



Betriebsanleitung
Operating Instructions
Instructions de service
Istruzioni per l'uso
Instrucciones de uso



hawo

0.992.016

INHALTSVERZEICHNIS ● TABLE OF CONTENTS ● SOMMAIRE ● INDICE

1.	Allgemeines General items Généralités Generalità Generalidades	D1 GB1 F1 I1 E1
2.	Anlieferung und Transport Delivery and transport Livraison et transport Consegna e trasporto Envío y transporte	D2 GB2 F2 I2 E2
3.	Aufstellung und elektrischer Anschluß Installation and electrical connection Installation et branchement électrique Installazione e collegamento elettrico Emplazamiento y conexión eléctrica	D2 GB2 F2 I2 E2
4.	Gewährleistung Warranty Garantie Garanzia Garantía	D3 GB3 F3 I3 E3
5.	Bestimmungsgemäße Verwendung Intendent use Emploi-appoprié Uso conforme Utilización de acuerdo con las especificaciones	D3 GB3 F3 I3 E3
6.	Sicherheitshinweis General safety instructions Renvoi de securite Indicazione Generale Sulla Sicurezza Aviso de seguridad	D3 GB3 F3 I3 E3
7.	Inbetriebnahme Setting into operation Mise en marche Mess in esercizio Puesta en marcha	D4 GB4 F4 I4 E4
8.	Verschleißteile wechseln Replacement of wearing parts Changement des pièces de rechange Sostituzione del pezzi di ricambio Recambio de piezas desgastables	D5 GB5 F5 I5 E5
9.	Geräteeinstellung Heißluftfolie und Wartung Device settings for hot-air sterilisation films and Maintenance Ajustage de l'appareil pour emballage de stérilisation à air chaud et Entretien Regolazione dell'apparecchio per la Fogli di Dria Calta en Manutenzione Ajuste del equipo de embalaje por aire caliente y mantenimiento	D6 GB6 F6 I6 E6
10.	Technische Daten Technical data Données techniques Data tecnici Dato técnicos	T1 T1 T1 T1 T1

11.	Ersatz- und Verschleißteilzeichnung	Z1-2
	Drawing of spare and wearing parts	Z1-2
	Dessin des pièces de rechange et d'usure	Z1-2
	Disegno dei pezzi di ricambio e dei pezzi soggetti a usura	Z1-2
	Diagrama de piezas desgastables y de recambio	Z1-2
12.	Schaltplan	S1
	Wiring diagram	S1
	Schéma de connexion	S1
	Schema elettrico	S1
	Diagrama de circuito	S1
13.	CE - Konformitätserklärung	C1
	EC - Declaration of Conformity	C1
	Déclaration CE de Conformité	C1
	Dichiarazione di conformità	C1
	Declaración de conformidad de la CE	C1

ALLGEMEINES

In dieser Betriebsanleitung haben wir versucht, Ihnen die Hinweise zu geben, die für die Bedienung oder Wartung dieser Maschine notwendig sind. In Ihrem Interesse möchten wir Sie deshalb bitten, diese Anleitung vor Inbetriebnahme der Maschine Ihrem Bedienungspersonal zur Kenntnis zu geben.

Die Verpackungsmaschinen sind Schweiß- oder Siegelgeräte zur Verarbeitung thermoplastischer Folien bzw. Verbundfolien nach dem Wärmeschweiß- bzw. Siegelverfahren.

Die speziellen Eigenschaften sind unter „bestimmungsgemäße Verwendung“ näher beschrieben.

Diese Maschinen (Geräte) sind nur für den industriellen und gewerblichen Einsatz bestimmt und dürfen nur für den vorgeschriebenen Bestimmungszweck verwendet werden. Bitte beachten Sie, dass es sich bei diesem Gerät um ein technisches Arbeitsmittel handelt, das ausschließlich zur Verwendung bei der Arbeit bestimmt ist.

Darüber hinaus darf die Maschine (Gerät) nur von einer sachkundigen Person benutzt werden.

Die Maschinen (Geräte) sind nur für den Einsatz in trockenen Räumen bestimmt und sind vor Feuchtigkeit zu schützen.

Änderungen, die dem technischen Fortschritt dienen behalten wir uns vor.

Wie alle technischen Geräte unterliegen auch unsere Geräte einem natürlichen technischen Verschleiß.

Um eine ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten, müssen deshalb die Maschinen (Geräte) nach spätestens 1 Jahr von einer autorisierten, sachkundigen Person geöffnet, gereinigt und überprüft werden. Das Öffnen des Gerätes darf nur nach vorherigem Abkoppeln vom Stromnetz durchgeführt werden.

