

Betriebsanleitung

- Originalbetriebsanleitung -

Instruction manual

- Translation of the original instructions -

Notice d'instructions

- Traduction de la notice originale -

TA750

0001



**Akku Umreifungsgerät
für Kunststoffband**

**Battery powered
strapping tool
for plastic strap**

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

CE

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	3
2. Allgemeines.....	4
2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung	5
2.2 Gewährleistung & Haftung	5
2.3 Hinweis zum Umweltschutz	6
2.4 Entsorgung	6
3. Sicherheitsvorschriften.....	7
3.1 Sicherheitshinweise Lithium – Ionen Akku & Ladegerät	9
4. Technische Daten	10
5. Bezeichnungen	11
6. Inbetriebnahme	12
7. Bedienung	13
7.1 Manuelle Umreifung.....	14
7.2 Halbautomatische Umreifung.....	15
7.3 Automatische Umreifung.....	15
7.4 Verschluss kontrollieren.....	16
7.5 Meldungen Ladezustand Li-Ionen Akku	16
7.6 Li-Ionen Akkuwechsel	16
7.7 Li-Ionen Akku aufladen	17
8. Einstellungen	18
8.1 Betriebsarten	18
8.2 Spannkraft / Schweißzeit	18
8.3 Verschlussqualität.....	19
8.4 Bandbreiten	20
8.5 Tastensperre	21
9. Wartung & Reinigung	22
9.1 Transportrad (91) austauschen / reinigen	22
9.2 Riffelplatte, vorne (6) austauschen / reinigen	22
9.3 Schweißplatte, unten (9) + Schweißplatte (33) austauschen / reinigen	23
9.4 Abschneidmesser (22) austauschen	24
9.5 Gerät zurücksetzen (Reset)	24
9.6 Reinigung Arbeitsbereich.....	25
10. Zubehör	26
10.1 Lithium – Ionen Akku	26
10.2 Ladegerät	26
10.3 Aufhängebügel	27
11. Störungsabhilfe	28
12. Konformitätserklärung	31
English.....	32
Français.....	60
Hinweise zur Ersatzteilbestellung	89
Information on how to order spare parts	89
Remarques pour la commande de pièces de rechange	89
13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	90
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	92
Bestellformular / Order form / Formulaire de commande	97

**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 **TA750** 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.

Diese Betriebsanleitung gilt ab Gerätenummer TA750170131!

Einstell- und Wartungsarbeiten sind nur von geschultem Fachpersonal durchzuführen!

Anmerkung zu den verwendeten Warn- und Hinweissymbolen:



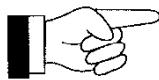
Vorsicht!

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 2018 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
Wir haben zusammen

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

2.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

- Das **TA750** ist zum Umreifen von Paketen, palettierten Ladungen usw. bestimmt.

Das **TA750** 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 **TA750** 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!

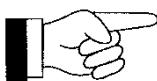
Gewährleistung- und Haftungsansprüche sind ausgeschlossen, wenn sie auf eine oder mehrere der folgenden Ursachen zurückzuführen sind:

- 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 – Ionen 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 Spannrad-Bereich greifen.



Schützen Sie sich!

Beim Arbeiten, Augen-, Gesichts- 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!

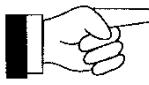
Die Verwendung von anderen als TITAN Ersatzteilen schließt Garantieleistungen und Haftpflicht aus.



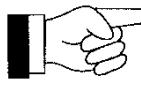
Der Einsatz eines nicht empfohlenen Bandes kann zu Bandreißen während des Spannvorganges und zu schlechten Verschlussqualitäten führen.
Verwenden Sie nur die entsprechenden TITAN – Qualitätsprodukte!



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 – Ionen Akku & Ladegerät



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

Der Li-Ionen Akku darf ausschließlich in Verbindung mit dem Ladegerät für das erworbene Umreifungsgerät **TA750** benutzt werden.

Die Verwendung des Li-Ionen Akkus mit anderen als dem TITAN Ladegerät sowie des TA750 schließt Garantieleistungen und Haftpflicht aus!

- ⌚ Der Li-Ionen 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-Ionen Akku und das Ladegerät täglich. Benutzen Sie sie nicht, wenn sie Beschädigungen aufweisen.

Es ist strikt untersagt, den Li-Ionen 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-Ionen Akkus führen.

- ⌚ Vor dem Gebrauch sind die Kontakte zu überprüfen. Bringen Sie keine metallenen Gegenstände mit den Kontakten in Verbindung.
- ⌚ Aufladen des Li-Ionen Akkus mit anderen als dem gelieferten Ladegerät ist nicht gestattet. Der Li-Ionen Akku kann dabei ernsthaft beschädigt werden.
- ⌚ Das Aufladen des Li-Ionen Akkus hat immer unter Aufsicht zu erfolgen.
- ⌚ Das Ladegerät darf nur für Li-Ionen Akkus 36 V benutzt werden.
- ⌚ Kehren Sie die Polarität des Li-Ionen 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 **TA750** beiseite und kontaktieren Sie ihren TITAN Verpackungsgeberater.
- ⌚ Transportieren oder lagern Sie den Li-Ionen Akku nicht zusammen mit metallischen Gegenständen. Dies kann zu einem Kurzschluss führen.
- ⌚ Werfen Sie den Li-Ionen Akku und/oder das Ladegerät nicht ins Feuer, setzen Sie ihn keiner Hitze oder direkter Sonneneinstrahlung aus. Auch ein Schnellkochtopf oder die Mikrowelle sind keine geeigneten Aufbewahrungsorte.
- ⌚ Tauchen Sie den Li-Ionen Akku und/oder das Ladegerät nicht ins Wasser und schützen Sie sie vor Feuchtigkeit.
- ⌚ Wenden Sie auf den Li-Ionen Akku und/oder das Ladegerät keine äußere Gewalt, wie z.B. Bohren, Werfen, Fallenlassen usw., an.



Die Li-Ionen 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:** Reibschißverschluss
-  **Verschlussfestigkeit*:** ca. 75% der Bandbruchlast des Kunststoffbandes
* die angegebenen Werte sind abhängig von der Bandqualität
-  **Bandspannung:** 2.700 – 8.000 N (min. – max.)
-  **Spanngeschwindigkeit:** 12 m/min.
-  **Gewicht:** 6,40 kg (inkl. Akku)
-  **Abmessung:** 300 x 150 x 200 mm (L x B x H)

Kunststoffband		
Bandqualität	Bandbreite	Banddicke
PP / PET	19 mm	0,8 – 1,4 mm
PP / PET	25 / 32 mm	1,0 – 1,3 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 bis + 45°C

Lithium – Ionen Akku:

-  **Stromversorgung:** 36 V / 2,0 Ah / 72 Wh
-  **Gewicht:** 730 gr.
-  **Ladezeit:** 40 min.
-  **Arbeitstemperatur:** 0 bis +45°C

Ladegerät:

-  **Eingang:** 220 V – 240 V / 50/60 Hz / 375 W
-  **Ladespannung (Ausgang):** 14,4 – 36 V (*automatische Spannungserkennung*)
-  **Ladestrom:** 8 A DC
-  **zulässiger Ladetemperaturbereich:** 0 bis +45°C
-  **Schutzklasse:** / II

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 TA750 niemals ohne Kunststoffband betreiben. Transportrad, Schweißvorrichtung und das Abschneidmesser könnten beschädigt werden.

Zum Betreiben des TA750 ist ein ausreichend aufgeladener Li-Ionen Akku erforderlich. Bei Auslieferung haben Sie einen teilweise aufgeladenen Li-Ionen Akku erhalten. **Vor erstmaligen Gebrauch laden Sie den Li-Ionen Akku bitte einmal komplett auf.** (siehe Punkt 7.7)

Für die Inbetriebnahme des TA750 den Li-Ionen 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 TA750 ist **betriebsbereit.**

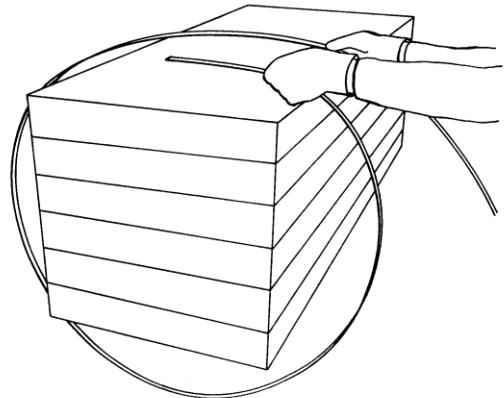


LED Betriebsleuchte	
Blinkt	Stand – By Modus
Leuchtet	Gerät im Einsatz

7. Bedienung

TITAN Kunststoffband von oben um das Packstück führen.

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



Beim **Band einlegen** 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 Bandschlaufe zuziehen. Hierbei zieht die linke Hand die Bandschlaufe, die rechte Hand umfasst dabei Hebel 3.

Danach,

- ➊ **Hebel 3 wieder loslassen.**
- ➋ **linke Hand von Bändern entfernen.**



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.

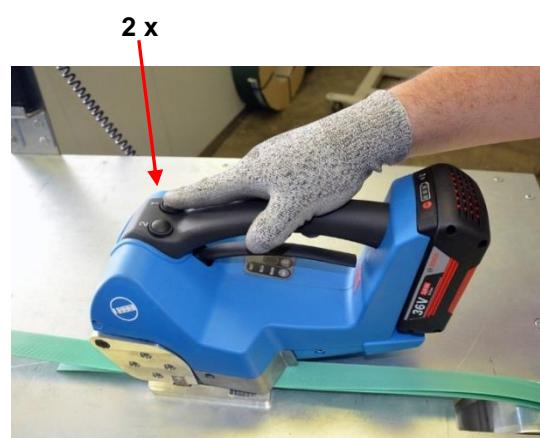


7.3 Automatische Umreifung

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

Der Verschluss ist gebildet!

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.



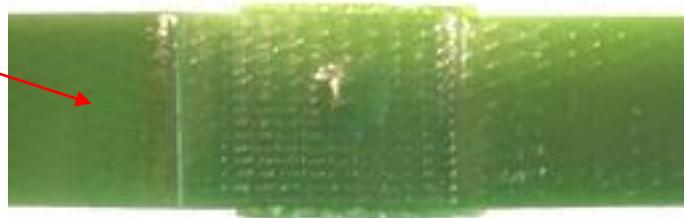
Ziehen Sie Hebel 3 zum Griff und halten sie ihn fest. Das Band ist nun freigegeben. Das Gerät bei gehaltenem Hebel nach rechts aus der Umreifung schwenken.



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-Ionen Akku

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



Li-Ionen Akku voll



Li-Ionen Akku halb voll



Li-Ionen Akku fast leer!

7.6 Li-Ionen Akkuwechsel

- Mitgelieferte Bosch-Originalbetriebsanleitung Lesen und beachten, insbesondere die Sicherheitshinweise.



Zum Wechseln des Li-Ionen Akkus (130)
drücken Sie bitte die Entriegelung (121),
und ziehen mit der freien Hand den Li-
Ionen Akku nach oben hinaus.



Anschließend stecken Sie den
aufgeladenen Li-Ionen Akku
(130) bis zum Anschlag in den
dafür vorgesehenen Platz.

7.7 Li-Ionen Akku aufladen



Das Aufladen des Li-Ionen Akkus ist nur mit dem Original Ladegerät möglich.

- ⊕ Mitgelieferte Bosch-Originalbetriebsanleitung Lesen und beachten, insbesondere die Sicherheitshinweise.
- ⊕ Netzstecker des Ladegerätes (128) in Steckdose stecken.



Stecken Sie den Li-Ionen Akku (130) in das Ladegerät (128) bis dieser hörbar einrastet.



Der **Ladevorgang startet automatisch**, die **LED Ladeanzeige** des Ladegerätes (128) **blinkt grün**, und die **LEDs der Akku Ladezustandsanzeige** blitzen nacheinander auf.

- ⊕ Das **Dauerlicht** der grünen **LED Ladeanzeige** des Ladegerätes (128) **signalisiert**, dass der **Li-Ionen Akku (130)** **vollständig aufgeladen** ist. **Alle LEDs** des **Li-Ionen Akkus (130)** leuchten.
- ⊕ Der **Li-Ionen Akku (130)** kann aus dem Ladegerät (128) entnommen werden.



8. Einstellungen

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

8.1 Betriebsarten

Das TA750 kann mit **drei** verschiedenen **Betriebsarten** betrieben werden:

- ⌚ Automatik ⇒ AUT
- ⌚ Halbautomatik ⇒ SEM
- ⌚ Manuell ⇒ MAN



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

Die Betriebsart, die eingestellt ist, beginnt aufzublinken.



b.) Danach **drücken** Sie die Taste **SET** solange bis die gewünschte Betriebsart aufblinkt.

Sobald Sie die **Taste SET 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



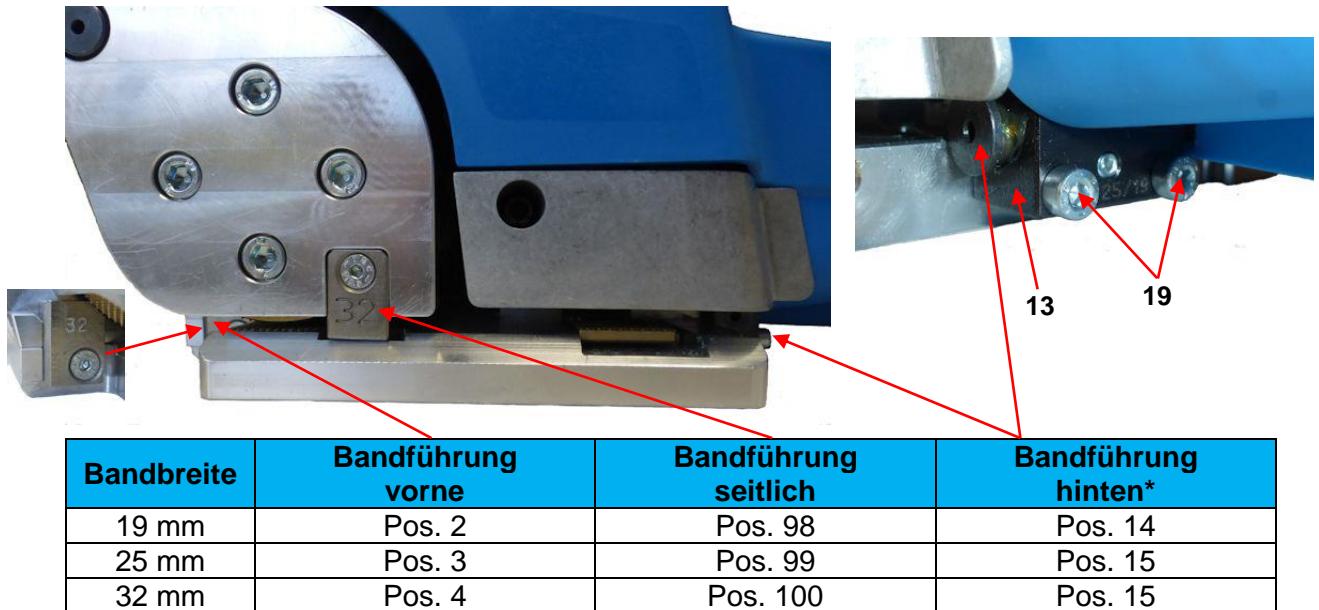
Schlechter Verschluss

Schweißzeit zu lang



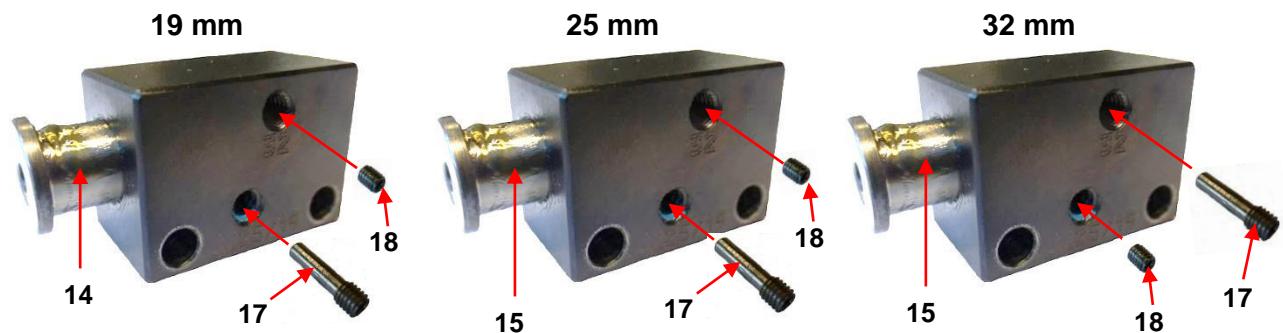
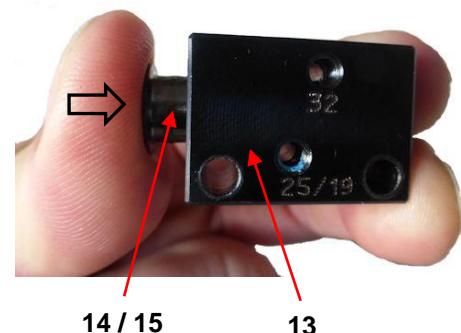
8.4 Bandbreiten

Das **TA750** kann diverse Bandbreiten verarbeiten, zum Bandbreitenwechsel tauschen Sie die Bandführungen bitte wie folgt:



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

- ❶ Schrauben Sie die Schrauben **(19)** komplett heraus, und nehmen Sie die Halterung Bandführung, hinten **(13)** ab.
- ❷ Danach schrauben Sie die Bauteile **(17)** und **(18)** komplett heraus.
- ❸ Bandführung hinten **(14 / 15)** in die Halterung Bandführung hinten **(13)** hineindrücken und halten.
- ❹ Danach schrauben Sie die Bauteile entsprechend der gewünschten Bandbreite ein (siehe Bilder unten).



