

ROTEK

Dauerbeheiztes Endlos-Folienschweißgerät PM-FS-CONT-C

Vertikal oder horizontal verwendbar, mit Förderband, Schweißeinheit mit Codierfunktion

Benutzer- und Wartungshandbuch

DE ZD1405 Stand Feb. 2024

Vertikale Nutzung



Horizontale Nutzung

Weblink zu Onlinedokumentationen



Rotek Art.Nr.:

PACK086

Modell:	PM-FS-CONT-C
Ausführung:	ZD1405
Versorgung:	220-240 V~, 50 Hz
Leistungsaufnahme:	760 W / \leq 4 A
Schweißlänge:	Endlos
Schweißbreite:	8 (13) mm
Schweißtyp:	Dauerbeheizt
Eigengewicht:	25,4 kg

Vorwort

Sehr geehrter Kunde,

bitte nehmen Sie sich die Zeit dieses Handbuch vollständig und aufmerksam durchzulesen. Es ist wichtig, dass Sie sich vor der Inbetriebnahme mit den Bedienungselementen sowie mit dem sicheren Umgang Ihres Gerätes vertraut machen.

Dieses Handbuch sollte immer in der Nähe des Gerätes aufbewahrt werden, um im Zweifelsfall als Nachschlagewerk zu dienen und sollte gegebenenfalls auch etwaigen Nachbesitzern ausgehändigt werden.

Die Bedienung und Wartung dieses Gerätes birgt Gefahren, welche über Symbole in diesem Handbuch verdeutlicht werden sollen. Folgende Symbole werden im Text verwendet, Bitte beachten Sie die jeweiligen Hinweise sehr aufmerksam.



Allgemeiner Sicherheitshinweis

Dieses Symbol markiert einen Hinweis, deren Beachtung zu Ihrer persönlichen Sicherheit oder zur Vermeidung von Geräteschäden dient.



Achtung Verbrennungs-/Verbrühungsgefahr

Lesen Sie den Abschnitt sorgfältig und berühren Sie markierte Oberflächen nicht.



Einklemmgefahr

Dieses Symbol markiert Gefahren des Einklemmens - beachten Sie die Hinweise.



Allgemeiner Hinweis

Dieses Symbol markiert Hinweise und praktische Tipps für den Benutzer.

Wir haben den Inhalt des Handbuches auf Übereinstimmung mit dem beschriebenen Gerät geprüft. Dennoch können Abweichungen nicht ausgeschlossen werden, so dass wir für die vollständige Übereinstimmung keine Gewähr übernehmen. Die Angaben werden jedoch regelmäßig überprüft und notwendige Korrekturen sind in den nachfolgenden Auflagen enthalten, welche sie über unsere Homepage einsehen können (siehe Weblink auf Umschlagseite). Sollten Zweifel in Bezug auf Eigenschaften oder Handhabung mit dem Gerät auftreten, so kontaktieren Sie uns bitte vor der Inbetriebnahme.

Alle Bilder sind Symbolfotos und müssen mit der aktuellen Ausführung nicht übereinstimmen. Technische Änderungen, Irrtümer und Druckfehler sind vorbehalten.



Bei Schäden, die durch Nichtbeachtung der Anweisungen in diesem Handbuchs entstehen, erlischt der Garantieanspruch. Für Folgeschäden, die daraus resultieren, übernehmen wir keine Haftung.

Dieses Handbuch darf ohne unsere schriftliche Genehmigung weder vollständig noch teilweise in jeglicher Form und mit jeglichen Mitteln elektronischer oder mechanischer Art reproduziert werden. Ein Zuwiderhandeln stellt einen Verstoß gegen geltende Urheberrechtsbestimmungen dar und wird strafrechtlich verfolgt. Alle Rechte, insbesondere Vervielfältigungsrechte, sind vorbehalten.



Nach Empfang des Gerätes ist empfohlen zu kontrollieren ob die Ware mit dem im Auftrag, Frachtbrief oder Lieferschein angeführten Komponenten übereinstimmt. Entfernen Sie die Verpackung vorsichtig, um das Gerät nicht zu beschädigen. Weiters sollte das Gerät auf etwaige Transportschäden kontrolliert werden. Sollte die Lieferung unvollständig oder beschädigt sein, informieren Sie unverzüglich Ihren Händler.

Inhaltsverzeichnis

1. Sicherheitshinweise	4
1.1. Wichtige Hinweise zum Aufstellungsort	4
1.2. Wichtige Hinweise zur elektrischen Installation	4
1.3. Risiken durch sich bewegende Teile	4
1.4. Risiken durch hohe Temperaturen	4
1.5. Wichtige Hinweise zur Verwendung	5
1.6. Wichtige Hinweise zur Wartung	5
2. Spezifikation	6
2.1. Technische Daten	6
2.2. Geräteabmessungen	7
2.3. Passende Folien	7
2.4. Geräteabbildungen	8
2.4.1. Horizontal	8
2.4.2. Vertikal	9
3. Montage - Horizontal oder Vertikal?	10
3.1. Zubehör	10
3.2. Horizontal auf Vertikal	10
3.3. Vertikal auf Horizontal	11
4. Verwendung	12
4.1. Justage durch den Benutzer	12
4.1.1. Tiefenanpassung horizontale Nutzung	12
4.1.2. Höhenanpassung horizontale Nutzung	12
4.1.3. Höhenanpassung vertikale Nutzung	13
4.1.4. Folienüberstand anpassen	13
4.1.5. Codierung	14
4.2. Bedienung	15
4.2.1. Erkennen der korrekten Schweißnaht	16
4.2.2. Abbildung Folie einführen (vertikale Ausführung)	16
5. Reinigung und Instandhaltung	17
5.1. Vorsichtsmaßnahmen	17
5.2. Reinigung	17
5.3. Schweiß und Transporteinheit	17
5.4. Anpressdruck justieren	18
5.5. Bandlauf justieren	18
5.6. Bandspannung justieren	18
5.7. Tausch des Teflonbandes	18
5.8. Abschmieren	19
5.9. Wartungshinweise	19
5.10. Mögliche Probleme und Lösungen	20
6. Sonstiges	22
6.1. Garantiebedingungen	22
6.2. Konformitätserklärung	23

1. Sicherheitshinweise



Die Anweisungen in diesem Handbuch müssen durch die jeweils gültigen lokalen gesetzlichen Vorschriften und technische Normen ergänzt werden. Sie ersetzen keine Anlagennormen oder zusätzliche (auch nicht gesetzliche) Vorschriften, die aus Sicherheitsgründen erlassen wurden.

1.1. Wichtige Hinweise zum Aufstellungsort

Der Aufstellungsort muss so gewählt werden, dass folgende Gesichtspunkte Berücksichtigung finden:

- Das Gerät darf nicht im Freien oder in feuchter Umgebung gelagert, aufgestellt oder in Betrieb genommen werden.
- Das Gerät an einem Ort aufstellen, an dem ungeschulte Personen, Passanten oder Kinder nicht gefährdet werden (Gefährliche heiße sowie rotierende Teile, zufällige Berührung muss unterbunden sein!).
- Der Aufstellungsort muss so gewählt werden, dass keine Flüssigkeiten auf das Gerät spritzen können.
- Die Umgebungstemperatur des Aufstellungsortes darf +5°C nicht unter- und +40°C nicht überschreiten.
- Niemals brennbare oder entzündbare Stoffe (z.B. Diesel, Öl, Papier, Holzspäne) in der Nähe des Gerätes lagern.

