

# Betriebsanleitung

-Originalbetriebsanleitung-

# Instruction manual

-Translation of the original instructions-

# Notice d'instructions

-Traduction de la notice originale-



**PLC**

**456 000100**

**DCR**

**356 000232**

**SCR**

**355 000232**



## **Wichtig!**

Bitte diese Anleitung nicht wegwerfen. Der Kunde ist verpflichtet, 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*

**1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant****TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG**

Berliner Straße 51-55  
D-58332 Schwelm

Tel.: (0) 2336 / 808-0

Fax.: (0) 2336 / 808-208

Email: [info@titan-schwelm.de](mailto:info@titan-schwelm.de)

Web: [www.titan-schwelm](http://www.titan-schwelm)

## INHALTSVERZEICHNIS

	Seite
1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant .....	2
2. Allgemeines .....	4
2.1. Hinweis zum Umweltschutz .....	4
3. Technische Daten .....	5
4. Sicherheitsvorschriften .....	6
5. Funktionsbeschreibung .....	10
6. Inbetriebnahme .....	14
7. Wartung .....	14
8. Bedienung .....	15
9. Konformitätserklärungen .....	19
10. English .....	22
11. Français .....	41
12. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée PLC .....	60
13. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange PLC 456 0001 .....	61
14. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée DCR .....	63
15. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange DCR 356 0002 .....	64
16. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée SCR .....	67
17. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange SCR 355 0002 .....	68
Bestellformular / Order form / Formulaire de commande .....	70

## 2. Allgemeines

Diese Betriebsanleitung soll das Kennenlernen der Geräte und den bestimmungsgemäßen Einsatz erleichtern. Die Betriebsanleitung enthält wichtige Hinweise wie die Geräte sicher, sachgerecht und wirtschaftlich einzusetzen sind. Das Einhalten der Hinweise hilft Gefahren vermeiden, Reparaturen und Ausfallzeiten vermindern sowie die Zuverlässigkeit und Lebensdauer der Geräte zu erhöhen.

Die Betriebsanleitung muss am Einsatzort der Geräte verfügbar sein. Sie ist von allen Personen zu lesen und anzuwenden, die mit den Geräten arbeiten. Zu diesen Arbeiten zählen insbesondere die Bedienung, die Störungsbehebung und die Wartung.

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

Anmerkung zu den verwendeten Warn- und Hinweissymbolen:



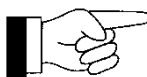
### **Vorsicht!**

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.

### 2.1. Hinweis zum Umweltschutz

Für die Herstellung des Gerätes werden keine gesundheitsschädigenden physikalischen oder chemischen Stoffe verwendet. Für die Entsorgung sind die gültigen gesetzlichen Vorschriften zu berücksichtigen.

Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2011 Alle Rechte vorbehalten.

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












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

### 3. Technische Daten

#### PLC

 <b>Bandqualität:</b>	Megaband-Spezial
 <b>Bandbreite:</b>	32 mm
 <b>Banddicke:</b>	0,8-1,45 mm
 <b>max. Betriebsdruck:</b>	6 bar
 <b>Luftverbrauch:</b>	10 NI/s
 <b>Spannkraft:</b>	20.000 N
 <b>Gewicht:</b>	8 kg
 <b>Abmessung:</b>	L = 400 mm B = 130 mm H = 140 mm

#### DCR/SCR

 <b>Bandqualität:</b>	Megaband-Spezial
 <b>Bandbreite:</b>	32 mm
 <b>Banddicke:</b>	H = 0,8 mm Zange <b>DCR/SCR 080</b> HH = 1,12 mm HHH = 1,27 mm Zange <b>DCR/SCR 145</b> HHH-M = 1,45 mm
 <b>Verschlussfestigkeit:</b>	85–95 % der Bandbruchlast
 <b>Hülsenanwendung:</b>	TI-Crimp-Hülse NCR 1.3 / 75 mm lang 3 Hülsen pro Umreifung, ungesandet.
 <b>max. Betriebsdruck:</b>	7 bar
 <b>Luftbedarf:</b>	10 NI/Crimp-Hub
 <b>Gewicht der Zange DCR:</b>	11 kg
 <b>Gewicht der Zange SCR:</b>	10 kg

## 4. Sicherheitsvorschriften

### **Bestimmungsgemäße Verwendung**

Diese pneumatische Handzange ist zum Sichern von Umreifen Packstücken ( Profilbunde, Rohre, Coils ) usw. durch einen Crimpverschluss bestimmt.

Das Gerät wurde für eine sichere Bedienung während des Umreifens entwickelt und gebaut.

Das Gerät ist für das Umreifen mit Verpackungsstahlbändern bestimmt.

### **Möglicher Missbrauch**

Das Umreifen mit Kunststoffband ist mit diesem Gerät nicht möglich.

Die Crimpzange DCR/SCR erfüllt die deutschen und europäischen Sicherheitsanforderungen und stimmt überein mit den Bestimmungen folgender

### **EG-Richtlinien:**

Siehe Konformitätserklärung (Seite 19, 20, 21)!

Das TITAN Crimpsystem ermöglicht die Bildung größerer Ladeeinheiten aus schweren Einzelteilen: Holz, Wollballen, Alubarren etc. Der Einsatz des TITAN Crimp-Systems erspart als Einweg-Ladungssicherung von Coils, Blechpaketen, Profilen etc. für den Seetransport teure Zurrsysteme und Spannketten.

Die DCR/SCR Crimpzange besitzt eine Aufhängeöse, an der sie schwerelos bedient werden kann.

Ein Sicherheitsventil sorgt dafür, dass die Zange sich nicht beim Anschließen an das Druckluftnetz selbsttätig schließt. Das Ventil sorgt ferner dafür, dass die Verschlussbildung ordnungsgemäß ausgeführt wird. Bei unzureichendem Luftdruck und nicht erzielter Crimptiefe, lässt sich die Zange nicht vom Packstück lösen.

### **Angewendete Normen und Spezifikationen:**

Siehe Konformitätserklärung(Seite 19, 20, 21)!

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

**Schützen Sie sich!**

Beim Arbeiten Augen-, Gesicht und Handschutz (schnittfeste Handschuhe) tragen.

**Achtung!****Band springt auf!**

Beim Durchschneiden des Bandes den oberen Teil festhalten und abseits stehen.

**Achtung!**

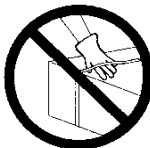
Der untere Bandteil wird aufspringen.

**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.

**Vorsicht!****Quetschgefahr!**

Mit den Fingern nicht in den Spannrade-Bereich greifen.

**Vorsicht!****Nur Packgut Umreifen!**

Während des Umreifens dürfen sich keine Hände und andere Körperteile zwischen Band und Packgut befinden.

**Verwenden Sie nur Original-TITAN-Ersatzteile!**

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



Verwenden Sie nur einen Federzug, der den Sicherheitsbestimmungen entspricht!

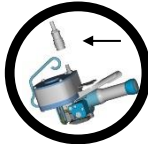


**Verwenden Sie nur Original TITAN Verschlusshülsen!**



**Luftdruck nicht überschreiten!**

Den vorgeschriebenen max. Luftdruck von 7 bar nicht überschreiten.



**Original Anschlusskupplung verwenden.**

Es dürfen nur Anschlusskupplungen verwendet werden, die den Sicherheitsvorschriften entsprechen.



**Keine Gas- oder Druckluftflaschen verwenden!**

Das Gerät darf nicht an eine Gas- oder Druckluftflasche angeschlossen werden.



Der Einsatz eines nicht empfohlenen Bandes kann zu Bandreißern während des Spannvorganges und zu schlechten Verschlussqualitäten führen.

Verwenden Sie nur die entsprechenden **TITAN-Qualitäts Produkte!**



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.










### **Gewährleistung und 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, Inbetriebnahmen, 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.
-  Mangelhafte Überwachung von Geräteteilen, die einem Verschleiß unterliegen.
-  Unsachgemäß durchgeführte Reparaturen.

Änderungen des Lieferumfangs zum Zweck der Produktverbesserung bleiben jederzeit vorbehalten.

## 5. Funktionsbeschreibung



Handgerät **PLC** mit beiliegender Schnellkupplung an das Druckluftnetz anschließen. **Max. Luftdruck 6 bar**. Der Luftverbrauch beträgt 600 l/min.



### Wichtig!

Dieses Gerät darf nur in Verbindung mit einer Druckluft-Wartungseinheit, bestehend aus Druckminderer, Wasserabscheider und Öler, betrieben werden (s. Anschlusskizze unten). Diese reinigt die Druckluft, befreit sie von Kondenswasser und versorgt den Motor ständig mit der notwendigen Ölmenge. Der Öler wird an der Oberseite mittels Schraubendreher so eingestellt, dass bei jeder Umdrehung ein Tropfen Öl im Schauglas nach unten fällt. Dabei bewirkt die Drehung im Uhrzeigersinn weniger Öl, die Drehung in Gegenrichtung mehr. Max. Schlauchlänge zwischen Wartungseinheit und Umdrehungsgerät: 10 m.



**Auf keinen Fall darf das Handgerät ohne Öl im Öler betrieben werden, da dieses eine unmittelbare Zerstörung des Druckluftmotors zur Folge hat! Garantieleistungen sind in diesem Fall ausgeschlossen.**

Der Druckluftmotor muß während des gesamten Betriebs mit gefilterter und geölter Druckluft betrieben werden. Mengenmäßig sind pro 1m<sup>3</sup> Luft etwa 3-5 Tropfen notwendig, dieses entspricht 0,12–0,2g/m<sup>3</sup>. Als Schmieröl kommt in erster Linie unlegiertes Mineralöl in Betracht.

Es muß dünnflüssig, harz- und säurefrei sein. Eine Viskosität von 2-4<sup>0</sup>E Bei 50<sup>0</sup>C (12-30cSt) hat sich gut bewährt (andere Temperaturbereiche siehe Viskotabelle). Zulässig sind Motortemperaturen von -30 bis +100<sup>0</sup>C. bei Umgebungstemperaturen von unter +5<sup>0</sup>C besteht jedoch Vereisungsgefahr. In diesem Falle empfiehlt sich getrocknete Luft oder entsprechende vereisungshemmende Schmiermittel (z.B. "Killfrost Anti-Eis).

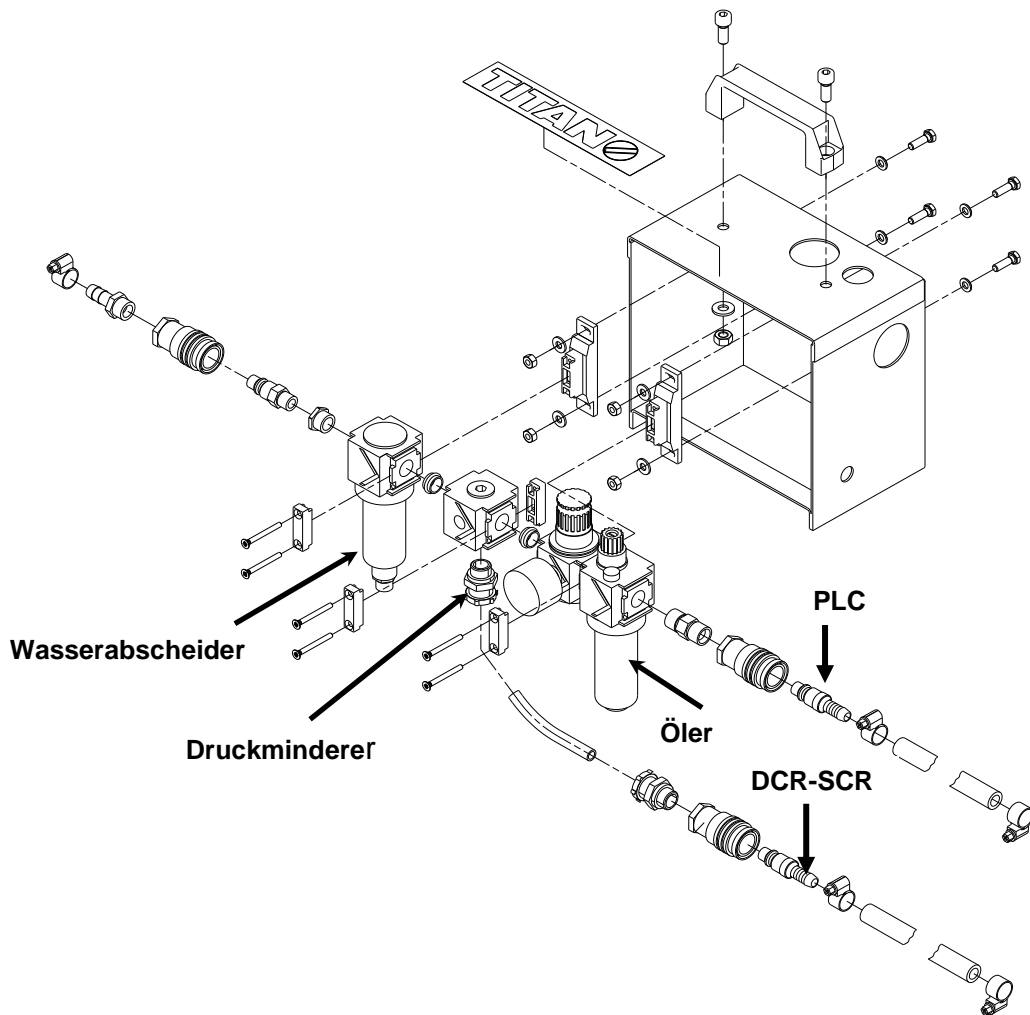


**Bei Verwendung von Frostschutzmittel " Atemschutzmaske " tragen!**

Folgende Öle können verwendet werden:

<b>Esso</b>	D 32	-10 bis +30 <sup>0</sup> C
	D 100	+25 bis +55 <sup>0</sup> C
	CL 322	+45 bis +75 <sup>0</sup> C
<b>DEA</b>	Aries 32	-25 bis +20 <sup>0</sup> C
	Aries 100	0 bis +50 <sup>0</sup> C
<b>Shell</b>	Tonna Oel R32	-10 bis +30 <sup>0</sup> C
	Tonna Oel R100	+25 bis +55 <sup>0</sup> C
<b>Mobil</b>	Almo 525	-20 bis +20 <sup>0</sup> C
	Almo 527	0 bis +30 <sup>0</sup> C
	Almo 528	über +15 <sup>0</sup> C

**Anschlusskizze Wartungseinheit:**



Nach Anschluss an das Druckluftnetz und Einstellen der Wartungseinheit kann das Gerät in Betrieb genommen werden.



**Wartungshinweise:**

Die Getriebestufe des Druckluftmotors besitzt einen Schmiernippel, der ein Nachschmieren mit einer handelsüblichen Fettpresse, möglich macht.

Die Getriebestufe ist mit Molykote-Fett gefüllt und sollte möglichst mit diesem oder ähnlichem Fett nachgeschmiert werden.

Das Nachschmieren sollte bei 2-Schichtigem Betrieb alle 1/2 Jahre geschehen.

Nach Anschluss an das Druckluftnetz und Einstellen der Wartungseinheit kann das Gerät in Betrieb genommen werden.

## DCR

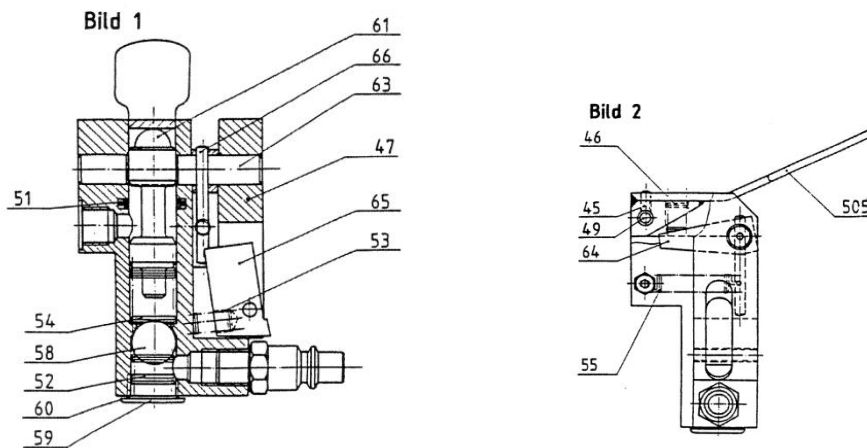
Beschreibung des Sicherheitsventils:

- Damit sich die Zange beim Aufsetzen der Luftkupplung nicht selbständig schließt** (Verletzungsgefahr!), ist das Ventil ohne Luftkupplung nicht rastbar.

Das Sicherheitsventil der DCR-Zange besteht aus den Hauptbauteilen:  
 Gehäuse Pos. 47, Stößel Pos. 61, Sperrstift Pos. 63, Hebel Pos. 64, Einschalthebel Pos. 505, Sperrhebel Pos. 65 und Federstift Pos. 66.