Anschließend die Halterung Bandführung, hinten **(13)** wieder an das TA750 montieren.

8.5 Tastensperre

Das **TA750** 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. Wartung & Reinigung



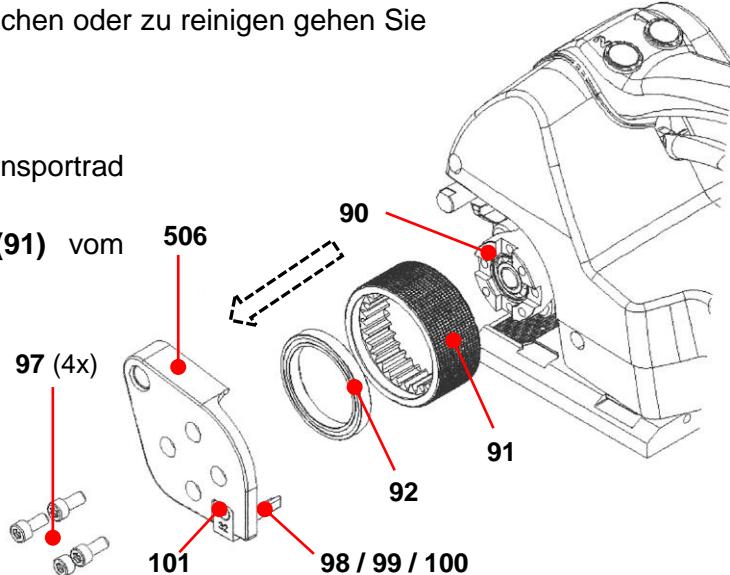
**Vor jedem Wartungs- und Reinigungsvorgang
Lithium – Ionen Akku aus dem Gerät entfernen!**



9.1 Transportrad (91) austauschen / reinigen

Um das Transportrad (91) auszutauschen oder zu reinigen gehen Sie bitte wie folgt vor:

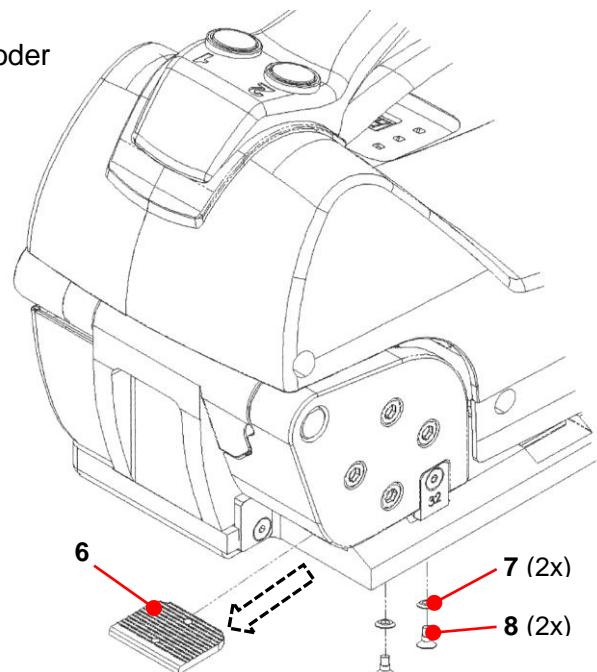
- ☛ Lösen der Schrauben (97).
- ☛ Abnehmen der Halterung Transportrad (506) durch leichtes drehen.
- ☛ Abziehen des Transportrades (91) vom Getriebe (90).
- ☛ Abziehen des Kugellagers (92) vom Transportrad (91).
- ☛ Transportrad (91) mit Druckluft reinigen.
- ☛ Verschleißzustand der Zähne des Transportrads (91) prüfen, und das Transportrad (91) wenn nötig gegen ein neues austauschen.
- ☛ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



9.2 Riffelplatte, vorne (6) austauschen / reinigen

Um die Riffelplatte, vorne (6) auszutauschen oder zu reinigen gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ☛ Lösen der Schrauben (8) und Entfernen der beiden Fächerscheiben (7).
- ☛ Entfernen der Riffelplatte, vorne (6) mittels einer Spitzzange, ziehen Sie die Riffelplatte, vorne (6) nach vorne heraus.
- ☛ Riffelplatte, vorne (6) mit Druckluft reinigen.
- ☛ Verschleißzustand der Zähne der Riffelplatte, vorne (6) prüfen, und die Riffelplatte, vorne (6) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ☛ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

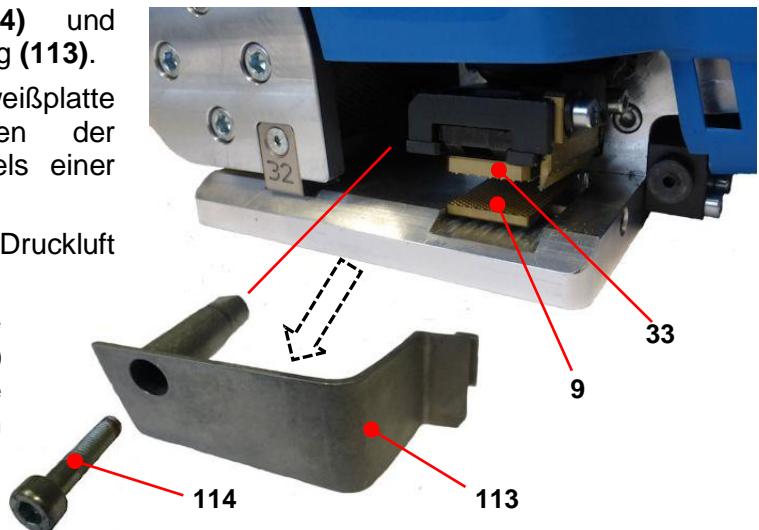


9.3 Schweißplatte, unten (9) + Schweißplatte (33) austauschen / reinigen

Um die Schweißplatte, unten (9) oder die Schweißplatte (33) auszutauschen, oder zu reinigen, gehen Sie bitte wie folgt vor:

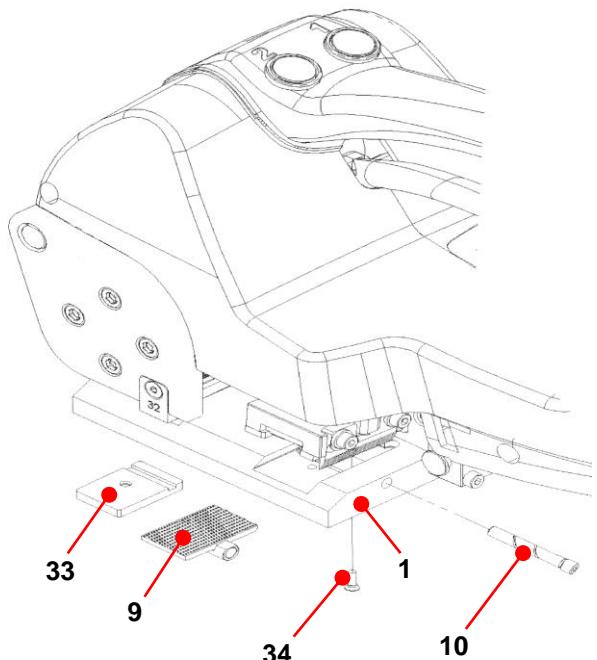
Schweißplatte, unten (9)

- ☛ Lösen der Schraube (114) und Entfernen der Messerabdeckung (113).
- ☛ Lösen der Schraube Schweißplatte unten (10) und Entfernen der Schweißplatte unten (9) mittels einer Spitzzange.
- ☛ Schweißplatte unten (9) mit Druckluft reinigen.
- ☛ Verschleißzustand der Zähne der Schweißplatte unten (9) prüfen, und die Schweißplatte unten (9) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ☛ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



Schweißplatte (33)

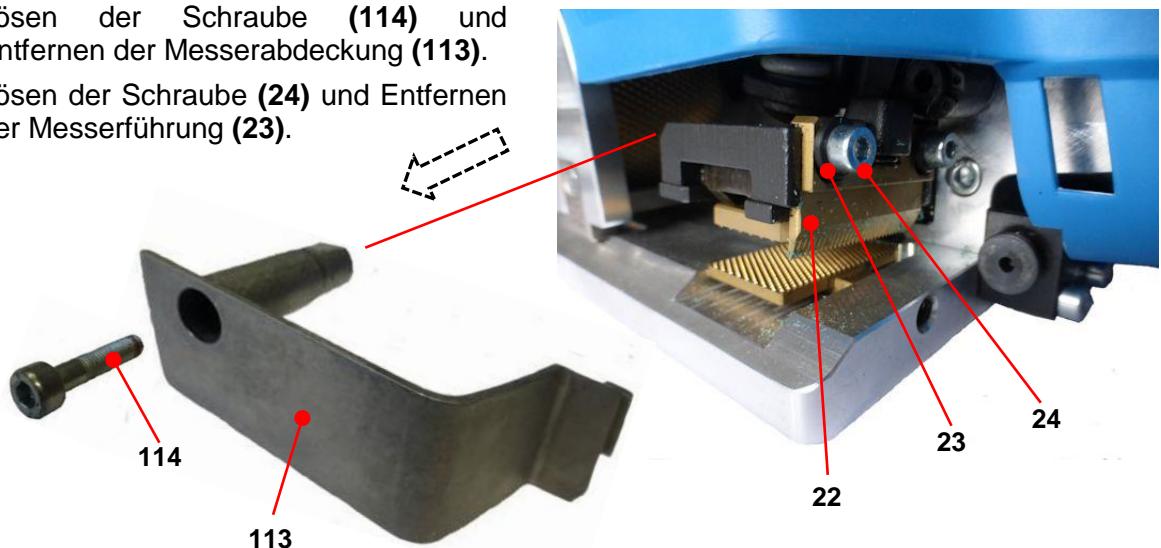
- ☛ Lösen der Schraube (114) und Entfernen der Messerabdeckung (113).
- ☛ Lösen der Schraube Schweißplatte unten (10) und Entfernen der Schweißplatte unten (9) mittels einer Spitzzange.
- ☛ Lösen der Spezialschraube (34), man kommt durch die freigewordene Öffnung der Grundplatte (1) dran, und Entfernen der Schweißplatte (33) mittels einer Spitzzange.
- ☛ Schweißplatte (33) mit Druckluft reinigen.
- ☛ Verschleißzustand der Zähne der Schweißplatte (33) prüfen, und die Schweißplatte (33) wenn nötig gegen eine neue austauschen.
- ☛ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



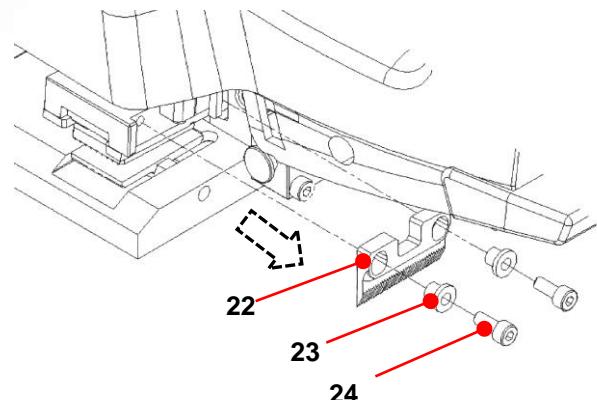
9.4 Abschneidmesser (22) austauschen

Um das Abschneidmesser (22) auszutauschen gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ☛ Lösen der Schraube (114) und Entfernen der Messerabdeckung (113).
- ☛ Lösen der Schraube (24) und Entfernen der Messerführung (23).



- ☛ Entfernen des Abschneidmessers (22) und gegen ein neues austauschen.
- ☛ Wiedermontage erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.



9.5 Gerät zurücksetzen (Reset)

Sollte sich das TA750 aufgrund eines technischen Problems, z.B. klemmt das Band während des Schweißvorgangs, sich nicht vom Band lösen lassen.

Dann gehen Sie bitte wie folgt vor:

- ☛ Nehmen Sie den Li-Ionen Akku aus dem TA750 heraus, und stecken ihn anschließend wieder in das TA750.
- ☛ Die Servo-Steuerung fährt dann das TA750 automatisch in Grundstellung.



Hinweis:

Falls das TA750 keinen RESET ausführt wenden Sie sich bitte an den TITAN Service!

9.6 Reinigung Arbeitsbereich

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

10. Zubehör

10.1 Lithium – Ionen Akku

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

Ladezustand überprüfen

Durch Drücken der ON Taste wird der Ladezustand des Li-Ionen Akkus angezeigt

- ⌚ 3 LEDs = Akku voll aufgeladen
- ⌚ 2 LEDs = Akku halb geladen
- ⌚ 1 LED = Akku fast leer

Das Aufladen des Li-Ionen Akkus ist nur mit dem mitgelieferten Bosch-Ladegerät möglich.



10.2 Ladegerät



Mitgelieferte Bosch-Originalbetriebsanleitung insbesondere die Sicherheitshinweise.

Lesen und beachten,

- ⌚ Netzstecker des Ladegerätes (128) in Steckdose stecken.
- ⌚ Das **Ladegerät (128)** ist **betriebsbereit wenn** die **LED Ladeanzeige** des Ladegerätes (128) grün leuchtet.
- ⌚ Nach Beendigung des Ladevorganges entnehmen Sie bitte den Li-Ionen Akku aus dem Ladegerät, und entfernen auch den Netzstecker des Ladegerätes aus der Steckdose. Dies vermeidet unnötige Stromkosten.



Fehlerhinweise:

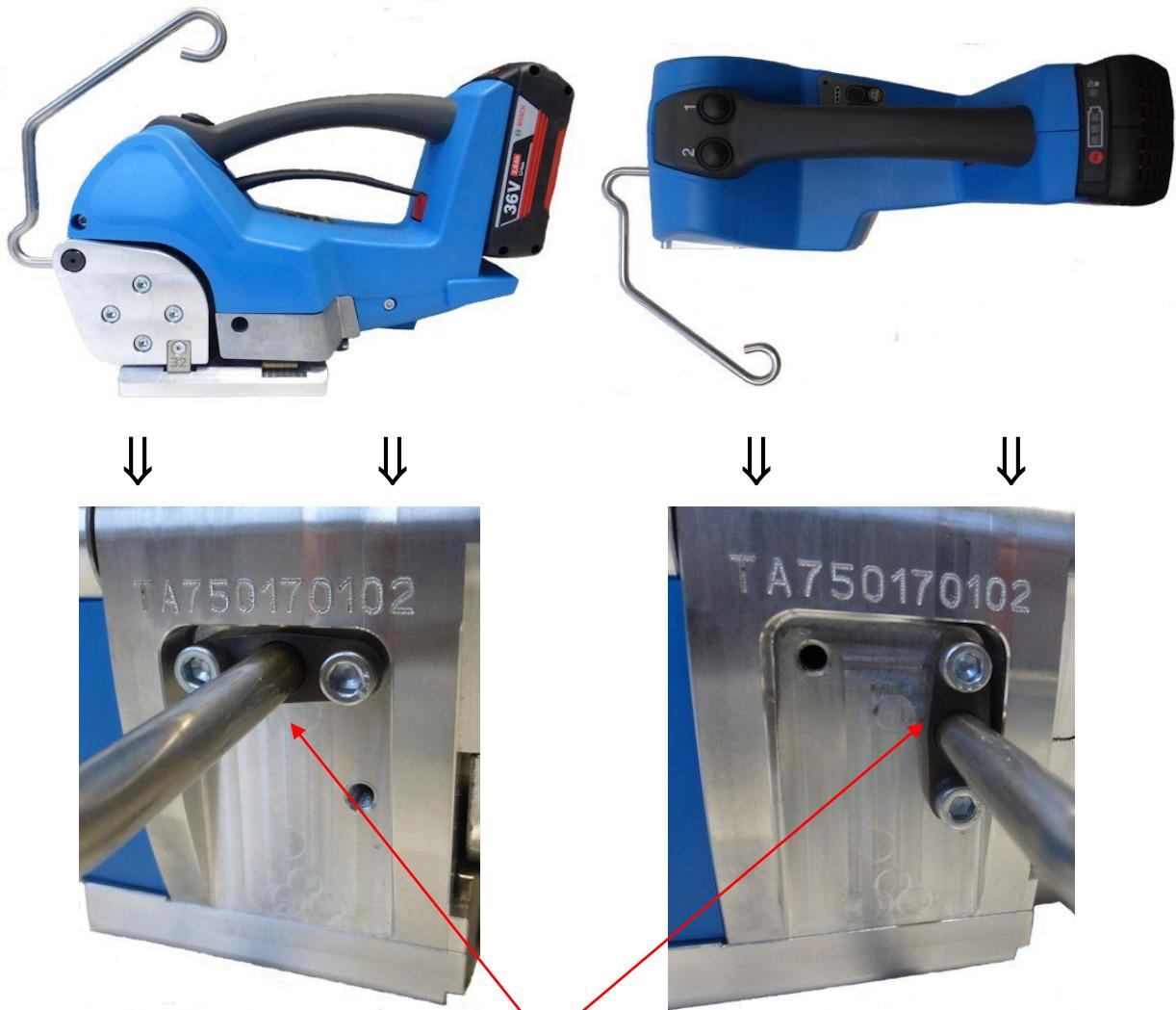
- ⌚ **Dauerlicht rote LED-Ladeanzeige** = siehe Bosch-Originalbetriebsanleitung
- ⌚ **Blinklicht rote LED-Ladeanzeige** = siehe Bosch-Originalbetriebsanleitung

10.3 Aufhängebügel

Das TA750 kann mittels **Aufhängebügel komplett (507)** an einen Federzug aufgehängen werden, der Aufhängebügel komplett (507) ermöglicht das Arbeiten und Umreifen in zwei Positionen (**Horizontal / Vertikal**).



