。バンドがあたる可能性がある場所を避けてください。目の保護具を着用して下さい。

清掃作業で使用する圧縮空気での負傷の危険

皮膚に負傷がある場合、圧縮空気をその部分に当ててはいけません。多孔ノズルのエアブローガンを使用してください。保護メガネを着用して下さい。



注意

以下の危険は軽傷または中程度の負傷の原因となります:

騒音

防音保護具の着用が推奨されます。

振動曝露

この指示書に記されている振動レベルは、EN60745に準拠した測定方法で指定された方法により測定されており、電動ツール間での比較に使用することができます。これは振動曝露の初期評価にも使用することができます。

測定された振動値は、使用方法、使用されるバンド、操作の仕方により異なる場合があります。特定の状況下では、振動曝露は、全作業時間を通して上昇することがあります。振動曝露の正確な評価は、デバイスの電源が切られる、あるいは実行されているが実際に作業が行われていない時間も考慮しなければなりません。この時間は全作業時間にわたる振動曝露を大きく低下するものです。

振動などの影響から作業員を保護するために:電動工具のメンテナンス、手を温める、作業プロセスの最適化など追加的な安全対策を施してください。



注意

装置の破損を防止:

水分

装置を水または蒸気を使用して洗浄しないで下さい。屋外で使用する場合、雨水から保護してください。

純正部品のみを使用

他メーカーの部品が使用された場合、弊社は一切の保証および責任から免責されます。

2.4 電動工具に関する一般安全注意事項



警告!全ての安全注意事項および指示書を読んでください。安全注意事項や指示に従わなかった場合、感電、火災そして/または重傷の危険を引き起こす原因となります。

全て安全注意事項および指示書は将来の使用のために保管してください。

安全注意事項で使用される“電動工具”という用語は(電源ケーブルを介し)電源により作動する電動工具および(電源ケーブルなしで)バッテリーにより作動する電動工具を意味します。

2.4.1 作業現場での安全

- 作業場所は常に清潔であり、十分な照明があることを確認してください。作業場所が整理されていない、または照明が十分でない場合、それが事故につながる危険があります。
- 電動工具での作業は発火性の液体、ガス、粉塵など爆発の危険となる物質がある環境で行わないで下さい。電動工具からは火花が発生し、粉塵または気体が発火する恐れがあります。
- 電動工具が使用されている場合は子供やその他の人員はその付近に近づかないよう注意してください。不注意により装置をコントロールすることができなくなることがあります。

2.4.2 電気安全性

- 電動工具の接続プラグはソケットに適したものでなければなりません。プラグを決して改造してはいけません。保護接地されている電動工具にはアダプターを使用しないで下さい。改造が行われていないプラグを適切なソケットで使用するにより感電の危険を低減することができます。
- パイプ、ヒーター、電気コンロ、冷蔵庫などの接地されている表面に体を接触しないよう注意してください。体が接地されると、感電の危険性が高くなります。
- 電動工具を雨水やその他の水分から守ってください。電動工具内部に水分が浸入すると感電の危険性が高くなります。
- ケーブルで電動工具を持ったり、掛けたりする、またはケーブル部分を掴んでプラグを引き抜かないで下さい。熱、油、尖った角や装置の可動部品からケーブルを保護してください。ケーブルが破損、または絡まっている状態では感電の危険性が高くなります。
- 電動工具を屋外で使用する場合、屋外使用に適した延長コードのみを使用してください。屋外使用に適した延長コードを使用することにより感電のリスクを低減させることができます。
- 水分のある環境で電動工具を使用することが避けられない場合は漏電遮断器を使用してください。漏電遮断器を使用することにより感電の危険性を低減することができます。

2.4.3 人員の安全保護

- 電動工具での作業はその作業をしっかりと意識しながら注意深く行ってください。作業員に疲労がある場合、または作業員が麻薬、アルコール、薬物からの影響を受けた状態である場合には、電動工具を使用しないで下さい。電動工具使用中のほんの一瞬の不注意が重篤な損傷の原因となります。
- 人員保護具および目の保護具を常に着用してください。電動工具の性質や用途に従い、防塵マスク、滑り止めの施された安全靴、ヘルメット、防音保護具などの人員保護具を着用することにより、損傷のリスクを低減することができます。
- 意図のない装置の動作が発生しないよう注意を行ってください。電源またはバッテリーにつなげる、把持する、移動させる前に電動工具がオフの状態であることを確認してください。電動工具を把持するときに指がスイッチに触れている、または装置がオンになっている状態で電源に接続されると、事故の原因となることがあります。
- 電動工具をオンにする前に設定用の工具やスパナを取り外します。回転部品に取り付けられている工具やスパナは損傷の危険につながる可能性があります。

- e) **結束作業時には正常な姿勢を維持してください。**しっかりと両足で立ち、常にバランスを失うことが無い姿勢を確保してください。これにより予期せぬ状況でも電動工具をしっかりと制御することができます。
- f) **適切な衣服を着用してください。**大きすぎる衣服やアクセサリーを着用しないで下さい。可動部品付近に髪、衣服、手袋を近づけないで下さい。緩い衣服、アクセサリー、長髪は可動部品に引き込まれてしまうことがあります。
- g) **吸塵装置や塵受を取り付けることができる場合、これらが正しく接続され、適切に使用されていることを確認してください。**吸塵装置 吸塵を使用すると埃による危険を低減することができます。

2.4.4 電動工具の使用および取り扱い

- a) **この装置に過負荷をかけないで下さい。**作業に適した電動工具を使用してください。定格出力範囲で適切な電動工具を使うことにより、より正確で、安全な作業を行うことができます。
- b) **スイッチに破損がある電動工具を使用しないで下さい。**スイッチのオン/オフが適切に行えない電動工具の使用は危険を伴うものであり、その工具は修理されなければなりません。
- c) **装置の調整、付属品交換、装置の使用を中止する場合、プラグをソケットから抜く、そして/またはバッテリーを外して下さい。**この措置により意図なく電動工具が作動してしまう状況を回避することができます。
- d) **使用されていない電動工具は子供の手が届かない場所に保管してください。**この装置をしっかりと理解していない、またはこの指示書を読んでいない人員がこの装置を使用させないで下さい。経験を持たない人員が電動工具を取り扱うことは危険を伴うものです。
- e) **電動工具は慎重に手入れをして下さい。**可動部品に詰まりなどがなく、正しく機能し、欠損や破損が無い状態であり、電動工具の機能性に影響を与えていないことを点検してください。装置使用前に破損のある部品の修理を行ってください。事故の原因の多くは 不十分なメンテナンスにあります。
- f) **カッターは常に鋭利で清潔な状態を維持してください。**刃先が鋭利でお手入れの行き届いたカッターはひっかかりなく潤滑に作動します。
- g) **電動工具、付属品、工具その他はこの指示書にしたがった方法で使用してください。**その際作業条件や実行される作業内容を考慮してください。使用目的以外の用途で電動工具を使用すると危険な状況を引き起こす原因となります。

