

Novitool® Aero® 热压机 安全与操作手册

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



警告

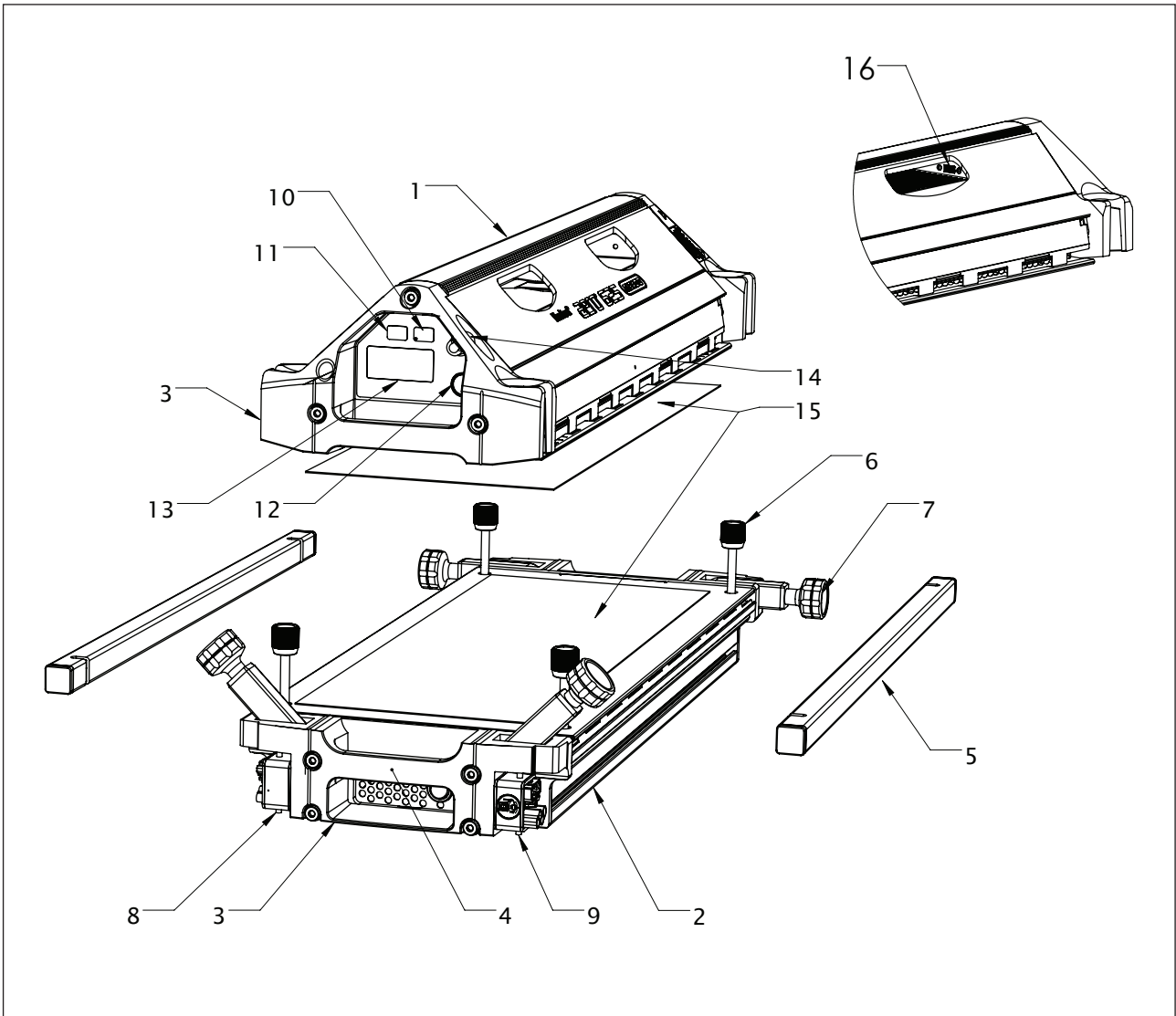
如果未能正确或安全使用本工具，可能会造成严重的人身伤害！本手册包含重要的产品功能与安全信息。在操作本工具之前，务必认真阅读并理解本手册内容。应确保本工具的其他用户和所有者可以随时翻阅本手册。请将此手册存放于安全的地方。

专利: www.flexco.com/patents

目录

主要部件	3
说明	4
预热功能	4
机器规格	5
航空箱	7
一般安全守则	7
热压机起重吊装指南	9
Aero® 热压机的操作	10
输送带模板使用说明	21
热压机选件	26
拼接程序	27
技术协助	30
Aero® 热压机端盖的拆除和组装	31
电源线电气接线图	43
电路简图	45
诊断	60
维护	61
WEE	62
CE 声明	63

Aero® 热压机主要部件

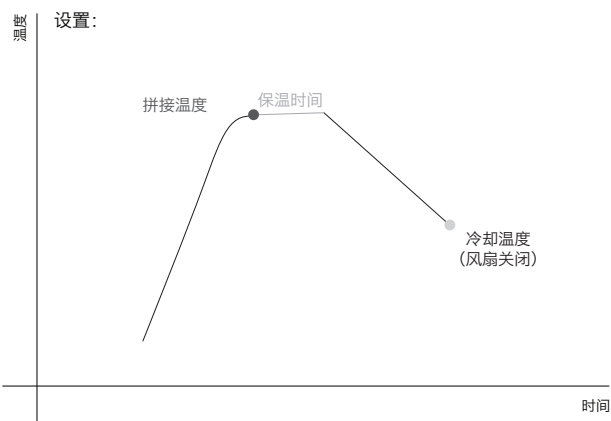


- | | | | |
|---------|-------------------|----------------|-----------------|
| 1. 顶部压梁 | 5. 夹杆 (2 个) | 9. 主电源线接头 | 13. 显示屏 |
| 2. 底部压梁 | 6. 夹杆螺柱和翼螺帽 (4 个) | 10. 启动按钮 (绿色) | 14. 选择器旋钮 |
| 3. 端板 | 7. 热压机接头螺栓 (4 个) | 11. 停止按钮 (琥珀色) | 15. 硅隔离胶布 (2 块) |
| 4. 手柄 | 8. 脐带式电源线接头 | 12. 释压按钮 (蓝色) | 16. USB 端口 |

说明

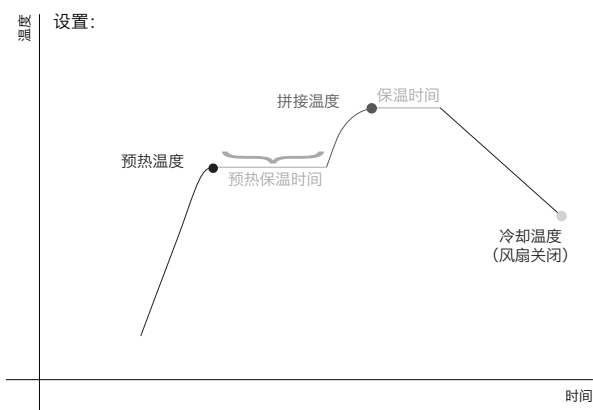
Novitool® Aero® 是能够代表当今最新技术水平的一款热压机，用于对热塑传送带（例如 PVC、聚氨酯传送带）进行拼接，具有以下特点：

- 热压机兼容多种电源。
详见第 5 页和第 6 页。
- 可单独设置顶部和底部温度，上限为 200 °C (392 °F)
- 由内部压缩机施加拼接压力，最大压力为 2 bar (28 psi)
- 顶梁和底梁均采用强制空气冷却技术
- 内部电子控制元件
- 内部拼接值拼接程序数据库
- 预热功能



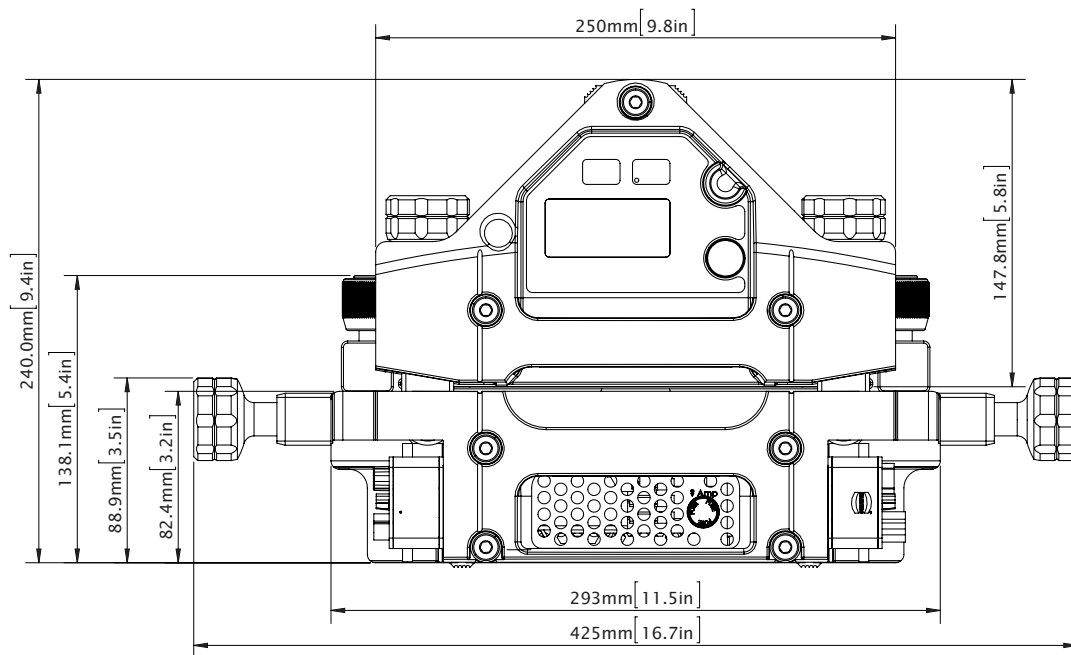
了解预热功能

如果输送带相对较厚，可能会产生一个问题：输送带外部处于拼接温度的时间过长，需要等待输送带内部达到所需温度。熔化物可能会流失或褪色，织物可能会收缩。为避免此种问题，可以使用预加热选项。该选项可以将输送带（外部和内部）加热，使其升高后的温度仅低于熔化温度。在预加热阶段，可以更快达到内部拼接温度，从而大大降低了熔物流失、褪色或收缩的风险。



Aero® 325, 625、925 和 1225

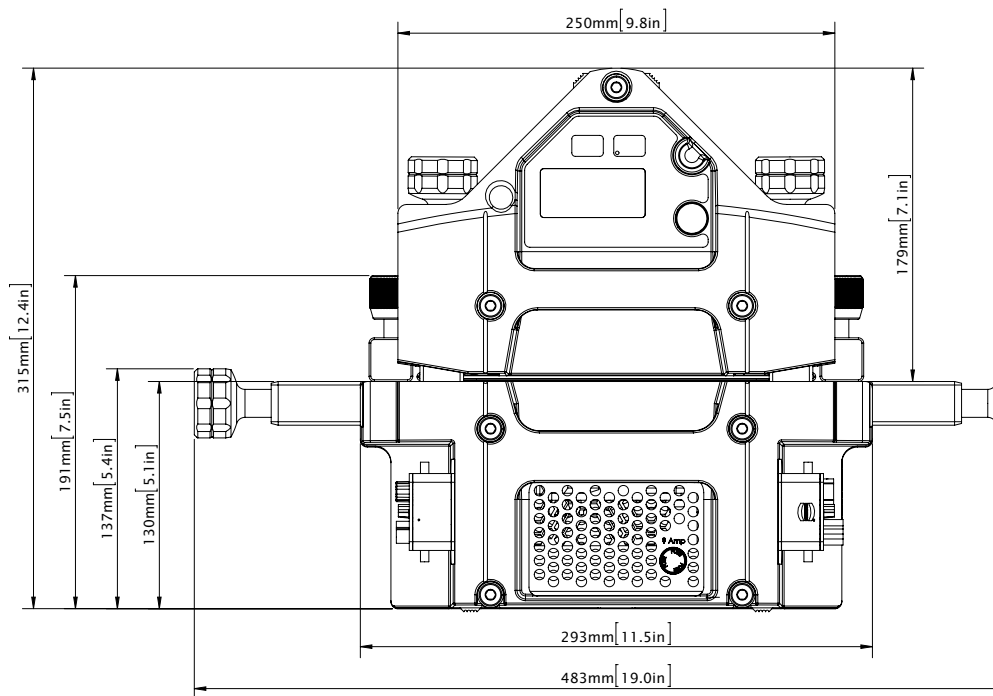
Aero® 工具规格					
规格	国家/地区	Aero® 325	Aero® 625	Aero® 925	Aero® 1225
有效拼接长度	无	325 mm/12.8"	625 mm/24.6"	925 mm/36.4"	1225 mm/48.2"
有效拼接宽度	无	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"
上部重量	无	11.5 kg/25 lbs.	18.23 kg/40.2 lbs	24.6 kg/54.2 lbs	30.4 kg/67 lbs
下部重量	无	13 kg/29 lbs.	20.8 kg/45.8 lbs	26.8 kg/59.1 lbs	33.1 kg/72.9 lbs
总重	无	24.5 kg/54 lbs.	39.9 kg/87.9 lbs	52.7 kg/116.2 lbs	65.2 kg/143.7 lbs
全长	无	521 mm/20.5"	825 mm/32.5"	1125 mm/44.3"	1425 mm/56.1"
顶梁高度	无	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"	160 mm/6.3"
底梁高度	无	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"	85 mm/3.3"
全高	无	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"	245 mm/9.6"
最大接头厚度	无	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"
最大压力	无	2 bar/28 psi	2 bar/28 psi	2 bar/28 psi	2 bar/28 psi
最高温度	无	200 °C/392 °F	200 °C/392 °F	200 °C/392 °F	200 °C/392 °F
额定温度	无	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储
运输尺寸	无	900 mm x 405 mm x 635 mm 35.4" x 16" x 25"	1200 mm x 405 mm x 635 mm 47.2" x 16" x 25"	1500 mm x 405 mm x 635 mm 59" x 16" x 25"	1800 mm x 405 mm x 635 mm 71" x 16" x 25"
电缆/电流消耗					
单相 110V, 15A	美国	10.0 A	9.1 A	N/A	N/A
单相 110V, 20A	美国	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
单相 110V, 16A	英国	10.0 A	9.1 A	12.3 A	15.9 A
单相 230V, 10A	澳大利亚 中国	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
单相 230V, 13A	英国	5.5 A	9.6 A	7 A	9.1 A
单相 230V, 16A	欧洲	5.5 A	9.6 A	12.9 A	9.1 A
单相 230V, 30A	美国	5.5 A	9.6 A	12.9 A	16.7 A
三相 230V, 20A	美国	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
三相 230V, 30A	美国	5.5 A	8.4 A	11.3 A	14.6 A
三相 400V, 有中性	欧洲	无	4.8 A	6.5 A	8.4 A
三相 400V, 无中性	欧洲	无	无	无	无
三相 460V	美国	无	无	无	无



Aero® 325-1225 型号热压机前视图及尺寸。

Aero® 1525、1835 和 2135

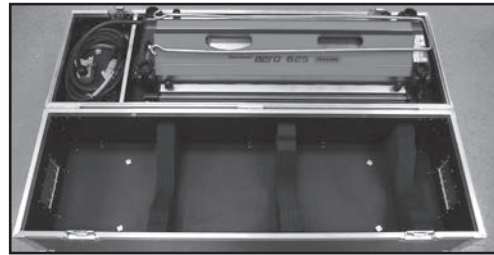
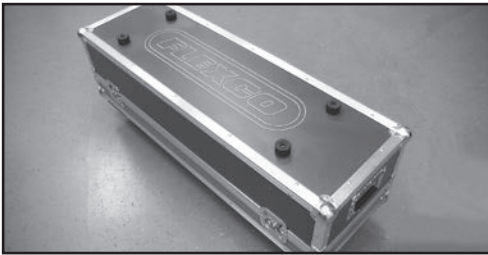
Aero® 工具规格				
规格	国家/地区	Aero® 1525	Aero® 1835	Aero® 2135
有效拼接长度	无	1525 mm/60"	1835 mm/72.2"	2135 mm/84"
有效拼接宽度	无	150 mm/6"	150 mm/6"	150 mm/6"
上部重量	无	43.6 kg/96.2 lbs	50 kg/110.2 lbs	56.6 kg/124.8 lbs
下部重量	无	45.7 kg/100.8 lbs	52.6 kg/115.9 lbs	60 kg/132.3 lbs
总重	无	91.5 kg/201.6 lbs	105 kg/231.7 lbs	119.4 kg/263.2 lbs
全长	无	1725 mm/67.9"	2025 mm/79.7"	2325 mm/91.5"
顶梁高度	无	185 mm/7.3"	185 mm/7.3"	185 mm/7.3"
底梁高度	无	140 mm/5.5"	140 mm/5.5"	140 mm/5.5"
全高	无	325 mm/12.8"	325 mm/12.8"	325 mm/12.8"
最大压力	无	2 bar/28 psi	2 bar/28 psi	2 bar/28 psi
最大接头厚度	N/A	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"	15 mm/0.6"
最高温度	无	200 °C/392 °F	200 °C/392 °F	200 °C/392 °F
额定温度	无	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储	-20 °C 至 +40 °C 工作 -25 °C 至 +50 °C 存储
运输尺寸	无	2100 mm x 405 mm x 710 mm 82.7" x 16" x 28"	2450 mm x 405 mm x 710 mm 96.5" x 16" x 28"	2500 mm x 533 mm x 710 mm 98.4" x 21" x 28"
电缆/电流消耗				
单相 110V, 15A	美国	无	无	无
单相 110V, 20A	美国	无	无	无
单相 110V, 16A	英国	无	无	无
单相 230V, 10A	澳大利亚 中国	无	无	无
单相 230V, 13A	英国	11.2 A	无	无
单相 230V, 16A	欧洲	11.2 A	13.4 A	15.5 A
单相 230V, 30A	美国	22.1 A	13.4 A	15.5 A
三相 230V, 20A	美国	11.9 A	13.6 A	15.8 A
三相 230V, 30A	美国	21.2	13.6 A	15.8
三相 400V, 有中性	欧洲	11.4 A	13.2 A	15.1 A
三相 400V, 无中性	欧洲	8.6 A	10 A	11.4 A
三相 460V	美国	9.9 A	11.5 A	13 A



Aero® 1525、1835 和 2135 型号热压机前视图及尺寸。

航空箱

1. Aero® 热压机附带一个航空箱，兼具存放和方便运输至工作地点两个用途。
2. Aero® 航空箱有四个轮子和一个手柄。
3. 航空箱可堆叠放置，但是需要在运输过程中固定。



一般安全守则 - 请保存好这些说明书


警告词：

“危险”表示一种紧迫的危险状况，如果未能避开，将会导致严重乃至致命的人身伤害。此警告词仅能用于最极端的情况。

“警告”表示一种潜在的危险状况，如果未能避开，可能会导致严重乃至致命的人身伤害。

“注意”表示一种潜在的危险状况，如果未能避开，可能会导致轻度或中度人身伤害。该警告词也可以用于警告不安全操作。

安全标志

 此国际安全标志用于确定、唤起人们对特定安全事项的注意。

安全信息

为避免严重的人身伤害或财产损失，请仔细阅读并理解下列安全注意事项。

1. 工作区

危险

 高电压！

请不要在易爆性环境下操作电动工具，例如在有易燃液、气、尘等的环境下。电动工具的火花可能会引燃易燃烟气。

注意

请保持工作区干净明亮。

2. 电气安全

危险

Aero® 是单一绝缘机器，需要配备多线接地线和接地电源。请勿改动提供的电缆。

确保机器、电源线和电源未置于积水中或暴露在潮湿条件下。

请勿在机器潮湿的情况下将其连接电源或进行操作。机器专供在不冷凝/不结冰的条件下使用。当顶盖手柄打开时，请将缆线装入塑料袋，以防止受潮。

将电源线从设备上断开之后，切勿使电源线继续插在墙壁插座中，如果电源线与液体接触（如：水），可能会发生严重的电气危险。



只应由合格电工执行维修。维修前应切断电源。遵守上锁挂牌程序。遵守正确的维护程序。切勿改动电路。

一般安全守则 - 请保存好这些说明书

千万不要改装或移除安全设备。

使用延长线运行热压机会导致电压下降。。

使用发电机运行热压机可能会影响热压机的运行和产品可靠性。

⚠ 注意

如果在拼接过程中 Aero 325 热压机遇到静电排放，则热压机可能会进入安全模式状态。显示面板将显示“警告 1/1”。冷却风扇会打开，以降低温度。待热压机冷却后，按蓝色按钮释放压力。关闭热压机。检查拼接质量。如果接头还需要进一步加工，启动热压机，警告提醒应已消失。

⚠ 警告

如果操作热压机所用的电压不正确，可能会造成严重损坏和潜在危险。可供选择的 Aero® 电源线：

- 110 V；单相
- 230 V；单相
- 230 V；三相
- 400 V：三相 + 中性
- 400 V：三相
- 460 V：三相

请勿在室外使用。本机器设计为只能在室内使用。在室外，必须使用航空箱运输热压机。

每次使用前检查机器。确保机器和电源线未损坏。控制器、电源线或其他机械部件损坏时不得操作机器。

在任何时候（包括使用航空箱移动时）都要避免机器掉落或粗暴搬运。

如果电源线受损，必须更换为制造商或其维修代理商提供的专用电源线。

3. 个人安全

⚠ 警告

使用安全设备。务必配戴护目镜、手套、防滑安全鞋，并遵守运行热压机的工厂的其他安全标准。

保持警惕，注意手上的工作，并运用常识操作机器。请不要在疲劳或在毒品、酒精、药物的影响下使用机器。使用机器时，一时的疏忽可能导致严重的人身伤害。

不要穿宽松衣服或佩带珠宝。注意不要使头发、衣服和手套靠近活动部件。宽松的衣服、珠宝首饰或长发可能会被活动部件卡住。

使用航空箱移动时，确保脚轮已解锁并且航空箱已锁牢。

遵守所有说明和警告标签。

本设备不得由儿童，生理、感官或心智能力欠缺的人员，或者缺少设备使用经验和知识的人员使用。

4. 使用与保养

⚠ 警告

阅读并理解 Aero® 操作手册，然后再使用机器。

请勿将溶剂存放在 Aero® 航空箱内。

⚠ 注意

仅在 Aero® 热压机放置在稳固的水平表面上时操作机器。

绝对不能使用有故障或操作异常的机器。若机器操作不正常，例如有奇怪的噪音或好像发生故障，请停止使用并安排维修。

若机器无法用开关打开或关闭，请不要使用该工具。任何不能用开关控制的机器都很危险，需要进行维修。

检查活动部件是否未对准或被绑住，是否有裂损，或其他可能影响机器使用的问题。若有损坏，请在使用前维修机器。

为保持通风，请勿遮盖住空气流经的上方、末端和侧面进气口。

保持机器的清洁状态。清除机器内外的所有油、油脂或食品。

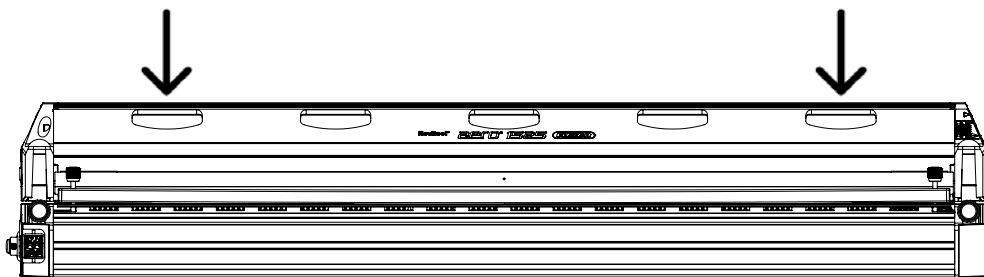
▲ 注意

Aero 在过程速度、便携性和易用性方面进行了优化。便携性设计会产生以下现象：在拼接过程中，随着内部气压上升，结构会发生偏斜。热压机的长度决定了特定压力下的偏斜度。梁挤压成形件进行了加强设计，在压力释放之后，梁挤压成形件会恢复到正常状态；偏斜情况不会持久存在。

热压机起重吊装指南

使用设备辅助提举 Aero 热压机时，应遵循以下指南：

1. 在提举热压机之前，确定可安全提举的近似重心。
2. 务必对热压机进行试提举，以确定具体的设备平衡和稳定性，然后再进行全重吊装。
3. 确保所有起重设备都由合格人员操作。
4. 确保吊装设备和材料具有符合作业要求的能力，并且所有部件均状况良好。
5. 这些说明只是建议，因为根据使用的吊装设备，其他配置可能比所示的更合适。
6. 顶梁风扇进气孔可用作带扣起重位置。穿上挤压结构中两个最外侧的通风孔连接两个带扣。确保底梁接头螺栓已固定。



