



## **BETRIEBSANLEITUNG INSTRUCTIONS MANUAL INSTRUCTIONS DE SERVICE**

Manuelles Stahlumreifungsgerät  
Manual steel strapping tool  
Cercleuse manuelle en acier

SU-M1219



Bitte lesen Sie vor der Verwendung des Produktes unbedingt dieses Handbuch und folgen den darin enthaltenen Anweisungen!

Please read this manual before using the product and follow the instructions it contains!

Veuillez lire ce manuel avant d'utiliser le produit et suivre les instructions qu'il contient!

## ALLGEMEIN

Vorwort	3
Sicherheitshinweise	3
Technische Daten	3
Hauptkomponenten im Überblick	4
Bedienungsanleitung	4

DE

EN

FR

## WARTUNG

Wartung	7
Service & Kontakt	7
EU-Konformitätserklärung	8

## VORWORT

Herzlichen Glückwunsch zum Kauf Ihres neuen Stahlumreifungsgeräts SU-M1219. Dieses Gerät zum Umschnüren und Verpacken mit Stahlband wurde aus hochwertigen Materialien gefertigt und speziell für eine lange Einsatzdauer konzipiert. Zu Ihrer eigenen Sicherheit und zum korrekten Betrieb des Umreifungsgeräts lesen und beachten Sie unbedingt vor Inbetriebnahme diese Betriebsanleitung. Heben Sie diese Betriebsanleitung auf. Prüfen Sie das SU-M1219 auf Transportschäden. Schadhafte Stahlumreifungsgeräte dürfen nicht in Gebrauch genommen werden.

Dieses Gerät dient zum Spannen und Stanzen von Stahlumreifungsband, mit hoher Spannkraft. Bei unsachgemäßer Handhabung kann es zu Verletzungen oder Schäden an der Maschine kommen. TecMaschin haftet nicht für Schäden, die sich aus der zweckentfremdeten Nutzung des SU-M1219 oder der Missachtung von Vorgaben und Verhaltensregeln dieser Bedienungsanleitung ergeben. Der Betreiber / Bediener muss die korrekte Verwendung des manuellen Umreifungsgeräts durch geschultes und autorisiertes Personal sicherstellen.

## SICHERHEITSHINWEISE

- Lesen Sie diese Gebrauchsanweisung aufmerksam durch und befolgen Sie die darin beschriebenen Hinweise, sowie die Warnhinweise auf dem Gerät.
- Nur Personen, welche diese Betriebsanleitung gelesen haben, dürfen mit dem SU-M1219 arbeiten.
- Überprüfen Sie das Gerät auf Transportschäden, wenn es ankommt. Warten Sie das Gerät in regelmäßigen Abständen.
- Tragen Sie eine geeignete Schutzbrille und schnittfeste Handschuhe bei der Verwendung.
- Umstehende Personen müssen während des Spannvorgangs einen angemessenen Abstand zu dem Benutzer halten.
- Reißende Bänder können zu schweren Verletzungen führen.
- Stellen Sie sich nicht in die Flucht des Bandes, während es gespannt wird.
- Halten Sie Ihre Hände und andere Körperteile von dem Verpackungsband fern, während es gespannt wird.
- Greifen Sie währenddessen nicht unter das Band.
- Vorsicht beim Durchtrennen der Stahlumreifung. Das Band wird aufspringen. Stellen Sie sich seitlich zu dem Band und halten Sie ein Ende fest.
- Verwenden Sie nur passende Ersatzteile für das Handumreifungsgerät.
- Kontrollieren Sie die Verbindungen, welche Sie mit diesem Umreifungsgerät herstellen. Inakkurate Verbindungen können später Unfälle verursachen.
- Heben Sie die Waren nicht an dem Stahlband an.
- Verwenden Sie einen geeigneten Kantenschutz, wenn die Kante des Gegenstands besonders scharf ist.
- Beachten Sie weitere sicherheitsrelevante Vorschriften bezüglich Ihres Arbeitsplatzes, um Verletzungen zu vermeiden.
- Achten Sie bei der Verwendung des Geräts auf einen sicheren Stand.
- Nicht durch den Hersteller genehmigte Modifikationen und Veränderungen an dem Gerät führen zu Ausschluss der Gewährleistung.

## TECHNISCHE DATEN

### ALLGEMEIN

Typ	Einheit	Wert
Marke		TecMaschin
Modell		SU-M1219
Automationsgrad		Manuell
Breite	mm	100
Tiefe	mm	400
Höhe	mm	330
Gewicht	kg	3,9
Material		Aluminiumlegierung
Spannkraft	N	4500 - 15000

### KOMPATIBLES UMREIFUNGSBAND

Typ	Einheit	Wert
Breite	mm	12,7 - 19
Stärke	mm	0,38 - 0,6

## HAUPTKOMPONENTEN IM ÜBERBLICK

Nr.	Name
1	Spannhebel
2	Stanzhebel
3	Wippe
4	Spannrad
5	Riffelplatte



## BEDIENUNGSANLEITUNG

Überprüfen Sie das Umreifungsgerät vor jeder Verwendung auf seine Funktionalitäten. Nicht funktionsfähige Geräte dürfen nicht zum Einsatz kommen. Tragen Sie eine Schutzbrille und schnittfeste Handschuhe beim Gebrauch des Umreifungsgeräts. Das Umreifungsband kann Schnittverletzungen verursachen.

## UMREIFEN

1. Führen Sie das Band um das Paket, wie in Abbildung 1 dargestellt. Das Ende des Umreifungsbands sollte mit der linken Hand festgehalten und Zug mit der rechten Hand ausgeübt werden.
2. Die Wippe wird mit der rechten Hand betätigt. Die linke Hand führt die beiden übereinanderliegenden Stahlbandenden bis zum Anschlag in das Gerät, wie in Abbildung 2 dargestellt.
3. Das untere Bandende muss leicht aus dem Gerät herausragen.