Die einschlägigen Vorschriften sind zu beachten.

Wird das Gerät von einer Person bedient, die die Bedienungsanleitung nicht lesen kann, so ist der Betreiber verpflichtet, eine Einweisung vorzunehmen bzw. die Betriebsanleitung in die notwendige Sprache zu übersetzen.

Wir behalten uns vor, bei Inanspruchnahme der Garantieleistung technische Änderungen vorzunehmen, die dem Fortschritt und der Verbesserung unserer Maschinen (Geräte) dienen.

Als Ersatzteile oder Verschleißteile dürfen nur genehmigte Teile verwendet werden.

QUALITÄTSPRÜFUNG

Jede Maschine (Gerät) unterliegt einer ständigen Qualitätsprüfung ihrer Einzelteile und Fertigmontage.

Diese Prüfung verlangen wir auch von unseren Zulieferern, für deren sorgfältige Durchführung wir jedoch keine Gewähr übernehmen können. Alle Maschinen (Geräte) werden nach den einschlägigen Vorschriften gebaut. Jede elektrisch betriebene Maschine (Gerät) wird nach den VDE-Vorschriften geprüft.

ANLIEFERUNG UND TRANSPORT

Jede Maschine (Gerät) wird original verpackt ausgeliefert. Bitte prüfen Sie den Inhalt sorgfältig.

Bevor Sie das Verpackungsmaterial entfernen, nehmen Sie bitte die Maschine (Gerät) in Betrieb, damit Sie sicher sind, daß sich keine Teile mehr in der Verpackung befinden.

Verhalten bei Transportschäden (auch bei unbeschädigter Verpackung):

Nicht ordnungsgemäß festgestellte oder verspätet gemeldete Transportschäden ersetzt Ihnen niemand.

DAHER : Bitte die Sendung sofort überprüfen!

Sollte die Sendung äußerlich beschädigt sein, ist bei der Übernahme zu reklamieren und eine entsprechende Schadensmeldung (Kopie an Anlieferer) zu machen.

Bei der Feststellung eines Transportschadens nach dem Auspacken ist bei dem Transportunternehmen (Bundesbahn, Bundespost, Spedition, usw.) sofort die Aufnahme des Tatbestandes bzw. einer Verhandlungsschrift zu beantragen. Dazu ist die Verpackung unbedingt aufzubewahren.

Zur Sicherung der Ansprüche gegenüber dem Transportunternehmen sind folgende Schadensmeldefristen zu beachten:

Bahn	:	innerhalb von 7 Tagen
Spedition	:	innerhalb von 4 Tagen
Post	:	innerhalb von 24 Stunden

Im Schadensfall ist eine Bescheinigung des Beförderungsunternehmens über die Art und die Ursache des Schadens erforderlich. Alle Schäden, zu denen eines der vorstehenden Ereignisse nicht nachgewiesen wird, gehen zu Lasten des Empfängers bzw. seiner Transportversicherung.

AUFSTELLUNG

Die Maschine (Gerät) kann in jedem normalen trockenen Arbeitsraum aufgestellt werden. Es ist darauf zu achten, daß die Maschine (Gerät) nicht durch starken Staub, Dampf, Tropf- oder Spritzwasser in ihrer Funktion beeinträchtigt wird. Die Maschine darf nicht in explosionsgefährdeten Bereichen montiert und aufgestellt werden.

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS

ACHTUNG !

Die Maschine (Gerät) ist erst anzuschließen, nachdem Sie sich vergewissert haben, daß die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmt.

Die Maschine (Gerät) ist nur ausgeschaltet an das Netz anzuschließen.

ACHTUNG !

Bei allen Reparaturen an der Maschine muß vorher der Netzstecker gezogen werden.

Verwenden Sie nur Steckdosen, die mit einer Erdung versehen sind.

GEWÄHRLEISTUNGEN

Für unsere Geräte übernehmen wir eine 24-monatige Gewährleistung, entsprechend den allgemeinen Gewährleistungsbestimmungen, auf nachweisliche Material- oder Fabrikationsmängel.

Die Geräte oder Teile werden je nach Befund unentgeltlich instand gesetzt oder ausgetauscht.

Gewährleistungsansprüche sind innerhalb von 8 Tagen mitzuteilen.

Der Gewährleistungsanspruch erlischt bei Transportschäden unsachgemäß verpackter Geräte, die zur Wahrung des Gewährleistungsanspruches zum Lieferant oder Hersteller gesandt wurden.

Wir behalten uns vor bei Inanspruchnahme der Gewährleistung technische Änderungen vorzunehmen, die dem Fortschritt und der Verbesserung unserer Geräte dienen.

