

Betriebsanleitung

- Originalbetriebsanleitung -

Instruction manual

- Translation of the original instructions -

Notice d'instructions

- Traduction de la notice originale -

TA 250 / TA 450

0001

**Akku Umreifungsgerät
für Kunststoffband**

**Battery powered
strapping tool
for plastic strap**

**Appareil de cerclage
à batterie
pour feillard en plastique**



Wichtig!

Bitte diese Anleitung nicht wegwerfen. Der Kunde verpflichtet sich, diese Betriebsanleitung allen Bedienungs- und Servicepersonen verständlich zu machen.

Important!

Do not dispose of this manual. It is the customer's responsibility to ensure that all operators and servicemen read and understand this manual.

Important!

Ne jetez pas ce manuel. Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tous les opérateurs et techniciens d'entretien lisent et comprennent le contenu de ce manuel.

TITAN 
Wir halten zusammen

INHALTSVERZEICHNIS

TABLE OF CONTENTS / TABLE DES MATIÈRES

Seite / Page

1.	Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant	4
2.	Allgemeines	5
2.1	Bestimmungsgemäße Verwendung	6
2.2	Gewährleistung & Haftung	6
2.3	Hinweis zum Umweltschutz	7
2.4	Entsorgung	7
3.	Sicherheitsvorschriften	8
3.1	Sicherheitshinweise Lithium – Polymer Akku & Ladegerät	10
4.	Technische Daten	11
5.	Bezeichnungen	12
6.	Inbetriebnahme	13
7.	Bedienung	14
7.1	Manuelle Umreifung	15
7.2	Halbautomatische Umreifung	16
7.3	Automatische Umreifung	16
7.4	Verschluss kontrollieren	17
7.5	Meldungen Ladezustand Li-Po Akku	17
7.6	Li-Po Akkuwechsel	18
7.7	Li-Po Akku aufladen	18
8.	Einstellungen	19
8.1	Betriebsarten	19
8.2	Spannkraft / Schweißzeit	19
8.3	Verschlussqualität	20
8.4	Bandversatzkorrektur	20
8.5	Bandbreiten	21
8.6	Tastensperre	23
9.	Zubehör	24
9.1	Lithium – Polymer Akku	24
9.2	Ladegerät	25
9.3	Aufhängebügel	26
9.4	Schutzplatte kpl.	27
10.	Wartung & Reinigung	28
10.1	Transportrad (85) austauschen / reinigen	28
10.2	Riffelplatte, vorne (5) austauschen / reinigen	28
10.3	Riffelplatte, schweißen (8) + Schweißplatte (51) austauschen / reinigen	29
10.4	Abschneidmesser (47) austauschen	30
10.5	Reinigung Arbeitsbereich	30
11.	Störungsabhilfe	31
12.	Konformitätserklärung	34
	English	35
	Français	65
	Hinweise zur Ersatzteilbestellung	96
	Information on how to order spare parts	96
	Remarques pour la commande de pièces de rechange	96
13.	Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	97

13.1 TA 250.....	97
13.2 TA 450.....	98
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	99
14.1 TA 250.....	99
14.2 TA 450.....	105
Bestellformular / Order form / Formulaire de commande	111

1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant

TITAN UMREIFUNGSTECHNIK GmbH & Co. KG

Berliner Str. 51-55

58332 Schwelm

Deutschland / Germany / Allemagne

Tel.: +49 (2336) 808-0

Fax.: +49 (2336) 808-208

E-Mail: info@titan-schwelm.de

Web: www.titan-schwelm.de

2. Allgemeines

Vielen Dank für Ihr Vertrauen in die Technologie der TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG!

Diese Betriebsanleitung soll das Kennenlernen des **TA 250 / TA 450** und dessen bestimmungsgemäßen Einsatz erleichtern. **Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise wie das Gerät sicher, sachgerecht und wirtschaftlich einzusetzen ist.** Das Einhalten der Hinweise hilft Gefahren zu vermeiden, Reparaturen und Ausfallzeiten zu vermindern, sowie die Zuverlässigkeit und Lebensdauer des Gerätes zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muss am Einsatzort des Gerätes verfügbar sein. Sie ist von allen Personen zu lesen und anzuwenden, die mit dem Gerät arbeiten. Zu diesen Arbeiten zählen insbesondere die Bedienung, die Störungsbehebung und die Wartung.

Neben der Betriebsanleitung und den im Verwenderland und an der Einsatzstelle geltenden Regelungen zur Unfallverhütung sind auch die anerkannten fachtechnischen Regeln für sicherheits- und fachgerechtes Arbeiten zu beachten.

Einstell- und Wartungsarbeiten sind nur von geschultem Fachpersonal durchzuführen!

Anmerkung zu den verwendeten Warn- und Hinweissymbolen:



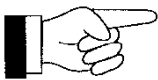
Vorsicht!

Wird verwendet bei Gefahren für Leben und Gesundheit.



Achtung!

Wird verwendet bei Gefahren, die Sachschäden verursachen können.




Hinweis!

Wird verwendet für allgemeine Hinweise und für Hinweise, bei deren Nichtbeachtung Störungen im Betriebsablauf entstehen können.

**Änderungen des Lieferumfanges zum Zweck der Produktverbesserung
bleiben jederzeit vorbehalten.**

Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2015 alle Rechte vorbehalten.

Der Inhalt dieses Dokumentes darf ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch die TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG in keiner Form, weder ganz noch teilweise, vervielfältigt, weitergegeben, oder verbreitet werden.

TITAN  ist eine eingetragene Marke der TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG.

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das **TA 250 / TA 450** ist zum Umreifen von Paketen, palettierten Ladungen usw. bestimmt.

Das **TA 250 / TA 450** wurde für eine sichere Bedienung während des Umreifens entwickelt und gebaut. **Es ist ausschließlich für das Umreifen mit Kunststoffband bestimmt.**

- Unsachgemäße Verwendung!**

Umreifungsbänder sind nicht als Lasthebemittel einzusetzen. Dieses Umreifungsgerät darf ausschließlich für die vorgenannte bestimmungsgemäße Verwendung benutzt werden.

Das Umreifen mit Stahlband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

- Das Umreifungsgerät **TA 250 / TA 450** erfüllt die deutschen und europäischen Sicherheitsanforderungen und stimmt überein mit den Bestimmungen folgender **EG-Richtlinien**: siehe Konformitätserklärung.

- Angewendete Normen und Technische Spezifikationen:**

siehe Konformitätserklärung.

2.2 Gewährleistung & Haftung

Die TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG gewährt auf alle von Ihr verkauften Umreifungsgeräte eine Garantie für die Dauer von 6 Monaten. Die Garantie umfasst alle Mängel, die nachweisbar auf mangelnde Fertigung oder Materialfehler zurückzuführen sind.

- Verschleißteile sind von der Garantie ausgeschlossen!**

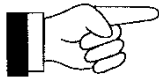
Gewährleistungs- und Haftungsansprüche sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- Nicht bestimmungsgemäße Verwendung des Gerätes.
- Unsachgemäßes Montieren, in Betrieb nehmen, Bedienen und Warten des Gerätes.
- Betreiben des Gerätes bei nicht ordnungsgemäßen Sicherheits- und Schutzvorrichtungen.
- Nichtbeachten der Hinweise in der Bedienungsanleitung.
- Eigenmächtige bauliche Veränderungen an dem Gerät.
- Fehlen der Seriennummer auf dem Gerät und/oder dessen Zubehör.
- Mangelhafte Überwachung von Geräteteilen, die einem Verschleiß unterliegen.
- Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.

Gewährleistung für den Lithium – Polymer Akku:

Die TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG gewährleistet die Funktionstüchtigkeit der Akkus für die ersten 60 Tage nach Auslieferung, Eingang beim Kunden. TITAN verpflichtet sich, fehlerhafte Akkus kostenlos zu ersetzen. Dies allerdings nur, wenn es sich um Produktionsmängel handelt die der Hersteller zu verantworten hat.

2.3 Hinweis zum Umweltschutz



Für die Herstellung der Geräte werden keine gesundheitsschädigenden, physikalischen oder chemischen Stoffe verwendet. Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

2.4 Entsorgung



Für die Entsorgung sind die gültigen Entsorgungsvorschriften zu berücksichtigen. Die elektrischen und mechanischen Teile sind so zu zerlegen, dass sie separat entsorgt werden können. Für die Entsorgung von Akku und Ladegerät sind die gültigen Recycling-Vorschriften zu berücksichtigen.



Nicht in den Hausmüll werfen.

3. Sicherheitsvorschriften

Die Nichtbeachtung nachstehender Sicherheitsbestimmungen, sowie Fehler in der Handhabung des Gerätes können schwerwiegende Verletzungen zur Folge haben.



Informieren Sie sich!
Vor dem Gebrauch des Gerätes die Betriebsanleitung sorgfältig lesen.



Vorsicht: Quetschgefahr!
Mit den Fingern nicht in den Spannradius greifen.



Schützen Sie sich!
Beim Arbeiten, Augen- und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) tragen.



Vorsicht: Nur Packgut umreifen!
Während des Umreifens dürfen sich keine Hände und andere Körperteile zwischen Band und dem Packgut befinden.



Achtung: Band kann reißen!
Beim Spannen kann das Band reißen! Nicht in der Flucht des Bandes stehen. Achten Sie darauf, dass sich keine weitere Person im Arbeitsbereich aufhält.



Achtung: Band springt auf!
Beim Durchschneiden des Bandes den oberen Teil festhalten und abseits stehen. Nur geeignete Bandschere benutzen.
Achtung: Der untere Bandteil wird aufspringen.



Bei Packgütern mit scharfkantigen Ecken rät TITAN dazu, Kantenschoner einzusetzen, um das Band vor Beschädigung zu schützen.



Transportieren Sie niemals Güter mit schlecht ausgeführtem Verschluss. Kontrollieren Sie jeden Verschluss auf Qualität, um ernsthafte Verletzungen zu vermeiden.



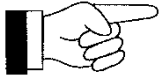
Verwenden Sie nur Original – TITAN Ersatzteile!
Die Verwendung von anderen als TITAN Ersatzteilen schließt Garantieleistungen und Haftpflicht aus.



Der Einsatz eines nicht empfohlenen Bandes kann zu Bandreißen während des Spannvorganges und zu schlechten Verschlussqualitäten führen.
Verwenden Sie nur die entsprechenden TITAN – Qualitätsprodukte!



Dieses Gerät darf nur von Personal bedient werden, das in der Handhabung unterwiesen wurde. Sprechen Sie den **TITAN – Verpackungsberater** an, wenn Sie hierzu Fragen haben.

**Arbeitsplatz!**

Halten Sie Ihren Arbeitsbereich in Ordnung. Unordnung im Arbeitsbereich ergibt Unfallgefahr. Achten Sie beim Umreifen auf einen sicheren Stand und ein einwandfreies Gleichgewicht, um einer Sturzgefahr vorzubeugen. Verwenden Sie das Gerät nie in einer ungünstigen Arbeitsposition!

**Gerätewartung!**

Nur ein sich in einwandfreiem Zustand befindliches Gerät ist ein sicheres Gerät. Überprüfen Sie regelmäßig den Zustand Ihres Gerätes auf defekte oder abgenutzte Teile. Arbeiten Sie nie mit einem Gerät, das defekte oder abgenutzte Teile aufweist. Änderungen an Geräten sind strikt untersagt. Die Nichtbeachtung dieser Vorschrift kann zu schwerwiegenden Verletzungen führen.

3.1 Sicherheitshinweise Lithium – Polymer Akku & Ladegerät



Das Nichtbeachten dieser Sicherheitshinweise oder unsachgemäße Verwendung kann zu Verletzungen sowie irreparablen Schäden am Li-Po Akku führen.

Der Li-Po Akku darf ausschließlich in Verbindung mit dem Ladegerät für das erworbene Umreifungsgerät **TA 250 / TA 450** benutzt werden.

Die Verwendung des Li-Po Akkus mit anderen als dem **TITAN** Ladegerät sowie des **TA 250 / TA 450** schließt **Garantieleistungen und Haftpflicht** aus!

- Der Li-Po Akku darf nur von geschultem Personal bedient werden.
- Sollten Sie **Elektrolytlösung in die Augen** bekommen, **spülen** Sie diese **gründlich mit klarem Wasser aus** und benutzen dazu, wenn vorhanden, eine **Augendusche**. **Umgehend einen Arzt aufsuchen!**



Überprüfen Sie den Li-Po Akku und das Ladegerät täglich. Benutzen Sie sie nicht, wenn sie Beschädigungen aufweisen.

Es ist strikt untersagt, den Li-Po Akku und/oder das Ladegerät zu demontieren, zu modifizieren, sowie Plus (+) und Minus (-) Pol miteinander zu verbinden. Dies könnte einen Kurzschluss verursachen und zu einem Totalschaden des Li-Po Akkus führen.

- Vor dem Gebrauch sind die Kontakte zu überprüfen. Bringen Sie keine metallenen Gegenstände mit den Kontakten in Verbindung.
- Aufladen des Li-Po Akkus mit anderen als dem gelieferten Ladegerät ist nicht gestattet. Der Li-Po Akku kann dabei ernsthaft beschädigt werden.
- Das Aufladen des Li-Po Akkus hat immer unter Aufsicht zu erfolgen.
- Das Ladegerät darf nur für Li-Po Akkus 14,8 V benutzt werden.
- Kehren Sie die Polarität des Li-Po Akkus und/oder des Ladegerätes während der Benutzung oder des Ladevorganges niemals um.
- Im Falle von Überhitzung, Rauchbildung oder Entzündungen stoppen Sie SOFORT die Benutzung** und legen das **TA 250 / TA 450** beiseite und kontaktieren Sie ihren TITAN Verpackungsgeberater.
- Entladen Sie den Li-Po Akku niemals auf unter 10,8 V. Er könnte beschädigt werden.
- Transportieren oder lagern Sie den Li-Po Akku nicht zusammen mit metallischen Gegenständen. Dies kann zu einem Kurzschluss führen.
- Werfen Sie den Li-Po Akku und/oder das Ladegerät nicht ins Feuer, setzen Sie sie keiner Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung aus. Auch ein Schnellkochtopf oder die Mikrowelle sind keine geeigneten Aufbewahrungsorte.
- Tauchen Sie den Li-Po Akku und/oder das Ladegerät nicht ins Wasser und schützen Sie sie vor Feuchtigkeit.
- Wenden Sie auf den Li-Po Akku und/oder das Ladegerät keine äußere Gewalt, wie z.B. Bohren, Werfen, Fallenlassen usw., an.



Die Li-Po Akkus müssen gesammelt und umweltverträglich recycelt werden. Für die Entsorgung sind die bei Ihnen gültigen nationalen Gesetze und Verordnungen zu beachten.

4. Technische Daten

- ⓘ **Verschluss:** Reibschweißverschluss
- ⓘ **Verschlussfestigkeit*:** ca. 75% der Bandbruchlast des Kunststoffbandes
* die angegebenen Werte sind abhängig von der Bandqualität
- ⓘ **Spannkraft TA 250:** max. 2.500 N
- ⓘ **Spannkraft TA 450:** max. 5.500 N
- ⓘ **Spanngeschwindigkeit TA 250:** 16 m/min.
- ⓘ **Spanngeschwindigkeit TA 450:** 12 m/min.
- ⓘ **Gewicht TA 250:** 3,90 kg (inkl. Akku)
- ⓘ **Gewicht TA 450:** 4,10 kg (inkl. Akku)
- ⓘ **Abmessung:** L = 300 mm
B = 150 mm
H = 160 mm

Kunststoffband				
Bandqualität	TA 250		TA 450	
	Bandbreite	Banddicke	Bandbreite	Banddicke
PP (Polypropylen)	12 – 16 mm	0,5 – 1,05 mm	15 – 19 mm	0,7 – 1,30 mm
PET (Polyester)	12 – 16 mm	0,5 – 1,05 mm	15 – 19 mm	0,7 – 1,30 mm

- ⓘ **Geräuschemission:** Der Schalldruckpegel nach EU Richtlinie 2003/10/EG Typ A beträgt **81 dB (A)**.
- ⓘ **Handarmschwingung:** Die Schwingungen nach EU Richtlinie 2002/44/EG betragen **2,2 m/s²**.
- ⓘ **Betriebstemperatur:** 0°C bis + 45°C

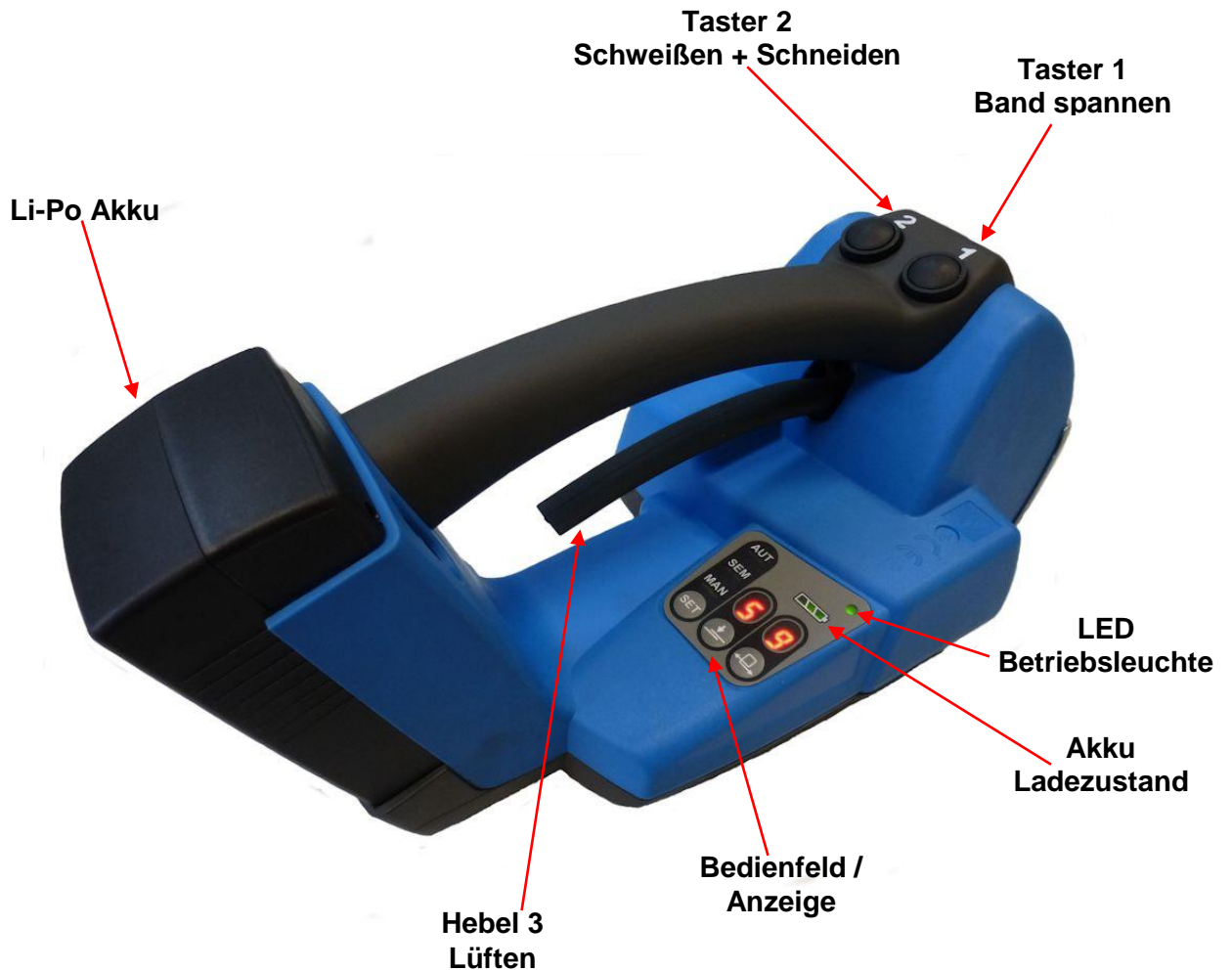
Lithium – Polymer Akku:

- ⓘ **Stromversorgung:** 14,8 V – 3,2 Ah Li-Po
- ⓘ **Gewicht:** 600 gr.
- ⓘ **Ladezeit:** 30 min.
- ⓘ **Arbeitstemperatur:** 0°C – +45°C

Ladegerät:

- ⓘ **Leistung:** 80 W
- ⓘ **Eingang:** 90 – 230 V – 50/60 Hz
- ⓘ **Ausgang:** 16,8 V – 4,7 A

5. Bezeichnungen



Funktionsprinzip

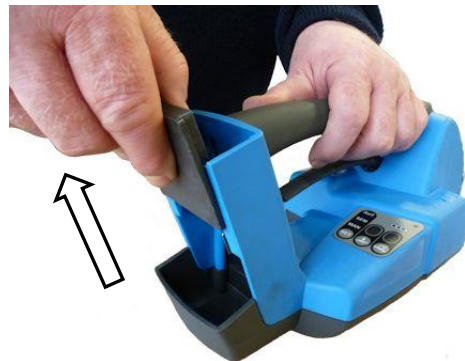
- ☉ Klemmen des Bandes durch Druck des Transport- bzw. Spannrades auf die Riffelplatte.
- ☉ Spannen durch Spannraddrehung.
- ☉ Verschlussbildung durch Reibschweißen.
- ☉ Trennen des zugeführten Bandes durch Abschneiden.

6. Inbetriebnahme

Das TA 250 / TA 450 niemals ohne Kunststoffband betreiben. Transportrad, Schweißvorrichtung und das Abschneidmesser könnten beschädigt werden.

Zum Betreiben des TA 250 / TA 450 ist ein ausreichend aufgeladener Li-Po Akku erforderlich. Bei der Auslieferung haben Sie einen teilweise aufgeladen Li-Po Akku erhalten. Vor dem erstmaligen Gebrauch laden Sie den Li-Po Akku bitte einmal komplett auf. (siehe Punkt 7.7)

Entfernen Sie vor dem erstmaligen Gebrauch den Abstandshalter.



Für die Inbetriebnahme des TA 250 / TA 450 den Li-Po Akku in den dafür vorgesehenen Platz bis zum Anschlag hineinstecken.



Zum Einschalten des Gerätes drücken Sie bitte kurz Taster 1. Die LED Betriebsleuchte blinkt nun. Das TA 250 / TA 450 ist betriebsbereit.

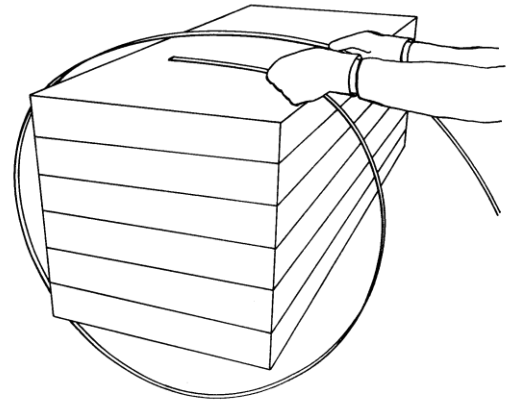
LED Betriebsleuchte	
Blinkt	Stand – By Modus
Leuchtet	Gerät im Einsatz



7. Bedienung

TITAN Kunststoffband von oben um das Packstück führen.

Verwenden Sie nur Kunststoffband welches frei von Fetten, Ölen usw. ist.



Beim **Bandeinlegen** das Bandende soweit durchziehen, bis es in der Mitte des Packstückes unter dem Oberband liegt und eine Handlänge hervorragt.

Mit der linken Hand beide Bänder exakt übereinander liegend festhalten. Mit der rechten Hand **Hebel 3 zum Griff ziehen** und festhalten. Dabei muss das untere Band etwas aus dem Gerät herausragen



Beide Bänder bis zum Anschlag an der Gehäusewand seitlich in das Gerät ziehen.

Wenn erforderlich, große Bandschleufe zuziehen. Hierbei zieht die linke Hand die Bandschleufe, die rechte Hand umfasst dabei Hebel 3.

Danach Hebel 3 wieder loslassen.



7.1 Manuelle Umreifung

Zum **Band spannen** Taster 1 drücken und gedrückt halten, bis die gewünschte **Bandspannung erreicht** ist.

Nach loslassen des Tasters 1 kann dieser noch max. 3 x betätigt werden, um die Bandspannung zu erhöhen.



Zur **Verschlussbildung** Taster 2 drücken. Der **Reibschweißvorgang beginnt**.

Die LED leuchtet und ein hörbares Tonsignal vermittelt nach einigen Sekunden das Ende des Schweißzyklusses. Das **Band wird automatisch abgeschnitten**.

Der Verschluss ist gebildet!



Ziehen Sie Hebel 3 zum Griff und halten sie ihn fest. Das **Band ist nun freigegeben**. Das **Gerät bei gehaltenem Hebel nach rechts aus der Umreifung schwenken**.



7.2 Halbautomatische Umreifung

Die Umreifung erfolgt durch **gedrückt halten des Tasters 1**.

Wenn die eingestellte Bandspannung erreicht wird, erfolgt das Verschweißen und Abschneiden automatisch.

Der Verschluss ist gebildet!

Bei Loslassen des Tasters 1 während des Spannvorganges wird der Spannvorgang gestoppt.



Ziehen Sie Hebel 3 zum Griff und halten sie ihn fest. Das Band ist nun freigegeben. Das Gerät bei gehaltenem Hebel nach rechts aus der Umreifung schwenken.