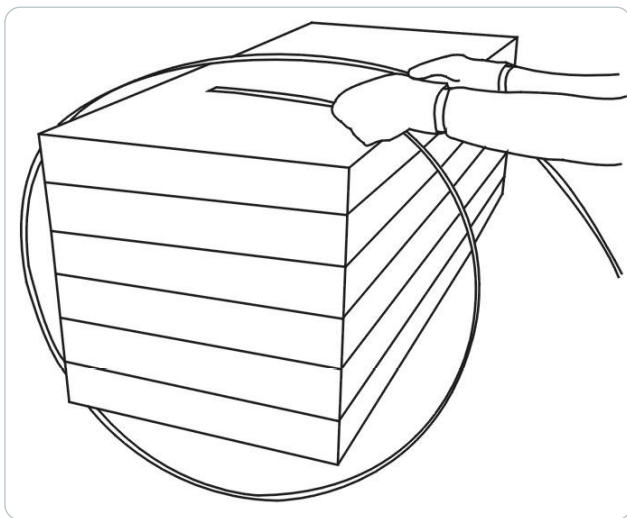


Abbildung 1

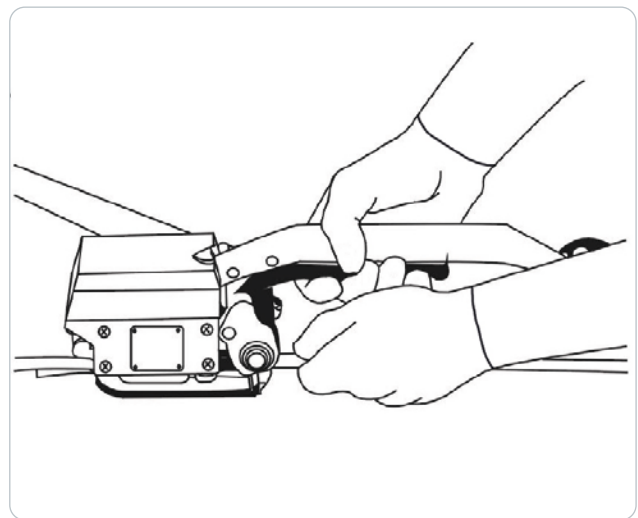


Abbildung 2

4. Lassen Sie die Wippe los und gehen Sie sicher, dass das Band gerade fixiert ist.
5. Halten Sie das Gerät mit der linken Hand am Stanzhebel. Bewegen Sie den rechten Spannhebel vor und zurück, bis die gewünschte Spannung erreicht ist (Abbildung 3).
6. Stanzen Sie das Band mit Hilfe des Stanzhebels, indem Sie diesen bis zum Anschlag nach vorne bewegen. Die rechte Hand hält dabei das Gerät fest und sorgt für die nötige Gegenkraft (Abbildung 4).

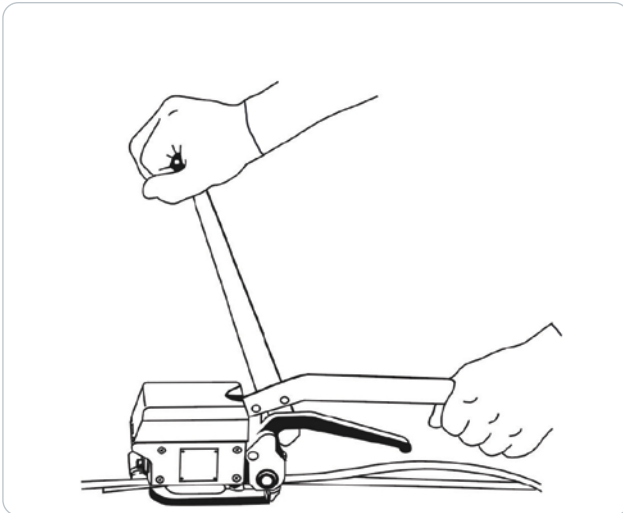


Abbildung 3

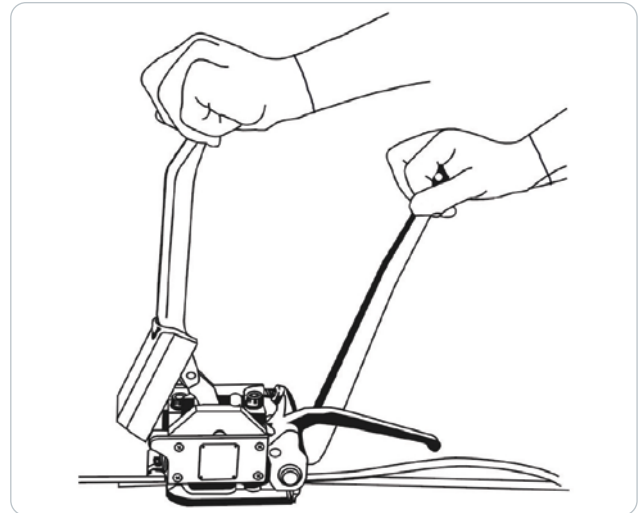


Abbildung 4

7. Halten Sie das abgeschnittene Ende mit der linken Hand und heben Sie die Wippe mit der rechten an. Ziehen Sie das Bandende über die linke Seite aus dem Gerät heraus. Führen Sie das Gerät nach rechts von der Umreifung weg (Abbildung 5).

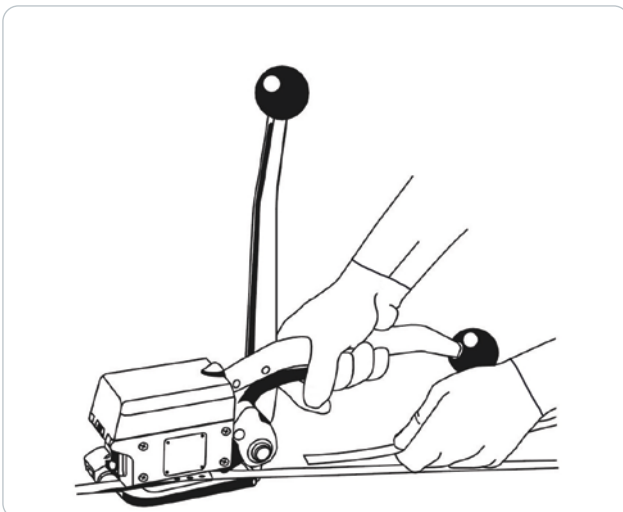


Abbildung 5

## STANZKONTROLLE

Kontrollieren Sie nach jeder Umreifung die Stanzung des Stahlbands. Inkorrekt gestanzte Bänder können eine Gefahr darstellen. Eine einfache Sichtprüfung ist ausreichend.