2.4.5 バッテリー方式の装置の使用および取り扱い

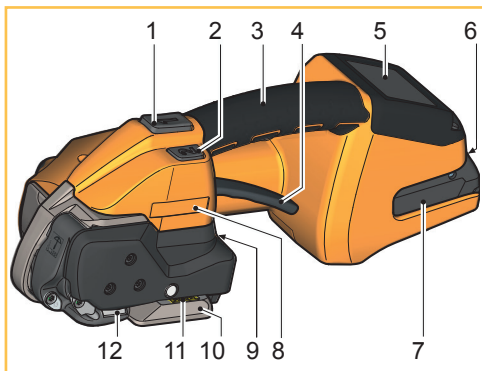
- a) **バッテリーの充電はメーカーにより推奨されている充電器のみを使用してください。**所定のバッテリーの充電を目的とした充電器を使用してください。別のタイプのバッテリーを充電することは火災発生の原因となります。
- b) **電動工具には所定のバッテリーのみを使用してください。**他のバッテリーを使用することは損傷および火災の原因となります。
- c) **使用されていないバッテリーは接触し通電する可能性がありますのでペーパークリップ、小銭、釘、ねじ、その他の金属製の物品の傍に置かないで下さい。**バッテリー接点間での短絡は火傷や火災の原因となります。
- d) **誤って使用された場合バッテリーから液漏れが発生する場合があります。**液漏れがあった場合バッテリーに触れないで下さい。触れてしまった場合、水で手をよく洗ってください。電解液が目に入った場合、医師の診断を受けてください。電解液の液漏れは皮膚に刺激を与える、または火傷の原因となります。

2.4.6 サービス

- a) **電動工具の修理は訓練を受けた専門人員のみが純正交換部品を使用して行います。**これにより装置の安全性を確保することができます。

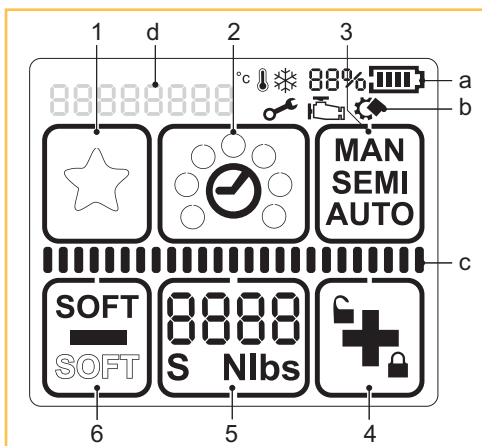
3.1 構造

- 1 引締めボタン
- 2 溶着ボタン
- 3 ハンドル
- 4 レバー
- 5 操作パネル
- 6 バッテリーロック解除ボタン
- 7 バッテリー
- 8 タイプ表記
- 9 バンドガイド表示
- 10 シリアル番号 (XJJMMYYYY)
- X→ A=STB 71、B=STB 73、C=STB 75
- JJ→ 製造年
- MM→ 月
- YYYY→ 通し番号
- 11 溶着装置
- 12 引締め装置







操作パネル

- 1 “お気に入り”キー
- 2 “溶着時間”キー
- 3 “作動モード”キー
- 4 “プラス&キーロック”キー
- 5 “引締め力”キー
- 6 “マイナス&ソフト”キー
- a “バッテリー充電状態”表示
- b “注意シンボル”表示
- c “引締め/溶着”状態表示バー
- d “メッセージ”表示




バックライト

-  ディスプレイがオン状態。
-  溶着プロセス完了、装置を外すことが(第5.1章)。
-  使用エラー：作業員により臨時システムエラーを解決することができます(第6.8章)。
-  装置エラー：エラー対処方法(第6.8章)。エラーを修正することができない場合☒サービスへお問い合わせください。

バッテリーおよび充電器

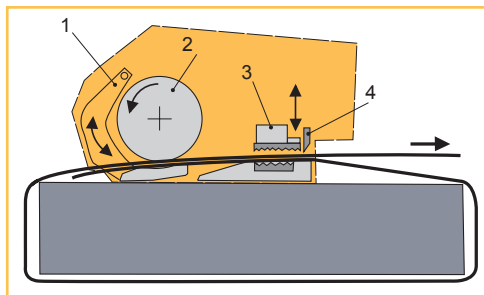
- 1 充電器
- 2 バッテリー
- 3 LED表示

 詳細情報は別個に添付されているバッテリーおよび充電器の操作説明書を参照してください。



3.2 機能原理

- バンドを挿入する場合レバーを使って引締め装置を開きます。
- 2枚のバンドをレバー(1)と引締めホイール(2)とプレートの間にはさみます。
- 時計の反対周りに回転する引締めホイール(2)はバンドの引締めを行います。
- 溶着装置(3)はバンドを摩擦溶着方式で溶着します。
- カッター(4)が上部のバンドを切断します。



- 3種類の作動モードから選択することができます:
 - 半自動(標準/出荷時設定)
 - 全自動
 - 手動
- 引締めは2種類から選択することができます:
 - PETバンドの標準引締め
 - PPバンドでのソフト引締め(引締めダイヤルの始動速度が低減されます。装置が必要以上にバンドカスを発生させることを防止します)
- 溶着時間は調整可能です。(第4.5章)
- 各結束装置はそれぞれ幅が異なるバンドを使用することができます(第7章):
 - STB 71: 9-10 mm、12-13 mm
 - STB 73: 12-13 mm、15-16 mm
 - STB 75: 15-16 mm、18-19 mm

3.3 納品内容

結束装置 STB 71 / STB 73:

- バッテリー 18 V/2.0 Ah、リチウムイオン 部品番号 2187.011
- 充電器 GAL 1880 CV EU 部品番号 2188.020

または米国仕様:

- バッテリー 18 V/2.0 Ah (US) BAT612 部品番号 2187.012
- 充電器 (US) BC1880 部品番号 2188.021

または日本仕様:

- 充電器 GAL 1880 CV (JP) 部品番号 2188.022

またはオーストラリア仕様:

- 充電器 GAL 1880 CV (AUS) 部品番号 2188.023

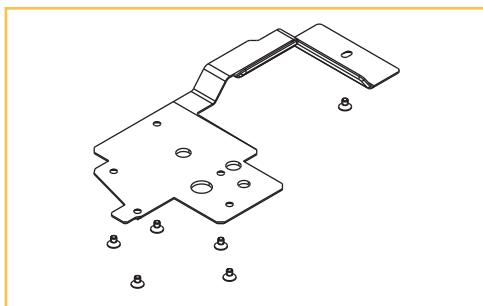
工具セット内容:

- ワイヤブラシ 部品番号 1821.901.004
- ドライバー Torx T20 部品番号 1821.901.010
- 六角レンチ 部品番号 1821.901.007

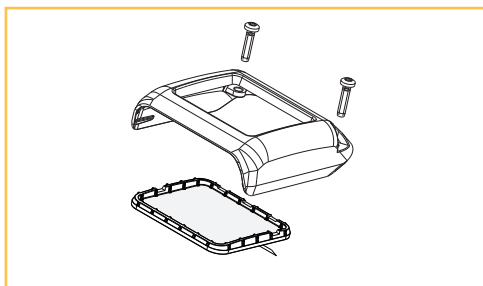
- | | | |
|--------------------|---------------------------------|-------------------|
| 結束装置STB 75: | ● バッテリー 18 V/4.0 Ah、リチウムイオン | 部品番号 2187.003 |
| | ● 充電器 GAL 1880 CV EU | 部品番号 2188.020 |
| または米国仕様: | ● バッテリー 18 V/4.0 Ah (US) BAT620 | 部品番号 2187.004 |
| | ● 充電器 (US) BC1880 | 部品番号 2188.021 |
| または日本仕様: | ● 充電器 GAL 1880 CV (JP) | 部品番号 2188.022 |
| またはオーストラリア仕様: | ● 充電器 GAL 1880 CV (AUS) | 部品番号 2188.023 |
|
工具セット内容: | ● ワイヤブラシ | 部品番号 1821.901.004 |
| | ● ドライバー Torx T20 | 部品番号 1821.901.010 |
| | ● 六角レンチ | 部品番号 1821.901.007 |

