



Folienschweißgerät PM-FS-L0600-STEP Serie Standausführung mit Codiereinrichtung

Benutzer- und Wartungshandbuch

DE ZD1901 Stand Feb. 2024



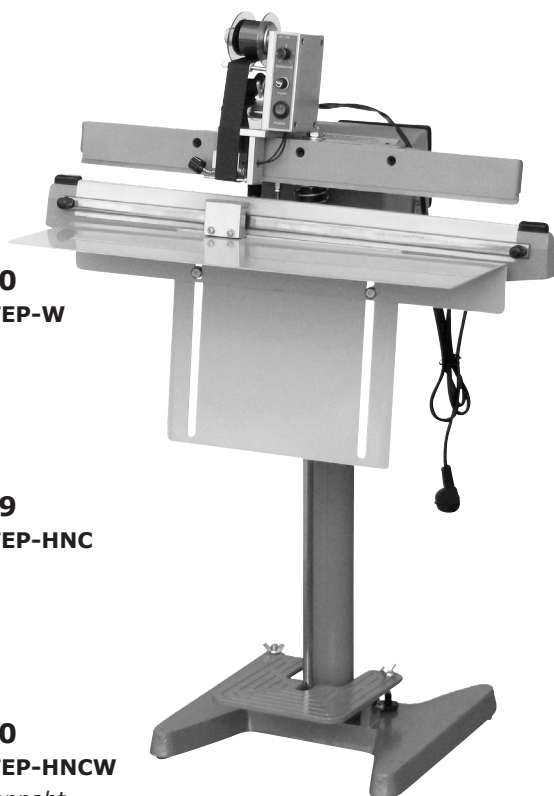
Art.Nr. **PACK020**
PM-FS-L0600-STEP-W
Schweißnaht



Art.Nr. **PACK099**
PM-FS-L0600-STEP-HNC
Trennnaht



Art.Nr. **PACK100**
PM-FS-L0600-STEP-HNCW
Schweiß- und Trennnaht



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.



Sicherheitshinweis

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



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. 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 Veröffentlichungsrechte, 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.

1. Sicherheitshinweise	4
1.1. Aufstellungsort / Installation	4
1.2. Risiken durch Strom	4
1.3. Ausrüstung	5
1.4. Risiken durch hohe Temperaturen	5
1.5. Bestimmungsgemäße Verwendung	5
1.6. Wartung	5
2. Spezifikation	6
2.1. Technische Daten	6
2.2. Geräteabbildungen	7
3. Montage und Justage	8
3.1. Montage	8
3.2. Justage	9
4. Verwendung	10
4.1. Bedienpanel	10
4.2. Inbetriebnahme	10
4.3. Schweißzeit Referenztafel	11
4.4. Codiereinheit	12
4.4.1. Bedienpanel	12
4.4.2. Verwendung	12
4.4.3. Farbband einlegen/tauschen	13
4.4.4. Codierung ändern	13
5. Reinigung und Instandhaltung	14
5.1. Wartungshinweise	14
5.2. Vorsichtsmaßnahmen	14
5.3. Reinigung	14
5.4. Wartung von Teflonband und Schweißdraht	14
5.4.1. Teflonband warten	15
5.4.2. Teflonrolle tauschen	15
5.4.3. Schweißdraht tauschen	15
5.5. Silikongummi tauschen/warten	16
5.6. Schaltpläne	16
5.6.1. Codiereinheit	16
5.6.2. Folienschweißgerät	17
5.7. Teileverzeichnis	18
5.7.1. Folienschweißer	18
5.7.2. Codiereinheit	20
5.8. Mögliche Fehler und Lösungen	21
6. Sonstiges	22
6.1. Garantiebedingungen	22
6.2. Konformitätserklärung - Declaration of conformity	23

1. Sicherheitshinweise



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



Dieses Gerät hat gefährliche (spannungsführende und heiße) Teile. Daher kann es bei Nichtbeachtung, der in diesem Handbuch angeführten Anweisungen, zu schweren Personen- oder Sachschäden kommen.

1.1. Aufstellungsort / Installation



Die Schweißeinheit wird bei der Anwendung sehr heiß und kühlt nur langsam wieder ab. Das Gerät daher an einem Ort aufstellen, an dem ungeschulte Personen, Passanten oder Kinder nicht gefährdet werden. Kinder können Gefahren, die im unsachgemäßen Umgang mit Elektrogeräten liegen, nicht erkennen. Deshalb elektrische Geräte nie von Kindern benutzen lassen!

- Das Gerät darf nicht in der Nähe von starken Hitzequellen, offenem Feuer, im Freien, bei feuchter Umgebung, Regen oder Schnee betrieben werden. Der Aufstellungsort muss so gewählt werden, dass Flüssigkeit nicht auf das Gerät spritzen kann.
- Verwenden Sie das Gerät keinesfalls in explosiven Atmosphären, bei Vorhandensein von Gas oder brennbaren Dämpfen.
- Ausschließlich auf ebenem, festen Untergrund verwenden um ein Kippen oder Umfallen zu vermeiden.
- Bevor das Gerät verschoben, transportiert oder gereinigt wird, muss der Netzstecker gezogen werden!
- Die Umgebungstemperatur des Aufstellungsortes darf +5°C nicht unter- und +40°C nicht überschreiten.
- Halten Sie das Netzkabel fern von Hubgeräten, mit denen das Kabel unbeabsichtigt in die Höhe gehoben werden könnte. Stellen Sie sicher, dass niemand auf das Netzkabel treten, darüber fahren oder darüber stolpern kann.

1.2. Risiken durch Strom



Es ist verboten Arbeiten an unter Spannung stehenden elektrischen Teilen durchzuführen. Kontakt mit spannungsführenden Teilen kann tödlich sein!

- Das Gerät darf nur mit elektrischen Systemen verbunden werden, welche mit der Nennleistung, -Frequenz und -Spannung des Gerätes gemäß Spezifikation kompatibel sind.
- Das Gerät darf nur an eine Steckdose angeschlossen werden, welche über einen passenden Leitungsschutzschalter und einen Fehlerstromschutzschalter gesichert und geerdet ist. Das Gerät darf nur im ausgeschalteten Zustand an das Stromnetz angeschlossen werden.
- Schließen Sie das Gerät immer direkt an eine Steckdose an. Verwenden Sie keine Verteiler- bzw. Mehrfachsteckdosen! Achten Sie bei Verwendung von Verlängerungskabeln darauf, dass dieses für die Leistung des Gerätes zugelassen ist.
- NIEMALS elektrische Bauteile, nicht isolierte Teile oder unter Spannung stehende Kabel berühren.
- Das Gerät niemals bei geöffnetem Gehäuse an die Stromversorgung anschließen! Während des Betriebs dürfen keine Tätigkeiten an elektrischen Leitungen oder Bauteilen durchgeführt werden.
- Kontrollieren Sie vor jeder Inbetriebnahme den Zustand des Stromkabels und des Netzsteckers.
- Gebrochene, abgenutzte oder durch Brandkennzeichen beschädigte Kabel müssen ausgetauscht werden. Korrodierte Anschlußklemmen immer wechseln.

1.3. Ausrüstung

- Tragen Sie bei Tätigkeiten am Gerät immer enganliegende Kleider deren Enden mit Gummibändern geschlossen sind, sowie Handschuhe und Schutzbrille gemäß den jeweils gültigen Vorschriften zur Vermeidung von Arbeitsunfällen.
- Sicherstellen, dass ein Verbandskasten für Notfälle griffbereit ist.

