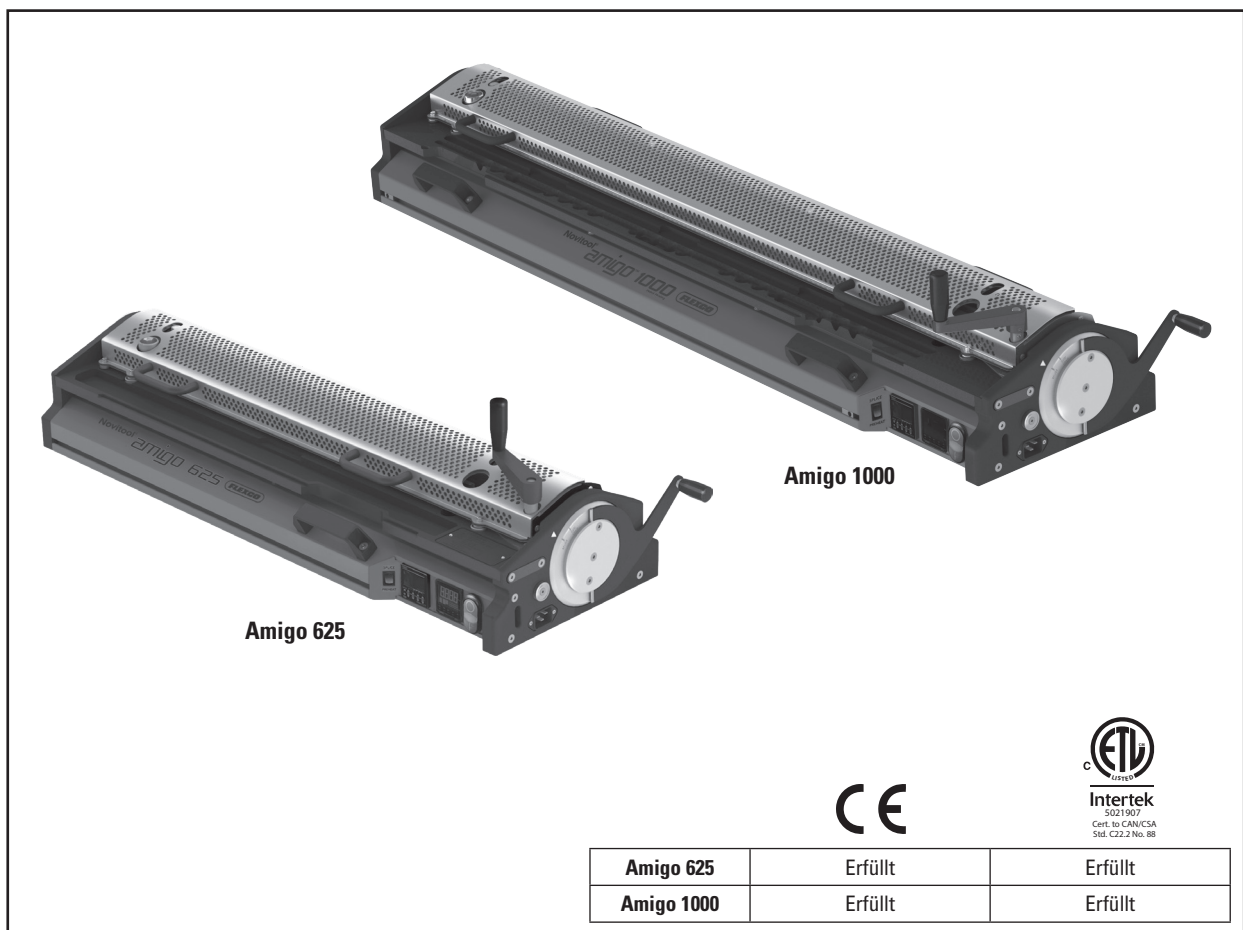


Amigo™

Sicherheits- und Bedienungsanleitung

Amigo 625 und 1000



WARNUNG

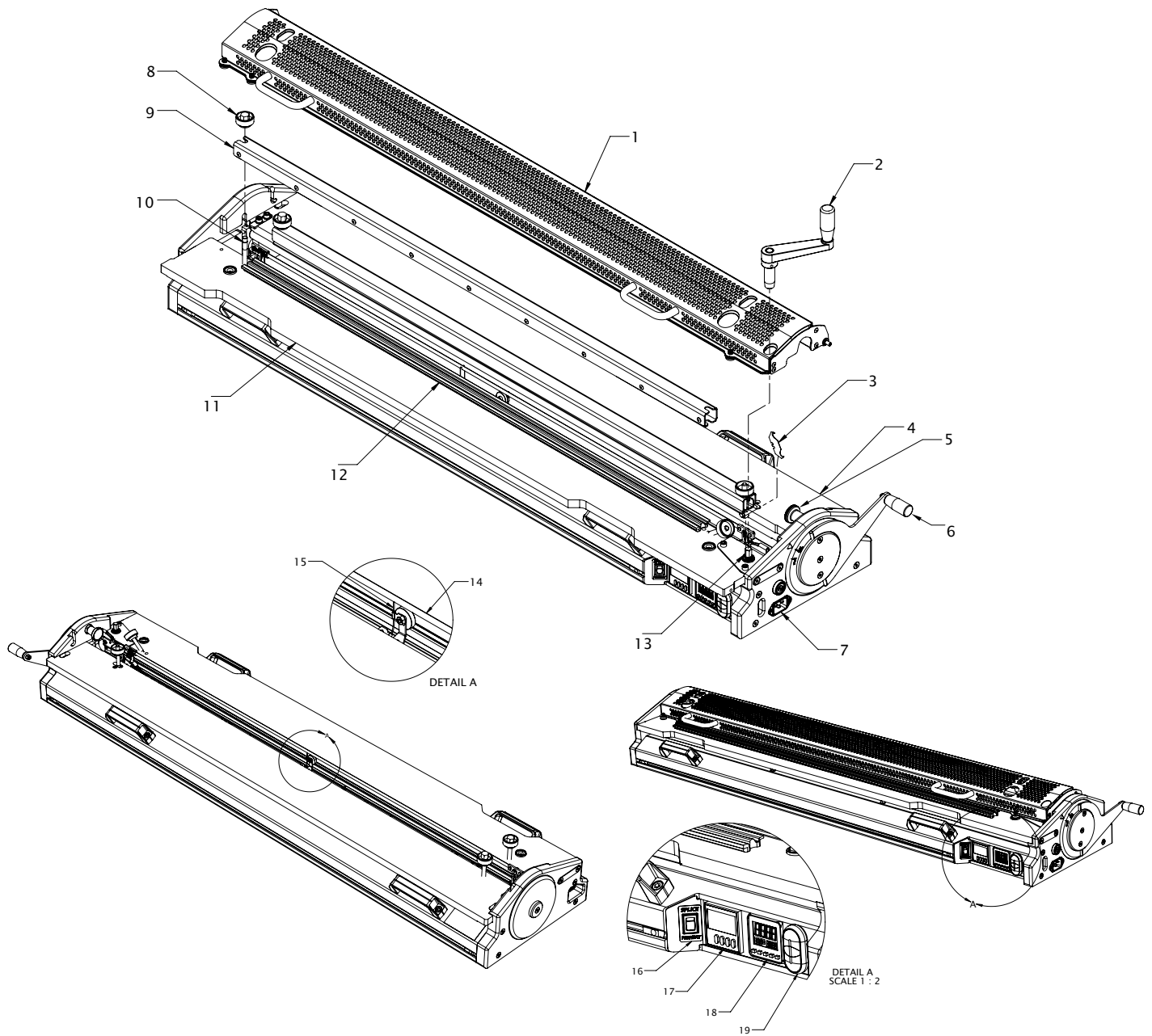
UNSACHGEMÄSSE ODER UNVORSICHTIGE Anwendung dieses Werkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen! Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen bezüglich Funktion und Sicherheit des Produkts. VOR DER BEDIENUNG des Werkzeugs sollten Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Halten Sie dieses Handbuch auch für andere Benutzer und Eigentümer griffbereit, damit sie es vor Benutzung des Werkzeugs lesen können. Es sollte an sicherer Stelle aufbewahrt werden.

Patente: www.flexco.com/patents

Inhaltsverzeichnis

Hauptkomponenten Amigo™	3
Beschreibung.....	4
Technische Angaben der Maschine	4
Allgemeine Sicherheitsregeln – Diese Anweisung aufbewahren	5
Vor der Inbetriebnahme	7
Einrichten der Maschine	8
Einrichten der Heizplatten-Anschläge	10
Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden	14
Vorbereiten des Verbindens.....	23
Verbinden	27
Betriebsparameter	37
Service und Wartung	38
Fehlerbehebung	48
Schaltpläne	50
Erhältliche Teile	52
Artikelinformation Amigo™-Schablonen.....	53
Die Amigo™ Rücklaufseite	55
Gewährleistung.....	56

Hauptkomponenten Amigo™



- | | | | |
|----------------------------|------------------------------|---------------------------------|---------------------------|
| 1. Schutzvorrichtung | 6. Betätigungshebel | 11. Stationäre Heizplatte | 16. Heizmodus-Schalter |
| 2. Bandschneider-Kurbel | 7. Netzeingang | 12. Transportband-Schablone | 17. Timer |
| 3. Schneidmesser | 8. Klemm-Rändelmutter | 13. Bandschneider-Antriebswelle | 18. Temperaturregler |
| 4. Bewegliche Heizplatte | 9. Transportband-Klemmbalken | 14. Emitter | 19. Start-/Stopp-Schalter |
| 5. Positions-Arretierstift | 10. Klemm-Stehbolzen | 15. Thermoelement | |

Beschreibung

Die Amigo™ wurde für das Schneiden und Verbinden von monolithischen Transportbändern entwickelt, die kraftschlüssig oder formschlüssig angetrieben werden.

Transportband-Enden werden mit dem integrierten Bandschneider für das Verbinden vorbereitet. Auswechselbare Schablonen stellen die Genauigkeit der Schneidlänge und des Winkels für den Positiv-Antrieb sicher. Das Vorheizen der Transportband-Enden in einer geschlossenen, mit einer Schutzvorrichtung versehenen Heizzone stellt wiederholbare, qualitativ hochwertige Verbindungen

bei unterschiedlichsten Außentemperaturen sicher. Die integrierte kontaktlose Heizung ermöglicht, ein kontrolliertes Schmelzen der Transportband-Enden.

Häufig ist weniger als eine Minute für das Aufheizen nötig, um eine Qualitäts-Verbindung herzustellen. Die Wärmequelle wird im Gerät zurückgezogen und kühlt gleichzeitig, nachdem die Transportband-Enden verbunden wurden. Die Amigo™ ist die ideale Maschine für die Arbeit vor Ort, wie auch in der Werkstatt. Eine Box für den Transport zum Einsatzort wird mitgeliefert.

Technische Angaben der Maschine

Abmessungen

Abmessungen der Amigo™		
Amigo 625	L x B x H mm (zoll)	Gewicht in Kg (Pfd)
Maschine	1000 mm (39.4") x 315 mm (12.4") x 170 mm (6.7")	24.5 kg (54 Pfd)
Transport-Box (beinhaltet weitere Schablonen und Ständer)	1210 mm (47.7") x 490 mm (19.3") x 385 mm (15.2")	31 kg (68 Pfd)
Insgesamt		55.5 kg (122 Pfd)
Amigo 1000	L x B x H mm (zoll)	Gewicht in Kg (Pfd)
Maschine	1425 mm (56.1") x 315 mm (12.4") x 170 mm (6.7")	38.5 kg (85 Pfd)
Transport-Box (beinhaltet weitere Schablonen und Ständer)	1700 mm (66.9") x 490 mm (19.3") x 385 mm (15.2")	36.3 kg (80 Pfd)
Insgesamt		74.8 kg (165 Pfd)

Mögliche Bandmaße

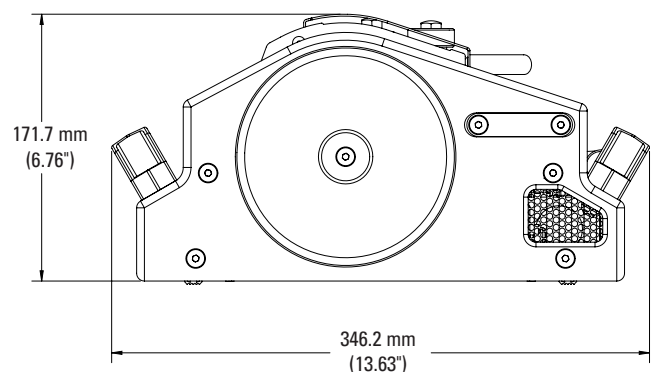
- Amigo 625 Maximale Bandbreite: 625 mm
 - Amigo 1000 Maximale Bandbreite: 1067 mm
 - Minimale Bandlänge um den Pressenrahmen: 900 mm
 - Maximale Dicke des Transportbandes: 4 mm*
- *Hinweis! Transportbänder dicker als 4 mm können verbunden werden. Die maximale Dicke hängt aber zu einem gewissen Grad von den verwendeten Materialien ab.

Betriebsbedingungen

- Umgebungstemperatur: -20°C bis +40°C
- Mindest-Maschinentemperatur -10°C
- Nicht-kondensierende/nicht-vereisende Luftfeuchtigkeit
- Abstand der Maschine (Minimum): 300 mm um die Maschine herum
- Nur in Räumen verwenden

Lager- und Transportbedingungen

- Umgebungstemperatur: -25°C bis +65°C
- Nicht-kondensierende/nicht-vereisende Luftfeuchtigkeit



Elektrische Merkmale

Amigo 625	115 Volt, 10 A, einphasig	1150 Watts
	23 Volt, 5.5 A, einphasig	1265 Watts
Amigo 1000	115 Volt, 15 A, einphasig	1750 Watts
	230 Volt, 7.5 A, einphasig	1750 Watts

Allgemeine Sicherheitsregeln – Diese Anweisung aufbewahren

Signalwörter:

"GEFAHR" weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist. Dieses Signalwort wird nur für extreme Situationen verwendet.

"WARNUNG" weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist.

"VORSICHT" weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung u. U. mit leichteren bis mittleren Verletzungen zu rechnen ist. Dies kann auch als Warnung vor unsachgemäßer Handhabung gemeint sein.

Sicherheitssymbol



Dieses internationale Sicherheitssymbol dient zum Kennzeichnen von bestimmten Sicherheitsaspekten.

Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung schwerer Verletzungen bzw. Sachschäden sollten Sie vor der Arbeit mit dem Gerät die folgenden Sicherheitsvorschriften gelesen und verstanden haben.

1. ARBEITSBEREICH

GEFAHR

Elektrische Geräte niemals in explosionsgefährdeten Umgebungen betreiben, wie z. B. bei Vorhandensein von entzündlichen Flüssigkeiten, Gasen oder Stäuben. Elektrische Geräte erzeugen Funken, die Staub oder Rauch entzünden können.

VORSICHT

Den Arbeitsbereich immer sauber halten und auf gute Beleuchtung achten. Vollgestellte Arbeitstische und dunkle Bereiche führen schnell zu Unfällen.

2. ELEKTRISCHE SICHERHEIT

GEFAHR

Die Amigo™ ist eine einzeln isolierte Maschine und benötigt einen vieldrahtigen Erdungsleiter

im Netzkabel und eine geerdete Stromversorgung. Die mitgelieferten elektrischen Kabel in keiner Weise verändern. Nur an einem abgesicherten, zugelassenen 230 Volt, 15 A oder 115 Volt, 20 A Stromnetz betreiben.