3.4 付属品 (オプション)

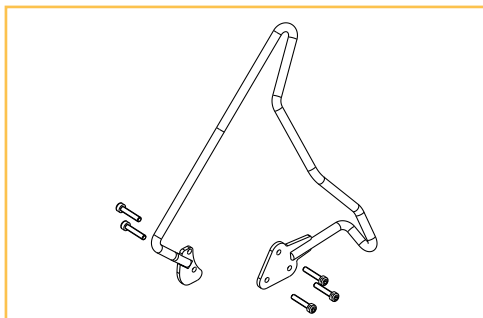
- 保護プレートセット
部品番号 2189.010



- 保護カバーセット
部品番号 2189.011



- 吊下げフックセット
部品番号 2189.012



4

使用準備および設定

4.1 バッテリー

詳細情報は別個に添付されているバッテリーおよび充電器の操作説明書を参照してください。



警告

この操作説明書に記されているようにボッシュ社製のバッテリーおよび充電器のみを使用してください(第3.3章)。その他のバッテリー/充電器の使用は損傷または火災の原因となります。損傷や火災の危険を防止するために、バッテリーおよび充電器の使用前にバッテリーの操作説明書を読んでください。

4.1.1 バッテリー充電

- ▶ 充電器に電源を入れます。
 - 緑色のLEDが点灯します(充電器使用可能)。
- ▶ 充電器にバッテリーを挿入します。
 - 緑色のLEDが点滅:バッテリー充電中。
 - 緑色のLEDが点灯:バッテリー充電完了。
 - 赤いLEDが点灯:バッテリー温度が充電許容温度範囲外です。
 - 赤いLEDが点滅:充電器の操作説明書を参照。
- 充電時間:空のバッテリーの充電時間:15~35分
- 充電中の適切なバッテリー温度:15~40 °C.
- バッテリーが0 °C未満である、または+45 °Cを超える状態で充電しないで下さい。
- 充電状態を問わずバッテリーはいつでも充電することができます。

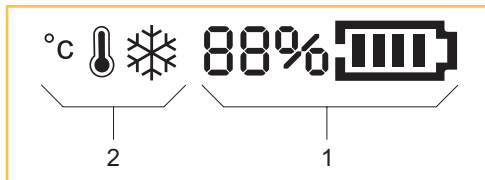


4.1.2 装置へのバッテリー挿入/取り外し

- ▶ バッテリー挿入:充電されたバッテリーを装置に挿入します。ロック解除ボタンが第二段目でロックされた状態であればなりません(一段目では装置に取り付けられたとはいえ通電していません)。
 - 操作パネルの表示が点灯します。
- 約5分間使用が停止されると、表示はスリープモードに移行します。スリープモード解除:レバーを引きます。
- 長時間(何日間)使用しない場合、バッテリーを装置から取り外し、充電/保管しなければなりません。
- ▶ バッテリーを取り外す:ロック解除ボタンを押し同時にバッテリーを引き出します。

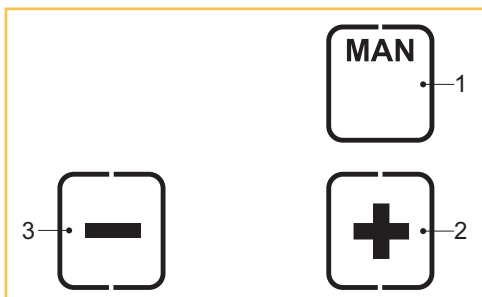
4.1.3 充電状態を点検

- ▶ 操作パネルのLED表示“充電状態”、バッテリーが挿入されている場合:
 - 充電状態はパーセント(%)および進行状況バー(1)で表示されます。
 - 10%未満:充電状態最低(バッテリーを充電してください)。
 - 該当する状況が発生した場合のみ注意シンボル(2)が表示されます(第6.8章)。



4.2 作動モード設定

- ▶ “作動モード”(1)キーを押します。
 - 使用されていない部分は非表示となります。
 - 現行の作動モードが5秒間点滅します。
 - +と-が表示されます。
- ▶ 設定したい作動モードが表示されるまで+ (2)または- (3)キーを押します。
 - **MAN(手動) / SEMI(半自動) / AUTO(自動)**
- ▶ “作動モード”(1)キーをもう一度押す、あるいは5秒間待つと設定されたモードが保存されます。各作動モードに“ソフト”を選択することができます(第4.4章)。

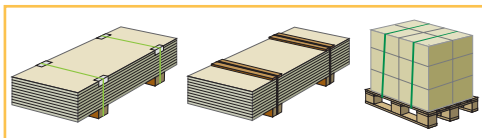


以下の記述を参考に作動モードを選択してください：
(図は例であり、利用方法とは異なる場合があります)。

● SEMI-半自動

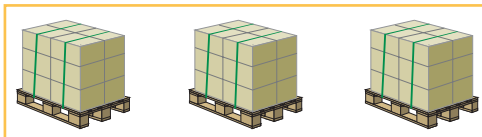
(標準/出荷時設定)

設定引締め力に達成するまで引締めボタン(第3.1章)を押し続けます。引締めが完了するとバンドは自動的に溶着され上部バンドは切断されます。溶着ボタンを使っていつでも溶着を行うことができます。類似した梱包物に推奨されます。



● AUTO-全自動

引締めボタン(第3.1章)を軽く押します。これにより引締めプロセスが開始します。設定された引締め力に達成するとバンドは自動的に溶着され上部バンドは切断されます。大量な同じ梱包物に推奨されます。



警告

引っ張りまたはバンドが巻きつく、挟まり、圧潰の危険

結束の際にバンドと梱包物の間に手やその他の体の一部が挟まらないように注意してください。

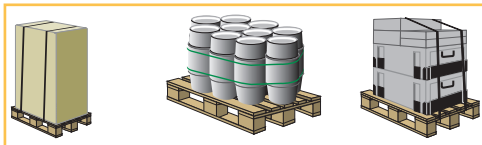
その他の人員は危険箇所(第2.3章)付近に留まらないように注意指示をしてください。

緊急停止を要する危険(人が挟まっている)が発生した場合:

(溶着の前に)バンドの引締めを緩めるには引締めまたは溶着ボタンを押す、またはレバーを操作します。溶着後バンドを工具(バンド用鋏)で切り離します。

● MAN-手動

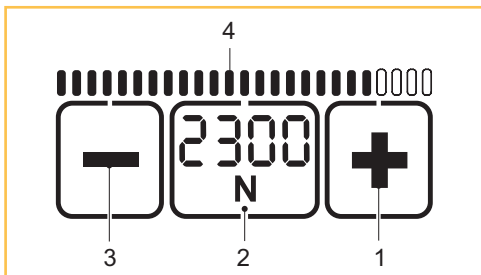
ご希望の引締め力に達成するまで引締めボタン(第3.1章)を押し続けます。溶着キー(第3.1章)を押してバンドを溶着し上部バンドを切断します。**異なる(柔らかい、硬い)梱包物に推奨されます。**



4.3 引締め力設定

作動可能状態の場合設定されている引締め力は常時表示されます。

- ▶ “引締め力”(2)キーを押します。
 - 設定されている引締め力が5秒間点滅します。
 - +(1)および-(3)キーが表示されます。
 - 使用されていない部分は非表示となります。
- ▶ 設定したい引締め力が表示されるまで+(1)または-(3)キーを押します。
 - 状態表示バー(4)が最大可能引締め力に対する設定引締め力の状態を表示します。
- ▶ 保存: “引締め力”キー(2)を押すか5秒間待ちます。