1.4. Risiken durch hohe Temperaturen

- Es ist verboten bei eingeschaltetem Gerät die Schweißeinheit (Draht, Teflonband) zu berühren. Berühren Sie niemals die Schweißeinheit unmittelbar nach einer Verschweißung (Restwärme)!
- Beachten Sie, dass die Folie an der Schweißnaht nach einer Verschweißung heiß ist!

1.5. Bestimmungsgemäße Verwendung

- Kontrollieren Sie vor der Inbetriebnahme das Gerät auf Beschädigungen. Defekte Geräte dürfen nicht in Betrieb genommen werden.
- Lassen Sie das Gerät im Betrieb niemals ohne Aufsicht! Bei längerem Nichtgebrauch das Gerät vom Stromnetz trennen!
- Halten Sie stets Körperteile (Hände) oder andere Gegenstände als die zu verschweißende Folie vom Schließbereich des Schweißbalkens fern.
- Verwenden Sie nur Folien, welche gem. Spezifikation für dieses Gerät geeignet sind.
- Schließen Sie den Schweißbalken niemals ohne passende Folie!
- Die Folie kann bei falsch eingestellter Schweißzeit beschädigt werden. Stellen Sie vor Verwendung sicher, dass die Schweißzeit korrekt eingestellt wurde.
- Achten Sie beim Verpacken von Flüssigkeiten darauf, dass diese während des Verpackungsvorgangs nicht austreten können ein Maschinenschaden bzw. ein Elektroschock könnten die Folge sein! Behältnisse mit brennbaren Flüssigkeiten oder leicht entzündlichen Materialien dürfen nicht verschweisst werden.
- Ziehen Sie bei Betrieb niemals den Netzstecker, dies könnte das Gerät beschädigen.
- Die werkseitigen Einstellungen oder Installationen dürfen nicht zum Zwecke der Leistungssteigerung verändert werden.

1.6. Wartung

- Das Gerät darf nur im abgekühlten, still stehendem Zustand und bei unterbrochener Spannungsversorgung geöffnet werden. Führen Sie Wartungsarbeiten nur durch, wenn Sie dazu befähigt sind.
- Halten Sie den Schweißbalken (Silikongummi und Teflonband) immer sauber. Folienrückstände verkürzen die Lebensdauer der Schweißeinheit nachhaltig. Reinigen Sie die Schweißeinheit nur mit einem trockenen Baumwolltuch. Verwenden Sie niemals Reinigungsmittel oder feuchte Tücher!
- Ersetzen Sie immer abgenutzte Teflonbänder oder Silikongummis. Die Verwendung von abgenutzten Teflonbändern verkürzt die Lebensdauer des Schweißdrahtes nachhaltig.
- Es dürfen ausschließlich Originalersatzteile im Zuge von Wartungsarbeiten verwendet werden. Ausgenommen sind Normteile welcher der Spezifikation der Originalteile entsprechen (Schrauben, Muttern, usw.).

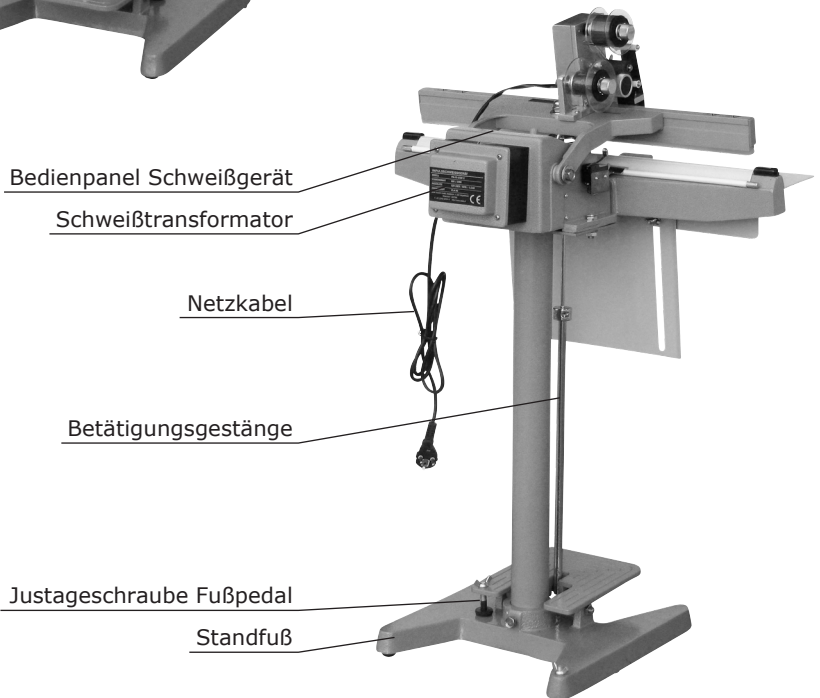
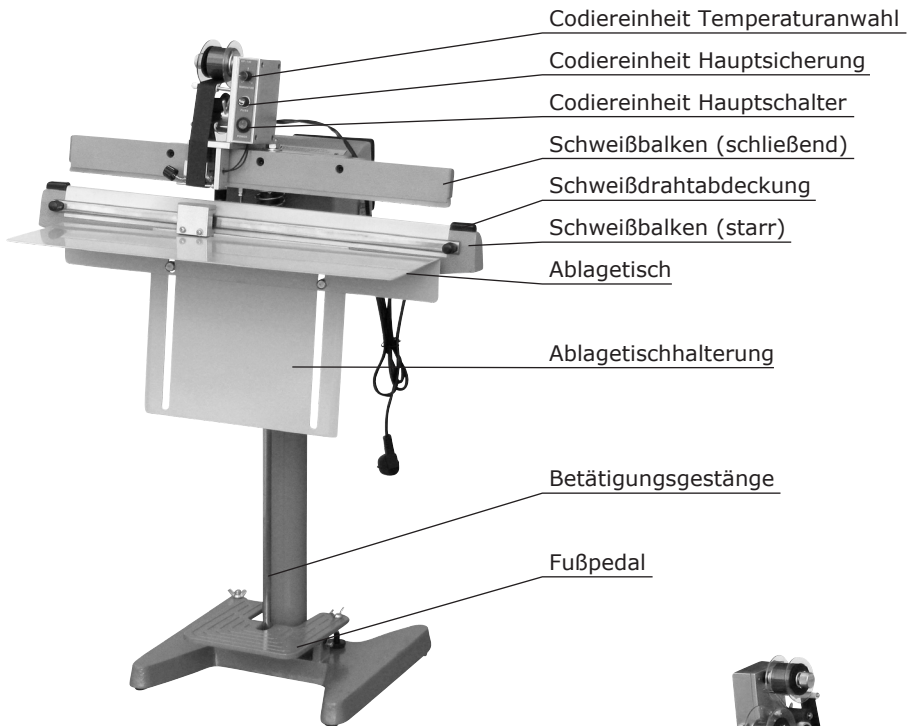
2. Spezifikation

Dieses Impulsschweißgerät in Standausführung dient zum schnellen und sicheren Verschweißen verschiedener Folien bis zu einer Schweißnahtlänge von 600mm. Das Packgut kann auf dem höhenverstellbaren Tisch abgelegt werden. Die Verschweißung wird per Fußpedal ausgelöst. Die integrierte Codiereinheit ermöglicht ein zusätzliches Markieren der Folie unterhalb der Schweißnaht.