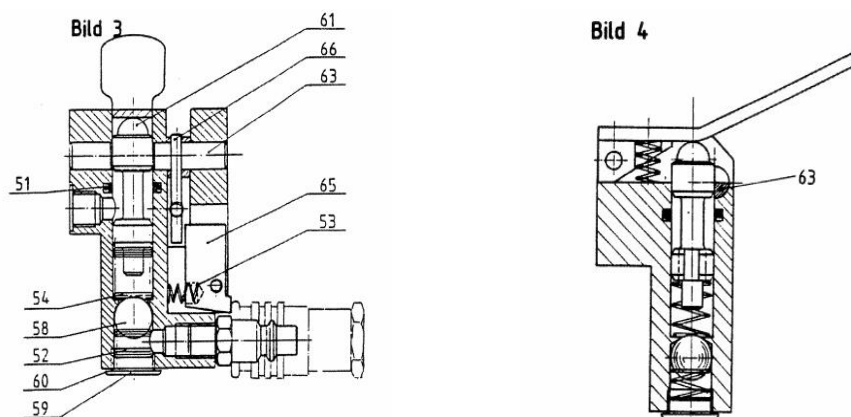
- In der Ruhestellung der Zange (nicht am Druckluftnetz angeschlossen), kann der Ventilstößel 61 nicht eingerastet werden. Der Sperrhebel 65 blockiert den Sperrstift und verhindert das Rasten. Dabei steht der Federstift des Hebels 64 genau **senkrecht**.

**Siehe Bild 1 und 2.**



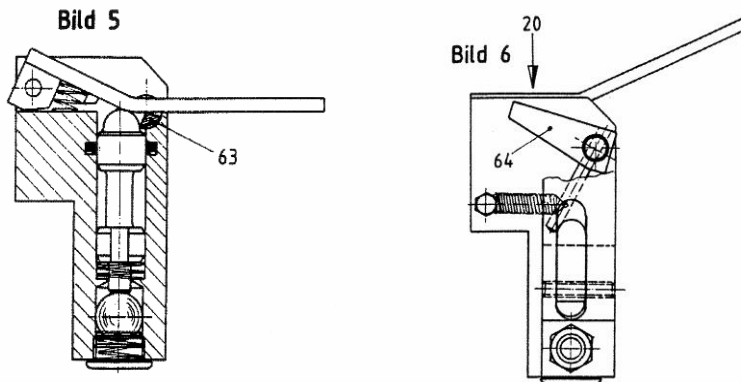
- Beim Anschluß an das Druckluftnetz (Aufsetzen der Schnellkupplung), wird der Sperrhebel Pos. 65 betätigt und gibt den Rasthebel Pos. 64 mit Sperrstift Pos. 63 frei.

**Siehe Bild 3 und 4.**



- Das Ventil kann nun betätigt werden. Dazu muß der Hebel 505 so tief gedrückt werden, daß der Sperrstift 63 sich hinter den ersten Absatz des Ventilstößels 61 drehen kann und ihn verrastet.  
**Danach den Hebel 505 loslassen.**

**Bild 5 und 6.**



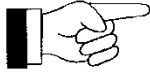
**Hebel 505 immer bis in die Raststellung drücken!!!**

- Der Verschließvorgang erfolgt nun **zwangsläufig**, bis der im Zylinder befindliche Entsperrstift Pos. 20, vom Kolben betätigt, den Hebel 64 mit Sperrstift 63 in der tiefsten Stellung des Kolbens entsperrt. Der Ventilstößel 61 wird freigegeben und öffnet die Zange.

## 6. Inbetriebnahme



Zange **DCR/SCR** mit beiliegender Kupplung an das Druckluftnetz anschließen. **Max. Luftdruck 7 bar.**






### **Wichtig!**

Diese Zange darf nur in Verbindung mit einer Druckluft-Wartungseinheit, bestehend aus Druckminderer, Filter-Wasserabscheider betrieben werden.

Nach dem Anschluss an das Druckluftnetz ist die **DCR/SCR** Zange betriebsbereit.

## 7. Wartung

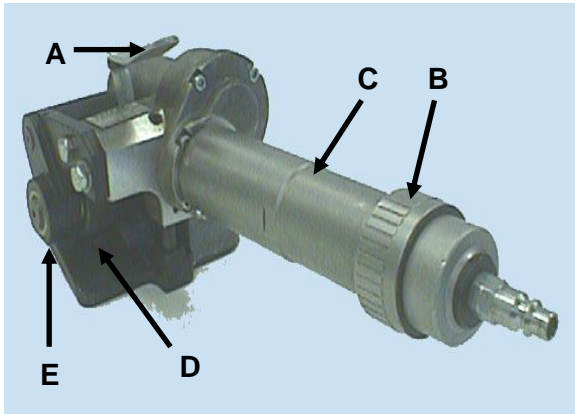
-  Sämtliche Gelenkverbindungen, sowie den Ventilstößel regelmäßig mit feinem Sprühöl einsprühen.
-  Die Kontaktflächen der Mittelmesser Pos. 70 an denen sich Lack und Schmutzreste ansammeln regelmäßig mit feinem Schmirgelleinen (400er) polieren.
-  **Dieser Vorgang vermindert beim Crimpvorgang die Reibung und erhöht die Lebensdauer aller Bauteile.**

### **Werkzeuginspektion!**

Untersuchen Sie **täglich** visuell das Äußere des Gerätes. Frühzeitiges Erkennen von beschädigten Teilen verlängert die Lebensdauer des Gerätes. Ersetzen Sie alle beschädigten Teile **sofort** durch Original-TITAN-Ersatzteile.

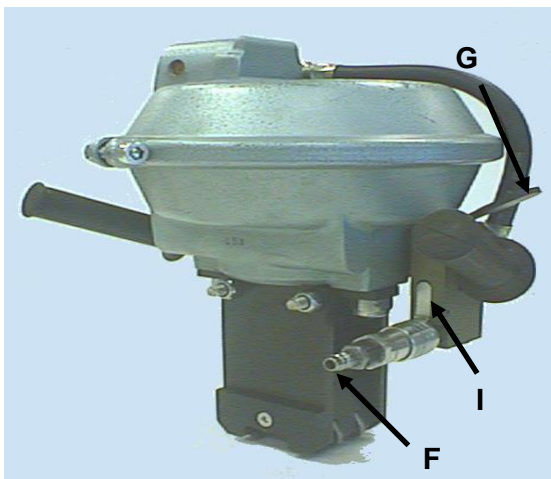
## 8. Bedienung

### PLC



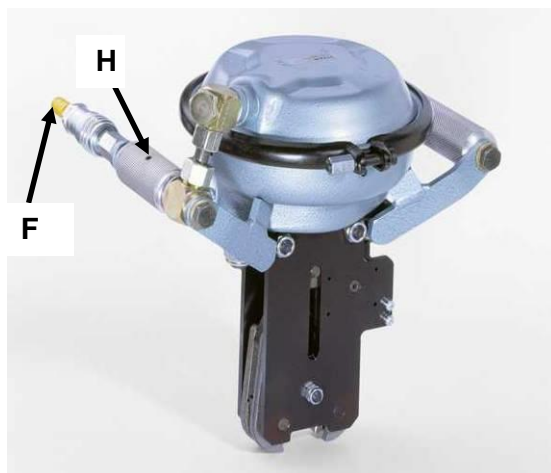
- A = Löffheber
- B = Drehventil (PLC)
- C = Motorgehäue
- D = Transportrad
- E = Riffelschraube

### DCR



- F = Lufteinlaß
- G= Auslösehebel
- I = Ventil

### SCR

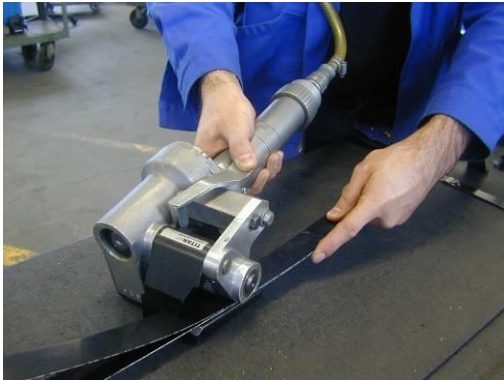


- H = Drehventil
- F = Lufteinlaß

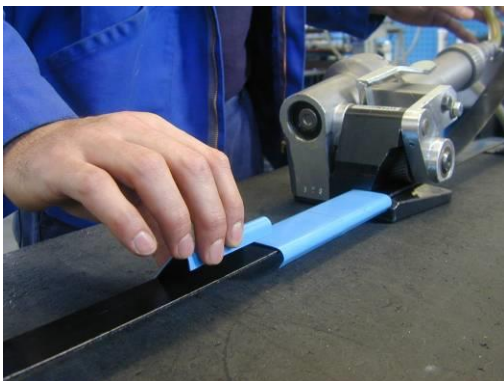


TITAN Megaband-Spezial (H, HH, HHH, HHH-M) von oben um das Packgut führen und eine Schlaufe bilden. Das Band in den Crimpspanner PLC legen:

Beide Bänder mit genügendem Überstand des Unterbandes vor dem Gerät (für 2 oder 3 Hülsen) bei Betätigung des Lufthebels (**A** siehe Seite 13) in den freien Raum zwischen Transportrad (**D**) und Riffelplatte (**E**) legen.



Drehventil (**B**) nach rechts bis zum Anschlag drehen. Das Band wird gespannt. Der Crimpspanner verbleibt zunächst in der Umreifung.



Je nach Erfordernis 2 oder 3 TITAN NCR-Hülsen auf beide Bänder aufsetzen. (Dieser Arbeitsgang kann auch vor dem Spannen erfolgen.)

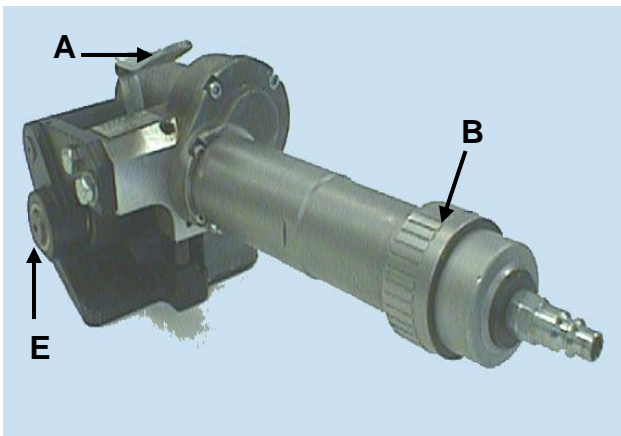


Crimpzange DCR/SCR in der Mitte auf die Hülsen setzen. Auslösehebel (**G**) bis zum Anschlag betätigen. Hülsen und Band werden Gecrimpt. Nach dem Crimpen öffnet sich die Verschlusszange selbsttätig.





Fertige Crimpungen



Nach erfolgten Crimpungen das Drehventil **(B)** am Crimpspanner PLC kurzzeitig nach links drehen. Das Transportrad **(E)** läuft rückwärts. Das Spanngerät bei heruntergedrücktem Lufthebel **(A)** seitlich aus der Umreifung schwenken.

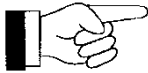


Das Bandende mit der Stahlbandschere TITAN B50 BR unmittelbar hinter den Hülsen abtrennen.



**Achtung!**

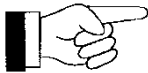
Die TITAN Crimpzangen DCR und SCR sind mit einer Sicherheitssperre ausgerüstet. Diese bewirkt automatisch die richtige Crimptiefe. Bei zu geringem Luftdruck bleibt die Crimpzange in der erreichten Position stehen. Die Zange kann dann nicht von der Crimpung abgenommen werden.



### Abhilfe:

Den Luftdruck auf den erforderlichen Druck erhöhen. Der Crimpvorgang wird beendet.

Bei anderen Ursachen kann die Zange durch Entriegeln der Schnellkupplung am Lufteinlaß **(F)** von der Crimpung abgenommen werden. Ursache unbedingt ermitteln und Fehler beseitigen.



### Wartung:

Schmutz und Abrieb beeinträchtigen die Funktion der Geräte. Deshalb folgende Bereiche wöchentlich säubern; nach Möglichkeit mit Pressluft ausblasen.

### Spanngerät PLC:

Transportrad und Riffelplatte von Abrieb und Schmutz reinigen.

### Crimpzange DCR/SCR:

Nach Reinigung mit Pressluft das gesamte Messerpaket einschließlich Hebelantrieb ölen.



### Wichtig:

Das Spanngerät **PLC** darf nur in Verbindung mit einer Druckluftwartungseinheit betrieben werden! Diese reinigt die Druckluft, befreit sie von Kondenswasser und versorgt den Motor ständig mit der notwendigen Ölmenge.

Max. Schlauchlänge zwischen Wartungseinheit und Spanngerät: **10 Meter.**

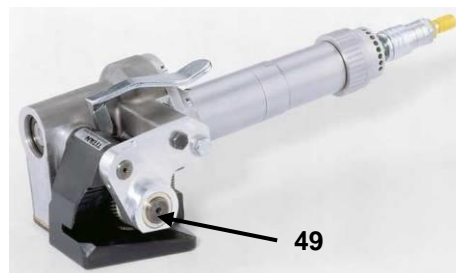
Ggf. Kleinöler in den Schlauch integrieren.

### Max. Fließdruck:

Spanngerät	PLC	6 bar
Crimpzange	DCR/SCR	7 bar

### Einstellung bei Teileaustausch am Spanngerät PLC:

Beim Austausch von Transportrad oder Riffelschraube darauf achten, dass der Abstand zwischen beiden Teilen 1 mm beträgt. Zur Einstellung den Sicherheitsgewindestift **(49)** entfernen. Mit dem darunterliegenden Gewindestift **(48)** den Abstand von 1mm einstellen. Sicherungsgewindestift **(49)** wieder einsetzen und festschrauben,



## 9. Konformitätserklärungen

### EG – Konformitätserklärung

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

Der Hersteller

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

erklärt hiermit, dass der nachstehend beschriebene pneumatische Verschleißer für Stahlband

Typenbezeichnung: DCR  
 Seriennummer: 356 000232

**übereinstimmt mit den Bestimmungen folgender EG-Richtlinie:**

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

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

- EN ISO 12100-1: 2004*, Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie
- EN ISO 12100-2: 2004*, Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen
- EN 1010-1:2005* Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen an Konstruktion und Bau von Druck- und Papierverarbeitungsmaschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (Schlussentwurf 02/2003)
- EN 1010-3: 2002*, Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen an Konstruktion und Bau von Druck- und Papierverarbeitungsmaschinen - Teil 3: Schneidemaschinen

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

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

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

Schwelm, den 26.01.2010



Peter Wilhelm Lenzen jr.  
 Geschäftsführer

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR A 4724, Amtsgericht Hagen LS-Ident-Nr. DE 187983242	Personlich haftende Gesellschafterin TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR B 6416, Amtsgericht Hagen Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.	Commerzbank AG, Iserlohn Volksbank Hohenlmburg eG National-Bank, Essen Fortis Bank, Köln	BIZ 445 400 22 BLZ 450 615 24 BLZ 350 200 30 BLZ 370 106 00	Kto. 571256700 Kto. 4046373900 Kto. 8506361 Kto. 1096011178	BIC(SWIFT): COBADEFF445 BIC(SWIFT): GENODEM3311 BIC(SWIFT): NBAGDE33 BIC(SWIFT): GEBADE33	IBAN: DE41 44540022 0571256700 IBAN: DE32 45061524 4046373900 IBAN: DE43 36020030 0008506361 IBAN: DE22 37010600 1096011178
---	--	---	--	--	--	--

## EG – Konformitätserklärung

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

Der Hersteller

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

erklärt hiermit, dass das nachstehend beschriebene pneumatische Verschleißer für Stahlband

Typenbezeichnung: SCR  
Seriennummer: 355 000232

**übereinstimmt mit den Bestimmungen folgender EG-Richtlinie:**

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

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

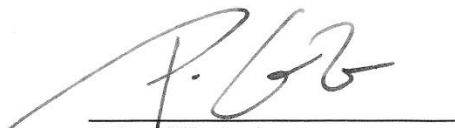
- EN ISO 12100:2011-03* Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung
- EN 1010-1:2011-06* Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen an Konstruktion und Bau von Druck- und Papierverarbeitungsmaschinen - Teil 1: Gemeinsame Anforderungen
- EN 1010-3:2010-06* Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen an Konstruktion und Bau von Druck- und Papierverarbeitungsmaschinen - Teil 3: Schneidemaschinen

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

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

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

Schwelm, den 23.09.2013



Peter Wilhelm Lenzen  
Geschäftsführer

TITAN Umreifungstechnik  
GmbH & Co. KG  
Sitz der Gesellschaft Schwelm  
HR A 4724, Amtsgericht Hagen  
USt-Ident.-Nr. DE 187983242

Persönlich haftende Gesellschafterin:  
TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft  
mbH  
Sitz der Gesellschaft Schwelm  
HR B 6410, Amtsgericht Hagen  
Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen

Commerzbank AG, Iserlohn  
Volksbank Hohenluebeck eG  
Postbank Dortmund  
Kreissparkasse Disseldorf

BIZ 445 400 22  
BIZ 450 015 24  
BIZ 440 100 46  
BIZ 301 502 00

Kto. 571 256 700  
Kto. 4 046 373 900  
Kto. 004 843 04 63  
Kto. 2 057 453

BIC: COBA DE FF 445  
BIC: GENO DE M1 HIH  
BIC: PBNK DEFF 440  
BIC: WELA DE D1 KSD

IBAN: DE41 4454 0022 0571 2567 00  
IBAN: DE32 4506 1524 4046 3739 00  
IBAN: DE52 4401 0046 0048 4304 63  
IBAN: DE40 3015 0200 0002 0574 53

