BODENFRÄSMASCHINE

DE

EN

SCARIFIER / MILLING SHAVER

CT 200

230 / 400 V

CT 200 P

FPE200

230 / 400 V

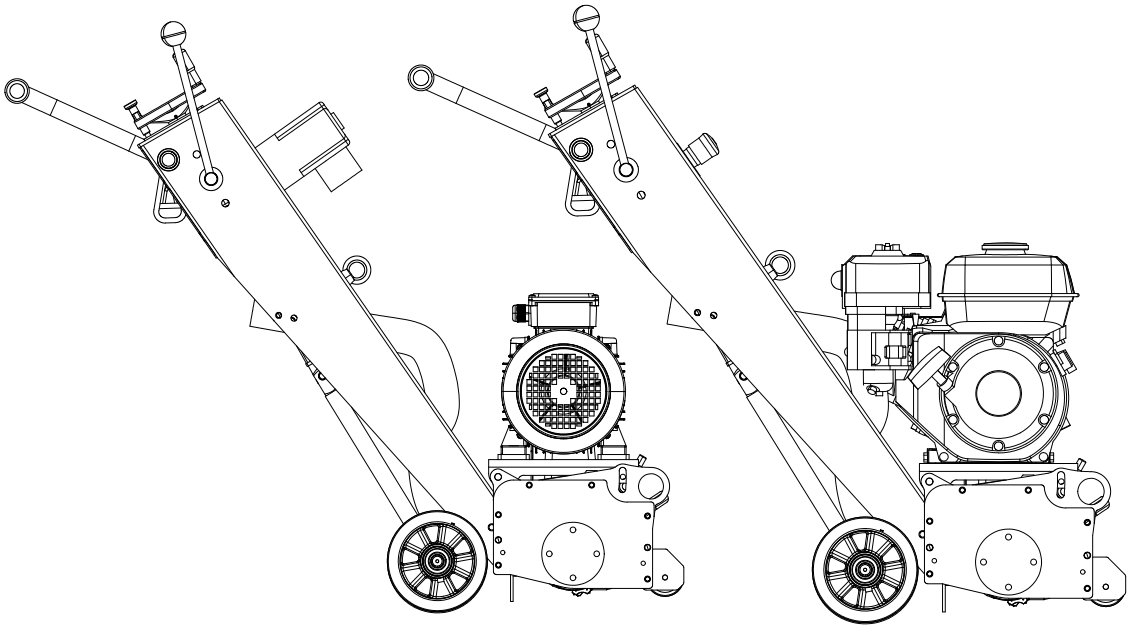
FPG200

CONTEC TYROLIT GROUP

TYROLIT

BETRIEBSANLEITUNG

OPERATING INSTRUCTIONS



Originalausgabe 06.01.2025

CE

Hergestellt von CONTEC - Teil der TYROLIT Gruppe

Hergestellt von

CONTEC
TYROLIT GROUP

Teil der Gruppe

TYROLIT

Wir gratulieren!

Sie haben sich für ein bewährte Maschine und damit für einen technologisch führenden Standard entschieden. Nur Original-Ersatzteile gewährleisten Qualität und Austauschbarkeit. Werden die Wartungsarbeiten vernachlässigt oder unsachgemäss ausgeführt, können wir unsere Garantieverpflichtung nicht erfüllen. Sämtliche Reparaturen dürfen nur von ausgebildetem Fachpersonal ausgeführt werden.
Um Ihre Maschine in einwandfreiem Zustand zu halten, steht Ihnen unser Kundendienst gerne zur Verfügung.

Wir wünschen Ihnen ein problemloses und störungsfreies Arbeiten.

CONTEC MASCHINENBAU & ENTWICKLUNGSTECHNIK GMBH

Hauptstrasse 146,

DE-57518 Alsdorf / Sieg

Telefon +49 (0) 2741 93440 |

Telefax +49 (0) 2741 934429

info@contecgmbh.com | www.contecgmbh.com

Copyright © CONTEC 2024

TYROLIT
Swarovskistrasse 33,
AT-6130 Schwaz
Telefon +41 (0) 44 952 18 18
Telefax +41 (0) 44 952 18 00

www.tyrolit.com

Inhaltsverzeichnis

1. Allgemeine Sicherheitshinweise 5

1.1. Sicherheitsregeln für den Betrieb der Bodenfräsen 5

1.2. Schilder am Gerät 6

1.3. Typenschild 6

2. Inbetriebnahme 7

2.1. Anwendungsbereich der Fräsmaschine 7

2.2. Betriebsfunktion der Fräsmaschine 7

2.3. Einsatzgebiete der Werkzeuge 7

2.4. Inbetriebnahme und Fräsen 7

2.5. Justieren der Frästrommel 8

2.6. Wechsel der Trommel 9

3. Technische Daten 10

3.1. Werkzeuge 11

4. Behebung von Störungen 12

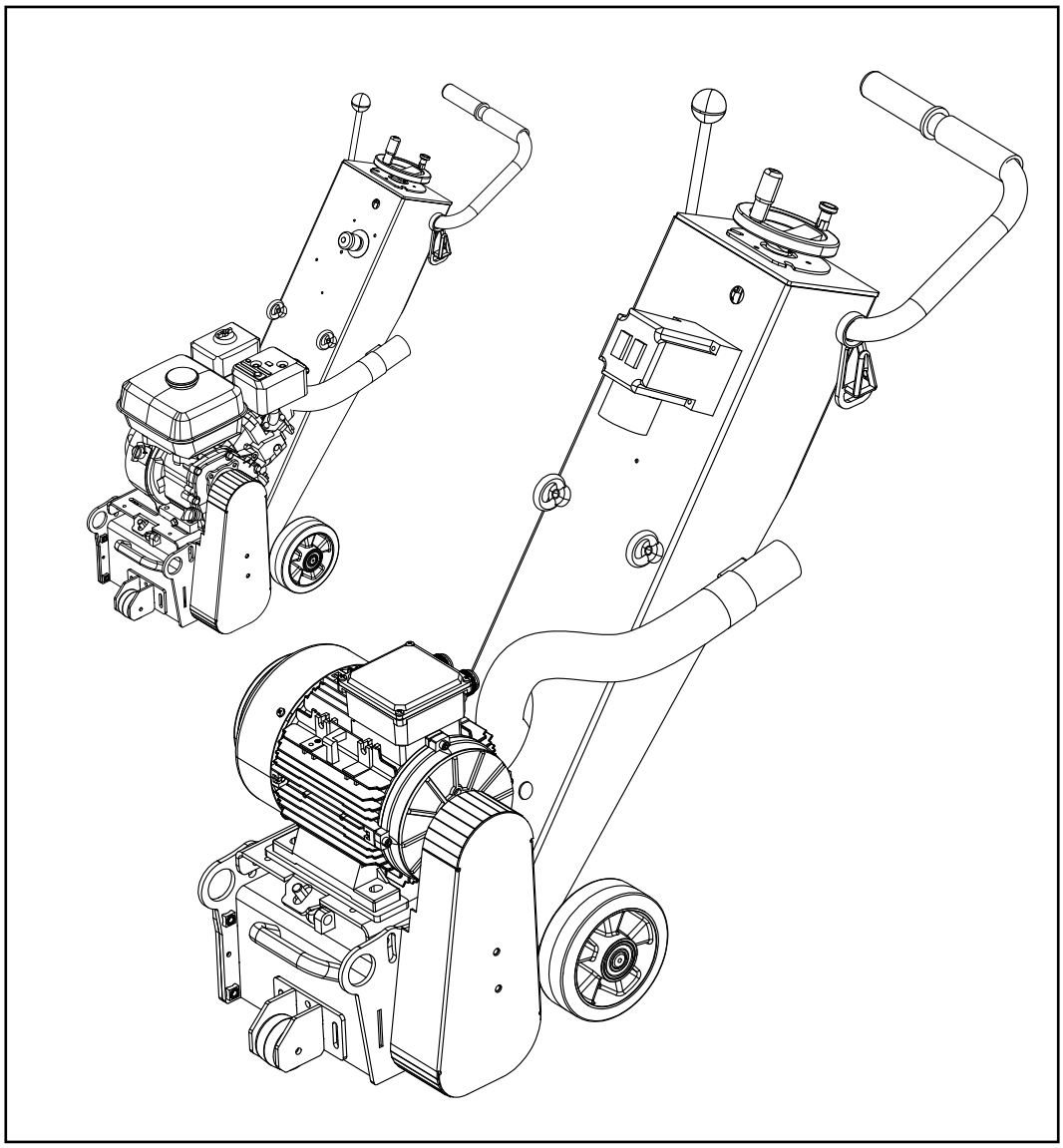
5. Wartung und Reinigung 12

6. EU-Konformitätserklärung 13

Produktübersicht

(CONTEC) CT200 / 230/400 V /CT200 P

(TYROLIT) FPE200 230/400 V / FPG200



(CONTEC) CT200 / 230/400 V / (rechts) CT200 P (links)
(TYROLIT) FPE200 230/400 V / (rechts) FPG200 (links)

1. Allgemeine Sicherheitshinweise

1.1 Sicherheitsregeln für den Betrieb der Bodenfräsen

Information
Die Bodenfräse ist unter Berücksichtigung geltender Sicherheitsstandards entwickelt worden. Die technischen Sicherheitsvorkehrungen dürfen auf keinen Fall entfernt oder verändert werden. Beim Betrieb der Fräsen sollten außerdem folgende Punkte beachtet werden:

Achtung !