1.2. Wichtige Hinweise zur elektrischen Installation

- Halten Sie das Netzkabel fern von Hubgeräten, mit denen das Kabel unbeabsichtigt in die Höhe gehoben werden könnte und stellen Sie sicher, dass niemand auf das Netzkabel treten, darüber fahren oder darüber stolpern kann.
- Das Netzkabel muss so geführt werden, dass dieses nicht in den Bereich des Transportbandes oder der Folien-Transportrollen gelangen kann.
- Geräte mit defektem Netzkabel dürfen nicht in Betrieb genommen werden. Verwenden Sie niemals blanke Kabel oder defekte Verlängerungen.
- Verwenden Sie das Gerät nur bei einer Netzspannung von 220-240V~, 50Hz und bei einem geerdetem elektrischen System.
- Das Gerät darf nur im ausgeschalteten Zustand an das Stromnetz angeschlossen werden.

1.3. Risiken durch sich bewegende Teile



Tragen Sie während der Arbeit am Gerät immer enganliegende Bekleidungsstücke deren Enden mit Gummibändern geschlossen sind sowie Handschuhe gemäß den jeweils gültigen Vorschriften zur Vermeidung von Arbeitsunfällen. Halten Sie stets Körperteile (Hände) oder Gegenstände (Bekleidung) vom Förderband sowie den Transportrollen der Schweißeinheit fern.



Nähern Sie sich niemals dem im Betrieb befindlichen Gerät mit Dingen wie z.B. Krawatten, Halstüchern, Armbändern. Diese könnten sich an Transportrollen oder Förderband verfangen und schwere Verletzungen hervorrufen!

- Das Gerät darf niemals mit offenen oder gelockerten Schutzabdeckungen in Betrieb genommen werden.

1.4. Risiken durch hohe Temperaturen



Greifen Sie niemals im Betrieb auf die Schweißeinheit bzw. deren Abdeckblech - Verbrennungsgefahr! Beachten Sie weiters, dass diese Einheiten auch nach einem Betrieb heiss sind - vermeiden Sie Hautkontakt!

- Das Schweißgerät darf nur mit montiertem Schutzblech in Betrieb genommen werden.
- Decken Sie das Gerät im Betrieb niemals ab - Überhitzungsgefahr!

1.5. Wichtige Hinweise zur Verwendung



Bei Schweißtemperaturen $>100^{\circ}\text{C}$ muss der Lüfter zugeschaltet werden! Die Heizung des Schweißeinheit darf NICHT aktiviert werden, sollte der Lüfter nicht eingeschalten bzw. nicht ordnungsgemäß funktionieren. Bei Schweißtemperaturen $>100^{\circ}\text{C}$ muss das Heizelement 5 Minuten vor Abschalten des Gerätes deaktiviert werden - der Lüfter muss während der Abkühlphase eingeschaltet bleiben. Erst nach Ablauf der 5 Minuten darf das Gerät abgeschaltet werden.

- Kontrollieren Sie das Gerät vor jeder Inbetriebnahme auf Beschädigungen. Defekte Geräte dürfen nicht in Betrieb genommen werden!
- Verwenden Sie nur Folien, welche gem. Spezifikation für dieses Gerät geeignet sind.



Nicht verpackt werden dürfen: Unter Druck stehende Behälter (z.B. Spraydosen), explosive Gegenstände, leicht entflammbare Gegenstände, brennbare Flüssigkeiten.

- Achten Sie darauf, das am Ende des Förderbandes kein Stau der ausgeworfenen Beuteln entsteht.
- Lassen Sie das Gerät niemals unbeaufsichtigt eingeschalten. Schalten Sie das Gerät bei verlassen des Einsatzortes immer ab (Abkühlzeit einhalten!).
- Das Gerät darf im Betrieb niemals transportiert oder verstellt werden.

1.6. Wichtige Hinweise zur Wartung



Vor Beginn von Wartungs-, Reinigungs- oder Reparaturarbeiten muss die elektrische Versorgung unterbrochen und vor unbeabsichtigtem Zuschalten geschützt werden (z.B. durch Abstecken der Stromzuleitung). Es muss gewartet werden, bis das Gerät auf Umgebungstemperatur abgekühlt ist!

- Das Gerät darf nur durch einen befähigten Fachbetrieb gewartet oder repariert werden. Es dürfen ausschließlich Originalersatzteile verwendet werden (ausgenommen Normteile mit der gleichen Spezifikation wie des Originalteil - z.B. Schrauben, Muttern, etc.).
- Halten Sie das Teflonband immer sauber. Folienrückstände verkürzen die Lebensdauer des Transportbandes nachhaltig. Ggf. mit einem trockenen Baumwolltuch reinigen. Ersetzen Sie abgenutzte Teflonbänder.
- Reinigen Sie die Schweißeinheit nur mit einem trockenen Baumwolltuch. Verwenden Sie niemals Reinigungsmittel oder feuchte Tücher.

2. Spezifikation

Dieses Endlosschweißgerät dient zum schnellen und sicheren Verschweißen verschiedener Folien. Durch die Dauerbeheizung sind neben normalen Thermoplastfolien auch metallisierte Beutel, Blockkastenbeutel und dergleichen verarbeitbar. Das Gerät ist vertikal auch für nicht brennbare Flüssigkeiten nutzbar. Die Folie wird in das Gerät eingeführt, auf einem Transportband durch das Gerät geführt, verschweißt und bei Bedarf codiert.

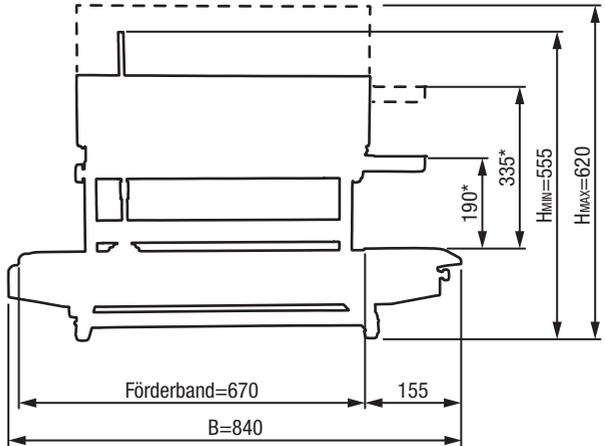
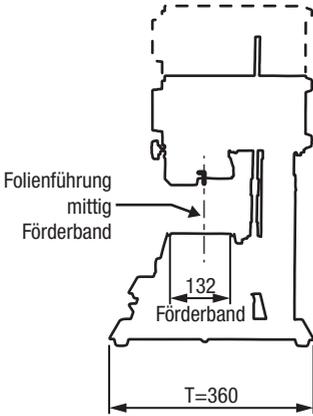
2.1. Technische Daten

