

BODENFRÄSMASCHINE

DE

EN

SCARIFIER / MILLING SHAVER

CT 250 E

Elektro / Benzin

CT 250 P

FPE250

Electric / Petrol

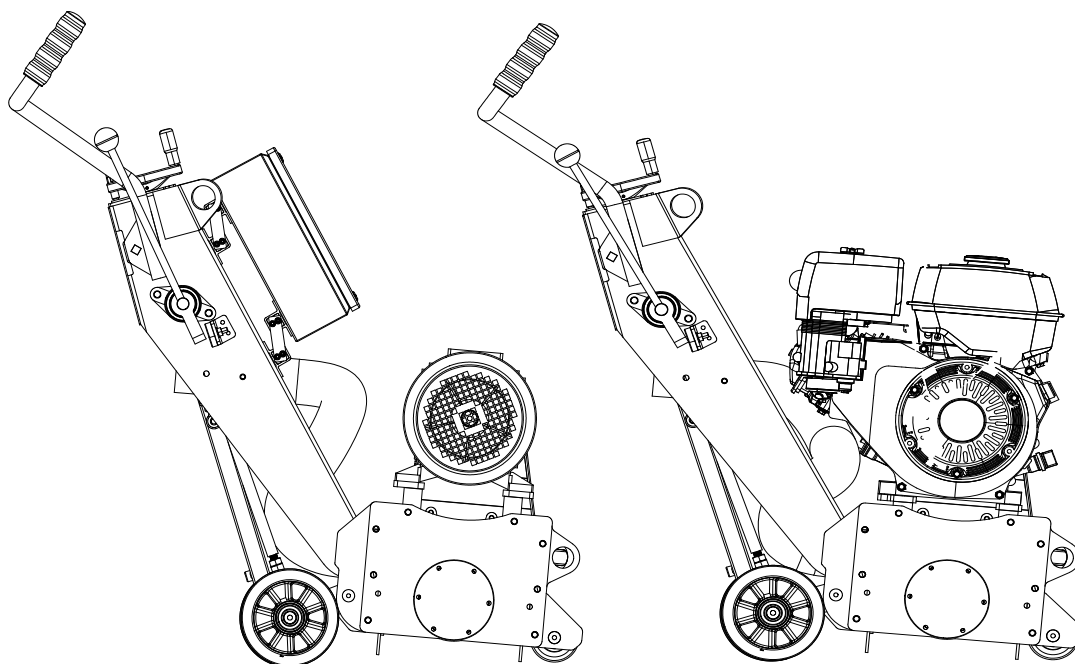
FPG250



BETRIEBSANLEITUNG

OPERATING INSTRUCTIONS

Originalausgabe 06.01.2025



Hergestellt von CONTEC - Teil der TYROLIT Gruppe

Hergestellt von



Teil der Gruppe



Wir gratulieren!

Sie haben sich für eine 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

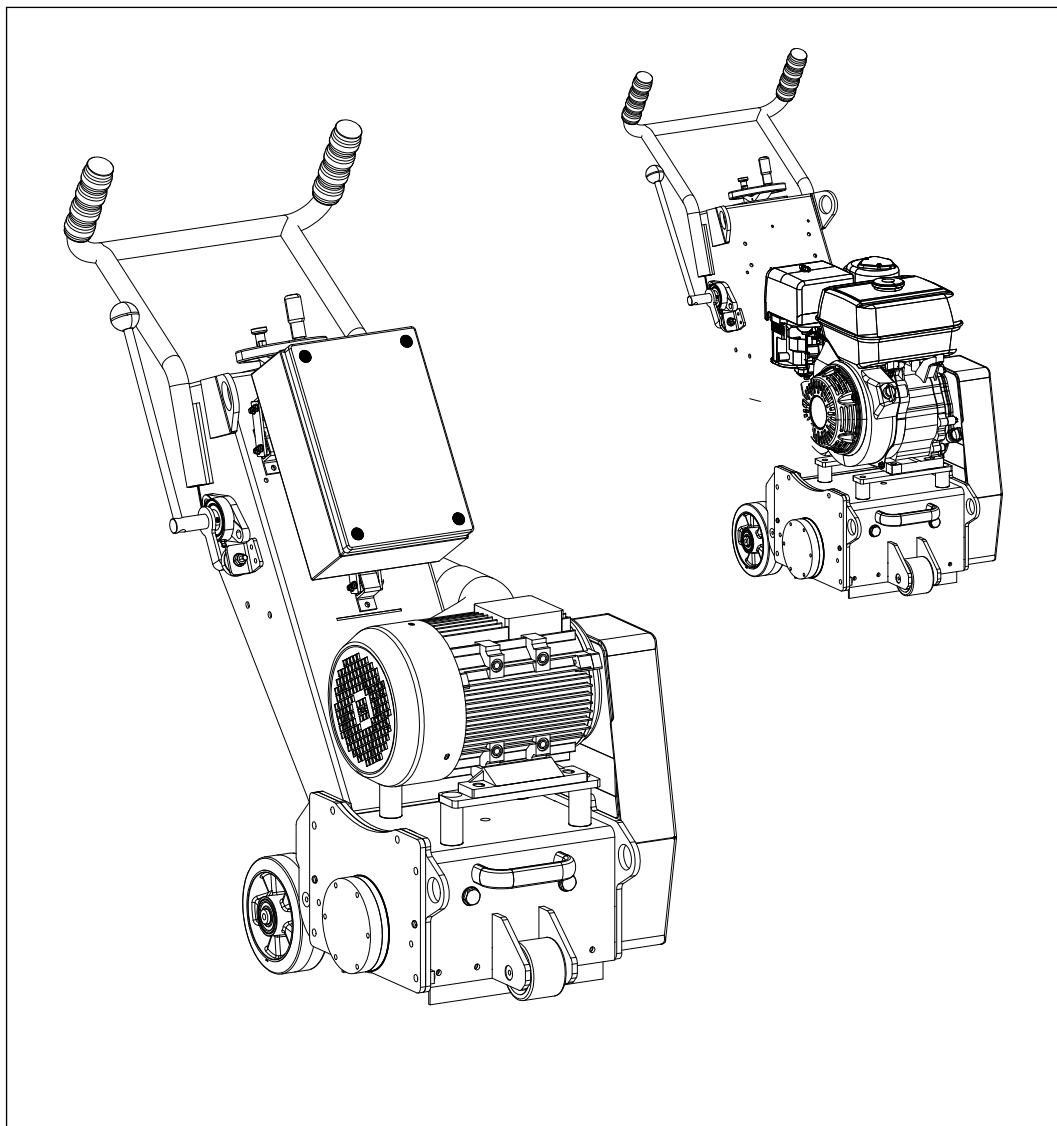
INHALT

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	7
2.3. Einsatzgebiete der Werkzeuge	7
2.4. Inbetriebnahme und Fräsen	7
2.5. Richtige Position der Lamellen in der Trommel	8
2.6. Justieren der Frästrommel	8
2.7. Höhenverstellung	9
2.8. Wechsel der Trommel	9
2.9. Werkzeuge	10
3. Technische Daten	11
4. Behebung von Störungen	12
5. Wartung und Reinigung	12
6. Ersatzteilliste	12
7. EG-Konformitätserklärung	13

Produktübersicht

(CONTEC) CT250 E (Elektroantrieb) CT250 P (Benzinantrieb)

(TYROLIT) FPE250 (Elektroantrieb) FPG250 (Benzinantrieb)



Elektroantrieb links / Benzinantrieb rechts.