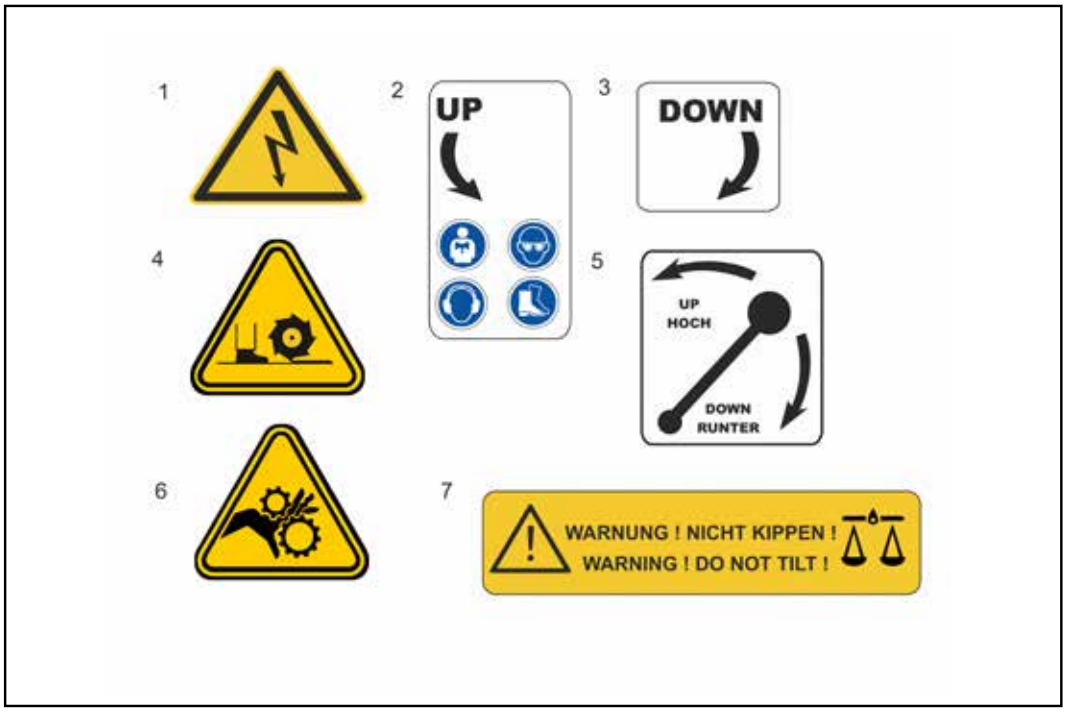
- Die Fräsmaschine dürfen nur mit sämtlichen Schutzvorrichtungen betriebenwerden.
- Bei Transport, der Reinigung, der Reparatur oder der Wartung der Maschine muss der Netzstecker gezogen werden. Dies gilt auch für den Werkzeugwechsel.
- Vor dem Transport der Maschine muss das Werkzeug entfernt werden.
- Es dürfen nur von CONTEC / TYROLIT gelieferte oder freigegebene Werkzeuge verwendet werden.
- Der Maschinist darf sich während des Betriebs nicht von der Maschine entfernen.
- Vor dem Verlassen der Bodenfräses hat der Maschinist den Motor stillzusetzen und das Gerät gegen ungewollte Bewegungen zu sichern. Außerdem muss der Netzstecker gezogen werden.
- Werden während des Betriebs von der Fräsmaschine ungewöhnliche Laufgeräusche oder erhöhte Vibrationen registriert, muss die Maschine unverzüglich abgeschaltet werden und die Ursache des außergewöhnlichen Verhaltens ergründet werden.
- Nach Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten müssen die Schutzvorrichtungen wieder ordnungsgemäß angebracht werden.
- Es müssen Schallschutzmittel vom Maschinisten getragen werden. Bei Schallpegeln über 90 dB(A) müssen Schallschutzmittel vom Maschinisten getragen werden.
- Es muss ein Augenschutz vom Maschinisten getragen werden.
- Es müssen Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen vom Maschinisten getragen werden.
- Bei größerer Staubentwicklung in geschlossenen Räumen muss der Bodenfräsmaschine mit einer Absauganlage betrieben werden.
- **Bei der Version mit Benzinmotor muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden!**

Vorsicht!
Je nach Bodenart und Beschichtung können beim Fräsen Gase/Stäube freigesetzt werden. Es liegt in der Verantwortung des Anwenders ob diese Gase/Stäube gefährliche Stoffe enthalten können und ob Schutzmassnahmen ergriffen werden müssen.

Speziell beim Fräsen von z.B. asbesthaltigen Böden müssen Maßnahmen getroffen werden, welche die Atemluft des Maschinisten rein halten. Bei größerer Staubentwicklung in geschlossenen Räumen muß die Bodenfräse mit einer Absauganlage betrieben werden.

Es müssen außerdem geeignete Filter in die Absauganlagen eingesetzt werden.

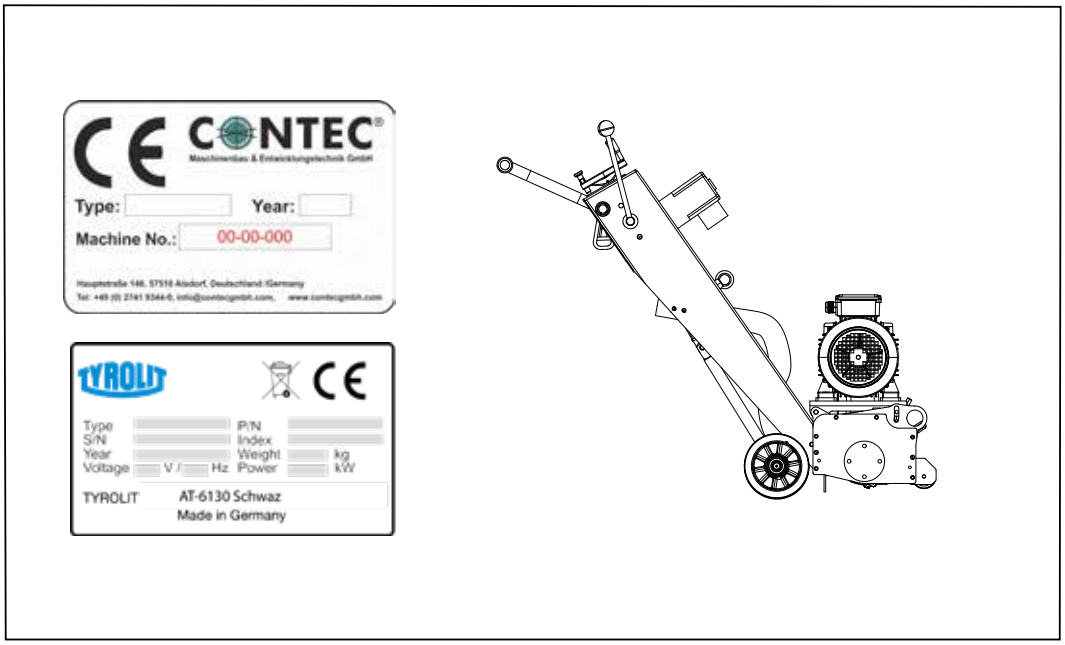
1.2 Schilder am Gerät



Schilder am Gerät

1 Warnung vor elektrischer Spannung.
2 Lesen Sie alle Informationen sorgfältig durch. Schutzbrille, Ohrenschützer & Schuhe müssen getragen werden. UP - Richtung des Anhebens der Werkzeuge vom Boden.
3 DOWN - Richtung des Absenkens der Werkzeuge zum Boden.
4 Warnung vor rotierenden scharfen Gegenständen -Schnittgefahr!
5 Hebelrichtung zum Heben oder Senken der Werkzeugtrommel.
6 Warnung vor Schnittgefahr!
7 Warnung vorm Kippen - besonders bei der Benzinversion.

1.3 Typenschild



Typenschild

2. Inbetriebnahme

2.1 Anwendungsbereich der Fräsmaschine

Information

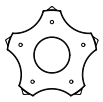
Fräsen von horizontalen, trockenen Böden wie Beton- und Stahlflächen mit und ohne Beschichtung und Asphalt durch Einsatz der von CONTEC / TYROLIT angebotenen Fräswerkzeuge.
Der Einsatz außerhalb geschlossener Räume ist nur bei trockenem Wetter gestattet. Der Betrieb ist nur mit einer von CONTEC / TYROLIT empfohlenen Absauganlage gestattet.

Qualität und Zuverlässigkeit für hohe Leistung und kosteneffektiven Einsatz.
Abfräsen, Reinigen, Aufrauen, Entrosten, Entzundern, Farbentfernen, Rillieren, Entfernen von Bodenbelägen, Markierungen und Thermoplasten.
Ergonomisch gedämpfte Handgriffe sorgen für einen ermüdungsfreien Betrieb der Fräsmaschine.

2.2 Betriebsfunktion der Fräsmaschine

Die Fräsmaschine erzeugt Aggressivität beim Abtragen von Beton, Asphalt, Beschichtungen und Fahrbahnmarkierungen. Schällamellenwerkzeuge sorgen für problemloses Entfernen flexibler Kunststoffbeschichtungen, Epoxidharzen und Fahrbahnmarkierungen.

2.3 Einsatzgebiete der Werkzeuge

Werkzeug	**Einsatz**
Hartmetall-Lamellen (Schlaglamellen) 	Für den harten Einsatz, sehr verschleißfest. Zum Aufrauhen von Beton und Asphalt, Abtragen von Kanten und Überhöhungen, Entfernen von Beschichtungen, Farbe und Schmutz.
Walzenfräser (Schällamellen)	Vorwiegend zum Entfernen von Thermoplast-Straßenmarkierungen auf Asphalt und Beton, Entfernen von Bodenbeschichtungen auf Thermoplastbasis.