Durch den Anspruch einer Gewährleistung verlängert sich die gesamte Garantiezeit nicht.

Garantieansprüche berechtigen nicht dazu Zahlungen auch nur teilweise einzubehalten.

Es wird keine Gewährleistung für Schäden übernommen die aus nachfolgenden Gründen entstanden sind:

- Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung
- Fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebnahme
- Fehlerhafte Bedienung
- Fehlerhafte oder nachlässige Behandlung
- Natürliche Abnutzung
- Verwendung ungeeigneter Betriebsmittel
- Chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse.

Weiterhin sind Änderungen oder Instandsetzungsarbeiten die vom Betreiber der Geräte oder Dritter unsachgemäß ohne vorherige Genehmigung des Herstellers vorgenommen werden, von jeglicher Gewährleistung ausgeschlossen. Dasselbe gilt bei der Verwendung von nicht Original hawo Ersatzteilen. Ersetzte Teile werden Eigentum des Herstellers.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Gerät hd 260 hat eine Schweißnahtbreite von 8 mm und wird wegen der größeren Schweißnahtbreite speziell für die Verschließung von Sterilgutbeuteln eingesetzt. Bitte beachten Sie, dass es sich bei diesem Gerät um ein technisches Arbeitsmittel handelt, dass ausschließlich zur Verwendung bei der Arbeit bestimmt ist.

ALLGEMEINER SICHERHEITSHINWEIS

Das Gerät darf nicht von Personen unter 14 Jahren installiert und betrieben werden.

Das Gerät darf nicht unbeaufsichtigt betrieben werden.

Das Gerät bei Nichtbenutzung ausschalten und Netzstecker ziehen.

Die Reinigung des Gerätes darf nur trocken oder mit einem leicht angefeuchteten Tuch erfolgen.

Achtung! Das Gerät niemals nass reinigen!

LÄRMINFORMATION

Das Gerät hat keine Lärmemission.

0.992.016D

Version 1.02

INBETRIEBNAHME

1. Netzstecker mit Anschlußkabel in Steckdose stecken. Auf Spannungsangabe achten.
2. Drehknopf Schweißzeit auf 0 stellen.
3. Einstellen der Schweißzeit durch Rechtsdrehen des Drehknopfes „Schweißzeit“

ACHTUNG !

Die Einstellung der Schweißzeit darf nur schrittweise, von Einstellung 0 ausgehend, vorgenommen werden, wobei nach Erreichung der richtigen Schweißnahtqualität die entsprechende Einstellung beibehalten werden kann. Bei Dauerschweißung kann die Einstellung verringert werden.

Nicht ohne Folie schweißen!

4. Folien zwischen Schweißbalken einlegen und die Schweißbalken über den Handhebel manuell schließen.

ACHTUNG ! Beim Einlegen des Siegelmaterials auf die Position des Schneidmessers achten!
Keine Gegenstände zwischen die Schweißbalken bringen, da diese das Heizband und Teflonglasgewebe eindrücken bzw. beschädigen und somit die Dichtheit der Schweißnaht an dieser Stelle nicht mehr gewährleistet ist. Ist der Mindestdruck erreicht, läuft die Schweißung automatisch nach der vorgeschriebenen Zeit ab. Während des Schweißimpulses ertönt der Summer im Gerät und die Kontrollampe leuchtet.

5. Der komplette Schweißvorgang ist beendet, wenn der Summer und die Lampe abschalten.
6. Stempel über Handhebel öffnen, Folie entnehmen.
7. Erwärmen sich während des Betriebes die Schweißstempel, ist die Schweißzeit durch Linksdrehen des Drehknopfes zu verringern.
8. Nach Beendigung der Schweißarbeiten Netzstecker aus Steckdose ziehen.

FOLIENSCHNEIDEVORRICHTUNG

Durch das manuelle Betätigen des Abschneideschlittens während des Schweißvorganges wird die Folie hinter der Schweißnaht abgeschnitten. Der Schneidevorgang ist in beide Richtungen möglich.

SUMMER AUSCHALTEN

1. Netzstecker aus Steckdose ziehen
2. Schweißbalken mittels Handhebel schließen
3. Netzstecker in Steckdose stecken
3. Schweißbalken mittels Handhebel öffnen

SUMMER WIEDER EINSCHALTEN

1. Netzstecker aus Steckdose ziehen
2. Schweißbalken mittels Handhebel schließen
3. Netzstecker in Steckdose stecken

4. Schweißbalken mittels Handhebel öffnen

VERSCHLEISSTEILE WECHSELN

Heizband wechseln:

Verwenden Sie immer Originalteile. Nur so erreichen Sie eine einwandfreie Funktion Ihres Gerätes.