Montagebeispiele:



Der Aufhängebügel komplett (507) wird mit 2 Schrauben (werden mitgeliefert) an das TA750 geschraubt.

11. Störungsabhilfe

Störung	Ursache	Abhilfe
Während des Betriebs, oder des Schweißvorgangs, blockiert irgend etwas, das Gerät lässt sich nicht vom Band lösen.	Die Verschlussmechanik blockiert.	Nehmen Sie den Li-Ionen 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-Ionen Akku hineingesteckt wird.	Li-Ionen Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Ionen Akkus prüfen und aufladen, oder ggf. austauschen.
	Kontakte des Li-Ionen Akkus oder des Gerätes sind verschmutzt oder defekt.	Sichtkontrolle der Kontakte und ggf. säubern, Kontakte wieder geradebiegen wenn diese verbogen sind.
	Lose Kabelverbindungen.	Überprüfen Sie ob lose Kabelverbindungen vorhanden sind, diese sind ggf. wieder zu befestigen.
Schrittweiser Rückgang der Arbeitszyklen des Li-Ionen Akkus.	Li-Ionen Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Ionen Akkus prüfen und aufladen oder ggf. austauschen. Den aufgeladenen Li-Ionen Akku nochmal benutzen und prüfen (zählen) ob eine Verbesserung der Zykluszeiten eingetreten ist.
	Lebenszeit des Li-Ionen Akkus geht dem Ende entgegen, die internen Zellen sind defekt oder erschöpft.	Neuen Li-Ionen Akku benutzen.
Ladegerät startet den Ladevorgang nicht und/oder blinkt Rot.	Kontakte des Li-Ionen Akkus oder des Gerätes sind verschmutzt oder defekt.	Sichtkontrolle der Kontakte und ggf. säubern, Kontakte wieder geradebiegen 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-Ionen Akku ist defekt.	Den Li-Ionen Akku nicht weiter verwenden und gegen einen neuen Li-Ionen Akku austauschen.
Arbeitswerte wie Spannkraft und Schweißzeit lassen sich nicht eingeben und/oder bleiben nicht gespeichert.	Leistungsplatine (120) oder Platine Bedienfeld (117) defekt.	TITAN – Service kontaktieren.
Drücken des Tasters 2 startet den Schweißvorgang nicht.	Taster 2 (109), Schweißmotor (503) und/oder Leistungsplatine (120) defekt, oder lose Kabelverbindungen.	Sichtkontrolle der Kabelverbindungen, ggf. Kabelverbindungen wieder herstellen. TITAN – Service kontaktieren.

Störung	Ursache	Abhilfe
Bandspannung nicht ausreichend.	Bandspannung nicht korrekt eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Li-Ionen Akku nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Ionen Akkus prüfen und ggf. aufladen.
	Spannmotor (505), Getriebe (90) oder Leistungsplatine (120) defekt oder verschlissen.	Spannmotor (505), Getriebe (90) und Leistungsplatine (120) auf Beschädigungen überprüfen (Sichtkontrolle), 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 (91) und/oder Riffelplatte (6) verdreckt. Verzahnung verschlissen oder defekt.	Transportrad (91) und/oder Riffelplatte (6) 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 (91) und Riffelplatte (6) ist zu klein.	Vergroßern Sie den Abstand zwischen Transportrad (91) und Riffelplatte (6), 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.
	Bandabmessung und Bandführung passen nicht zueinander.	Bandabmessung und Bandführungen prüfen, beide müssen zueinander passen, ggf. andere Bandführung oder anderes Band einsetzen.
	Verwendung von ungeeignetem Kunststoffband.	Geeignetes Kunststoffband verwenden, fragen sie Ihren TITAN – Verpackungsberater um Rat.
Beim Spannvorgang bewegt sich das Gerät noch vorn.	Bandspannung nicht korrekt eingestellt.	Eingestellten Wert am Bedienfeld überprüfen und ggf. korrigieren.
	Riffelplatte (6) verdreckt, Verzahnung verschlissen oder defekt.	Riffelplatte (6) 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 (81) oder Hülsenfreilauf (84), 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.
	Schweißplatte unten (9) und/oder Schweißplatte (33) verdreckt, Verzahnung verschlissen, oder defekt.	Schweißplatte unten (9) und/oder Schweißplatte (33) säubern. Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
	Abschneidmesser (22) verschlissen oder defekt.	Abschneidmesser (22) auf Schäden überprüfen und ggf. austauschen.
	Schweißmotor (503) und/oder Leistungsplatine (120) defekt, oder lose Kabelverbindungen.	Sichtkontrolle der Kabelverbindungen, ggf. Kabelverbindungen wieder herstellen. TITAN – Service kontaktieren.
	Li-Ionen Akku defekt oder nicht ausreichend aufgeladen.	Ladezustand des Li-Ionen 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.
	Schweißplatte unten (9) und/oder Schweißplatte (33) verdreckt, Verzahnung verschlissen, oder defekt.	Schweißplatte unten (9) und/oder Schweißplatte (33) säubern. Verzahnung prüfen, wenn Schäden sichtbar sind austauschen.
Nach dem Schweißzyklus lässt sich das Gerät nicht vom Band lösen, Hebel 3 (62) muss mit enormem Kraftaufwand betätigt werden.	Entspanneinheit wird nicht gelöst / entsperrt.	Durch leichten Zug am Hebel 3 (62), nicht voll durchziehen, prüfen ob die Antirücklaufeinheit sich entsperrt. TITAN – Service kontaktieren.
	Entspanneinheit wird durch etwas blockiert oder ist beschädigt.	Prüfen ob sich Fremdobjekte in der Entspanneinheit befinden oder sichtbare Schäden vorhanden sind. TITAN – Service kontaktieren.
	Getriebe (90) beschädigt.	Prüfen ob sich das Getriebe (90) und Transportrad (91) leicht und gleichmäßig drehen lassen. TITAN – Service kontaktieren.

12. Konformitätserklärung

English

Table of contents

	Page
1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant	3
2. General	33
2.1. Intended use	34
2.2. Warranty & liability	34
2.3. Environmental protection notice	35
2.4. Disposal information	35
3. Safety regulations	36
3.1. Safety instructions lithium – ion battery & charger	37
4. Technical data	38
5. Designation	39
6. Commissioning	40
7. Operating	41
7.1. Manual strapping	42
7.2. Semi-automatic strapping	43
7.3. Automatic strapping	43
7.4. Check the seal	44
7.5. Message state of charge Li-Ion battery	44
7.6. Change of Li-Ion battery	44
7.7. Charging Li-Ion battery	45
8. Settings	46
8.1. Operating modes	46
8.2. Tensioning force / welding time	46
8.3. Seal quality	47
8.4. Strap widths	48
8.5. Lock the operator panel	49
9. Maintenance & cleaning	50
9.1. Replacement / cleaning of feed wheel (91)	50
9.2. Replacement / cleaning of gripper plate, front (6)	50
9.3. Replacement / cleaning of welding plate bottom (9) + welding plate (33)	51
9.4. Replacement of cutter (22)	52
9.5. Servo reset of the tool	52
9.6. Cleaning work zone	53
10. Accessories	54
10.1. Li-Ion battery	54
10.2. Charger	54
10.3. Suspension hook	55
11. Troubleshooting	56
12. Declaration of conformity of the machine	59
13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	90
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	92

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 **TA750** 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.

These instruction manual is valid from device number TA750170131!

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

Explanatory notes on the warning and instruction symbols:



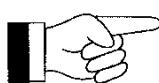
Caution!

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 2018 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.

TITAN

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

2.1. Intended use

- ⊕ The **TA750** is meant for the strapping of packages, loads on pallets etc.

The **TA750** 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 **TA750** 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.

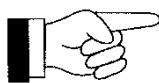
Warranty and liability claims shall be excluded if they are due to one or more of the following causes:

- ⊕ 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 – ion 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 dismantle 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:

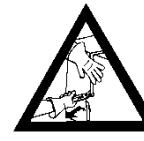
Strap only objects to be packed!

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 – ion battery & charger



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

The Li-Ion battery may exclusively be used - in conjunction with the charger - for the strapping tool **TA750**.

The use of Li-Ion battery with other than original TITAN battery charger and TA750 will void the warranty and all liability!

- ⌚ The Li-Ion 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-Ion battery and the charger daily. Do not use them if you detect damage.

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

- ⌚ Check contacts before any use. Do not let metal objects touch the contacts.
- ⌚ Charging the Li-Ion battery with a charger which was not included in the scope of supply is forbidden. The Li-Ion battery can be damaged seriously.
- ⌚ Charging the Li-Ion battery with the charger must always be done under ward.
- ⌚ The charger may only be used for Li-Ion batteries 36 V.
- ⌚ Never reverse the polarity of the Li-Ion 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 **TA750** aside. Following that, contact your TITAN packing advisor.
- ⌚ Do not transport or store the Li-Ion battery together with metal objects. This might cause a short circuit.
- ⌚ Do not throw the Li-Ion 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-Ion battery and/or the charger into water and protect them against moisture.
- ⌚ Do not expose the Li-Ion battery and/or the charger to external force like e.g. drilling, throwing, letting it/them drop etc.



Li-Ion 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:** 2.700 – 8.000 N (min. – max.)
- Tensioning speed:** 12 m/min.
- Weight TA:** 6.4 kg (incl. storage battery)
- Dimension:** 300 x 150 x 200 mm (L x W x H)

Plastic strap		
Strap qualities	Strap widths	Strap thickness
PP / PET	19 mm	0.8 – 1.4 mm
PP / PET	25 / 32 mm	1.0 – 1.3 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 to + 45°C

Lithium – Ion storage battery:

- Power supply:** 36 V / 2.0 Ah / 72 Wh
- Weight:** 730 gr.
- Charging time:** 40 min.
- Working temperature:** 0 to +45°C

Charger:

- Input:** 220 V – 240 V / 50/60 Hz / 375W
- Charging voltage (Output):** 14.4 – 36 V (*automatic voltage detection*)
- Charging current:** 8 A DC
- Allowable charging temperature range:** 0 to +45°C
- Protection class:** / II

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 TA750 without plastic strap. Transport wheel, welding device and the cutter could get damaged.

The operation of the TA750 requires sufficiently charged Li-Ion storage battery. When the tool was delivered you received a partially charged Li-Ion battery. **Please charge the Li-Ion battery before first use.** (see section 7.7).

To start operations of the TA750 plug the Li-Ion battery into the slot provided till the stop is reached.



To enable the tool please press push-button 1 for a short moment. The LED signal lamp flashes. The TA750 is ready for operation.

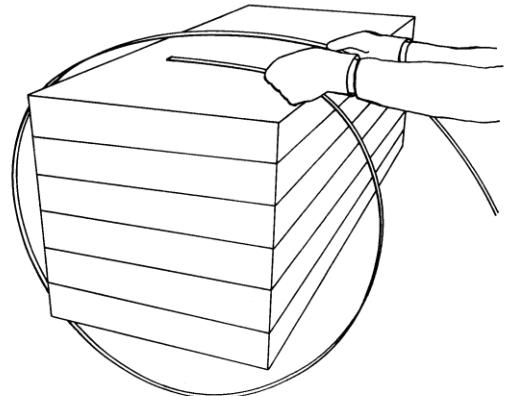
LED signal lamp	
Flashes	Stand – by mode
is bright	Tool in operation



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,

- ➊ release lever 3 again.
- ➋ remove left hand from the strap.



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.



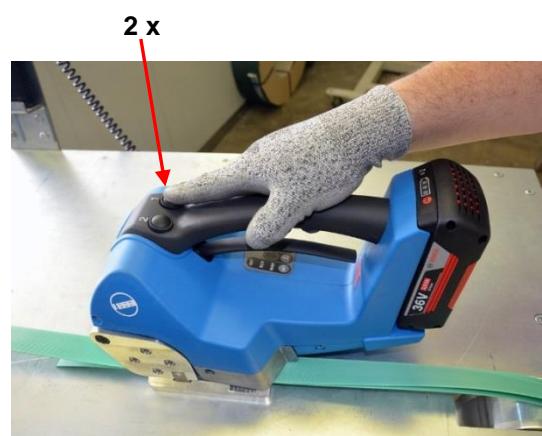
7.3. Automatic strapping

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

The seal is formed!

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.

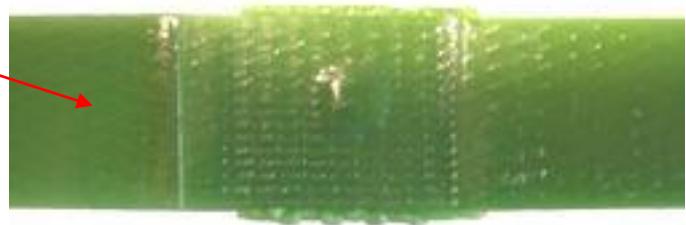
Pull the lever 3 toward the grip and hold it. Now the strap is released. Turn the strapping tool to the right side away from the strapping while holding the lever.



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-Ion battery

During the use it's possible to always view the state of charge of the Li-Ion battery. When the Li-Ion battery is about to run empty the first LED flash. Charging the Li-Ion battery see item 7.7.



Li-Ion battery
fully charged



Li-Ion battery
half-full



Li-Ion battery
low battery!

7.6. Change of Li-Ion battery

- Read and observe the original Bosch-instruction supplied, especially the safety regulations.



To change the Li-Ion battery (130), please press the battery release lever (121) and pull out the Li-Ion battery upward with your free hand.



Afterwards plug the charged Li-Ion battery (130) into the slot provided till the stop is reached.

7.7. Charging Li-Ion battery



Charging the Li-Ion battery is only possible when the original charger is used.

- ⊕ Read and observe the original Bosch-instruction supplied, especially the safety regulations.
- ⊕ Plug the mains plug of the charger (128) into the mains socket.



Put the Li-Ion battery (130) in the charger (128) until it engages audibly.

The **charging operation starts automatically**, the LED charge indicator of the charger (128) **flashes green**, and LEDs of the Li-Ion battery light up successively.

- ⊕ **Continuous lighting** of the green **battery charge indicator** of the charger (128) **indicates** that the **Li-Ion battery (130)** is **fully charged**. All LEDs of the Li-Ion battery (130) are lit.
- ⊕ You can remove the Li-Ion battery (130) from the charger (128).



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 TA750 can be operated in three different operating modes:

- ⌚ Automatic ⇒ AUT
- ⌚ Semi-automatic ⇒ SEM
- ⌚ Manual ⇒ MAN



a.) Press and hold the SET button for 3 seconds to choose one of the operating modes.

The operating mode which is set starts flashing.



b.) Afterwards press the SET button as long as the desired operation mode starts flashing.

When you release the SET button, the operation mode you set will stop blinking after about 3 seconds, the set operation mode is 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.