Vergleichen Sie hierfür die Abbildungen 6 – 8 mit Ihrer Stanzung. Die Stanztiefe sollte zwischen 1 und 2 mm liegen.

Der Schnitt an dem oberen Band sollte definiert sein und es sollte kein Schnitt in dem unteren Band zu sehen sein.



Abbildung 6: Korrekte Stanzung



Abbildung 7: Zu geringe Stanzung



Abbildung 8: Zu tiefe Stanzung

Ist die Stanzung zu gering, wird das obere Band nicht abgetrennt und der Halt nicht stark genug, um einen sicheren Transport zu gewährleisten (vgl. Abbildung 7).

Ist die Stanzung zu tief, wird das obere Band vollständig durchtrennt und das untere Band ebenfalls eingeschnitten.

Hierdurch kann es zum Reißen während der weiteren Handhabung des Paketes kommen (vgl. Abbildung 8).



Eine nicht haltende Stanzverbindung der beiden Bandenden kann zu fatalen Folgen führen. Deshalb muss in solchen Fällen die Stanzkraft des Umreifungsgeräts angepasst werden.

## WARTUNG

### ANPASSUNG DER STANZKRAFT



Für die Anpassung der Stanzkraft benötigen Sie einen M5 Sechskantschlüssel.

1. Legen Sie das SU-M1219 seitlich auf einen Arbeitstisch (vgl. Abbildung 9)
2. Lösen Sie die beiden M5 Schrauben, an der Unterseite des Geräts.
3. Bei zu geringer Stanzung setzen Sie den Anschlag des Mechanismus in Richtung Grundplatte zurück.
4. Bei zu tiefer Stanzung setzen Sie den Anschlag des Mechanismus in Richtung des Gehäusedeckels zurück.
5. Schließen Sie das Gerät wieder und überprüfen Sie die Funktionsweise und die Tiefe der Stanzung. Passen Sie die Stanztiefe eventuell erneut an.

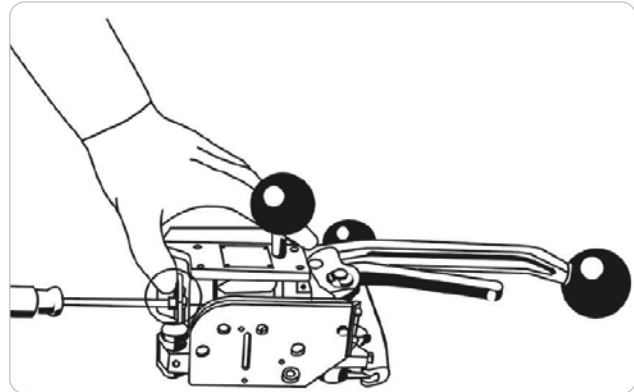


Abbildung 9: Anpassung der Stanzkraft

### REINIGUNG DES GERÄTS



Schmutz und Abrieb können die Funktion des Gerätes beeinträchtigen. Folgen Sie deswegen den hier beschriebenen Reinigungsempfehlungen. Für die Reinigung eignet sich eine Druckluftpistole.

Vorgang	Intervall	
	Täglich	Wöchentlich
1 Sichtprüfung des äußeren Gerätes	•	
2 Ersetzen Sie alle beschädigten Teile sofort oder tauschen Sie das Gerät aus	•	
3 Reinigen Sie den Einlegeschlitz		•
4 Überprüfen Sie alle Hohlräume		•
5 Überprüfen Sie die Funktionsweise des Spannrads und der Riffelschraube		•

## SERVICE & KONTAKT

Kontaktieren Sie unsere Produktexperten und finden Sie Hilfe und Lösungen für Ihr Produkt. Hier finden Sie alle Kontaktinformationen nach Land und Sprache gelistet: [www.topregal.com/de/service](http://www.topregal.com/de/service)

Verantwortlich für den Inhalt:  
 TOPREGAL GmbH  
 Industriestraße 3  
 70794 Filderstadt  
 GERMANY  
[www.topregal.com](http://www.topregal.com)

# EU-Konformitätserklärung

Der Hersteller

**TOPREGAL GmbH**  
**Industriestrasse 3**  
**70794 Filderstadt**

erklärt hiermit, dass folgendes Produkt

Produktbezeichnung:

**TecMaschin**  
**Stahlumreifungsgerät**

Typ:

**SU-M1219**

Seriennummer:

**SU-M1219-1000000000 – SU-M1219-9999999999**

allen einschlägigen Bestimmungen der angewandten Rechtsvorschriften (nachfolgend) – einschließlich deren zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen – entspricht. Die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitätserklärung trägt der Hersteller. Diese Erklärung bezieht sich nur auf die Maschine in dem Zustand, in dem sie in Verkehr gebracht wurde; vom Endnutzer nachträglich angebrachte Teile und / oder nachträglich vorgenommene Eingriffe bleiben unberücksichtigt.