## EG – Konformitätserklärung

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

Der Hersteller

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

erklärt hiermit, dass der nachstehend beschriebene pneumatischer Spanner für Stahlband

Typenbezeichnung: PLC  
Seriennummer: 456 000100

**übereinstimmt mit den Bestimmungen folgender EG-Richtlinie:**

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG

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

- EN ISO 12100-1: 2004*, Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 1: Grundsätzliche Terminologie, Methodologie
- EN ISO 12100-2: 2004*, Sicherheit von Maschinen - Grundbegriffe, Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Teil 2: Technische Leitsätze und Spezifikationen
- EN 1010-1:2005* Sicherheit von Maschinen - Sicherheitsanforderungen an Konstruktion und Bau von Druck und Papierverarbeitungsmaschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (Schlussentwurf 02/2003)

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

Bevollmächtigter für die Zusammenstellung der technischen Unterlagen:

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

Schwelm, den 26.01.2010



Peter Wilhelm Lenzen jr.  
Geschäftsführer

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR A 4724, Amtsgericht Hagen USt-Ident.Nr. DE 187983242	Persönlich haftende Gesellschafterin: TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR B 0410, Amtsgericht Hagen Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.	Commerzbank AG, Iserlohn Volkbank Hohenlimburg eG National-Bank, Essen Forts Bank, Köln	BIZ 445 400 22 BIZ 450 615 24 BIZ 360 200 30 BIZ 370 106 00	Kto. 571256700 Kto. 4046373900 Kto. 8506361 Kto. 1096011178	BIC(SWIFT): COBADEFF445 BIC(SWIFT): GENODEM33HH BIC(SWIFT): NBAGDE33 BIC(SWIFT): GEBADE33	IBAN: DE41 44540022 0571256700 IBAN: DE32 45061524 4046373900 IBAN: DE43 36020030 0008506361 IBAN: DE22 37010600 1096011178
--	--	--	--	--	--	--

**10. English****Table of Contents**

	<b>Page</b>
<b>1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant .....</b>	<b>2</b>
<b>2. General.....</b>	<b>23</b>
2.1. Information on environmental Protection .....	23
<b>3. Technical Data.....</b>	<b>24</b>
<b>4. Safety Regulations .....</b>	<b>25</b>
<b>5. Description of functions .....</b>	<b>29</b>
<b>6. Putting into service .....</b>	<b>33</b>
<b>7. Maintenance .....</b>	<b>33</b>
<b>8. Operating .....</b>	<b>34</b>
<b>9. Declaration of conformity of the machinery .....</b>	<b>38</b>
<b>12. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée PLC.....</b>	<b>60</b>
<b>13. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange PLC 456 0001 .....</b>	<b>61</b>
<b>14. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée DCR .....</b>	<b>63</b>
<b>15. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange DCR 356 0002 .....</b>	<b>64</b>
<b>16. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée SCR .....</b>	<b>67</b>
<b>17. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange SCR 355 0002.....</b>	<b>68</b>
<b>Bestellformular / Order form / Formulaire de commande.....</b>	<b>70</b>

## 2. General

This operating manual is intended to acquaint the operator with the devices and facilitate the use of the devices as intended. The operating manual contains important information on how to use the devices safely, correctly and economically. Following the instructions helps avoid risks, reduces repairs and downtimes and increases reliability and life of the unit.

The operating manual must always be available at the location where the devices are in use. It must be read and understood by all persons who work with the devices. Such work includes in particular operation, troubleshooting and maintenance.

In addition to the safety information in the operation manual and the applicable local accident prevention regulations, all persons must also comply with recognized safe and correct working procedures.

### Explanatory notes on the warning and instruction symbols:

**Caution!**

Used to indicate danger to life and limb.

**Attention!**

Used to indicate danger that can result in material damage.

**Notice!**

Used to indicate general information and information which if ignored can cause disruptions in operation.

### 2.1. Information on environmental Protection

This tool is manufactured without any physical or chemical substances which could be dangerous to health. For disposal of all the parts, the governmental instructions must be observed.









Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2011 All rights reserved.  
The contents of this document must not be duplicated, handed to third parties, published or saved in any form, neither fully nor partly, without prior written permission by TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG.












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

### 3. Technical Data

#### PLC

	<b>Strap quality:</b>	Mega-strap special
	<b>Strap width:</b>	32 mm
	<b>Strap thickness:</b>	0.8-1.45 mm
	<b>Max. operating pressure:</b>	6 bar
	<b>Air consumption:</b>	10 NI/s
	<b>Tensioning force:</b>	20.000 N
	<b>Weight:</b>	8 kg
	<b>Dimension:</b>	L = 400 mm W = 130 mm H = 140 mm

#### DCR/SCR

	<b>Strap quality:</b>	Mega-strap special
	<b>Strap width:</b>	32 mm
	<b>Strap thickness:</b>	H = 0.8 mm tool <b>DCR/SCR 080</b> HH = 1.12 mm HHH = 1.27 mm tool <b>DCR/SCR 145</b> HHH-M = 1.45 mm
	<b>Connection strength:</b>	85–95 % of the strap breakage load
	<b>Sleeves to use:</b>	TITAN crimp sleeve NCR 1.3 / 75 mm long 3 sleeves for each strap, not sandblasted.
	<b>Max. operating pressure:</b>	7 bar
	<b>Air consumption:</b>	10 NI/Crimp stroke
	<b>Weight of DCR crimper:</b>	11 kg
	<b>Weight of SCR crimper:</b>	10 kg



## 4. Safety Regulations

### Intended Use

This pneumatic hand crimping tool is intended to secure strapped packaged products (profile bundles, pipes, coils, etc.) with a crimp connection.

The device was designed and built for safe operation during strapping.

The device is intended for strapping with steel packaging straps.

### Possible misuse

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

The DCR/SCR crimper complies with German and European safety requirements and also conforms to the provisions of the following **EC directives**:

See EC declaration of conformity of the machinery! (Page 38, 39 and 40)

The TITAN crimp system makes it possible to combine heavy single units into larger load units: wood, wool bales, aluminum bars, etc. The use of the TITAN crimp system for the one-way load securing of coils, stator cores, profiles, etc., eliminates the need for expensive load securing systems and tension chains.

The DCR/SCR crimper is equipped with a suspension shackle for weightless operation.

A safety valve ensures that the tool does not automatically close when being connected to the compressed air network. The valve also provides for a proper crimp connection. In case of insufficient air pressure and crimping depth, the tool cannot be released from the package.

### Applied standards and specifications:

See EC declaration of conformity of the machinery! (Page 38, 39 and 40)

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

**Protect yourself!**

Always wear eye, face and hand protection (cut-resistant gloves) when working.

**Attention!****Strap flies outward!**

When cutting the strap, hold the top part firmly and stand to the side.

**Attention!**

The lower part of the strap will fly outward.

**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.

**Caution!****Danger of crushing!**

Do not insert fingers into the pulley area.

**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.

**Use only original TITAN replacement parts!**

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



Use only lifting gear that complies with the safety regulations!



**Use only original TITAN closure sleeves!**



**Do not exceed air pressure!**

Never exceed the max. permissible air pressure of 7 bar.



**Use original connection coupling.**

Use only connection couplings that comply with the safety regulations.



**Do not use gas or compressed air cylinders!**

Do not connect the tool to a gas or compressed air cylinder.



The use of straps other than those recommended can result in broken straps during the tightening process and insufficient strapping.

Use only corresponding **quality products from TITAN!**



This device may be operated only by personnel who have been trained accordingly. Please consult your **TITAN packing 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 are 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.

## Warranty and 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.
-  Insufficient monitoring of tool parts that are subject to wear.
-  Improper repairs.

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

## 5. Description of functions



Connect hand tool **PLC** with quick-release coupling to the compressed air network. **Max. air pressure: 6 bar**. The air consumption is 600 l/min.



**Important:**

This tool may be operated only in combination with a compressed air maintenance unit, consisting of a pressure reducer, water separator and oiler (see connection diagram).

This unit cleans the compressed air, removes condensation water and constantly supplies the motor with the required quantity of oil. The oiler is set on the top with a screwdriver so that one drop of oil falls in the inspection glass every time a strap is crimped. To reduce the amount of oil, turn clockwise; to increase the amount of oil, turn counter-clockwise.

The maximum hose length between the maintenance unit and the strapping tool: **10 m**.



**Never operate the tool when there is no oil in the oiler, since this will result in the immediate destruction of the air motor! In this case, all warranties shall be excluded.**

The air motor must be operated with filtered and oiled compressed air at all times during operation. Approximately 3-5 drops of oil are needed for each 1m<sup>3</sup> of air, or 0.12 – 0.2g/m<sup>3</sup>.

Preferably, non-gelled mineral oil should be used for lubrication.

The oil must be of low viscosity, resin-free and acid-free. A viscosity of 2-4<sup>0</sup>E at 50<sup>0</sup>C (12-30c St) has proven to work well (for other temperature ranges, see viscosity table). Motor temperatures between -30 and +100<sup>0</sup>C are permitted.

At ambient temperatures below +5<sup>0</sup>C, however, there is a danger of freezing. In this case we recommend using dried air or suitable anti-freeze lubricants (e.g. "Killfrost" Anti-Ice).

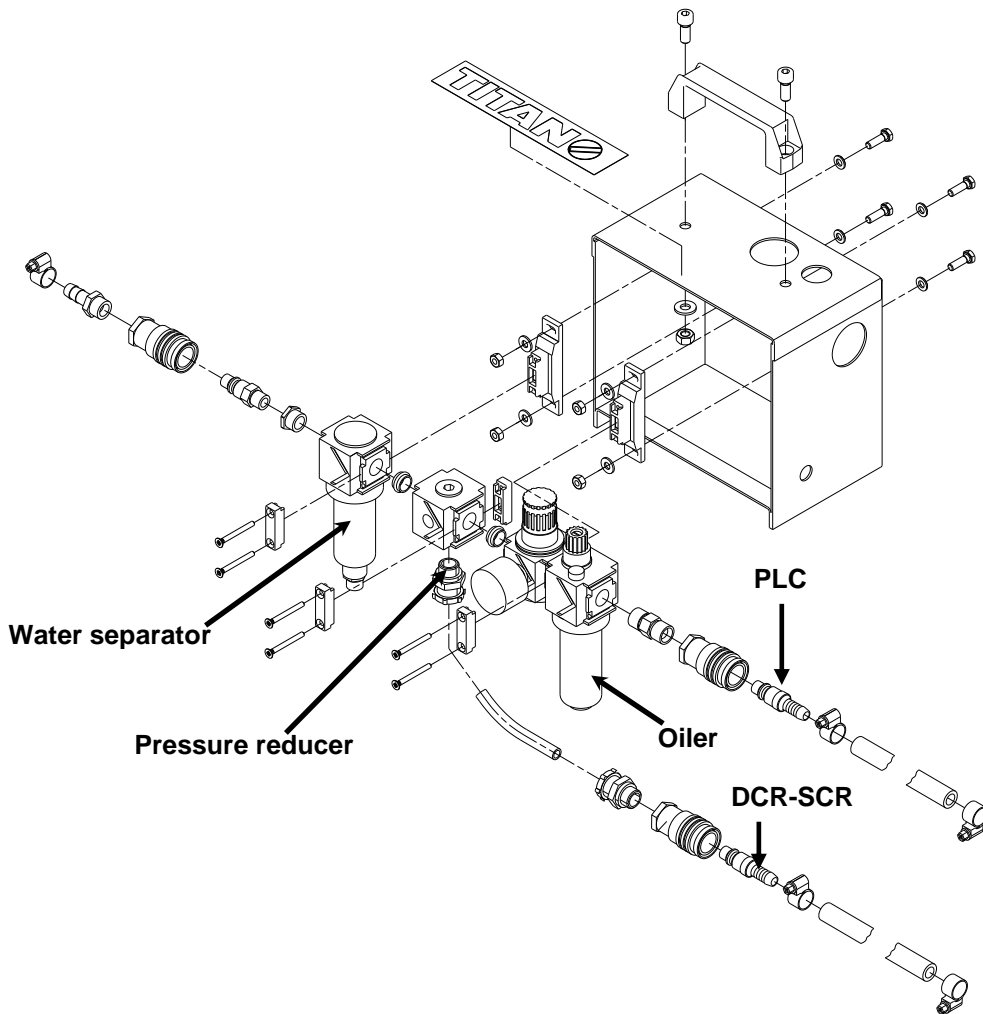


**Always wear a breathing mask when using antifreeze compounds.**

The following oils can be used:

<b>Esso</b>	D 32	-10 to +30 <sup>0</sup> C
	D 100	+25 to +55 <sup>0</sup> C
	CL 322	+45 to +75 <sup>0</sup> C
<b>DEA</b>	Aries 32	-25 to +20 <sup>0</sup> C
	Aries 100	0 to +50 <sup>0</sup> C
<b>Shell</b>	Tonna Oel R32	-10 to +30 <sup>0</sup> C
	Tonna Oel R100	+25 to +55 <sup>0</sup> C
<b>Mobil</b>	Almo 525	-20 to +20 <sup>0</sup> C
	Almo 527	0 to +30 <sup>0</sup> C
	Almo 528	above +15 <sup>0</sup> C

**Connection diagram: maintenance unit:**



After establishing the connection to the compressed air network and setting the maintenance unit, the tool is ready for operation.



**Maintenance information:**

The gear stage of the air motor has a lubricating nipple, which enables lubrication with a standard grease gun.  
 The gear stage is filled with Molycote grease. Use this or similar grease for lubricating.  
 The gear stage should be lubricated every six months for 2-shift operation.  
 After establishing the connection to the compressed air network and setting the maintenance unit, the tool is ready for operation.

## DCR

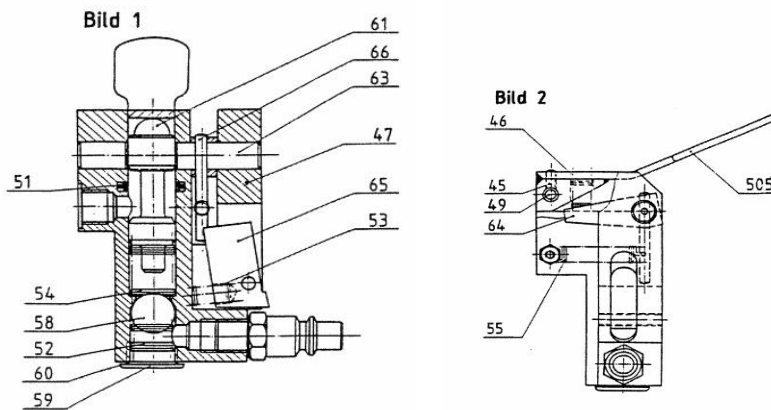
Description of the safety valve:

- ⓘ **To prevent the crimper from closing automatically (resulting in injury) when attaching the air coupling, the valve cannot lock into place without air coupling.**

The safety valve of the DCR crimper consists of the following main components: housing no. 47, tappet no. 61, locking pin no. 63, lever no. 64, switch lever no. 505, catch lever no. 65 and spring pin no. 66.

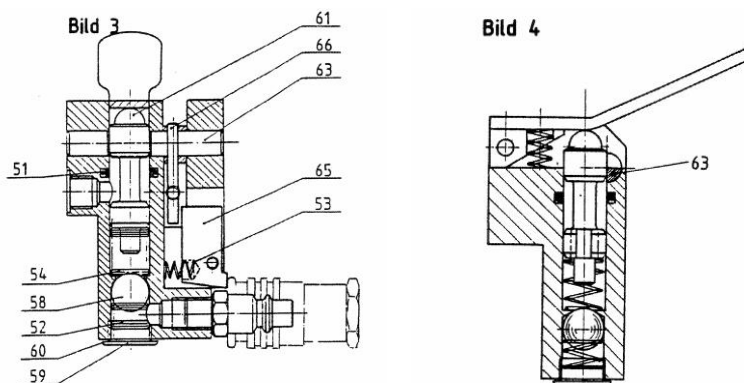
- ⓘ When the crimper is in idle position (not connected to the compressed air network), the valve tappet 61 cannot lock into place. The catch lever 65 blocks the locking pin to prevent it from catching. The spring pin of the lever 64 is then exactly **vertical**.

See Figure 1 and 2.



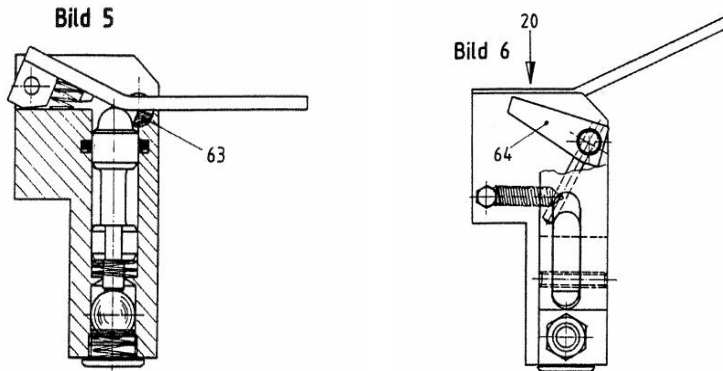
- ⓘ During connection to the compressed air network (application of the quick-release coupling), the catch lever no. 65 is actuated and releases the stop lever no. 64 with the locking pin no. 63.

See Figure 3 and 4.



