

WOLFF | Eine Marke der Uzin Utz Gruppe



**Originalbedienungsanleitung /  
Translation of the original manual**

*Bodenfräse CT 200 mit Elektromotor*

**Deutsch**  
#013641

Deutsch

*Milling machine CT 200 with Electric motor*

**English**  
#013641

English



**Anleitung #019676**



# Originalbedienungsanleitung

*Bodenfräse CT 200 mit Elektromotor*

Deutsch

#013641

**Vor Inbetriebnahme unbedingt durchlesen und aufbewahren**



## Inhalt

Technische Daten .....	Seite 3
Sicherheitshinweise .....	Seite 3
Sicherheit .....	Seite 4
Wartung und Pflege .....	Seite 5
Anwendung .....	Seite 6
Einsatzgebiete der Werkzeuge .....	Seite 6
Konformitätserklärung .....	Seite 7
Behebung von Störungen .....	Seite 7



## 1.0 Technische Daten

### 1.1 Fräse

Arbeitsbreite	.200 mm
Maschinenbreite	.36 cm
Maschinenlänge	.80 cm
Maschinenhöhe	.97 cm
Gewicht	.52 kg
Absaugstutzen	.ø 50 mm
Höhenverstellung	Handrad und Hebel
Elektromotor	.230 V, 2.2 kW, (400 V, 3.0 kW)
Honda Benzinmotor	.5.5 PS
Andere Motoren	.Auf Anfrage

### 1.2 Werkzeuge

Trommeldurchmesser	.108 mm
Wellendurchmesser	.12 mm
Anzahl der Wellen pro Trommel	.4
Lamelle	.46/5
Walzenfräser	.46/20
Stahllamellen	.46
Lamellendurchmesser	.46 mm
Anzahl Lamellen	.76
Anzahl Walzenfräser	.24

Änderungen vorbehalten

## 2.0 Sicherheitshinweise

Beim Betrieb der Fräsen sollten folgende Punkte beachtet werden:

- Die Bodenfräsen dürfen nur mit sämtlichen Schutzvorrichtungen betrieben werden.
- Der Bediener darf sich während des Betriebs nicht von der Bodenfräse entfernen.
- Vor dem Verlassen der Bodenfräse hat der Bediener den Antrieb still zu setzen und das Gerät gegen ungewollte Bewegungen zu sichern. Bei Elektroantrieben muß außer dem der Netzstecker gezogen werden.
- Nach Wartungs- und Instandsetzungsarbeiten müssen die Schutzvorrichtungen wieder ordnungsgemäß angebracht werden.
- Bei Schallpegeln über 90 dB(A) müssen geeignete Schallschutzmittel vom Bediener und allen Personen im Gefahrenbereich getragen werden.
- Bei größerer Staubeentwicklung in geschlossenen Räumen muß die Bodenfräse mit einer Absauganlage betrieben werden.
- Geräte mit Benzinmotor sind nicht für den Betrieb in geschlossenen Räumen geeignet.

## Lieferumfang:

Bodenfräse CT 200  
Gabelschlüssel 17  
Schutzbrille  
Gehörschutz  
Gebrauchsanleitung



Die Bodenfräse CT 200 ist unter Berücksichtigung geltender Sicherheitsstandards entwickelt worden. Die technischen Sicherheitsvorkehrungen dürfen auf keinen Fall entfernt oder verändert werden.



### 3.0 Sicherheit

Bei allen Arbeiten an der Maschine zuerst Netzstecker aus der Steckdose ziehen. Nur einwandfreie und für den Anwendungsfall geeignete Werkzeuge verwenden.

Instandhaltung nur durch qualifiziertes Service-Personal. Nur Original-Ersatzteile verwenden.

#### 3.1 Einführung

Diese Betriebsanleitung hilft Ihnen, die Bodenfräse CT 200 besser kennenzulernen und optimal zu nutzen. Sie finden hilfreiche Informationen mit denen Sie Gefahren rechtzeitig erkennen und vermeiden können.

Sie tragen damit nicht nur zu Ihrer eigenen Sicherheit bei, sondern vermindern Reparaturkosten und erhöhen die Lebensdauer Ihrer Maschine.

Diese Betriebsanleitung ist unbedingt vor Arbeitsbeginn von allen Personen zu lesen, die mit der Maschine arbeiten. Auch Personen, die die Maschine warten und pflegen, müssen die Anleitung gelesen und verstanden haben.



Die Maschine ist nur zu benutzen

- für die bestimmungsgemäße Verwendung
- in sicherheitstechnisch einwandfreiem Zustand.



Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört:

- das Beachten aller Hinweise aus der Betriebsanleitung und
- die Einhaltung der Inspektions- und Wartungsarbeiten.

#### 3.2 Gefahren im Umgang mit der Maschine

Die Bodenfräse CT 200 ist nach dem neuesten Stand der Technik und den anerkannten technischen Regeln gebaut. Dennoch können bei der Anwendung Gefahren für Leib und Leben bzw. Sachwerte entstehen. Störungen, die die Sicherheit beeinträchtigen können, sind umgehend zu beseitigen.

#### 3.3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Bodenfräse CT 200 ist ausschließlich zum Abschleifen von Unterböden und Beseitigung von Unebenheiten in trockenen Räumen konzipiert. Eine andere oder darüber hinausgehende Benutzung gilt als nicht bestimmungsgemäß.

Für hieraus entstehende Schäden haftet die Wolff GmbH nicht.

#### 3.4 Originalteile und Sicherheit

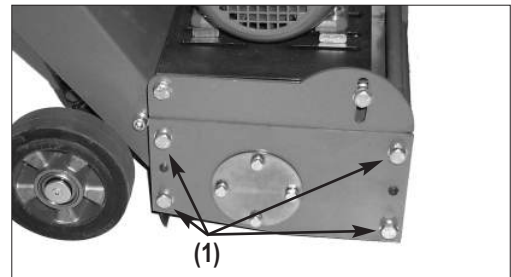
Originalteile und Zubehör sind speziell für die Bodenfräse CT 200 konzipiert. Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, dass andere Teile nicht verwendet werden dürfen. Dadurch kann die Sicherheit der Maschine nachteilig beeinträchtigt werden.

Dies gilt besonders für die Werkzeuge der Maschine. Für Schäden, die durch das Verwenden von Nicht-Originalteilen entstehen, schließt die Wolff jede Haftung aus.

## 4.0 Wartung und Pflege

### 4.1 Wechseln der Trommel

- Maschine mit Lifthebel abheben, damit die Werkzeuge den Boden nicht mehr berühren.
- Die 4 Schrauben (1) am rechten Seitendeckel lösen (M10, Schlüsselweite 17 mm).
- Rechten 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.
- Rechten Seitendeckel wieder befestigen.



Vor Wartungsarbeiten Motor zum Stillstand bringen und bei Elektroausführung Netzstecker ziehen.

### 4.2 Lager

Alle Kugellager sind auf Lebensdauer geschmiert.

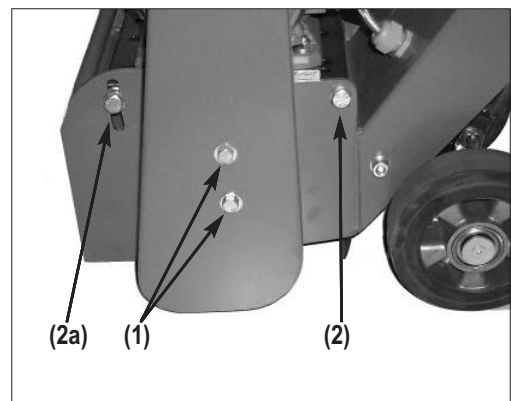
### 4.3 Gelenke und Höhenverstellung

Alle Gelenke sind periodisch mit handelsüblichem Maschinenfett zu schmieren.

### 4.4 Riemenantrieb

Die Riemen sind in Intervallen von ungefähr 30 Betriebsstunden zu überprüfen und gegebenenfalls auszuwechseln.

- Linken Seitendeckel mit den 2 Schrauben (1) lösen und entfernen.
- Die Riemen Spannung erfolgt über Anhebung der Motorhalteplatte. Dazu müssen die 4 M10er Schrauben (2) der Halteplatte gelöst werden. Die vorderen Schrauben (2a) sind in einem Langloch angebracht.
- Durch Anheben der Motorhalteplatte werden die Riemen gespannt. Der Riemen sollte ca. 1 cm eingedrückt werden können.
- Danach müssen die Schrauben wieder fest angezogen werden.



### 4.5 Reinigung

Eine regelmäßige Reinigung der Maschine erhöht die Lebensdauer aller Maschinenkomponenten und Werkzeuge.

## 5.0 Anwendung

Nach Montage der für die Anwendung erforderlichen Werkzeuge kann mit dem Arbeiten begonnen werden.

Die Fräse mit dem Hebel auf Arbeitsstellung absenken. Die Arbeitstiefe mit dem Handrad der Höhenregulierung soweit einstellen, bis die Werkzeuge auf dem Boden greifen und der gewünschte Effekt erzielt wird.



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.

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.