Aero® 热压机的操作

A1

在工厂中找到一处可以提供操作 Aero® 热压机所需电压和电源的场所。

警告！ 仅使用合适的电源。

根据所用电源，热压机可以“全功率”模式（预热时间更短）或“降功率”模式运行。“降功率”模式运行时，达到所需保温温度的时间可能稍长一些。

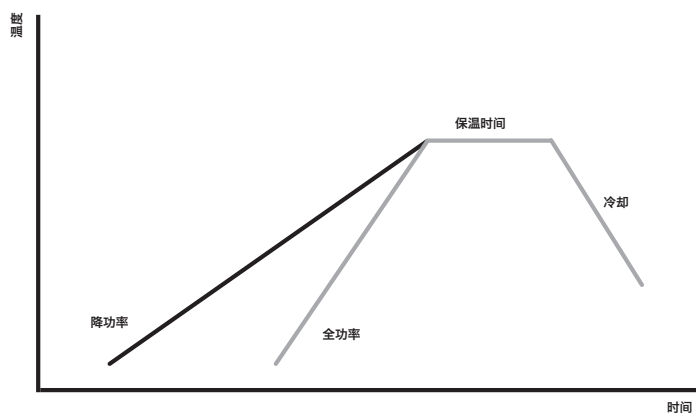
Aero® 325、625、925、1225、1525、1835 和 2135 的电源兼容性										
产品代码	功率	国家/地区	325	625	925	1225	1525	1835	2135	插头
09006	单相 110V, 15A	美国	F	R	无	无	无	无	无	
09007	单相 110V, 20A	美国	F	R	R	R	无	无	无	
09017	单相 110V, 16A	英国	F	R	R	R	无	无	无	
09364	单相 110V, 20A		F	R	R	R	无	无	无	无
09008	单相 230V, 10A	澳大利亚 中国	F	F	R	R	无	无	无	
09018	单相 230V, 13A	英国	F	F	R	R	R	无	无	
09009	单相 230V, 16A	EUR	F	F	F	R	R	R	R	
09010	单相 230V, 30A	美国	F	F	F	F	F	R	R	
09021	单相 230V, 16A	英国	F	F	F	R	R	R	R	
09022	单相 230V, 32A	英国	F	F	F	F	F	R	R	
09024	单相 230V, 20A	英国	F	F	F	R	R	R	R	
09365	单相 230V, 30A		F	F	F	F	F	R	R	无

(F= 全功率运行, R= 降功率运行)

Aero® 热压机的操作

Aero® 325、625、925、1225、1525、1835 和 2135 的电源兼容性										
产品代码	功率	国家/地区	325	625	925	1225	1525	1835	2135	插头
09011	三相 230V, 20A	美国	F	F	F	F	R	R	R	
09020	三相 230V, 30A	美国	F	F	F	F	F	R	R	
09081	三相 230V, 18-20A	台湾	F	F	F	F	R	R	R	
09366	三相 230V, 16A		F	F	F	F	R	R	R	无
09012	三相 400V, 有零线	欧洲 中国	F	F	F	F	F	F	F	
09013	三相 400V, 无零线	欧洲 中国	无	无	无	无	F	F	F	
09014	三相 460V, 30A	美国	无	无	无	无	F	F	F	
09023	三相 460V, 20A	美国	无	无	无	无	F	F	F	
09367	三相 440V 460V, 30A		无	无	无	无	F	F	F	无

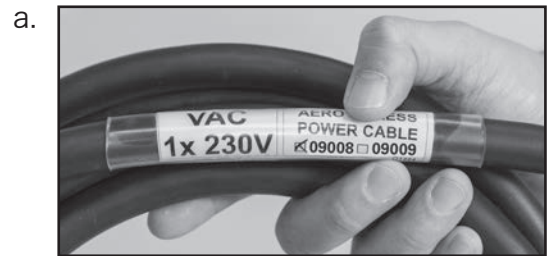
(F= 全功率运行, R= 降功率运行)



Aero® 热压机的操作

A2

目视检查电源线有无损坏，并确保电源线和插头适合外加电源。电源线上标有适用的电压和电流。



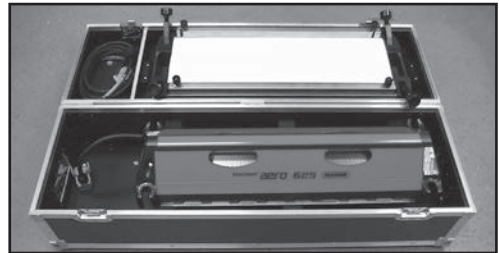
A3

分 2 部分从航空箱内取出热压机：

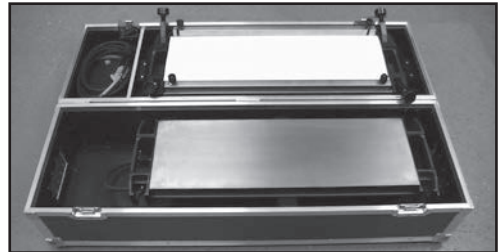
a. 取下热压机顶梁：

- i. 旋下热压机全部四个接头螺栓。
- ii. 使用顶端或末端手柄从热压机上抬起顶梁。执行操作时，您可能需要他人帮助，具体取决于热压机的宽度和重量。
- iii. 安全地将顶梁存放在顶盖内侧。泡沫衬垫可让顶梁压板侧朝下 (a) 或压板侧朝上 (b) 放置。

iii a.



iii b.



b. 从航空箱中取出热压机底梁，并置于拼接位置。

A4

将准备好的输送带末端插入热压机：

a. 拆除夹杆。

b. 小心地将干净的硅垫/胶布平放在干净的底部压板上。硅垫的作用是避免输送带材料粘到热压机压板上。您可以决定使用不同的释放材料来获得不同的接头外观（哑光或亮光）。如果输送带在顶部或底部有断面，可以使用异型硅垫在接头上获得相同的断面。

b.

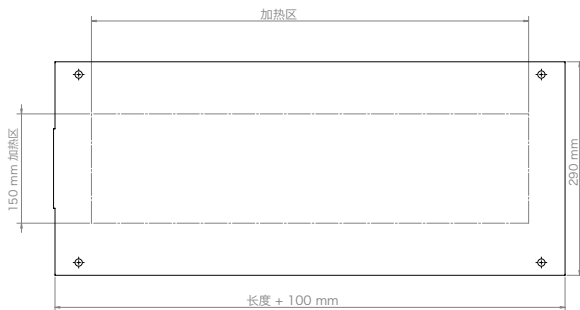


Aero® 热压机的操作

- c. 小心地将准备好的输送带末端放置在硅垫上，并使其在拼接区的中间。

注意：拼接区位于宽度为 150 mm (6") 压板的中部。准备好的接头和/或分层必须在加热区内，因为加热区外的材料不会熔化。请参考端板上的拼接区标记。

确保准备好的输送带末端紧密结合在一起。如果安装齿接头，应确保齿接头顶端完全匹配，无任何缝隙。为帮助并保持齿对齐，请在输送带底部使用 Aero® 粘贴胶带 (08468)。



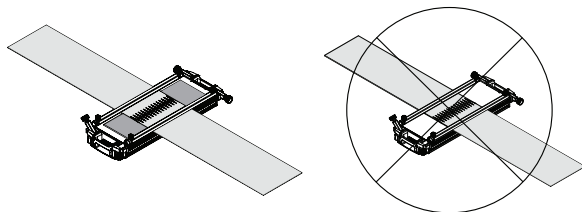
- d. 如果需要拼接薄膜或硅胶垫；将其贴在准备好的接头上。
- e. 要安装夹杆，松开螺栓，同时啮合两个勾接端并移向一侧，确保准备好的输送带末端仍在原位。可在拼接循环期间让夹杆保持打开状态。夹杆随附有一个弧拱，可在输送带整个宽度上施加均匀的夹压。在邻近螺栓的位置用手对夹杆略微施压。拧紧至阻力适度的程度。切勿过度拧紧。这会形成逆向弧拱，使中心夹力下降。

注意：确保夹杆标签侧朝上。



Aero® 热压机的操作

- f. 警告：必须使用“缓冲器”（相同的输送带材料）来填充热压机每一端夹紧螺栓之间剩余的压板表面。这可以确保接头整个宽度上的压力和温度均匀，并避免热压机过热或损坏。

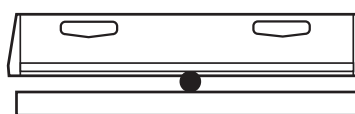
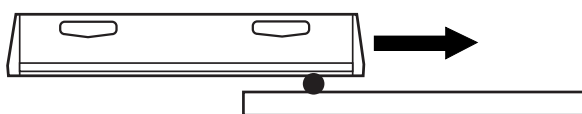


- g. 将干净的硅垫（或其他释放材料）放到准备好的接头上，操作时应小心，避免硅垫出现褶皱。

A5

安装热压机顶梁：

- a. 小心地放置热压机顶梁；对齐端板上的凹槽，以免损坏齿接头或造成齿接头分离。执行操作时，您可能需要他人帮助，具体取决于热压机的宽度和重量。
- b. Aero® 925-2135 热压机附带一个辊滑动夹具，以帮助将热压机顶梁滑动到接头的夹杆上。确保夹杆已固定，然后再使用辊滑动器。将辊滑动器放置在夹杆螺栓旁边，以之为起始位置，然后将顶梁末端置于辊的旁边。将顶梁推过去，直至其紧邻对端夹杆螺柱。在对端抬起热压机顶梁，并拆除辊滑动夹具。完成拼接后，按相反顺序拆除顶梁。确保顶梁不会在冲压结束时从辊滑动器上掉落。



Aero® 热压机的操作

- c. 将顶梁放在底梁上方的正中位置，向上旋转所有四个热压机接头螺栓并用手拧紧，确保所有螺栓正确固定于顶梁的球形凹陷处。

危险：如果任何型号的热压机出现螺栓破损或缺失，请勿操作，否则可能会造成严重的人身伤害和/或热压机损坏。如果螺栓缺失或破损，只能用合格的原厂部件进行更换。Aero 2135 热压机产生的作用力可达 54,600 N (12,275 lb)。

警告：为确保螺纹正确啮合，准备好的接头（包括各种垫）厚度不得超过 15 mm (0.6")。请勿使用工具来拧紧或松开手动螺栓。螺栓拧得过紧可能导致热压机受损。手动拧紧足以确保其正常运行。

- d. 将脐带式电缆接头插入机器底座接头并啮合闩锁。

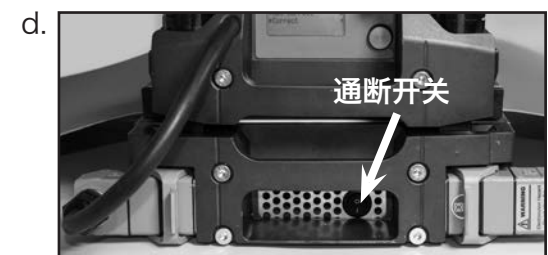
警告：如果未能啮合闩锁以锁定插头，热压机的供电可能会间断。



A6

将 Aero® 热压机连接到电源

- a. 首先，将主电源线连接到主电源线接头。啮合闩锁。
- b. 仔细检查，确保电源线适合您要使用的电源。电源线上标有其适用的电压和电流。
警告：将热压机连接到不正确的电源可能导致热压机严重受损。
- c. 将电源线插头插入相应的墙壁插座。
警告：必须先将电源线接到热压机上，然后再接到墙壁插座上。
- d. 将通断开关拨至打开位置。
警告：将通断开关拨至“关闭”位置并不会切断热压机的电源。



Aero® 热压机的操作

A7

初始化热压机：首次使用前，您必须注册热压机。这样做能让 Flexco 在日后传递重要的固件和功能。

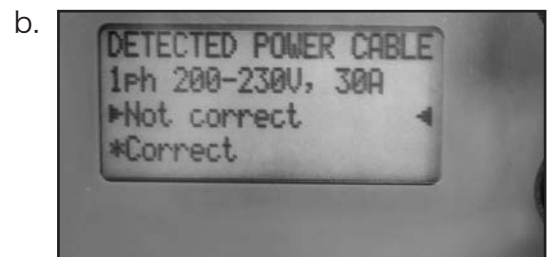
- 屏幕将显示热压机处于锁定状态，需要提供访问码。转到 flexco.com/code 获取您的访问码。
- 使用选择器旋钮，滚动到“Enter Access Code”（输入访问码）并按下旋钮。
- 向下滚动，输入访问码，然后输入“Confirm”（确认）。如果您在输入访问码时遇到困难，请联系 Flexco 客户服务部。

A8

显示屏：开始屏幕

- 初始化屏幕只在首次使用热压机时显示。**今后使用时，开始屏幕将显示 5 秒钟，显示的内容是“FLEXCO NOVITool, AERO® SPLICE PRESS, www.flexco.com, Gen.3v.x.xx”（FLEXCO NOVITool, AERO® 热压机, www.flexco.com, 第 3 代 x.xx 版）。如果显示屏始终空白，可能是因为电源故障，或进行了错误的热压机-电缆组合（例如在 Aero® 1525 热压机上使用了 115V 电缆）。
- 接下来，显示屏将显示检测到的电源线，并等待用户确认。这是一项额外检查，旨在确保连接了正确的电缆。如果组合正确，转动选择器旋钮以选择“Correct”（正确），然后按下旋钮进行确认。显示屏会告知热压机何时将以降功率模式运行。

注意：如果未针对墙壁电压或电流使用正确的电缆，可能会导致热压机严重受损。请花时间确认墙壁电压和电流与您的电源线匹配。



A9

显示屏：Home（主）屏幕

A. Home（主）屏幕显示许多不同的设定值和选项。通过转动选择器旋钮滚动浏览列表，按下旋钮进行选择。

Home（主）屏幕选项

- i. 压力
 - ii. 打开/关闭预热
 - iii. 预热温度（如果预热处于打开状态）
 - iv. 预热保温时间（如果预热处于打开状态）
 - v. 顶部温度
 - vi. 底部温度
 - vii. 拼接保温时间
 - viii. 冷却温度
 - ix. 加载拼接程序
 - x. 存储拼接程序
 - xi. 选项
- b. 如果选择了某个设定值，所有其他值都会消失。选择后，可通过左右转动选择器旋钮编辑设定值；按下旋钮进行确认。确认后，Home（主）屏幕会再次出现。
- c. 为您想修改的所有设定值重复以上步骤。完成后，便可随时启动热压机。
- d. 热压机初始设置一般指南：
- i. 压力：通常 1.2 bar 便已足够；对于异型输送带可略微增加压力。
 - ii. 并非一定要预热，但如果接头较厚（输送带加硅胶垫），预热会有帮助。用户通过预热操作可以使热量被充分吸收，然后再加热到拼接温度，这可以缩短拼接保温时间。
 - iii. 拼接温度 - 需要通过试验拼接进行优化
 1. PVC 约为 175° C (347° F)
 2. PU 约为 160° C (320° F)
 - iv. 顶层-底层拼接温差
 1. 如果输送带具有菱形断面（较硬材料），底层温度大约高 10° C (50° F)
 2. 如果输送带具有可减少透胶的织物底层，则底层温度大约低 10° C (50° F)
 - v. 拼接保温时间：每 1 mm 厚度（含垫）需要大约 30 秒将热量吸收到接头中。
- e. 第 24-27 页对 OPTIONS（选项）和 RECIPE（拼接程序）选项做了阐述。

A10

启动热压机。

- a. 在按下绿色启动按钮前，务必检查：
 - i. 是否热压机的所有四个接头螺栓都已啮合？
 - ii. 是否所有设置都正确无误？
- b. 若是，按下绿色启动按钮，自动拼接过程将会启动。



循环启动按钮

A11

自动拼接过程

- a. 内部空气压缩机和加热都将启动。
- b. 可通过查看显示输出屏幕来监控拼接循环进度。不同拼接阶段的屏幕消息：

注意：在所有阶段，温度显示都将在设定值与实际值之间切换。

- i. 预热加热（如果选择了预热）
 1. 压力
 2. 顶部温度
 3. 底部温度
- ii. 预热保温时间（如果选择了预热）
 1. 时间
 2. 顶部温度
 3. 底部温度
- iii. 拼接加热
 1. 压力
 2. 顶部温度
 3. 底部温度
- iv. 拼接保温时间
 1. 时间
 2. 顶部温度
 3. 底部温度
- v. 冷却
 1. 风扇启动
 2. 顶部温度
 3. 底部温度

Aero® 热压机的操作

vi. 释放压力

1. 压力

2. 循环时间

警告： 拼接循环期间手指应远离偏斜梁。

停止： 如果需要在循环执行中停止热压机，按下琥珀色停止按钮。



停止按钮

A12

拼接完成时，会发出声音提示，并且显示屏会指示拼接已完成。按下端板上的蓝色按钮可手动释放压力。压力释放后，显示屏将返回主屏幕。

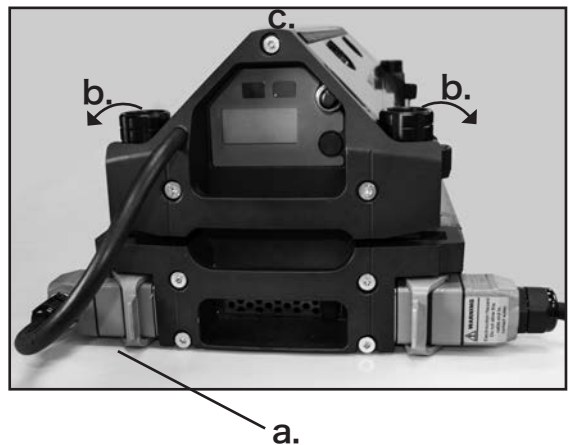
警告： 压力释放期间手指应远离偏斜梁。



A13

从热压机上取下拼接过的输送带。

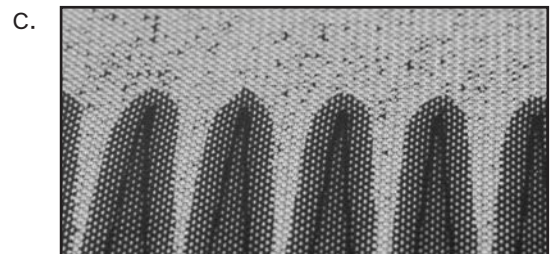
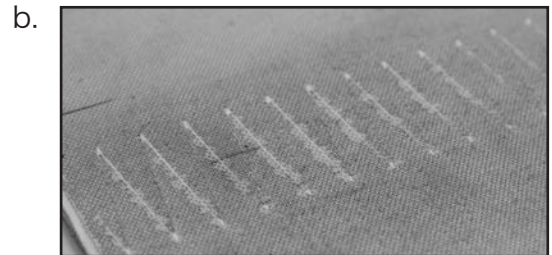
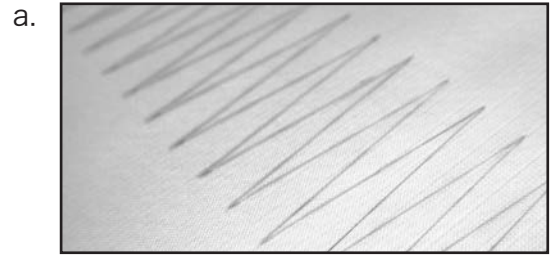
- 断开脐带式电缆。
- 松开热压机的四个接头螺栓并向外转动螺栓。
- 向上抬起并取下热压机顶梁，直到顶梁脱离夹杆螺栓。执行操作时，您可能需要他人帮助，具体取决于热压机的宽度和重量。请勿在放置顶梁时令其压板朝下，因为这可能使价格高昂的压板损坏。
- 取下硅垫和输送带。



A14

检查接头

- a. 在平整和弯曲两种状态下检查接顶部。整个齿接头应完全闭合，尤其是齿接头顶端。（否则：考虑是否温度过低。）
- b. 检查接头的顶部和底部有无燃烧/灼烧痕迹。（若有：考虑是否温度过高，保温时间过长。考虑是否需要为厚输送带增加预热。）
- c. 如果输送带底部有织物覆盖层，检查底侧是否存在有限但连续的“透胶”。齿接头的边缘和顶端闭合。（否则：考虑是否温度过高或过低。）
- d. 检查确保所有齿接头（尤其是输送带边缘的齿接头）仍在原位，并且几乎未产生任何收缩。（否则：确保正确使用缓冲器。考虑是否温度过高，压力过大，或者保温时间过长。）



A15

输送带模板使用说明

窄式输送带拼接将以端到端方式（覆盖热压机长度）完成或沿传统方向（覆盖热压机宽度）完成。输送带模板的方向取决于齿的几何形状和输送带的类型。

此种类型的拼接有两种 Aero 热压机可供选用。若沿传统方向进行拼接，请使用 09552 AERO-325。若采用端到端方式拼接，请使用 09600 AERO-325-END-BELT-CLAMPS。可以订购 09592 AERO-325-END-BELT-CLAMP-KIT 将末端输送带带夹改装为 09552。

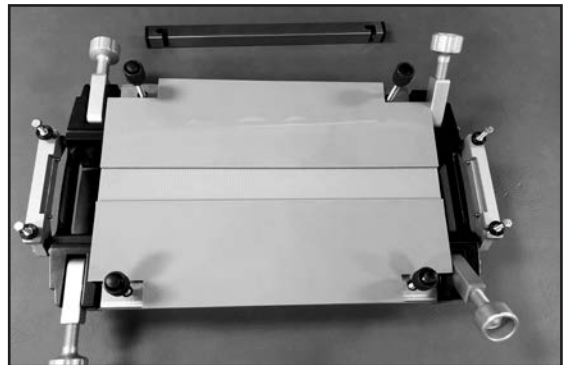


通过 www.flexco.com 联系客户服务部可以订购输送带模板硅胶垫和末端输送带带夹系统改装工具 (09592)。

端到端拼接准备：

- 将输送带模板硅胶垫放在热压机的底梁上。将输送带模板的边角切掉以避免夹杆螺柱。

注意：输送带模板下方的底部压板上不需要使用硅胶布。



- 打开两端输送带夹杆。将已打齿的输送带末端放在模板的硅胶通道中。将齿对准通道内的热压机中心，以确保齿尖完全啮合，齿之间不留间隙。

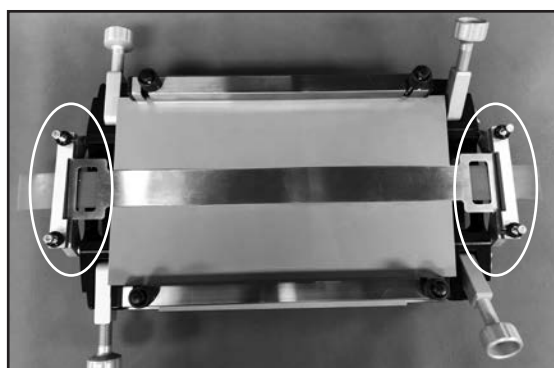


Aero® 热压机的操作

- c. 将准备好的接头固定到位，将末端输送带带夹锁定在热压机末端，拧紧翼形螺丝将输送带固定到位。



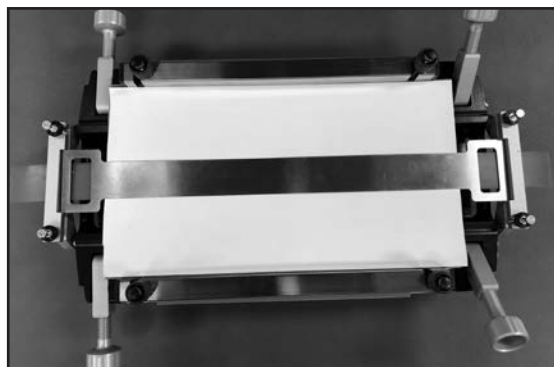
- d. 将压板放在输送带上方，确保压板边缘与准备好的输送带边缘对齐（不应看到输送带），还应确保压板末端与两端的输送带带夹的切口适配。压板和输送带对齐后，安装与热压机长度相同的夹杆，以确保输送带模板和准备好的接头能保持在原位，从而获得最佳质量的接头。卸除压板。