2.1. Technische Daten

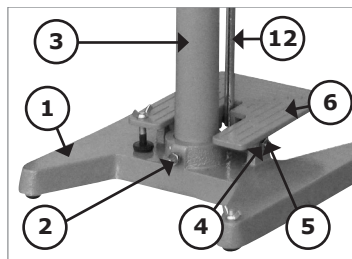
Grunddaten	Modell	PM-FS-L0600-STEP-CW	PM-FS-L0600-STEP-HNC	PM-FS-L0600-STEP-HNCW
	Rotek Art.Nr.	PACK020	PACK099	PACK100
	EAN	9009970001926	9009970007157	9009970007164
	Schweiß-/Trennlänge	600 mm		
	Schweißnaht	10 mm	Nein	8 mm
	Trennnaht	Nein	JA	JA
	Best.Nr. Wartungssatz Teflonband und Draht	PACK029	ZSPPACK0232	ZSPPACK0233
	Zykluszeit	stufenlos einstellbar (Stellwert 0=0s / 8=2,5s)		
	Max. Produktgewicht	2,5 kg bei Verwendung des Ablagetisches (ohne Ablagetisch: unbegrenzt)		
	Versorgungsspannung	220 - 240 V / 50 Hz / 1-phasig		
	Leistungsaufnahme	1.500 W		
	Luftfeuchtigkeit	≤ 85%		
	Umgebungstemperatur	+5°C bis +40°C		
	Abmessungen (BxTxH)	695 x 530 x 995 mm		
	Nettogewicht	24 kg		
Codiereinheit	Modell	PM-FSZB-HP-130		
	Bauart	Thermotransferdruck		
	Codierung	max. 3 Zeilen á 15 Zeichen		
	Arbeitszyklen	max. 90/min		
	Mitgelieferte Codierzeichen	3 Sätze mit: [0] [1] [2] [3] [4] [5] [6] [7] [8] [9] [.] [/] (Ersatztypen Best.Nr.: ZSPPACK0047)		
	Thermotransferband	B:30mm, Ø _A :52mm, Ø _I :26mm (Ersatzband Best.Nr.: PACK021)		
	Versorgungsspannung	220 - 240 V / 50 Hz / 1-phasig (über interne Verkabelung)		
Folien	Leistungsaufnahme	50 W		
	Polyvinylchlorid (PVC)	0,02 - 0,06 mm		
	Polyethylen (PE)	0,03 - 0,20 mm		
	Polypropylen (POF)	0,02 - 0,10 mm		

2.2. Geräteabbildungen

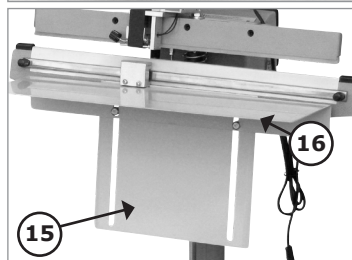
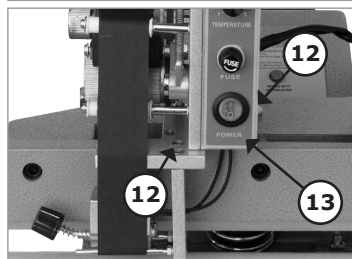
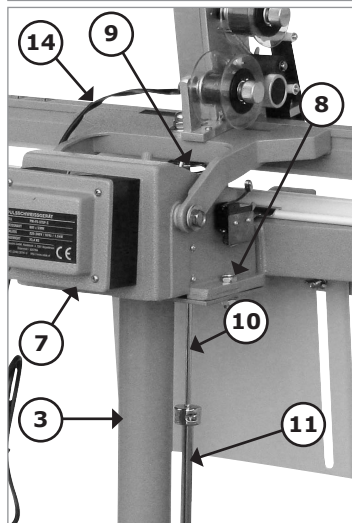


3. Montage und Justage

3.1. Montage

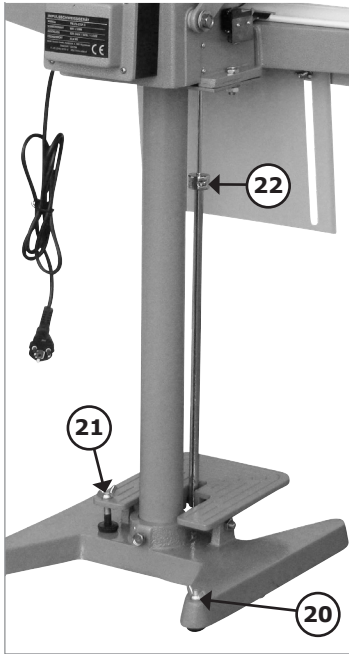


Je nach Vertriebskanal oder Transportart, kann eine Endmontage des Gerätes von Nöten sein. Benötigtes Werkzeug: Kreuzschraubenzieher, Zange.

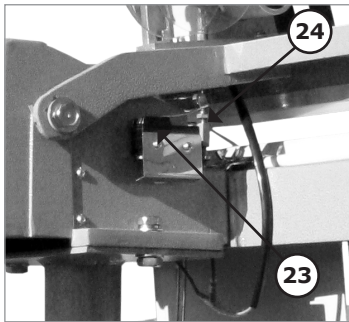


- Stellen Sie den Standfuss (1) auf eine ebene, feste Oberfläche und öffnen Sie die Rohrhalteschraube (2) vollständig.
 - Stecken Sie das Standrohr (3) in den Standfuss (2) bis dieses an der inneren Nut anstößt und fixieren Sie das Standrohr mit Halteschraube (2).
 - Entfernen Sie auf beiden Seiten die Kontermutter (4) der Pedalachse und die Achsen (5)
 - Führen Sie das Fusspedal (6) über die Achsführungen und montieren Sie die Achsen (5) wieder. Fixieren Sie die Führungen mit den Kontermuttern (4).
 - Kontrollieren Sie die Leichtgängigkeit des Fusspedals.
 - Setzen Sie nun die Schweisseinheit (7) auf das Standrohr (3) und befestigen Sie diese mit den Halteschrauben (8) auf beiden Seiten.
 - Ziehen Sie den Schweißsbalken nach oben und schieben Sie den Betätigungshebel in die Führung. Sichern Sie den Betätigungshebel mit der beiliegenden Kontermutter (Montageplatte und Kontermutter kommen oben zum Erliegen, der Gummipuffer befindet sich zwischen den Schweißsbalken).
 - Schieben Sie die Rückzugsfeder (9) über den Betätigungshebel und schließen Sie den Schweißsbalken.
 - Schrauben Sie die obere Betätigungsstange (10) mit der unteren Betätigungsstange (11) zusammen.
 - Hängen Sie das Betätigungsstangenset (10+11) sowohl in das Fusspedal (6) als auch in den Betätigungshebel ein (Einstellung siehe Justage).
 - Kontrollieren Sie die korrekte Funktion des Fusspedals (bei Druck muss sich der Schweißsbalken schließen).
 - Entfernen Sie die 2 Halteschrauben (12) der Codiereinheit (13) von der Schweisseinheit (7).
 - Setzen Sie die Codiereinheit (13) auf die Schweisseinheit und fixieren Sie diese mit den Schrauben (12).
 - Schließen Sie die Codiereinheit an die Stromversorgung an indem Sie beide Kabel (14) miteinander verbinden (auf die Polarität muss nicht geachtet werden).
 - Montieren Sie die Tischführung (15) mit den 2 Halteschrauben an der Schweisseinheit.
 - Montieren Sie den Ablagetisch (16) mit den 2 Halteschrauben an der Tischführung.
- Damit ist der Zusammenbau abgeschlossen, gehen Sie weiter mit der Justage des Gerätes vor.