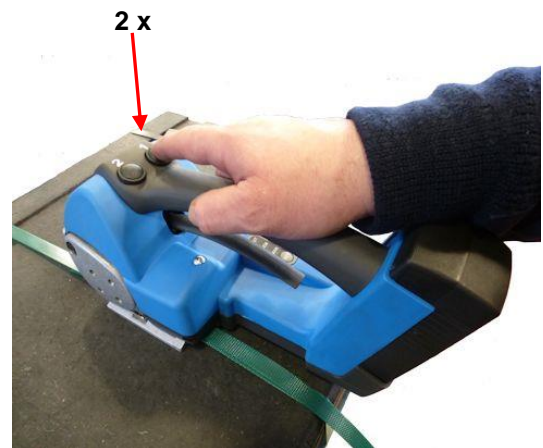


7.3 Automatische Umreifung

Die Umreifung erfolgt durch **zweimaliges Drücken des Tasters 1 kurz hintereinander. Das Spannen, Verschweißen und Abschneiden erfolgt automatisch.**

Um die Umreifung zu unterbrechen, drücken Sie Taster 1 oder 2. Achtung: Der Spannvorgang wird nach 15 Sekunden automatisch gestoppt, wenn die max. Spannung nicht erreicht wird.

Der Verschluss ist gebildet!



Ziehen Sie Hebel 3 zum Griff und halten sie ihn fest. Das Band ist nun freigegeben. Das Gerät bei gehaltenem Hebel nach rechts aus der Umreifung schwenken.



7.4 Verschluss kontrollieren

Kontrollieren Sie Ihren Verschluss. Dieser sollte nun so aussehen.

Sieht Ihr Verschluss dem Bild nicht ähnlich, ist sehr wahrscheinlich die Schweißzeit falsch eingestellt. Verschluss optimieren, siehe Punkt 8 (Einstellungen).



7.5 Meldungen Ladezustand Li-Po Akku

Während des Gebrauchs wird der Ladezustand des Li-Po Akkus jederzeit angezeigt. Wenn der Li-Po Akku leer ist blinkt die erste LED auf, Li-Po Akku aufladen siehe Punkt 7.7.



Li-Po Akku voll



Li-Po Akku halb voll



Li-Po Akku fast leer!

7.6 Li-Po Akkuwechsel



Zum Wechseln des Li-Po Akkus drücken Sie bitte den Sicherheitsknopf und ziehen mit der freien Hand den Li-Po Akku nach oben hinaus.



Anschließend stecken Sie den aufgeladenen Li-Po Akku wieder bis zum Anschlag in den dafür vorgesehenen Platz.

7.7 Li-Po Akku aufladen



Stecken Sie den Li-Po Akku in das Ladegerät bis dieser hörbar einrastet.



Der **Ladevorgang** startet automatisch, die **LED** Statusanzeige **leuchtet Rot**.



Der **Ladevorgang** ist beendet wenn die **LED** Statusleuchte **grün leuchtet**.

Das Aufladen des Lithium – Polymer Akkus ist nur mit dem Original TITAN Ladegerät möglich.

8. Einstellungen

Das **Einstellen funktioniert nur im eingeschalteten Zustand!**
(Taster 1 kurz drücken / LED Betriebsleuchte muss leuchten)

8.1 Betriebsarten

Das TA 250 / TA 450 kann mit **drei** verschiedenen **Betriebsarten** betrieben werden:

- Automatik**
- Halbautomatik**
- Manuell**

Zum Auswählen einer der drei Betriebsarten **drücken** Sie die **Taste SET** und halten Sie **3 Sekunden lang gedrückt**.

Die Betriebsart, die eingestellt ist, beginnt aufzublinden.



Danach **drücken** Sie bitte **eine Betriebsartentaste Ihrer Wahl**.

Sobald Sie die ausgewählte Betriebsartentaste loslassen, hört die eingestellte Betriebsart nach etwa drei Sekunden auf zu blinken und ist gespeichert.



8.2 Spannkraft / Schweißzeit

Zum Einstellen der Spannkraft / Schweißzeit **drücken** Sie die **Einstelltaste für Spannkraft oder Schweißzeit** und halten Sie **3 Sekunden lang gedrückt**, bis die Zahl über der Einstelltaste aufblinkt.

Jetzt können Sie die gewünschte **Spannkraft / Schweißzeit einstellen**, indem Sie **wiederholt auf die Einstelltaste drücken bis der gewünschte Wert angezeigt wird**.

- 1 = niedrige Spannkraft / Schweißzeit**
- 9 = hohe Spannkraft / Schweißzeit**

Sobald Sie die Einstelltaste loslassen, hört der eingestellte Wert nach etwa drei Sekunden auf zu blinken und ist gespeichert.



Schweißzeit Spannkraft

8.3 Verschlussqualität

Um einen optimalen Verschluss zu erzeugen machen Sie bitte einige Probeumreifungen, und stellen so die optimale Schweißzeit und Spannkraft ein.

Die einzustellenden Werte sind abhängig von Bandabmessung und Bandqualität, diese können Schwankungen unterliegen, aus vorgenannten Gründen ist es TITAN nicht möglich allgemein gültige Parameter anzugeben.

Die Qualität des Verschlusses ist sehr wichtig und kann durch Sichtkontrolle erfolgen.

Optimaler Verschluss



Schlechter Verschluss

Schweißzeit zu kurz



Schlechter Verschluss

Schweißzeit zu lang



8.4 Bandversatzkorrektur

Durch Verwenden von unterschiedlich dicken Kunststoffbändern, kann es zum Bandversatz von Ober- und Unterband kommen.

Zeigt der **Versatz nach links**, zur Geräteaußenseite (Bild 8.4.1), **drehen Sie den äußeren Gewindestift leicht nach links** und den **inneren leicht nach rechts**.

Zeigt der **Versatz nach rechts**, zur Geräteinnenseite (Bild 8.4.2), **drehen Sie den inneren Gewindestift leicht nach rechts** und den **äußeren leicht nach links**.

Beide Vorgänge machen Sie bitte solange bis eine gleichförmige Schweißstelle (Bild 8.4.3) erreicht wird.



8.4.1



8.4.2

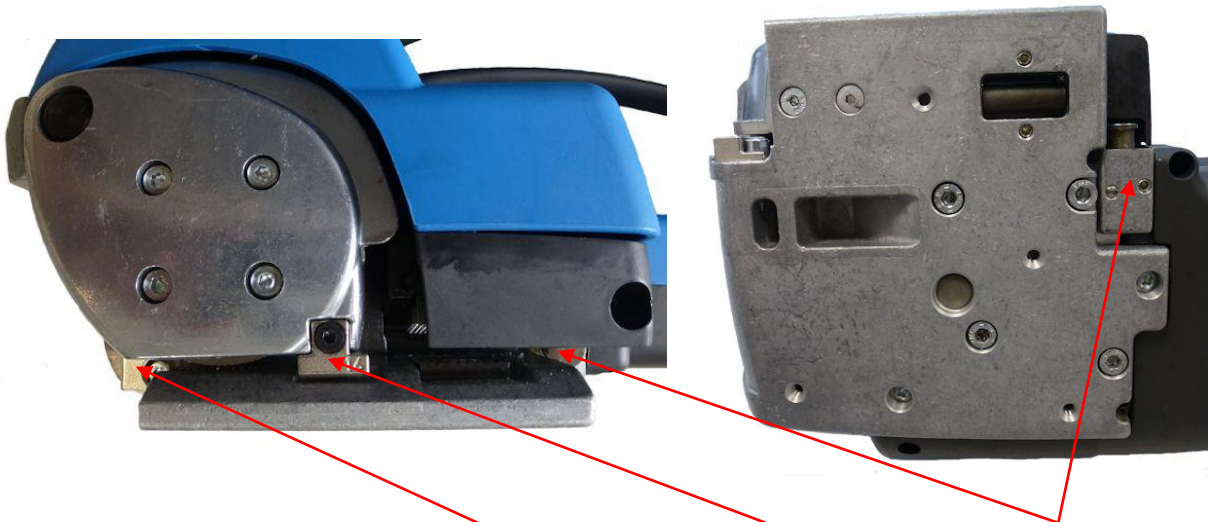


8.4.3

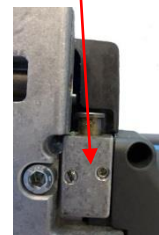
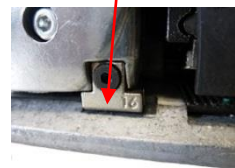


8.5 Bandbreiten

Das **TA 250 / TA 450** kann diverse Bandbreiten verarbeiten, zum Bandbreitenwechsel tauschen Sie die Bandführungen bitte wie folgt:



	Bandbreite	Bandführung vorne	Bandführung seitlich	Bandführung hinten
TA 250	12 / 13 mm	Pos. 2	Pos. 89	Pos. 29 in 13 mm Stellung schrauben
	16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Pos. 29 in 16 mm Stellung schrauben
TA 450	15 / 16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Pos. 29 in 16 mm Stellung schrauben
	19 mm	Pos. 2	Pos. 89	Pos. 29 in 19 mm Stellung schrauben



Anschließend die Schrauben wieder anziehen.

Beschreibung
Einstellung Bandführung
hinten, siehe Folgeseite.

Zum **Wechsel** der **Bandbreite** bei der **Bandführung hinten (28)** gehen Sie bitte wie folgt vor:

TA 250 = 16 mm Stellung
und
TA 450 = 19 mm Stellung



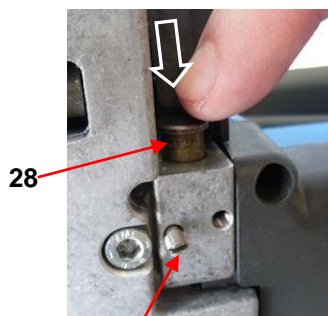
29 26

TA 250 = 13 mm Stellung
und
TA 450 = 16 mm Stellung



26 29

Zum Einstellen der jeweils benötigten Bandbreite schrauben Sie bitte den Stift Bandführung hinten (29), und den Gewindestift (26) heraus, anschließend schrauben Sie die Bauteile wieder in die von Ihnen benötigte Bandbreiteneinstellung. (siehe Bilder links / rechts)



28

29

Bei der Einstellung für die jeweils größere Bandbreite drücken Sie, vor dem Einschrauben der Bauteile, den Stift Bandführung hinten (29) und Gewindestift (26), die **Bandführung hinten (28) nach unten**. Nun können Sie den Stift Bandführung hinten (29) sowie den Gewindestift (26) einschrauben. (siehe Bild links)



29



26

8.6 Tastensperre

Das TA 250 / TA 450 verfügt über eine Tastensperre um unerwünschtes Verstellen der Einstellungen (z.B. Schweißzeit, Spannkraft) zu verhindern.

Um die Tastensperre einzuschalten gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ☞ Drücken Sie jede Taste von links nach rechts, beginnend mit SET, je 2 x kurz hintereinander.
- ☞ Danach wird der Buchstabe L für gesperrt angezeigt. Sollte der Buchstabe L nicht erscheinen wiederholen Sie den Vorgang bis das L erscheint.
- ☞ Das Bedienfeld ist jetzt gesperrt, der Bediener hat keine Möglichkeit mehr die Einstellungen zu verändern.
- ☞ Um das Bedienfeld zu entsperren wiederholen Sie den Vorgang.



9. Zubehör

9.1 Lithium – Polymer Akku

Der Li-Po Akku wird in teilweise aufgeladenen Zustand geliefert, er kann jederzeit ohne Beeinträchtigung der Akku-Lebensdauer aufgeladen werden. Eine Unterbrechung des Aufladevorganges beschädigt den Li-Po Akku nicht.

Die Betriebstemperatur des Li-Po Akkus liegt zwischen 0° und + 45° C, wird der Li-Po Akku bei niedrigeren Temperaturen gelagert kann es vorkommen dass das Gerät einen leeren Ladezustand meldet. In diesem Fall führen Sie bitte eine Auffrischung durch und stecken Sie den Li-Po Akku für 2 Minuten in das Ladegerät. Innerhalb dieser 2 Minuten findet der Auffrischzyklus statt.



Das Aufladen des Lithium – Polymer Akkus ist nur mit dem Original TITAN Ladegerät möglich.

9.2 Ladegerät

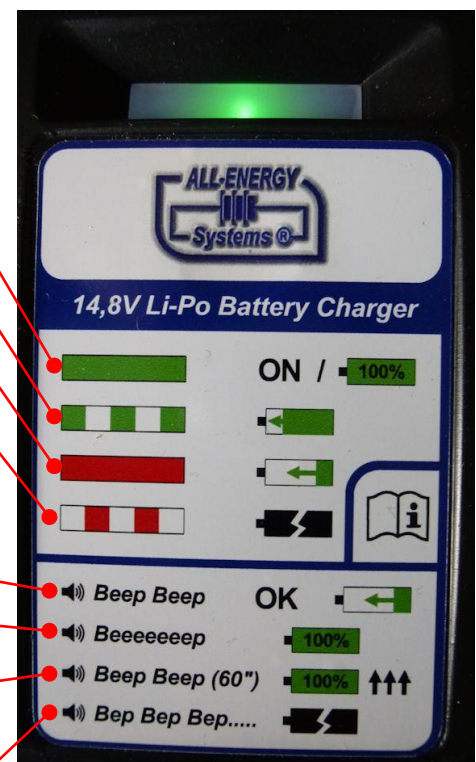
Um das Ladegerät zu betreiben stecken Sie bitte die Stecker abgewandte Seite des Netzkabels in das Ladegerät, den Stecker in eine Steckdose welche mit 110 / 230 V Spannung gespeist wird.



Ladestufenerläuterung

Visuelle Signale	
Grüne LED leuchtet	Akku aufgeladen Ladestufe 100 %
Grüne LED blinkt	Akku wird geladen Ladestufe 80 – 99 %
Rote LED leuchtet	Akku wird geladen Ladestufe 0 – 80 %
Rote LED blinkt	Akku überhitzt, oder Spannung ist unter 10,4 V. (Maßnahmen zur Fehlerbeseitig siehe Punkt 11)

Akustische Signale	
2 kurze Pieptöne	Akku OK Ladezyklus beginnt
1 langer Piepton	Akku voll aufgeladen
2 kurze Pieptöne jede Minute nach Aufladung	Akku voll aufgeladen aber noch im Ladegerät
Schnelle kontinuierlich anhaltende Pieptöne	Akkuprobleme – Aufladung nicht erlaubt



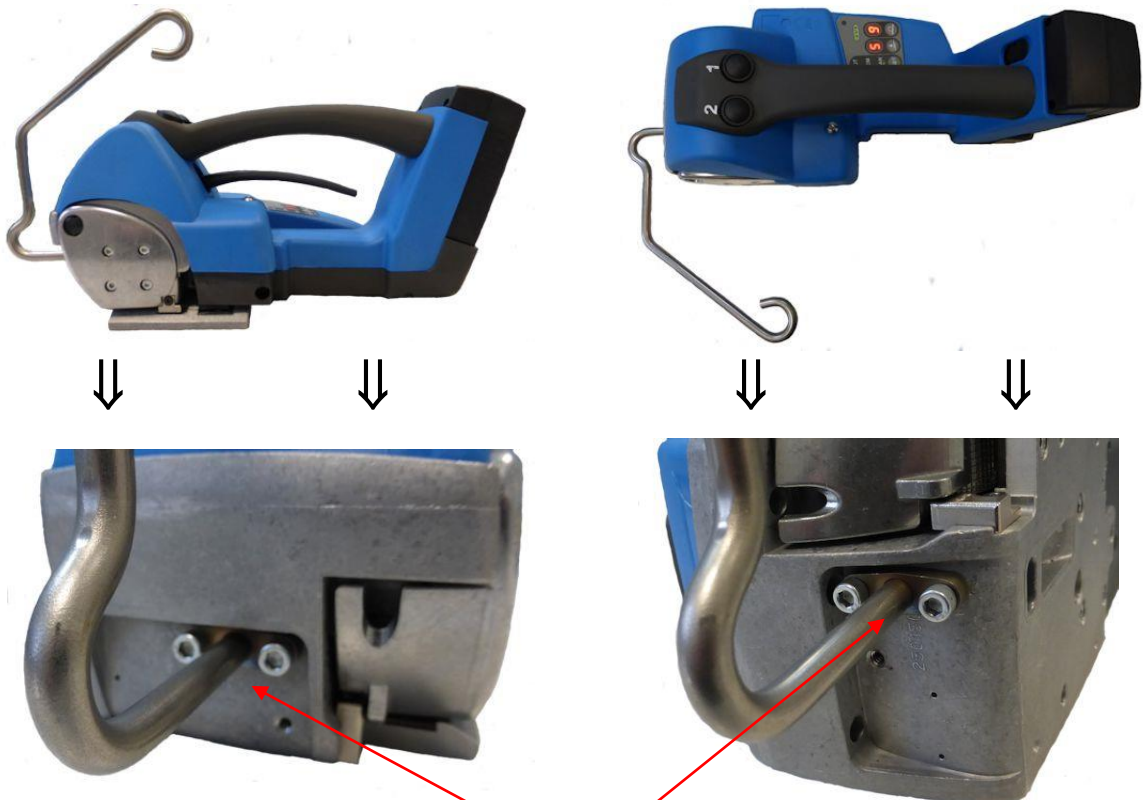
Nach Beendigung des Ladevorganges entnehmen Sie bitte den Li-Po Akku aus dem Ladegerät, und entfernen auch den Netzstecker des Ladegerätes aus der Steckdose. Dies vermeidet unnötige Stromkosten.

9.3 Aufhängebügel

Das TA 250 / TA 450 kann mittels **Aufhängebügel kpl. (114)** an einen Federzug aufgehängt werden, der Aufhängebügel kpl. (114) ermöglicht das Arbeiten und Umreifen in zwei Positionen (Horizontal / Vertikal).



Montagebeispiele:

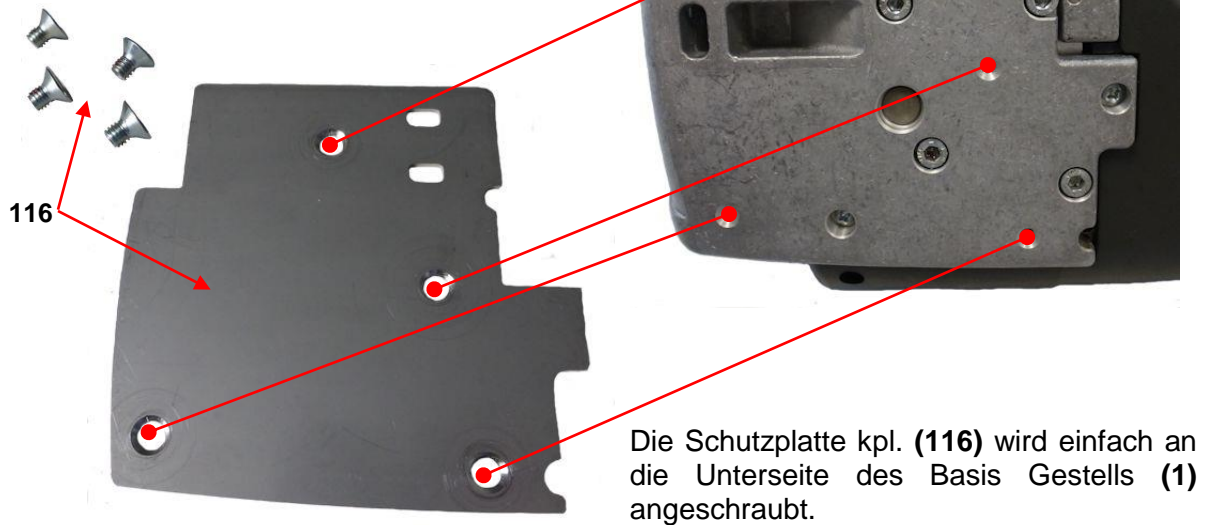


Der Aufhängebügel kpl. (114) wird mit 2 Schrauben (werden mitgeliefert) an das TA 250 / TA 450 geschraubt.

9.4 Schutzplatte kpl.

Das TA 250 / TA 450 kann optional mit einer Schutzplatte kpl. (116) ausgerüstet werden.

Bei Umreifungen von Packgütern mit rauen Oberflächen wie z.B. Backsteinen, Betonplatten oder ähnlichem, dient die Schutzplatte kpl. (116), welche aus Edelstahl ist, dem Schutz gegen Verschleiß der Unterseite des Basis Gestells (1).



Montierte Schutzplatte kpl.

10. Wartung & Reinigung



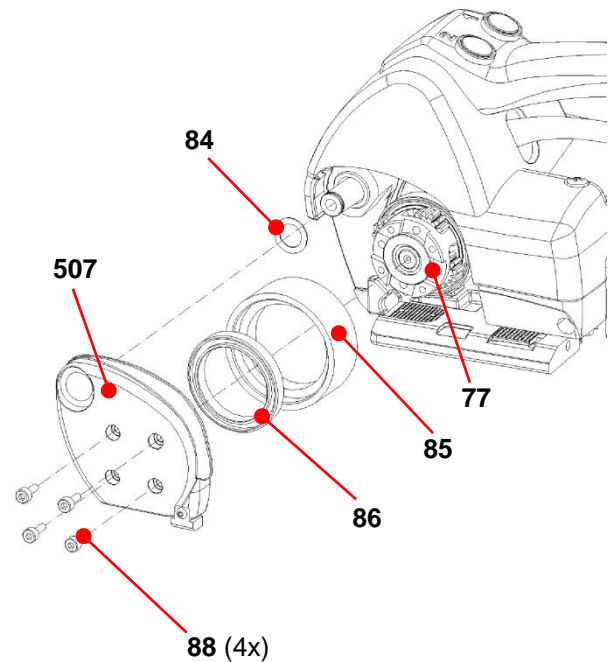
Vor jedem Wartungs- und Reinigungsvorgang
Lithium – Polymer Akku aus dem Gerät entfernen.



10.1 Transportrad (85) austauschen / reinigen

Um das Transportrad (85) auszutauschen oder zu reinigen gehen Sie bitte wie folgt vor:

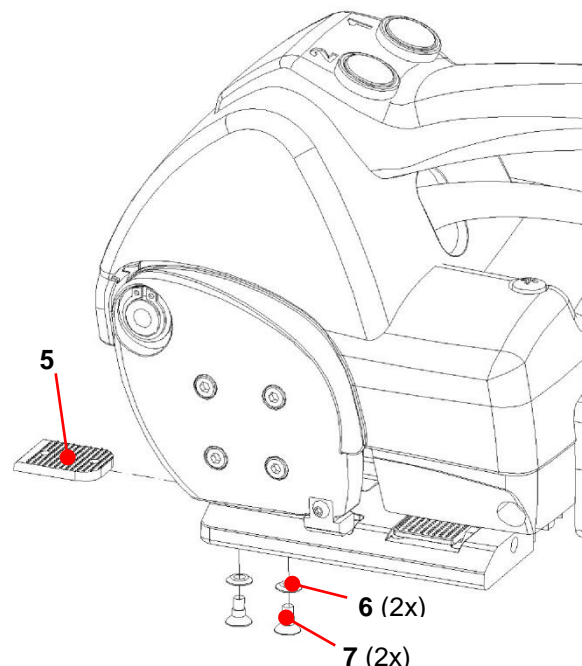
- ⊖ Lösen der Schrauben (88).
- ⊖ Abnehmen der Halterung Transportrad, kpl. (507) durch leichtes drehen.
- ⊖ Entfernen der Passscheiben (84).
- ⊖ Abziehen des Transportrades (85) vom Getriebe (77).
- ⊖ Abziehen des Kugellagers (86) vom Transportrad (85).
- ⊖ Transportrad (85) mit Druckluft reinigen.
- ⊖ Verschleißzustand der Zähne des Transportrads (85) prüfen, und das Transportrad (85) wenn nötig gegen ein neues austauschen.
- ⊖ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



10.2 Riffelplatte, vorne (5) austauschen / reinigen

Um die Riffelplatte, vorne (5) auszutauschen oder zu reinigen gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ⊖ Lösen der Schrauben (7) und Entfernen der beiden Fächerscheiben (6).
- ⊖ Entfernen der Riffelplatte, vorne (5) mittels einer Spitzzange, ziehen Sie die Riffelplatte, vorne (5) nach vorne heraus.
- ⊖ Riffelplatte, vorne (5) mit Druckluft reinigen.
- ⊖ Verschleißzustand der Zähne der Riffelplatte, vorne (5) prüfen, und die Riffelplatte, vorne (5) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ⊖ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

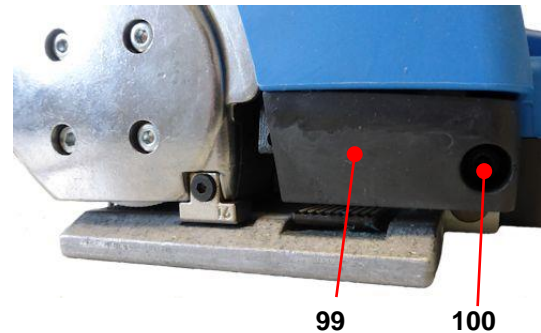


10.3 Riffelplatte, schweißen (8) + Schweißplatte (51) austauschen / reinigen

Um die Riffelplatte, schweißen (8) oder Schweißplatte (51) auszutauschen oder zu reinigen gehen Sie bitte wie folgt vor:

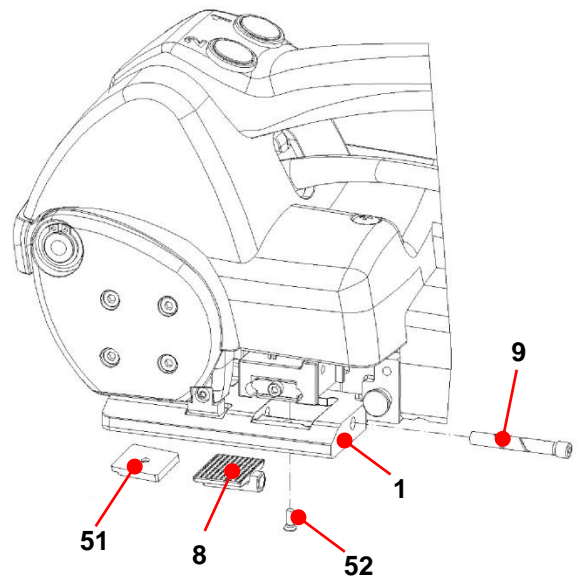
Riffelplatte, schweißen (8)

- ⊖ Lösen der Schraube (100) und Entfernen der Schutzabdeckung (99).
- ⊖ Lösen der Schraube Riffelplatte Schweißen (9) und Entfernen der Riffelplatte Schweißen (8) mittels einer Spitzzange.
- ⊖ Riffelplatte Schweißen (8) mit Druckluft reinigen.
- ⊖ Verschleißzustand der Zähne der Riffelplatte Schweißen (8) prüfen, und die Riffelplatte Schweißen (8) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ⊖ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Schweißplatte (51)

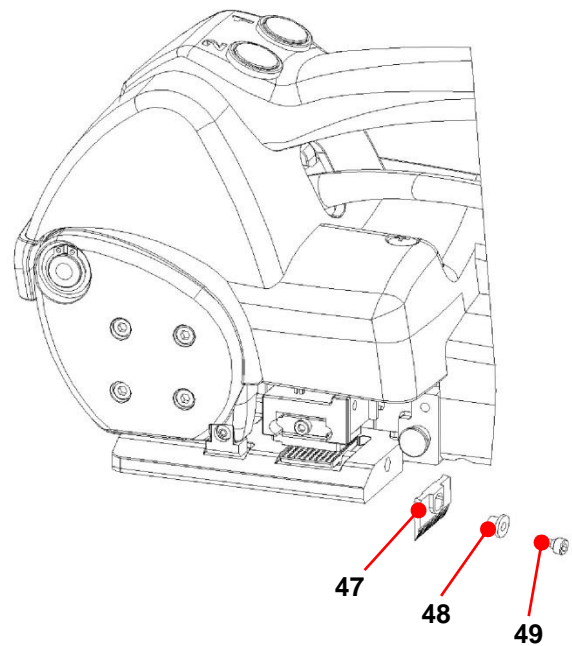
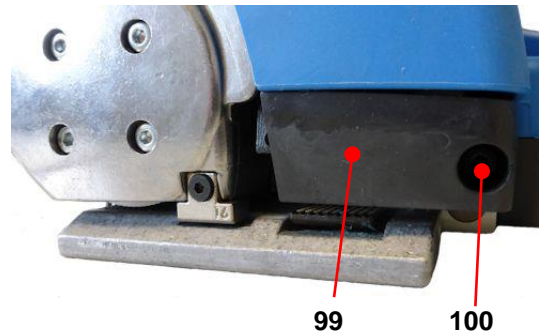
- ⊖ Lösen der Schraube (100) und Entfernen der Schutzabdeckung (99).
- ⊖ Lösen der Schraube Riffelplatte Schweißen (9) und Entfernen der Riffelplatte Schweißen (8) mittels einer Spitzzange.
- ⊖ Lösen der Spezialschraube (52), man kommt durch die freigewordene Öffnung im Basis Gestell (1) dran, und Entfernen der Schweißplatte (51) mittels einer Spitzzange.
- ⊖ Schweißplatte (51) mit Druckluft reinigen.
- ⊖ Verschleißzustand der Zähne der Schweißplatte (51) prüfen, und die Schweißplatte (51) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ⊖ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



10.4 Abschneidmesser (47) austauschen

Um das Abschneidmesser (47) auszutauschen gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ⊖ Lösen der Schraube (100) und Entfernen der Schutzabdeckung (99).
- ⊖ Lösen der Schraube (49) und Entfernen der Messerführung (48).
- ⊖ Entfernen des Abschneidmessers (47) und gegen ein neues austauschen.
- ⊕ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



10.5 Reinigung Arbeitsbereich

Entfernen Sie in regelmäßigen Abständen, je nach Gebrauch, die Kunststoffbandreste von Transportrad, Riffelplatten, Schweißplatte und Abschneidmesser ausschließlich mit Druckluft.

