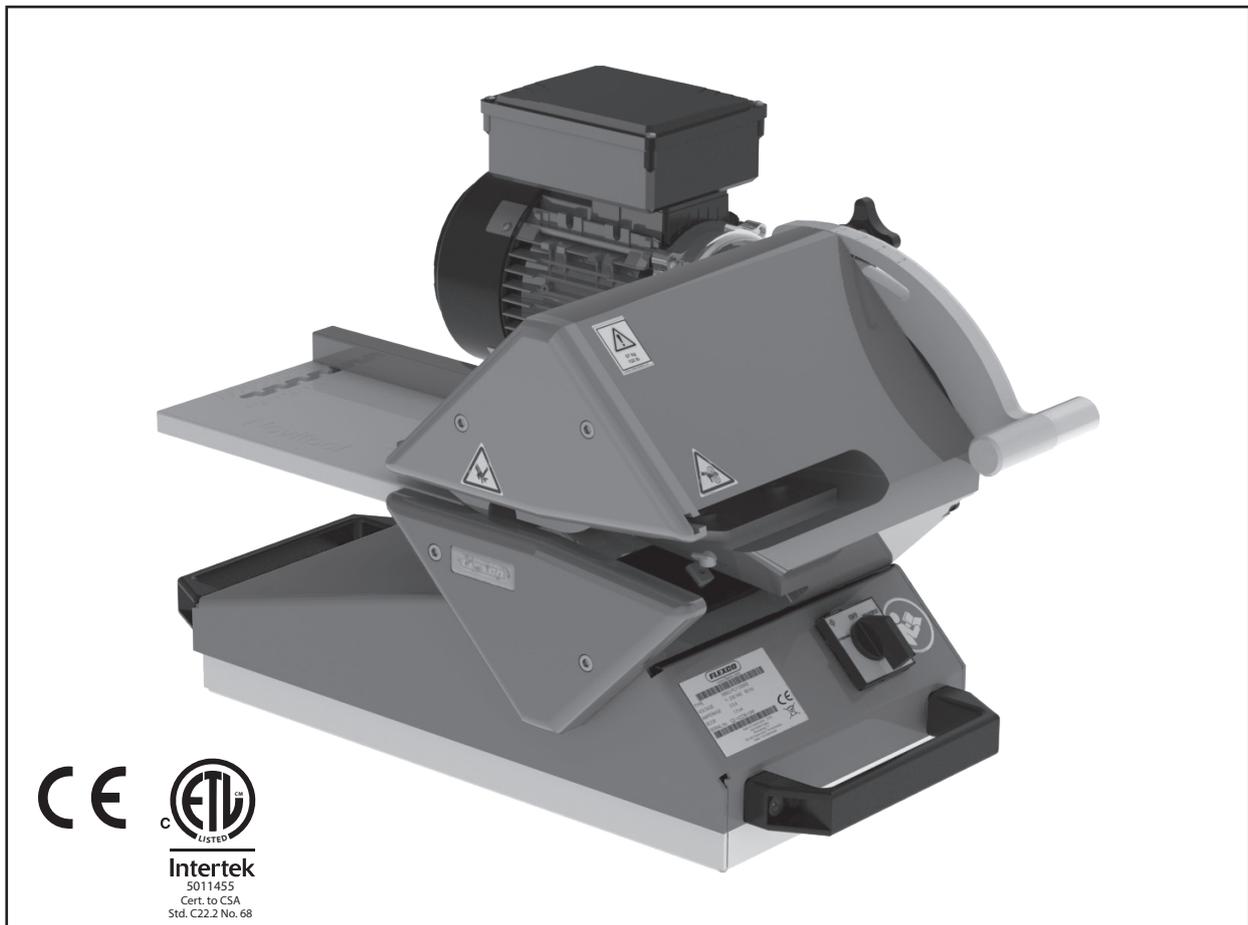


Sicherheits- und Bedienungsanleitung Spaltmaschinen-Arbeitstisch Novitool® Ply 130™ und optionaler Werkstatt-Rollwagen

Spalten zwischen den Lagen eines Förderbandes.



WARNUNG

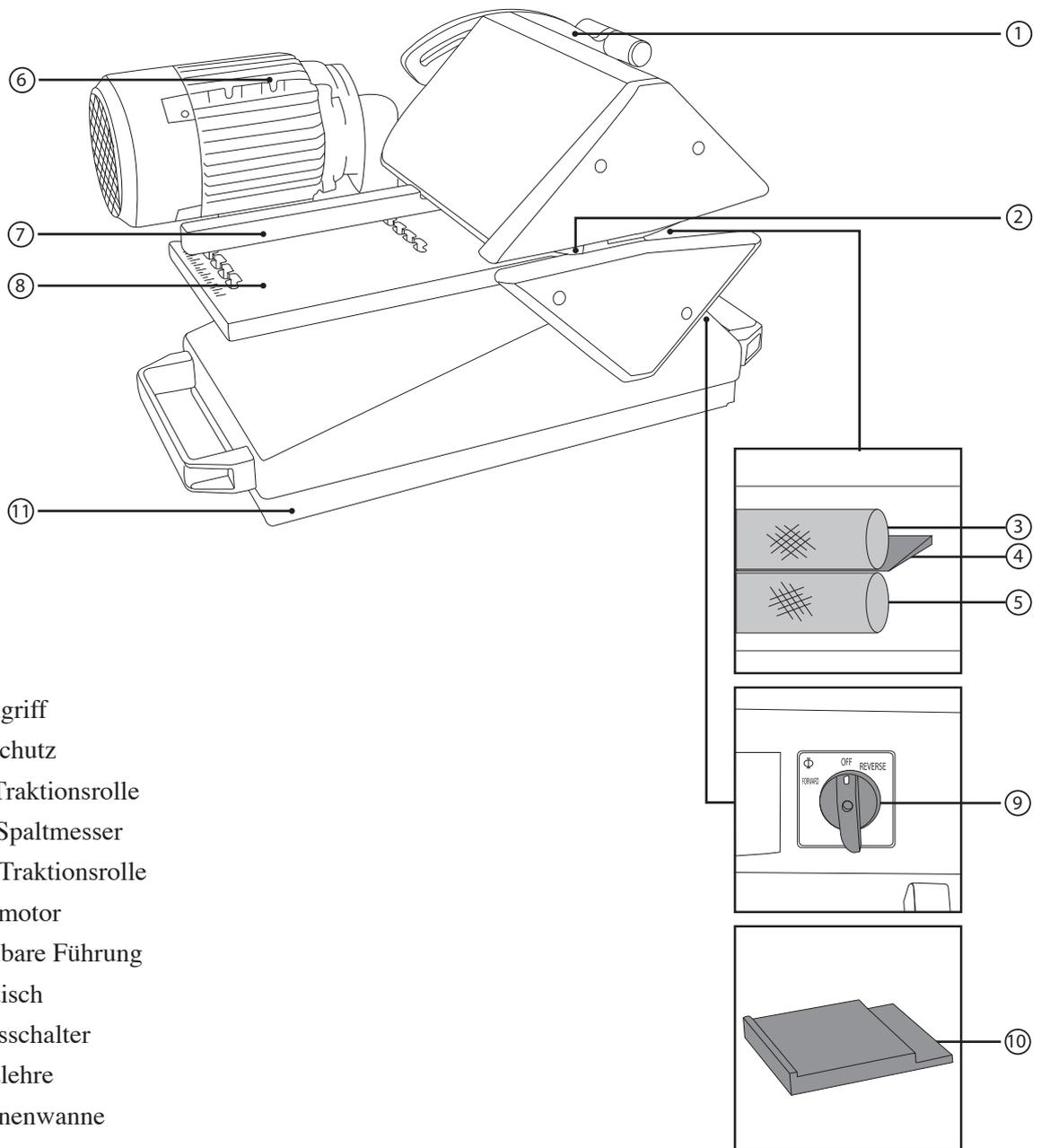
UNSACHGEMÄSSE ODER UNVORSICHTIGE Anwendung dieses Werkzeugs kann zu ernsthaften Verletzungen führen! Dieses Handbuch enthält wichtige Informationen bezüglich Funktion und Sicherheit des Produkts. VOR DER BENUTZUNG des Werkzeugs müssen Sie dieses Handbuch gelesen und verstanden haben. Halten Sie dieses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

Inhaltsverzeichnis

Die wichtigsten Komponenten der Ply 130™	3
Beschreibung.....	4
Allgemeine Sicherheitsregeln.....	5
Montage auf der Werkbank.....	9
Ply 130™, Montage des Rollwagens.....	10
Lagen-Spaltvorgang.....	15
Spalten zur Herstellung einer Folie.....	18
Wartung der Ply 130™ – Austausch der Klinge.....	20
Wartung der Ply 130™ – Messen und Einstellen des erforderlichen Klingen-/Rollenabstands.....	25
Teileliste	34
Schematische Darstellung der Elektrik.....	35
Technische Hilfe	40
WEEE.....	41
EU-Erklärung.....	42

Haftungsausschluss Die Spaltmaschine Ply 130™ wurde erfolgreich mit verschiedenen Bandtypen getestet. Dies ist jedoch keine Garantie für gute Ergebnisse. Das Anfertigen von Förderbändern erfordert gewisse Fertigkeiten und handwerkliches Können. Die Ergebnisse hängen auch von der praktischen Erfahrung, der Materialzusammensetzung und der Schärfe des Spaltmessers ab. Wenn die Ergebnisse nicht wie erwartet sind, setzen Sie sich mit Flexco in Verbindung.

Die wichtigsten Komponenten der Ply 130™



1. Einstellgriff
2. Fingerschutz
3. Obere Traktionsrolle
4. Lagen-Spaltmesser
5. Untere Traktionsrolle
6. Elektromotor
7. Einstellbare Führung
8. Zuführtisch
9. Betriebsschalter
10. Distanzlehre
11. Maschinenwanne

Beschreibung

Die Ply 130™ wird für das Spalten zwischen den Lagen eines thermoplastischen Förderbandes aus PVC oder Polyurethan verwendet. Dieser Aufspaltvorgang ist häufig erforderlich, um ein Band für das Verbinden mit einer Schweißpresse vorzubereiten.

Ein großer Vorteil dieser Spaltmaschine ist, dass in einem Durchgang bis zu 130 mm (5") weit aufgetrennt werden kann.

Die stabile Konstruktion der Ply 130™ ermöglicht das präzise Aufspalten von thermoplastischen Bändern

- dick oder bis zu 0,35 mm (0,014") dünn. Die Folie kann je nach Band und Belagdicke erzeugt werden.

Die Ply 130™ kann für Finger-über-Finger-Verbindungen und für abgestufte Verbindungen verwendet werden. Mit nur einem Griff stellen Sie ein, in welcher Lagenstärke das Band gespalten werden soll. Es ist möglich, zwischen jeder Lage des Bandes aufzuspalten und auf diese Weise zwei oder drei getrennte Lagen in einem Band zu erzeugen.

Technische Daten des Werkzeugs

Ply 130™ – Technische Daten des Werkzeugs		
Technische Daten	Minimum	Maximum
Spalttiefe	40 mm	130 mm
Banddicke über dem Schnitt	0,35 mm	8 mm
Banddicke unter dem Schnitt	0,35 mm	5 mm
Maximale Banddicke	N. z.	10 mm
Abmessungen des Werkzeugs	560 x 480 x 360 mm	
Gewicht des Werkzeugs	57 kg	

Bestellinformationen Ply 130™			
Artikelnummer	Bestellnummer	Kennzeichnung	Stecker
Ply 130™			
08800	PLY130-230V+N1PH50HZ-SCHUKO	CE	
08801	PLY130-400V+NV3PH50HZ-IEC60309	CE	
08802	PLY130-115V1PH60HZ-NEMA-5-15	cETL	
08803	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-20	cETL	
08804	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-30	cETL	
08805	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-L6-15	cETL	
08806	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-15	cETL	
08807	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-20	cETL	
08808	PLY130-230V1PH60HZ-NEMA-6-30	cETL	
08809	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-20	cETL	
08810	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-L15-30	cETL	
08811	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-20	cETL	
08812	PLY130-460V3PH60HZ-NEMA-L16-30	cETL	
08832	PLY130-230V1PH50HZ-IEC60309-16	CE	
08833	PLY130-230V1PH50HZ+N-BS1363-13	CE	
08834	PLY130-230V3PH60HZ-NEMA-18-20		
Wagen			
08100	PLY130-CART		N. z.
Ersatzblätter			
08014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT		N. z.
08490	PLY130-BLADE		N. z.

Allgemeine Sicherheitsregeln – Bewahren Sie diese Anweisungen auf –

Signalwörter:

„GEFAHR“ weist auf eine unmittelbare Gefahrenquelle hin, bei deren Nichtbeachtung unausweichlich mit schweren bis tödlichen Verletzungen zu rechnen ist. Dieses Signalwort beschränkt sich auf die extremsten Situationen.

„WARNUNG“ weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, deren Nichtbeachtung schwere bis tödliche Verletzungen zur Folge haben kann.

„ACHTUNG“ weist auf eine mögliche Gefahrenquelle hin, deren Nichtbeachtung leichtere bis mittlere Verletzungen nach sich ziehen kann. Dies kann auch als Warnung vor unsachgemäßer Handhabung gemeint sein.

Sicherheitssymbol



Dieses internationale Sicherheitssymbol dient zur Kennzeichnung und Hervorhebung bestimmter Sicherheitsaspekte.

Sicherheitshinweise

Zur Vermeidung schwerer Verletzungen bzw. Sachschäden muss der Anwender vor der Arbeit mit dem Gerät die nachfolgenden Sicherheitsvorschriften gelesen und verstanden haben.

1. ARBEITSBEREICH

!ACHTUNG

Den Arbeitsbereich immer sauber halten und auf gute Beleuchtung achten. Unordentliche Werkbänke und dunkle Bereiche begünstigen Unfälle.

!GEFAHR

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

!ACHTUNG

Beim Betrieb eines Elektrowerkzeugs umstehende Personen, Kinder und Besucher auf Abstand halten. Ablenkungen können dazu führen, dass Sie die Kontrolle über das Gerät verlieren.

!WARNUNG

Entfernen Sie sich nicht vom Gerät, bevor es vollständig stillsteht.

!WARNUNG

Nicht verwendete Geräte außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen unerfahrenen Personen aufbewahren. In den Händen ungeschulter Personen stellen Werkzeuge eine Gefahr dar.

!ACHTUNG

Umwelt-Betriebs- und Lagerbedingungen

Betriebsbedingungen

Umgebungstemperatur 5 °C (41 °F) bis 40 °C (104 °F)

Nicht-kondensierende Luftfeuchtigkeit

Nur in Räumen verwenden

Lager- und Transportbedingungen

Umgebungstemperatur -25 °C (-13 °F) bis 55 °C (131 °F)

Nicht-kondensierende Luftfeuchtigkeit

2. SICHERHEIT AN DER ELEKTRISCHEN ANLAGE

!GEFAHR

Die Spaltmaschine ist ein einzelnes, isoliertes Werkzeug, das ein vieladriges, geerdetes Stromversorgungskabel und eine geerdete Stromversorgung benötigt. Die Maschine ist mit einem Stecker ausgestattet, der an die richtige Stromversorgung angeschlossen werden muss.