Sicherstellen, dass Maschine, Netzkabel und Stromversorgung nicht im Wasser stehen und keiner Feuchtigkeit ausgesetzt sind.

Die Maschine nicht betreiben oder einschalten, wenn sie nass ist.

Servicearbeiten dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden. Die Stromversorgung muss vor Servicearbeiten abgetrennt werden. Im Emitter-Spannsystem ist mechanische Energie gespeichert. Die Verfahren zum Ausschalten und Sichern gegen Wiedereinschalten der Anlage ausführen. Die Regeln für ordnungsgemäße Wartung beachten. Keine Änderungen am elektrischen Stromkreis vornehmen.

HINWEIS - Eine gewisse Zeit lang nach dem Abtrennen der Stromversorgung ist noch elektrische Energie im System gespeichert. **KEINERLEI ARBEITEN DURCHFÜHREN**, bis das System spannungsfrei ist. Warten, bis die Anzeigeleuchten der Regler erloschen sind. Sicherheitseinrichtungen niemals entfernen oder verändern.

Niemals den Emitter oder daran angeschlossene Komponenten berühren, solange die Stromversorgung nicht abgetrennt ist und der Regler Spannungsfreiheit erkennen lässt.

WARNUNG

Nicht im Freien verwenden. Diese Maschine ist nur für den Betrieb in Räumen ausgelegt.

Die Maschine vor jedem Einsatz überprüfen. Sicherstellen, dass Maschine und Netzkabel unbeschädigt sind. Die Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn Regler, Schalter, Emitter und andere mechanische Komponenten beschädigt sind.

Fallenlassen und unsachgemäße Handhabung sind grundsätzlich zu vermeiden; auch wenn sich das Gerät in der Transportbox befindet. Falls das Netzkabel beschädigt ist, muss es durch ein spezielles, vom Hersteller oder seinem Service-Fachbetrieb zu beziehendes Kabel ersetzt werden.



3. PERSÖNLICHE SICHERHEIT

WARNUNG

Sicherheitsausrüstung verwenden. Tragen Sie immer eine Schutzbrille. Staubschutzmaske und rutschfeste Sicherheitsschuhe, ein Helm oder ein Gehörschutz müssen in entsprechenden Situationen getragen werden.

Bleiben Sie aufmerksam, beobachten Sie, was Sie tun und nutzen Sie Ihren gesunden Menschenverstand, wenn Sie mit der Maschine arbeiten. Die Maschine nur dann verwenden, wenn Sie hellwach sind und niemals unter dem Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten. Ein kurzer Moment der Unaufmerksamkeit bei der Arbeit an Maschinen kann zu schweren Verletzungen führen.

Kleiden Sie sich angemessen. Keine weite Kleidung und keinen Schmuck tragen. Langes Haar zusammenbinden. Haare, Kleidung und Handschuhe von sich bewegenden Teilen fern halten. Lose Kleidung, Schmuck oder langes Haar kann sich in bewegenden Teilen verfangen.

Es sind zwei Personen erforderlich, um die Maschine anzuheben und zu bewegen, oder um Maschine und Transportbox anzuheben (Amigo™ 1000).

Wenn die Transportbox bewegt wird, darauf achten, dass die Rollen festgestellt und blockiert sind und die Box sicher verzurrt ist.

Alle Anweisungen und Warnhinweise beachten. Diese Ausrüstung darf nicht von Personen mit verminderten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten verwendet werden, oder von Personen, denen es an Wissen oder Erfahrung im Umgang damit fehlt. Kinder müssen beaufsichtigt werden und dürfen nicht mit dem Gerät spielen.

4. VERWENDUNG UND PFLEGE

WARNUNG

Die Bedienungsanleitung der Amigo™ muss vor Gebrauch der Maschine gelesen und verstanden werden.

Gefahr von Schnittverletzungen. Tragen Sie Schnittschutzhandschuhe. Stellen Sie sicher, dass die geeigneten Verfahren für das Schneiden und Verschweiß-Hobeln angewendet und die Sicherheitsanweisungen befolgt werden.

Gefahr schwerer Verbrennungen. Das Gerät nur betreiben, wenn die Emitter-Schutzvorrichtung installiert ist. Ein zu frühes Öffnen der Schutzvorrichtung kann zu Verletzungen/

Verbrennungen führen. Die Regeln für ordnungsgemäßen Betrieb beachten. Schutzvorrichtung, Klemmbalken, Emitter und zugehörige Teile, Klemm-Rändelmutter und andere benachbarte Oberflächen sind während und nach dem Betrieb heiß. Beim Entfernen der Schutzvorrichtung und der Klemmbalken vorsichtig sein.

In der Transportbox der Amigo™ keine Lösungsmittel aufbewahren.

VORSICHT

Die Amigo™ nur betreiben, wenn sie auf einer festen und ebenen Fläche steht.

Immer den Netzstecker aus der Steckdose ziehen, bevor Einstellungen vorgenommen, Teile ausgetauscht, ein Band geschnitten oder die Maschine gelagert oder transportiert wird. Diese Sicherheitsmaßnahmen vermindern das Risiko, dass das Werkzeug versehentlich gestartet wird.

Verwenden Sie NIEMALS eine defekte oder nicht normal funktionierende Maschine. Wenn es so aussieht, dass die Maschine nicht normal funktioniert, seltsame Geräusche macht oder auf andere Weise defekt erscheint, hören Sie sofort auf sie zu verwenden und kümmern Sie sich um die Reparatur.

Verwenden Sie die Maschine nicht, wenn sie mit dem Schalter nicht ein- und ausgeschaltet werden kann. Jede Maschine, deren Schalter nicht funktioniert, ist gefährlich und muss repariert werden.

Überprüfen Sie auf falsch ausgerichtete, klemmende bewegliche Teile oder gebrochene Teile und andere Störungen, die den Betrieb der Maschine beeinträchtigen könnten. Wenn die Maschine beschädigt ist, lassen Sie sie vor weiterer Benutzung instandsetzen.

Die Amigo™ darf nicht für das Schneiden und Verbinden anderer als thermoplastischer, monolithischer Transportbänder verwendet werden.

Die Maschine immer sauber halten. Öle, Fette und Nahrungsmittel in und außen an der Maschine entfernen.

Das Maschinen-Schneidsystem nicht mit motorgetriebenen Geräten betreiben.

Sicherstellen, dass der Timer vor Beginn des Schweißzyklus von PREHEAT (Vorwärmen) auf SPLICE (Schweißen) umgestellt ist. Wird dies unterlassen, führt das zu einer Beschädigung des Transportbandes.

Vor der Inbetriebnahme

Teile für Einsatz und Lagerung

- Verbinderpresse Amigo™
- Transportbox und Zuggriff
- Bandhobel
- 2 mm Inbusschlüssel
- Bandschneider-Kurbel
- Transportband-Schablonen

Empfohlene Teile

- Schneidmesser (Ersatz)
- Anti-Rutsch-Band
- Emitter (Ersatz)
- Unibar®-Schneider

Sicherheit und PSA (persönliche Schutzausrüstung)

- Schutzbrille
- Sicherheitsschuhe
- Schnittschutzhandschuhe
- Andere PSA (persönliche Schutzausrüstung), je nach Einsatzbedingungen

Einrichten der Maschine

A1



Transportbox öffnen und die Maschine heraus heben. **Vorsicht!** Zwei Personen sind erforderlich, um die Maschine anzuheben und zu positionieren. Die Maschine mit den Heizplatten nach oben auf eine ebene Oberfläche stellen und nivellieren. Die Stromversorgung NICHT anschließen, bis das Transportband in Vorbereitung für das Verbinden geschnitten und eingespannt ist. Sicherstellen, dass der Netz-Eingang, die Regler und die Bandschneider-Kurbel zugänglich sind.

A2



Den Betätigungshebel in die Betriebsposition bringen.

Einrichten der Maschine

A3



Die Schutzvorrichtung von der Maschine entfernen.

A4



Die Transportband-Klemmbalken von der Maschine entfernen.

Einrichten der Heizplatten-Anschläge

B1



Sicherstellen, dass die Schablonen- und Heizplatten-Aufnahmeslitze sauber und frei von Rückständen sind. Die Schablonen sind richtungsgebunden und so geformt, dass sie in der richtigen Richtung passen. Für den sicheren Sitz zuerst die Außenkante einführen und dann die Innenkante nach unten drücken.

B2



An der Heizplatten-Anschlagplatte die beiden Innensechskantschrauben mit einem 5 mm Inbusschlüssel lösen. Diesen Vorgang an der Heizplatten-Anschlagplatte am gegenüberliegenden Ende der Platten wiederholen.

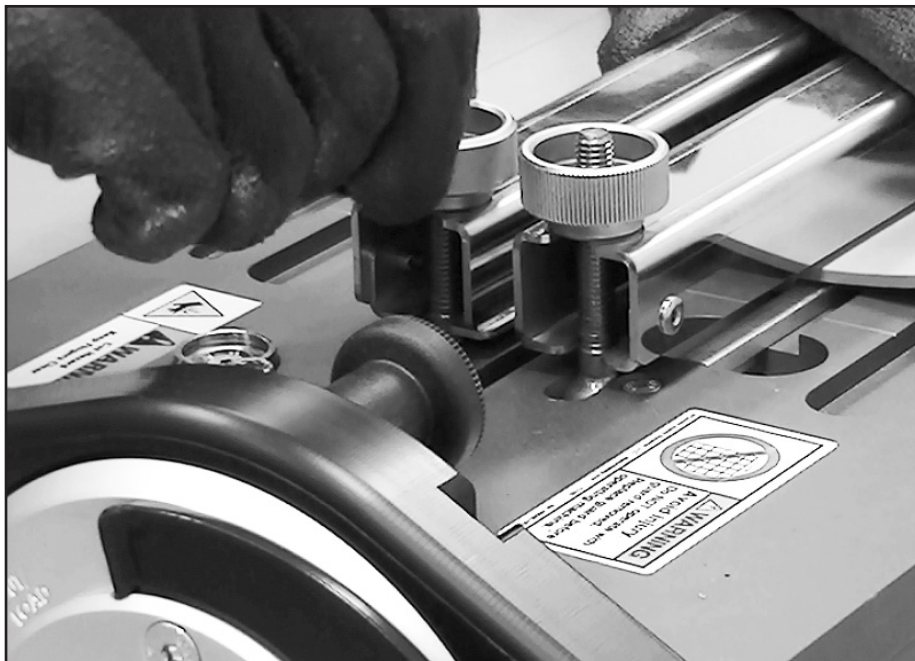
Einrichten der Heizplatten-Anschläge

B3



Das Transportband so einsetzen, dass der Antriebssteg-Balken in beide Schablonen eingreift. Den Betätigungshebel zwischen die Stellungen "Cut/Load" (Schneiden/Laden) und "Splice" (Verbinden) drehen.

B4



Die Transportband-Klemmbalken einsetzen und festziehen. Dabei darauf achten, dass die Antriebsstege-Balken sicher in den Schablonen sitzen.

Einrichten der Heizplatten-Anschläge

B5



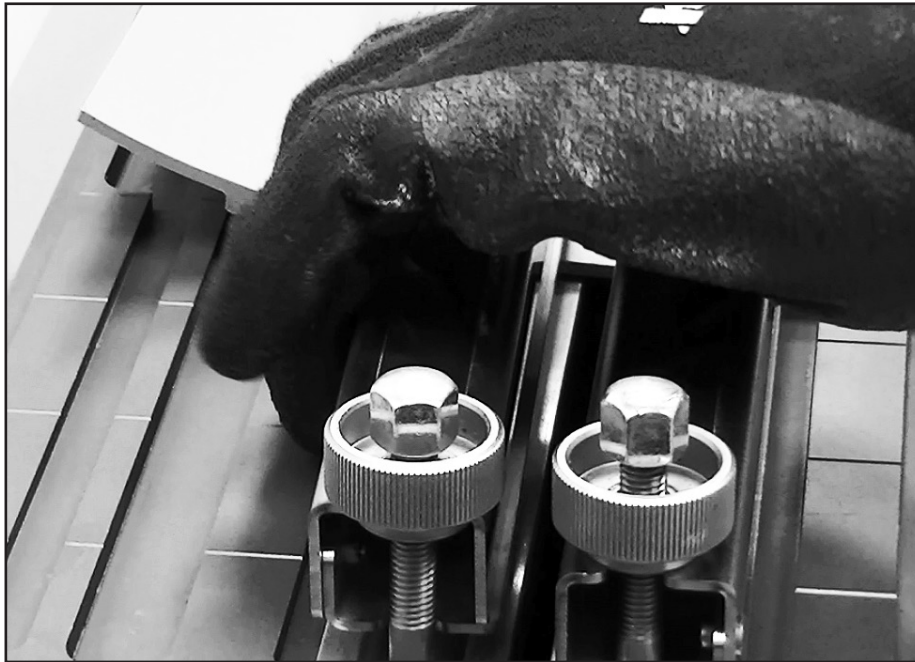
Die Heizplatten-Anschlagplatte bis zum Kontakt mit der festen Heizplatte verschieben. Diesen Vorgang für die Heizplatten-Anschlagplatte am gegenüberliegenden Ende der Platten wiederholen - bis zum Kontakt mit dem Blatthalter verschieben.

B6



Die beiden Innensechskantschrauben mit einem 5 mm Inbusschlüssel festziehen. Diesen Vorgang an der Heizplatten-Anschlagplatte am gegenüberliegenden Ende der Platten wiederholen.

B7



Klemmbalken und Transportband entfernen.

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C1



Sicherstellen, dass die Heizplatten-Aufnahmeslitze sauber und frei von Rückständen sind.

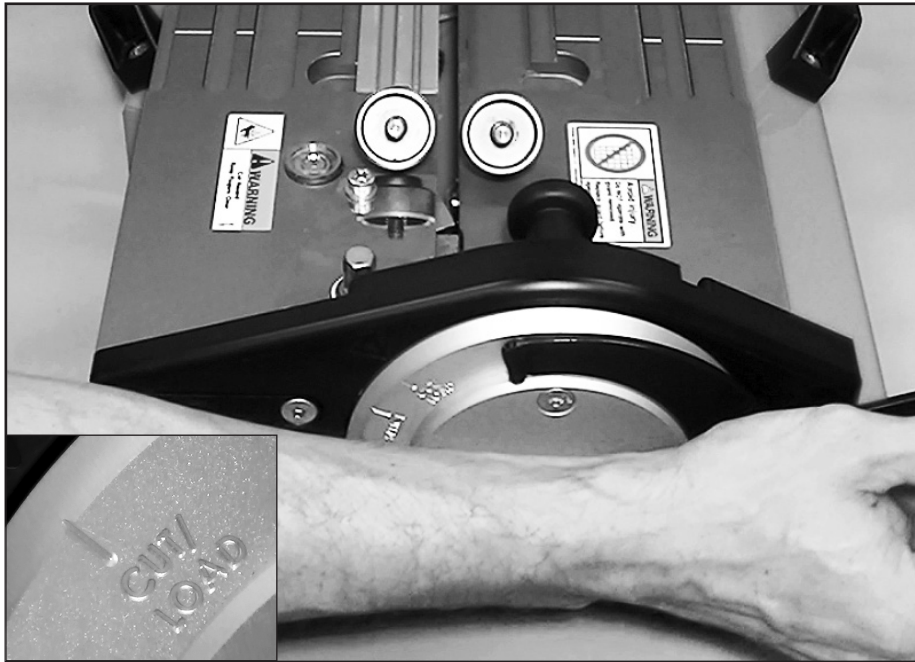
C2



Sicherstellen, dass nur eine Schablone installiert ist.

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C3



Den Hebel in die Stellung "Cut/Load" (Schneiden/Laden) drehen.