- The valve can now be actuated. To do so, the lever 505 must be pressed down far enough so that the locking pin 63 can turn behind the first shoulder of the valve tappet 61, stopping it.  
**Then release the lever 505.**

**Figure 5 and 6.**



**Always press lever 505 all the way to the stop position!!!**

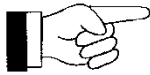
- The locking procedure is now **forcibly actuated** until the unlocking pin no. 20 in the cylinder, actuated by the piston, unlocks the lever 64 with the locking pin 63 in the lowest position of the piston. The valve tappet 61 is released and opens the crimper.



## 6. Putting into service



Connect crimper **DCR/SCR** with included coupling to the compressed air network. **Max. air pressure: 7 bar.**



### **Important!**

This crimper may be operated only in combination with a compressed air maintenance unit, consisting of a pressure reducer, filter and water separator.

After establishing the connection to the compressed air network, the **DCR/SCR** crimper is ready for operation.

## 7. Maintenance

Spray all link joints and the valve tappet with a fine spray oil at regular intervals.

Polish the contact surfaces of the middle blade no. 70 at regular intervals with fine emery cloth (400 grit) to remove accumulations of paint and dirt.

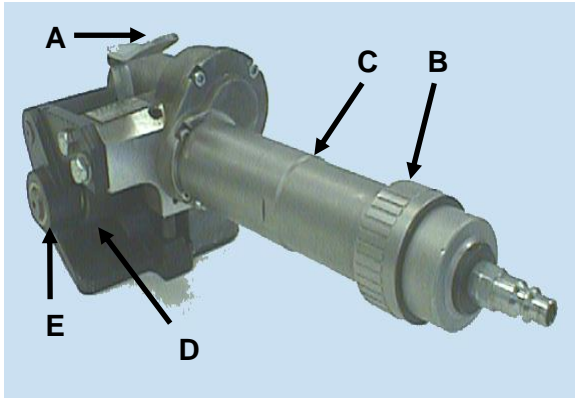
**This reduces friction during crimping and increases the life of all components.**

### **Tool inspection!**

Perform a **daily** visual inspection of the outside of the unit. The early detection of damaged parts extends the life of the unit. Replace all damaged parts **immediately** with Original TITAN spare parts.

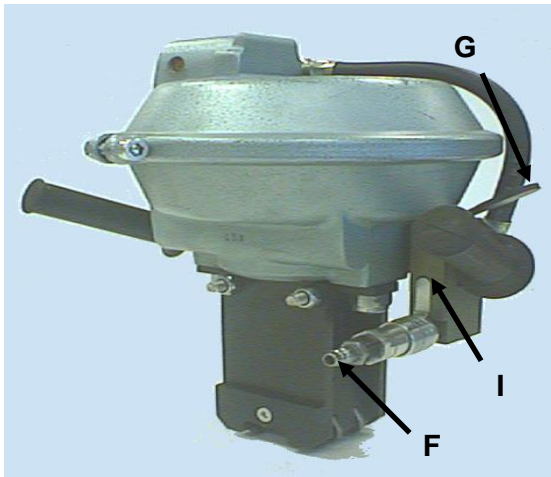
## 8. Operating

### PLC



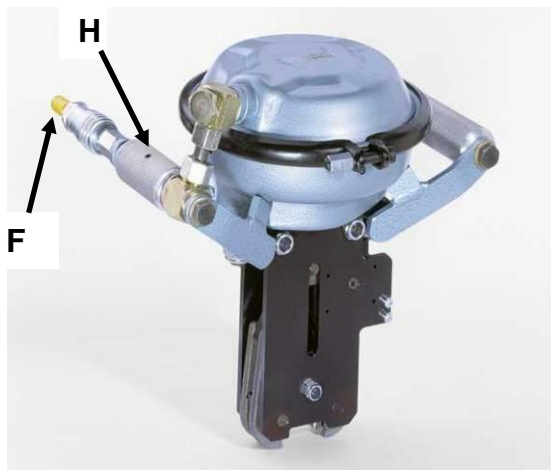
- A = release lever
- B = rotary valve (PLC)
- C = motor housing
- D = transport wheel
- E = riffle screw

### DCR

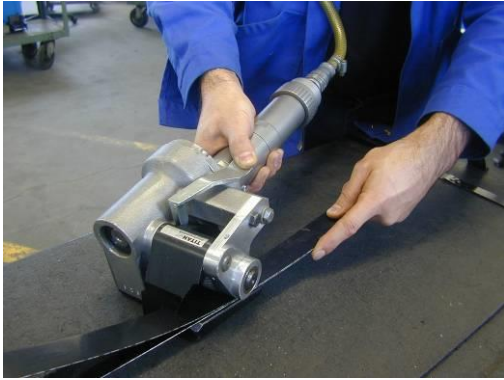


- F = air inlet
- G = actuating lever
- I = valve

### SCR



- H = rotary valve
- F = air inlet

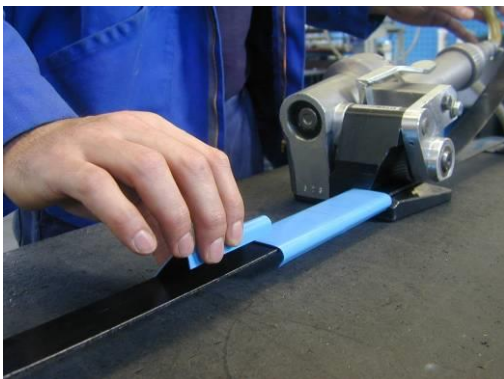


Place TITAN mega-strap special (H, HH, HHH, HHH-M) from above onto the goods to be packaged and form a loop. Place the strap in the tightener PLC:

Place both straps in the free space between the transport wheel **(D)** and ruffle plate **(E)**, with enough overlapping of the lower strap in front of the tool (for 2 or 3 sleeves) while actuating the release lever **(A)**, see page 13).



Turn rotary valve **(B)** clockwise until it stops. The strap is tightened. The tightener initially remains in the strap.



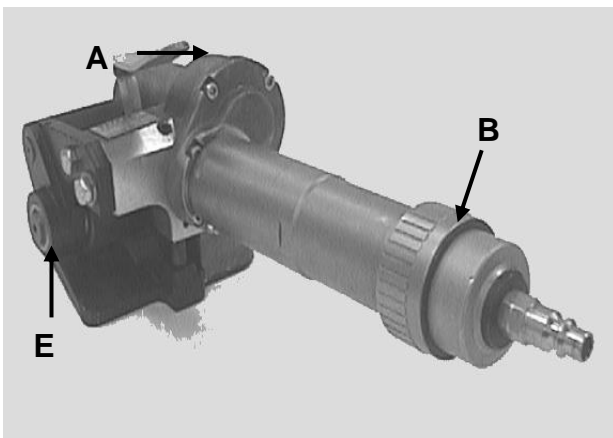
As required, place 2 or 3 TITAN NCR sleeves on both straps.  
(This step can also precede tightening.)



Set the crimper DCR/SCR on the sleeves, in the center. Press actuating lever **(G)** until it reaches the stop position. Sleeves are crimped with the strap. After crimping, the crimper opens automatically.



Finished crimps



After crimping, turn the rotary valve **(B)** on the tightener PLC slightly counter-clockwise. The transport wheel **(E)** runs backwards. Remove the tensioning unit from the strap to the side while holding down the release lever **(A)**.

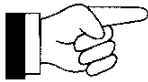


Cut off the end of the strap just behind the sleeves using the steel strap shears TITAN B50 BR.



**Attention!**

The TITAN crimpers DCR and SCR are equipped with a safety lock, which automatically ensures the correct crimp depth. If the air pressure is insufficient, the crimper remains in the current position. The crimper then cannot be removed from the crimped strap.



**Solution:**

Increase the air pressure to the required pressure. The crimping process will be completed.

If there is another cause, the crimper can be removed from the crimped strap by unlocking the quick-release coupler at the air inlet **(F)**. Always determine and eliminate the cause of the error.

**Maintenance:**

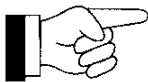
Dirt and rubbed off particles impair the function of the tools. Therefore, clean the following areas weekly; blow out with compressed air, if possible.

**Tightener PLC:**

Clean transport wheel and riffle plate of dirt and rubbed off particles.

**Crimper DCR/SCR:**

After cleaning, oil the entire blade packet, including the lever actuator, with compressed air.



**Important:**

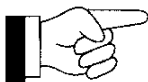
The tightener **PLC** may be operated only in combination with a compressed air maintenance unit! This unit cleans the compressed air, removes condensation water and constantly supplies the motor with the required quantity of oil.

The maximum hose length between the maintenance unit and the tightener: **10 meters**.

It may be necessary to integrate a small oiler in the hose.

**Max. flow pressure:**

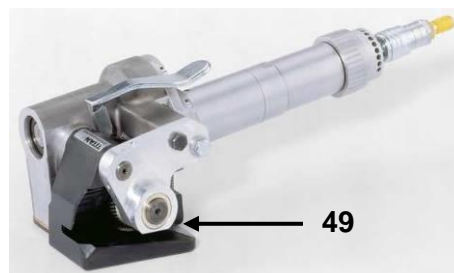
Tightener	PLC	6 bar
Crimper	DCR/SCR	7 bar



**Adjustment when replacing parts on the tightener PLC**

When replacing the transport wheel or riffle screw, make sure that the clearance between the two parts is 1 mm.

To adjust this, remove the safety set screw **(49)**. Set the clearance to 1 mm with the set screw underneath **(48)**. Replace the safety set screw **(49)** and tighten.



## 9. Declaration of conformity of the machinery

### EC declaration of conformity of the machinery

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

The manufacturer

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

herewith declares that the pneumatic locking device for steel strap described below

Type designation: SCR  
Serial number: 355 000232

**corresponds to the provisions of the following EC directive:**

Directive 2006/42/EC on machinery

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

- EN ISO 12100:2011-03* Safety of machinery - General principles for design - Risk assessment and risk reduction
- EN 1010-1:2011-06* Safety of machinery - Safety requirements for the design and construction of printing and paper converting machines - Part 1: Common requirements
- EN 1010-3:2010-06* Safety of machinery - Safety requirements for the design and construction of printing and paper converting machines - Part 3: Cutting machines

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

Authorized representative for the compilation of the technical documentation:

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

Schwelm, the 23.09.2013



Peter Wilhelm Lenzen  
President

## EC declaration of conformity of the machinery

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

The manufacturer

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

herewith declares that the pneumatic locking device for steel strap described below

Type designation: DCR  
Serial number: 356 000232

**corresponds to the provisions of the following EC directive:**

Machine directions 2006/42/EG

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

*EN ISO 12100-1: 2004*, Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 1: Basic terminology, methodology

*EN ISO 12100-2: 2004*, Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 2: Technical principles and specifications

*EN 1010-1:2005* Safety of machinery – Safety requirements for the design and construction of printing and paper processing machines - Part 1: General requirements (Final concept 02/2003)

*EN 1010-3: 2002*, Safety of machinery - Safety requirements for the design and construction of printing and paper processing machines - Part 3: Cutting machines

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

Authorized representative for the compilation of the technical documentation:

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

Schwelm, the 26.01.2010

  
Peter Wilhelm Lenzen jr.  
President

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR A 4724, Amtsgericht Hagen USt-Ident.-Nr. DE 187983242	Persönlich haftende Gesellschafterin TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR B 6416, Amtsgericht Hagen Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.	Commerzbank AG, Iserlohn Volksbank Hohenlimburg eG National-Bank, Essen Forts Bank, Köln	BIZ 445 400 22 BIZ 450 615 24 BIZ 360 200 30 BIZ 370 106 00	Kto. 571256700 Kto. 4046373900 Kto. 8506361 Kto. 1096011178	BIC(SWIFT): COBADEFF445 BIC(SWIFT): GENODEM33HAN BIC(SWIFT): NRBAGDE33 BIC(SWIFT): GEBADE33	IBAN: DE41 44540022 0571256700 IBAN: DE32 45061524 4046373900 IBAN: DE43 36020030 0008306361 IBAN: DE22 37010600 1096011178
---	---	---	--	--	--	--

**EC declaration of conformity of the machinery**

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

The manufacturer

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

herewith declares that the pneumatic tensioner for steel strap described below

Type designation: PLC  
Serial number: 456 000100**corresponds to the provisions of the following EC directive:**

Machine directions 2006/42/EG

**Used harmonised standards, published in the official journal of the EU:***EN ISO 12100-1: 2004*, Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 1: Basic terminology, methodology*EN ISO 12100-2: 2004*, Safety of machinery – Basic concepts, general principles for design - Part 2: Technical principles and specifications*EN 1010-1:2005* Safety of machinery – Safety requirements for the design and construction of printing and paper processing machines - Part 1: General requirements (Final concept 02/2003)**A non-approved modification of the machinery implicates the loss of validity of this declaration.**

Authorized representative for the compilation of the technical documentation:

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

Schwelm, the 26.01.2010

Peter Wilhelm Lenzen jr.  
President

TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR A 4724, Amtsgericht Hagen USt-Ident.-Nr. DE 187983242	Persönlich haftende Gesellschafterin: TITAN Umreifungstechnik Verwaltungsgesellschaft mbH Sitz der Gesellschaft: Schwelm HR B 0416, Amtsgericht Hagen Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.	Commerzbank AG, Iserlohn Volksbank Hohenlimburg eG National-Bank, Essen Fortis Bank, Köln	BLZ 445 400 22 BLZ 450 615 24 BLZ 360 200 30 BLZ 370 106 00	Kto. 571256700 Kto. 4046373900 Kto. 8506361 Kto. 1096011178	BIC(SWIFT): COBADEFF445 BIC(SWIFT): GENODEM1H1H BIC(SWIFT): NBAGDE3E BIC(SWIFT): GEBADE33	IBAN: DE41 44540022 IBAN: DE32 45061524 IBAN: DE43 36020030 IBAN: DE22 37010600	0571256700 4046373900 0008506361 1096011178
---	--	--	--	--	--	--	--



**11. Français****Table des matières**

	<b>Page</b>
<b>1. Angaben zum Hersteller / Manufacturer details / Indication au fabricant .....</b>	<b>2</b>
<b>2. Généralités.....</b>	<b>42</b>
2.1. Remarque relative à la protection de l'environnement.....	42
<b>3. Caractéristiques techniques.....</b>	<b>43</b>
<b>4. Instructions de sécurité .....</b>	<b>44</b>
<b>5. Description fonctionnelle .....</b>	<b>48</b>
<b>6. Mise en service.....</b>	<b>52</b>
<b>7. Maintenance .....</b>	<b>52</b>
<b>8. Mode d'emploi .....</b>	<b>53</b>
<b>9. Déclaration CE de conformité des machines .....</b>	<b>57</b>
<b>12. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée PLC.....</b>	<b>60</b>
<b>13. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange PLC 456 0001 .....</b>	<b>61</b>
<b>14. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée DCR .....</b>	<b>63</b>
<b>15. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange DCR 356 0002 .....</b>	<b>64</b>
<b>16. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée SCR .....</b>	<b>67</b>
<b>17. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange SCR 355 0002.....</b>	<b>68</b>
<b>Bestellformular / Order form / Formulaire de commande.....</b>	<b>70</b>

## 2. Généralités

Ce mode d'emploi doit faciliter la connaissance des appareils 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.

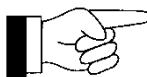
### Remarque relative aux symboles d'avertissement et d'avis utilisés:

**Précaution!**

Est utilisée en cas de dangers pour la vie et la santé.

**Attention!**

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

**Avis!**

Est utilisé pour les avis généraux et pour les avis qui, s'ils ne sont pas respectés, peuvent entraîner des dérangements au cours du fonctionnement.

### 2.1. Remarque relative à la protection de l'environnement

Cet appareil est fabriqué sans aucun matériel nuisible pour la santé. L'élimination de cet appareil doit être effectuée en respectant les lois nationales.

Copyright © TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co.KG 2011 - 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.












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

### 3. Caractéristiques techniques

#### PLC

 <b>Qualité de la bande:</b>	Mégabande-Spéciale
 <b>Largeur de bande:</b>	32 mm
 <b>Epaisseur de bande:</b>	0,8-1,45 mm
 <b>Pression de fonctionnement admissible:</b>	6 bars au maximum
 <b>Quantité d'air absorbé:</b>	10 NI/s
 <b>Force de serrage:</b>	20.000 N
 <b>Poids:</b>	8 kg
 <b>Dimensions:</b>	Lo. = 400 mm La. = 130 mm H = 140 mm

#### DCR/SCR

 <b>Qualité de la bande:</b>	Mégabande-Spéciale
 <b>Largeur de bande:</b>	32 mm
 <b>Epaisseur de bande:</b>	H = 0,8 mm pince <b>DCR/SCR 080</b> HH = 1,12 mm HHH = 1,27 mm pince <b>DCR/SCR 145</b> HHH-M = 1,45 mm
 <b>Résistance de fermeture:</b>	85–95 % de la charge de rupture de la bande
 <b>Usage de la douille:</b>	Douille de sertissage TITAN NCR 1.3 / longueur 75 mm 3 douilles par cerclage, sans sablage
 <b>Pression de fonctionnement admissible:</b>	7 bars au maximum
 <b>Quantité d'air absorbé:</b>	10 NI/course de sertissage
 <b>Poids de la pince DCR:</b>	11 kg
 <b>Poids de la pince SCR:</b>	10 kg

## 4. Instructions de sécurité

### Utilisation conventionnelle

Cette pince pneumatique à commande manuelle est destinée à la remise en sécurité de cerclage des produits en emballage ronds (ensembles de profilés, tubes, bobines, etc.) par une fermeture sertie.