!WARNUNG

Vermeiden Sie es, geerdete Oberflächen, wie Rohre, Kühler, Herde oder Kühlschränke zu berühren. Dadurch erhöhen Sie das Risiko eines Stromschlages.

!WARNUNG

Elektrowerkzeuge niemals Regen oder Feuchtigkeit aussetzen. Wasser, das in ein Elektrowerkzeug eindringt, erhöht das Risiko eines Stromschlages und beschädigt das Werkzeug.

⚠️ GEFAHR

Das Kabel nicht anders, als zu seinem eigentlichen Zweck verwenden. Das Kabel niemals zum Tragen des Gerätes verwenden oder um den Stecker aus der Buchse zu ziehen. Hitze, Öl, scharfe Kanten oder sich bewegende Teile vom Kabel entfernt halten. Beschädigte Kabel sofort ersetzen. Beschädigte Kabel erhöhen das Risiko eines Stromschlags.

⚠️ WARNUNG

Nicht im Freien verwenden. Dieses elektrische Werkzeug ist nur für den Betrieb in Räumen ausgelegt.

⚠️ WARNUNG

Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn es mit dem Schalter nicht ein- und ausgeschaltet werden kann. Jedes Gerät, dessen Schalter nicht funktioniert, ist gefährlich und muss repariert werden.

Vor der Wartung die Maschine von der Stromversorgung trennen. Stellen Sie sicher, dass nach der Wartung alle Schutz-Verbindungen angeschlossen sind. Sicherungen nur gegen solche gleicher Bauart und Abschaltleistung und mit den gleichen Strom- und Spannungs-Nennwerten austauschen.

3. PERSONENSICHERHEIT

⚠️ WARNUNG

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

⚠️ WARNUNG

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

⚠️ WARNUNG

Vermeiden Sie ein unbeabsichtigtes Starten des Werkzeugs. Stellen Sie sicher, dass der Schalter ausgeschaltet ist, bevor Sie den Stecker einstecken. Ein Tragen des Werkzeugs, wenn die Finger am Schalter sind oder das Einstecken des Steckers, wenn der Schalter eingeschaltet ist, provoziert Unfälle.

⚠️ WARNUNG

Überschätzen Sie sich nicht. Achten Sie jederzeit auf einen sicheren Stand. Ein sicherer Stand und ausgewogenes Gleichgewicht ermöglicht eine bessere Handhabung des Geräts in unvorhergesehenen Situationen.

⚠️ ACHTUNG

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

⚠️ WARNUNG

Sicherheitseinrichtungen niemals entfernen oder verändern.

⚠️ WARNUNG

Halten Sie Hände und Finger jederzeit von scharfen oder sich bewegenden Teilen entfernt, z. B. Rollen und Schneidblätter.

⚠️ WARNUNG

Wenn nicht transportiert wird, die Laufrollenbremsen einrasten

⚠️ WARNUNG

Die Maschine ist schwer. Verwenden Sie eine Hebevorrichtung.

4 VERWENDUNG UND PFLEGE DES WERKZEUGS

⚠️ WARNUNG

Die Spaltmaschine nur auf einer festen und waagerechten Unterlage verwenden. Das Spalten darf nur vorgenommen werden, wenn beide Hände auf dem Material liegen.

⚠️ ACHTUNG

Wenn das Bandmaterial verklemmt ist oder sich staut, nicht hineindrücken und nicht mehr zuführen. Wenn es klemmt, stellen Sie die Arbeitsrichtung auf Rückwärts, um das Material zu entfernen.

⚠️ WARNUNG

Verwenden Sie das Werkzeug nicht, wenn es mit dem Schalter nicht ein- und ausgeschaltet werden kann. Jedes Gerät, dessen Schalter nicht funktioniert, ist gefährlich und muss repariert werden.

! WARNUNG

Ziehen Sie den Stecker aus der Stromversorgung, bevor Sie Einstellungen vornehmen, Zubehörteile wechseln oder das Werkzeug transportieren oder verstauen. Derartige Sicherheitsmaßnahmen vermindern das Risiko, dass das Werkzeug versehentlich gestartet wird.

! WARNUNG

Nicht verwendete Geräte außerhalb der Reichweite von Kindern und anderen unerfahrenen Personen aufbewahren. In den Händen ungeschulter Personen stellen Werkzeuge eine Gefahr dar.

! ACHTUNG

Die Spaltmaschine darf nur für das Spalten thermoplastischer Bänder verwendet werden. Die Dicke des Bandmaterials sollte nie mehr als 10 mm betragen.

! ACHTUNG

Falsch ausgerichtete, klemmende oder gebrochene Teile und andere Störungen überprüfen, die den Betrieb des Werkzeugs beeinträchtigen könnten. Wenn das Gerät beschädigt ist, lassen Sie es vor weiterer Benutzung instand setzen. Viele Unfälle werden von schlecht gewarteten Werkzeugen verursacht.

! WARNUNG

Verstauen Sie den Fußschalter, wenn nicht verwendet.

! WARNUNG

Vor dem Bewegen Kabel ausstecken und verstauen.

5. WARTUNG UND INSTANDSETZUNG

! WARNUNG

Die Werkzeuge dürfen nur von qualifiziertem Personal instand gesetzt werden. Wartung oder Instandsetzung durch nicht qualifiziertes Personal birgt das Risiko von Verletzungen.

! WARNUNG

Vor dem Öffnen/Warten der Maschine den Stecker von der Stromversorgung trennen.

! ACHTUNG

Bei der Reparatur eines Werkzeugs nur identische Ersatzteile verwenden. Die Verwendung nicht zugelassener Teile oder die Nichtbeachtung der Wartungsanweisungen erhöht das Risiko eines Stromschlags oder einer Verletzung.

! GEFAHR

Elektrowerkzeuge nicht verwenden, wenn das Gehäuse beschädigt ist oder nicht schließt. Beschädigte oder (teilweise) geöffnete Gehäuse können zu einem Stromschlag führen. Solche Werkzeuge dürfen nicht verwendet werden, bevor sie repariert sind.

! ACHTUNG

Kunststoffteile nicht mit Lösungsmitteln abwischen. Lösungsmittel wie Benzin, Verdünner, Benzol, Tetrachlorkohlenstoff und Alkohol können Kunststoff beschädigen und reißen lassen. Wischen Sie diese nicht mit derartigen Lösungsmitteln ab. Kunststoffteile mit einem weichen, leicht mit Seifenwasser befeuchteten Tuch abwischen und gründlich trockenreiben.

! WARNUNG

Verwenden Sie NIEMALS ein defektes oder nicht normal funktionierendes Werkzeug. Wenn es so aussieht, dass das Werkzeug nicht normal funktioniert, seltsame Geräusche macht oder auf andere Weise defekt erscheint, hören Sie sofort auf es zu verwenden, trennen Sie es von der Stromversorgung und kümmern Sie sich um eine Reparatur.

! ACHTUNG

Behandeln Sie die Werkzeuge sorgfältig. Halten Sie die Messer scharf und sauber. Gut gewartete Werkzeuge und Messer mit scharfen Schneiden verklemmen nicht so schnell mit dem Material und sind einfacher zu handhaben.

6. SICHERHEIT LAGENSCHNEIDER

! WARNUNG

Stellen Sie sicher, dass das Kabel nicht in der Nähe der Material-Zuführungsöffnung verläuft.

! WARNUNG

Stehen Sie rechtwinklig zur Material-Zuführungsrichtung auf der gegenüberliegenden Seite des Elektromotors.

! WARNUNG

Halten Sie Ihre Hände von den Zuführrollen und dem Spaltbereich entfernt. Führen Sie das Material immer so, dass Ihre Hände mindestens 10 cm (3,94") Abstand von diesem Bereich haben.

! ACHTUNG

Keine stumpfen oder beschädigten Schneidklingen/-messer verwenden.

7. SICHERHEIT ROLLWAGEN

! WARNUNG

Vor Montage der Ply 130 die Rollenräder an den Rollwagen anbauen.

! WARNUNG

Während der Montage der Ply 130 müssen die Rollen blockiert und der Rollwagen an der Bewegung gehindert werden.

! WARNUNG

Für die Montage der Ply 130 auf den Rollwagen sind zwei Personen erforderlich. Stellen Sie sicher, dass der Ply 130 sicher mit den mitgelieferten Montageschrauben am Rollwagen befestigt ist.

! WARNUNG

Den Rollwagen nicht mit einer kraftgetriebenen Maschine schieben oder ziehen.

! WARNUNG

Beim Schieben des Rollwagens Steigung und Neigungen und Hindernisse am Boden vermeiden. Den Rollwagen nur in Richtung der nicht schwenkbaren Rollenräder schieben, niemals ziehen oder seitlich bewegen.

! WARNUNG

Vor dem Transport der Ply 130 darauf achten, dass der Stecker abgezogen ist und die Kabel verstaut sind.

! WARNUNG

Den Rollwagen nur für die Montage der Ply 130 verwenden.

8. AUSTAUSCH DER SCHNEIDKLINGE

! WARNUNG

Stromversorgung trennen.

! ACHTUNG

Versuchen Sie nicht, die Klingen zu schärfen. Dadurch kann nicht mehr ganz durch das Band geschnitten werden.

! WARNUNG

Beim Austausch der Klinge immer Schnittschutzhandschuhe und Schutzbrille tragen. Die Klinge ist scharf wie ein Rasiermesser, gehen Sie entsprechend damit um.

! WARNUNG

Vor dem Austausch einer Klinge führen Sie alle Schritte durch, die in diesem Handbuch beschrieben sind.

! WARNUNG

Nur autorisierte und ausgebildete Fachkräfte dürfen an dieser Spaltmaschine arbeiten.

! WARNUNG

Probieren Sie die Spaltmaschine aus, nachdem eine Klinge/ein Messer ausgetauscht wurde, um den sicheren Betrieb zu überprüfen.

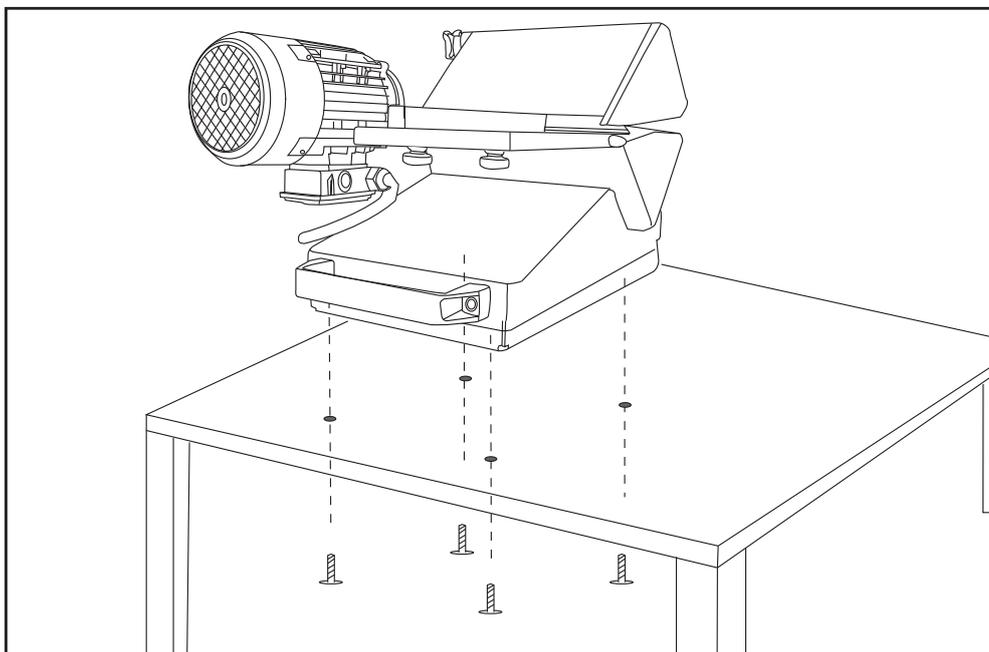
! WARNUNG

Ersatzklingen sicher aufbewahren.

Montage auf der Werkbank

A1

Aus Sicherheitsgründen darf die Ply 130™ nur auf einer stabilen und waagerechten Werkbank montiert werden.



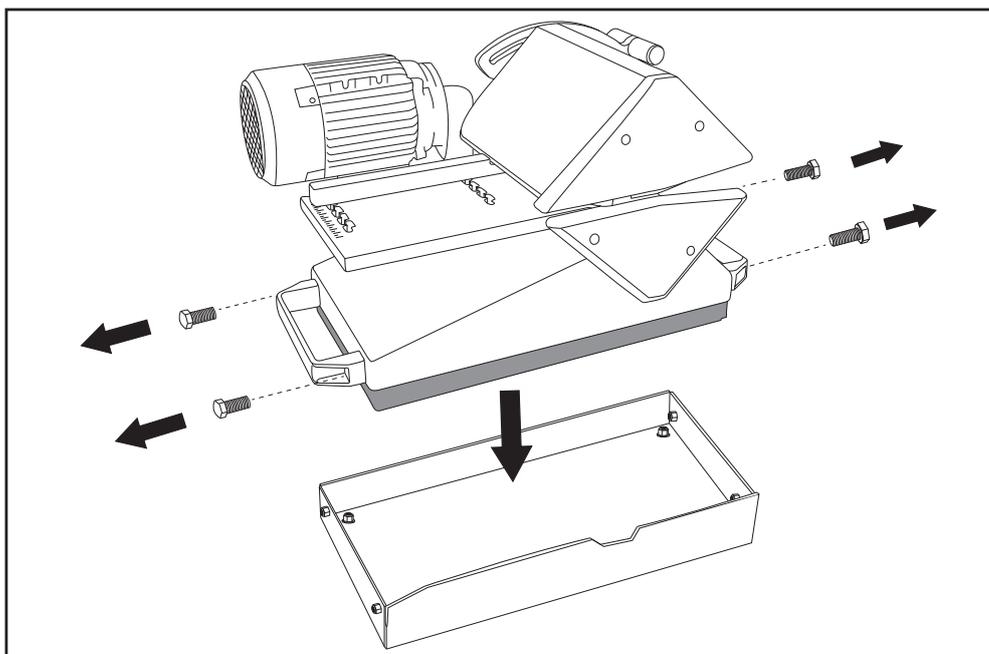
Ziehen Sie die vier Schrauben (M8 x 16 mm + Dicke des Tisches) in den Gewindelöchern am Boden der Maschinenwanne fest.

Ply 130™ – Montage des Rollwagens

B1 Nachrüstwanne

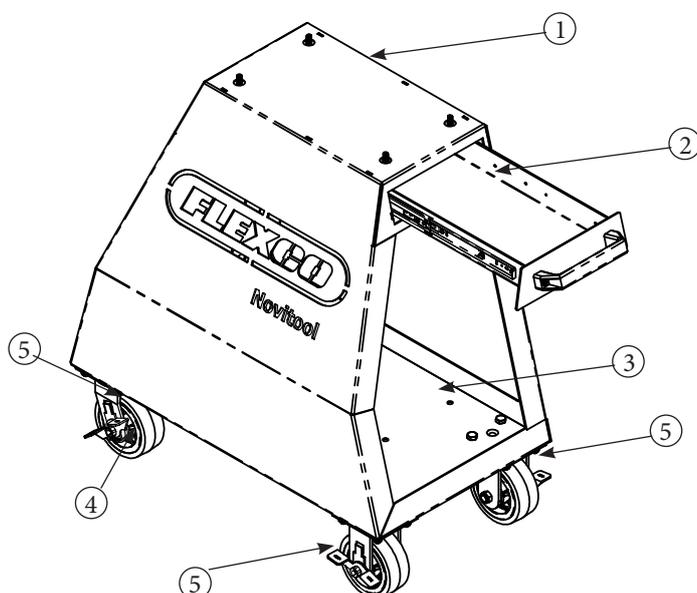
Bei Seriennummern, die mit 20xxxxxx beginnen, muss die Maschinenwanne gegen eine Nachrüstwanne Ply 130 (Artikel 08233) ausgetauscht werden. Seriennummern, die mit C1-113026-13W beginnen, haben die erforderliche Wanne.