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



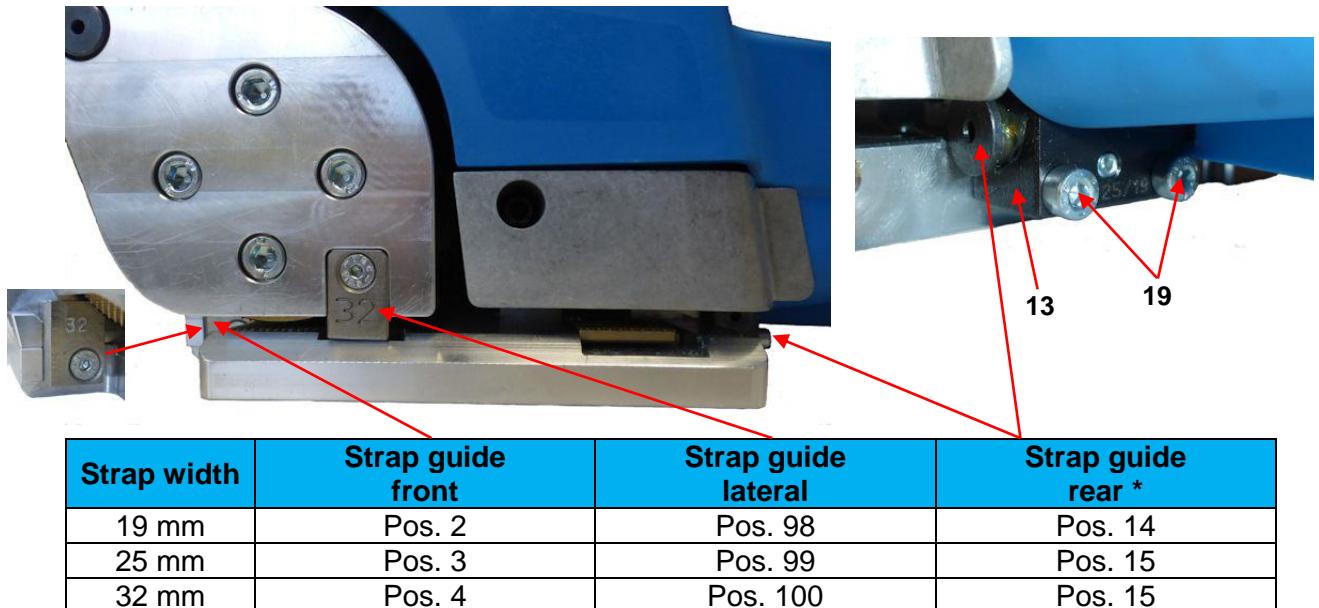
Bad seal

Welding time too long



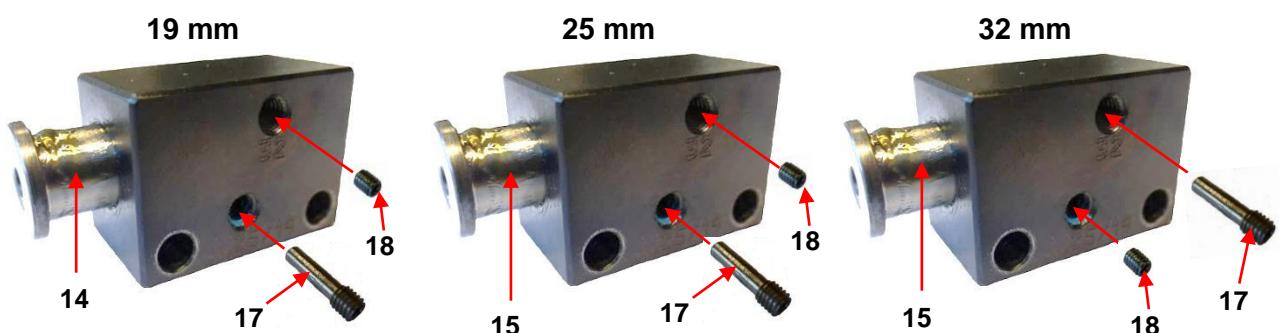
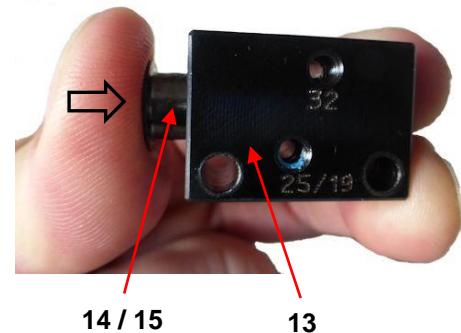
8.4. Strap widths

The **TA750** can operate various strap widths, to change the strap width change the strap guides as displayed below:



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

- Ⓐ Completely loosen the screws (19) and remove the support strap guide rear (13).
- Ⓑ Afterwards completely loosen the components (17) and (18).
- Ⓒ Press the strap guide rear (14 / 15) into the support strap guide rear (13) and hold it.
- Ⓓ Afterwards screw the components according to the desired strap width into the support strap guide rear (see figure below).



Mount the support strap guide rear (13) again to the TA750 afterwards.

8.5. Lock the operator panel

The TA750 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. Maintenance & cleaning



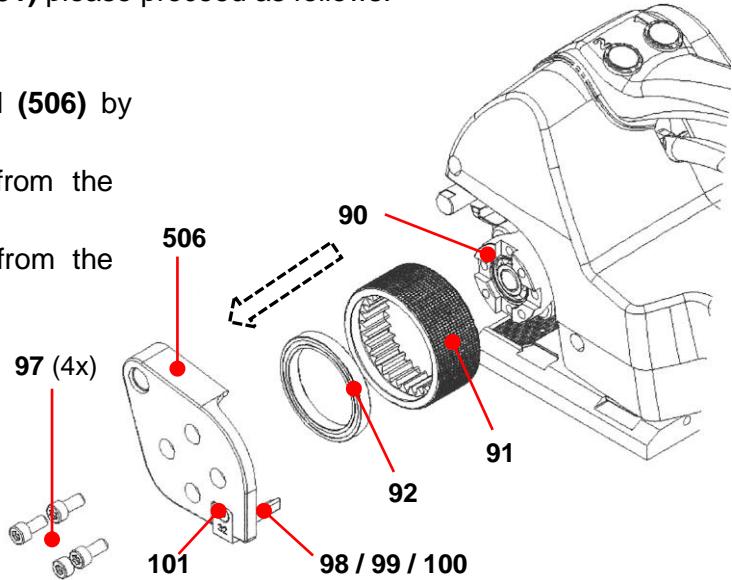
Remove the lithium – ion storage battery before starting maintenance and cleaning.



9.1. Replacement / cleaning of feed wheel (91)

To replace or clean the feed wheel (91) please proceed as follows:

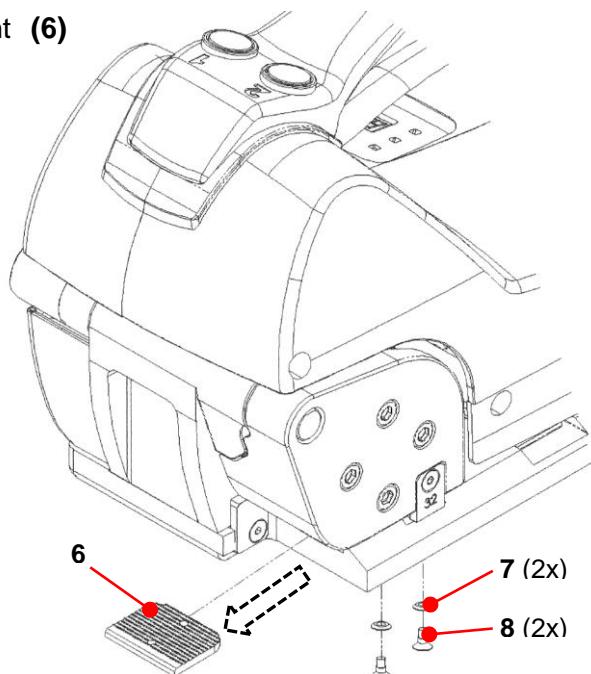
- ☛ Loosen the screws (97).
- ☛ Remove the support feed wheel (506) by turning it slightly.
- ☛ Remove the feed wheel (91) from the gear (90).
- ☛ Remove the ball bearing (92) from the feed wheel (91).
- ☛ Clean the feed wheel (91) by the use of compressed air.
- ☛ Check the state of wear of the teeth from the feed wheel (91), and replace the feed wheel (91) when necessary against a new one.
- ☛ Reassemble all in reverse order.



9.2. Replacement / cleaning of gripper plate, front (6)

To replace or clean the gripper plate, front (6) please proceed as follows:

- ☛ Loosen the screws (8) and remove the serrated lock washers (7).
- ☛ Remove the gripper plate, front (6) from the front by using pointed pliers.
- ☛ Clean the gripper plate, front (6) by the use of compressed air.
- ☛ Check the state of wear of the teeth from the gripper plate, front (6), and replace the gripper plate, front (6) when necessary against a new one.
- ☛ Reassemble all in reverse order.

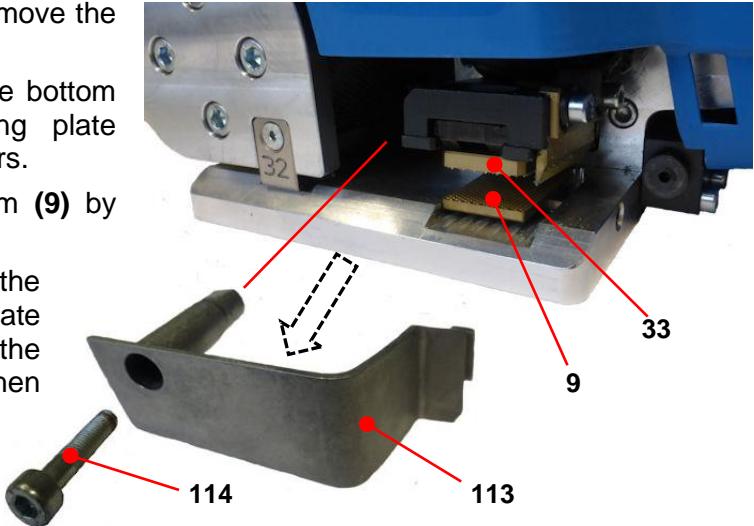


9.3. Replacement / cleaning of welding plate bottom (9) + welding plate (33)

To replace or clean the welding plate bottom (9) or welding plate (33) please proceed as follows:

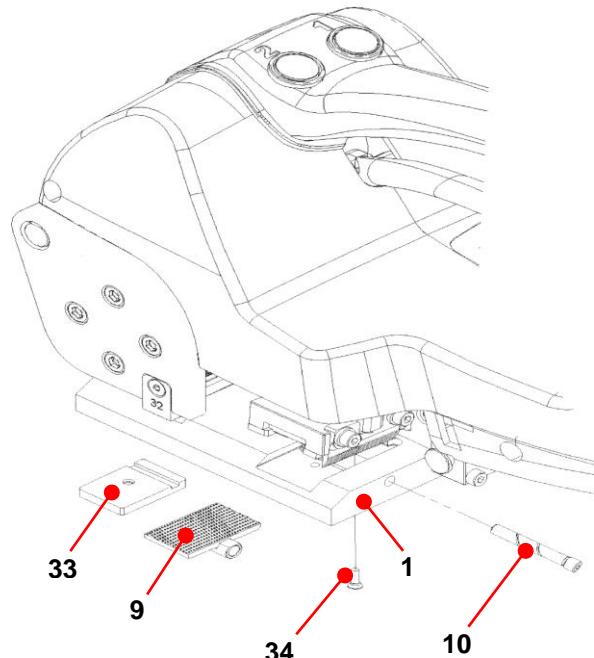
Welding plate bottom (9)

- ☛ Loosen the screw (114) and remove the cutter cover (113).
- ☛ Loosen the screw welding plate bottom (10) and remove the welding plate bottom (9) by using pointed pliers.
- ☛ Clean the welding plate bottom (9) by the use of compressed air.
- ☛ Check the state of wear of the teeth from the welding plate bottom (9), and replace the welding plate bottom (9) when necessary against a new one.
- ☛ Reassemble all in reverse order.



Welding plate (33)

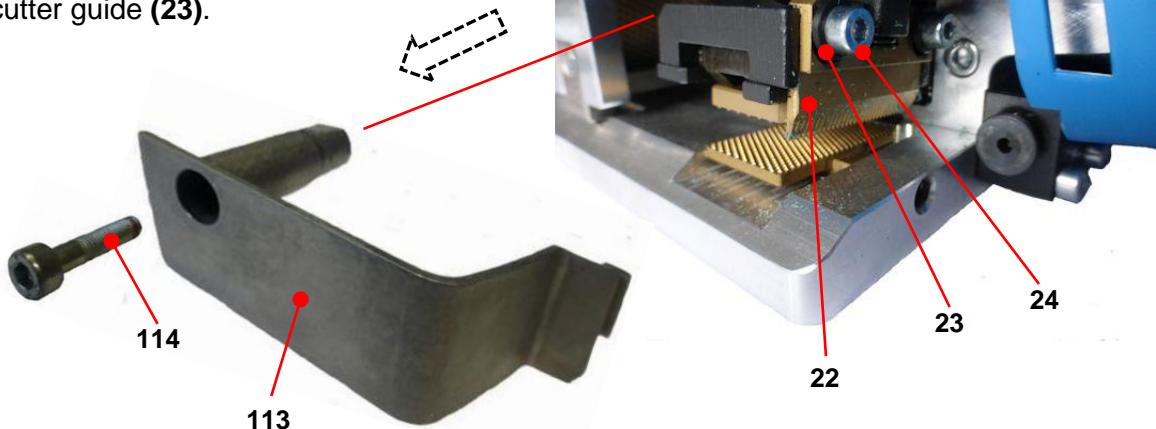
- ☛ Loosen the screw (114) and remove the cutter cover (113).
- ☛ Loosen the screw welding plate bottom (10) and remove the welding plate bottom (9) by using pointed pliers.
- ☛ Loosen the special screw (34), you can reach it through the free space in the base plate (1), and remove the welding plate (33) by using pointed pliers.
- ☛ Clean the welding plate (33) by the use of compressed air.
- ☛ Check the state of wear of the teeth from the welding plate (33), and replace the welding plate (33) when necessary against a new one.
- ☛ Reassemble all in reverse order.



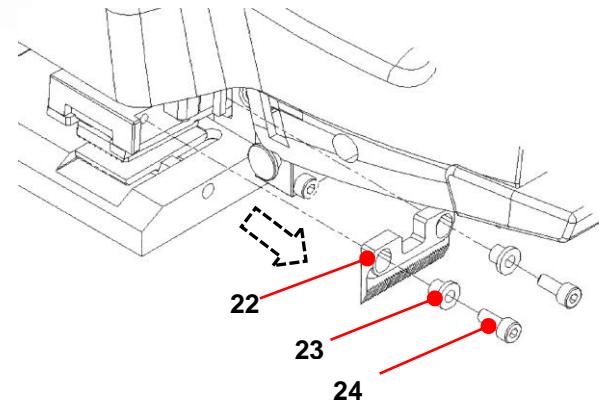
9.4. Replacement of cutter (22)

To replace the cutter (22) please proceed as follows:

- ☛ Loosen the screw (114) and remove the cutter cover (113).
- ☛ Loosen the screw (24) and remove the cutter guide (23).



- ☛ Remove the cutter (22) and replace it against a new one.
- ☛ Reassemble all in reverse order.



9.5. Servo reset of the tool

Should the TA750 can't be removed from the strap due to a technical problem, e.g. strap is clamping during the welding process.

Then please proceed as follows:

- ☛ Remove and afterwards reinsert the Li-Ion battery from / to the TA750.
- ☛ The servo-control runs the TA750 to basic setting automatically.



Note:

If the TA750 do not perform a RESET please contact the TITAN-Service!



9.6. 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.

10. Accessories

10.1. Li-Ion battery

The Li-Ion 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.

Control battery level

The state of charge of the Li-Ion battery will be displayed by pressing the ON button.

- ⊕ 3 LED's = Battery fully charged
- ⊕ 2 LED's = Battery half-full
- ⊕ 1 LED = Low battery

Charging the Li-Ion battery is only possible when the supplied original Bosch charger is used.



10.2. Charger



Read and observe the original Bosch-instruction supplied, especially the safety regulations.

- ⊕ Plug the mains plug of the charger (128) into the mains socket.
- ⊕ When the **LED charge indicator lights up green**, the **charger (128)** is ready for use.
- ⊕ Remove the Li-Ion battery after completion of the charging procedure, and remove the main plug from the Charger also from the main socket. These avoids unnecessary power costs.