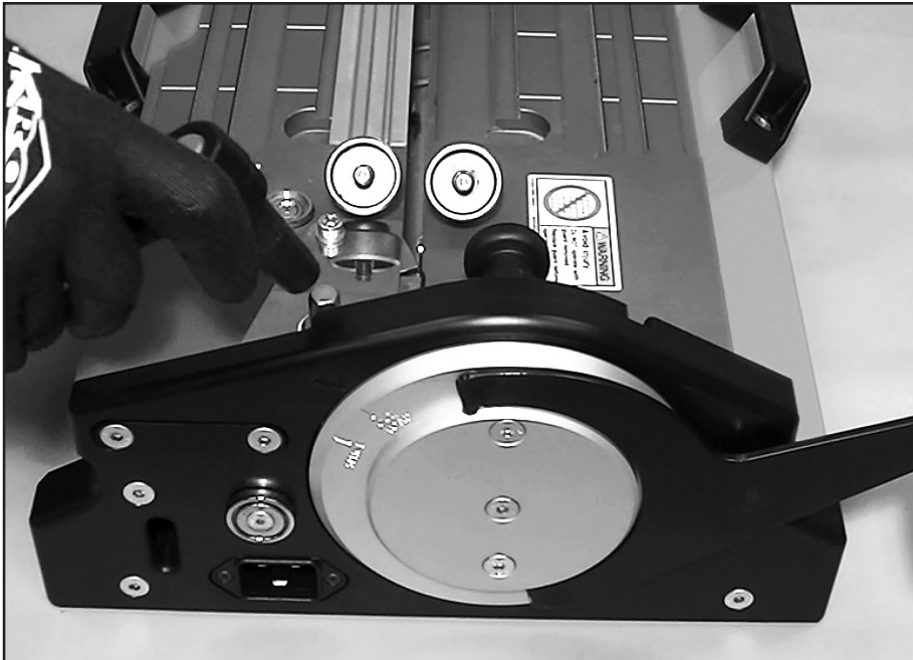
C4



Mit dem Arretierstift sperren.

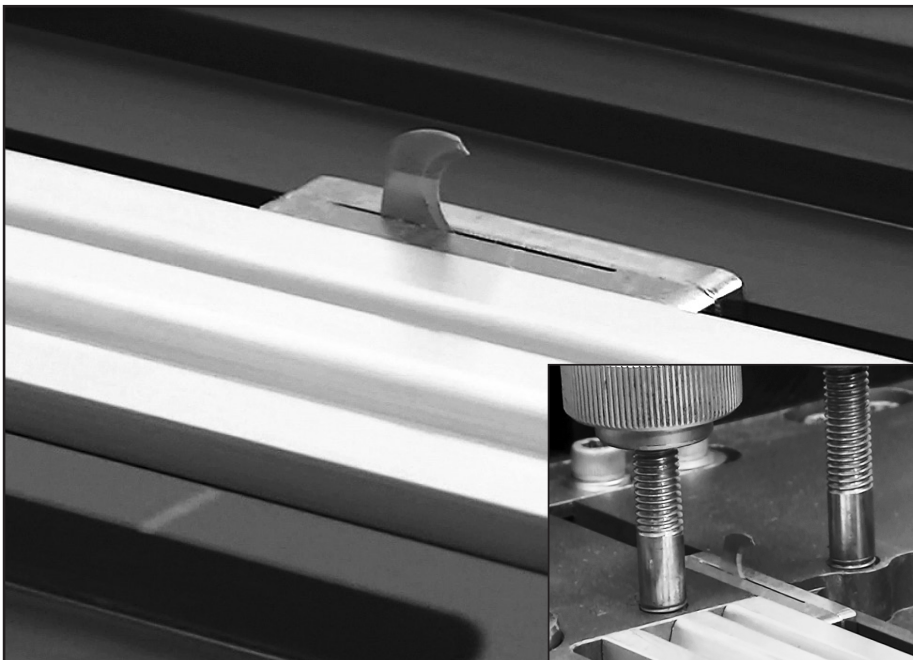
Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C5



Die Bandschneider-Kurbel an der Bandschneider-Antriebswelle befestigen.

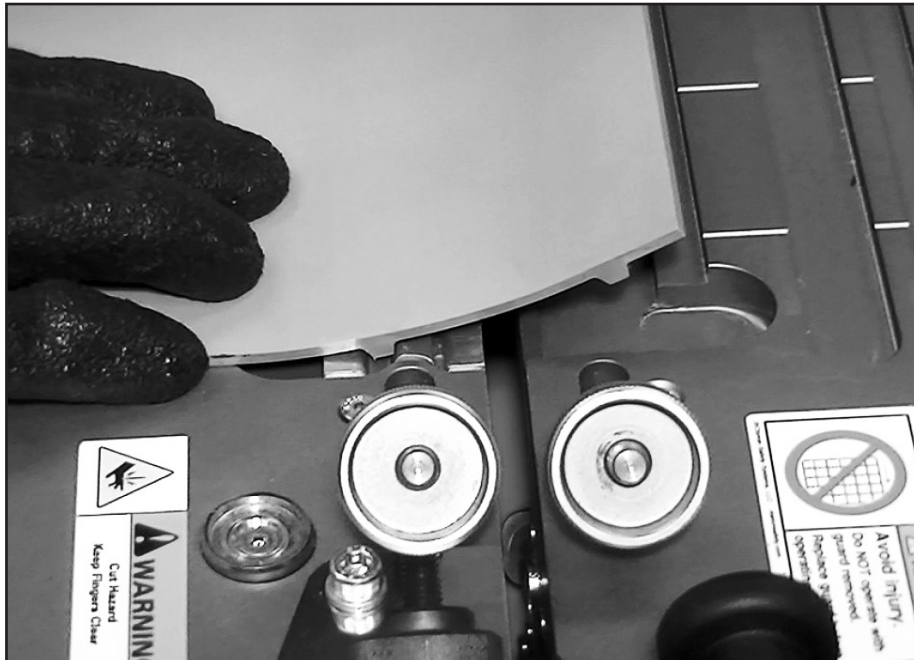
C6



Das Schneidmesser zur Maschinenseite gegenüber den Reglern verfahren.
Vorsicht! Schnittschutzhandschuhe während des Schneidens tragen.
Sicherstellen, dass das Schneidmesser ganz am Ende des Verfahrweges zwischen den Klemm-Stehbolzen steht.

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C7



Das Transportband an der Schablone einführen. Positionieren, um einen Problembereich im Transportband herauszuschneiden oder einfach um das Transportband-Ende mit einem präzisen Schnitt auf die Verbindung vorzubereiten. Das Transportband muss den Spalt zwischen den Heizplatten vollständig überdecken. **Hinweis!** Nur Bandenden, die mit dem integrierten Schneidmesser präzise vorbereitet sind, haben eine für das Verbinden ausreichende Genauigkeit.

C8



Für zugspannungsgetriebene flache Transportbänder oder für formschlüssige mit Antriebsstegen zu empfehlen Die Verwendung des Flexco Anti-Rutsch-Bandes (Artikelnummer 08604), das am Klemmbalken angebracht wird, ist besonders für kraftschlüssige oder formschlüssige Transportbänder zu empfehlen. Das Anti-Rutsch-Band hilft bei der Fixierung der Transportband-Position beim Schneiden und Verbinden. Ein feuchtes Tuch kann für die Oberflächenreinigung des Anti-Rutsch-Bands verwendet werden.

FLEXCO

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C9



Für Bänder mit Antriebsstegen ist die bevorzugte Vorgehensweise, das Transportband gegen das Ende der Schablone zu schieben, das den Reglern am nächsten ist. Hierdurch wird mehr seitliche Führung (Bandbreite) zur Aufnahme des Schneiddrucks erreicht.

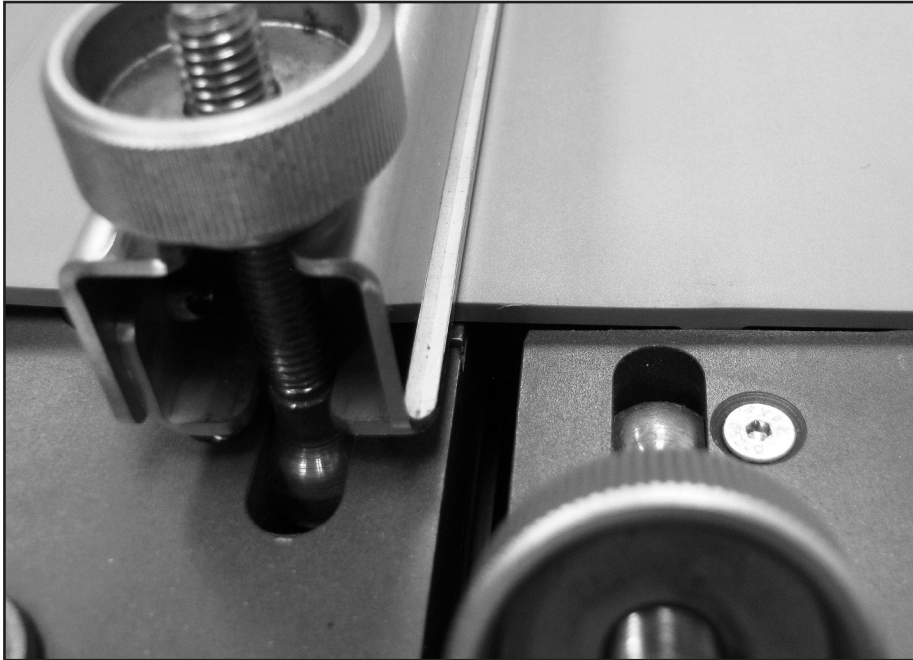
C10



Einen Klemmbalken fest über eingesetztem Band und Schablone installieren.

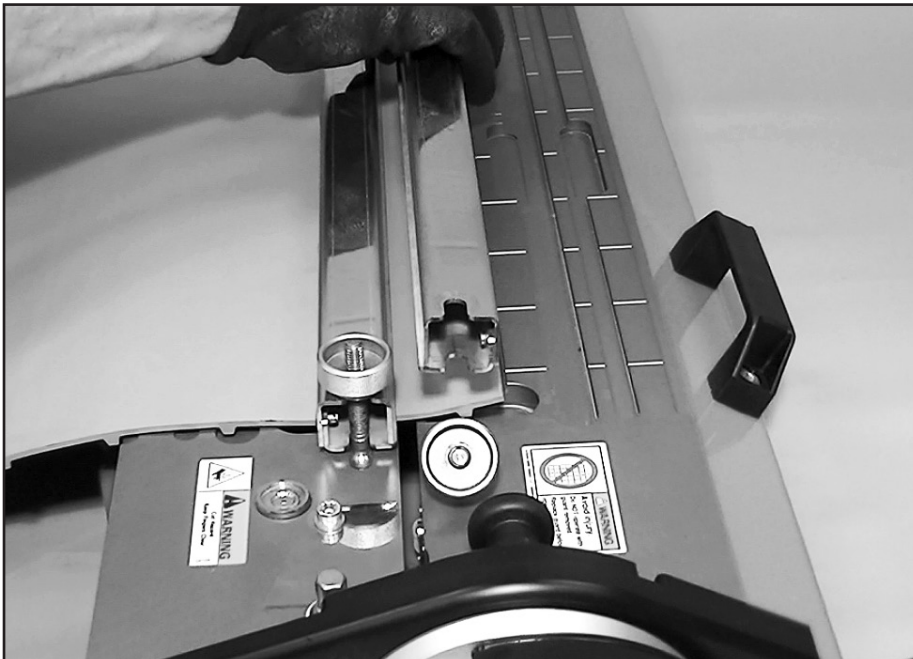
Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C11



Ausrichtung der Klemmbalken. Beim Festziehen der Klemm-Rändelmuttern auf gleichmäßige Klemmkraft achten. Diese symmetrische Belastung ist besonders wichtig bei der Vorbereitung von kraftschlüssigen Transportbändern oder von Bändern mit separaten Antriebsvorrichtungen. DIE GLEICHMÄSSIGE KLEMMUNG IMMER PRÜFEN durch Ziehen am Transportband. Wenn Schlupf festgestellt wird, an den Klemm-Rändelmuttern nachstellen, um die Last zu verteilen. Die Anti-Rutsch-Band-Oberfläche bei Bedarf reinigen, um ein Rutschen zu verhindern.

C12



Den anderen Klemmbalken nur lose installieren. DEN KLEMMBALKEN NICHT FESTZIEHEN. Dieser Klemmbalken wird zum Schutz vor dem Schneidblatt installiert. Es ist wichtig, dass das Transportband auf der leicht geklemmten Seite des Schneidblatts beim Schneidvorgang beweglich ist.

FLEXCO

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C13



Mit der Bandschneider-Kurbel das Schneidmesser mit gleichmäßiger Geschwindigkeit bis zum anderen Ende verfahren. **Wichtig!** Die Bewegung nicht unterbrechen, vor allem, wenn das Schneidmesser in das Band eintritt oder es verlässt. Wenn die Bewegung unterbrochen wird, führt das zu einem ungleichmäßigen Schnitt.

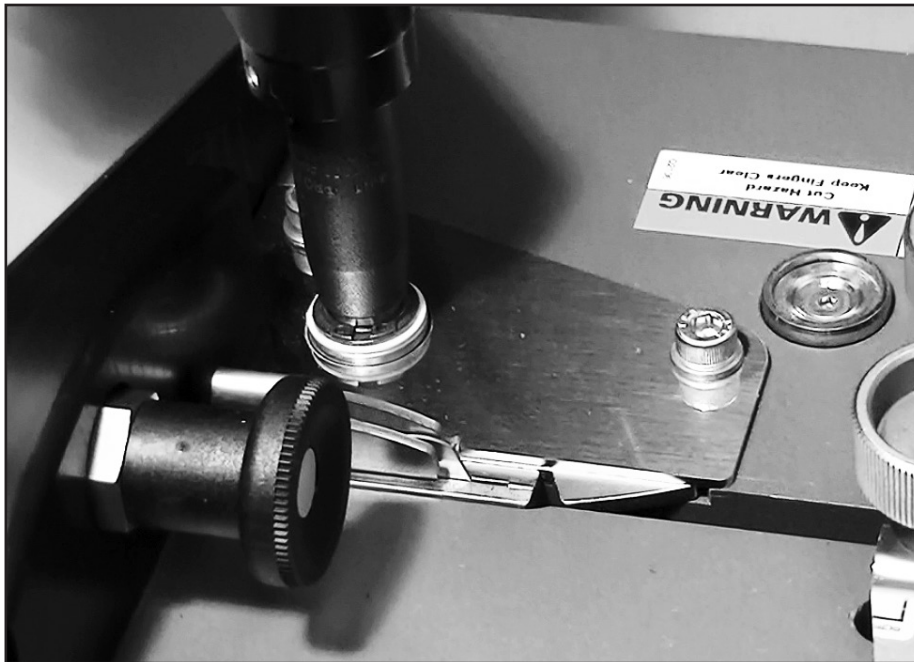
C14



Das Transportband abstützen, um zu vermeiden, dass es sich beim Schneiden bewegt. Wird dies unterlassen, führt das zu einem ungleichmäßigen Schnitt an den Stellen, an denen das Schneidmesser das Transportband verlässt. Die FEST EINGEKLEMMTE Seite des Bandes ist nun bereit für das Verbinden.

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

C15



Die Kurbel weiter drehen, bis das Schneidmesser in der Endstellung ist und die Verriegelung aktiviert wird.

C16



Die Klemm-Rändelmuttern lösen und die Klemmbalken entfernen. Die vorbereiteten Transportband-Enden ganz von der Maschine nehmen.