- “N”と“lbs”表示の切り替え点滅している“引締め力”キー(2)を2秒間押します。
- キーを押すたびに信号音が聞こえます。
- 作動状態の場合引締め力は常時表示されます。
- ソフト設定(第4.4章)。

STB 71:

標準	N*	400	500	600	700	800	900	1000	1100	1200
	lbf*	90	110	135	155	180	200	225	250	270
ソフト	N	150	225	300	375	450	525	600	675	750
	lbf	33	50	67	85	100	120	135	150	165

STB 73:

標準	N*	900	1100	1300	1500	1700	1900	2100	2300	2500
	lbf*	200	250	290	340	380	430	470	520	560
ソフト	N	400	520	640	760	880	1000	1120	1240	1360
	lbf	90	115	145	170	200	225	250	280	305

STB 75:

標準	N*	1300	1700	2100	2500	2900	3300	3700	4100	4500
	lbf*	290	380	470	560	650	740	830	920	1000
ソフト	N	400	550	700	850	1000	1150	1300	1450	1600
	lbf	90	120	160	190	225	260	290	325	360

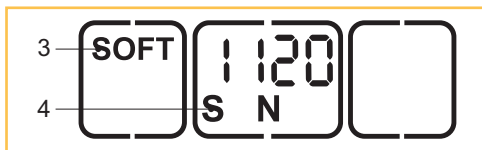
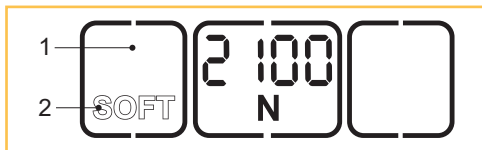
(単位)

* N = ニュートン、lbf = 重圧ポンド/平方インチ

4.4 ソフトな引締めの設定

ソフトではテンションホイールがゆっくりと回転し引締め力が抑えられます。ポリプロピレンバンド使用の際には不要なバンドカスの発生を防止します。

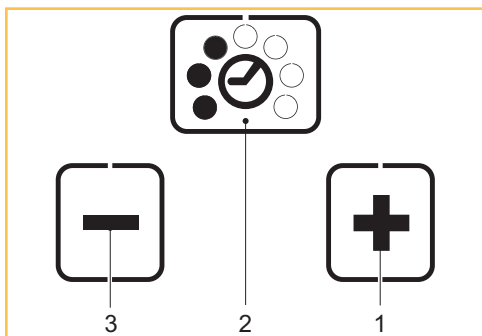
- ▶ “ソフト”(1)キーを押します。
 - “SOFT”表示(2)の位置が変わり縁取りされた文字で表示されている場合はソフトモードは無効化されています。
- ▶ “ソフト”(1)キーを押します。
 - “SOFT”表示(3)の位置が変わり太字で表示されている場合はソフトモードが有効化されています。
 - 表示されている引締め力は表示内容に合わせて減少します。
 - 引締め力の左下に“S”(4)が追加表示されます。



4.5 溶着時間の設定

作動可能状態の場合設定されている溶着時間は黒い点で表示されます。

- ▶ “溶着時間”(2)キーを押します。
 - 使用されていない部分は非表示となります。
 - 現行溶着時間を示す黒い点が5秒間点減します。
 - +と-が表示されます。
- ▶ 設定したい溶着時間が表示されるまで+(1)または-(3)キーを押します。
- ▶ 保存: “溶着時間”キー(2)を押すか5秒間待ちます。



4.6 キーロックのオン/オフ

誤って設定が変更されないように操作キーをロックすることができます。

- ▶ **ロック:** “キーロック”キー(1)を約2秒間押し続け、溶着ボタン(第3.1章、2)を押します。
 - ロックシンボル(2)の位置が変わり、ロックされた状態を示します。
- ▶ **ロック解除:** “キーロック”キー(1)を約2秒間押し続け、溶着ボタン(第3.1章、2)を押します。
 - ロックシンボル(3)の位置が変わり、ロックが解除された状態を示します。



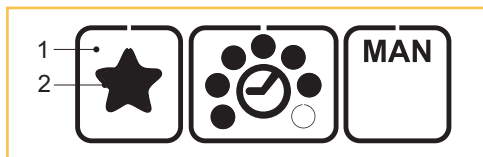
お気に入りモード(第4.7章)はキーロックが有効な状態でもご利用いただけます。設定を変更したくない場合でも、主要レベル同様お気に入りレベルを設定することができます。

4.7 お気に入りの選択

“お気に入り”機能は主要レベルと同じように別の設定レベルで設定/選択を行うことができます。これにより一つの設定から別の設定に速やかに移行することができます。

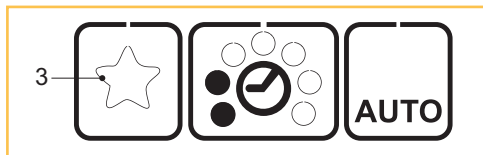
お気に入りの有効化:

- ▶ “お気に入り”(1)キーを押します。
 - 星(2)が白から黒に変わります。
 - 全てのパラメーターがこの設定レベルで事前設定された設定に変更されます。



お気に入りの無効化:

- ▶ “お気に入り”(1)キーを押します。
 - 星(3)が黒から白に変わります。
 - 全てのパラメーターがこの設定レベルで事前設定された設定に変更されます。



4.8 スリープモード

この結束装置は不要な放電を避けるために時間が経過すると省エネモードに切り替わります。

- 操作パネルの表示が消えます(バックライトが消えます)。
- ▶ 操作パネルを押すと省エネモードがオフになります。

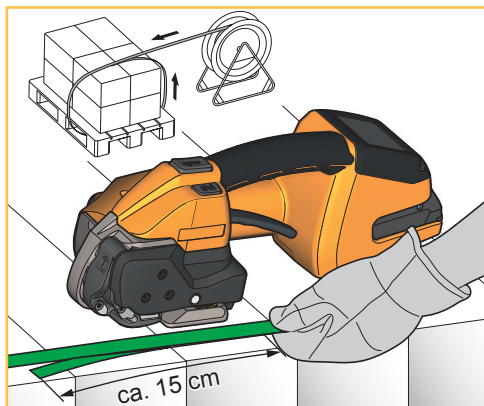
操作が行われない状態で5分が経過すると装置はスリープモードに切り替わります。

- 操作パネルがオフになります(黒)。
- ▶ レバー操作によりスリープモードを解除することができます。

5.1 結束

- 結束装置が使用されるバンドの幅に調整されている(第5.3章)。
- 充電されたバッテリーが挿入されている(第4.12章)。
- ご希望の作動モードが選択されている(第4.2章)。ここでは作動モード“SEMI”(半自動)が選択されていることを仮定しています。
- ご希望の引締め力が設定されている(第4.3章)。
- ご希望の溶着時間が設定されている(第4.5章)。

- ▶ バンドで梱包物を巻きます。
- ▶ 左手を使ってバンドが重なり合うようにバンドを
 - 梱包物の上で押さえます。
 - バンドの末端部が下になり手は末端部から15 cm離れた状態です。