Alle Einzelteile und Explosionsdiagramme finden Sie in unserer separaten Ersatzteilliste.

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 Fräsmaschinen dürfen nur mit sämtlichen Schutzvorrichtungen betrieben werden.
- 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 Bodenfräse 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.
- Es muss ein Augenschutz vom Maschinisten getragen werden.
- Es müssen Sicherheitsschuhe mit Stahlkappen vom Maschinisten getragen werden.
- Bei größerer Staubentwicklung in geschlossenen Räumen muss die Bodenfräsmaschine mit einer Absauganlage betrieben werden.
- Bei der Version mit Benzinmotor muss für ausreichende Belüftung gesorgt werden!

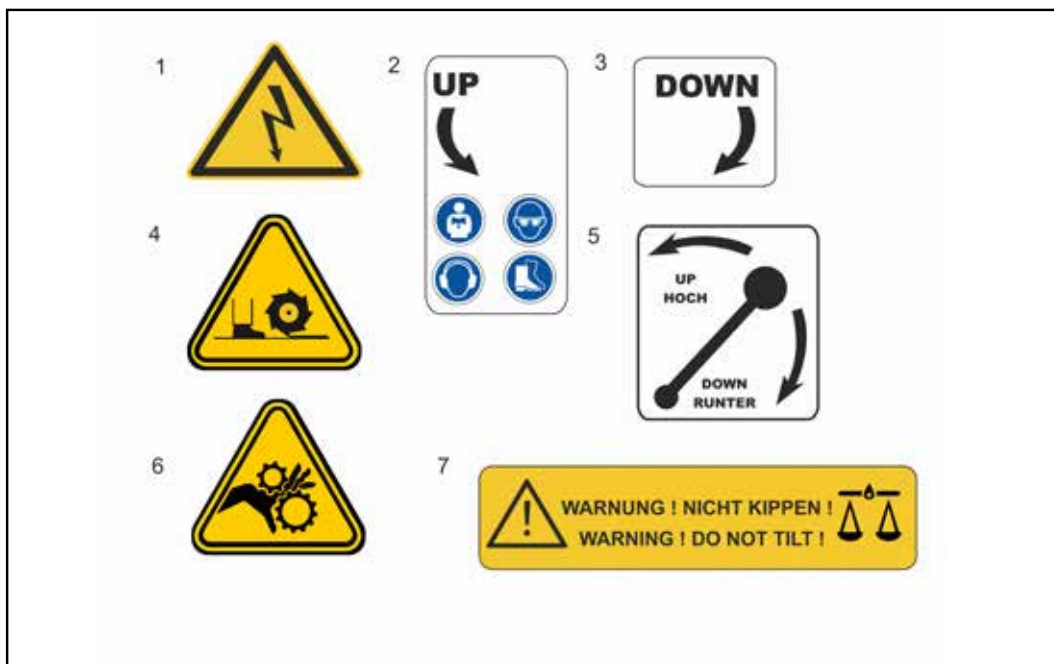


Vorsicht!

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.

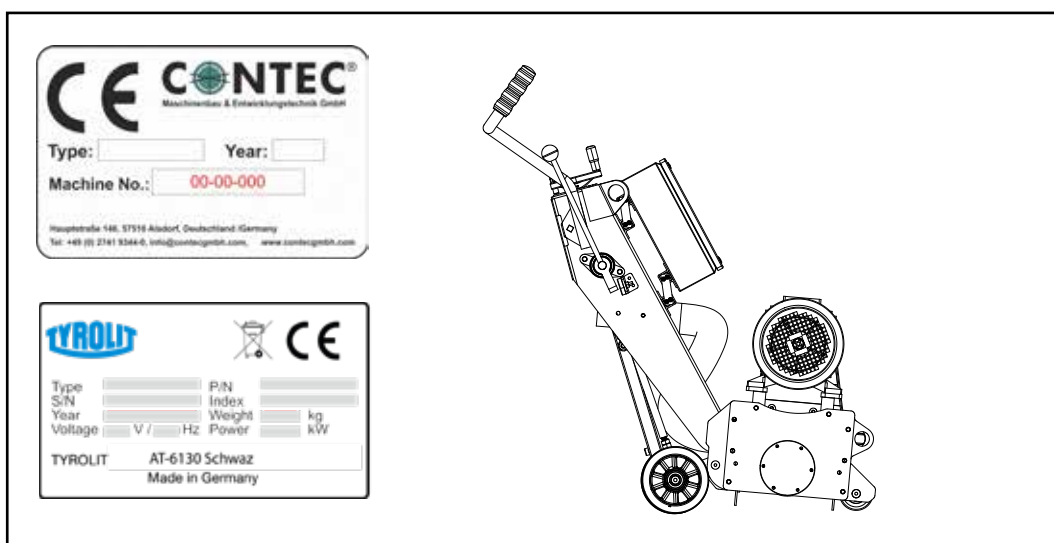
1.2 Schilder am Gerät



Schilder am Gerät

- 1 Warnung vor elektrischer Spannung.
- 2 UP - Richtung des Anhebens der Werkzeuge vom Boden.
- 2 Lesen Sie alle Informationen sorgfältig durch. Schutzbrille, Ohrenschützer & Sicherheitsschuhe müssen getragen werden
- 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

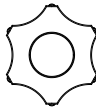
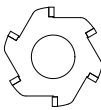
Die Fräsmaschine wurde speziell für das Fräsen von horizontalen, trockenen Böden wie Beton- und Stahloberflächen mit und ohne Beschichtung sowie für Asphalt mit den exklusiv von CONTEC / TYROLIT angebotenen Fräswerkzeugen entwickelt.

Der Einsatz außerhalb geschlossener Räume ist nur bei trockenem Wetter gestattet. Der Betrieb ist nur mit einer von CONTEC / TYROLIT empfohlenen Staubabsaugung zulässig.

2.2 Betriebsfunktion

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	Application
Hartmetalllamellen (Schlaglamellen) 	Für den harten Einsatz, sehr verschleißfest. Zum Aufrauen 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



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

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

- ▶ Der Hebel Höhenschnellverstellung (97,99) (siehe 2.7 Höhenverstellung) muss sich vor dem Einschalten des Motors in oberer Stellung befinden. Außerdem muss das Handrad der Maschine gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag gedreht werden.
- ▶ Motor Einschalten.
- ▶ Die Fräse ablassen indem der Hebel Höhenschnellverstellung nach unten geschoben wird. Die Arbeitstiefe mit dem Handrad der Höhenregulierung soweit einstellen, bis die Werkzeuge auf dem Boden greifen und der gewünschte Effekt erzielt wird.