Vorbereiten der Transportband-Enden für das Verbinden

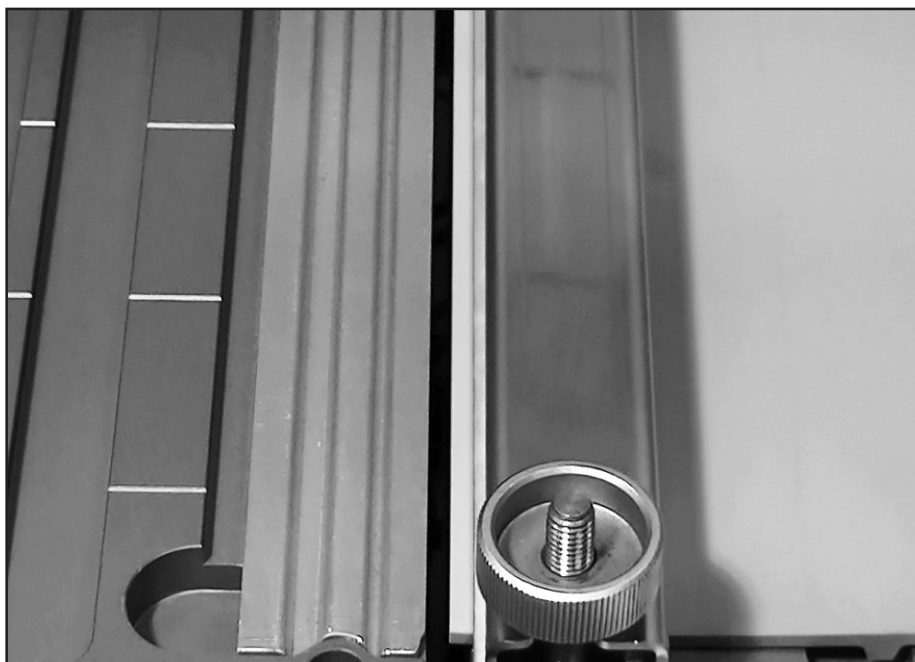
C17



Die Bandschablone zur gegenüberliegenden Heizplatte versetzen. Das Vorbereiten der Bandenden am anderen Ende des Bandes wiederholen (Schritte C7 bis C16).

Vorbereiten des Verbindens

D1



Sicherstellen, dass zueinander passende Schablonen in die Maschine eingebaut sind.

D2



Sicherstellen, dass das Transportband "rechtwinklig" in der Maschine sitzt; entweder indem die Vorrichtung für den Positivtrieb benutzt wird oder durch die Verwendung eines Winkels oder der Markierungen. **Hinweis!** Das zu verschweißende Band sollte mittig in der Presse liegen.

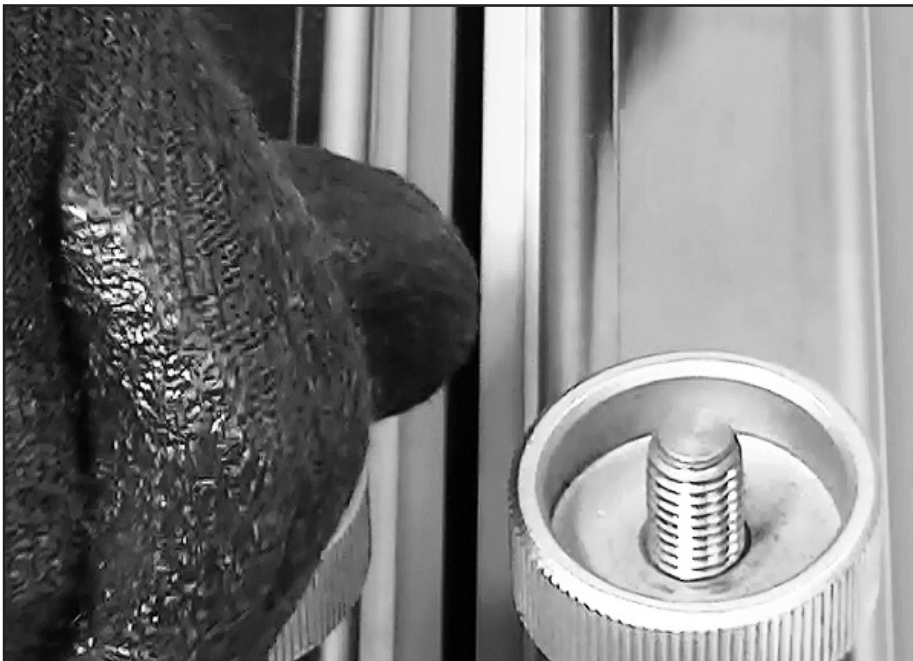
Vorbereiten des Verbindens

D3



Die vorbereiteten Bandenden einführen, dabei die Kanten miteinander ausrichten.

D4



Die vorbereiteten Transportbänder in der Maschine mit den Klemm-Rändelmuttern befestigen, dabei auf eine gleichmäßig über die Breite des Bandes verteilte Klemmkraft achten.

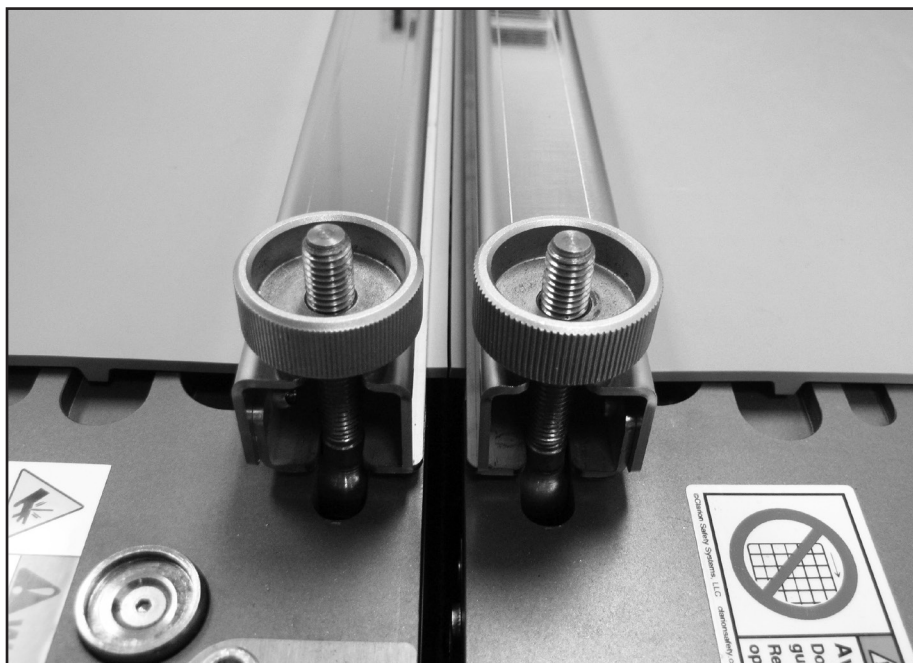
Vorbereiten des Verbindens

D5



Wenn die beiden vorbereiteten Bandenden in der Maschine geklemmt sind, am Arretierstift ziehen und drehen, um ihn zu lösen. **Hinweis!** Der Pin ist so positioniert, dass er die Bewegungen des Betätigungshebels beim Verbinden nicht behindert.

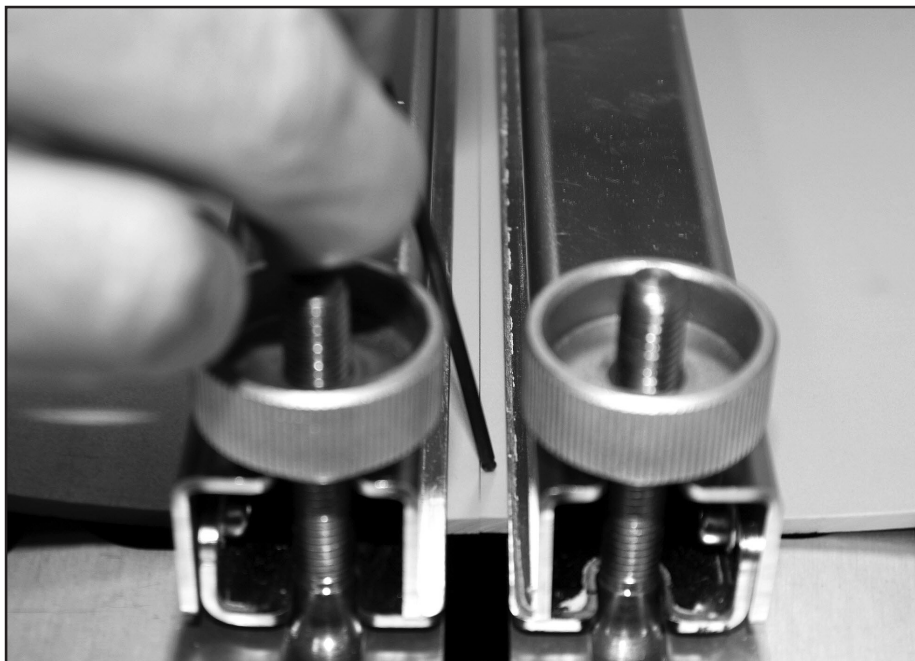
D6



Den Betätigungshebel so drehen, dass die beiden vorbereiteten Bandenden aneinanderstoßen. Der Spalt sollte entlang der gesamten Stoßlinie nicht größer als ca. 0,1 mm sein. Wenn der Spalt größer oder nicht gleichmäßig breit ist, kann es notwendig sein, die Bandenden noch einmal vorzubereiten.

Vorbereiten des Verbindens

D7



Unter Verwendung des mitgelieferten Kugelkopf-Inbusschlüssels oder einer ähnlichen "Sonde" nach Gefühl prüfen, ob die beiden vorbereiteten Bandenden "vertikal" gleichmäßig ausgerichtet sind. Es sollte keine "Stufe" fühlbar sein, wenn die Sonde quer zum Schnitt geführt wird. Wenn eine Stufe zu fühlen ist, versuchen, die Ausrichtung der Bandoberflächen durch Festziehen (oder Lösen) der Klemm-Rändelmuttern zu verbessern.

D8



Wenn das Band nicht mit der Klemm-Rändelmutter-Spannung ausgerichtet werden kann, kann die Heizplatte mit den zwei Abdrückschrauben verstellt werden. Sicherstellen, dass die beiden Abdrückschrauben mit den zugehörigen Kontermuttern verspannt sind, nachdem die korrekte Ausrichtung der Bandoberfläche erreicht ist.

Verbinden

E1



Die Schutzvorrichtung montieren und darauf achten, dass die magnetischen Halterungen sicher und fest sitzen.

E2



Das richtige Stromversorgungskabel auswählen und in den Netzkabel-Eingang der Maschine stecken.

Verbinden

E3



Das Stromkabel in die Steckdose stecken.

E4



Die Heizplatten öffnen und den Emitter mit dem Betätigungshebel in die Heizstellung heben.

E5



Den Heizmodus-Schalter auf PREHEAT (Vorwärmen) stellen.

E6



Die gewünschte Vorwärmzeit (in Sekunden) am Timer einstellen.

Verbinden

E7



Den grünen Start-Schalter drücken.

E8



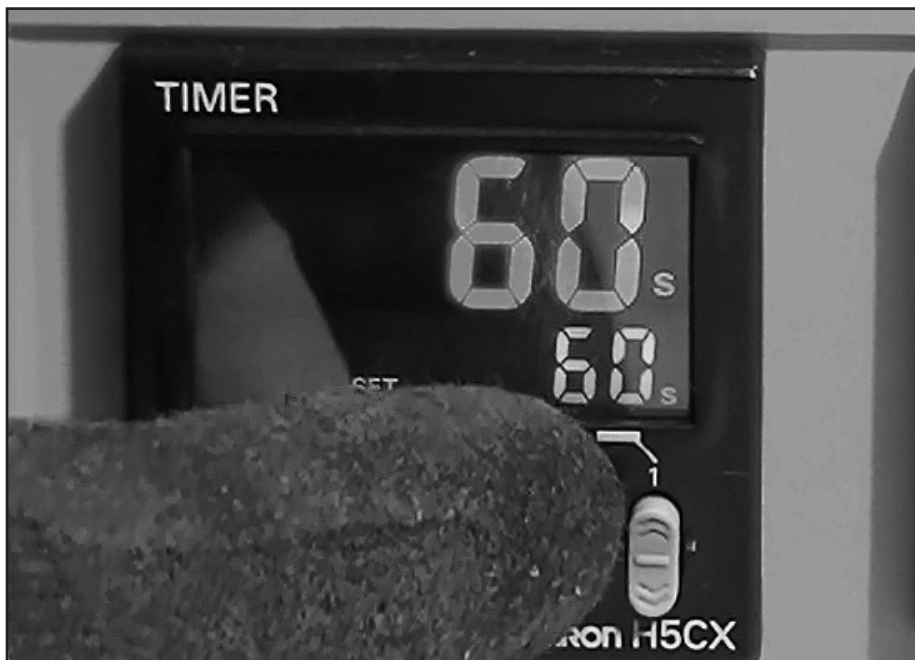
Die Vorwärmzeit abwarten. Ein akustisches Signal ertönt am Ende des Vorwärmzyklus. Die Maschine und das Transportband bis auf die voreingestellte "splice start"-Temperatur abkühlen lassen.

E9



Während dieser Abkühlungsphase den Heizungsmodus-Kippschalter auf "SPLICE" (Verbinden) stellen.

E10



Die für das Verbinden gewünschte Zeit am Timer einstellen.

E11



Die werksseitig eingestellte Start-Temperatur des Verbindens ist 40°C. Eine weiße Lampe am Start/Stop-Schalter leuchtet auf, wenn die Steuer-Temperatur erreicht oder unterschritten wird.

E12



Wenn sich die Maschine auf die "Splice"-Temperatur abgekühlt hat und das Licht aufleuchtet, die grüne Start-Taste sofort drücken, um den Heizzyklus für das Verbinden zu starten. Die Maschine während des Verbindungszyklus nicht aus den Augen lassen.

Verbinden

E13



Ein akustisches Signal zeigt an, wenn der Heizzyklus für die Verbindung beendet ist. Den Betätigungshebel sofort (innerhalb 1 Sekunde) nach dem Ton in die Stellung für das Verbinden drehen und ihn ca. 5 Sekunden lang festhalten. Den Betätigungshebel nicht gegen den inneren Anschlag drücken.

E14



Die Maschine abkühlen lassen, bis die weiße Lampe aufleuchtet (Werkseinstellung 40°C Regler-Temperatur). **Warnung!** Schutzvorrichtung, Klemmbalken und Klemm-Rändelmutter sind nach dem Verbinden heiß. Es ist wichtig für die Sicherheit und für die Qualität der Verbindung, dass die Maschine abkühlt, nachdem eine Verbindung hergestellt wurde.