Error note:

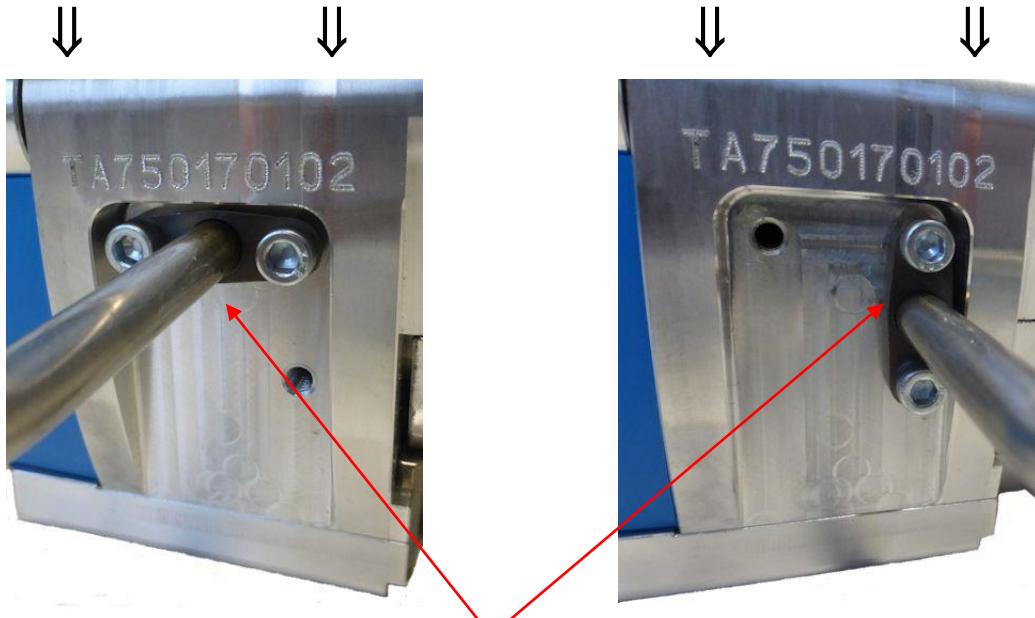
- ⊕ **Continuous lighting of the red LED-charge indicator**
= see original Bosch-instructions
- ⊕ **Flashing red LED-charge indicator**
= see original Bosch-instructions

10.3. Suspension hook

The **TA750** can be suspended by means of a **suspension hook complete (507)** on a spring balancer. The suspension hook complete (507) allows working and strapping at two positions (**horizontal / vertical**).



Assembly examples:



The suspension hook complete (507) is screwed to the **TA750** by means of 2 screws (included in the scope of supply).

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 Li-Ion 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-Ion battery plugged into tool, but the tool doesn't work.	Li-Ion battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Ion battery and recharge or, if required, replace it.
	Contacts of Li-Ion 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-Ion battery duty cycles.	Li-Ion battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Ion battery and recharge or, if required, replace it. Then use the charged Li-Ion battery again and check (count) if there is an improved cycle time.
	Life of Li-Ion battery moves towards its end, internal cells are defective or exhausted.	Use new Li-Ion battery.
Charger does not start charging and/or flashes red.	Contacts of Li-Ion battery or the tool, polluted or defective.	Visual inspection of the contacts; clean and straighten them, if required.
	Mains plug of the charger isn't in the socket, or charger is defective.	Check if the mains plug is in the socket, and put the socket in if required. Check charger for function.
	Li-Ion battery is defective.	Do not use the Li-Po storage battery any further and replace it with a new Li-Po storage battery.
Work parameters like tensioning force and welding time cannot be entered and/or do not remain saved.	Circuit board (120) or circuit board control (117) is defective.	Contact TITAN – Service.
Pressing the push-button 2 doesn't start the welding operation.	Push-button 2 (109), welding motor (503) and/or circuit board (120) defective, or loose cable connection.	Visual check for loosen cable connection, re-establish the cable connection if required. 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-Ion battery insufficiently charged.	Check charge of Li-Ion battery and recharge it.
	Tension motor (505), gear unit (90) or circuit board (120) defective or worn.	Check tension motor (505), gear unit (90) and circuit board (120) for damage (visual inspection), 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 (91) and/or gripper plate (6) were polluted. Gearing is worn or defective.	Clean feed wheel (91) and/or gripper plate (6). 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 (91) and gripper plate (6) is too small.	Increase the gap between feed wheel (91) and gripper plate (6), 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 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.
	Use of inappropriate plastic strap.	Use appropriate plastic strap, ask your TITAN – Adviser for advice.
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 plate (6) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean gripper plate (6), 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 (81) or drawn cup roller (84), 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.
	Welding plate bottom (9) and/or welding plate (33) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean welding plate bottom (9) and/or welding plate (33), check gearing, replace when damage becomes visible.
	Cutter (22) is worn or defective.	Check cutter (22) for damage and replace it if required.
	Welding motor (503) and/or circuit board (120) defective or loosen cable connections.	Visual check for loosen cable connection, re-establish the cable connection if required. Contact TITAN-Service.
	Li-Ion battery defective or insufficiently charged.	Check charge of Li-Ion 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.
	Welding plate bottom (9) and/or welding plate (33) were polluted, gearing is worn or defective.	Clean welding plate bottom (9) and/or welding plate (33), check gearing, replace when damage becomes visible.
Following the welding cycle the tool cannot be detached from the strap, lever 3 (62) must be actuated with enormous force being applied.	De-tension unit is not released / de-blocked.	Slightly pull lever 3 (62) (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 (90) is damaged.	Check if the gear (90) and the feed wheel (91) can be turned easily and evenly. Contact TITAN – Service.

12. Declaration of conformity of the machine

Français

Table des matières

	Page
1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant	3
2. Généralités	61
2.1. Utilisation conforme	62
2.2. Garantie & responsabilité.....	62
2.3. Remarque relative à la protection de l'environnement	63
2.4. Information sur l'élimination	63
3. Prescriptions de sécurité	64
3.1. Instruction de sécurité: Batterie lithium – ion & chargeur.....	66
4. Données techniques.....	67
5. Désignations	68
6. Mise en service	69
7. Mode d'emploi.....	70
7.1. Cerclage manuel.....	71
7.2. Cerclage semi-automatique	72
7.3. Cerclage automatique.....	72
7.4. Contrôler l'état de votre soudure	73
7.5. Etat de la batterie Li-Ion.....	73
7.6. Changement de batterie Li-Ion.....	73
7.7. Chargement de la batterie Li-Ion.....	74
8. Réglages.....	75
8.1. Mode d'exploitation.....	75
8.2. Force de tension / Temps de soudure.....	75
8.3. Qualité de soudure	76
8.4. Largeurs de feuillard	77
8.5. Verrouillage de panneau.....	78
9. Maintenance et nettoyage	79
9.1. Remplacement / nettoyage de la roue de transport (91)	79
9.2. Remplacement / nettoyage de la pastille, avant (5).....	79
9.3. Remplacement / nettoyage de la plaque de soudure, en bas (9) et plaque de soudure (33)	80
9.4. Remplacement couteau (22).....	81
9.5. Réinitialisation de la servocommande.....	81
9.6. Nettoyage de la zone de travail.....	82
10. Accessoires.....	83
10.1. Batterie Li-Ion	83
10.2. Chargeur.....	83
10.3. Étrier de suspension	84
11. Dépannage	85
12. Déclaration CE de conformité des machines.....	88
13. Explosionszeichnungen / Exploded drawings / Vue éclatée	90
14. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange	92

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 **TA750** 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.

Ces mode d'emploi s'applique à partir numéro d'appareil TA750170131!

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 2018 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 **TA750** a été conçu pour le cerclage de paquets ou de palettes.

L'appareil **TA750** a été conçu et construit pour assurer une exécution en toute sécurité pendant le cerclage; l'appareil est **exclusivement destiné au cerclage avec du feuillard plastique**.

Utilisation non conforme!

Les feuillards 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 feuillard acier est impossible avec cet appareil.

- L'appareil **TA750** 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!

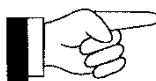
Les exigences en matière de garantie et de responsabilité sont exclues, lorsqu'elles sont à imputer à une ou plusieurs causes suivantes:

- 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 - ion:

La société TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG garantie 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 les 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 feuillard peut se déchirer!

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



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)

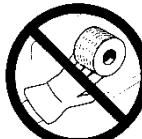


Utilisez uniquement des pièces de rechange TITAN d'origine!

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



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



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 feuillard et la marchandise.



Attention: Le feuillard saute!

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

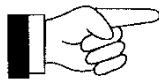
Attention! La partie inférieure du feuillard saute.



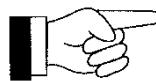
Ne jamais déplacer le matériel avec le feuillard mal soudé. Vous êtes entièrement responsable du contrôle de la soudure du feuillard; dans ce but une préparation appropriée est indispensable pour pouvoir reconnaître les soudures defectueuses et éviter des accidents graves.



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 – ion & chargeur



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

La batterie Li-Ion et le chargeur sont uniquement à utiliser avec l'appareil **TA750**.

L'emploi d'autres chargeur de batterie et TA750 avec de batterie Li-Ion exclut toute prestation de garantie et toute responsabilité.

- ⌚ La batterie Li-Ion 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-Ion et du chargeur, ne pas les utiliser si défectueux.

Il est strictement interdit d'ouvrir la batterie Li-Ion 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-Ion.

- ⌚ Vérifier les contacts avant utilisation, ne pas mettre en contact avec des éléments métalliques.
- ⌚ Il est fortement déconseillé de charger les batteries Li-Ion avec un autre chargeur que celui fournit avec l'appareil, cela peut endommagée la batterie Li-Ion.
- ⌚ Surveiller l'avancement lors des recharges de batterie Li-Ion.
- ⌚ Le chargeur ne peut être utilisé que pour des batteries Li-Ion 36 V.
- ⌚ Ne jamais inverser les polarités de la batterie Li-Ion ni dans l'appareil ni dans le chargeur.
- ⌚ **En cas de surchauffe ou tout autre problème, arrêter immédiatement l'utilisation de l'appareil TA750 et contacter le SAV TITAN.**
- ⌚ Ne pas transporter ou stocker les batteries Li-Ion 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-Ion 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 feuillard
* ces données peuvent varier en fonction de la qualité du feuillard plastique utilisé
-  **Force de tension:** 2.700 – 8.000 N (min. – max.)
-  **Vitesse de tension:** 12 m/min.
-  **Poids:** 6,40 kg (incl. la batterie)
-  **Dimension:** 300 x 150 x 200 mm (Long. x Larg. x H)

Feuillard plastique		
Type de feuillard	Largeur de feuillard	Epaisseur de feuillard
PP / PET	19 mm	0,8 – 1,4 mm
PP / PET	25 / 32 mm	1,0 – 1,3 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 à + 45°C

Batterie Lithium – Ion:

-  **Alimentation de courant:** 36 V / 2,0 Ah / 72 Wh
-  **Poids:** 730 gr.
-  **Temps de charge:** 40 min.
-  **Température de travail:** 0 à +45°C

Chargeur:

-  **Entrée:** 220 V – 240 V / 50/60 Hz / 375W
-  **Tension de charge de l'acco**
(Sortie): 14,4 – 36 V (détermination automatique de la tension)
-  **Courant de charge:** 8 A DC
-  **Plage de température de charge admissible:** 0 à +45 °C
-  **Classe de protection:** / II

5. Désignations



Fonctionnement

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

6. Mise en service



L'appareil TA750 ne doit pas être utilisé à vide, molette de transport, système de friction et couteau peuvent être endommagés.

Pour l'utilisation d'un TA750 il est impératif d'avoir une batterie Li-Ion en bon état et chargée; la batterie Li-Ion est livrée partiellement chargé, si toutefois elle ne l'était pas, **veuillez la charger entièrement.** (voir section 7.7)

Pour la mise en place de la batterie Li-Ion sur le TA750, 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 TA750 est prêt.

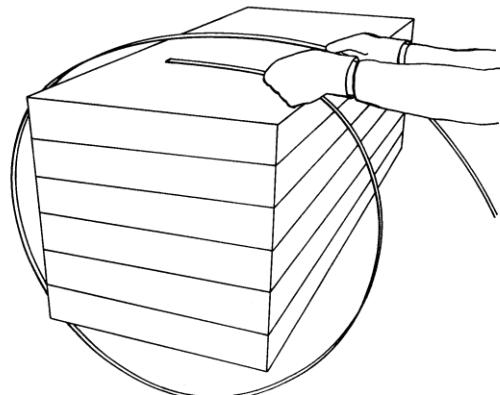
Affichage LED	
Clignotant	En attente
Brillant	L'appareil en marche



7. Mode d'emploi

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

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



Tirer le brin de feuillard 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 feuillard 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 feuillards plastiques doivent être contre la butée du carter.

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

Dans la foulée,

- ➊ relâcher le levier 3.
- ➋ retirez la main gauche du brin.



7.1. Cerclage manuel

Pour la tension du feuillard plastique, **appuyer et maintenir le bouton-poussoir 1 jusqu'à la tension de feuillard 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 feuillard plastique est coupé automatiquement.**

Le cerclage est terminé!



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

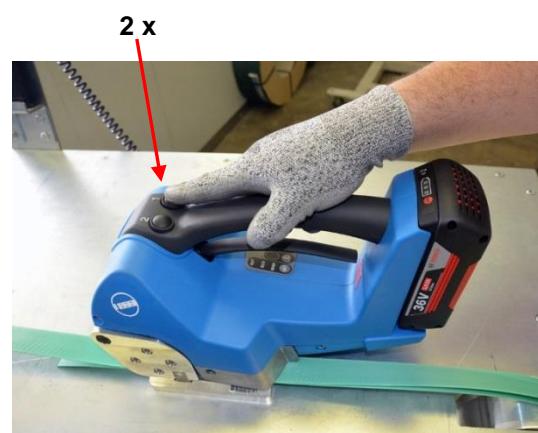


7.3. Cerclage automatique

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

Le cerclage est terminé!

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.



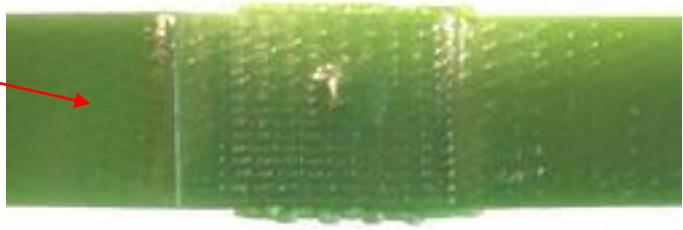
Actionner le levier 3, le feuillard plastique est libéré, maintenir le levier 3 et retirer l'appareil vers la droite.



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-Ion

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



Batterie Li-Ion pleine



Batterie Li-Ion moitié chargée



Batterie Li-Ion presque vide!

7.6. Changement de batterie Li-Ion

- Lisez attentivement et respectez la notice d'utilisation d'origine de la Bosch, en particulier de instructions de sécurité.



Pour le changement de la batterie Li-Ion (130), appuyer sur le déverrouillage (121) et tiré la batterie Li-Ion vers le haut.



Ensuite, enficher de nouveau la batterie Li-Ion (130) jusqu'à la butée à l'emplacement prévu à cet effet.

7.7. Chargement de la batterie Li-Ion



Le chargement des batteries Li-Ion n'est possible qu'avec le chargeur d'origine.

- ☛ Lisez attentivement et respectez la notice d'utilisation d'origine de la Bosch, en particulier de instructions de sécurité.
- ☛ Branchez la fiche de secteur du chargeur (128) dans une prise de courant.



Brancher la batterie Li-Ion (130) dans le chargeur (128) jusqu'à ce qu'elle s'enclenche de manière audible.

Le **chargeur démarre automatiquement**, le processus de charge du chargeur (128) est signalé par **clignotement** de l'indicateur **vert**, et LED de voyant lumineux indiquant l'état clignotent successivement.

- ☛ La **lumière permanente** verte de l'indicateur de charge de l'accu Li-Ion (130) signale que l'accu Li-Ion (130) est **complètement charge**. Toutes les LEDs de l'accu Li-Ion (130) sont allumées.
- ☛ L'accu Li-Ion (130) peut être retiré du chargeur (128).



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 TA750 fonctionné avec **trois différents modes**:

- ⌚ Automatique ⇒ AUT
- ⌚ Semi-automatique ⇒ SEM
- ⌚ Manuel ⇒ MAN



a.) 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.



b.) Continuez d'appuyer sur le bouton SET jusqu'à ce que le voyant sélecteur mode d'opération clignote.