### 5.1 Betrieb mit Absaugung (Zubehör)

Starke Staubentwicklung kann durch Anschluß einer Absauganlage vermieden werden.

Bodenfräsen sollten nie ohne Absaugung betrieben werden. Fragen Sie uns nach geeigneten Saugern, wie dem Industriesauger T-REX.

### 5.2 Betrieb mit Seitenfräse CT 60 (Zubehör)

Um noch näher entlang einer Wand fräsen zu können, wurde die Seitenfräse CT 60 entwickelt. Damit ist ein minimaler Wandabstand von ca. 2-3 cm möglich.

Zur Montage der CT 60 ist der rechte Seitendeckel abzunehmen und die Frästrommel zu entfernen. Danach wird die CT 60 auf die Welle aufgesetzt und mit den Schrauben befestigt.

## 6.0 Einsatzgebiete der Werkzeuge

### Hartmetall-Lamellen

Für den harten Einsatz, sehr verschleißfest. Zum Aufrauen von Beton und Asphalt, Abtragen von Kanten und Überhöhungen, Entfernen von Beschichtungen, Farbe und Schmutz.

### Walzenfräser

Vorwiegend zum Entfernen von Thermoplast-Straßenmarkierungen auf Asphalt und Beton, Entfernen von Bodenbeschichtungen auf Thermoplastbasis.

### Stahllamellen

Gehärtete Stahllamellen zum Entfernen von Farbüberzügen und Beschichtungen. Auch zum Entfernen von Fett- und Schmutzschichten.



Beim Betrieb mit der CT 60 ist immer die Frästrommel der CT 200 zu entfernen!

## 7.0 CE Konformitätserklärung

Wir erklären in alleiniger Verantwortung, dass dieses Produkt mit den folgenden Normen oder normativen Dokumenten übereinstimmt: DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60204-1, DIN EN 60745-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2 gemäß den Bestimmungen der Richtlinien: 2006/42/EG, 2004/108/EG, 2006/95/EG.

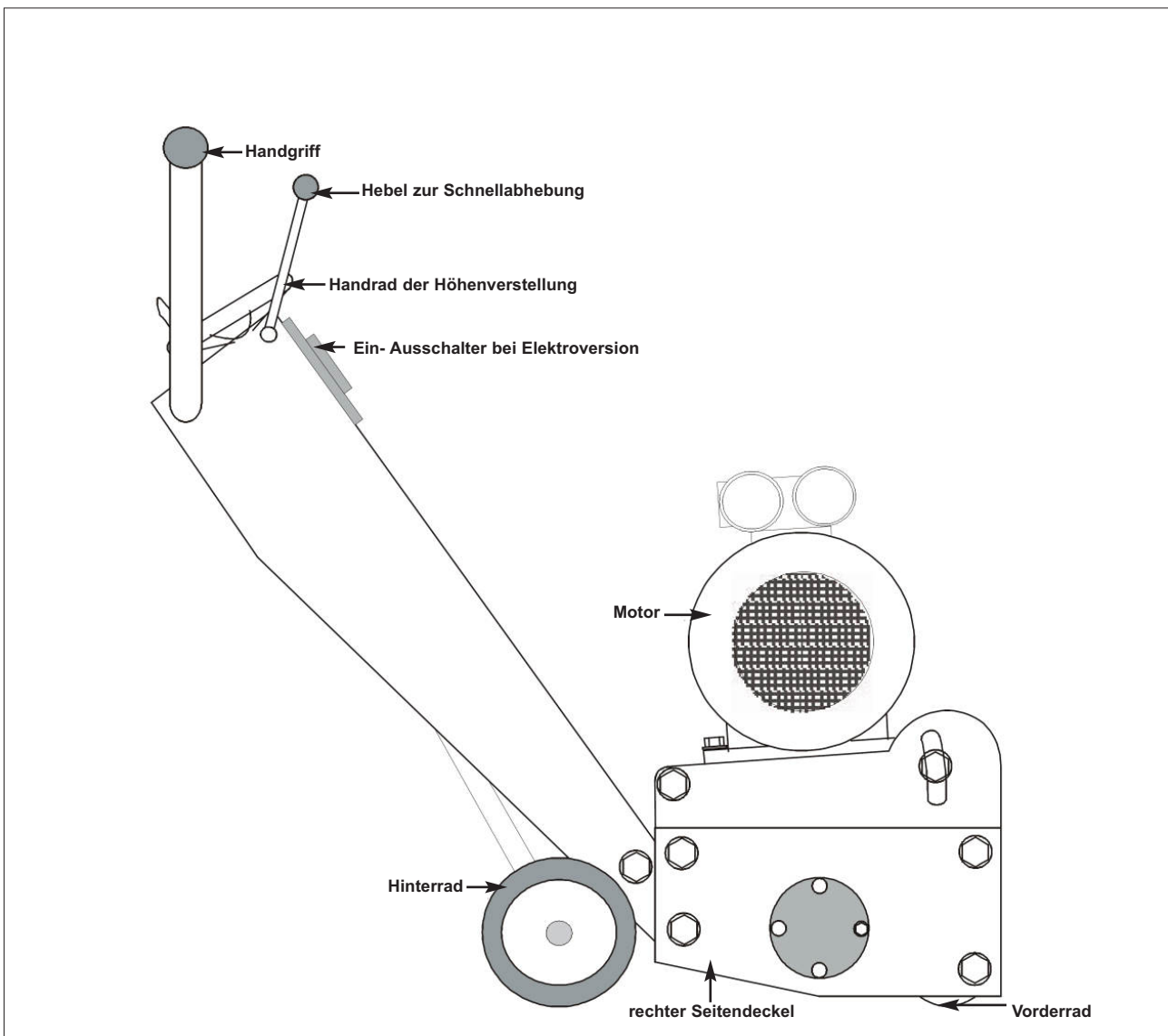
Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel  
Bevollmächtigter zur Ausstellung dieser Erklärung und zur  
Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

