TECMASCHIN

MANUAL DE INSTRUÇÕES

Dispositivo manual para cintagem com cintas de aço

SU-M1219

Antes de utilizar o produto, não se esqueça de ler este manual e seguir as instruções nele contidas!

CONTEÚDO

GERAL

Prefácio 3
Instruções de segurança 3
Dados técnicos 3
Principais componentes 4
Instruções de utilização 4

MANUTENÇÃO

Manutenção 7
Serviço & Contacto 7
Declaração conformidade da UE 8

PREFÁCIO

Parabéns pela aquisição da sua nova ferramenta de cintagem de aço SU-M1219. Esta ferramenta de cintagem e cintagem de aço foi fabricada com materiais de alta qualidade e especialmente concebida para uma longa vida útil. Para sua própria segurança e para garantir o funcionamento correto da ferramenta de cintagem, leia e respeite este manual de instruções antes de a utilizar. Guarde este manual de instruções num local seguro. Verificar se a SU-M1219 apresenta danos durante o transporte. As ferramentas de cintagem de aço danificadas não podem ser utilizadas.

Este aparelho é utilizado para tensionar e perfurar cintas de aço com elevada força de tração. Uma utilização incorrecta pode provocar ferimentos ou danos na máquina. A TecMaschin não se responsabiliza por danos resultantes de uma utilização incorrecta do SU-M1219 ou da inobservância das indicações e regras de conduta deste manual de instruções. O proprietário/operador deve garantir que a ferramenta de cintagem manual é operada corretamente por pessoal formado e autorizado.

INSTRUÇÕES DE SEGURANÇA

- Leia atentamente este manual de instruções e siga as instruções e avisos no dispositivo.
- Apenas as pessoas que tenham lido este manual de instruções estão autorizadas a trabalhar com o SU-M1219.
- Verificar se o aparelho não foi danificado durante o transporte. Controlar regularmente o aparelho.
- Usar óculos de proteção adequados e luvas resistentes a cortes durante a utilização do aparelho.
- Os espectadores devem ser mantidos a uma distância suficiente do utilizador durante o processo de tensionamento.
- O rasgamento das cintas pode causar ferimentos graves.
- Não se coloque no caminho da cinta durante o tensionamento.
- Manter as mãos e outras partes do corpo afastadas da cinta de embalagem durante o tensionamento. Não coloque a mão debaixo da cinta durante este processo.
- Tenha cuidado ao cortar a cinta de aço. A cinta vai soltar-se. Coloque-se de um lado da cinta e segure firmemente numa das extremidades.
- Utilizar apenas peças sobresselentes adequadas para a máquina de cintar manual.
- Verifique as ligações que efectua com esta ferramenta de cintar. Ligações incorrectas podem levar a acidentes mais tarde.
- Não levante a mercadoria pela cinta de aço.
- Utilize uma proteção adequada se o bordo do objeto for particularmente afiado.
- Respeite as outras normas de segurança relativas ao seu local de trabalho para evitar ferimentos.
- Quando utilizar o aparelho, certifique-se de que este se encontra numa posição segura.
- As modificações e alterações ao aparelho não autorizadas pelo fabricante invalidam a garantia.

DADOS TÉCNICOS

GERAL

Tipo	Unidade	Valor
Marca		TecMaschin
Modelo		SU-M1219
Grau de automatização		Manual
Largura	mm	100
Profundidade	mm	400
Altura	mm	330
Peso	kg	3,9
Material		Liga de alumínio
Força de tensão	N	4500 - 15000

FITA DE CINTAGEM COMPATÍVEL

Tipo	Unidade	Valor
Largura	mm	12,7 - 19
Espessura	mm	0,38 - 0,6

PRINCIPAIS COMPONENTES

Não.	Nome
1	Alavanca de tensão
2	Alavanca de perfuração
3	Braço oscilante
4	Roda de tensão
5	Placa serrilhada

INSTRUÇÕES DE UTILIZAÇÃO

Verificar o funcionamento da ferramenta de cintagem antes de cada utilização. Os aparelhos que não funcionam corretamente não devem ser utilizados. Utilize óculos de proteção e luvas resistentes a cortes quando utilizar a ferramenta de cintagem. A cintagem pode provocar cortes.