Entspricht den Bestimmungen der folgenden europäischen Richtlinien:

## **2006/42/EC Maschinenrichtlinie**

Entspricht den Bestimmungen der folgenden Normen:

**EN ISO 12100**  
**EN 415-8**  
**EN 415-10**

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

TOPREGAL GmbH  
Industriestrasse 3  
70794 Filderstadt

Ort: Filderstadt  
Datum: 09.05.2023



Juergen Effner  
Chief Executive Officer



DE

EN

FR

## GENERAL

Foreword	11
Safety instructions	11
Technical data	11
Overview of the main components	12
Operating instructions	12

DE

EN

FR

## MAINTENANCE

Maintenance	15
Service & contact	15
EU Declaration of Conformity	16

## FOREWORD

Congratulations on the purchase of your new SU-M1219 steel strapping tool. This steel strapping and packaging tool is made of high quality materials and specially designed for long service life. For your own safety and for the correct operation of the strapping tool, be sure to read and follow these operating instructions before using it. Keep these operating instructions. Check the SU-M1219 for transport damage. Damaged steel strapping tools must not be put into use.

This device is used for tensioning and punching steel strapping, with high tensioning force. Improper handling may result in injury or damage to the machine. TecMaschin is not liable for any damage resulting from the improper use of the SU-M1219 or the disregard of specifications and rules of conduct of this operating manual. The operator / user must ensure the correct use of the manual strapping tool by trained and authorized personnel.

## SAFETY INSTRUCTIONS

- Read these operating instructions carefully and follow the instructions described in them as well as the warnings on the device.
- Only persons who have read these operating instructions may work with the SU-M1219.
- Check the unit for transport damage when it arrives. Maintain the unit at regular intervals.
- Wear suitable safety goggles and cut-resistant gloves during use.
- Bystanders must keep an appropriate distance from the user during the tensioning process. Tearing straps can cause serious injuries.
- Do not stand in the alignment of the belt while it is being tensioned.
- Keep your hands and other body parts away from the packaging strap while it is being tensioned. Do not reach under the strap while it is being tensioned.
- Be careful when cutting the steel strapping. The strap will pop open. Stand to the side of the strap and hold one end.
- Use only suitable spare parts for the hand strapping tool.
- Check the connections you make with this strapping tool. Incorrect connections can cause accidents later on.
- Do not lift the goods by the steel strap.
- Use a suitable edge protector if the edge of the item is particularly sharp.
- Observe other safety-related regulations concerning your workplace in order to avoid injuries.
- Ensure that you have a secure footing when using the tool.
- Modifications and changes to the device not approved by the manufacturer will void the warranty.

## TECHNICAL DATA

### GENERAL

Type	Unité	Valeur
Brand		TecMaschin
Model		SU-M1291
Degree of automation		Manual
Width	mm	100
Depth	mm	400
Height	mm	330
Weight	kg	3,9
Material		Aluminum alloy
Tension force	N	4500 - 15000

### COMPATIBLE STRAPPING BAND

Type	Unité	Valeur
Width	mm	12,7 - 19
Thickness	mm	0,38 - 0,6

## OVERVIEW OF THE MAIN COMPONENTS

No.	Name
1	Tension lever
2	Punching lever
3	Rocker
4	Tensioning wheel
5	Ripper plate



## OPERATING INSTRUCTIONS

Check the strapping tool for functionality before each use. Non-functional equipment must not be used. Wear safety glasses and cut-resistant gloves when using the strapping tool. The strapping tool can cause cuts.

## STRAPPING

1. Pass the strap around the package as shown in Figure 1. The end of the strapping band should be held with the left hand and tension applied with the right hand.
2. The rocker is operated with the right hand. The left hand guides the two superimposed steel strap ends into the device as far as they will go, as shown in Figure 2.
3. The lower end of the belt must protrude slightly from the unit.

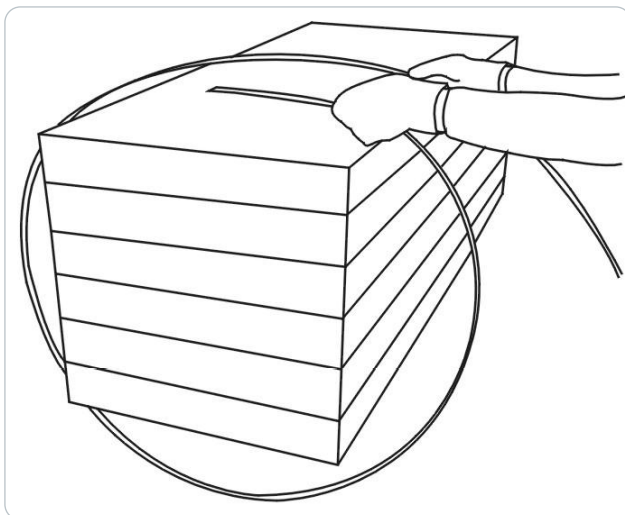


Figure 1

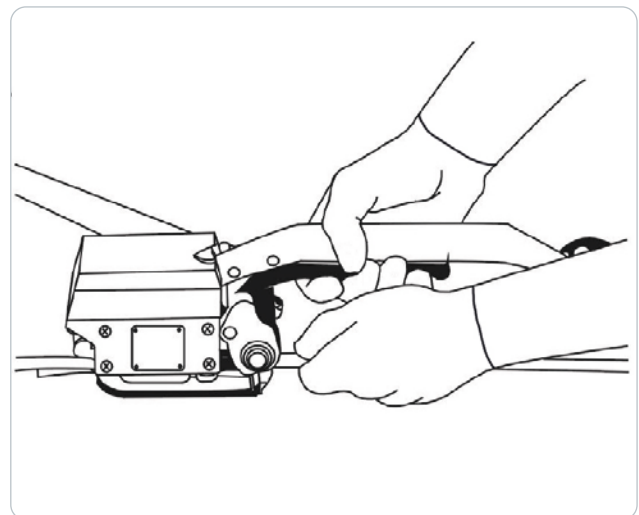


Figure 2

4. Release the rocker and make sure that the tape is fixed straight.
5. Hold the device by the punching lever with your left hand. Move the right tension lever back and forth until the desired tension is reached (Figure 3).
6. Punch the tape using the punch lever by moving it forward as far as it will go. The right hand holds the device firmly and provides the necessary counterforce (Figure 4).