2.4 Inbetriebnahme und Fräsen

Nach der Montage der entsprechenden Werkzeuge kann der Betrieb der Fräsmaschine aufgenommen werden.

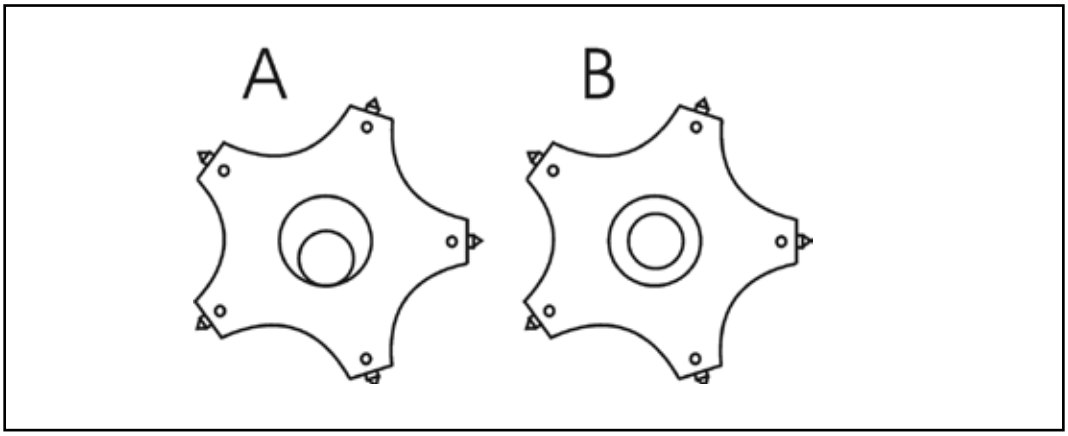
- ▶ Der Hebel Höhenschnellverstellung (siehe 2.7 Höhenverstellung der Frästrommel) muss sich vor dem Einschalten des Motors in oberer Stellung befinden. Außerdem muss das Handradder Maschine gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht werden.
- ▶ Motor Einschalten.
- ▶

(Bei Benzinversoin Benzinhahn öffnen und Motor mit Handzug starten. (Siehe Betriebsanleitung Motor)

- ▶ Senken Sie die Fräsmaschine ab, indem Sie den Hebel der Höhenschnellverstellung nach unten drücken.
- ▶ Stellen Sie die Arbeitstiefe mit dem Handrad der Höhenverstellung ein, bis die Werkzeuge auf den Boden abgesenkt sind und das gewünschte Fräsbild erreicht ist.
- ▶ Achtung! Schalten Sie niemals den Motor der Fräsmaschine ein, wenn die Werkzeuge noch den Boden berühren.
- ▶ Heben Sie die Maschine und die Werkzeuge immer vom Boden ab und schalten Sie dann den Motor ein.
- ▶ Staubentwicklung kann durch den Anschluss einer Absauganlage vermieden werden.

Achtung! Übermäßige Tiefeneinstellung verringert die Schlagkraft der Werkzeuge und bringt keine Leistungssteigerung.

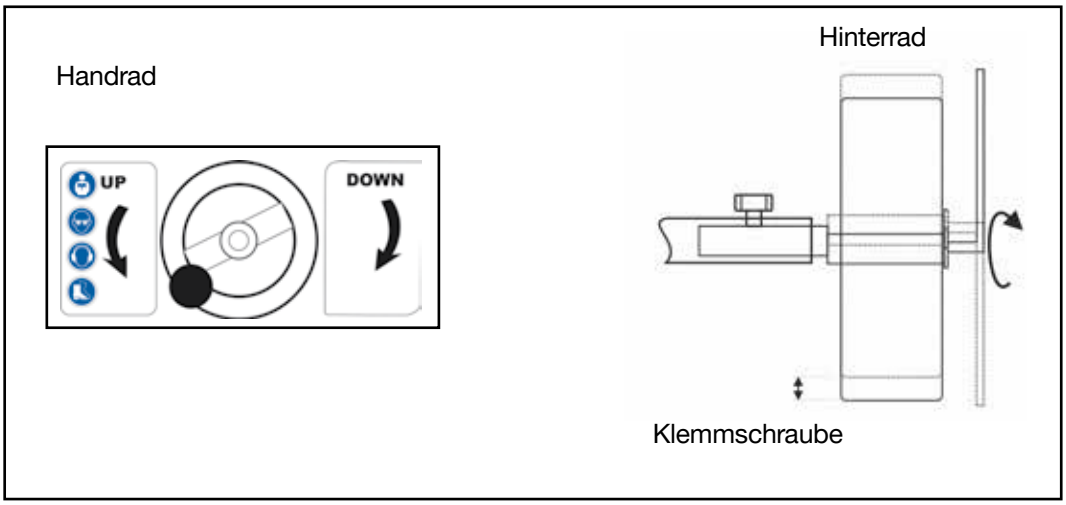
Richtige Position der Lamellen in der Trommel



Lamellen Position A und B.

Achtung: Übermäßige Tiefeneinstellung klemmt die Lamelle zwischen Trommelwelle und Oberfläche (siehe 2.5 Richtige Position der Lamellen in der Trommel - A). Die Folge ist die Zerstörung der Lamellen, Trommelwellen und der Trommel. Falls die Maschine tiefer gestellt werden muss, immer darauf achten, dass sich die Werkzeuge noch frei auf den Trommelwellen drehen können (siehe 2.5 -B). Starke Staubentwicklung kann durch Anschluss einer Absauganlage vermieden werden.

2.6 Justieren der Frästrommel



Justieren der Frästrommel

Durch Unterschiede in den Frästrommeln und durch Verzug während des Betriebs der Fräse können Fluchtfehler zwischen der Hinterradachse und der Frästrommelachse auftreten. Dies macht sich durch ein ungleichmäßiges Fräsbild bemerkbar. Die Fräse setzt auf einer Seite früher auf als auf der anderen und nimmt dadurch mehr Material auf einer Seite ab. Eines der beiden Hinterräder der räsmaschine besitzt eine Achse, die exzentrisch ausgebildet ist, (siehe oben 2.6 Justieren der Frästrommel).

Falls das Fräsbild eingestellt werden muß, gehen Sie wie folgt vor:

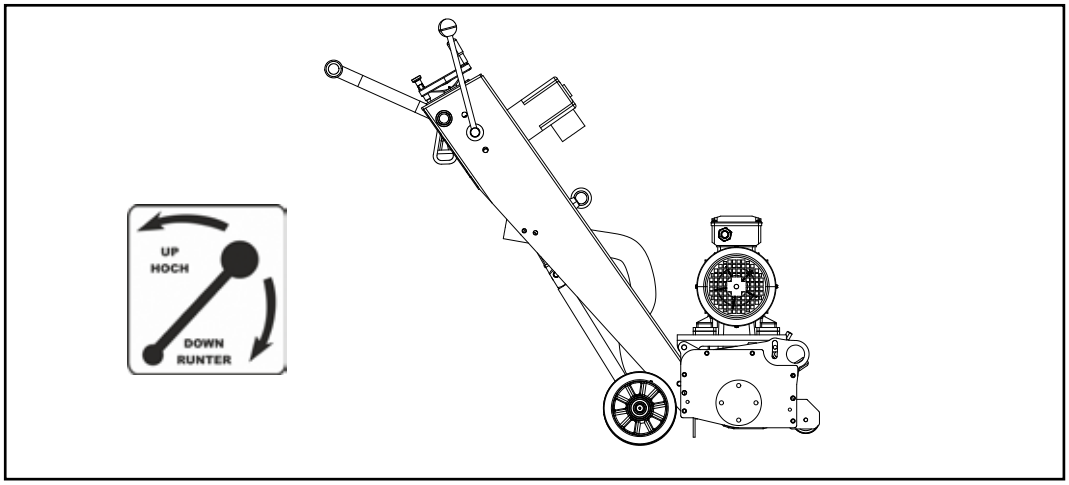
- ▶ Fahren Sie die Fräsmaschine auf eine ebene Fläche. Drehen Sie die Maschine mittels des Handrades so weit hoch, bis alle Werkzeuge den Kontakt zum Boden verlieren.
- ▶ Lösen Sie die Klemmschraube der Exzenterachse.
- ▶ Auf der äußeren Seite des Hinterrades befindet sich eine Schraube, mit der das Rad auf

der Welle gehalten wird. Durch drehen der Schraube wird sich auch die Exzenterachse drehen und die Fräsmaschine sich auf und wieder abbewegen.

- ▶ Um ein lösen der Schraube zu verhindern, drehen Sie immer in Uhrzeigerrichtung.
- ▶ Drehen Sie so lange an der Welle bis sich die Werkzeuge der Frästrommel alle mit dem gleichen Abstand zum Boden befinden.
- ▶ Ziehen Sie die Klemmschraube der Exzenterachse wieder an.

2.7 Höhenverstellung

Achtung: Der Motor der Fräse darf niemals eingeschaltet werden wenn die Werkzeuge noch den Boden berühren. Immer erst mit dem Hebel zur Schnellabhebung vom Boden abheben, dann einschalten, absetzen und mit dem Handrad auf die gewünschte Tiefe einstellen.