Après trois secondes que le bouton SET 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 enfoncee 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 feuillard 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



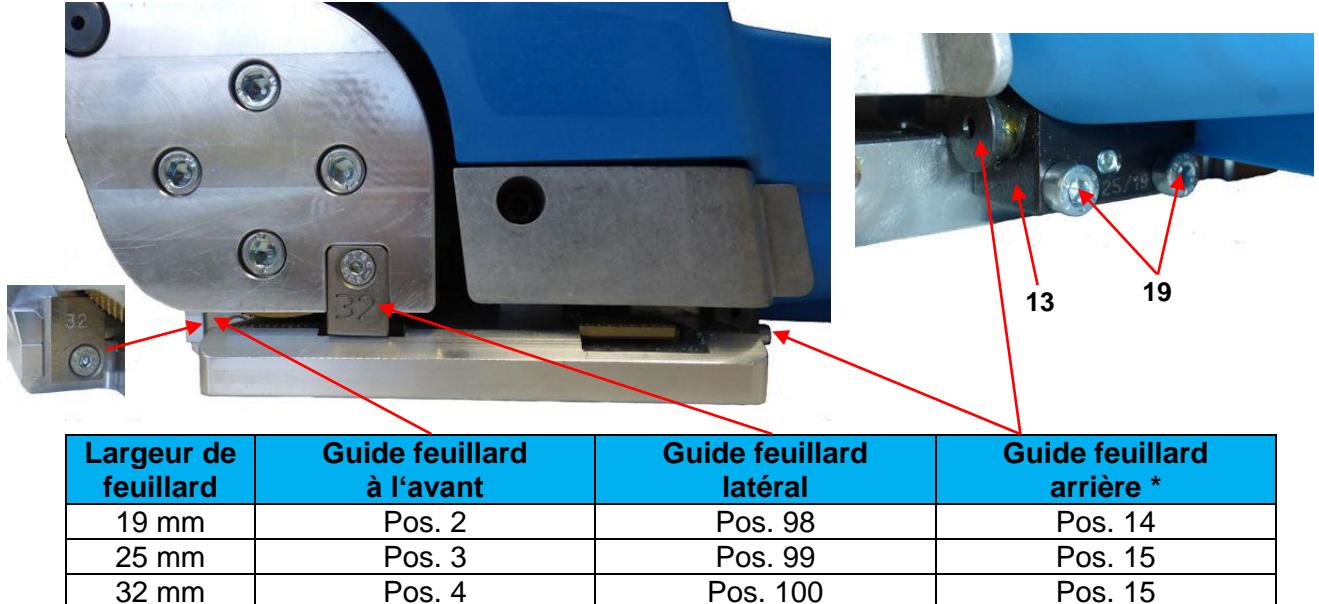
Mauvaise soudure

Temps de soudure trop long



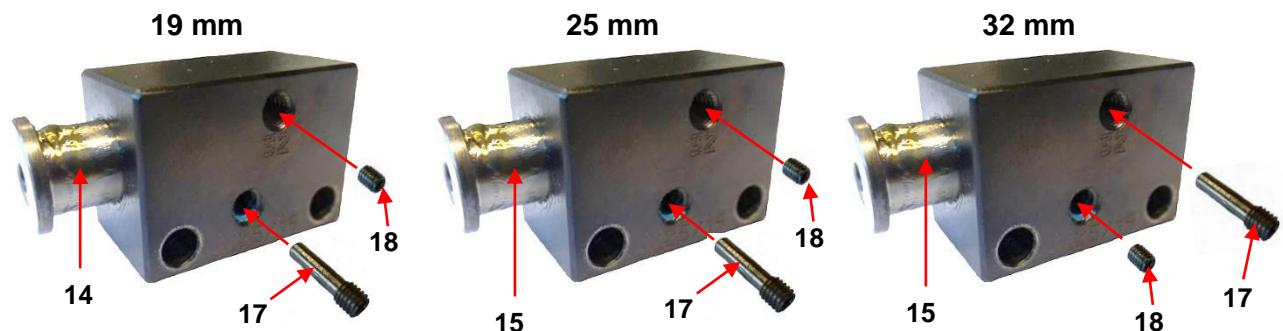
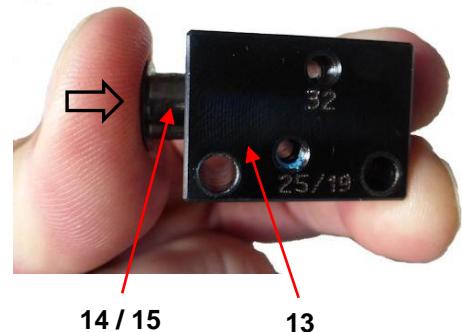
8.4. Largeurs de feuillard

Le **TA750** 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:



* Pour le **changement de largeur de feuillard en guide feuillard arrière** effectuez les opérations suivantes:

- ➊ Dévisser les vis (19) complètement et retirer du support de guide feuillard arrière (13).
- ➋ Ensuite dévisser les composants (17) et (18) complètement.
- ➌ Presser et agripper le guide feuillard arrière (14 / 15) dedans support guide feuillard arrière (13).
- ➍ Ensuite visser les composants correspondant au demandé largeur de feuillard (voir les images ci-dessous).



Ensuite remontez le support guide feuillard arrière (13) à l'appareil TA750.

8.5. Verrouillage de panneau

Le **TA750** dispose d'un système de verrouillage de touche **permettant d'éviter tout déréglage 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. Maintenance et nettoyage



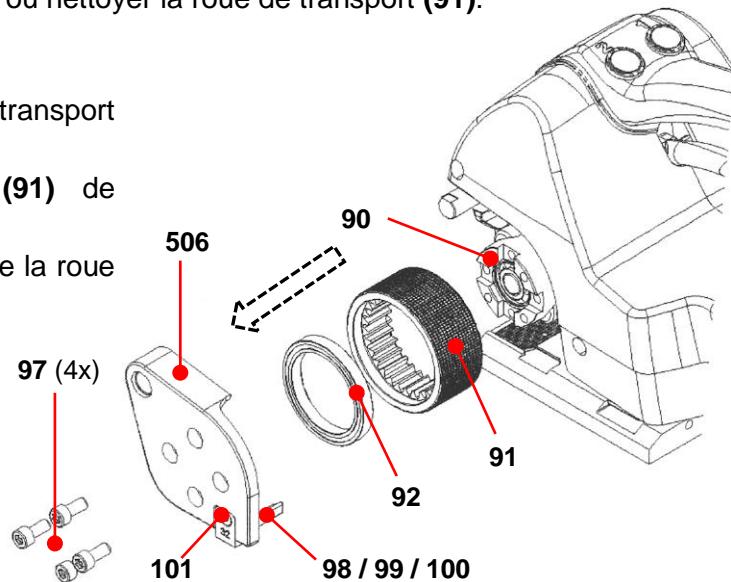
**Avant chaque maintenance ou nettoyage de l'appareil,
la batterie Lithium – Ion doit toujours être retirée.**



9.1. Remplacement / nettoyage de la roue de transport (91)

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la roue de transport (91):

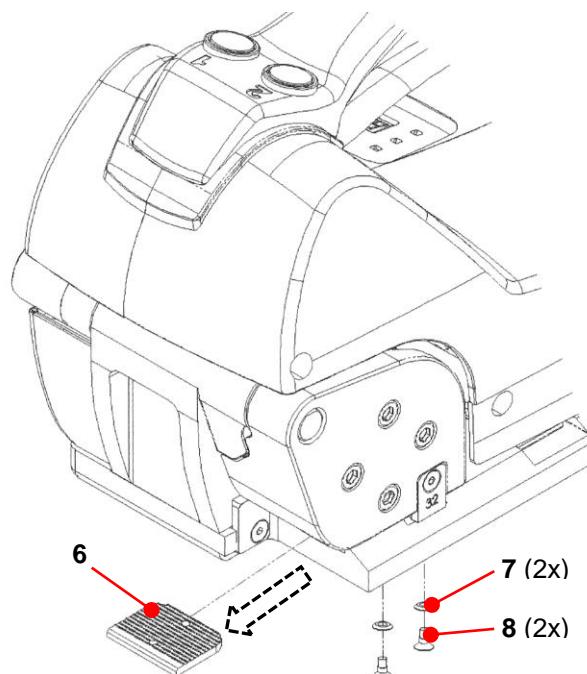
- ☛ Desserrez les vis (97).
- ☛ Retirer le support de roue de transport (506) en le tournant légèrement.
- ☛ Retirer la roue de transport (91) de l'engrenage (90).
- ☛ Retirer le roulement à billes (92) de la roue de transport (91).
- ☛ Nettoyer la roue de transport (91) à l'air comprimé.
- ☛ Contrôler l'état d'usure des dents de la roue de transport (91) et, si nécessaire, remplacer la roue de transport (91) par une roue neuve.
- ☛ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



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

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la pastille avant (6):

- ☛ Desserrez les vis (8) et enlever les deux rondelles à dents chevauchantes (7).
- ☛ Enlever la pastille avant (6) au moyen d'une pince pointue, retirer la pastille avant (6) vers l'avant.
- ☛ Nettoyer la pastille avant (6) à l'air comprimé.
- ☛ Contrôler l'état d'usure des dents de la pastille avant (6) et, si nécessaire, remplacer la pastille avant (6) par une pastille neuve.
- ☛ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.

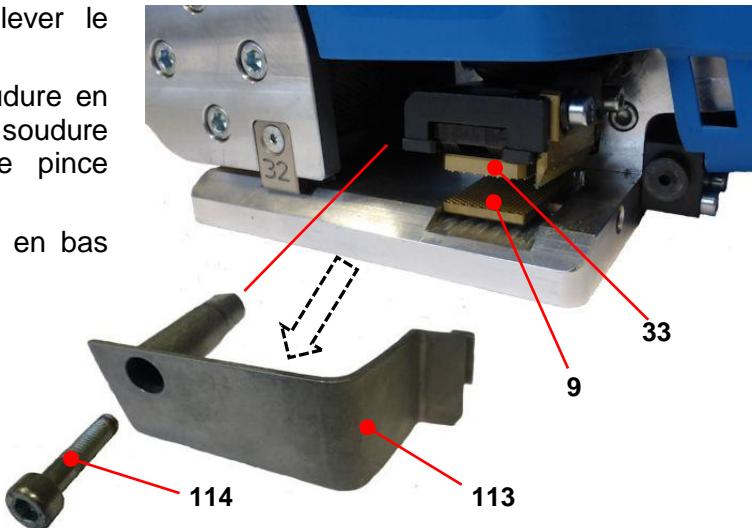


9.3. Remplacement / nettoyage de la plaque de soudure, en bas (9) et plaque de soudure (33)

Procédez comme suit pour remplacer ou nettoyer la plaque de soudure, en bas (9) ou la plaque de soudure (33):

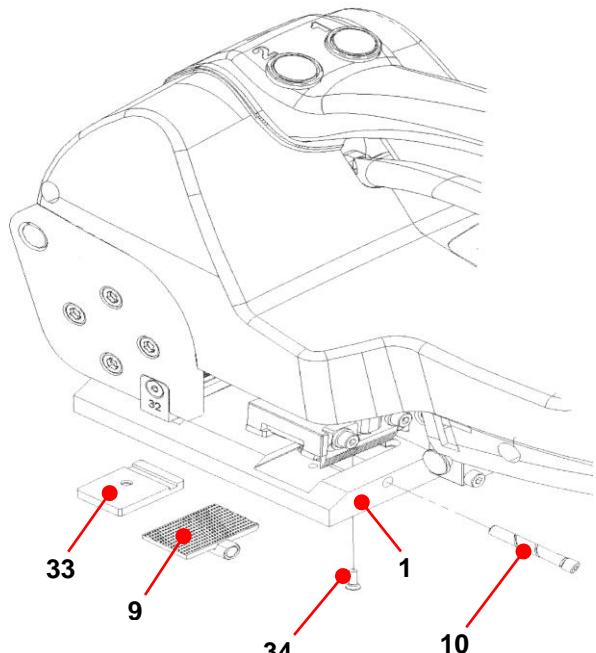
Plaque de soudure, en bas (9)

- ☛ Desserrer la vis (114) et enlever le couvercle à couteau (113).
- ☛ Desserrer la vis plaque de soudure en bas (10) et enlever la plaque de soudure en bas (9) au moyen d'une pince pointue.
- ☛ Nettoyer la plaque de soudure en bas (9) à l'air comprimé.
- ☛ Contrôler l'état d'usure des dents de la plaque de soudure en bas (9) et, si nécessaire, remplacer la plaque de soudure en bas (9) par une plaque neuve.
- ☛ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



Plaque de soudure (33)

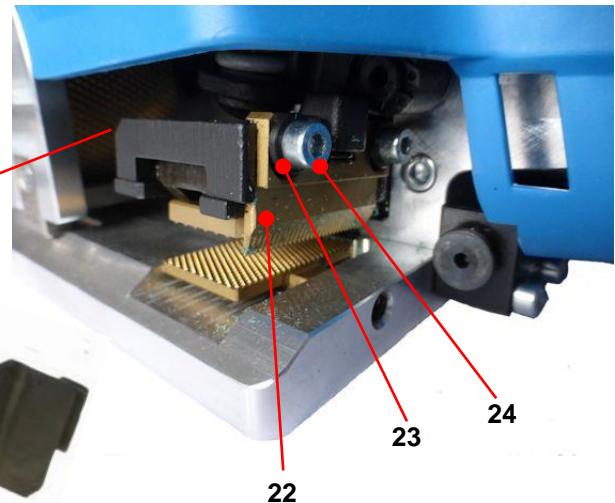
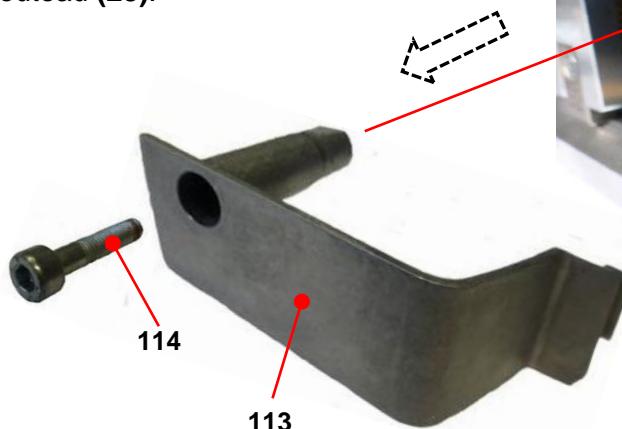
- ☛ Desserrer la vis (114) et enlever le couvercle à couteau (113).
- ☛ Desserrer la vis plaque de soudure en bas (10) et enlever la plaque de soudure en bas (9) au moyen d'une pince pointue.
- ☛ Desserrer la vis spéciale (34), à laquelle on accède à travers le trou libéré dans la plaque de base (1), et retirer la plaque de soudure (33) à l'aide d'une pince pointue.
- ☛ Nettoyer la plaque de soudure (33) à l'air comprimé.
- ☛ Contrôler l'état d'usure des dents de la plaque de soudure (33) et, si nécessaire, remplacer la plaque de soudure (33) par une plaque neuve.
- ☛ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.



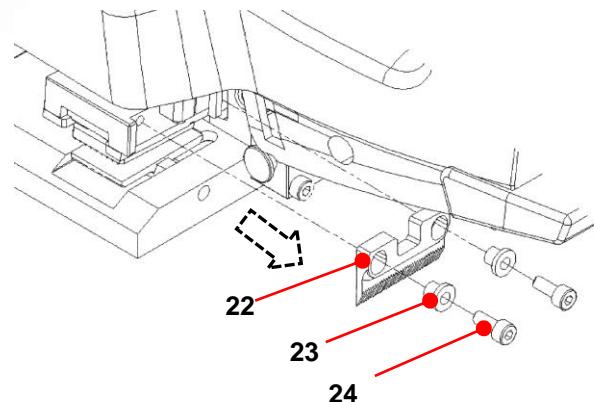
9.4. Remplacement couteau (22)

Procédez comme suit pour remplacer le couteau (22):

- ☛ Desserrer la vis (114) et enlever le couvercle à couteau (113).
- ☛ Desserrer la vis (24) et enlever le guide-couteau (23).



- ☛ Enlever le couteau (22) et le remplacer par un nouveau.
- ☛ Remonter les pièces dans l'ordre inverse de démontage.

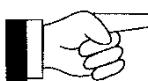


9.5. Réinitialisation de la servocommande

S'il apparaît que ce TA750 cause du problème techniques, par ex. saisis pendant l'opération de soudage la bande se bloque, à ne pas se laisser libération de la bande.

Procédez comme suit:

- ☛ Retirez la batterie Li-Ion de TA750 et réinstallez-la TA 750.
- ☛ Ensuite la commande-servo passe de la TA750 automatique en position de repos.



L'indication:

Si un TA750 n'pas exécute un RESET, contacter notre TITAN-service s.v.p.!



9.6. Nettoyage de la zone de travail

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

10. Accessoires

10.1. Batterie Li-Ion

La batterie Li-Ion 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-Ion.

Vérifier l'affichage

Appuyez sur le bouton ON pour afficher l'état du chargement de batterie Li-Ion.

- ⌚ 3 LEDs = Batterie pleine
- ⌚ 2 LEDs = Batterie moitié chargée
- ⌚ 1 LED = Batterie presque vide

Le chargement des batteries Li-Ion n'est possible qu'avec le chargeur Original Bosch.