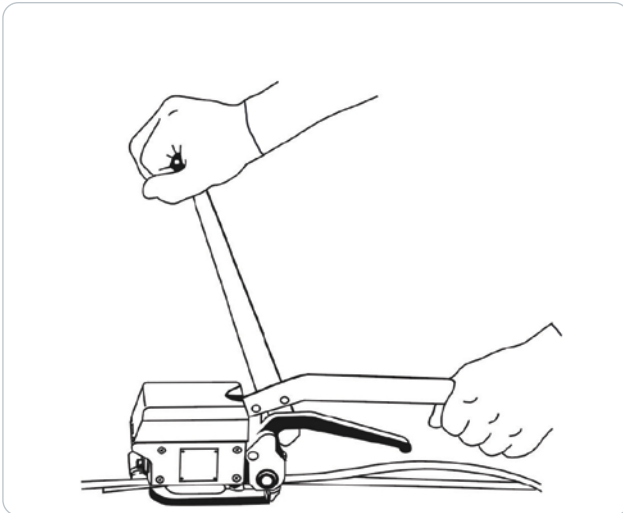


Figure 3

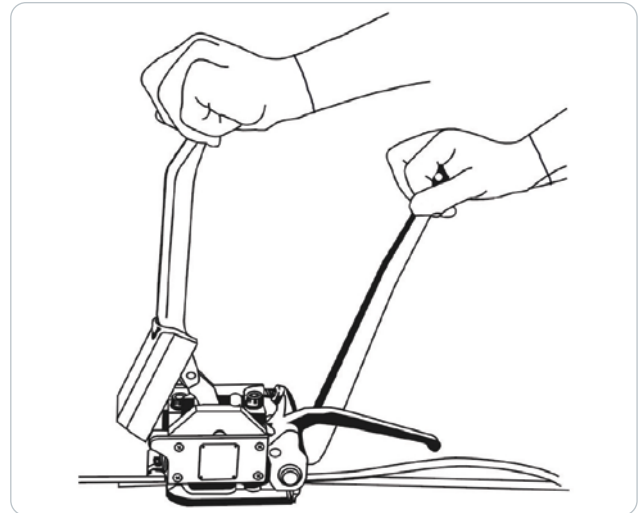


Figure 4

7. Hold the cut end with your left hand and lift the rocker with your right. Pull the strap end out of the device via the left side. Guide the device to the right away from the strapping (Figure 5).

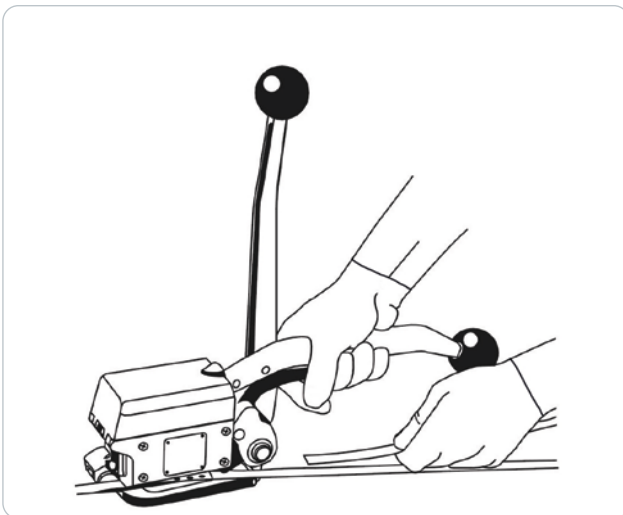


Figure 5

## PUNCHING CONTROL

Check the punching of the steel strapping after each strapping operation. Incorrectly punched strapping can be a hazard. A simple visual inspection is sufficient.

To do this, compare Figures 6 - 8 with your punching. The punching depth should be between 1 and 2 mm.

The cut on the upper belt should be defined and no cut should be visible in the lower belt.



Figure 6: Correct punching



Figure 7: Too low punching



Figure 8: Too deep punching

If the punching is too shallow, the upper band will not be cut off and the hold will not be strong enough to ensure safe transport (see Figure 7).

If the punching is too deep, the upper band is cut completely and the lower band is also cut. This can lead to tearing during further handling of the package (see Figure 8).



A punched joint between the two strap ends that does not hold can have fatal consequences. Therefore, in such cases, the punching force of the strapping tool must be adjusted.

## MAINTENANCE

### ADJUSTMENT OF THE PUNCHING FORCE



To adjust the punching force, you will need an M5 hexagonal wrench.

1. Place the SU-M1219 sideways on a work table (see Figure 9).
2. Loosen the two M5 screws, on the bottom of the unit.
3. If the punching is too shallow, reset the stop of the mechanism towards the base plate.
4. If the punching is too deep, reset the stop of the mechanism in the direction of the housing cover.
5. Close the unit again and check the operation and the depth of the punching. Adjust the punching depth again if necessary.

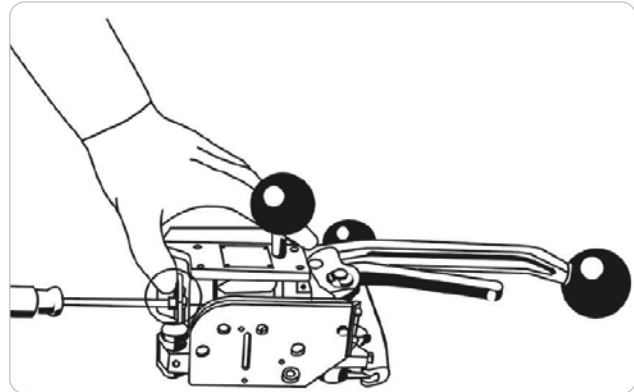


Figure 9: Punching force adjustment

### CLEANING THE DEVICE



Dirt and abrasion can impair the function of the device. Therefore, follow the cleaning recommendations described here. A compressed air gun is suitable for cleaning.