Le produit était conçu et construit pour une manipulation sûre au cours du cerclage.

L'appareil est destiné au cerclage avec les bandes d'emballage en acier.

### Usage injuste possible

Le cerclage avec la bande en matière plastique n'est pas possible avec cet appareil.

La pince de sertissage DCR/SCR remplit les exigences de sécurité allemandes et européennes et correspond aux dispositions des **directives CE suivantes**:

Voir déclaration CE de conformité des machines (Page 57, 58, 59)

Les systèmes de sertissage TITAN permettent la création des unités de chargement plus grandes à partir des pièces détachées lourdes: bois, balles de laine, barres en aluminium, etc. L'utilisation des systèmes de sertissage TITAN comme sécurité de charge unidirectionnelle pour bobines, noyaux constitués de tôles, profilés, etc. pour le transport maritime économise l'utilisation des systèmes d'amarrage et des chaînes de tension chères.

La pince de sertissage DCR/SCR est munie d'un anneau de manutention sur lequel elle peut être maniée en état d'apesanteur.

Une valve de sécurité assure que la pince ne se ferme pas automatiquement pendant le raccordement au réseau à air comprimé. Ensuite la valve assure que la fermeture soit faite de manière correcte. En cas d'air comprimé insuffisant et si la profondeur du sertissage n'est pas obtenue, il n'est pas possible de détacher la pince de l'emballage.

### Normes et spécifications appliquées:

Voir déclaration CE de conformité des machines (Page 57, 58, 59)

La non-observation des conditions de sécurité suivantes ainsi que les erreurs dans la manipulation avec l'appareil peuvent entraîner de graves blessures.

**Informez-vous!**

Lire soigneusement le mode d'emploi avant l'utilisation de l'appareil.

**Protégez-vous!**

Pendant le travail, porter la protection des yeux, du visage et des mains (gants fermés).

**Attention!****La bande saute!**

Si l'on coupe la bande, tenir la partie supérieure et se mettre à l'écart.

**Attention!**

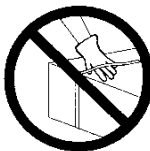
La partie de bande inférieure va sauter.

**Attention!****La bande peut se déchirer!**

La bande peut se déchirer pendant la tension! Ne pas se trouver dans l'axe de la bande. Faites attention à ce qu'aucune autre personne ne se trouve dans la zone de travail.

**Précaution!****Risque d'écrasement!**

Ne pas mettre les doigts dans la zone de roue de tension.

**Précaution!****Cercler uniquement le produit en emballage!**

Au cours du cerclage, aucunes mains et autres parties du corps ne doivent se trouver entre la bande et le produit en emballage.

**Utiliser uniquement les pièces de rechange originales en**

**TITAN!** L'utilisation d'autres pièces de rechange que celles fabriquées en TITAN exclut la garantie et responsabilité.



N'utilisez qu'un enrouleur équilibreur qui correspond aux conditions de sécurité!



**N'utilisez que les douilles de fermeture originales TITAN!**



**Ne pas dépasser la pression d'air!**

Ne pas dépasser la pression d'air maximale prescrite de 7 bars.



**Utiliser l'accouplement de raccordement original.**

Il est possible d'utiliser uniquement les accouplements de raccordement qui correspondent aux prescriptions de sécurité.



N'utiliser pas de bouteilles à gaz ou des bouteilles à air comprimé!  
L'appareil ne doit être jamais raccordé à une bouteille à gaz ou à air comprimé.



L'utilisation d'une bande non recommandée peut entraîner des déchirures de bande au cours du processus de tension et aux mauvaises qualités de fermeture.

Utilisez uniquement les **produits** correspondants **avec qualité de TITAN!**



Cet appareil ne peut être utilisé que par le personnel qui a été instruit dans la manipulation. Adressez la parole au **conseiller d'emballage en TITAN**, lorsque vous avez des questions à ce sujet.



**Lieu de travail**

Tenez en ordre votre zone de travail. Le désordre dans la zone de travail engendre le risque d'accident. Pendant le cerclage, prêtez attention à une position sûre ainsi qu'à un équilibre impeccable pour éviter un risque de chute. N'utilisez jamais l'appareil dans une position de travail défavorable!



**Maintenance de l'appareil**








Seulement un appareil qui se trouve dans un état impeccable est un appareil sûr. Contrôlez régulièrement l'état de votre appareil en ce qui concerne les pièces défectueuses ou usées. Ne travaillez jamais avec un appareil qui présente des pièces défectueuses ou usées. Les changements sur les appareils sont strictement interdits. La non-observation de cette prescription peut entraîner de graves blessures.

## Garantie et 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.
-  Le contrôle insuffisant des parties d'appareil qui sont soumises à une usure.
-  Les réparations effectuées de manière inappropriée.

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

## 5. Description fonctionnelle



Raccorder l'appareil portatif **PLC** par le raccord rapide ci-joint au réseau à air comprimé. **La pression d'air maximale est 6 bars.** La consommation d'air est 600 l/min.



### Important:

Cet appareil ne peut être exploité qu'en connexion avec une unité de maintenance à air comprimé composée de réducteur de pression, séparateur d'eau et lubrificateur (voir le croquis de raccordement en bas). Celle-ci purifie l'air comprimé, le débarrasse d'eau de condensation et alimente constamment le moteur avec la quantité d'huile nécessaire. Le lubrificateur est ajusté au moyen d'un tournevis au côté supérieur de manière à ce qu'une goutte d'huile au voyant tombe vers le bas pendant chaque cerclage. A cet effet, la rotation en sens horaire produit moins d'huile et la rotation en sens antihoraire produit plus d'huile.

La longueur maximale du tuyau entre l'unité de maintenance et l'appareil de cerclage: **10 m.**



**En aucun cas, l'appareil portatif ne doit être mis en marche sans huile au lubrificateur, puisque ce phénomène entraîne une destruction immédiate du moteur à air comprimé!**  
**La garantie est exclue dans ce cas.**

Il est nécessaire de faire marcher le moteur à air comprimé à l'air comprimé filtré et lubrifié pendant toute la durée du fonctionnement. En volume, environ 3-5 gouttes sont nécessaires par 1m<sup>3</sup> d'air, ceci correspond à 01,12–0,2g/m<sup>3</sup>. Comme huile lubrifiante entre en première ligne de compte l'huile minérale non gélifiée.

Cette huile doit être peu épaisse, sans résines et acides. Une viscosité de 2-4°E à 50°C (12-30cSt) a fait ses preuves (autres domaines de température voir le tableau de viscosité). Sont admissibles les températures de moteur de -30 jusqu'à +100°C, en cas de températures d'environnement au-dessous de +5°C existe néanmoins un risque de givrage. Dans ce cas, l'air séché ou un lubrifiant inhibiteur de givrage approprié sont recommandés (par exemple Killfrost anti-glace).



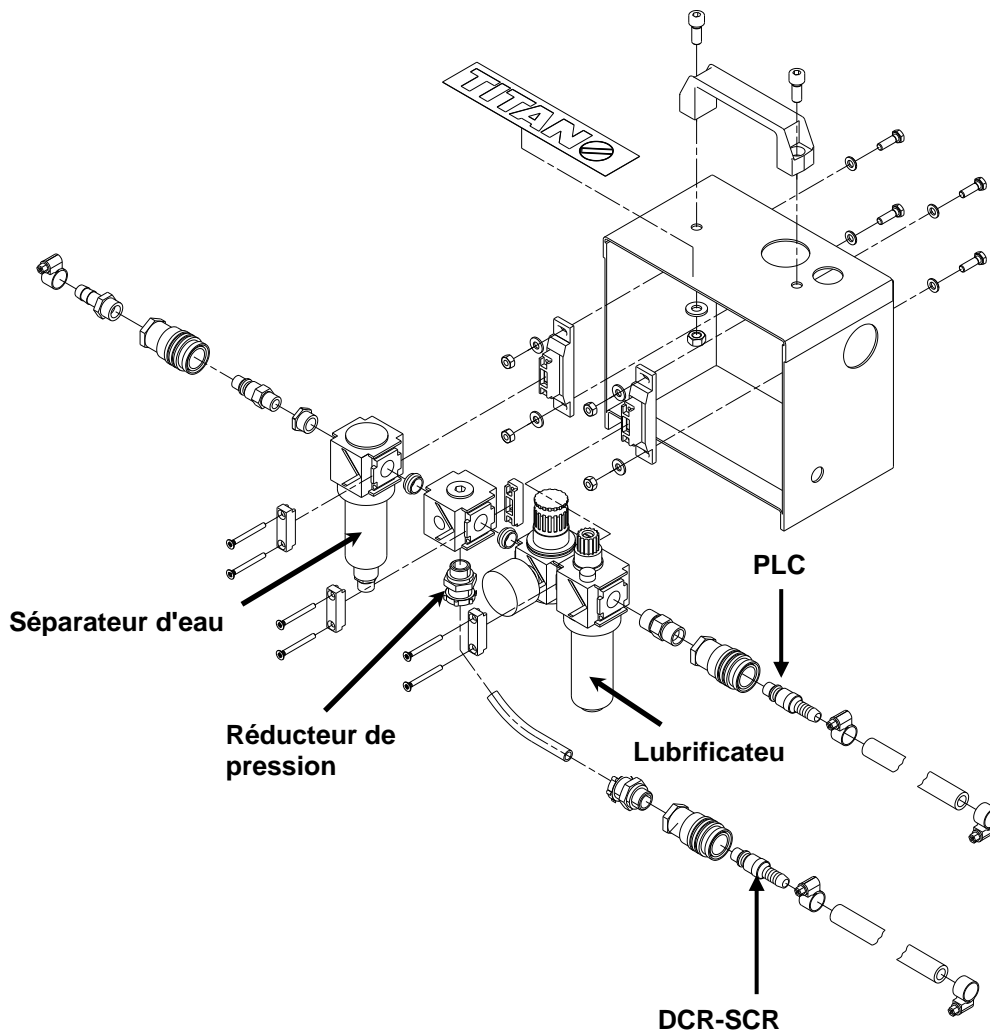
**Porter la «masque de protection respiratoire» en cas d'utilisation d'un produit antigel!**

Les huiles suivantes peuvent être utilisées:

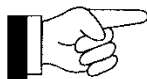
<b>Esso</b>	D 32	-10 jusqu'à +30°C
	D 100	+25 jusqu'à +55°C
	CL 322	+45 jusqu'à +75°C
<b>DEA</b>	Aries 32	-25 jusqu'à +20°C
	Aries 100	0 jusqu'à +50°C
<b>Shell</b>	Tonna Oel R32	-10 jusqu'à +30°C
	Tonna Oel R100	+25 jusqu'à +55°C
<b>Mobil</b>	Almo 525	-20 jusqu'à +20°C
	Almo 527	0 jusqu'à +30°C
	Almo 528	au-dessus de +15°C



**Croquis de raccordement: Unité de maintenance:**



L'appareil peut être mis en marche après le raccordement au réseau à air comprimé et après le réglage de l'unité de maintenance.



**Avis pour la maintenance:**

L'étage d'entraînement du moteur à air comprimé est muni d'un graisseur conique qui permet un graissage supplémentaire avec une pompe à graisse portative qui est disponible sur le marché. L'étage d'entraînement est rempli avec la graisse Molykote et son graissage supplémentaire devrait être effectué avec cette graisse ou avec une graisse similaire.

Le graissage supplémentaire devrait être effectué tous les six mois en cas de service à deux équipes.

L'appareil peut être mis en marche après le raccordement au réseau à air comprimé et après le réglage de l'unité de maintenance.

## DCR

Description de la valve de sécurité:

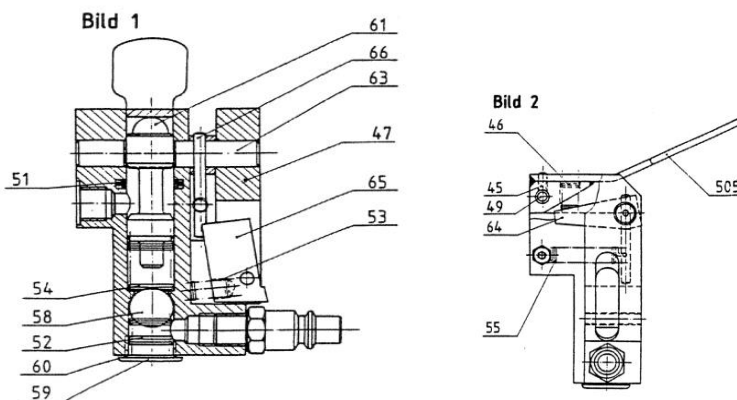
- Pour que la pince ne se ferme pas automatiquement pendant la mise du raccord d'air (danger de blessure!), la valve ne peut pas être encliquetée sans le raccord d'air.**

La valve de sécurité de la pince DCR est composée des éléments de construction principaux:

Boîtier pos. 47, poussoir pos. 61, goupille de blocage pos. 63, levier pos. 64, levier de mise en route pos. 505, levier de blocage pos. 65 et axe de ressort pos. 66.

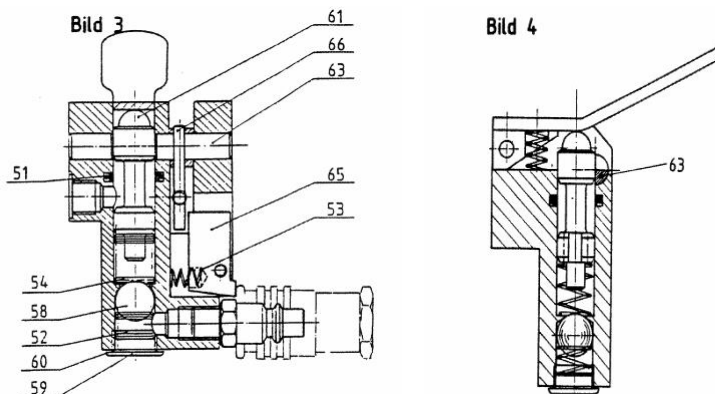
- Dans la position normale de la pince (n'est pas raccordée au réseau d'air comprimé), le poussoir de la valve 61 ne peut pas être encliqueté. Le levier de blocage 65 bloque la goupille de blocage et empêche l'encliquetage. L'axe de ressort du levier 64 est situé exactement **en position verticale**.

Voir l'image 1 et 2.



- En cas de raccordement au réseau à air comprimé (la mise du raccord rapide), le levier de blocage pos. 65 est actionné et débloque le levier d'arrêt pos. 64 avec la goupille de blocage pos. 63.

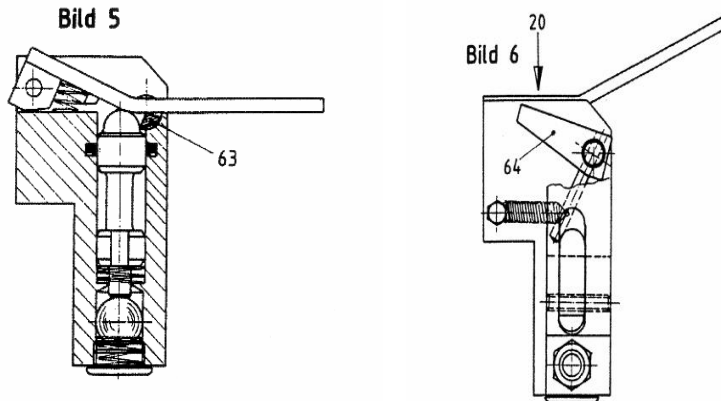
Voir l'image 3 et 4.



- Maintenant il est possible d'actionner la valve. A cet effet, il faut appuyer sur le levier 505 si profondément que la goupille de blocage 63 puisse tourner derrière le premier échelon du poussoir de la valve 61 et le bloque.

**Ensuite lâcher le levier 505.**

**Voir l'image 5 et 6.**



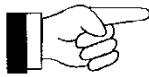
**Appuyer sur le levier 505 toujours jusqu'à la position d'encliquetage!!!**

- Le processus de fermeture est maintenant effectué **de manière forcée** jusqu'à ce que la goupille de déblocage pos. 20 qui se trouve au cylindre, actionnée par le piston, débloque le levier 64 avec la goupille de blocage 63 dans la plus basse position du piston. Le poussoir de la valve 61 est lâché et ouvre la pince.

## 6. Mise en service



Raccorder la pince **DCR/SCR** au réseau à air comprimé avec le raccord ci-joint. **La pression d'air maximale est 7 bars.**



### **Important!**

Cette pince ne peut être exploitée qu'en connexion avec une unité de maintenance à air comprimé composée de réducteur de pression, filtre - séparateur d'eau.

La pince **DCR/SCR** est prête à fonctionner après le raccordement au réseau à air comprimé.

## 7. Maintenance

Introduire régulièrement de l'huile fine sur toutes les genouillères et sur le poussoir de la valve.

Polir régulièrement les surfaces de contact des couteaux médians pos. 70 sur lesquels s'accumulent le vernis et les résidus de crasse avec la toile d'émeri fine (400ème).