FLEXCO

E15



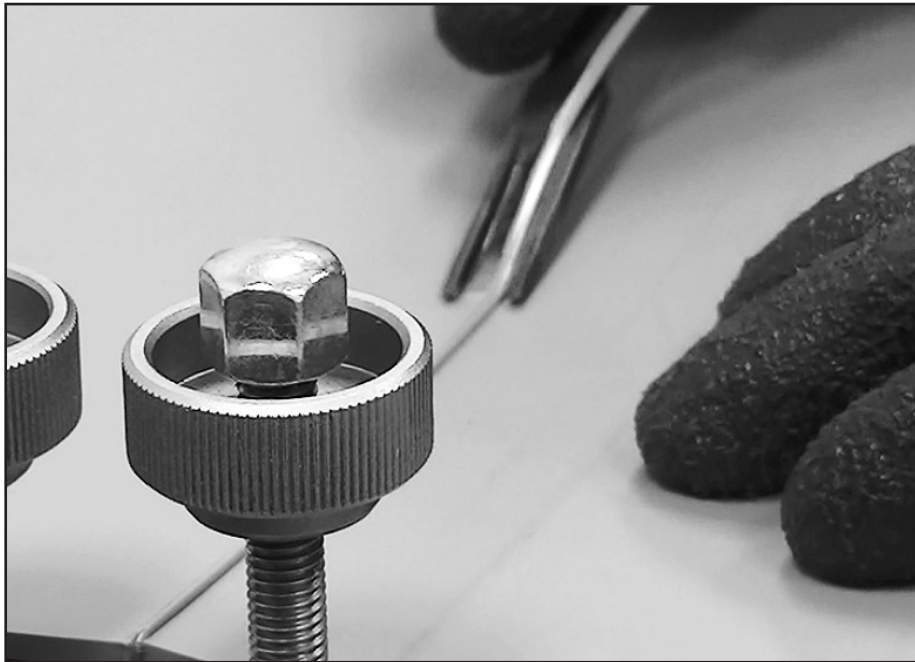
Nachdem das Licht signalisiert, dass der Verbinde-Vorgang abgeschlossen ist, die Schutzvorrichtung entfernen. **Vorsicht!** Schutzvorrichtung, Klemmbalken und Klemm-Rändelmuttern sind nach der Anzeige für das Ende des Verbinde-Vorgangs noch heiß.

E16



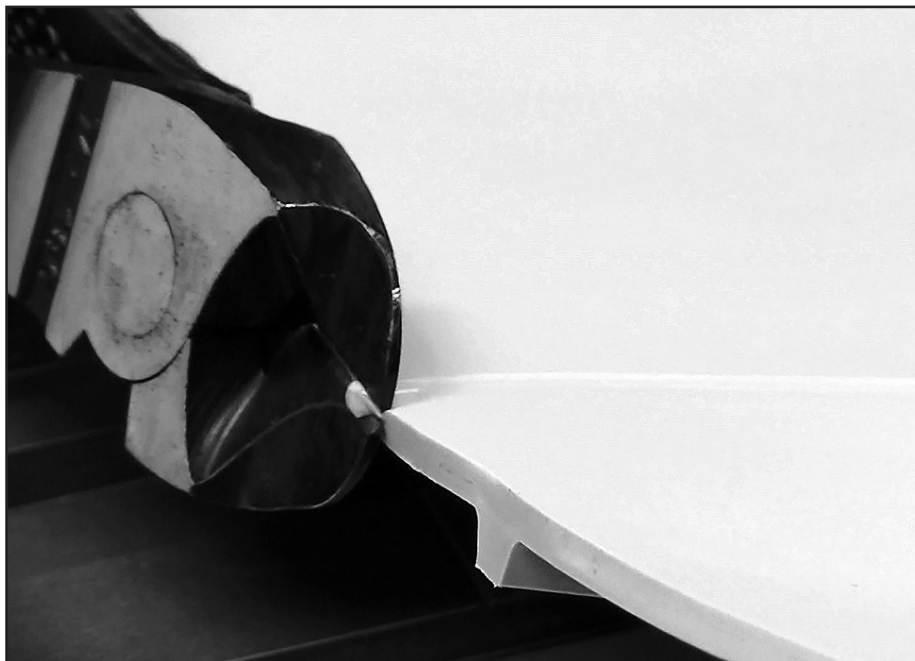
Die Klemmbalken entfernen. **Vorsicht!** Die Klemmbalken können sehr heiß sein.

E17



Die Verbindungsnaht an der Oberseite des Transportbandes mit einem Bandhobel glätten. Dies geschieht am besten, wenn das Band noch auf der Maschine ist und die Kanten an den vertikalen Klemm-Stehbolzen anliegen.

E18



Die Verbindungsnaht an den Bandkanten mit dem Flexco Unibar Bandschneider beischneiden.

Hinweis! Die Bandbreite kann an der Verbindungsstelle unterschiedlich sein. Falls erforderlich, eine Verjüngung an jeder Kante anbringen und "Stufen" von den Bandkanten entfernen.

E19



Die Verbindungsnaht an der Unterseite mit einem Bandhobel glätten.

Betriebsparameter

Hinweis! Diese Parameter werden als Richtlinien angegeben. Es wird dringend empfohlen, dass der Bediener seine eigenen Verbindungsparameter basierend auf Erfahrung entwickelt.

VORWÄRM-Zeit	
Umgebungstemperatur	VORWÄRMEN Minuten*
21° bis 40°C	≥5
0° bis 20°C	≥5
-20° bis -1°C	10-15

- 120°C VORWÄRM (PREHEAT)-Temperatur (Voreingestellt)
- VORWÄRMEN (PREHEAT) wird immer empfohlen, um Feuchtigkeit vom Band zu entfernen
- *Empfehlung für 3 mm Banddicke

VERBINDUNGS-Zeit		
Transportband-Material	Start-Temperatur	VERBINDUNGS-Sekunden*
Polyurethan	40°C	50 - 60
Polyurethan	20°C	65 - 70
Polyester	40°C	70 - 75
Polyester	20°C	(NOCH NICHT FESTGELEGT)

- Die Prozessparameter bei Temperaturen unter 20°C müssen empirisch durch den Bediener ermittelt werden.
- *Empfehlung für 3 mm Banddicke

Empfehlungen für Dauerbetrieb

Die folgenden Empfehlungen gelten für einen Dauerbetrieb bei 40°C Umgebungstemperatur.

VORWÄRMEN	Abkühlen auf	VERBINDEN	Abkühlen auf	Ruhephase	Neuer Schweißzyklus
15 Minuten	50 °C	80 Sekunden	50 °C	5 Minuten	

*Hinweis: Die Amigo® wurde noch nicht unter Bedingungen getestet, die diese Einstellungen überschreiten.

Service und Wartung

Allgemeine Sicherheitsregeln

GEFAHR!

- Nur qualifizierte Personen dürfen die Wartung von Maschinen durchführen. Service oder Wartung durch nicht qualifiziertes Personal birgt das Risiko von Verletzungen.
- Keine Änderungen an der Maschine einschließlich des Stromkreises vornehmen.

VORSICHT!

- Die Maschine sorgfältig behandeln. Nur scharfe und saubere Schneidmesser verwenden. Gut gewartete Maschinen und Schneidmesser mit scharfen Schneiden verklemmen nicht so schnell mit dem Material und sind einfacher zu handhaben.
- Bei der Wartung einer Maschine nur Original-Ersatzteile verwenden. Die Verwendung nicht zugelassener Teile oder die Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen erhöht das Risiko einer Verletzung.

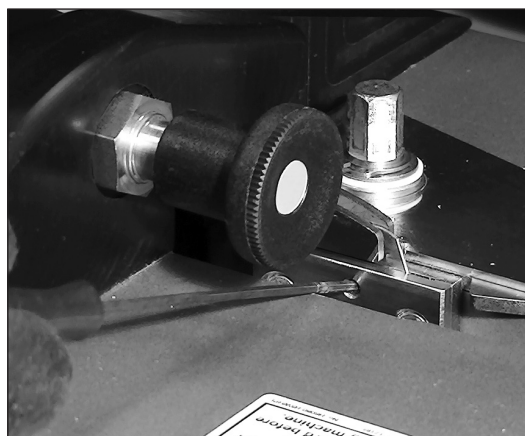
Austausch des Schneidmesser

WARNUNG!

- Beim Austausch des Schneidmesser immer Schnittschutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Das Schneidmesser ist scharf wie ein Rasiermesser, bitte sorgfältig damit umgehen.
- Ersatzmesser sicher aufbewahren.
- Nicht versuchen, das Schneidmesser zu schärfen. Dies wirkt sich auf die Schnittgenauigkeit aus.
- Die Stromversorgung bei der Wartung von der Maschine trennen.

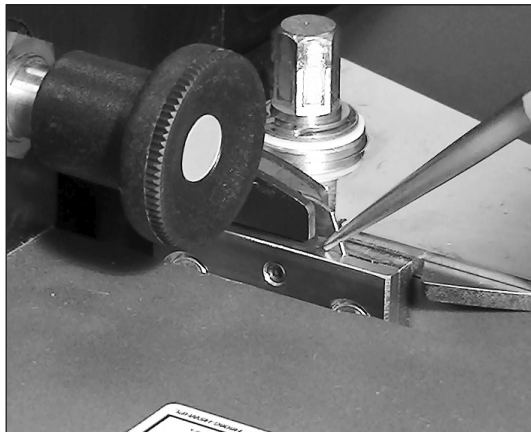


1. Den Betätigungshebel in die Stellung SPLICE (Verbinden) drehen. **Vorsicht!** Während des Betriebs liegt der Emitter frei. Vorsichtig ist geboten, um Schäden zu vermeiden.

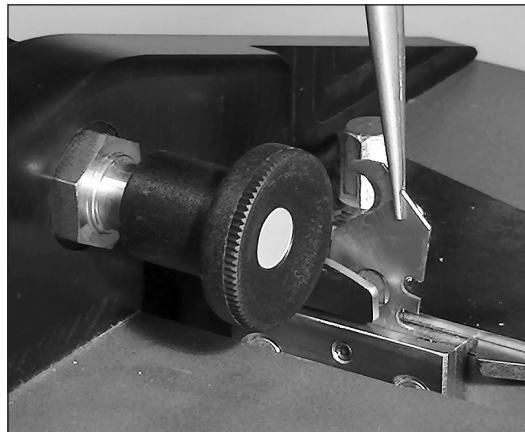


2. Mit dem mitgelieferten 2 mm-Kugelpkop-Inbusschlüssel die Blatthalterung-Einstellschraube um **HÖCHSTENS 1 Umdrehung** lösen. **Vorsicht!** NICHT zu weit lösen. Die Einstellschraube ist sehr kurz und kann herausfallen und verloren gehen.

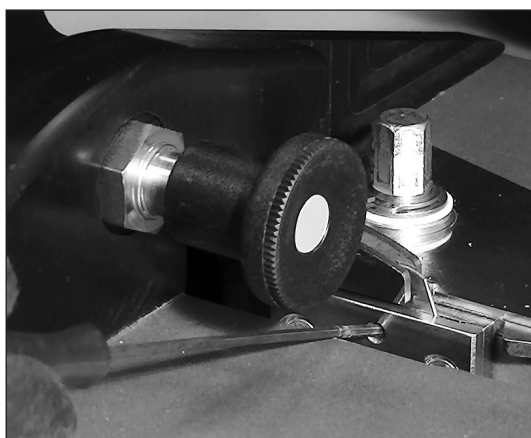
Austausch des Schneidmessers (Fortsetzung)



3. Mit einer Zange das Schneidmesser aus der Halterung entfernen.



4. Ein neues Schneidmesser installieren oder es umdrehen, um die ungenutzte Schneidmesser zu verwenden. **Warnung!** Nur Schneidmesser von Flexco verwenden. Die Schneidblätter sind im Vergleich zu Standard-Schneidmessern leicht modifiziert .



5. Sicherstellen, dass das Schneidmesser korrekt im Halter montiert ist. Die Halterungseinstellschraube festziehen.



6. Den Betätigungshebel/die Kurvenscheibe drehen, um die Heizplatten zu schließen.

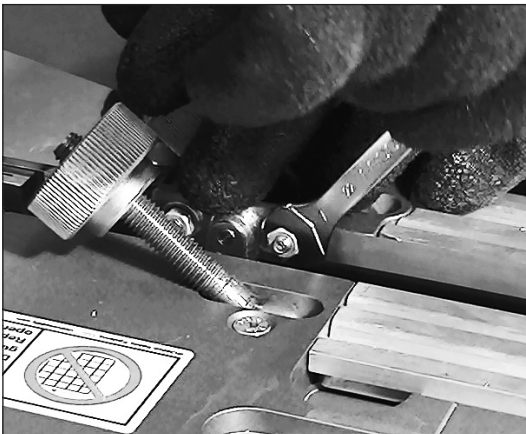
Austausch des Emitters

WARNUNG!

- Das Netzkabel herausziehen! Die Maschine muss von der Stromversorgung getrennt sein, wenn der Emitter ausgetauscht wird.
- Der Emitter ist mit einer mechanischen Feder gespannt (Federspannung). Beim Aus- und Wiedereinbau des Emitters Vorsicht walten lassen.

VORSICHT!

- Den Emitter nicht beschädigen. Knicke oder sonstige Defekte führen zu schlechter Emitter-Leistung.
- Die Temperaturregler-Thermoelemente nicht beschädigen, knicken oder bewegen.
- Die Thermoelement-Position muss nach einem Austausch des Emitters geprüft werden. Mit dem mitgelieferten 2 mm-Kugelpf-Inbusschlüssel den 2 mm Abstand zwischen Emitter und Thermoelement überprüfen.
- Beim Lösen oder Festziehen der Emitter-Haltermutter, die Drehmomentlast auf die Kupfer-Emitterblöcke abfangen, damit der Emitter nicht verbogen wird.



1. Mit einem 7 mm-Gabelschlüssel, zuerst die Emitter-Halterungsmutter auf der Federspanner-Seite der Maschine entfernen. Eine Tellerfeder befindet sich zwischen Halterungsmutter und Emitter. Vorsichtig vorgehen, damit die Mutter oder der Federteller nicht in die Maschine fällt. Falls Teile in die Maschine fallen, siehe "REINIGEN DER MASCHINE".



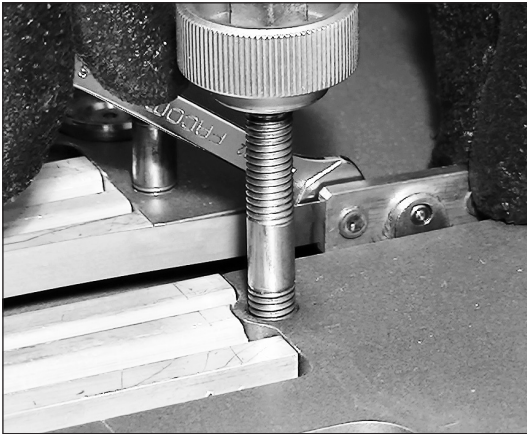
2. Nachdem Emitter-Halterungsmutter und Tellerfeder entfernt wurden, den Emitter-Federspanner und den Emitter vom Emitterblockhalterungs-Stehbolzen lösen.

3. Diese Schritte für den Ausbau der Mutter und der Tellerfeder auf der festen Montageseite des Emitters wiederholen.

4. Die Kupfer-Befestigungsblöcke des Emitters mit einer kleinen Drahtbürste - vorzugsweise aus rostfreiem Stahl oder mit Bronze-Borsten - von Oxidation befreien.

5. Hinweis! Beim Ausbau des Emitters nur original Flexco-Halterungsmuttern und Tellerfedern verwenden. Die Halterungsmuttern sind wegen der erhöhten Temperaturen silberbeschichtet. Eine Zink-Beschichtung würde bei hohen Temperaturen seine schützenden Eigenschaften verlieren. Nicht mit Edelstahl-Muttern befestigen, da die Gewinde sich festsetzen können und so die Funktion des Emitters verhindern. Tellerfedern sind aus einem für hohe Temperaturen geeigneten rostfreiem Federstahl hergestellt.