Stellen Sie sicher, dass die Stromversorgung getrennt ist. Seien Sie vorsichtig, um eine Beschädigung von elektrischen Teilen zu vermeiden. Setzen Sie die Unterseite der Maschine nicht auf eine Oberfläche, ohne dass die Wanne angebaut ist.



Zum Entfernen der vorhandenen Wanne von der Ply 130 die Befestigungselemente von den Handgriffen entfernen und die Handgriffe abnehmen. Jetzt kann die Wanne abgenommen werden. Dann die neue Wanne (Artikelnummer 08233) wie oben abgebildet ausrichten und anbauen und die Handgriffe wieder anbringen.

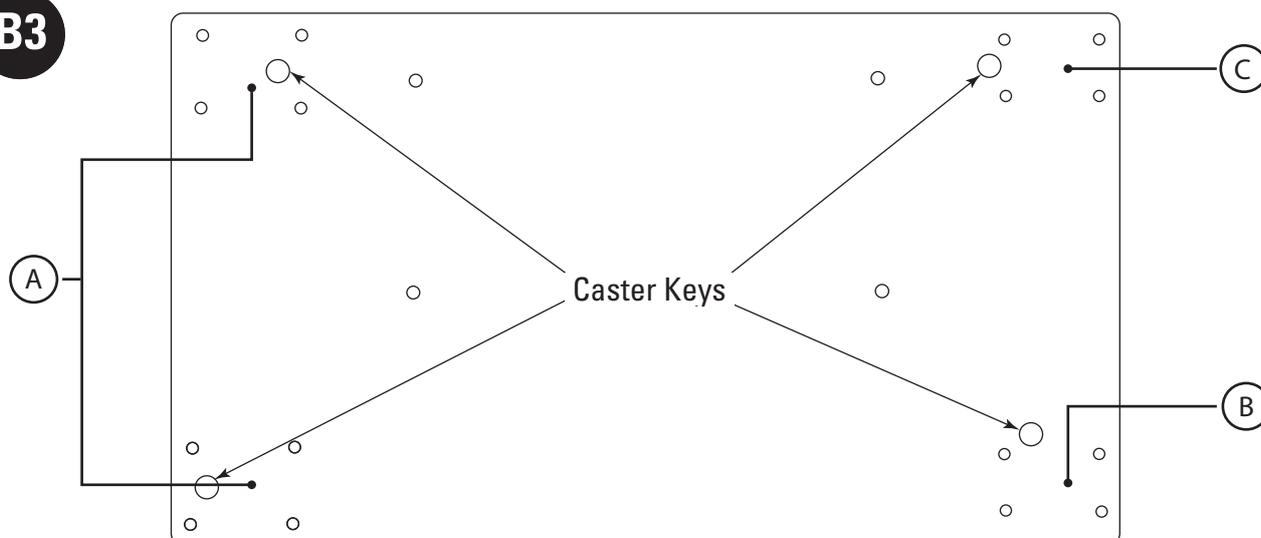
B2 Die wichtigsten Komponenten des Ply Cart™



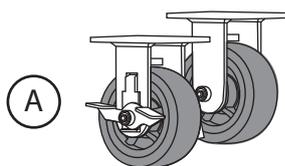
1. Montagefläche
2. Schublade
3. Gehäuse
4. Rollen
5. Feststellbremse

Zusammenbau des Rollwagens

B3



Bottom View



A

2x Fixed casters with brake



B

1x Swivel caster with brake



C

1x Swivel caster



16x Bolt M10x25

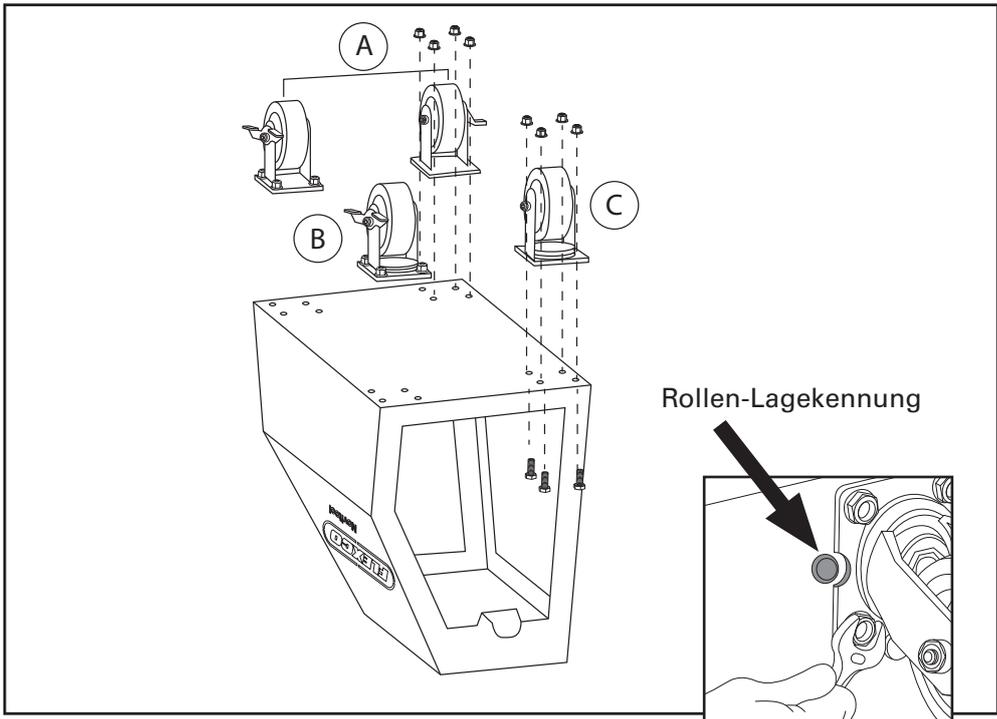


16x M10 Nylok flanged



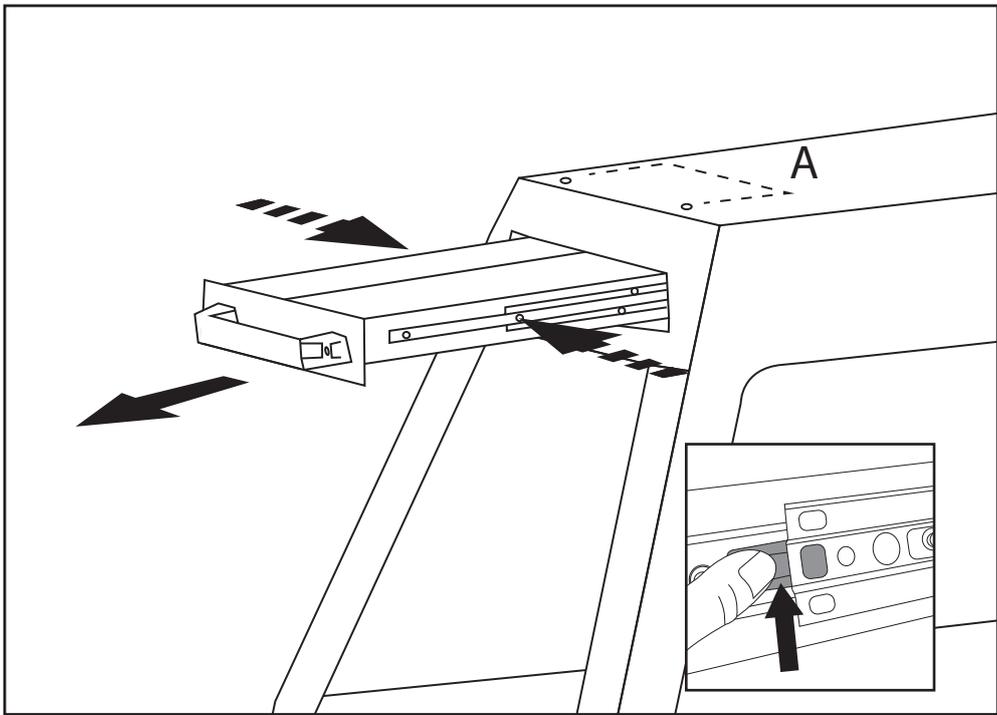
4x Bolt M8x20

B4



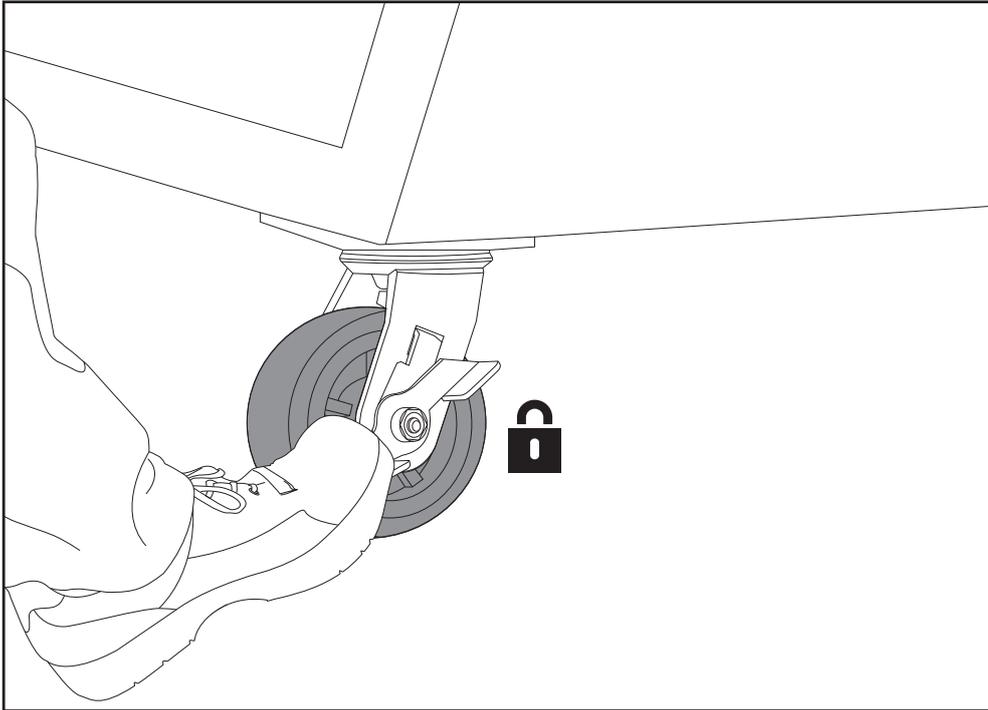
Räder anbringen. Zu Einbaulagen und Materialien siehe Zeichnung auf Seite 11. Sicherstellen, dass die Bolzen zur Lagekennung im Sockel des Rollwagens in die entsprechenden Aussparungen greifen.

B5



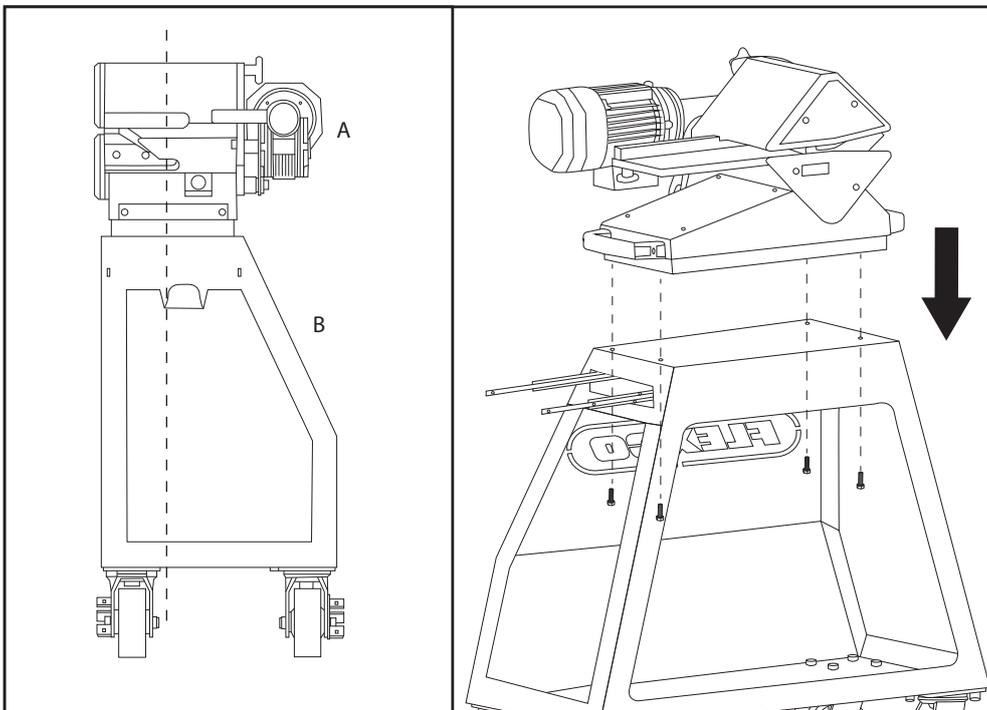
Um die Bohrungen (A) der Befestigungsschrauben der Ply 130 zugänglich zu machen, die Schublade durch gleichzeitiges Eindrücken der Entriegelungen auf beiden Seiten der Schublade entfernen.

B6



Vor Montage der Ply 130 die Rollenräder arretieren, um Bewegungen des Wagens zu verhindern.