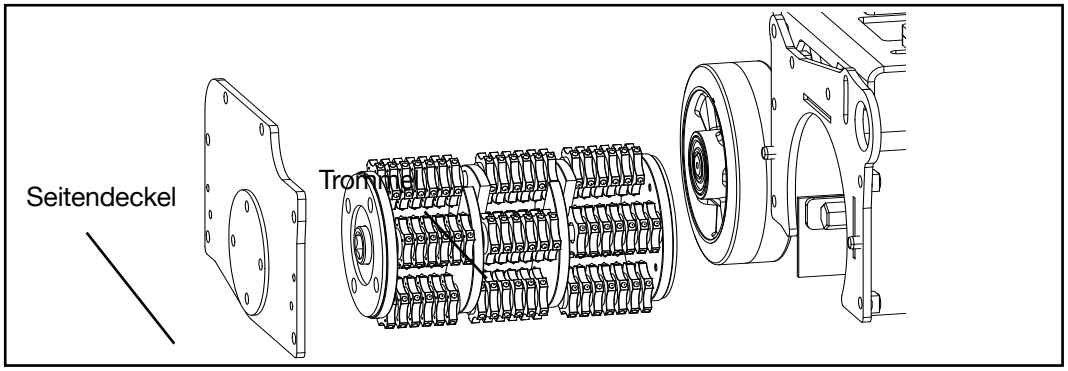


Höhenverstellung

2.8 Wechsel der Trommel

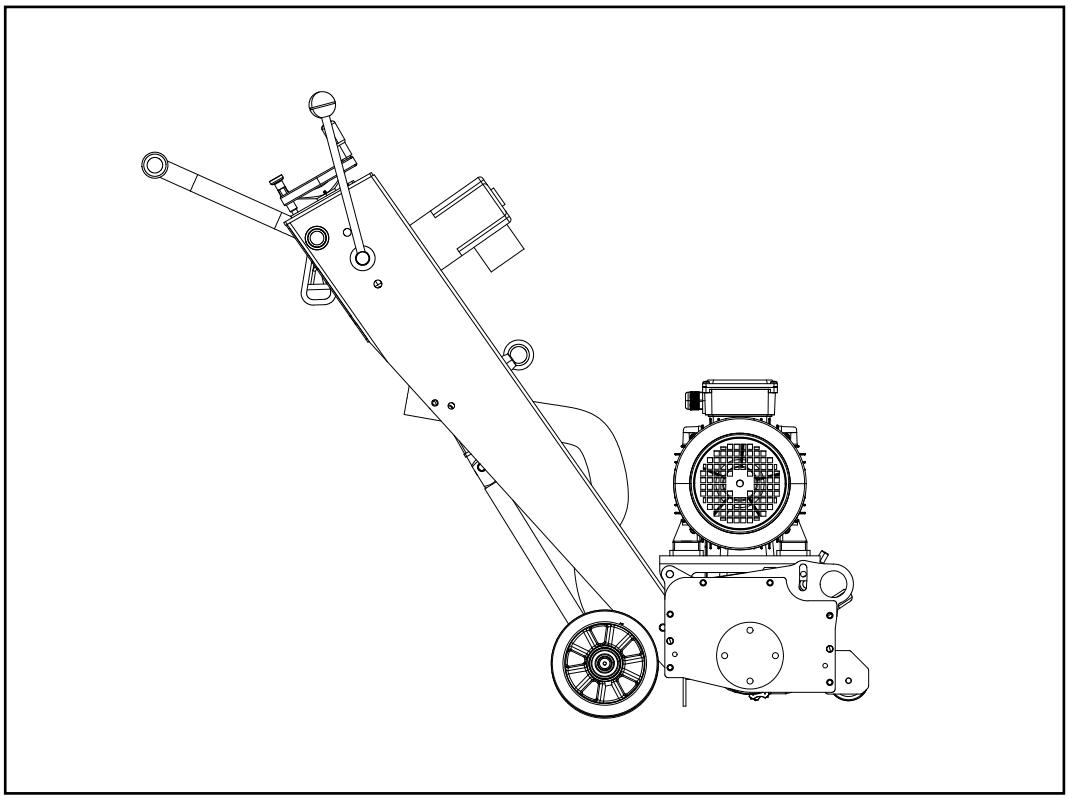
Achtung: Vor Wartungsarbeiten Motor zum Stillstand bringen und bei Elektroausführung Netzstecker ziehen!

- ▶ Maschine mit Lifthebel abheben, damit die Werkzeuge den Boden nicht mehr berühren.
- ▶ Schrauben am rechten Seitendeckel lösen (M10, Schlüsselweite 17 mm)
- ▶ Seitendeckel vorsichtig abziehen.
- ▶ Werkzeugtrommel herausziehen. Verschlissene Werkzeuge ausbauen. Trommelwellen und Trommel selbst auf Verschleiß prüfen. Gegebenenfalls mit neuen Werkzeugen bestücken.
- ▶ Trommel auf eingefettete Antriebswelle schieben.
- ▶ Seitendeckel wieder befestigen.



Wechsel der Trommel

3 Technische Daten



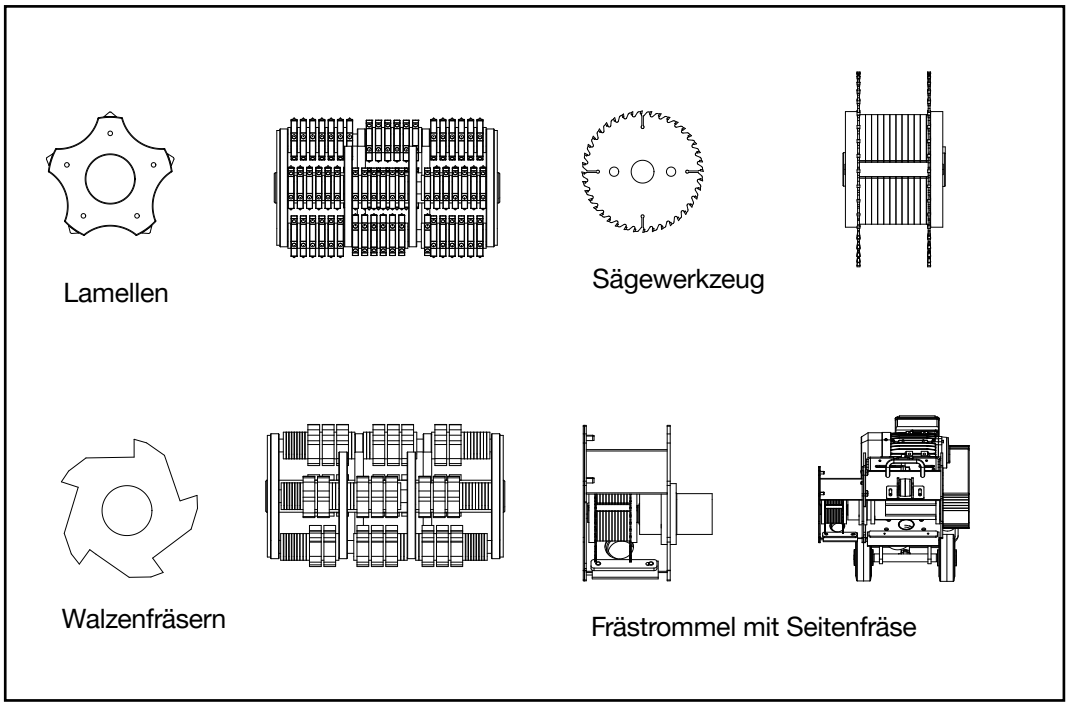
Technische Daten der CT200 / FPE200		
Parameter	**230 V / 400 V**	**Benzin version**
Maximale Arbeitsbreite	200 mm	
Maschinenbreite	37 cm	
Maschinenlänge	90 - 100 cm	
Maschinenhöhe	97 cm	90 - 100 cm
Gewicht	52 kg	51 kg
Absaugstutzen Ø	50 mm	
Höhenverstellung	Handrad mit Hebel	
Elektromotor	230 V, 2.0 kW, 50 Hz 400 V, 3.0 kW, 50 Hz	HONDA Benzinmotor Andere Motoren auf Anfrage erhältlich
Andere Motoren	Auf Anfrage	
Schwingungsgesamtwert $\mathbf{a}_{hv}$ *	4.2 m/s^2	6.0 m/s^2
Schallleistungspegel L_{wa}*	107 dB(A)	
Dauerschallpegel L_{eq}*	97 dB(A	

* Messwerte / Data: VÜA Verein zur Überwachung technischer Anlagen e.V.
Änderungen vorbehalten

3.1 Werkzeuge

Werkzeuge der Fräsmaschine	
Parameter	**Wert**
Trommeldurchmesser	10,8 cm
Wellendurchmesser	1,2 cm
Anzahl der Wellen pro Trommel	4
Lamelle	46/5
Walzenfräser	46/20
Stahllamellen	46
Lamellendurchmesser	4,6 cm
Anzahl Lamellen maximal	76
Anzahl Walzenfräser maximal	24

3.1.1 Werkzeugbeispiele



Werkzeugbeispiele

4 Behebung von Störungen

Behebung von Störungen		
Störung	**Mögliche Ursache**	**Beseitigung**
Maschine läuft nicht	– Stromzufuhr unterbrochen – Sicherung defekt Kabel oder Stecker defekt. – Drehrichtung falsch	– Netz prüfen – Störung durch Fachkraft beheben oder Teile erneuern – Phase wenden
Hohe Staubentwicklung beim Arbeiten	– Verbindung zur Ansauganlage unterbrochen – Absauganlage nicht eingeschaltet – Fräsfeldabdichtung defekt	– Schlauch anschließen – Absauganlage starten – Abdichtungen erneuen
Hoher Vibrationen	– Verschleißteile der Maschine sind ausgeschlagen	– Werkzeuge prüfen (Bestückung)