Grunddaten	Modell	PM-FS-CONT-C
	Ausführung	ZD1405
	Versorgungsspannung	220-240 V / 50 Hz / 1 ph.
	Leistungsaufnahme	760 W / \leq 4,0 A
	Elektrischer Anschluss	über C14 Stecker (Kaltgerätestecker) 1,8m C13-CEE7/4 (Schukokabel) beiliegend
	Luftfeuchtigkeit	\leq 85% nicht kondensierend
	Umgebungstemperatur	+5°C bis +40°C
	Eigengewicht	25,4 kg
Förderband	Breite x Länge	132 x 670 mm
	Ablagetisch vor Förderband BxT	155 x 155 mm
	Förderbandgeschwindigkeit	1,5 - 19 m/min, stufenlos regelbar
	Förderbandbelastbarkeit	\leq 10 kg
Schweißeinheit	Typ	Dauerbeheizt
	Heizelemente	2 Stk. 330W/230V Edelstahl Heizpatronen
	Schweißtemperatur	stufenlos einstellbar 0-400°C, elektronische Temperaturregelung
	Schweißbreite	8 mm (Gesamtbreite der Transporträder: 13mm)
	Schweißlänge	Endlos
	Schneidwerk	-
Horizontale Nutzung	Codierung	über Prägeziffern, 3x 15 Zeichen, im Zuge des Abkühlens der Schweißnaht einprägend
	Gerätebreite	840 mm
	Gerätetiefe	375 - 440 mm
	Gerätehöhe	300 mm
	Vertikaler Abstand Folie-Förderband ¹⁾	0 - 35 mm
Vertikale Nutzung	Horizontaler Abstand Folie-Förderband ¹⁾	40 - 105 mm
	Gerätebreite	840 mm
	Gerätetiefe	360 mm
	Gerätehöhe	555 - 620 mm
	Vertikaler Abstand Folie-Förderband ¹⁾	190 - 335 mm
Horizontaler Abstand Folie-Förderband ¹⁾	mittig Förderband	

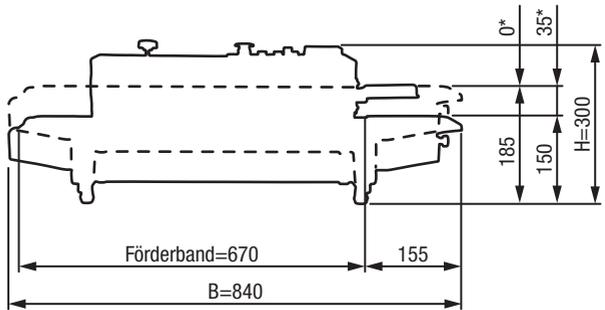
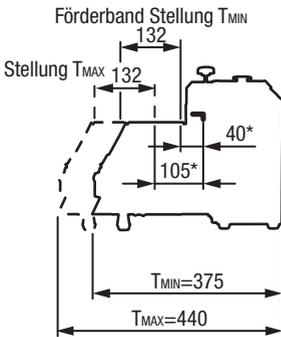
¹⁾ Abstand von Anschlagswinkel der Folienführung (= i.d.R. Oberkante Folie) zu Förderband

2.2. Geräteabmessungen

Vertikaler Aufbau



Horizontaler Aufbau



Alle Angaben in mm

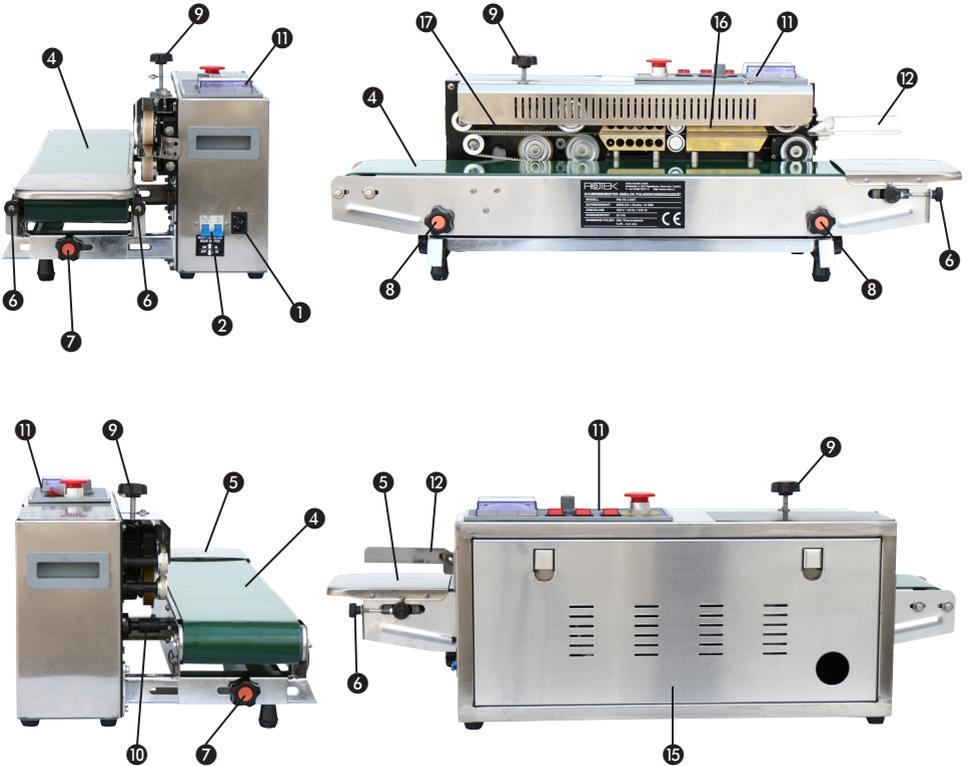
Mit * gekennzeichnete Maße: Anschlagswinkel Folienzuführung (=obere Folienkante) zu Förderband.

2.3. Passende Folien

Folienart / Folienmaterial		Folienstärke (mm)
Polyvinylchlorid	PVC	0,05 - 0,20
Polyethylen	PE / LDPE	0,05 - 0,30
Polypropylen	PP	0,03 - 0,10
Polypropylen	POF	0,03 - 0,10
Metallisierte Verbundfolien		0,08 - 0,30

