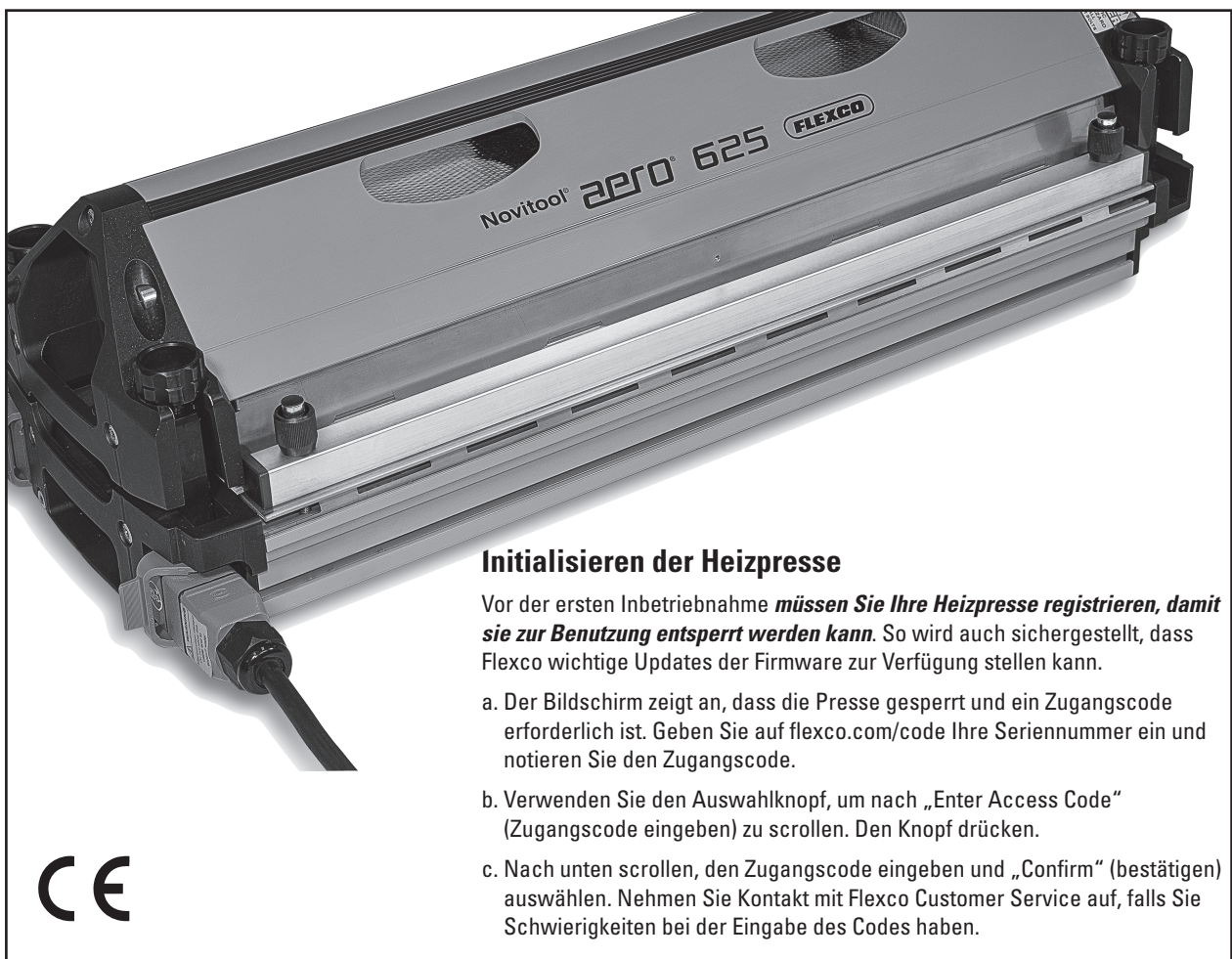


Sicherheits- und Bedienungsanleitung für die Novitool® Aero®-Heizpresse

Aero 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, und 2135



Initialisieren der Heizpresse

Vor der ersten Inbetriebnahme **müssen Sie Ihre Heizpresse registrieren, damit sie zur Benutzung entsperrt werden kann**. So wird auch sichergestellt, dass Flexco wichtige Updates der Firmware zur Verfügung stellen kann.

- Der Bildschirm zeigt an, dass die Presse gesperrt und ein Zugangscode erforderlich ist. Geben Sie auf flexco.com/code Ihre Seriennummer ein und notieren Sie den Zugangscode.
- Verwenden Sie den Auswahlknopf, um nach „Enter Access Code“ (Zugangscode eingeben) zu scrollen. Den Knopf drücken.
- Nach unten scrollen, den Zugangscode eingeben und „Confirm“ (bestätigen) auswählen. Nehmen Sie Kontakt mit Flexco Customer Service auf, falls Sie Schwierigkeiten bei der Eingabe des Codes haben.

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 BENUTZUNG 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

www.flexco.com



Inhaltsverzeichnis

Die wichtigsten Komponenten	3
Beschreibung.....	4
Die Vorwärmfunktion verstehen	4
Technische Daten	5
Transportbox.....	7
Allgemeine Sicherheitsregeln.....	7
Richtlinien zum Heben und Verzurren der Presse	9
Betrieb der Aero®-Heizpresse	10
Anweisungen zur Verwendung der Bandschablonen.....	21
Options (Optionen)	26
Rezepte.....	27
Kundendienst.....	30
Endplatte der Aero®-Heizpresse entfernen und wieder montieren	31
Elektrische Schaltpläne der Stromversorgungskabel	43
Schaltpläne	45
Fehlersuche.....	60
Wartung	61
WEEE-Richtlinien (Waste Electrical and Electronic Equipment Directive).....	62
CE Declaration.....	63

This exploded view diagram illustrates the assembly of a portable electronic device. The components are numbered as follows:

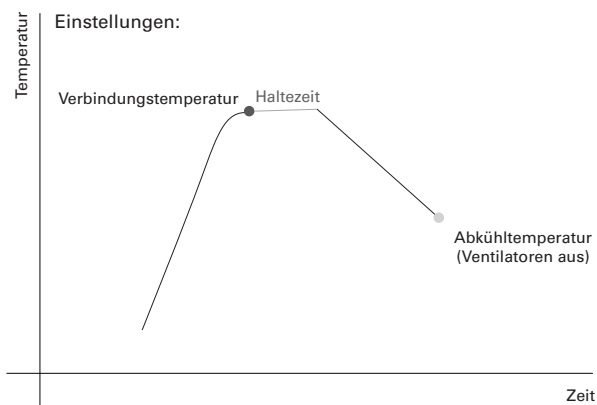
- 1**: Main device housing with a handle and control panel.
- 2**: Internal chassis or base plate.
- 3**: Mounting brackets or feet.
- 4**: Internal electronic components or connectors.
- 5**: Side support rail.
- 6**: Adjustment knob or screw.
- 7**: Side support rail (opposite side).
- 8**: Mounting bracket or foot (opposite side).
- 9**: Internal electronic components or connectors (opposite side).
- 10**: Control panel or display area.
- 11**: Mounting bracket or foot (top).
- 12**: Mounting bracket or foot (bottom).
- 13**: Mounting bracket or foot (side).
- 14**: Mounting bracket or foot (side).
- 15**: Mounting bracket or foot (side).
- 16**: Small component, possibly a battery or connector.

- FLEXCO**

Beschreibung

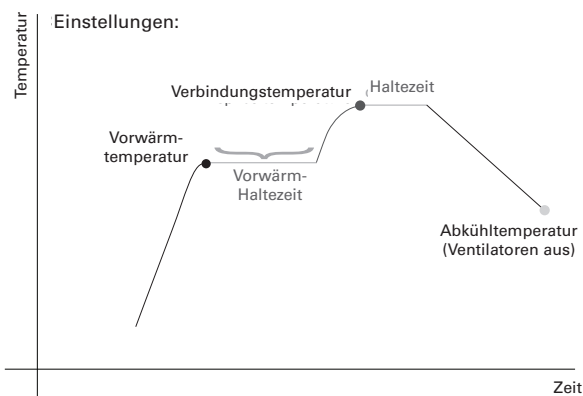
Die Novitool® Aero® ist die führende, hochmoderne Heizpresse für das Verbinden thermoplastischer Förderbänder (z. B. PVC, Polyurethan) mit den folgenden Merkmalen:

- Die Heizpresse kann an verschiedenen Stromquellen betrieben werden. Siehe die Seiten 5 und 6 für nähere Angaben.
- Die Temperaturen von Unter- und Oberteil können unabhängig voneinander und auf bis zu 200 °C eingestellt werden
- Druckaufbau mit integriertem Kompressor, max. 2 bar
- Luftkühlung für Ober- und Unterplatte
- Integrierte elektronische Steuerungen
- Rezeptverwaltung
- Vorwärmfunktion



Die Vorwärmfunktion verstehen

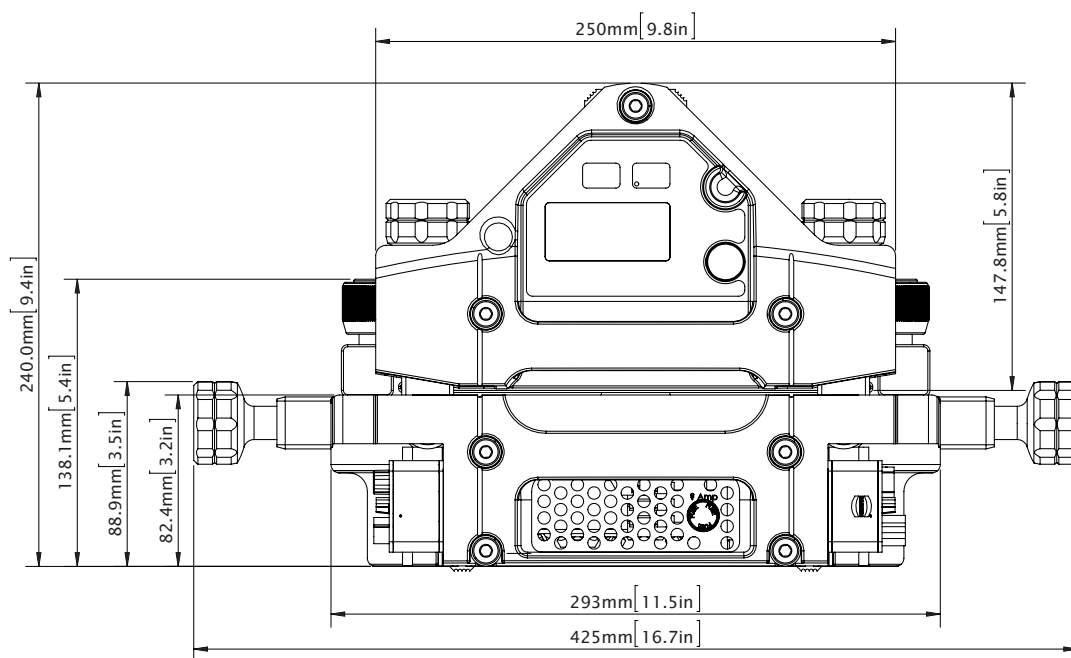
Bei verhältnismäßig dicken Bändern können Probleme auftreten, wenn die Außenflächen des Bandes zu lange auf Verbindungstemperatur gehalten werden, damit das Innere die erforderliche Temperatur erreicht. Das geschmolzene Material könnte zerfließen oder verfärben und das Gewebe schrumpfen. Um dieses Problem zu vermeiden, kann die Vorwärmoption verwendet werden. Mit dieser Option wird das Band innen wie außen auf eine Temperatur knapp unterhalb des Schmelzpunktes gebracht. Nach der Vorwärmphase lässt sich die Verbindungstemperatur im Inneren viel schneller erreichen und so das Risiko eines unerwünschten Zerfließens des Materials, der Verfärbung oder des Schrumpfens verringern.



Aero® 325, 625, 925 und 1225

Technische Daten Aero®

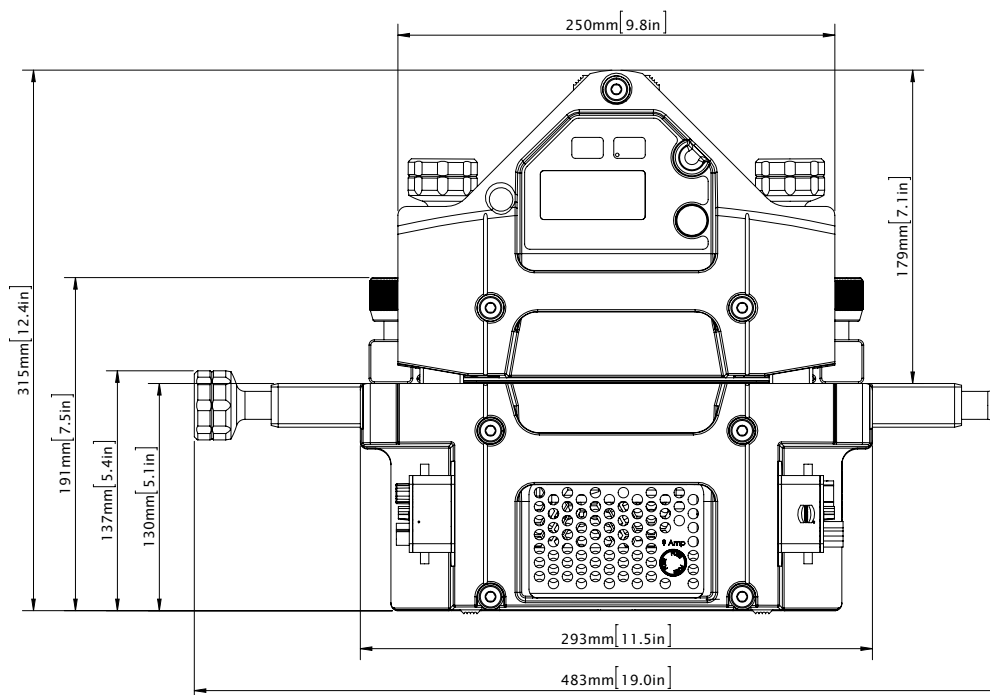
Technische Daten	Land	Aero® 325	Aero® 625	Aero® 925	Aero® 1225
Effektive Verbindungslänge	N. z.	325 mm	625 mm	925 mm	1225 mm
Effektive Verbindungsbreite	N. z.	150 mm	150 mm	150 mm	150 mm
Gewicht Oberteil	N. z.	11.5 kg	18.23 kg	24.6 kg	30.4 kg
Gewicht Unterteil	N. z.	13 kg	20.8 kg	26.8 kg	33.1 kg
Gesamtgewicht	N. z.	24.5 kg	39.9 kg	52.7 kg	65.2 kg
Länge über alles	N. z.	521 mm	825 mm	1125 mm	1425 mm
Höhe oberer Pressbalken	N. z.	160 mm	160 mm	160 mm	160 mm
Höhe unterer Pressbalken	N. z.	85 mm	85 mm	85 mm	85 mm
Höhe gesamt	N. z.	245 mm	245 mm	245 mm	245 mm
Max. Höhe des Verbindungsstapels	N. z.	15 mm	15 mm	15 mm	15 mm
Druck maximal	N. z.	2 bar	2 bar/	2 bar	2 bar
Temperatur maximal	N. z.	200° C	200° C	200° C	200° C
Temperaturbereich	N. z.	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung
Transportmaße	N. z.	900 mm x 405 mm x 635 mm	1200 mm x 405 mm x 635 mm	1500 mm x 405 mm x 635 mm	1800 mm x 405 mm x 635 mm
Kabel/Stromaufnahme					
1-ph. 110 V, 15 A	USA	10.0 A	9.1 A	N. z.	N. z.
1-ph. 110 V, 20 A	USA	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
1-ph. 110 V, 16 A	UK	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
1-ph. 230 V, 10 A	AUS	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
1-ph. 230 V, 13 A	UK	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
1-ph. 230 V, 16 A	EUR	5.5 A	9.6 A	12.9 A	9.1 A
1-ph. 230 V, 30 A	USA	5.5 A	9.6 A	12.9 A	16.7 A
3-ph. 230 V, 20 A	USA	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
3-ph. 230 V, 30 A	USA	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
3-ph. 400 V, +N	EUR	N. z.	4.8 A	6.5 A	8.4 A
3-ph. 400 V, kein N	EUR	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.
3-ph. 460 V	USA	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.



Vorderansicht und Maße der Aero®-Heizpressen, Größen 325-1225.

Aero® 1525, 1835 und 2135

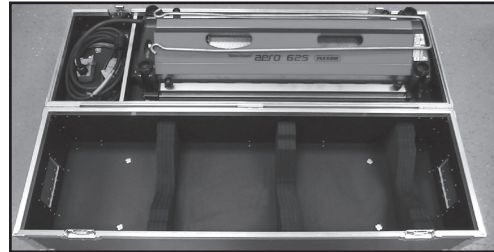
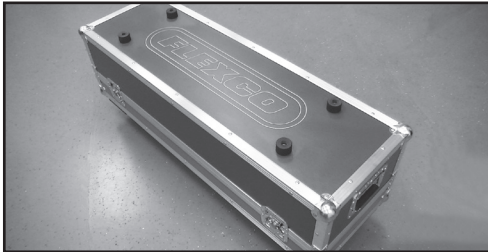
Technische Daten Aero®				
Technische Daten	Land	Aero® 1525	Aero® 1835	Aero® 2135
Effektive Verbindungslänge	N. z.	1525 mm	1835 mm	2135 mm
Effektive Verbindungsbreite	N. z.	150 mm	150 mm	150 mm
Gewicht Oberteil	N. z.	43,6 kg	50 kg	56,6 kg
Gewicht Unterteil	N. z.	45,7 kg	52,6 kg	60 kg
Gesamtgewicht	N. z.	91,5 kg	105 kg	119,4 kg
Länge über alles	N. z.	1725 mm	2025 mm	2325 mm
Höhe oberer Pressbalken	N. z.	185 mm	185 mm	185 mm
Höhe unterer Pressbalken	N. z.	140 mm	140 mm	140 mm
Höhe gesamt	N. z.	325 mm	325 mm	325 mm
Druck maximal	N. z.	2 bar	2 bar	2 bar
Max. Höhe des Verbindungsstapels	N/A	15 mm	15 mm	15 mm
Temperatur maximal	N. z.	200 °C	200 °C	200 °C
Temperaturbereich	N. z.	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung	-20 °C bis +40 °C im Betrieb -25 °C bis +50 °C Lagerung
Transportmaße	N. z.	2100 mm x 405 mm x 710 mm	2450 mm x 405 mm x 710 mm	2500 mm x 533 mm x 710 mm
Kabel/Stromaufnahme				
1-ph. 110 V, 15 A	USA	N. z.	N. z.	N. z.
1-ph. 110 V, 20 A	USA	N. z.	N. z.	N. z.
1-ph. 110 V, 16 A	UK	N. z.	N. z.	N. z.
1-ph. 230 V, 10 A	AUS	N. z.	N. z.	N. z.
1-ph. 230 V, 13 A	UK	11,2 A	N. z.	N. z.
1-ph. 230 V, 16 A	EUR	11,2 A	13,4 A	15,5 A
1-ph. 230 V, 30 A	USA	22,1 A	13,4 A	15,5 A
3-ph. 230 V, 20 A	USA	11,9 A	13,6 A	15,8 A
3-ph. 230 V, 30 A	USA	21,2	13,6 A	15,8
3-ph. 400 V, +N	EUR	11,4 A	13,2 A	15,1 A
3-ph. 400 V, kein N	EUR	8,6 A	10 A	11,4 A
3-ph. 460 V	USA	9,9 A	11,5 A	13 A



Vorderansicht und Maße der Aero®-Heizpressen, Größen 1525, 1835 und 2135.

Transportbox

1. Aero®-Heizpressen werden in Transportboxen geliefert, die für die Aufbewahrung und den Transport zum Einsatzort verwendet werden können.
2. Aero®-Transportboxen haben vier Räder und einen Griff.
3. Transportboxen können gestapelt, müssen aber beim Transport gesichert werden.



Allgemeine Sicherheitsregeln – Diese Anweisungen 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 zur Warnung vor unsachgemäßer Handhabung verwendet werden.

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



Hochspannung!

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.

2. ELEKTRISCHE SICHERHEIT

! GEFAHR

Die Aero® ist eine einzeln isolierte Maschine und benötigt einen vieldrahtigen Erdungsleiter im Netzkabel und eine geerdete Stromversorgung. Die mitgelieferten elektrischen Kabel dürfen in keiner Weise verändert werden.

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. Die Maschine ist für den Einsatz in nicht-kondensierender, nicht-vereisender Umgebung ausgelegt. Die Kabel in Plastikbeuteln aufbewahren, damit sie beim Öffnen des Deckel keiner Feuchtigkeit ausgesetzt werden.

Lassen Sie NIEMALS den Netzstecker in der Steckdose, während das Kabel vom Gerät getrennt ist, da Letzteres bei Kontakt mit Flüssigkeiten wie Wasser sehr gefährlich werden könnte.



Servicearbeiten dürfen nur von einem qualifizierten Elektriker durchgeführt werden. Die Stromversorgung muss vor Servicearbeiten abgetrennt werden. Die Verfahren zum Ausschalten und Sichern gegen Wiedereinschalten der Anlage ausführen. Die Regeln für ordnungsgemäße Wartung beachten. Keine Änderungen am Stromkreis vornehmen.

FLEXCO

Sicherheitseinrichtungen niemals entfernen oder verändern.

Der Betrieb der Presse mit Verlängerungskabel führt zu einem Spannungsabfall.

Der Betrieb einer Presse mit einem Generator kann den Betrieb der Presse und die Zuverlässigkeit der Verbindung beeinträchtigen.

VORSICHT

Im Falle einer statischen Entladung zur Presse Aero 325 während des Verbindungsvorgangs kann die Presse in einen Sicherheitsmodus übergehen. Auf der Anzeige wird „Warning 1 of 1“ (Warnung 1 von 1) angezeigt. Die Kühlgebläse schalten sich ein, um die Temperatur zu senken. Nachdem die Presse abgekühlt ist, lassen Sie den Druck durch drücken der blauen Taste ab. Schalten Sie die Presse über „Off“ aus. Prüfen Sie die Qualität der Verbindung. Wenn die Verbindung weiter erhitzt werden muss, schalten Sie die Presse über „On“ ein, und die Warnmeldung wird gelöscht.

WARNUNG

Bei Betrieb der Presse mit falscher Spannung sind schwerwiegende Schäden und sonstige Gefahren möglich. Für die Aero® verfügbare Netzkabel:

- 110 Volt, einphasig
- 230 Volt, einphasig
- 230 Volt, dreiphasig
- 400 Volt, dreiphasig + Neutral
- 400 Volt, dreiphasig
- 460 Volt, dreiphasig

Nicht im Freien verwenden. Diese Maschine ist nur für den Betrieb in Räumen ausgelegt. Außerhalb von Gebäuden muss die Presse in der Transportbox transportiert werden.

Die Maschine vor jedem Einsatz überprüfen. Sicherstellen, dass Maschine und Netzkabel unbeschädigt sind. Die Maschine darf nicht in Betrieb genommen werden, wenn Regler, Schalter, Stromkabel oder 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. Immer eine Schutzbrille, Handschuhe, rutschfeste Schuhe tragen und andere Sicherheitsrichtlinien befolgen, die am Einsatzort der Presse gelten.

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.

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

Wenn die Transportbox bewegt wird, darauf achten, dass die Rollen entriegelt sind und die Box sicher verriegelt 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.

4. VERWENDUNG UND PFLEGE

WARNUNG

Die Bedienungsanleitung der Aero® muss vor Gebrauch der Maschine gelesen und verstanden worden sein.

In der Transportbox der Aero® keine Lösungsmittel aufbewahren.

VORSICHT

Die Aero® nur betreiben, wenn sie auf einer festen und ebenen Fläche steht.

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 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.

Um einen steten Luftdurchfluss aufrecht zu erhalten, dürfen die Lufteinlässe oben, am Ende und an den Seiten nicht verdeckt sein.

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

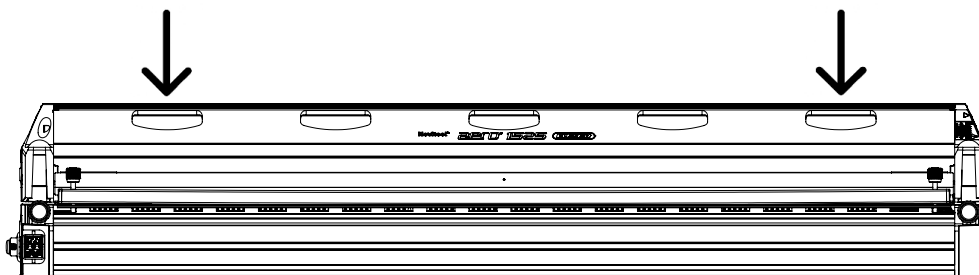
! VORSICHT

Das Gerät ist auf optimale Verarbeitungsgeschwindigkeit, Tragbarkeit und Benutzerfreundlichkeit ausgelegt. Ein Nebeneffekt des handlichen Designs der Presse ist, dass sich die Konstruktion mit zunehmendem Luftdruck im Verlaufe des Verbindungsvorgangs etwas biegt. Das Biegemaß bei einem bestimmten Druck hängt von der Länge der Presse ab. Die Biegung tritt nur vorübergehend auf, da die Balken aufgrund ihrer extrudierten Konstruktion in den Normalzustand zurückkehren, sobald der Druck abgebaut wird.

Richtlinien zum Heben und Verzurren der Presse

Die folgenden Richtlinien sollten beim Anheben der Aero-Heizpresse mit Hebezeugen angewendet werden:

1. Aus Gründen der Sicherheit die Lage des Schwerpunktes der Presse vor dem Anheben bestimmen.
2. Immer kurz probeweise anheben, um die Balance und Stabilität der Einheit vor dem Anheben auf die volle Höhe zu überprüfen.
3. Sicherstellen, dass das Hebezeug von dazu qualifiziertem Personal bedient wird.
4. Sicherstellen, dass das Hebezeug und das verwendete Materialien ausreichende Belastbarkeit hat und dass es in gutem Zustand ist.
5. Diese Anweisungen sind lediglich Empfehlungen, da andere Vorgehensweisen je nach eingesetztem Hebezeug geeigneter sein können.
6. Die Gebläse-Lufteinlässe im oberen Pressbalken können als Befestigungspunkt für Hebegurte verwendet werden. Zwei Gurte durch die zwei äußeren Belüftungslöcher im oberen Profil ziehen. Sicherstellen, dass die Pressverbindungsbolzen des unteren Pressbalkens festgezogen sind.