5 Wartung und Reinigung

Wartung und Reinigung	
Lager	– Alle Kugellager sind auf Lebensdauer geschmiert.
Gelenke und Höhenverstellung	– Alle Gelenke sind periodisch mit handelsüblichem Maschinenfett zu schmieren.
Riementrieb	– Die Riemen sind in Intervallen von ungefähr 30 Betriebsstunden zu überprüfen und ggf. auszuwechseln. Die Riemenspannung erfolgt über Anhebung der Motorhalteplatte. Dazu müssen die 4 M10er Schrauben der Halteplatte gelöst werden. Die vorderen Schrauben sind in einem Langloch angebracht. Durch Anheben der Motorhalteplatte mittels der M12 Augenschraube werden die Riemen gespannt. Danach müssen die Schrauben wieder fest angezogen werden.
Reinigung	**Eine regelmäßige Reinigung der Maschine erhöht die Lebensdauer aller Maschinenkomponenten und Werkzeuge.** **KEINEN HOCHDRUCKREINIGER VERWENDEN!**

6 EU-Konformitätserklärung

Beschreibung und Identifizierung der Maschine

Bezeichnung	Fräsmaschine
Typenbezeichnung	(CONTEC) CT 200 - CT 200-P (TYROLIT) FPE200 / FPG200
Seriennummer:	
Baujahr:	

Hiermit erklären wir, dass die nachstehend bezeichnete Maschine in ihrer Konzeption und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 2006/42 EG entspricht. Bei einer mit uns nicht abgestimmten Änderung der Maschine verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit:

Hersteller: Contec Maschinenbau & Entwicklungstechnik GmbH,

Es wird die Übereinstimmung mit weiteren, ebenfalls für das Produkt geltenden Richtlinien/Bestimmungen erklärt

2006/42/EG vom 17. Mai 2006
EMV-Richtlinie (2014/30/EU) vom 26. Februar 2014

Angewandte harmonisierte Normen insbesondere:

DIN EN 12100 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Grundsätzliche Terminologie, Methodik, Risikobeurteilung
DIN EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil1: Allgemeine Anforderungen

EN IEC 61000-6-2 : 2019
EN IEC 61000-6-4 : 2019

Bevollmächtigter für die technische Dokumentation:
Johannes Greb, Technische Leitung

Alsdorf 15.07.2024

Direktor

CONTEC MASCHINENBAU & ENTWICKLUNGSTECHNIK GMBH

Hauptstrasse 146,

DE-57518 Alsdorf / Sieg
Deutschland

CONTEC MASCHINENBAU & ENTWICKLUNGSTECHNIK GMBH
Hauptstrasse 146,
DE-57518 Alsdorf / Sieg
Telefon +49 (0) 2741 93440 |
Telefax +49 (0) 2741 934429

info@contecgmbh.com | www.contecgmbh.com

Copyright © CONTEC 2024

TYROLIT
Swarovskistrasse 33,
AT-6130 Schwaz
Telefon +41 (0) 44 952 18 18
Telefax +41 (0) 44 952 18 00

www.tyrolit.com

EN

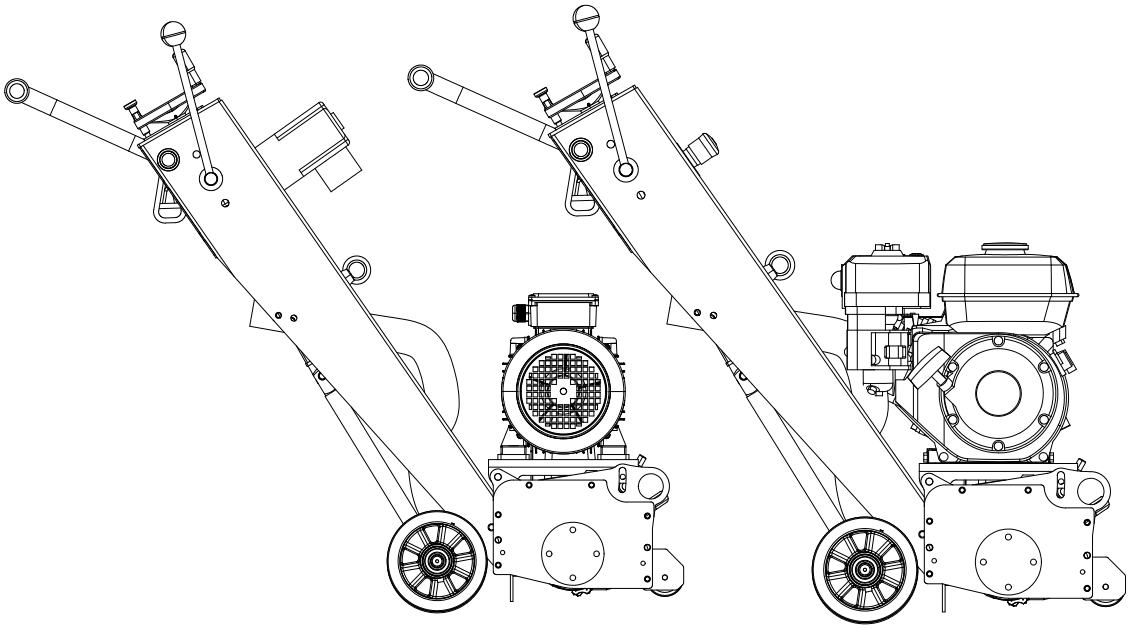
SCARIFIER / MILLING SHAVER

CT 200	FPE200
230 / 400 V	230 / 400 V
CT 200 P	FPG200

CONTEC®

TYROLIT

OPERATING INSTRUCTIONS



Original Edition 21.08.2024

CE

Manufactured by CONTEC - a company of the TYROLIT Group

Manufactured by

CONTEC®

a company of the Group

TYROLIT

Congratulations!

You have chosen a tried and tested machine and therefore a technologically leading standard. Only original spare parts guarantee quality and interchangeability. If maintenance work is neglected or carried out improperly, we cannot fulfill our warranty obligation.
All repairs may only be carried out by trained specialists.
Our customer service is at your disposal to keep your machine in perfect condition.
We wish you trouble-free and trouble-free work.

CONTEC MASCHINENBAU & ENTWICKLUNGSTECHNIK GMBH
Hauptstrasse 146,
DE-57518 Alsdorf / Sieg
Telefon +49 (0) 2741 93440 |
Telefax +49 (0) 2741 934429

info@contecgmbh.com | www.contecgmbh.com

Copyright © CONTEC 2024

TYROLIT
Swarovskistrasse 33,
AT-6130 Schwaz
Telefon +41 (0) 44 952 18 18
Telefax +41 (0) 44 952 18 00