2.4.1 Inbetriebnahme und Fräsen (Benzinversion)



Der Hauptantrieb der Fräse erfolgt durch einen 9 PS Hondamotor. Benzinhahn öffnen und Motor mit Handzug starten. (Siehe Betriebsanleitung Motor)

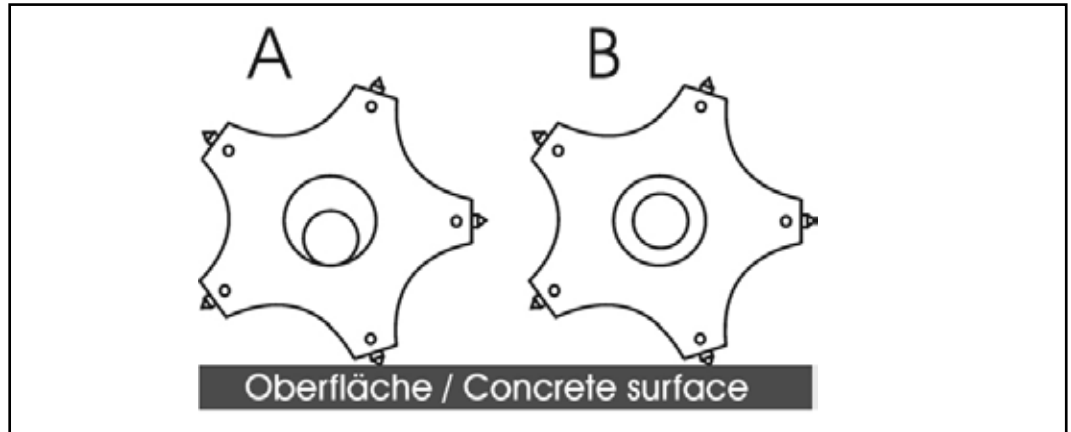
- ▶ Heben Sie die Maschine und die Werkzeuge immer vom Boden ab und schalten Sie erst dann den Motor ein.
- ▶ Senken Sie die Fräsmaschine ab, indem Sie den Hebel der Höhenschnellverstellung nach unten drücken.
- ▶ Stellen Sie die Arbeitstiefe mit dem Handrad der Höhenverstellung ein, bis die Werkzeuge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

2.5 Richtige Position der Lamellen in der Trommel



Achtung!

Übermäßige Tiefeneinstellung verringert die Schlagkraft der Werkzeuge und bringt keine Leistungssteigerung. Außerdem werden Trommelwellen und Maschinenlager übermäßig belastet und es kann zum Ausfall der Teile führen.



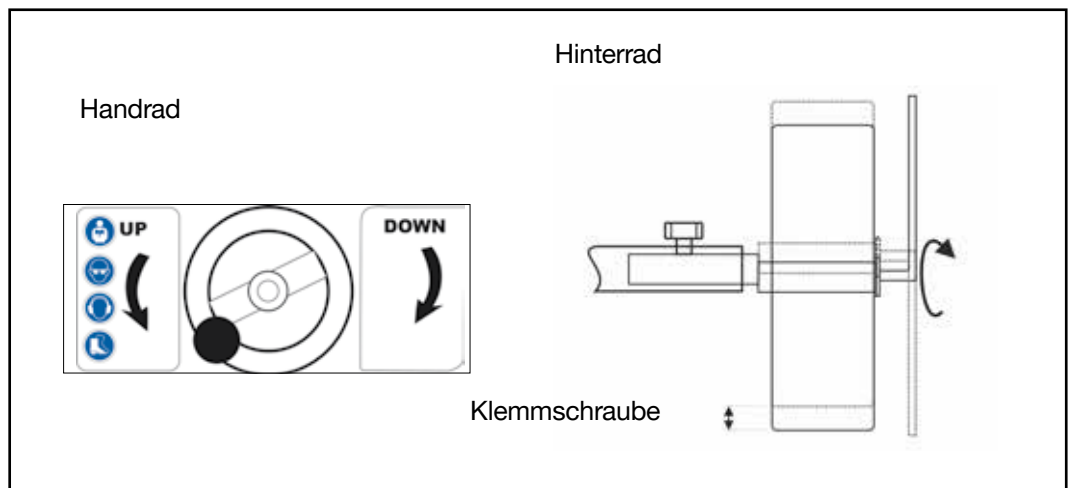
Richtige Position der Lamellen in der Trommel.



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



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

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 Fräsmaschine besitzt eine Achse, die exzentrisch ausgebildet ist (siehe oben).

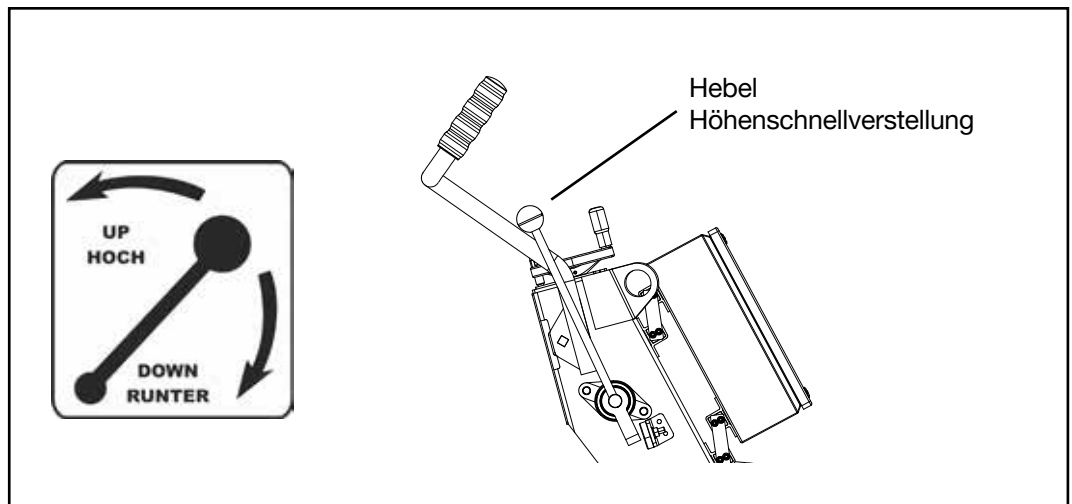
Falls das Fräsbild eingestellt werden muss, gehen Sie wie folgt vor:

- ▶ 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 einseitig 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 (97) zur Schnellabhebung vom Boden abheben, dann einschalten, absetzen und mit dem Handrad auf die gewünschte Tiefe einstellen



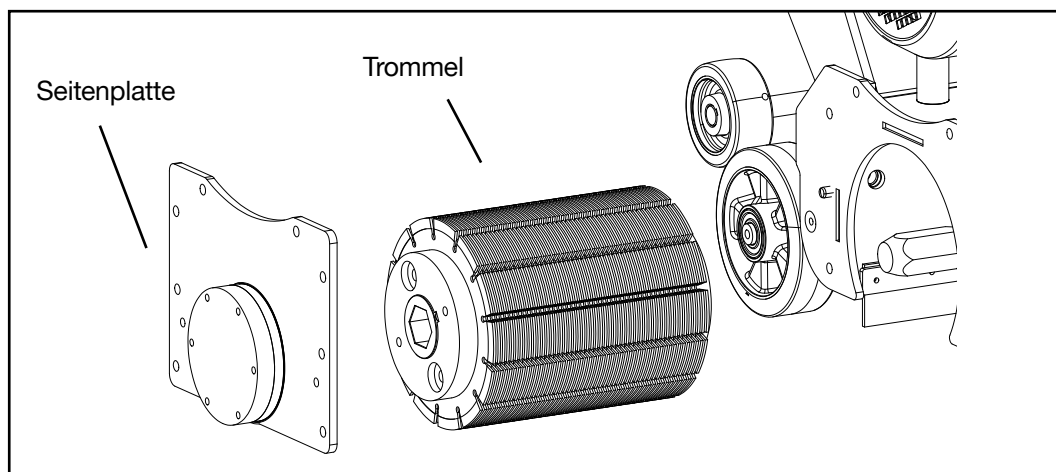
Höhenverstellung

2.8 Wechsel der Trommel



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

- ▶ Heben Sie die Maschine mit dem Hebel (97) an, so dass die Werkzeuge weit vom Boden entfernt sind.
- ▶ Schrauben an der rechten Seitenplatte herausdrehen (M10, Schlüsselweite 17 mm). Nehmen Sie die Seitenplatte vorsichtig ab.
- ▶ Nehmen Sie die Trommel heraus. Verschlissene Werkzeuge entfernen.
- ▶ Wellen und Trommel auf Verschleiß prüfen. Gegebenenfalls neue Werkzeuge auf die Trommel aufsetzen.
- ▶ Trommel auf die frisch gefettete Welle schieben.
- ▶ Seitenplatte wieder anbringen.