2.4. Geräteabbildungen

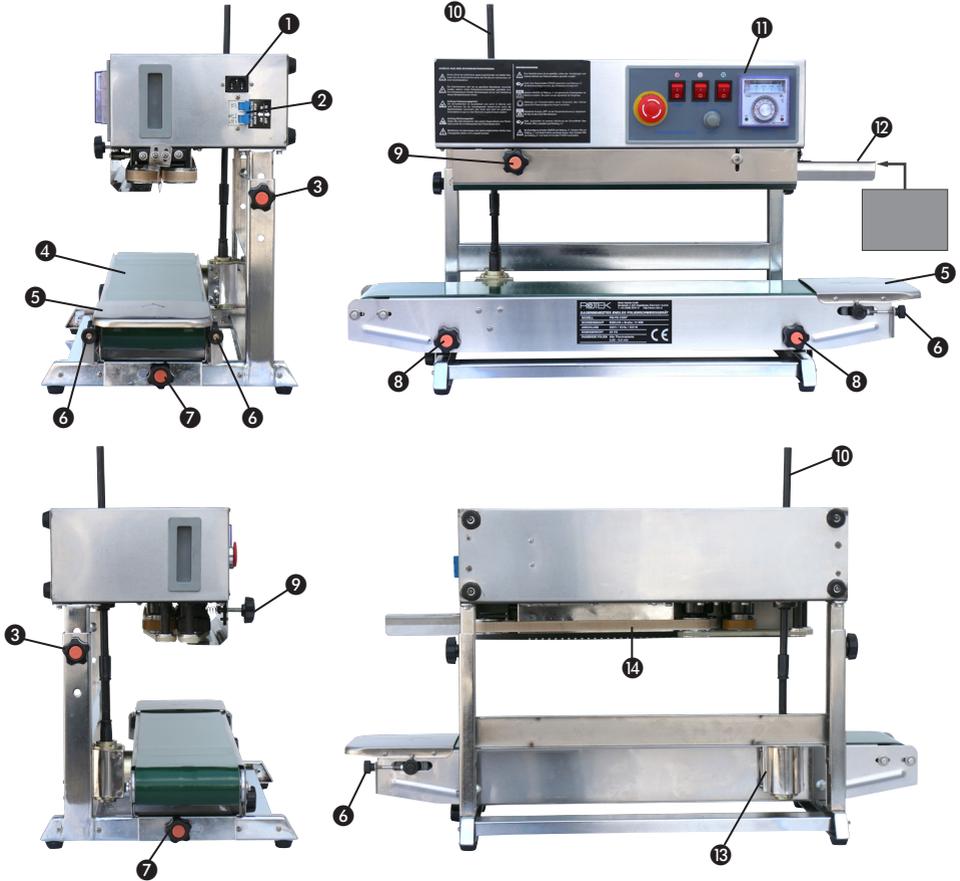
2.4.1. Horizontal



1	Netzstecker
2	Gerätesicherung/Netzschalter
4	Förderband
5	Ablagetisch
6	Förderbandjustage (Zentrierung/Spannung)
7	Abstandsverstellung horizontal (nicht verwendet bei vertikalem Aufbau)
8	Abstandsverstellung vertikal (nicht verwendet bei vertikalem Aufbau)

9	Anpressdruckverstellung Prägerad (für Codierung)
10	Antriebswelle Förderband
11	Bedienpanel
12	Folienführungswinkel
15	Gerätedeckel
16	Heizelement
17	Zahnriemen

2.4.2. Vertikal



1	Netzstecker
2	Gerätesicherung/Netzschalter
3	Höhenverstellung (nur bei vertikaler Nutzung)
4	Förderband
5	Ablagetisch
6	Förderbandjustage (Zentrierung/Spannung)
7	Abstandsverstellung horizontal (nicht verwendet bei vertikalem Aufbau)

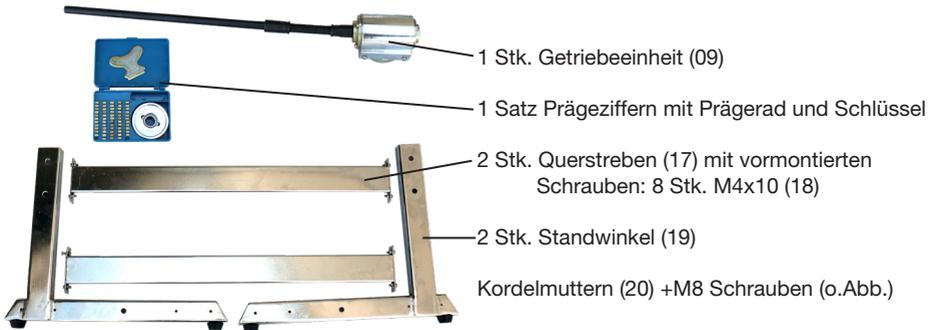
8	Abstandsverstellung vertikal (nicht verwendet bei vertikalem Aufbau)
9	Anpressdruckverstellung Prägerad (für Codierung)
10	Antriebswelle Förderband
11	Bedienpanel
12	Folienführungswinkel
13	Förderbandgetriebe
14	Teflonband (Folientransport)

3. Montage - Horizontal oder Vertikal?

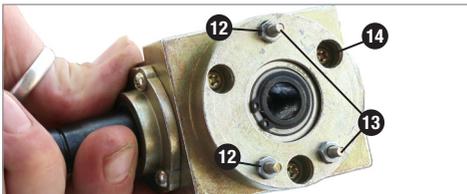
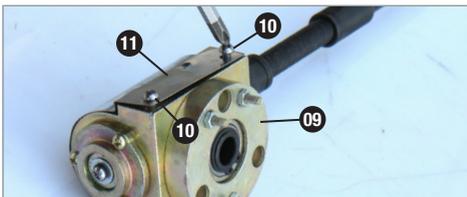
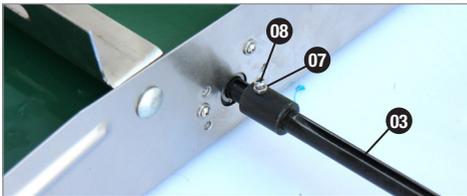
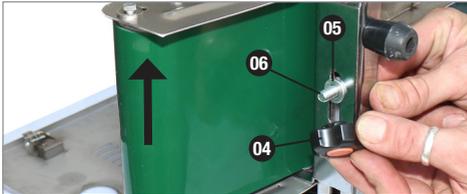
Das Gerät wird in horizontaler Ausführung geliefert. In diesem Kapitel wird der Umbau auf vertikale Nutzung sowie der Rückbau auf Horizontal beschrieben.

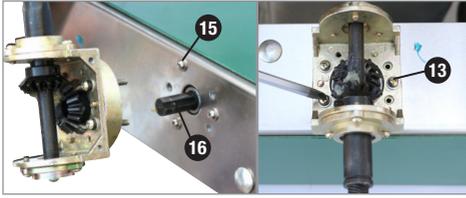
3.1. Zubehör

Im Lieferumfang befinden sich neben dem Gerät in horizontaler Ausführung weiters:



3.2. Horizontal auf Vertikal



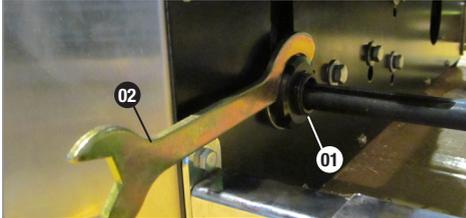


Getriebeeinheit (09) so auf die Welle des Förderbandes stecken, daß:

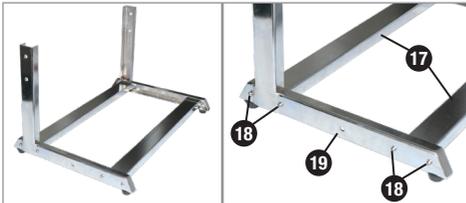
- Öffnungen (14) über Schraubenköpfen (15) liegen.
- Keil des Getriebes in Nut der Förderbandwelle (16) passt (dazu Förderband per Hand vor/zurück bewegen bis Keil in Nut rutscht.)

Getriebe mit den 3 Schrauben (13) montieren.

Getriebeabdeckung (11) mittels Schrauben (10) wieder montieren.



Mittels beiliegendem Hakenschlüssel (02) Überwurfmutter (01) soweit lockern, bis die Position der Antriebswelle verstellbar ist.



Von Querstreben (17) Schrauben M4x10 (18), Beilagscheiben (18) und Sprengringe (18) demontieren.

Gem. Abbildung links Rahmen für vertikale Montage verschrauben.



Förderband beidseitig mittels im Zubehör beiliegenden M8 Schrauben, Beilagscheiben (05) und Kordelmuttern (04) auf Rahmen montieren.

Kordelmuttern (04) noch nicht fest anziehen.

Rahmen mit montiertem Förderband auf liegende Geräteeinheit schieben. Dabei das Förderband so vor/zurück bewegen, daß der Keil der Antriebsrolle in die Nut der Getriebewelle passt.

Gewünschten Höhenabstand (Geräteeinheit zu Förderband) wählen und die Geräteeinheit pro Seite mit je 2 Stk. Kordelmuttern (20) und Schrauben fixieren.