10.2. Chargeur



Lisez attentivement et respectez la notice d'utilisation d'origine de la Bosch, en particulier de instructions de sécurité.

- ⌚ Branchez la fiche de secteur du chargeur (128) dans une prise de courant.
- ⌚ Le chargeur (128) est prêt à démarrer si la LED de voyant lumineux vert.
- ⌚ Retirez la batterie Li-Ion (130) en le chargeur (128) après le chargement est terminé. Retirez aussi la fiche de secteur du chargeur (128) dans une prise de courant. Cela évite des frais inutiles.

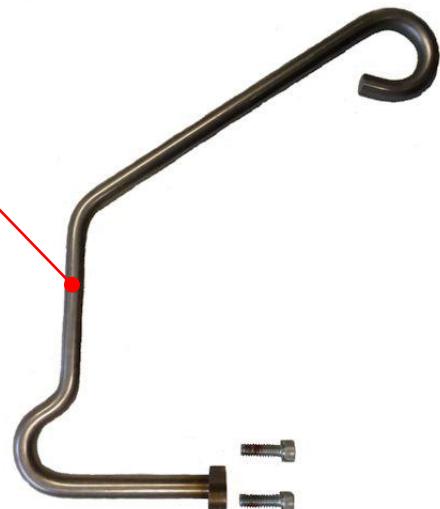


Fehlerhinweise:

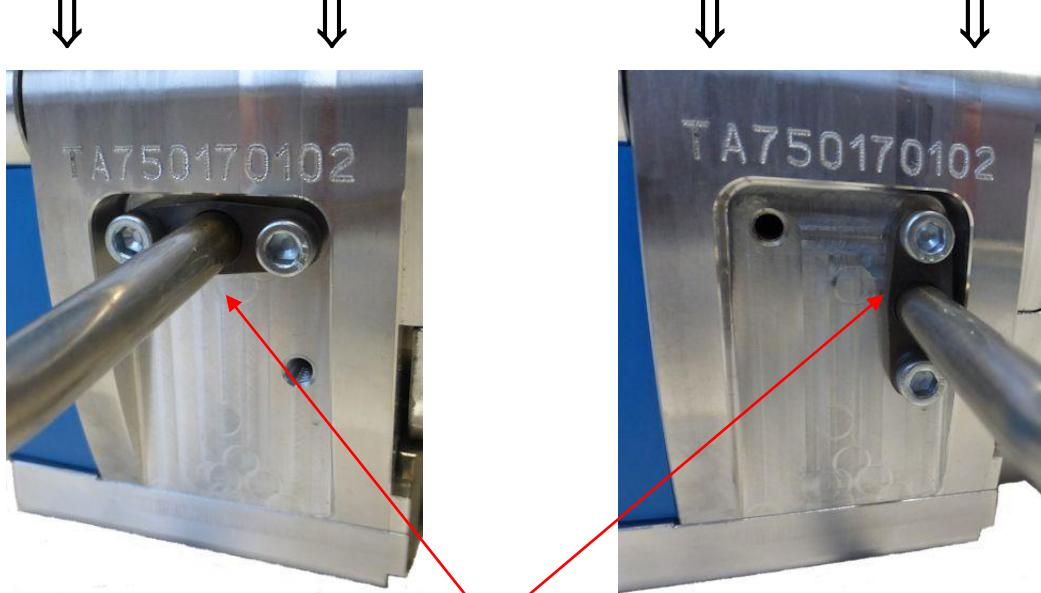
- ⌚ Lumière permanente rouge de l'indicateur de charge = voir les instructions original de Bosch
- ⌚ Lumière clignotante rouge de l'indicateur de charge = voir les instructions original de Bosch

10.3. Étrier de suspension

Grâce à d'étrier de suspension complet (507), le **TA750** peut être suspendu sur un enrouleur-équilibrEUR, d'étrier de suspension complet (507) permet de travailler et de cercler dans deux positions (**horizontal / vertical**).



Exemples de montage:



D'étrier de suspension complet (507) est fixé sur le **TA750** au moyen de 2 vis (livrée avec cet appareil).

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-Ion 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-Ion y est enfichée.	Batterie Li-Ion défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Ion ou changer de batterie.
	Contacts de la batterie Li-Ion 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-Ion.	Batterie Li-Ion défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Ion et la recharger ou, si nécessaire, la remplacer. Utiliser à nouveau la batterie Li-Ion rechargeée et vérifier (compter) si les temps de cycle se sont améliorés.
	Fin de vie de la batterie Li-Ion, les éléments chimiques internes sont défectueux.	Utiliser une nouvelle batterie Li-Ion.
Batterie Li-Po dans le chargeur mais pas de charge ou LED rouge clignotante.	Contacts de la batterie Li-Ion 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-Ion défectueuse.	Ne plus utiliser la batterie Li-Ion et la changer immédiatement.
Les cycles de tension et de soudure ne se règlent plus et l'appareil ne les enregistre plus.	Platine de puissance (120) ou platine de panneau de commande / information (117) défectueuse.	Contacter le service après-vente de TITAN.
La procédure de soudure ne démarre pas après appui sur le bouton-poussoir 2.	Bouton-poussoir 2 (109), moteur de soudure (503) et/ou platine de puissance (120) défectueuse, ou liaison de câble défectueux.	Contrôle visuel des connexions par câble, si nécessaire rétablir les connexions par câble. Contacter le service après-vente de TITAN.

Problèmes	Causes	Remède
Tension du feuillard trop faible.	Tension feuillard mal réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Puissance de la batterie Li-Ion trop faible.	Vérifier tension de la batterie Li-Ion et recharger si nécessaire.
	Moteur de tension (505), engrenage (90) ou platine de puissance (120) défectueux ou usée.	Moteur de tension (505), engrenage (90) ou platine de puissance (120) à contrôler (visuel), contacter le SAV TITAN .
Le feuillard plastique casse lors de la tension.	Réglage de la tension feuillard trop forte.	Réduire la tension de feuillard réglée sur le panneau de commande.
	Arêtes du colis trop coupantes.	Rajouter des cornières de protection sur les angles du colis.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
La roue de transport glisse.	Roue de transport (91) et/ou plaque rainurée (6) sales. Denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la roue de transport (91) et/ou les plaque rainurée (6). Contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Réglage de la tension feuillard trop forte.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
Le feuillard plastique est marqué ou endommagé.	Température ambiante trop élevée.	Faire baisser la température ambiante.
	La distance entre la roue de transport (91) et la plaque rainurée (6) est trop petite.	Accroître la distance entre la roue de transport (91) et la plaque rainurée (6); demander conseil à TITAN.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
Le feuillard plastique est vrillé ou tordu, il n'est pas correctement guidé et la soudure n'est pas centrée.	Tension de feuillard pas correctement réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Les dimensions du feuillard et le guide-feuillard ne sont pas compatibles.	Vérifier les dimensions du feuillard et les guides-feuillards, les deux doivent être compatibles ; si nécessaire, utiliser un autre guide-feuillard ou un autre feuillard.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard plastique adapté, si besoin demander conseil à TITAN.
L'appareil se déplace vers l'avant pendant le processus de tension.	Tension de feuillard pas correctement réglée.	Vérifier la valeur réglée sur le panneau de commande et, si nécessaire, la corriger.
	Plaque rainurée (6) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer les plaque rainurée (6), contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Application inappropriée du feuillard plastique.	Utiliser un feuillard 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 (81) ou course libre de douille (84), et/ou unité de maintien de feuillard plastique défectueuse.	Contacter 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 de soudure en bas (9) et/ou plaque de soudure (33) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la plaque de soudure en bas (9) et/ou la plaque de soudure (33). Contrôler la denture, la remplacer si des dommages sont visibles.
	Couteau (22) défectueux ou usée.	Vérifier l'état du couteau de découpage (22) et, en cas de dommages, le remplacer.
	Moteur de soudure (503) et/ou platine de puissance (120) défectueux, ou câble de liaison défectueux.	Contrôle visuel des connexions par câble, si nécessaire rétablir les connexions par câble. Contacter le service après-vente de TITAN.
	Batterie Li-Ion défectueuse ou non chargée.	Vérifier l'état de charge de la batterie Li-Ion 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 de soudure en bas (9) et/ou plaque de soudure (33) sales, denture usée ou défectueuse.	Nettoyer la plaque de soudure en bas (9) et/ou la plaque de soudure (33). 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 (62) doit être actionné avec un effort énorme.	Unité de déblocage reste serrée/bloqué.	Tirer légèrement sur le levier 3 (62), 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 (90) endommagée.	Vérifier si l'engrenage (90) et la roue de transport (91) se laissent tourner aisément et uniformément. Contacter le service après-vente de TITAN.

12. Déclaration CE de conformité des machines

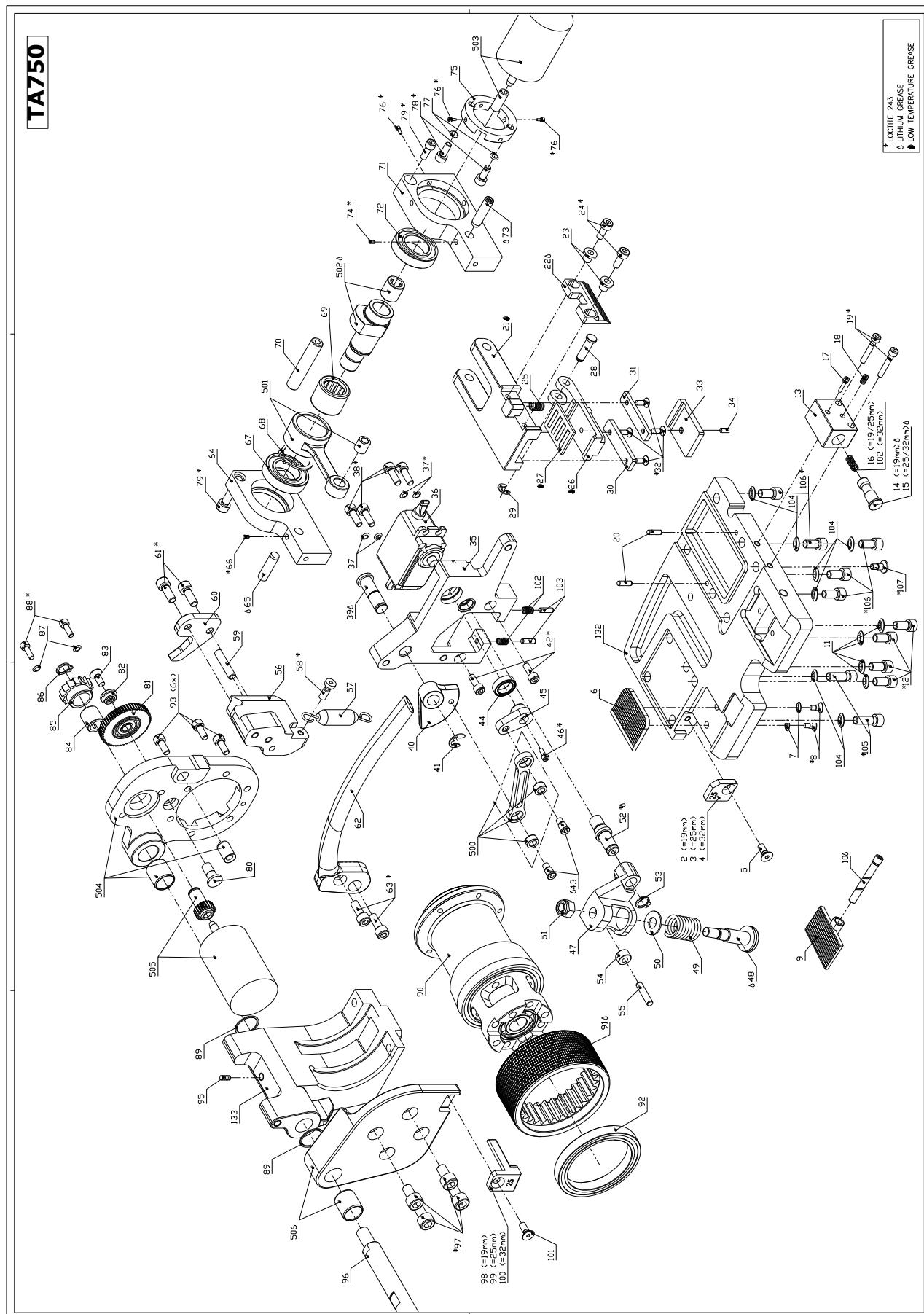
Hinweise zur Ersatzteilbestellung
Information on how to order spare parts
Remarques pour la commande de pièces de rechange

- ☛ 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**.

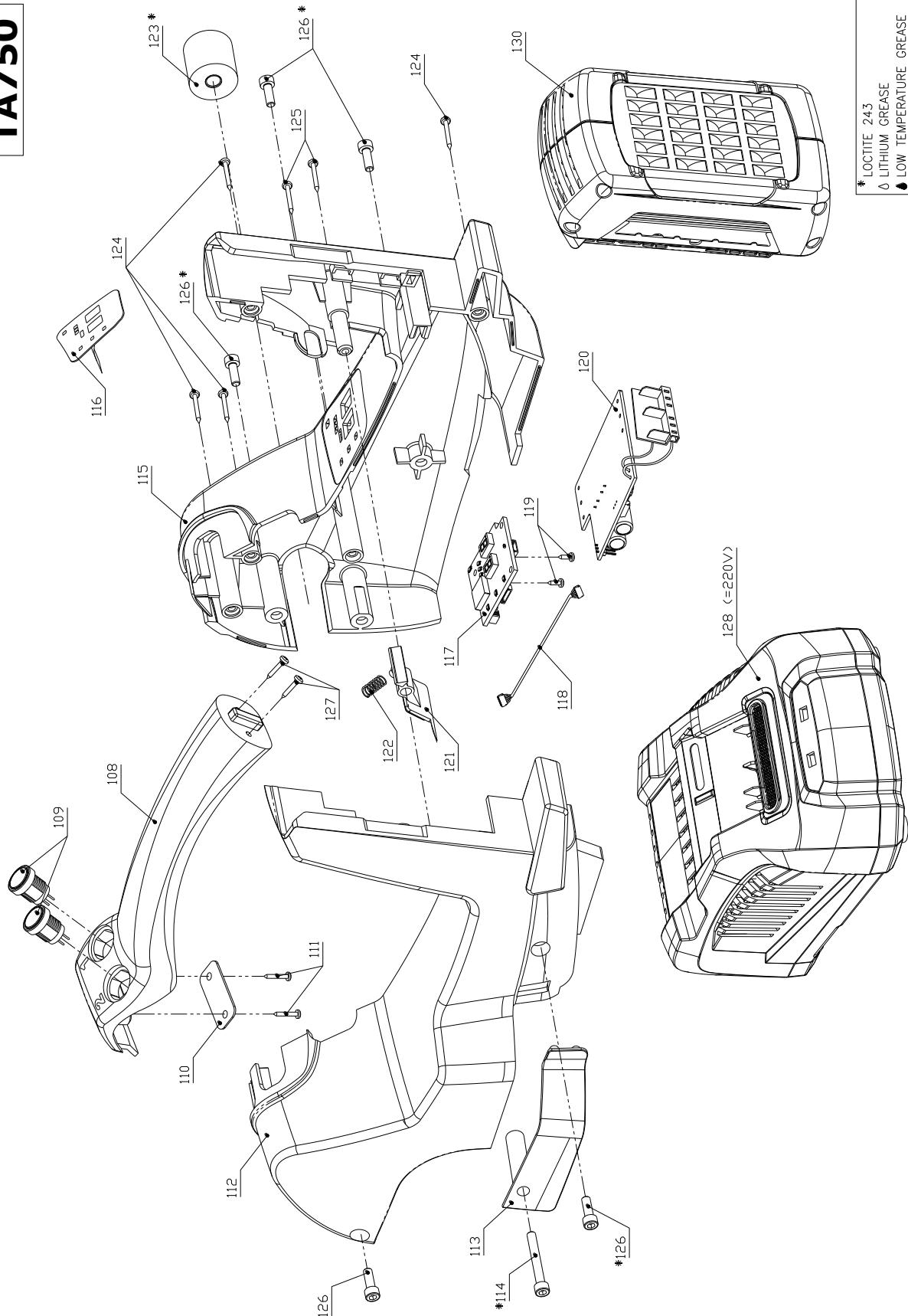


- ☛ **Verwenden Sie nur Original – TITAN – Ersatzteile!**
Die Verwendung von anderen als TITAN – Ersatzteilen schließt Garantieleistungen und Haftpflicht aus.
- ☛ **Only use original TITAN spare parts!**
The use of other manufacturer's parts excludes liability and warranty services.
- ☛ **Utilisez uniquement 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