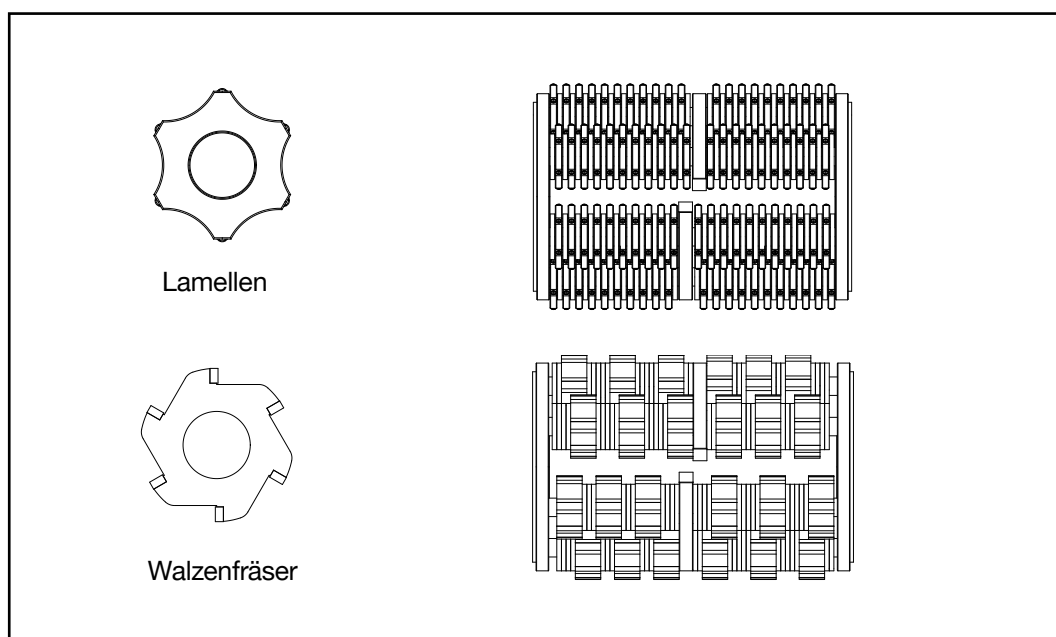


Wechsel der Trommel

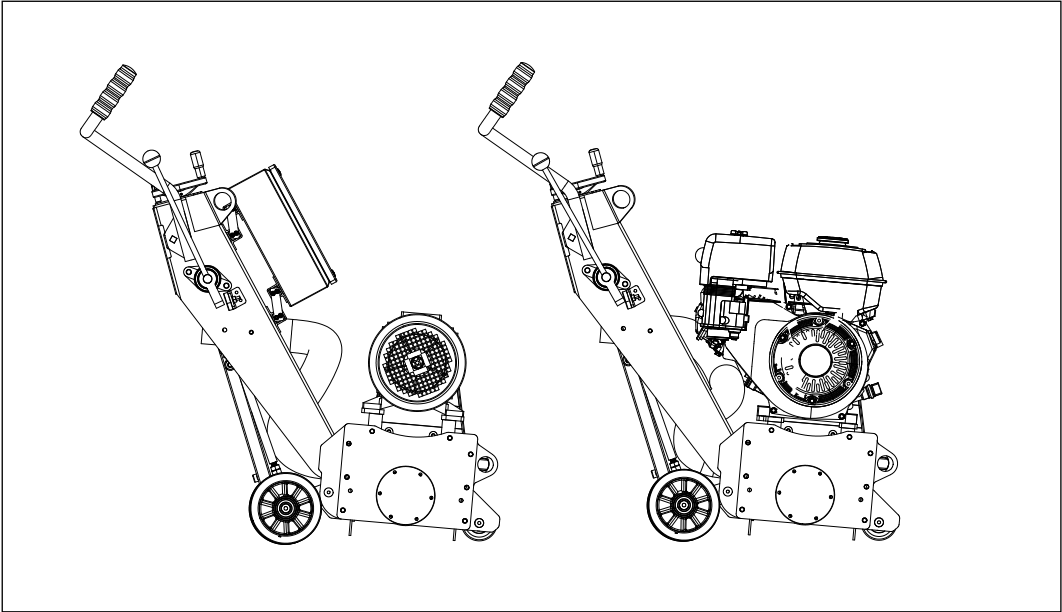
2.9 Werkzeuge

Trommelwerkzeuge	
Parameter	Wert
Trommeldurchmesser	180 mm (7.3 in)
Wellendurchmesser	16 mm (0.65 in)
Anzahl d. Wellen pro Trommel	6
Lamelle	57/6
Walzenfräser	57/20
Lamellendurchmesser	57 mm
Anzahl Lamellen max.	132
Anzahl Walzenfräser max.	36

2.10 Werkzeuge Beispiele



3 Technische Daten



Technische Daten Elektro & Benzin			
Parameter	Elektroversion		Benzinversion
Arbeitsbreite	250 mm		250 mm
Maschinenbreite	50 cm		50 cm
Maschinenlänge	99 cm		87 cm
Maschinenhöhe	112 cm		116 cm
Gewicht	127 kg		102 kg
Absaugstutzen Ø	70 mm		70 mm
Höhenverstellung	Handrad mit Hebel		
Vibrationsdämpfung	Gummipuffer an der Griffaufhängung		
Electromotor	Europa: 400 V, 7.5 kW 50 Hz	USA: 460 V, 9.0 kW 60 Hz	HONDA 9 PS Benzinmotor bei 3600 min-1 USA 12 hp <i>Andere Motoren auf Anfrage erhältlich</i>
Schwingungsgesamtwert ahv *	8,60 m/s ²		
Schallleistungspegel L _{wa} *	107 dB(A)		
Schallleistungspegel L _{eq} *	97 dB(A)		

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

4 Behebung von Störungen

Behebung von Störungen		
Störung	Mögliche Ursache	Lösung
Maschine läuft nicht	– Stromzufuhr unterbrochen – Sicherung defekt, Kabel oder Stecker defekt	– Netz prüfen – Störung durch Fachkraft beheben oder Teile erneuern
Hohe Staubentwicklung beim Arbeiten	– Verbindung zur Ansauganlage unterbrochen – Absauganlage nicht eingeschaltet – Fräsfeldabdichtung defekt	– Schlauch anschließen – Absauganlage starten – Abdichtungen erneuern
Hohe 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	– Der Riemen ist in Intervallen von ungefähr 30 Betriebsstunden zu überprüfen und ggf. auszuwechseln. Die Riemen-spannung erfolgt über eine Spannrolle (35).
Reinigung	– Eine regelmäßige Reinigung der Maschine erhöht die Lebensdauer aller Maschinenkomponenten und Werkzeuge. KEINEN HOCHDRUCKREINIGER VERWENDEN!

6 Ersatzteilliste

Alle Einzelteile und Explosionsdiagramme finden Sie in unserer separaten Ersatzteilliste.