- e. 将与热压机同长的硅胶布放在准备好的输送带上。
注意：不需要使用雾化硅油。

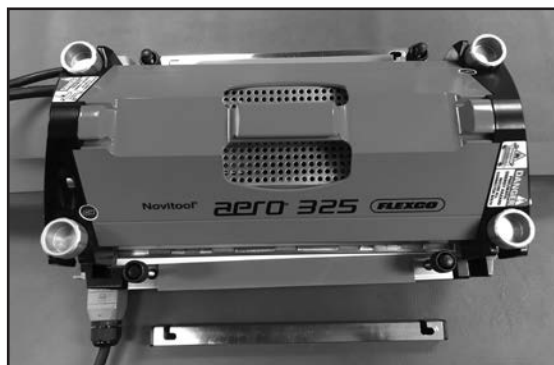


- f. 将输送带模板自带的压板放在准备好的接头上。



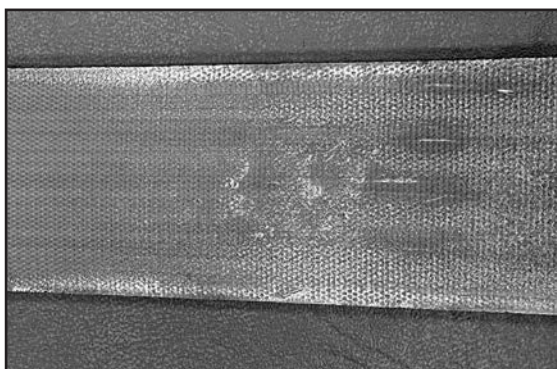
Aero® 热压机的操作

- g. 将热压机顶梁放在准备好的输送带上，然后用手拧紧所有四颗热压机接头螺栓。

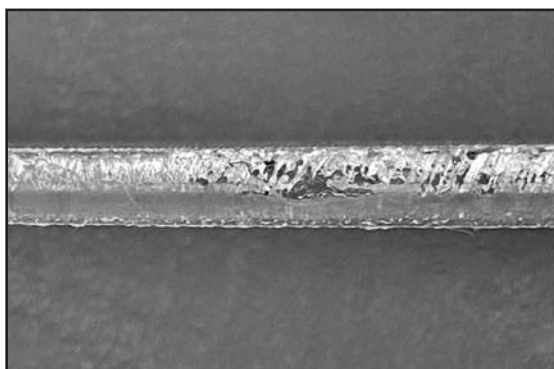


- h. 继续按照第 15 页 A5 节提供的 Aero 热压机操作说明进行操作。

- i. 检查接头

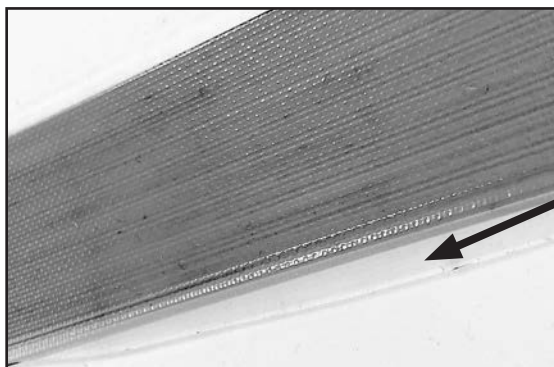


压力不足 - 底部



压力不足 - 边缘

- 压力不足。对于厚度小于 4.25 mm 的 45 mm 输送带，请使用 2 个压板。
- 确保压板完全覆盖通道中的输送带。复查步骤 d。

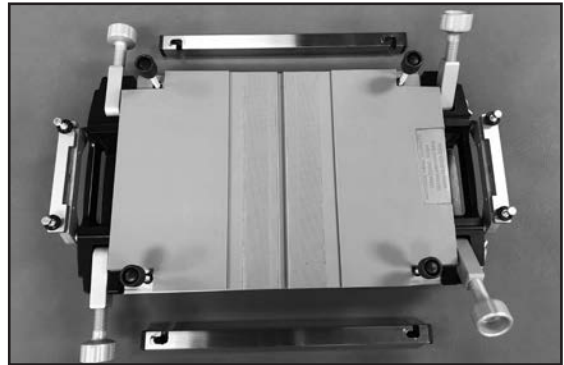


压板不在输送带上方 - 跑偏

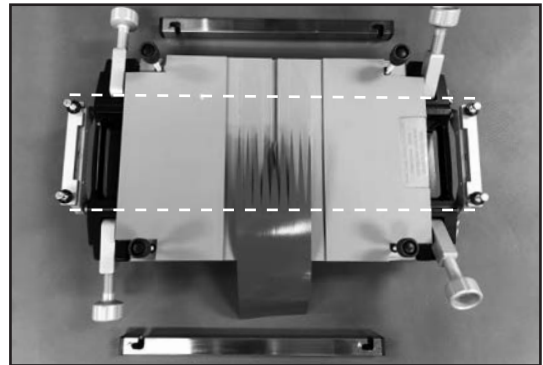
Aero® 热压机的操作

传统方向（覆盖压板宽度）的拼接准备：

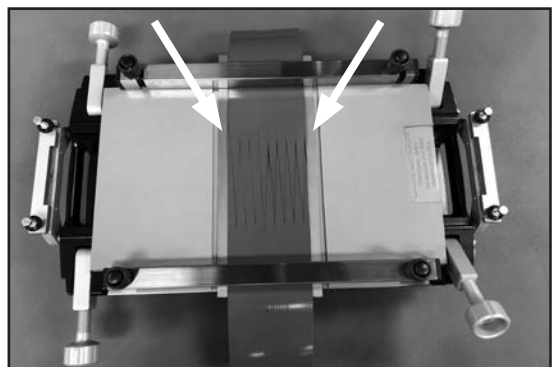
- a. 将输送带模板硅胶垫放在热压机的底梁上。将输送带模板的边角切掉以避免夹杆螺柱。
注意：输送带模板下方的底部压板上不需要使用硅胶布。



- b. 将已打齿的输送带末端放在模板的硅胶通道中。将齿对准热区的热压机中心，以确保齿尖完全啮合，齿之间不留间隙。

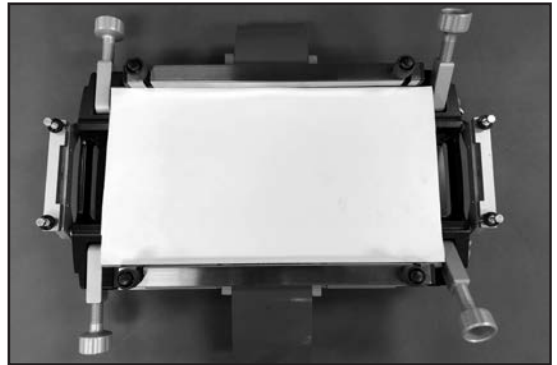


- c. 将金属垫片紧贴于输送带的两边。在将准备好的接头固定到位的同时，安装与热压机长度相同的夹杆。夹杆会将输送带模板、准备好的输送带和垫片固定到位。



Aero® 热压机的操作

- d. 将与热压机同长的硅胶布放在准备好的输送带上。
注意：不需要喷硅胶。



- e. 将热压机顶梁放在准备好的输送带上，
然后用手拧紧所有四颗热压机接头螺栓。



- f. 继续按照第 15 页 A5 节提供的 Aero 热压机操作说明进行操作。

有关其他输送带模板选件，请通过 www.flexco.com 联系 Flexco。

选项

可在 Options (选项) 菜单中进行以下设置:

- a) Temperature (C/F) (温度 [C/F])
- b) Pressure (bar/psi) (压力 [bar/psi])
- c) Sound (on/off) (声音 [开/关])
- d) Date/Time (日期/时间)
- e) Languages (语言)
- f) Import Recipes (导入拼接程序)
- g) Restore Recipes (恢复拼接程序)
- h) Clear All Recipes (清除全部拼接程序)
- i) Export Recipes (导出拼接程序)
- j) Export Data Log (导出数据日志)
- k) Administration Menu (管理菜单)
- l) Back to HOME (返回主屏幕)

要访问这些选项, 请滚动到相应的文本, 然后按下按钮。要返回主菜单, 请滚动到底部文本, 然后选择 “Back to HOME” (返回主屏幕)。



拼接程序

请访问 www.flexco.com，了解详细说明和拼接程序管理工具更新。

C1

Aero® 拼接程序

Aero 可以存储拼接程序以供日后使用。拼接程序被“分组”存放，以便您对拼接程序进行组织。

- 0 组拼接程序：可使用选择器旋钮向热压机手动输入多达 99 个拼接程序。下一个可用的拼接程序编号将自动分配。0 组拼接程序只能在热压机上进行编辑。
- 1-10 组：您可以利用 Aero 拼接程序管理工具在计算机上为每个组输入多达 99 个拼接程序，将文件保存在 USB 闪存盘上，以及将拼接程序加载到热压机中。0 组和 1-10 组拼接程序可从热压机下载到 USB 闪存盘上。

C2

在热压机上保存拼接程序

- 使用选择器旋钮向下滚动显示屏列表，然后按下选择器旋钮以选择“Store Recipe”（存储拼接程序）。
- 输入最多包含 15 个字母数字字符的“Recipe Name”（拼接程序名称）。按下选择器旋钮，“SEL”（选择）随即变为“EDIT”（编辑）。将选择器旋钮转动到字母/数字可以进行命名。按下选择器旋钮可以保存字符。向右转动旋钮至下一字段，继续为拼接程序命名。命名完成时，向右滚动，将箭头移至显示屏最下面一行。当箭头指向“Done”（完成）时，按下选择器旋钮。
- “Save Custom Recipe”（保存自定义拼接程序），选择“Cancel”（取消）或“Confirm”（确认）。选择“Confirm”（确认），随即保存拼接程序，并出现带拼接设置的拼接程序名称。



C3

在 Aero® 拼接程序管理工具上保存拼接程序

1. 在外部计算机上插入 USB 闪存盘。
2. 创建一个文件夹来存放 Aero 拼接程序管理工具。该位置是为传输至热压机而创建的 .csv 文件的保存位置。
3. 打开 ARMTx.x.xlsm 文件。
4. 有关输入或修改拼接程序的说明将包含在 Aero 拼接程序管理工具内，其中包括如何导出文件以通过 USB 闪存盘传输至 Aero 热压机。

有十 (10) 个文件夹可用于离线存储拼接程序：1 - 10 组。可为每个组存储多达 99 个拼接程序。1 - 10 组的拼接程序可在外部计算机上进行编辑，但不能在热压机上进行编辑。如果在热压机上编辑了一个来自 1 - 10 组的拼接程序，该位置会被保存到 0 组。

在外部计算机上对 1 - 10 组做出更改并随后加载到热压机时，热压机会更新所有 1-10 组的拼接程序。

C4

从 Aero® 拼接程序管理工具加载拼接程序

- a. 按照有关通电启动热压机的说明操作，然后将 USB 闪存盘插入热压机顶部的 USB 端口。
- b. 显示屏显示 USB Device Detected (检测到 USB 设备)，以及“Export Data Log” (导出数据日志)、 “Import Recipes” (导入拼接程序)、 “Export Recipes” (导出拼接程序) 和 “Back” (返回) 选项供您选择。滚动到 “Import Recipes” (导入拼接程序) 并按下选择器旋钮。选择 “Cancel” (取消) 或 “Confirm” (确认)。如果选择 “Cancel” (取消)，将返回 Options (选项) 菜单。如果选择 “Confirm” (确认)，显示屏则显示 “Processing” (处理中)。



拼接程序

- c. 完成后，显示屏显示“Import complete”（导入完成）。选择“Return”（返回）或“Undo”（撤消）。“Return”（返回）可让您返回“Options”（选项），您可以在其中向下滚动到“Back to Home”（返回主屏幕）。完成对拼接程序的更新后，可拔出 USB 闪存盘。

“Undo”（撤消）允许您拔出 USB 闪存盘而不进行任何拼接程序更新。

除了内部拼接程序外，输送带制造商等第三方也可能会开发适用于其输送带系列产品的拼接程序。这些外部拼接程序可导入到 Aero 拼接程序管理工具中。

如果您的工厂有多台热压机，可以在多台热压机上加载 1-10 组拼接程序。

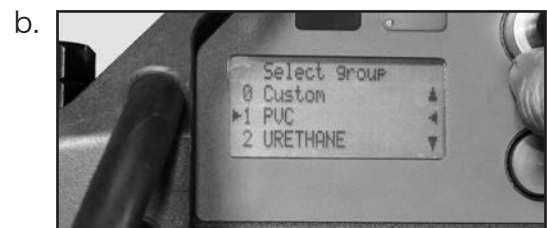
C5

加载保存的拼接程序

- a. 向下滚动显示屏列表并选择“Load Recipe”（加载拼接程序），然后按下选择器旋钮。
- b. 从创建的 0 Custom（0 自定义）或 1-10 组中“Select Group”（选择组）。0 Custom（0 自定义）是已生成并直接存储在热压机上的拼接程序。按编号和名称“Select Recipe”（选择拼接程序）。系统随即加载拼接程序。

注意：如果删除了拼接程序，则存储的其他拼接程序的编号将随下一编号发生变化。因此，在内部文档中，最好引用拼接程序的名称而非其编号，因为编号可能发生变化。

如果选择“Cancel”（取消），将会返回最后使用的拼接程序。



技术支持

如果需要技术支持或维修，请联系 Flexco 客服中心：www.flexco.com

Aero® 热压机端盖的拆除和组装

E1 所需工具

- 2 mm 六角扳手
- 6 mm 六角扳手
- 7 mm 月牙扳手
- Aero® 热压机说明手册

E2 取下端盖以操作电气托盘

热压机的顶梁和底梁中都有电气托盘，其中包含所有电子和气动组件。操作电气托盘前，请先拔下所有电源线的插头（仅关闭电源开关是不够的）。继续按以下步骤操作以取下电气托盘：

➔ 取下顶梁端盖以操作电气托盘：

1. 找到后侧上端盖（无显示屏端）。使用 6 mm 六角扳手拆下后侧上端盖上的 3 颗螺栓。将其从横梁上拉出。



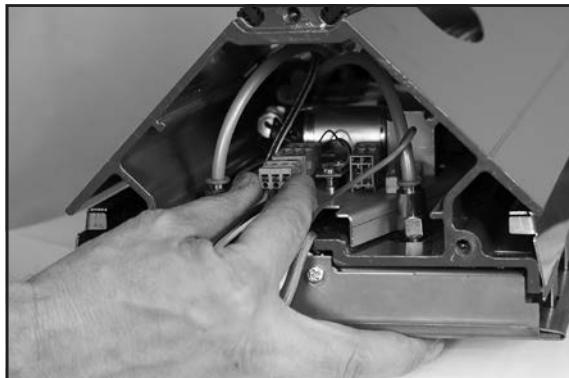
2. 从端盖上断开地线。取下端盖。



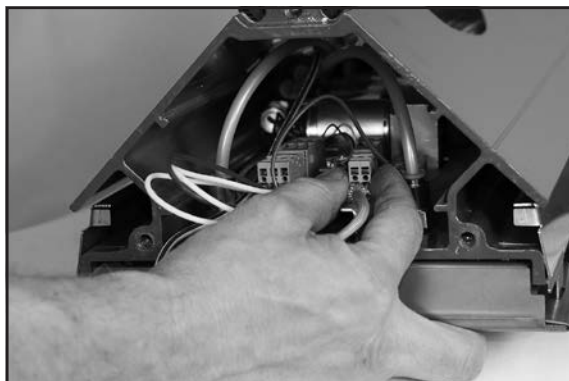
端盖的拆除和组装

3. 将热压机顶梁中的三个连接器直接拔出以断开连接。注意：要拔连接头，切勿直接拉线：

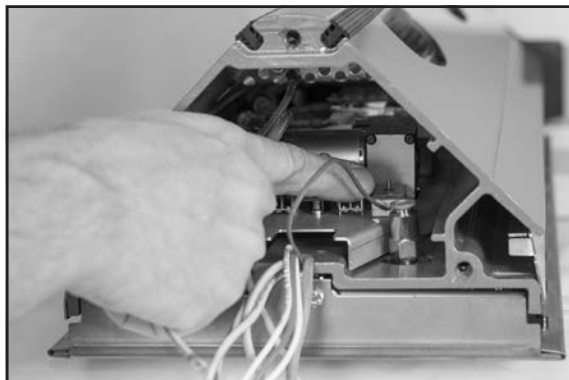
a. 加热器连接器（灰色）：2 根白线和 1 根红线



b. 热熔断器连接器（灰色）：白线

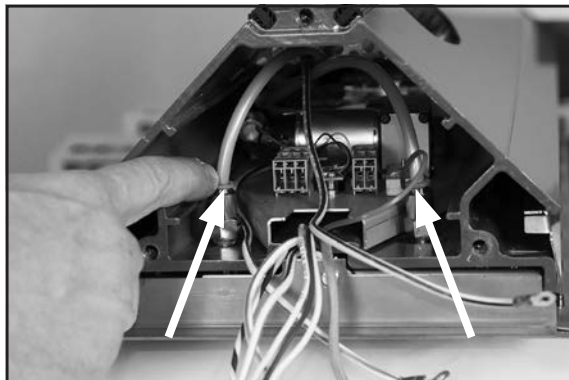


c. 热电偶连接器（黄色）：
拆除时可使用 2 mm 六角扳手



端盖的拆除和组装

4. 断开 2 个气动连接。按住接头蓝色环，将软管拔出。



5. 使用 6 mm 六角扳手拆下前侧端盖上的 3 颗螺丝。

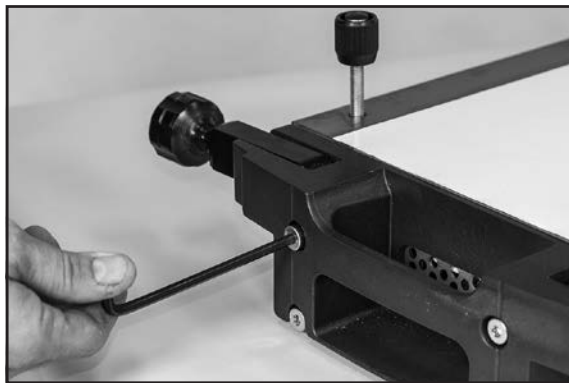


确保线可自由移动，未发生缠绕。然后轻轻拉动顶部端盖，将电气托盘从横梁中滑出。

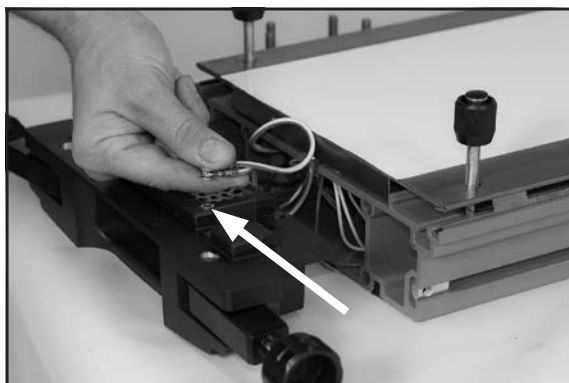
端盖的拆除和组装

➡ 取下底梁端盖以操作电气托盘:

1. 找到后侧端盖（无电气连接器端）。使用 6 mm 六角扳手拆下后侧下端盖上的 4 颗螺丝。
将其从横梁上拉出。



2. 从端盖上断开地线。
取下端盖。



3. 将热压机顶梁中的三个连接器直接拔出以断开连接。
注意：要拔接头，切勿直接拉线：
 - a. 加热器连接器（灰色）：2 根白线和 1 根红线

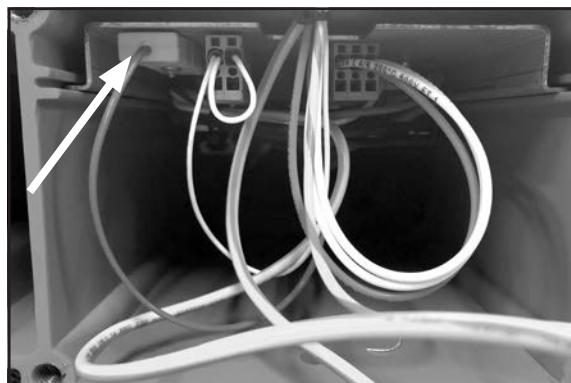


端盖的拆除和组装

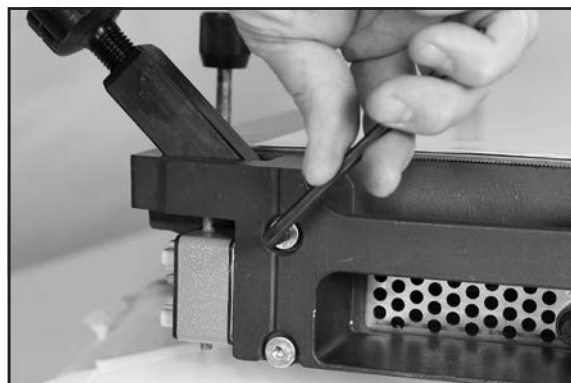
- b. 热熔断器连接器（灰色）：白线



- c. 热电偶连接器（黄色）：拆除时可使用 2 mm 六角扳手



4. 使用 6 mm 六角扳手拆下前侧端盖上的 4 颗螺丝。



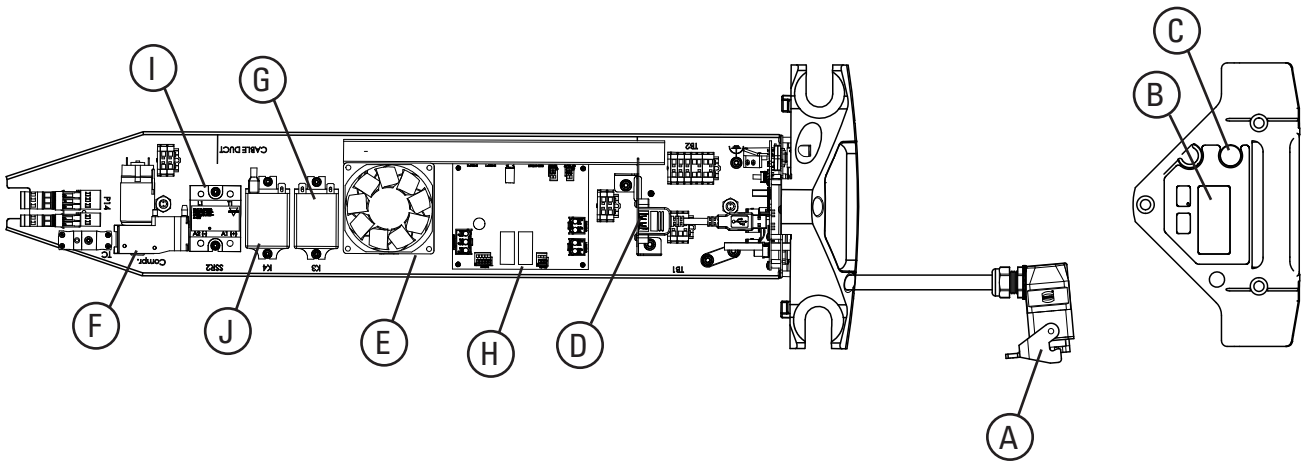
确保线可自由移动，未发生缠绕。然后轻轻拉动顶部端盖，将电气托盘从横梁中滑出。

E3 电气托盘内所含部件

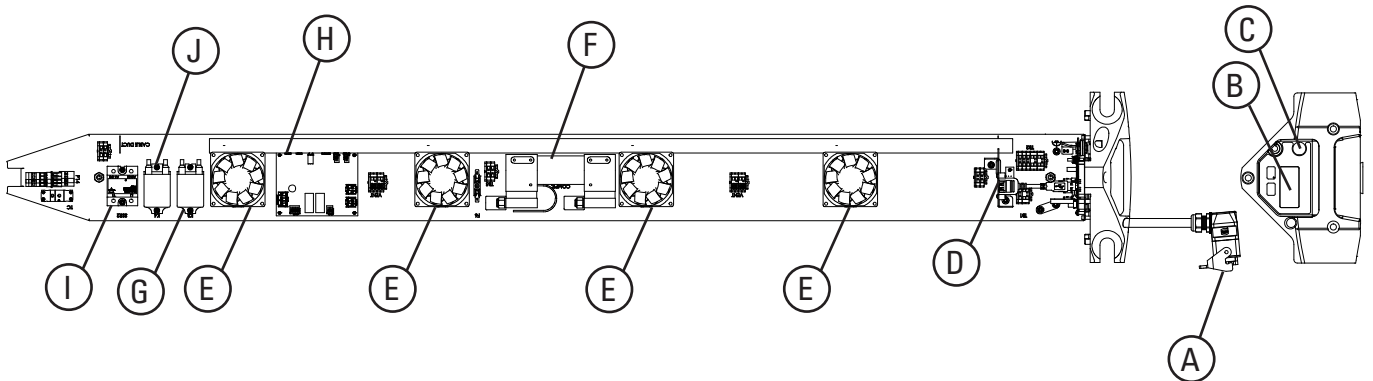
顶梁电气托盘内所含部件：

- A. 脐带式电缆
- B. 主控制器，带显示屏和控制旋钮
- C. 卸压阀
- D. USB 连接器
- E. 冷却风扇
- F. 压缩机
- G. 热熔丝继电器
- H. 电源控制 PCB
- I. 固态继电器
- J. S/P 继电器