Betrieb der Aero®-Heizpresse

A1

Wählen Sie für den Betrieb der Aero®-Presse eine Stelle mit den passenden Spannungs- und Anschlussvoraussetzungen.

WARNUNG! Nur an einer passenden Stromversorgung betreiben.

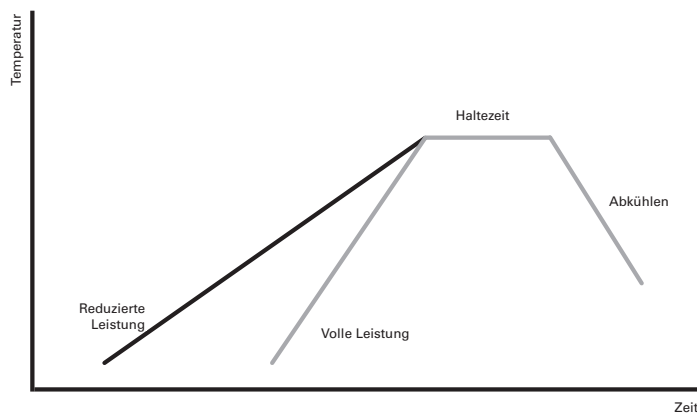
Je nach verwendeter Stromversorgung kann die Presse im Modus „Full power“ (volle Leistung) mit kurzer Vörwärmzeit oder im Modus „reduced power“ (reduzierte Leistung) arbeiten. Mit reduzierter Leistung dauert es etwas länger bis die gewünschte Verbindungstemperatur erreicht ist.

Erforderliche Stromversorgung für Aero® 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835 und 2135										
Artikelnummer	Stromversorgung	Land	325	625	925	1225	1525	1835	2135	Steckerform
09006	1ph 110V, 15A	USA	F	R	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	
09007	1ph 110V, 20A	USA	F	R	R	R	N. z.	N. z.	N. z.	
09017	1ph 110V, 16A	UK	F	R	R	R	N. z.	N. z.	N. z.	
09364	1ph 110V, 20A		F	R	R	R	N. z.	N. z.	N. z.	N/A
09008	1ph 230V, 10A	AUS	F	F	R	R	N. z.	N. z.	N. z.	
09018	1ph 230V, 13A	UK	F	F	R	R	R	N. z.	N. z.	
09009	1ph 230V, 16A	EUR	F	F	F	R	R	R	R	
09010	1ph 230V, 30A	USA	F	F	F	F	F	R	R	
09021	1ph 230V, 16A	UK	F	F	F	R	R	R	R	
09022	1ph 230V, 32A	UK	F	F	F	F	F	R	R	
09024	1ph 230V, 20A	UK	F	F	F	R	R	R	R	
09365	1ph 230V, 30A		F	F	F	F	F	R	R	N/A

(F= Betrieb mit voller Leistung, R= Betrieb mit reduzierter Leistung, N.z.= Nicht zutreffend)

Erforderliche Stromversorgung für Aero® 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835 und 2135										
Artikelnummer	Stromversorgung	Land	325	625	925	1225	1525	1835	2135	Steckerform
09011	3ph 230V, 20A	USA	F	F	F	F	R	R	R	
09020	3ph 230V, 30A	USA	F	F	F	F	F	R	R	
09081	3ph 230V, 18-20A	TW	F	F	F	F	R	R	R	
09366	3ph 230V, 16A		F	F	F	F	R	R	R	N/A
09012	3ph 400V +N	EUR	F	F	F	F	F	F	F	
09013	3ph 400V no N	EUR	N/A	N. z.	N. z.	N. z.	F	F	F	
09014	3ph 460V, 30A	USA	N/A	N. z.	N. z.	N. z.	F	F	F	
09023	3ph 460V, 20A	USA	N. z.	N. z.	N. z.	N. z.	F	F	F	
09367	3ph 440V 460V, 30A		N/A	N. z.	N. z.	N. z.	F	F	F	N/A

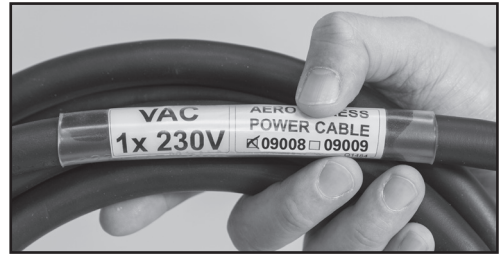
(F= Betrieb mit voller Leistung, R= Betrieb mit reduzierter Leistung, N.z.= Nicht zutreffend)



A2

Das Netzkabel auf Schäden untersuchen und sicherstellen, dass Kabel und Stecker für die verwendete Stromquelle geeignet sind. Netzkabel sind mit der entsprechenden Spannung und Amperezahl gekennzeichnet.

a.



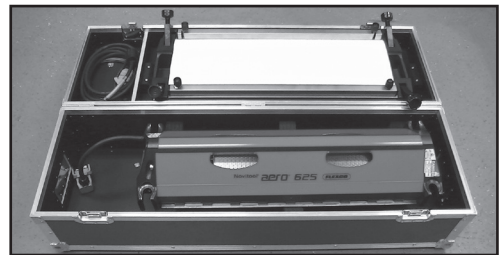
A3

Die Presse in 2 Teilen aus der Transportbox nehmen:

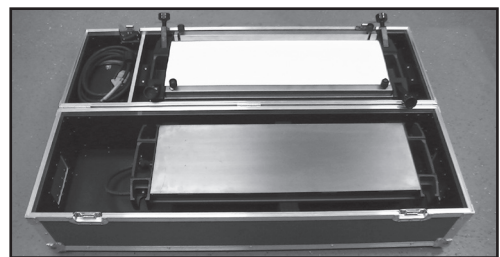
a. Den oberen Pressbalken entfernen:

- i. Alle vier Pressverbindungsbolzen der Presse lösen und nach unten drehen.
- ii. Den oberen Pressbalken von der Presse abbauen; dazu die Griffe oben oder an den Seiten verwenden. Je nach Breite und Gewicht der Presse kann es nötig sein, das Gerät mit einem Helfer anzuheben.
- iii. Den oberen Pressbalken sicher im Oberteil der Box ablegen. In die Schaumeinsätze kann der Pressbalken entweder mit der Plattenseite nach oben (a) oder nach unten (b) eingesetzt werden.

iii a.



iii b.



b. Den unteren Pressbalken aus der Transportbox nehmen und dort abstellen, wo das Verbinden ausgeführt werden soll.

A4

Einlegen der vorbereiteten Bandenden in die Presse:

- a. Die Klemmbalken entfernen.
- b. Sauberes Silikonpad/-gewebe flach auf die saubere Unterplatte legen. Silikonpads/-gewebe verhindern, dass Bandmaterial an der Pressplatte haften bleibt. Es können unterschiedliche Trennmaterialien verwendet werden, um der Verbindung unterschiedliches Aussehen zu geben (matt oder glänzend). Falls das Förderband an der Ober- oder Unterseite ein Profil hat, kann man ein Profil-Silikonpad verwenden, um das gleiche Profil zu erzeugen.

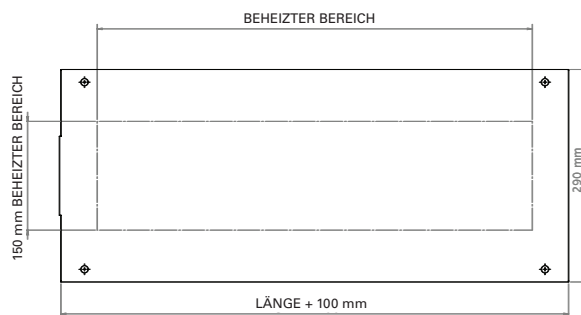
b.



- c. Setzen Sie die vorbereiteten Bandenden sorgfältig auf das Silikonpad, mittig in der Verbindungszone.

HINWEIS: Die Verbindungszone ist die 150 mm breite Mitte der Platte. Die vorbereitete Verbindung und/oder die aufgespalteten Lagen müssen sich innerhalb der beheizten Zone befinden, da Material außerhalb der beheizten Zone nicht schmilzt. Die Markierungen des Verbindungsbereichs an den Endplatten beachten.

Sicherstellen, dass die vorbereiteten Bandenden fest zusammengefügt sind. Wenn Sie eine Fingerverbindung herstellen, müssen die Finger vollständig und ohne Lücken ineinander greifen. Um die Ausrichtung der Finger zu fixieren, verwenden Sie das Aero®-Splice Tape (08468) an der Unterseite des Förderbands.

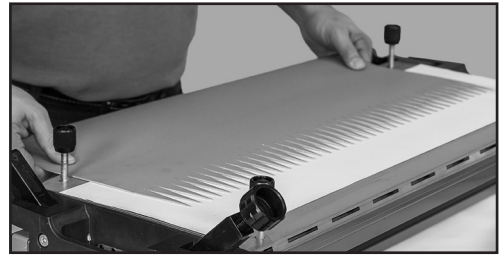


- d. Wenn zusätzliches Material in Form von Verbindungsfolie oder -Film erforderlich ist, dies an der vorbereiteten Verbindung anbringen.
- e. Zum Positionieren der Klemmbalken lösen Sie die Bolzen, haken die beiden Seiten gleichzeitig ein und schieben sie zur Seite, darauf achtend, dass die vorbereiteten Bandenden nicht verrutschen. Die Klemmbalken können während des Verbindungsvorgangs darauf verbleiben. Die Klemmbalken sind leicht gewölbt, um eine über die Breite des Bandes gleichmäßige Klemmkraft zu erreichen. In der Nähe des Bolzens leicht auf den Klemmbalken drücken. Bis zu einem mittleren Widerstand festziehen. NICHT zu fest anziehen. Dadurch wird eine umgekehrte Wölbung erzeugt und die Klemmkraft in der Mitte verringert.

HINWEIS: Der Aufkleber des Klemmbalkens muss nach oben zeigen.



c1.



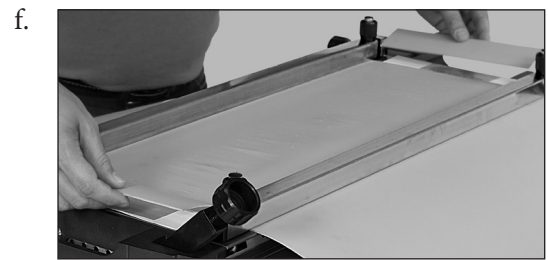
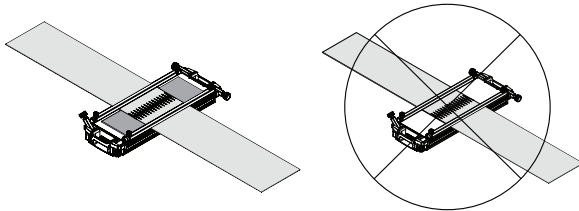
c2.



e.



- f. **WARNUNG:** Es ist wichtig „Füllmaterial“ (gleiches Bandmaterial) zu verwenden, um die verbliebene Verbindungsplatten-Oberfläche zwischen den Klemmbolzen an jedem Ende der Heizpresse zu füllen. Dadurch wird Druck und Temperatur gleichmäßig über die ganze Breite der Verbindung verteilt und ein Überhitzen und Beschädigen der Presse verhindert.

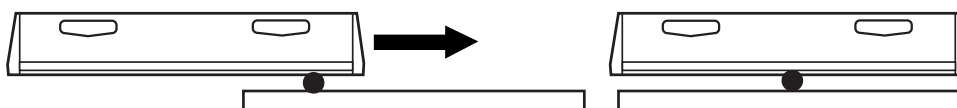


- g. Legen Sie einen sauberen Silikonpad (oder ein anderes Trennmaterial) auf die vorbereitete Verbindung; vermeiden Sie die Bildung von Falten im Silikonpad.

A5

Oberen Pressbalken einbauen:

- a. Den oberen Pressbalken vorsichtig aufsetzen und dabei die Nuten an den Endplatten miteinander ausrichten, um die Finger nicht zu bewegen oder zu trennen. Je nach Breite und Gewicht der Presse kann es nötig sein, das Gerät mit einem Helfer anzuheben.
- b. Die Aero®-Heizpressen 925 bis 2135 sind mit einer Rollen-Gleitvorrichtung ausgestattet, womit der obere Pressbalken einfacher über den Klemmbalken geschoben werden kann. Sicherstellen, dass die Klemmbalken gesichert sind, bevor der Rollengleiter verwendet wird. Den Rollengleiter als Startposition an die Bolzen des Klemmbalkens setzen und dann das Ende des oberen Pressbalkens nahe an die Rolle setzen. Dann den oberen Balken bis nahe an die Stehbolzen des gegenüberliegenden Endes des Klemmbalkens schieben. Den Klemmbalken am gegenüberliegenden Ende anheben und den Rollengleiter entfernen. Nach dem Verbinden den oberen Pressbalken umgekehrt wieder ausbauen. Sicherstellen, dass der obere Pressbalken am Schluss der Bewegung nicht vom Rollengleiter herunterfällt.



- c. Sobald der obere Pressbalken genau über dem unteren zentriert ist, müssen Sie alle vier Pressverbindungsbolzen nach oben drehen und von Hand festziehen, wobei die Bolzen korrekt in der Mulde am oberen Balken sitzen müssen. **GEFAHR: Ein Presse darf NICHT betrieben werden, wenn ein Bolzen fehlt oder gebrochen ist, da sonst mit ernsthaften Verletzungen und Sachschäden zu rechnen ist. Fehlende oder gebrochene Bolzen dürfen nur durch werkseitig zugelassene Teile ersetzt werden. Die Aero 2135 kann eine Kraft von bis zu 54.600 N ausüben.**

ACHTUNG: Damit sich die Bolzen weit genug eindrehen lassen, dürfen die vorbereiteten Bandenden (einschließlich der Beläge) nicht dicker als 15 mm sein. Zum Festziehen oder Lösen der Hand-Bolzen keine Werkzeuge verwenden. Ein zu starkes Festziehen der Bolzen kann zu Schäden an der Presse führen. Handfest ist für das Funktionieren ausreichend.

- d. Den Stecker des Stromverbindungskabels in die Buchse unten in der Maschine einstecken und die Verriegelung einrasten.

ACHTUNG: Bei unverriegeltem Stecker kann die Stromversorgung der Presse zeitweilig aussetzen.



A6

Die Stromversorgung der Aero®-Heizpresse herstellen

- a. Als erstes das Haupt-Stromkabel an die Buchse der Haupt-Stromversorgung anschließen. Die Verriegelung einrasten.
- b. Noch einmal prüfen, dass das Kabel für die von Ihnen verwendete Stromquelle ausreicht. Das Kabel ist mit der Spannung und der Amperezahl gekennzeichnet, für die es ausgelegt ist. **ACHTUNG: Anschließen der Heizpresse an eine falsche Stromversorgung kann die Presse ernsthaft beschädigen.**
- c. Stecken Sie den Netzstecker in die entsprechende Wand-Steckdose. **ACHTUNG: Es ist wichtig, dass das Netzkabel zuerst an der Presse und erst dann an der Steckdose angeschlossen wird.**
- d. Den Ein-/Ausschalter auf „Ein“ drehen. **ACHTUNG: Das Drehen des Schalters auf „Aus“ bedeutet nicht, dass die Presse von der Stromversorgung getrennt ist.**



A7

Initialisieren der Heizpresse: Vor der ersten Benutzung müssen Sie die Presse registrieren. So wird sichergestellt, dass Flexco wichtige Updates der Firmware und Funktionen zur Verfügung stellen kann.

- a. Der Bildschirm zeigt an, dass die Presse gesperrt und ein Zugangscode erforderlich ist. Siehe flexco.com/code, um den Zugangscode zu erhalten.
- b. Verwenden Sie den Auswahlknopf, um nach „Enter Access Code“ (Zugangscode eingeben) zu scrollen und drücken Sie den Knopf.
- c. Nach unten scrollen, den Zugangscode eingeben und „Confirm“ (bestätigen) auswählen. Nehmen Sie Kontakt mit Flexco Customer Service auf, falls Sie Schwierigkeiten bei der Eingabe des Codes haben.

A8

Anzeige: Startbildschirm

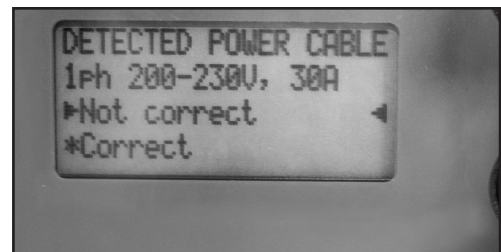
- a. **Der Initialisierungsbildschirm wird nur bei der ersten Benutzung der Heizpresse angezeigt.** Danach wird auf dem ersten Bildschirm für 5 Sekunden die Meldung „FLEXCO NOVITOOL, AERO® SPLICE PRESS, www.flexco.com, Gen.3 v.x.xx“ angezeigt. Falls die Anzeige leer bleibt, könnte die Stromquelle nicht in Ordnung sein oder eine falsche Pressen-Kabel-Kombination wird verwendet (z. B. ein 115 V-Kabel an einer Aero® 1525-Heizpresse).
- b. Als nächstes wird das erkannte Stromkabel angezeigt und auf eine Bestätigung durch den Benutzer gewartet. Dies ist eine zusätzliche Überprüfung, dass das richtige Kabel angeschlossen ist. Wenn die Kombination in Ordnung ist, drehen Sie den Auswahlknopf auf „Correct“ (richtig) und drücken den Knopf zur Bestätigung. Auf der Anzeige wird auch mitgeteilt, wenn die Heizpresse mit reduzierter Leistung läuft.

HINWEIS: Falls ein Kabel nicht zur Versorgungsspannung passt oder nicht für die Stromstärke reicht, kann es zu Schäden an der Presse kommen. Bitte nehmen Sie sich die Zeit zu prüfen, dass Spannung und Stromstärke zu Ihrem Kabel passen.

a.



b.



A9

Anzeige: Home Screen (Startbildschirm)

- a. Der Startbildschirm zeigt eine Reihe Einstellwerte und Auswahlmöglichkeiten an. Scrollen Sie am Auswahlknopf drehend durch diese Liste und wählen Sie durch Drücken des Auswahlknopfes aus.

Home Screen (Startbildschirm)-Auswahlen

- i. Pressure (Druck)
 - ii. Switch preheat OFF/ON (Schalter Vorwärmen AUS/EIN)
 - iii. Preheat temperature (Vorwärmtemperatur) (falls Vorwärmen AN ist)
 - iv. Preheat dwell time (Vorwärm-Haltezeit) (falls Vorwärmen AN ist)
 - v. Top temperature (Temperatur oben)
 - vi. Bottom temperature (Temperatur unten)
 - vii. Splice dwell time (Verbindungs-Haltezeit)
 - viii. Cool temperature (Abkühltemperatur)
 - ix. Load Recipe (Rezept laden)
 - x. Store Recipe (Rezept speichern)
 - xi. Options (Optionen)
- b. Wenn ein Einstellwert ausgewählt wird, verschwinden alle anderen Werte. Nach Auswahl kann der Einstellwert durch Drehen des Auswahlknopfes nach rechts oder links bearbeitet werden; Knopf drücken zum Bestätigen. Nach dem Bestätigen wird wieder der Home screen (Startbildschirm) angezeigt.
- c. Dies bei allen Einstellwerten wiederholen, die Sie verändern möchten. Wenn erledigt, ist die Presse für den Verbindungsvorgang bereit.
- d. Allgemeine Hinweise für die erste Einstellung der Presse:
- i. Druck: Normalerweise sind 1,2 bar ausreichend; etwas mehr Druck bei Profilbändern.
 - ii. Vorwärmen: Das Vorwärmen ist nicht erforderlich, kann aber bei dickeren Bändern (Band und Silikonpads) sinnvoll sein. Durch das Vorwärmen kann bei dickeren Bändern die Wärme besser eindringen, bevor auf die Verbindungstemperatur geheizt wird; die Haltezeit der Verbindung wird verringert.
 - iii. Verbindungstemperaturen – sollten durch Probeverbindungen optimiert werden
 1. Ungefähr 175 °C bei PVC
 2. Ungefähr 160 °C bei PU
 - iv. Differenz Verbindungstemperatur Oben-Unten
 1. Ungefähr 10 °C wärmer unten, falls das Band ein Rautenprofil hat (härteres Material)
 2. Ungefähr 10 °C kälter unten, falls das Band eine Gewebeunterseite hat; um ein Durchsickern zu verhindern
 - v. Verbindungs-Haltezeit: Ungefähr 30 Sekunden pro 1 mm Dicke (einschließlich Pads), damit die Hitze die Verbindung durchdringen kann.
- e. Die Auswahlen OPTIONS (Optionen) und RECIPE (Rezept) werden auf den Seiten 24 - 27 behandelt.

A10

Den Verbindungsvorgang STARTEN.

- a. Vor dem Drücken der grünen START-Taste immer überprüfen:
 - i. Sind alle vier Pressverbindungsbolzen angezogen?
 - ii. Sind alle Einstellungen korrekt?
- b. Wenn ja, drücken Sie die grüne START-Taste und der automatische Verbindungsvorgang beginnt.



Taste zum Starten des Zyklus

A11

Automatischer Verbindungsvorgang

- a. Sowohl der integrierte Luftkompressor als auch Heizung beginnen zu arbeiten.
- b. Im Ausgabebildschirm der Anzeige können Sie den Verbindungsvorgang überwachen. Bildschirmmeldung für verschiedene Verbindungsschritte:

HINWEIS: Während aller Phasen wechselt die Temperaturanzeige zwischen eingestelltem und aktuellem Wert.

- i. Aufheizen Vorwärmung (wenn Vorwärmung ausgewählt ist)
 1. Druck
 2. Temperatur oben
 3. Temperatur unten
- ii. Haltezeit Vorwärmen (wenn Vorwärmung ausgewählt ist)
 1. Zeit
 2. Temperatur oben
 3. Temperatur unten
- iii. Aufheizen Verbinden
 1. Druck
 2. Temperatur oben
 3. Temperatur unten
- iv. Verbindungs-Haltezeit
 1. Zeit
 2. Temperatur oben
 3. Temperatur unten
- v. Abkühlen
 1. Lüfter laufen
 2. Temperatur oben
 3. Temperatur unten

vi. Druck abbauen

1. Druck
2. Zykluszeit

ACHTUNG: Die gebogenen Pressbalken während des Verbindungsvorgangs nicht berühren.

STOPP: Falls die Presse inmitten des Zyklus gestoppt werden muss, die gelbe Stopptaste drücken.

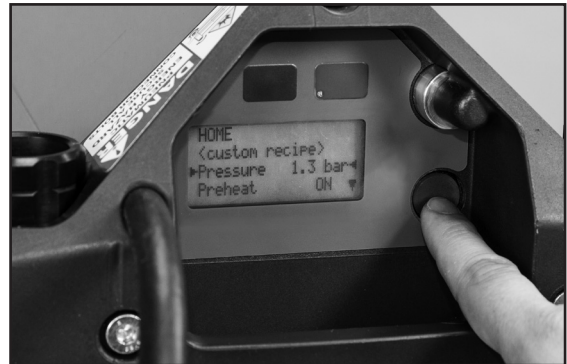


Stopptaste

A12

Wenn die Verbindung erstellt ist, ist ein Hinweiston zu hören und die Anzeige meldet das Ende des Vorgangs. Drücken Sie die blaue Taste an der Endplatte, damit der Druck abgebaut wird. Wenn der Druck abgebaut ist, kehrt die Anzeige zum Startbildschirm zurück.

ACHTUNG: Die gebogenen Pressbalken während des Druckabbaus nicht berühren.

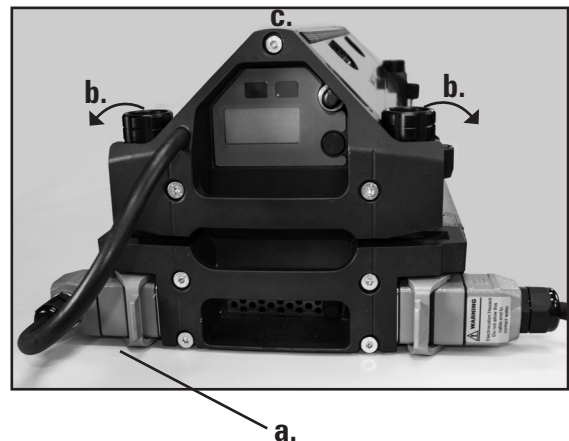


A13

Das verbundene Band aus der Heizpresse entfernen.

- a. Das Stromverbindungskabel ausstecken.
- b. Die vier Verbindungsbolzen der Presse lösen und nach außen drehen.
- c. Entfernen Sie den oberen Pressbalken durch Anheben, bis er von den Klemmbalkenschrauben freikommt. Je nach Breite und Gewicht der Presse kann es nötig sein, das Gerät mit einem Helfer anzuheben. Den Pressbalken nicht mit der Platte nach unten absetzen, da dies zu kostspieligen Schäden an der Platte führen kann.
- d. Silikonpads und Band entfernen.

ACHTUNG: Die Platte kann noch warm sein.