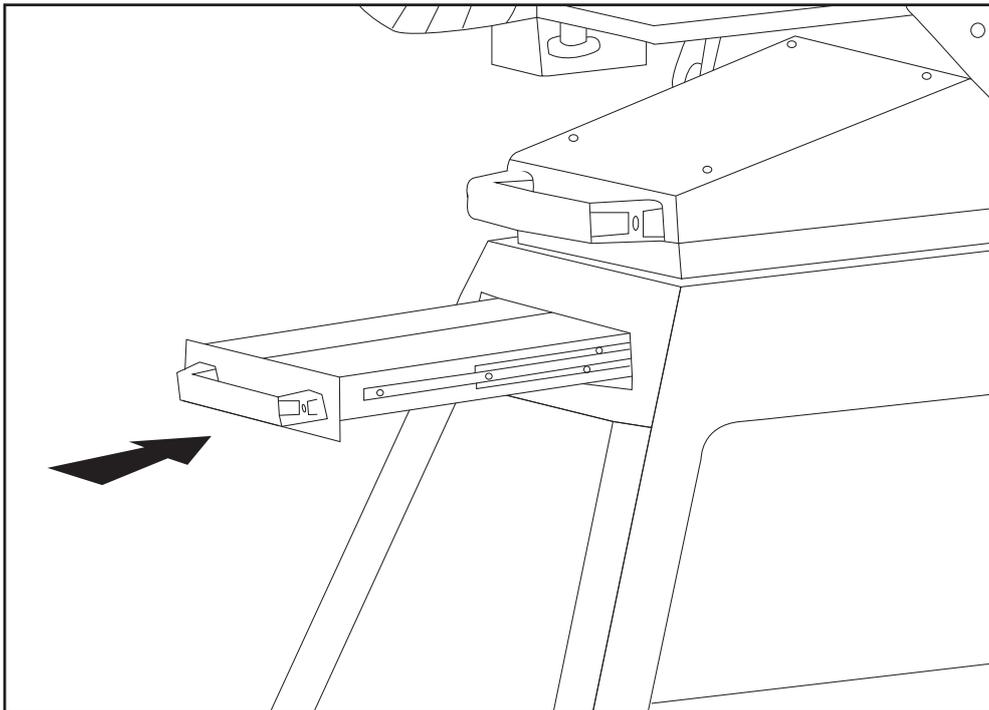
B7



Die Ply 130 mittig auf den Rollwagen aufsetzen, den Motor (A) der Seite mit dem Firmenemblem (B) zugewandt. Die Ply 130 auf der Montagefläche montieren. Stellen Sie sicher, dass die vier Löcher in der Wanne mit den vier Schraubenlöchern in der Montagefläche übereinstimmen. Die M8x20-Schrauben (im Lieferumfang der Ply 130 enthalten) gut festziehen.

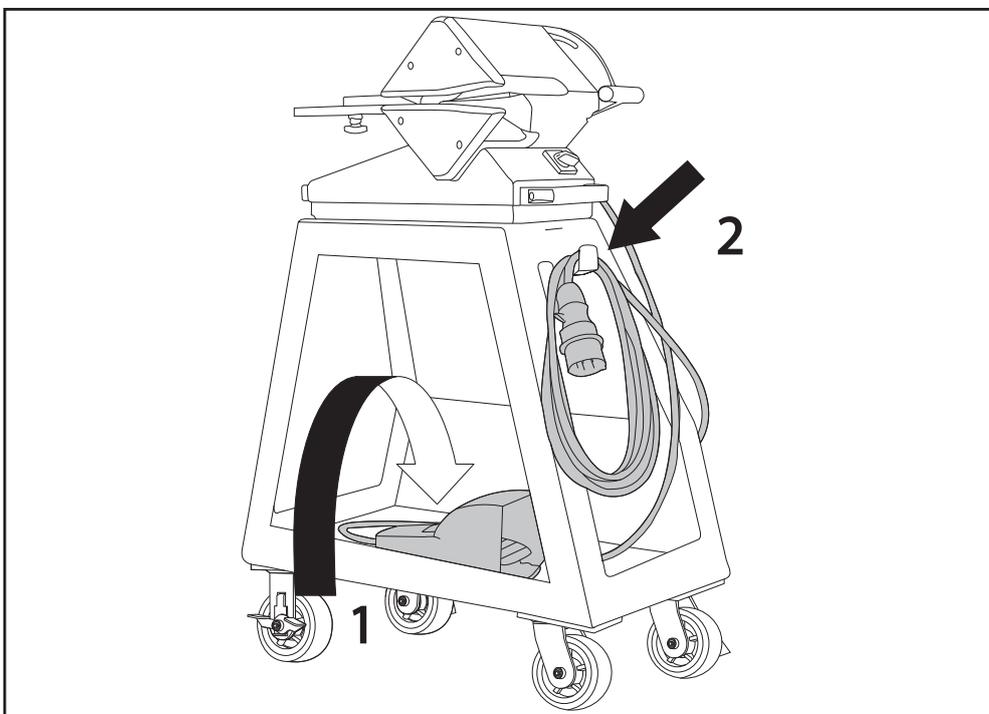
! **Achtung:** Die richtige Ausrichtung der Spaltmaschine auf dem Rollwagen ist entscheidend.

B8



Setzen Sie die Schublade wieder ein, indem Sie die Schienen auf beiden Seiten des Rollwagens ineinanderschieben.

B9

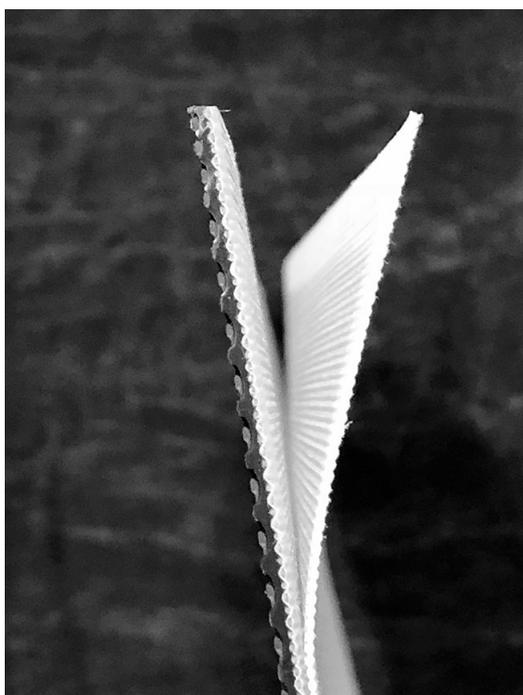


Zum Bewegen des Rollwagens 1. Den Fußschalter in den Rollwagen legen.
2. Das Elektrokabel an den Rollwagen hängen.

Lagen-Spaltvorgang

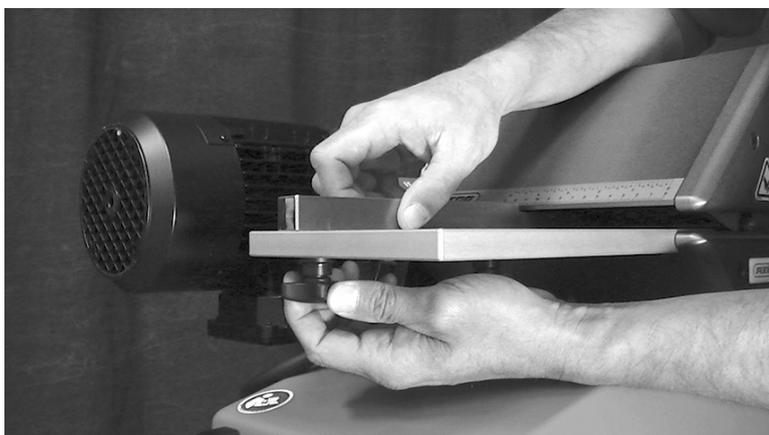
Stellen Sie vor dem Spalten sicher, dass:

- die Ply 130™ richtig montiert ist (siehe die Anweisungen für die Montage auf der Werkbank oder auf dem Rollwagen).
- die drei Rollen des Ply 130-Rollwagens arretiert sind (bei Verwendung des Rollwagens).



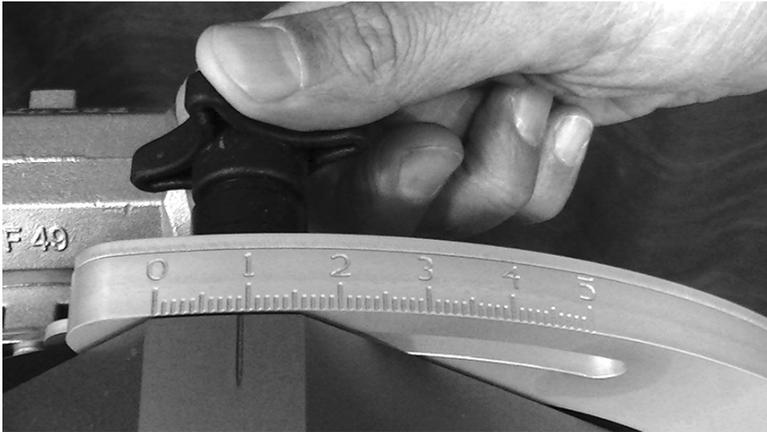
- das Band zur Vorbereitung einer Verbindung zwischen den Lagen aufgespalten ist. Die Tiefe, in der aufgespalten wird, muss vom Bediener bestimmt werden und ist vom Bandmaterial, der Anzahl der Lagen und der Art der gewünschten Verbindung abhängig.

C1



Unter dem Zuführtisch lösen Sie die Klemmmuttern, um die einstellbare Führung zu lösen und auf die gewünschte Spalttiefe einzustellen. Die Tiefeneinstellung geschieht in Schritten von 5 mm. Arretieren Sie die Klemmmuttern, indem Sie die Muttern unter dem Zuführtisch festziehen.

C2



Stellen Sie die Spaltdicke mit dem Einstellgriff ein, um die untere Traktionsrolle einzustellen. In der richtigen Position verriegeln.

Hinweis: Die Skala ist nur ein Hinweis und gibt nicht die tatsächlichen Abmessungen wieder.

C3



Den Schalter auf „FORWARD“ (Vorwärts) stellen.

Achtung: Beim Umschalten auf „REVERSE“ (Rückwärts) werden die Traktionsrollen sofort angetrieben, ohne dass der Fußschalter betätigt werden muss.

C4



Setzen Sie die Traktionsrollen in Vorwärtsrichtung durch Betätigen des Fußpedals in Gang.

C5



Mit einem Musterstück des Bandmaterials die Spaltdicke zwischen den Lagen überprüfen. Stellen Sie den Einstellgriff nach Bedarf ein (C2). Bei sehr großer Spalttiefe wird empfohlen, sich in mehreren Durchgängen an die Endtiefe anzunähern.

Hinweis: Bei Polyurethanbändern wird empfohlen, die nachlaufende Ecke aufzuspalten (wie im abgebildeten Foto zu sehen), um das Musterstück auf das Auftrennen in der gewünschten Breite vorzubereiten.

C6



Führen Sie das Bandmaterial durch die Ply 130. Nach Ende der Aufspaltarbeiten den Betriebsschalter auf „OFF“ (Aus) stellen.

TIPP

Bei Polyurethanbändern und Aufspaltsteifen von mehr als 50 mm wird empfohlen, die Tiefe in 2 oder 3 Durchgängen zu erreichen.

TIPP

Notieren Sie sich die Einstellwerte für die einzelnen Bandtypen für zukünftige Arbeiten.

Aufspalten zur Herstellung einer Folie

Die Folie kann je nach Band und Belagdicke erzeugt werden.

Stellen Sie vor dem Spalten sicher, dass:

- die Abstände von Klinge und Traktionsrollen korrekt eingestellt sind. Befolgen Sie die Anweisungen ab Seite 25, Wartung der Ply 130™ – Klingen-/Rollenabstand nach Bedarf einstellen.

D1



Arretieren Sie den Einstellgriff in der Minimalstellung („0“).

D2



Setzen Sie ein Musterstück des Bands mit der Belagseite nach unten auf die Bandstützplatte. Lassen Sie das Band durch die Spaltmaschine laufen.

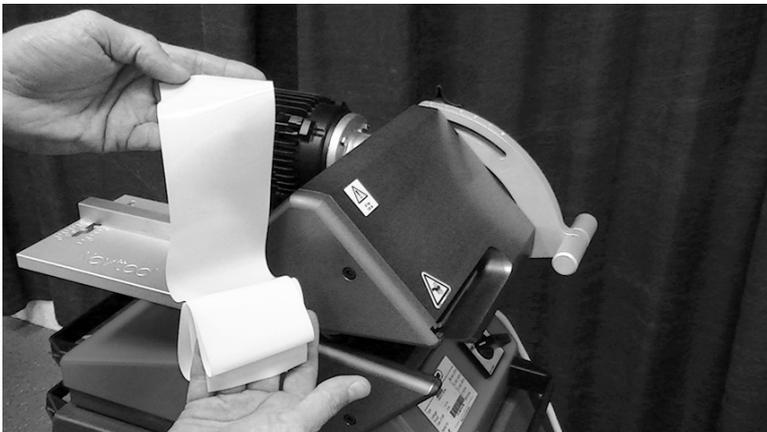
Hinweis: Wenn die Folie zerreißt, stellen Sie den Einstellhebel der unteren Traktionsrolle um einen „Schritt“ dicker ein und wiederholen Sie den Vorgang mit einem neuen Musterstück.

Aufspalten zur Herstellung einer Folie

D3



Wenn die Einstellung für eine Folie stimmt, stellen Sie sie nach Bedarf her.



Wartung der Ply 130™ – Austausch der Klinge

Stellen Sie vor dem Austausch der Klinge sicher, dass:

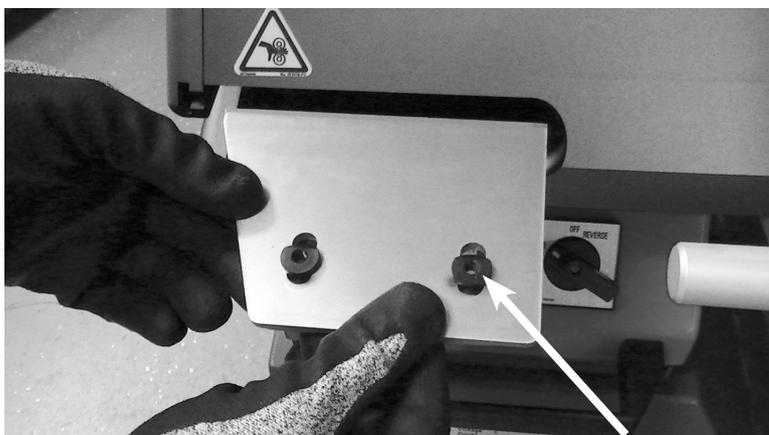
- das Netzkabel von der Spannungsversorgung getrennt ist.
- die Flexco-Austauschklinge, die Distanzlehre und die Distanzscheiben bereitliegen.
- der Bediener Schnittschutzhandschuhe und eine Sicherheitsbrille trägt.

E1

Lösen Sie die Klinge, indem Sie die beiden Schrauben an der Unterseite der Klinge mit einem 5-mm-Inbusschlüssel herausdrehen.



E2

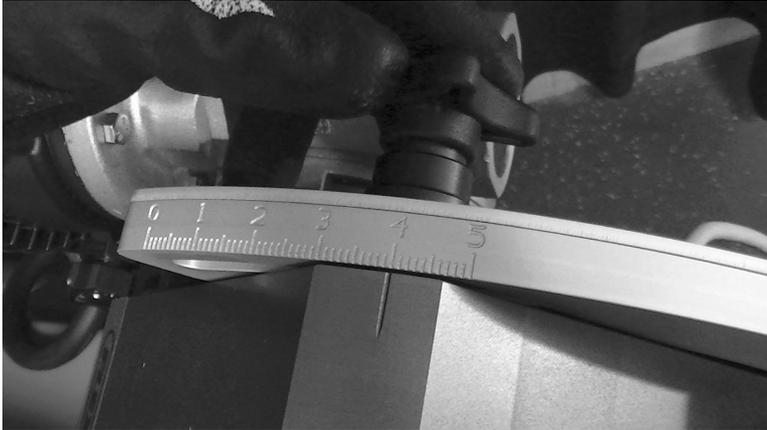


Entfernen Sie vorsichtig die Klinge. Entfernen Sie die Klingenmutter und legen Sie sie für später beiseite. Falls sich die Messing-Distanzstücke mit den Schrauben lösen, bewahren Sie sie auf.

Achtung: Die Schneide der Klinge nicht berühren.