3.2. Justage



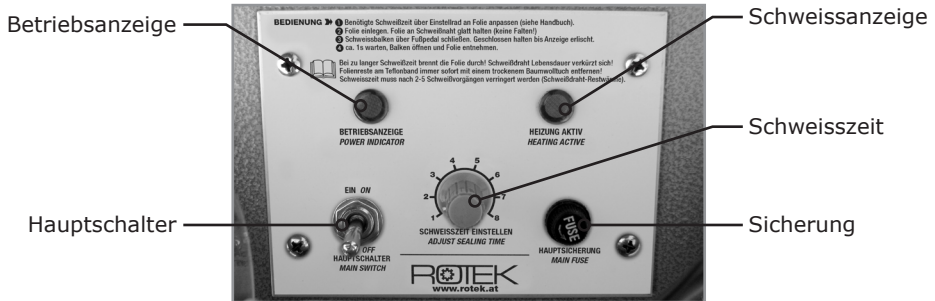
- Stellen Sie das Folienschweißgerät auf eine ebene feste Oberfläche und bringen Sie das Gerät über die Stellschraube (20) (am Standfuß links hinten) in Waage.
- Justieren Sie die Stellschraube (21) des Fußpedals so, daß das Fußpedal in nicht betätigtem Zustand in etwa waagrecht steht.
- Überprüfen Sie, ob bei Betätigung des Fußpedals der Schweißbalken vollständig und fest schließt:
Legen Sie im ausgeschalteten Zustand eine Folie ein und betätigen Sie das Fußpedal. Die Folie muß fest zwischen den Balken sitzen. Sollte dies nicht der Fall sein, justieren Sie das Betätigungsgestänge, indem Sie die Verschraubung (22) verstellen.
- Überprüfen Sie, ob bei Betätigung des Fußpedals der Schalter (23) ausgelöst wird - es muss ein „Klick“ hörbar sein.
Sollte der Schalter nicht ordnungsgemäss betätigt werden justieren Sie das Betätigungsgestänge (22) analog zu oben.



- Das Farbband der Codiereinheit wird durch ein mechanisches Hebelsystem weitertransportiert.
Kontrollieren Sie, ob das Betätigungsgestänge (24) im geöffneten Schweißbalkenzustand vollständig am unteren Schweißbalken aufliegt.
Sollte dies nicht der Fall sein, öffnen Sie beide Kontermuttern des Distanzbolzens (Messing) und verstellen Sie die Schrauben dementsprechend.
Die Funktion kann kontrolliert werden, indem man das Fußpedal betätigt. Das Farbband muss bei lösen des Pedals weitertransportiert werden.

4. Verwendung

4.1. Bedienpanel



4.2. Inbetriebnahme



Bringen Sie das Gerät an den jeweiligen Verwendungsort. Beachten Sie vor der Inbetriebnahme die Sicherheitshinweise unter Kapitel 1 sowie die Justagehinweise unter Kapitel 3.2.

- Passen Sie die Höhe des Ablagetisches gemäß Ihren Bedürfnissen an.
- Stecken Sie das Netzkabel in eine geeignete, geerdete Schukosteckdose und betätigen Sie den Hauptschalter (1) der Schweißeinheit.



Sollten Sie zusätzlich die Codiereinheit verwenden wollen, schalten Sie ebenfalls den Hauptschalter ein und lassen Sie das Heizelement der Codiereinheit ca. 5min aufheizen. Verwendung der Codiereinheit siehe 4.4.

- Passen Sie die Schweißzeit durch drehen des Einstellrades (3) an die verwendete Folienart und Stärke an - Hinweis zu Schweißzeiten siehe 4.3.



Beachten Sie, dass sich keine Körperteile oder andere nicht gewollte Gegenstände im Schließbereich des Schweißbalkens befinden - Achtung Einklemmgefahr!

- Führen Sie die Folie mit den offenen Enden zwischen die Schweißbalken und betätigen Sie das Fußpedal - die Anzeige (2) beginnt zu leuchten.
- Nachdem die Anzeige (2) erloschen ist, warten Sie ca. 1s, damit die Schweißnaht Gelegenheit hat, abzukühlen. Lösen Sie im Anschluß das Fußpedal und entnehmen Sie die Folie.



Beachten Sie, daß der Schweißdraht nach Verwendung heiß ist! Die Folie kann bei falsch eingestellter Schweißdauer sehr heiß bzw. klebrig sein! Vor allem während der Einstellphase ist das Tragen von Schutzhandschuhen zur Vermeidung von Arbeitsunfällen unumgänglich!



Der Schweißdraht, das Teflonband und der Silikongummi sind Verbrauchsgegenstände. Je nach Handhabung ist die Lebensdauer dieser Teile länger oder kürzer. Schließen Sie den Schweißbalken niemals ohne Schweißfolie.

Entfernen Sie Folienreste von der Schweißeinheit und halten Sie diese immer sauber (nicht mit feuchten Tüchern, sondern immer mit trockenen Baumwolltüchern putzen)!

4.3. Schweißzeit Referenztabelle

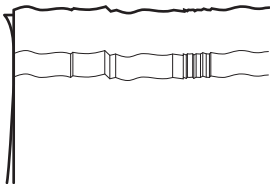
Schweißzeit Stellwert	Polyvinylchlorid PVC	Polyethylen PE	Polypropylen POF
1		bis 40 µm	
2		50 - 60 µm	
3		70 - 100 µm	
4		110 - 140 µm	
5	bis 20 µm	150 - 200 µm	bis 30 µm
6	30 - 40 µm		40 - 44 µm
7	50 µm		45 - 60 µm
8	60 µm		70 - 80 µm
			90 - 100 µm



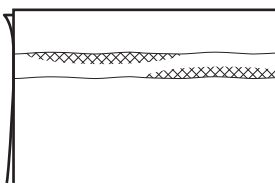
Bitte beachten Sie, dass die Angaben aus obiger Tabelle nur als Richtwerte aufzufassen sind, da die tatsächlich benötigte Zeit von weiteren Umgebungsvariablen (Temperatur, Luftzug, etc.) abhängt und individuell ermittelt werden muß.

Ist die Schweißzeit zu kurz wird die Folie nicht korrekt verschweißt. Ist die Schweißzeit zu lange kann die Folie durchbrennen und die Lebensdauer des Schweißdrahtes verkürzt sich (siehe Abbildungen).

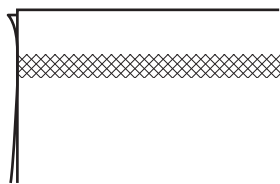
Schweißzeit zu kurz.
Keine vollständige Schweißung,
Faltenbildung.



Schweißzeit zu lange.
Folie ist verschmolzen.
Lebensdauer des Schweißdrahtes
leidet nachhaltig.



Schweißzeit korrekt.
Die Teflon-Gewebestruktur ist
an der Naht erkennbar.



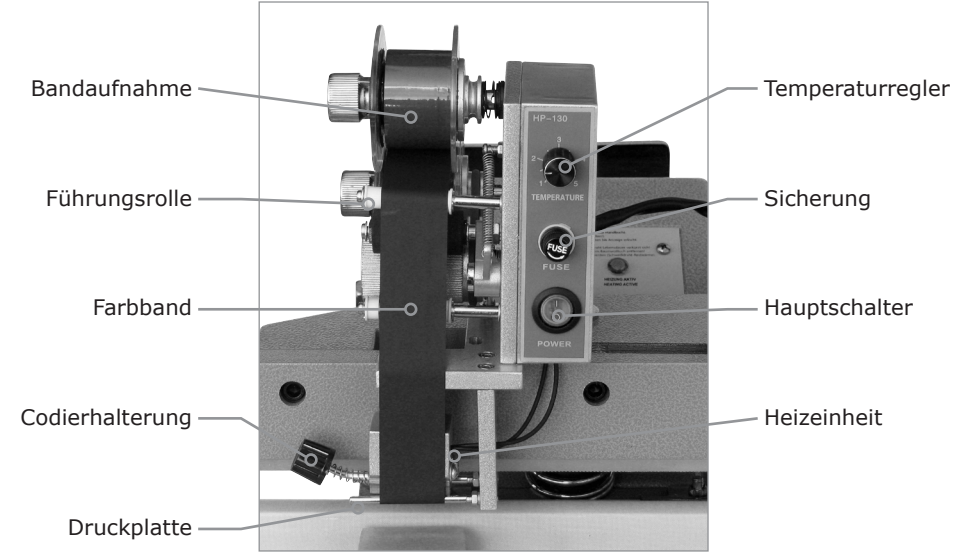
Sollte das Ergebnis nicht wie gewünscht ausfallen, verändern Sie den Stellwert um einen halben Schritt nach oben oder nach unten (höherer Stellwert=längere Schweißzeit).