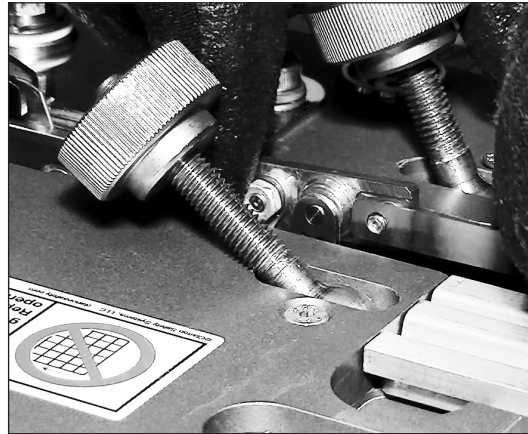
Austausch des Emitters (Fortsetzung)



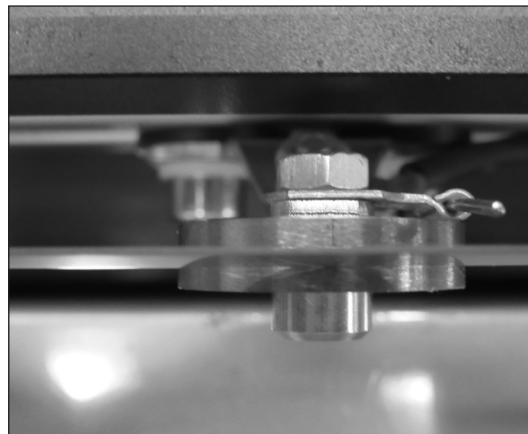
6. Den neuen Emitters zuerst auf der festen Montageseite einbauen. Die Stehbolzen der Kupferblöcke in die Montagebohrungen des Emitters einführen. Sicherstellen, dass der Emitters in der Aussparung des Kupfer-Emittersblocks sitzt. Die Tellerfeder mit der Seite der großen Kontaktfläche gegen den Emitters-Streifen setzen. Die Tellerfeder muss mit der schmalen Seite zur Halterungsmutter zeigen. Die Halterungsmutter ganz auf die Tellerfeder drehen und sicherstellen, dass kein Abstand mehr vorhanden ist. Die Drehmomentlast auf die Kupfer-Emittersblöcke beim Festziehen der Emitters-Halterungsmuttern abfangen. Sicherstellen, dass die Tellerfeder nach dem Anziehen vollständig zusammengedrückt ist, und dass der Emitters richtig in der Aussparung des Emittersblocks sitzt.



8. DIE FEDER NICHT LOSLASSEN. Das vorzeitige Lösen des Federdrucks kann zu Schäden an der Emitters-Befestigungsbohrung führen. Sicherstellen, dass der Emitters in der Aussparung im Emitters-Block sitzt. Die Tellerfeder so auf den Stehbolzen setzen, dass die Seite mit der großen Kontaktfläche am Emitters-Streifen sitzt. Die Halterungsmutter eindrehen und so festziehen, dass die Tellerfeder vollständig zusammengedrückt ist. Die Tellerfeder kann jetzt losgelassen werden.

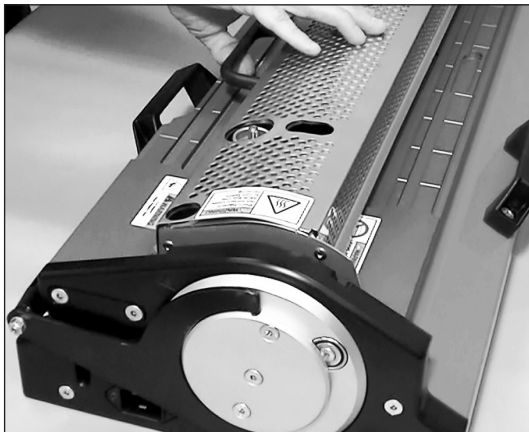


7. Den Emitters-Federspanner zusammendrücken, damit die Emitters-Befestigungsbohrung auf die Stehbolzen des Kupfer-Emittersblocks gesetzt werden kann.



9. Sicherstellen, dass der Emitters auf (oder über) der Emitters-Stützrolle sitzt. **Hinweis!** Der Emitters kann leicht gebogen sein, was den sofortigen Kontakt mit der Stützrolle verhindern könnte. Dies ändert sich nach mehreren Konditionierungs-Heizzyklen. Sicherstellen, dass der Emitters nicht das Thermoelement berührt.

Austausch des Emitters (Fortsetzung)



10. Die Schutzvorrichtung installieren und 3 bis 5 mal 70-Sekunden-Zyklen in der Einstellung für das Verbinden laufen lassen. Zwischen den Zyklen den Emitter abkühlen lassen.



11. Die Schutzvorrichtung abnehmen. Mit einem 2 mm-Kugelkopf-Inbusschlüssel den 2 mm-Abstand zwischen Emitter und Thermoelement überprüfen. Dies ist die werkseitige Einstellung und sollte nicht geändert werden, es sei denn das Thermoelement wird beim Austausch des Emitters berührt. Das Thermoelement vorsichtig einstellen, aber nur wenn es erforderlich ist. Zur Justierung der Lage des Thermoelements leicht dagegen drücken. Die Höhe des Thermoelements wird nicht eingestellt.

Die Verbinderpresse reinigen

WARNUNG!

- Die Maschine muss während der Reinigung von der Stromversorgung getrennt sein.
- Während der Reinigung darf keine offene Flamme oder eine andere Zündquelle in der Nähe der Maschine sein.
- Während der Reinigung für ausreichende Lüftung sorgen.
- Die Verwendung von Alkohol zum Entfetten muss auf die zum Befeuchten eines Reinigungstuchs notwendige Menge beschränkt werden. Das Reinigungstuch nur leicht befeuchten, damit der Alkohol nicht herunter tropft oder zusammenfließt.
- Keinen Alkohol auf elektrische Bauteile gelangen lassen.
- Vor dem Einschalten sicherstellen, dass die Maschine vollständig trocken ist und keine Dämpfe vorhanden sind.

Reinigung von außen

- Die Außenflächen mit einem sauberen Tuch abwischen. Mit einem mit Alkohol leicht angefeuchteten Tuch die Außenflächen entfetten. Vermeiden, dass Alkohol in Kontakt mit elektrischen Komponenten kommt.

Innenreinigung

Die Heizplatte entfernen, um an den inneren Teil der Maschine zu gelangen.

VORSICHT!

- Den Emitter nicht berühren, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Vor dem Ausbau der festen Heizplatte sicherstellen, dass der Emitter in Endstellung ist. Wird dies nicht beachtet, kann es zu Schäden am Reed-Schalter kommen.
- Die verschiebbare Heizplatte nicht entfernen. Wenn beide Heizplatten entfernt werden, muss eine aufwändige Neu-Justierung für eine korrekte Einbaulage der Platte vorgenommen werden.
- Um größeren Aufwand für das Einrichten zu vermeiden, immer nur eine Heizplatte zur gleichen Zeit ausbauen, reinigen und wieder einsetzen.



1. Vier (4) Heizplattenschrauben lösen und entfernen.



2. Die feste Heizplatte wieder in die Haltenut der vorderen Platte schieben.

Innenreinigung (Fortsetzung)



3. Die Seite der Heizplatte anheben, die sich gegenüber der Reglerseite befindet.



4. Die Reglerseite der Heizplatte aus der Haltenut der vorderen Platte herausdrehen. Die Heizplatte nahe der Maschine ablegen. **Vorsicht!** An der Heizplatte ist eine Erdungsleitung angebracht. Vorsichtig vorgehen, um eine Beschädigung dieses Kabels und dessen Verbindung zu vermeiden.

5. Mit einem Staubsauger den Schmutz in der Maschine entfernen.

6. Mit einem mit Alkohol leicht angefeuchteten Tuch die Innenflächen entfetten. Vermeiden, dass Alkohol in Kontakt mit elektrischen Komponenten kommt.



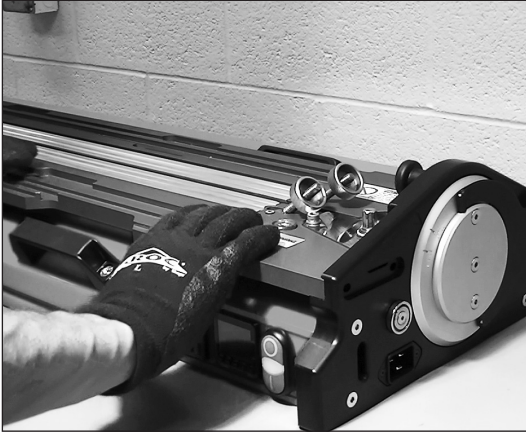
7. Um für die Reinigung der gegenüberliegenden Seite unter die verschiebbare Platte zu gelangen, den Emitter anheben. Nach der Reinigung den Emitter wieder absenken.



8. Austausch der feststehenden Heizplatte.

9. In der umgekehrten Reihenfolge wieder zusammenbauen.

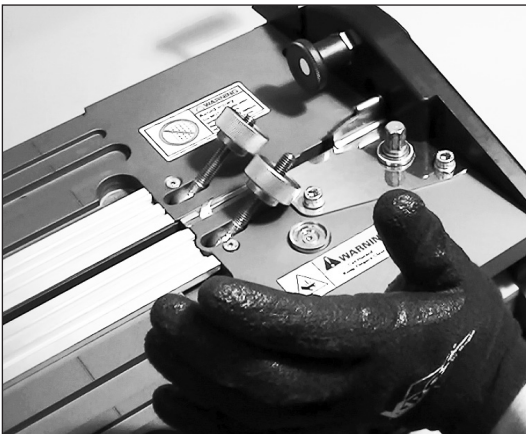
Innenreinigung (Fortsetzung)



10. Die Betätigungsscheibe in der Stellung cut/load (Schneiden/Laden) arretieren.



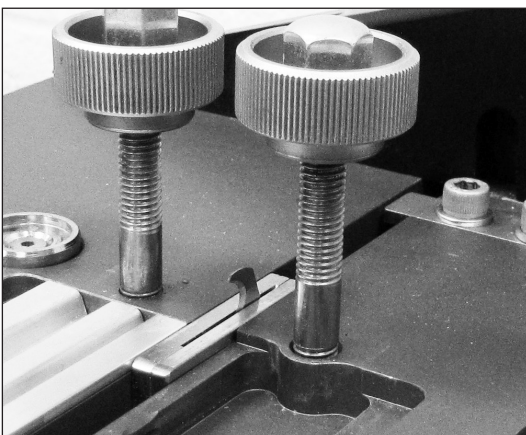
11. Das Schneidmesser etwas aus der Endstellung herausbewegen.



12. Die feste Heizplatte leicht gegen das Schneidmesser bewegen.



13. Zwei (2) Heizplatten-Arretierschrauben auf der angrenzenden Seite leicht festziehen.



14. Das Schneidmesser vollständig auf die gegenüberliegende Seite der Maschine verfahren.



15. Die feste Heizplatte leicht gegen das Schneidmesser bewegen.

Innenreinigung (Fortsetzung)



16. Zwei (2) Heizplatten-Arretierschrauben auf der angrenzenden Seite ganz festziehen.



17. Das Schneidmesser zurück bis gerade außerhalb der Endstellung verfahren.



18. Die beiden (2) Heizplattenschrauben an der Reglerseite lösen.

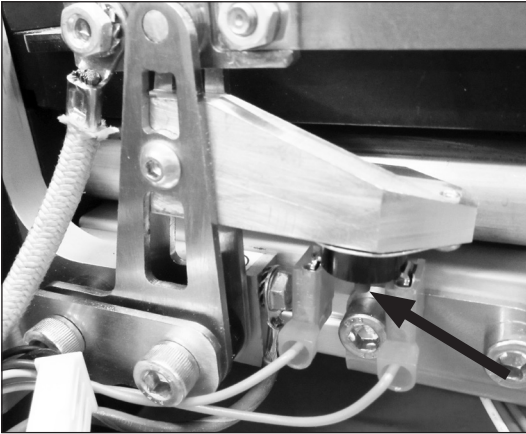


19. Sicherstellen, dass die feste Heizplatte leicht gegen den Blatthalter drückt.



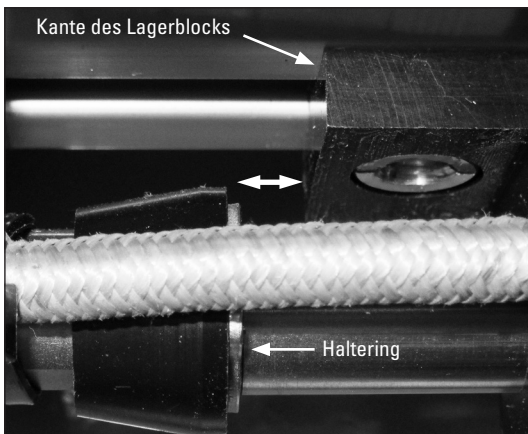
20. Zwei (2) Heizplatten-Arretierschrauben auf der angrenzenden Seite ganz festziehen.

Zurücksetzen des Thermostats



1. Zum Zurücksetzen die rote Taste mit einem 3-mm-Inbusschlüssel nach oben ziehen.

Lebensdauer des Emitters



1. Der Ende-der-Emitter-Lebensdauer-Haltering ist mit der Lagerblock-Kante ausgerichtet, wenn der Emitter kalt ist. Die Emitter-Lebensdauer-Anzeige in kaltem und spannungsfreiem Zustand prüfen. Das Bild unten zeigt, dass der Emitter noch eine lange Lebensdauer hat. Der Emitter ist am Ende seiner Lebensdauer, wenn die Länge des Pfeils Null ist. Der Emitter muss ausgetauscht werden, wenn der Haltering mit der Lagerblock-Kante wie abgebildet bündig ist - in kaltem, spannungsfreiem Zustand.