Horizontale Position des Förderbandes korrekt ausrichten.

Muttern (04) der Höhenverstellung sowie Überwurfmutter (01) fest anziehen.

3.3. Vertikal auf Horizontal

Der Rückbau von Vertikal auf Horizontal erfolgt in umgekehrter Reihenfolge zu 3.2.

Besondere Hinweise:

- Bei Demontage der Getriebewelle, sollten die Transportmutter (12) wieder montiert werden.
- Im Falle des Zerlegens des Geräterahmens ist empfohlen die Schrauben, Beilagscheiben und Sprengringe (18) wieder in die Querstreben (17) zu schrauben.

4. Verwendung

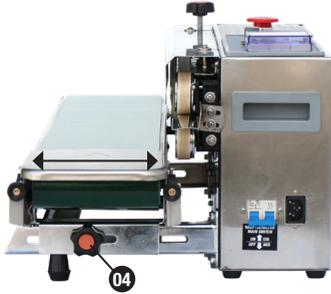
4.1. Justage durch den Benutzer



Folgend beschriebene Justagetätigkeiten sind nur gestattet, wenn das Gerät stillsteht, auf Umgebungstemperatur abgekühlt und der Netzstecker gezogen ist.

4.1.1. Tiefenanpassung horizontale Nutzung

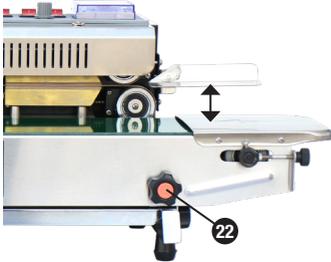
Um bei horizontaler Nutzung die Tiefe (horizontaler Abstand zwischen Förderband und Schweißeinheit) zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:



- Überwurfmutter (01) mit Hakenschlüssel (02) lockern - siehe Abb. S11 / 2. Bild
- Beidseitig die Kordelmutter (04) lockern und gewünschten Abstand einstellen.
- Kordelmutter (04) anziehen.
- Überwurfmutter (01) mit Hakenschlüssel (02) wieder fixieren.
- Gerätedeckel wieder schließen.

4.1.2. Höhenanpassung horizontale Nutzung

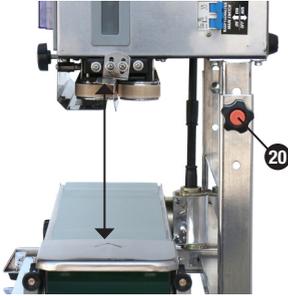
Um bei horizontaler Nutzung die Höhe (vertikaler Abstand zwischen Förderband und Einlass Schweißeinheit) zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:



- Beide Kordelmutter (22) an der Front des Förderbandes lockern und gewünschten vertikalen Abstand einstellen.
- Kordelmutter (22) anziehen.

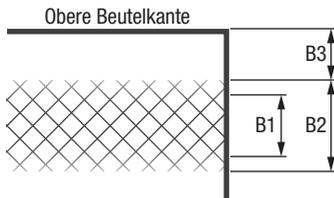
4.1.3. Höhenanpassung vertikale Nutzung

Um bei vertikaler Nutzung die Höhe (vertikaler Abstand zwischen Förderband und Einlass Schweißeinheit) zu ändern, gehen Sie wie folgt vor:



- Geräteeinheit/Schweißeinheit fixieren (halten).
- Je Seite beide Kordelmutter (20) am Rahmen lockern und gewünschten vertikalen Abstand einstellen.
- Kordelmutter (20) wieder anziehen.

4.1.4. Folienüberstand anpassen



Im Bereich (B1=8mm, fix nicht justierbar) erfolgt die tatsächliche Verschweißung. Der Bereich (B2) beträgt 13mm und ist bauartbedingt für den Folientransport notwendig. Teilweise erfolgt auch hier durch Wärmeabstrahlung eine Verschweißung - diese ist jedoch für die Nahtform nicht relevant.

Der Folienüberstand (B3) ist von -2 bis +10mm je nach Anforderung justierbar.



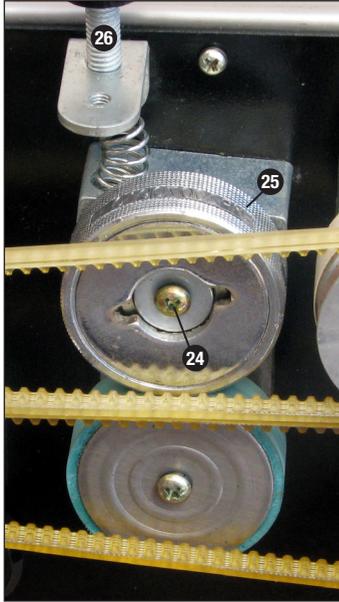
Gehen Sie wie folgt vor:

- Halteschrauben (23) des Folienführungswinkels lockern und B3 gem. Anforderungen einstellen.
- Halteschrauben wieder anziehen und B3 erneut kontrollieren.

4.1.5. Codierung

Die Transportrollen sind mit einer Codiermöglichkeit ausgestattet. Diese ermöglicht es 3x 15 Zeichen im Zuge der Verschweißung in die Schweißnaht zu prägen.

 Bei schmalen Beuteln empfiehlt es sich 3x gleiche 15 Zeichen zu verwenden, da ansonsten nicht gewährleistet ist, dass auf jedem Beutel die vollständige Zeichenfolge eingeprägt ist.



Um die Codierung zu ändern gehen Sie wie folgt vor:

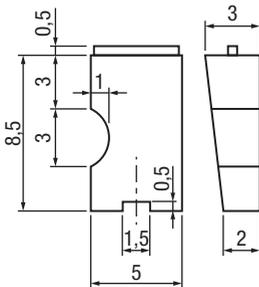
- Halteschrauben der Schutzabdeckung lockern und Abdeckung abziehen (o.Abb.).
- Halteschraube (24) des Prägerades (25) entfernen. Bei Erstmontage ist anstelle des Prägerades (25) ein normal geriefetes Transportrad (o.Abb.) montiert. Entnehmen Sie das Prägerad aus der Box der Prägeziffern (siehe Zubehör)
- Anpressdruck-Regulierschraube lösen (26).
- Während der Halteblock hinter dem Druckrad wie abgebildet nach oben gedrückt wird (von unterem Gummirad entlastet), kann es nach vorne abgezogen werden.
- Im entnommenem Zustand die Verschraubung (27) des Prägerades mit dem in der Prägeziffernbox enthaltenen Schlüssel lockern. Vorsichtig lockern, die Buchstaben fallen ansonsten heraus.
- Ändern Sie die Codierung gemäß Ihren Bedürfnissen.
Vorhandene Codierung: 1 Zeile, 3 Sätze zu á 15 Zeichen.
Ziffern im Lieferumfang: 6 Sätze Zahlen 0-9
Beachten Sie, dass alle Stellen ausgefüllt werden müssen.
- Sollte keine Codierung erwünscht oder notwendig sein, kann anstelle des Prägerades wieder das Transportrad eingesetzt werden.
- Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.