07.04.2015 i.V.

WOLFF GmbH & Co. KG | D-74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

## 8.0 Behebung von Störungen

Störung	Mögliche Ursache	Beseitigung
Maschine läuft nicht an	Stromzufuhr unterbrochen Sicherung defekt Kabel defekt Stecker defekt	Störung durch Elektrofachkraft beseitigen bzw. Teile erneuern
Hoher Kraftaufwand beim Arbeiten notwendig	Werkzeug stumpf	Werkzeug wechseln
Hohe Vibrationen	Werkzeug der Maschine ist ausgeschlagen	Werkzeug wechseln





## Translation of the original manual

*Milling machine CT 200 with Electric motor*

**English**

Item No.

013641

**Read before use and keep safe**



## Contents

1.0 Technical data . . . . .	Page 9
2.0 Safety Instructions . . . . .	Page 9
3.0 Safety . . . . .	Page 9
4.0 Maintenance . . . . .	Page 10
5.0 Use . . . . .	Page 11
6.0 Applications of the tools . . . . .	Page 11
7.0 Declaration of Conformity . . . . .	Page 12
7,0 Trouble shooting . . . . .	Page 12





## 1.0 Technical data

### 1.1 Milling machine

Width of cut	.200 mm
Width	.36 cm
Length	.80 cm
Height	.97 cm
Weight	.52 kg
Dust port diameter	.50 mm
Height adjustment	.Hand wheel and lever
Electric motor	.230 V, 2.2 kW (400 V, 3.0 kW)
Honda petrol	.5.5 PS
Other Motors	.On request

### 1.2 Tools

Drum diameter	.108 mm
Cutter shaft	.12 mm
Number of cutter shafts	.4
TCT cutter	.46/5
Milling cutter	.46/20
Beam flails	.46
Cutter diameter	.46 mm
Number of TCT cutters	.76
Number of milling cutters	.24

All specifications are approximate and subject to confirmation.

## Comes with:

CT 200  
 Tools  
 Ear protection  
 Goggles  
 Operation manual

## 2.0 Safety instructions

While operating the machines the following points should also be kept in mind:

- The machine should always be operated with all safety covers and technical precautions.
- Never leave the machine during operation.
- 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 noise level exceeds 90 dB(A) ear protectors must be worn.
- For your own safety, always use ear protectors.
- In the event of a large amount of dust during operation connect a dust collector to the machine

## 3.0 Safety

Disconnect the power supply before any maintenance is carried out. Use only recommended tools and ensure it is fastened before starting.

Maintenance should be undertaken only by qualified personnel. Use only genuine Wolff spare parts.



The CT 200 milling machines are constructed according to existing safety rules and regulations. These technical precautions should not be removed or changed under any circumstances.



### 3.1 Introduction

This operating manual should be used to get the most benefit from your milling machine CT 200. Following these instructions will both extend the life of your machine and reduce repair costs.

Please ensure any user of the machine is fully familiar with the operating instructions before allowing work to start.

### 3.2 Danger while working with the machine

The milling machine CT 200 is designed to the highest technical standards. Incorrect use can be dangerous!

Disturbances that could impair safety, have to be eliminated at once.

### 3.3 Restriction of use

The milling machine CT 200 is exclusively for milling subfloors removing uneven sections in dry environments. It should not be used for any other purpose.