www.tyrolit.com

Index

1. General Safety Precautions 5

1.1. Safety rules for the operation of the Scarifiers/Planers 5

1.2. Labels on the floor scarifier 6

1.3. Machine type identification label 6

2. Operating the Machine 7

2.1. Range of applications of the scarifier / shaver 7

2.2. Operational function of the scarifier / shaver 7

2.3. Application of the tools 7

2.4. Operating and scarifying 7

2.5. Correct position of the cutters in the drum 8

2.6. Changing the tool drum 9

3. Technical Data 10

3.1. Tools for the drum 11

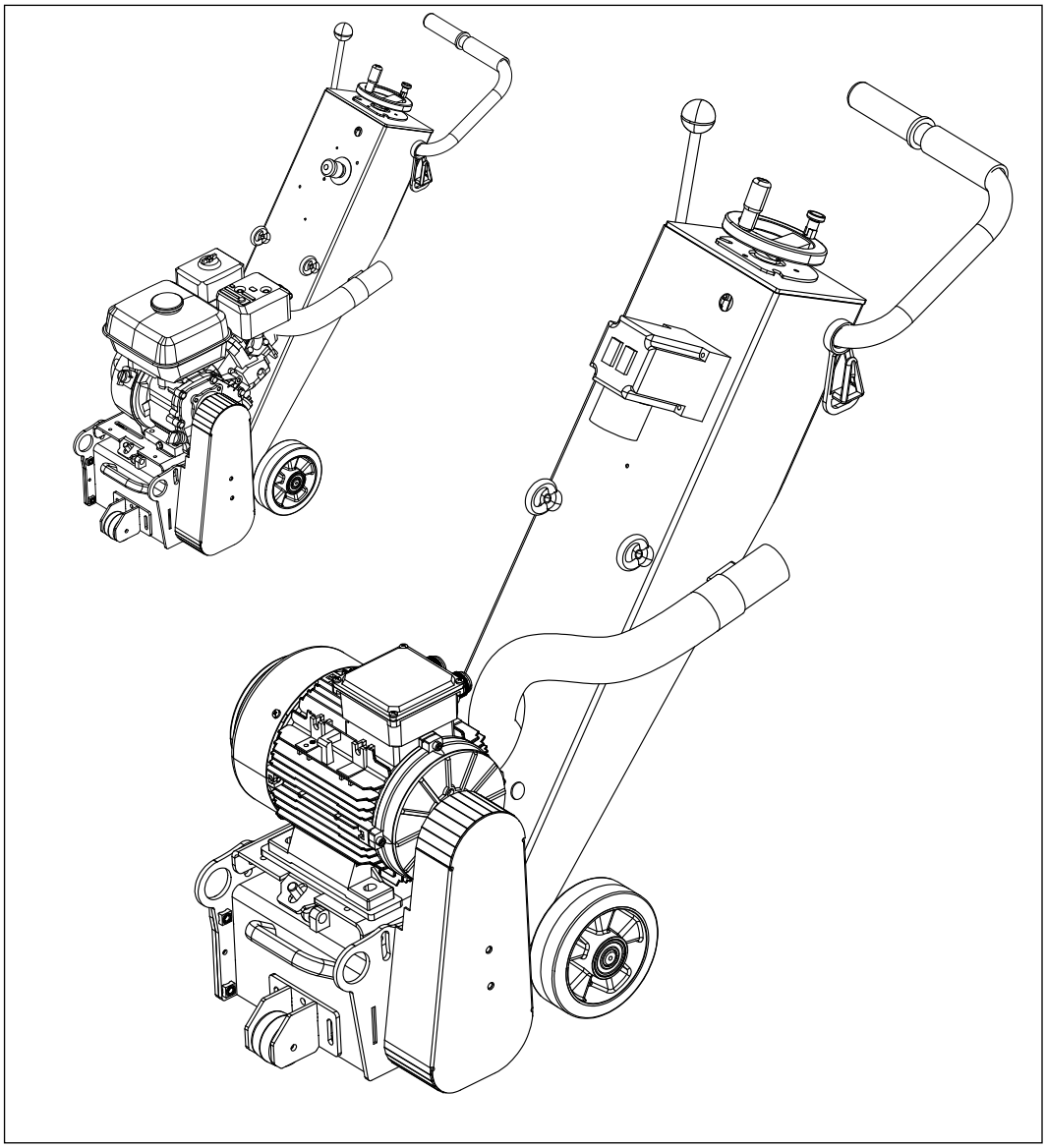
4. Trouble Shooting 11

5. Maintenance and cleaning 12

6. EU-Declaration of Conformity 12

Product Overview (CONTEC) CT200 / 230/400 V /CT200 P

(TYROLIT) FPE200 230/400 V / FPG200



(CONTEC) CT200 / 230/400 V / (right) CT200 P (left)
(TYROLIT) FPE200 230/400 V / (right) FPG200 (left)

All individual parts and explosions diagrams can be found listed in our separate

ETL / Spare Parts List.

1 General Safety Precautions

1.1 Safety rules for the operation of the Scarifiers/Planers

Information
The floor planer / scarifyer has been developed according to existing safety rules and regulations. The technical safety precautions must not be removed or changed under any circumstances. When operating the milling machine, the following points should also be observed:

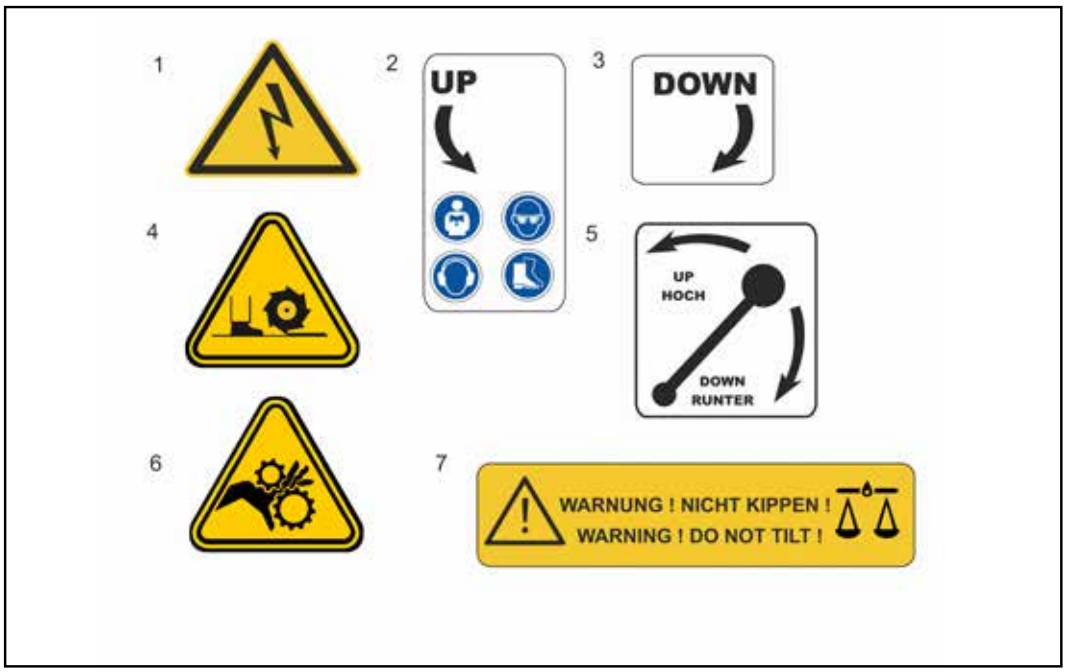
Danger!

- The floor planer / scarifier may only be operated with all protective safety covers and technical precautions.
- The power must be disconnected when transporting, cleaning, repairing or maintaining the machine. This also applies to tool changes.
- The operator should never leave the machine during operation.
- The tool must be removed before the machine is transported.
- Before leaving the machine all rotary parts should be brought to a stand still.
- The electric models must be disconnected from the mains. Make sure that the machine cannot roll or move by itself.
- After maintenance and adjustment all safety covers must be reattached.
- If unusual running noises or increased vibrations are registered during operation, the machine must be switched off immediately and the cause of the problem must be explored.
- After maintenance and repair work, the protective devices must be properly reinstalled.
- Noise protection equipment must be worn by the machinist.
- The machine operator must wear eye protection.
- The machinist must wear safety shoes with steel toecaps.
- If there is a lot of dust in closed rooms, the floor milling machine must be operated with an extraction system.
- For the petrol engine version, sufficient ventilation must be ensured!

Attention!
Depending on the type of floor and coating, gases / dust can be released during milling. It is the responsibility of the user whether these generated gases / dust may contain dangerous substances and whether protective measures have to be taken.

Floors containing asbestos are especially dangerous and can cause health problems. Special masks must be worn by the operator which to filter breathing air. A dust collector must be used and should be equipped with filters suitable for asbestos dust.

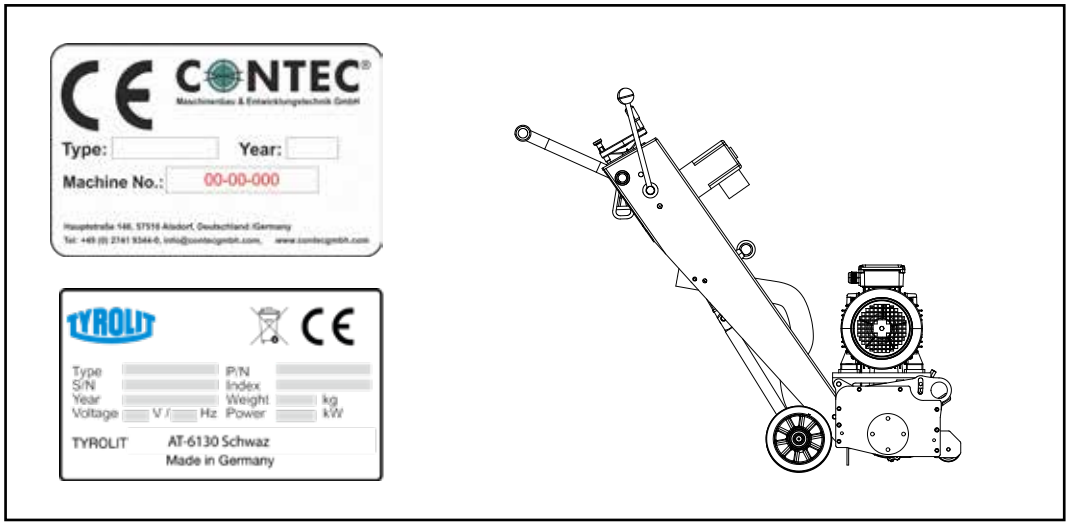
1.2 Labels on the floor scarifier



Labels on the floor scarifier

1 Warning - electrical voltage.
2 Read all information carefully. Safety goggles, ear protectors and steel toe shoes must be worn.
UP - direction of lifting the tools from the ground.
3 DOWN - direction of lowering the tools to the ground.
4 Warning! Rotating sharp objects - risk of cutting!
5 Lever direction for raising or lowering the tool drum.
6 Warning - rotating objects - risk of injury.
7 Warning! Do not tilt - especially with the petrol version.

1.3 Machine type identification label



Machine type ID label

2. Operating the Machine

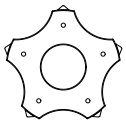
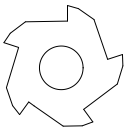
2.1 Range of applications of the scarifier / shaver

Information
The scarifier / shaver has been specifically designed developed for the milling or scarifying of horizontal dry floors such as concrete and steel surfaces with and without coatings and for asphalt using the milling tools offered exclusively by CONTEC / TYROLIT .
Specifically for use outside in dry weather. The operation is only permitted with a dust extraction system recommended by CONTEC / TYROLIT.

2.2 Operational function of the scarifier / shaver

The scarifier / shaver performs aggressively when removing concrete, asphalt, coatings and road markings. Specially designed milling flails make it easy to remove flexible plastic coatings, epoxy resins and road markings.

2.3 Application of the tools

Tools	Application
TCT Cutters 	Heavy duty, long life cutters for all concrete texturing, scabbling, planing and grooving applications. Also used for removal of road markings, roof chippings and brittle coatings
Milling cutters 	Primarily for the removal of thermoplastic road / runway markings. Tipped with tungsten carbide they are cost effective and highly efficient. A range of cutter dimensions are available

2.4 Operating and scarifying

After mounting the appropriate tools the operation of the scarifier / planer can begin.

- ▶ The height adjustment lever (see chapter 2.7 Height adjustment of the tool drum) must be in the upper position before the motor is switched on. In addition, the handwheel of the machine must be turned anti-clockwise as far as it will go.
- ▶ Switch on the motor.