(CONTEC) CT 250 E / CT 250 P
(TYROLIT) FPE250 / FPG250

7 EG-Konformitätserklärung

Gemäß der EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EG vom 17. Mai 2006, Anhang II A

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,
Hauptstraße 146, 57518 Alsdorf, Germany

Beschreibung und Identifizierung der Maschine:

Bezeichnung	Fräsmaschine
Typenbezeichnung	(CONTEC) CT 250 E / CT 250 P
	(TYROLIT) FPE250 / FPG250
Seriennummer	
Baujahr	

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

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

Bevollmächtigter für die technische Dokumentation:

Johannes Greb, Technische Leitung



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

EN

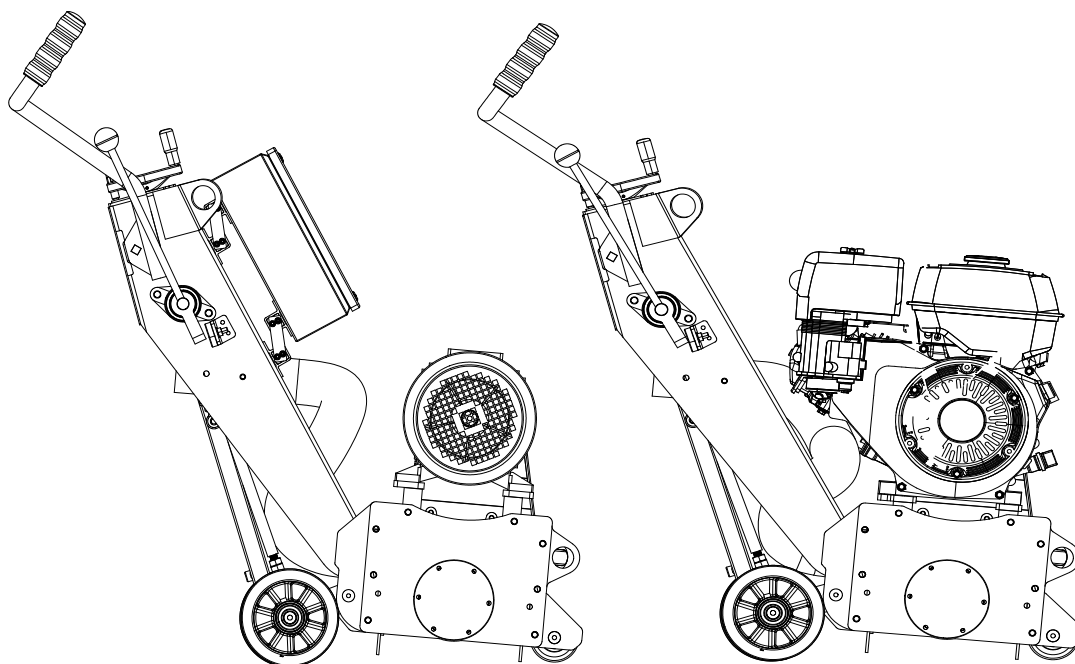
SCARIFIER / MILLING SHAVER

CT 250 E
Electric / Petrol
CT 250 P

FPE250
Electric / Petrol
FPG250



OPERATING INSTRUCTIONS



Original Edition 06.01.2025



Manufactured by CONTEC - a company of the TYROLIT Group

Manufactured by



a company of the Group



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 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

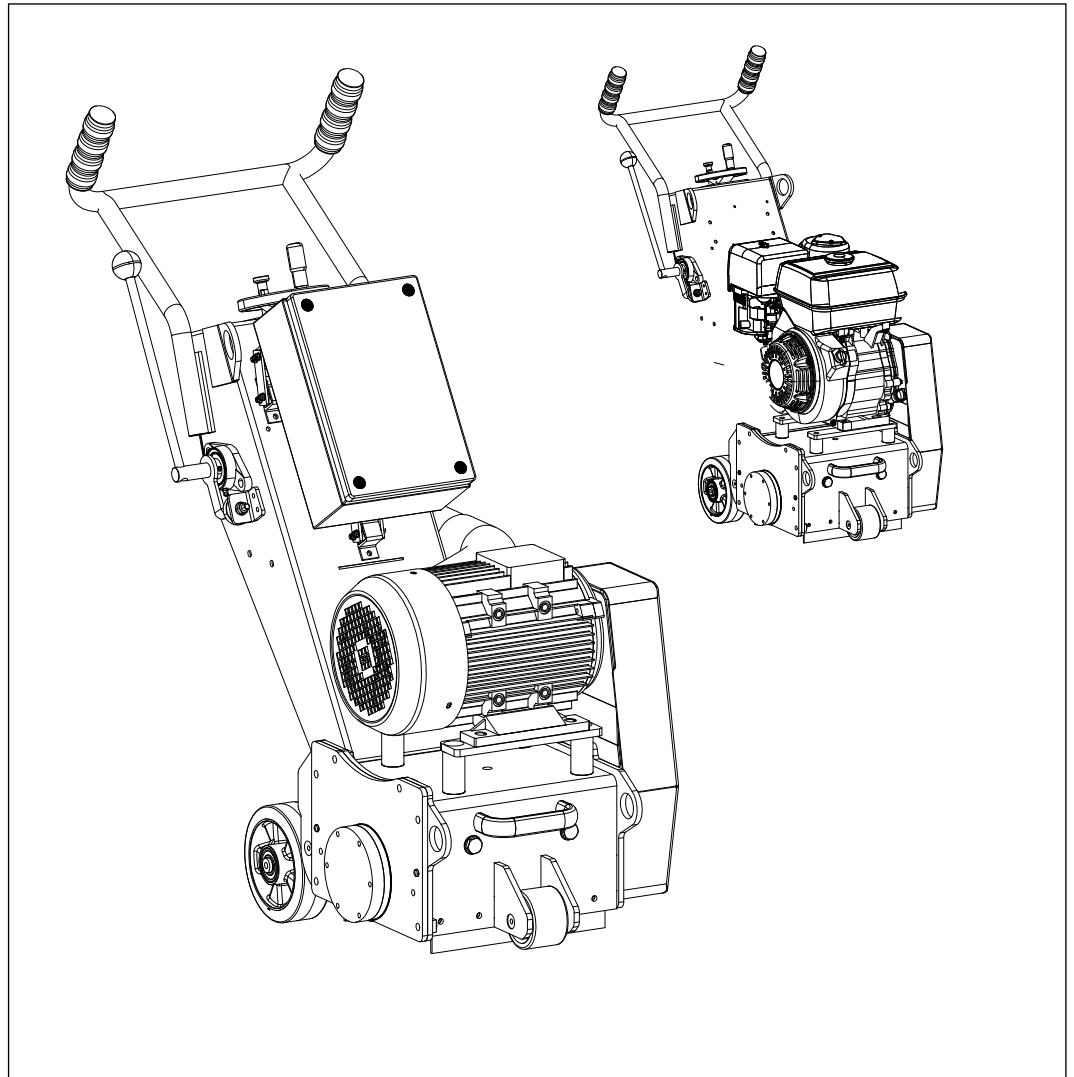
INDEX

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 floor scarifier	7
2.2. Operating function	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. Adjusting the tool drum	8
2.7. Height adjustment of the tool drum	9
2.8. Changing the tool drum	9
2.9. Tools for the drum	10
3. Technical Data	11
4. Trouble Shooting	12
5. Maintenance and cleaning	12
6. EU-Declaration of Conformity	13
7. Spare Parts List	14

Product Overview

(CONTEC) CT250 E (Electric) CT250 P (Petrol motor)

(TYROLIT) FPE250 (Electric) FPG250 (Petrol motor)



Product Overview floor milling /scarifier machine Electric (left) Petrol motor (right)

**All individual parts and explosions diagrams can be found listed in our separate
Floor milling /scarifier machine Spare Parts List for E an P versions.**

1 General Safety Precautions

1.1 Safety rules for the operation of the Scarifiers/Planers



Information

The floor milling /scarifier machine in electric and petrol versions are constructed according to existing safety rules and regulations. These technical precautions should not be removed or changed under any circumstances. While operating the machines the following points should also be kept in mind:



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 tools /drums must be removed before the machine is transport.
- 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 of the CT 320®, 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 - especially if the noise level exceeds 90 dB(A).
- 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 planer machine must be operated with an extraction system.
- For the version with petrol engine, sufficient ventilation must be ensured!