Aero® 625 顶梁电气托盘



Aero® 1525 顶梁电气托盘

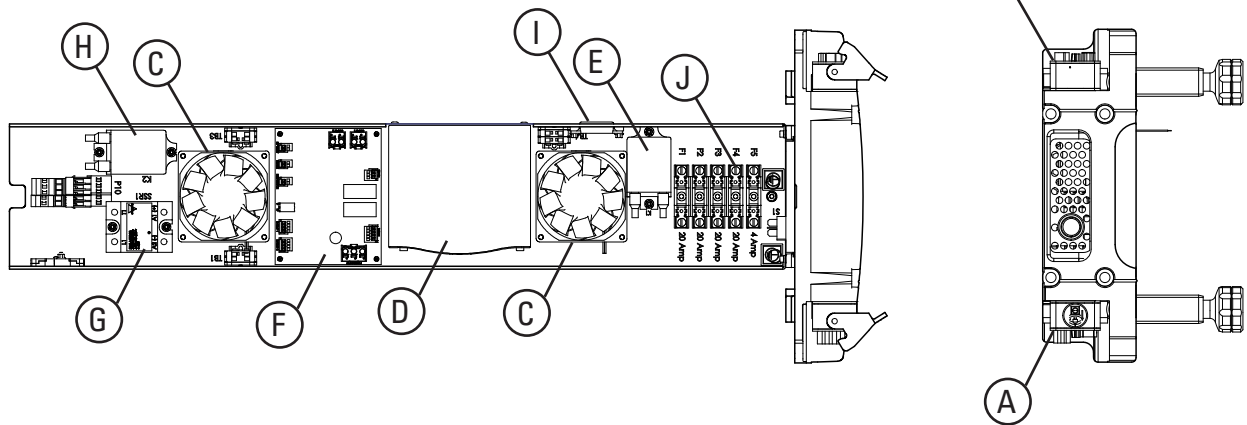


端盖的拆除和组装

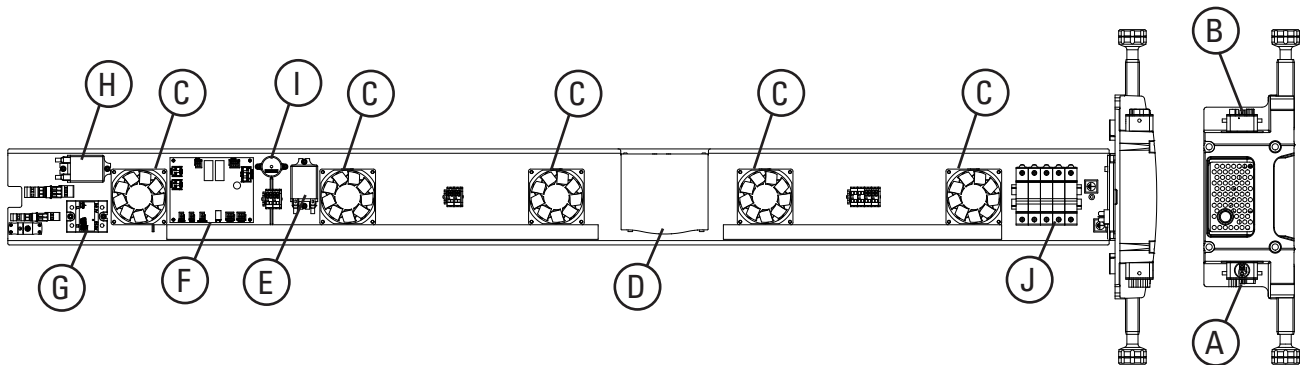
底梁电气托盘内所含部件：

- | | |
|-------------|-------------|
| A. 电源接头 | F. 电源控制 PCB |
| B. 脐带式电缆接头 | G. 固态继电器 |
| C. 冷却风扇 | H. S/P 继电器 |
| D. 24VDC 电源 | I. 蜂鸣器 |
| E. 热熔丝继电器 | J. 保险丝 |

Aero® 625 底梁电气托盘



Aero® 1525 底梁电气托盘



E4

端盖组装

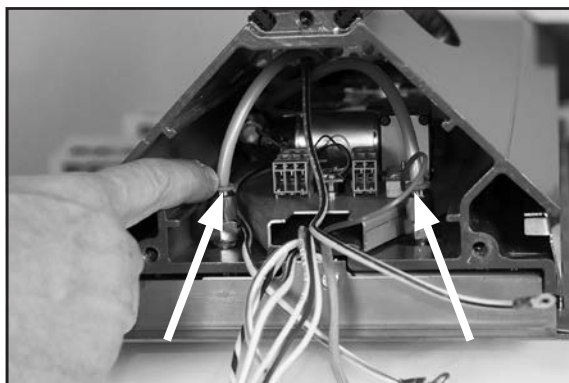
➔ 组装顶梁端盖：

1. 轻轻将电气托盘滑入横梁，确保线可自由移动，未发生缠绕或打结。托盘滑入时应无阻力，端盖应与横梁边缘平齐。如果有阻力，请检查线是否发生了缠绊。

2. 使用 6 mm 六角扳手拧紧端盖前侧的 3 颗螺丝，先拧紧下侧两颗，最后拧紧顶部螺丝。



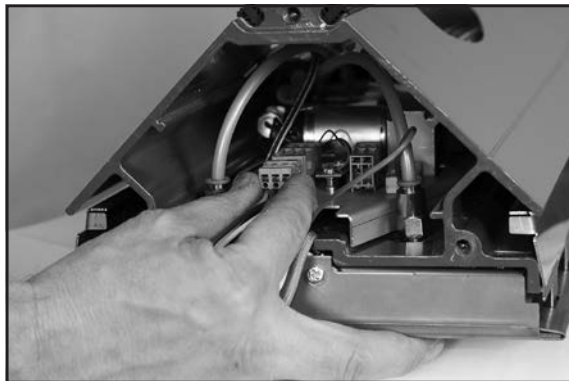
3. 在热压机后侧，重新连接 2 个气动接头。将软管按入快速连接接头。



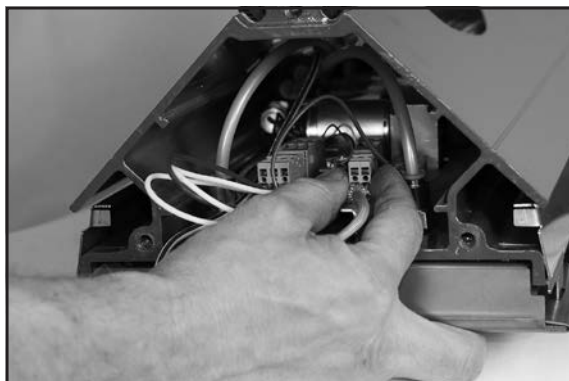
端盖的拆除和组装

4. 重新连接热压机顶梁内的三个连接器:

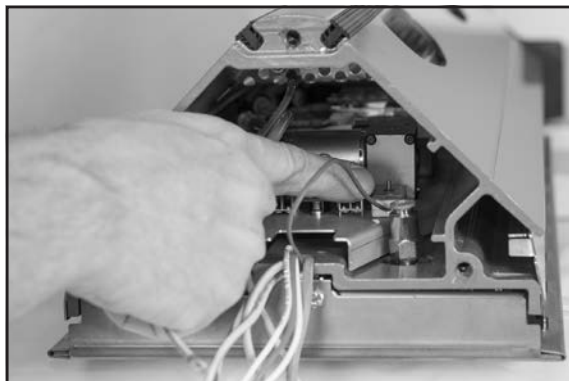
a. 加热器连接器（灰色）：2 根白线和 1 根红线



b. 热熔断器连接器（灰色）：白线



c. 热电偶连接器（黄色）：棕线。将尖头插入同尺寸的槽中（通常 + 和 - 各自对应）。



端盖的拆除和组装

5. 将地线重新连接到端盖，确保地线沿横梁轮廓布置。

使端盖与横梁边缘平齐。将线放到横梁末端的槽内，确保线未夹在横梁和顶板之间。如果有阻力，则可能是线被夹住了，必须进行调整。



6. 使用 6 mm 六角扳手拧紧后侧上端盖的螺丝，先拧紧下侧两颗，最后拧紧顶部螺丝。

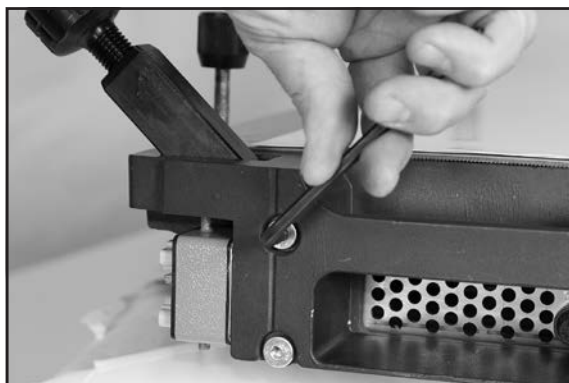


端盖的拆除和组装

➔ 组装底梁端盖：

1. 轻轻将电气托盘滑入横梁，确保线可自由移动，未发生缠绕或打结。托盘滑入时应无阻力，端盖应与横梁边缘平齐。如果有阻力，请检查线是否发生了缠绊。检查热压机底部，确保看不到进气孔板。

2. 使用 6 mm 六角扳手拧紧端盖前侧的 4 颗螺丝。

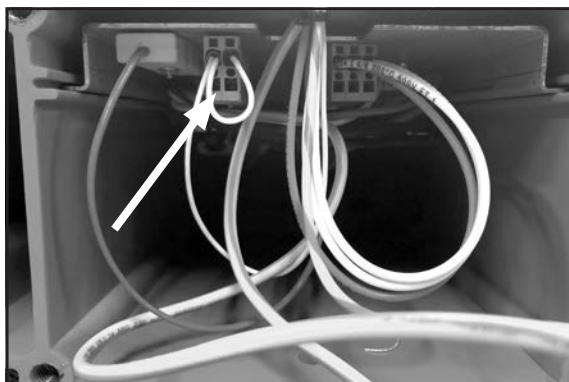


3. 重新连接热压机底梁内的三个连接器：

- a. 加热器连接器（灰色）：2 根白线和 1 根红线

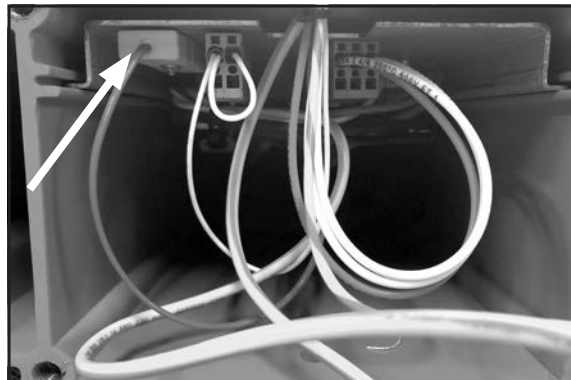


- b. 热熔断器连接器（灰色）：白线



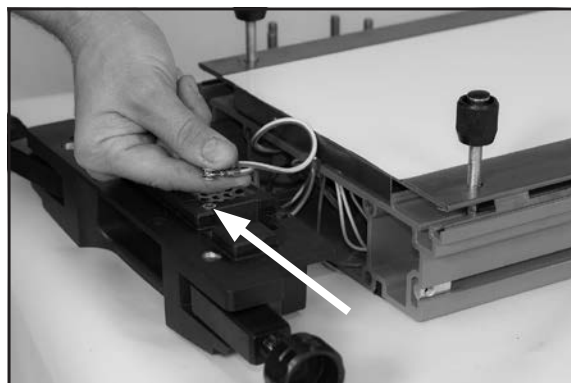
端盖的拆除和组装

c. 热电偶连接器（黄色）：棕线



4. 将地线重新连接到端盖，确保地线沿横梁轮廓布置。

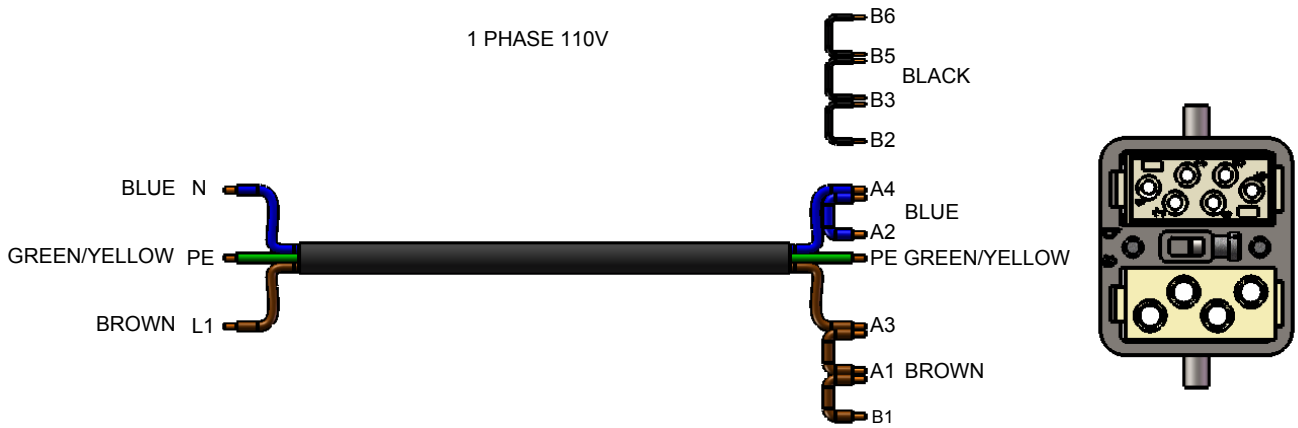
使端盖与横梁边缘平齐。将线放到横梁末端的槽内，确保线未夹在横梁和顶板之间。如果有阻力，则可能是线被夹住了，必须进行调整。



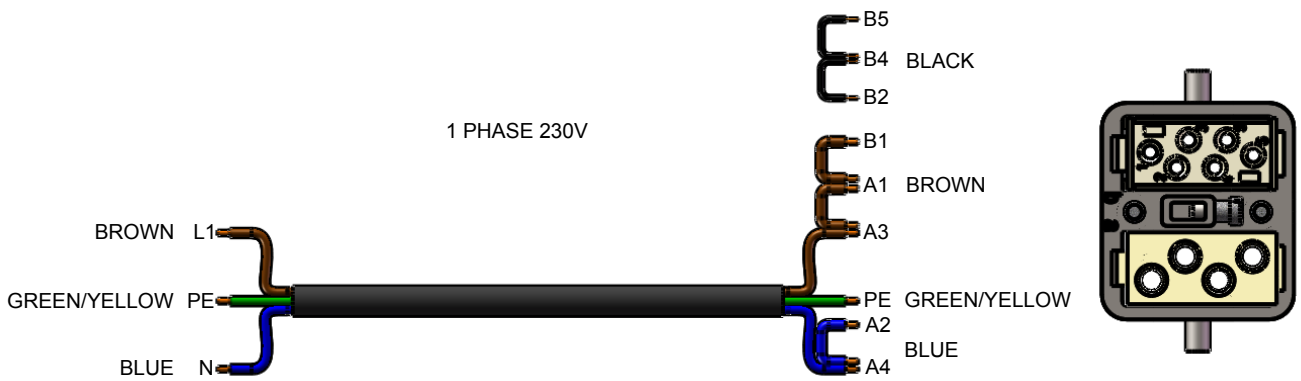
5. 使用 6 mm 六角扳手拧紧后侧下端盖上的 4 颗螺丝。



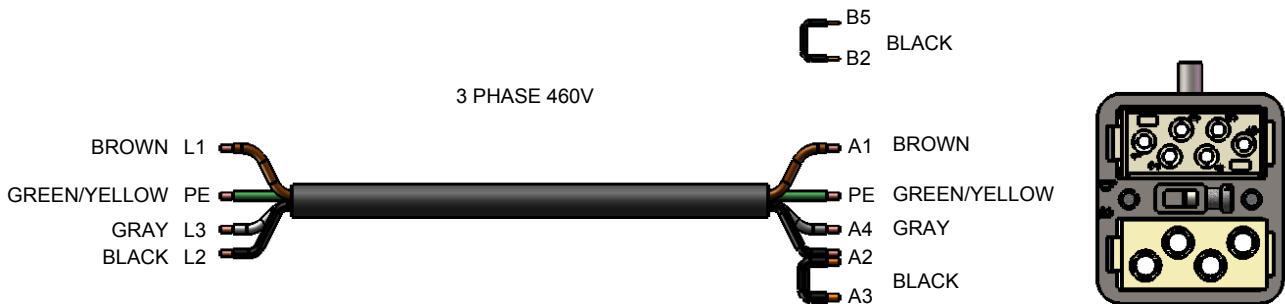
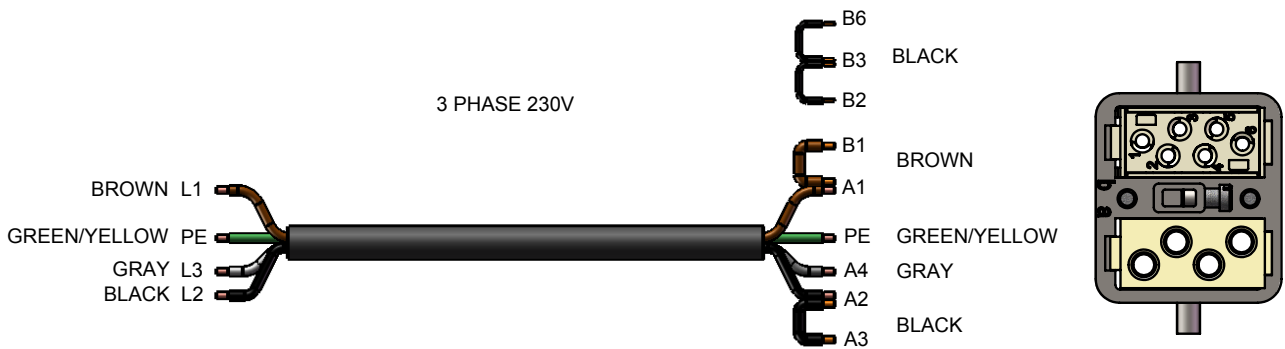
电源线电气接线图 - 单相



技术支持

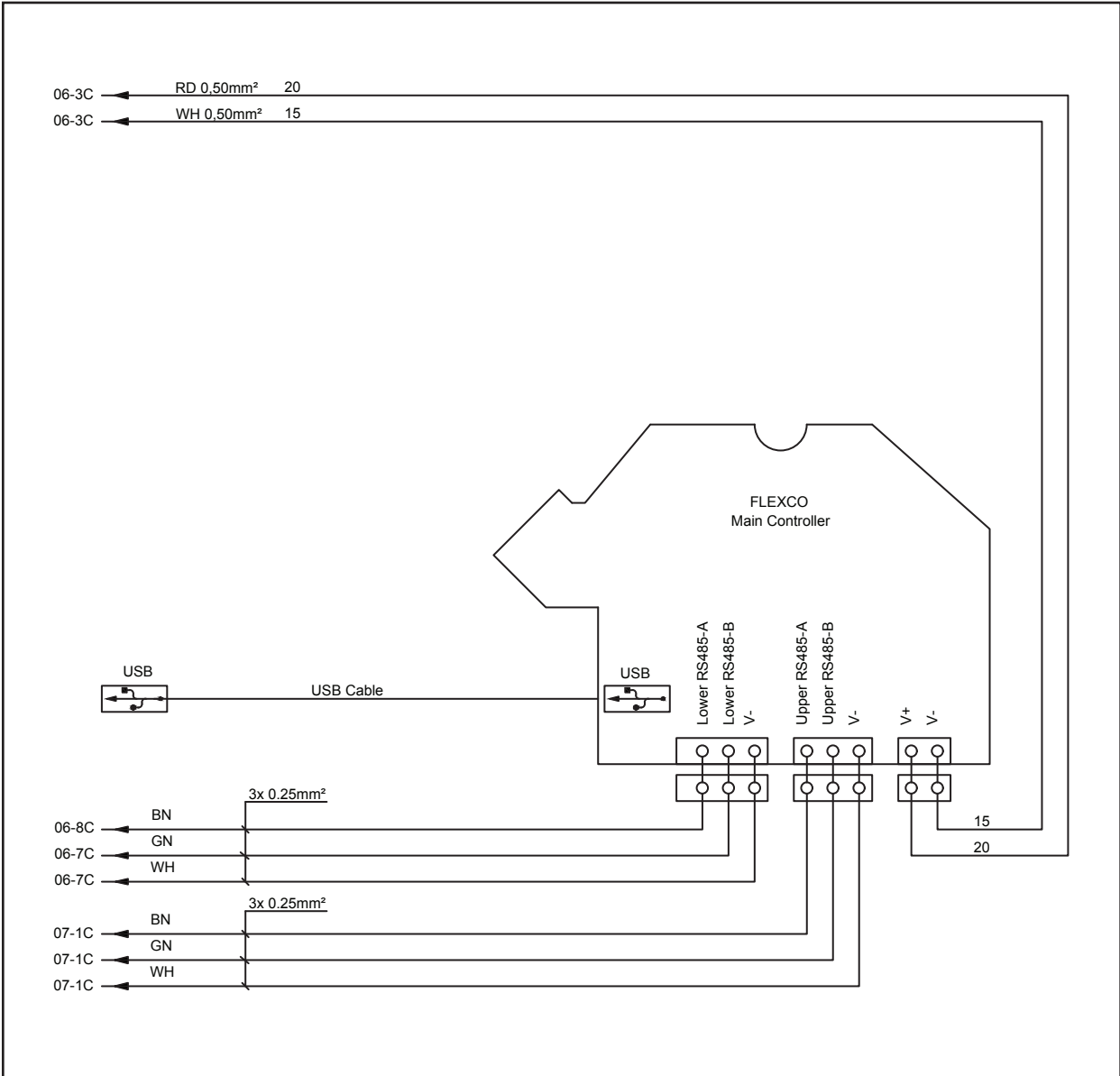


电源线电气接线图 - 3相



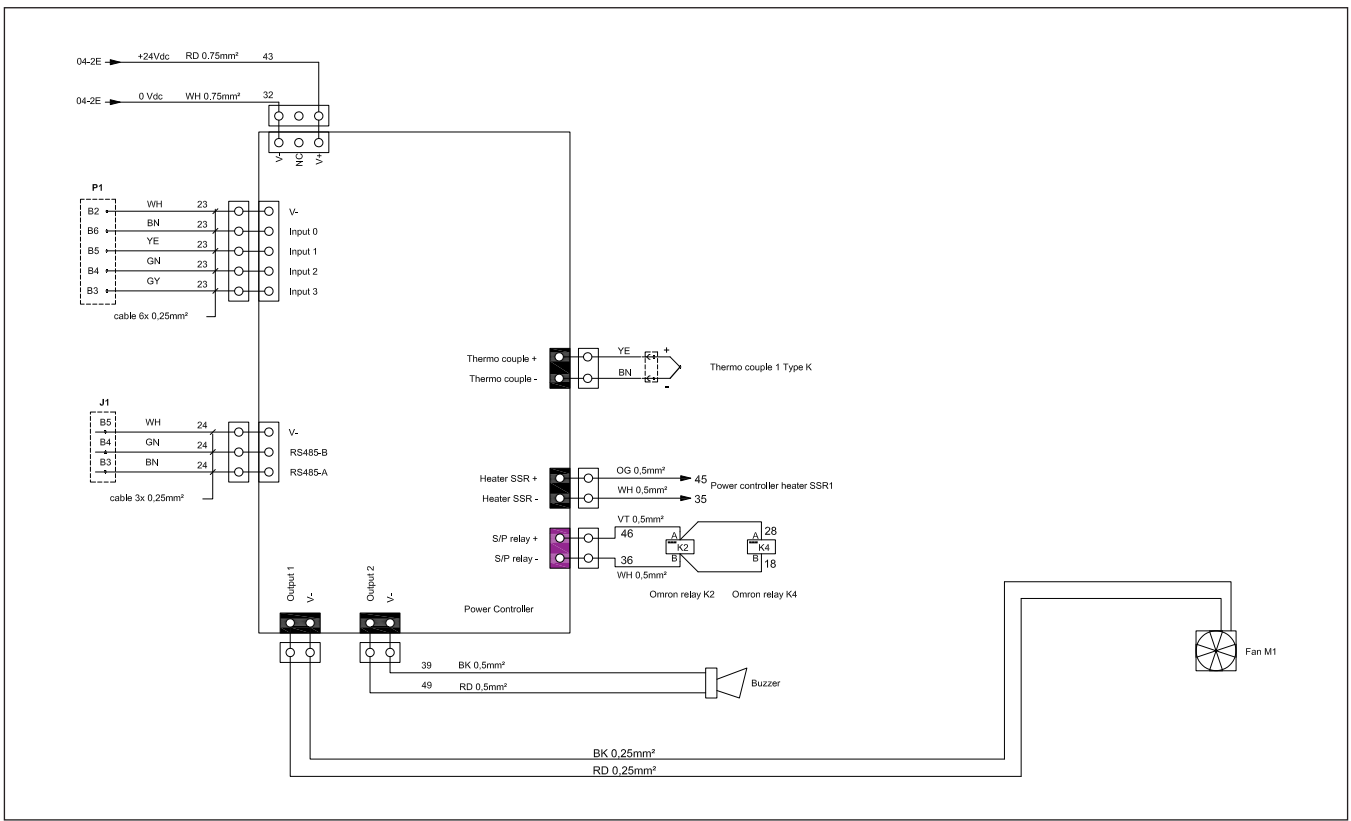
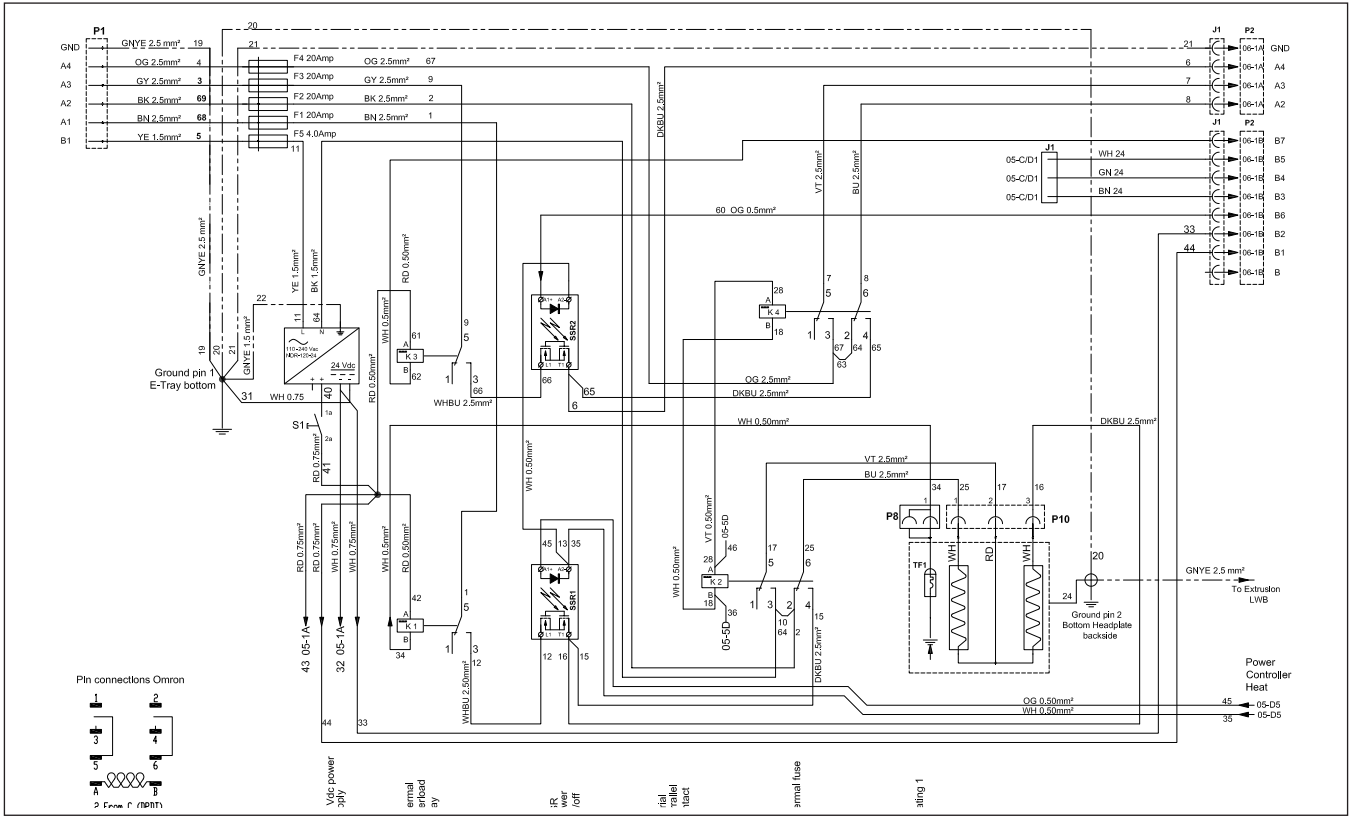
简图