**Ce processus réduit le frottement au cours du processus de sertissage et augmente la durée de fonctionnement de toutes les pièces mécaniques.**

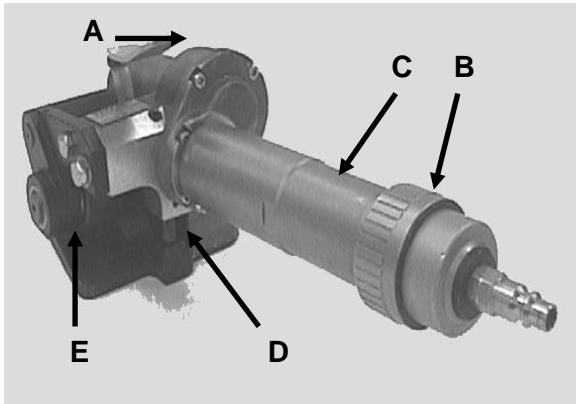
### **Inspection de l'appareil!**

**Chaque jour**, effectuez un contrôle visuel de l'extérieur de l'appareil. La détection précoce des pièces endommagées prolonge la durée de vie de l'appareil.

Remplacez, **de ce pas**, toutes les pièces endommagées par des pièces de rechange d'origine TITAN.

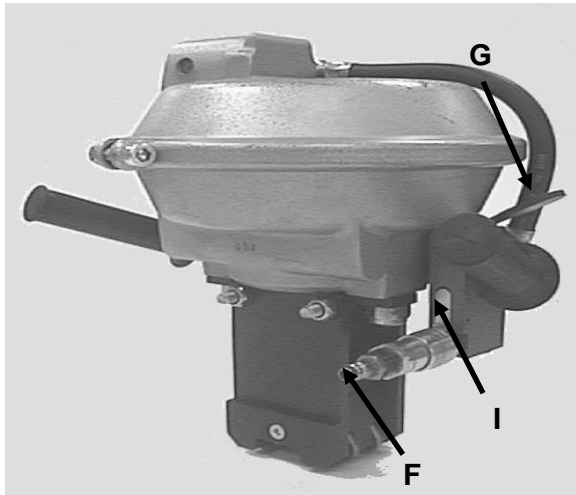
## 8. Mode d'emploi

### PLC



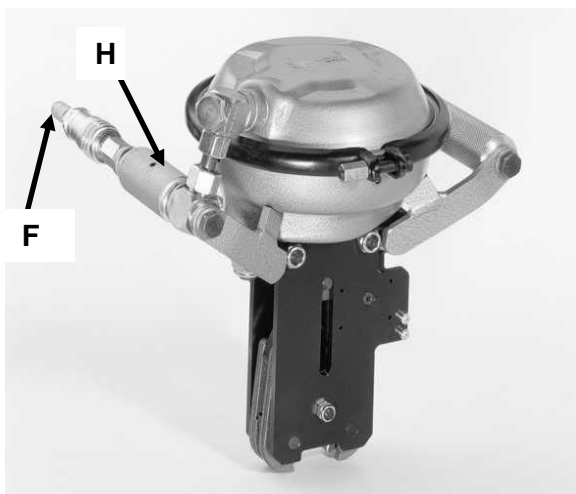
- A = Levier de desserrage
- B = Valve rotative (PLC)
- C = Boîtier de moteur
- D = Roue de transport
- E = Vis cannelée

### DCR

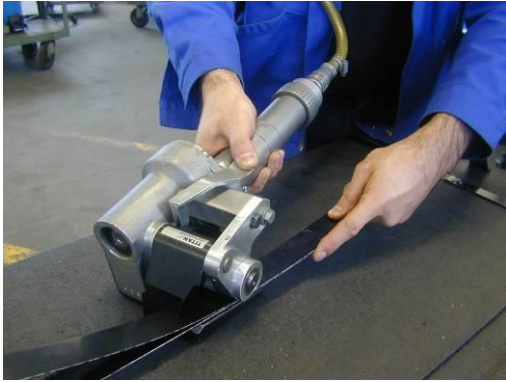


- F = Entrée d'air
- G = Levier de déclenchement
- I = Valve

### SCR



- H = Valve rotative
- F = Entrée d'air

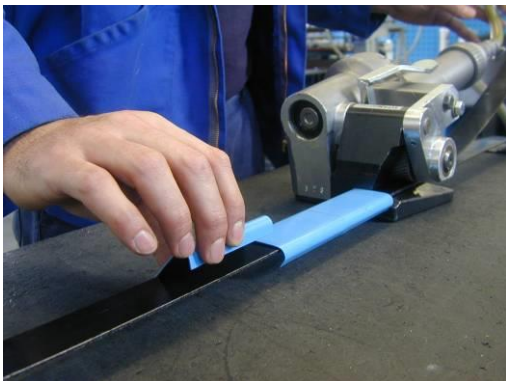


Placer la Mégabande spéciale TITAN (H, HH, HHH, HHH-M) de haut autour du bien emballé et créer un anneau. Mettre la bande au tendeur de sertissage PLC:

Mettre les deux bandes dans l'espace libre entre la roue de transport **(D)** et la plaque striée **(E)** avec un dépassement suffisant de la bande inférieure devant l'appareil (pour 2 ou 3 douilles) en appuyant sur le levier de desserrage **(A)** voir la page 13).



Tourner la valve rotative **(B)** à droite jusqu'à la butée. La bande est tendue. Le tendeur de sertissage reste d'abord au cerclage.



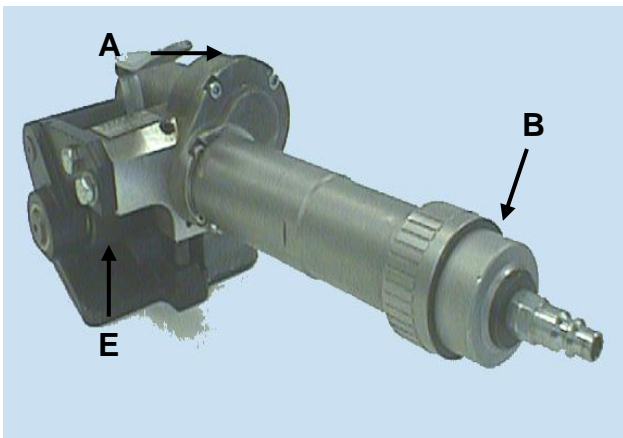
Selon le besoin, mettre 2 ou 3 douilles NCR TITAN sur les deux bandes.  
(Ce processus de travail peut être effectué également avant la tension.)



Mettre la pince de sertissage DCR/SCR sur les douilles au centre. Appuyer sur le levier de déclenchement **(G)** jusqu'à la butée. Les douilles et la bande sont serties. La pince à plomber s'ouvre automatiquement après le sertissage.



Sertissures effectuées



Après avoir effectué les sertissures, tourner à gauche la valve rotative **(B)** sur le tendeur de sertissage PLC pour peu de temps. La roue de transport **(E)** tourne en arrière. Pivoter l'appareil de tension de côté du cerclage pendant que le levier de desserrage **(A)** est appuyé vers le bas.



Couper le bout de bande directement derrière les douilles avec les ciseaux pour la bande en acier TITAN B50 BR.



**Attention!**

Les pinces de sertissage TITAN DCR et SCR sont équipées d'un verrouillage de sécurité. Celui-ci assure automatiquement une profondeur de sertissage correcte. Lorsque la pression d'air est trop basse, la pince de sertissage reste à la position atteinte. Il n'est pas alors possible d'enlever la pince de la sertissage.



**Remède:**

Augmenter la pression d'air à la pression nécessaire. Le processus de sertissage est terminé.

En cas d'autres causes, la pince peut être enlevée de la sertissure par le déblocage du raccord rapide à l'entrée d'air **(F)**. Découvrir immédiatement la cause et éliminer le dérangement.

**Maintenance:**

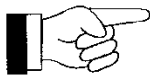
La crasse et l'abrasion entravent la fonction des appareils. Pour cette raison, les zones suivantes doivent être nettoyées chaque semaine; si possible, souffler avec l'air comprimé.

**Appareil de tension PLC:**

Nettoyer la roue de transport et la plaque striée de l'abrasion et de la crasse.

**Pince de sertissage DCR/SCR:**

Après le nettoyage avec l'air comprimé, huiler le paquet de couteaux entier y compris le mécanisme d'actionnement du levier.



**Important:**

L'appareil de tension **PLC** ne peut être exploité qu'en connexion avec une unité de maintenance à air comprimé! Celle-ci purifie l'air comprimé, le débarrasse d'eau de condensation et alimente le moteur constamment avec la quantité d'huile nécessaire.

La longueur maximale du tuyau entre l'unité de maintenance et l'appareil de tension: **10 mètres**.

Le cas échéant, intégrer de petits lubrificateurs au tuyau.

**Pression hydraulique maximale:**

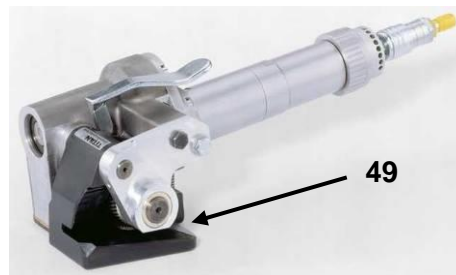
Appareil de tension	<b>PLC</b>	6 bars
Pince de sertissage	<b>SCR/DCR</b>	7 bars



**Réglage en cas d'échange de pièces à l'appareil de tension**

**PLC.** En cas d'échange de roue de transport ou de vis striée veiller à ce que la distance entre les deux pièces soit de 1 mm.

Pour faire le réglage, enlever la vis sans tête de sûreté **(49)**. Avec la vis sans tête située en dessous **(48)**, régler la distance de 1 mm. Remettre la vis sans tête de sûreté **(49)** et la resserrer.





## 9. Déclaration CE de conformité des machines

### Déclaration CE de conformité des machines

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

Le fabricant

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

déclare par la présente que le dispositif de fermeture pour feuellard acier décrit ci-après

Type de modèle: DCR  
Numéro de série: 356 000232

**est conforme aux dispositions de directive CE suivantes:**

Directive 2006/42/CE relative aux machines

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

*EN ISO 12100-1: 2004,* Sécurité des machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 1: Terminologie de base, méthodologie

*EN ISO 12100-2: 2004,* Sécurité des machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 2: Principes techniques

*EN 1010-1:2005* Sécurité des machines – Exigences techniques de sécurité pour la conception et la construction de machines à imprimer et de transformation du papier - Partie 1: Règles générales (Péroraison brouillon 02/2003)

*EN 1010-3: 2002,* Sécurité des machines - Exigences techniques de sécurité pour la conception et la construction de machines à imprimer et de transformation du papier - Partie 3: Machine de fileter

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

La personne autorisée à constituer le dossier technique:

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

Schwelm, le 17.02.2010



Peter Wilhelm Lenzen jr.  
Président Directeur Général

TITAN Umreifungstechnik  
GmbH & Co.KG  
Sitz der Gesellschaft: Schwelm  
HR A 4724, Amtsgerichte Hagen  
USt-Ident.Nr. DE 187983242

Persönlich haftende Gesellschafterin  
TITAN Umreifungstechnik  
Verwaltungsgesellschaft mbH  
Sitz der Gesellschaft: Schwelm  
HR B 6416, Amtsgericht Hagen  
Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.

Commerzbank AG, Iserlohn  
Volksbank Hohenlimburg eG  
Nationalbank, Essen  
Fortis Bank, Köln

BLZ 445 400 22  
BLZ 450 615 24  
BLZ 360 200 30  
BLZ 370 106 00

Kto. 571256700 BIC(SWIFT): COBADEF445  
Kto. 4046373900 BIC(SWIFT): GENODEM1HUH  
Kto. 8506361 BIC(SWIFT): NBAGDE33  
Kto. 1096011178 BIC(SWIFT): GEBADE33

IBAN: DE41 44540022 0571256700  
IBAN: DE32 45061524 4046373900  
IBAN: DE43 36020030 0008506361  
IBAN: DE22 37010600 1096011178

## Déclaration CE de conformité des machines

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

Le fabricant

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

déclare par la présente que le dispositif de fermeture pour feillard acier décrit ci-après

Type de modèle: SCR  
Numéro de série: 355 000232

**est conforme aux dispositions de directive CE suivantes:**

Directive 2006/42/CE relative aux machines

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

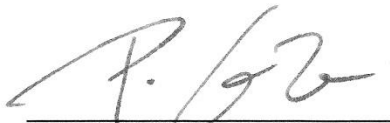
- EN ISO 12100:2011-03* Sécurité des machines - Principes généraux de conception -  
Appréciation du risque et réduction du risque
- EN 1010-1:2011-06* Sécurité des machines - Prescriptions de sécurité pour la conception et la  
construction de machines d'impression et de transformation du papier -  
Partie 1: Prescriptions communes
- EN 1010-3:2010-06* Sécurité des machines - Prescriptions de sécurité pour la conception et la  
construction de machines d'impression et de transformation du papier -  
Partie 3: Coupeuses et massicots

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

La personne autorisée à constituer le dossier technique:

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

Schwelm, le 23.09.2013



Peter Wilhelm Lenzen  
Président Directeur Général

## Déclaration CE de conformité des machines

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

Le fabricant

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

déclare par la présente que le tendeur pneumatique pour feillard acier décrit ci-après

Type de modèle: PLC  
Numéro de série: 456 000100

**est conforme aux dispositions de directive CE suivantes:**

Directive 2006/42/CE relative aux machines

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

*EN ISO 12100-1: 2004*, Sécurité des machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 1: Terminologie de base, méthodologie

*EN ISO 12100-2: 2004*, Sécurité des machines – Notions fondamentales, principes généraux de conception - Partie 2: Principes techniques

*EN 1010-1:2005* Sécurité des machines – Exigences techniques de sécurité pour la conception et la construction de machines à imprimer et de transformation du papier - Partie 1: Règles générales (Péroraison brouillon 02/2003)

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

La personne autorisée à constituer le dossier technique:

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

Schwelm, le 17.02.2010



Peter Wilhelm Lenzen jr.  
Président Directeur Général

TITAN Umreifungstechnik  
GmbH & Co.KG  
Sitz der Gesellschaft: Schwelm  
H-R A 4724, Amtsgericht Hagen  
USt-Ident.Nr. DE 187983242

Persönlich haftende Gesellschafterin:  
TITAN Umreifungstechnik  
Verwaltungsgesellschaft mbH  
Sitz der Gesellschaft: Schwelm  
HR B 6416, Amtsgericht Hagen  
Geschäftsführer: Peter Wilhelm Lenzen jr.

Commerzbank AG, Iserlohn  
Volksbank Hohenlimburg eG  
NationalBank, Essen  
Forts Bank, Köln

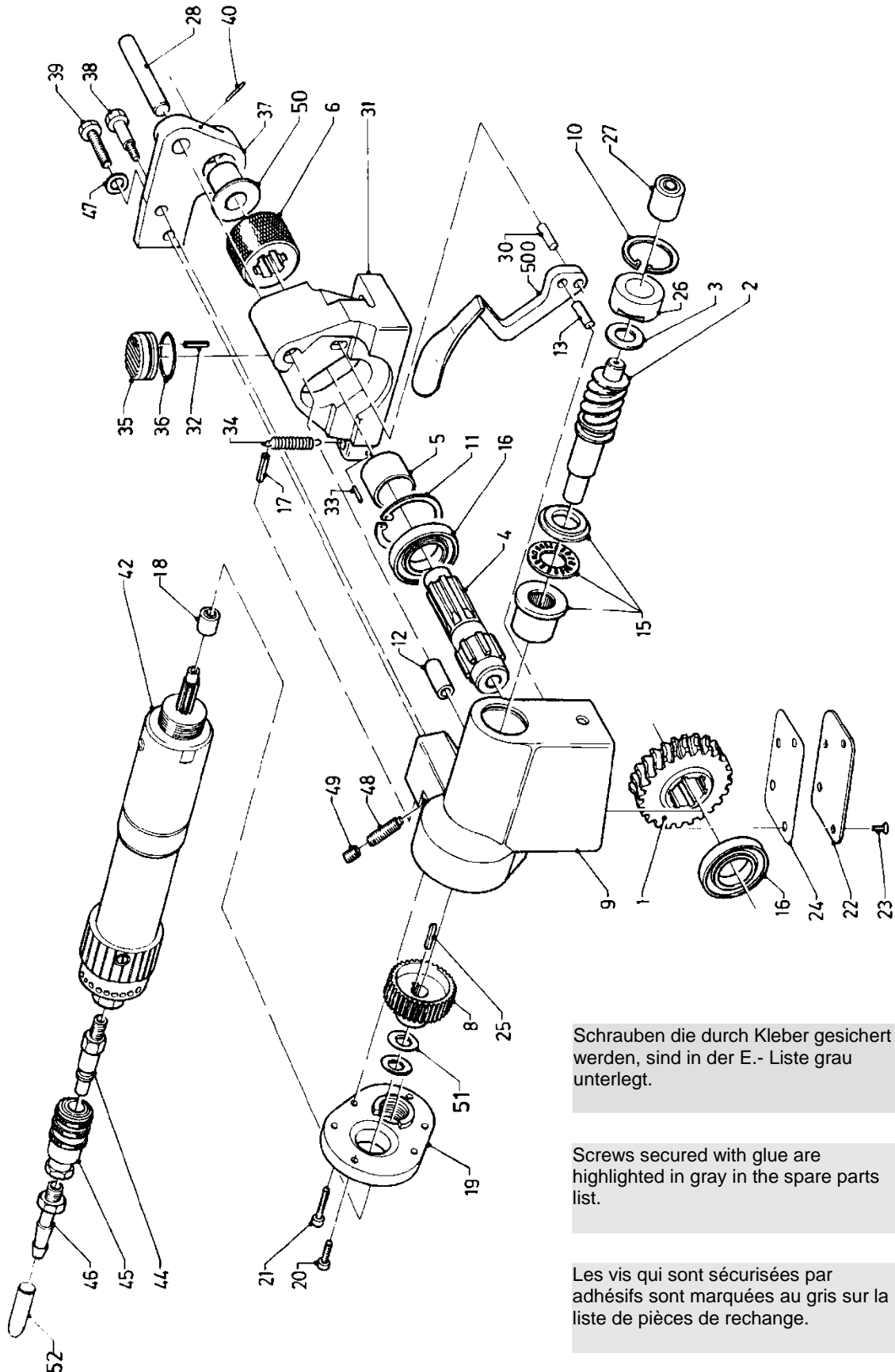
BLZ 445 400 22  
BLZ 450 615 24  
BLZ 360 200 30  
BLZ 370 106 00

Xto. 571256700  
Xto. 4046373900  
Xto. 8506361  
Xto. 1096011178

BIC(SWIFT): COBADEFF445  
BIC(SWIFT): GENODEM33HH  
BIC(SWIFT): NBAGDE33  
BIC(SWIFT): GEBADE33

IBAN: DE41 44540022 0571256700  
IBAN: DE32 45061524 4046373900  
IBAN: DE43 36020030 0008506361  
IBAN: DE22 37010600 1096011178

**12. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée PLC**



Schrauben die durch Kleber gesichert werden, sind in der E.- Liste grau unterlegt.