Wartung der Ply 130™ – Austausch der Klinge

E3



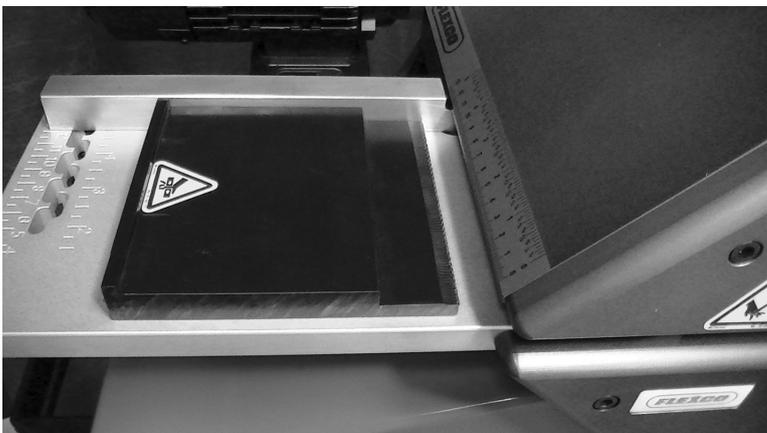
Arretieren Sie den Einstellgriff in Stellung 4,0 bis 4,5.

E4



Stellen Sie die Einstellführung auf 120 mm ein.

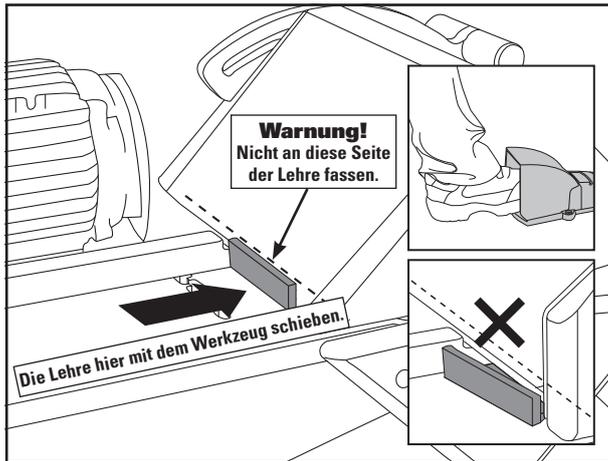
E5



Setzen Sie die Distanzlehre auf den Zuführtisch mit der schmalen Kante Richtung Rollen. Schließen Sie die Stromversorgung an. Drehen Sie den Schalter in Stellung „FORWARD“ (Vorwärts).

Wartung der Ply 130™ – Austausch der Klinge

E6

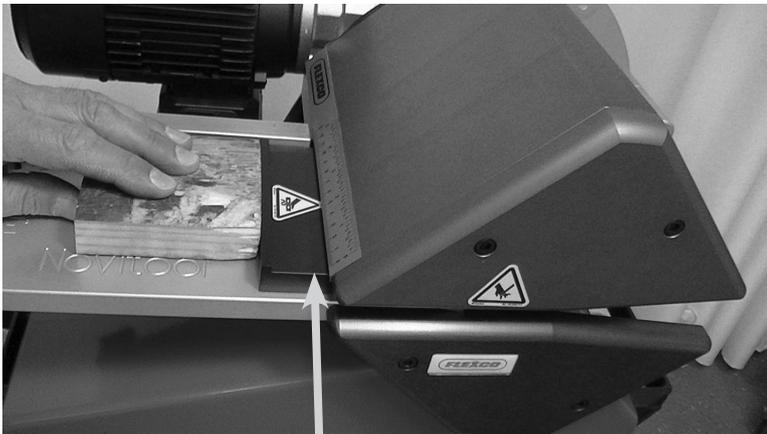


Drücken Sie die Distanzlehre mit einem Holzblock oder einem Werkzeug und mäßiger Kraft in die Ply 130 und schalten Sie die Maschine gleichzeitig mit dem Fußschalter ein. Wenn die Lippe der Lehre am Rahmen der Maschine anliegt, lassen Sie den Fußschalter los und drehen den Betriebsschalter auf „OFF“ (Aus). Stromversorgung trennen.

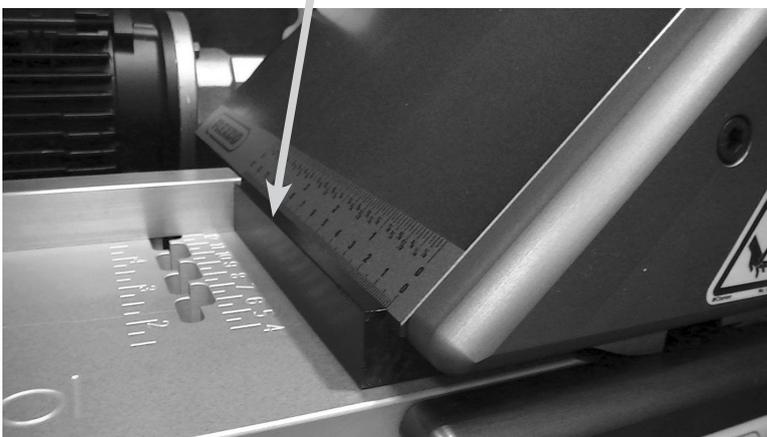
Hinweis: Die Distanzlehre muss parallel zum Rahmen liegen.



Achtung: Behalten Sie die Einklemmpunkte im Auge, wenn die Lehre in die Spaltmaschine fährt.



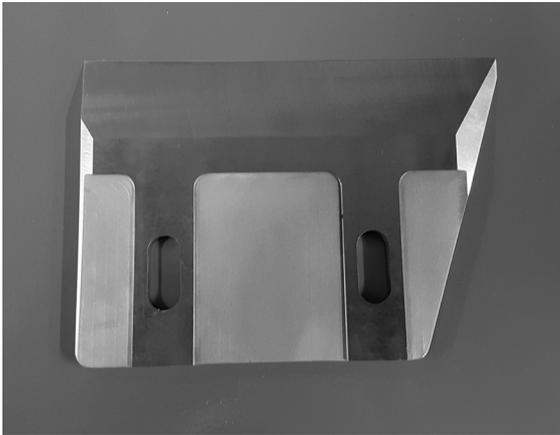
Einklemmpunkte



Wartung der Ply 130™ – Austausch der Klinge

E7

Setzen Sie das neue Spaltmesser mit der angeschrägten Seite nach unten ein.
Achtung: Die Schneide der Klinge nicht berühren.



Setzen Sie die Muttern so ein, dass die An­schrägung in Richtung der Traktionsrollen zeigt.

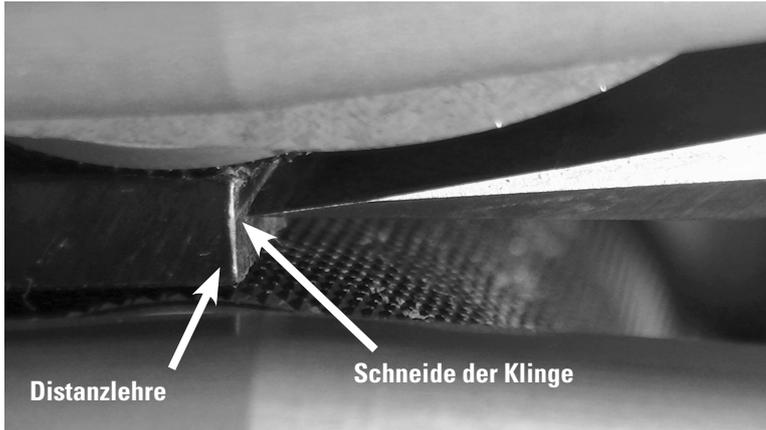
E8



Stellen Sie sicher, dass die Messing-Distanzstücke entweder am Rahmen der Maschine oder an den Schrauben vorhanden sind. Ziehen Sie die Schrauben von Hand fest, sodass sich die Klinge noch bewegen kann (lange Schraube hinten, kurze Schraube vorne).

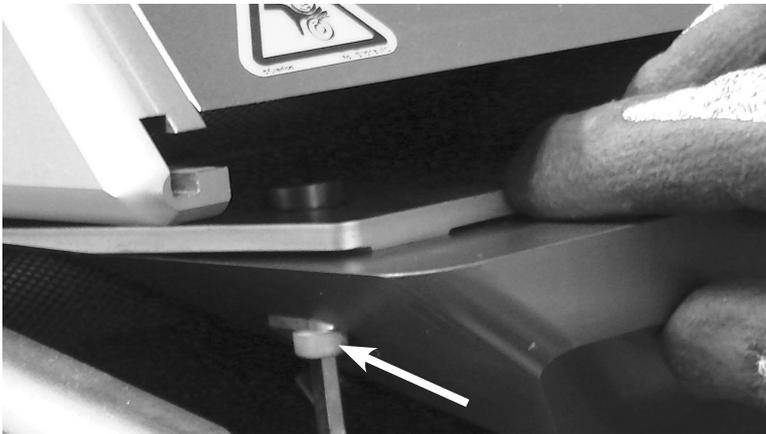
Hinweis: Nach dem Einbau ragen die Schrauben nicht über die Oberseite der Muttern hinaus.

E9



Drücken Sie gegen die Rückseite der Klinge, damit die Schneide der Klinge flach an der Lehre anliegt.

E10



Ziehen Sie die Schrauben fest an und drücken Sie dabei die Klinge gegen die Lehre.

E11



Schließen Sie das Netzkabel wieder an die Spannungsversorgung an. Drehen Sie den Schalter auf „REVERSE“ (Rückwärts), um die Distanzlehre aus der Maschine zu fahren.

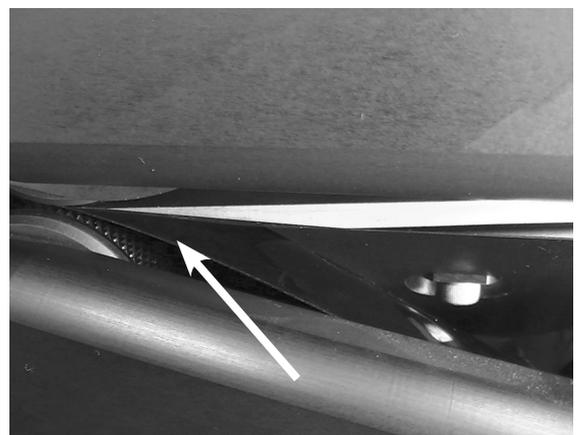
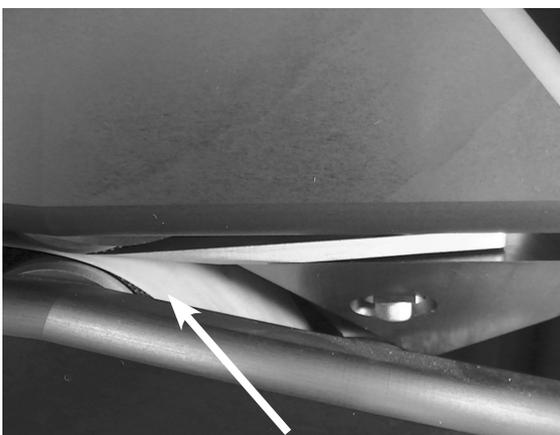
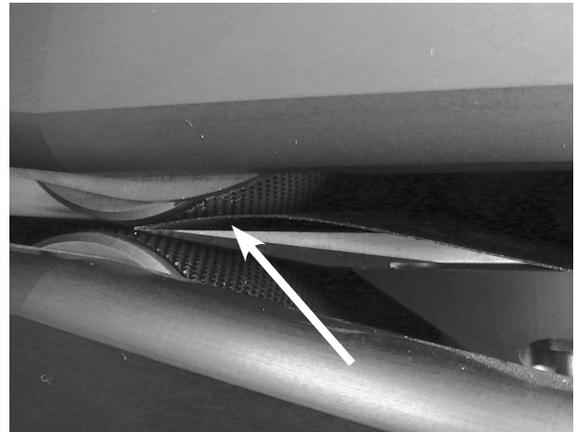
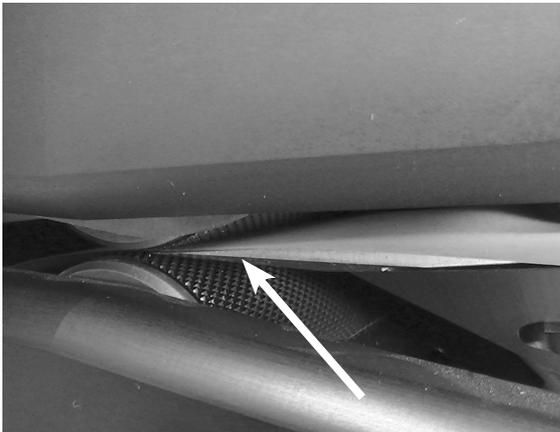
Wartung der Ply 130™ – Messen und Einstellen des erforderlichen Klingen-/Rollenabstands

Klingen-/Rollenabstand überprüfen:

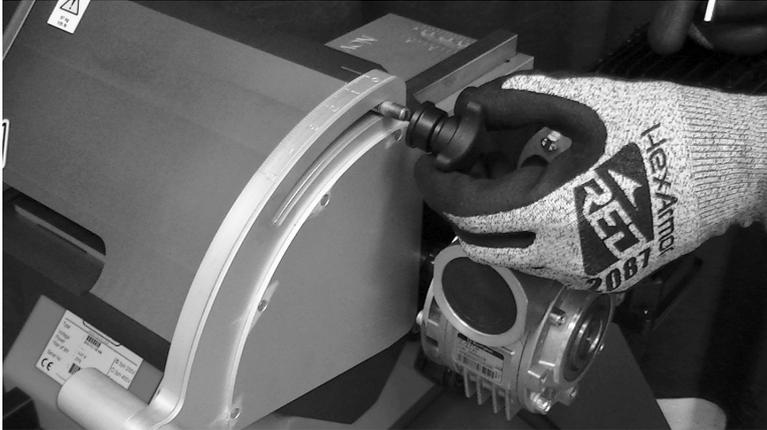
- Das Netzkabel von der Spannungsversorgung trennen.
- Nach Austausch des Spaltmessers ist eventuell eine Höheneinstellung der Traktionsrolle erforderlich.

F1

Um den Abstand zwischen der oberen Traktionsrolle und der Oberseite der Klinge zu überprüfen, beginnen Sie, indem Sie den Einstellgriff auf „0“ stellen. Setzen Sie die weiße Distanzscheibe zwischen dem Spaltmesser und der oberen Traktionsrolle ein. Die Scheibe muss sich frei und mit wenig Widerstand bewegen lassen. Die schwarze Distanzscheibe darf nicht zwischen das Spaltmesser und die obere Traktionsrolle passen. Wiederholen Sie diesen Vorgang, um den Abstand zwischen der Unterseite der Klinge und der unteren Traktionsrolle zu überprüfen.