Üblicherweise muss zu Arbeitsbeginn der Wert um ca. 1/2 Schritt höher eingestellt werden. Nach ca. 20-40 Arbeitszyklen kann der Wert wieder auf den Ausgangswert reduziert werden, da die Restwärme des Schweißdrahtes höher ist.

4.4. Codiereinheit

4.4.1. Bedienpanel



4.4.2. Verwendung

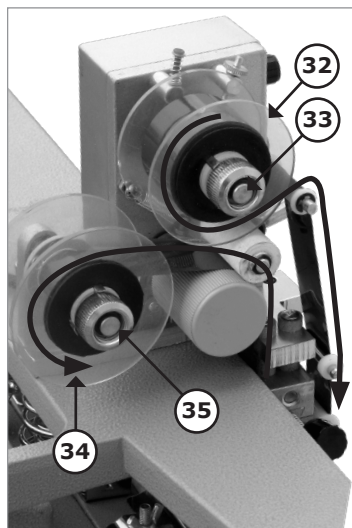
- Schalten Sie den Hauptschalter der Codiereinheit ein und lassen Sie das Heizelement vor Verwendung ca. 5min aufheizen.
- Durch das Senken des Schweißbalkens wird der voreingestellte Code auf die Folie gedruckt.
- Beim Lösen des Schweißbalkens wird das Farbband durch ein mechanisches Hebelsystem weitertransportiert - Abbildung siehe 3.2.

Die Temperatur des Heizelements sollte an Schweißzeit (Folienstärke) und Material (Foli-
enart) angepasst werden:

Stellwert Temp. Codiereinheit	Schweißzeit Stellwert (3)	Polyvinylchlorid PVC	Polyethylen PE	Polypropylen POF
1-2	1		bis 40 µm	
	2		50 - 60 µm	
2-3	3		70 - 100 µm	
	4		110 - 140 µm	bis 30 µm
3-4	5	bis 20 µm	150 - 200 µm	40 - 44 µm
	6	30 - 40 µm		45 - 60 µm
4-5	7	50 µm		70 - 80 µm
	8	60 µm		90 - 100 µm

 Bitte beachten Sie auch hier, daß obige Angaben nur als Richtwerte aufzufassen
sind, da die tatsächlich benötigte Temperatur von weiteren Umgebungsvariablen
(Umgebungstemperatur, Luftzug, etc.) abhängt und wie bei der Schweißzeit indivi-
duell ermittelt werden muß.

4.4.3. Farbband einlegen/tauschen

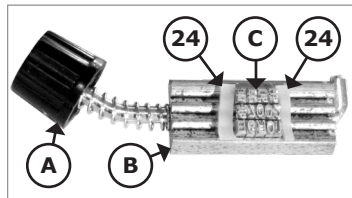
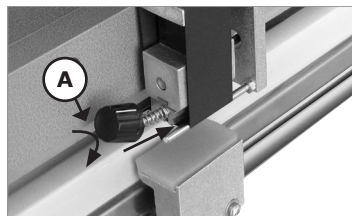


- Halten Sie die Welle der Bandaufnahme (32) und schrauben Sie die Mutter (33) gegen den Uhrzeigersinn ab.
- Halten Sie die Welle der Bandrückführung (34) und schrauben Sie die Mutter (35) gegen den Uhrzeigersinn ab.
- Ziehen Sie das benutzte Band von der Rückführung (34) ab und entsorgen Sie dieses. Ziehen Sie den leeren Bandkern von der Bandaufnahme (32) ab und stecken Sie diesen auf die Bandrückführung (34). Fixieren Sie den leeren Kern mit der Mutter (35).
- Montieren Sie das neue Farbband auf die Bandaufnahme (32) und fixieren Sie das Band mit der Mutter (33).
- Führen Sie das neue Band wie links abgebildet über die Führungen auf den leeren Kern der Rückführung (34) und drehen Sie das Band 2 Umdrehungen weiter. Somit ist das neue Band auf dem leeren Kern fixiert.

Ersatzfarbband Rotek Artikel Nr.: PACK021

Farbband: $\varnothing_1$ 25mm, $\varnothing_2$ 52-85mm, B:30mm, Länge:100m

4.4.4. Codierung ändern



- Drehen Sie die Bandaufnahme (32 - siehe oben) ca. eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn um das Band zu entspannen.
- Drücken Sie die Halteschraube (A) zum Gerät und anschließend eine Viertel-Umdrehung im Uhrzeigersinn. Die Codieraufnahme (B) kann herausgezogen werden.
- Ändern Sie die Codierung gemäß Ihren Bedürfnissen indem Sie die Ziffernhalter (24) entfernen und folgend die Ziffern (C) austauschen.
- Beachten Sie, dass beide Ziffernhalter (24) nach erfolgreichem Austausch wieder angebracht werden müssen.
- Schieben Sie die Codieraufnahme (B) wieder in die Führung. Drücken und drehen Sie die Halteschraube eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn (gegengleich zur Demontage).
- Spannen Sie mittels Bandaufnahme (32) das Band wieder.

Im Lieferumfang sind 3 Zahlensätze (0-9) sowie die Sonderzeichen . und / enthalten.



Wir weisen darauf hin, dass mit dem Segmenttypensatz des Standardlieferumfangs nicht jede Datumskodierung möglich ist.

Bei einer geplanten Datumskodierung sind daher eine passende Anzahl an weiteren Segmenttypensätzen (gesondert als Zubehör erhältlich) zu bestellen.

Rotek Teile Nr.: (Ausführungsabhängig je nach Art der Segmenthalterung):
ZSPPACK0033 (Haltekerben der Einzelsegmente Links/Rechts)
oder
ZSPPACK0047 (Haltekerben der Einzelsegmente Oben/Unten)

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. Wartungshinweise

Wenn 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.

5.2. Vorsichtsmaßnahmen

Vor jeder Reinigungs-, Reparatur- oder Wartungsarbeit sind folgende Anweisungen immer zu befolgen:

- Das Gerät muss auf Umgebungstemperatur abgekühlt sein. Vor allem Schweiß- und Codiereinheit können nach Verwendung sehr heiß sein!
- Die Verbindung zwischen Netz und Gerät muss allpolig getrennt sein (abstecken).



Es muss darauf geachtet werden, dass man sich beweglichen Teilen (Schweißbalcken) oder Bauteilen mit hoher Betriebstemperatur (Schweißdraht) unter Berücksichtigung der notwendigen Vorsicht nähert.

5.3. Reinigung

Die Gerätereinigung hat mit Pressluft zu erfolgen. Entfernen Sie regelmäßig Staub, Ablagerungen sowie Folienreste vom Gerät. Reinigen Sie zumindest wöchentlich den Schweißdraht, das Teflonband und den Silikongummi unter Zuhilfenahme eines trockenen Baumwolltuches. Sollten nach einer Verschweißung Folienreste an der Schweißeinheit sichtbar sein, müssen diese sofort entfernt werden.



Keinesfalls dürfen nasse Tücher, Putzmittel oder metallische Gegenstände zum Reinigen verwendet werden!