Procedure	Interval	
	Daily	Weekly
1 Visual inspection of the external device	•	
2 Replace all damaged parts immediately or replace the unit	•	
3 Clean the insertion slot		•
4 Check all cavities		•
5 Check the operation of the tension wheel and the fluted screw		•

## SERVICE & CONTACT

Contact our product experts and find help and solutions for your product. Here you will find all contact information listed by country and language: [www.topregal.com/en/service](http://www.topregal.com/en/service)

Responsible for the content:  
 TOPREGAL GmbH  
 Industriestrasse 3  
 70794 Filderstadt  
 GERMANY  
[www.topregal.com](http://www.topregal.com)

# EU Declaration of Conformity

The manufacturer

**TOPREGAL GmbH  
Industriestrasse 3  
70794 Filderstadt  
Germany**

hereby declares that the following product

Product designation:

**TecMaschin  
Strapping tool for steel strap**

Type:

**SU-M1219**

Serial number:

**SU-M1219-1000000000 – SU-M1219-9999999999**

complies with all relevant provisions of the applicable legal regulations (hereinafter) - including their amendments in force at the time of the declaration. The sole responsibility for issuing this declaration of conformity lies with the manufacturer. This declaration refers only to the machine in the condition in which it was placed on the market; parts and / or interventions subsequently fitted by the end user are not taken into account.

Conforms to the provisions of the following European directives:

**2006/42/EC Machinery Directive**

Conforms to the provisions of the following standards:

**EN ISO 12100  
EN 415-8  
EN 415-10**

Name and address of the person who is authorized, compile the technical documentation:

TOPREGAL GmbH  
Industriestrasse 3  
70794 Filderstadt  
Germany

Place: Filderstadt  
Date: 09.05.2023



Juergen Effner  
Chief Executive Officer



DE

EN

FR

## GÉNÉRALITÉS

Avant-propos	19
Instructions de sécurité	19
Données Techniques	19
Aperçu des principales composantes	20
Mode d'emploi	20

DE

EN

FR

## MAINTENANCE

Maintenance	23
Service & contact	23
Déclaration de conformité UE	24

## AVANT-PROPOS

Félicitations pour l'achat de votre nouvel outil de cerclage en acier SU-M1219. Cet outil de cerclage et d'emballage en acier est fabriqué à partir de matériaux de haute qualité et spécialement conçu pour une longue durée de vie. Pour votre propre sécurité et pour garantir le bon fonctionnement de l'outil de cerclage, veuillez à lire et à suivre ce mode d'emploi avant de l'utiliser. Conservez ce mode d'emploi dans un endroit sûr. Vérifiez que le SU-M1219 n'a pas été endommagé pendant le transport. Ne mettez pas en service des outils de cerclage en acier endommagés.

Ce dispositif est utilisé pour tendre et poinçonner des cerclages en acier, avec une force de tension élevée. Une mauvaise manipulation peut entraîner des blessures ou des dommages à la machine. TecMaschin n'est pas responsable des dommages résultant de l'utilisation incorrecte du SU-M1219 ou du non-respect des instructions et des règles de conduite contenues dans ce manuel. L'opérateur/utilisateur doit veiller à ce que l'outil de cerclage manuel soit utilisé correctement par un personnel formé et autorisé.

## INSTRUCTIONS DE SÉCURITÉ

- Lisez attentivement ce mode d'emploi et suivez les instructions qui y sont décrites, ainsi que les avertissements figurant sur l'appareil.
- Seules les personnes qui ont lu ce mode d'emploi peuvent travailler avec le SU-M1219.
- Vérifiez que l'appareil n'est pas endommagé par le transport à son arrivée. Faites l'entretien de l'appareil à intervalles réguliers.
- Portez des lunettes de sécurité appropriées et des gants résistants aux coupures lorsque vous utilisez l'appareil.
- Les spectateurs doivent garder une distance appropriée par rapport à l'utilisateur pendant le processus de mise en tension. La déchirure des sangles peut provoquer des blessures graves.
- Ne restez pas dans l'alignement de la sangle pendant qu'elle est tendue.
- Tenez vos mains et les autres parties du corps éloignées de la sangle d'emballage pendant qu'elle est tendue. Ne passez pas la main sous la sangle lorsqu'elle est tendue.
- Faites attention lorsque vous coupez le cerclage métallique. La sangle s'ouvrira. Placez-vous sur le côté de la sangle et tenez-en une extrémité.
- Utilisez uniquement les pièces de rechange correctes pour l'outil de cerclage manuel.
- Vérifiez les connexions que vous faites avec cet outil de cerclage. Des connexions incorrectes peuvent provoquer des accidents plus tard.
- Ne soulevez pas la marchandise par le feuillard d'acier.
- Utilisez un protège-arête approprié si le bord de l'objet est particulièrement tranchant.
- Observez les autres réglementations relatives à la sécurité sur votre lieu de travail afin d'éviter les blessures.
- Assurez-vous que vous avez une base solide lorsque vous utilisez l'outil.
- Toute modification ou altération de l'appareil non autorisée par le fabricant entraînera l'annulation de la garantie légale.

## DONNÉES TECHNIQUES

### GÉNÉRALITÉS

Type	Unité	Valeur
Marque		TecMaschin
Modèle		SU-M1219
Degré d'automatisation		Manuel
Largeur	mm	100
Profondeur	mm	400
Hauteur	mm	330
Poids	kg	3,9
Matériel		Alliage d'aluminium
Force de serrage	N	4500 - 15000

### BANDE DE CERCLAGE COMPATIBLE

Type	Unité	Valeur
Largeur	mm	12,7 - 19
Force	mm	0,38 - 0,6

## APERÇU DES PRINCIPALES COMPOSANTES

N°	Nom
1	Levier de serrage
2	Levier de frappe
3	Rocker
4	Roue de serrage
5	Plaque cannelée



## MODE D'EMPLOI

Vérifiez la fonctionnalité de l'outil de cerclage avant chaque utilisation. Les appareils non fonctionnels ne doivent pas être utilisés. Portez des lunettes de protection et des gants résistants aux coupures lorsque vous utilisez l'outil de cerclage. Le cerclage peut provoquer des coupures.