325、625、925、1225、1525、1835、2135 型号主控制器简图



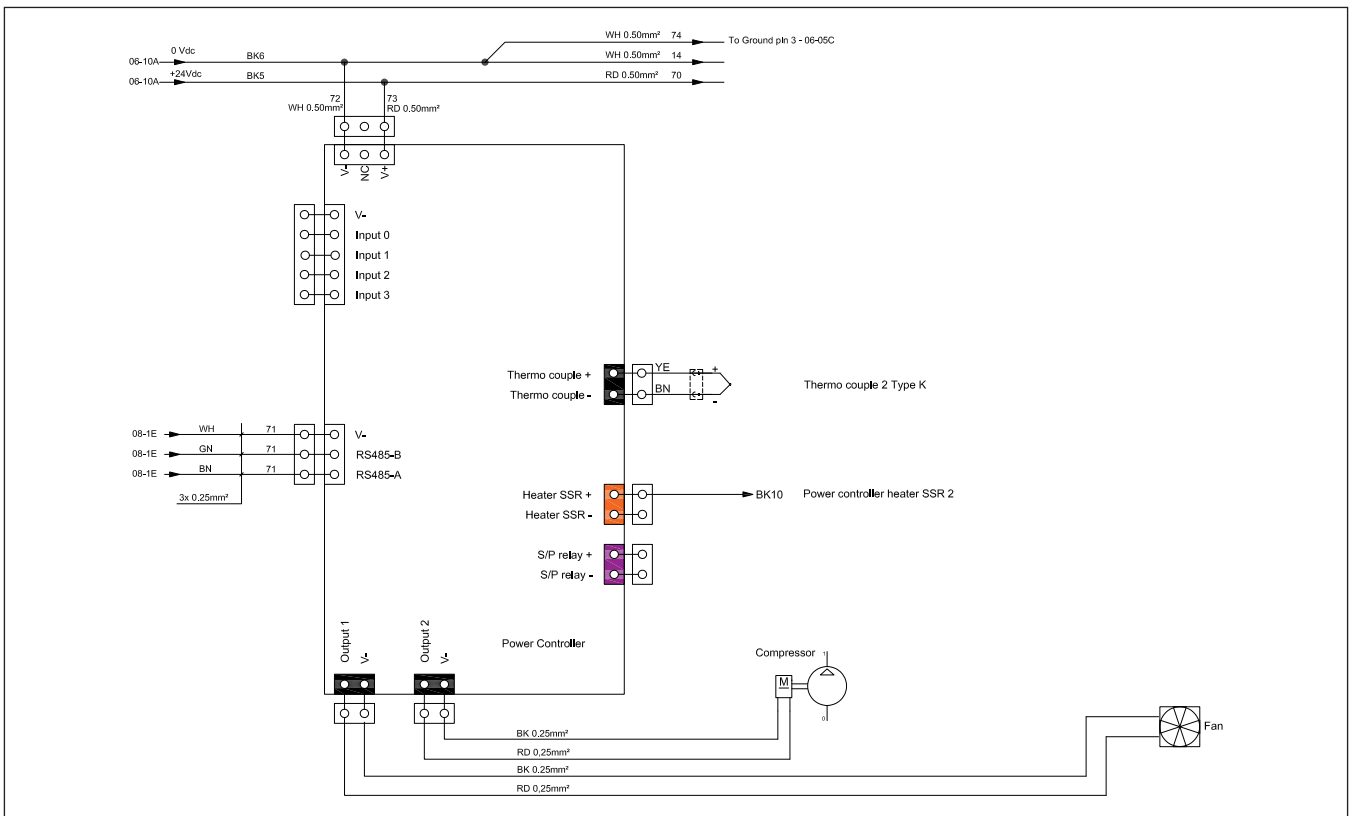
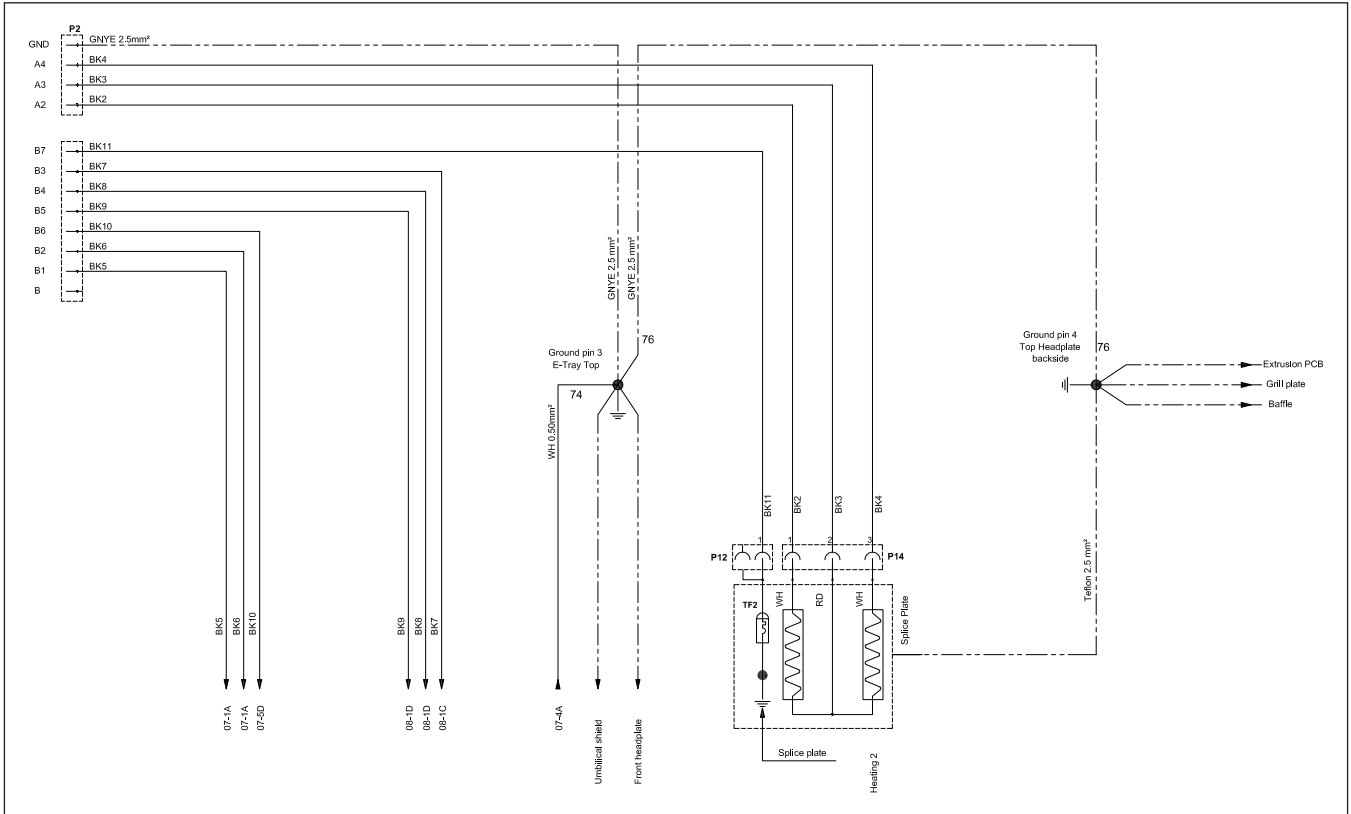
简图

325 型号热压机下部简图



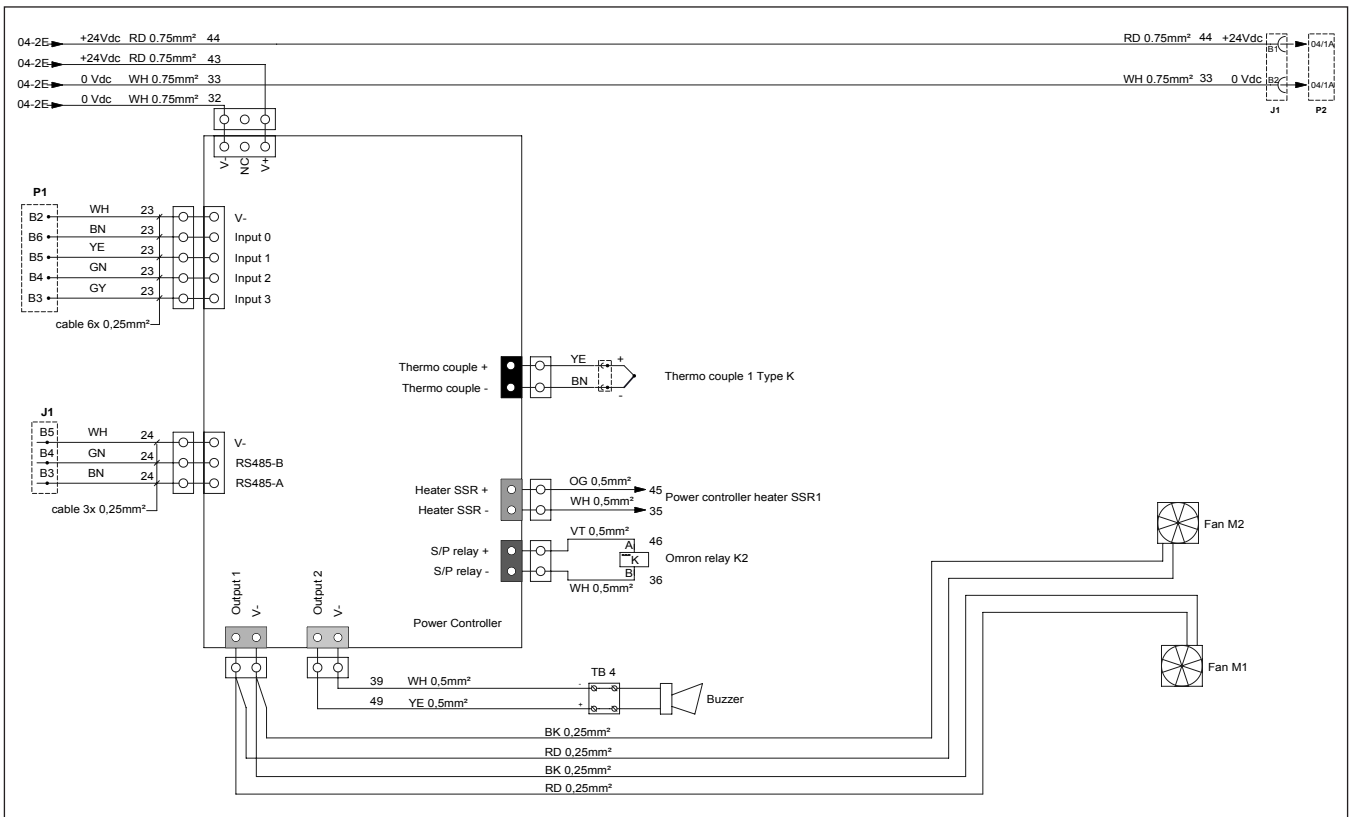
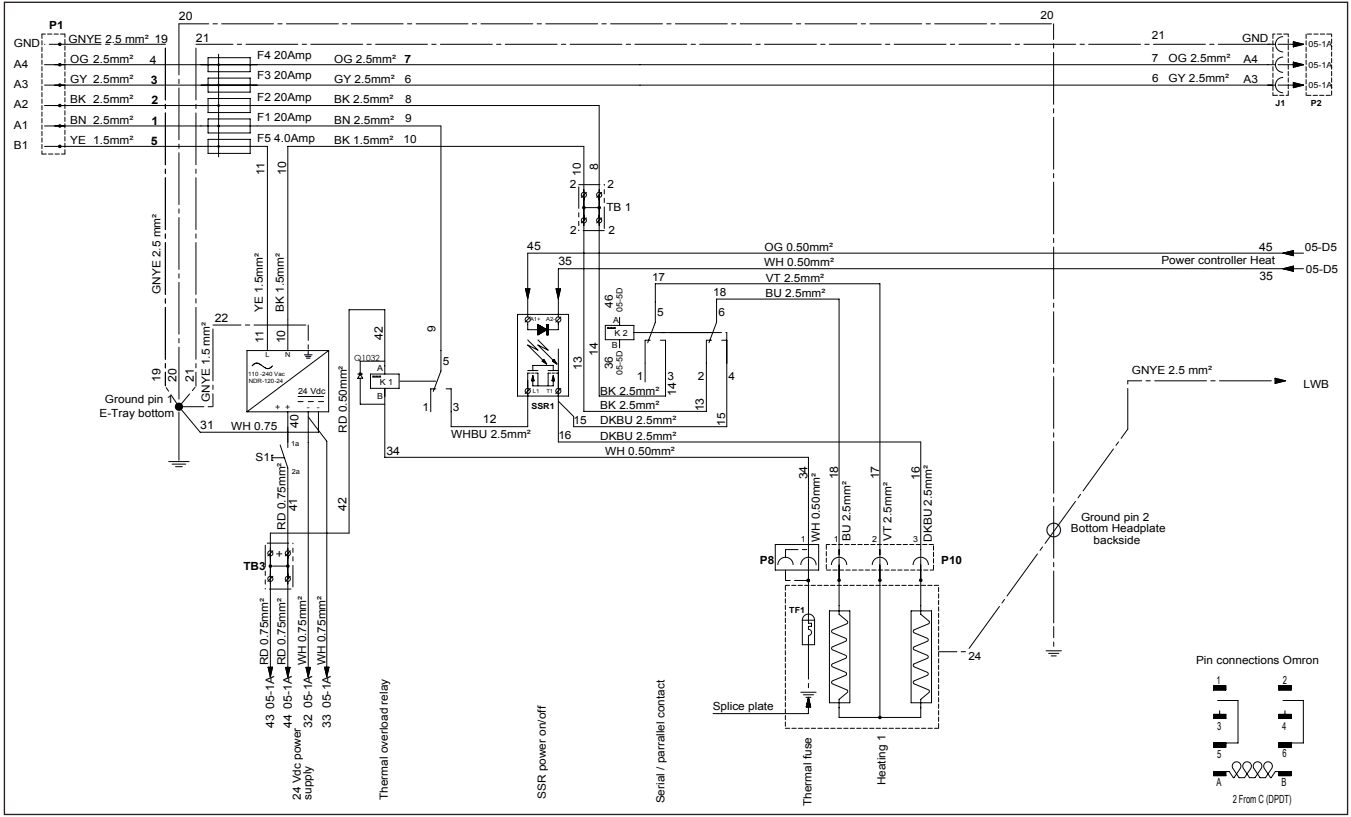
简图

325 型号热压机上部简图



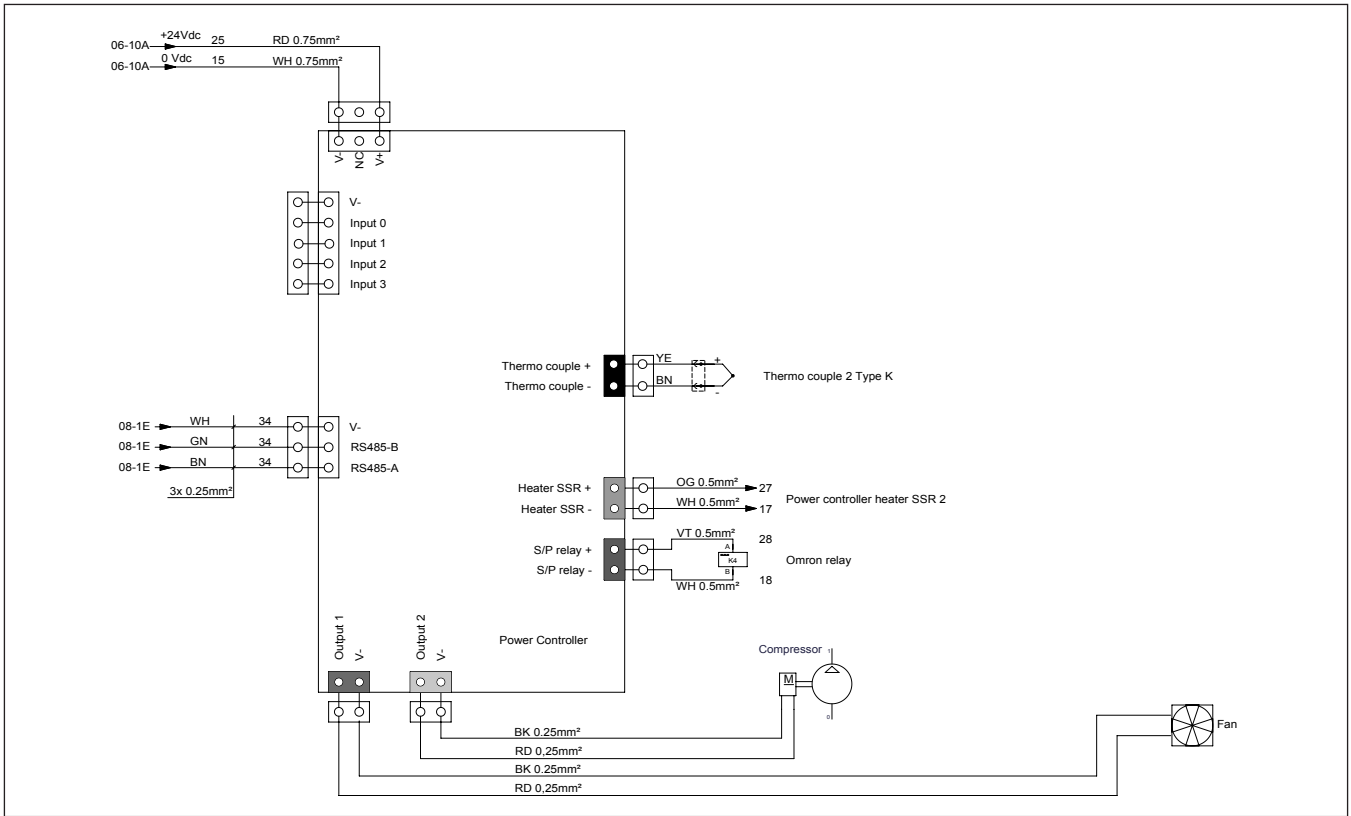
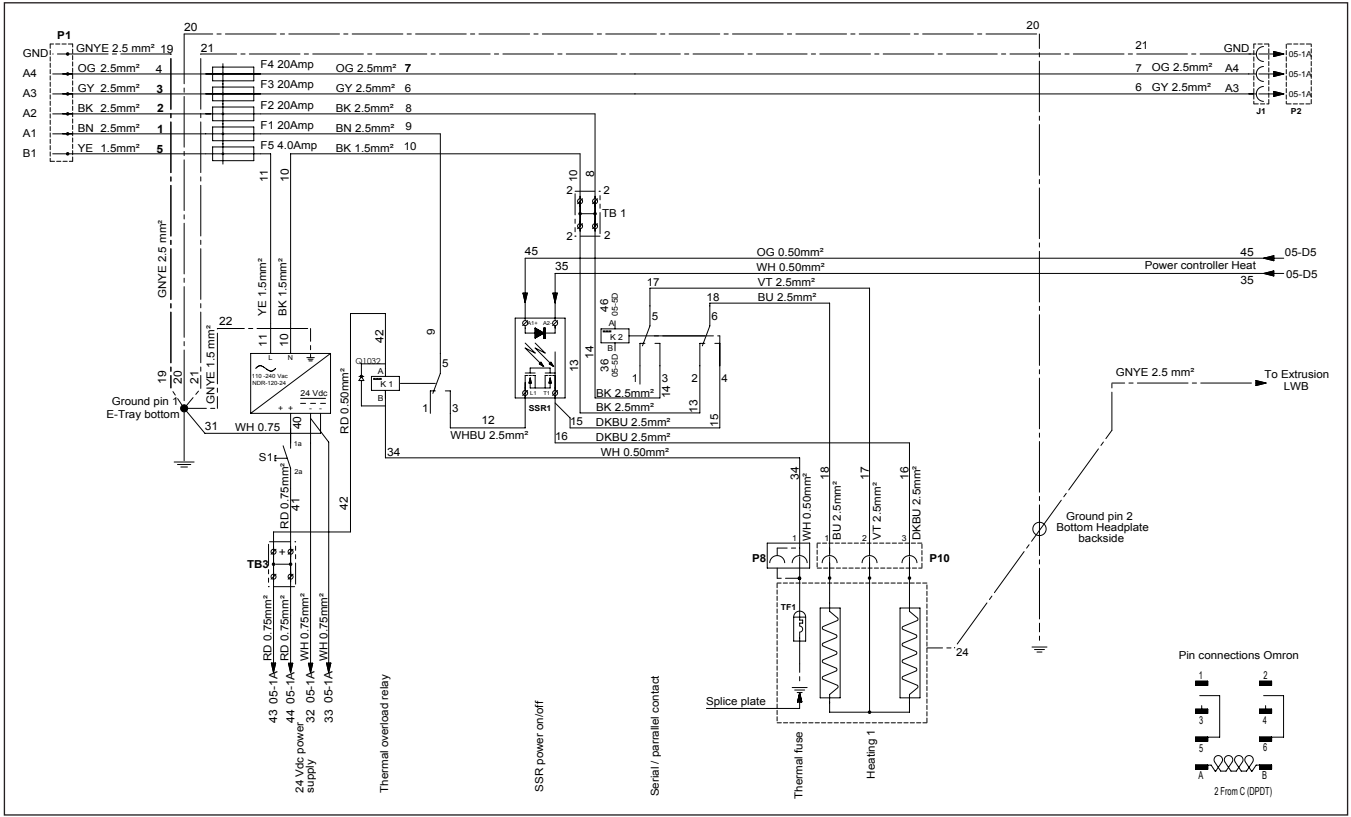
简图