1. Bei allen Reparaturarbeiten am Gerät Netzstecker ziehen.
2. Befestigungsschrauben für Stempel lösen.
3. Beide Anschlußkabel am unteren Stempel abziehen und komplett ausbauen.
4. Klemmleisten für Teflonband abschrauben.
5. Selbstklebendes Teflonband abziehen.
6. Heizband bei Bedarf erneuern.
7. Neues Teflonband faltenfrei aufbringen.
8. Klemmleisten anschrauben.
9. Beide Anschlußkabel am unteren Stempel aufstecken.
10. Schweißstempel in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen. Auf Parallelität der Stempel achten.

Auf folgendes ist besonders zu achten:

- a) die Heizbänder müssen durch die Feder gut gespannt sein (Längenausgleich bei Erwärmung).
- b) Die stromführenden Übergänge müssen eine gute Verbindungen haben.
- c) Beide Heizbandenden müssen doppelt sein.
- d) Das Heizband darf nicht beschädigt oder geknickt sein.
- e) Sämtliche Isolationsteile dürfen keine schadhafte Stellen aufweisen.

Schneidmesser wechseln

1. Befestigungsschrauben für Schneideeinrichtung lösen und Schneideeinrichtung abnehmen.
2. Das Schneidmesser ist jetzt frei zugänglich und kann mit Gabel- oder Steckschlüssel SW-8 ausgewechselt werden.
3. Schneideeinrichtung in umgekehrter Reihenfolge wieder einbauen.

EMPFEHLUNGEN UND HINWEISE

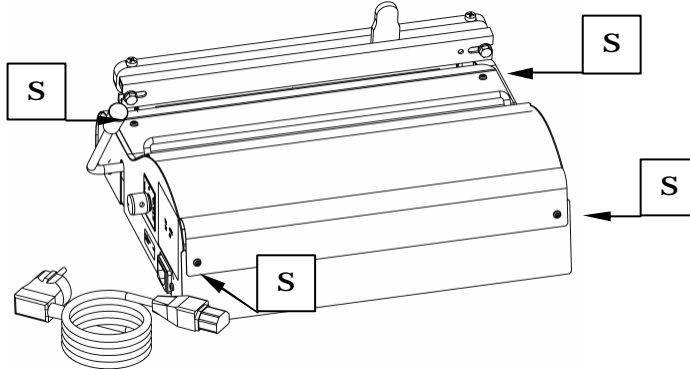
Schweißen Sie nie ohne Folie. Schweißzeit immer von 0 beginnend auf entsprechende Foliestärke einstellen. Bei zu hohem Einstellwert kann das Teflonband zerstört werden. In aller Regel sind Einstellwerte zwischen 1 und 2 ausreichend. Nach dem Schweißen ist die Naht durch Ziehprobe auf Festigkeit zu prüfen.

Naht reißt: Schweißzeit niedriger einstellen
Schweißnaht nach Schweißvorgang länger unter Druck abkühlen lassen.

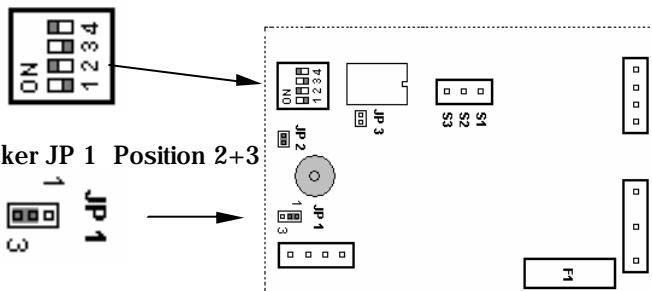
Naht nicht fest: Schweißzeit höher einstellen. Folie faltenfrei halten.

Geräteeinstellung für Heißluftfolie**Netzstecker ziehen**

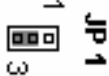
1. Gehäusedeckel durch Lösen der Schrauben S entfernen



2. DIP-Schalter 4 auf Steuerkarte einstellen



3. Stecker JP 1 Position 2+3



4. Gehäusedeckel befestigen
5. Drehknopf Schweißzeit auf 0 stellen.

WARTUNG

Wie alle technischen Geräte unterliegen auch unsere Geräte einem natürlichen Verschleiß. Um eine ständige Einsatzbereitschaft zu gewährleisten, sollten deshalb die Maschinen (Geräte) nach ca. 1 Jahr von einer autorisierten, sachkundigen Person geöffnet, gereinigt und überprüft werden.