Die Innenliegenden Elektronikbauteile und Klemmverbindungen sowie deren Anschlusskabel dürfen nicht mit Pressluft gereinigt werden, da Kurzschlüsse oder andere Störungen entstehen könnten.

5.4. Wartung von Teflonband und Schweißdraht

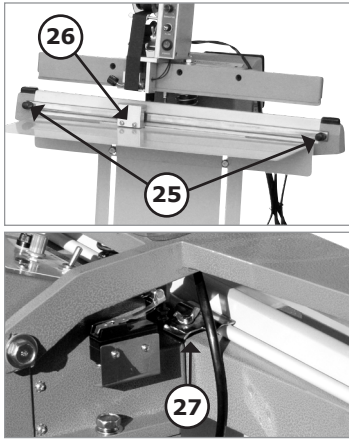


Das Schweißdraht sowie das Teflonband sind Verbrauchsgegenstände. Im Gerät befindet sich eine Teflonrolle, welche bei Abnutzung weiter gerollt werden kann. Sollte kein weiteres Teflonband auf der Rolle verfügbar bzw. der Schweißdraht beschädigt sind müssen diese getauscht werden.

Bei jedem Teflonrollentausch sollte der Schweißdraht mitgetauscht werden.

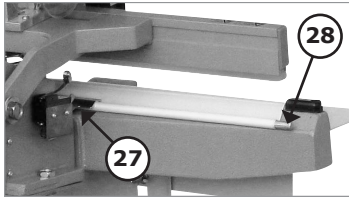
	PM-FS-L0600-STEP-CW	PM-FS-L0600-STEP-HNC	PM-FS-L0600-STEP-HNCW
Bestellnummer Wartungssatz	PACK029 (Teflonbandrolle, 10mm Schweißdraht)	ZSPPACK0232 (Teflonbandrolle, Trenndraht)	ZSPPACK0233 (Teflonbandrolle, 8mm Schweißdraht, Trenndraht)

5.4.1. Teflonband warten



- Öffnen Sie beide Kordelschrauben (25) der Halteschiene. Zur besseren Handhabung kann die Druckplatte (26) ebenfalls entfernt werden (abschrauben).
 - Öffnen Sie beide Flügelmutter (27) der Teflonrolle und ziehen Sie neue Folie nach.
 - Schließen Sie die Flügelmutter (27) wieder und ziehen Sie die Folie straff.
 - Schließen Sie beide Kordelschrauben (25) wieder und schneiden Sie die verbrauchte Folie ab.
- Beachten Sie, dass das Teflonband straff gespannt sein muss, und keine Falten aufweisen darf!

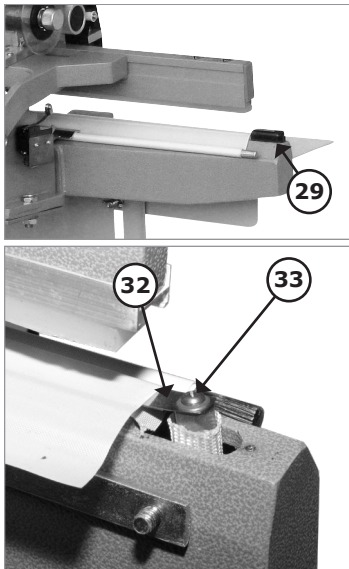
5.4.2. Teflonrolle tauschen



Um die Teflonrolle zu tauschen, gehen Sie wie unter 5.4.1. beschrieben vor, jedoch lockern Sie die Flügelmutter (27) so weit, dass sie den Rollenkern (28) aus den Klammern entnehmen können.

- Wickeln Sie die neue Teflonrolle (Teilenr. siehe 5.4.) faltenfrei und straff gespannt auf den Rollenkern (28).
- Die Montage erfolgt analog zu 5.4.1.

5.4.3. Schweißdraht/Trenndraht tauschen



In der Regel sollte bei Tausch der Teflonrolle auch immer der Draht getauscht werden (Teilenr. siehe 5.4.).

Entfernen Sie die Teflonrolle wie unter 5.4.1./5.4.2. beschrieben.

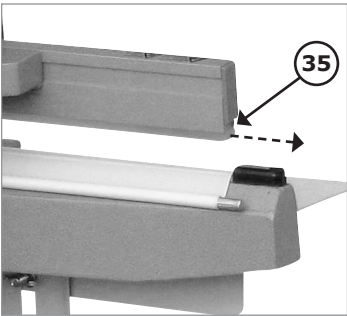
- Entfernen Sie beidseitig die Schutzkappen (29).
- Öffnen Sie beidseitig die Halteschrauben (33) der Schweißdrahtklammern und tauschen Sie den Draht / die Drähte (32, abgebildet PM-FS-L0600-STEP-CW).
- Montieren Sie die Schutzkappen (29) wieder.
- Abschließend muss die Teflonrolle wieder montiert werden (siehe oben).



Kontrollieren Sie bei einem Schweißdrahttausch das untere Teflonband (unter dem Schweißdraht). Bei starker Abnutzung sollte dies ebenfalls getauscht werden!

5.5. Silikongummi tauschen/warten

Der Silikongummi (34) drückt die Folie auf den heißen Schweißdraht und ermöglicht eine feste Verschweißung. Sollte der Balken fehljustiert oder der Gummi verschlissen sein, kann er keinen ausreichenden Druck auf den Schweißdraht ausüben und das Schweißergebnis fällt schlecht aus.



Kontrollieren Sie als erstes bei ausgeschaltetem Gerät die korrekte Justage des Schweißbalkens wie unter 3.2. beschrieben. Ist ein ausreichender Anpressdruck trotz korrekt eingestelltem Schweißbalken nicht möglich muß der Silikongummi (34) getauscht werden.

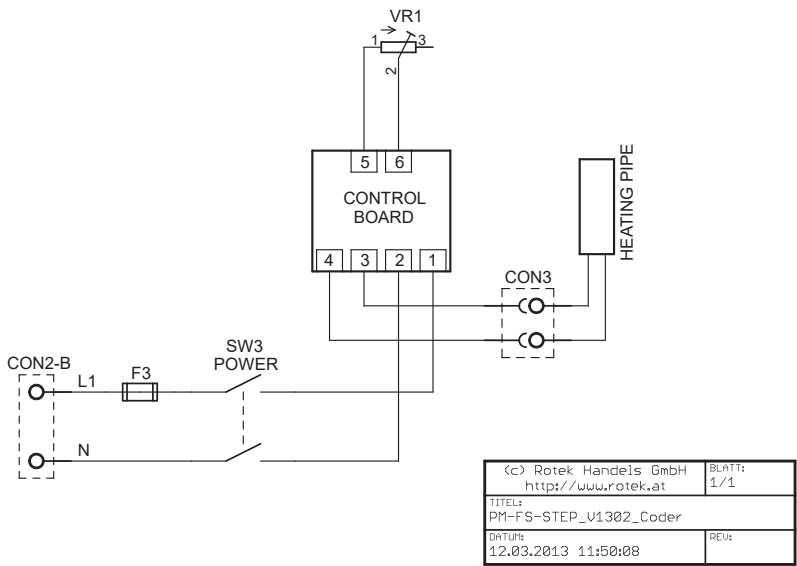
Einen defekten Silikongummi (34) erkennen Sie daran, daß die Oberfläche deutliche Vertiefungen/Unebenheiten aufweist. Gehen Sie wie folgt vor:

- Ziehen Sie den Silikongummi (34) aus der Halterung und ersetzen Sie den Gummi (Best.Nr. ZSPPACK0103).