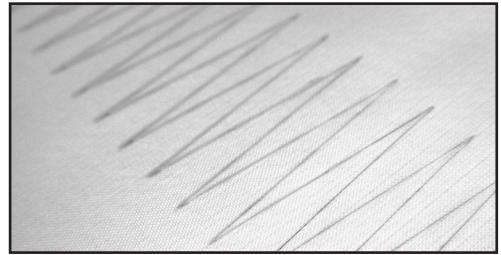


A14

Die Verbindung untersuchen

- a. Untersuchen Sie die Verbindung; sowohl flach als auch gebogen. Die Finger dürfen keine Lücken aufweisen, insbesondere an den Spitzen der Finger. (Falls nicht: Überlegen, ob die Temperatur zu niedrig sein könnte.)
- b. Ober- und Unterseite der Verbindung auf verbrannte/angesengte Stellen untersuchen. (Falls vorhanden: Überlegen, ob die Temperatur zu hoch oder die Haltezeit zu lang sein könnte. Überlegen, ob bei dickeren Bändern Vorwärmung verwendet werden muss.)
- c. Die Unterseite auf eine begrenztes aber gleichmäßiges „Durchsickern“ untersuchen, falls die Bandunterseite ein Gewebe hat. Kanten und Spitzen der Finger sind geschlossen. (Falls nicht: Überlegen, ob die Temperatur zu hoch oder zu niedrig sein könnte.)
- d. Sicherstellen, dass alle Finger noch richtig sitzen, insbesondere an den Kanten des Förderbands und nur wenig geschrumpft sind. (Falls nicht: Sicherstellen, dass das Füllmaterial richtig eingesetzt ist. Überlegen, ob die Temperatur zu hoch war oder der Druck zu hoch war oder, ob die Haltezeit zu lang war.)

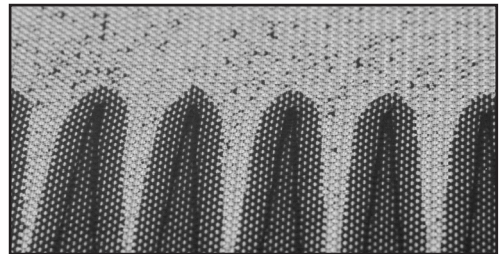
a.



b.



c.



d.



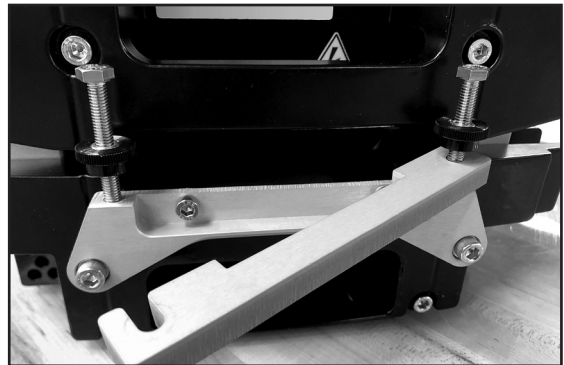
A15

Anweisungen zur Verwendung der Bandschablonen

Die Verbindung von schmalen Bändern wird durchgehend (über die Länge der Presse) oder in herkömmlicher Richtung (über die Breite der Presse) ausgeführt. Die Ausrichtung der Bandschablonen wird durch die Fingergeometrie und den Bandtyp bestimmt.

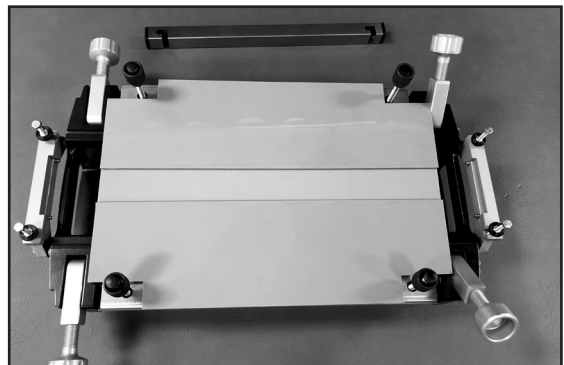
Für diese Art von Verbindung gibt es zwei Versionen der Aero-Heizpresse. Bei Verbindungen in herkömmlicher Richtung kommt die Version 09552 AERO-325 zum Einsatz. Bei Verbindungen von Ende zu Ende ist das Modell 09600 AERO-325-END-BELT-CLAMPS zu verwenden. Endbandklemmen können an der 09552 mit dem Bestellset 09592 AERO-325-END-BELT-CLAMP-KIT nachgerüstet werden.

Den Customer Service unter www.flexco.com zum Bestellen von Silikon-Bandschablonenpads und Nachrüstungen für das Endbandklemmsystem (09592) kontaktieren.



Verbindungsvorbereitung für End-zu-End-Verbindung:

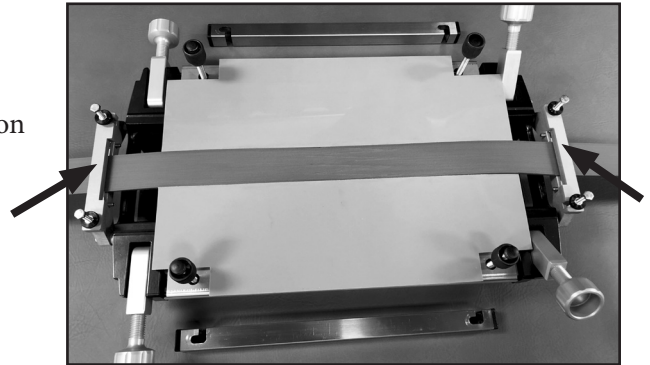
- a. Positionieren Sie das Silikonband-Schablonenpad auf dem unteren Pressbalken. Die Bandschablone hat Eckausschnitte für Klemmbalkenbolzen.
HINWEIS: An der Unterplatte unter der Bandschablone ist kein Silikongewebe erforderlich.



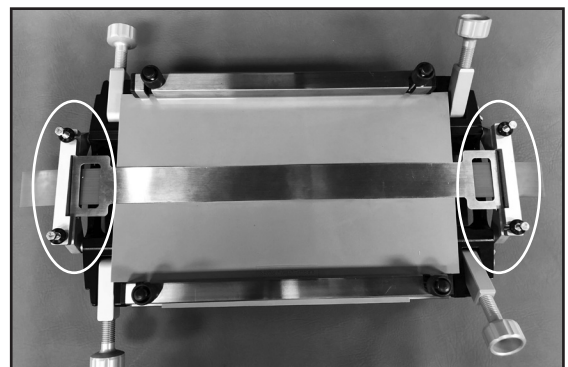
- b. Öffnen Sie beide Band-Klemmbalken. Legen Sie die fingergestanzten Bandenden in den Silikonkanal der Schablone. Richten Sie die Finger in der Mitte der Presse innerhalb des Kanals so aus, dass die Fingerspitzen ohne Zwischenräume zwischen den Fingern vollständig ineinander greifen.



- c. Während Sie die vorbereitete Verbindung festhalten, klemmen Sie die Bandenden an den Pressenenden ein und ziehen Sie die Rändelschrauben an, um das Band in Position zu halten.



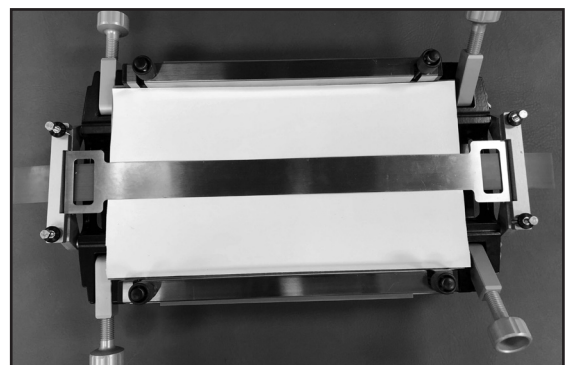
- d. Legen Sie die Druckplatte auf das Band, und richten Sie die Kanten der Druckplatte auf die vorbereitete Bandkante aus (es darf kein Band überhängen). Achten Sie außerdem darauf, dass die Enden der Druckplatte in die Ausschnitte der beiden Endbandklemmen passen. Sobald Druckplatte und Band ausgerichtet sind, montieren Sie die Klemmbalken in Längsrichtung und fixieren so die Bandschablone und die vorbereitete Verbindung, um optimale Verbindungsqualität zu gewährleisten. Entfernen Sie die Druckplatte.



- e. Legen Sie ein Silikontuch längs der Presse über das vorbereitete Band.
Hinweis: Silikonspray ist nicht erforderlich.



- f. Legen Sie die mit der Bandschablone gelieferte Druckplatte über die vorbereitete Verbindung.

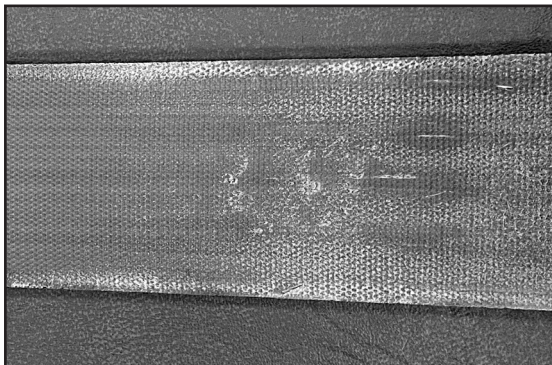


- g. Legen Sie den oberen Pressbalken auf das vorbereitete Band und ziehen Sie alle vier Pressverbindungsschrauben handfest an.

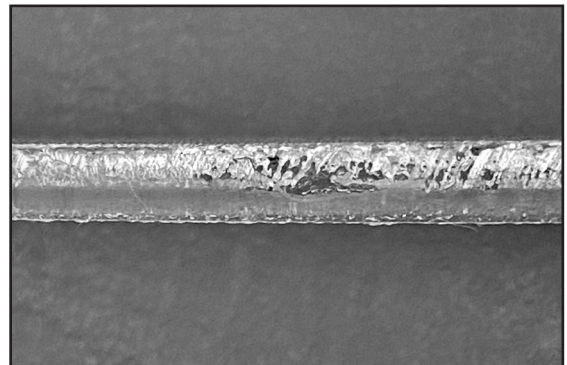


- h. Fahren Sie mit den Betriebsanweisungen für die Aero-Presse, beginnend mit Abschnitt A5 auf Seite 15 fort.

- i. Verbindung untersuchen

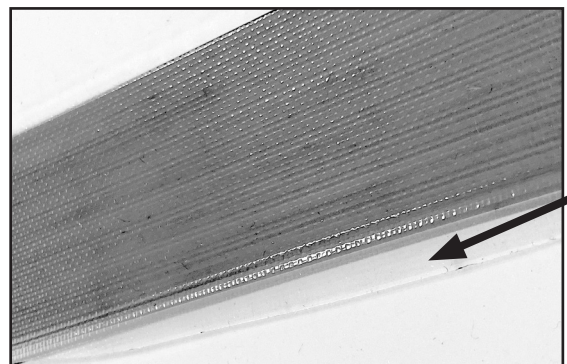


Unzureichender Druck – Unterseite



Unzureichender Druck – an der Kante

- Druck reicht nicht aus. Verwenden Sie bei einer Bandbreite von 45 mm mit einer Dicke von weniger als 4,25 mm 2 Druckplatten.
- Die Druckplatte muss das Band im Kanal vollständig bedecken. Siehe Schritt d.

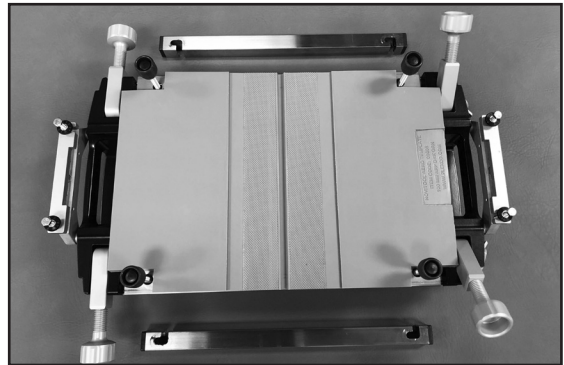


Druckplatte nicht über dem Band – Überhang

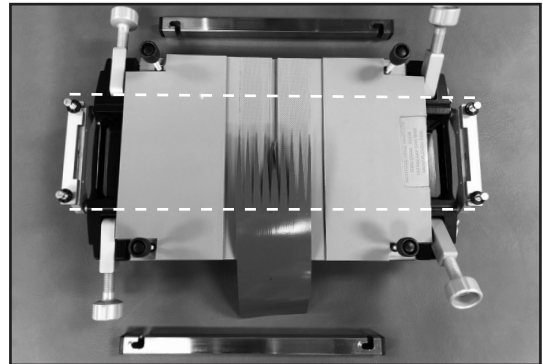
Verbindungsvorbereitung für herkömmliche Richtung (über die Plattenbreite):

- a. Positionieren Sie das Silikonband-Schablonenpad auf dem unteren Pressbalken. Die Bandschablone hat Eckausschnitte für Klemmbalkenbolzen.

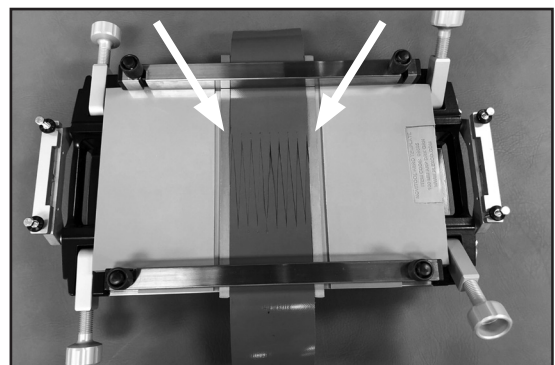
HINWEIS: An der Unterplatte unter der Bandschablone ist kein Silikongewebe erforderlich.



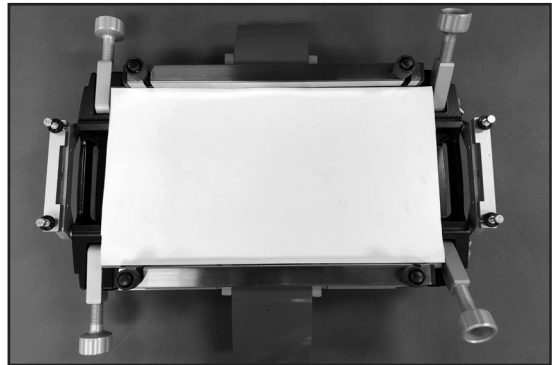
- b. Legen Sie die fingergestanzten Bandenden in den Silikonkanal der Schablone. Richten Sie die Finger in der Mitte der Presse innerhalb der Wärmezone aus und stellen Sie sicher, dass die Fingerspitzen ohne Zwischenräume zwischen den Fingern vollständig ineinander greifen.



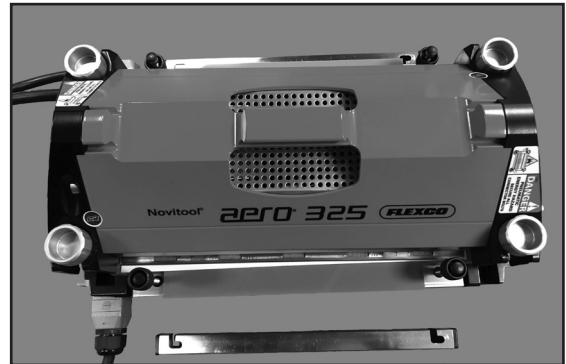
- c. Legen Sie die Distanzstücke aus Metall stramm an die Kanten des Bands an. Halten Sie die vorbereitete Verbindung fest, und montieren Sie Klemmbalken über die gesamte Länge der Presse. Die Klemmbalken fixieren die Bandschablone, das vorbereitete Band und die Distanzstücke.



- d. Legen Sie Silikongewebe längs der Presse über das vorbereitete Band.
Hinweis: Silikonspray ist nicht erforderlich.



- e. Legen Sie den oberen Pressbalken auf das vorbereitete Band und ziehen Sie alle vier Pressverbindungsschrauben handfest an.



- f. Fahren Sie mit den Betriebsanweisungen für die Aero-Heizpresse, beginnend mit Abschnitt A5 auf Seite 15, fort.

Wenden Sie sich an Flexco unter www.flexco.com, um zusätzliche Optionen für Bandschablonen zu erhalten.

Options (Optionen)

Über das Menü Options (Optionen) sind folgende Einstellungen möglich:

- a) Temperature (C/F) (Temperatur)
- b) Pressure (bar/psi) (Druck)
- c) Sound (on/off) (Ton an/aus)
- d) Date/Time (Datum/Uhrzeit)
- e) Languages (Sprachen)
- f) Import Recipes (Rezepte importieren)
- g) Restore Recipes (Rezept wieder herstellen)
- h) Clear All Recipes (Alle Rezepte löschen)
- i) Export Recipes (Rezepte exportieren)
- j) Export Data Log (Datenprotokoll exportieren)
- k) Administration Menu (Verwaltungsmenü)
- l) Back to HOME (zurück zum Startbildschirm)

Um diese Optionen aufzurufen, scrollen Sie zum entsprechenden Text und drücken die Taste. Um zum Hauptmenü zurückzukehren, scrollen Sie zum untersten Text und wählen Sie „Back to HOME“ (Zurück zum Startbildschirm).



Rezepte

Unter www.flexco.com finden Sie detaillierte Anweisungen und Updates zum Recipe Management Tool.

C1

Aero®-Rezepte

Die Aero kann Rezepte für eine spätere Verwendung speichern. Rezepte werden in „Groups“ (Gruppen) gespeichert, wodurch Sie Ihre Verbindungsrezepte logisch organisieren können.

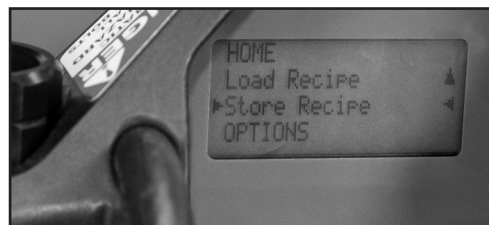
- **Rezepte Group (Gruppe) 0:** Bis zu 99 Rezepte können mithilfe des Auswahlknopfes manuell in die Heizpresse eingegeben werden. Die nächste verfügbare Rezeptnummer wird automatisch zugeordnet. Rezepte der Group (Gruppe) 0 können nur über die Heizpresse bearbeitet werden.
- **Groups (Gruppen) 1 - 10:** Mithilfe des Tools Aero Recipe Management (Aero Rezeptmanagement) können Sie bis zu 99 Rezepte pro Gruppe auf einem Computer erstellen, die Dateien auf einem USB-Stick speichern und die Rezepte in Ihre Presse übertragen. Rezepte der Groups (Gruppen) 0 und der Groups (Gruppen) 1 - 10 können von der Heizpresse auf den USB-Stick geladen werden.

C2

Speichern von Rezepten auf der Presse

- Mit dem Auswahlknopf in der Anzeigeliste nach unten scrollen und „Store Recipe“ (Rezept speichern) durch Drücken des Auswahlknopfes auswählen.
- Geben Sie einen „Recipe Name“ (Rezeptnamen) mit maximal 15 alphanummerischen Zeichen ein. Drücken Sie den Auswahlknopf und aus „SEL“ (Auswählen) wird „EDIT“ (bearbeiten). Zum Vergeben des Namens den Auswahlknopf auf die Zahlen/Buchstaben drehen. Den Auswahlknopf drücken, um Zeichen zu speichern. Den Knopf nach rechts zum nächsten Feld drehen, um das Benennen des Rezeptes fortzusetzen. Wenn fertig, den Auswahlknopf nach rechts bis zur untersten Zeile der Anzeige drehen. Wenn die Pfeile auf „Done“ (fertig) zeigen, den Auswahlknopf drücken.
- „Save Custom Recipe“ (Kundenrezept speichern) auswählen; „Cancel“ (abbrechen) oder „Confirm“ (bestätigen). Wählen Sie „Confirm“ (bestätigen) und das Rezept wird gespeichert und der Rezeptname mit den Verbindungseinstellungen wird angezeigt.

a.



b.



C3

Rezepte mit dem Aero® Recipe Management Tool speichern

1. Stecken Sie einen USB-Stick in den externen Computer.
2. Erstellen Sie einen Ordner für das Aero Recipe Management Tool. Dies ist derselbe Ort, in dem auch die csv-Datei zur Übertragung in die Heizpresse gespeichert wird.
3. Öffnen Sie die xlsx-file (Datei) ARMTx.x.
4. Detaillierte Anweisungen für die Eingabe und das Ändern von Rezepten finden sich im Aero Recipe Management Tool, einschließlich dem Export der Dateien für die Übertragung in die Aero-Heizpresse mittels USB-Stick.

Es gibt zehn (10) Ordner für das Offline-Speichern von Rezepten: Group (Gruppe) 1 - 10. Bis zu 99 Rezepte können in jeder Gruppe gespeichert werden. Die Rezepte in den Group (Gruppe) 1 - 10 können auf einem externen Computer aber nicht mit der Heizpresse bearbeitet werden. Wenn ein Rezept aus den Groups (Gruppen) 1 - 10 auf der Presse bearbeitet werden soll, kann es in Group (Gruppe) 0 gespeichert werden.

Wenn an den Groups (Gruppen) 1 - 10 Änderungen an einem externen Computer vorgenommen und dann auf die Heizpresse übertragen werden, werden alle Rezepte der Groups (Gruppen) 1 - 10 aktualisiert.

C4

Rezepte aus dem Aero® Recipe Management Tool laden

- a. Befolgen Sie die Anweisungen beim Einschalten der Heizpresse, dann stecken Sie den USB-Stick in den USB-Anschluss oben in der Presse.
- b. In der Anzeige steht USB Device Detected (USB-Gerät erkannt) mit den verfügbaren Optionen „Export Data Log“ (Datenprotokoll exportieren), „Import Recipes“ (Rezepte importieren), „Export Recipes“ (Rezepte exportieren) und „Back“ (Zurück). Scrollen Sie nach „Import Recipes“ und drücken Sie den Auswahlknopf. Wählen Sie „Cancel“ (abbrechen) oder „Confirm“ (bestätigen). Wenn „Cancel“ ausgewählt wird, erscheint wieder das Menü Options. Wenn „Confirm“ ausgewählt wird, erscheint „Processing“ (verarbeiten).



- c. Wenn beendet, steht auf der Anzeige „Import complete“ (Import abgeschlossen). Wählen Sie „Return“ (zurück) oder „Undo“ (rückgängig). „Return“ ruft wieder „Options“ auf, wo Sie nach „Back to Home“ (zurück zum Startbildschirm) scrollen können. Nach dem Aktualisieren der Rezepte kann der USB-Stick entfernt werden.

Mit „Undo“ kann der USB-Stick ohne Aktualisieren der Rezepte entfernt werden.

Zusätzlich zu internen Rezepten können Dritte, wie z. B. Förderbandhersteller, Verbindungsrezepte für Ihre Arten von Förderbändern erstellen. Diese externen Rezepte können in das Aero Recipe Management Tool importiert werden.

Falls Sie mehrere Heizpressen im Einsatz haben, können Sie Rezepte der Groups (Gruppen) 1 - 10 in die verschiedenen Pressen laden.

c.



C5

Laden eines gespeicherten Rezepts

- a. Scrollen Sie in der Anzeigeliste nach unten und wählen Sie „Load Recipe“ (Rezept laden) und drücken Sie den Auswahlknopf.
- b. „Select Group“ (Gruppe auswählen) aus den erzeugten Groups (Gruppen); 0 Custom (benutzerdefiniert) oder 1-10. 0 Custom (benutzerdefiniert) sind Rezepte, die direkt in der Presse erzeugt und gespeichert wurden. „Select Recipe“ (Rezept auswählen) mit Zahl und Namen. Das Rezept wird geladen.

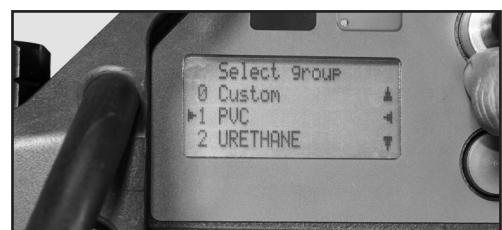
HINWEIS: Wenn ein Rezept gelöscht wird, ändert sich die Zahl der anderen gespeicherten Rezepte, basierend auf der nächsten Zahl. Deswegen ist es in der externen Dokumentation besser, den Namen des Rezepts anzugeben, als die Zahl, da sich diese ändern kann.

Wenn „Cancel“ (abbrechen) ausgewählt wird, erscheint das zuletzt verwendete Rezept.

a.



b.



Kundendienst

Wenn Sie technische Unterstützung oder eine Reparatur benötigen, wenden Sie sich an unseren Kundendienst: www.flexco.com

Endplatte der Aero®-Heizpresse entfernen und wieder montieren

E1

Werkzeuge für Service der Heizpresse

- 2-mm-Inbusschlüsse
- 6-mm-Inbusschlüssel
- 7-mm-Rollgabelschlüssel
- Bedienungsanleitung für die Aero®-Heizpresse

E2

Entfernen der Endplatte für den Zugang zum Elektrofach

Sowohl der obere als auch der untere Pressbalken enthalten ein elektrisches Fach mit allen elektrischen und pneumatischen Komponenten. Ziehen Sie vor dem Zugriff auf die Elektrofächer alle Stromkabel ab (der Netzschalter allein reicht nicht aus). Das Verfahren zum Entfernen der Elektrofächer ist wie folgt:



Entfernung der Endplatte des oberen Balkens für Zugang zum Elektrofach

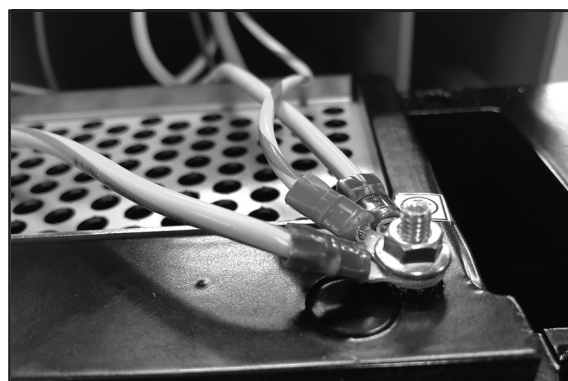
1. Stehen Sie am hinteren Ende der oberen Platte (das Ende ohne Anzeige). Lösen Sie mit einem 6-mm-Inbusschlüssel die 3 Schrauben an der hinteren oberen Endplatte.

Nehmen Sie sie vom Gehäuseprofil ab.



2. Trennen Sie die Massedrähte von der Endplatte.

Entfernen Sie die Endplatte.