F2



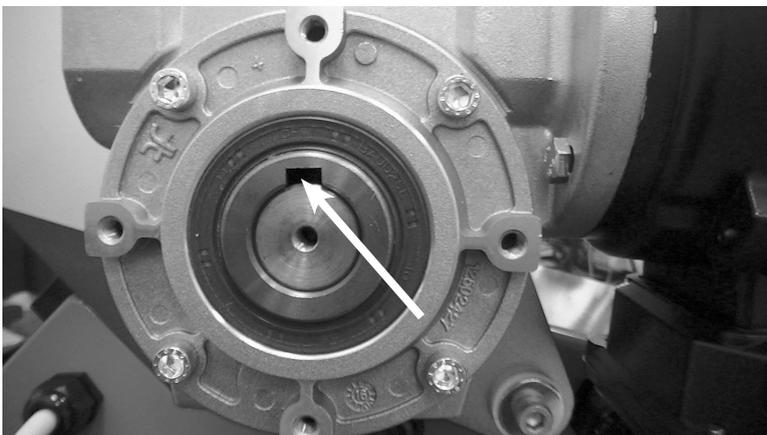
Falls eine Einstellung erforderlich ist, lösen Sie die Klemmutter an der Einstellschutzplatte.

F3



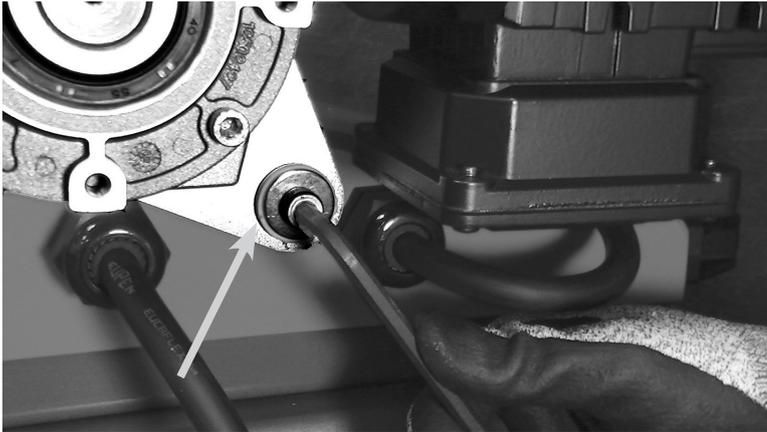
Mit einem 5-mm-Inbuschlüssel entfernen Sie den Griff.

F4



Damit der Motor einfacher ausgebaut werden kann, drehen Sie die Nut zur Oberseite der Antriebswelle.

F5



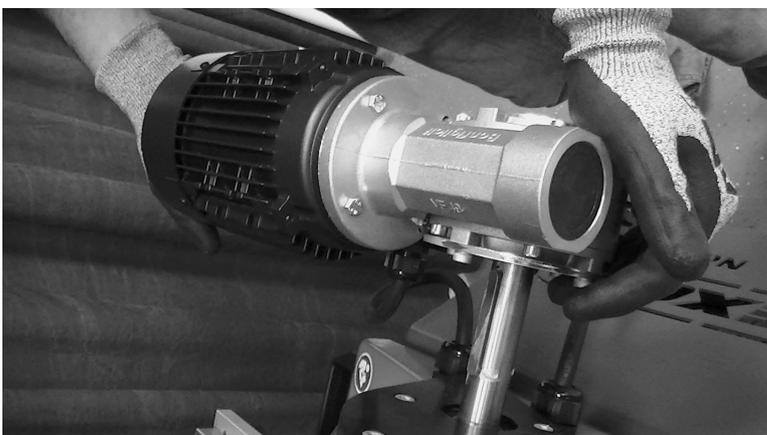
Entfernen Sie den Elektromotor, damit Sie ausreichend Platz für die Einstellung der Traktionsrollen haben, indem Sie zuerst die 8-mm-Schraube des Spannarms mit einem 6-mm-Inbusschlüssel entfernen.

F6



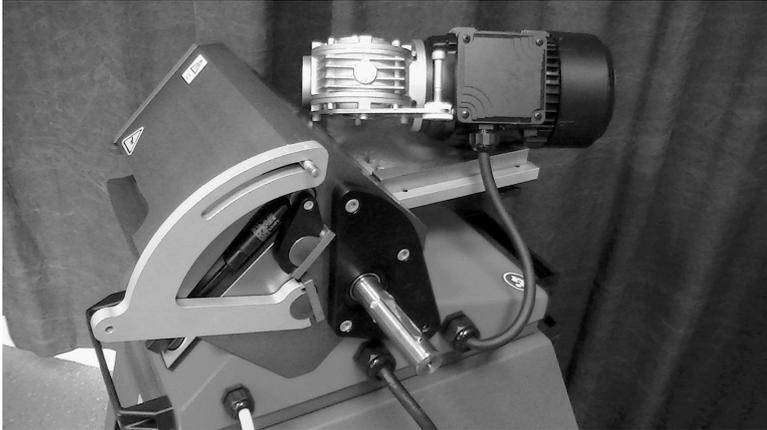
Nach dem Entfernen der Spannarmschraube legen Sie das Distanzstück beiseite.

F7



Schieben Sie den Motor von der Welle.

F8



Setzen Sie den Motor vorsichtig auf der Zuführplatte ab.



Achtung: Passen Sie auf, dass der Motor nicht von der Platte herunterrutscht.

Einstellungen, um den Abstand zwischen der oberen Rolle und der Klinge zu vergrößern oder zu verringern

F9



Zur Einstellung der oberen Rolle lösen und entfernen Sie die Befestigungsschraube der Gasfeder.

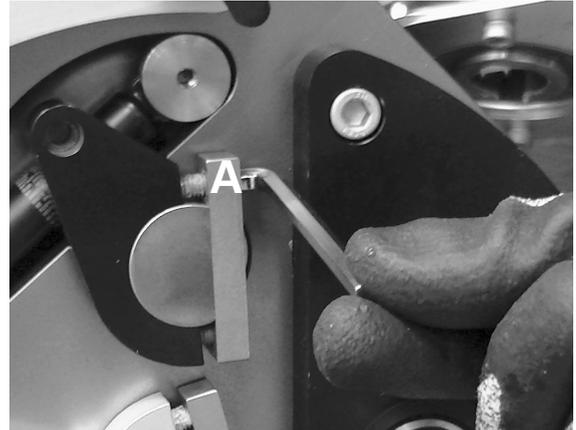
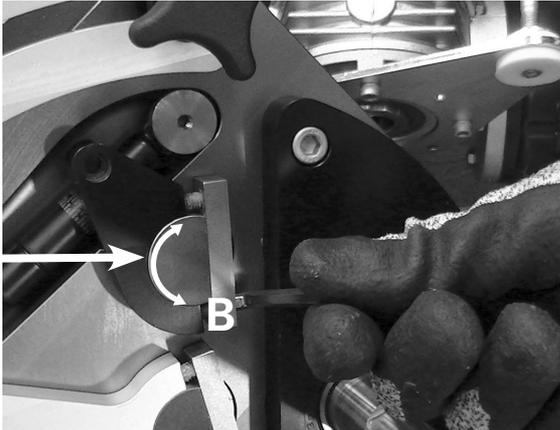
Wartung der Ply 130™ – Messen und Einstellen des erforderlichen Klingen-/Rollenabstands

Der Zweck der Einstellung ist es, die Exzenterwelle zu drehen. Es ist wichtig, A und B um eine empfohlene viertel Umdrehung oder weniger zu drehen, bevor erneut mit den Scheiben geprüft wird.

F10

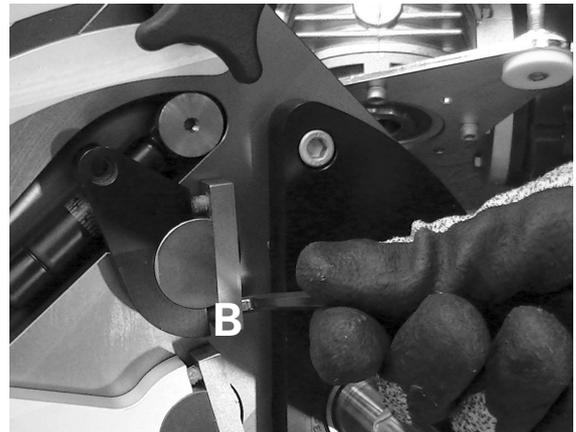
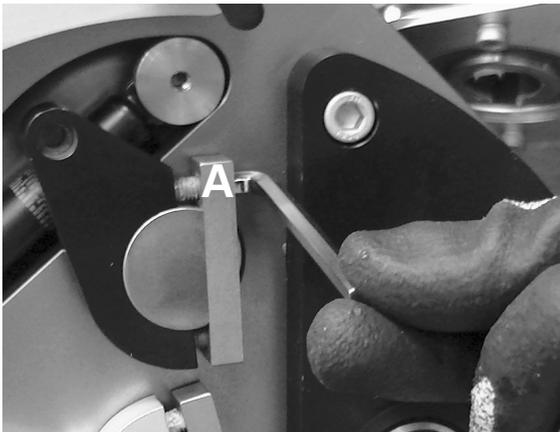
Um den Abstand zwischen der oberen Rolle und der Klinge mithilfe eines 5-mm-Inbusschlüssels zu vergrößern, lösen Sie die Schraube B um eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn und ziehen Schraube A um eine viertel Umdrehung im Uhrzeigersinn fest oder bis sie mäßig fest ist.

Exzenter-
welle



F11

Um den Abstand zwischen der oberen Rolle und der Klinge zu verringern, lösen Sie Schraube A um eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn und ziehen Schraube B um eine viertel Umdrehung im Uhrzeigersinn fest oder bis sie mäßig fest ist.



F12



Die Schraube der Gasfeder wieder einbauen.

F13

Überprüfen Sie den Abstand zwischen der oberen Traktionsrolle und der Klinge, indem sie die Distanzscheiben einsetzen. Wenn der Bediener die weiße Scheibe zwischen die obere Traktionsrolle und die Klinge einsetzt, muss dies mit nur geringem Widerstand gehen und die schwarze Scheibe darf nicht zwischen obere Traktionsrolle und Klinge passen. Wiederholen Sie die Schritte F9 bis F13 nach Bedarf.

Einstellungen, um den Abstand zwischen der unteren Rolle und der Klinge zu vergrößern oder zu verringern

F14



Den Einstellgriff so positionieren und arretieren, dass die Einstellschrauben zugänglich sind.

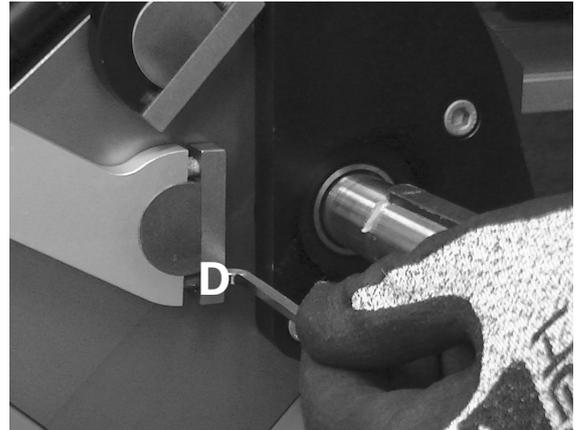
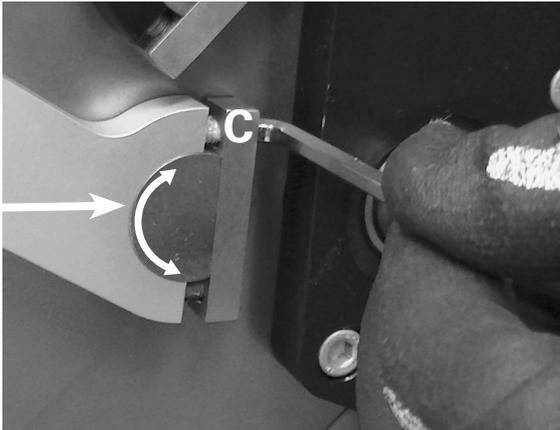
Wartung der Ply 130™ – Messen und Einstellen des erforderlichen Klingen-/Rollenabstands

Der Zweck der Einstellung ist es, die Exzenterwelle zu drehen. Es ist wichtig, A und B um eine empfohlene viertel Umdrehung oder weniger zu drehen, bevor erneut mit den Scheiben geprüft wird.

F15

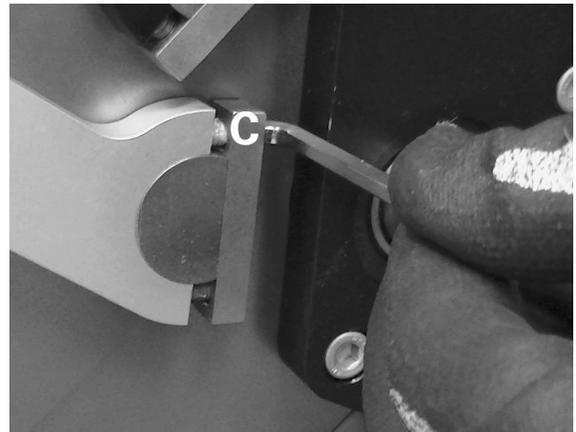
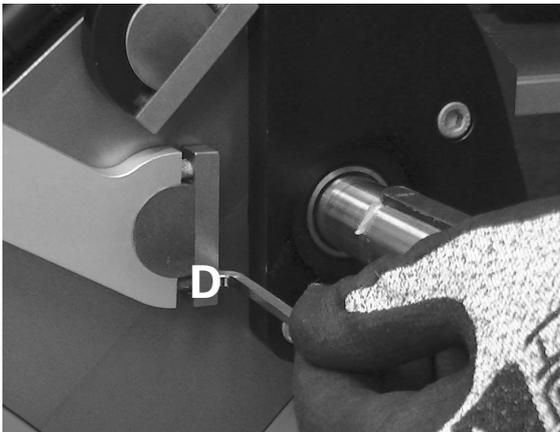
Um den Abstand zwischen der Klinge und der unteren Traktionsrolle mithilfe eines 5-mm-Inbusschlüssels zu vergrößern, lösen Sie die Schraube C um eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn und ziehen Schraube D um eine viertel Umdrehung im Uhrzeigersinn fest oder bis sie mäßig fest ist.

Exzenterwelle



F16

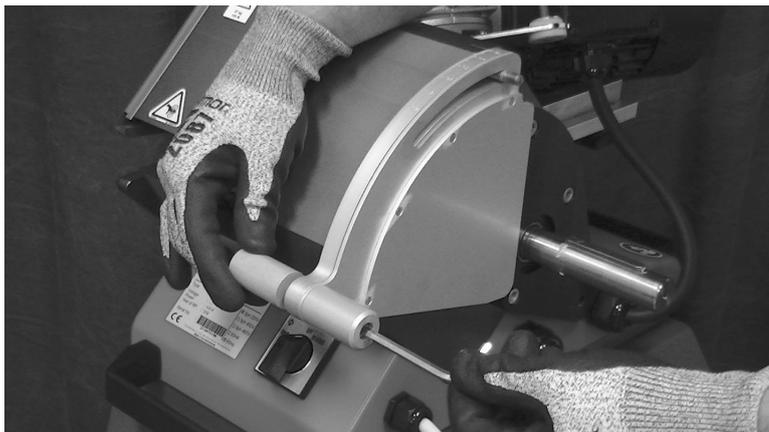
Um den Abstand zwischen der unteren Rolle und der Klinge zu verringern, lösen Sie Schraube D um eine viertel Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn und ziehen Schraube C um eine viertel Umdrehung im Uhrzeigersinn fest oder bis sie mäßig fest ist.