### 3.4 Genuine Spare Parts

Spare parts and accessories are manufactured uniquely for the milling machine CT 200. It must be emphasized that parts obtained from unauthorized sources must not be used.

Wolff cannot be held responsible for the performance of or any damage arising from the use of machines in which genuine spare parts have not been used.

This is particularly important with replacement tools.



Use this machine only

- as instructed in this operating manual
- with the machine in perfect working order.



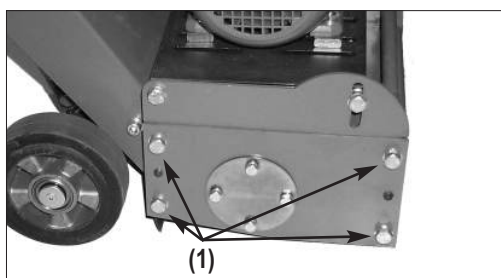
Wolff cannot be held responsible for any damage or loss caused by incorrect use. Correct use also includes

- to take care of all directions from the operating manual and
- the execution of maintenance and service.

## 4.0 Maintenance

### 4.1 Changing the drum

- Lift the machine with the lever so that the tools are well clear of the floor.
- Unscrew the 4 screws (1) 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 concerning wear and tear. If necessary replace new tools on the drum.
- Push drum on freshly greased shaft.
- Reconnect right side plate.



### 4.2 Bearings

All bearings are greased for their life time.

### 4.3 Joints

All joints have to be greased periodically with a standard machine grease.



#### 4.4 Belt drive

Check the belts after approximately every 30 hours of operation.

- Remove the left cover with the 2 screws (1).
- For tensioning the belt you need to raise the motor bracket.
- Loosen the 4 M10 screws (2) of the bracket. The front screws (2a) are in two slots.
- Raise the bracket until the belts are tensioned.
- Tighten the screws again.



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

#### 4.5 Cleaning

Regular cleaning of the machine increases the life of all components and tools of the machine.

#### 5.0 Use

After mounting the appropriate tools the operation of the milling machine can begin.

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.

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.

#### 5.1 Using a vacuum cleaner (accessory)

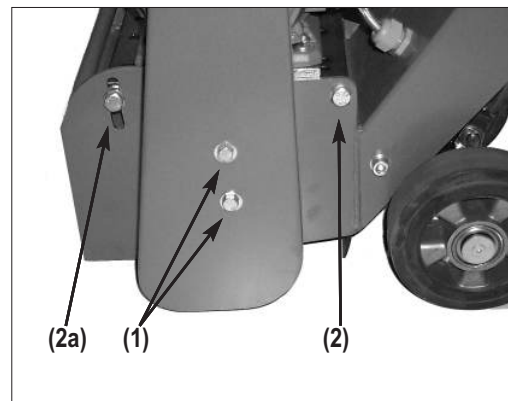
Heavy dust can be avoided by connecting a dust collector to the dust port.

Milling machines should never be used without an appropriate vacuum cleaner. Ask us for the industrial vacuum cleaners T-Rex.

#### 5.2 Using the side mill CT 60 (accessory)

The CT 60 has been developed for milling directly along the wall. With the CT 60 the minimal distance to the wall is 2-3 cm.

Remove the right side plate and the drum of the CT 200. Put the CT 60 onto the shaft of the drum and fix it with the 4 screws.



Lowering the tools too much decreases the performance of the machine. You will also destroy the shafts in the drum and the bearings of the machine.

#### 6.0 Applications of the tools

##### 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.

##### Beam flails

Heat treated cutters for the removal of paint coatings and laitance from new concrete. Also for removing grease, dirt and ice deposits.



Always remove the drum of the CT 200 before working with the CT 60.

## 7.0 CE Declaration of Conformity

We declare under our sole responsibility that this product is in conformity with the following standards of standardization documents: DIN EN 1037, EN ISO 12100, DIN EN 60204-1, DIN EN 60745-1, DIN EN 55014-1, DIN EN 55014-2 according to the provisions of the: 2006/42/EC, 2004/108/EC, 2006/95/EC.

Dipl.-Ing. (FH) Dieter Hammel

Authorised to issue this declaration and for the gathering of the technical documentation.

07.04.2015 i.V.

WOLFF GmbH & Co. KG | D-74360 Ilsfeld | Ungerhalde 1

## 8.0 Trouble shooting

Trouble	Eventual cause	Elimination
Machine does not work	Power supply disconnected blown fuse defective cable or plug	Have machine repaired by a qualified electrician resp. change parts
Undue force necessary	Tool is blunt	Change tool
Excessive vibration	Expendable parts are worn out	Change tool