Die möglichen Codierungen mit den Standardziffern begrenzt. Bei häufiger Verwendung kann es sinnvoll sein, eigene Prägeziffern nach Bedarf anfertigen zu lassen. Beispiele dafür sind:

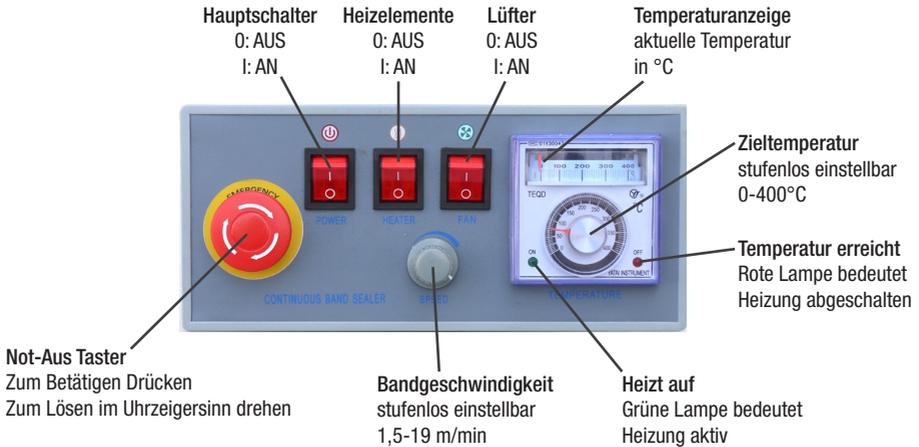
- Jedes Monat auf einer Ziffer (JAN, FEB, ... , DEZ)
- Jahreszahl auf einer Ziffer (2014, 2015, ...)
- Sonderzeichen (PROD, MHD, ...)
- Firmenlogo

Diese Sonderanfertigungen kann z.B. bei Graveuren bestellt werden.

Abmessung einer Prägeziffer:



4.2. Bedienung



Das Gerät an den jeweiligen Verwendungsort bringen und vor Inbetriebnahme die angeführten Sicherheitshinweise unter Kapitel 1 beachten.

- Das mitgelieferte Netzkabel in den Kaltgerätestecker an der rechten Seite des Gerätes sowie in eine geeignete geerdete Schukosteckdose stecken.



Sicherstellen, dass sich kein Gegenstand auf dem Förderband bzw. in der Nähe der Transportmechanik befindet.

- Gerätesicherung an der rechten Seite bei Netzstecker auf Stellung I - kann in dieser Stellung verbleiben.
- Gerät über den Hauptschalter einschalten - das Förderband bewegt sich mit der eingestellten Geschwindigkeit.
- Förderbandgeschwindigkeit nach Bedarf justieren.



Bei Heiztemperaturen >100°C muss der Lüfter zugeschaltet werden! Bei dieser Verwendung die notwendige Abkühlphase am Ende des Verpackungsvorgangs beachten (5min Nachlauf!).

- Heizelemente zuschalten, Abdeckung des Temperaturreglers abziehen und gewünschte Zieltemperatur einstellen.



Bei der erstmaligen Inbetriebnahme bzw. nach langen Lagerzeiten sollte das Gerät für 10 Minuten mit einer Heiztemperatur von 80°C betrieben werden!



Da die notwendige Schweißtemperatur von unterschiedlichen Umgebungsvariablen abhängen, müssen die notwendigen Parameter individuell ermittelt werden.

Empfohlene Werte sind: PVC: 180 - 190°C | PE: 150 - 190°C | PP: 170 - 180°C

Die Schweißnaht muss durchgängig und klar sein. Sollte dies nicht der Fall sein, die Schweißtemperatur schrittweise jeweils um 10°C erhöhen bis das gewünschte Ergebnis erreicht wird. Sollte im Betrieb die Fördergeschwindigkeit erhöht werden muss auch die Temperatur angepasst werden!

- Während der Aufheizphase leuchtet die grüne Anzeigelampe auf. Bei Überschreiten der eingestellten Zieltemperatur leuchtet die rote Anzeigelampe auf und signalisiert dass die Heizung abgeschaltet wurde. Über die Anzeige kann die jeweilige aktuelle Temperatur abgelesen werden.
- Nachdem die Zieltemperatur erreicht wurde, die zu verschweißende Folie mit den offenen Enden über den Führungswinkel in das Gerät führen.



Die Folie wird über das Transportband durch die Maschine geführt. Nicht am Packgut/der Folie ziehen oder drücken - dies hätte eine ungleichmäßige Schweißnaht zur Folge.



Beim Verpacken von Flüssigkeiten ist darauf zu achten, dass die Temperatur so gewählt wird, dass die Schweißnaht am Auslass ausreichend abgekühlt ist, da ansonsten die Flüssigkeit austreten könnte. Ggf. Förderbandgeschwindigkeit und Temperatur reduzieren.



Beim Verschweißen dehr dünner Folien (vor allem POF), kann es notwendig sein, auch bei Temperaturen unter 100°C den Lüfter zuzuschalten, um eine schnellere Abkühlung der Schweißnaht zu erreichen.

- Nach erfolgter Verschweißung wird das Packgut am Ende des Förderbandes wieder ausgegeben. Bei 1-Personen Betrieb empfiehlt sich die zusätzliche Montage eines Fangkorbes um das fertig verpackte Gut aufzufangen.



Das Teflonband welches die Folie transportiert und verschweißt ist ein Verbrauchsgegenstand. Je nach Handhabung ist die Lebensdauer dieses Bandes länger oder kürzer. Kontrollieren Sie das Band nach Verwendung immer auf Folienreste und entfernen Sie diese mit einem trockenem Baumwolltuch (nicht mit feuchten Tüchern putzen).

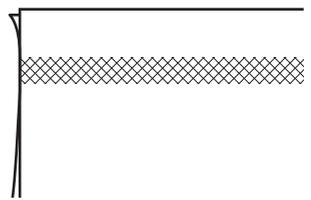
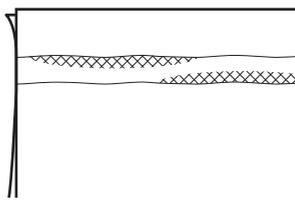
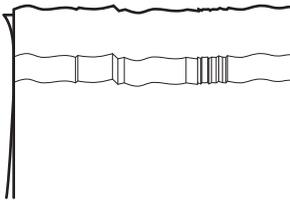
Bei Schweißtemperaturen >100°C darf das Gerät nach Verwendung niemals unmittelbar abgeschaltet werden. Dies würde das Teflonband beschädigen. Nach Verwendung die Heizelemente abschalten und den Lüfter mindestens 5 min. nachlaufen lassen. Ab einer Temperatur kleiner 100°C kann das Gerät über den Hauptschalter abgeschaltet werden.

4.2.1. Erkennen der korrekten Schweißnaht

- Schweißtemperatur zu gering
- Förderbandgeschw. zu hoch
Keine vollständige Schweißung,
Faltenbildung.

- Schweißtemperatur zu hoch
- Förderbandgeschw. zu gering
Folie ist verschmolzen.

Einstellwerte korrekt
Die Riefen der Transporträder
sind an der Naht gut erkennbar.



4.2.2. Abbildung Folie einführen (vertikale Ausführung)



5. Reinigung und Instandhaltung

Regelmäßiges Service und Wartung verlängert die Lebensdauer und gewährleistet einen störungsfreien Betrieb.



Das für die Instandhaltung bzw. Reinigung zuständige Personal muss technisch dazu befähigt sein, die jeweiligen Arbeiten durchzuführen. Gestatten Sie niemals nicht befähigten Personen Tätigkeiten an egal welchem Bauteil des Gerätes durchzuführen.