Bei Ersatz- und Verschleißteilbestellungen sind folgende Daten anzugeben:

1. Gerätetyp laut Typenschild am Gerät
2. Gerätenummer laut Typenschild am Gerät
3. Baujahr laut Typenschild am Gerät
4. Ersatzteilnummer gem. Ersatzteilliste



++49 (0) 6261 9770-0

Eine Leistungsangabe ist abhängig von Materialbeschaffenheit und Benutzerumfeld.

Technische Änderungen vorbehalten!

GENERAL ITEMS

These operating instructions provide the necessary information required to operate and maintain the sealer. It is in your interest to make your operating personnel aware of these instructions prior to use the device.

The packaging machines are welding and sealing devices for the welding of thermoplastic films that means duplexing films according to the heatwelding and heatsealing method. The special characteristics are described more detailed in „appropriate use of the device“.

These sealing machines are intended for industrial and business use and should only be used for the recommended purpose. Please note, that this device is a technical work tool, which is intended exclusively for use at work. The equipment should only be used by a skilled person.

The machines are only intended for use in dry surroundings and must be protected from humidity.

In the interest of technological progress, we reserve the right to modify the machine.

As all other technical devices, our devices are also wearing out. In order to guarantee a faultless functioning, the devices have to be opened by an experienced person at least once a year and have to be cleaned thoroughly and checked. The machine is only to be opened after the power plug has been pulled out. Please observe these instructions very carefully.

If the machine is used by a person who is not able to read the operating instructions, the operator is obliged to undergo training or the operating instructions must be translated into the required language.

Should you make use of the guarantee, we reserve the right to make technical modifications in the interest of technical progress. Regarding spare parts and wearing parts please only use parts recommended and approved by the producer.

QUALITY TESTING

Every machine is subject to constant quality testing of the individual parts and of the finished assembly. We demand this quality testing from our suppliers, too. We cannot, however, guarantee the careful execution of their testing. All machines are built in accordance with the relevant regulations. Each electrical device is controlled according to the VDE-regulations.

DELIVERY AND TRANSPORT

Every machine is supplied in its original packaging. Please check the contents carefully.

Before disposing the packaging material, please set machine into operation to make sure that no parts are left in the packaging.

Action to be taken when damaged during transport (even when the packaging is undamaged):

Damage which occurred during transport and which is not discovered under normal circumstances or which is reported too late, cannot be recovered.

Therefore please check the consignment immediately !

Should the consignment be damaged on the outside, a complaint should be made on acceptance and the damage should be reported (copy to supplier). If damage is discovered after unpacking, a statement of the facts or negotiated letter should be sent immediately to the carriers. In this case, the packaging must be kept.

The following periods for notifying damage should be observed for ensuring a claim against the carrier:

Railway	:	within 7 days
Forwarding agent	:	within 4 days
Mail	:	within 24 hrs

In the event of damage an acknowledgement from the carrier on type and cause of damage is necessary. All other damage, for which one of the above mentioned occurrences cannot be proved, is attributable to the consignee or goes against transport insurance, if such was taken.

INSTALLATION

The device can be installed in each normal work-room. Please be careful to keep the machines away from dust, steam and splashed water. These can cause malfunction of the machine. The device must not be assembled and used in explosion-hazardous areas.

ELECTRICAL CONNECTION

ATTENTION !

The machine is only to be connected after you are sure of the conformity of the mains voltage and the voltage figures on the machine type plate. Only the switched-off machine may be connected with the supply mains.

ATTENTION !

In case of any repair on the machine or on the power supply unit, first of all, pull out the power plug.

Please only use plug connectors and plugs that are properly grounded.

WARRANTY

We assume a 24-month factory warranty for material and labor on all our equipment corresponding to our general warranty terms for any proven defects. The equipment or parts thereof will be repaired or replaced as required at no cost.

Please advise of warranty claims within 8 days. The warranty does not apply to transport damage of improperly packed equipment shipped to the supplier or manufacturer as a result of warranty claims. When processing warranty claims we reserve all rights to make technical modifications in the interest of technical progress and improvement of our equipment. Recognition of a guarantee claim does not increase the total guarantee period.

Warranty claims do not entitle the claimant to withhold payments in full or in part.

We assume no liability for damage resulting from the following causes:

- unsuitable or improper use
- incorrect installation or start-up
- erroneous operation
- incorrect or careless operation
- natural wear
- use of unsuitable operating agents
- chemical, electro-chemical or electrical effects.

Moreover, any modification or repair work accomplished improperly by the operator of the equipment or third parties without previous approval by the producer is excluded from any type of warranty.