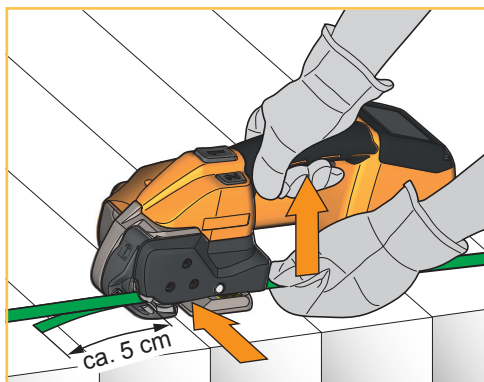


- ▶ 装置を右手で持ちます。
- ▶ レバーを引きます。
 - 引締め装置のレバーが開きます。
- ▶ 上下に重なり合うバンドを最終位置まで入れます。巻き出されているバンドが上の状態です。
- ▶ レバーを離します。
 - バンドが引締め装置に挟まります。
 - バンド末端部は約5cm出ている状態です。



バンドがきちんと入っていない場合、バンドガイド表示(第3.1章/9)が赤く表示されます。バンドを正しく入れます。バンドガイド表示が黒く表示されます。

- ▶ 引締めの前に手をバンドから離してください。





警告

引っ張りまたはバンドが巻きつく、挟まり、圧潰の危険

結束の際にバンドと梱包物の間に手やその他の体の一部が挟まらないように注意してください。その他の人員は危険箇所(第2.3章)付近に留まらないように指示を与えてください。

緊急停止を要する危険(人が挟まっている)が発生した場合:

- (溶着の前に)バンドの引締めを緩めるには、レバーを操作します。作動モードAUTOの場合でも引締めまたは溶着ボタンをもう一度押すことができます。
- 溶着後バンドをバンド用鋏で切断します。



注意

バンドを引き締めている段階でバンドが切れ、跳ね返り人員にあたる可能性があります。バンドがあたる可能性がある場所を避けてください。

目の保護具を着用して下さい。
保護メガネを着用して下さい。

- ▶ 設定の引締め力に達成するまで引締めボタンを押し続けます。



引締め速度は引締めボタンにかかる圧力に依存します(作動モードMAN/SEMI)。

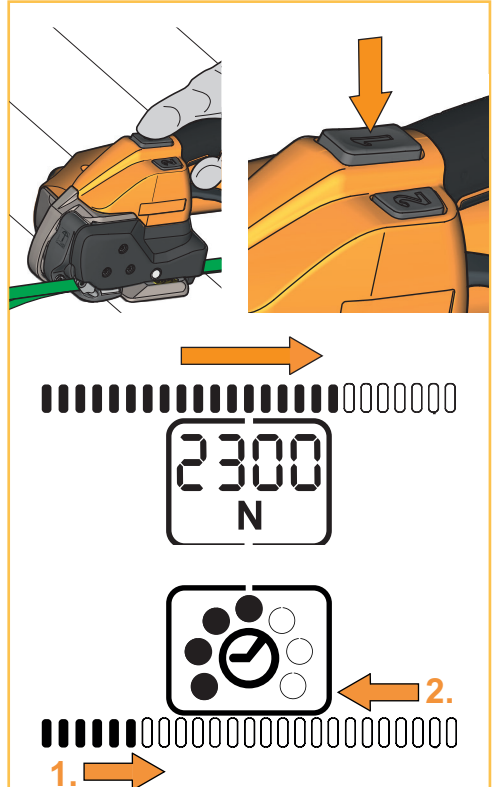
引締めプロセスを停止/続行:
引締めボタンを放す/改めて押します。

- 表示内容:
設定引締め力と設定されている引締め力に対する現行引締め力の達成度が状態表示バーに表示されます。
- 状態表示バーが全て黒くなると引締めプロセスは完了です。


- ▶ ここで引締めボタンを放して下さい。
 - バンドは自動的に溶着され上部バンドが切断されます。
 - 表示内容:
設定されている溶着時間と状態表示バー
 - 状態表示バーが全て黒くなると(1)溶着プロセスは完了です。その後冷却時間(2)がスタートします。冷却時間終了後音声信号が聞こえ操作パネルが1秒間緑色に点灯します。




- バンドを引き締めることなく溶着引締めボタンを軽く押し、溶着ボタン(第3.1章、2)を押します。



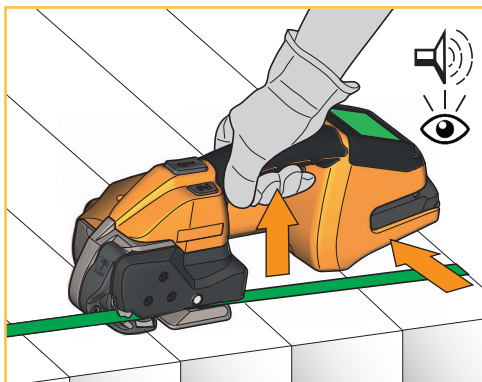
- ▶ 表示が緑に点灯し、音声信号が聞こえたら冷却時間は終了です。レバーを引きます。
 - 引締め装置のレバーが開きます。

 レバーを引いた後は引締めボタンを押さないで下さい。

- ▶ 結束装置を後方右に向かって結束から離します。

 **警告**
装置を離すのが早すぎるとオレンジ色表示になりエラーコードが現れ周期的な音声信号が聞こえます(第6.8章)。

- ▶ 接点を目視点検します(第5.2章)。



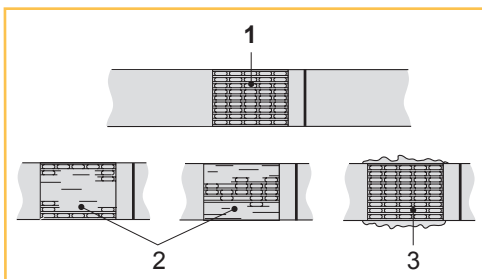
5.2 接点点検

 **警告**
正しく結束/溶着されていない梱包物は決して輸送するまたは移動させないで下さい。重篤な損傷の危険があります。
結束毎に接点点検を行います。

- ▶ 溶着部の外観検査を実行します。
 - 1 **溶着良好** (全接点面がきれいに溶着されており、超過バンドが横からはみだしていない)。
 - 2 **溶着不良** (全接点面が溶着されていない)、溶着時間の設定が短すぎる。
 - 3 **溶着不良** (超過バンドが横からはみだしている)、溶着時間の設定が長すぎる。

溶着不良の場合：

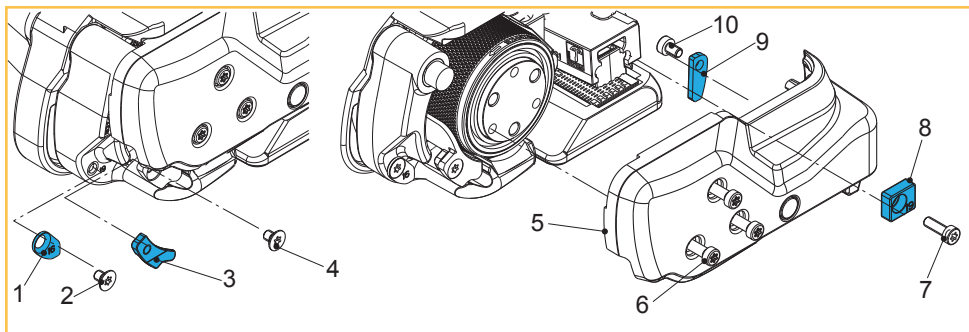
- ▶ 溶着時間の設定を点検(第4.5章)。
- ▶ 結束を再度実行。
- ▶ バンドの品質を点検(第7章)。
- ▶ 良好な溶着ができない場合、結束装置はサービスで検査を行ってください。