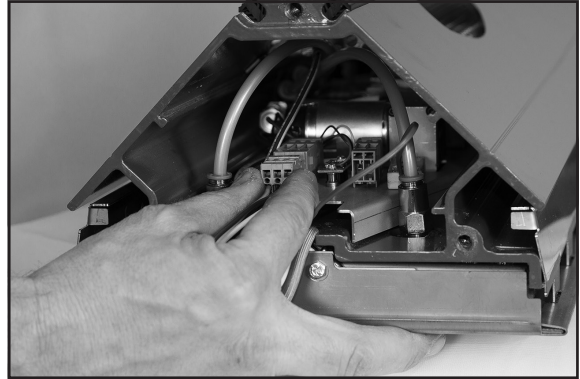


Endplatte entfernen und wieder montieren

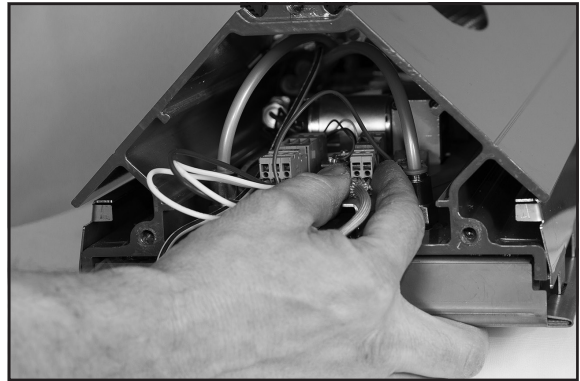
3. Ziehen Sie die drei Steckverbinder im Oberteil der Presse gerade heraus.

HINWEIS: Ziehen Sie an den Verbindern, nicht an den Drähten selbst:

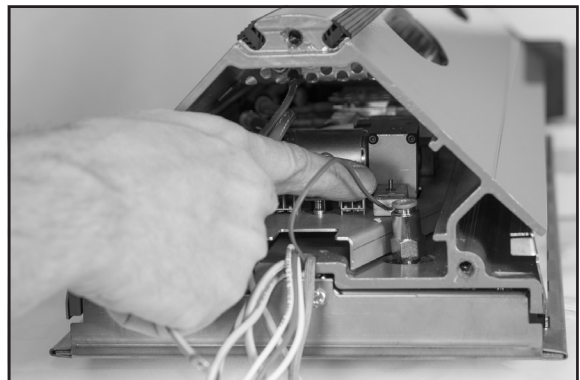
- a. Heizungsstecker (grau): 2 weiße Drähte und 1 roter Draht



- b. Stecker der Thermosicherung (grau): weißer Draht

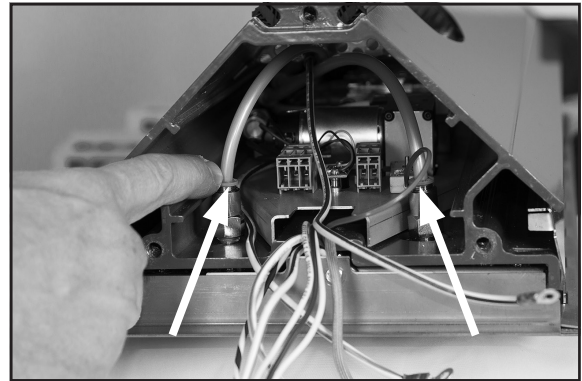


- c. Thermoelementstecker (gelb): Zum einfacheren Ausbau kann ein 2-mm-Inbusschlüssel verwendet werden



Endplatte entfernen und wieder montieren

4. Trennen Sie die 2 pneumatischen Verbindungen.
Halten Sie den blauen Ring des Anschlusses gedrückt und ziehen Sie den Schlauch heraus.



5. Lösen Sie mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel die 3 Schrauben an der vorderen Endplatte.

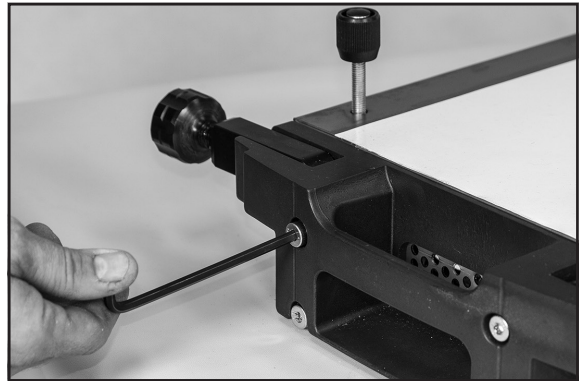


Stellen Sie sicher, dass die Drähte frei beweglich sind und nicht verheddert. Ziehen Sie dann vorsichtig an der oberen Endplatte, um den Elektroeingang aus dem Träger zu schieben.

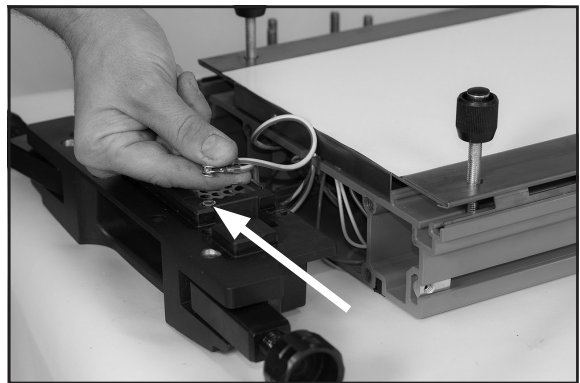
Entfernung der Endplatte des unteren Balkens für Zugang zum Elektrofach:

1. Stehen Sie am hinteren Ende der unteren Platte (das Ende ohne elektrische Steckverbinder). Lösen Sie mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel die 4 Schrauben an der unteren Endplatte.

Nehmen Sie sie vom Gehäuseprofil ab.



2. Trennen Sie die Massedrähte von der Endplatte.
Entfernen Sie die Endplatte.



3. Ziehen Sie die drei Steckverbinder im Oberteil der Presse gerade heraus.

HINWEIS: Ziehen Sie an Verbindern, nicht an den Drähten selbst:

- a. Heizungsstecker (grau): 2 weiße Drähte und ein roter

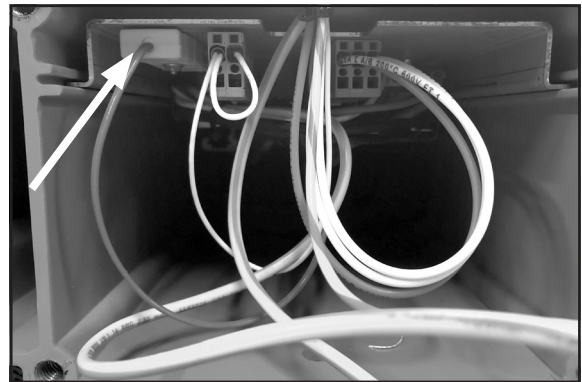


Endplatte entfernen und wieder montieren

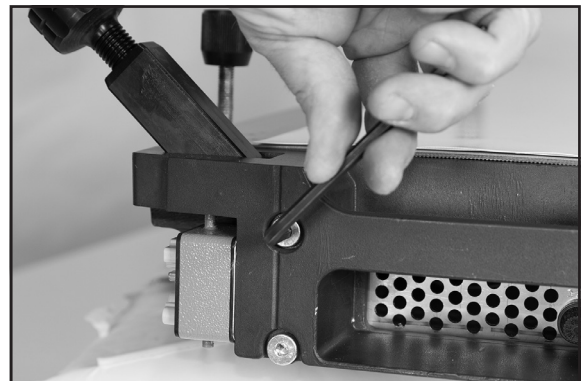
- b. Stecker der Thermosicherung (grau): weißer Draht



- c. Thermoelementstecker (gelb): Zum einfacheren Ausbau kann ein 2-mm-Inbusschlüssel verwendet werden



4. Lösen Sie mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel die 4 Schrauben an der vorderen Endplatte.



Stellen Sie sicher, dass die Drähte frei beweglich sind und nicht verheddert. Ziehen Sie dann vorsichtig an der oberen Endplatte, um den Elektroeingang aus dem Träger zu schieben.

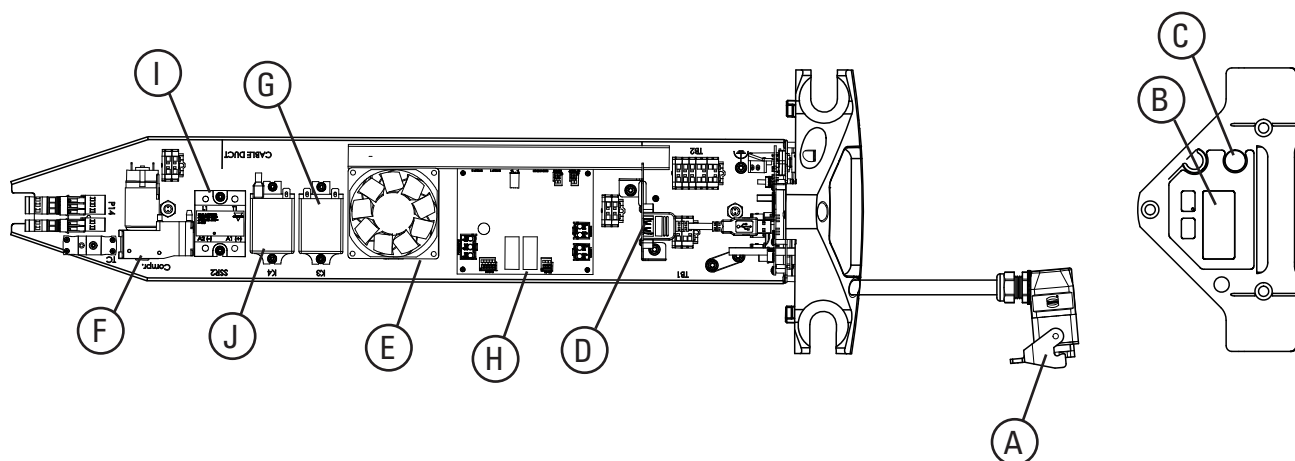
E3

Was sich im Elektrofach befindet

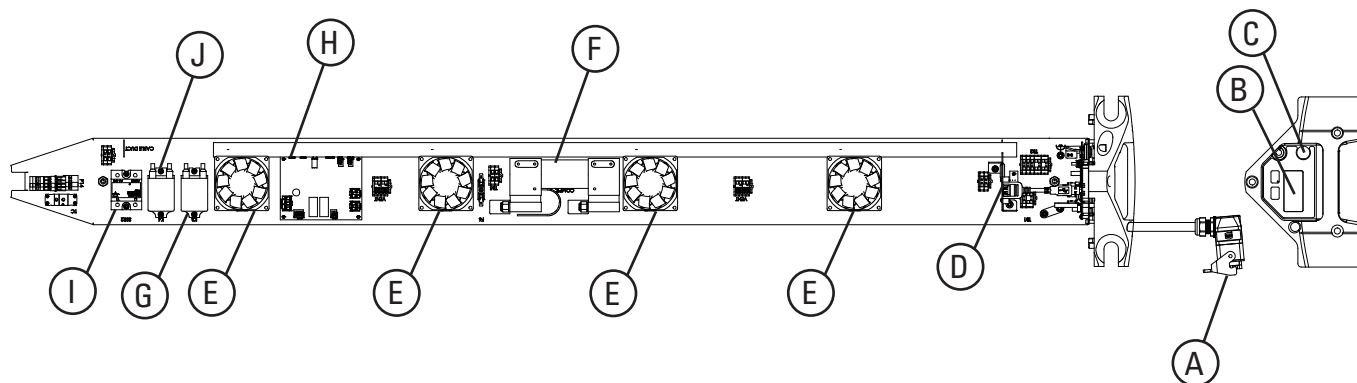
Was sich im Elektrofach oberer Balken befindet:

- | | |
|--|-------------------------------|
| A. Verbindungskabel | F. Kompressor |
| B. Hauptregler mit Anzeige und Bedienknopf | G. Thermosicherungsrelais |
| C. Druckablassventil für die Presse | H. Leistungssteuerungsplatine |
| D. USB-Anschluss | I. Festkörper-Relais |
| E. Kühlgebläse | J. S/P-Relais |

Elektrofach Aero® 625 oberer Balken



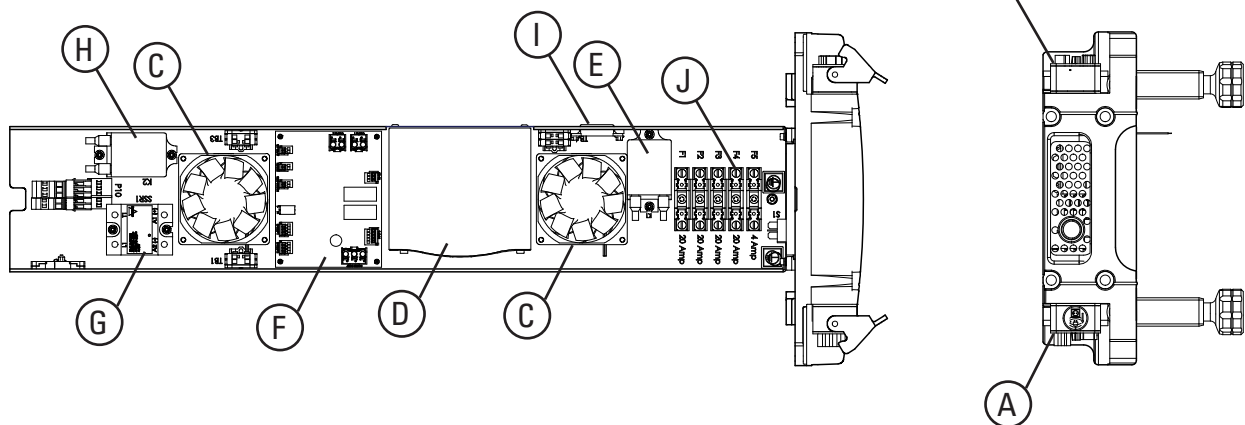
Elektrofach Aero® 1525 oberer Balken



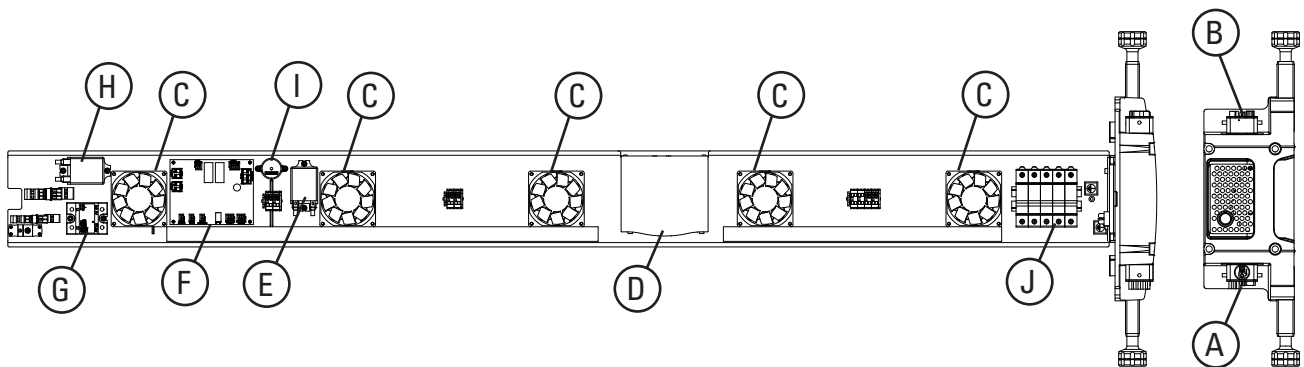
Was sich im Elektrofach unterer Balken befindet:

- | | |
|------------------------------------|-------------------------------|
| A. Stromanschluss | F. Leistungssteuerungsplatine |
| B. Anschluss des Verbindungskabels | G. Festkörper-Relais |
| C. Kühlgebläse | H. S/P-Relais |
| D. 24-V-DC-Stromversorgung | I. Summer |
| E. Thermosicherungsrelais | J. Sicherungen |

Elektrofach Aero® 625 unterer Balken



Elektrofach Aero® 1525 unterer Balken



E4

Endplatten wieder montieren



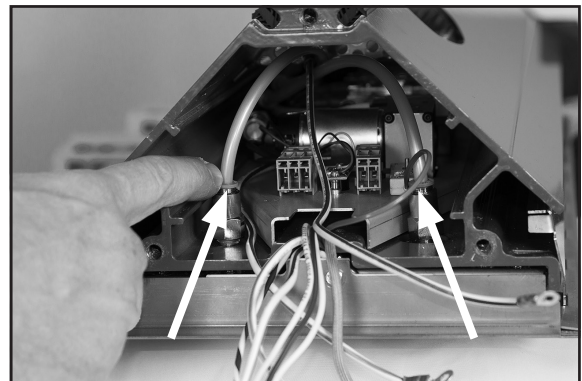
Endplatte oberer Balken wieder montieren:

1. Schieben Sie das Elektrofach sanft in den Balken und stellen Sie sicher, dass die Drähte frei beweglich sind und sich nicht verheddern und oder verhaken. Das Fach sollte leicht und widerstandlos hineingleiten und die Endplatte sollte bündig mit dem Gehäuseprofil abschließen. Wenn ein Widerstand vorhanden ist, prüfen Sie, ob sich die Drähte verfangen haben.

2. Schrauben Sie mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel die 3 Schrauben an der Vorderseite der Endplatte ein, beginnend mit den beiden unteren Schrauben und dann die obere Schraube.



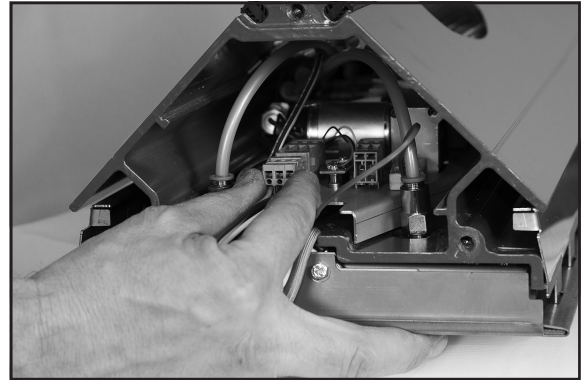
3. Schließen Sie auf der Rückseite der Presse die 2 pneumatischen Anschlüsse wieder an. Drücken Sie den Schlauch in den Schnellkupplungsanschluss.



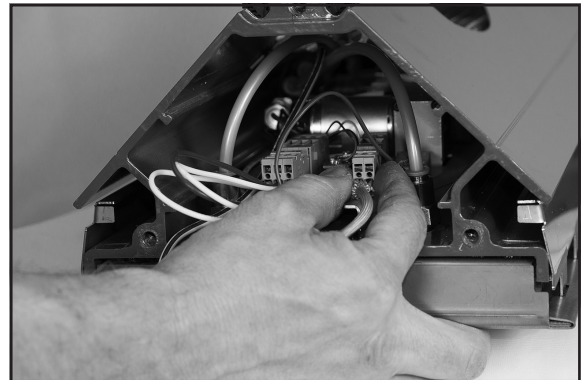
Endplatte entfernen und wieder montieren

4. Schließen Sie die drei Steckverbinder im oberen Balken der Presse wieder an:

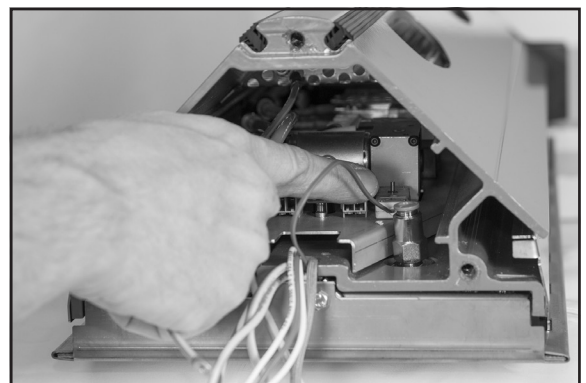
- a. Heizungsstecker (grau): 2 weiße Drähte und ein roter



- b. Stecker der Thermosicherung (grau): weißer Draht



- c. Thermoelementstecker (gelb): brauner Draht. Form und Größe der Stecker in die passenden Buchsen (normalerweise + und - nach oben).



Endplatte entfernen und wieder montieren

5. Schließen Sie die Massedrähte wieder an die Endplatte an und stellen Sie sicher, dass sie sauber im Gehäuseprofil liegen.

Setzen Sie die Kopfplatte bündig mit dem Profil an. Drücken Sie die Drähte in den Schlitz am Ende des Profils ein, um sicherzustellen, dass die Drähte nicht zwischen dem Balken und der Kopfplatte eingeklemmt werden. Wenn ein Widerstand zu spüren ist, kann ein Draht eingeklemmt sein und muss besser verlegt werden.

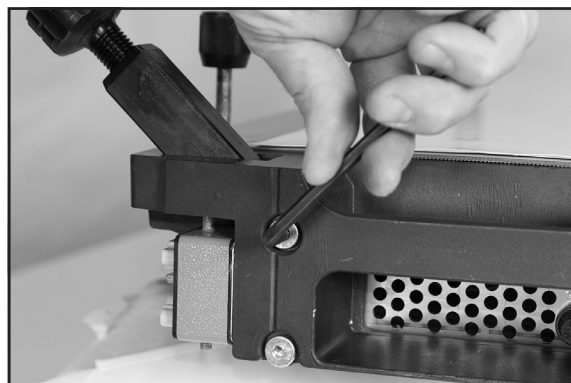


6. Schrauben Sie mit einem 6-mm-Sechskantschlüssel die Endplatte an der Rückseite oben fest, beginnend mit den beiden unteren Schrauben und dann die obere Schraube.



Endplatte unterer Balken wieder montieren:

1. Schieben Sie das Elektrofach sanft in den Balken und stellen Sie sicher, dass die Drähte frei beweglich sind und sich nicht verheddern und oder verhaken. Das Fach sollte leicht und widerstandslos hineingleiten und die Endplatte sollte bündig mit dem Gehäuseprofil abschließen. Wenn ein Widerstand vorhanden ist, prüfen Sie, ob sich die Drähte verfangen haben. Prüfen Sie an der Unterseite der Presse, dass das Lochblech für den Lufteinlass nicht sichtbar ist.
2. Ziehen Sie mit einem 6 mm-Sechskantschlüssel die 4 Schrauben vorne an der Endplatte fest.

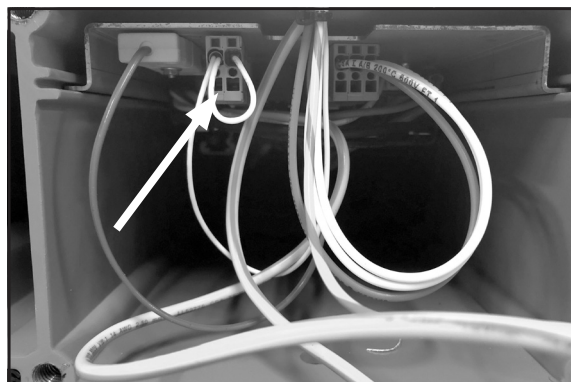


3. Schließen Sie die drei Steckverbinder im unteren Balken der Presse wieder an:

- a. Heizungsstecker (grau): 2 weiße Drähte und ein roter



- b. Stecker der Thermosicherung (grau): weißer Draht

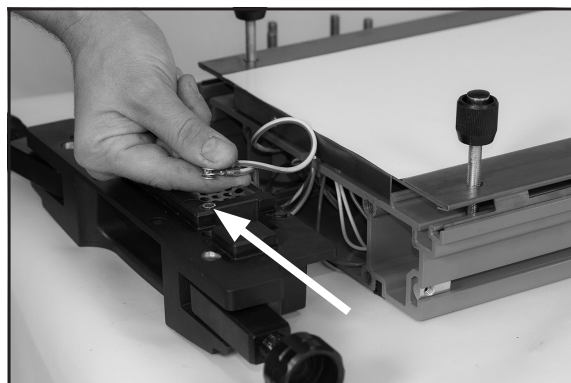


- c. Thermoelementstecker (gelb): brauner Draht

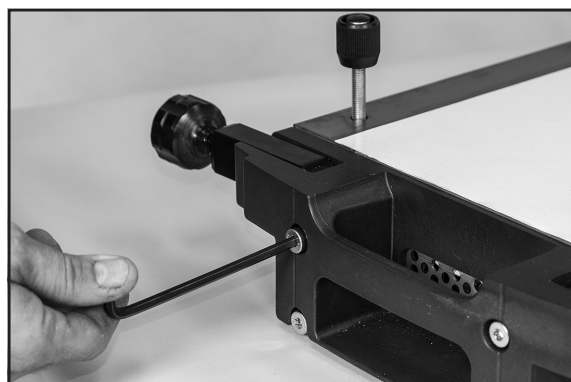


4. Schließen Sie die Massedrähte wieder an die Endplatte an und stellen Sie sicher, dass sie sauber im Gehäuseprofil liegen.