11. Störungsabhilfe

Störung	Ursache	Abhilfe
Während des Betriebs, oder des Schweißvorgangs, blockiert irgendetwas, das Gerät lässt sich nicht vom Band lösen.	Die Verschlussmechanik blockiert.	Nehmen Sie den Li-Po Akku aus dem Gerät heraus, und setzen Sie ihn unmittelbar danach wieder ein. Die Blockade sollte sich lösen, weil die Steuerung die Verschlussmechanik wieder in die Grundstellung fährt. Sollte der Fehler nicht behoben sein TITAN – Service kontaktieren.
Das Gerät startet nicht wenn der Li-Po Akku hineingesteckt wird.	Li-Po Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Po Akkus prüfen und aufladen oder ggf. austauschen.
	Kontakte des Li-Po Akkus oder des Gerätes sind verschmutzt oder defekt.	Sichtkontrolle der Kontakte und ggf. säubern, Kontakte wieder gerade biegen wenn diese verbogen sind.
	Lose Kabelverbindungen.	Überprüfen Sie ob Sie lose Kabelverbindungen vorhanden sind, diese sind ggf. wieder zu befestigen.
Schrittweiser Rückgang der Arbeitszyklen des Li-Po Akkus.	Li-Po Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Po Akkus prüfen und aufladen oder ggf. austauschen. Den aufgeladenen Li-Po Akku nochmal benutzen und prüfen (zählen) ob eine Verbesserung der Zykluszeiten eingetreten ist.
	Lebenszeit des Li-Po Akkus geht dem Ende entgegen, die internen Zellen sind defekt oder erschöpft.	Neuen Li-Po Akku benutzen.
Ladegerät startet den Ladevorgang nicht und/oder blinkt Rot.	Kontakte des Li-Po Akkus oder des Gerätes sind verschmutzt oder defekt.	Sichtkontrolle der Kontakte und ggf. säubern, Kontakte wieder gerade biegen wenn diese verbogen sind.
	Netzstecker des Ladegerätes nicht in der Steckdose, oder Ladegerät defekt.	Prüfen ob Netzstecker in Steckdose steckt, ggf. einstecken. Ladegerät auf Funktion prüfen.
	Li-Po Akku ist defekt.	Den Li-Po Akku nicht weiter verwenden und gegen einen neuen Li-Po Akku austauschen.
	Die Spannung des Li-Po Akkus ist unter 10 V.	Spannung mit Messgerät überprüfen, wenn Spannung unter 10 V ist ein Aufladen nicht erlaubt. Li-Po Akku austauschen.
Arbeitswerte wie Spannkraft und Schweißzeit lassen sich nicht eingeben und/oder bleiben nicht gespeichert.	Bedienfeld (104) oder Platine Bedienfeld (102) defekt.	Teile austauschen und/oder TITAN – Service kontaktieren.
Drücken des Tasters 2 startet den Schweißvorgang nicht.	Taster 2, Schweißmotor (503) und/oder Leistungsplatine (19) defekt, oder lose Kabelverbindungen.	Sichtkontrolle der Kabelverbindungen, ggf. Kabelverbindungen wieder herstellen. Bei sichtbaren Schäden Teile austauschen und/oder TITAN – Service kontaktieren.

Störung	Ursache	Abhilfe
Bandspannung nicht ausreichend.	Bandspannung nicht korrekt eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Li-Po Akku nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Po Akkus prüfen und ggf. aufladen.
	Spannmotor (506), Getriebe (77) oder Leistungsplatine (19) defekt oder verschlissen.	Spannmotor (506), Getriebe (77) und Leistungsplatine (19) auf Beschädigungen überprüfen (Sichtkontrolle), wenn vorhanden TITAN – Service kontaktieren.
Kunststoffband zerreißt beim Spannvorgang.	Bandspannung zu hoch eingestellt.	Eingestellte Bandspannung am Bedienfeld nach unten korrigieren.
	Zu scharfe Packstückkanten.	Bei scharfen Packstückkanten Kantenschoner verwenden.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
Transportrad rutscht durch.	Transportrad (85) und/oder Riffelplatten (5 / 8) verdreckt. Verzahnung verschlissen oder defekt.	Transportrad (85) und/oder Riffelplatten (5 / 8) säubern. Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
	Bandspannung zu hoch eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
Kunststoffband hat Fressstellen.	Umgebungstemperatur ist zu hoch.	Senken Sie die Umgebungstemperatur.
	Abstand zwischen Transportrad (85) und Riffelplatte (5) ist zu klein.	Vergrößern Sie den Abstand zwischen Transportrad (85) und Riffelplatte (5), fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
Das gespannte Kunststoffband ist seitlich gebogen, es liegt nicht richtig in der Bandführung, der Verschluss ist nicht mittig.	Bandspannung nicht korrekt eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Bandversatz nicht korrekt eingestellt.	Bandversatz korrekt einstellen, siehe Punkt 8.4.
	Bandabmessung und Bandführung passen nicht zueinander.	Bandabmessung und Bandführungen prüfen, beide müssen zueinander passen, ggf. andere Bandführung oder anderes Band einsetzen.
Beim Spannvorgang bewegt sich das Gerät noch vorn.	Bandspannung nicht korrekt eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Riffelplatten (5 / 8) verdreckt, Verzahnung verschlissen oder defekt.	Riffelplatten (5 / 8) säubern, Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.

Störung	Ursache	Abhilfe
Nach dem Spannvorgang bewegt sich das Gerät zurück, und das Kunststoffband lockert sich.	Freilauf (74) oder Hülsenfreilauf (81) und/oder Kunststoffbandhalteeinheit defekt.	TITAN – Service kontaktieren.
Kunststoffbänder nicht richtig verschweißt, Verschluss nicht i. O., Oberband wird nicht komplett abgeschnitten oder ist unregelmäßig.	Schweißzeit zu kurz.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Riffelplatte Schweißen (8) und/oder Schweißplatte (51) verdreckt, Verzahnung verschlissen, oder defekt.	Riffelplatte Schweißen (8) und/oder Schweißplatte (51) säubern. Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
	Abschneidmesser (47) verschlissen oder defekt.	Abschneidmesser (47) auf Schäden überprüfen und ggf. austauschen.
	Schweißmotor (503) und/oder Leistungsplatine (19) defekt, oder lose Kabelverbindungen.	Sichtkontrolle der Kabelverbindungen, ggf. Kabelverbindungen wieder herstellen. Bei sichtbaren Schäden Teile austauschen und/oder TITAN – Service kontaktieren.
	Li-Po Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Po Akkus prüfen und aufladen oder ggf. austauschen.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
Während dem Schweißen werden beide Bänder abgeschnitten.	Schweißzeit zu lang und/oder Bandspannung zu stark.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Riffelplatte Schweißen (8) und/oder Schweißplatte (51) verdreckt, Verzahnung verschlissen, oder defekt.	Riffelplatte Schweißen (8) und/oder Schweißplatte (51) säubern. Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
Nach dem Schweißzyklus lässt sich das Gerät nicht vom Band lösen, Hebel 3 (97) muss mit enormem Kraftaufwand betätigt werden.	Entspanneinheit wird nicht gelöst / entsperrt.	Durch leichten Zug am Hebel 3 (97) , nicht voll durchziehen, prüfen ob die Antirücklaufeinheit sich entsperrt. TITAN – Service kontaktieren.
	Entspanneinheit wird durch etwas blockiert oder ist beschädigt.	Prüfen ob sich Fremdoobjekte in der Entspanneinheit befinden oder sichtbare Schäden vorhanden sind. TITAN – Service kontaktieren.
	Getriebe (77) beschädigt.	Prüfen ob sich das Getriebe (77) und Transportrad (85) leicht und gleichmäßig drehen lassen. TITAN – Service kontaktieren.

12. Konformitätserklärung

EG - Konformitätserklärung

im Sinne der Richtlinie für Maschinen 2006/42/EG, Anhang II A

Der Hersteller

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG
Berliner Straße 51-55
58332 Schwelm

erklärt hiermit, dass das nachstehend beschriebene kombinierte Umreifungsgerät für Kunststoffband

Typenbezeichnung: **TA 250 / TA 450**

übereinstimmt mit den Bestimmungen folgender EG-Richtlinie:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

Angewandte harmonisierte Normen, deren Fundstelle im Amtsblatt der EU veröffentlicht ist:

- EN 12100-1 Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie
- EN 12100-2 Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen
- EN 60745-1 Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge – Sicherheit – Teil 1: Allgemeine Anforderungen
- EN 60745-2-18 Handgeführte motorbetriebene Elektrowerkzeuge – Sicherheit – Teil 2-18: Besondere Anforderungen für Umreifungswerkzeuge
- EN 55014-1 Elektromagnetische Verträglichkeit – Anforderungen an Haushaltsgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte – Teil 1: Störaussendung
- EN 55014-2 Elektromagnetische Verträglichkeit – Anforderungen an Haushaltsgeräte, Elektrowerkzeuge und ähnliche Elektrogeräte – Teil 2: Störfestigkeit
- EN 61000-3-2 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-2: Grenzwerte – Grenzwerte für Oberschwingströme
- EN 61000-3-3 Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-3: Grenzwerte – Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungs-Versorgungsnetzen

Bei einer nicht abgestimmten Änderung der Maschine, verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG
Berliner Strasse 51-55
58332 Schwelm

Schwelm, den 06.08.2015



Ralf Dahlhaus
Geschäftsführer (CTO)

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG	Persönlich haftende Gesellschafterin: TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH	Commerzbank AG, Iserlohn	BLZ 445 400 22	Kto. 571 256 700	BIC: COBA DE FF 445	IBAN: DE41 4454 0022 0571 2567 00
Sitz der Gesellschaft: Schwelm	HR A 4724, Amtsgericht Hagen	Volksbank Hohenlimburg eG	BLZ 450 615 24	Kto. 4 046 373 900	BIC: GENO DE M1 HLLH	IBAN: DE32 4506 1524 4046 3739 00
USt.-Ident.-Nr. DE 187983242	Sitz der Gesellschaft: Schwelm	Kreissparkasse Düsseldorf	BLZ 301 502 00	Kto. 2 057 453	BIC: WELA DE D1 KSD	IBAN: DE40 3015 0200 0002 0574 53
	HR B 6416, Amtsgericht Hagen					
	Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen					

English

Table of contents

	Page
1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant	4
2. General	36
2.1. Intended use	37
2.2. Warranty & liability	37
2.3. Environmental protection notice	38
2.4. Disposal information	38
3. Safety regulations	39
3.1. Safety instructions lithium – polymer storage battery & charger	40
4. Technical data	41
5. Designation	42
6. Commissioning	43
7. Operating	44
7.1. Manual strapping	45
7.2. Semi-automatic strapping	46
7.3. Automatic strapping	46
7.4. Check the seal	47
7.5. Message state of charge Li-Po storage battery	47
7.6. Change of Li-Po storage battery	48
7.7. Charging Li-Po storage battery	48
8. Settings	49
8.1. Operating modes	49
8.2. Tensioning force / welding time	49
8.3. Seal quality	50
8.4. Strap mismatch - correction	50
8.5. Strap widths	51
8.6. Lock the operator panel	53
9. Accessories	54
9.1. Lithium – Polymer storage battery	54
9.2. Charger	55
9.3. Suspension hook	56
9.4. Protection plate cpl.	57
10. Maintenance & cleaning	58
10.1. Replacement / cleaning of feed wheel (85)	58
10.2. Replacement / cleaning of gripper plate, front (5)	58
10.3. Replacement / cleaning of gripper plate welding (8) + welding plate (51)	59
10.4. Replacement of cutter (47)	60
10.5. Cleaning work zone	60
11. Troubleshooting	61
12. Declaration of conformity of the machine	64
13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	97
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	99

2. General

Many thanks for your confidence in the technology of TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG

These operating instructions are meant to facilitate the familiarization with the unit **TA 250 / TA 450** and the intended use. **The operating instructions contain important instructions on how the unit can be operated safely, as intended and economically.** Following the instructions helps avoid risks, reduce repair works and downtimes and increases the reliability and life of the unit.

These operating instructions must be available at the place where the unit is operated. They must be read and applied by all persons working with the unit. Such works especially include operation, troubleshooting and maintenance.

Apart from the operating instructions and the regulations for the prevention of accidents being applicable in the country where the unit is operated and on site the recognized technical rules for safety-related and competent works have to be observed.

Adjustment and maintenance works may only be performed by trained technical staff!

Explanatory notes on the warning and instruction symbols:



Caution!

Is used in case of risks for life and health.



Attention!

Is used in case of risks which might cause damage to objects.



Note!

Is used for general instructions and for remarks whose disregard may cause faults in operations.

The manufacturer reserves the right to make changes to the scope of delivery at any time for the purpose of improving the product.

Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2015 all rights reserved.

The contents of this document must not be duplicated, handed to third parties, published or saved in any form, neither fully nor partly, without prior written permission by TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG.

 is a registered trademark of TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG.

2.1. Intended use

- ☉ The **TA 250 / TA 450** is meant for the strapping of packages, loads on pallets etc.

The **TA 250 / TA 450** was developed and constructed for safe operation during strapping operations. It is **exclusively meant for strapping operations with plastic strap**.

- ☉ **Unintended use!**

Strapping material must not be used for the hoisting of loads. This strapping tool may only be used as intended and specified above.

The use of steel straps is not allowed with this device.

- ☉ The strapping tool **TA 250 / TA 450** complies with the German and European safety standards and is in accordance with **EU Guidelines**: see Declaration of conformity of the machinery.

- ☉ **Standards applied and technical specifications:**

See Declaration of conformity of the machinery!

2.2. Warranty & liability

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG guarantees all strapping tools sold by the company for a period of 6 months. The warranty covers all defects that can be demonstrated to result from faulty craftsmanship or defective materials.

- ☉ **Wear parts are excluded from the warranty.**

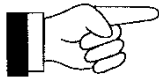
Warranty and liability claims shall be excluded if they are due to one or more of the following causes:

- ☉ Misuse of the tool.
- ☉ Incorrect assembly, commissioning, operation and maintenance of the tool.
- ☉ Operation of the tool with improper safety and protective devices.
- ☉ Failure to comply with the information in the operating manual.
- ☉ Unauthorized structural modifications to the tool.
- ☉ Missing serial number on the tool and/or its accessories.
- ☉ Insufficient monitoring of tool parts that are subject to wear.
- ☉ Improper repairs.

Warranty for the lithium – polymer storage battery

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG grants warranty for the operability of the storage batteries for the first 60 days after delivery, arrival at the customer's. TITAN agrees to replace defective storage batteries free of charge. However, this only applies to production defects for which the manufacturer is responsible.

2.3. Environmental protection notice



No hazardous physical or chemical substances are used in the manufacture of the devices. Comply with the applicable regulations for disposal.

2.4. Disposal information



The legal regulations for disposal of all tool parts must be observed. Please dismantled the electrical parts from mechanical parts so can be disposed separately. The battery and charger must be collected, recycled or disposed of in an environmentally friendly way.



Don't throw into waste.

3. Safety regulations

Failure to comply with the following safety instructions, in addition to errors in handling the device, can result in serious injuries.



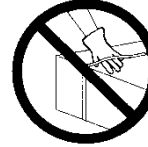
Be informed!
Read the operating manual carefully before using the device.



Caution: Danger of crushing!
Do not insert fingers into the pulley area.



Protect yourself!
Always wear eye, face and hand protection (cut-resistance gloves) when working.



Caution: Strap only objects to be packed!
Make sure that no hands or other body parts are between the strap and the goods to be packaged.



Attention: Strap can break!
The strap can break during tightening! Do not stand in the path of the strap. Make sure that no one else is in the working area.



Attention: Strap flies outward!
When cutting the strap, hold the top part firmly and stand to the side. Use always a proper safety strap cutter.
Attention: The lower part of the strap will fly outward.



TITAN recommends the use of edge protectors on goods with sharp corners to protect the strap from damage.



Never move goods with bad quality seals. Check the quality of every seal in order to avoid severe injury.



Use only original TITAN replacement parts!
The use of other than original TITAN replacement parts will void the warranty and all liability.



The use of straps other than recommended can result in broken straps during the tightening process and insufficient strapping. **Use only corresponding quality products from TITAN!**



This tool may be operated only by personnel who have been trained accordingly. Please consult your **TITAN packaging consultant** if you have any questions about this.



Workplace!
Always maintain an orderly workplace. A disorderly workplace can cause accidents. When operating the crimper, make sure that you're in a well-braced position in order to maintain optimum balance and prevent the risk of falling. Never operate the tool in an awkward working position!



Maintenance!
In order to operate safely, the tool must be properly maintained. Check the condition of your tool regularly for defects or worn parts. Never use a tool that has defects or worn parts. Modifications to the tool are strictly prohibited. Failure to comply with this regulation can result in serious injury.



3.1. Safety instructions lithium – polymer storage battery & charger



The disregard of those safety instructions or unprofessional use can result in injuries or irreversible damage to the Li-Po storage battery.

The Li-Po storage battery may exclusively be used - in conjunction with the charger - for the strapping tool **TA 250 / TA 450**.












The use of Li-Po storage battery with other than original TITAN battery charger and TA 250 / TA 450 will void the warranty and all liability!

-  The Li-Po storage battery may be operated by trained staff only.
-  Should the rare event occur that you get electrolyte solution into your eyes, thoroughly flush them with clear water and use an eye shower, if available. Consult a doctor immediately!



Check the Li-Po storage battery and the charger daily. Do not use them if you detect damage.










It is strictly forbidden to dismount or modify the Li-Po storage battery or connect positive (+) and negative (-) poles with one another. This might result in a short circuit and the total loss of the storage battery.

-  Check contacts before any use. Do not let metal objects touch the contacts.
-  Charging the Li-Po storage battery with a charger which was not included in the scope of supply is forbidden. The Li-Po storage battery can be damaged seriously.
-  Charging the Li-Po storage battery with the charger must always be done under ward.
-  The charger may only be used for Li-Po storage batteries 14.8 V.
-  Never reverse the polarity of the Li-Po storage battery and/or charger, and definitely not during operations or charging.
-  **In case of overheating, smoke formation or ignitions stop use IMMEDIATELY** and put the **TA 250 / TA 450** aside. Following that, contact your TITAN packing advisor.
-  Never discharge the Li-Po storage battery below 10.8 V. It could be damaged.
-  Do not transport or store the Li-Po storage battery together with metal objects. This might cause a short circuit.
-  Do not throw the Li-Po storage battery and/or the charger into fire, do not expose the tools to direct sun radiation. A pressure cooker or the microwave unit are no appropriate storage places either.
-  Do not dip the Li-Po storage battery and/or the charger into water and protect them against moisture.
-  Do not expose the Li-Po storage battery and/or the charger to external force like e.g. drilling, throwing, letting it/them drop etc.






Li-Po storage batteries must be collected and recycled in an environmentally friendly way. Their disposal is governed by the applicable national laws and regulations.





4. Technical data

-  **Kind of seal:** Friction-welded seal
-  **Tensile stability*:** approx. 75% of the strap breaking load of the plastic strap*
* values specified depend on strap quality
-  **Strap tension TA 250:** max. 2,500 N
-  **Strap tension TA 450:** max. 5,500 N
-  **Tensioning speed TA 250:** 16 m/min.
-  **Tensioning speed TA 450:** 12 m/min.
-  **Weight TA 250:** 3.90 kg (incl. storage battery)
-  **Weight TA 450:** 4.10 kg (incl. storage battery)
-  **Dimension:**
L = 300 mm
W = 150 mm
H = 160 mm

Plastic strap				
Strap qualities	TA 250		TA 450	
	Strap widths	Strap thickness	Strap widths	Strap thickness
PP (Polypropylene)	12 – 16 mm	0.5 – 1.05 mm	15 – 19 mm	0.7 – 1.30 mm
PET (Polyester)	12 – 16 mm	0.5 – 1.05 mm	15 – 19 mm	0.7 – 1.30 mm

-  **Noise emission:** The sound intensity level acc. to EU-Guideline 2003/10/EG type A amounts **81 dB (A)**.
-  **Hand arm vibration:** Vibrations at handle acc. to EU-Guideline 2002/44/EG amounts **2.2 m/s²**.
-  **Working temperature:** 0°C to + 45°C

Lithium – Polymer storage battery:

-  **Power supply:** 14.8 V – 3.2 Ah Li-Po
-  **Weight:** 600 gr.
-  **Charging time:** 30 min.
-  **Working temperature:** 0°C – +45°C





Charger:

-  **Power:** 80 W
-  **Input:** 90 – 230 V – 50/60 Hz
-  **Output:** 16.8 V – 4.7 A

5. Designation



Functional principle

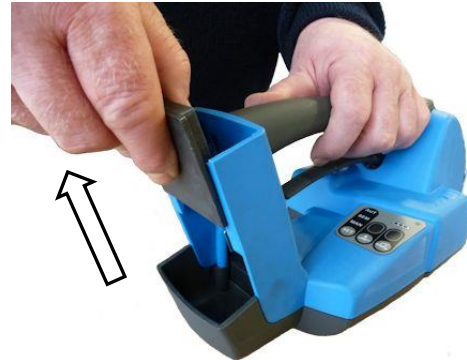
-  The strap is held by the gripper plate.
-  The feed wheel rotates to tension the strap.
-  Seal formation by friction welding.
-  The strap is cut to length.

6. Commissioning

Never operate the TA 250 / TA 450 without plastic strap. Transport wheel, welding device and the cutter could get damaged.

The operation of the TA 250 / TA 450 requires sufficiently charged Li-Po storage battery. When the tool was delivered you received a partially charged Li-Po storage battery. **Please charge the Li-Po storage battery before first use.** (see section 7.7).

Remove the spacer before first use.



To start operations of the TA 250 / TA 450 plug the Li-Po storage battery into the slot provided till the stop is reached.



To enable the tool please press push-button 1 for a moment. The LED signal lamp flashes. The TA 250 / TA 450 is ready for operation.

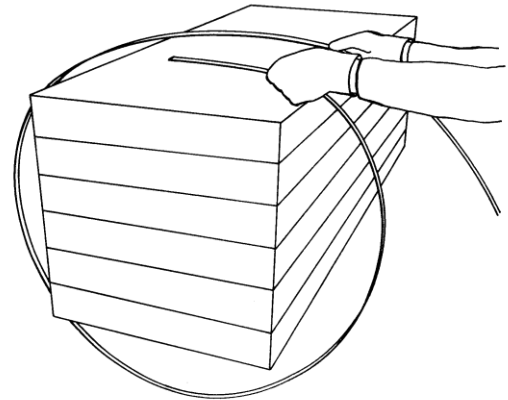


LED signal lamp	
Flashes	Stand – by mode
is bright	Tool in operation

7. Operating

Route the TITAN plastic strap from the top around the packing item.