F17

Den Einstellgriff wieder in Stellung „0“ arretieren. Überprüfen Sie den Abstand zwischen der Traktionsrolle und der Klinge durch Einsetzen der Distanzscheiben. Wenn der Bediener die weiße Scheibe zwischen der unteren Traktionsrolle und der Klinge einsetzt, muss dies mit nur geringem Widerstand gehen, und die schwarze Scheibe darf nicht zwischen untere Traktionsrolle und Klinge passen. Wiederholen Sie die Schritte F14 bis F17 nach Bedarf.

F18



Nachdem die Einstellungen vorgenommen wurden, die Schutzplatte wieder einbauen. Beginnen Sie mit dem Einbau des Griffs.

F19



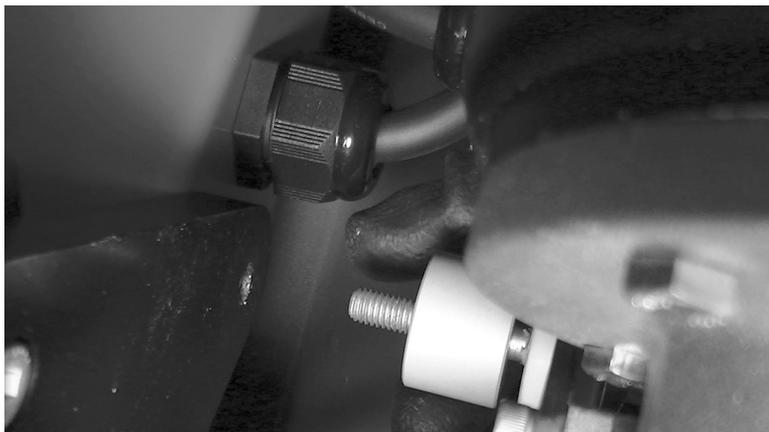
Dann die Klemmmutter wieder einbauen.

F20



Den Motor wieder einbauen. Die Passfeder mit der Nut an der Welle ausrichten.

F21



Bauen Sie den Motor wieder an den Rahmen an und setzen Sie dabei das Distanzstück zwischen Motorspannarm und Maschinensockel. Drehen Sie die 8-mm-Sechskantschraube mit Unterlegscheibe ein und ziehen Sie sie fest.



F22



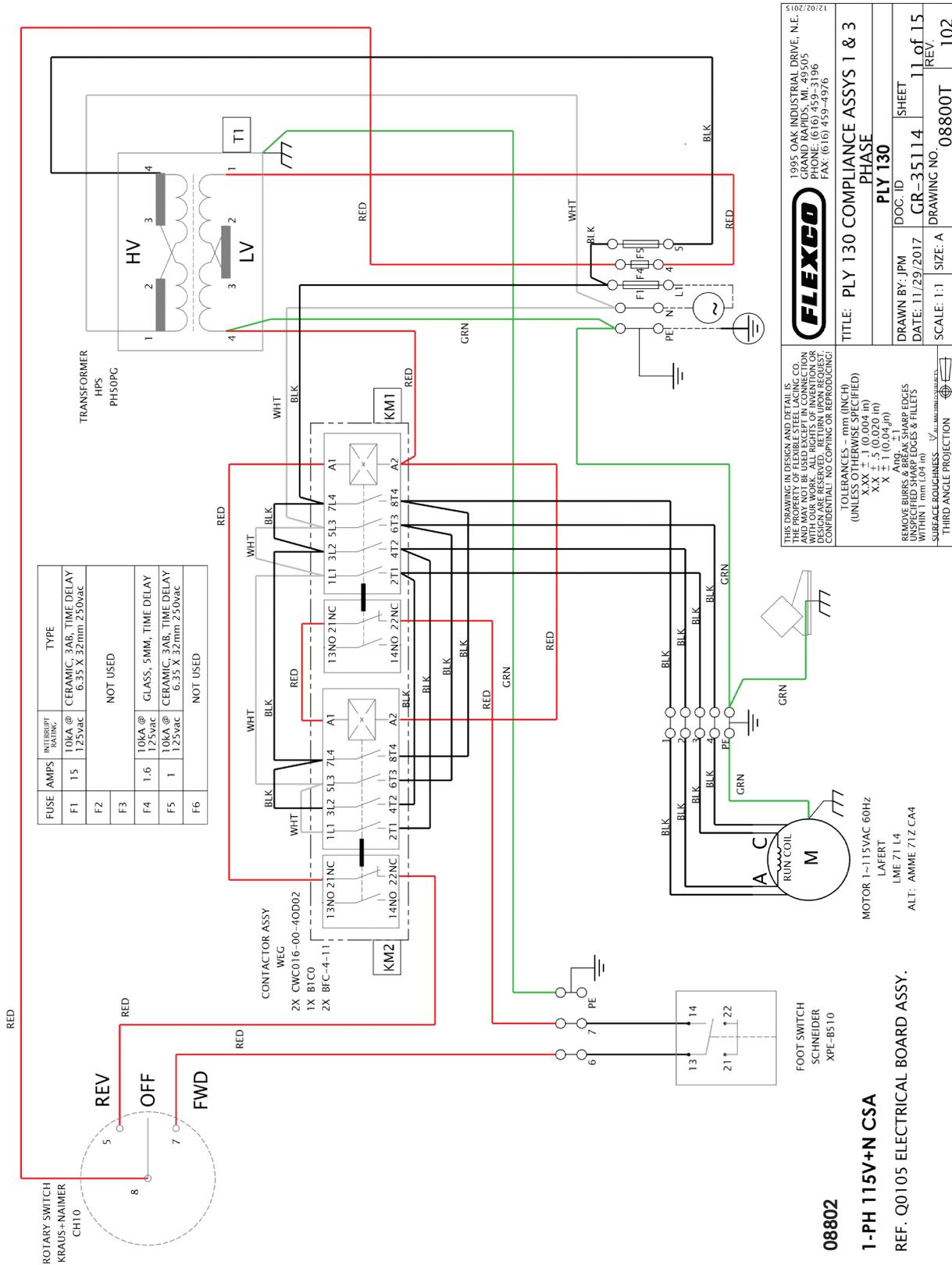
Hinweis: Sicherstellen, dass die Gummimanschette vor der Montage richtig sitzt.

Teileliste

Bestellinformationen Ply 130™	
Artikelnummer	Bestellnummer
08014	PLY-BL-BLADE-&-JIG-KIT
08490	PLY130-BLADE
08823	FUSE-GLASS-1.6-AMP
08824	FUSE-6.3-AMP
08826	SELECTOR-SWITCH-CH10
08831	PLY-FOOT-SWITCH
08846	FUSE-SIBA-189140-1.6-AMP
08836	FUSE-1.0-AMP
08837	FUSE-10-AMP
08838	FUSE-15-AMP
08839	TRANSFORMER-PLY130-115/230-24
08840	TRANSFORMER-PLY130-230/460-24
08841	REVERSE-CONTACTOR-KIT-1PH

Bestellinformationen Ply 130™ Stufenschneider			
Geringes Volumen		Hohes Volumen	
Bestellnummer	Artikelnummer	Bestellnummer	Artikelnummer
PLY130-STEP CUT-RETROFIT	08499	PLY130-SNGL-STEP CUT-BLADE-KIT	08778
PLY130-STEP CUT	08501	PLY130-SNGL-STEP CUT-BLADE	08791
Optionales Zubehör			
PLY130-STEP CUT-BLADES (5)	08497		
PLY130-STEP CUT-GUIDE-EXT	08498		
PLY130-STEP CUT-TWRENCH	08500		

Schematische Darstellung der Elektrik



1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
FLEXCO
PHOENIX, ARIZONA 85005
PHONE: (602) 251-3130
FAX: (616) 459-4976

1-PH 115V+N CSA
REF. Q0105 ELECTRICAL BOARD ASSY.

08802

PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE

DOC ID PLY 130
DATE: 11/29/2017
SCALE: 1:1
SIZE: A

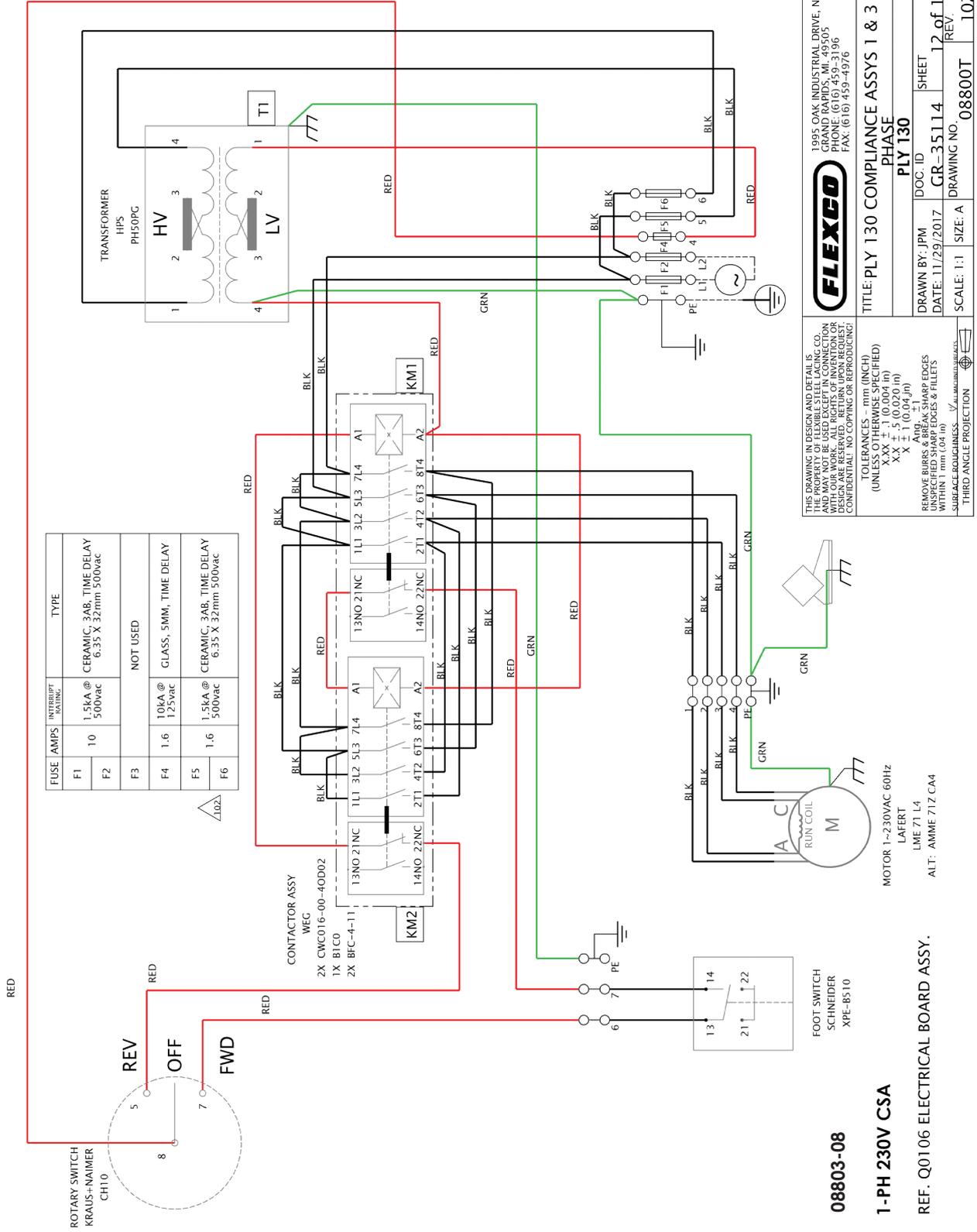
DRAWN BY: JPM
DATE: 11/29/2017
REV: 11 of 15

SHEET GR-35114
DRAWING NO. 08800T
REV. 102

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO STEEL LACING CO. AND IS NOT TO BE REPRODUCED OR COPIED WITHOUT OUR WRITTEN PERMISSION. DESIGN AND INVENTION RIGHTS ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL. NO COPYING OR REPRODUCING!



Schematische Darstellung der Elektrik



FLEXCO

1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, NE
 GRAND RAPIDS, MI. 49505
 PHONE: (616) 459-3196
 FAX: (616) 459-4976

5102720/21

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
 PHASE
 PLY 130

DRWN BY: JPM
 DATE: 11/29/2017
 SCALE: 1:1

DOC ID: GR-35114
 SHEET: 12 of 15
 REV: 1

DRAWING NO. 08800T
 SIZE: A

THIRD ANGLE PROJECTION

TOOLERANCES - mm (INCH)
 (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
 X.XX ± .1 (0.004 in)
 X.X ± .5 (0.020 in)
 X ± .1 (0.14 in)

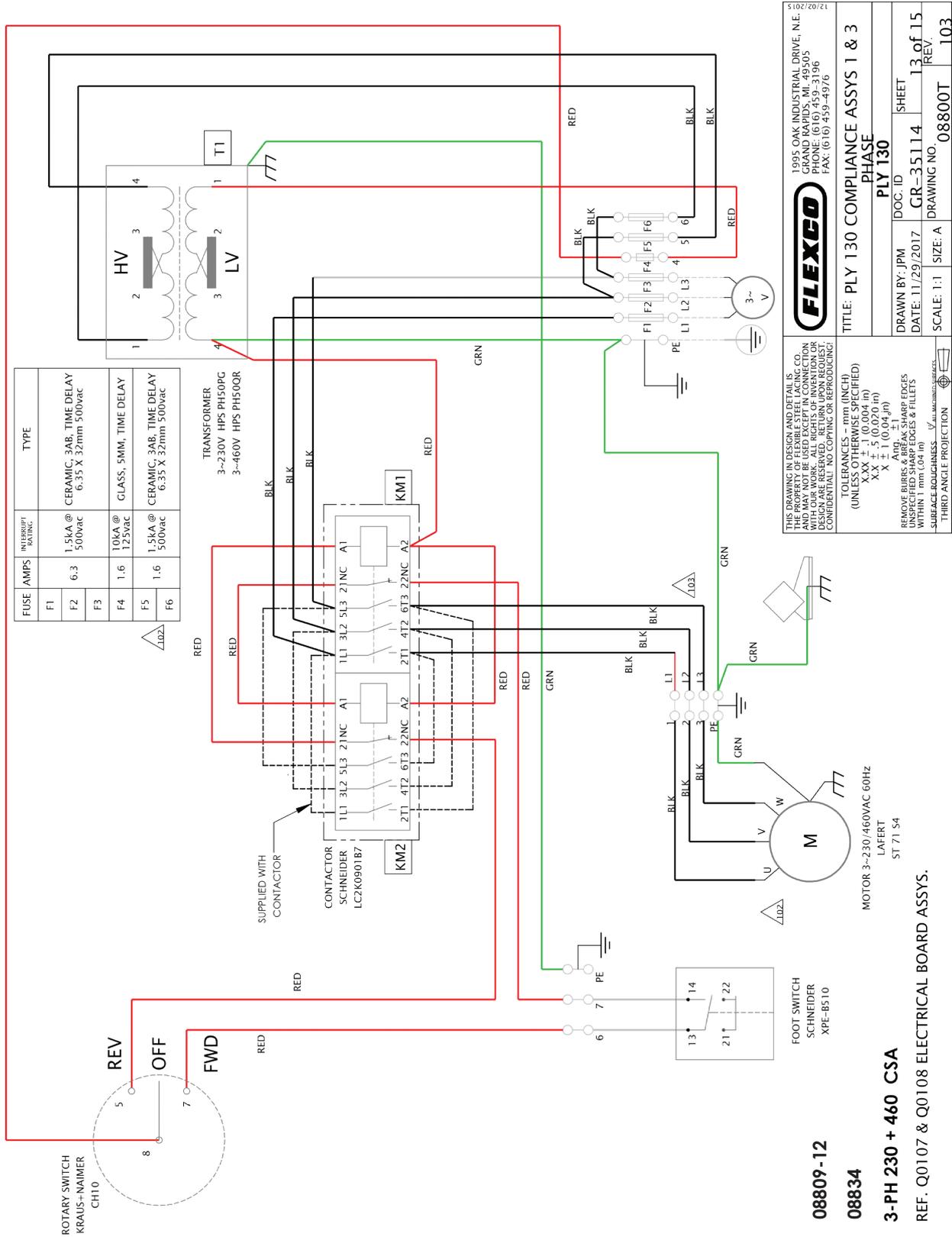
REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES
 UNSPECIFIED SHARP EDGES & FILETS
 WITHIN 1 mm (.04 in)

Supplied by Flexco

08803-08
1-PH 230V CSA
 REF. Q0106 ELECTRICAL BOARD ASSY.