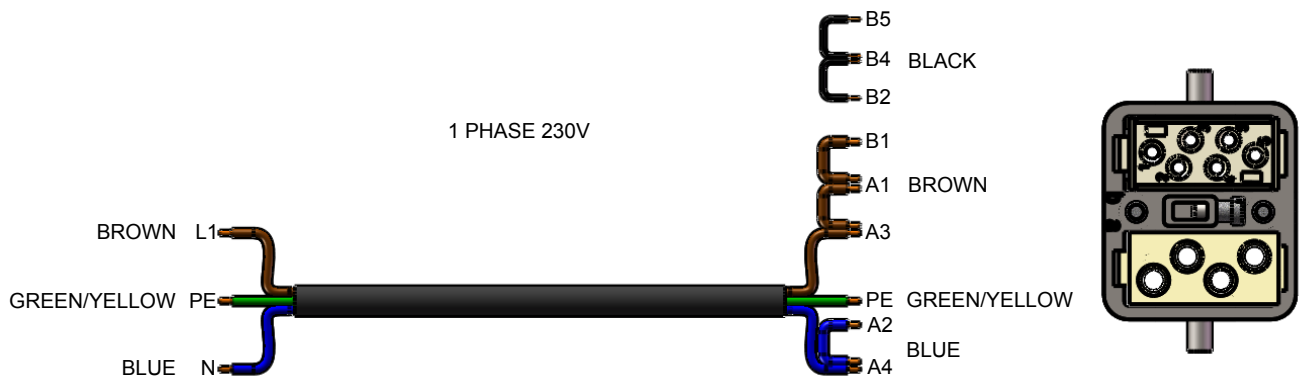
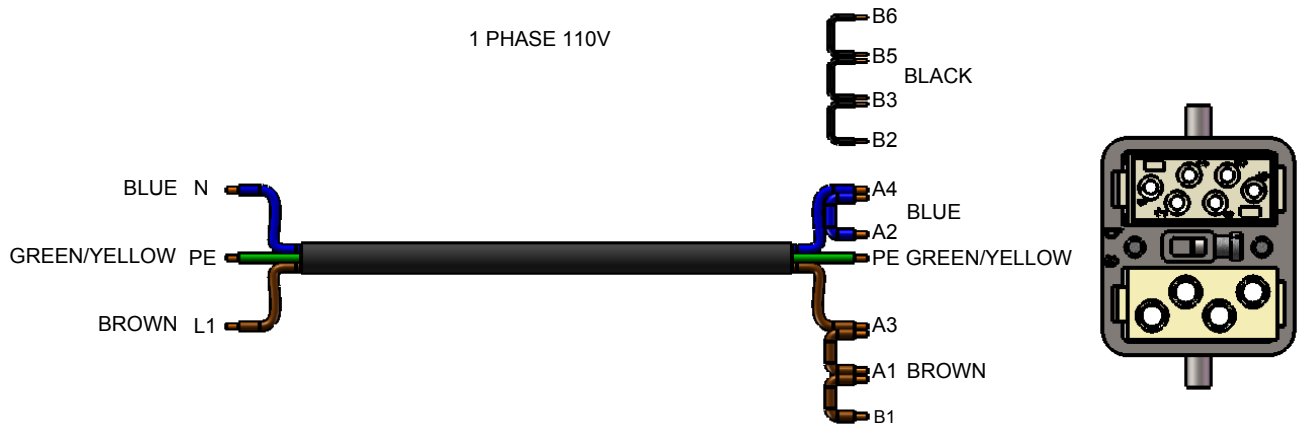
Setzen Sie die Kopfplatte bündig mit dem Profil an. Drücken Sie die Drähte in den Schlitz am Ende des Profils ein, um sicherzustellen, dass die Drähte nicht zwischen dem Balken und der Kopfplatte eingeklemmt werden. Wenn ein Widerstand zu spüren ist, kann ein Draht eingeklemmt sein und muss besser verlegt werden.



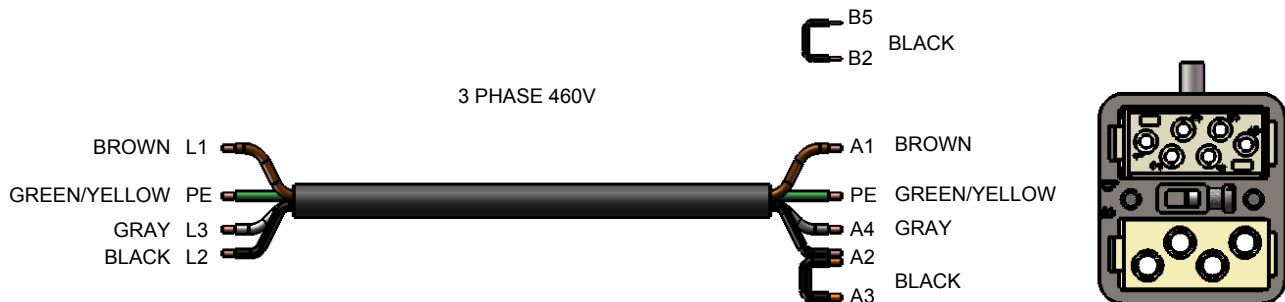
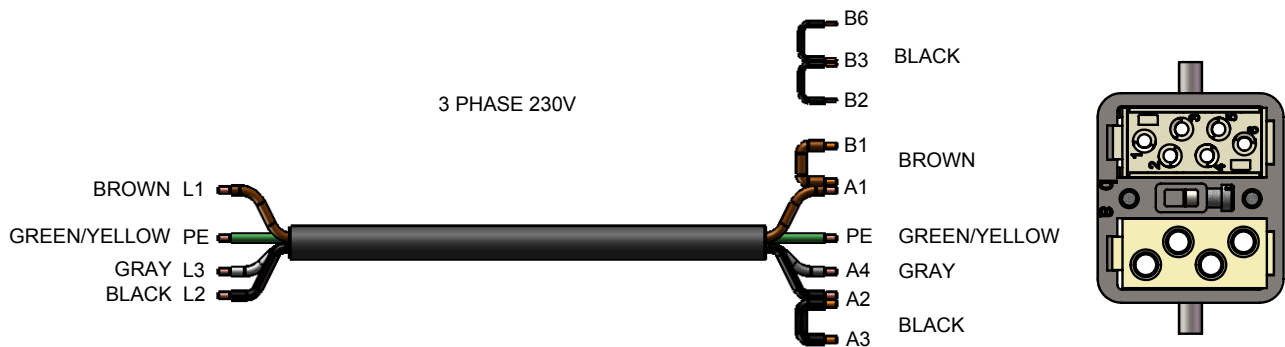
5. Ziehen Sie mit einem 6 mm-Sechskantschlüssel die 4 Schrauben an der unteren Endplatte fest.



Elektrische Schaltpläne der Stromversorgungskabel - Einzelphase

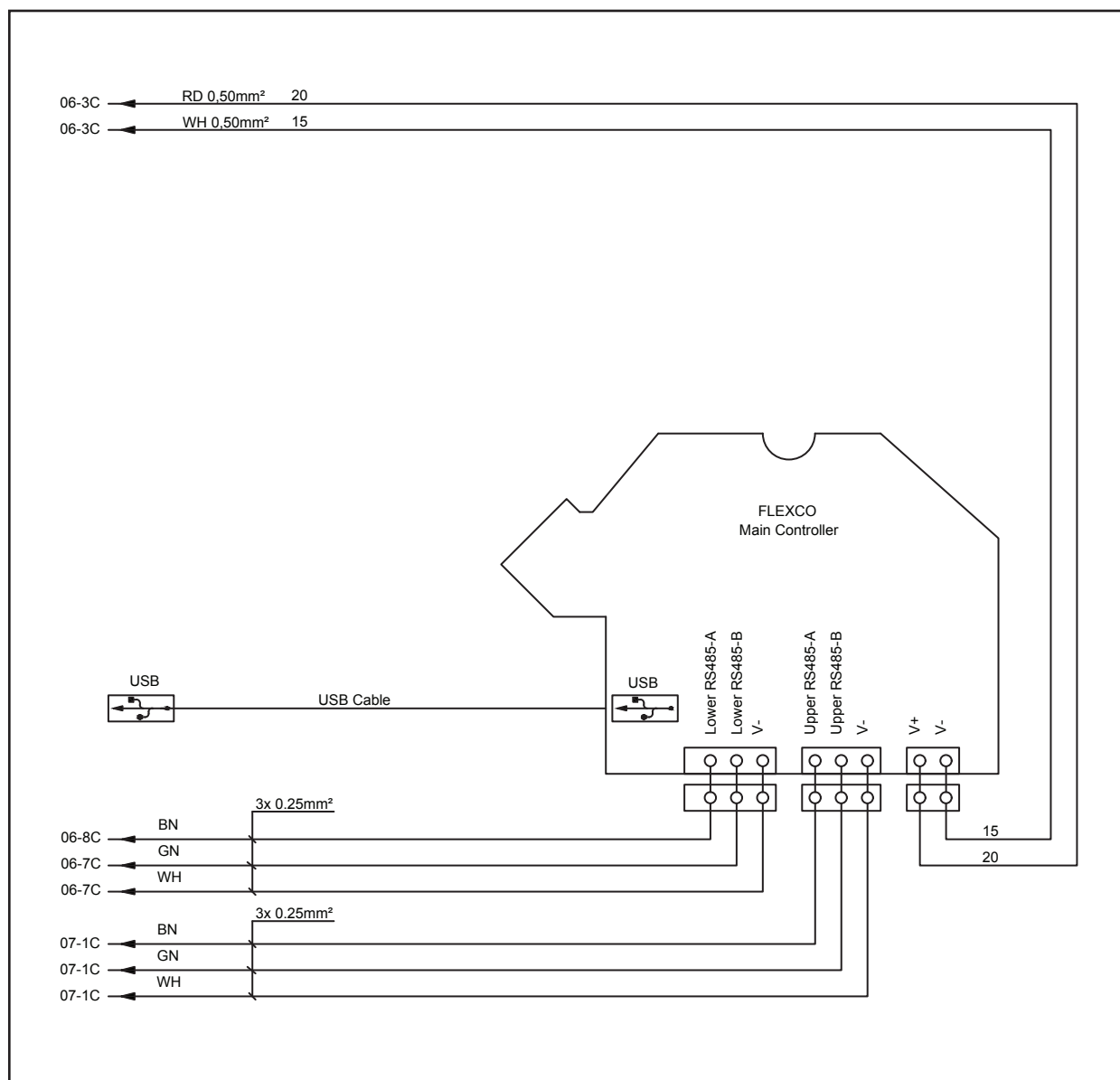


Elektrische Schaltpläne der Stromversorgungskabel - Drei Phasen

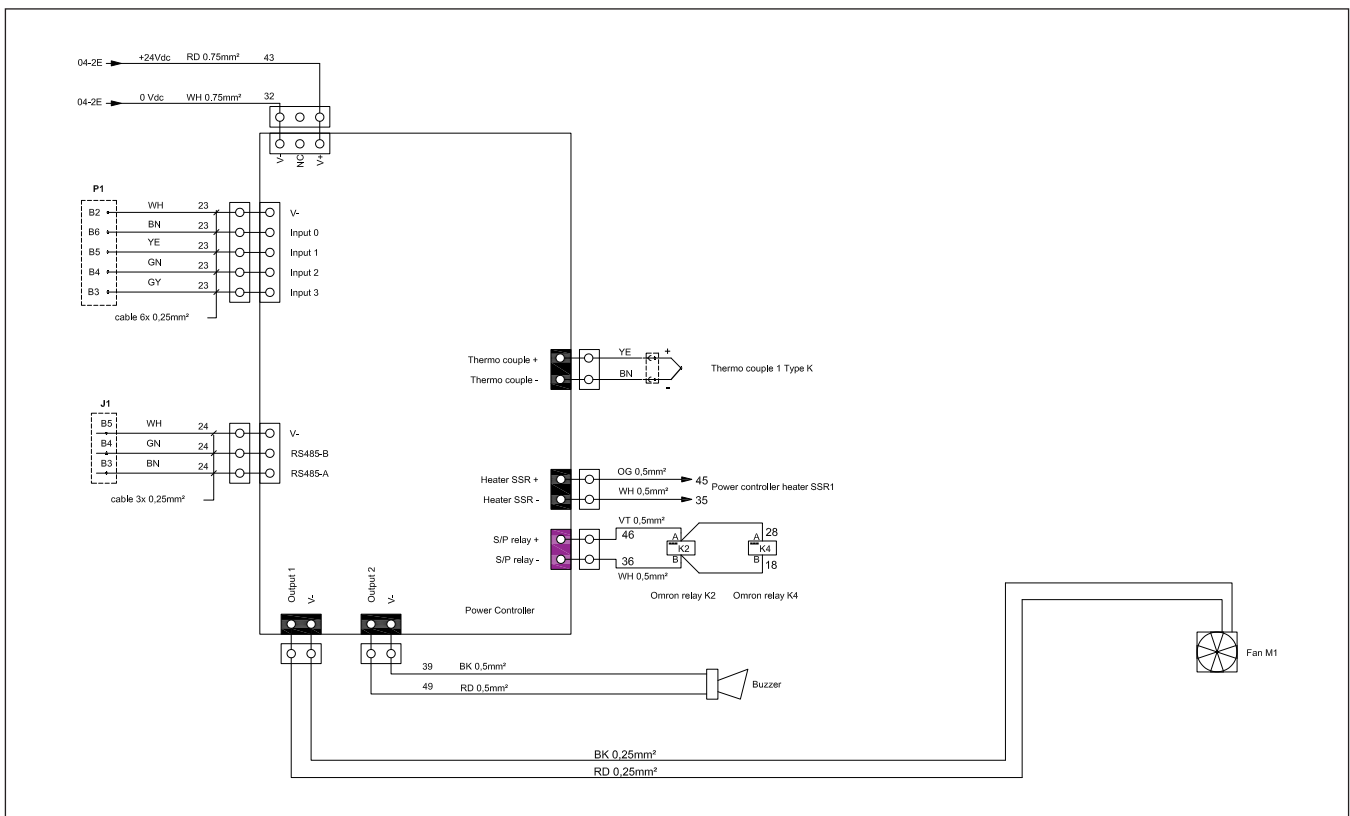
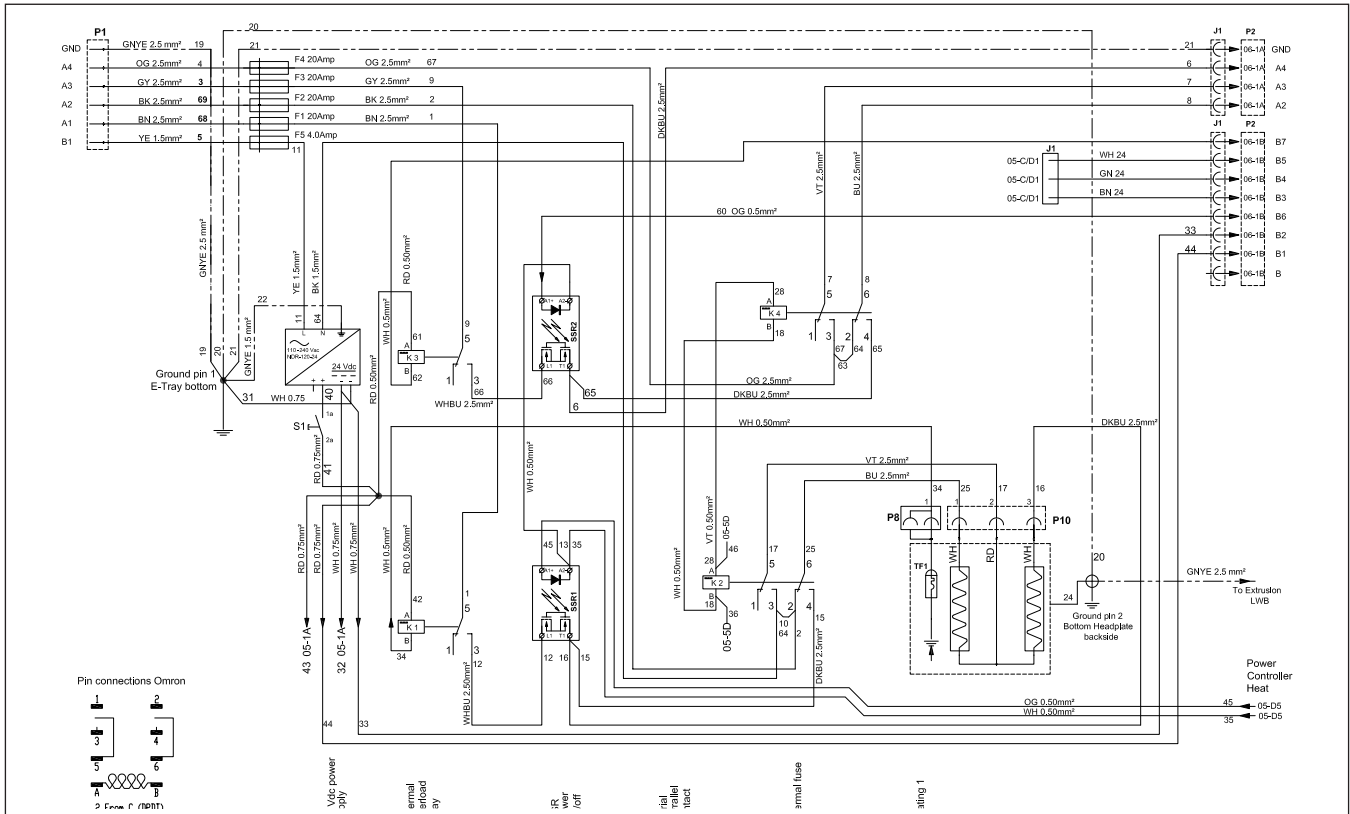


Schaltpläne

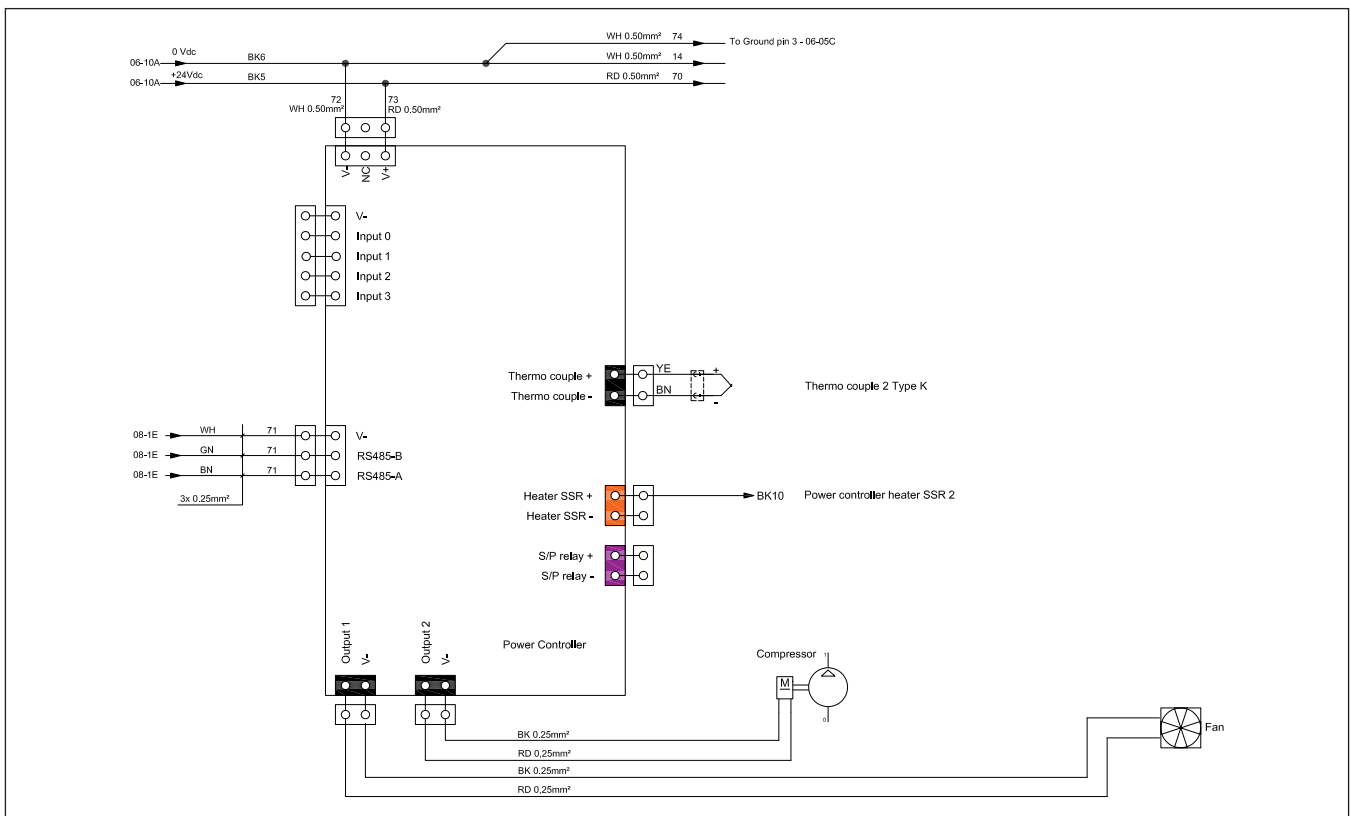
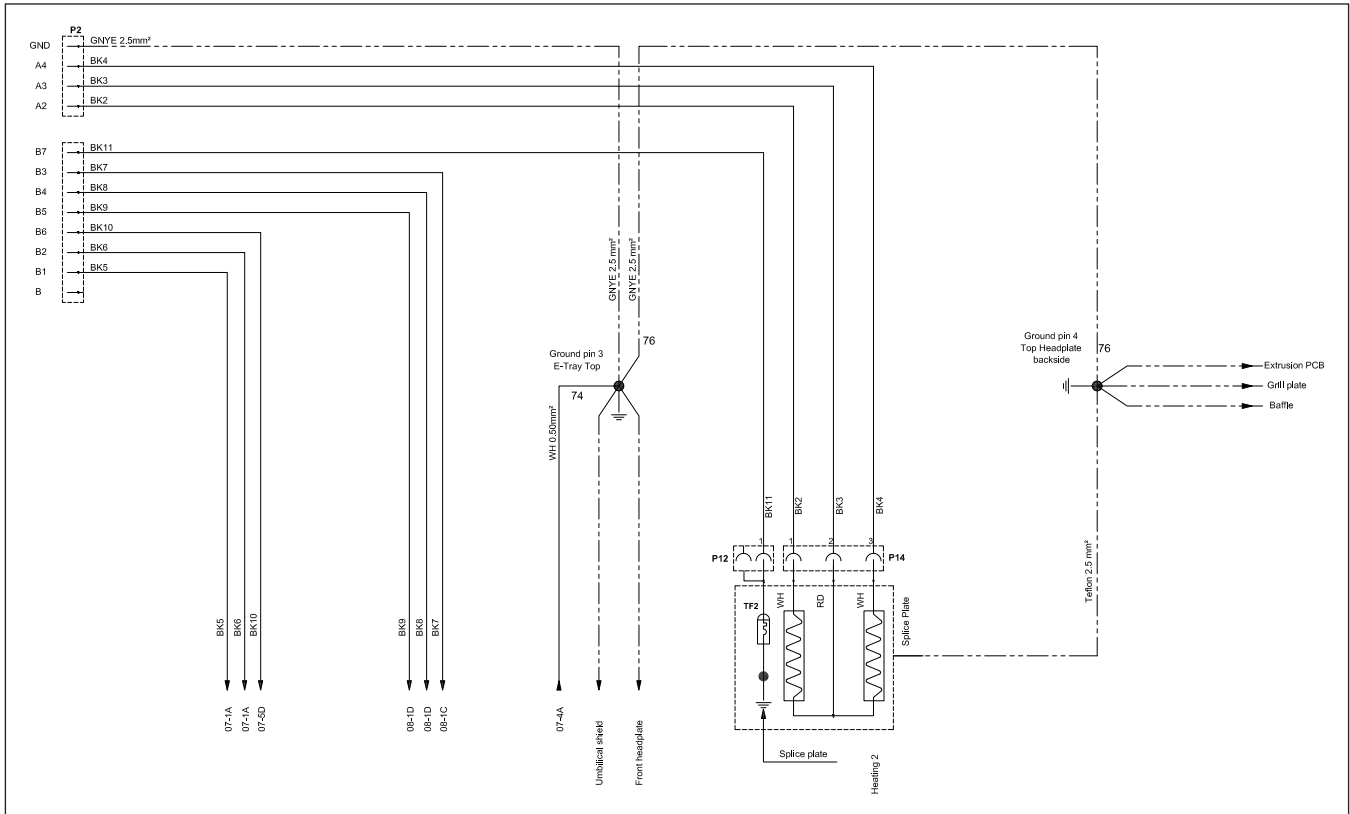
Schaltpläne Haupt-Steuergeräte 325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135