CINTAGEM

1. Conduzir a cinta à volta da embalagem como indicado na figura 1. A extremidade da precinta deve ser segurada com a mão esquerda e a tensão deve ser aplicada com a mão direita.
2. O braço oscilante é acionado com a mão direita. A mão esquerda guia as duas extremidades sobrepostas da precinta de aço para dentro do dispositivo até ao batente, como indicado na figura 2.
3. A extremidade inferior da precinta deve sobressair ligeiramente para fora do dispositivo.

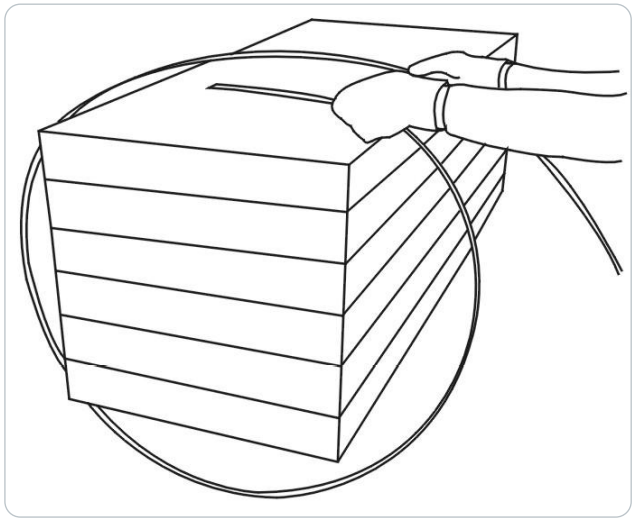

Figura 1

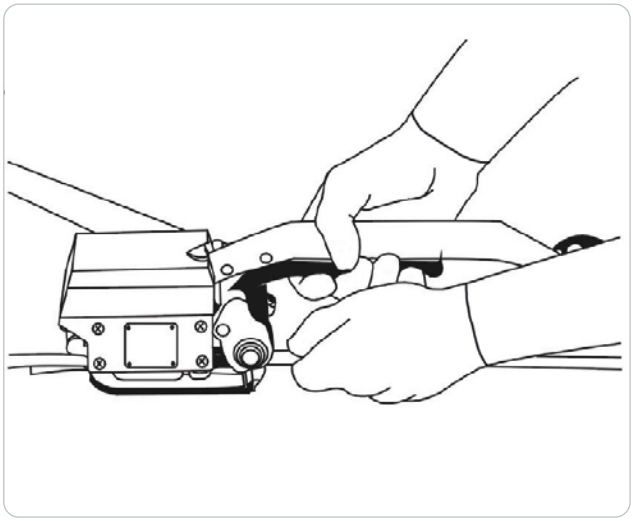

Figura 2

4. Solte a alavanca basculante e certifique-se de que a precinta está fixa e direita.
5. Segure o aparelho pela alavanca de tensão com a mão esquerda. Mova a alavanca de tensão direita para a frente e para trás até atingir a tensão pretendida (figura 3).
6. Perfurar a fita com a alavanca de perfuração, movendo-a para a frente até ao limite. A mão direita segura firmemente o dispositivo e fornece a contra-força necessária (figura 4).