Fehlerbehebung

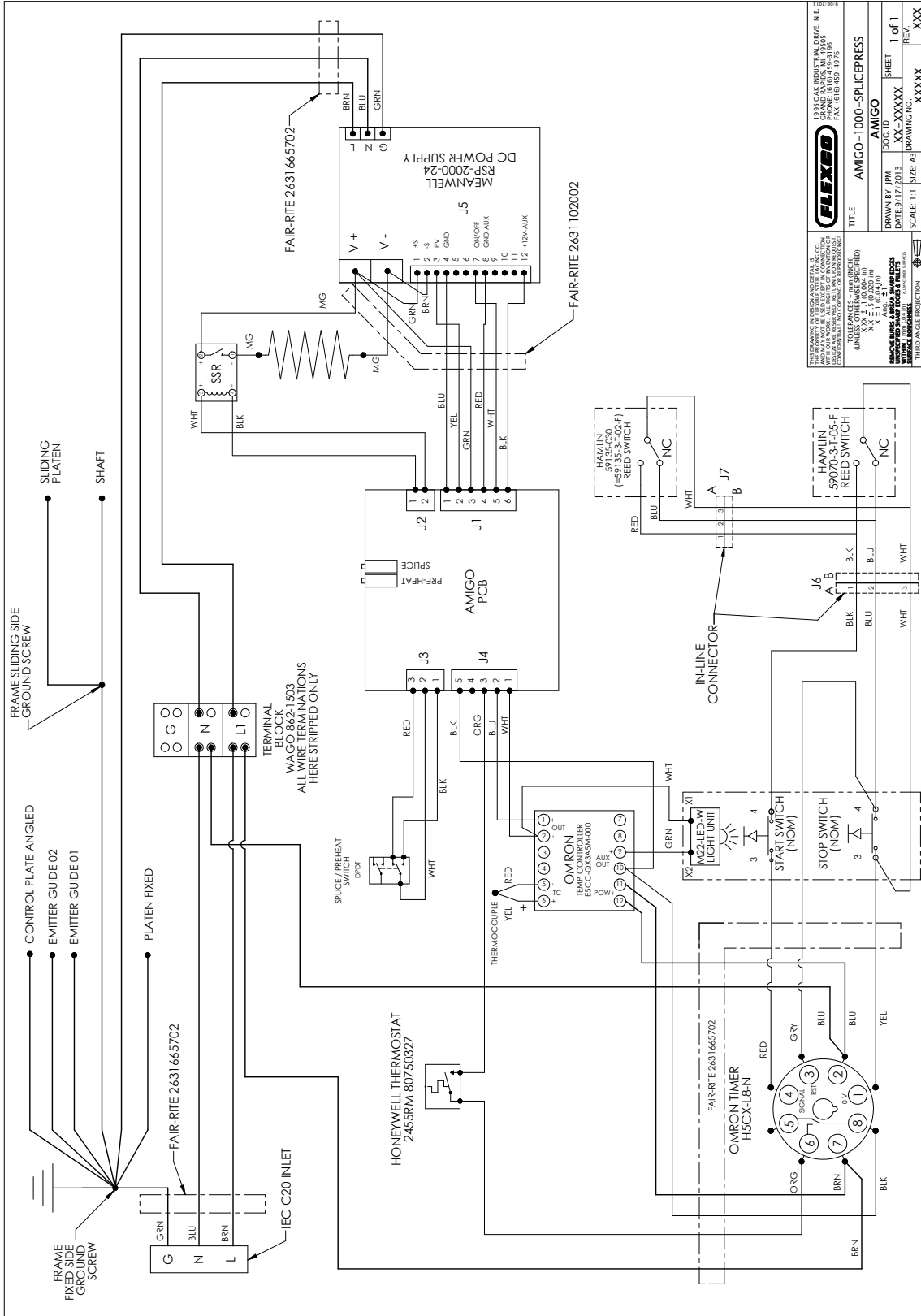
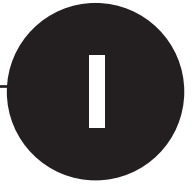
Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Blasen in der Schweißnaht	Feuchtigkeit im Transportband	Hobeln und die Schweißnaht auf Poren untersuchen. Vorwärmzeit verlängern.
	Überhitzung des Transportbandes	Hobeln und die Schweißnaht auf Poren untersuchen.
		Sicherstellen, dass das Verbinden mit "splice start"-Temperatur eingeleitet wird, wie vom Licht im Schalter angezeigt.
		Kürzere Verbindungszeit.
Blasen in der gehobelten Schweißnaht	Feuchtigkeit im Transportband	Vorwärmzeit verlängern.
	Überhitzung des Transportbandes	Sicherstellen, dass das Verbinden mit "splice start"-Temperatur eingeleitet wird, wie vom Licht im Schalter angezeigt. Kürzere Verbindungszeit.
Verfärbte, hellbraune/braune Verbindung	Transportband vor dem Verbinden nicht gereinigt	Band reinigen.
	Überhitzung des Transportbandes	Sicherstellen, dass das Verbinden mit "splice start"-Temperatur eingeleitet wird, wie vom Licht im Schalter angezeigt. Kürzere Verbindungszeit.
Ungleichmäßige Transportband-Oberfläche der Verbindung	Klemmbalken nicht gleichmäßig angezogen	Die Klemmbalken-Rändelmutter so anziehen, dass die Band-Oberflächen an den aneinanderstoßenden Kanten bündig sind. Hinweis: Zwischen den einzelnen Einstellungen, den Kontakt der aneinanderstoßenden, geschnittenen Band-Vorderseiten mit dem Betätigungshebel entlasten. Ansonsten könnten die aneinanderstoßenden Flächen "kleben" und nicht auf die Einstellung reagieren.
	Höhe der festen Heizplatte nicht eingestellt	Die Höhe der festen Heizplatte mit den Abdruckschrauben und den Sicherungsmuttern einstellen. Überprüfen, nachdem die Sicherungsmuttern festgezogen wurden.
Das Positivtrieb-Raster ist zu schmal oder zu breit	Heizplatten-Anschlag nicht richtig positioniert	Heizplatten-Anschlag einstellen, um das Rastermaß zu vergrößern oder zu verringern.
	Schneidverfahren	Sicherstellen, dass das ordnungsgemäße Schneidverfahren befolgt wird.
Zu viel Zeit um 120 °C Vorwärm-Temperatur zu erreichen Umgebungstemperatur (+20°C) < 4 Minuten Umgebungstemperatur (-20°C) < 10 Minuten	Thermoelement zu weit vom Emmitter entfernt	Sicherstellen, dass sich der Emmitterstreifen auf der weißen Stützrolle befindet. Siehe Abschnitt Austausch des Emitters für den Abstand Thermoelement - Emmitter.
	Emmitter hat Ende seiner Lebensdauer erreicht	Emmitter austauschen.
Emmitter löst sich nach dem Verbinden von der Stützrolle	Emmitter hat Ende seiner Lebensdauer überschritten	Emmitter austauschen.
Zu geringe Schweißnaht-Größe entlang der Verbindung	Verformung des Emitters	Verbindungszeit um ca. 5 Sekunden verlängern, um die Schmelze an dem am wenigsten zusammengeführten Ende zu vergrößern.
		Die Schablone auf der schlecht verschweißten Seite mit einer Beilagscheibe ca. 1,5 mm anheben.
		Siehe Abschnitt Austausch des Emitters. Den Emmitter ausbauen und umdrehen. Ca. 10 Verbindungszyklen ohne Transportband laufen lassen, um den Emmitter "einzufahren".
	Emmitter hat Ende seiner Lebensdauer erreicht	Emmitter austauschen.
	Abstand Emmitter/Heizplatte nicht einheitlich	Den Abstand Emmitter/Heizplatte an jedem Ende der beiden Heizplatten messen. So einstellen, dass alle 4 Positionen um nicht mehr als 0,1 mm unterschiedlich sind

Fehlerbehebung

Symptom	Mögliche Ursache	Mögliche Lösung
Unregelmäßige Schweißnaht - Allgemein	Ungleichmäßiger Schnitt/Rutschen des Transportbandes beim Schneiden	Sicherstellen, dass das ordnungsgemäße Schneidverfahren befolgt wird.
		Sicherstellen, dass das Schneidmesser an keiner Stelle entlang der Heizplatten übermäßig großen Abstand hat. Die Heizplatten bei Bedarf einstellen, um den Abstand des Schneidmessers zu verringern. Das Schneidmesser sollte gut geführt sein aber nicht zu stramm sitzen.
		Sicherzustellen, dass das Transportband während des Schneidens nicht unter dem Klemmbalken rutscht. Die entsprechenden Verfahren zum Klemmen und Schneiden befolgen. Bei Bedarf Flexco Anti-Rutsch-Band (Artikelnr.: 08604) an den Klemmbalken anbringen.
		Stumpfes Schneidmesser - Messer austauschen.
Unregelmäßige Schweißnaht - Allgemein	Schlupf des Transportbandes beim Verbinden	Das entsprechende Verfahren zum Klemmen befolgen. Flexco Anti-Rutsch-Band (Artikelnr.: 08604) an den Klemmbalken anbringen.
Geschnittene Vorderseite nicht rechtwinklig zur Band-Oberfläche	Schablone installiert und/oder Band geklemmt auf der "Nicht-Verbindungs-Seite" des Schnitts	Das entsprechende Verfahren zum Schneiden befolgen.
	Das Band "erinnert sich" zu stark seine gerollte Form	Versuchen, das Band entgegengesetzt zu rollen, um die Neigung zum Rollen zu verringern.
Verbindung hat "möwenflügelartige" Form nach dem Schweißen	Das Band "erinnert sich" zu stark seine gerollte Form, was während des Verbindens zu einer Möwenflügel-Verformung führt.	Versuchen, das Band entgegengesetzt zu rollen, um die Neigung zum Rollen zu verringern.
	Zu starkes Zusammendrücken der Bandkanten	Die Heizzeit für das Verbinden verlängern. Den Heizplatten-Anschlag einstellen, um das Zusammendrücken zu verringern.
Heizzyklus/Timer startet nicht	Schutzvorrichtung nicht richtig positioniert	Prüfen, ob das Timer "RST" Licht an ist. Wenn ja, startet der Heizzyklus nicht. Die magnetischer Halter der Schutzvorrichtung wieder in die Heizplattenscheiben einsetzen.
	Schutzvorrichtung in Position - Emitter nicht in Heiz-Stellung.	Prüfen, ob das Timer "RST" Licht an ist. Wenn ja, startet der Heizzyklus nicht. Den Betätigungshebel in die Heiz-Stellung drehen.
Heiz-Zyklus startet nicht Timer funktioniert	Thermostat hat ausgelöst	Thermostat zurücksetzen
Kein Strom	Kabelanschluss	Überprüfen, ob das Stromversorgungs-Kabel an die Maschine angeschlossen und die Stromversorgung entsprechend leistungsfähig ist.
	Schutzschalter der Stromversorgung hat ausgelöst	Gesamtlast und Kapazität basierend auf der Stromaufnahme der Maschine und anderer Geräte an diesem Stromkreis abschätzen.
Die Betätigungsscheibe blockiert beim Drehen in die Stellung "Splice" (Verbinden)	Schnittstellungs-Arretierstift nicht ganz gelöst und gehalten	Den Schneider-Arretierstift zurückziehen. Den Stift drehen, so, dass er sicher in der gelösten Stellung ist.
Faserverstärkung liegt nach dem Schweißen frei HINWEIS: Die Stabilität der Verbindung dieses Transportbandes ist nicht gewährleistet	Zu starkes Zusammendrücken der Bandkanten	Den Heizplatten-Anschlag einstellen, um das Zusammendrücken zu verringern.
	Das Band "erinnert sich" zu stark seine gerollte Form	Versuchen, das Band entgegengesetzt zu rollen, um die Neigung zum Rollen zu verringern.
	Messer nicht ausreichend scharf, um die Fasern zu durchschneiden	Neues Schneidmesser einsetzen.
Kondensation an der Maschine	Maschine aus kalter Umgebung in warme/feuchte Umgebungsbedingungen bewegt.	Nach Ende der Verbindungsarbeiten die ausreichend abgekühlte Maschine in die Transportbox setzen und schließen. Im Idealfall befindet sich die Transportbox unter kalten, kontrollierten Umgebungsbedingungen, wenn sie geschlossen wird.

Schaltpläne

Schaltpläne - Amigo 1000



THIS DRAWING IS PREPARED BY MEANS OF THE AUTOMATICALLY GENERATED DRAWING PROGRAM AND MAY NOT BE USED FOR THE CONSTRUCTION OF ANY EQUIPMENT. ANY CHANGES TO THE DRAWING MUST BE APPROVED BY THE ORIGINAL DRAWING ENGINEER.

TOLERANCES - DIM (INCH)
 A ± 0.005 (0.1)
 B ± 0.010 (0.2)
 C ± 0.020 (0.5)
 UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

FAIR-RITE 2631665702
 DC POWER SUPPLY MEANWELL RSP-2000-24

AMIGO 1000-SP-LICEPRESS

DRAWN BY: JPM
 DATE: 9.17.2013
 SCALE: 1:1
 SIZE: A3

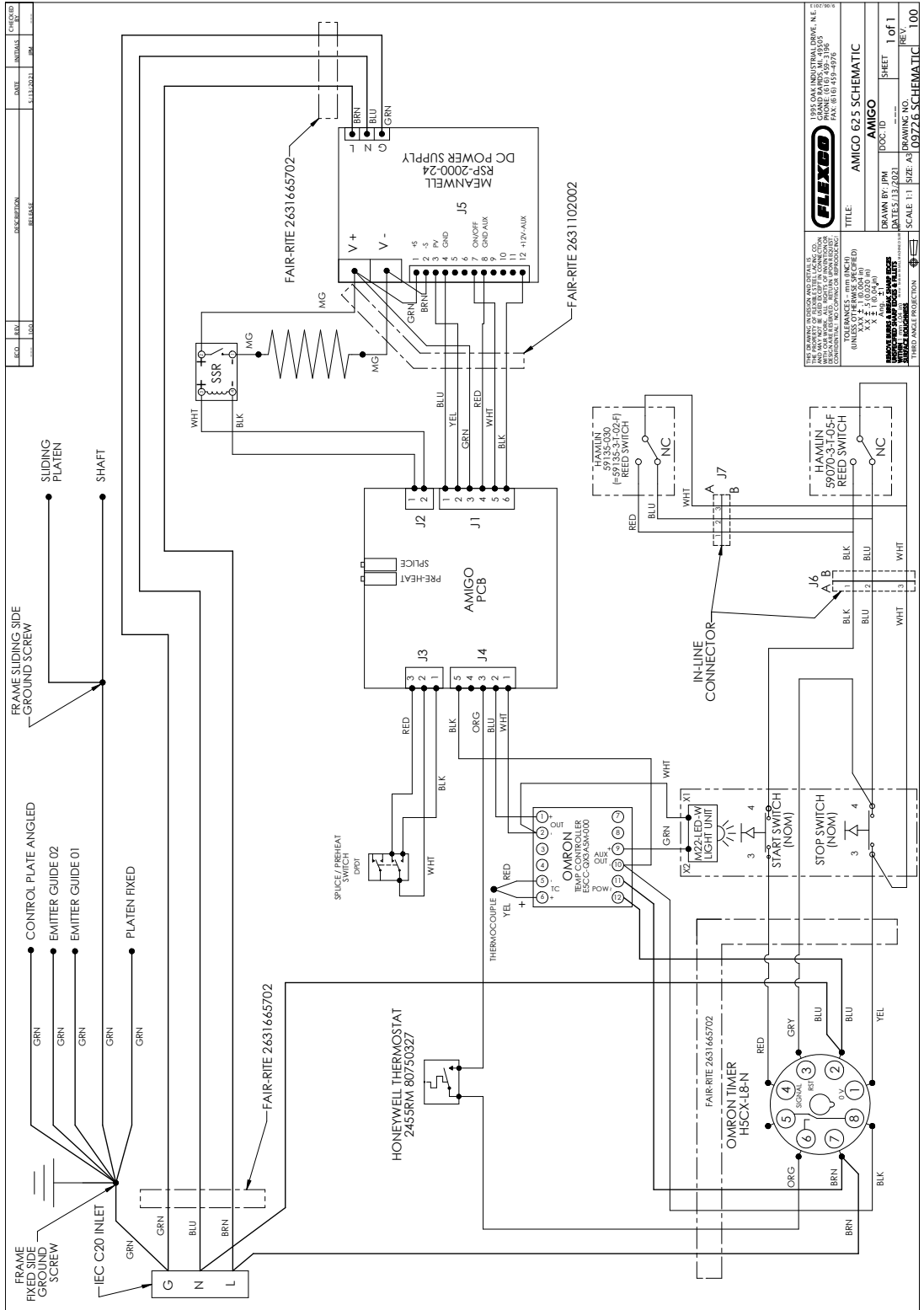
TITLE: AMIGO 1000-SP-LICEPRESS

DWG. NO. XX-XXXXX
 SHEET 1 OF 1
 REV. NO. XXX
 DRAWING NO. XXXXX

THIRD ANGLE PROJECTION

Schaltpläne

Schaltpläne - Amigo 625



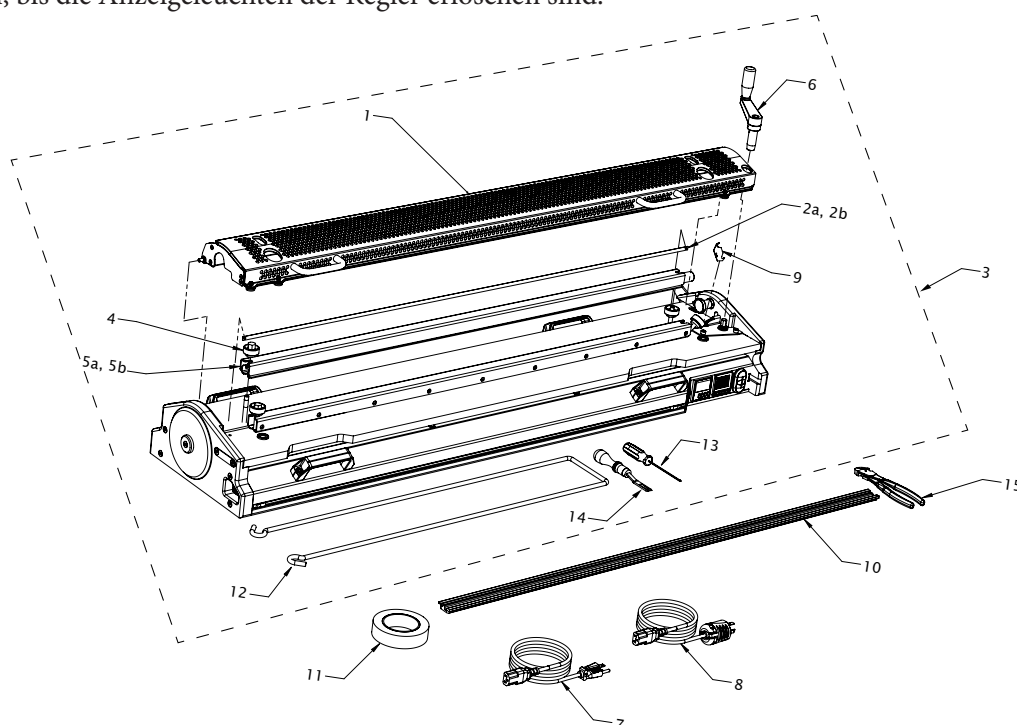
	1971 GUN INDUSTRIAL DRIVE, N.E. GRAND RAPIDS, MI 49505 TEL: (616) 959-8989 FAX: (616) 959-8976
TITLE: AMIGO 625 SCHEMATIC	
DRAWN BY: JPM DATE: 03/13/2021	SHEET: 1 of 1 REV:
SCALE: 1:1 SIZE: A3 DRAWING NO.: 007226 SCHEMATIC	



Erhältliche Teile

GEFAHR!