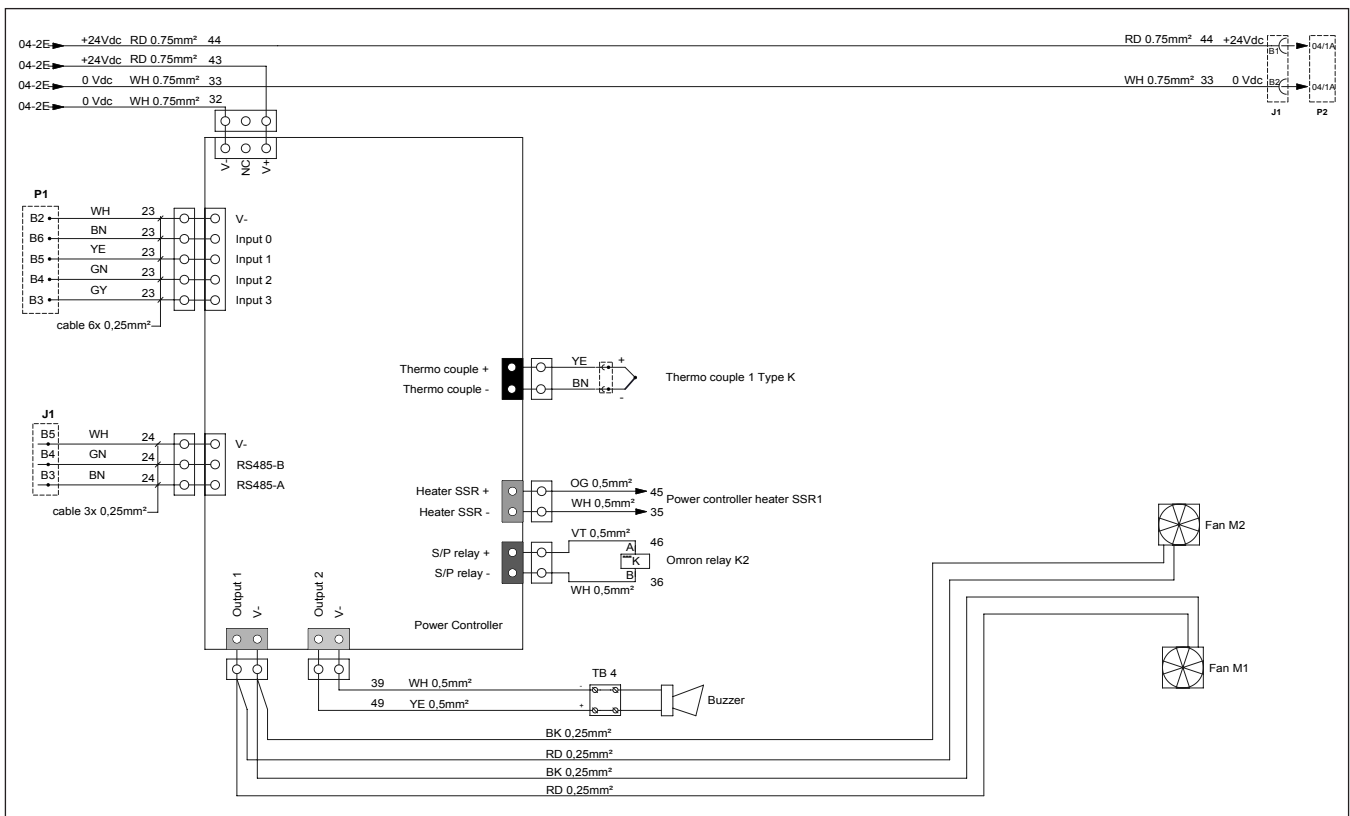
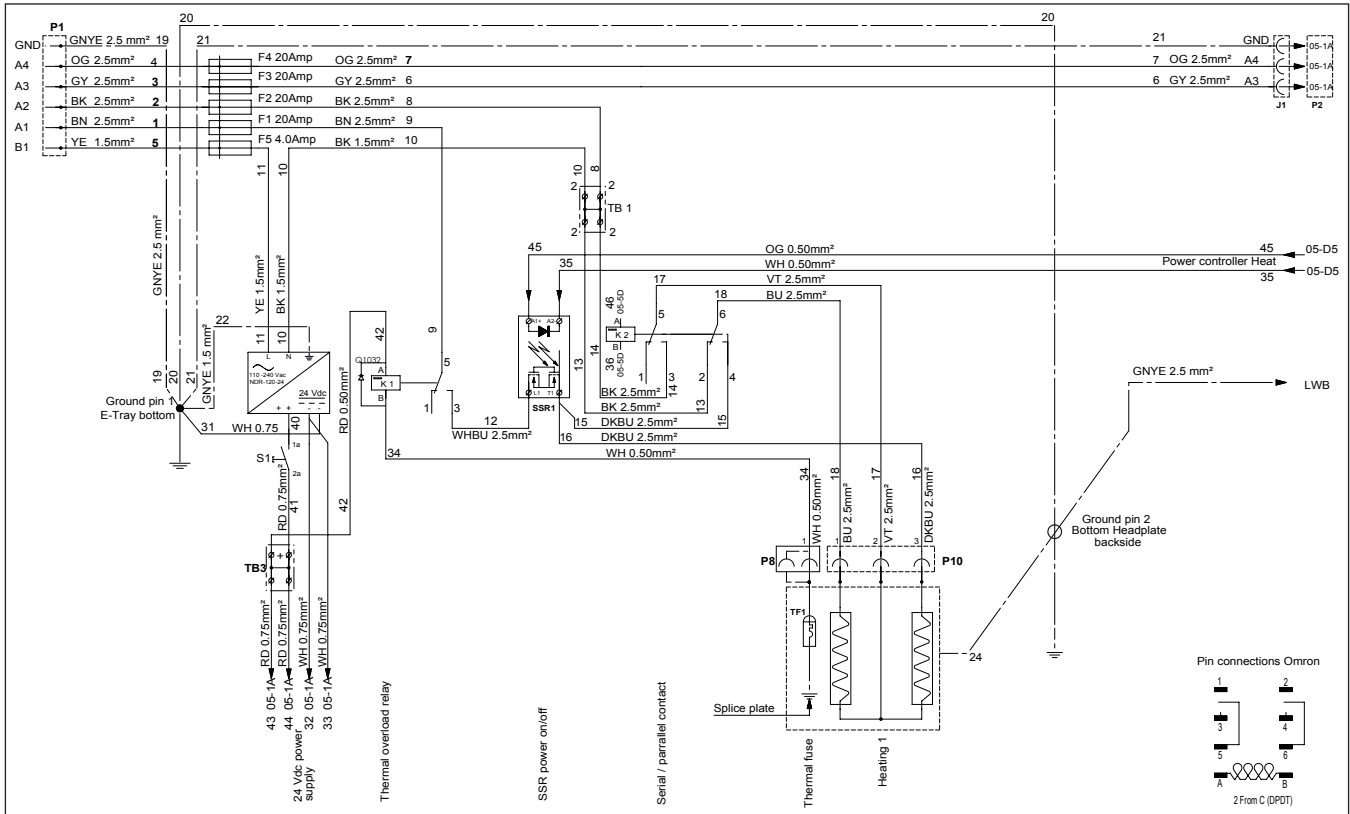
Schaltpläne Heizpresse 325 unten



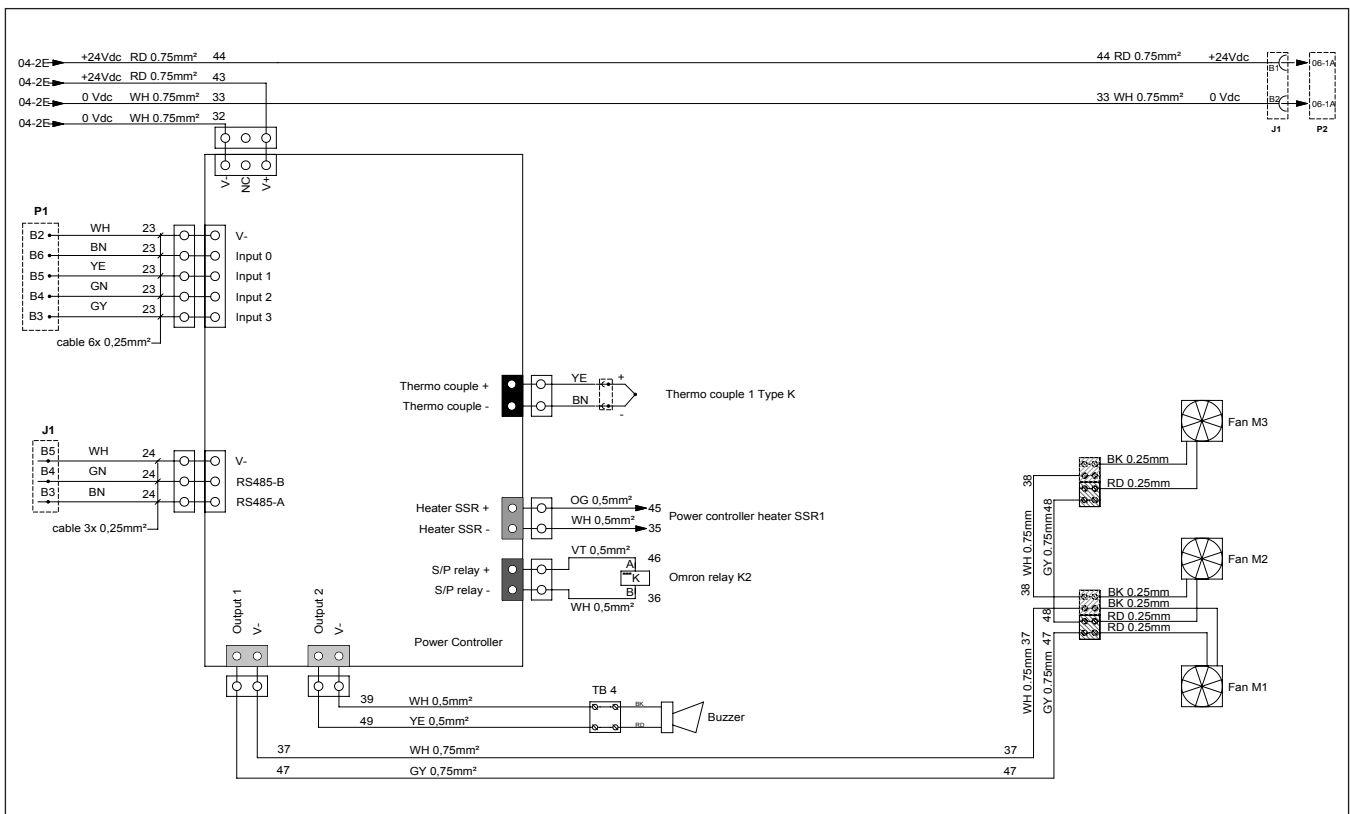
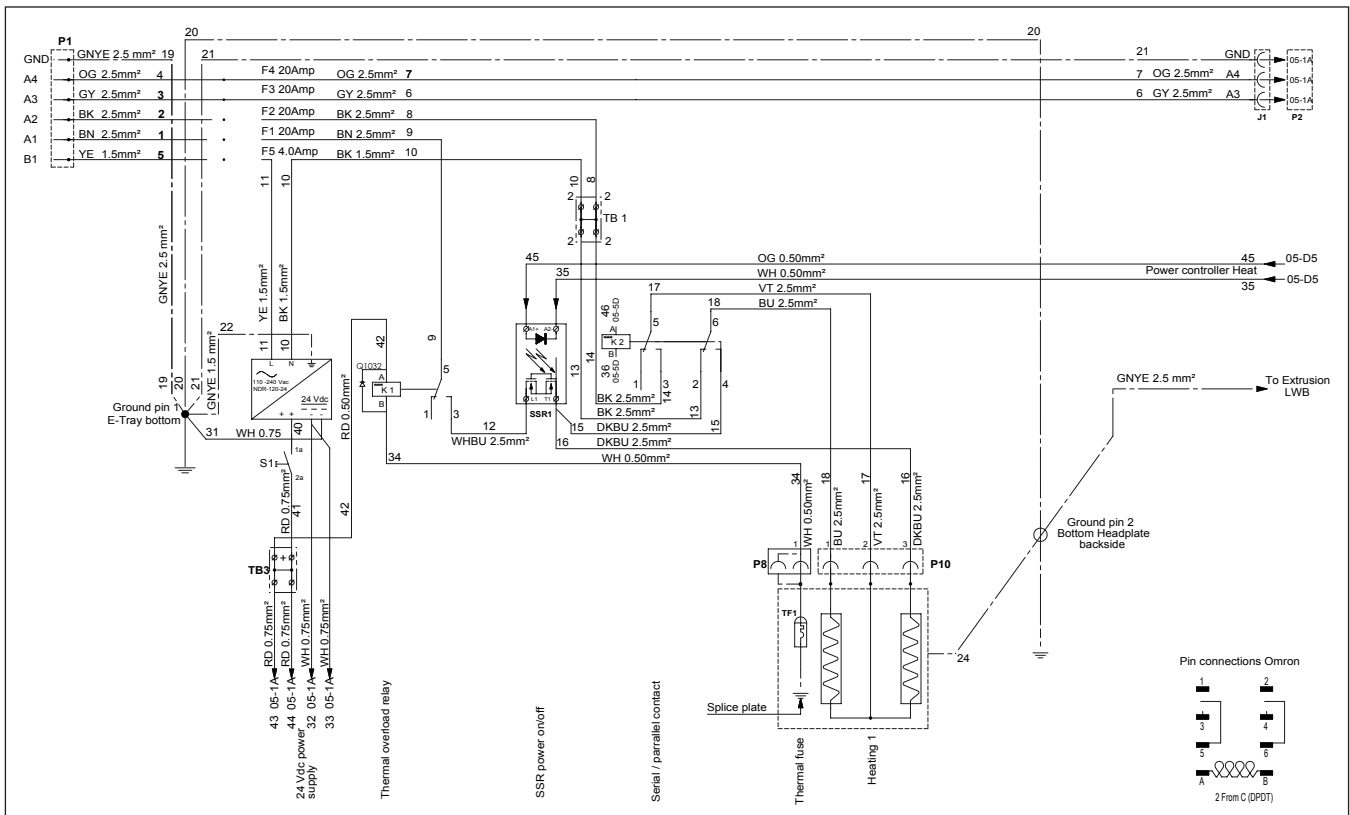
Schaltpläne Heizpresse 325 oben



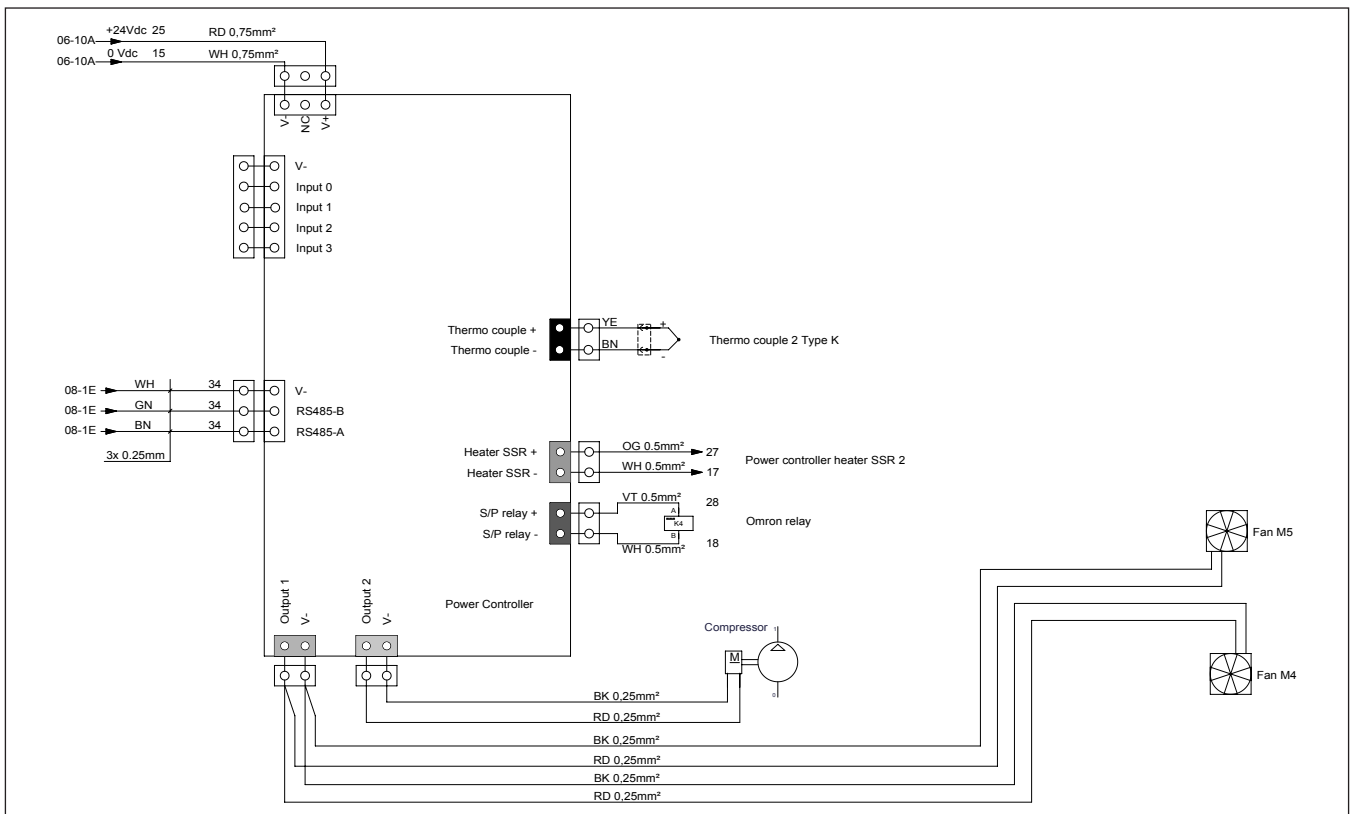
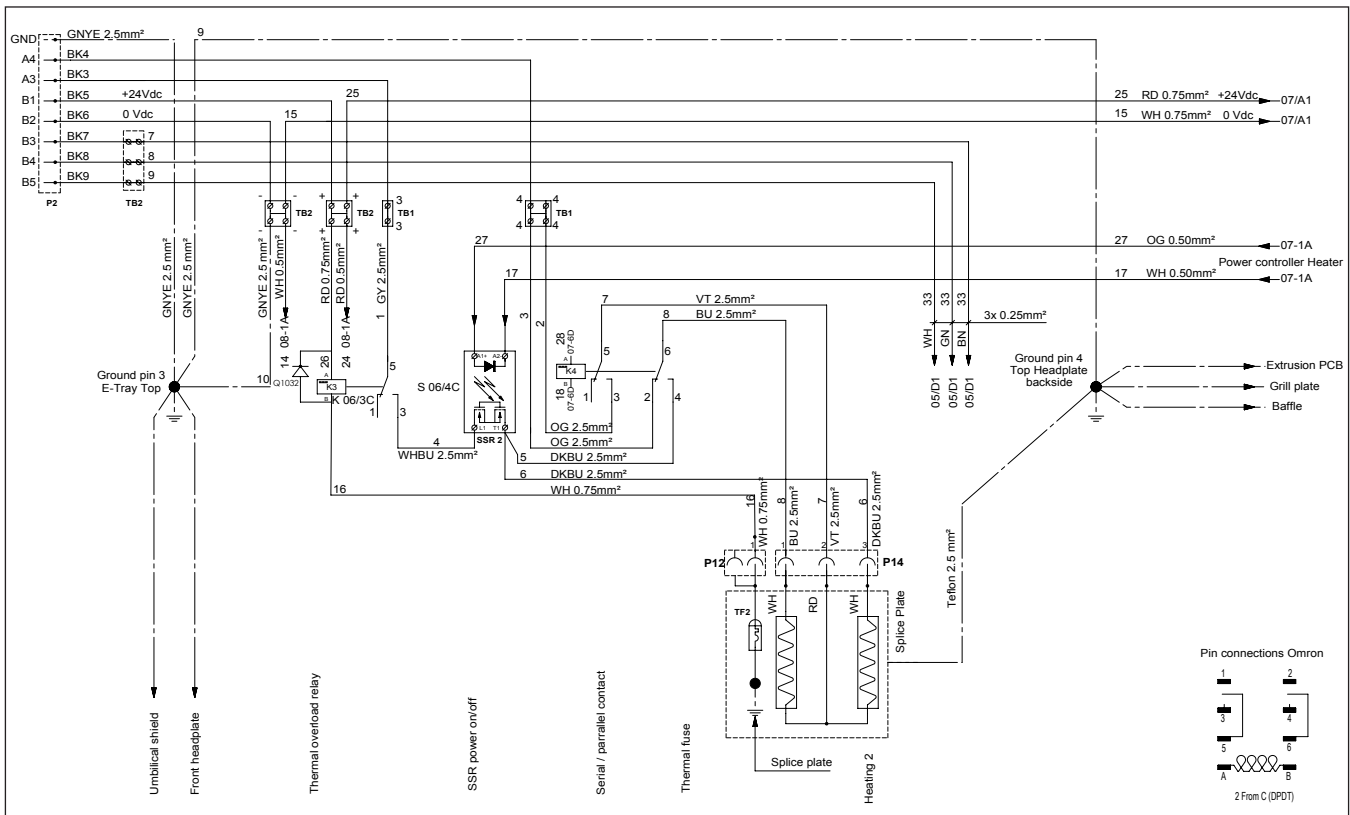
Schaltpläne Heizpresse 625 unten



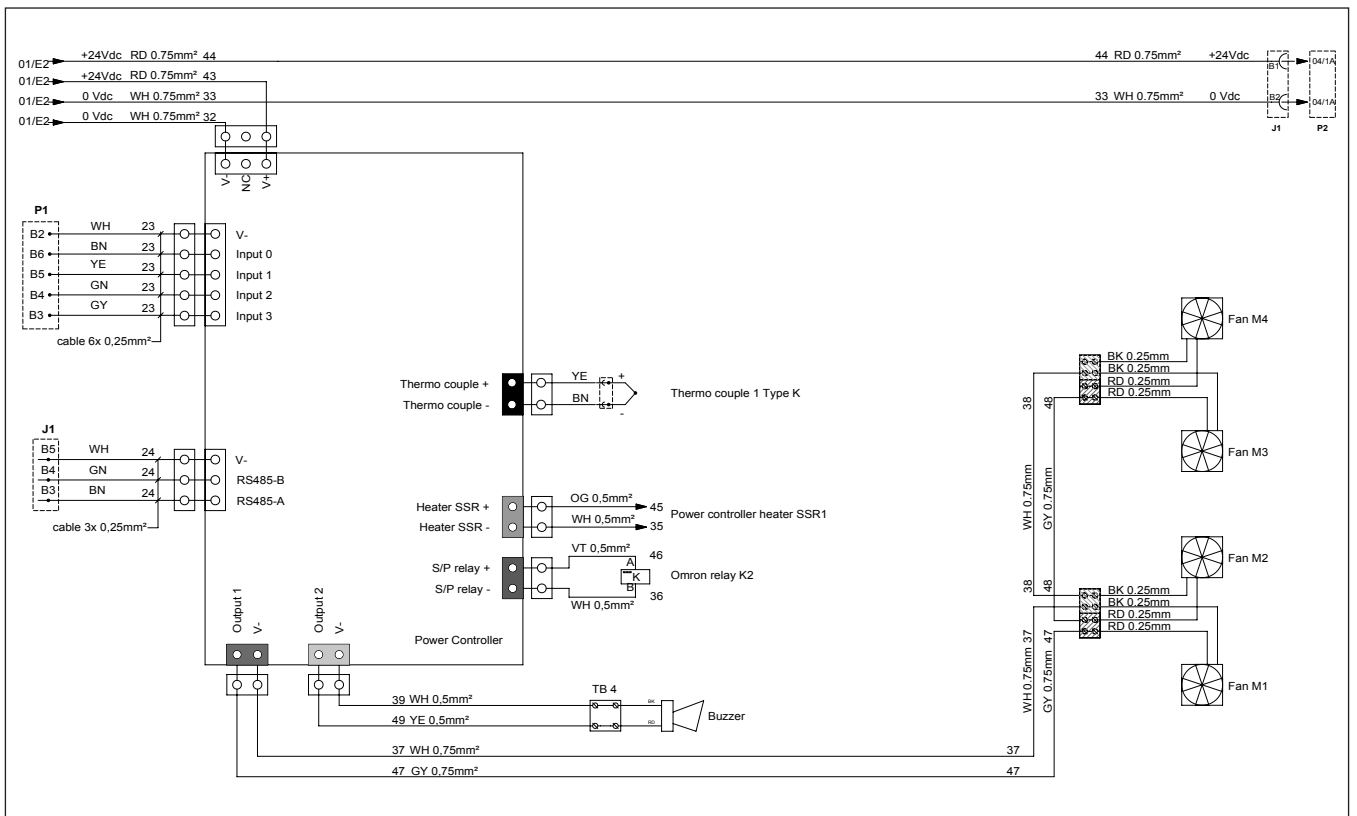
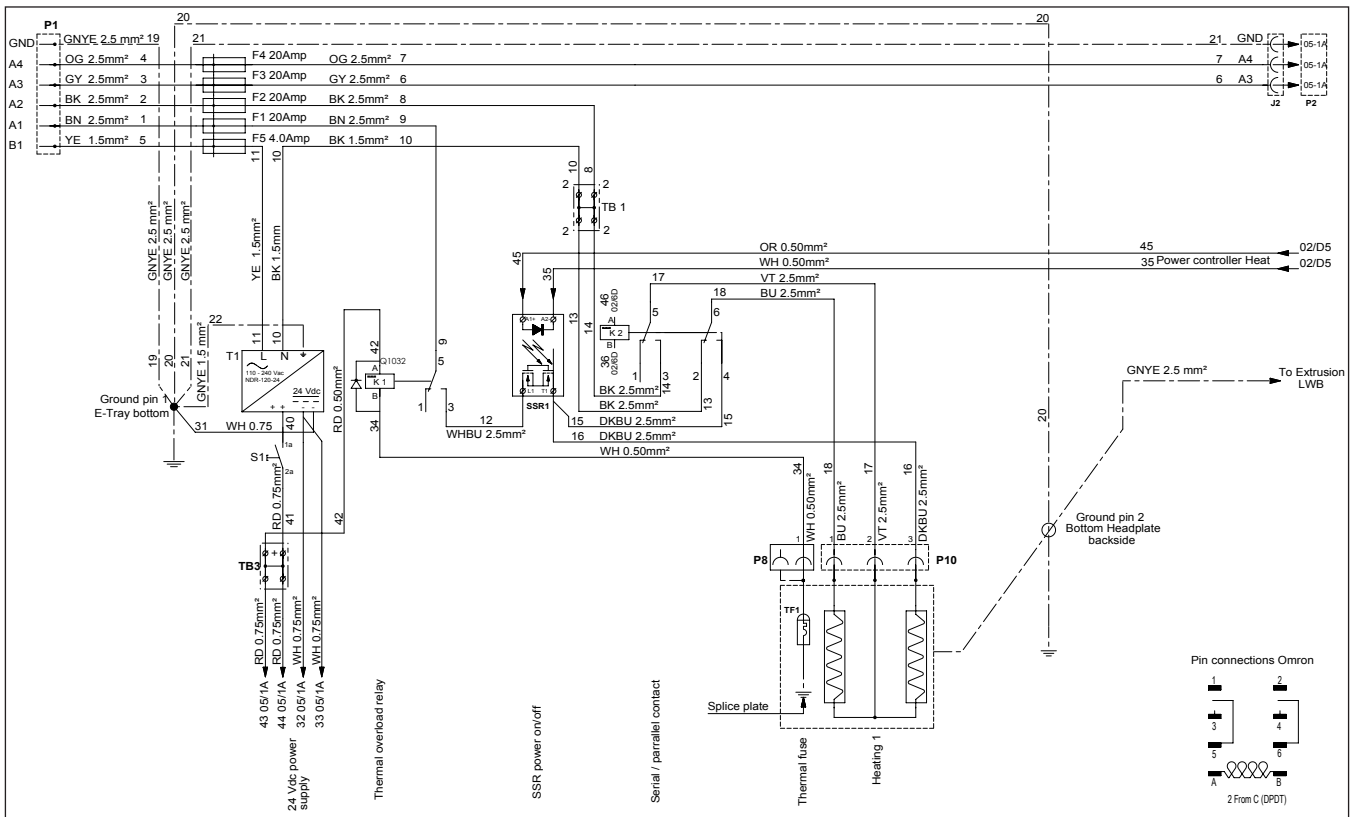
Schaltpläne Heizpresse 925 unten