5.3 バンド幅設定

この装置は以下のように幅が異なるバンドにも使用することができます。

- STB 71: 9-10 mm、12-13 mm
- STB 73: 12-13 mm、15-16 mm
- STB 75: 15-16 mm、18-19 mm



5.3.1 STB 71: 9 mmから13 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドガイド(前) 13 mm (3)	1832.031.051
バンドガイド(後) 13 mm (8)	1832.041.019
バンドガイド(後) 13 mm (9)	1832.042.043
Torx皿ネジ、M4x6 (4)	1912.204.064

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます (6)。レバーをハンドルに向かって引っ張り、Torx円筒ボルト(7)を緩めバンドガイド(後)9 mm(8)を外します。
- ▶ サイドカバー(5)を外します。
- ▶ Torx皿ネジ(2)を緩めバンドガイド(前)9 mm(1)を外します。
- ▶ Torx皿ネジ(4)を緩めバンドガイド(前)9 mm(3)を外します。バンドガイド(前)13 mm(3)を取り付けます(皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ Torx円筒ネジ(10)を緩めバンドガイド(後)9 mm(9)を外します。バンドガイド(後)13 mm(9)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。
- ▶ サイドカバー(5)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後)13 mm(8)を取り付けます。

STB 71: 13 mmから9 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドガイド(前) 9 mm (1)	1832.031.121
バンドガイド(前) 9 mm (3)	1832.031.046
バンドガイド(後) 9 mm (8)	1832.041.020
バンドガイド(後) 9 mm (9)	1832.042.047
Torx皿ネジ、M4x6 (4)	1912.204.064
Torx皿ネジ、M4x10 (2)	1912.204.108

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます (6)。レバーをハンドルに向かって引っ張り、Torx円筒ボルト(7)を緩めバンドガイド(後)13 mm(8)を外します。
- ▶ サイドカバー(5)を外します。

- ▶ バンドガイド(前)9 mm (1)を取り付けます(皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ Torx皿ネジ(4)を緩めバンドガイド(前)13 mm (3)を外します。バンドガイド(前)9 mm (3)を取り付けます(皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ バンドガイド(後)9 mm (9)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。
- ▶ サイドカバー(5)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後)9 mm (8)を取り付けます。

5.3.2 STB 73: 13 mmから16 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドガイド(後)16 mm (8)	1832.041.018

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます(6)。レバーをハンドルに向かって引っ張り、Torx円筒ボルト(7)を緩めバンドガイド(後)13 mm (8)を外します。
- ▶ サイドカバー(5)を外します。
- ▶ Torx皿ネジ(2)を緩めバンドガイド(前)13 mm (1)を外します。
- ▶ Torx皿ネジ(4)を緩めバンドガイド(前)13 mm (3)を外します。
- ▶ Torx円筒ネジ(10)を緩めバンドガイド(後)13 mm (9)を外します。
- ▶ サイドカバー(5)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後)16 mm (8)を取り付けます。

STB 73: 16 mmから13 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドガイド(前)13 mm (1)	1832.031.116
バンドガイド(前)13 mm (3)	1832.031.051
バンドガイド(後)13 mm (9)	1832.042.043
バンドガイド(後)13 mm (8)	1832.041.019
Torx皿ネジ、M4x6 (2) (4)	1912.204.064
スクリュー、M4x6 (10)	1913.904.064

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます(6)。レバーをハンドルに向かって引っ締め、円筒ボルト(7)を緩めバンドガイド(後)16 mm (8)を外します。
- ▶ サイドカバー(5)を外します。
- ▶ バンドガイド(前)13 mm (1)を取り付けます(皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ バンドガイド(前)13 mm (3)を取り付けます(皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ バンドガイド(後)13 mm (9)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。
- ▶ サイドカバー(5)を取り付けます(円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後)13 mm (8)を取り付けます。

5.3.3 STB 75: 16 mmから19 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドガイド(後) 19 mm (8)	1832.041.021

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます (6)。レバーをハンドルに向かって引っ引締め、円筒ボルト (7) を緩めバンドガイド(後) 16 mm (8) を外します。
- ▶ サイドカバー (5) を外します。
- ▶ Torx皿ネジ (2) を緩めバンドガイド(前) 16 mm (1) を外します。
- ▶ Torx皿ネジ (4) を緩めバンドガイド(前) 16 mm (3) を外します。
- ▶ Torx円筒ネジ (10) を緩めバンドガイド(後) 16 mm (9) を外します。
- ▶ サイドカバー (5) を取り付けます (円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後) 19 mm (8) を取り付けます。

STB 75: 19 mmから16 mmへ変更

必要となる部品	注文番号
バンドストッパー (前) 16 mm (1)	1832.031.117
バンドガイド16 mm (3)	1832.031.067
バンドガイド(後) 16 mm (9)	1832.042.048
ストッパー (内) 16 mm (8)	1832.041.022
Torx皿ネジ、M4x6 (2) (4)	1912.204.064
スクリュー、M4x6 (10)	1913.904.064

- ▶ 結束装置からバッテリーを取り出します。スクリュー3本を緩めます (6)。レバーをハンドルに向かって引っ引締め、円筒ボルト (7) を緩めバンドガイド(後) 19 mm (8) を外します。
- ▶ サイドカバー (5) を外します。
- ▶ バンドガイド(前) 16 mm (1) を取り付けます (皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ バンドガイド(前) 16 mm (3) を取り付けます (皿ネジをロックタイト222で固定します)。
- ▶ バンドガイド(後) 16 mm (9) を取り付けます (円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。
- ▶ サイドカバー (5) を取り付けます (円筒ボルトをロックタイト222で固定します)。バンドガイド(後) 16 mm (8) を取り付けます。

6 警告およびメンテナンス



警告
メンテナンス作業中の予期せぬ作動、損傷の危険。
清浄またはメンテナンス、修理作業の前には必ずバッテリーを外してください。

6.1 メンテナンス計画

作業	サイクル
結束装置の清掃 (第6.2章)	- 毎日 (結束回数が300回/日を超える場合) - 毎週 (結束回数が100~300回/日の場合)
結束装置の給脂 (第6.3章)	- 毎月 (結束回数が100~300回/日の場合)
オーバーホール (推奨)	- 2年毎または結束回数80,000回毎、 専門業者によるオーバーホール

6.2 結束装置の清掃

汚れがひどい場合は装置を定期的に (毎日) 清掃することが推奨されています。特に引締ホイールとツースプレートの部分に破損がないか、清潔な状態であるかを確認します。



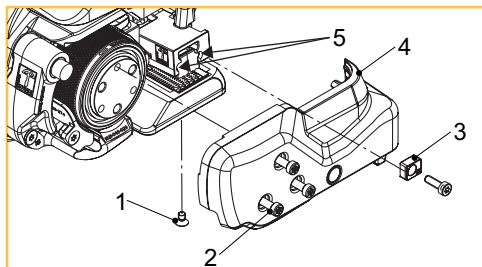
警告
エアブローをする場合は保護メガネを着用してください!