Only use plastic strap which is free of grease, oil etc.



When **inserting the strap** pull the end of strap through until it is in the middle of the packing item under the upper strap and protrudes by one length of hand.

Use your left hand to hold both straps exactly lying above one another. **Pull lever 3 to the grip** by means of your right hand and hold it. Hereby, the lower strap must protrude a little out of the tool.



Pull both straps to the stop along the side of the housing wall into the tool.

If required, draw the big strap loop together. In doing so, your left hand pulls the strap loop; your right hand takes lever 3.

Then release lever 3 again.



7.1. Manual strapping

For **tensioning the strap press push-button 1** and **keep it pressed, until the strap tension desired is achieved.**

After releasing push-button 1 it can still be actuated maximum 3 times to increase strap tension.



To form a seal push push-button 2. Friction welding starts.

The LED is bright and an audible acoustic signal indicates the end of the welding cycle after a few seconds. **The strap is cut automatically.**

The seal is formed!



Pull the lever 3 toward the grip and hold it. Now the strap is released. **Turn the strapping tool to the right side away from the strapping** while holding the lever.



7.2. Semi-automatic strapping

The strapping starts by **pushing and holding the push-button 1**.

When the adjusted strap tension is reached, friction welding starts and the strap is cut automatically.

The seal is formed!

The tension operation will be stopped by releasing the push-button 1 during the tension operation.



Pull the lever 3 toward the grip and hold it. Now the strap is released. Turn the strapping tool to the right side away from the strapping while holding the lever.

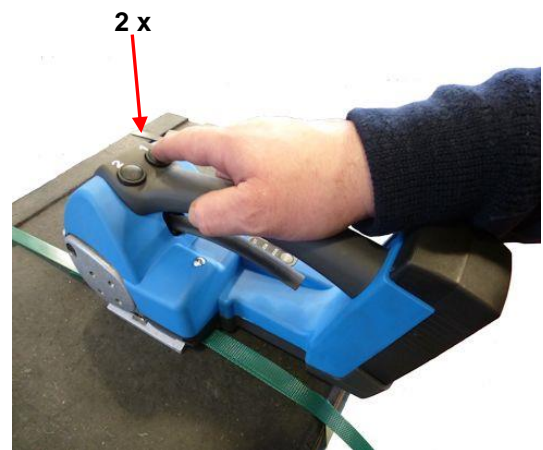


7.3. Automatic strapping

The strapping starts by **pressing the push-button 1 twice within short time. Tensioning, friction welding and also strap cutting is achieved automatically.**

The strapping operation can be stopped by pushing the push-button 1 or 2. Attention: the tension operation will be stopped automatically after 15 seconds when the max. strap tension isn't reached.

The seal is formed!



Pull the lever 3 toward the grip and hold it. Now the strap is released. Turn the strapping tool to the right side away from the strapping while holding the lever.



7.4. Check the seal

Check your seal. It should look like that.

If your seal is not similar to the one in the figure, the welding time may have been set wrongly. Optimise the seal, see item 8 (settings).



7.5. Message state of charge Li-Po storage battery

During the use it's possible to always view the state of charge of the Li-Po storage battery. When the Li-Po storage battery is about to run empty the first LED flash. Charging the Li-Po storage battery see item 9.1.



Li-Po storage battery fully charged



Li-Po storage battery half-full

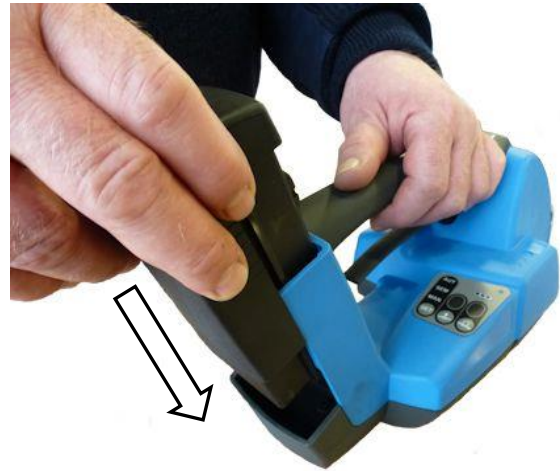


Li-Po storage battery low battery!

7.6. Change of Li-Po storage battery



To change the Li-Po storage battery, please press the safety knob and pull out the Li-Po storage battery upward with your free hand.



Afterwards plug the charged Li-Po storage battery into the slot provided till the stop is reached.

7.7. Charging Li-Po storage battery



Put the Li-Po storage battery in the charger until it engages audibly.



The **charging operation starts** automatically, the **LED status indication is bright (red)**.



The **charging operation has ended**, when the **LED status light becomes green**.




Charging the lithium – polymer storage battery is only possible when the original TITAN charger is used.

8. Settings

The **setting only works when being enabled!**
(press push-button 1 for a moment / LED signal lamp must be bright)

8.1. Operating modes

The TA 250/TA 450 can be operated in three different operating modes:

-  **Automatic**
-  **Semi-automatic**
-  **Manual**

Press and hold the SET button for 3 seconds to choose one of the operating modes.
 The operating mode which is set starts flashing.





Afterwards press one operating mode button of your choice.
 When you release the operating mode button you choose, the LED will stop blinking after about 3 seconds and the mode you set will be stored.



8.2. Tensioning force / welding time

Press and hold the adjust button for 3 seconds to adjust the tensioning force or welding time until the number above the adjust button flashes.

Now you can **adjust** the desired **tensioning force / welding time** by pushing the adjust button repeatedly until the desired value is displayed.

-  **1 = low tensioning force / welding time**
-  **9 = high tensioning force / welding time**

When you release the adjust button the set value will stop blinking after about three seconds and the value you set will be stored.



Welding time **Tensioning force**

8.3. Seal quality

To make the best seal perform some test strapping operations and thus set the best welding time and tensioning force.

The values to be set depend on strap dimensions and strap quality; they may vary. For the reasons mentioned above TITAN cannot define generally applicable parameters.

Seal quality is very important; it can be subjected to a visual inspection.

Best seal



Bad seal

Welding time too short



Bad seal

Welding time too long



8.4. Strap mismatch - correction

Due to the use of differently thick plastic strap a strap mismatch of upper and lower straps may occur.

If the **mismatch** points out **to the left** (figure 8.4.1), **slightly turn the outer threaded pin to the left** and the **inner to the right**.

If the **mismatch** points out **to the right**, i.e. to the inner side of the tool (figure 8.4.2), **slightly turn the outer threaded pin to the left** and the **inner to the right**.

Repeat both operations until a uniform seal (figure 8.4.3) has been achieved.



8.4.1



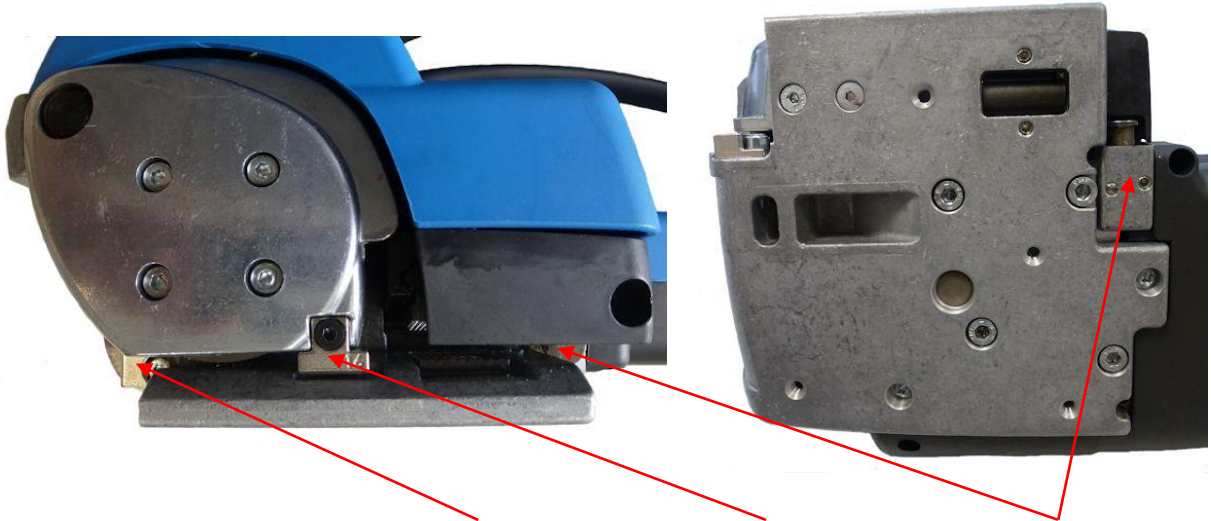
8.4.2



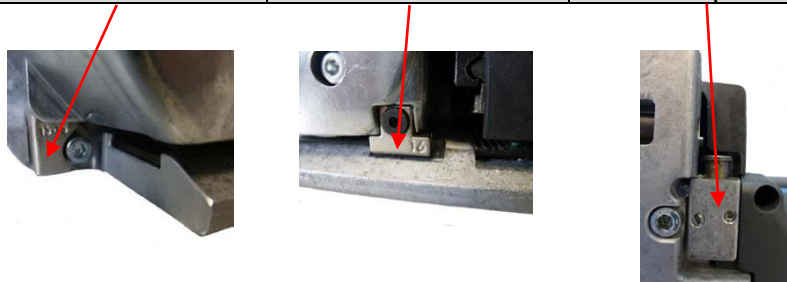
8.4.3

8.5. Strap widths

The **TA 250 / TA 450** can operate various strap widths. To change the strap width you have to loosen the screws and change the strap guides as displayed below:



	Strap width	Strap guide front	Strap guide lateral	Strap guide rear
TA 250	12 / 13 mm	Pos. 2	Pos. 89	Screw pos. 29 in 13 mm position.
	16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Screw pos. 29 in 16 mm position.
TA 450	15 / 16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Screw pos. 29 in 16 mm position.
	19 mm	Pos. 2	Pos. 89	Screw pos. 29 in 19 mm position.



Afterwards you have to fasten the screws.

Setting strap guide rear, see the description on following page.

To **change the strap width** at the **strap guide rear (28)** please proceed as follows:

TA 250 = 16 mm position

and

TA 450 = 19 mm position



29

26

To set the respectively needed strap width please unscrew the pin strap guide rear (**29**) and the threaded pin (**26**), following that screw the components again to meet the required strap width adjustment.

(see figures on the left / right)

TA 250 = 13 mm position

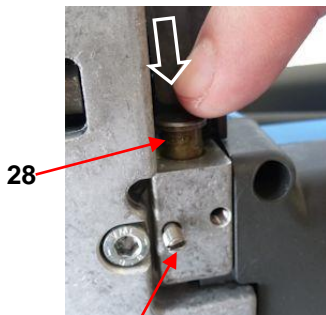
and

TA 450 = 16 mm position



26

29



28

29

For the setting of the **respectively larger strap width** and **before the screwing in** of the components **press** the pin strap guide rear (**29**) and the threaded pin (**26**), **the strap guide rear (28) downward.**

Then, you can screw the pin strap guide at the back (**29**) as well as the threaded pin (**26**).

(see figure on the left)



29



26

8.6. Lock the operator panel

The **TA 250 / TA 450** can be locked to prevent accidental changes to the settings (e.g. welding time, tensioning force).

To lock the operator panel proceed as follows:

- 🔧 **Push every button twice quickly from the left to the right, starting from SET.**
- 🔧 **After that the letter L will appear that means “Lock“.** Shouldn't the letter L appear please keep on repeating until the letter L appear.
- 🔧 **The operator panel is now locked; the operator cannot change any parameters.**
- 🔧 To unlock the operator panel repeat the procedure.



9. Accessories

9.1. Lithium – Polymer storage battery

The Li-Po storage battery is supplied partly charged; it can be charged at any time without risking a shorter battery life. Interrupting charging does not shorten its life either.

The operating temperature of the Li-Po storage battery is between 0 °C and +45 °C; if the Li-Po storage battery is stored at a lower temperature, it may occur that the tool indicates an empty state of charge. In that case refresh the charge and put the Li-Po storage battery in the charger for 2 minutes. The refreshment cycle is performed within those two minutes.



Charging the lithium – polymer storage battery is only possible when the original TITAN charger is used.

9.2. Charger

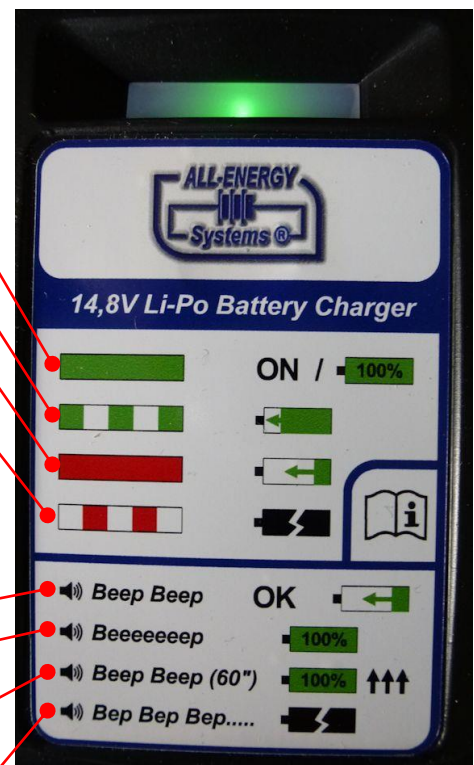
To operate the charger put the socket-averted side of the power cable in the charger and the connector in a socket which is fed with power of 110 V / 230 V.



Explanation of charging stages:

Visual signals	
Green LED is bright	Storage battery fully charged charge 100 %
Green LED flashes	Storage battery is being charged charge 80 to 99 %
Red LED is bright	Storage battery is being charged charge 0 to 80 %
Red LED flashes	Storage battery overheated or voltage below 10.4 V. (troubleshooting required see item 11)

Sound signals	
2 short beeps	Storage battery OK charging cycle starts
1 long beep	Storage battery full loaded
2 short beeps every one minute after full charge reached	Storage battery full loaded but still housed into charger
fast intermittent continuous beeps	Storage battery has trouble – charge didn't allow



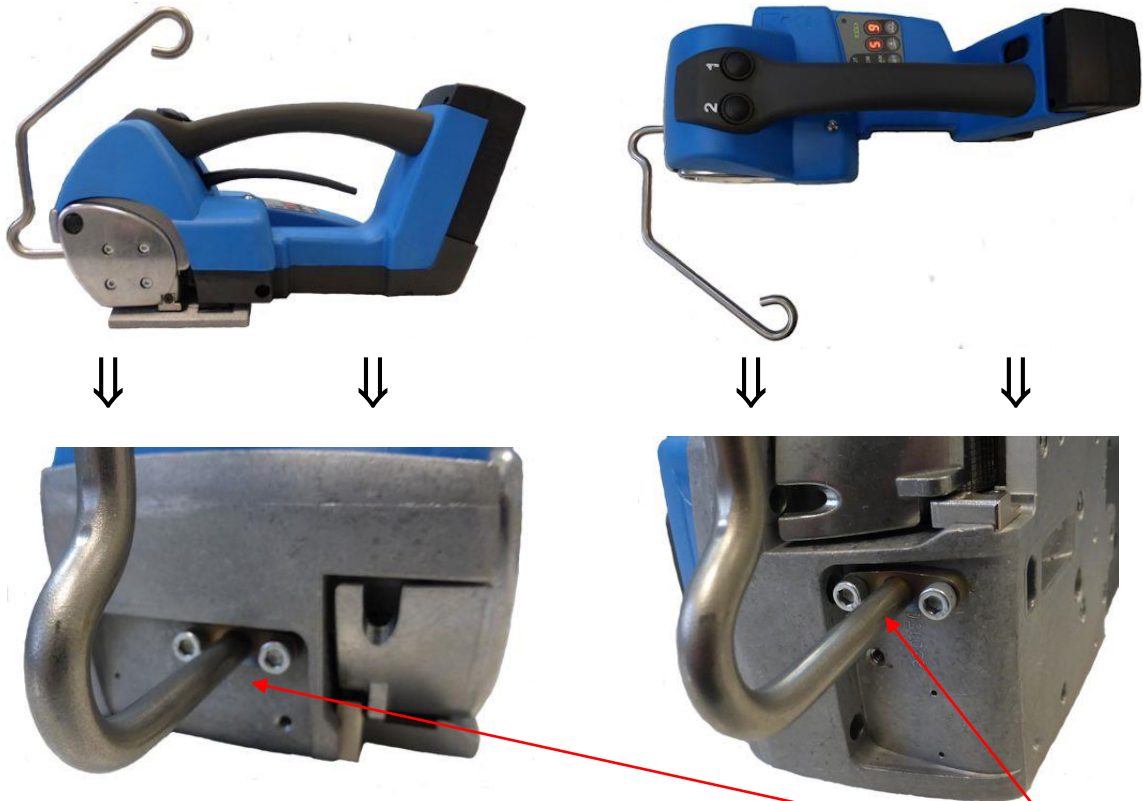
After the end of the charging operation remove the Li-Po storage battery from the charger and also pull the mains connector of the charger out of the socket. This helps avoid unnecessary expenses for power.

9.3. Suspension hook

The **TA 250 / TA 450** can be suspended by means of a **suspension hook cpl. (114)** on a spring balancer. The suspension hook cpl. (114) allows working and strapping at two positions (horizontal / vertical).



Assembly examples:

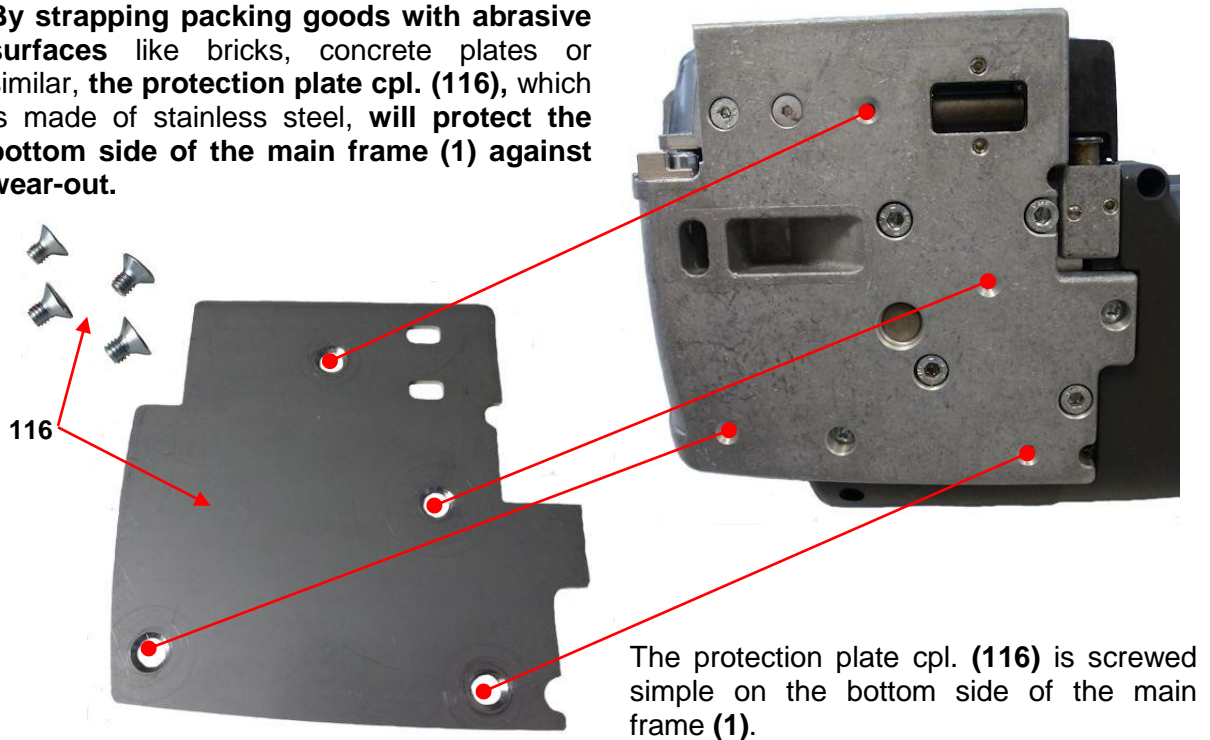


The suspension hook cpl. (114) is screwed to the **TA 250 / TA 450** by means of 2 screws (included in the scope of supply).

9.4. Protection plate cpl.

The TA 250 / TA 450 can be equipped with a protection plate cpl. (116) optional.

By strapping packing goods with abrasive surfaces like bricks, concrete plates or similar, the protection plate cpl. (116), which is made of stainless steel, will protect the bottom side of the main frame (1) against wear-out.



mounted protection plate cpl.

10. Maintenance & cleaning



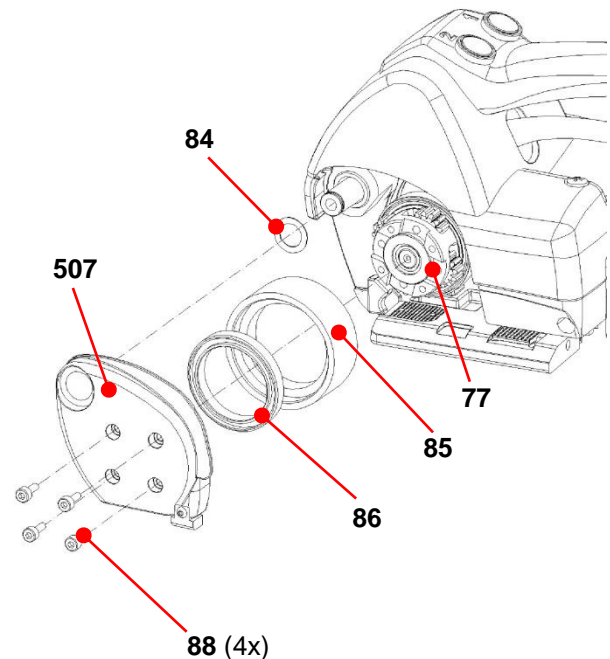
Remove the lithium – polymer storage battery before starting maintenance and cleaning.



10.1. Replacement / cleaning of feed wheel (85)

To replace or clean the feed wheel (85) please proceed as follows:

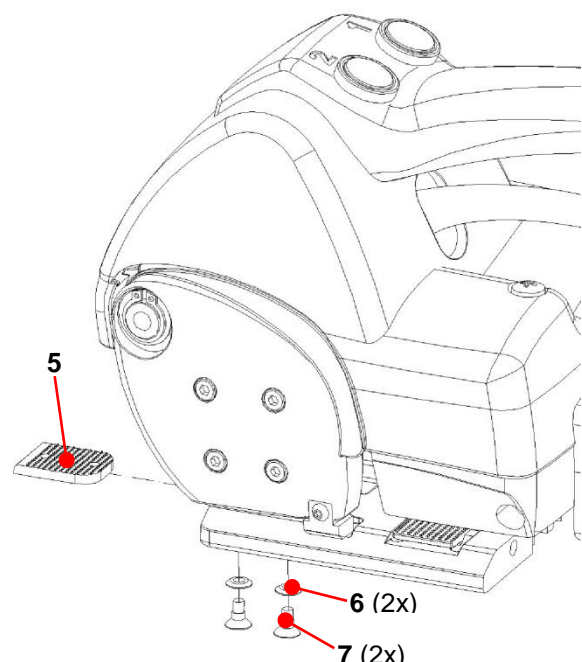
- ⓘ Loosen the screws (88).
- ⓘ Remove the support feed wheel cpl. (507) by turning it slightly.
- ⓘ Remove the shim washers (84).
- ⓘ Remove the feed wheel (85) from the gear (77).
- ⓘ Remove the ball bearing (86) from the feed wheel (85).
- ⓘ Clean the feed wheel (85) by the use of compressed air.
- ⓘ Check the state of wear of the teeth from the feed wheel (85), and replace the feed wheel (85) when necessary against a new one.
- ⓘ Reassemble all in reverse order.



10.2. Replacement / cleaning of gripper plate, front (5)

To replace or clean the gripper plate, front (5) please proceed as follows:

- ⓘ Loosen the screws (7) and remove the serrated lock washers (6).
- ⓘ Remove the gripper plate, front (5) from the front by using pointed pliers.
- ⓘ Clean the gripper plate, front (5) by the use of compressed air.
- ⓘ Check the state of wear of the teeth from the gripper plate, front (5), and replace the gripper plate, front (5) when necessary against a new one.
- ⓘ Reassemble all in reverse order.

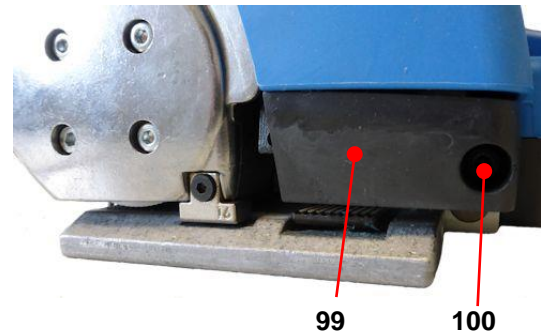


10.3. Replacement / cleaning of gripper plate welding (8) + welding plate (51)

To replace or clean the gripper plate welding (8) or welding plate (51) please proceed as follows:

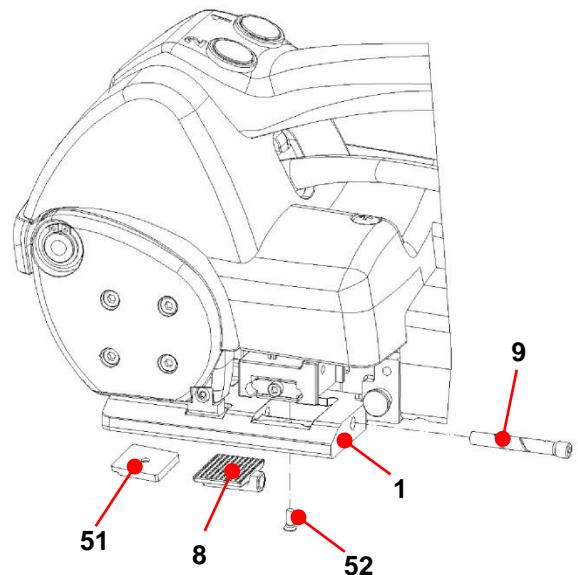
Gripper plate welding (8)

- ⊖ Loosen the screw (100) and remove the protective cover (99).
- ⊖ Loosen the screw gripper plate welding (9) and remove the gripper plate welding (8) by using pointed pliers.
- ⊖ Clean the gripper plate welding (8) by the use of compressed air.
- ⊖ Check the state of wear of the teeth from the gripper plate welding (8), and replace the gripper plate welding (8) when necessary against a new one.
- ⊖ Reassemble all in reverse order.