5.1. Vorsichtsmaßnahmen

Vor jeder Reinigungs-, Schmierungs-, Reparatur- oder Wartungsarbeit an dem Gerät sind folgende Anweisungen immer zu befolgen:

- Die Schweißeinheit muss auf Umgebungstemperatur abgekühlt sein.
- Die Verbindung zum Stromnetz muss allpolig getrennt sein (Netzstecker ziehen).



Es muss darauf geachtet werden, dass man sich bewegenden Teilen oder Bauteilen mit hoher Betriebstemperatur unter Berücksichtigung der notwendigen Vorsicht nähert.

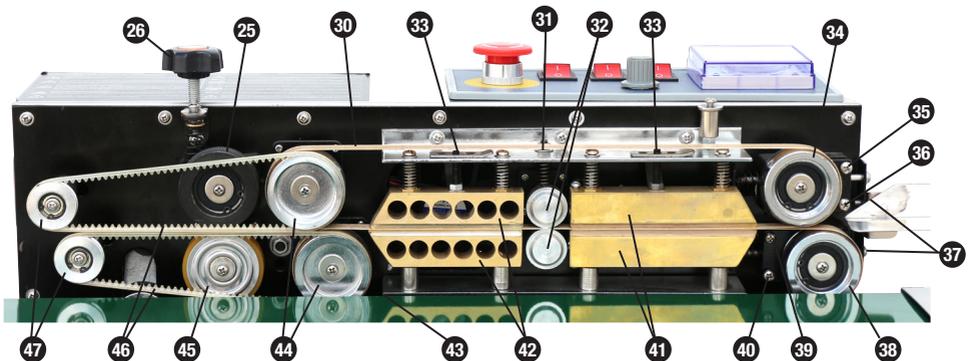
5.2. Reinigung

Die Reinigung hat von aussen mit einem trockenem Baumwolltuch bzw. mit Pressluft zu erfolgen.



Die Verwendung von jeglicher Flüssigkeit oder feuchten Lappen zur Reinigung ist untersagt. Die Innenliegenden Elektronikbauteile und deren Anschlusskabeln dürfen nicht mit Pressluft gereinigt werden, da Kurzschlüsse oder andere Störungen entstehen könnten.

5.3. Schweiß und Transporteinheit



26	Anpressdruckschraube
25	Transportrad/Prägerad
30	Oberes Teflonband
31	Druckjustage Schweißen
32	Schweißrollen
33	Wartungskeil
34	Obere Führungsrolle
35	Schraube T01
36	Schraube TU1

37	Spannschrauben
38	Untere Führungsrolle
39	Schraube T02
40	Schraube TU2
41	Heizelemente
42	Kühlrippen
43	Unteres Teflonband
44	Antriebsrollen
45	Druckrad (Gummi)

46	Zahnriemen
47	Riemenscheiben

5.4. Anpressdruck justieren

Die Qualität der Schweißnaht wird durch die Schweißtemperatur und den Anpressdruck des Prägerades (25) auf das Gummirad (45) bestimmt.

Die Schweißnaht muss durchgängig und klar sein. Sollte dies nicht der Fall sein, ziehen Sie die Justageschraube (26) im Uhrzeigersinn jeweils 1/4 Umdrehung an, bis der gewünschte Effekt erzielt ist bzw. erhöhen Sie die Schweißtemperatur um jeweils 10°C.

Sollten diese Einstellmöglichkeiten nicht den gewünschten Erfolg zeigen kann die Druckjustage der Schweißeinheit verstellt sein. In diesem Fall kann die Stellschraube (31) vorsichtig verstellt werden um den Abstand der Schweißeinheit zur Folie zu verringern.

5.5. Bandlauf justieren

Sollten im Betrieb die Teflonbänder von den Führungsrollen laufen, wie folgt vorgehen:

Effekt		Tätigkeit
Oberes Teflonband läuft nach	Innen	Schraube TO1 (35) justieren
	Aussen	Schraube TU1 (36) justieren
Unteres Teflonband läuft nach	Innen	Schraube TO2 (39) justieren
	Aussen	Schraube TU2 (40) justieren

5.6. Bandspannung justieren

Die Spannung der Teflonbänder muss regelmäßig überprüft werden, da bei zu geringer Spannung die Bänder sehr schnell verschleifen.

Bei Stillstand des Geräts kontrollieren, ob die Bänder vollständig auf Heiz- und Kühleinheit aufliegen und kein Spalt sichtbar ist. Nötigenfalls kann die Spannung über die Spannschrauben (37) justiert werden.

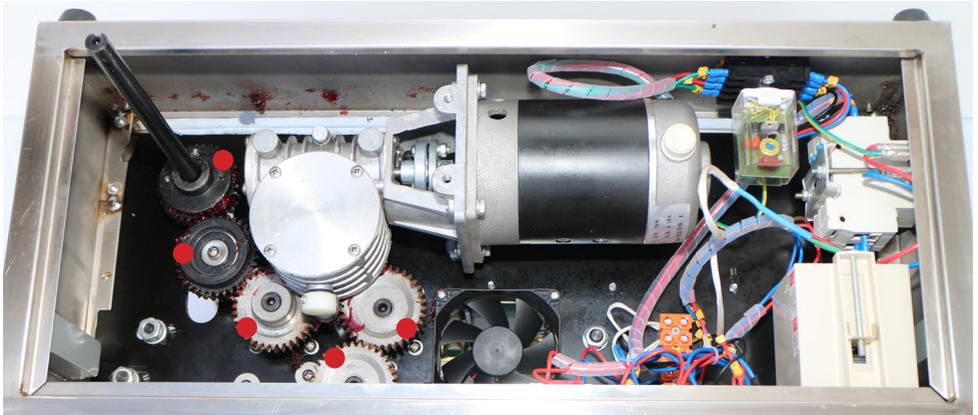
5.7. Tausch des Teflonbandes

- *Schutzabdeckung entfernen.*
- *Die zwei oberen sowie die zwei unteren Wartungskeile (33) jeweils um 90° drehen - dadurch werden Schweiß- und Kühleinheit angehoben.*
- *Oberen und unteren Zahnriemen (46) von den Riemenscheiben vorsichtig abziehen.*
- *Obere (34) und untere (38) Führungsrolle in Richtung Schweißeinheit drücken (federbelastet) und das jeweilige Teflonband ersetzen.*
- *Der Zusammenbau erfolgt sinngemäß in umgekehrter Reihenfolge.*

5.8. Abschmieren

Zahnräder müssen in regelmäßigen Intervallen (je nach Aufstellungsort, Umweltbedingungen und Verwendungshäufigkeit, mindestens jedoch 1-mal pro Jahr) mit säurefreiem Fett abgeschmiert werden.

Gerätedeckel öffnen und 5 Zahnräder ● abschmieren:



Bei Verwendung in vertikaler Ausführung sind die Getriebezahnräder ebenfalls abzuschmieren. Foto siehe 3.2.

5.9. Wartungshinweise

Sollten Sie Wartungsarbeiten über einen Fachbetrieb durchführen, so lassen Sie sich die durchgeführten Arbeiten bitte bestätigen.



Folgeschäden die durch unsachgemäße oder unterlassene Wartung als Folgeschäden auftreten fallen nicht unter die Garantie.

Die Behebung von Störungen die durch den Benutzer behoben werden können, fallen ebenfalls nicht in die Garantie sondern in den normalen Wartungsbetrieb dieser Maschine.