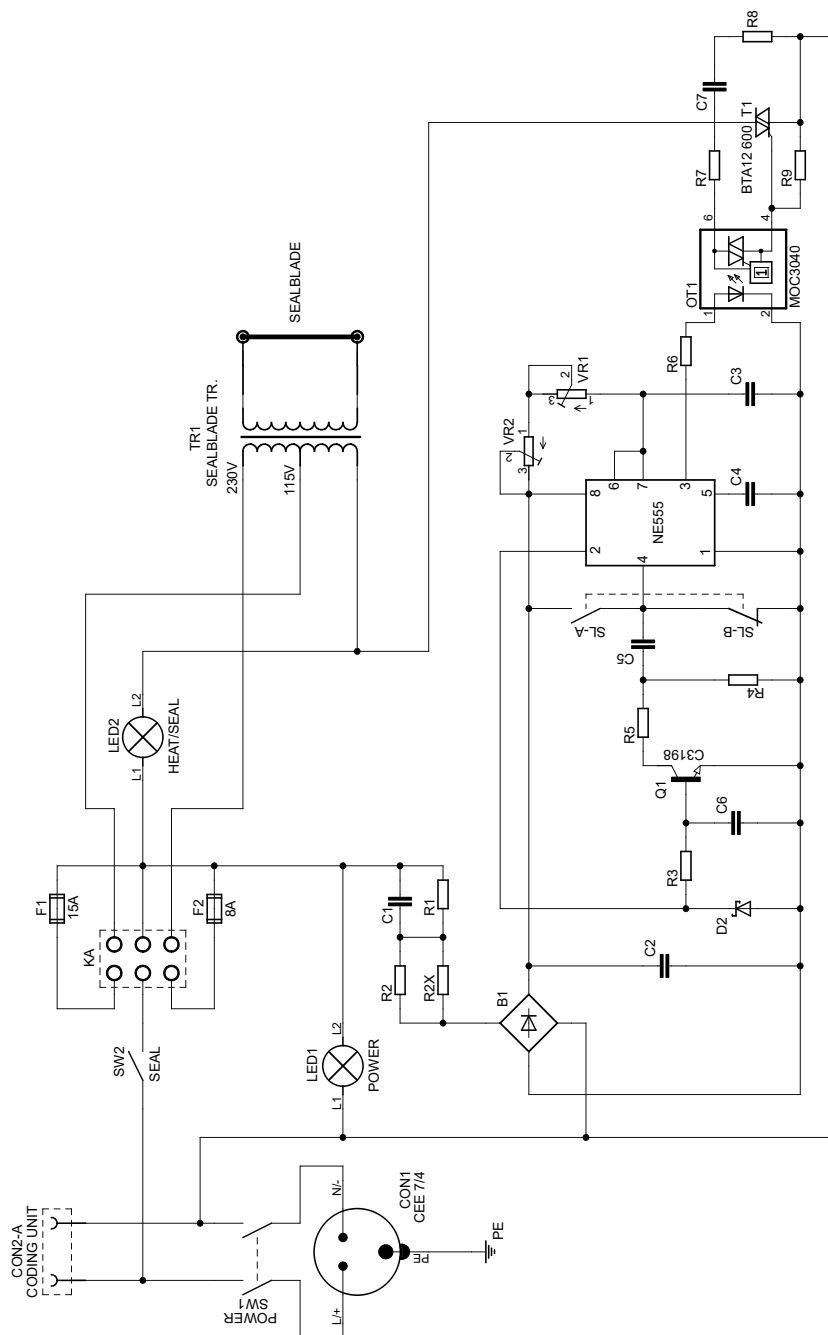


Für die erste Wartung kann der Silikongummi um 180° gewendet und somit die Rückseite als neuer Gummi weiterverwendet werden.

5.6. Schaltpläne
5.6.1. Codiereinheit

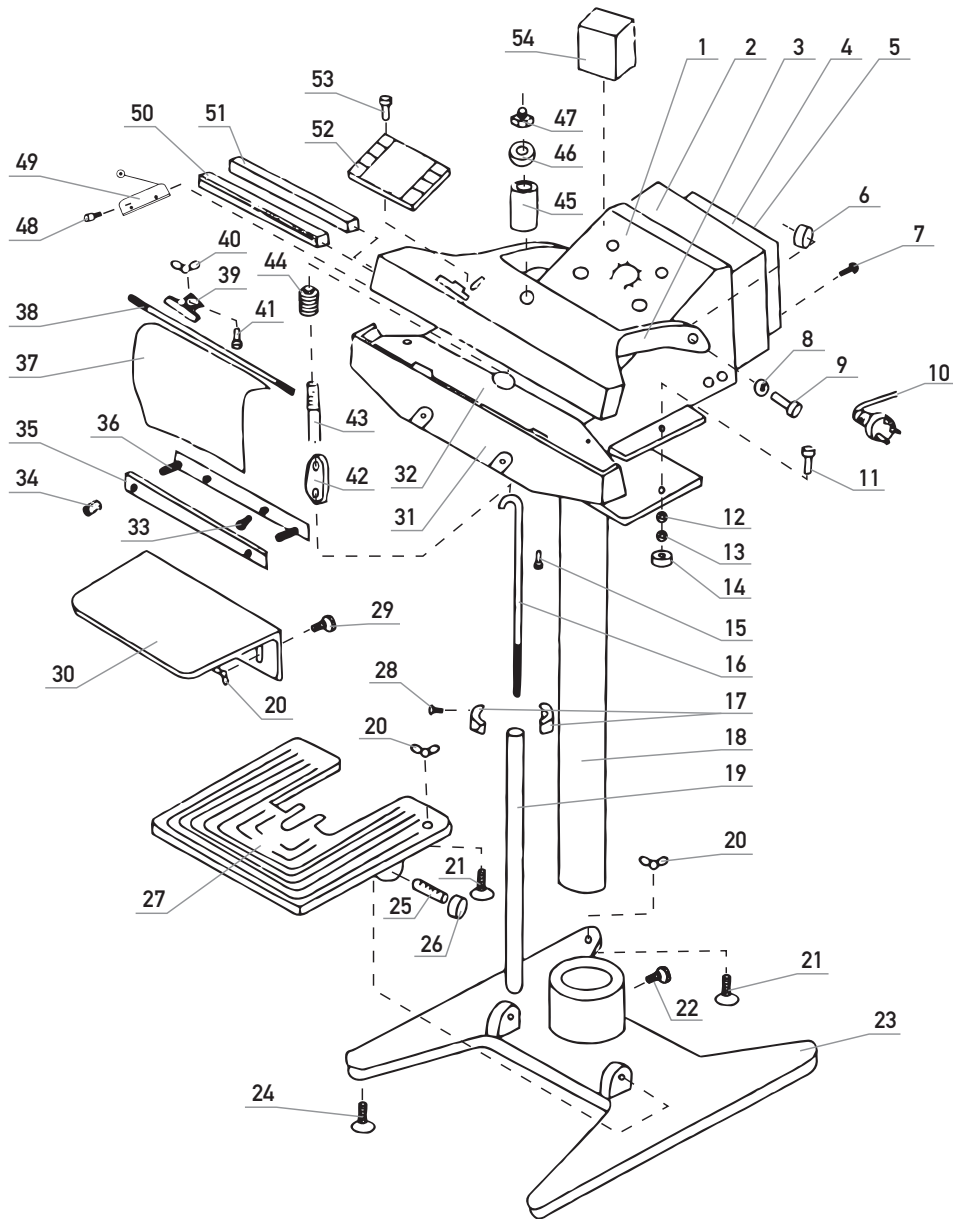


5.6.2. Folienschweißgerät



(c) Rotek Handels GmbH http://www.rotek.at	BLATT: 1/1
TITEL: PM-FS-STEP_U1302_Sealer	
DATE: 22.03.2013 11:49:12	REV:

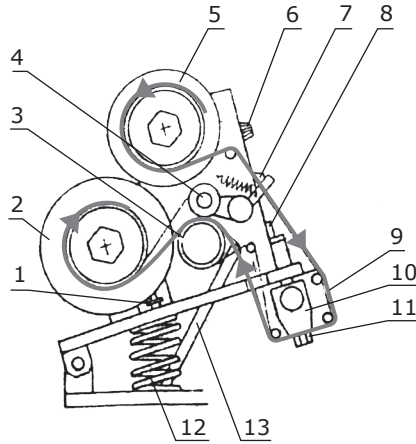
5.7. Teileverzeichnis
5.7.1. Folienschweißer



Lfd	Beschreibung	Stk
1	Bedienpanel	1
2	Gehäuse	1
3	Oberer Schweißbalken	1
4	Transformator	1
5	Abdeckplatte Transformator	1
6	Nylonbuchse	2
7	Rundkopfschraube M5x70	4
8	Nylonscheibe	2
9	Sechskantschraube M10x40	2
10	Netzkabel	1
11	Sechskantschraube M10x30	2
12	Beilagscheibe D10	2
13	Federring D10	2
14	Sechskantmutter M10	2
15	Sechskantschraube M8x16	2
16	Oberes Betätigungsgestänge	1
17	Klammer	1
18	Standfuß	1
19	Unteres Betätigungsgestänge	1
20	Flügelmutter M8	4
21	Maschinenfuß M8	2
22	Sechskantschraube M10x20	1
23	Standfuß	1
24	Gummifuß	3
25	Standbolzen M8x40	2
26	Sechskantmutter M8	2
27	Betätigungspedal	1
28	Rundkopfschraube M4x8	2
29	Sechskantschraube M8x20	2
30	Ablagetisch	1
31	Aufnahmeplatte Ablagetisch	1
32	Unterer Schweißbalken	1
33	Senkkopfschraube M6x25	2
34	Kordelschraube M8	2
35	Vordere Teflonklemmleiste	1
36	Hintere Teflonklemmleiste	1
37	Teflonrolle	1
38	Teflon Rollenkern	1
39	Klemme Teflonrolle	2

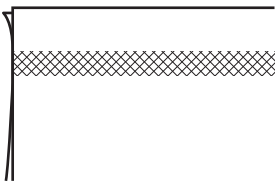
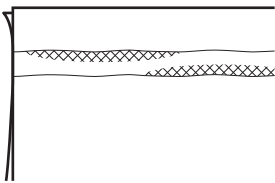
Lfd	Beschreibung	Stk
40	Flügelmutter M6	2
41	Rundkopfschraube M6x24	2
42	Verbindungsplatte Gestänge	1
43	Verbindungsgestänge	1
44	Öffnungsfeder	1
45	Nylonbuchse	1
46	Beilagscheibe M10	1
47	Hutmutter M10	1
48	Rundkopfschraube M4x25	2
49	Auslöseschalter	1
50	Silikongummi	1
51	Gummiaufnahme	1
52	Aufnahme Codiereinheit	1
53	Innensechskantschraube M6x25	3
54	Steuerplatine	1

5.7.2. Codiereinheit



- 1 : Bandführung für Aufnahmerolle (Führung verbrauchtes Band)
- 2 : Aufnahmerolle
- 3 : Umlenk- und Vorschubrolle
- 4 : Spannrolle für Vorschubrolle
- 5 : Farbbandrolle (Abrollend)
- 6 : Temperaturregler
- 7 : Sicherung 230V/2A
- 8 : Hauptschalter
- 9 : Darstellung der korrekten Bandführung
- 10 : Aufnahme für Schlagtypen
- 11 : Schlagtypen 15x4x2mm
- 12 : Antriebshebel für Vorschub der Aufnahmerolle
- 13 : Rückzugsfeder für mechanischen Antrieb

5.8. Mögliche Fehler und Lösungen

Fehler	Grund	Lösung
Sowohl Schweißgerät als auch Codiereinheit haben keine Funktion	Fehlende Netzspannung	Netzspannung zu Verfügung stellen
	Netzkabel nicht angeschlossen	Netzkabel einstecken
	Hauptschalter nicht eingeschaltet	Hauptschalter einschalten
Es erfolgt gar keine Verschweißung die Codiereinheit wird jedoch heiß	Mikroschalter löst nicht aus	Hören ob bei Fußpedal Betätigung ein „Klick“ hörbar ist. Falls nicht Justage gem. 3.2. durchführen.
	Schweißdraht unterbrochen bzw. defekt	Schweißdraht gem. 5.4.3 warten
	Gerätesicherung hat ausgelöst	Sicherung tauschen
	Transformator defekt	Gerät zur Reparatur einsenden
Schlechtes Schweißergebniss	Schweißzeit zu gering	Schweißzeit erhöhen
	Teflonband verschmutzt oder defekt	Teflonband gem. 5.4.1. warten
	Schweißdraht verschmutzt oder defekt	Schweißdraht gem. 5.4.3 warten (mit trockenem Baumwolltuch reinigen)
	Silikongummi übt zu wenig Kraft aus	Anpressdruck und Justage gem. 3.2. überprüfen Ggf. Silikongummi bei korrekter Justage austauschen (beim Ersten mal wenden) - siehe 5.5.
Falsches Schweißbild Schweißzeit zu kurz. Keine vollständige Schweißung, Faltenbildung. Schweißzeit zu lange. Folie ist verschmolzen. Lebensdauer des Schweißdrahtes leidet nachhaltig. Schweißzeit korrekt. Die Teflon-Gewebestruktur ist an der Naht erkennbar. 		
Folie wird nicht codiert	Fehlende Spannungsversorgung der Codiereinheit	Spannungsversorgungsstecker (15) siehe 3.1. anschließen
	Hauptschalter der Codiereinheit nicht eingeschalten	Hauptschalter einschalten
	Temperaturregler auf zu kleinen Wert gestellt	Temperaturregler der Codiereinheit gem. 4.4.2. einstellen
	Aufwärmphase zu kurz	Codiereinheit min. 5min aufwärmen lassen
	Sicherung hat ausgelöst	Sicherung tauschen

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. Die Garantiedauer von Ersatzteilen beträgt 6 Monate ab Zustellung zum Endverbraucher. Als Nachweis dient die Übernahme des Transportscheins.

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
- nicht autorisierte Änderungen am Gerät
- 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 Schweißdraht, Teflonband, Silikongummi, usw.

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 abgewickelter Austausch in unseren Besitz über.

6.2. Konformitätserklärung - Declaration of conformity



Hiermit erklären wir,
We herewith declare,

Rotek Handels GmbH
Handelsstrasse 4
2201 Hagenbrunn
Austria/Österreich

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.

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.

Gerätebezeichnung:
Machine Description:

Impuls Folienschweißgerät
Impulse sealer

Modell:
Type:

PM-FS-L0600-STEP

Bauart:
Version:

ZD1302

Einschlägige EG-Richtlinien:
Applicable EC Directives:

2006/42/EG
2014/30/EU

Angewandte harmonisierte Normen:
Applicable harmonized standards:

EN 415-3:2021
EN IEC 61000-6-2:2019
EN IEC 61000-6-4:2019

Bei einer nicht mit uns abgestimmter Änderung des Gerätes verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

In a case of the alternation of the machine, not agreed upon by us, this declaration will lose its validity.

Hagenbrunn, 12.02.2024

ROTEK Handels GmbH
Handelsstrasse 4
A-2201 Hagenbrunn
Tel.: +43 (2246) 20791-0 Fax.: DW 50
<http://www.rotek.at> EMail: office@rotek.at

(Robert Rernböck, Geschäftsführer)

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>