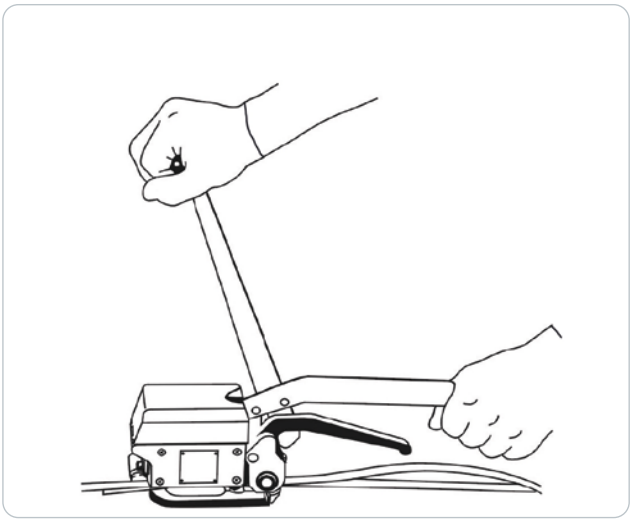

Figura 3

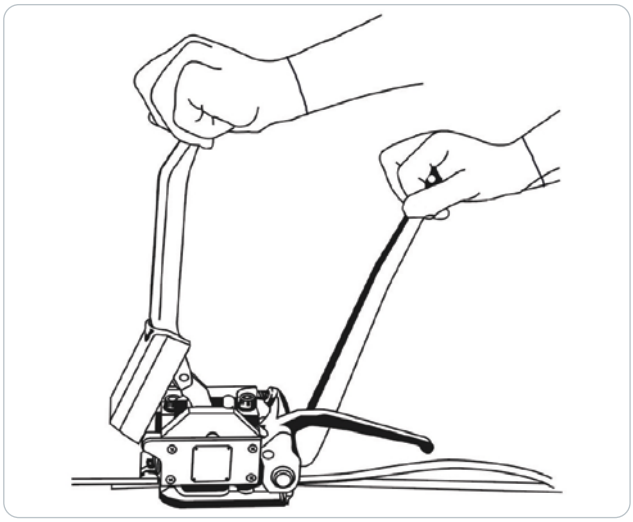

Figura 4

7. Segurar a extremidade cortada com a mão esquerda e levantar o braço oscilante com a mão direita. Puxar a extremidade da precinta para fora do aparelho pelo lado esquerdo. Guie o aparelho para a direita, afastando-o da precinta (figura 5).

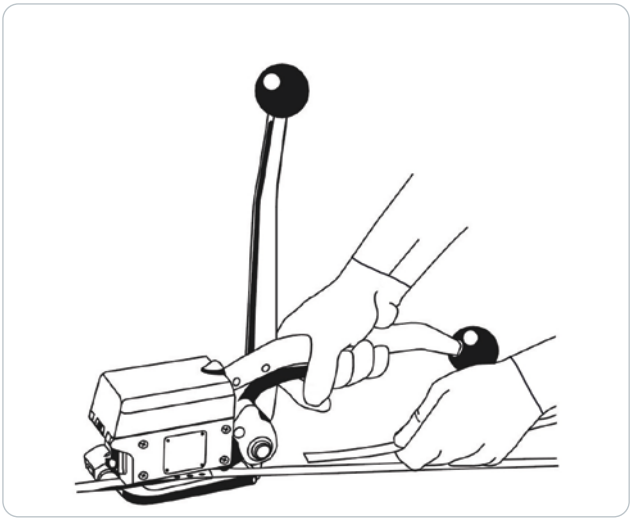

Figura 5

CONTROLO DA PERFURAÇÃO

Verificar a perfuração das cintas de aço após cada operação de cintagem. A perfuração incorrecta das cintas pode constituir um perigo. Uma simples inspeção visual é suficiente.

Para o efeito, compare as figuras 6 a 8 com a sua perfuração. A profundidade de perfuração deve situar-se entre 1 e 2 mm.

O corte na cinta superior deve ser definido e não deve ser visível qualquer corte na cinta inferior.

Figura 6: Perfuração correcta

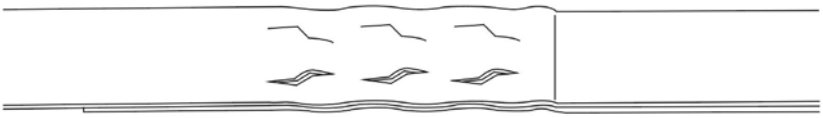

Figura 7: Perfuração demasiado pequena

Figura 8: Perfurar demasiado fundo

Se a perfuração for demasiado pequena, a precinta superior não será cortada e a fixação não será suficientemente forte para garantir um transporte seguro (ver figura 7).

Se a perfuração for demasiado profunda, a precinta superior será completamente cortada e a precinta inferior também. Esta situação pode provocar rasgões durante o manuseamento subsequente da embalagem (ver figura 8).