Welding plate (51)

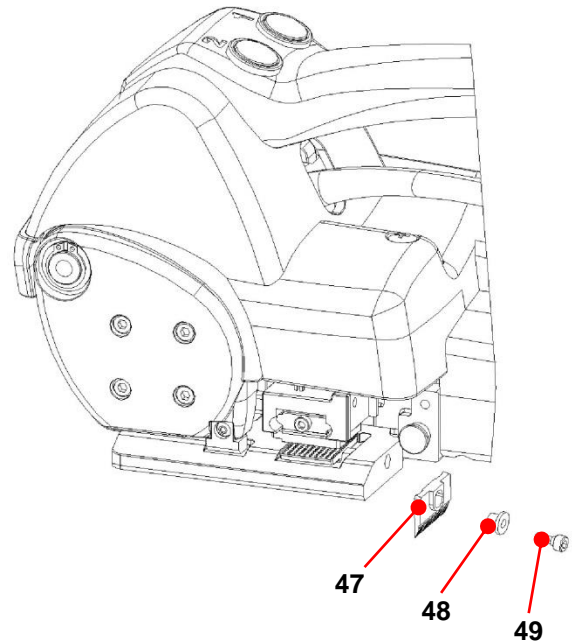
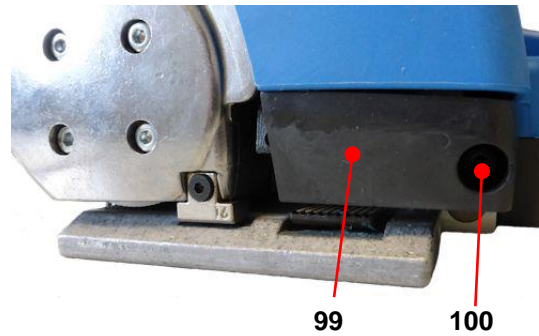
- ⊖ Loosen the screw (100) and remove the protective cover (99).
- ⊖ Loosen the screw gripper plate welding (9) and remove the gripper plate welding (8) by using pointed pliers.
- ⊖ Loosen the special screw (52), you can reach it through the free space in the main frame (1), and remove the welding plate (51) by using pointed pliers.
- ⊖ Clean the welding plate (51) by the use of compressed air.
- ⊖ Check the state of wear of the teeth from the welding plate (51), and replace the welding plate (51) when necessary against a new one.
- ⊖ Reassemble all in reverse order.



10.4. Replacement of cutter (47)

To replace the cutter (47) please proceed as follows:

- ⊘ Loosen the screw (100) and remove the protective cover (99).
- ⊘ Loosen the screw (49) and remove the cutter guide (48).
- ⊘ Remove the cutter (47) and replace it against a new one.
- ⊘ Reassemble all in reverse order.



10.5. Cleaning work zone

Remove the plastic strap residues from feed wheel, gripper plates, welding plate and cutter, exclusively by means of compressed air, at regular intervals, depending on use.

11. Troubleshooting

Fault	Cause	Remedy
The tool is blocking during the operation, or the welding process, due to this fact it isn't possible to extract the tool from the strap.	The sealing mechanic is blocking.	Remove and reinsert the the Li-Po battery straight. The blockade should be dissolved because the control system moves the sealing mechanism in basic position. Should the fault not have been remedied, contact TITAN service dept.
Li-Po storage battery plugged into tool, but the tool doesn't work.	Li-Po storage battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Po storage battery and recharge or, if required, replace it.
	Contacts of Li-Po storage battery or the tool polluted or defective.	Visual inspection of the contacts; clean and straighten them, if required.
	Loose cable connections.	Check the cable connections and fix them if required.
Progressive abatement of Li-Po storage battery duty cycles.	Li-Po storage battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Po storage battery and recharge or, if required, replace it. Then use the charged Li-Po storage battery again and check (count) if there is an improved cycle time.
	Life of Li-Po storage battery moves towards its end, internal cells are defective or exhausted.	Use new Li-Po storage battery.
Charger does not start charging and/or flashes red.	Contacts of Li-Po storage battery or the tool polluted or defective.	Visual inspection of the contacts; clean and straighten them, if required.
	Netzstecker des Ladegerätes nicht in der Steckdose, oder Ladegerät defekt.	Prüfen ob Netzstecker in Steckdose steckt, ggf. einstecken. Ladegerät auf Funktion prüfen.
	Li-Po storage battery is defective.	Do not use the Li-Po storage battery any further and replace it with a new Li-Po storage battery.
	Voltage of the Li-Po storage battery is below 10 V.	Test charger for proper function with an instrument check, if voltage below 10 V therefore charging is not allowed. Replace Li-Po storage battery.
Work parameters like tensioning force and welding time cannot be entered and/or do not remain saved.	Operator panel (104) or circuit board control (102) is defective.	Replace parts and/or contact TITAN – Service.
Pressing the push-button 2 doesn't start the welding operation.	Push-button 2, welding motor (503) and/or circuit board (19) defective, or loose cable connection.	Visual check for loosen cable connection, re-establish the cable connection if required. Replace parts when damage becomes visible and/or contact TITAN-Service.

Fault	Cause	Remedy
Strap tension isn't enough.	Strap tension not set correctly.	Check value set on the operator panel and correct, if required.
	Li-Po storage battery insufficiently charged.	Check charge of Li-Po storage battery and recharge it.
	Tension motor (506), gear unit (77) or circuit board (19) defective or worn.	Check tension motor (506), gear unit (77) and circuit board (19) for damage (visual inspection), if existing contact TITAN service dept.
Plastic strap tears when being tensioned.	Strap tension setting too high.	Correct strap tension value set on the operator panel downward.
	Edges of packing item too sharp.	If sharp packing item edges exist, use an edge saver.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
Feed wheel slips trough.	Feed wheel (85) and/or gripper plates (5 / 8) were polluted. Gearing is worn or defective.	Clean feed wheel (85) and/or gripper plates (5 / 8). Check gearing, replace when damage becomes visible.
	Strap tension setting too high.	Correct strap tension value set on the operator panel if necessary.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
Seizing signs on plastic strap.	Ambient temperature too high.	Reduce the ambient temperature.
	Gap between feed wheel (85) and gripper plate (5) is too small.	Increase the gap between feed wheel (85) and gripper plate (5), ask your TITAN – Adviser for advice.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
The plastic strap tensioned is bent on its side, it is not proper within the strap guidance's; the seal is not in the centre.	Strap tension not set correctly.	Check value set on the operator panel and correct, if required.
	Strap mismatch not set correctly.	Set strap mismatch correctly, see item 8.4.
	Strap dimension and strap guidance's does not fit together.	Check strap dimension and strap guidance's, they must fit together, if required replace the strap guidance's or use other strap.
During the tensioning operation the tool moves forward.	Strap tension not set correctly.	Check value set on the operator panel and correct, if required.
	Gripper plates (5 / 8) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean gripper plates (5 / 8), check gearing, replace when damage becomes visible.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
After the tensioning operation the tool moves backward and the plastic strap loosens.	Free wheel (74) or drawn cup roller (81) and/or plastic strap holding unit were defective.	Contact TITAN – Service.

Fault	Cause	Remedy
Plastic straps not sealed properly, the seal is not OK. The upper strap is not cut completely or it is irregular.	Welding time too short.	Check value set on the operator panel and correct, if required.
	Gripper plate welding (8) and/or welding plate (51) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean gripper plate welding (8) and/or welding plate (51) , check gearing, replace when damage becomes visible.
	Cutter (47) is worn or defective.	Check cutter (47) for damage and replace it if required.
	Welding motor (503) and/or circuit board (19) defective or loosen cable connections.	Visual check for loosen cable connection, re-establish the cable connection if required. Replace parts when damage becomes visible and/or contact TITAN-Service.
	Li-Po storage battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Po storage battery and recharge or, if required, replace it.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
During welding both straps are cut.	Welding time too long and/or strap tension too strong.	Check value set on the operator panel and correct, if required.
	Gripper plate welding (8) and/or welding plate (51) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean gripper plate welding (8) and/or welding plate (51) , check gearing, replace when damage becomes visible.
Following the welding cycle the tool cannot be detached from the strap, lever 3 (97) must be actuated with enormous force being applied.	De-tension unit is not released / de-blocked.	Slightly pull lever 3 (97) (do not pull it completely) and check whether the non-return unit is de-blocked. Contact TITAN-Service.
	De-tension unit is blocked by something or it is damaged.	Check if foreign objects are found in the de-tension unit or if visible damage can be detected. Contact TITAN-Service.
	Gear (77) is damaged.	Check if the gear (77) and the feed wheel (85) can be turned easily and evenly. Contact TITAN – Service.

12. Declaration of conformity of the machine

EC declaration of conformity of the machinery

in terms of the directive 2006/42/EG on machinery, Annex II A

The manufacturer

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG
Berliner Straße 51-55
58332 Schwelm

herewith declares that the combined strapping tool for plastic strap described below

Type designation: **TA 250 / TA 450**

corresponds to the provisions of the following EC directive:

Directive 2006/42/EG on machinery

Used harmonised standards, published in the official journal of the EU:

EN 12100-1	Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 1: Basic terminology, methodology
EN 12100-2	Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 2: Technical principles and specifications
EN 60745-1	Hand-held motor operated electric tools – Safety – Part 1: General requirements
EN 60745-2-18	Hand-held motor operated electric tools – Safety – Part 2-18: Particular requirements for strapping tools
EN 55014-1	Electromagnetic compatibility – Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus – Part 1: Emitted interference
EN 55014-2	Electromagnetic compatibility – Requirements for household appliances, electric tools and similar apparatus – Part 2: Interference resistance
EN 61000-3-2	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits – Limits for harmonic current emissions
EN 61000-3-3	Electromagnetic compatibility (EMC) – Part 3-3: Limits – Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems

A non-approved modification of the machinery implicates the loss of validity of this declaration.

Authorized representative for the compilation of the technical documentation:

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG
Berliner Strasse 51-55
58332 Schwelm

Schwelm, the 2015.08.06



Ralf Dahlhaus
Chief Technical Officer (CTO)

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR A 4724, Amtsgericht Hagen USt.-Ident.-Nr. DE 187983242	Persönlich haftende Gesellschafterin: TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR B 6416, Amtsgericht Hagen Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen	Commerzbank AG, Iserlohn Volksbank Hohenlimburg eG Kreissparkasse Düsseldorf	BLZ 445 400 22 BLZ 450 615 24 BLZ 301 502 00	Kto. 571 256 700 Kto. 4 046 373 900 Kto. 2 057 453	BIC: COBA DE FF 445 BIC: GENO DE M1 HLLH BIC: WELA DE D1 KSD	IBAN: DE41 4454 0022 0571 2567 00 IBAN: DE32 4506 1524 4046 3739 00 IBAN: DE40 3015 0200 0002 0574 53
---	--	--	--	--	--	---

Français

Table des matières

	Page
1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant	4
2. Généralités	66
2.1. Utilisation conforme	67
2.2. Garantie & responsabilité	67
2.3. Remarque relative à la protection de l'environnement	68
2.4. Information sur l'élimination	68
3. Prescriptions de sécurité	69
3.1. Instruction de sécurité : Batterie lithium – polymère & chargeur	71
4. Données techniques	72
5. Désignations	73
6. Mise en service	74
7. Mode d'emploi	75
7.1. Cerclage manuel	76
7.2. Cerclage semi-automatique	77
7.3. Cerclage automatique	77
7.4. Contrôler l'état de votre soudure	78
7.5. Etat de la batterie Li-Po	78
7.6. Changement de batterie Li-Po	79
7.7. Chargement de la batterie Li-Po	79
8. Réglages	80
8.1. Mode d'exploitation	80
8.2. Force de tension / Temps de soudure	80
8.3. Qualité de soudure	81
8.4. Positionnement de la bande – Réglage	81
8.5. Largeurs de feuillard	82
8.6. Verrouillage de panneau	84
9. Accessoires	85
9.1. Batterie Lithium - Polymère	85
9.2. Chargeur	86
9.3. Dispositif de suspension	87
9.4. Plaque de protection compl.	88
10. Maintenance et nettoyage	89
10.1. Remplacement / nettoyage de la roue de transport (85)	89
10.2. Remplacement / nettoyage de la pastille, avant (5)	89
10.3. Remplacement / nettoyage de la plaque rainurée de soudure (8) et plaque de soudure (51)	90
10.4. Remplacement couteau (47)	91
10.5. Nettoyage de la zone de travail	91
11. Dépannage	92
12. Déclaration CE de conformité des machines	95
13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	97
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	99

2. Généralités

Nous vous remercions de la confiance que vous portez à la technologie de la société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG

Ce mode d'emploi doit faciliter la connaissance des **TA 250 / TA 450** et l'utilisation conventionnelle. **Ce mode d'emploi contient des avis importants comment les appareils doivent être utilisés de manière sûre, appropriée et économique.** L'observation des avis sert à empêcher des dangers, à réduire les réparations et les temps d'indisponibilité et à augmenter la fiabilité et la durée de fonctionnement des appareils.

Ce mode d'emploi doit être disponible à l'endroit d'utilisation des appareils. Il doit être lu et appliqué par toutes les personnes qui travaillent avec les appareils. Parmi ces travaux comptent surtout la commande, le dépannage et l'entretien.

Outre le mode d'emploi et la réglementation pour la prévention des accidents en vigueur au pays d'utilisateur et à l'endroit d'utilisation, il faut également respecter les règles reconnues pour un travail sûr et approprié.

Les réglages et travaux d'entretien ne doivent être faits que par du personnel spécialisé formé à cette appareil!

Remarque relative aux symboles d'avertissement et d'avis utilisés:



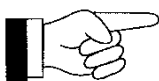
Prudence!

Est utilisé en cas de danger pour la vie et la santé.



Attention!

Est utilisé en cas de dangers qui peuvent causer des dégâts matériels.



Indication!

Est utilisé pour des consignes et des remarques générales qui, en cas de non observation, peuvent provoquer des pannes au niveau du fonctionnement.

Les changements du volume de livraison dans le but d'améliorer le produit restent réservés à tout moment.

Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2015 tous droits réservés.
Toute photocopie, reproduction, diffusion, distribution intégrale ou partielle de ce manuel nécessite l'accord préalable, explicite et écrit de la société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG. Il ne doit être ni reproduit, ni transmis, ni diffusé sous n'importe quelle forme.

TITAN  est une marque enregistrée de la société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG.

2.1. Utilisation conforme

- ☉ L'appareil **TA 250 / TA 450** a été conçu pour le cerclage de paquets ou de palettes.

L'appareil **TA 250 / TA 450** a été conçu et construit pour assurer une exécution en toute sécurité pendant le cerclage; l'appareil est **exclusivement destiné au cerclage avec du feillard plastique**.

- ☉ **Utilisation non conforme!**

Les feillards ne doivent être utilisés comme moyen de levage, ce dispositif de cerclage est exclusivement destiné à être utilisé conformément à l'emploi précité.

Le cerclage avec du feillard acier est impossible avec cet appareil.

- ☉ L'appareil **TA 250 / TA 450** répond aux consignes de sécurité allemandes et européennes et correspond aux spécifications des normes suivantes **Directive CE**: regardez Déclaration de Conformité

- ☉ **Normes appliquées et spécifications techniques:**

Regardez Déclaration de Conformité

2.2. Garantie & responsabilité

La société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG offre une garantie de 6 mois pour tous les appareils de cerclage vendus par elle. La garantie comprend tous les défauts qui sont à imputer de façon justifiable à la fabrication insuffisante ou aux défauts de matériau.

- ☉ **Les pièces d'usure sont exclues de la garantie!**

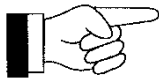
Les exigences en matière de garantie et de responsabilité sont exclues, lorsqu'elles sont à imputer à une ou plusieurs causes suivantes:

- ☉ Utilisation de l'appareil peu conventionnelle.
- ☉ Montage, mise en marche, manipulation et maintenance inappropriées de l'appareil.
- ☉ Exploitation de l'appareil en cas de dispositifs de sécurité et de protection irréguliers.
- ☉ La non-observation des avis dans ce mode d'emploi.
- ☉ Les changements de construction arbitraires sur l'appareil.
- ☉ Numéro de série non lisible sur l'appareil et/ou accessoires.
- ☉ Le contrôle insuffisant des parties d'appareil qui sont soumises à une usure.
- ☉ Les réparations effectuées de manière inappropriée.

Garantie à propos de la batterie lithium - polymère:

La société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG garantit l'état de la batterie 60 jours après livraison chez le client contre les défauts d'usine et s'engage à remplacer celle-ci sous garantie; toute batterie endommagée suite à une mauvaise manipulation sera exclue de cette garantie.

2.3. Remarque relative à la protection de l'environnement



Aucunes matières nuisibles à la santé. Physiques ou chimiques, ne sont utilisées ou la fabrication des appareils. Pour le traitement des déchets, il faut observer les prescriptions légales en vigueur.

2.4. Information sur l'élimination



Se débarrasser de l'outil d'une manière respectueuse de l'environnement et dans le plein respect des directives nationales/locales sur l'élimination. Séparer les parts mécaniques et celles électriques pour une correcte élimination des déchets.



Ne jetez pas les déchets ménagers.

3. Prescriptions de sécurité

Le non-respect des consignes de sécurité figurant ci-dessous, ainsi que les erreurs de manipulation de l'appareil peuvent entraîner des blessures graves.



Informez-vous!

Avant d'utiliser cet appareil, lisez le mode d'emploi avec grande attention.



Protégez-vous!

Pendant le travail, portez des dispositifs de protection pour les yeux, le visage et les mains (gants anti-cisaillement).



Attention:

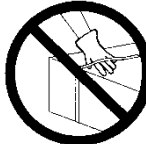
Le feillard peut se déchirer!

Pendant le serrage, le feillard peut se déchirer! Ne vous tenez pas dans l'alignement du feillard. Veillez à ce que personne d'autre ne se tienne dans la zone de travail.



Prudence! Danger d'écrasement!

Risque d'écrasement! Ne pas mettre les doigts dans la zone d'action de la roue de serrage.



Prudence:

Cerclez uniquement le paquet!

Pendant le cerclage, il ne doit pas se trouver de main ni d'autre partie du corps entre le feillard et la marchandise.



Attention: Le feillard saute!

Lorsque vous coupez le feillard, maintenez la partie supérieure et écartez-vous. Effectuée exclusivement avec des ciseaux appropriés.

Attention! La partie inférieure du feillard saute.



Pour les produits à emballer à arêtes vives, TITAN recommande l'utilisation de protège-arêtes pour éviter l'endommagement de la bande. (aucune traduction appropriée trouvée)



Ne jamais déplacer le matériel avec le feillard mal soudé.

Vous êtes entièrement responsable du contrôle de la soudure du feillard; dans ce but une préparation appropriée est indispensable pour pouvoir reconnaître les soudures défectueuses et éviter des accidents graves.



Utilisez uniquement des pièces de rechange TITAN d'origine!

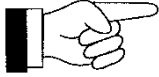
L'emploi d'autres pièces de rechange exclut toute prestation de garantie et toute responsabilité.



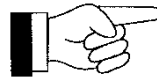
L'emploi d'un feillard non recommandé peut entraîner des déchirements de feillard pendant le processus de serrage ainsi qu'une mauvaise qualité de fermeture. Utilisez uniquement des **produits de qualité TITAN!**



Cet appareil doit impérativement être utilisé par du personnel qui a été familiarisé avec son utilisation. Contactez votre **conseiller emballage TITAN** si vous avez des questions à ce sujet.

**Poste de travail!**

Maintenez en ordre votre zone de travail. Le désordre présente des risques d'accident. Lors du cerclage, veillez à adopter une position stable et équilibrée pour prévenir tout risque de chute. N'utilisez jamais l'appareil dans une mauvaise position de travail!

**Maintenance de l'appareil!**

Seul un appareil en état impeccable fonctionne en toute sécurité. Vérifiez régulièrement l'état de votre appareil pour vous assurer qu'il ne présente pas de pièces défectueuses ou usées. Ne travaillez jamais avec un appareil qui présente des pièces défectueuses ou usées. Il est strictement interdit d'effectuer des modifications sur l'appareil. Le non-respect de cette consigne peut entraîner de graves blessures.

3.1. Instruction de sécurité : Batterie lithium – polymère & chargeur



Le non-respect des consignes d'utilisation et de sécurité de cette notice peuvent entraîner de graves blessures et endommager la batterie Li-Po.

La batterie Li-Po et le chargeur sont uniquement à utiliser avec l'appareil TA 250 / TA 450.

L'emploi d'autres chargeur de batterie et TA 250 / TA 450 avec de batterie Li-Po exclut toute prestation de garantie et toute responsabilité.

- ⓘ La batterie Li-Po doit être manipulée uniquement par des personnes habilitées.
- ⓘ Dans le cas très rare de projection d'électrolyte dans les yeux, rincer abondamment avec de l'eau et consulter au plus vite un médecin.



Vérifier régulièrement l'état de la batterie Li-Po et du chargeur, ne pas les utiliser si défectueux.

Il est strictement interdit d'ouvrir la batterie Li-Po et/ou le chargeur pour les modifier, de raccorder ensemble les polarités Plus (+) et Moins (-); cela peut entraîner un court-circuit et la casse totale de la batterie Li-Po.

- ⓘ Vérifier les contacts avant utilisation, ne pas mettre en contact avec des éléments métalliques.
- ⓘ Il est fortement déconseillé de charger les batteries Li-Po avec un autre chargeur que celui fourni avec l'appareil, cela peut endommager la batterie Li-Po.
- ⓘ Surveiller l'avancement lors des recharges de batterie Li-Po.
- ⓘ Le chargeur ne peut être utilisé que pour des batteries Li-Po 14,8 V.
- ⓘ Ne jamais inverser les polarités de la batterie Li-Po ni dans l'appareil ni dans le chargeur.
- ⓘ **En cas de surchauffe ou tout autre problème, arrêter immédiatement** l'utilisation de l'appareil TA 250 / TA 450 et contacter le SAV TITAN.
- ⓘ Ne décharger pas la batterie en dessous de 10,8 V, cela peut l'endommager.
- ⓘ Ne pas transporter ou stocker les batteries Li-Po avec des pièces métalliques, il y a risque de court-circuit.
- ⓘ Ne pas brûler la batterie et/ou le chargeur, ne pas les soumettre à une source de chaleur directe ou à des ondes.
- ⓘ Protéger les batteries et/ou le chargeur contre les projections d'eau et les garder dans un environnement sec.
- ⓘ Il est interdit d'utiliser des batteries endommagées.



Les batteries Li-Po usagées doivent être récupérées et recyclées suivant les lois nationales en vigueur.

4. Données techniques

- 🔧 **Type de fermeture:** Soudure par friction
- 🔧 **Résistance de la fermeture*:** environ 75% de la charge de rupture du feillard
* ces données peuvent varier en fonction de la qualité du feillard plastique utilisé
- 🔧 **Force de tension TA 250:** max. 2.500 N
- 🔧 **Force de tension TA 450:** max. 5.500 N
- 🔧 **Vitesse de tension TA 250:** 16 m/min.
- 🔧 **Vitesse de tension TA 450:** 12 m/min.
- 🔧 **Poids TA 250:** 3,90 kg (incl. la batterie)
- 🔧 **Poids TA 450:** 4,10 kg (incl. la batterie)
- 🔧 **Dimension:**
Long. = 300 mm
Larg. = 150 mm
H = 160 mm

Feillard plastique				
Type de feillard	TA 250		TA 450	
	Largeur de feillard	Épaisseur de feillard	Largeur de feillard	Épaisseur de feillard
PP (Polypropylène)	12 – 16 mm	0,5 – 1,05 mm	15 – 19 mm	0,7 – 1,30 mm
PET (Polyester)	12 – 16 mm	0,5 – 1,05 mm	15 – 19 mm	0,7 – 1,30 mm

- 🔧 **Émission de bruits:** Niveau d'émission sonore la suivantes
Directive CE 2003/10/EG type A = **81 dB (A)**.
- 🔧 **Vibration main-bras:** Vibrations au niveau des poignées la suivantes
Directive CE 2002/44/EG = **2,2 m/s²**.
- 🔧 **Température de service:** 0°C to + 45°C

Batterie Lithium – Polymer:

- 🔧 **Alimentation de courant:** 14,8 V – 3,2 A/h Li-Po
- 🔧 **Poids:** 600 gr.
- 🔧 **Temps de charge:** 30 min.
- 🔧 **Température de travail:** 0°C – +45°C





Chargeur:

- 🔧 **Puissance:** 80 W
- 🔧 **Entrée:** 90 – 230 V – 50/60 Hz
- 🔧 **Sortie:** 16,8 V – 4,7 A

5. Désignations



Fonctionnement

-  Insérer le feillard plastique au niveau de la molette de transport ou tension et le guide latéral
-  Tension du feillard plastique.
-  Soudure par friction du feillard plastique.
-  Coupe du feillard plastique.

6. Mise en service

L'appareil TA 250 / TA 450 ne doit pas être utilisé à vide, molette de transport, système de friction et couteau peuvent être endommagés.