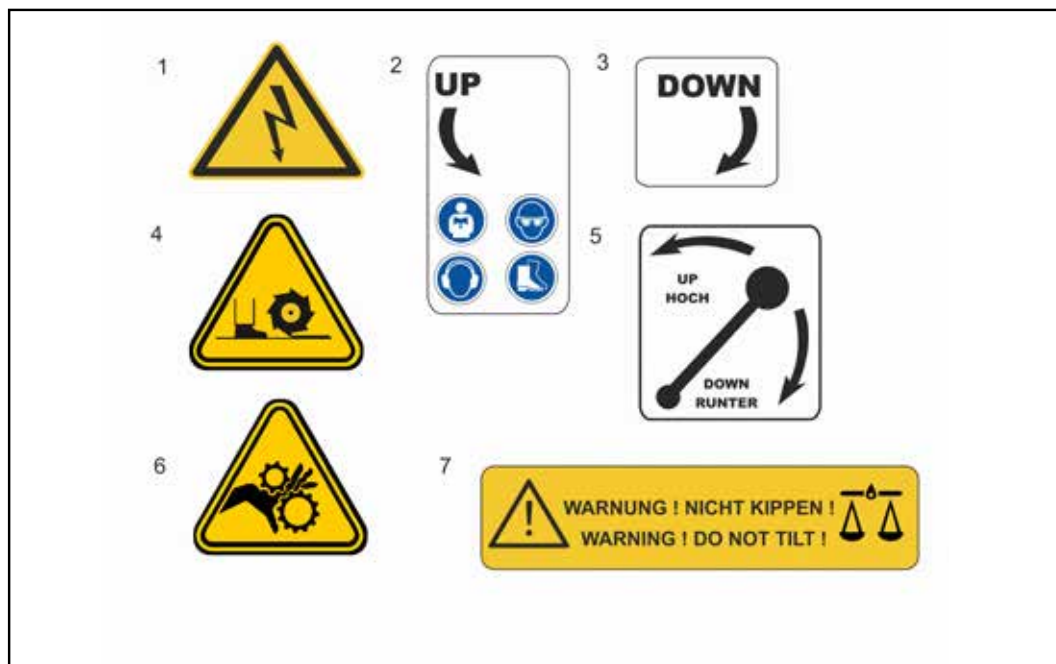


Attention!

Depending on the type of floor and coating, gases / dust can be released during milling and scarifying. 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 is especially dangerous and can cause health problems. Special masks must be worn which keep breathing air clean. A dust collector must be used and should be equipped with filters suitable for asbestos dust.

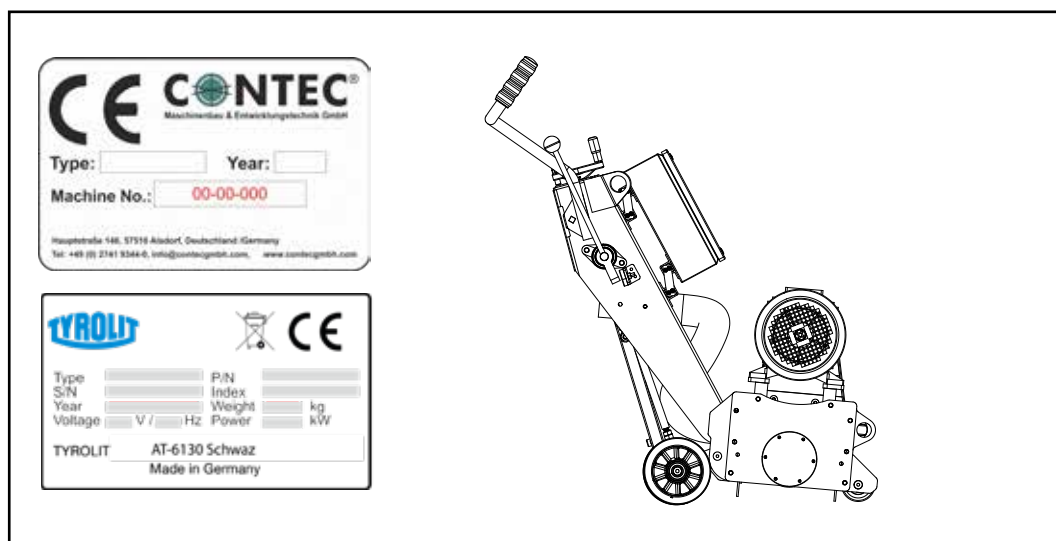
1.2 Labels on the floor scarifier



Labels on the floor scarifier

- 1 Warning - electrical voltage.
- 2 UP - turn wheel in arrow direction for lifting the tools from the ground.
Read all information carefully. Safety goggles, earmuffs & shoes must be worn.
- 3 DOWN - direction of lowering the tools to the ground.
- 4 Warning! Rotating sharp objects to feet - risk of cutting!
- 5 Lever direction for raising or lowering the tool drum.
- 6 Warning! Risk of hands trapped in rotating mechanism!
- 7 Warning! Do not tilt - especially with the petrol version.

1.3 Machine type identification label



Machine type identification label

2. Operating the Machine

2.1 Range of applications of the floor scarifier



Information

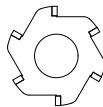
The floor scarifier / shaver has been developed for the milling or scarifying of horizontal, dry floors such as concrete and steel surfaces with and without coatings and for asphalt using the milling tools offered exclusively by CONTEC /TYROLIT.

The use of the machine outside is only possible in dry weather. The operation must only be carried out in conjunction with a recommended dust collector from CONTEC/TYROLIT.

2.2 Operating function

The machine produces aggressiveness when removing concrete, asphalt, coatings and road markings. Cutting tools ensure trouble-free removal of 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 / run-way markings. Tipped with tungsten carbide they are cost effective and highly efficient. A range of cutter dimensions are available.

2.4 Operating and scarifying



Danger! Never switch on the motor of the milling machine when the tools are still touching the ground.

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

- ▶ The quick height adjustment lever (see 2.7 Height adjustment of the milling drum) must be in the upper position before switching on the motor. In addition, the handwheel of the machine must be turned anticlockwise as far as it will go.
- ▶ Switch on the engine.
- ▶ Lower the planer with the lever to the operating position. Turn the hand wheel of the height adjustment until the tools are lowered to the floor and until you achieve the required finish

2.4.1 Starting up and operating (petrol version)



The main drive of the milling machine is provided by a 9 HP Honda engine. Open the petrol tap and start the engine by pulling it by hand. (See the engine operating instructions)