- Servicearbeiten dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden. Die Maschine vor der Wartung von der Stromversorgung trennen. Im Emitter-Spannsystem ist mechanisch gespannt. Die Verfahren zum Ausschalten und Sichern gegen Wiedereinschalten der Anlage ausführen. Die Regeln für ordnungsgemäße Wartung beachten. Keine Änderungen an den elektrischen Stromkreisen vornehmen.
- **Hinweis!** Eine gewisse Zeit lang nach dem Abtrennen der Stromversorgung ist im System noch elektrische Energie gespeichert. KEINERLEI ARBEITEN DURCHFÜHREN, bis das System spannungsfrei ist. Warten, bis die Anzeigeleuchten der Regler erloschen sind.



Ziffer	Artikelnr.	Beschreibung
1	08543	AMIGO-1000-GUARDASSY
2a	08544	AMIGO-1000-EMITTER-KIT
2b	09741	AMIGO-625-EMITTER-KIT
3	08545	AMIGO-1000-SPLICEPRESS
4	08569	AMIGO-1000-KNURLDKNOBM8
5a	08572	AMIGO-1000-CLAMPBAR
5b	09742	AMIGO-625-CLAMPBAR
6	08575	AMIGO-1000-CRANKHANDL
9	08587	AMIGO-1000-BLADES-5
10	siehe Seite 52, 53 und 54	
11	08604	AMIGO-1000-FRICTIONTAPE-33X25
12	08611	AMIGO-CASE-TOW-HANDLE
13	08618	AMIGO-HEXDRIVER-2MM
14	03239	RTBS SKIVER
15	03445	CUTTER-UNIBAR

HINWEIS: Benötigen Sie Amigo 625 Ersatzteile, wenden Sie sich an den Flexco-Innendienst.

Ziffer	Artikelnr.	Beschreibung	
7	08585	AMIGO-1000-CABLE-1X115-IEC520	
7	08586	AMIGO-1000-CABLE-1X230-IECL620	
8	08588	AMIGO-1000-CABLE-1X230-IECBR3	
8	08707	AMIGO-1000-CABLE-1-X230-CEE77	
8	08708	AMIGO-1000-CABLE-1X230-CH2-16P	
8	08718	AMIGO-1000-CABLE-1X230-BS1363	
8	08727	AMIGO-CABLE-1X230-AS3112	

Bestellinformationen für die Amigo™ 1000 Schablone

Artikelnummer	Bestellnummer	Band-hersteller	Bandart	Bandtyp		
08592	AMIGO-1000-TMPLT-08592	Ammeraal Beltech	Soliflex CB	TPU		
		Intralox®	ThermoDrive®	8140 Single/Dual Lug		
		Volta	SuperDrive™	FMW & FMB FHW & FHB		
08593	AMIGO-1000-TMPLT-08593	Intralox®	ThermoDrive®	8050 8026		
		Mafdel	DEL/DRIVE	DD25		
08594	AMIGO-1000-TMPLT-08594	Habasit	Cleandrive™	CD.M50.S-UA.CB CD.M50.S-UA.WB CD.M25.S-UA.CB CD.M25.S-UA.WB		
08595	AMIGO-1000-TMPLT-08595			Flat		
08596	AMIGO-1000-TMPLT-08596	Elatech®	ELAClean®	EC-P1N/EC-P2		
		Gates® TPU	PosiClean®	PC10 PC20		
		UBR	1" Purclean	PS2 & PB3		
08597	AMIGO-1000-TMPLT-08597	Beltservice Corporation	ProClean Center Drive Lug	PCCDB PCCD-MD		
		Elatech®	ELAClean®	EC-C4		
		Forbo	Fullsan	CD40-1R/2R U30		
		Gates® TPU	CenterClean®	CC40		
		Habasit	CD M40	L-UA WB		
		UBR	Center Drive PurClean	CD3BLSS		
08603	AMIGO-1000-TMPLT-08603	Ammeraal	Aeon	U400		
08710	AMIGO-1000-TMPLT-08710	Cog-vevor Systems Inc.	Cog-vevor	Aeon-50		
				UBM		
				UWM		
				PBH PWH		
08739	AMIGO-1000-TMPLT-08739	Beltservice Corporation	Magnethane™	PD1		
		Yongli Belting	HygienePro™	U300		
08741	AMIGO-1000-TMPLT-08741			Flat w/Spikes		
08776	AMIGO-1000-TMPLT-08776	Gates® TPU	PosiLace™	PC20 CC40 FC12		
				UBR	Hinge Lace	N/A
08788	AMIGO-1000-TMPLT-08788	Ammeraal Beltech	Soliflex FB/mini FB	TPU		
		Beltservice Corporation	ProClean 1" & 2" Pitch Drive Bar	PCPD2B PCPD1B-MD		
		Forbo	Fullsan	PD2 U30		
		INO Belt	REOClean	REO-T50 REO-T25		
		UBR	2" Purclean	PS2 & PB3		
		Volta	DualDrive™	FMW & FMB FHW & FHB		
			Mini DualDrive™	FMB FHB		
			Mini SuperDrive™	FMB FHB		
08847	AMIGO-1000-TMPLT-08847	Volta	Hinge Splice	M (2.5-5mmH)		
08849	AMIGO-1000-TMPLT-08849	Ammeraal Beltech	Soliflex PRO/ Soliflex PRO mini	Soliflex TPU Soliflex TPE		
08855**	AMIGO-1000-TMPLT-08855	Mafdel	POSITIVEBELT	PO2-L		
08856	AMIGO-1000-TMPLT-08856	Mafdel	DEL/DRIVE	DD50		
105846	AMIGO-1000-TMPLT-105846	Yongli	HygienePro™	U200		
109228*	AMIGO-1000-TMPLT-109228	INO Belt	REOClean	AT40		
109508*	AMIGO-1000-TMPLT-109508	INO Belt	REOClean	M25DB		
109629*	AMIGO-1000-TMPLT-109629	INO Belt	REOClean	M5DB		

*Muss mit dem Untertrum-Set 107322 verbunden werden. Bei Benutzung von 109228 ist das Untertrum-Set zu verwenden, wenn die Förderbandbreite 100 cm (39,25 Zoll) oder breiter ist.

**Die ersten drei Reihen der Verdickungen müssen vor dem Schneiden und Verbinden des Förderbands getrimmt werden.



Bestellinformationen für die Amigo™ 625 Schablone

Artikelnummer	Bestellnummer	Band-hersteller	Bandart	Bandtyp						
09731	AMIGO-625-TMPLT-08592	Ammeraal Beltech	Soliflex CB	TPU						
		Intralox®	ThermoDrive®	8140 Single Lug						
		Volta	SuperDrive™	FMW & FMB FHW & FHB						
09730	AMIGO-625-TMPLT-08593	Intralox®	ThermoDrive®	8050 8026						
		Mafdel	DEL/DRIVE	DD25						
09732	AMIGO-625-TMPLT-08594	Habasit	Cleandrive™	CD.M50.S-UA.CB CD.M50.S-UA.WB CD.M25.S-UA.CB CD.M25.S-UA.WB						
09733	AMIGO-625-TMPLT-08595			Flat						
09734	AMIGO-625-TMPLT-08596	Elatech®	ELAClean®	EC-P1N/EC-P2						
		Gates® TPU	PosiClean®	PC10 PC20						
		UBR	1" Purclean	PS2 & PB3						
09735	AMIGO-625-TMPLT-08597	Beltservice Corporation	ProClean Center Drive Lug	PCCDB PCCD-MD						
		Elatech®	ELAClean®	EC-C4						
		Forbo	Fullsan	CD40-1R U30						
		Gates® TPU	CenterClean®	CC40						
		Habasit	CD M40	L-UA WB						
		UBR	Center Drive Purclean	CD3BLSS						
		Yongli Belting	HygienePro™	U400						
09736	AMIGO-625-TMPLT-08710	Cog-veyor Systems Inc.	Cog-veyor	UBM UWM PBH PWH						
				09737	AMIGO-625-TMPLT-08776	Gates® TPU	PosiLace™	PC20 CC40 FC12		
								UBR	Hinge Lace	N/A
								09738	AMIGO-625-TMPLT-08788	Ammeraal Beltech
Beltservice Corporation	ProClean 1" & 2" Pitch Drive Bar	PCPD2B PCPD1B-MD								
Forbo	Fullsan	PD2 U30								
INO Belt	REOClean	REO-T50								
INO Belt	REOClean	REO-T25								
UBR	2" Purclean	PS2 & PB3								
Volta	DualDrive™ Mini DualDrive™ Mini SuperDrive™	FMW & FMB FHW & FHB FMB & FHB FMB & FHB								
09739	AMIGO-625-TMPLT-08847	Volta	Hinge Splice	M (2.5-5mmH)						
105844	AMIGO-625-TMPLT-105846	Yongli	HygienePro™	U200						
109226	AMIGO-1000-TMPLT-109228	INO Belt	REOClean	AT40						
109506*	AMIGO-625-TMPLT-109508	INO Belt	REOClean	M25DB						
109627*	AMIGO-625-TMPLT-109629	INO Belt	REOClean	M5DB						

*Muss mit dem Untertrum-Set 107323 verbunden werden.

Amigo™ Rücklaufseiten-Spleißset Bestellinformationen

Das Rücklaufseiten-Spleißset enthält Komponenten, die das Spleißen mit dem Amigo auf der Rücklaufseite des Förderers ermöglichen.

Amigo™ Rücklaufseiten-Kits		
Artikelnummer	Bestellnummer	Maximale Förderbandbreite
107322	AMIGO-1000-RETURN-SIDE-KIT	1046mm (41.18")
107323	AMIGO-625-RETURN-SIDE-KIT	614mm (24.17")
107321	AMIGO-RS-GUARD-ADAPTER-KIT*	

*Wenden Sie sich mit Ihrer Amigo™-Seriennummer an den Flexco-Kundendienst, um festzustellen, ob dieses Set erforderlich ist. Das Amigo™ Untertrum ist nicht mit den folgenden Bandschablonen kompatibel: 08710, 08776, 08847, 09736, 09737, 09739.

Ersatz-Kits	
Artikelnummer	Bestellnummer
107324	AMIGO-1000-RS-FLAT-TMPLT
107325	AMIGO-625-RS-FLAT-TMPLT
107164	AMIGO-625-RS-CLAMPBAR
107183	AMIGO-1000-RS-CLAMPBAR



Gewährleistung

Die Gewährleistung beschränkt sich auf Mängel in Material und Verarbeitung.

Die Gewährleistung hat eine Laufzeit von einem Jahr ab dem Datum der Lieferung. In diesem Zeitraum, werden die erforderlichen Teile kostenlos zur Verfügung gestellt. Alle weiteren Gewährleistungsansprüche, Schäden, Folgeschäden sind ausgeschlossen.

Diese Gewährleistung gilt ausschließlich und nur unter den folgenden Bedingungen:

- Ein Fachmann gemäß den Bedingungen und Normen der zuständigen Behörden muss das Gerät installieren.
- Gewährleistungsansprüche verfallen, wenn Reparaturen, Modifikationen oder Anpassungen vorgenommen werden, und/oder nicht genehmigte Komponenten ohne vorherige Zustimmung von Flexco angebaut werden. Darüber hinaus verfallen alle Gewährleistungsansprüche, wenn bei einer Installation die nationalen oder örtlichen Bestimmungen nicht eingehalten werden.
- Ansprüche während der Gewährleistungsfrist führen nicht zu einer Verlängerung der Gewährleistungsfrist.

WEEE-Richtlinien (Waste Electrical and Electronic Equipment Directive)

Flexco nimmt die Einhaltung der WEEE-Richtlinien sehr ernst. Die Geräte sind so ausgelegt, dass sie unter vorhersehbaren Umständen repariert werden können. Sollte die Entsorgung des Produkts erforderlich sein, wenden Sie sich bitte an Flexco Europe unter 0049-7428-9406-0 oder Flexco UK unter 0044-1274-600-942.

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Product: AMIGO 625 & 1000 Splice Press

Manufacturer: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1854 Northridge Dr. NW
Walker, Michigan 49544

European office: Flexco Europe
Leidringer Strasse 40-42
D-72348, Rosenfeld Germany
Telephone 49-7428-9406-0

This declaration of conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer.

Object of this declaration:

AMIGO 625 & 1000 Splice
Press Other colors apply.



The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonization legislation.

Conforms to European Directives:

2006/42/EC
2014/30/EU
2011/65/EU

Machinery Directive
Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS Directive (as amended by (EU) 2015/863)

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

ISO 12100:2010
IEC 60204-1:2005/A1:2008
IEC 61000-6-2:2016◆

IEC 61000-6-4:2018◆

IEC 61000-3-2:2018◆

IEC 61000-3-3:2013

EN 50581:2012

◆--Reference Standard

Safety of machinery—General principle for design—Risk assessment and risk reduction
Safety of machinery—Electrical equipment of machines—Part 1
Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-2: Generic standards—Immunity for industrial environments
Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-4: Generic standards—Emission standard for industrial environments
Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-2: Limits-Limits for harmonic current emissions (equipment input current ≤ 16 A per phase)
Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-3: Limits-Limitation of voltage changes, voltage fluctuations and flicker in public low-voltage supply systems, for equipment with rated current ≤ 16 A per phase and not subject to conditional connection.
Technical documentation for the assessment of electrical and electronic products with respect to the restriction of hazardous substances.

Signed for and on behalf of:

Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

DocuSigned by:
Tom Wujek
2363FA4A5541446...

Thomas S. Wujek, President & CEO

11/4/2021

Date



Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.