625 型号热压机下部简图



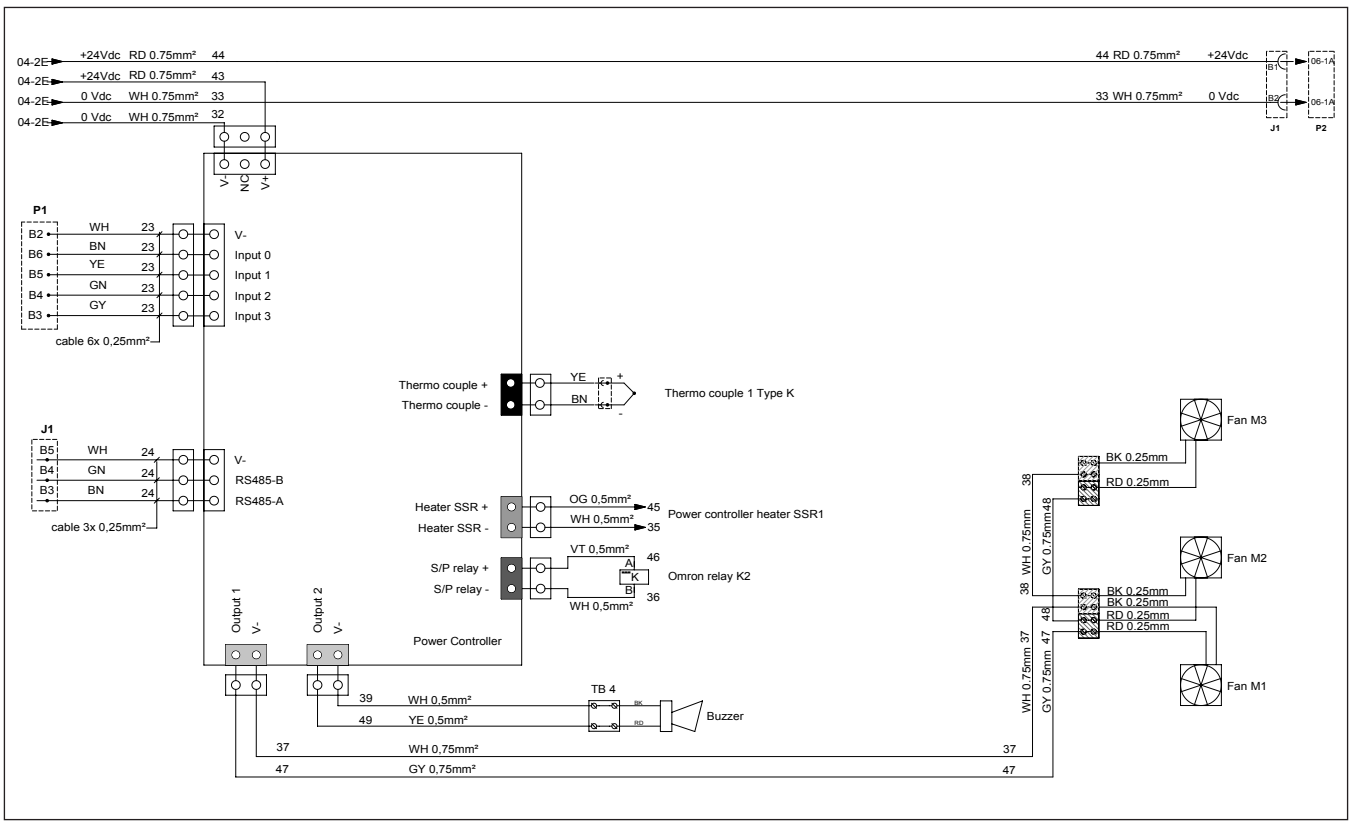
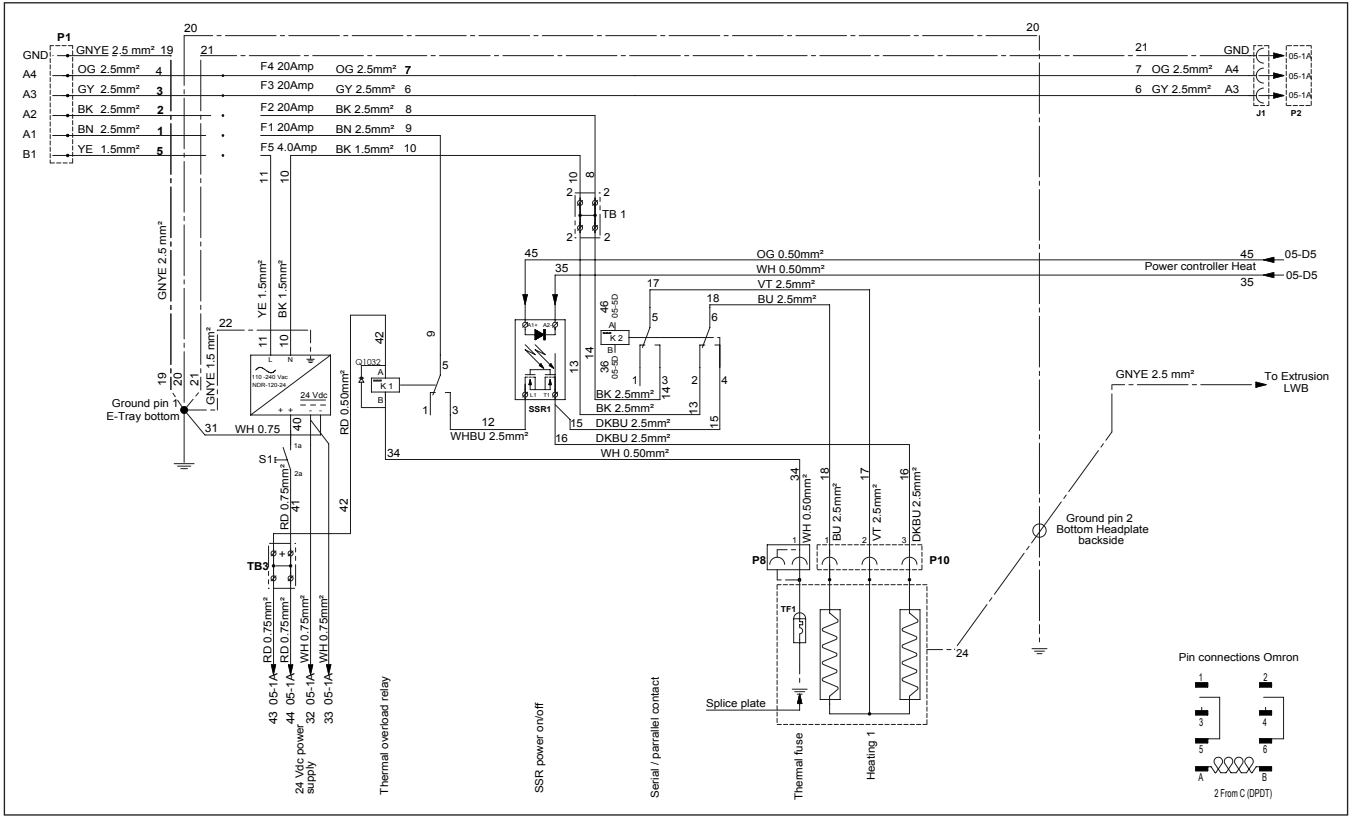
简图

625 型号热压机上部简图



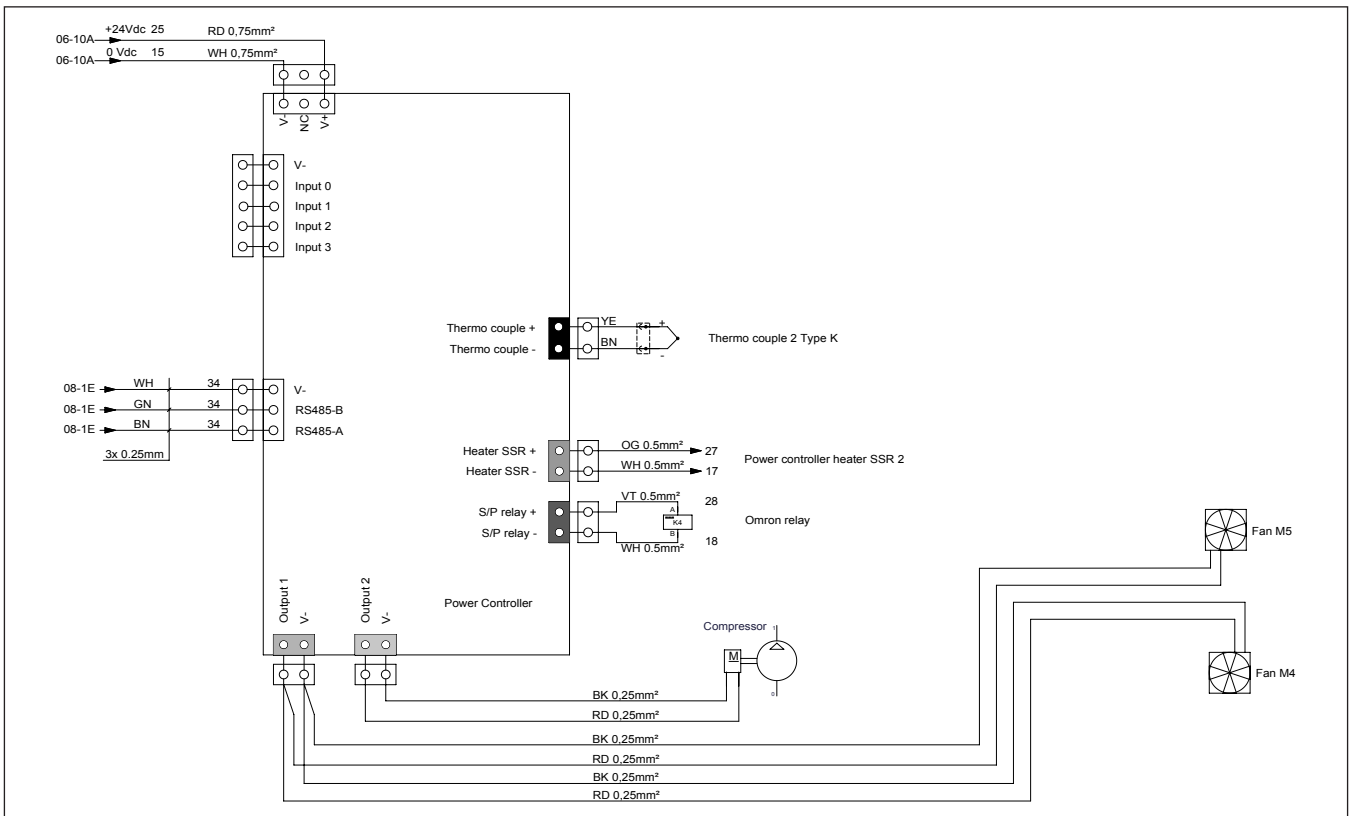
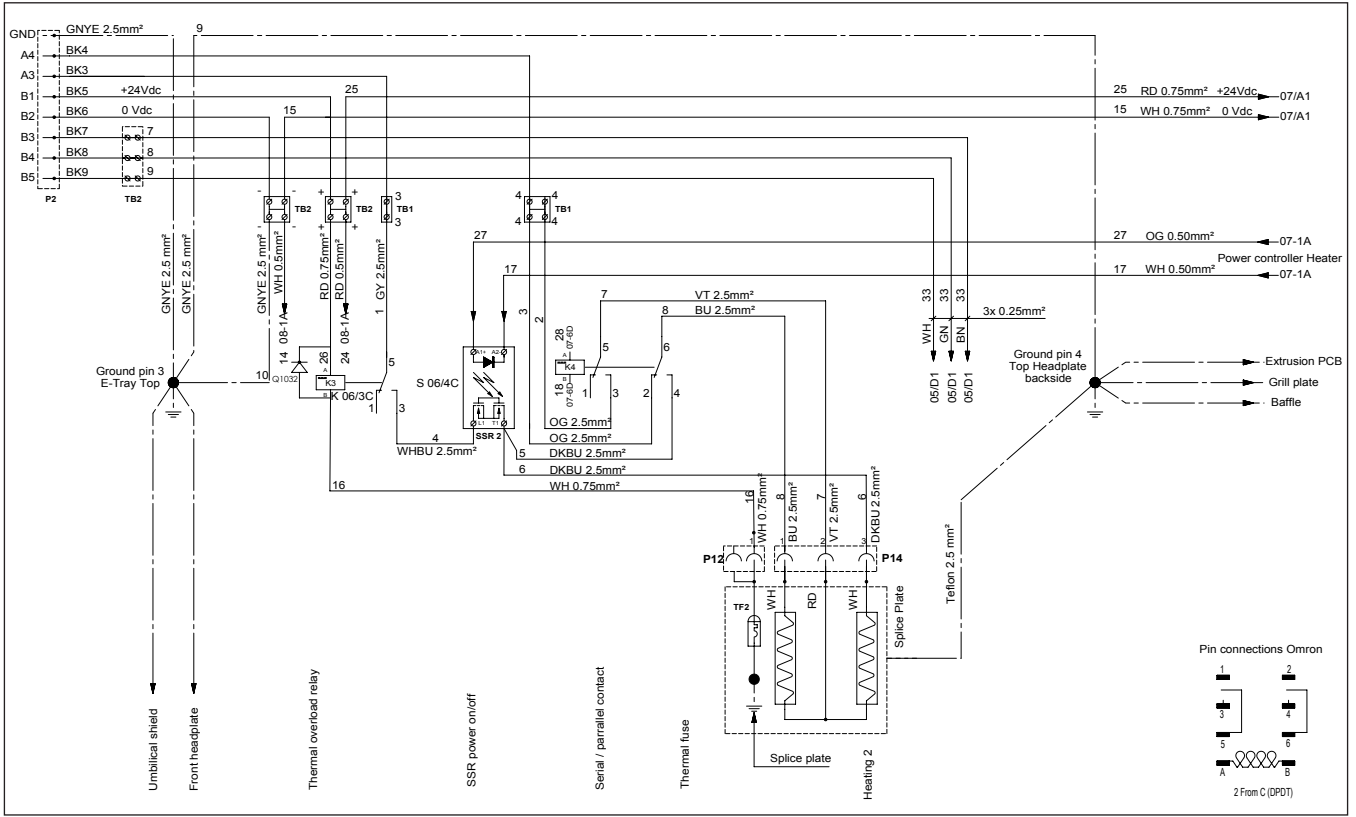
简图

925 型号热压机下部简图



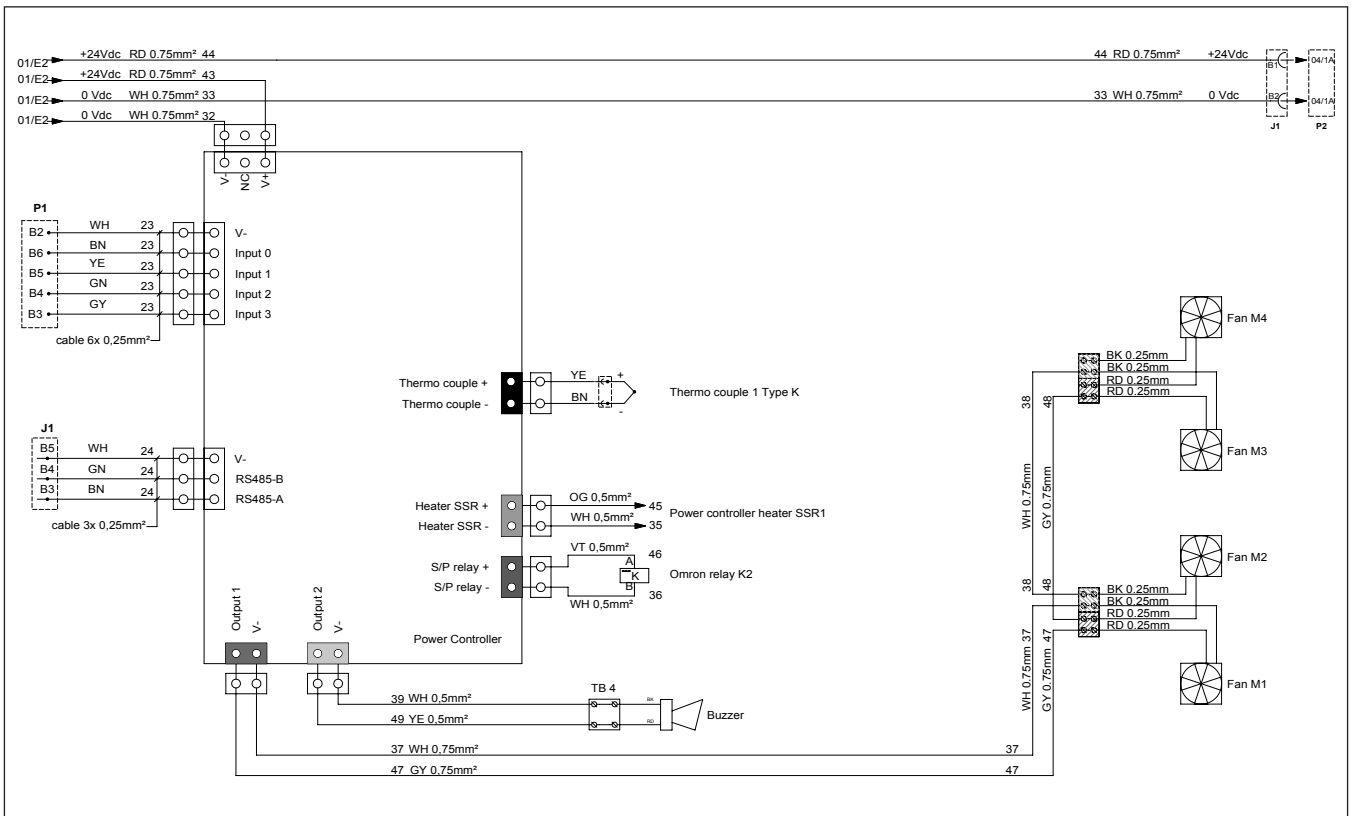
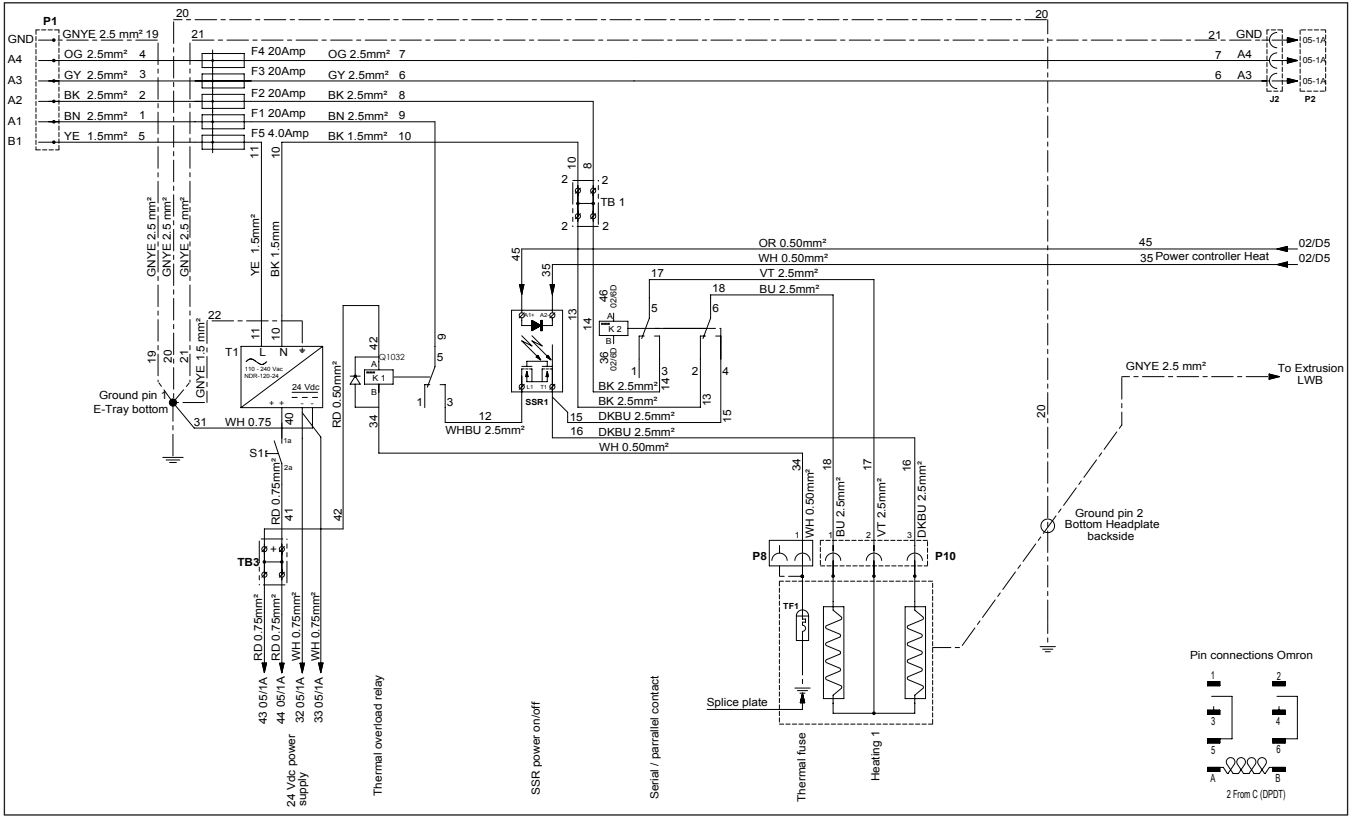
简图

925 型号热压机上部简图



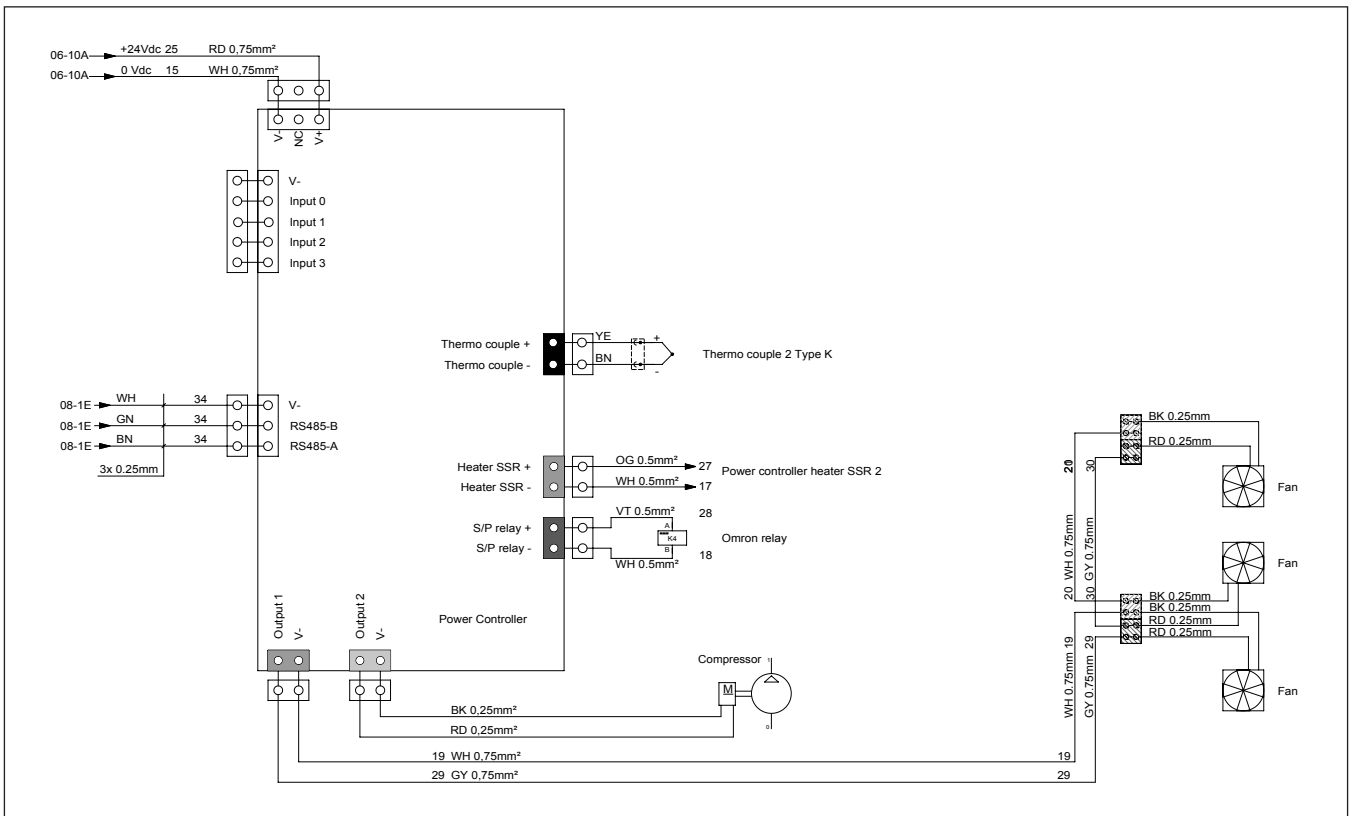
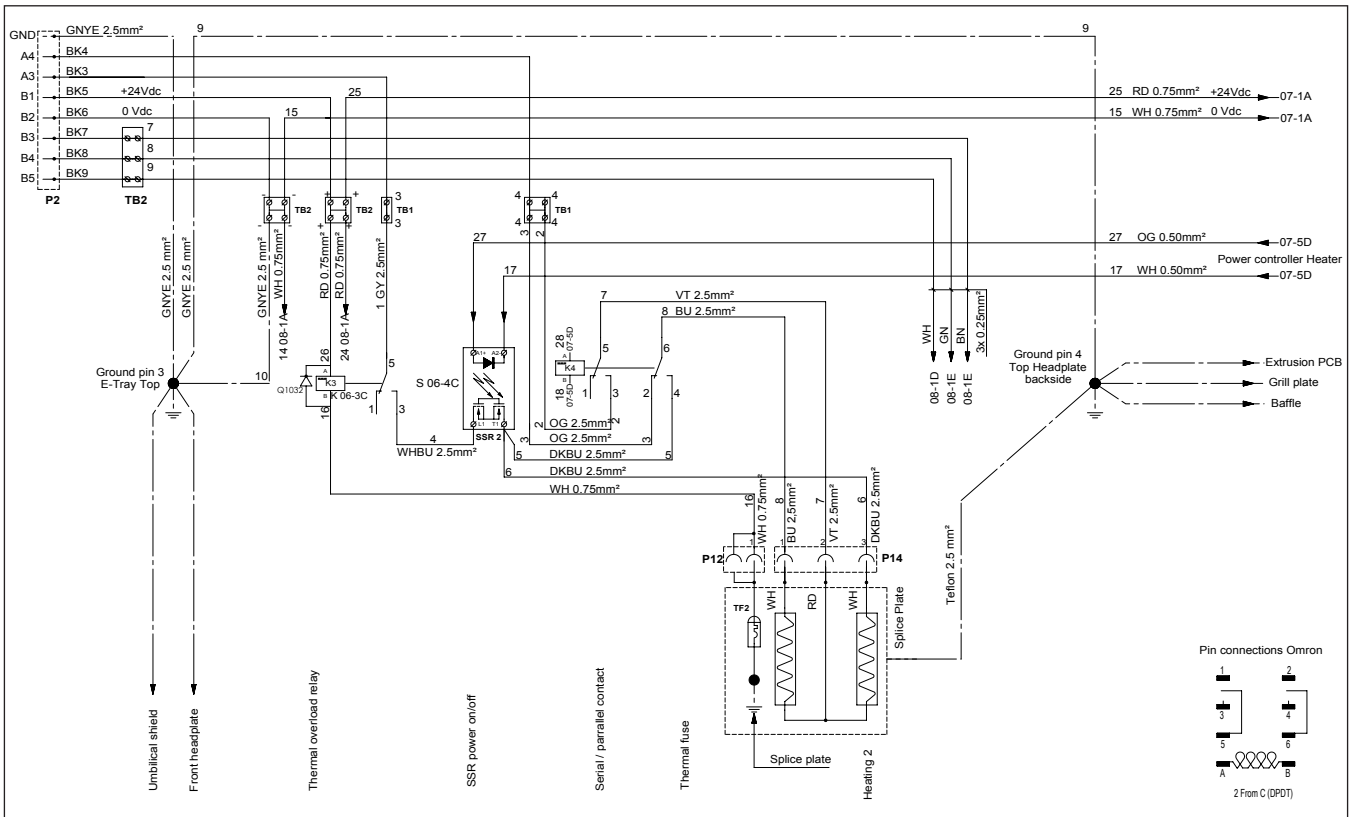
简图