Pour l'utilisation d'un TA 250 / TA 450 il est impératif d'avoir une batterie Li-Po en bon état et chargée; la batterie Li-Po est livrée partiellement chargée, si toutefois elle ne l'était pas, veuillez la charger entièrement. (voir section 7.7)

Pour première commencer à travailler enlever le entretoise.



Pour la mise en place de la batterie Li-Po sur le TA 250 / TA 450, veuillez insérer celle-ci à l'arrière de l'appareil.



Pour mettre sous tension l'appareil, veuillez appuyer brièvement sur le bouton-poussoir 1, la LED de mise sous tension clignote, le TA 250 / TA 450 est prêt.

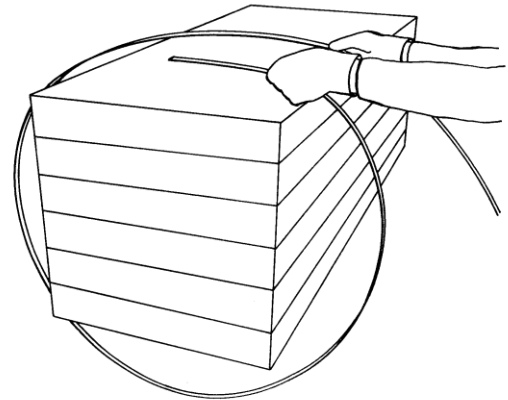


Affichage LED	
Clignotant	En attente
Brillant	L'appareil en marche

7. Mode d'emploi

Le dévidoir étant derrière soi, passer le feuilard plastique TITAN par-dessus le paquet à cercler.

Utilisez uniquement du feuilard plastique qui ne soit ni graissé ni huilé etc.



Tirer le brin de feuilard plastique jusqu'à ce qu'il se trouve au milieu du colis sous le brin inférieur et dépassant de l'appareil d'une longueur de main.

Saisir les 2 brins de feuilard de la main gauche de façon à ce qu'ils se recouvrent parfaitement. **Saisir de la main droite la poignée et le levier 3.** Refermer la main en serrant, **introduire les deux brins dans l'appareil jusqu'en butée à l'intérieur du carter.** Le brin inférieur doit dépasser de quelque peu de l'appareil.



Les deux feuilards plastiques doivent être contre la butée du carter.

Si nécessaire réduire la boucle en tirant sur le feuilard de la main gauche tandis que la main droite saisit le levier 3.

Relâcher le levier 3.



7.1. Cerclage manuel

Pour la tension du feillard plastique, **appuyer et maintenir le bouton-poussoir 1 jusqu'à la tension de feillard souhaitée.**

Après relâche de le bouton-poussoir 1, il est possible d'ajuster la tension en appuyant à nouveau sur le bouton-poussoir 1 et ceux jusqu'à 3 fois.



Pour la soudure, **appuyer sur le bouton-poussoir 2, la phase de soudure est enclenché.**

La LED s'allume, après quelques secondes un signal sonore vous avertit que la soudure est terminée. **Le feillard plastique est coupé automatiquement.**

Le cerclage est terminé!



Actionner le levier 3, le feillard plastique est libéré, maintenir le levier 3 et retirer l'appareil vers la droite.



7.2. Cerclage semi-automatique

Pour procéder au cerclage, **appuyer et maintenir enfoncé le bouton-poussoir 1**.

Lorsque la tension de feillard réglée est atteinte, la soudure et la découpe ont lieu automatiquement.

Le cerclage est terminé!

Le processus de tension s'arrête dès qu'on relâche le bouton-poussoir 1 pendant le processus de tension.



Actionner le levier 3, le feillard plastique est libéré, maintenir le levier 3 et retirer l'appareil vers la droite.

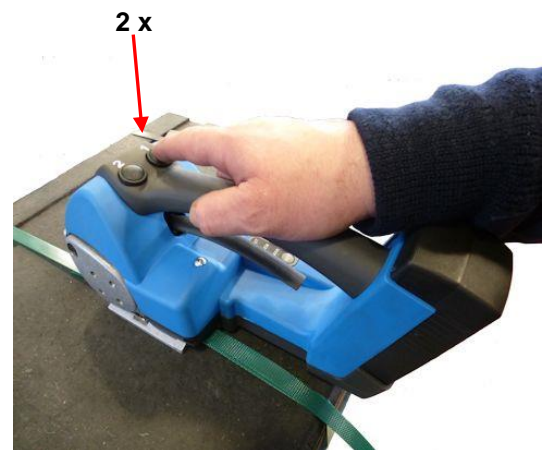


7.3. Cerclage automatique

Pour procéder au cerclage, **appuyer brièvement deux fois de suite le bouton-poussoir 1**. La tension, la soudure et la découpe ont lieu automatiquement.

Pour interrompre le cerclage, appuyer sur le bouton-poussoir 1 ou le bouton-poussoir 2. Attention: Le processus de tension s'arrête automatiquement au bout de 15 secondes si la tension maximale n'est pas atteinte.

Le cerclage est terminé!



Actionner le levier 3, le feillard plastique est libéré, maintenir le levier 3 et retirer l'appareil vers la droite.



7.4. Contrôler l'état de votre soudure

Contrôlez votre fermeture. Elle devrait maintenant avoir l'aspect suivant.



Si votre soudure ne correspond pas à l'image ci-dessus, cela signifie que le temps de soudure est mal réglé. Pour optimiser les paramètres voir section 8 (réglages).

7.5. Etat de la batterie Li-Po

Pendant l'utilisation de l'outil il est toujours possible de contrôler l'état de charge de la batterie Li-Po. Quand la batterie Li-Po est en train de se décharger complètement, le premier voyant clignote. Chargement batterie Li-Po voir section 7.7.



Batterie Li-Po
pleine



Batterie Li-Po
moitié chargée



Batterie Li-Po
presque vide!

7.6. Changement de batterie Li-Po



Pour le changement de la batterie Li-Po, appuyer sur le bouton de sécurité et tiré la batterie Li-Po vers le haut.



Ensuite, enficher de nouveau la batterie Li-Po jusqu'à la butée à l'emplacement prévu à cet effet.

7.7. Chargement de la batterie Li-Po



Brancher la batterie Li-Po dans le chargeur jusqu'à ce qu'elle s'enclenche de manière audible.



Début du chargement automatique, LED rouge sur affichage.



Fin du cycle de chargement, LED verte sur l'affichage.




Le chargement des batteries Lithium – Polymère n'est possible qu'avec le chargeur Original TITAN.

8. Réglages

Le réglage se font uniquement lorsque l'appareil est en marche!
(Touche 1 appuyée brièvement / Affichage LED doit être éclairée)

8.1. Mode d'exploitation

L'appareil TA 250 / TA 450 fonctionner avec **trois différents modes**:

-  **Automatique**
-  **Semi-automatique**
-  **Manuel**

Pression et maintenir bouton SET pour choisir une de trois modes d'exploitation **pour 3 secondes**.

Le voyant clignotera en correspondance de la modalité de la dernière utilisation.



Après il sera possible de **sélectionner une différente modalité lorsque ce choix**.



Après trois secondes que la touche a été relâchée le voyant ne clignotera plus et la modalité choisie sera mémorisée.



8.2. Force de tension / Temps de soudure

Pour régler la force de tension / le temps de soudure, **appuyer sur la touche de réglage de force de tension ou de temps de soudure et la maintenir enfoncée pendant 3 secondes** jusqu'à ce que la touche de réglage clignote.

Vous pouvez maintenant **régler la force de tension / le temps de soudure souhaité en appuyant à plusieurs reprises sur la touche de réglage jusqu'à ce que la valeur désirée s'affiche**.

-  **1 = faible force de tension / temps de soudure**
-  **9 = force de tension / temps de soudure élevé(e)**

Dès que vous relâchez la touche de réglage, la valeur réglée arrête de clignoter après environ trois secondes et est enregistrée.



Temps de soudure

Force de tension

8.3. Qualité de soudure

Pour un cerclage optimal, nous vous conseillons d'effectuer plusieurs essais afin de régler de façon optimale le temps de soudure et de force de tension pour votre application.

Les réglages usine ne tiennent pas compte de la qualité et dimension du feuilard utilisé par le client; en fonction de ces fluctuations la société TITAN ne peut garantir un réglage d'origine adapté à chaque application.

La qualité de la soudure est très importante et peut être contrôlée visuellement.

Soudure correcte



Mauvaise soudure

Temps de soudure trop court



Mauvaise soudure

Temps de soudure trop long



8.4. Positionnement de la bande – Réglage

Suivant les différentes épaisseurs de feuilard, le mauvais positionnement de la bande peut venir soit de la bande supérieure ou inférieure.

Si décalage vers la gauche (photo 8.4.1), tourner la vis vers l'extérieur du châssis légèrement vers la gauche et celle vers l'intérieur du châssis légèrement vers la droite.

Si décalage vers la droite (photo 8.4.2), tourner la vis vers l'extérieur du châssis légèrement vers la droite et celle vers l'intérieur du châssis légèrement vers la gauche.

Modifier les réglages jusqu'à obtenir un positionnement semblable à la photo (8.4.3).



8.4.1



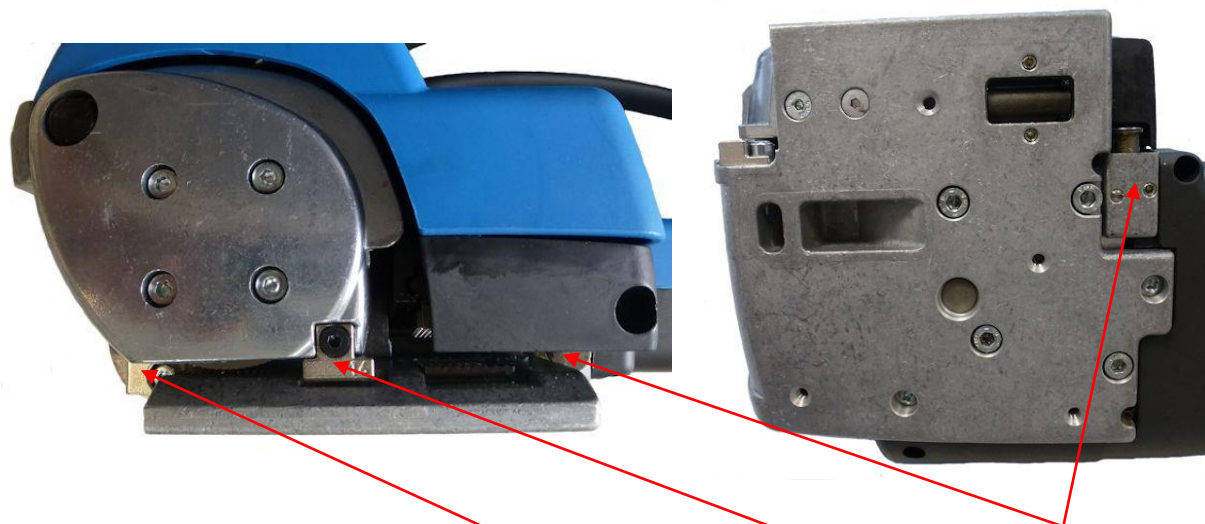
8.4.2



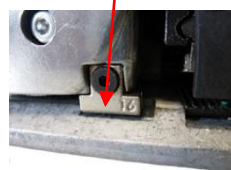
8.4.3

8.5. Largeurs de feuillard

Le TA 250 / TA 450 est prévu pour travailler de largeur de feuillard diverse. Pour le changement de largeur de feuillard, desserrer les vis et changer les guides feuillards comme indiqué:



	Largeur de feuillard	Guide feuillard à l'avant	Guide feuillard latéral	Guide feuillard arrière
TA 250	12 / 13 mm	Pos. 2	Pos. 89	Visser Pos. 29 en position 13 mm
	16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Visser Pos. 29 en position 16 mm
TA 450	15 / 16 mm	Pos. 3	Pos. 90	Visser Pos. 29 en position 16 mm
	19 mm	Pos. 2	Pos. 89	Visser Pos. 29 en position 19 mm



Ensuite resserrer les vis.

Description du réglage du guide-feuillard arrière, voir page suivante.

Pour le **changement de largeur de feillard en guide feillard arrière (28)** effectuez les opérations suivantes:

TA 250 = position 16 mm

et

TA 450 = position 19 mm



29

26

Pour régler la largeur de feillard respectivement nécessaire, dévisser la goupille guide-feillard arrière (29) et la vis sans tête (26), puis revisser les composants jusqu'à ce que la largeur de feillard nécessaire soit de nouveau ajustée.

(voir images à gauche / à droite)

TA 250 = position 13 mm

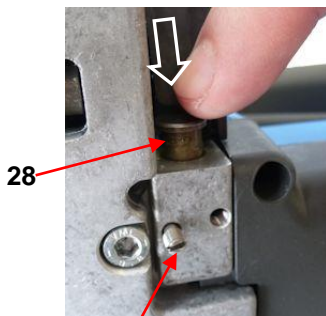
et

TA 450 = position 16 mm



26

29



28

29

Pour le réglage de la largeur de feillard respectivement supérieure, presser, **avant le vissage** des composants, la goupille Guide-feillard derrière (29) et la vis sans tête (26), le **guide-feillard derrière (28) vers le bas**. Vous pouvez maintenant revisser la goupille Guide-feillard arrière (29) et serrer la vis sans tête (26).

(voir image à gauche)



29



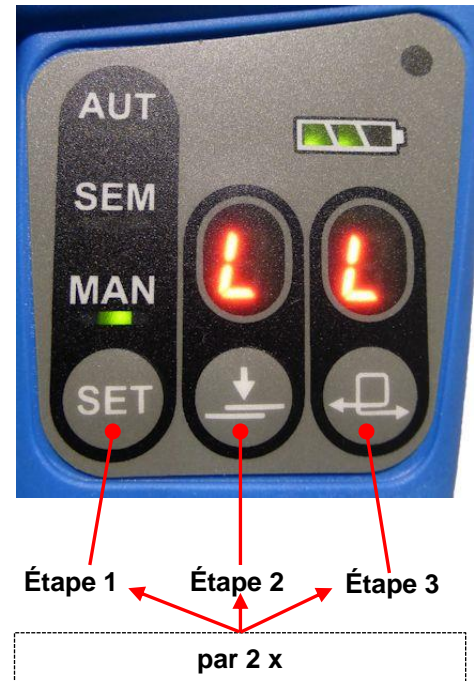
26

8.6. Verrouillage de panneau

Le TA 250 / TA 450 dispose d'un système de verrouillage de touche **permettant d'éviter tout dérèglage involontaire des paramètres** (p. ex. temps de soudure, force de tension).

Procédez comme suit pour activer le verrouillage de touche :

- ➊ Appuyer chaque touche de la gauche vers la droite, en commençant par SET, brièvement 2 x de suite.
- ➋ Après cela, la lettre L est affichée (pour « verrouillé »). Si la lettre L ne s'affiche pas, répéter l'opération jusqu'à ce que L apparaisse.
- ➌ Le panneau de commande est maintenant verrouillé, l'opérateur n'a plus aucune possibilité de modifier les paramètres.
- ➍ Pour débloquer le panneau, répétez la procédure dès le début.



9. Accessoires

9.1. Batterie Lithium - Polymère

La batterie Li-Po est en principe livrée partiellement chargée, elle peut être à tout moment chargée sans altérer sa durée de vie. L'interruption en cours de charge n'endommage pas la batterie Li-Po.

La plage d'utilisation de la batterie Li-Po est conseillée entre 0° et + 45° C. Si la température de stockage est inférieure à 0°, le appareil peut afficher une batterie Li-Po vide. Si tel est le cas, effectuer une réinitialisation de la batterie Li-Po en la mettant en charge pendant 2 minutes.



Le chargement des batteries Lithium – Polymère n'est possible qu'avec le chargeur Original TITAN.

9.2. Chargeur

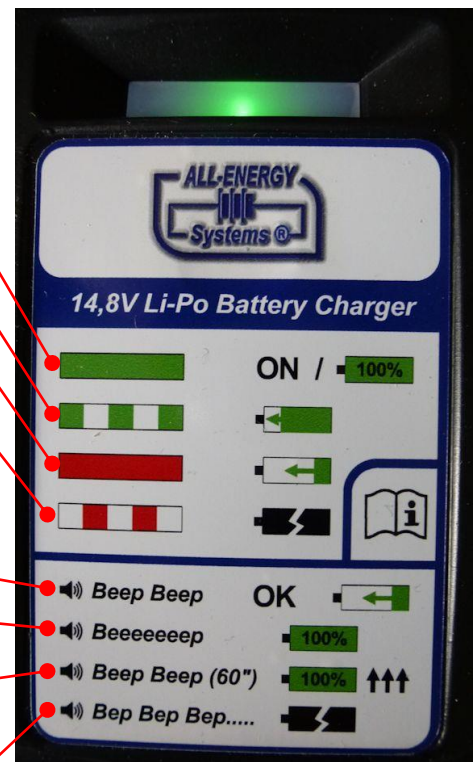
Pour mettre sous tension le chargeur, il faut brancher d'une part le câble d'alimentation dans le chargeur et l'autre extrémité du câble dans une prise secteur de 110 / 230 V.



Etat de chargement

Signaux visuels	
LED verte brillante	Batterie chargée Niveau de recharge 100 %
LED verte clignotante	Batterie en charge Niveau de recharge 80 – 99 %
LED rouge brillante	Batterie en charge Niveau de recharge 0 – 80 %
LED rouge clignotante	Batterie en surchauffe, ou tension inférieure à 10,4 V. (les mesures élimination des erreurs voir section 11)

Signaux acoustique	
2 bips courts	Batterie OK Le cycle de charge commence
1 bip long	Batterie chargée
2 bips courts chaque minute après la recharge	Batterie chargée à fond mais encore dans le chargeur
Bips rapides continus et persistants	Problèmes de batterie – La recharge n'est pas permise



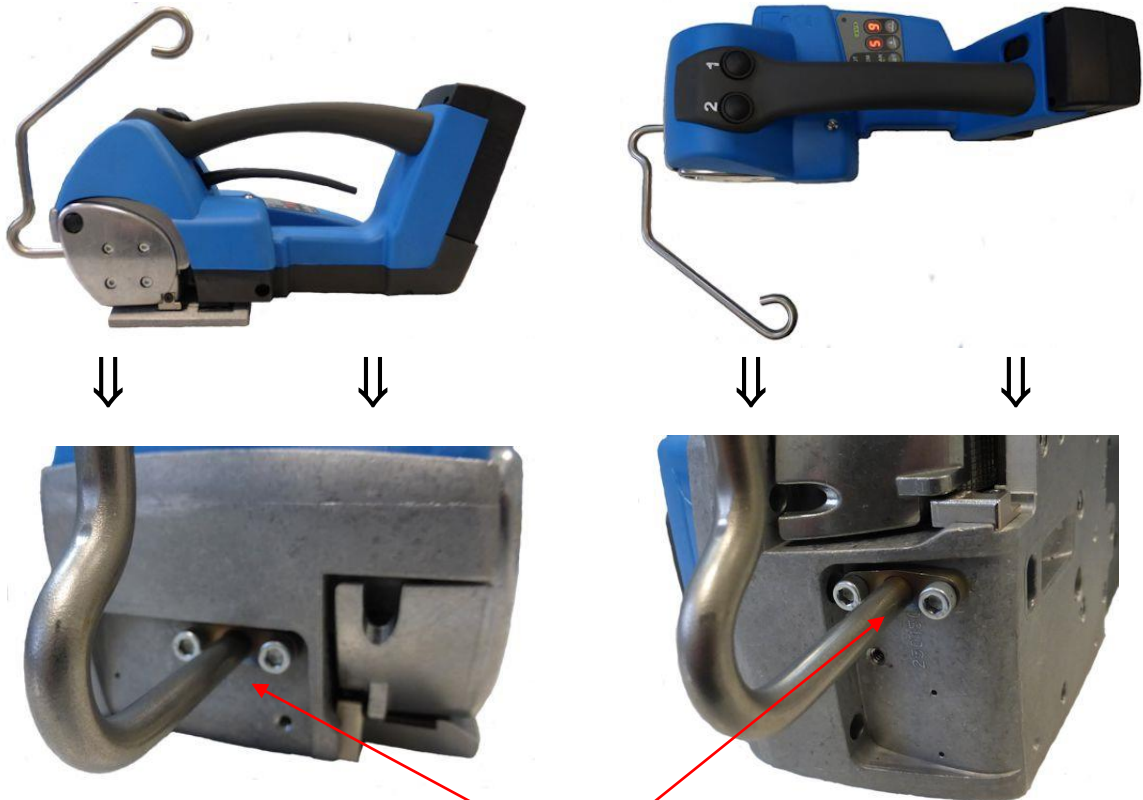
Quand la batterie Li-Po est chargée, retirer celle-ci du chargeur et débrancher le câble d'alimentation secteur du chargeur. Cela évite des frais inutiles.

9.3. Dispositif de suspension

Grâce à un **dispositif de suspension complet (114)**, le **TA 250 / TA 450** peut être suspendu sur un enrouleur-équilibreur, le dispositif de suspension complet **(114)** permet de travailler et de cercler dans deux positions (horizontal / vertical).



Exemples de montage:

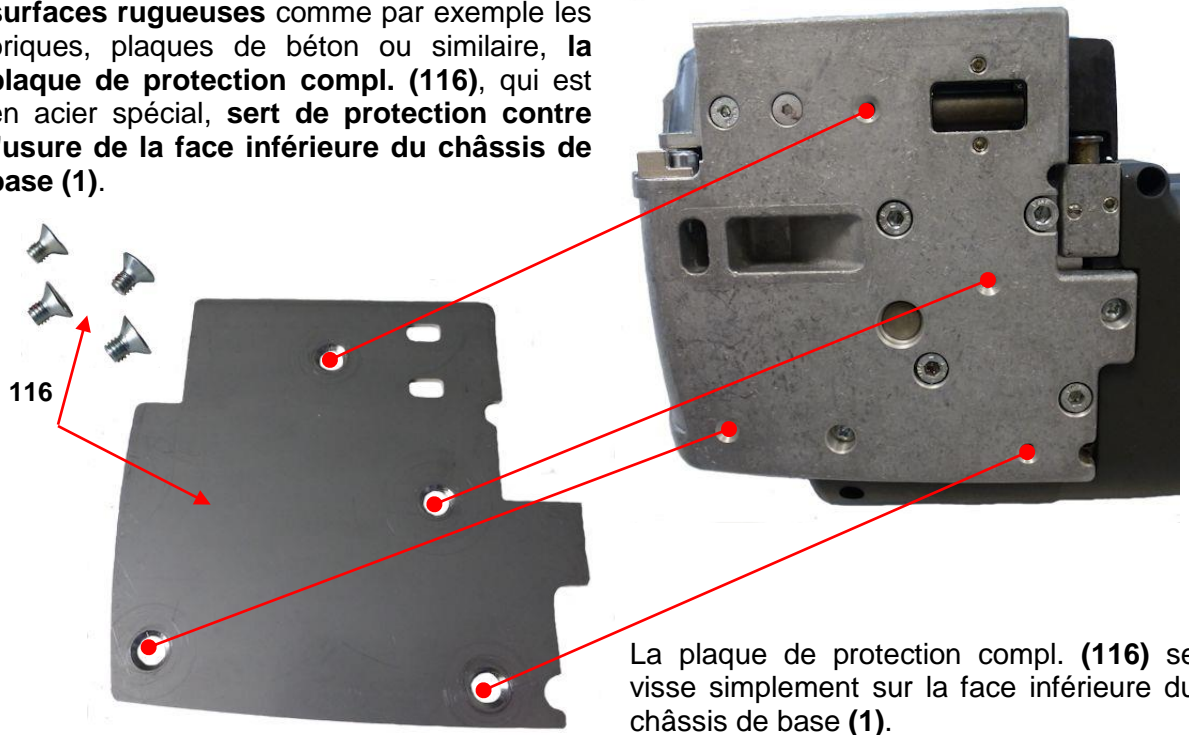


Le dispositif de suspension complet **(114)** est fixé sur le **TA 250 / TA 450** au moyen de 2 vis (livrée avec cet appareil).

9.4. Plaque de protection compl.

Le TA 250 / TA 450 peut être équipé en option d'une plaque de protection complète (116).

Pour le cerclage de produits à emballer à surfaces rugueuses comme par exemple les briques, plaques de béton ou similaire, la plaque de protection compl. (116), qui est en acier spécial, sert de protection contre l'usure de la face inférieure du châssis de base (1).



Plaque de protection compl. montée

10. Maintenance et nettoyage



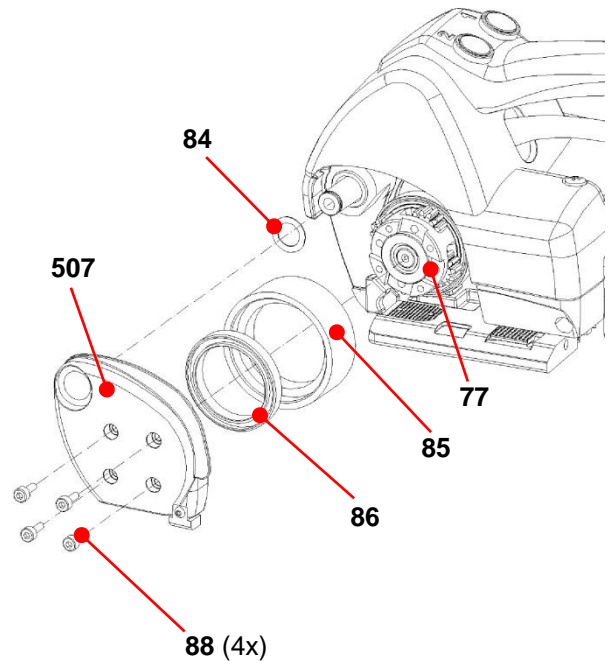
Avant chaque maintenance ou nettoyage de l'appareil, la batterie Lithium – Polymère doit toujours être retirée.