Screws secured with glue are highlighted in gray in the spare parts list.

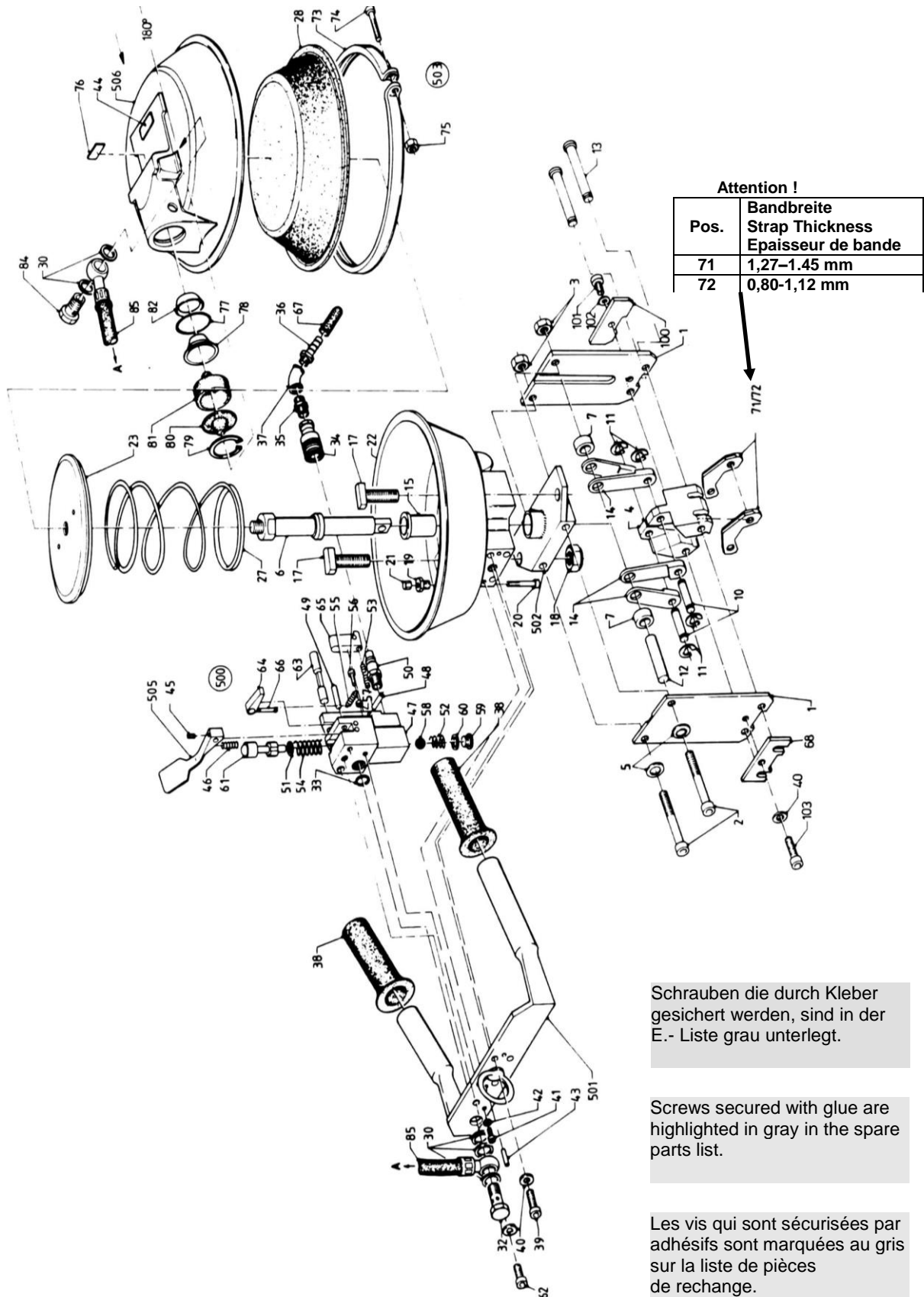
Les vis qui sont sécurisées par adhésifs sont marquées au gris sur la liste de pièces de rechange.

### 13. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange PLC 456 0001

Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs	
1	4560001 -1	Schneckenrad	worm gear	Roue hélicoïdale	1	
2	4560001 -2	Schnecke	worm	Vis sans fin	1	
3	4560001 -3	Laufscheibe	running disc	Disque mobile	1	
4	4560001 -4	Abtriebswelle	output shaft	Arbre d'entraînement	1	
5	4560001 -5	Innenring	inner ring	Anneau intérieur	1	
6	4560001 -6	Transportrad	transport wheel	Roue de transport	1	V
8	4560001 -8	Stirnrad	cylindrical gear	Roue d'engrenage cylindrique	1	
9	4560001 -9	Getriebegehäuse	transmission case	Boîtier à engrenage	1	
10	4560001 -10	Sicherungsring	locking ring	Anneau de sûreté	1	
11	4560001 -11	Sicherungsring	locking ring	Anneau de sûreté	1	
12	4560001 -12	Innenring	inner ring	Anneau intérieur	1	
13	4560001 -13	Zylinderstift Ø8m6 x 28	cylinder pin Ø8m6 x 28	Goupille cylindrique Ø8m6 x 28	1	
15	4560001 -15	Nadel-Axial- Rollenlager	needle-axial ball bearing	Roulement à rouleaux à aiguilles à charge axiale	1	
16	4560001 -16	Rillenkugellager	deep groove ball bearing	Roulement étanche à rainure à billes	2	
17	4560001 -17	Spannstift Ø4 x 18	tension pin Ø4 x 18	Goupille de serrage Ø4 x18	1	V
18	4560001 -18	Nadelhülse	needle sleeve	Palier à aiguilles à cage	1	
19	4560001 -19	Gehäusedeckel	housing cover	Couvercle de boîtier	1	
20	4560001 -20	Schraube M5 x 16	Screw M5 x 16	Vis M5 x 16	3	a
21	4560001 -21	Schraube M5 x 25	Screw M5 x 25	Vis M5 x 25	3	a
22	4560001 -22	Platte	plate	Plaque	1	
23	4560001 -23	Schraube M5 x 12	Screw M5 x 12	Vis M5 x 12	4	a
24	4560001 -24	Dichtung	seal	Joint d'étanchéité	1	
25	4560001 -25	Passfeder	feather key	Clavette	1	
26	4560001 -26	Lagerring	bearing ring	Anneau de roulement	1	
27	4560001 -27	Nadelbüchse	needle bush	Aiguillier	1	
28	4560001 -28	Wippenbolzen	rocker bolt	Boulon à bouton de bascule	1	
30	4560001 -30	Zylinderstift Ø8m6 x 16	cylinder pin Ø8m6 x 16	Goupille cylindrique Ø8m6 x 16	1	
31	4560001 -31	Spannkörper	holding fixture	Corps de serrage	1	
V = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure			B = bei Bedarf, if necessary, Au besoin			
R = Austauschteil, Replacement parts, Pièces d'échange			O = option, option, option			
a= Loctite 242			b= UHU plus			

Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs	
32	4560001 -32	Spannstift Ø4 x 16	tension pin Ø4 x 16	Goupille de serrage Ø4 x 16	1	V
33	4560001 -33	Spannstift Ø4 x 18	tension pin Ø4 x 18	Goupille de serrage Ø4 x 18	1	V
<b>34</b>	<b>4560001 -34</b>	<b>Zugfeder</b>	<b>tension spring</b>	<b>Ressort de traction</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
<b>35</b>	<b>4560001 -35</b>	<b>Riffelplatte</b>	<b>riffle plate</b>	<b>Plaque striée</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
36	4560001 -36	Runddichtung Ø26,7 x 1,78	O-ring Ø26,7 x 1,78	Joint tourique Ø26,7 x 1,78	1	V
<b>37</b>	<b>4560001 -37</b>	<b>Lagerschild</b>	<b>bearing plate</b>	<b>Flasque</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
38	4560001 -38	Schraube M8 x 40	Screw M8 x 40	Vis M8 x 40	1	
39	4560001 -39	Schraube M8 x 35	Screw 8 x 35	Vis M8 x 35	1	a
40	4560001 -40	Spannstift Ø4 x 30	tension pin Ø4 x 30	Goupille de serrage Ø4 x 30	1	V
42	4560001 -42	Druckluftmotor	air motor	Moteur à air comprimé		
						a
44	4560001 -44	Kupplungsstecker	coupler plug	Fiche d'accouplement	1	a
45	4560001 -45	Schnellkupplung	quick-release coupler	Raccord rapide	1	
46	4560001 -46	Schlauchver- schraubung	hose connector	Raccord à vis pour tuyau flexible	1	a
47	4560001 -47	Spannscheibe Ø8	conical spring washer Ø8	Disque de serrage Ø8	1	
48	4560001 -48	Gewindestift M8 x 30	Threaded pin M8 x 30	Vis bout téton M8 x 30	1	
49	4560001 -49	Gewindestift M8 x 10	Threaded pin M8 x 10	Vis bout téton M8 x 10	1	a
<b>50</b>	<b>4560001 -50</b>	<b>Buchse</b>	<b>bush</b>	<b>Douille</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
<b>V</b> = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure <b>R</b> = Austauschteil, Replacement parts, Pièces d'échange <b>a</b> = Loctite 242						
<b>B</b> = bei Bedarf, if necessary, Au besoin <b>O</b> = option, option, option <b>b</b> = UHU plus						

**14. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée DCR**



## 15. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange DCR 356 0002

Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs.	
1	3560002 - 1	<b>Führungsplatte</b>	<b>guide plate</b>	<b>Plaque d'usure</b>	2	V
2	3560002 - 2	SchraubeM10 x 90	ScrewM10 x 90	Vis M10 x 90	2	
3	3560002 - 3	Mutter – M10	nut – M10	Ecrou – M10	2	
4	3560002 - 4	<b>Crimpbacke</b>	<b>crimp jaw</b>	<b>Mâchoire de sertissage</b>	2	V
5	3560002 - 5	Spannscheibe Ø10	conical spring washer Ø10	Disque de tension Ø10	2	
6	3560002 - 6	Kolbenstange	piston rod	Tige de piston	1	a
7	3560002 - 7	<b>Distanzbuchse</b>	<b>spacer bushing</b>	<b>Douille d'écartement</b>	2	
10	3560002 - 10	<b>Gelenkbolzen</b>	<b>hinge pin</b>	<b>Boulon d'articulation</b>	2	
11	3560002 - 11	Sicherungs- scheibe	lock washer	Disque de sûreté	4	
12	3560002 - 12	<b>Bolzen</b>	<b>bolt</b>	<b>Boulon</b>	1	
13	3560002 - 13	<b>Zangenkopf- bolzen</b>	<b>crimper head bolt</b>	<b>Boulon à tête pour la pince</b>	2	V
14	3560002 - 14	<b>Knebelarm</b>	<b>toggle arm</b>	<b>Bras de cabillot</b>	4	
15	3560002 - 15	<b>Buchse</b>	<b>bush</b>	<b>Douille</b>	1	
17	3560002 - 17	<b>Gewindebolzen</b>	<b>threaded bolt</b>	<b>Goujon fileté</b>	2	
18	3560002 - 18	Mutter – M16	nut – M16	Ecrou – M16	2	
19	3560002 - 19	<b>Nippel</b>	<b>nipple</b>	<b>Mamelon</b>	1	
20	3560002 - 20	<b>Schraube</b>	<b>screw</b>	<b>Vis</b>	1	
21	3560002 - 21	Mutter – M5	nut – M5	Ecrou – M5	1	
22	3560002 - 22	<b>Zylindertopf</b>	<b>cylinder head</b>	<b>Cloison de cylindre</b>	1	
23	3560002 - 23	<b>Kolbenteller</b>	<b>piston plate</b>	<b>Rebord de piston</b>	1	
27	3560002 - 27	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
28	3560002 - 28	Membrane	membrane	Membrane	1	
30	3560002 - 30	Dichtring	seal ring	Bague d'étanchéité	5	
32	3560002 - 32	Hohlschraube	hollow screw	Vis creuse	1	a
33	3560002 - 33	O-Ring Ø14 x 2	O-ring Ø14 x 2	Joint torique Ø14 x2	1	
34	3560002 - 34	Schnellkupplung	quick-release coupler	Raccord rapide	1	
35	3560002 - 35	Doppelnippel	double nipple	Mamelon	1	a
36	3560002 - 36	Schlauchver- schraubung	hose connector	Raccord à vis pour tuyau flexible	1	a
V = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure			B = bei Bedarf, if necessary, Au besoin			
R = Austauschteil, Replacement parts, Pièces d'échange			O = option, option, option			
a= Loctite 242			b= UHU plus			



Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs.	
37	3560002 - 37	Bogen	elbow	Tuyau coudé	1	
38	3560002 - 38	Kunststoffgriff	plastic handle	Poignée en matière plastique	2	b
39	3560002 - 39	Schraube M8 x 20	Screw M8 x 20	Vis M8 x 20	4	a
40	3560002 - 40	Spannscheibe Ø8	conical spring washer Ø8	Disque de serrage Ø8	5	
41	3560002 - 41	Schraube M6 x 16	Screw M6 x 16	Vis M6 x 16	1	
42	3560002 - 42	Spannscheibe Ø6	conical spring washer Ø6	Disque de serrage Ø6	1	
43	3560002 - 43	Spannhülse Ø6 x 14	tension sleeve Ø6 x 14	Goupille de serrage Ø6 x 14	2	
44	3560002 - 44	Typenschild	rating plate	Plaque indicatrice	1	
45	3560002 - 45	Gewindestift M4 x 5	Threaded pin M4 x 5	Vis bout téton M4 x 5	1	
46	3560002 - 46	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
<b>47</b>	<b>3560002 - 47</b>	<b>Ventilkörper</b>	<b>valve body</b>	<b>Clapet</b>	<b>1</b>	
48	3560002 - 48	Spannhülse Ø5 x 24	tension sleeve Ø5 x 24	Goupille de serrage Ø5 x 24	1	
49	3560002 - 49	Zylinderstift Ø6m6 x 30	cylinder pin Ø6m6 x 30	Goupille cylindrique Ø6m6 x 30	1	
50	3560002 - 50	Kupplungs-stecker	coupler plug	Fiche d'accouplement	1	a
51	3560002 - 51	Turcon Glyd-Ring	Turcon Glyd Ring	Anneau Turcon Glyd	1	
52	3560002 - 52	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
53	3560002 - 53	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
54	3560002 - 54	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
55	3560002 - 55	Zugfeder	tension spring	Ressort de traction	1	
56	3560002 - 56	Schraube M4 x 10	Screw M4 x 10	Vis M4 x 10	1	
57	3560002 - 57	Mutter – M4	nut – M4	Ecrou – M4	1	
58	3560002 - 58	Kugel	ball	Boule	1	
59	3560002 - 59	Verschuß	seal	Fermeture	1	
60	3560002 - 60	Runddichtring Ø14 x 2	O-ring Ø14 x 2	Joint torique Ø14 x 2	1	
<b>61</b>	<b>3560002 - 61</b>	<b>Stößel</b>	<b>tappet</b>	<b>Poussoir</b>	<b>1</b>	
62	3560002 - 62	Schraube M8 x 16	Screw M8 x 16	Vis M8 x 16	1	
<b>63</b>	<b>3560002 - 63</b>	<b>Sperrstift</b>	<b>locking pin</b>	<b>Goupille de blocage</b>	<b>1</b>	
<b>64</b>	<b>3560002 - 64</b>	<b>Hebel</b>	<b>lever</b>	<b>Levier</b>	<b>1</b>	
<b>65</b>	<b>3560002 - 65</b>	<b>Sperrhebel</b>	<b>locking lever</b>	<b>Levier de blocage</b>	<b>1</b>	
<b>66</b>	<b>3560002 - 66</b>	<b>Stift</b>	<b>pin</b>	<b>Goupille</b>	<b>1</b>	
67	3560002 - 67	Tauchkappe	plunger cap	Bonnet plongeant	1	
<b>V</b> = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure <b>R</b> = Austauschteil, Replacement parts, Pièces d'échange <b>a=</b> Loctite 242			<b>B</b> = bei Bedarf, if necessary, Au besoin <b>O</b> = option, option, option <b>b=</b> UHU plus			