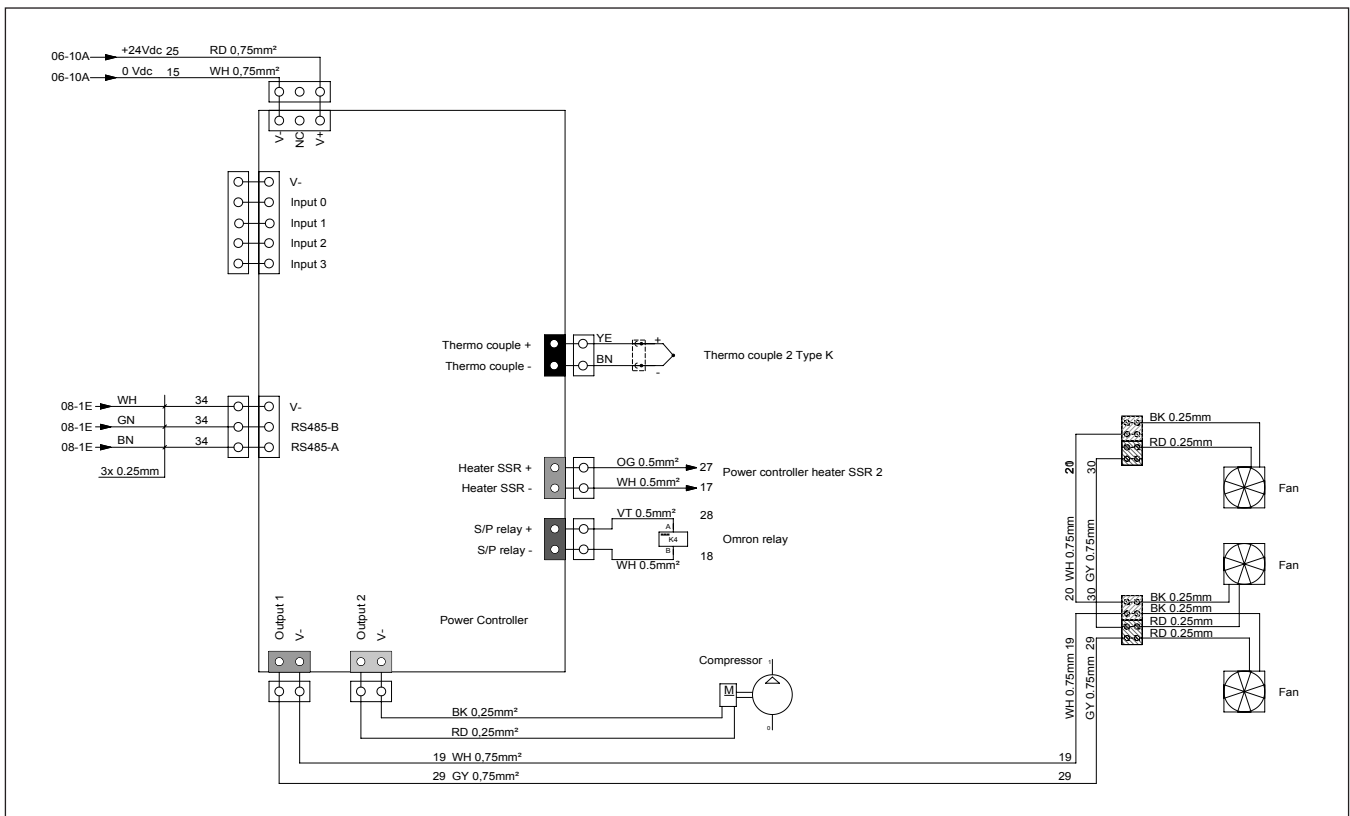
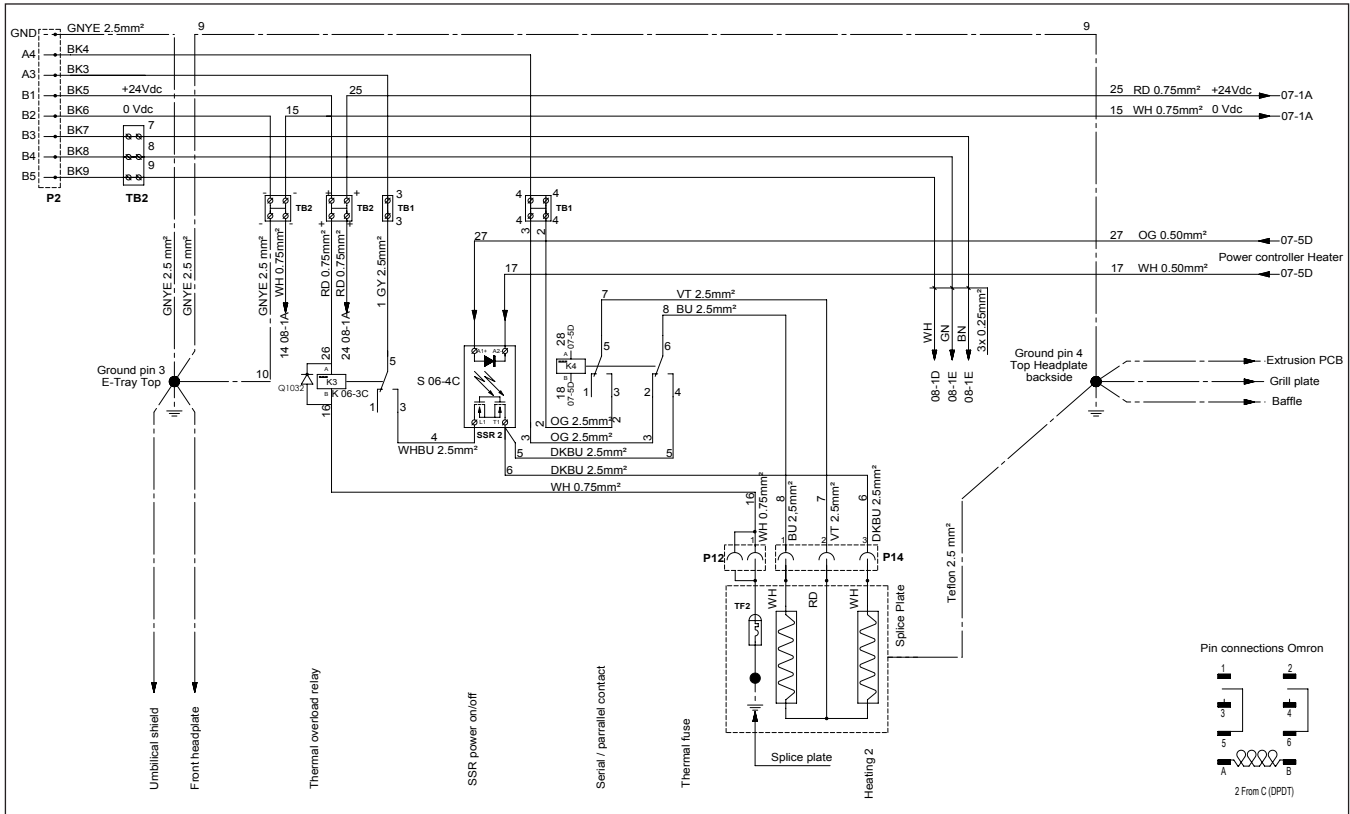
Schaltpläne Heizpresse 925 oben



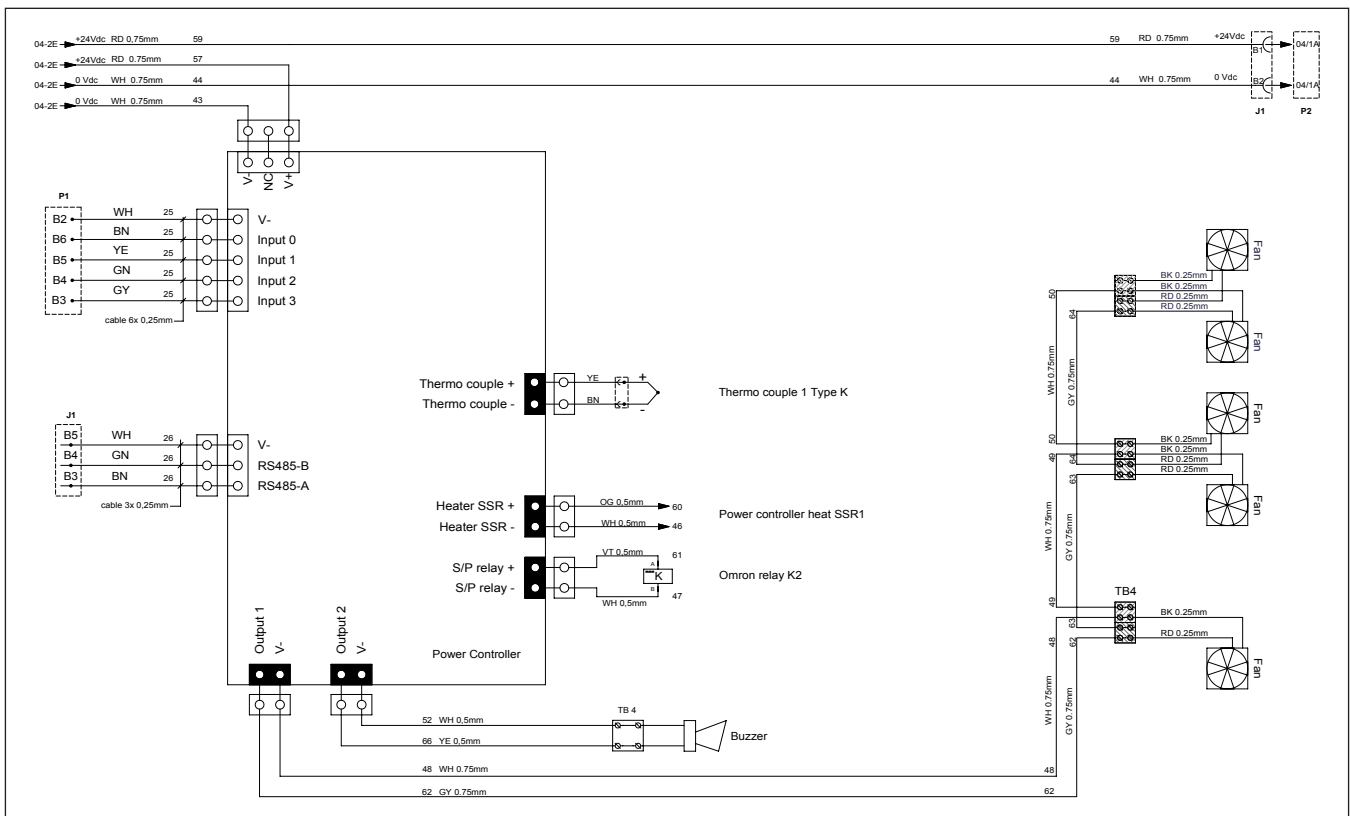
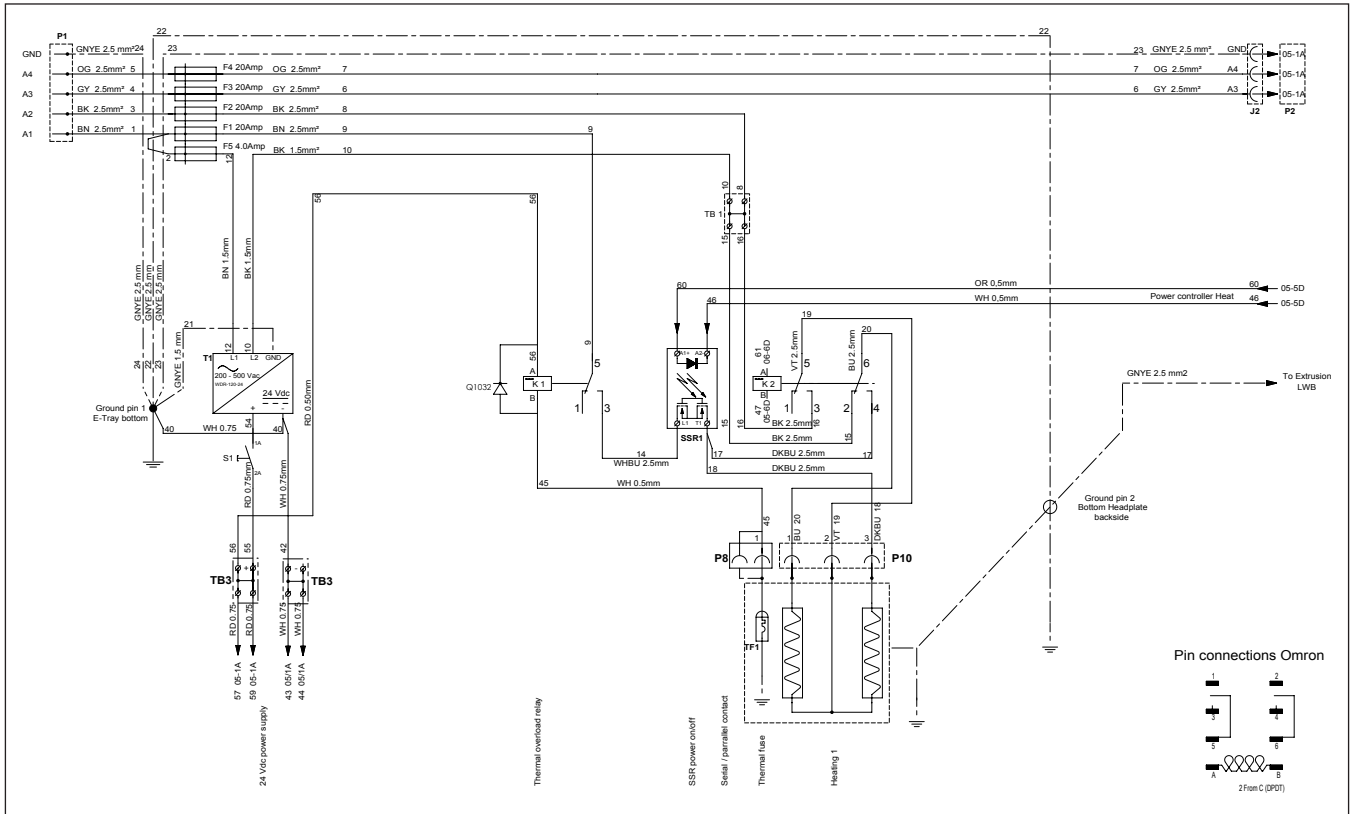
Schaltpläne Heizpresse 1225 unten



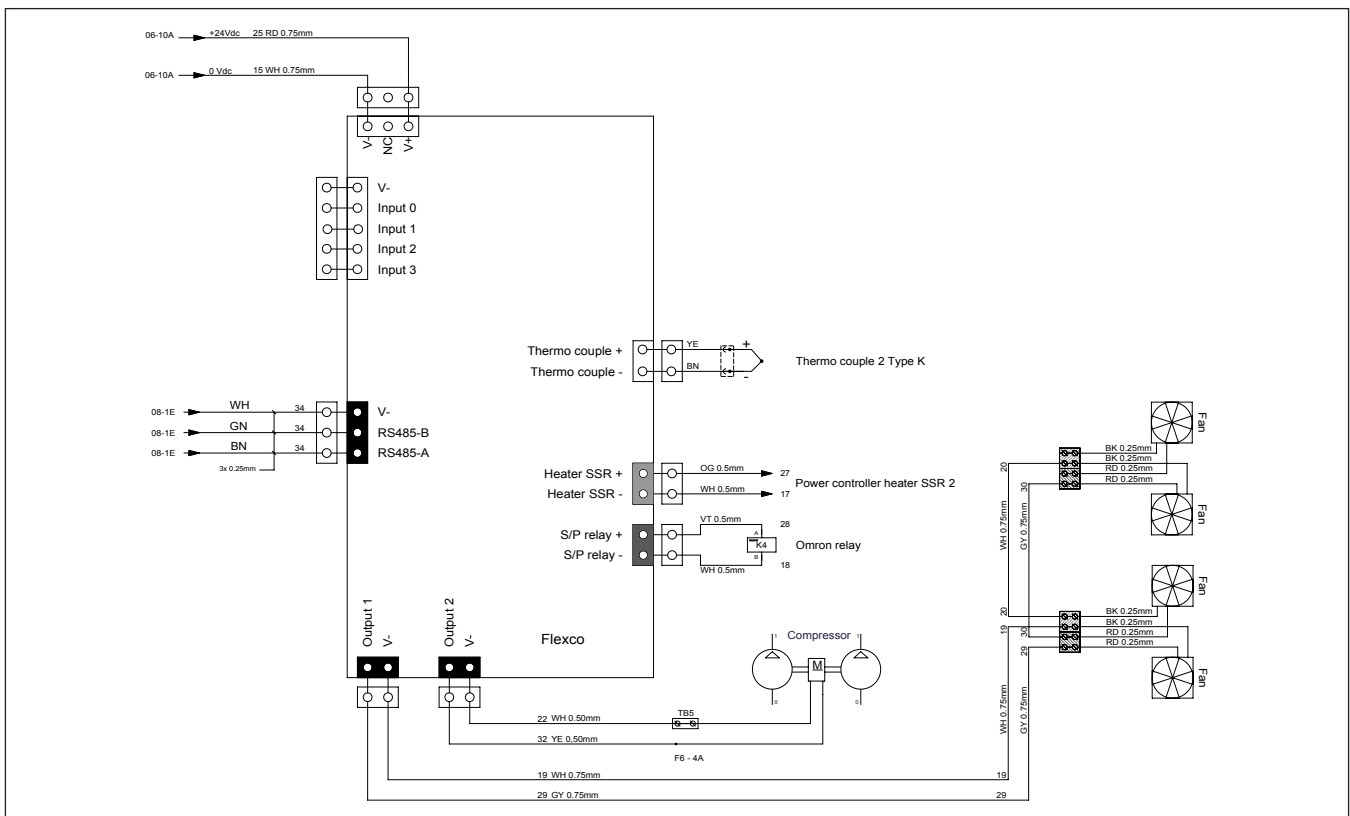
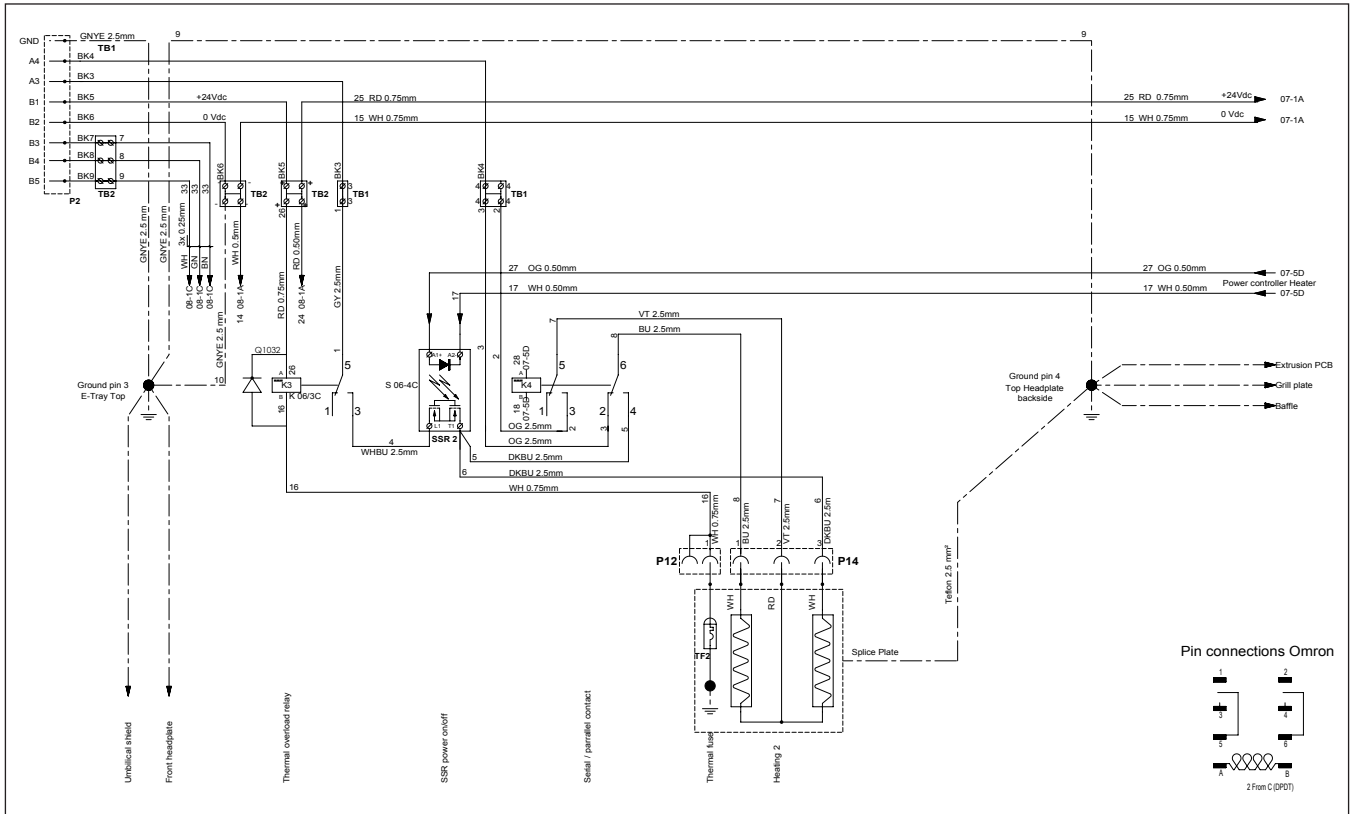
Schaltpläne Heizpresse 1225 oben



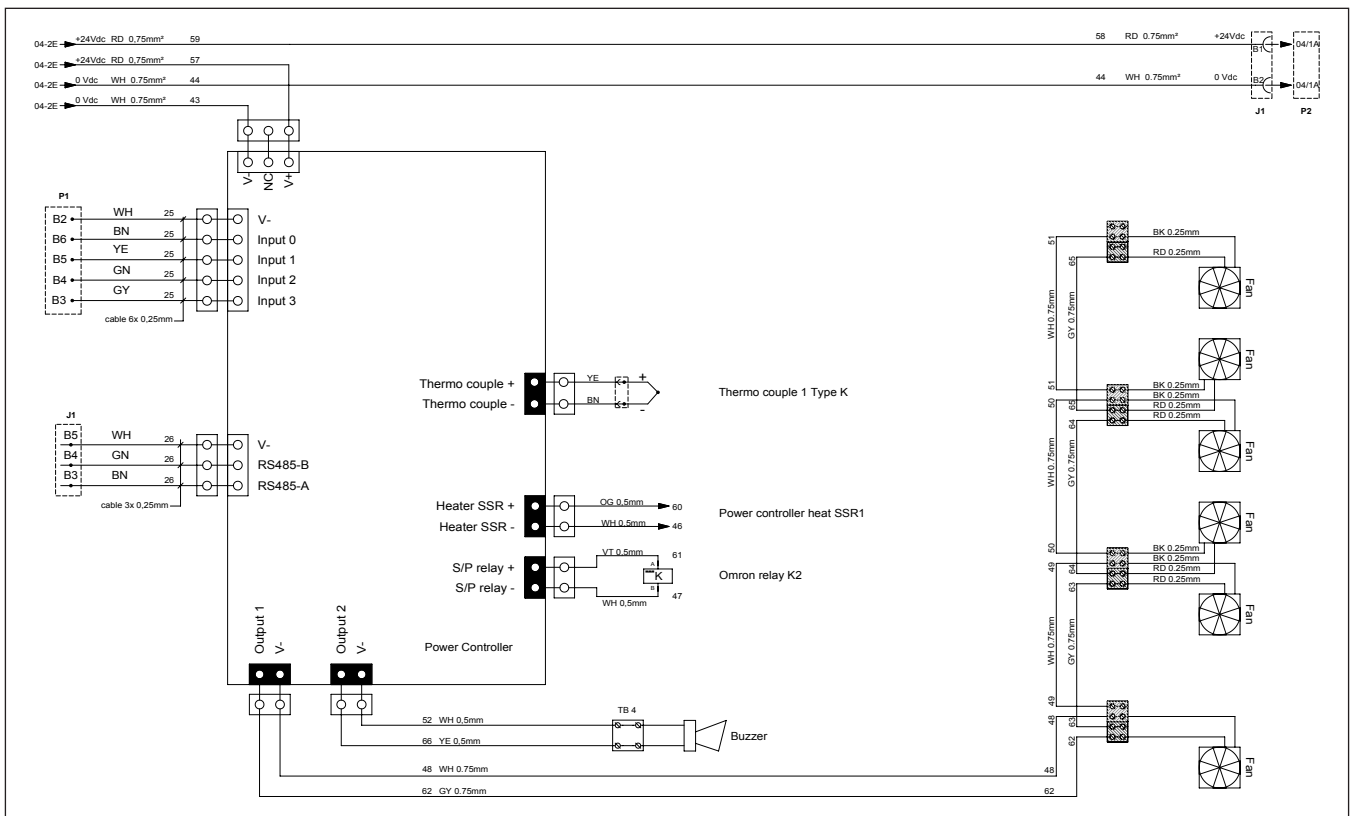
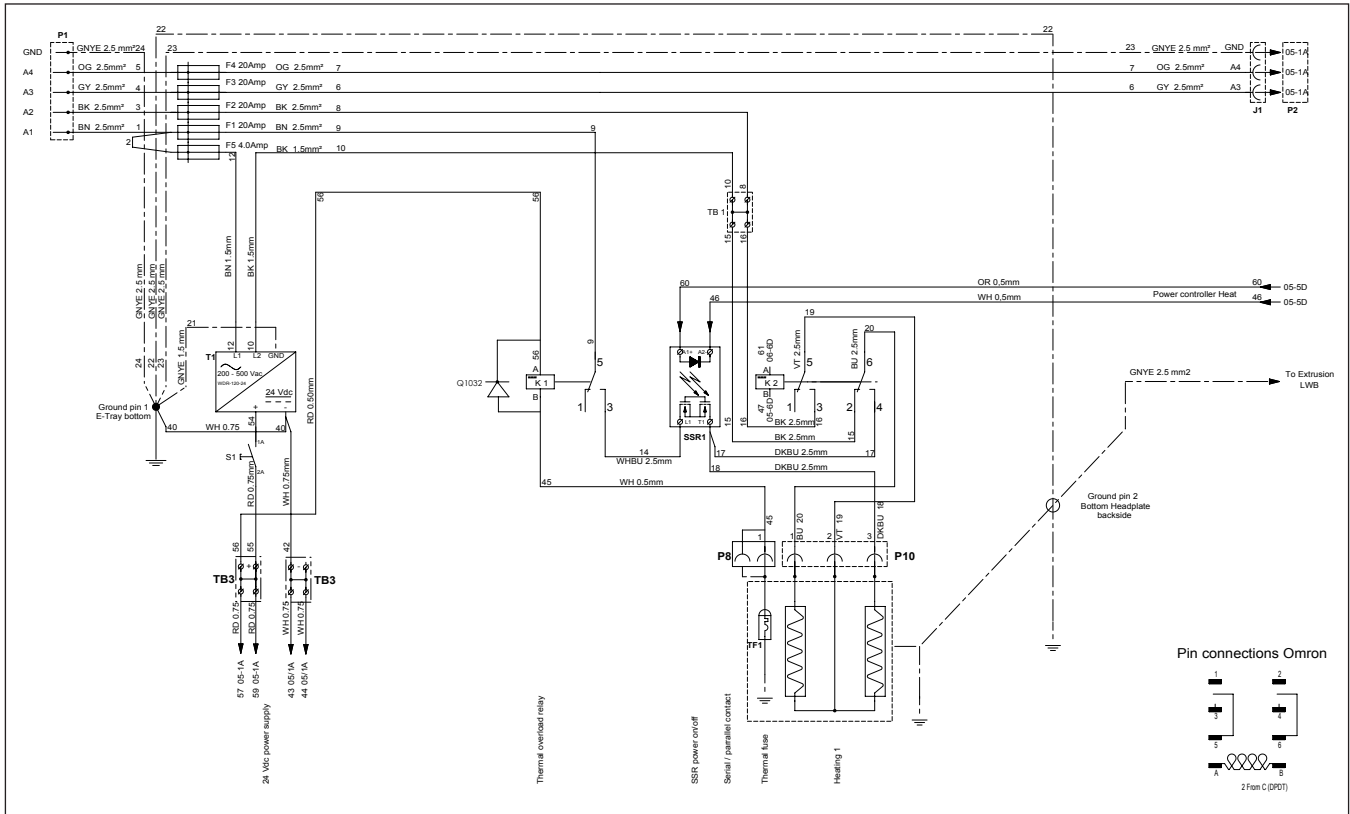
Schaltpläne Heizpresse 1525 unten