- ▶ モーター下にあるハウジングカバー (後)にはアクセス用の穴 (Ø3 mm) があり、ここからまず溶着装置をエアブローで清掃することができます。
- ▶ 次に横からテンションホイールおよびツースプレートをエアブローで清掃します。
- ▶ 必要に応じて、テンションホイール/ツースプレートを清掃/交換します (第6.4/6.5章)。

6.3 結束装置の給脂

安定性を保証するために装置を定期的に給脂することを推奨します。

- ▶ 装置からバッテリーを取り出します。4本のスクリュー (2) を緩め、ストッパー (後) (3) およびサイドカバー (4) を外します。
- ▶ 溶着装置の摺動部 (5) に慎重に耐高圧粘性潤滑オイル (Würth HHS 2000など) をスプレーします。
- ▶ プレートの皿ネジ (1) を外し同じスプレーを摺動部に注ぎます。皿ネジ (1) を再び取り付けます。
- ▶ サイドカバー (4) を再び取り付けます。



STB 75

6.4 引締めダイヤルの清掃/交換

必要となる部品	注文番号
STB 71 / STB 73: テンションホイール(1) (磨耗部品)	1821.047.033
STB 75: テンションホイール (1) (磨耗部品)	1821.047.036
ボールベアリング、Ø35/47x7 (2)	1930.180.356
スクリュー、M4 (4)	1821.027.063
ワイヤーブラシ (6)	1821.901.004

取り外し

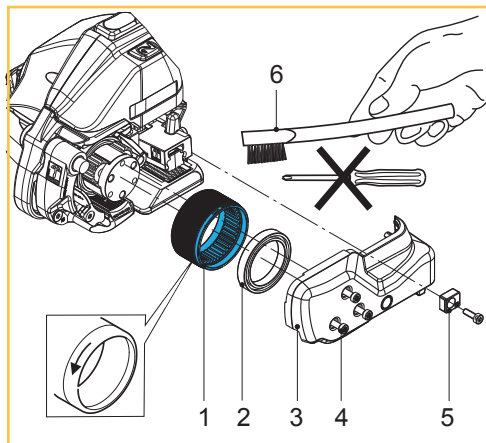
- ▶ 装置からバッテリーを取り出します。4本のスクリュー(4)を緩め、バンドガイド(後)(5)およびサイドカバー(3)を外します。
- ▶ テンションホイール(1)を慎重に引き抜きます。
- ▶ ボールベアリング(2)をテンションホイールから抜き取ります。



警告

エアブローを行う場合は保護メガネを着用してください!

- ▶ テンションホイール(1)をエアブローで清掃します。
- ▶ ツースプレートの汚れがひどい場合: テンションホイールの清掃を同梱のワイヤーブラシ(6)で慎重に清掃します。
- ▶ 引テンションホイールの歯に磨耗がないか点検します。歯が磨耗している場合はテンションホイールを交換します。



STB 75

注意

テンションホイールを回転させながら清掃しないで下さい。歯が折れる危険があります!



- ▶ 逆の手順で取付けを行います。引締めダイヤルの回転方向(矢印)に注意してください。
- ▶ テンションホイールの内側の歯をクリーバークリースGBU Y 131 (Microlube) で軽くグリースアップします。

6.5 ツースプレートの清掃/交換

必要となる部品	注文番号
STB 71 / STB 73: ツースプレート(2) (磨耗部品)	1821.048.026
STB 75: ツースプレート(2) (磨耗部品)	1821.048.030
スクリュー ((1))	1832.039.285
ワイヤーブラシ(3)	1821.901.004

取り外し

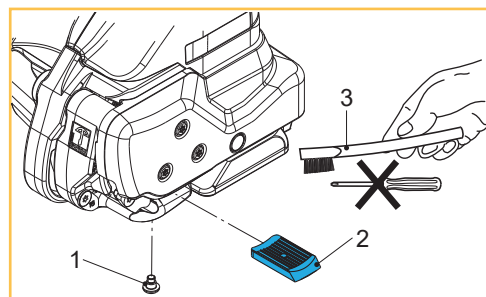
- ▶ 装置からバッテリーを取り出します。
- ▶ スクリュー(1)を緩めます。
- ▶ レバーをハンドルに向かって引き、ツースプレート(2)を外します。



警告

エアブローを行う場合は保護メガネを着用してください!

- ▶ ツースプレート(2)をエアブローで清掃します。
- ▶ 歯の部分の汚れがひどい場合: ツースプレートを同梱のワイヤーブラシ(3)で慎重に清掃します。
- ▶ ツースプレートの歯に磨耗がないか点検します。複数の歯が磨耗している場合はツースプレートを交換します。



取り付け

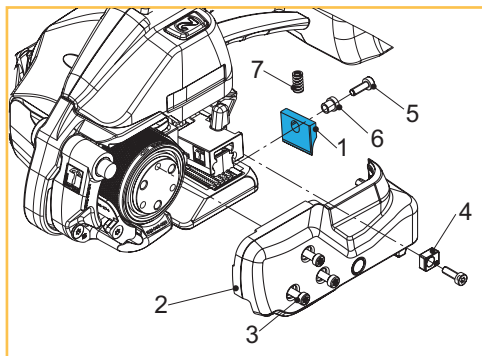
- ▶ 逆の手順で取付けを行います。スクリュー(1)をロックタイト222で固定します。
 - ツースプレート(2)はレバー内で動けるような状態になければなりません。

6.6 カッターの交換

必要となる部品	注文番号
STB 71 / STB 73: カッター(1) (磨耗部品)	1821.209.036
STB 75: カッター(1) (磨耗部品)	1821.209.040
スクリュー、M4 (3)	1821.027.063
スクリュー、M4x12 (5)	1913.904.125
フランジ付きブッシュ (6)	1832.022.238

取り外し

- ▶ 装置からバッテリーを取り出します。
- ▶ 4本のスクリュー(3)を緩め、バンドガイド(後)(4)およびサイドカバー(2)を外します。
- ▶ スクリュー(5)を緩め、カッター(1)をフランジ付きブッシュ(6)と一緒に外し交換します。



取り付け

- ▶ 逆の手順で取付けを行います。
- ▶ カッター(1)取付けの前にカッターの上に圧縮バネ(7)が取り付けられていることを確認します。
- ▶ スクリュー(5)をロックタイト222で固定します。

STB 75

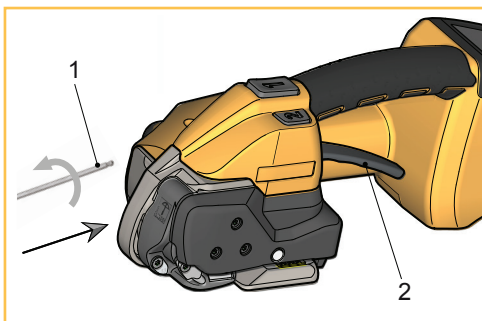
6.7 装置のリセット

注意

リセットはレバーがブロックされてしまった場合にのみ実行されます。
レバーは決して無理に引っ張らないで下さい。

- ▶ 納品内容の六角レンチ(3 mm) (1)をベースの穴に通してその下にあるスクリューにあわせませす(矢印参照)。
- ▶ 反時計周りに10回転させます。力を入れる必要はありません。
- ▶ レバー(2)を引きます。
 - 溶着機構が上に持ち上がります。

リセットを正しく実行できなかった場合は、サービスにお問い合わせ下さい!