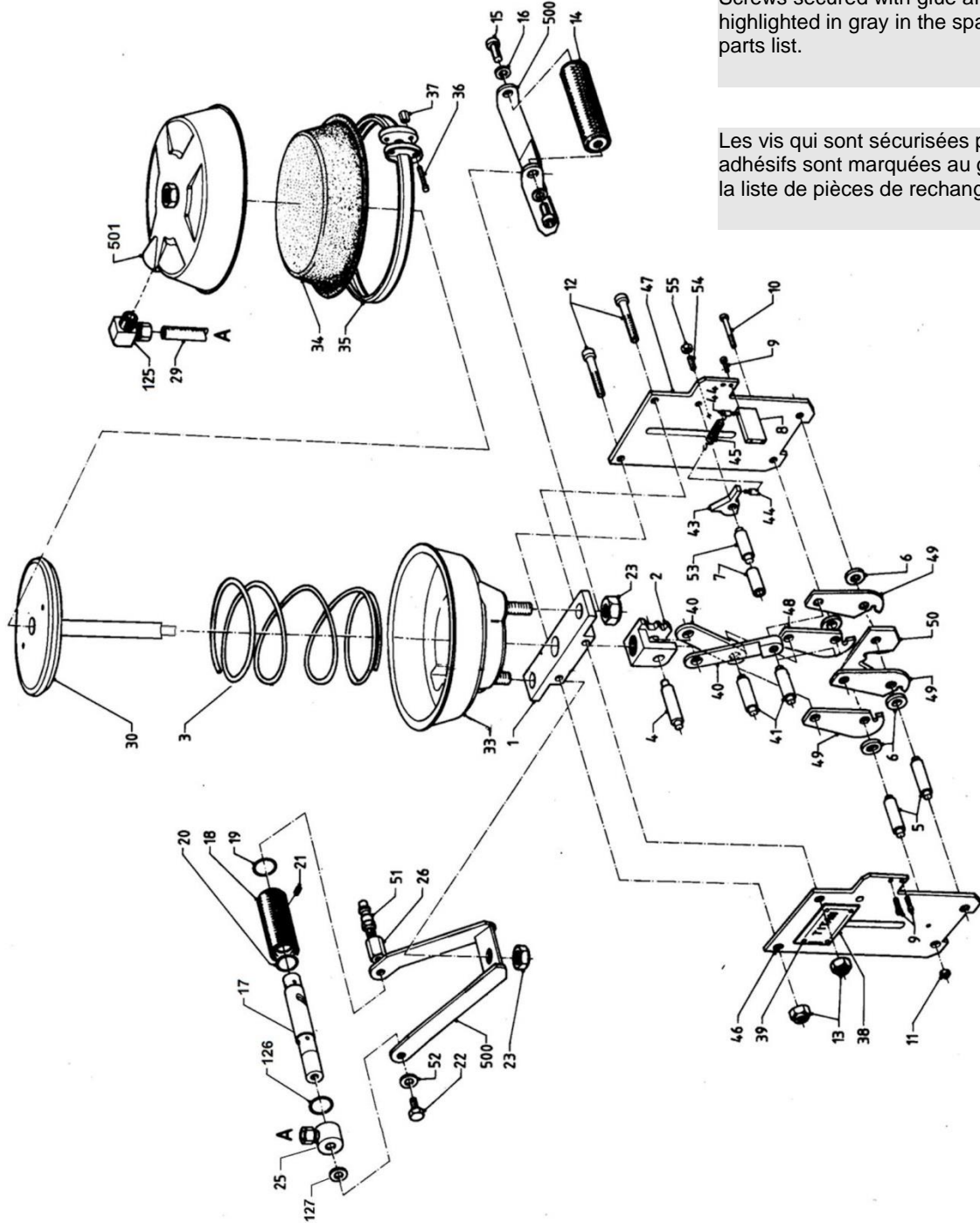
Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs.	
68	3560002 - 68	Sicherung	safety	Rondelle d'arrêt	1	
71	3560002 - 71	Mittelmesser	middle blade	Couteau médian	2	V
72	3560002 - 72	Mittelmesser	middle blade	Couteau médian	2	V
73	3560002 - 73	Spannband- hälfte	tightening strap half	Demi-bande de tension	2	
74	3560002 - 74	Schraube M10 x 50	Screw M10 x 50	Vis M10 x 50	2	
75	3560002 - 75	Mutter – M10	nut – M10	Ecrou – M10	2	
76	3560002 - 76	Betriebsdruck- schild	operating pressure label	Panneau pression de service	1	
77	3560002 - 77	Runddichtring Ø36 x 2	O-ring Ø 36 x 2	Joint torique Ø36 x 2	1	
78	3560002 - 78	Einsatz	insert	Insert	1	
79	3560002 - 79	Sicherungsring	locking ring	Anneau de sûreté	1	
80	3560002 - 80	Sintereinsatz	sinter insert	Insert fritté	1	
81	3560002 - 81	Sintereinsatz	sinter insert	Insert fritté	1	
82	3560002 - 82	Topfmanschette	cup seal	Manchette à tasse	1	
84	3560002 - 84	Hohlschraube	hollow screw	Vis creuse	1	a
85	3560002 - 85	Schlauch	hose	Tuyau	1	
100	3560002 - 100	Prallschutz	impact protection	Protection anticollision	1	
101	3560002 - 101	Schraube M8 x 12	Screw M8 x 12	Vis M8 x12	1	
102	3560002 - 102	Sicherungsscheibe S8	locking washer S8	Rondelle d'arrêt S8	1	
103	3560002 - 103	Schraube M8 x 16	Screw M8 x 16	Vis M8 x 16	1	
500	3560002 - 500	Ventil	valve	Valve	1	
501	3560002 - 501	Griff	handle	Poignée	1	
502	3560002 - 502	Distanzleiste	distance strip	Tringle-entretoise	1	
503	3560002 - 503	Spannband	tightening strap	Bande de tension	1	
505	3560002 - 505	Ventilhebel	valve lever	Culbuteur de valve	1	
506	3560002 - 506	Zylinderdeckel	cylinder cover	Couvercle de cylindre	1	
V = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure			B = bei Bedarf, if necessary, Au besoin			
R = Austauschenteil, Replacement parts, Pièces d'échange			O = option, option, option			
a= Loctite 242			b= UHU plus			

**16. Explosionszeichnung / Exploded drawing / Vue éclatée SCR**

Schrauben die durch Kleber gesichert werden, sind in der E.-Liste grau unterlegt.

Screws secured with glue are highlighted in gray in the spare parts list.

Les vis qui sont sécurisées par adhésifs sont marquées au gris sur la liste de pièces de rechange.



## 17. Ersatzteilliste / Spare parts list / Liste de pièces de rechange SCR 355 0002

Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs.	
1	3550002 - 1	Distanzleiste	distance strip	Tringle-entretoise	1	
2	3550002 - 2	Gelenkkopf	joint head	Tête de joint articulée	1	
4	3550002 - 4	Gelenkkopf- bolzen	joint head bolt	Boulon d'articulation	1	
5	3550002 - 5	Zangenkopf- bolzen	crimper head bolt	Boulon à tête pour la pince	2	V
6	3550002 - 6	Distanzscheibe	spacing washer	Rondelle entretoise	4	
7	3550002 - 7	Distanzbuchse	spacer bushing	Douille-entretoise	1	
8	3630002 - 8	Distanzstück	spacer	Entretoise	1	
9	3550002 - 9	Schraube M5 x 16	Screw M5 x 16	Vis M5 x 16	3	a
10	3550002 - 10	Schraube M8 x 55	Screw M8 x 55	Vis M8 x 55	1	
11	3550002 - 11	Mutter – M8	nut – M8	Ecrou – M8	1	
12	3550002 - 12	Schraube M10 x 55	Screw M10 x 55	Vis M10 x 55	2	
13	3550002 - 13	Mutter – M10	nut – M10	Ecrou – M10	2	
14	3550002 - 14	Griff	handle	Poignée	1	
15	3550002 - 15	Schraube M10 x 16	Screw M10 x 16	Vis M10 x 16	2	a
16	3550002 - 16	Spannscheibe Ø10	conical spring washer Ø10	Disque de tension Ø10	2	
17	3550002 - 17	Drehventilkörper	rotary valve body	Corps de valve rotative	1	
18	3550002 - 18	Drehventilhülse	rotary valve sleeve	Douille de valve rotative	1	
19	3550002 - 19	Runddichtring Ø20 x 3	O-ring Ø20 x 3	Joint torique Ø20 x 3	1	
20	3550002 - 20	Runddichtring Ø22 x 3	O-ring Ø22 x 3	Joint torique Ø22 x 3	1	
21	3550002 - 21	Gewindestift M6 x 10	Screw M6 x 10	Vis bout téton M6 x 10	1	a
22	3550002 - 22	Schraube M10 x 16	Screw M10 x 16	Vis M10 x 16	1	a
23	3550002 - 23	Mutter – M16	nut – M16	Ecrou – M16	2	
24	3550002 - 24	Gewindebuchse	threaded bushing	Douille filetée	1	b
25	3550002 - 25	Schwenkver- schraubung	swivel screw fitting	Raccord pivotant	1	a
26	3550002 - 26	Gewindemuffe	screw socket	Manchon de raccordement	1	
29	3550002 - 29	Rohr	pipe	Tube	1	
30	3550002 - 30	Kolben	piston	piston	1	
V = Verschleißteil, wearing part, pièce d' usure			B = bei Bedarf, if necessary, Au besoin			
R = Austauschenteil, Replacement parts, Pièces d'échange			O = option, option, option			
a= Loctite 242			b= UHU plus			

Pos.	Bestell-Nr. Order code N°. cde	Benennung	Description	Désignation	St. Pc. Pcs.	
31	3550002 - 31	Druckfeder	compression spring	Ressort de pression	1	
<b>33</b>	<b>3550002 - 33</b>	<b>Zylinderunter-teil</b>	<b>cylinder bottom</b>	<b>Partie inférieure de cylindre</b>	<b>1</b>	
34	3550002 - 34	Membran	membrane	Membrane	1	
35	3550002 - 35	Spannband	tightening strap	Bande de tension	1	
36	3550002 - 36	Schraube M8 x 35	Screw M8 x 35	Vis M8 x 35	1	
37	3550002 - 37	Mutter	nut	Ecrou	1	
38	3550002 - 38	Typenschild	rating plate	Plaque indicatrice	1	
<b>40</b>	<b>3550002 - 40</b>	<b>Gelenkhebel</b>	<b>articulated lever</b>	<b>Levier articulé</b>	<b>2</b>	
<b>41</b>	<b>3550002 - 41</b>	<b>Gelenkhebel-bolzen</b>	<b>articulated lever bolt</b>	<b>Boulon pour levier articulé</b>	<b>2</b>	
<b>42</b>	<b>3550002 - 42</b>	<b>Distanzring</b>	<b>spacer ring</b>	<b>Bague d'écartement</b>	<b>4</b>	
<b>43</b>	<b>3550002 - 43</b>	<b>Sperrklinke</b>	<b>locking pawl</b>	<b>Cliquet d'arrêt</b>	<b>1</b>	
<b>44</b>	<b>3550002 - 44</b>	<b>Federbolzen</b>	<b>spring bolt</b>	<b>Boulon à ressort</b>	<b>2</b>	
45	3550002 - 45	Zugfeder	tension spring	Ressort de traction	1	V
<b>46</b>	<b>3550002 - 46</b>	<b>Seitenplatte mit Gewinde</b>	<b>side plate with threads</b>	<b>Plaque latérale avec filet de vis</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
<b>47</b>	<b>3550002 - 47</b>	<b>Seitenplatte ohne Gewinde</b>	<b>side plate without threads</b>	<b>Plaque latérale sans filet de vis</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
<b>48</b>	<b>3550002 - 48</b>	<b>Crimpbacke, rechts</b>	<b>crimp jaw, right</b>	<b>Mâchoire de sertissage, à droite</b>	<b>2</b>	<b>V</b>
<b>49</b>	<b>3550002 - 49</b>	<b>Crimpbacke, links</b>	<b>crimp jaw, left</b>	<b>Mâchoire de sertissage, à gauche</b>	<b>2</b>	<b>V</b>
<b>50</b>	<b>3550002 - 50</b>	<b>Mittelmesser</b>	<b>middle blade</b>	<b>Couteau médian</b>	<b>1</b>	<b>V</b>
51	3550002 - 51	Kupplungsstecker	coupler plug	Fiche d'accouplement	1	a
52	3550002 - 52	Spannscheibe Ø10	conical spring washer Ø10	Bande de tension Ø10	2	
<b>53</b>	<b>3550002 - 53</b>	<b>Bolzen z. Sperrklinke</b>	<b>bolt for locking pawl</b>	<b>Boulon pour le cliquet d'arrêt</b>	<b>1</b>	
54	3550002 - 54	Federndes Druckstück	spring-mounted thrust piece	Patin de serrage élastique	1	
55	3550002 - 55	Mutter – M8	nut – M8	Ecrou – M8	1	
125	3550002 - 125	Schwenkverschraubung	swivel screw fitting	Raccord pivotant	1	
126	3550002 - 126	Runddichtring Ø21 x 1,5	O-ring Ø21 x 1,5	Bague d'étanchéité ronde Ø21 x 1,5	2	
127	3550002 – 127	Pass-Scheibe 17x24x1	shim ring 17x24x1	rondelle d'ajustage 17x24x1	1	
<b>500</b>	<b>3550002 - 500</b>	<b>Griffrahmen</b>	<b>grip frame</b>	<b>Cadre à poignée</b>	<b>2</b>	
<b>501</b>	<b>3550002 - 501</b>	<b>Zylinderdeckel kpl</b>	<b>cylinder cover</b>	<b>Couvercle de cylindre</b>	<b>1</b>	
		V = Verschleißteil, waering part, pièce d' usure		B = bei Bedarf, if necessary, Au besoin		
		R = Austauschteil, Replacement parts, Pièces d'échange		O = option, option, option		
		a= Loctite 242		b= UHU plus		

**Bestellformular / Order form / Formulaire de commande**

**TITAN Umreifungstechnik GmbH & Co. KG**

**Ersatzteilservice / Spare parts service / Service des pièces de rechange**

Berliner Str. 51–55

D-58332 Schwelm

**FAX: +49 (2336) 808-208**

Pos.	Bestell-Nr. Order No. N° de commande	Benennung	Description	Dénomination	St. Pcs. Pc.
1	3550002 - 1	Distanzleiste	distance strip	Tringle-entretoise	1
↑ Beispiel ↑ / ↑ Example ↑ / ↑ Exemple ↑					

<b>Bitte entsprechende Bandbreite ankreuzen</b> <b>Please tick off the relevant strap width desired</b> <b>Veillez cocher la largeur de feuillard adéquate</b>
<b>32 mm</b> <input type="checkbox"/>

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

Datum, Date, Date

Unterschrift, Signature, Signature

<b>Das TITAN Gesamtprogramm</b>	<b>The TITAN range of products</b>	<b>La gamme de produits TITAN</b>
<b>Umreifungsgeräte</b> für Stahl- und Kunststoffband	<b>Strapping tools</b> for steel and plastic strap	<b>Appareils de cerclage</b> pour feuillard d'acier et plastique
<b>Umreifungsmaschinen und Aggregate</b> für Stahl- und Kunststoffband	<b>Strapping machines and aggregates</b> for steel and plastic strap	<b>Machines et têtes de cerclage</b> Pour feuillard d'acier et plastique
<b>Ballenumreifungssysteme</b> für Stahl- und Kunststoffband	<b>Baling systems</b> for steel and plastic strap	<b>Systèmes de cerclage de balles</b> Pour feuillard d'acier et plastique
<b>Crimpsysteme</b>	<b>Crimp systems</b>	<b>Systèmes crimp</b>
<b>Stanzverbinder</b>	<b>Strip joining devices</b>	<b>Système d'agrafage de bobines</b>
<b>Verpackungsband</b> aus Stahl- und Kunststoffband	<b>Strapping</b> Steel and plastic strap	<b>Feuillard d'emballage</b> Acier et plastique
<b>Verschlussgehäuse</b>	<b>Seals</b>	<b>Chapes</b>
<b>Zubehör</b>	<b>Accessories</b>	<b>Accessoires</b>
		<p>TITAN Umreifungstechnik GmbH &amp; Co. KG Postfach 440, 58317 Schwelm Berliner Straße 51-55, 58332 Schwelm Telefon: +49 (0) 23 36 / 8 08-0 Telefax: +49 (0) 23 36 / 8 08-208 E-Mail: info@titan-schwelm.de www.titan-schwelm.de</p> <p>Technische Änderungen vorbehalten Subject to technical alterations Sous réserve de modifications techniques</p>