MOTOR 1~230VAC 60Hz
 LAFERT
 LME 71 L4
 ALT: AMME 71Z CA4

Schematische Darstellung der Elektrik



1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
GRAND RAPIDS, MI. 49505
PHONE: (616) 459-3196
FAX: (616) 459-4976

FLEXCO

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE
PLY 130

DOCS: JPM
DOC. ID: GR-35114
SHEET: 13 of 15

DATE: 11/29/2017
REV: 1

SCALE: 1:1
SIZE: A
DRAWING NO: 08800T
103

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO STEEL LACING CO. AND MAY NOT BE USED EXCEPT IN CONNECTION WITH THE PROJECT FOR WHICH IT WAS DESIGNED. DESIGN AND INVENTION RIGHTS ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL! NO COPYING OR REPRODUCING!

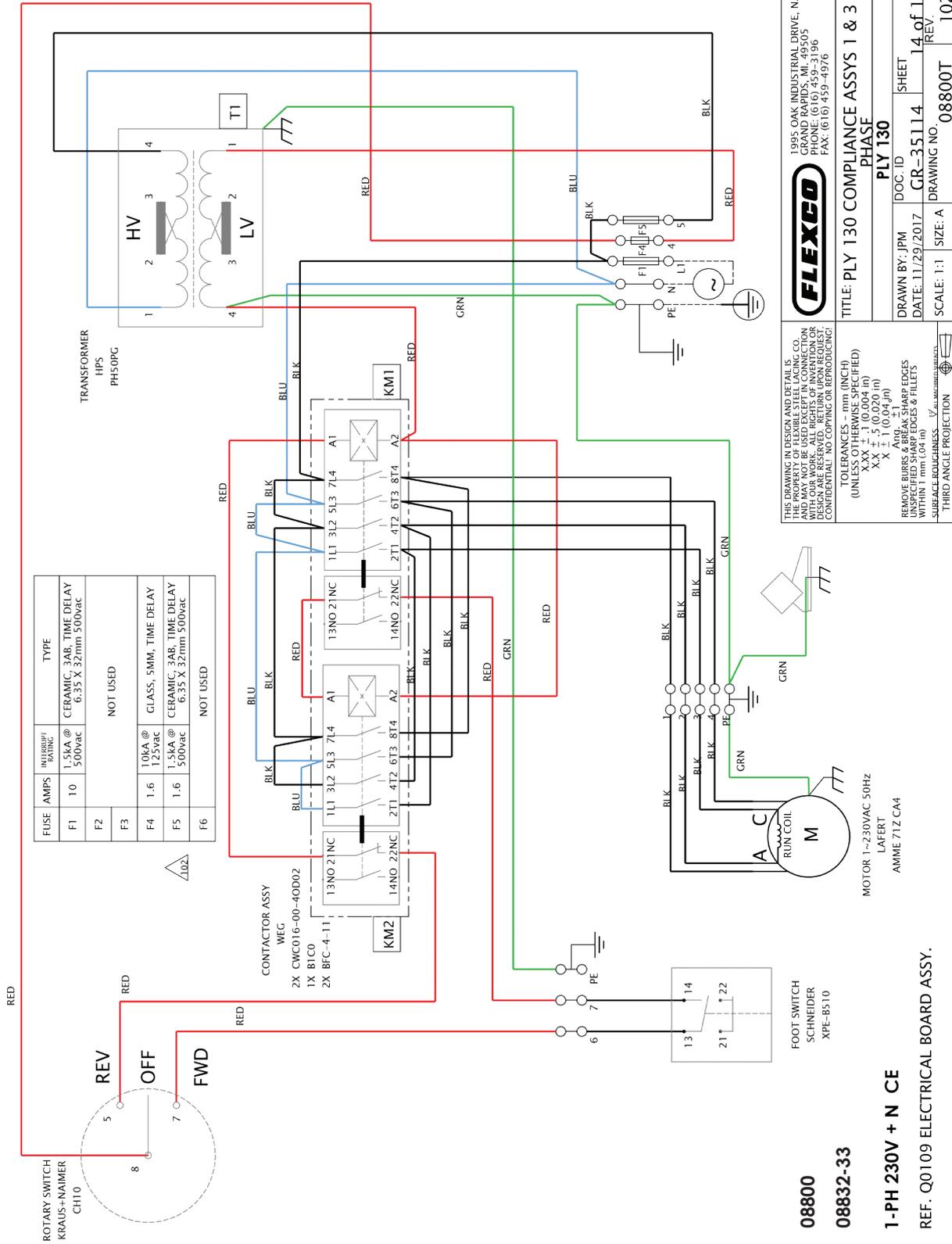
TOLERANCES - mm (INCH)
X.XX ± .1 (0.004 in)
X.X ± .5 (0.020 in)
X ± .1 (0.01 in)
X ± .1 (0.01 in)

REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES WITHIN SPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS SURFACE FINISHNESS: \sqrt{Ra} UNLESS OTHERWISE SPECIFIED
THIRD ANGLE PROJECTION

08809-12
08834
3-PH 230 + 460 CSA
REF. Q0107 & Q0108 ELECTRICAL BOARD ASSYS.

FLEXCO

Schematische Darstellung der Elektrik



FLEXCO

1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
RANDOLPH, VT 05035
PHONE: (802) 338-3936
FAX: (802) 338-3936

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXIBLE STEEL LACING CO. NO PARTS OF THIS DRAWING OR THE DESIGN WITH OUR WORK ARE TO BE REPRODUCED OR USED IN ANY MANNER WITHOUT OUR WRITTEN CONSENT. DESIGN ARE RESERVED. RETURN UPON REQUEST. CONFIDENTIAL! NO COPYING OR REPRODUCING!

TOLERANCES - mm (INCH)
(UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
XX ± .04 (in)
XX ± .02 (in)
XX ± .01 (in)
XX ± .002 (in)
XX ± .001 (in)

REMOVE BURRS AND SHARP EDGES
UNSPECIFIED SURFACES TO BE
WITHIN 1 mm (0.04 in)
SUBFACE ROUGHNESS: \sqrt{Ra} 3.2 (125)
THIRD ANGLE PROJECTION

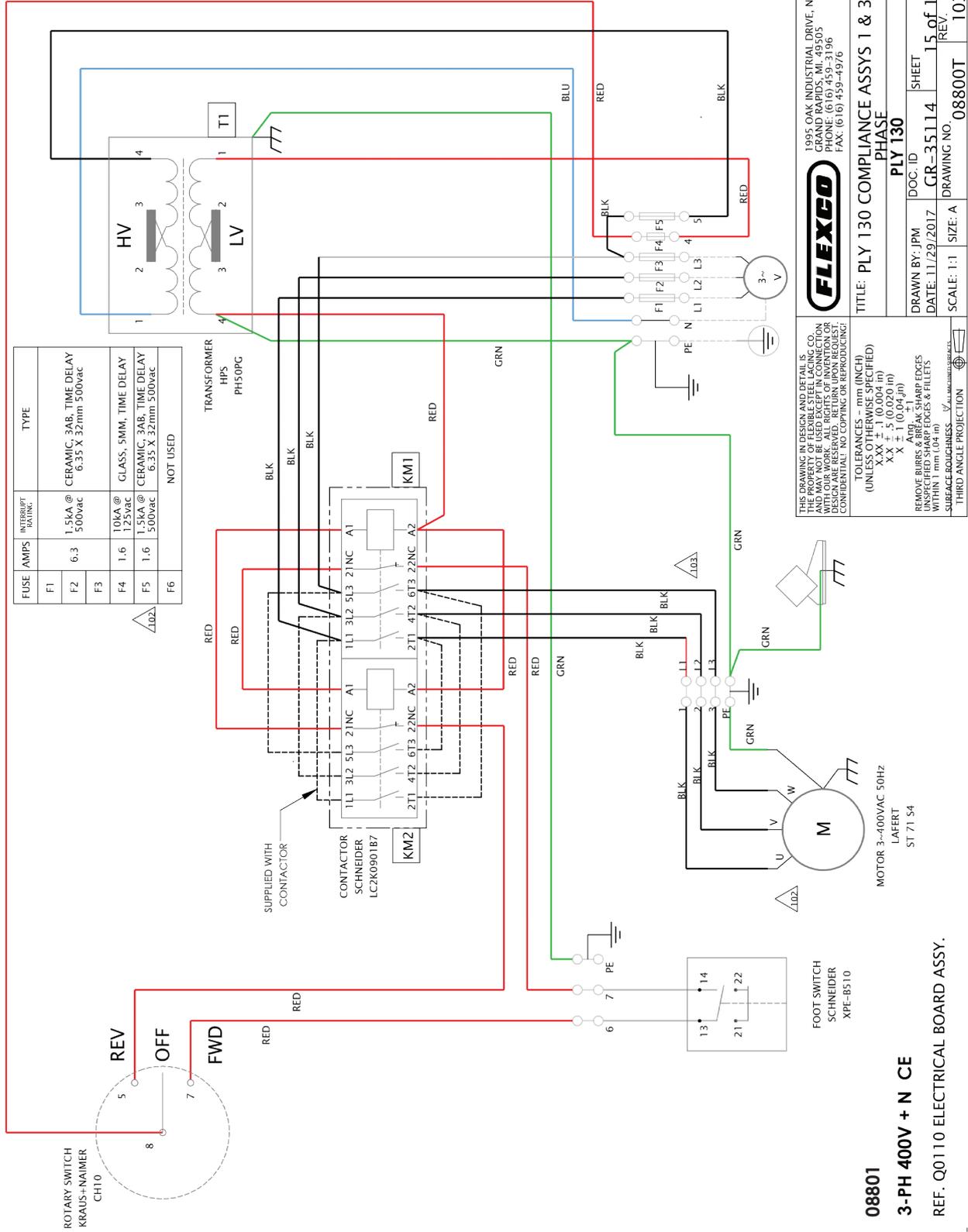
08800
08832-33
1-PH 230V + N CE
REF. Q0109 ELECTRICAL BOARD ASSY.

1995 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
RANDOLPH, VT 05035
PHONE: (802) 338-3936
FAX: (802) 338-3936

TITLE: PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE
PLY 130

DRAWN BY: JPM **DOC. ID** **SHEET**
DATE: 11/29/2017 **GR-35114** **14 of 15**
SCALE: 1:1 **SIZE: A** **DRAWING NO. 08800T** **REV.** **102**

Schematische Darstellung der Elektrik



FLEXCO
 1095 OAK INDUSTRIAL DRIVE, N.E.
 GRAND RAPIDS, MI 49503
 PHONE: (616) 459-3196
 FAX: (616) 459-4976

THIS DRAWING IN DESIGN AND DETAIL IS THE PROPERTY OF FLEXCO. IT IS TO BE USED ONLY WITH OUR WORK. ALL RIGHTS OF INVENTION OR PATENT ARE RESERVED. THIS DRAWING IS CONFIDENTIAL. NO COPYING OR REPRODUCING.

TOLERANCES - mm (INCH)
 (UNLESS OTHERWISE SPECIFIED)
 X.XX ± 1 (0.004 in)
 X.X ± 5 (0.020 in)
 X ± 1 (0.04 in)

REMOVE BURRS & BREAK SHARP EDGES
 UNSPECIFIED SHARP EDGES & FILLETS
 WITHIN 1 mm (04 in)
 SURFACE ROUGHNESS - V_A UNLESS OTHERWISE SPECIFIED

THIRD ANGLE PROJECTION

12/02/2015

08801
3-PH 400V + N CE
 REF. Q0110 ELECTRICAL BOARD ASSY.

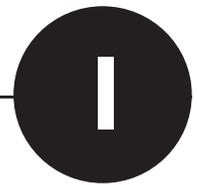
08800T

PLY 130 COMPLIANCE ASSYS 1 & 3
PHASE
PLY 130

DRAWN BY: JPM
 DATE: 11/29/2017
 SCALE: 1:1

DOC. ID: GR-35114
 SHEET: 15 of 15
 REV: 103





Technische Hilfe

Wenden Sie sich an unseren Kundendienst unter www.flexco.com, falls Sie technische Unterstützung oder eine Reparatur benötigen.

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.

Erklärungen

EU DECLARATION OF CONFORMITY

Product: Ply 130 WB Ply Separator

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:



Ply 130 (WB) models
1 phase 230V+N
3 phase 400V+N
Other colors apply.

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

Conforms to European Directives:

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

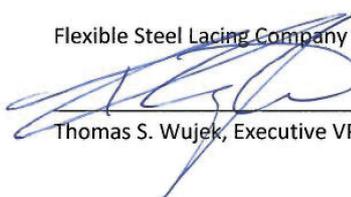
Machinery Directive
Electromagnetic Compatibility Directive
RoHS Directive

Harmonized Standards and Technical Specifications applied:

ISO 12100:2010	Safety of machinery—General principle for design—Risk assessment and risk reduction
IEC 60204-1:2005/A1:2008	Safety of machinery—Electrical equipment of machines—Part 1
EN 61000-6-2:2005	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-2: Generic standards—Immunity for industrial environments
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 6-4: Generic standards—Emission standard for industrial environments
EN 61000-3-2:2014	Electromagnetic Compatibility (EMC)—Part 3-2: Limits—Limits for harmonic current emissions (equipment input current ≤ 16 A per phase)
EN 61000-3-3:2013	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.
EN 50581:2012	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

14 March 2018
Date

EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Produkt: Ply 130 WB Spaltmaschine

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:



Ply 130 (WB), Modelle:
1 Phase 230 V+N
3 Phasen 400 V+N
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
2011/65/EU

Maschinenrichtlinie
Richtlinie über elektromagnetische Verträglichkeit
RoHS-Richtlinie

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
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-2: Fachgrundnormen – Immunität für industrielle Umgebungen
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 6-4: Fachgrundnormen – Emissionsnorm für industrielle Umgebungen
EN 61000-3-2:2014	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) – Teil 3-2: Grenzwerte – Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräteeingangstrom ≤ 16 A pro Phase)
EN 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.

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: europe@flexco.com

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

©2020 Flexible Steel Lacing Company. 05-19-22. Zum Nachbestellen: X5359