5.10. Mögliche Probleme und Lösungen

Fehler	Grund	Lösung
Keine Anzeige Keine Funktion	Not-Aus Taster betätigt	Arretierung lösen
	Keine Spannung	Netzstecker prüfen
		Spannungsversorgung prüfen
	Sicherung hat ausgelöst	Sicherung auf I stellen
Der Motor läuft nicht	Kontaktfehler	Kontakt prüfen
	Steuerplatine oder Motor defekt	Gerät zur Reparatur einsenden
Geschwindigkeit nicht regelbar	Steuerplatine defekt	Gerät zur Reparatur einsenden
Teflonbänder laufen von den Führungsrollen	Bandspannung zu gering	siehe 5.6.
	Schrauben verstellt	siehe 5.5.
Transportband läuft von Führungsrolle	Schrauben verstellt	Spannschrauben einstellen
Schweissnaht nicht vollständig	Temperatur zu gering	Temperatur erhöhen
	Zu hohe Geschwindigkeit	Geschwindigkeit verringern
	Umgebungstemperatur kleiner 5°C	Aufstellungsort wechseln (>5°C)
	Anpressdruck zu gering	siehe 5.4.
	Teflonband defekt	Teflonband tauschen
Folie bleibt kleben bzw. brennt durch	Temperatur zu hoch	Temperatur verringern (Lüfter ?)
	Teflonband nicht korrekt gespannt	siehe 5.6.
	Zahnriemen dreht durch	Riemenspannung/-zustand prüfen
Temperatur lässt sich nicht oder schlecht regeln.	Temperatursensor defekt	Gerät zur Reparatur einsenden
	Heizeinheit defekt	
	Steuerplatine defekt	
Temperatur ist deutlich über angezeigtem Wert	Justageschraube Steuerplatine	Gerät zur Reparatur einsenden
	Temperatursensor defekt	
Förderband funktioniert nicht	Verschraubung Antriebswelle hat sich gelockert	Betroffene Schrauben nachziehen
Schergeräusche am Gerät	Mangelnde Schmierung	Alle Zahnräder und Wellen fetten
	Schrauben locker	Betroffene Schrauben nachziehen
Sicherung löst dauernd aus	Kurzschluss im Gerät	Gerät zur Reparatur einsenden

6. Sonstiges

6.1. Garantiebedingungen

Die Garantiedauer dieses Gerätes beträgt 12 Monate ab Zustellung zum Endverbraucher, längstens jedoch 14 Monate nach dem Lieferdatum. Unter dem Lieferdatum ist jenes Datum zu verstehen welche bei der Auslieferung auf dem jeweiligen Transportschein (Lieferschein oder Rechnung) angeführt ist.

Für sämtliche Baugruppen dieses Gerätes gelten die jeweiligen Garantiebedingungen des Herstellers. Die Garantiedauer von Ersatzteilen beträgt 6 Monate ab Zustellung zum Endverbraucher. Als Nachweis dient die Übernahme des Transportscheins.

Sollte dieses Gerät professionell, häufig und dauernd in Gebrauch stehen, obwohl die oben angegebene Frist von 12 Monaten noch nicht abgelaufen ist, verfällt die Garantie automatisch bei Überschreitung von 1.000 Betriebsstunden. Bei Geräten ohne oder defektem Betriebsstundenzähler wird der allgemeine Verschleißzustand der Maschine als Referenz herangezogen.

Innerhalb der vorher genannten Grenzen verpflichten wir uns jene Teile kostenlos zu reparieren oder zu ersetzen, welche nach Prüfung durch uns oder einer autorisierten Servicestelle Herstellungs- oder Materialfehler aufweisen.

Die Instandsetzung oder ein Austausch defekter Teile innerhalb der Garantie verlängert keinesfalls die gesamt Garantiezeit des Gerätes. Alle während der Garantiezeit instandgesetzten oder ausgetauschten Teile oder Baugruppen werden mit einer Garantiedauer ausgeliefert, welche der restlichen Garantiezeit des Original-Bauteils entspricht.

Von der Garantie ausgeschlossen sind Schäden, die durch folgende Faktoren verursacht wurden:

- *normaler Verschleiß, zufällige Beschädigungen, Gebrauchsunfähigkeit*
- *falsche Installation, unsachgemäße Verwendung, nicht erlaubte Umweltbedingungen*
- *unzureichende Wartung bzw. von nicht autorisiertem Personal durchgeführte Reparaturen oder Verwendung von nicht originalen Ersatzteilen*
- *Nichtbeachtung der im Handbuch enthaltenen Anweisungen und Vorschriften*

Ferner sind alle Verschleißteile von der Garantieleistung ausgeschlossen, wie z.B. Teflonband, Zahnriemen, Förderband.

Kleinere Mängel (Kratzer, Verfärbungen) können auftreten, beeinträchtigen aber nicht die Leistungsfähigkeit des Gerätes und werden deshalb nicht durch die Garantie abgedeckt.

Wir haften nicht für Kosten, Schäden oder direkte bzw. indirekte Verluste (einschließlich eventueller Gewinn-, Vertrags- oder Herstellungsverluste), die von der Benutzung der Maschine oder von der Unmöglichkeit, die Maschine zu benutzen, verursacht wurden.

Die Garantieleistung erfolgt an unserem Standort bzw. am Standort einer von uns autorisierten Servicestelle. Die defekten innerhalb der Garantie getauschten Teile, gehen automatisch nach abgewickelm Austausch in unseren Besitz über.

6.2. Konformitätserklärung



<p>Hiermit erklären wir, <i>We herewith declare,</i></p>	<p>Rotek Handels GmbH Handelsstrasse 4 2201 Hagenbrunn Österreich / Austria</p>
<p>Dass das nachfolgend bezeichnete Gerät aufgrund seiner Konzipierung und Bauart sowie in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den einschlägigen, grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinien entspricht. <i>That the following Appliances complies with the appropriate basic safety and health requirements of the EC Directive based on its design and type, as brought into circulation by us.</i></p>	
<p>Gerätebezeichnung: <i>Machine Description:</i></p>	<p>Dauerbeheiztes Endlos-Folienschweißgerät <i>Direct heat continous sealer</i></p>
<p>Modell (Subnummer / Ausführung): <i>Type (Subtype / Version):</i></p>	<p>PM-FS-CONT-C (- / ZD1405)</p>
<p>Einschlägige EG-Richtlinien: <i>Applicable EC Directives:</i></p>	<p>2006/42/EG 2014/30/EU</p>
<p>Angewandte harmonisierte Normen: <i>Applicable harmonized standards:</i></p>	<p>EN 415-3:2021 EN IEC 61000-6-2:2019 EN IEC 61000-6-4:2019</p>
<p>Bei einer nicht mit uns abgestimmter Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit. <i>In a case of the alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.</i></p>	
<p>Hagenbrunn, 12.02.2024</p>	<div style="text-align: center;">  <p>Handels GmbH Handelsstraße 4 A-2201 Hagenbrunn</p> <p>Tel.: +43 (2246) 20791-0 Fax.: DW 50 http://www.rotek.at EMail: office@rotek.at</p> <p>(Robert Renböck, Geschäftsführer)</p> </div>

Bei Fragen oder Anregungen wenden Sie sich bitte an :

Rotek Handels GmbH
Handelsstr. 4, A-2201 Hagenbrunn

Tel : +43-2246-20791
Fax : +43-2246-20791-50
e-mail: office@rotek.at
<http://www.rotek.at>