## CERCLAGE

1. Passez la sangle autour du paquet comme indiqué dans la figure 1. L'extrémité de la bande de cerclage doit être tenue avec la main gauche et la tension doit être appliquée avec la main droite.
2. La bascule est actionnée avec la main droite. La main gauche guide les deux extrémités superposées du bracelet en acier dans l'appareil jusqu'à la butée, comme le montre la figure 2.
3. L'extrémité inférieure de la bande doit dépasser légèrement de l'appareil.

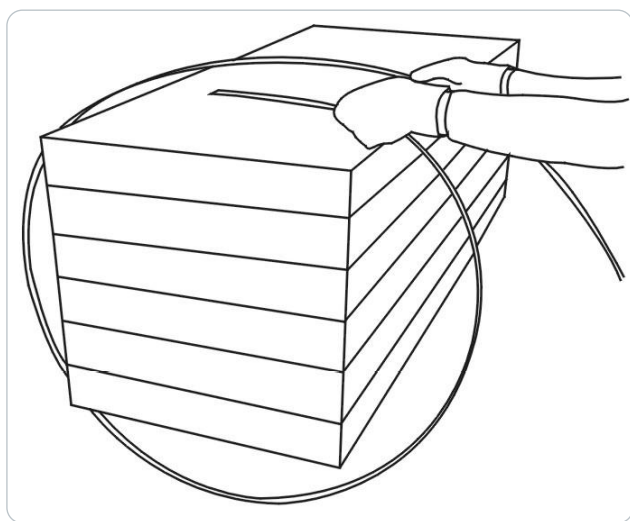


Figure 1

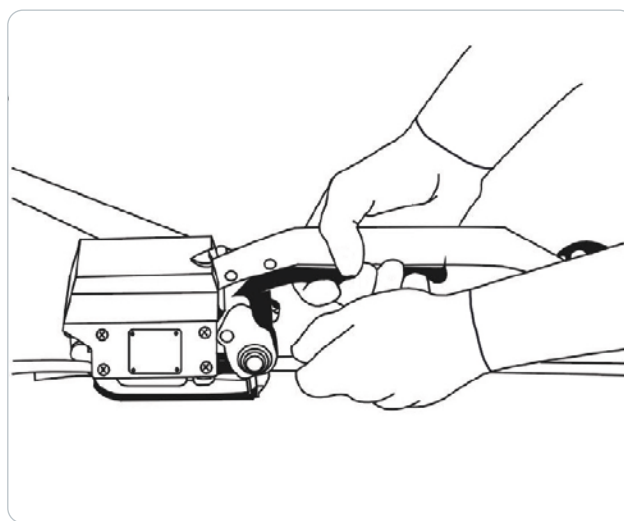


Figure 2

4. Relâchez la bascule et assurez-vous que la courroie est bien droite.
5. Tenez l'appareil par le levier du poinçon avec votre main gauche. Déplacez le levier de tension droit d'avant en arrière jusqu'à ce que la tension souhaitée soit atteinte (Figure 3).
6. Perforez la bande à l'aide du levier de perforation en la faisant avancer jusqu'à ce qu'elle s'arrête. La main droite tient fermement l'appareil et fournit la force de réaction nécessaire (Figure 4).

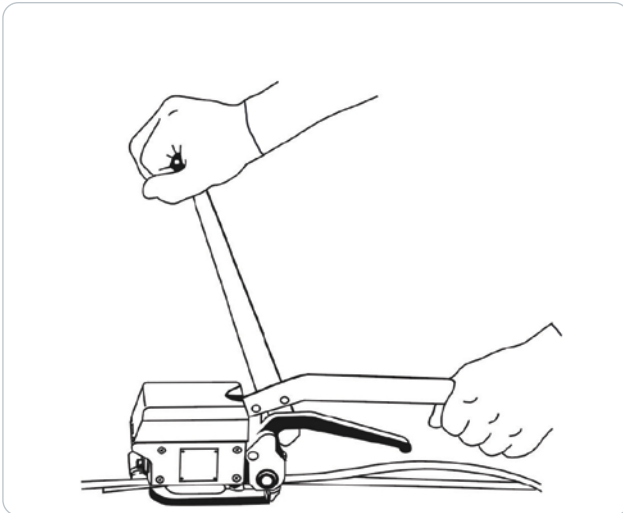


Figure 3

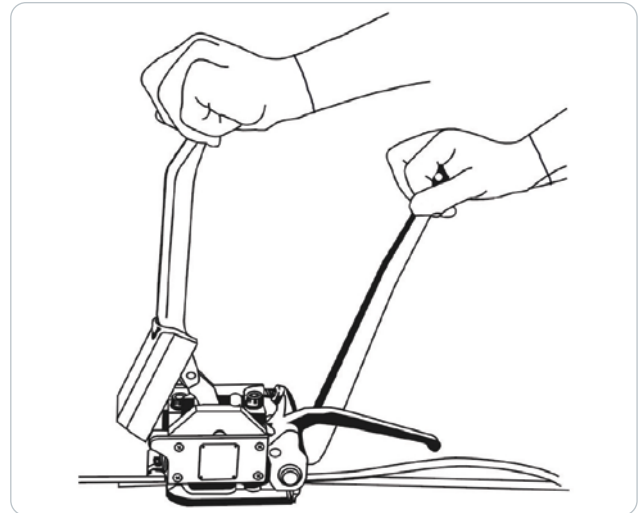


Figure 4

7. Tenez l'extrémité coupée avec votre main gauche et soulevez la bascule avec votre main droite. Tirez l'extrémité de la ceinture hors de l'appareil par le côté gauche. Guidez l'outil vers le droit à partir du cerclage (Figure 5).