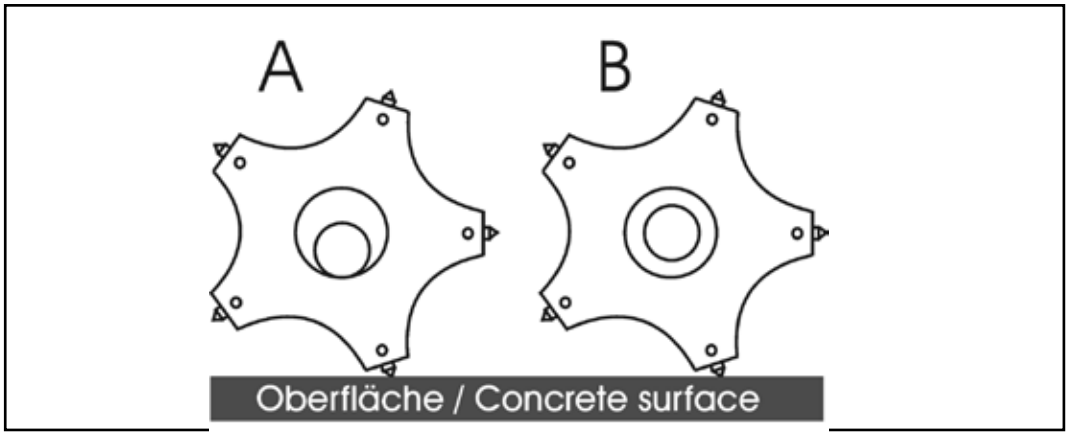
In the case of petrol version, open the petrol tap and start the engine by hand. (See operating instructions)

- ▶ Lower the planer by pushing the quick height adjustment lever down.
- ▶ Adjust the working depth with the handwheel of the height adjustment until the tools are lowered to the floor and until the required finish is achieved.
- ▶ Attention: Never switch the motor of the planer on while the tools still touch the floor. Always lift the machine and the tools clear from the floor and then switch the motor on.
- ▶ Heavy dust formation can be avoided by connecting an extraction system.
- ▶ The damping of the operator´s grip enables almost vibration-free work

2.5 Correct position of the cutters in the drum

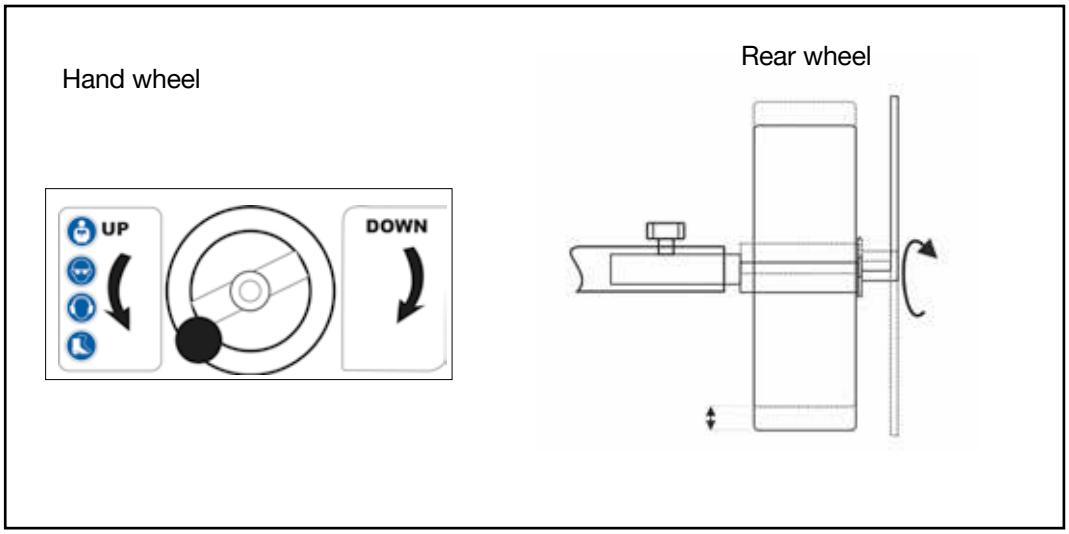
Danger!
Excessive depth setting reduces the power of the tools and does not improve performance.

Danger!
Excessive depth adjustment will jam the cutters between the drum shaft and the surface (A). The consequence is the destruction of the cutters, drum shafts and the drum. If the machine has to be lowered, always make sure that the tools can still turn freely on the drum shafts (B).



Correct position of the cutters in the drumutters Position A und B.

2.6 Adjusting the tool drum



During the operation of the scarifier / shaver floor planer or after a drum has been changed or replaced, the drum shaft and the rear wheel axis can fall out of alignment. This is noticeable through an uneven milling pattern.
The machine touches down earlier on one side than on the other and thus removes more material on this side. One of the two rear wheels is mounted on an eccentric shaft. (see picture above - adjusting the tool drum). If the milling pattern needs to be set, proceed as follows:

- ▶ Place the planer on an even floor.
- ▶ Lift the machine with the height adjustment hand wheel, until all the tools are well clear of the floor.
- ▶ Loosen the clamping screw of the eccentric shaft (3).
- ▶ On the other side of the rear wheel is a screw which keeps the wheel on the shaft (4).
- ▶ Turning the screw will also turn the eccentric shaft.
- ▶ The floor planer moves up and down on one side.
- ▶ Always turn the screw clockwise. Anti clockwise will loosen the screw.
- ▶ Keep turning until all the tools on the drum are the same distance to the floor.
- ▶ Tighten the clamping screw again.

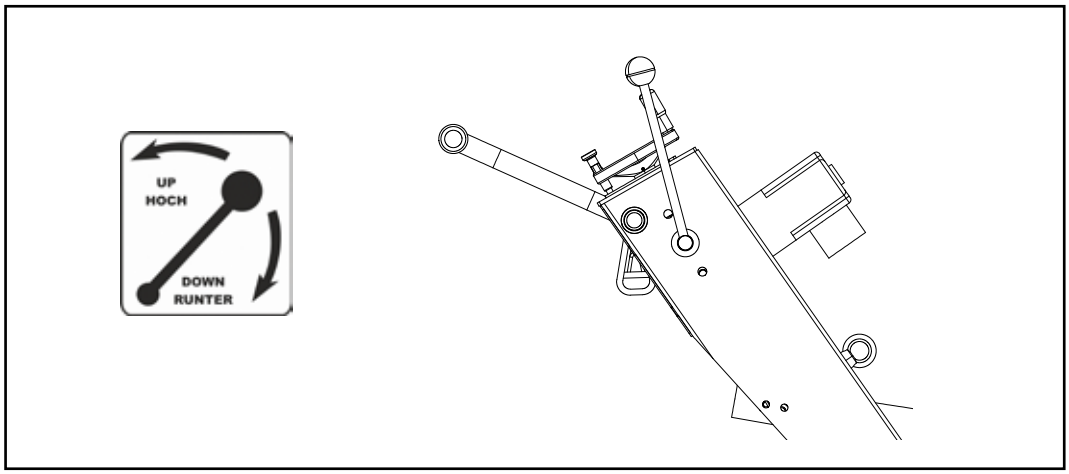
2.7 Height adjustment

Danger!
Never switch the motor of the planer on while the tools still touch the floor. Always lift the machine and the tools clear from the floor using the quick lift lever first and then switch the motor on. Raise the machine with the height adjustment handwheel until all the tools are clearly off the ground.