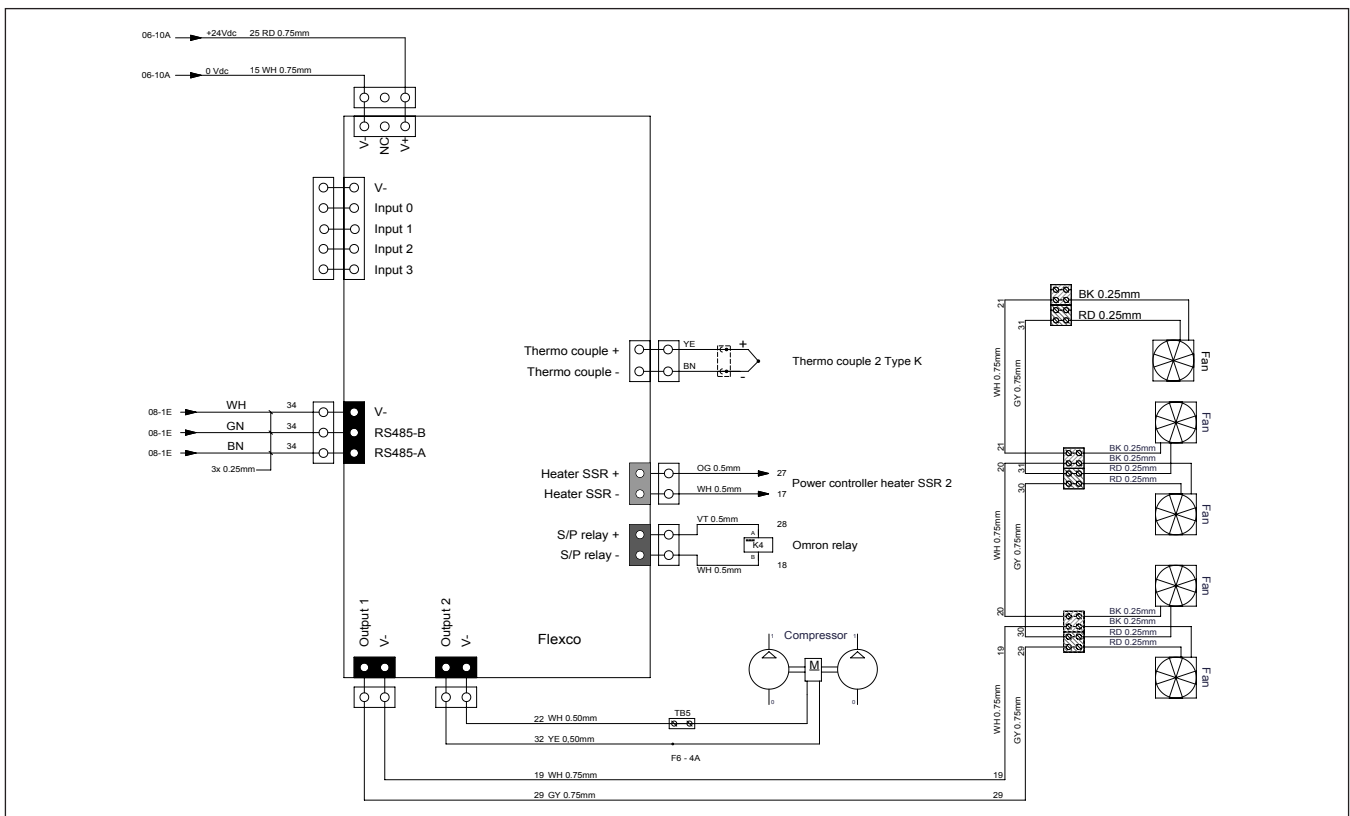
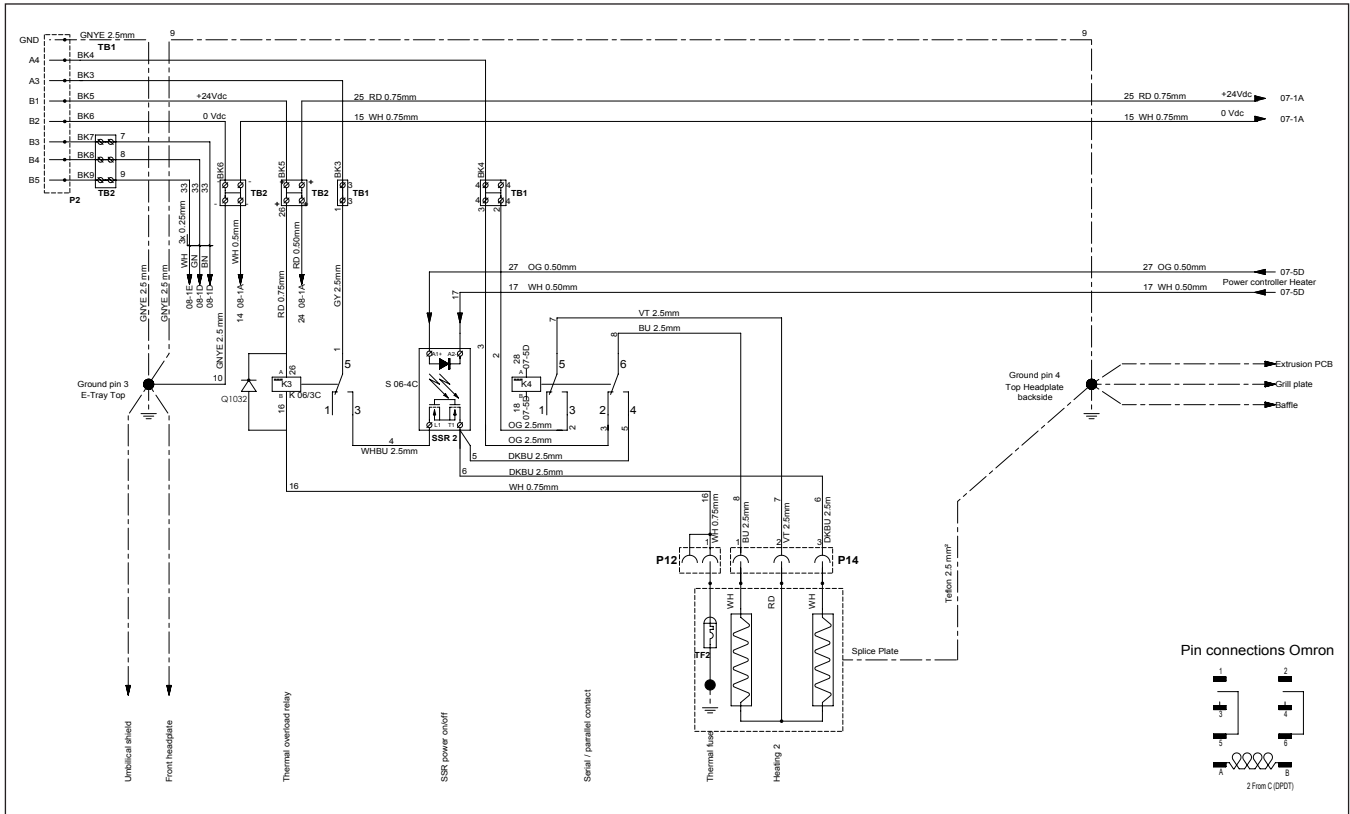
Schaltpläne Heizpresse 1525 oben



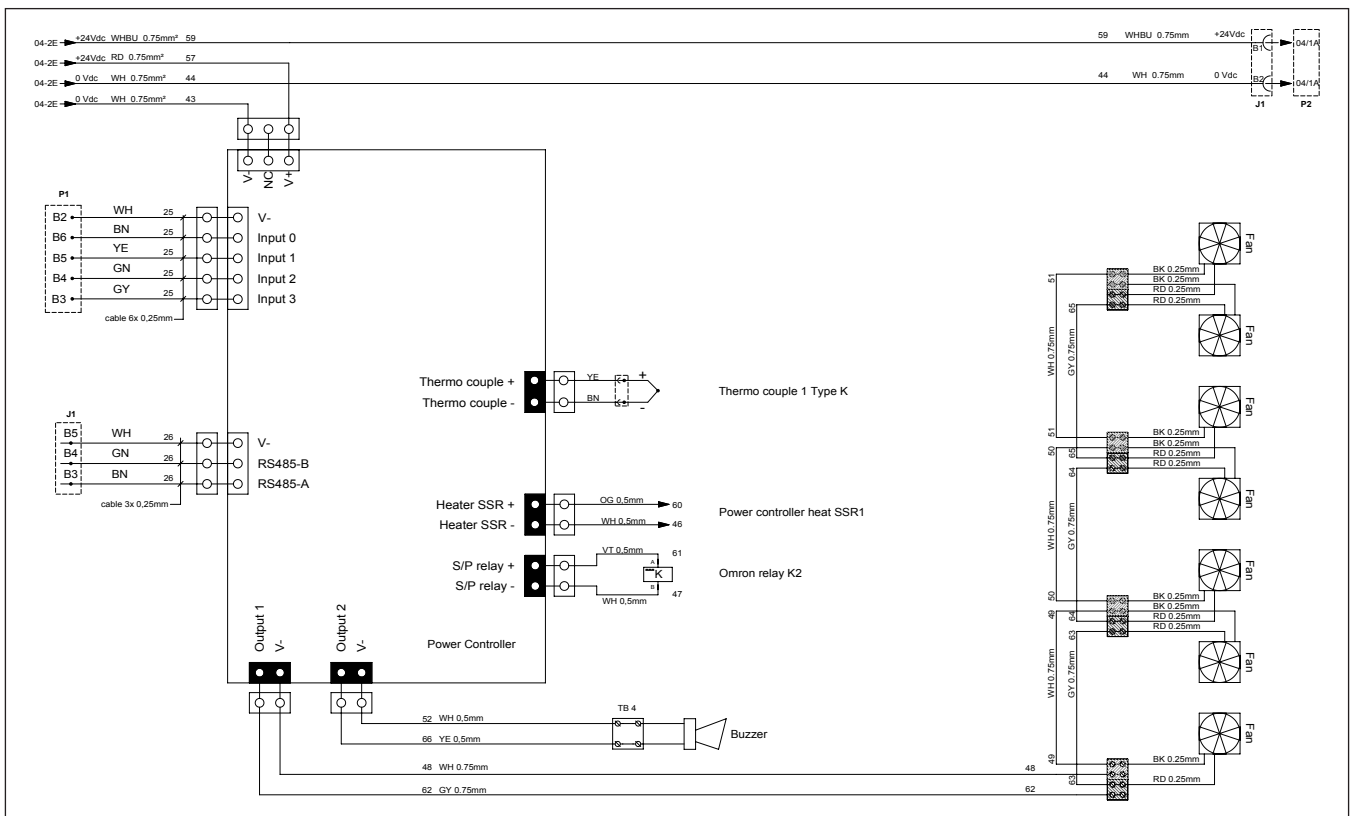
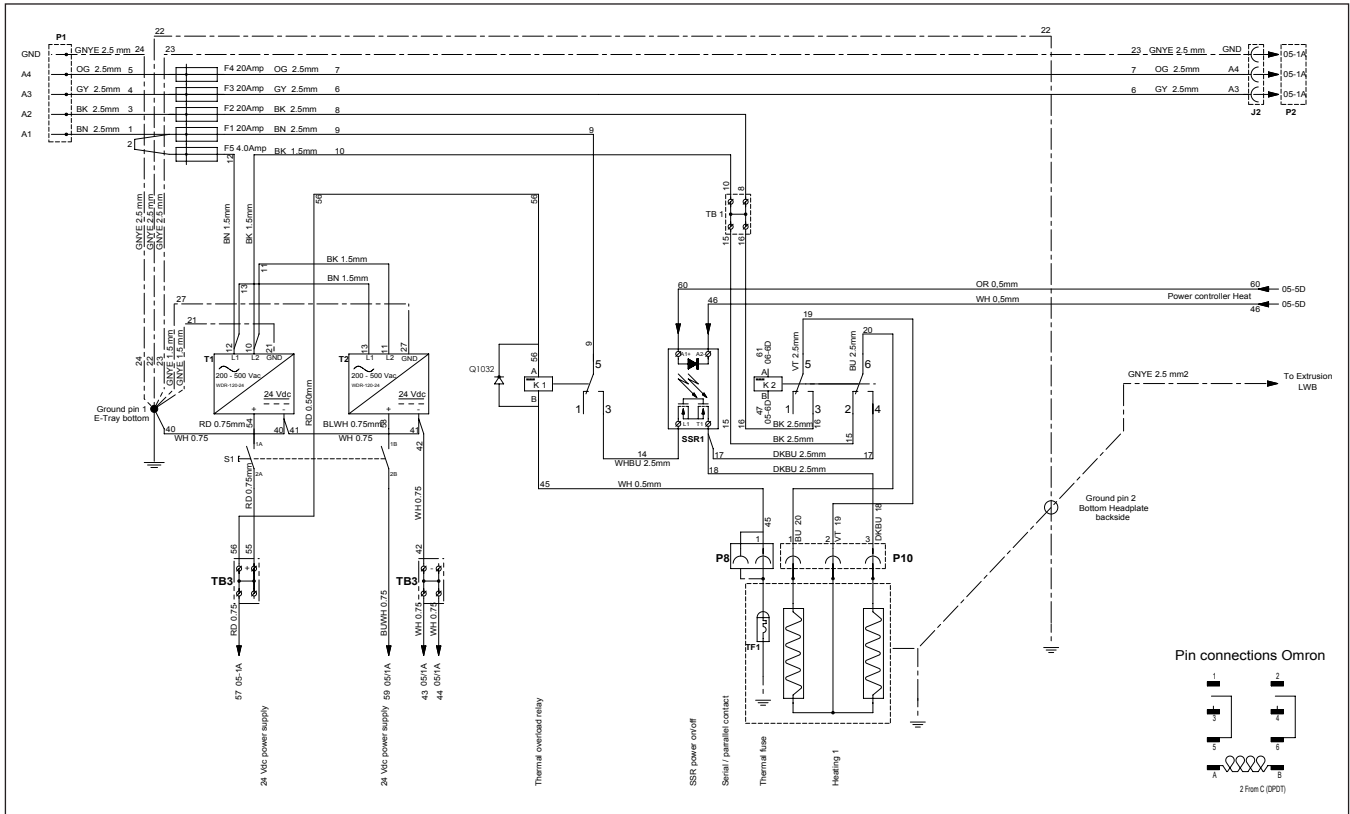
Schaltpläne Heizpresse 1835 unten



Schaltpläne Heizpresse 1835 oben



Schaltpläne Heizpresse 2135 unten



Fehlersuche

Die Aero®-Heizpresse ist so programmiert, dass sie einige potenzielle Fehler erkennt, die zu schlecht ausgeführten Verbindungen oder möglichen Schäden an der Presse führen können. Es können zwei Arten von Fehlermeldungen angezeigt werden: Warning (Warnung) oder Caution (Vorsicht). Wenn ein Fehler erkannt wird, erscheint eine Meldung auf der Anzeige und es ist unbedingt erforderlich, dass Sie die Meldung befolgen.

Warning-Meldungen (Warnung): Dies sind die gefährlicheren möglichen Fehler der Heizpresse. Die Meldung enthält die mögliche Diagnose, die Fehlerbenachrichtigung und die Maßnahme, die der Bediener ergreifen sollte. Ein durchgehender Warnton ist zu hören, bis die Stromversorgung ausgesteckt ist. Ein weiterer Betrieb der Presse ist nicht möglich, da dies zu weiteren Problemen führen würde. Die erforderliche Maßnahme ist, eine Reparatur zu veranlassen, indem der lokale Flexco-Kundendienst informiert wird.

Caution-Meldungen (Vorsicht): Diese Meldungen machen den Bediener auf eine mögliche falsche Bedienung der Presse oder auf ungewöhnliche Vorgänge während des Zyklus aufmerksam. Die Meldung enthält die mögliche Diagnose, die Fehlerbenachrichtigung und die Maßnahme, die der Bediener ergreifen sollte, wie z. B. die Pressverbindungsbolzen zu überprüfen. Ein durchgehender Warnton ist zu hören, der durch Drücken der grünen Starttaste ausgeschaltet werden kann. Der Bediener kann im Achtungsstatus weiterarbeiten, die Verbindungsergebnisse können aber variieren. Wenn die Presse in diesem Status weiter benutzt wird und das Problem verschlimmert sich, wird die Presse eine Warnmeldung ausgeben. Je nach Problem ist eine der möglichen Maßnahmen, den lokalen Flexco-Kundendienst zu informieren.

Beispiel für Warning (Warnung):

Möglicher Warning-Fehler (Warnung): Aufheiztemperatur oben übersteigt maximale Rezepttemperatur

Angezeigte Meldung	Wanton- und LED-Alarme	Maßnahme
Warning ## (Warnung)	Schnelles Piepen	Beim lokalen Flexco-Kundendienst einen Reparaturtermin vereinbaren.
Process Stopped (Vorgang gestoppt)	Warnton wird nicht ausgeschaltet	
Unexpected Heat (unerwartete Temperatur)	LED leuchtet rot	
Disconnect Power (Stromversorgung ausstecken)		

Beispiel für Caution (Vorsicht):

Möglicher Caution-Fehler (Vorsicht): Presse erreicht die maximale Rezepttemperatur nicht in der erforderlichen Zeit

Angezeigte Meldung	Wanton- und LED-Alarme	Maßnahme
Caution ## (Vorsicht)	Langsames Piepen	Grüne Starttaste drücken, um das Piepen zu beenden. Überprüfen, dass alle 4 Pressverbindungsbolzen sicher festgezogen sind. Dann die grüne Starttaste drücken, um den Verbindungsprozess fortzusetzen.
Processed Paused (Vorgang angehalten)	LED leuchtet gelb	
Are clamp bolts tightened? (Sind die Pressverbindungsbolzen festgezogen?)		
Proceed Process? (Vorgang fortsetzen?)		

Wartung

H1

Punkte bei der technischen Überprüfung

Inspektionsaufgabe	Bei jedem Zyklus	Alle 100 Zyklen	Alle 1000 Zyklen
Den Zustand des Pressverbindungsbolzens untersuchen und bei nicht einwandfreiem Zustand ersetzen.			X
Den Zustand der Platten untersuchen und reinigen (G2) oder bei Bedarf ersetzen.	X		
Das Strangpressprofil und die Kopfplatten auf Zeichen von Ermüdung untersuchen.		X	
Die Kontaktstifte der Stromversorgung auf Anzeichen von Funkenbildung und Verschleiß untersuchen.			X

H2

Wie die Platten gereinigt werden

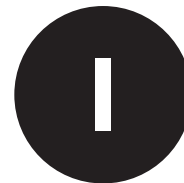
Um die Heizplatten oben und unten zu reinigen, geben Sie etwas Allzweckreiniger auf ein sauberes Tuch und wischen Sie die Platten ab. In Bereichen, die eine gründlichere Reinigung brauchen, verwenden Sie einen Scheuerschwamm aus Nylon.

H3

Ersatzteilliste

Artikelnummer	Bestellnummer	Beschreibung
08650	AERO-COMPRESSOR-SMALL	Kompressor 325-1225
08645	AERO-COMPRESSOR-LARGE	Kompressor 1525-2135
08604	AMIGO-FRICTION-TAPE-33X25	Klebeband für Klemmbalken
09262	BOLT-CLAMP-TOGGLE-AERO-G3	Pressverbindungsbolzen
09342	T/C-SUBASSY-AERO-G3	Thermoelement
09341	CABLE-UMBILICAL-AERO-G3	Verlängerungskabel - Obere Heizplatte
09343	FUSE-ASSY-THERMAL-AERO-G3	Thermosicherung
09351	FUSE-ASSY-CERAM-FL-0326020.MSP	Sicherung Hauptstromversorgung 325-1225
09374	CARTRIDGE-FUSE-F-20A-RS-3375256	Sicherung Hauptstromversorgung 1525-2135
08700	AERO-FUSE-CERAMIC-4A	Sicherung Stromversorgung/Sicherung großer Kompressor 1525-2135

Den Flexco-Kundendienst kontaktieren, wenn andere Teile benötigt werden: www.flexco.com.



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: AERO Splice Press

Manufacturer: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1995 Oak Industrial Dr. NE
Grand Rapids, Michigan 49505

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:



AERO Splice Press models—
325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135
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
2002/95/EC

Machinery Directive
Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS Directive – Amended per Directive 2011/65/EU & 2015/863/EU

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

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

IEC 61000-6-4:2011 ♦

IEC 61000-3-2:2014

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)

Thomas S. Wujek, Executive VP & COO

February 21, 2020
Date

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

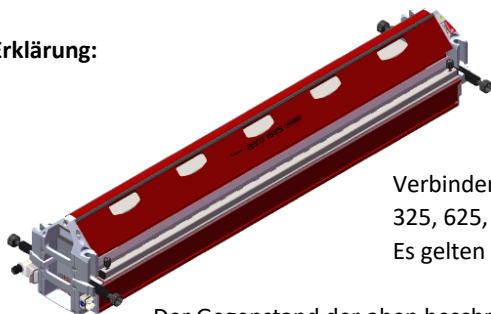
Produkt: Verbinderpresse AERO

Hersteller: Flexible Steel Lacing Co. (Flexco)
1995 Oak Industrial Dr. NE
Grand Rapids, Michigan 49505

Europäisches Büro: Flexco Europe
Leidringer Strasse 40-42
72348 Rosenfeld, Deutschland
Telefon +49 (0) 7428-9406-0

Diese Konformitätserklärung wird unter der alleinigen Verantwortung des Herstellers ausgestellt.

Gegenstand dieser Erklärung:



Verbinderpresse AERO – Modelle:
325, 625, 925, 1225, 1525, 1835, 2135
Es gelten andere Farben.

Der Gegenstand der oben beschriebenen Erklärung steht im Einklang mit den einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union.

Entspricht den europäischen Richtlinien:

2006/42/EG
2014/30/EU
2002/95/EG

Maschinenrichtlinie
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit
RoHS-Richtlinie – Geändert durch Richtlinie 2011/65/EU und 2015/863/EU

Angewandte harmonisierte Normen und technische Spezifikationen:

ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen – Allgemeiner Grundsatz für die Gestaltung – Risikobeurteilung und Risikominderung
IEC 60204-1:2005/A1:2008	Sicherheit von Maschinen – Elektrische Ausrüstung von Maschinen – Teil 1
IEC 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Immunität für industrielle Umgebungen
IEC 61000-6-4:2011 ♦	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-4: Fachgrundnormen – Emissionsnorm für industrielle Umgebungen
IEC 61000-3-2:2014	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-2: Grenzwerte – Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräteeingangsstrom ≤ 16 A pro Phase)
IEC 61000-3-3:2013	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-3: Grenzwerte – Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungsnetzen für Betriebsmittel mit einem Nennstrom ≤ 16 A pro Phase, die nicht anschlusspflichtig sind.
EN 50581:2012	Technische Dokumentation für die Bewertung von elektrischen und elektronischen Produkten hinsichtlich der Beschränkung gefährlicher Stoffe.

♦--Referenzstandard

Unterzeichnet für und im Namen von: Flexible Steel Lacing Company (Flexco)

Thomas S. Wujek, Executive VP & COO

Datum





Flexco Europe GmbH • Maybachstrasse 9 • 72348 Rosenfeld • Deutschland
Tel: +49-7428-9406-0 • Fax: +49-7428-9406-260 • E-mail: europa@flexco.com

Besuchen Sie www.flexco.com, um andere Standorte und Produkte von Flexco kennenzulernen.

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 05-18-22. Zum Nachbestellen: X4294