1225 型号热压机下部简图



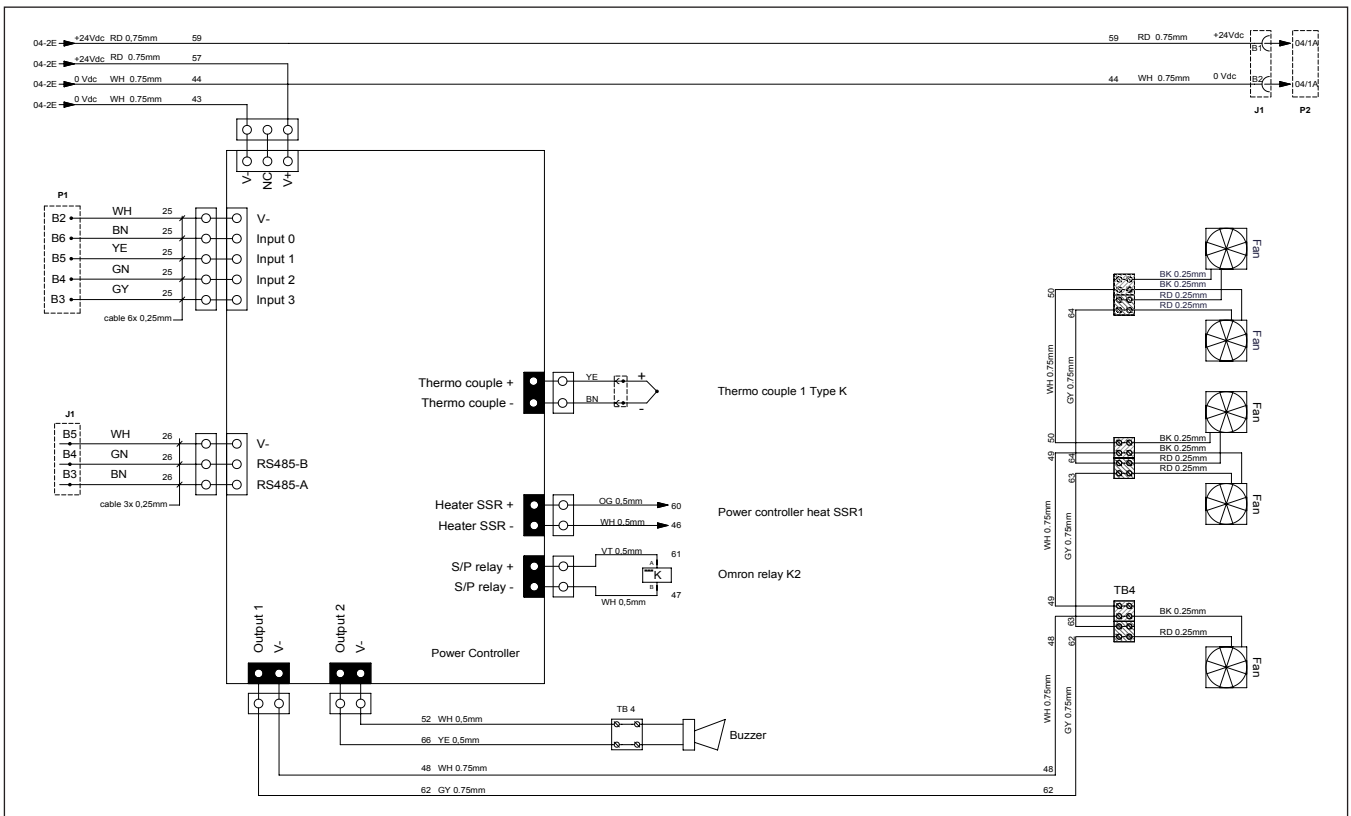
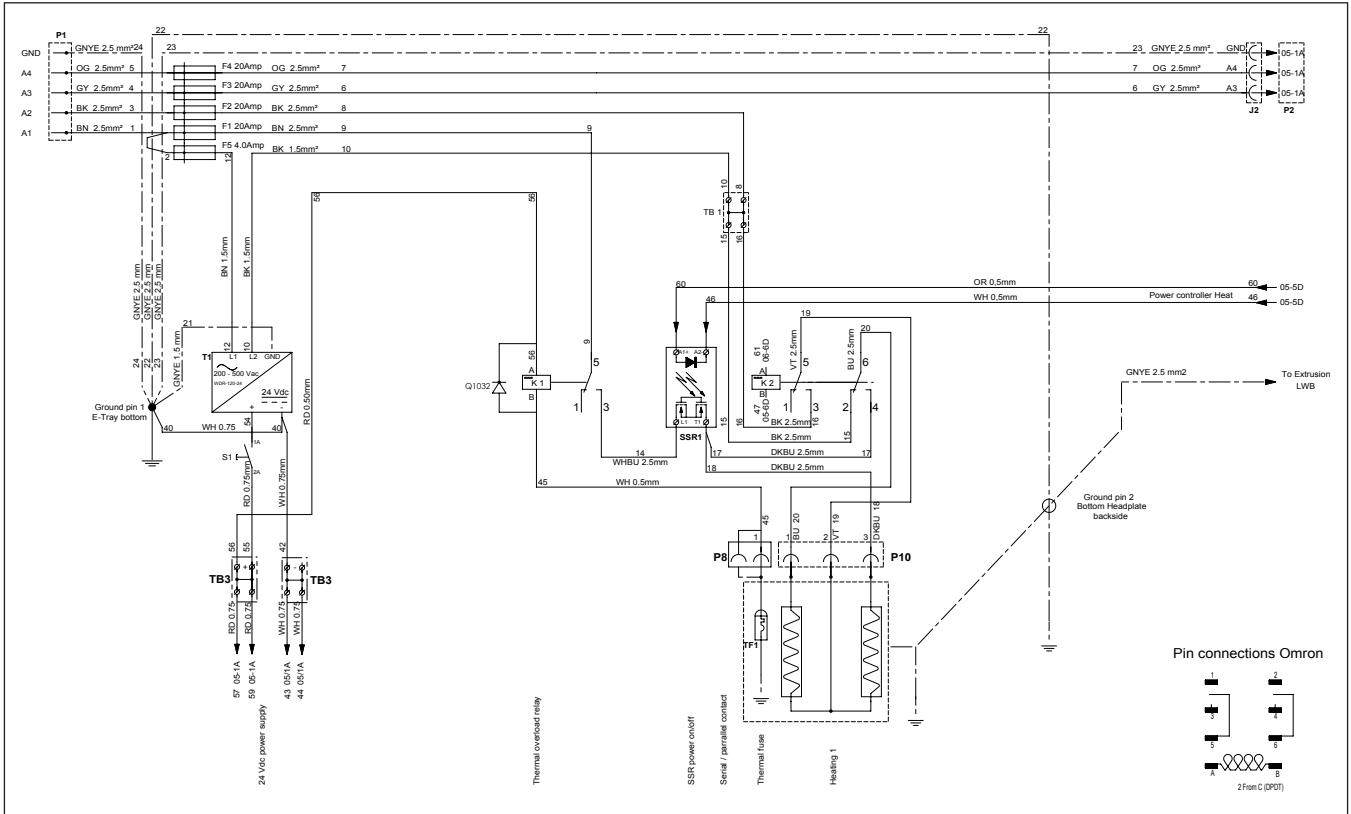
简图

1225 型号热压机上部简图



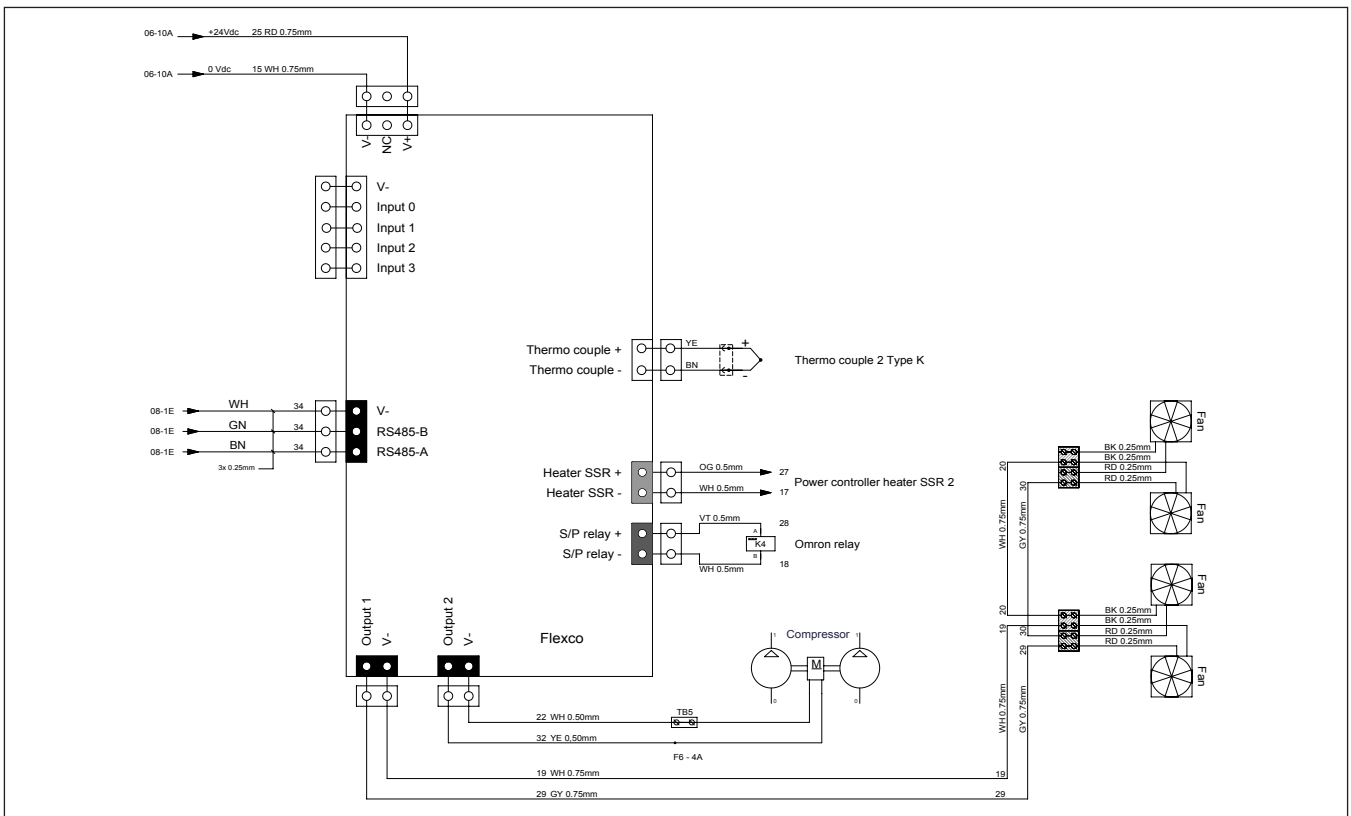
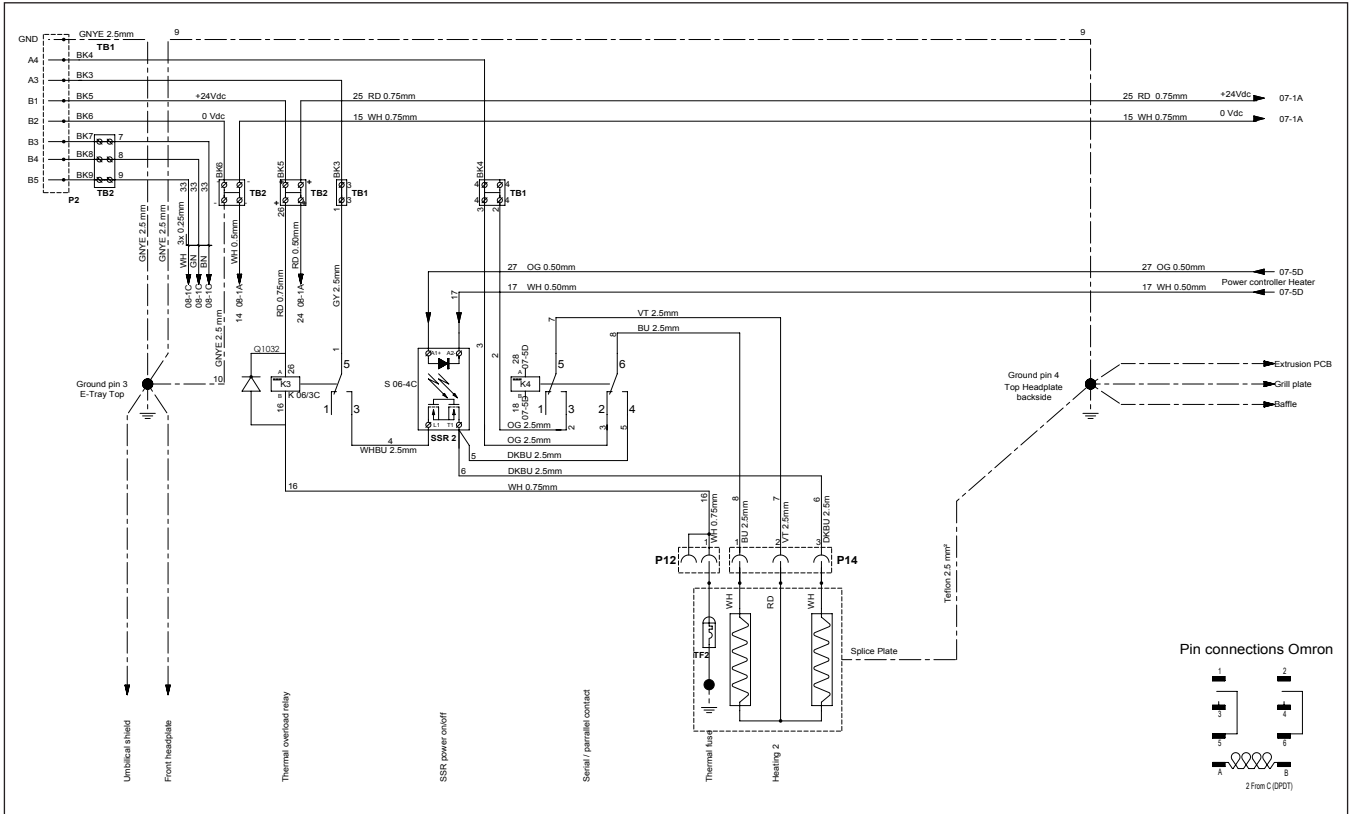
简图

1525 型号热压机下部简图



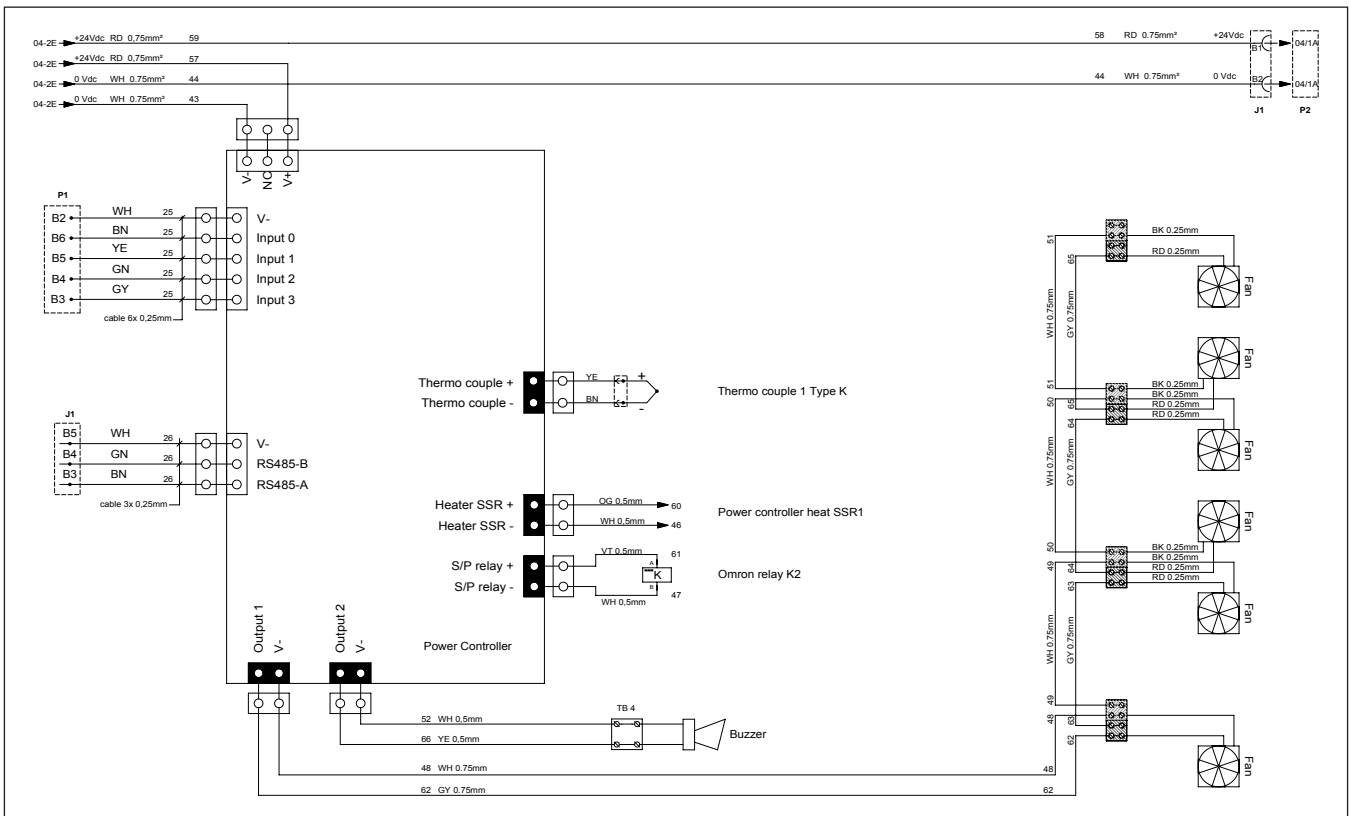
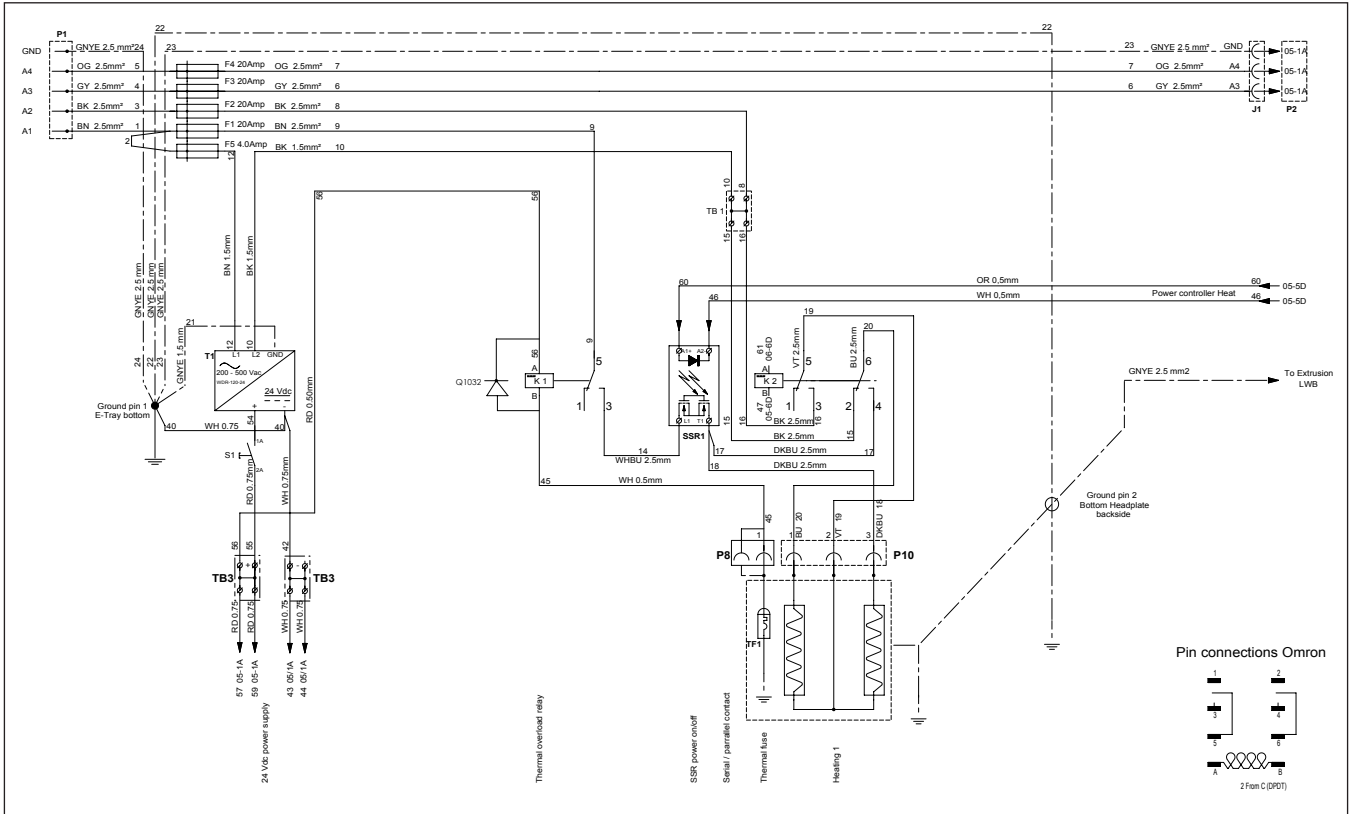
简图