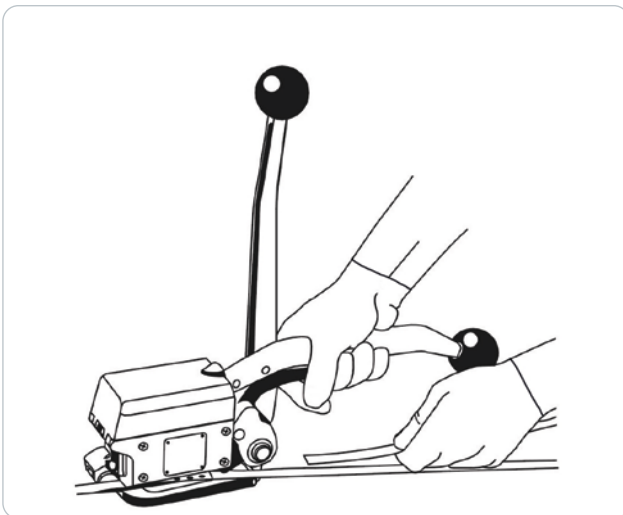


Figure 5

## CONTRÔLE DES POINÇONS

Vérifiez le poinçonnage du feillard métallique après chaque opération de cerclage. Des sangles mal perforées peuvent être un danger. Une simple inspection visuelle est suffisante.

Pour ce faire, comparez les chiffres 6 - 8 avec votre poinçon. La profondeur de poinçonnage doit être comprise entre 1 et 2 mm. La coupure sur la bande supérieure doit être définie et aucune coupure ne doit être visible dans la bande inférieure.



Figure 6: Poinçonnage correct



Figure 7: Poinçonnement trop petit



Figure 8: Poinçonnement trop profond

Si le poinçon est trop petit, la bande supérieure ne sera pas coupée et la prise ne sera pas assez solide pour assurer un transport sûr (voir figure 7).

Si la coupure est trop profonde, la bande supérieure sera coupée complètement et la bande inférieure sera également coupée. Cela peut entraîner une déchirure lors de la manipulation ultérieure du colis (voir figure 8).



Un joint perforé entre les deux extrémités de la sangle qui ne tient pas peut avoir des conséquences fatales. Par conséquent, dans de tels cas, la force de poinçonnage de l'outil de cerclage doit être ajustée.

## MAINTENANCE

### AJUSTEMENT DE LA FORCE DE POINÇONNAGE



Pour régler la force de frappe, vous aurez besoin d'une clé hexagonale M5.

1. Placez le SU-M1219 sur le côté, sur une table de travail (voir figure 9).
2. Desserrer les deux vis M5 du fond de la machine.
3. Si le poinçon est trop peu profond, remettez la butée du mécanisme en place vers la plaque de base.
4. Si le poinçon est trop profond, remettez la butée du mécanisme en direction du couvercle du boîtier.
5. Refermez la machine et vérifiez le fonctionnement et la profondeur du poinçonnage. Ajustez à nouveau la profondeur de poinçonnage si nécessaire.

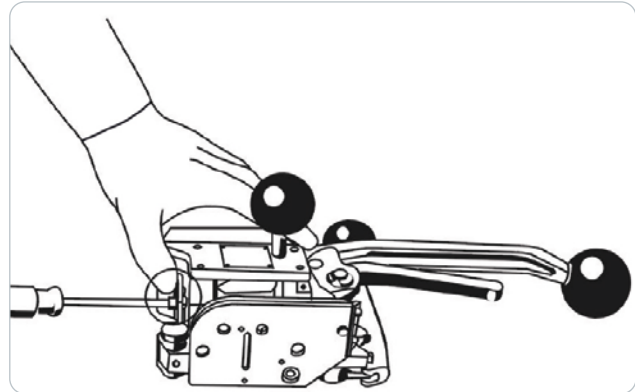


Figure 9: Ajustement de la force de poinçonnage

### NETTOYAGE DE L'APPAREIL



La saleté et l'abrasion peuvent nuire au fonctionnement de l'appareil. Par conséquent, suivez les recommandations de nettoyage décrites ici. Un pistolet à air comprimé convient pour le nettoyage.

Processus	Intervalle	
	Quotidiennement	Hebdomadaire
1 Inspectez visuellement l'extérieur de l'unité	•	
2 Remplacez immédiatement toute pièce endommagée ou remplacez l'appareil	•	
3 Nettoyez la fente d'insertion		•
4 Vérifiez toutes les cavités		•
5 Vérifiez le fonctionnement de la roue de tension et de la vis ondulée		•

## SERVICE & CONTACT

Contactez nos experts produits et trouvez de l'aide et des solutions pour votre produit. Vous trouverez ici toutes les informations de contact listées par pays et par langue: [www.topregal.fr/fr/service](http://www.topregal.fr/fr/service)

Responsable du contenu:  
 TOPREGAL GmbH  
 Industriestraße 3  
 70794 Filderstadt  
 GERMANY  
[www.topregal.com](http://www.topregal.com)

# Déclaration de conformité UE

Le fabricant

**TOPREGAL GmbH**  
**Industriestrasse 3**  
**70794 Filderstadt**  
**Allemagne**

déclare par la présente que le produit suivant

Désignation du produit:

Type:

**TecMaschin**  
**Outil de cerclage pour feuillard**  
**en acier**

**SU-M1219**

Numéro de série:

**SU-M1219-1000000000 – SU-M1219-9999999999**

se conforme à toutes les dispositions pertinentes des réglementations légales applicables (ci-après) - y compris leurs modifications en vigueur au moment de la déclaration. La responsabilité de la délivrance de cette déclaration de conformité incombe exclusivement au fabricant. Cette déclaration ne concerne que la machine dans l'état dans lequel elle a été mise sur le marché; les pièces et / ou interventions montées ultérieurement par l'utilisateur final ne sont pas prises en compte.

Conforme aux dispositions des directives européennes suivantes:

**2006/42/CE Directive Machines**

Conforme aux dispositions des normes suivantes:

**EN ISO 12100**  
**EN 415-8**  
**EN 415-10**

Nom et adresse de la personne autorisée à constituer le dossier technique:

TOPREGAL GmbH  
Industriestrasse 3  
70794 Filderstadt  
Allemagne

Lieu: Filderstadt  
Date: 09.05.2023



Juergen Effner  
Chief Executive Officer



**TECMASCHIN**