Se a junta perfurada entre as duas extremidades da cinta não for mantida, as consequências podem ser fatais. Por conseguinte, a força de perfuração da ferramenta de cintagem deve ser ajustada em tais casos.

MANUTENÇÃO

AJUSTE DA FORÇA DE PERFURAÇÃO

É necessária uma chave hexagonal M5 para ajustar a força de perfuração.

1. Colocar o SU-M1219 de lado numa bancada de trabalho (ver figura 9).
2. Desapertar os dois parafusos M5 na parte inferior do aparelho.
3. Se a perfuração for demasiado superficial, deslocar o batente do mecanismo para trás em direção à placa de base.
4. Se a perfuração for demasiado profunda, reposicione o batente do mecanismo na direção da tampa da caixa.
5. Feche novamente o aparelho e verifique o funcionamento e a profundidade de perfuração. Se necessário, reajustar a profundidade de perfuração.

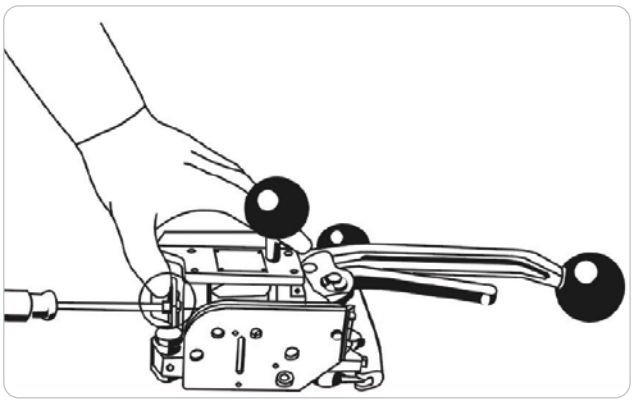

Figura 9: Ajuste da força de perfuração

LIMPEZA DO APARELHO

A sujidade e a abrasão podem prejudicar o funcionamento do aparelho. Por isso, siga as recomendações de limpeza aqui descritas. Uma pistola de ar comprimido é adequada para a limpeza.

	Processo	Intervalo	
		Diário	Semanal
1	Inspeção visual do dispositivo externo	•	
2	Substituir imediatamente todas as peças danificadas ou substituir o aparelho	•	
3	Limpar a ranhura de inserção		•
4	Verificar todas as cavidades		•
5	Verificar o funcionamento da roda de tensão e do parafuso serrilhado		•

SERVIÇO & CONTACTO

Contacte os nossos especialistas em produtos para obter ajuda e soluções para os seus produtos. Aqui encontrará todas as informações de contacto listadas por país e língua: www.topregal.pt/pt/service

Responsável pelo conteúdo:
TOPREGAL GmbH
Industriestrasse 3
70794 Filderstadt
GERMANY
www.topregal.com

Declaração conformidade da UE

O fabricante

TOPREGAL GmbH
Industriestrasse 3
70794 Filderstadt
Alemanha

declara que o seguinte produto

Designação do produto:

TecMaschin
Dispositivo manual para
cintagem com cintas de aço

Tipo:

SU-M1219

Número de série:

SU-M1219-1000000000 – SU-M1219-9999999999

cumpre todas as disposições pertinentes da legislação aplicada (doravante) - incluindo as suas emendas em vigor no momento da declaração. A única responsabilidade pela emissão desta declaração de conformidade é do fabricante. Esta declaração refere-se apenas à máquina no estado em que foi colocada no mercado; as peças e/ou intervenções subsequentemente instaladas pelo utilizador final não são tidas em conta.

Está em conformidade com as disposições das seguintes directivas europeias:

2006/42/CE Diretiva Máquinas

Está em conformidade com as disposições das seguintes normas:

EN ISO 12100
EN 415-8
EN 415-10

Nome e endereço da pessoa autorizada, para compilar a documentação técnica:

TOPREGAL GmbH
Industriestrasse 3
70794 Filderstadt
Alemanha

Lugar: Filderstadt
Data: 09.05.2023

Juergen Effner
Chief Executive Officer

TECMASCHIN

V 09.04.24