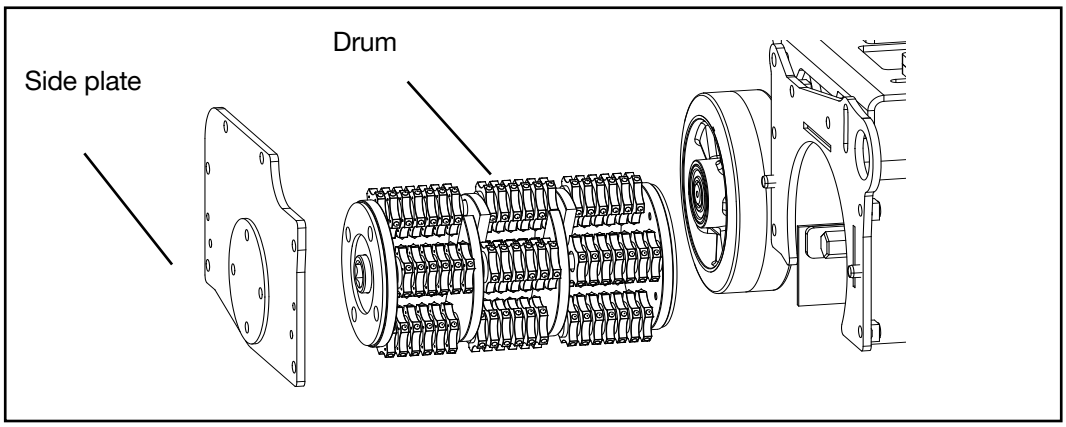
Height adjustment

2.8 Changing the tool drum

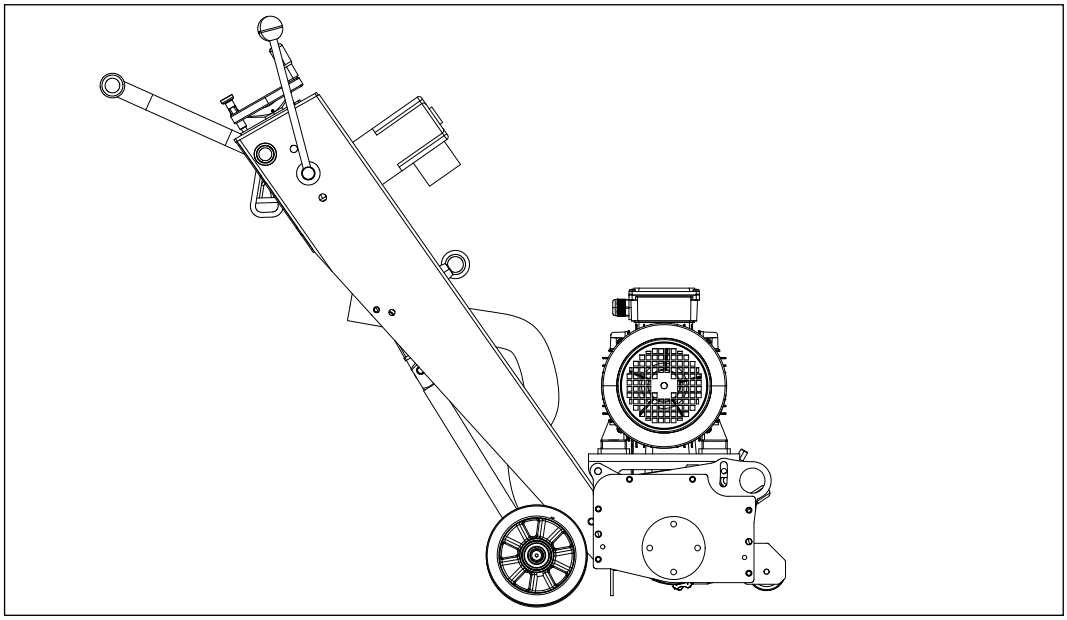
Danger!
Before any maintenance, the machine must be brought to a complete stand still. Always disconnect the machine if it is an electric model.



- ▶ Lift the machine with the lever so that the tools are well clear of the floor.
- ▶ Unscrew the screws on the right side plate (M10, Key width 17 mm)
- ▶ Carefully remove the side plate.
- ▶ Take out the drum. Remove worn out tools.
- ▶ Check shafts and drums for wear and tear. If necessary replace new tools on the drum.
- ▶ Push drum on freshly greased shaft.
- ▶ Reconnect side plate.



3 Technical Data



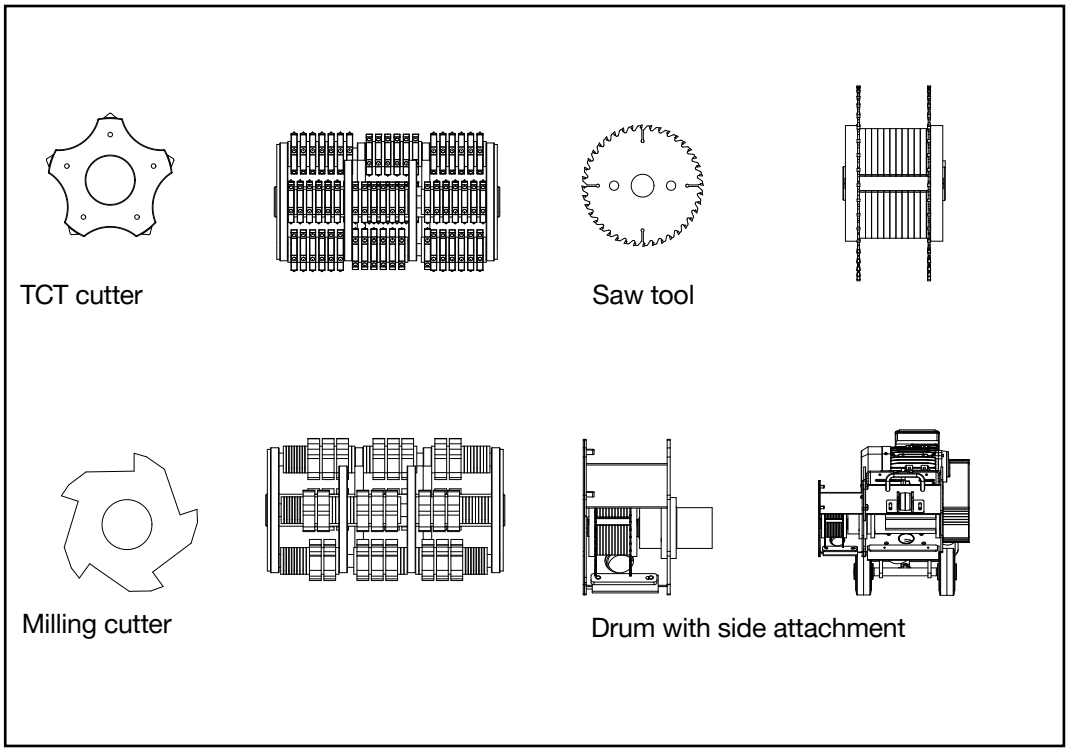
Technical Data for the scarifier / shaver			
Parameter	**230V /400 V**		**Petrol version**
Width of cut	200 mm (8 in)		200 mm (8 in)
Machine width	36 cm (14 in)		37 cm (14.5 in)
Length of machine	80 cm (31 in)		90-100 cm (35,4 -39,4)
Height of machine	97 cm (38 in)		90-100 cm (35,4 -39,4)
Weight with drum	52 kg (115 lbs)		51 kg (1122 lbs)
Dust port Ø	5 cm (2 in)		5 cm (2 in)
Height adjustment	Hand wheel with lever		Hand wheel with lever
Electric motor	**Europe:** **230 V, 2 kW** **50 Hz** **400 V, 3 kW** **50 Hz**	**USA:** **110 V, 1.5 hp** **60 Hz,** **230 V, 3.0 hp** **60 Hz**	**HONDA petrol/ benzin motor** **Other motors available on request**
Average value of acceleration **a**hv *	4.2 m/s^2		6.0 m/s^2 «
Noise level L_{wa}*	107 dB(A)		107 dB(A) «
Noise level L_{eq}*	97 dB(A)		97 dB(A) «

* Measured values / data: VÜA Verein zur Überwachung technischer Anlagen e.V.
All specifications are approximate and subject to confirmation. They should only be used as a guide
Changes may be possible

3.1 Tools for the drum

Tools for the scarifier / shaver	
Parameter	**Value**
Drum diameter	10.8 cm
Cutter shaft diameter	1.2 cm
Number of shafts	4
TCT cutter	46/5
Milling cutter	46/20
Beam flail	46
Cutter diameter	4.6 cm
Max No. of TCT cutters	76
Max. No. of milling cutters	24

3.1.1 Tool examples



Tool examplees

4 Trouble Shooting

Trouble Shooting		
Problem	**Possible cause**	**Solution**
Machine does not run	– Power supply interrupted – Defective fuse cable or plug defective	– Check the network supply – Eliminate the fault by a specialist or replace parts
High dust development during operation	– Connection to the dust collection system interrupted – Extraction system not switched on – Milling area sealing defective	– Check dust port connection – Turn on or restart dust collector – Replace sealings
High vibration	– Wear & tear parts are worn out	– Check all tools and the correct assembly of drum and replace if required

5 Maintenance and cleaning

Maintenance and cleaning	
Bearings	– All bearings are greased for their life time.
Height adjustment and joints	– All joints have to be greased periodically with a standard machine grease.
Belt drive	– Check the belts after approximately every 30 hours of operation. To tension the belt you need to raise the motor bracket. Loosen the 4 M10 screws of the bracket. The front screws are in two slots. Raise the bracket using the eyebolt M 12 until the belts are tensioned. Tighten the screws again
Cleaning	**Regular cleaning of the machine increases the life of all components and tools of the planer!** **NEVER USE A HIGH PRESSURE CLEANER!**

6 EU-Declaration of Conformity

In accordance with the EU Machine Directive 2006/42/EG of 17 May 2006, Appendix II A

We hereby certify that the following described machine in its conception, construction and form put by us into circulation is in accordance with all the relevant essential health and safety requirements of the EU Machinery Directive 2006/42/EEC as amended and the national laws and regulations adopting this directive. This declaration is no longer valid if the machine is modified without our consent.

Manufacturer: Contec Maschinenbau & Entwicklungstechnik GmbH,
Hauptstraße 146, 57518 Alsdorf, Germany

Description of the machine:

Description	Floor planer
Type	(CONTEC) CT 200 - CT 200-P
	(TYROLIT) FPE200 / FPG200
Serial number	
Year	

The agreement with further valid guidelines/regulations for the products is explainedin the following:

EMV-Directive (2014/30/EU) of 26th February 2014

Other applied harmonized standards and specifications in particular:

DIN EN 12100 Sicherheit von Maschinen – Grundbegriffe, allgemeine Gestaltungsleitsätze, Grundsätzliche Terminologie, Methodik, Risikobeurteilung

DIN EN 60204-1 Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstungen von Maschinen, Teil1: Allgemeine Anforderungen

Authorized person for the technical documentation:
Johannes Greb, Technical Manager

Alsdorf 15.07.2021

CONTEC Maschinenbau & Entwicklungstechnik GmbH

Hauptstrasse 146, 57518 Alsdorf (Sieg) / Germany

Tel: +49 (0) 2741 9344-0 Fax: +49 (0) 2741 9344-29

© CONTEC®

CONTEC MASCHINENBAU & ENTWICKLUNGSTECHNIK GMBH
Hauptstrasse 146,
DE-57518 Alsdorf / Sieg
Telefon +49 (0) 2741 93440 |
Telefax +49 (0) 2741 934429

info@contecgmbh.com | www.contecgmbh.com

Copyright © CONTEC 2024

TYROLIT
Swarovskistrasse 33,
AT-6130 Schwaz
Telefon +41 (0) 44 952 18 18
Telefax +41 (0) 44 952 18 00

www.tyrolit.com