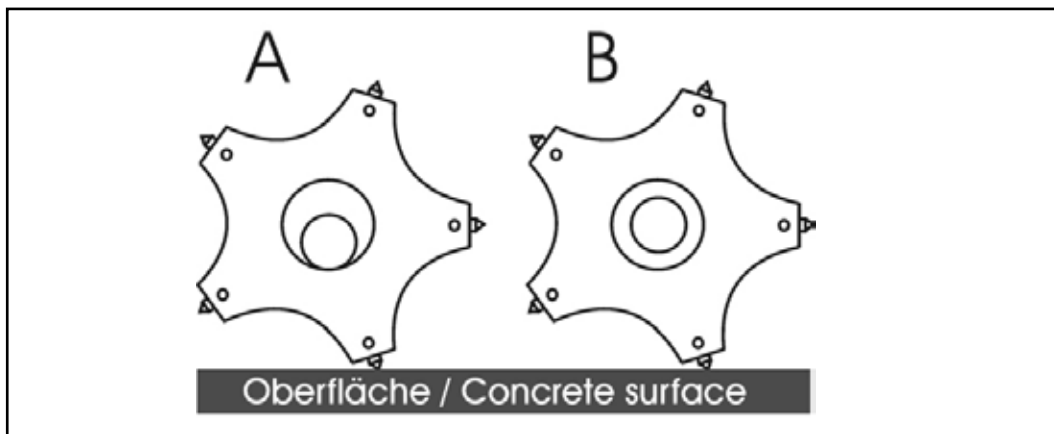
- ▶ Always lift the machine and tools off the ground and then switch on the engine!
- ▶ Lower the planer with the lever to the operating position. Turn the hand wheel of the height adjustment until the tools are lowered to the floor and until you achieve the required finish.
- ▶ Heavy dust can be avoided by connecting a dust collector to the dust port.
- ▶ The vibration damped handle bar ensures an easier operation.

2.5 Correct position of the cutters in the drum



Danger!

Before any adjustments, the machine must be brought to a complete stand still. Always disconnect the machine if an electric model. Excessive depth setting reduces the power of the tools and does not improve performance.



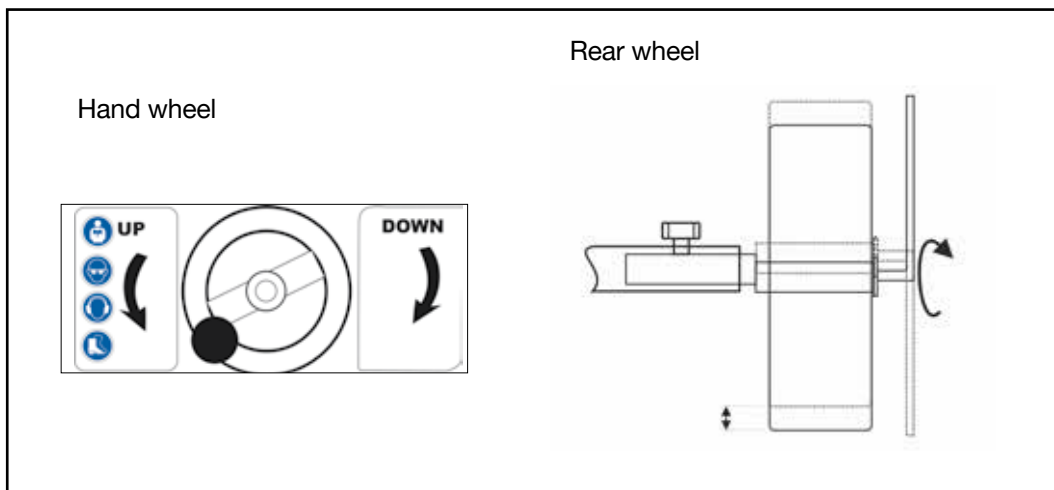
Correct position of the Cutters Position A und B.



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).

2.6 Adjusting the tool drum



Adjusting the tool drum

During the operation of the 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 results in an uneven track on the floor. On one side the drum touches the floor before the other and therefore removes more surface material on this side. The two rear wheels are mounted on an eccentric shaft (69).

If the milling pattern needs to be set, place the planer on an even floor and proceed as follows:

- Turn the handwheel until all tools no longer touch the ground.
- Loosen the clamping screws of the eccentric shaft (69).

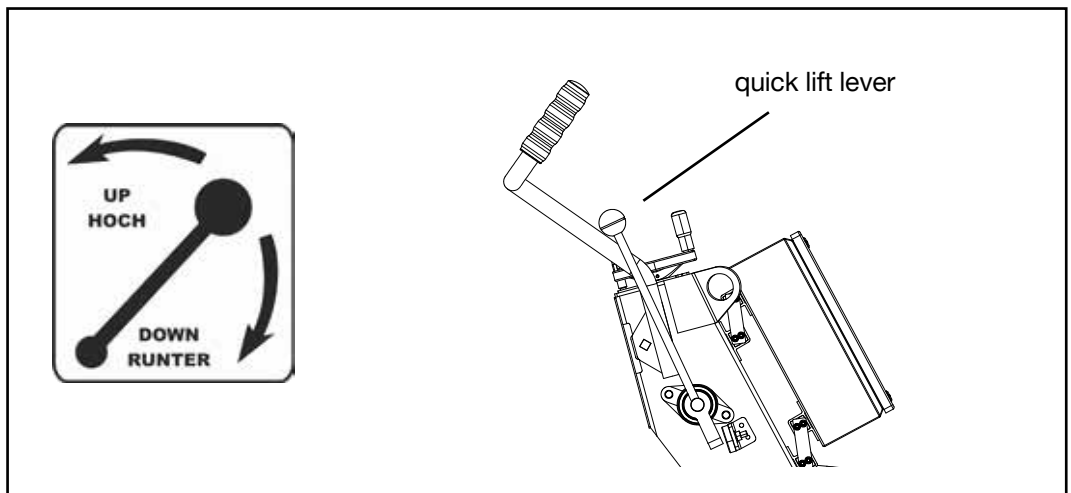
- ▶ On the other side of the rear wheel is a screw which keeps the wheel on the shaft.
- ▶ Turning this screw will also turn the eccentric shaft.
- ▶ The floor planer moves up and down on one side.
- ▶ Always turn this screw clockwise. Anti clockwise will loosen this screw.
- ▶ Keep turning until all the tools on the drum are the same distance to the floor.
- ▶ Tighten the clamping screws again.

2.7 Height adjustment of the tool drum

Danger!



The milling machine motor must never be switched on when the tools are still touching the ground. Always lift it off the ground using the quick lift lever (97), then switch it on, put it down and adjust it to the desired depth using the handwheel.



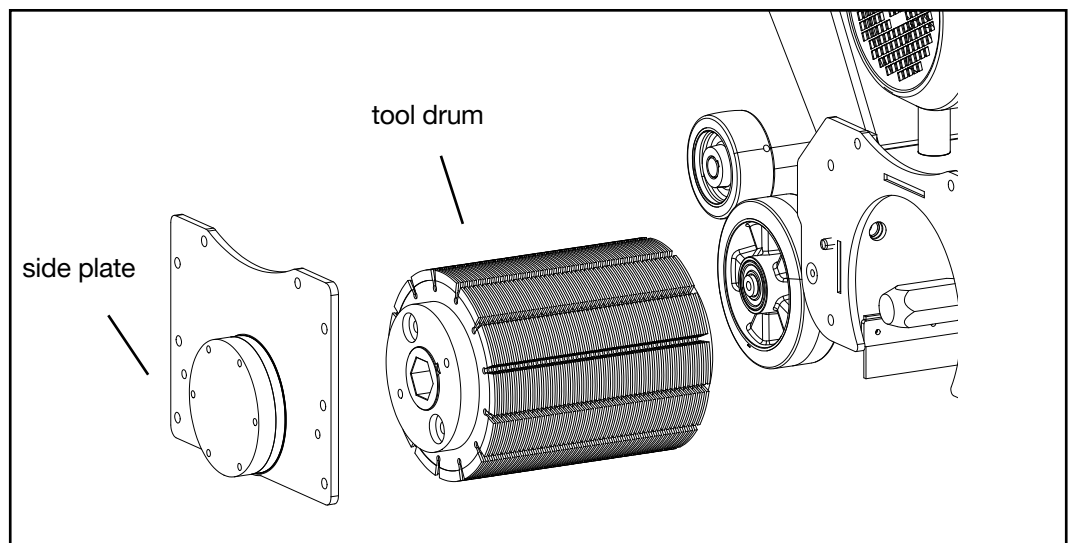
Height adjustment of the tool drum

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 an electric model.