1525 型号热压机上部简图



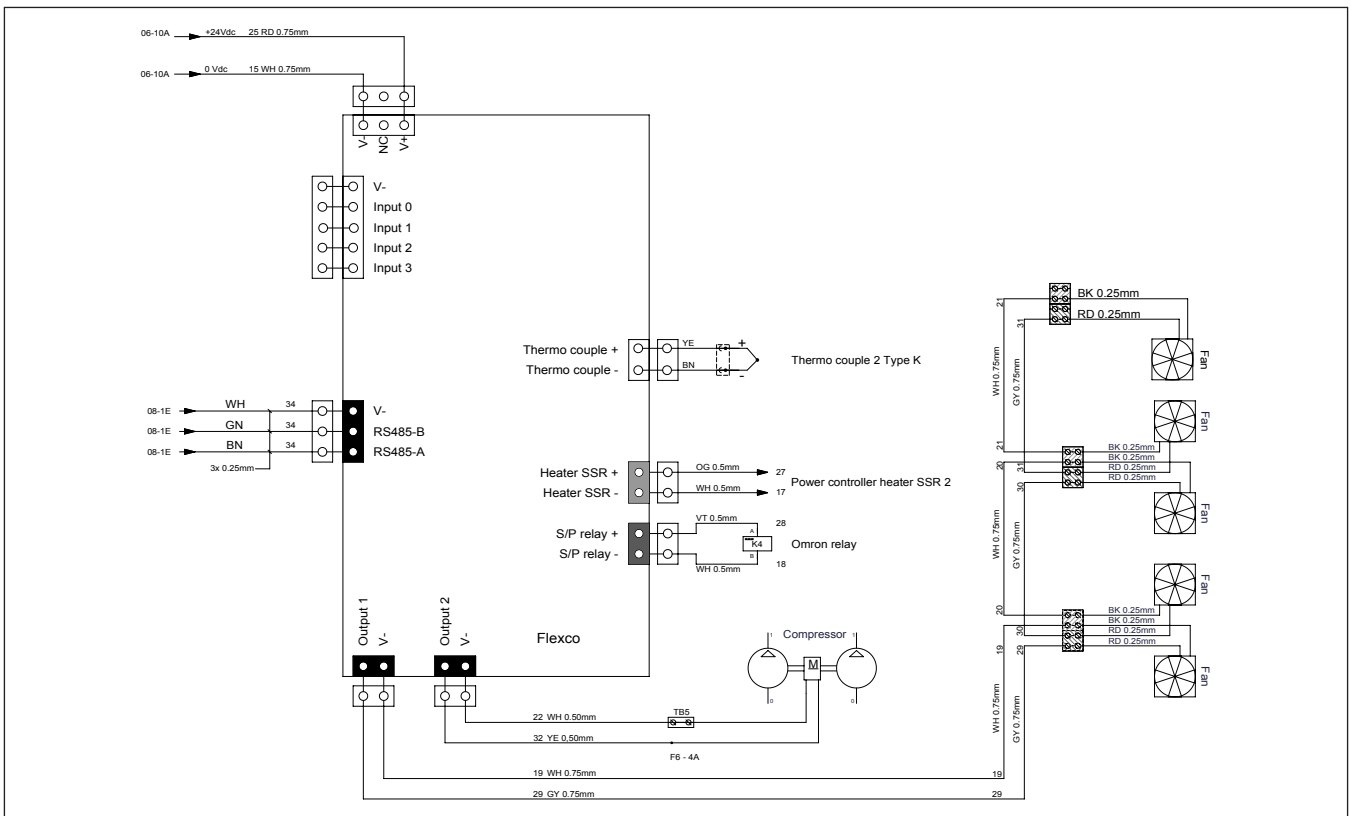
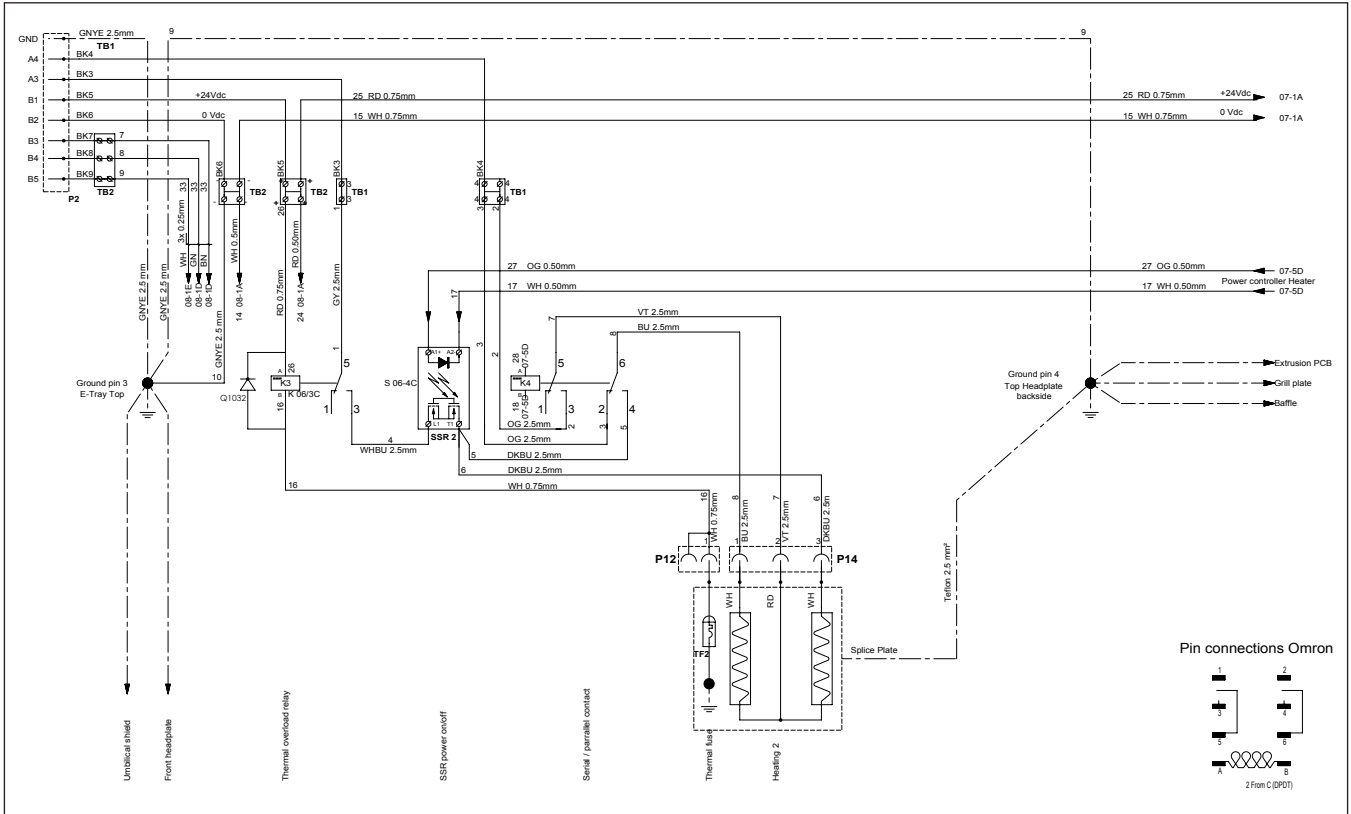
简图

1835 型号热压机下部简图



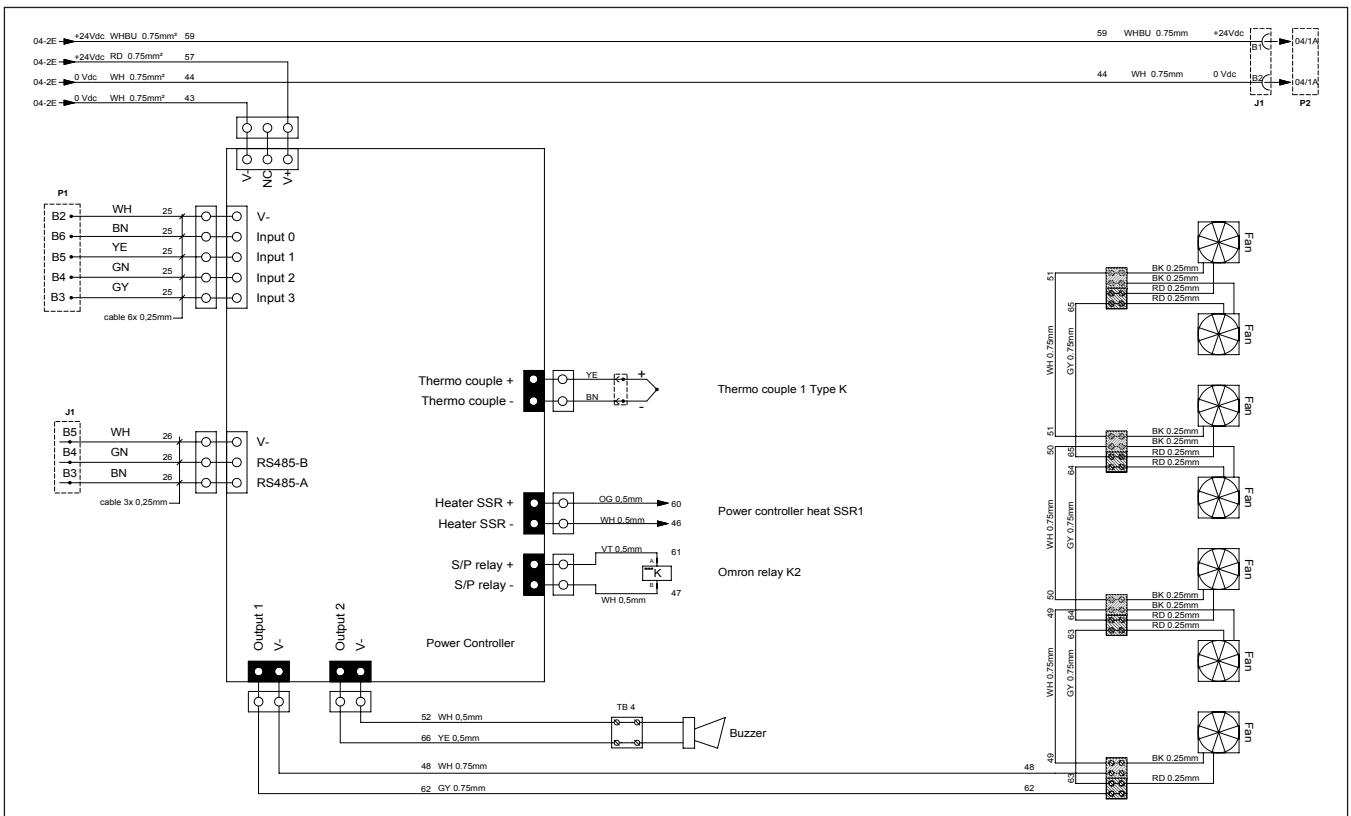
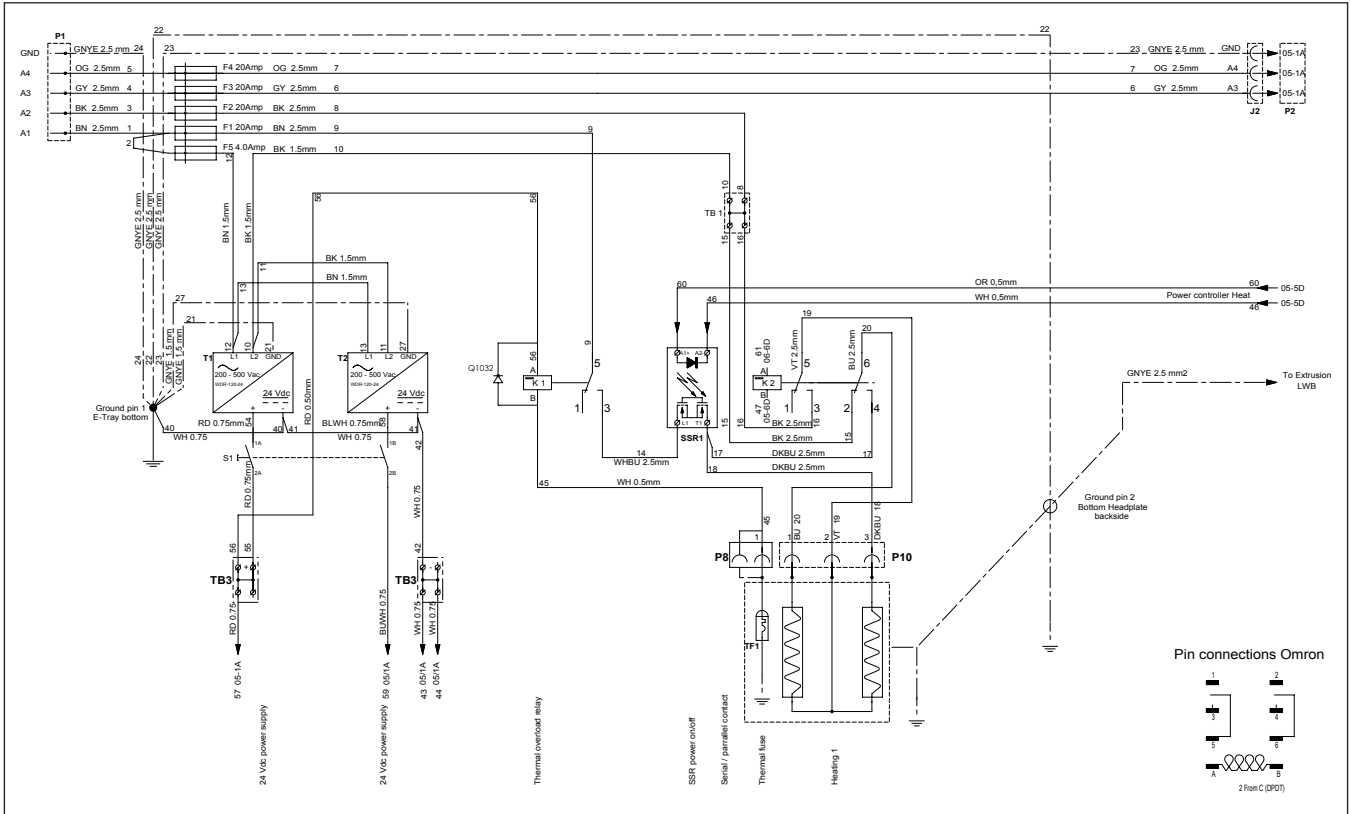
简图

1835 型号热压机上部简图



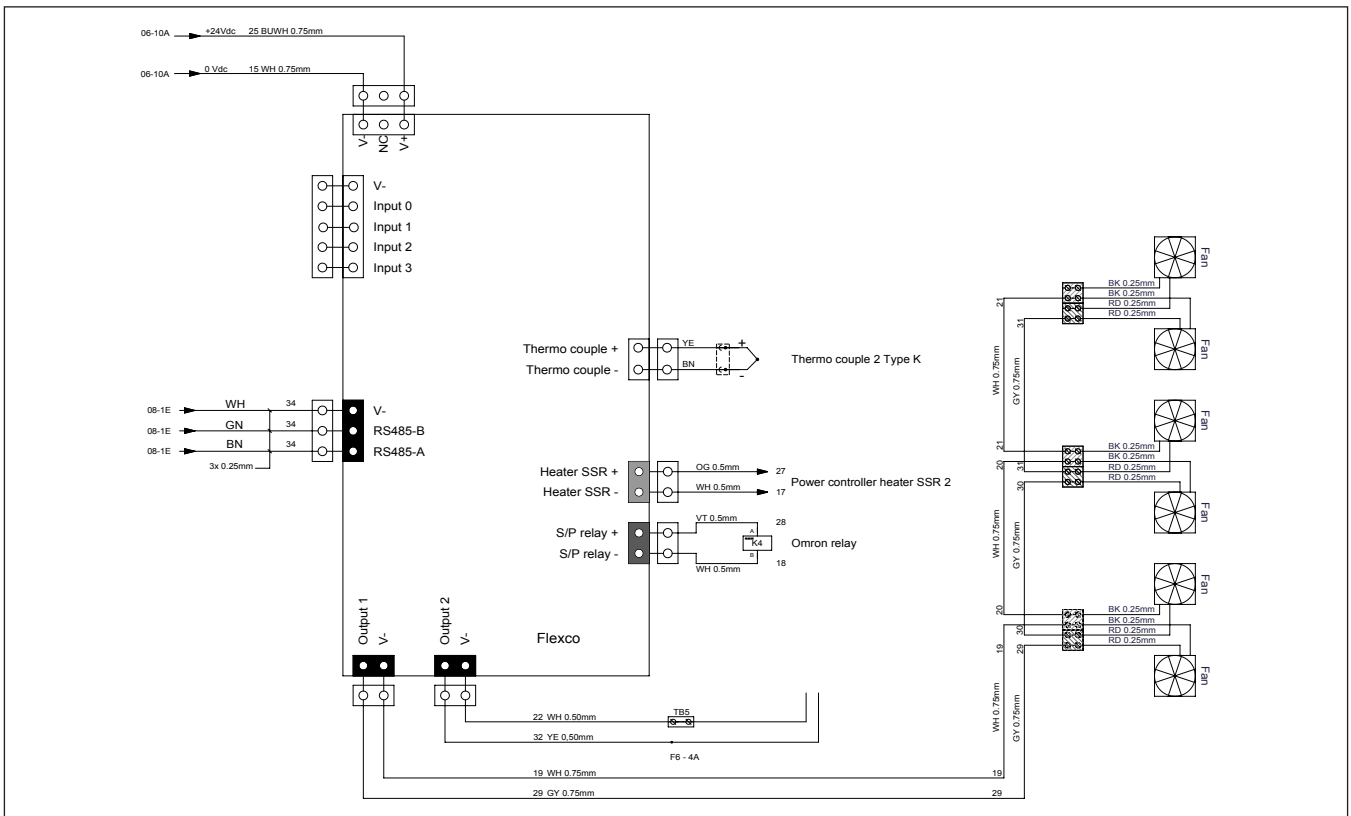
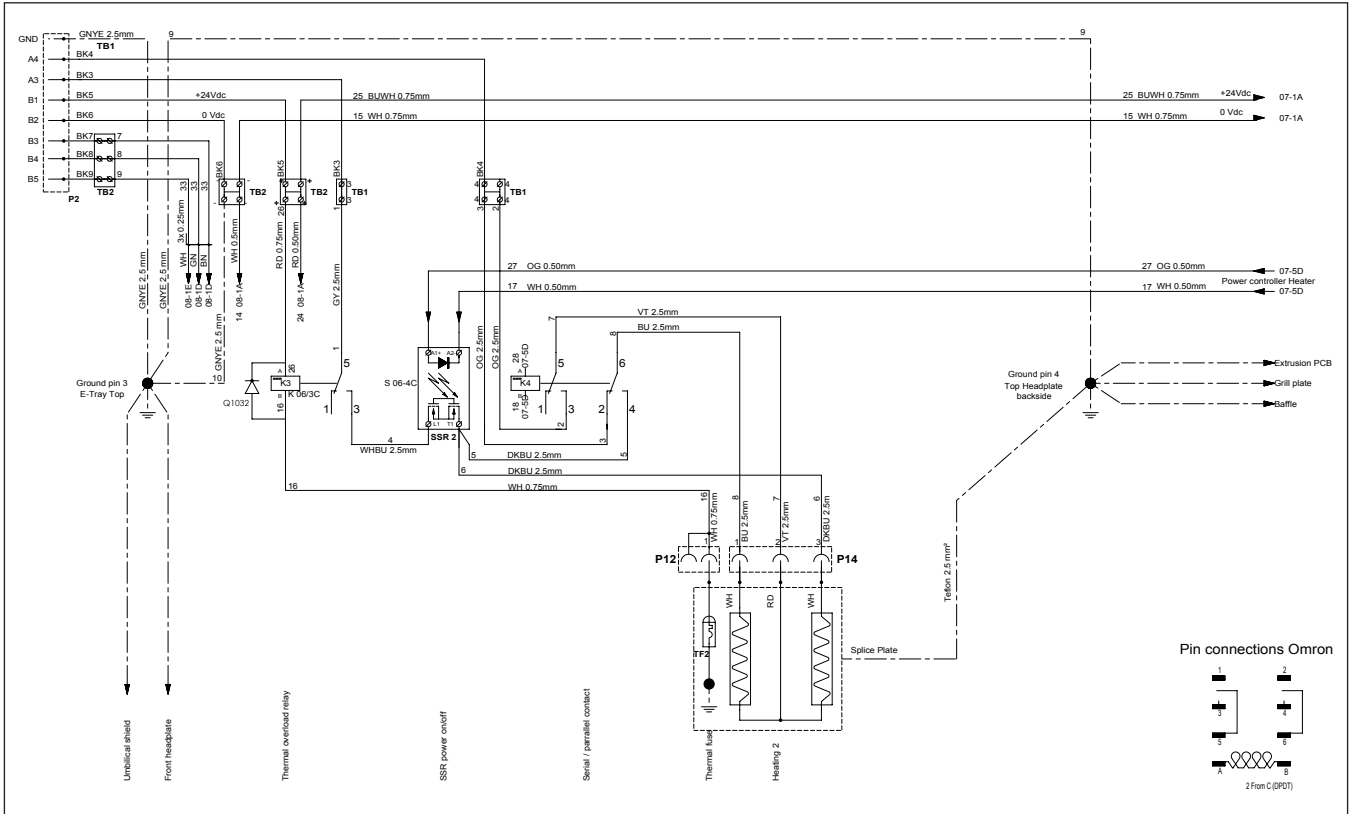
简图

2135 型号热压机上部简图



简图

2135 型号热压机上部简图



诊断

Aero® 热压机设定为能够检测某些潜在错误，这些错误可能导致拼接效果不佳，或可能导致热压机损坏。会显示两种错误消息：警告或注意。如果检测到错误，屏幕上将显示一则消息，必须按照消息内容操作。

警告消息：这些消息是比较严重的潜在热压机错误。消息将告知潜在诊断、故障通知和操作员应采取的措施，例如切断电源。连续警告音将一直持续到切断电源为止。在此情况下无法继续操作热压机，因为继续使用会导致更严重的问题。需要采取的措施是，联系当地 Flexco 客服中心，安排热压机维修事宜。

注意消息：这些消息将提醒操作员潜在的热压机误用或异常的循环活动。消息将告知潜在诊断、故障通知和操作员应采取的措施，例如检查热压机接头螺栓。将发出连续警告音，可通过按下绿色启动按钮将其关闭。在注意状态下，操作员可继续操作热压机；不过，拼接效果可能有所差异。如果在此状态下使用热压机，并且问题变得更加严重，热压机随即显示警告消息。根据具体问题，可能需要联系当地 Flexco 客服中心，安排热压机维修事宜。

警告示例：

潜在警告错误：顶部加热超过了拼接程序最高温度

显示的消息	声音和 LED 警报	措施
Warning ## (警告编号)	快速响声	联系当地 Flexco 客服中心协调维修事宜。
Process Stopped (过程已停止)	无蜂鸣器重置	
Unexpected Heat (意外高温)	LED 亮红灯	
Disconnect Power (切断电源)		

注意示例：

潜在注意错误：热压机未在规定时间内达到拼接程序最高温度

显示的消息	声音和 LED 警报	措施
Caution ## (注意编号)	慢速响声	按下绿色启动按钮可停止响声。检查以确保热压机全部 4 个接头螺栓都已固定。然后按绿色启动按钮继续拼接过程。
Processed Paused (过程已暂停)	LED 亮黄灯	
Are clamp bolts tightened? (夹紧螺栓是否拧紧?)		
Proceed Process? (继续执行过程?)		

维护

H1

检查项目

检查任务	每个循环	每 100 个循环	每 1000 个循环
检查热压机接头螺栓状况，在状况下降时进行更换。			X
检查压板状况并根据需要进行清洁 (G2) 或更换。	X		
检查挤压结构和顶板有无疲劳迹象。		X	
检查电源插销有无电弧或磨损迹象。			X

H2

如何清洁压板

要清洁顶部和底部压板，请将万能清洁剂倒在一块干净的布上，然后用它擦拭压板。对于需要进一步清洁的区域，请使用尼龙研磨垫。

H3

备件列表

产品代码	订购编号	说明
08650	AERO-COMPRESSOR-SMALL	6325-1225 型号压缩机
08645	AERO-COMPRESSOR-LARGE	1525-2135 型号压缩机
08604	AMIGO-FRICTION-TAPE-33X25	夹杆胶带
09262	BOLT-CLAMP-TOGGLE-AERO-G3	热压机接头螺栓
09342	T/C-SUBASSY-AERO-G3	热电偶
09341	CABLE-UMBILICAL-AERO-G3	上加热板电源束线
09343	FUSE-ASSY-THERMAL-AERO-G3	热熔丝
09351	FUSE-ASSY-CERAM-FL-0326020.MSP	325-1225 型号的主电源熔丝
09374	CARTRIDGE-FUSE-F-20A-RS-3375256	1525-2135 型号的主电源熔丝
08700	AERO-FUSE-CERAMIC-4A	1525-2135 型号的电源熔丝/大型压缩机熔丝

如果需要其他零件，请联系 Flexco 客服中心：www.flexco.com。



WEEE

Flexco 非常重视 WEEE 合规。本设备旨在能够在可预见的情况下进行维修。如果需要处置产品，请联系 Flexco Europe（电话：011-49-7428-9406-0）或 Flexco UK（电话：011-44-1274-600-942）。

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

上海市松江区新润路388号17幢（邮编：201612）
电话：0086-21-33528388 • 传真：0086-21-33528058 • 电子邮件：chinasales@flexco.com
客服热线：400 820 6896

请访问 www.flexco.com 网站，了解 Flexco 其他分公司和产品。

©2021 Flexible Steel Lacing Company. 10/06/21. 资料编码：X4547