10.1. Remplacement / nettoyage de la roue de transport (85)

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la roue de transport (85) :

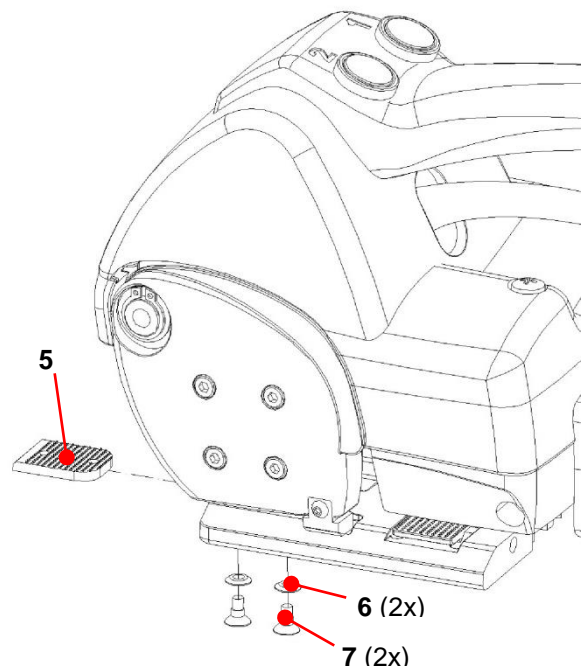
- ⓘ Desserrer les vis (88).
- ⓘ Retirer le support de roue de transport compl. (507) en le tournant légèrement.
- ⓘ Enlever les rondelles d'ajustage (84).
- ⓘ Retirer la roue de transport (85) de l'engrenage (77).
- ⓘ Retirer le roulement à billes (86) de la roue de transport (85).
- ⓘ Nettoyer la roue de transport (85) à l'air comprimé.
- ⓘ Contrôler l'état d'usure des dents de la roue de transport (85) et, si nécessaire, remplacer la roue de transport (85) par une roue neuve.
- ⓘ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



10.2. Remplacement / nettoyage de la pastille, avant (5)

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la pastille avant (5) :

- ⓘ Desserrer les vis (7) et enlever les deux rondelles à dents chevauchantes (6).
- ⓘ Enlever la pastille avant (5) au moyen d'une pince pointue, retirer la pastille avant (5) vers l'avant.
- ⓘ Nettoyer la pastille avant (5) à l'air comprimé.
- ⓘ Contrôler l'état d'usure des dents de la pastille avant (5) et, si nécessaire, remplacer la pastille avant (5) par une pastille neuve.
- ⓘ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.

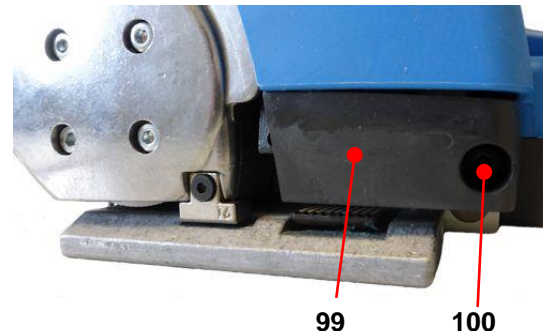


10.3. Remplacement / nettoyage de la plaque rainurée de soudure (8) et plaque de soudure (51)

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la plaque rainurée de soudure (8) ou la plaque de soudure (51) :

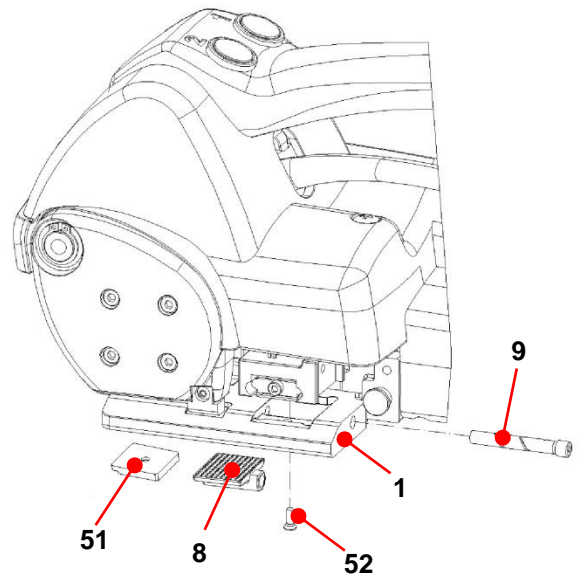
Plaque rainurée de soudure (8)

- ⊖ Desserrer la vis (100) et enlever le couvercle de protection (99).
- ⊖ Desserrer la vis plaque rainurée de soudure (9) et enlever la plaque rainurée de soudure (8) au moyen d'une pince pointue.
- ⊖ Nettoyer la plaque rainurée de soudure (8) à l'air comprimé.
- ⊖ Contrôler l'état d'usure des dents de la plaque rainurée de soudure (8) et, si nécessaire, remplacer la plaque rainurée de soudure (8) par une plaque neuve.
- ⊖ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



Plaque de soudure (51)

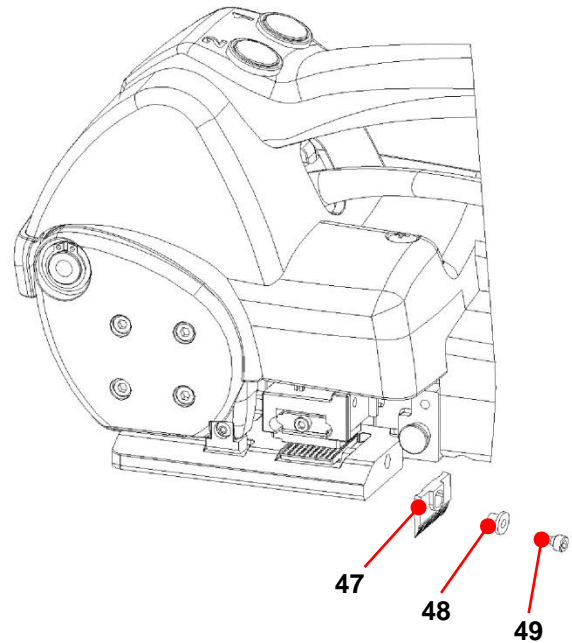
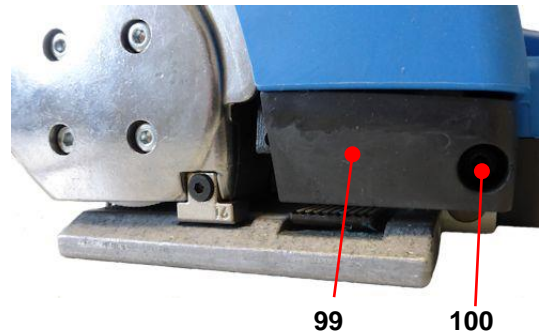
- ⊖ Desserrer la vis (100) et enlever le couvercle de protection (99).
- ⊖ Desserrer la vis plaque rainurée de soudure (9) et enlever la plaque rainurée de soudure (8) au moyen d'une pince pointue.
- ⊖ Desserrer la vis spéciale (52), à laquelle on accède à travers le trou libéré dans le châssis de base (1), et retirer la plaque de soudure (51) à l'aide d'une pince pointue.
- ⊖ Nettoyer la plaque de soudure (51) à l'air comprimé.
- ⊖ Contrôler l'état d'usure des dents de la plaque de soudure (51) et, si nécessaire, remplacer la plaque de soudure (51) par une plaque neuve.
- ⊖ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



10.4. Remplacement couteau (47)

Procédez comme suit pour remplacer le couteau (47) :

- ⚙️ Desserrer la vis (100) et enlever le couvercle de protection (99).
- ⚙️ Desserrer la vis (49) et enlever le guide-couteau (48).
- ⚙️ Enlever le couteau (47) et le remplacer par un nouveau.
- ⚙️ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



10.5. Nettoyage de la zone de travail

Éliminer régulièrement, en fonction de l'utilisation, les restes de feillard en plastique de la roue de transport, des plaques rainurées, de la plaque de soudure et du couteau uniquement à l'air comprimé.

11. Dépannage

Problèmes	Causes	Remède
En cours de fonctionnement ou pendant le soudage, quelque chose est bloqué, il n'est pas possible de séparer l'appareil du feuillard.	Le mécanisme de fermeture est bloqué.	Retirer la batterie Li-Po de l'appareil et le remettre en place immédiatement après. Le blocage devrait disparaître, car la commande du mécanisme de fermeture se rend de nouveau à la position de base. Si le défaut persiste, prendre contact avec le service après-vente de TITAN.
L'appareil ne démarre pas lorsque la batterie Li-Po y est enfichée.	Batterie Li-Po défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Po ou changer de batterie.
	Contacts de la batterie Li-Po ou de l'appareil sales ou défectueux.	Procéder à un contrôle visuel des contacts et les nettoyer si nécessaire, redresser les contacts s'ils sont pliés.
	Câble de liaison défectueux.	Vérifier s'il y a des connexions par câble desserrées, et les resserrer si nécessaire.
Raccourcissement progressif des cycles de travail de la batterie Li-Po.	Batterie Li-Po défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Po et la recharger ou, si nécessaire, la remplacer. Utiliser à nouveau la batterie Li-Po rechargée et vérifier (compter) si les temps de cycle se sont améliorés.
	Fin de vie de la batterie Li-Po, les éléments chimiques internes sont défectueux.	Utiliser une nouvelle batterie Li-Po.
Batterie Li-Po dans le chargeur mais pas de charge ou LED rouge clignotante.	Contacts de la batterie Li-Po ou de l'appareil sales ou défectueux.	Procéder à un contrôle visuel des contacts et les nettoyer si nécessaire, redresser les contacts s'ils sont pliés.
	Fiche secteur du chargeur pas dans la prise, ou chargeur défectueux.	Vérifier si la fiche secteur est branchée, la brancher si nécessaire. Vérifier le fonctionnement du chargeur.
	Batterie Li-Po défectueuse.	Ne plus utiliser la batterie Li-Po et la changer immédiatement.
	La tension de la batterie Li-Po est inférieure à 10 V.	Vérifier la tension avec un appareil de mesure ; si la tension est inférieure à 10 V, la recharge n'est pas permise. Remplacer la batterie Li-Po.
Les cycles de tension et de soudure ne se règlent plus et l'appareil ne les enregistre plus.	Platine de commande et information (104) ou Platine de panneau de commande / information (102) défectueuse.	Remplacer les pièces et/ou contacter le service après-vente de TITAN.
La procédure de soudure ne démarre pas après appui sur le bouton-poussoir 2.	Bouton-poussoir 2, Moteur de soudure (503) et/ou platine de puissance (19) défectueuse, ou liaison de câble défectueux.	Contrôle visuel des connexions par câble, si nécessaire rétablir les connexions par câble. Si des dommages sont visibles, remplacer les pièces et/ou contacter le service après-vente de TITAN.

Problèmes	Causes	Remède
Tension du feillard trop faible.	Tension feillard mal réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Puissance de la batterie Li-Po trop faible.	Vérifier tension de la batterie Li-Po et recharger si nécessaire.
	Moteur de tension (506), engrenage (77) ou platine de puissance (19) défectueux ou usée.	Moteur de tension (506), engrenage (77) ou platine de puissance (19) à contrôler (visuel), si le problème persiste contacter le SAV TITAN.
Le feillard plastique casse lors de la tension.	Réglage de la tension feillard trop forte.	Réduire la tension de feillard réglée sur le panneau de commande.
	Arêtes du colis trop coupantes.	Rajouter des cornières de protection sur les angles du colis.
	Application inappropriée du feillard plastique.	Utiliser un feillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
La roue de transport glisse.	Roue de transport (85) et/ou plaques rainurées (5 / 8) sales. Denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la roue de transport (85) et/ou les plaques rainurées (5 / 8). Contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Réglage de la tension feillard trop forte.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Application inappropriée du feillard plastique.	Utiliser un feillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
Le feillard plastique est marqué ou endommagé.	Température ambiante trop élevée.	Faire baisser la température ambiante.
	La distance entre la roue de transport (85) et la plaque rainurée (5) est trop petite.	Accroître la distance entre la roue de transport (85) et la plaque rainurée (5) ; demander conseil à TITAN.
	Application inappropriée du feillard plastique.	Utiliser un feillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
Le feillard plastique est vrillé ou tordu, il n'est pas correctement guidé et la soudure n'est pas centrée.	Tension de feillard pas correctement réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Mauvais positionnement du feillard.	Refaire le réglage de positionnement du feillard plastique, voir section 8.4.
	Les dimensions du feillard et le guide-feillard ne sont pas compatibles.	Vérifier les dimensions du feillard et les guides-feuillards, les deux doivent être compatibles ; si nécessaire, utiliser un autre guide-feuillard ou un autre feillard.
L'appareil se déplace vers l'avant pendant le processus de tension.	Tension de feillard pas correctement réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Plaques rainurées (5 / 8) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer les plaques rainurées (5 / 8), contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Application inappropriée du feillard plastique.	Utiliser un feillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.

Problèmes	Causes	Remède
Après le processus de tension, l'appareil rentre en arrière et le feuillard plastique se desserre.	Course libre (74) ou course libre de douille (81) et/ou unité de maintien de feuillard plastique défectueuse.	Contacteur le SAV TITAN.
Les feuillards plastiques ne sont pas correctement soudés, la fermeture n'est pas correcte, le feuillard supérieur n'est pas complètement découpé ou est irrégulier.	Temps de soudure trop court.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Plaque rainurée (8) et/ou plaque de soudure (51) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la plaque rainurée (8) et/ou la plaque de soudure (51) . Contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Couteau (47) défectueux ou usée.	Vérifier l'état du couteau de découpage (47) et, en cas de dommages, le remplacer.
	Moteur de soudure (503) et/ou platine de puissance (19) défectueux, ou câble de liaison défectueux.	Contrôle visuel des connexions par câble, si nécessaire rétablir les connexions par câble. Si des dommages sont visibles, remplacer les pièces et/ou contacter le service après-vente de TITAN.
	Batterie Li-Po défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Po ou changer de batterie.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
Les deux feuillards sont découpés pendant le soudage.	Temps de soudure trop long et/ou tension feuillard plastique trop forte.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Plaque rainurée (8) et/ou plaque de soudure (51) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la plaque rainurée (8) et/ou la plaque de soudure (51) . Contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
Après le cycle de soudure, il n'est pas possible de détacher l'appareil pas du feuillard, le levier 3 (97) doit être actionné avec un effort énorme.	Unité de déblocage reste serrée/bloquée.	Tirer légèrement sur le levier 3 (97) , ne pas tirer à fond, pour vérifier si l'unité anti-retour se débloque. Contacter le service après-vente de TITAN.
	Unité de déblocage bloquée ou endommagée.	Vérifier s'il y a des objets étrangers dans l'unité de déblocage ou s'il y a des signes visibles de dommages. Contacter le service après-vente de TITAN.
	Engrenage (77) endommagée.	Vérifier si l'engrenage (77) et la roue de transport (85) se laissent tourner aisément et uniformément. Contacter le service après-vente de TITAN.

12. Déclaration CE de conformité des machines

Déclaration CE de conformité des machines

conformément à la directive 2006/42/CE relative aux machines, Annexe II A

Le fabricant

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG
Berliner Straße 51-55
58332 Schwelm

déclare par la présente que l'appareil de cerclage combiné pour feuillard plastique décrit ci-après

Type de modèle: **TA 250 / TA 450**

est conforme aux dispositions de directive CE suivantes:

Directive 2006/42/CE relative aux machines

Les normes harmonisées, qui ont été utilisées, dont texte est publié au Journal officiel de l'Union européenne:

- EN 12100-1 Sécurité des Machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception – Partie 1 : Terminologie de base, méthodologie
- EN 12100-2 Sécurité des Machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception – Partie 2 : Principes et spécifications techniques
- EN 60745-1 Outils électroportatifs à moteur – Sécurité – Partie 1: Règles générales
- EN 60745-2-18 Outils électroportatifs à moteur – Sécurité – Partie 2-18: Règles particulières pour les outils de cerclage
- EN 55014-1 Compatibilité électromagnétique – Exigences pour les appareils, électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues – Partie 1: Emission
- EN 55014-2 Compatibilité électromagnétique – Exigences pour les appareils, électrodomestiques, outillages électriques et appareils analogues – Partie 2: Immunité
- EN 61000-3-2 Compatibilité électromagnétique (CEM) – Partie 3-2: Limites – Limites pour les émissions de courant harmonique
- EN 61000-3-3 Compatibilité électromagnétique (CEM) – Partie 3-3: Limites – Limitation des variations de tension, des fluctuations de tension et du papillotement dans les réseaux publics d'alimentation basse tension, pour les matériels ayant un courant assigné

Une modification non convenue de la machine engendra la perte de validité de cette déclaration.

La personne autorisée à constituer le dossier technique:

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG
Berliner Strasse 51-55
58332 Schwelm

Schwelm, le 06.08.2015



Ralf Dahlhaus
Directeur-gérant (CTO)

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG	Persönlich haftende Gesellschafterin: TITAN Umreifungstechnik	Commerzbank AG, Iserlohn	BLZ 445 400 22	Kto. 571 256 700	BIC: COBA DE FF 445	IBAN: DE41 4454 0022 0571 2567 00
Sitz der Gesellschaft: Schwelm	Verwaltungsgesellschaft mbH	Volksbank Hohenlimburg eG	BLZ 450 615 24	Kto. 4 046 373 900	BIC: GENO DE M1 H1H	IBAN: DE32 4506 1524 4046 3739 00
HR A 4724, Amtsgericht Hagen	Sitz der Gesellschaft: Schwelm	Kreissparkasse Düsseldorf	BLZ 301 502 00	Kto. 2 057 453	BIC: WELA DE D1 KSD	IBAN: DE40 3015 0200 0002 0574 53
USt -Ident -Nr DF 187983242	HR B 6416, Amtsgericht Hagen	Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen				

Hinweise zur Ersatzteilbestellung
Information on how to order spare parts
Remarques pour la commande de pièces de rechange

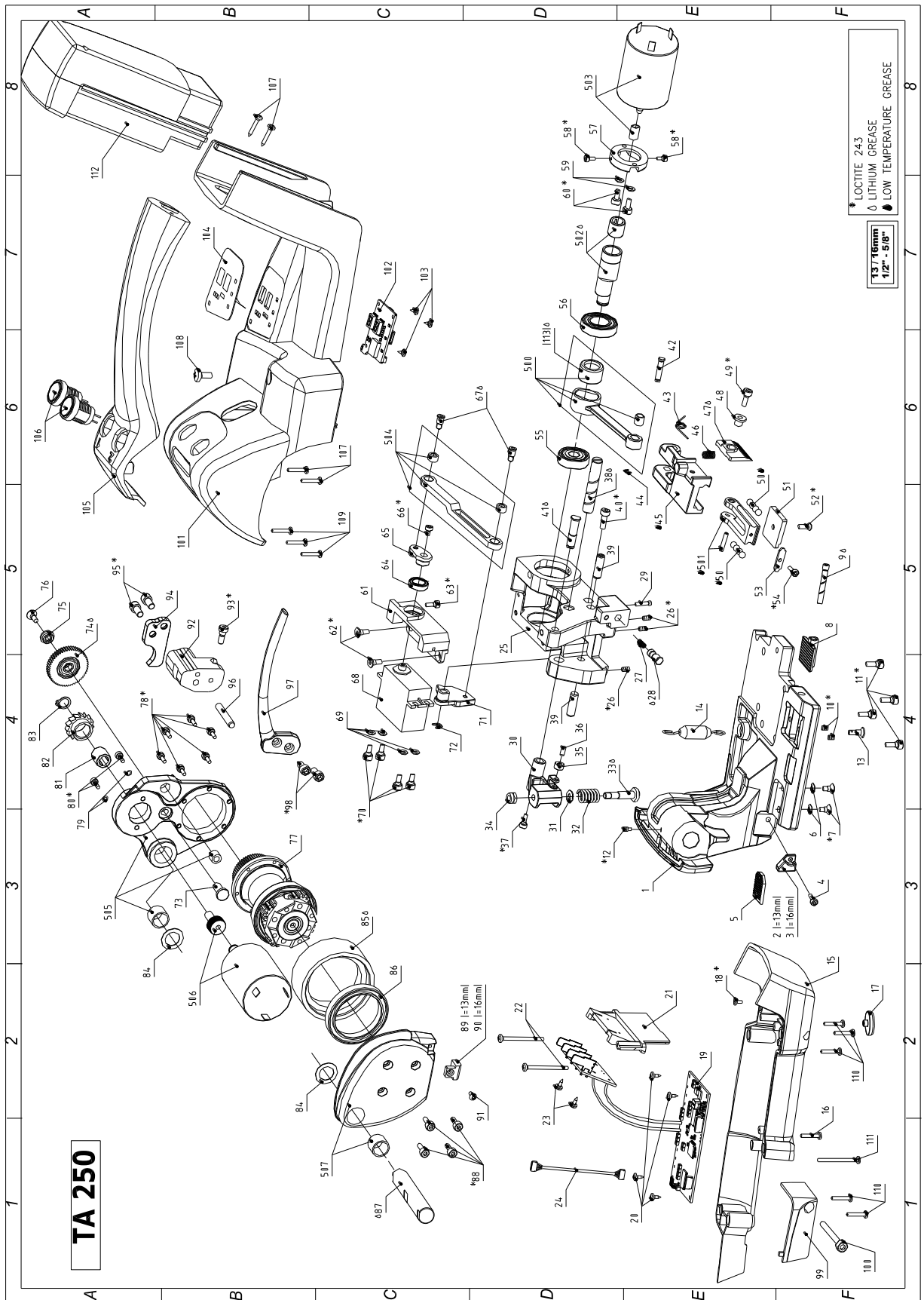
- 🔍 Bitte geben Sie zur Bestellung von Ersatzteilen die Bestellnummer an, bitte benutzen Sie das **Bestellformular am Ende dieser Ersatzteilliste**.
- 🔍 When ordering spare parts please indicate the order number, please use the **order form at the end of this spare parts list**.
- 🔍 Pour commander des pièces de rechange veuillez indiquer le numéro de commande, vous trouverez à la fin de cette **liste de pièces de rechange un formulaire de commande**.



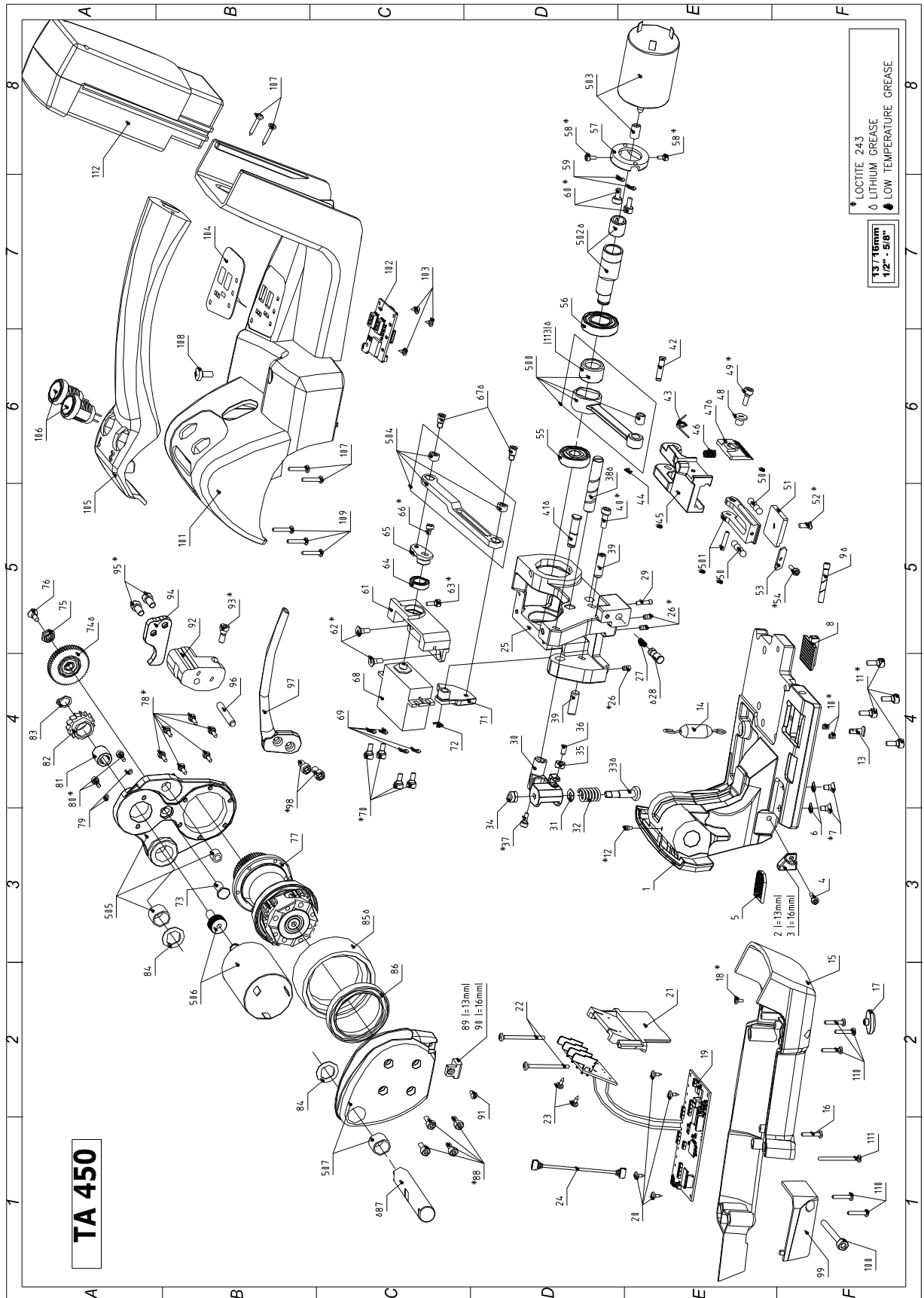
- 🔍 **Verwenden Sie nur Original – TITAN – Ersatzteile!**
Die Verwendung von anderen als TITAN – Ersatzteilen schließt Garantieleistungen und Haftpflicht aus.
- 🔍 **Only use original TITAN spare parts!**
The use of other manufacturer's parts excludes liability and warranty services.
- 🔍 **Utilisez uniquement des pièces de rechange TITAN d'origine!**
L'utilisation de pièces de rechange d'autre origine exclut toutes prestations de garantie et toute responsabilité.