The same applies if genuine replacement parts are not used. Parts replaced shall become the property of the producer.

GENERAL SPECIFICATIONS

The unit hd 260 has a seam width of 8 mm. Due to the larger width of the seam these units can be used especially for welding sterilization bags. Please note, that this device is a technical work tool, which is intended exclusively for use at work.

GENERAL SAFETY INSTRUCTIONS

The device must not be installed or operated by persons under 14 years of age.

The device must not be operated unattendedly.

Turn off the device and disconnect the power cord when it is not in use.

The device should only be cleaned with a dry or slightly damp cloth.

Warning! Never clean the device wet!

INFORMATION REGARDING NOISE INTENSITY

The device works very silently.

SETTING INTO OPERATION

1. Place connection cable with plug into mains socket. Pay attention to voltage indication.
2. Set Welding Time 0
3. Adjust welding time by turning the button „sealing time“ right

CAUTION !

The welding intensity should only be changed gradually from 0 to 10, the optimal adjustment must be found out by welding tests. The weldin intensity is determined by the used material and should be kept as low as possible. On permanent welding the timing can be reduced.

Do not weld without film !

4. Insert film between the welding because and close them by manual operation of the lever.

CAUTION ! When inserting the sealing material, note the position of the knife. Do not put any hard objects between the welding beams as these may damage the heating ribbon and the teflon glass tissue. In this case the density of the seal seam cannot be guaranteed. If the minimum pressure is reached, the welding process executes automatically in the prescribed period of time. The buzzer sounds during the welding pulse and the control lamp is illuminated.

5. The welding process is completed when buzzer and control lamp switch off.
6. Open beams by operating lever, and take the films out.
7. If the welding beams should heat up while running, the welding time is to be reduced.
8. Having finished welding operation put connection plug out of socket.

FILM CUTTING DEVICE

By manual operation of the cutting sled the film is cut off behind the welding seam. The cutting process is performable in both directions.

SWITCH OFF THE BUZZER

1. Pull the plug out of the socket
2. Close the welding beam with the han-operated lever
3. Pull the plug into the socket
4. Open the welding beamwith the hand-operated lever

SWITCH ON THE BUZZER

1. Pull the plug out of the socket
2. Close the welding beam with the han-operated lever
3. Pull the plug into the socket
4. Open the welding beamwith the hand-operated lever

REPLACEMENT OF WEARING PARTS

Replacement of heating ribbon:

To keep up the faultless function of your device and to avoid unnecessary damages, we recommend the exclusive use of genuine hawo parts.

1. In case of any servicing on the machine pull out mains connection plug !
2. Remove fastening screws of lower beam.
3. Remove both connection cables at the lower beam.
4. Unscrew clamping ledges for teflon ribbon.
5. Pull off self-adhesive teflon ribbon.
6. Replace heating ribbon, if necessary.
7. Stretch the new teflon glass tissue on without folds.
8. Remount clamping ledges.
9. Fix both connection cables at the lower beam.
10. Remount welding rams in reverse order. Pay attention on parallelity to upper beam.

Please pay a special attention on the following:

- a) The heating wire must be tensed well by the help of the tension element (linear compensation while warming up).
- b) The current carrying parts must be well connected.
- c) Both ends of the heating ribbon must be double.
- d) The heating wire must not be damaged.
- e) All insulation parts must show no defects.

Knife replacement:

1. Loosen the fixation screws for the cutting device and take the cutting device off.
2. Now the knife is accessible and can be replaced by means of a box spanner or a SW 8-wrench.
3. Remount cutting device in reverse order.

RECOMMENDATIONS AND TIPS

Never use the machine without welding film. Adjust the welding intensity according to the welding material gradually from 0. In case of a too high adjustment, the teflon ribbon could get damaged.

In general adjustment graduations between 1 and 2 are sufficient. Pull the seam after the welding time to control its solidity.

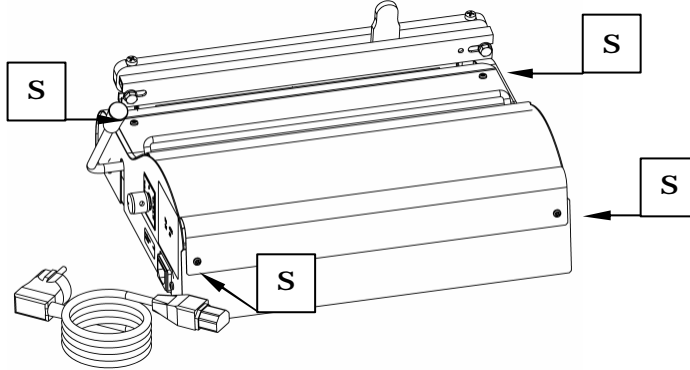
Seam tears Reduce weldingtime. Increase cooling time, keep stamp closed longer