Changing the tool drum

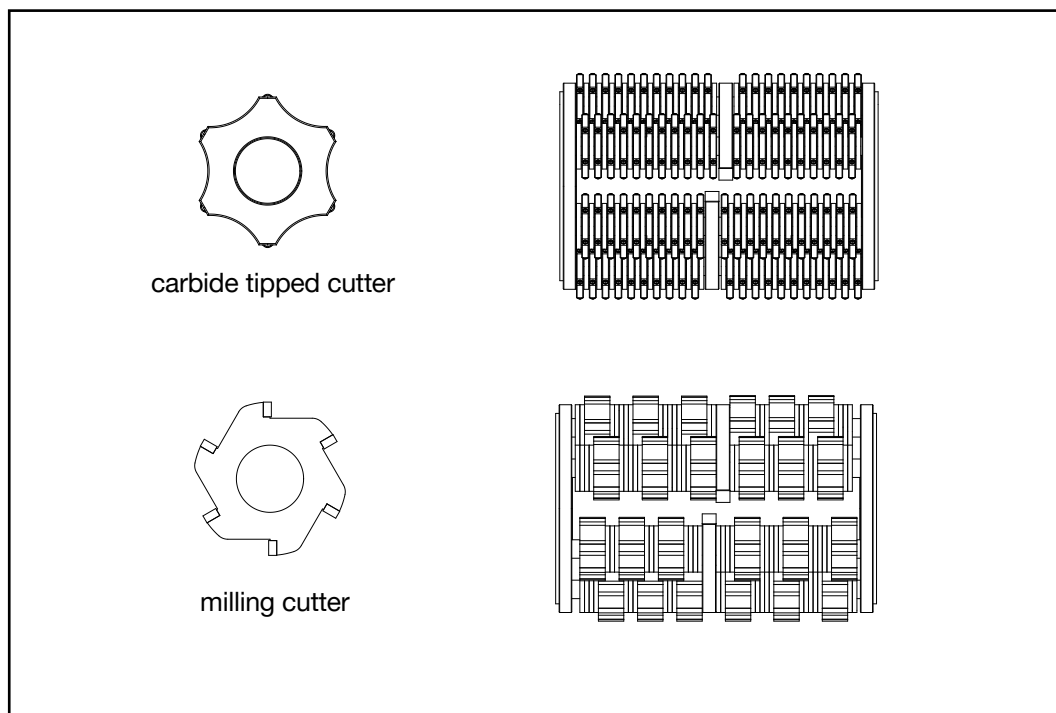
- ▶ Lift the machine with the quick lift lever so that the tools are well clear of the floor.
- ▶ Unscrew the screws on the right side plate (M8, Key width 13 mm).
- ▶ Carefully remove the side plate.

- ▶ 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.

2.9 Tools for the drum

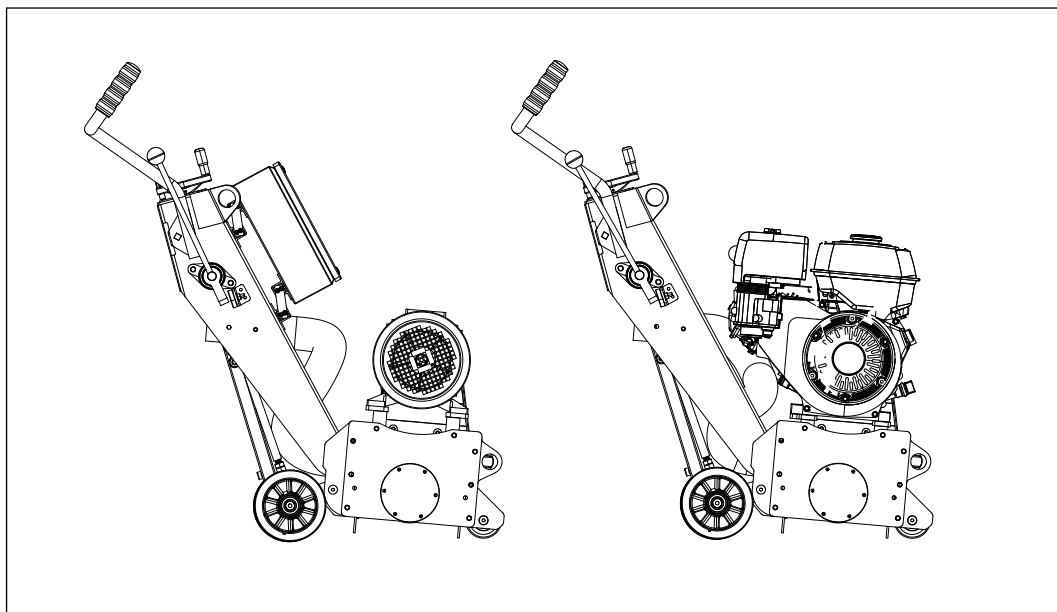
Tools for the CT 250®	
Parameter	Value
Drum diameter	180 mm (7 in)
Cutter shaft diameter	16 mm (0.6 in)
Number of shafts	6
TCT Cutter	57/6
Milling cutter	57/20
Cutter diameter	57 mm (2.25 in)
Max. No. of cutters.	132
Max. No. of milling cutters.	36

2.10 Tool examples



Tool examples

3 Technical Data



Technical Data			
Parameter	Electric version		Petrol version
Width of cut	250 mm (10 in)		250 mm (10 in)
Machine width	50 cm (20 in)		50 cm (20 in)
Machine length	99 cm (39 in)		87 cm (34 in)
Machine height	112 cm (44 in)		116 cm (46 in)
Weight	127 kg (280 lbs)		102 kg (225 lbs)
Dust port Ø	70 mm (2.8 in)		70 mm (2.8 in)
Height adjustment	Hand wheel and lever		
Vibration damped handle	Rubber block on handle bracket		
Electric motor	Europa: 400 V, 7.5 kW 50 Hz	USA: 460 V, 9.0 kW 60 Hz	HONDA 9 hp petrol engine at 3600 rpm. USA 12 hp <i>Other engines available on request</i>
Avg value of acceleration a_{hv}^*	8,60 m/s ²		
Noise level L_{wa}^*	109 dB(A)		
Noise level L_{eq}^*	96 dB(A)		

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

** All specifications are approximate and subject to confirmation. They should only be used as a guide - Changes may be possible*

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 is 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

Maintenance and cleaning

5

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 Spare Parts List

All individual parts and explosions diagrams can be found listed in our separate Floor milling /scarifier machine Spare Parts List for electric and petrol versions.

(CONTEC) CT 250 E / CT 250 P
(TYROLIT) FPE250 / FPG250

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 250 E / CT 250 P
	(TYROLIT) FPE200 / FPG200
Serial number	
Year	

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

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

Other applied harmonized standards and specifications in particular:

DIN EN 12100 Safety of machinery – basic concepts, general design principles, basic terminology, methodology, risk assessment

DIN EN 60204-1 Safety of machinery – Electrical equipment of machines,
Part 1: General requirements

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