13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée

13.1 TA 250



13.2 TA 450



14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange

14.1 TA 250

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
1	05082000382	Basis Gestell	Main frame	Boîte de base	1	
2	05082000383	Bandführung, vorne 13 mm	Strap guide, front 13 mm	Guide de bande, avant 13 mm	1	
3	05082000076	Bandführung, vorne 16 mm	Strap guide, front 16 mm	Guide de bande, avant 16 mm	1	
4	05082000040	Schraube M4 x 10 DIN 4762	Screw M4 x 10 DIN 4762	Vis M4 x 10 DIN 4762	1	
5	05082000005	Riffelplatte, vorne	Gripper plate, front	Pastille, avant	1	
6	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	2	
7	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	2	
8	05082000020	Riffelplatte Schweißen	Gripper plate welding	Plaque rainurée de soudure	1	V, L
9	05082000083	Schraube Riffelplatte Schweißen	Screw gripper plate welding	Vis pastille de soudure	1	
10	05082000052	Gewindestift M4 x 5 DIN 913	Threaded pin M4 x 5 DIN 913	Tige filetée M4 x 5 DIN 913	2	L
11	05082000384	Schraube M5 x 14 DIN 4762	Screw M5 x 14 DIN 4762	Vis M5 x 14 DIN 4762	1	
12	05082000153	Gewindestift M5 x 8 DIN 915	Threaded pin M5 x 8 DIN 915	Tige filetée M5 x 8 DIN 915	1	
13	05082000089	Federhalter	Spring holder	Fixation ressort	1	
14	05082000082	Zugfeder	Tension spring	Ressort de traction	1	
15	05082000385	Unterschale	Subshell	Coque arrière	1	
16	05082000023	Schraube Ø 3,5 x 16	Screw Ø 3.5 x 16	Vis Ø 3,5 x 16	1	L
17	05082000387	Verschleißplatte	Anti-wear pad	Plaque d'usure	1	V, L
18	05082000388	Schraube M4 x 6 DIN 7984	Screw M4 x 6 DIN 7984	Vis M4 x 6 DIN 7984	1	
19	05082000389	Leistungsplatine	Circuit board	Platine de puissance	1	L
20	05082000054	Schraube Ø 2,9 x 6,5	Screw Ø 2.9 x 6.5	Vis Ø 2,9 x 6,5	4	
21	05082000390	Platinenhalter	Circuit board holder	Support platine de puissance	1	
22	05082000391	Schraube Ø 3 x 30	Screw Ø 3 x 30	Vis Ø 3 x 30	2	
23	05082000054	Schraube Ø 2,9 x 6,5	Screw Ø 2.9 x 6.5	Vis Ø 2,9 x 6,5	2	
24	05082000393	Platinen Verbindungskabel	Circuit board connecting cable	Câble de connexion platine puissance	1	
25	05082000394	Schweißgestell	Welding frame	Boîte de soudure	1	
26	05082000052	Gewindestift M4 x 5 DIN 913	Threaded pin M4 x 5 DIN 913	Tige filetée M4 x 5 DIN 913	3	L
27	05082000029	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure
L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended
 Stockage recommandé

B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin
O = Option ; Option ; Option

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
28	05082000396	Bandführung, hinten	Strap guide, rear	Guide de bande, arrière	1	
29	05082000397	Stift Bandführung, hinten	Pin strap guide, rear	Goupille guide de bande, arrière	1	L
30	05082000398	Federhalter	Spring holder	Fixation ressort	1	
31	05082000063	Tellerscheibe Ø 12,5 x 6,2 x 0,7	Cup washer Ø 12.5 x 6.2 x 0.7	? ? ? Ø 12,5 x 6,2 x 0,7	1	
32	05082000065	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	
33	05082000099	Federdorn	Feather mandrel	Vis épaulé	1	
34	05082000050	Mutter M6 DIN 985	Nut M6 DIN 985	Écrou M6 DIN 985	1	
35	05082000102	Rolle	Roller	Galet	1	
36	05082000070	Stift Ø 4 x 12	Pin Ø 4 x 12	Goupille Ø 4 x 12	1	
37	05082000388	Schraube M4 x 6 DIN 7984	Screw M4 x 6 DIN 7984	Vis M4 x 6 DIN 7984	1	
38	05082000401	Federstift	Spring pin	Tige à ressort	1	
39	05082000402	Stift Ø 6 x 20	Pin Ø 6 x 20	Goupille Ø 6 x 20	2	
40	05082000044	Schraube M4 x 12 DIN 4762	Screw M4 x 12 DIN 4762	Vis M4 x 12 DIN 4762	1	
41	05082000403	Nockenstift	Pin cam	Goupille de came	1	
42	05082000074	Pleuelstangenstift	Connecting rod pin	Goupille de bielle	1	
43	05082000404	Feder	Spring	Ressort	1	L
44	05082000060	Sicherungsscheibe Ø 3,2 DIN 6799	Locking washer Ø 3.2 DIN 6799	Plaque de sécurité Ø 3,2 DIN 6799	1	
45	05082000405	Halter Schweißplatte	Support welding plate	Support plaque de soudure	1	
46	05082000029	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	
47	05082000007	Abschneidmesser	Cutter	Couteau	1	V, L
48	05082000090	Messerführung	Cutter guide	Guide de couteau	1	
49	05082000040	Schraube M4 x 10 DIN 4762	Screw M4 x 10 DIN 4762	Vis M4 x 10 DIN 4762	1	L
50	05082000072	Kugel Ø 5	Sphere Ø 5	Bille Ø 5	8	L
51	05082000009	Schweißplatte	Welding plate	Plaque de soudure	1	V, L
52	05082000006	Spezialschraube	Special screw	Vis spéciale	1	
53	05082000091	Kugelabdeckung	Sphere cover	Couvercle bille	1	
54	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	1	L
55	05082000038	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
56	05082000039	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
57	05082000407	Flansch Schweißmotor	Welding motor flange	Support de moteur de soudure	1	
58	05082000408	Schraube M3 x 6 DIN 4762	Screw M3 x 6 DIN 4762	Vis M3 x 6 DIN 4762	2	
59	05082000409	Sicherungsscheibe Ø3	Safety washer Ø3	Rondelle de sécurité Ø3	2	
60	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	2	L
V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended Stockage recommandé						
B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin O = Option ; Option; Option						

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
61	05082000410	Halter Servomotor	Support servo motor	Support de moteur de servomoteur	1	
62	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	2	
63	05082000048	Schraube M3 x 10 DIN 4762	Screw M3 x 10 DIN 4762	Vis M3 x 10 DIN 4762	1	
64	05082000412	Lager	Bearing	Roulement	1	
65	05082000413	Servohebel	Servo lever	Levier de servo	1	
66	05082000408	Schraube M3 x 6 DIN 4762	Screw M3 x 6 DIN 4762	Vis M3 x 6 DIN 4762	1	
67	05082000415	Schraubstift	Threaded pin	Goupille de vis	2	
68	05082000416	Servomotor	Servo motor	Servomoteur	1	
69	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	4	
70	05082000147	Schraube M4 x 8 DIN 4762	Screw M4 x 8 DIN 4762	Vis M4x 8 DIN 4762	4	
71	05082000418	Nocken Bauteil	Cam element	Élément de came	1	
72	05082000419	Sicherungsscheibe Ø 4 DIN 6799	Locking washer Ø 4 DIN 6799	Plaque de sécurité Ø 4 DIN 6799	1	
73	05082000075	Getriebestift	Gear pin	Goupille d'engrenage	1	
74	05082000420	Freilauf	Free wheel	Roue libre	1	
75	05082000079	Scheibe	Disc	Disque	1	
76	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	1	
77	05082000421	Getriebe	Gear	Engrenage	1	
78	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	6	L
79	05082000409	Sicherungsscheibe Ø3	Safety washer Ø3	Rondelle de sécurité Ø3	2	
80	05082000048	Schraube M3 x 10 DIN 4762	Screw M3 x 10 DIN 4762	Vis M3 x 10 DIN 4762	2	
81	05082000037	Hülsenfreilauf	Drawn cup roller	Roue libre	1	
82	05082000078	Sperrrad	Ratchet wheel	Roue à rochet	1	
83	05082000061	Sicherungsring Ø 8 DIN 471	Retaining ring Ø 8 DIN 471	Bague de sécurité Ø 8 DIN 471	1	
84	05082000058	Passscheibe Ø 12 x 18 x 0,5	Shim washer Ø 12 x 18 x 0.5	Rondelle d'ajustage Ø 12 x 18 x 0,5	2	
85	05082000424	Transportrad	Feed wheel	Roue de transport	1	V, L
86	05082000035	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
87	05082000425	Hauptbolzen	Main bolt	Boulon principal	1	
88	05082000040	Schraube M4 x 10 DIN 4762	Screw M4 x 10 DIN 4762	Vis M4 x 10 DIN 4762	4	L
89	05082000426	Bandführung, seitlich 13 mm	Strap guide, lateral 13 mm	Guide de bande, latéral 13 mm	1	
90	05082000423	Bandführung, seitlich 16 mm	Strap guide, lateral 16 mm	Guide de bande, latéral 16 mm	1	
91	05082000006	Spezialschraube	Special screw	Vis spéciale	1	
92	05082000427	Hebelhalter	Lever support	Support de levier	1	
93	05082000108	Spezialschraube 2	Special screw 2	Vis spéciale 2	1	
94	05082000428	Sperrklinke	Ratchet	Cliquet d'arrêt	1	

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure
L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended
 Stockage recommandé

B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin
O = Option ; Option; Option

14.2 TA 450

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
1	05082000382	Basis Gestell	Main frame	Boîte de base	1	
2	05082000111	Bandführung, vorne 19 mm	Strap guide, front 19 mm	Guide de bande, avant 19 mm	1	
3	05082000076	Bandführung, vorne 16 mm	Strap guide, front 16 mm	Guide de bande, avant 16 mm	1	
4	05082000040	Schraube 16 mm M4 x 10 DIN 4762	Screw 16 mm M4 x 10 DIN 4762	Vis 16 mm M4 x 10 DIN 4762	1	
5	05082000005	Riffelplatte, vorne	Gripper plate, front	Pastille, avant	1	
6	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	2	
7	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	2	
8	05082000010	Riffelplatte Schweißen	Gripper plate welding	Plaque rainurée de soudure	1	V, L
9	05082000083	Schraube Riffelplatte Schweißen	Screw gripper plate welding	Vis pastille de soudure	1	
10	05082000052	Gewindestift M4 x 5 DIN 913	Threaded pin M4 x 5 DIN 913	Tige filetée M4 x 5 DIN 913	2	L
11	05082000384	Schraube M5 x 14 DIN 4762	Screw M5 x 14 DIN 4762	Vis M5 x 14 DIN 4762	1	
12	05082000153	Gewindestift M5 x 8 DIN 915	Threaded pin M5 x 8 DIN 915	Tige filetée M5 x 8 DIN 915	1	
13	05082000089	Federhalter	Spring holder	Fixation ressort	1	
14	05082000082	Zugfeder	Tension spring	Ressort de traction	1	
15	05082000385	Unterschale	Subshell	Coque arrière	1	
16	05082000023	Schraube Ø 3,5 x 16	Screw Ø 3.5 x 16	Vis Ø 3,5 x 16	1	L
17	05082000387	Verschleißplatte	Anti-wear pad	Plaque d'usure	1	V, L
18	05082000388	Schraube M4 x 6 DIN 7984	Screw M4 x 6 DIN 7984	Vis M4 x 6 DIN 7984	1	
19	05082000471	Leistungsplatine	Circuit board	Platine de puissance	1	L
20	05082000054	Schraube Ø 2,9 x 6,5	Screw Ø 2.9 x 6.5	Vis Ø 2,9 x 6,5	4	
21	05082000390	Platinenhalter	Circuit board holder	Support platine de puissance	1	
22	05082000391	Schraube Ø 3 x 30	Screw Ø 3 x 30	Vis Ø 3 x 30	2	
23	05082000054	Schraube Ø 2,9 x 6,5	Screw Ø 2.9 x 6.5	Vis Ø 2,9 x 6,5	2	
24	05082000393	Platinen Verbindungskabel	Circuit board connecting cable	Câble de connexion platine puissance	1	
25	05082000472	Schweißgestell	Welding frame	Boîte de soudure	1	
26	05082000052	Gewindestift M4 x 5 DIN 913	Threaded pin M4 x 5 DIN 913	Tige filetée M4 x 5 DIN 913	3	L
27	05082000029	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	
V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended Stockage recommandé						B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin O = Option ; Option; Option

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
28	05082000396	Bandführung, hinten	Strap guide, rear	Guide de bande, arrière	1	
29	05082000397	Stift Bandführung, hinten	Pin strap guide, rear	Goupille guide de bande, arrière	1	L
30	05082000398	Federhalter	Spring holder	Fixation ressort	1	
31	05082000063	Tellerscheibe Ø 12,5 x 6,2 x 0,7	Cup washer Ø 12.5 x 6.2 x 0.7	??? Ø 12,5 x 6,2 x 0,7	1	
32	05082000065	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	
33	05082000099	Federdorn	Feather mandrel	Vis épaulé	1	
34	05082000050	Mutter M6 DIN 985	Nut M6 DIN 985	Écrou M6 DIN 985	1	
35	05082000102	Rolle	Roller	Galet	1	
36	05082000070	Stift Ø 4 x 12	Pin Ø 4 x 12	Goupille Ø 4 x 12	1	
37	05082000388	Schraube M4 x 6 DIN 7984	Screw M4 x 6 DIN 7984	Vis M4 x 6 DIN 7984	1	
38	05082000401	Federstift	Spring pin	Tige à ressort	1	
39	05082000402	Stift Ø 6 x 20	Pin Ø 6 x 20	Goupille Ø 6 x 20	2	
40	05082000044	Schraube M4 x 12 DIN 4762	Screw M4 x 12 DIN 4762	Vis M4 x 12 DIN 4762	1	
41	05082000403	Nockenstift	Pin cam	Goupille de came	1	
42	05082000074	Pleuelstangenstift	Connecting rod pin	Goupille de bielle	1	
43	05082000404	Feder	Spring	Ressort	1	L
44	05082000060	Sicherungsscheibe Ø 3,2 DIN 6799	Locking washer Ø 3.2 DIN 6799	Plaque de sécurité Ø 3,2 DIN 6799	1	
45	05082000473	Halter Schweißplatte	Support welding plate	Support plaque de soudure	1	
46	05082000032	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1	
47	05082000013	Abschneidmesser	Cutter	Couteau	1	V, L
48	05082000090	Messerführung	Cutter guide	Guide de couteau	1	
49	05082000040	Schraube M4 x 10 DIN 4762	Screw M4 x 10 DIN 4762	Vis M4 x 10 DIN 4762	1	L
50	05082000072	Kugel Ø 5	Sphere Ø 5	Bille Ø 5	8	L
51	05082000011	Schweißplatte	Welding plate	Plaque de soudure	1	V, L
52	05082000006	Spezialschraube	Special screw	Vis spéciale	1	
53	05082000091	Kugelabdeckung	Sphere cover	Couvercle bille	1	
54	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	1	L
55	05082000038	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
56	05082000039	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
57	05082000407	Flansch Schweißmotor	Welding motor flange	Support de moteur de soudure	1	
58	05082000408	Schraube M3 x 6 DIN 4762	Screw M3 x 6 DIN 4762	Vis M3 x 6 DIN 4762	2	
59	05082000409	Sicherungsscheibe Ø3	Safety washer Ø3	Rondelle de sécurité Ø3	2	
60	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	2	L
V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended Stockage recommandé						
B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin O = Option ; Option; Option						

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
61	05082000410	Halter Servomotor	Support servo motor	Support de moteur de servomoteur	1	
62	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	2	
63	05082000048	Schraube M3 x 10 DIN 4762	Screw M3 x 10 DIN 4762	Vis M3 x 10 DIN 4762	1	
64	05082000412	Lager	Bearing	Roulement	1	
65	05082000413	Servohebel	Servo lever	Levier de servo	1	
66	05082000408	Schraube M3 x 6 DIN 4762	Screw M3 x 6 DIN 4762	Vis M3 x 6 DIN 4762	1	
67	05082000415	Schraubstift	Threaded pin	Goupille de vis	2	
68	05082000416	Servomotor	Servo motor	Servomoteur	1	
69	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	4	
70	05082000147	Schraube M4 x 8 DIN 4762	Screw M4 x 8 DIN 4762	Vis M4x 8 DIN 4762	4	
71	05082000418	Nocken Bauteil	Cam element	Élément de came	1	
72	05082000419	Sicherungsscheibe Ø 4 DIN 6799	Locking washer Ø 4 DIN 6799	Plaque de sécurité Ø 4 DIN 6799	1	
73	05082000075	Getriebestift	Gear pin	Goupille d'engrenage	1	
74	05082000080	Freilauf	Free wheel	Roue libre	1	
75	05082000079	Scheibe	Disc	Disque	1	
76	05082000051	Schraube M4 x 10 DIN 7991	Screw M4 x 10 DIN 7991	Vis M4 x 10 DIN 7991	1	
77	05082000306	Getriebe	Gear	Engrenage	1	
78	05082000042	Schraube M3 x 8 DIN 4762	Screw M3 x 8 DIN 4762	Vis M3 x 8 DIN 4762	6	L
79	05082000409	Sicherungsscheibe Ø3	Safety washer Ø3	Rondelle de sécurité Ø3	2	
80	05082000048	Schraube M3 x 10 DIN 4762	Screw M3 x 10 DIN 4762	Vis M3 x 10 DIN 4762	2	
81	05082000037	Hülsenfreilauf	Drawn cup roller	Roue libre	1	
82	05082000078	Sperrrad	Ratchet wheel	Roue à rochet	1	
83	05082000061	Sicherungsring Ø 8 DIN 471	Retaining ring Ø 8 DIN 471	Bague de sécurité Ø 8 DIN 471	1	
84	05082000058	Passscheibe Ø 12 x 18 x 0,5	Shim washer Ø 12 x 18 x 0.5	Rondelle d'ajustage Ø 12 x 18 x 0,5	2	
85	05082000474	Transportrad	Feed wheel	Roue de transport	1	V, L
86	05082000035	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1	
87	05082000425	Hauptbolzen	Main bolt	Boulon principal	1	
88	05082000040	Schraube M4 x 10 DIN 4762	Screw M4 x 10 DIN 4762	Vis M4 x 10 DIN 4762	4	L
89	05082000475	Bandführung, seitlich 19 mm	Strap guide, lateral 19 mm	Guide de bande, latéral 19 mm	1	
90	05082000423	Bandführung, seitlich 16 mm	Strap guide, lateral 16 mm	Guide de bande, latéral 16 mm	1	
91	05082000006	Spezialschraube	Special screw	Vis spéciale	1	
92	05082000427	Hebelhalter	Lever support	Support de levier	1	
93	05082000108	Spezialschraube 2	Special screw 2	Vis spéciale 2	1	
94	05082000428	Sperrklinke	Ratchet	Cliquet d'arrêt	1	

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure
L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended
Stockage recommandé

B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin
O = Option ; Option; Option

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
95	05082000056	Schraube 10-24 x 3/8"	Screw 10-24 x 3/8"	Vis 10-24 x 3/8"	2	
96	05082000429	Stift Ø 5 x 30	Pin Ø 5 x 30	Goupille Ø 5 x 30	1	
97	05082000430	Hebel 3	Lever 3	Levier 3	1	
98	05082000148	Schraube 10-24 x 1/8"	Screw 10-24 x 1/8"	Vis 10-24 x 1/8"	2	
99	05082000432	Schutzabdeckung	Protective cover	Capot de protection	1	
100	05082000433	Schraube M4 x 30 DIN 4762	Screw M4 x 30 DIN 4762	Vis M4 x 30 DIN 4762	1	
101	05082000434	Oberschale	Upper shell	Coque avant	1	
102	05082000435	Platine Bedienfeld	Circuit board control / display panel	Platine de panneau de commande / information	1	L
103	05082000053	Schraube Ø 2,9 x 4,5 DIN 7981	Screw Ø 2.9 x 4,5 DIN 7981	Vis Ø 2,9 x 4,5 DIN 7981	3	
104	05082000436	Bedien- und Informationsfeld	Operator / display panel	Platine de commande et information	1	L
105	05082000437	Griff	Handle	Poignée	1	
106	05082000438	Drucktaster	Push-button	Bouton-poussoir	2	L
107	05082000439	Schraube Ø 3 x 20 DIN 7505	Screw Ø 3 x 20 DIN 7505	Vis Ø 3 x 20 DIN 7505	4	
108	05082000440	Schraube M5 x 8 ISO 7380	Screw M5 x 8 ISO 7380	Vis M5 x 8 ISO 7380	1	
109	05082000023	Schraube Ø 3,5 x 16	Screw Ø 3.5 x 16	Vis Ø 3,5 x 16	3	L
110	05082000023	Schraube Ø 3,5 x 16	Screw Ø 3.5 x 16	Vis Ø 3,5 x 16	5	L
111	05082000441	Schraube Ø 3,5 x 35	Screw Ø 3.5 x 35	Vis Ø 3,5 x 35	1	L
112	05082000468	Li-Po Akku 3,2 A / h	Li-Po Battery 3.2 A / h	Batterie Li-Po 3,2 A / h	1	V, L
113	05082000443	Nadelhülse	Drawn cup needle roller bearing	Douille à aiguilles	1	O
114	05082000467	Aufhängebügel kpl.	Suspension hook cpl.	Dispositif de suspension compl.	1	O
115	05082000469	Ladegerät	Battery charger	Chargeur de batterie	1	
116	05082000470	Schutzplatte kpl.	Protection plate cpl.	Plaque de protection compl.	1	O

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure
L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended
 Stockage recommandé
B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin
O = Option ; Option ; Option

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.	
500	05082000444	Pleuelstange, komplett	Connecting rod, complete	Bielle, complet	1	
501	05082000113	Schweißschlitten, komplett	Welding slide, complete	Glisse de soudure, complet	1	
502	05082000450	Exzenterwelle, komplett	Eccentric shaft	Axe d'excentrique	1	
503	05082000453	Schweißmotor, komplett	Welding motor, complete	Moteur de soudure, complet	1	L
504	05082000456	Verbindungshebel Servomotor	Connecting lever servo motor	Levier de connexion de servomoteur	1	
505	05082000477	Spannmotorflansch, komplett	Tension motor flange	Support de moteur de tension	1	
506	05082000478	Spannmotor, komplett	Tension motor, complete	Moteur de tension, complet	1	L
507	05082000466	Halterung Transportrad, komplett	Support feed wheel, complete	Support roue de transport, complet	1	
	77008216198	TA 450 komplett	TA 450 complete	TA 450 complet	1	O

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure
L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended
 Stockage recommandé

B = bei Bedarf ; if necessary ; au besoin
O = Option ; Option; Option

Bestellformular / Order form / Formulaire de commande

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG

Ersatzteilservice / Spare parts service / Service des pièces de rechange

Berliner Str. 51 – 55

D-58332 Schwelm

FAX: +49 (2336) 808-322

Pos.	Bestell-Nr. Order No. N° de commande	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.
1	05082000382	Basis Gestell	Main frame	Boîte de base	1
↑ Beispiel ↑ / ↑ Example ↑ / ↑ Exemple ↑					

Bitte entsprechende Bandbreite ankreuzen Please mark the required strap width Veillez cocher la largeur de feuillard adéquate			
12 / 13 mm <input type="checkbox"/>	15 / 16 mm <input type="checkbox"/>	19 mm <input type="checkbox"/>	
Bitte entsprechende Banddicke ankreuzen Please mark the required strap thickness Veillez cocher la largeur d'épaisseur du feuillard			
0,50 mm <input type="checkbox"/>	0,70 mm <input type="checkbox"/>	1,05 mm <input type="checkbox"/>	1,30 mm <input type="checkbox"/>

Firma / Company / Société	
Kontaktperson / Contact person / Personne de contact	
Straße / Street / Rue	
PLZ, Ort / Zip code, place / Code postal, ville	
Telefon / Phone / Téléphone	
Fax, E-Mail	

Datum, Date, Date

Unterschrift, Signature, Signature

**Das TITAN
Gesamtprogramm**

Umreifungsgeräte
für Stahl- und Kunststoffband

**Umreifungsmaschinen und
Aggregate**
für Stahl- und Kunststoffband

Ballenumreifungssysteme
für Stahl- und Kunststoffband

Crimpsysteme

Stanzverbinder

Verpackungsband
aus Stahl- und
Kunststoffband

Verschlussdüsen

Zubehör

**The TITAN
range of products**

Strapping tools
for steel and plastic strap

**Strapping machines and
heads**
for steel and plastic strap

Baling systems
for steel and plastic strap

Crimp systems

Strip joining devices

Strapping
Steel and plastic strap

Seals

Accessories

**La gamme de produits
TITAN**

Appareils de cerclage
pour feuillard d'acier et plastique

Machines et têtes de cerclage
pour feuillard d'acier et plastique

Systèmes de cerclage de balles
pour feuillard d'acier et plastique

Systèmes crimp

Système d'agrafage de bobines

Feuillard d'emballage
Acier et plastique

Chapes

Accessoires

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG
Postfach 440, 58317 Schwelm
Berliner Str. 51-55, 58332 Schwelm
Telefon: +49 (0) 23 36 / 808-0
Telefax: +49 (0) 23 36 / 808-208
E-Mail: info@titan-schwelm.de
www.titan-schwelm.de

Technische Änderungen vorbehalten
Subject to technical alterations
Sous réserve de modifications techniques