TA750



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

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. PC.
2	05082000488	Bandführung, vorne 19 mm	Strap guide, front 19 mm	Guide de bande, avant 19 mm	1
3	05082000489	Bandführung, vorne 25 mm	Strap guide, front 25 mm	Guide de bande, avant 25 mm	1
4	05082000490	Bandführung, vorne 32 mm	Strap guide, front 32 mm	Guide de bande, avant 32 mm	1
5	05082000051	Schraube M4 x 10 EN ISO 10642	Screw M4 x 10 EN ISO 10642	Vis M4 x 10 EN ISO 10642	1
6	05082000492	Riffelplatte, vorne	Gripper plate, front	Pastille, avant	1
7	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	2
8	05082000051	Schraube M4 x 10 EN ISO 10642	Screw M4 x 10 EN ISO 10642	Vis M4 x 10 EN ISO 10642	2
9	05082000493	Schweißplatte, unten	Welding plate, bottom	Plaque de soudure, en bas	1
10	05082000083	Schraube Schweißplatte, unten	Screw welding plate, bottom	Vis plaque de soudure, en bas	1
11	05082000406	Sicherungsscheibe	Locking washer	Plaque de sécurité	4
12	05082000367	Schraube UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	Screw UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	Vis UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	4
13	05082000494	Halterung Bandführung, hinten	Support strap guide, rear	Support de guide feuillard, arrière	1
14	05082000495	Bandführung, hinten 19 mm	Strap guide, rear 19 mm	Guide de bande, arrière 19 mm	1
15	05082000496	Bandführung, hinten 25 / 32 mm	Strap guide, rear 25 / 32 mm	Guide de bande, arrière 25 / 32 mm	1
16	05082000479	Druckfeder 19 / 25 mm	Pressure spring 19 / 25 mm	Ressort à pression 19 / 25 mm	1
17	05082000397	Stift Bandführung, hinten	Pin strap guide, rear	Goupille guide de bande, arrière	1
18	05082000052	Gewindestift M4 x 5 EN ISO 4026	Threaded pin M4 x 5 EN ISO 4026	Tige filetée M4 x 5 EN ISO 4026	1
19	05082000497	Schraube M4 x 25 EN ISO 4762	Screw M4 x 25 EN ISO 4762	Vis M4 x 25 EN ISO 4762	2
20	05082000498	Stift Ø 3 x 10 EN ISO 8734	Pin Ø 3 x 10 EN ISO 8734	Goupille Ø 3 x 10 EN ISO 8734	2
21	05082000499	Halter Schweißplatte	Support welding plate	Support plaque de soudure	1
22	05082000505	Abschneidmesser	Cutter	Couteau	1
23	05082000090	Messerführung	Cutter guide	Guide de couteau	2
24	05082000040	Schraube M4 x 10 EN ISO 4762	Screw M4 x 10 EN ISO 4762	Vis M4 x 10 EN ISO 4762	2
25	05082000347	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1
26	05082000506	Schweißschlitten	Welding slide	Glisse de soudure	1
27	05082000507	Rollenlager	Roller bearing	Roulement à rouleaux	1
28	05082000508	Bolzen	Bolt	Boulon	1
29	05082000419	Sicherungsscheibe DIN 6799	Locking washer DIN 6799	Plaque de sécurité DIN 6799	1
30	05082000509	Führungsleiste, links	Guide bar, left	Rail de guidage, à gauche	1

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure

O = Option ; Option; Option

L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended ; Stockage recommandé

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. PC.
31	05082000510	Führungsleiste, rechts	Guide bar, right	Rail de guidage, à droite	1
32	05082000511	Schraube M3 x 8 EN ISO 10642	Screw M3 x 8 EN ISO 10642	Vis M3 x 8 EN ISO 10642	4
33	05082000512	Schweißplatte	Welding plate	Plaque de soudure	1
34	05082000513	Spezialschraube	Special screw	Vis spéciale	1
35	05082000514	Servo-Halterung	Support servo holder	Support servo fixation	1
36	05082000462	Servomotor	Servomotor	Servomoteur	1
37	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	4
38	05082000147	Schraube M4 x 10 EN ISO 4762	Screw M4 x 10 EN ISO 4762	Vis M4 x 10 EN ISO 4762	4
39	05082000526	Nockenbolzen	Cam bolt	Bolt la came	1
40	05082000527	Nocken	Cam	Came	1
41	05082000528	Sicherungsscheibe DIN 6799	Locking washer DIN 6799	Plaque de sécurité DIN 6799	1
42	05082000352	Schraube TCEI UNC 10-24 x 5/8" ANSI B18.3	Screw TCEI UNC 10-24 x 5/8" ANSI B18.3	Vis TCEI UNC 10-24 x 5/8" ANSI B18.3	2
43	05082000415	Schraubstift	Threaded pin	Goupille de vis	2
44	05082000412	Lager	Bearing	Roulement	1
45	05082000529	Servo-Hebel	Servo lever	Levier de servo	1
46	05082000530	Schraube M 2,5 x 8 TCEI UNI 20898	Screw M 2,5 x 8 TCEI UNI 20898	Vis M 2,5 x 8 TCEI UNI 20898	1
47	05082000531	Federhalter	Spring holder	Fixation ressort	1
48	05082000532	Federdorn	Feather mandrel	Vis épaulé	1
49	05082000533	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1
50	05082000534	Scheibe	Disc	Disque	1
51	05082000050	Mutter M6 DIN EN ISO 10511	Nut M6 DIN EN ISO 10511	Écrou M6 DIN EN ISO 10511	1
52	05082000535	Federhalterbolzen	Spring holder bolt	Goupille de fixation ressort	1
53	05082000061	Sicherungsring Ø 8 DIN 471	Retaining ring Ø 8 DIN 471	Bague de sécurité Ø 8 DIN 471	1
54	05082000102	Rolle	Roller	Galet	1
55	05082000536	Stift Ø 4 x 18 EN ISO 8734	Pin Ø 4 x 18 EN ISO 8734	Goupille Ø 4 x 18 EN ISO 8734	1
56	05082000537	Hebelhalter	Lever support	Support de levier	1
57	05082000082	Zugfeder	Tension spring	Ressort de traction	1
58	05082000108	Spezialschraube 2	Special screw 2	Vis spéciale 2	1
59	05082000538	Stift Ø 5 x 36 DIN 6325	Pin Ø 5 x 36 DIN 6325	Goupille Ø 5 x 36 DIN 6325	1
60	05082000095	Sperrklinke	Ratchet	Cliquet d'arrêt	1
61	05082000148	Schraube UNC 10-24 x ½"	Screw UNC 10-24 x ½"	Vis UNC 10-24 x ½"	2
62	05082000430	Hebel 3	Lever 3	Levier 3	1
63	05082000148	Schraube UNC 10-24 x ½"	Screw UNC 10-24 x ½"	Vis UNC 10-24 x ½"	2
64	05082000539	Schweißrahmen, innen	Welding frame, inside	Chassis de soudure, intérieur	1
65	05082000402	Stift Ø 6 x 20 EN ISO 8733	Pin Ø 6 x 20 EN ISO 8733	Goupille Ø 6 x 20 EN ISO 8733	1

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure

O = Option ; Option; Option

L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended ; Stockage recommandé

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. PC.
66	05082000052	Gewindestift M4 x 5 EN ISO 4026	Threaded pin M4 x 5 EN ISO 4026	Tige filetée M4 x 5 EN ISO 4026	1
67	05082000142	Rillenkugellager	Ball bearing	Roulements à bille	1
68	05082000067	Sicherungsring Ø 15 DIN 471	Retaining ring Ø 15 DIN 471	Bague de sécurité Ø 15 DIN 471	1
69	05082000445	Nadelhülse	Drawn cup needle roller bearing	Douille à aiguilles	1
70	05082000545	Abstandsbolzen	Spacer pin	L'entretoise	1
71	05082000540	Schweißrahmen, außen	Welding frame, outside	Chassis de soudure, l'extérieur	1
72	05082000541	Rillenkugellager	Ball bearing	Roulements à bille	1
73	05082000402	Stift Ø 6 x 20 EN ISO 8733	Pin Ø 6 x 20 EN ISO 8733	Goupille Ø 6 x 20 EN ISO 8733	1
74	05082000052	Gewindestift M4 x 5 EN ISO 4026	Threaded pin M4 x 5 EN ISO 4026	Tige filetée M4 x 5 EN ISO 4026	1
75	05082000542	Flansch Schweißmotor	Welding motor flange	Flasque de moteur de soudure	1
76	05082000042	Schraube M3 x 8 EN ISO 4762	Screw M3 x 8 EN ISO 4762	Vis M3 x 8 EN ISO 4762	3 L
77	05082000046	Fächerscheibe Ø 4	Serrated lock washer Ø 4	Rondelle à dents chevauchantes Ø 4	2
78	05082000553	Schraube M4 x 8 DIN 7984	Screw M4 x 8 DIN 7984	Vis M4 x 8 DIN 7984	2
79	05082000148	Schraube UNC 10-24 x ½"	Screw UNC 10-24 x ½"	Vis UNC 10-24 x ½"	2
80	05082000075	Getriebestift	Gear pin	Goupille d'engrenage	1
81	05082000420	Freilauf	Free wheel	Roue libre	1
82	05082000079	Abdeckkappe	Cover cap	Capuchon	1
83	05082000051	Schraube M4 x 10 EN ISO 10642	Screw M4 x 10 EN ISO 10642	Vis M4 x 10 EN ISO 10642	1
84	05082000037	Hülsenfreilauf	Drawn cup roller	Roue libre	1
85	05082000078	Sperrrad	Ratchet wheel	Roue à rochet	1
86	05082000061	Sicherungsring Ø 8 DIN 471	Retaining ring Ø 8 DIN 471	Bague de sécurité Ø 8 DIN 471	1
87	05082000409	Sicherungsscheibe S Ø 3	Locking washer S Ø 3	Plaque de sécurité S Ø 3	2
88	05082000048	Schraube M3 x 10 EN ISO 4762	Screw M3 x 10 EN ISO 4762	Vis M3 x 10 EN ISO 4762	2
89	05082000058	Passscheibe Ø 12 x 18 x 0,5 DIN 988	Shim washer Ø 12 x 18 x 0,5 DIN 988	Rondelle d'ajustage Ø 12 x 18 x 0,5 DIN 988	2
90	05082000543	Getriebe	Gear	Engrenage	1
91	05082000544	Transportrad	Feed wheel	Roue de transport	1 V, L
92	05082000546	Kugellager	Ball bearing	Roulement à bille	1
93	05082000147	Schraube M4 x 8 EN ISO 4762	Screw M4 x 8 EN ISO 4762	Vis M4 x 8 EN ISO 4762	6
95	05082000153	Gewindestift M5 x 8 DIN 915	Threaded pin M5 x 8 DIN 915	Tige filetée M5 x 8 DIN 915	1
96	05082000548	Hauptbolzen	Main bolt	Boulon principal	1
97	05082000158	Schraube M6 x 14 EN ISO 4762	Screw M6 x 14 EN ISO 4762	Vis M6 x 14 EN ISO 4762	4
98	05082000549	Bandführung, seitlich 19 mm	Strap guide, lateral 19 mm	Guide de bande, latéral 19 mm	1

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure

O = Option ; Option; Option

L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended ; Stockage recommandé

Pos.	Bestell-Nr. Order code N° cde	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. PC.
99	05082000550	Bandführung, seitlich 25 mm	Strap guide, lateral 25 mm	Guide de bande, latéral 25 mm	1
100	05082000551	Bandführung, seitlich 32 mm	Strap guide, lateral 32 mm	Guide de bande, latéral 32 mm	1
101	05082000047	Schraube M4 x 8 EN ISO 10642	Screw M4 x 8 EN ISO 10642	Vis M4 x 8 EN ISO 10642	1
102	05082000479	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	3
103	05082000552	Stift Ø 3 x 10 EN ISO 8734	Pin Ø 3 x 10 EN ISO 8734	Goupille Ø 3 x 10 EN ISO 8734	2
104	05082000406	Sicherungsscheibe	Locking washer	Plaque de sécurité	7
105	05082000330	Schraube TCEI UNC 1/4 - 20 x 3/4 18.3	Screw TCEI UNC 1/4 - 20 x 3/4 18.3	Vis TCEI UNC 1/4 - 20 x 3/4 18.3	2
106	05082000367	Schraube UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	Screw UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	Vis UNC 1/4 " x 1/2 " ANSI B18.3	5
107	05082000089	Federhalterbolzen	Spring bolt holder	Goupille de fixation ressort	1
108	05082000437	Griff	Handle	Poignée	1
109	05082000438	Drucktaster	Push-button	Bouton-poussoir	2
110	05082000515	Klemmblech	Clamping plate	Tôle de fixation	1
111	05082000439	Schraube Ø 3 x 20 DIN 7505 A	Screw Ø 3 x 20 DIN 7505 A	Vis Ø 3 x 20 DIN 7505 A	2
112	05082000516	Außengehäuse, links	Outward casing, left	Boîte extérieur, à gauche	1
113	05082000517	Messerabdeckung	Cutter cover	Couvercle à couteau	1
114	05082000554	Schraube M5 x 25 EN ISO 4762	Screw M5 x 25 EN ISO 4762	Vis M5 x 25 EN ISO 4762	1
115	05082000518	Außengehäuse, rechts	Outward casing, right	Boîte extérieur, à droit	1
116	05082000436	Bedien- und Informationsfeld	Operator / display panel	Platine de commande et information	1
117	05082000435	Platine Bedienfeld	Circuit board control / display panel	Platine de panneau de commande / information	1
118	05082000483	Platinen-verbindungskabel	Circuit board connecting cable	Câble de connexion platine puissance	1
119	05082000053	Schraube Ø 2,9 x 4,5 DIN 7981 C	Screw Ø 2.9 x 4.5 DIN 7981 C	Vis Ø 2,9 x 4,5 DIN 7981 C	2
120	05082000519	Leistungsplatine	Circuit board	Platine de puissance	1
121	05082000520	Entriegelung	Battery release lever	Déverrouillage	1
122	05082000521	Druckfeder	Pressure spring	Ressort à pression	1
123	05082000522	Sicherheitspuffer	Safety buffer	L'amortisseur de sécurité	1
124	05082000023	Schraube 3,5 x 16 KA35	Screw 3.5 x 16 KA35	Vis 3,5 x 16 KA35	4
125	05082000523	Schraube 3,5 x 35 KA35	Screw 3.5 x 35 KA35	Vis 3,5 x 35 KA35	2
126	05082000041	Schraube M5 x 12 EN ISO 4762	Screw M5 x 12 EN ISO 4762	Vis M5 x 12 EN ISO 4762	5
127	05082000439	Schraube Ø 3 x 20 DIN 7505 A	Screw Ø 3 x 20 DIN 7505 A	Vis Ø 3 x 20 DIN 7505 A	2
128	05082000524	Ladegerät 220 V	Battery charger 220 V	Chargeur de batterie 220 V	1

V = Verschleißteile ; Wearing parts ; Pièces d'usure

O = Option ; Option; Option

L = Lagerhaltung empfohlen ; Storage recommended ; Stockage recommandé

Bestellformular / Order form / Formulaire de commande

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG

Ersatzteilservice / Spare parts service / Service des pièces de rechange

Berliner Str. 51 – 55

58332 Schwelm

Deutschland / Germany /

FAX: +49 (2336) 808-322

E-Mail: info@titan-schwelm.de

Pos.	Bestell-Nr. Order No. N° de commande	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.
2	05082000488	Bandführung, vorne 19 mm	Strap guide, front 19 mm	Guide de bande, avant 19 mm	1
↑ Beispiel ↑ ↑ Example ↑ ↑ Exemple ↑					

Bitte entsprechende Bandbreite ankreuzen Please mark the required strap width Veuillez cocher la largeur de feuillard adéquate		
19 mm <input type="checkbox"/>	25 mm <input type="checkbox"/>	32 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	The TITAN range of products	La gamme de produits TITAN
Umreifungsgeräte für Stahl- und Kunststoffband	Strapping tools for steel and plastic strap	Appareils de cerclage pour feuillard d'acier et plastique
Umreifungsmaschinen und Aggregate für Stahl- und Kunststoffband	Strapping machines and heads for steel and plastic strap	Machines et têtes de cerclage pour feuillard d'acier et plastique
Ballenumreifungssysteme für Stahl- und Kunststoffband	Baling systems for steel and plastic strap	Systèmes de cerclage de balles pour feuillard d'acier et plastique
Crimpsysteme	Crimp systems	Systèmes crimp
Stanzverbinder	Strip joining devices	Système d'agrafage de bobines
Verpackungsband aus Stahl- und Kunststoffband	Strapping Steel and plastic strap	Feuillard d'emballage Acier et plastique
Verschlusskülsen	Seals	Chapes
Zubehör	Accessories	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