Seam is not tight Increase welding time. The film should be free of folds while welding

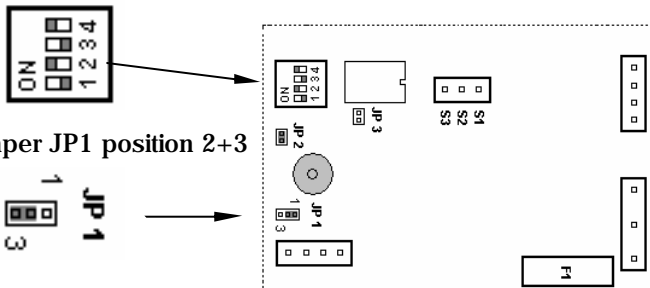
Device settings for hot-ait sterilisation films

Disconnect power plug

1. Remove top-cover by detaching screws S



2. Adjust DIP-switch 4 on control board



3. Jumper JP1 position 2+3

4. Install top-cover and fasten screws S
5. Set Welding Time 0

MAINTENANCE

As all other technical devices, our devices are also wearing out. In order to guarantee a faultless functioning, the devices have to be opened by an experienced person at least once a year and have to be cleaned thoroughly and checked.

For ordering spare parts and wearing parts, please state the following data:

1. Machine type on machine type plate
2. Machine number on machine type plate
3. Year of construction on machine type plate
4. Spare part number according to included spare parts list



++49 (0) 6261 9770-0

A performance specification depends upon the material conditions and the user surroundings.

Technical alterations without prior notice!

GÉNÉRALITÉS

Dans ce mode d'emploi nous vous donnons les informations nécessaires à l'utilisation correcte ainsi qu'à l'entretien de la machine. C'est pourquoi nous vous prions dans votre propre intérêt de soumettre soigneusement ces instructions à vos opérateurs avant la mise en service de la machine ou de l'appareil.

Les machines à emballer sont destinées à souder ou sceller des feuilles thermoplastiques ou ce les emballages de stérilisation le procédé de soudage ou de scellage à chaud. Les caractéristiques particulières de l'appareil sont décrites en détails dans la rubrique „emploi approprié de l'appareil“.

Ces machines (appareils) sont uniquement destinées à l'utilisation industrielle et professionnelle et sont destinées uniquement à un emploi approprié. Veuillez noter, que l'appareil est un moyen de travail technique seulement destiné pour l'utilisation durant le travail. De plus la machine (ou l'appareil) ne doit être utilisée que par une personne qualifiée. L'emploi des machines ne doit se faire qu'à l'intérieur de pièces dépourvues d'humidité. Nous nous réservons le droit d'effectuer des améliorations sur le plan technique. Comme toutes les machines nos machines aussi s'usent. Pour garantir un fonctionnement sans fautes, les machines doivent être ouvertes une fois par an par une personne compétente, afin de les nettoyer à fond et de les contrôler. N'ouvrir l'appareil qu'après l'avoir débranché.

Prière de respecter les instructions se rapportant à l'appareil. Dans le cas où l'utilisateur de la machine serait dans l'incapacité de lire le mode d'emploi, l'exploitant devra s'engager à prendre des mesures appropriées, notamment à faire traduire le mode d'emploi dans la langue correspondante. Nous nous réservons le droit, dans le cas où un client ferait usage de la garantie, d'effectuer lors de la réparation des améliorations ou changements sur le plan technique, destinés au progrès et développement de nos machines (appareils). Prière de n'utiliser que des pièces de rechange et d'usure agréées par la maison .

CONTRÔLE DE QUALITÉ

Chaque machine (appareil) est soumise à des contrôles de qualité répétés de ses pièces détachées ainsi que du montage final. Nous exigeons ces contrôles de qualité également de nos fournisseurs. Cependant nous ne pouvons pas prendre en charge la garantie d'une exécution correcte de leurs produits. Tous les machines (appareils) sont construites conformément aux normes de sécurité en vigueur ainsi qu'aux prescriptions de protection sur les machines. Chaque machine (appareil) actionnée à l'électricité a été soumise aux contrôles de sécurité en vigueur.

LIVRAISON ET TRANSPORT

Chaque machine (appareil) est livré dans son emballage d'origine. Contrôlez le contenu très soigneusement.