6.8 トラブルシューティング

エラーが発生すると操作パネルのバックライトが点灯しエラー（シンボルとコード）が表示され、音声信号が聞こえます。エラーを解除できない場合は（自ラリセットされない場合）、バッテリーを外し入れなおしてエラーを解除します。

表示/状況	原因/エラー	措置
操作パネルが反応しない + 	<ul style="list-style-type: none"> キーロックが有効です。 	▶ キーロックを無効化してください:第4.6章参照。
表示が暗い。	<ul style="list-style-type: none"> バッテリー故障/完全放電。 バッテリーがきちんと挿入されていません。 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ バッテリーを充電/交換します。 ▶ バッテリーがきちんと挿入され、ロックがかかっているか確認してください。
E11、赤い表示 +  周期的(長い) シンボルが点滅	<ul style="list-style-type: none"> 挿入されているバッテリーは不適合品です。 	▶ 適切なバッテリーを挿入して下さい。
E20、赤い表示 +  周期的(長い) シンボルが点滅  & °C 	<ul style="list-style-type: none"> バッテリーが高温です (> 60°)。 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ バッテリーを冷ましてください。 ▶ バッテリーを充電するか必要な場合は交換します。
❄ &  シンボルが点滅	<ul style="list-style-type: none"> バッテリーが低温です。 	▶ 温度は自然に高くなります。作業可能最大引締め力には達成しません。
E24、赤い表示 +  周期的(長い) シンボルが点滅 	<ul style="list-style-type: none"> バッテリーがきちんと挿入されていません。 バッテリー不良。 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ バッテリーを正しく挿入します。 ▶ バッテリーを充電するか必要な場合は交換します。
E25、赤い表示 +  周期的(長い)。 °C  &  シンボルが点滅	<ul style="list-style-type: none"> バッテリーがきちんと挿入されていません。 温度センサーに不具合があります。 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ バッテリーを正しく挿入します。 ▶ 必要な場合はバッテリーを交換します。
E27 (E23)、赤い表示 +  周期的(長い) シンボルが点滅 	<ul style="list-style-type: none"> バッテリーが低電圧限界の状態です。 バッテリーが空です。 	▶ バッテリーを充電するか必要な場合は交換します。
E33、赤い表示 +  周期的(長い) シンボル °C 	<ul style="list-style-type: none"> 電気系統過熱 制御機構の温度が高すぎます。 	▶ 装置を冷ましてください。
E37、オレンジ色の表示 +  周期的(中位) シンボル 	<ul style="list-style-type: none"> 溶着時に装置がつまる、溶着機構の汚れまたは装置内に異物。 	▶ 溶着機構を清掃して下さい。
E50/51、オレンジ色の表示 +  周期的(中位) シンボル 	<ul style="list-style-type: none"> レバーが引かれ溶着または冷却プロセスが中断。 	▶ 再度終了して下さい。
E57、オレンジ色の表示 +  周期的(中位) 引締め力表示が点滅	<ul style="list-style-type: none"> 結束バンドがずれているまたは裂けています。 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ バンドを入れ直します。 ▶ 点検:引締め力、バンドの汚れ、バンドの適正、テンションホイール/ツースプレートの状態。
E55/56、オレンジ色の表示 +  周期的(中位) シンボル °C  & 	<ul style="list-style-type: none"> 引締めプロセス中断。 出力の限界あるいは時間切れ。 	▶ 引締めを再度実行。

上記の方法でエラーが解除できない場合→現地のサービス窓口にご連絡下さい!ここに記載されていないエラー/エラー番号に関しては→現地のサービス窓口にご連絡下さい!

	STB 71	STB 73	STB 75
重量	3.6 kg(バッテリー含む)	3.8 kg(バッテリー含む)	4.3 kg(バッテリー含む)
寸法	長さ 370 mm 幅 141 mm 高さ 135 mm	長さ 370 mm 幅 141 mm 高さ 135 mm	長さ 370 mm 幅 143 mm 高さ 135 mm
引締め力	400–1200 N ソフト:150–750 N	900–2500 N ソフト:400-1360 N	1300–4500 N ソフト:400–1600 N
引締め速度	0–290 mm/秒	0–220 mm/秒	0–120 mm/秒
溶着	摩擦溶着方式- 溶着	摩擦溶着方式- 溶着	摩擦溶着方式- 溶着
A特性周波数 重み付け 音圧レベル測定値代表例 – EN ISO 11202 – EN 60745-1/2:2009 音響出力レベル平均値 – EN 60745-1/2:2009 測定制度誤差 K	L _{pA} 79 dB (A) L _{pAeq} 77 dB (A) LW _{Aeq} 88 dB (A) 3.0 dB (A)	L _{pA} 78 dB (A) L _{pAeq} 82 dB (A) LW _{Aeq} 93 dB (A) 3.0 dB (A)	L _{pA} 79 dB (A) L _{pAeq} 81 dB (A) LW _{Aeq} 92 dB (A) 3.0 dB (A)
手腕振動* – EN 60745-1/2:2009 測定制度誤差 K	a _h 2.4 m/s ² 1.5 m/s ² /1.5 m/s ²	a _h 2.4 m/s ² 1.5 m/s ²	a _h 2.3 m/s ²
結束装置 使用温度(バッテリー- 充電器に関しては 別途操作説明書を参照)	–10 °C ~ +40 °C	–10 °C ~ +40 °C	–10 °C ~ +40 °C
相対湿度	~ 90 %	~ 90 %	~ 90 %
充電器/バッテリー			
充電器電圧	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V	100 / 110 / 230 V
充電器タイプ	BOSCH GAL 1880 CV	BOSCH GAL 1880 CV	BOSCH GAL 1880 CV
充電時間	15–30分、 15分後約80% の充電許容量	15–30分、 15分後約80% の充電許容量	25–35分、 25分後約80% の充電許容量
連続結束回数	400-800回/充電バンド- 品質、引締め力 梱包物により異なる	200-800回/バンド- 品質、引締め力 梱包物により異なる	300–800回/バンド- 品質、引締め力 梱包物により異なる
バッテリー	18V/2.0 Ah、 リチウムイオン BOSCH	18V/2.0 Ah、 リチウムイオン BOSCH	18V/4.0 Ah、 リチウムイオン BOSCH



*第2.3章、騒音レベル参照

次のページへ続く

続き:

	STB 71	STB 73	STB 75
プラスチックバンド			
バンド素材	ポリエステル(PET) ポリプロピレン(PP)	ポリエステル(PET) ポリプロピレン(PP)	ポリエステル(PET) ポリプロピレン(PP)
バンド幅設定可能	9-10、12-13 mm	12-13、15-16 mm	15-16、18-19 mm
バンド厚さ	0.40-0.80 mm (PET) 0.50-0.80 mm (PP)	0.5-1.0 mm	0.8-1.3 mm

8 EC適合宣言 (コピー)

(MRL 2006/42/EG、添付II 1.A.)

製造業者はこの宣言をもって適用される装置が2006年5月17日(2006/42/EG)発行「機械ガイドライン」およびその変更に関する理事会指令の条件に準拠することを単独の責任の下宣言します。
さらに、2014年2月26日発行(2014/30/EU)「EMC指令」の理事会指令の条件に準拠しています。

以下の整合規格
が考慮されています:

EN 60745-1:2009 + A11:2010; EN 60745-2-18:2009; EN ISO
12100:2011; EN ISO 13854:2019; EN 61000-6-1; EN 61000-6-3

EC 型式審査証:
認証機関:

No. M8A 17 03 28456 006
TÜV SÜD Product Service GmbH

型式名称:

STB 71、STB 73、STB 75

装置番号/製造年

A/17020001、B/17020001、C/17020001 / 2017

CH-8953 Dietikon, 23.04.2021

Signode



R. Siegrist
Managing Director

Signode



M. Binder
Director-Head of Global R&D

技術文書発行代理

Signode Switzerland GmbH, Silberstrasse 14, 8953 Dietikon 1, Switzerland

製造業者

Signode Switzerland GmbH
Silberstrasse 14, Postfach
8953 Dietikon 1
SWITZERLAND
signode.com