Avant de jeter l'emballage, mettez la machine (l'appareil) en marche afin de vérifier qu'aucune pièce ne se trouve dans l'emballage. En cas de dégâts dus au transport (même si l'emballage est intact):

Les dégâts dus au transport déclarés trop tard ou n'ayant pas été découverts dans des circonstances normales, ne seront pas pris en considération.

C'est pourquoi nous vous recommandons de contrôler la livraison le plus tôt possible!

Dans le cas où vous constateriez un dégât à l'extérieur de la livraison, nous vous prions d'effectuer votre réclamation au moment de la réception et de mentionner le dégât en question sur les bordereaux d'expédition.

Immédiatement après le constat d'un dégât dû au transport, il est indispensable de demander auprès de l'entreprise de transport concernée (société de chemins de fer, service des postes, maison d'expédition etc.) d'établir sans délai un constat ou bien un procès-verbal. Dans ce but il est indispensable de conserver l'emballage.

Il faut tenir compte des délais suivants pour faire valoir ses droits à des dommages et intérêts vis-à-vis de l'entreprise de transport responsable:

Train : dans un délai de 7 jours

Entreprise d'expédition : dans un délai de 4 jours

Poste : dans un délai de 24 heures

Dans le cas d'un dégât une attestation du service de transport sur la nature et la cause du dégât est indispensable. En ce qui concerne d'autres dégâts dont il n'existe pas la preuve qu'ils ont été causés avant la livraison, ils seront à la charge du consignataire, par conséquent de son assurance contre les risques du transport.

INSTALLATION

La machine (l'appareil) peut être installée dans tous les locaux de travail, à condition que ceux-ci soient secs.

Il faut veiller à ce que la machine (l'appareil) ne soit pas exposée à une forte poussière, vapeur ou à des éclaboussures d'eau qui pourraient nuire à son bon fonctionnement.

Il est interdit d'installer les machines dans les ateliers exposés à des risques d'explosion.

BRANCHEMENT ÉLECTRIQUE

ATTENTION !

Ne branchez la machine qu'après vous être assuré que le voltage indiqué sur la plaque signalétique correspond à la tension du secteur. Ne branchez la machine (l'appareil) uniquement quand elle est positionnée sur arrêt. Branchez le poste-secteur au secteur électrique. Là aussi comparez le voltage du secteur avec celui indiqué sur la plaque signalétique.

ATTENTION !

Débranchez l'appareil avant d'effectuer toute réparation sur la machine ou le poste-secteur.

GARANTIE

En tant que fabricant, nous offrons sur nos appareils une garantie de 24 mois conforme aux dispositions générales en matière de garantie. La garantie couvre les défauts démontrables de matériel ou de fabrication. Suivant le constat, les appareils ou les pièces seront réparés ou remplacés. Les droits de garantie doivent être réclamés dans un délai de 8 jours. Le droit à la garantie prend fin en cas de dommages de transport sur des appareils mal emballés, envoyés au fournisseur ou au fabricant pour faire valoir le droit à la garantie. En cas de recours à la garantie, nous nous réservons d'effectuer des modifications techniques visant à mettre à jour et améliorer nos appareils. Un recours à la garantie n'entraîne pas de prolongation de la période de garantie totale. Les droits de garantie n'autorisent pas à retenir, même partiellement, des sommes à payer.

La garantie ne couvre pas les dommages dus aux raisons suivantes:

- usage non approprié ou mauvaise utilisation
- montage ou mise en service incorrects
- commande incorrecte
- maniement incorrect ou négligent
- usure naturelle
- utilisation de matériel non approprié
- influences chimiques électrochimiques ou électriques.

En outre, exclues de toute garantie sont les modifications ou les réparations que l'exploitant des appareils, ou un tiers, effectuerait de façon incorrecte sans autorisation préalable de la maison. Il en est de même en cas de non utilisation de pièces d'origine. La maison devient le propriétaire des pièces remplacées.

EMPLOI-APPROPRIÉ

Les appareils hd 260 permettent une largeur de soudure de 8 mm. Etant donné la grande largeur de la soudure, ces appareils sont particulièrement appropriés au soudage de sachets stériles. Veuillez noter, que l'appareil est un moyen de travail technique seulement destiné pour l'utilisation durant le travail.

RENOI DE SÉCURITE

L'appareil ne doit pas être installé et utilisé par des personnes âgées de moins de 14 ans.

L'appareil ne doit pas être utilisé sans surveillance.

Si l'appareil n'est pautilisé, il doit être débranché et bien la fiche de contact doit être retirée.

La nettoyage doit seulement être effectué à sec ou avec chiffon humidifié.

Attention! Ne nettoyer pas l'appareil à grand eaux!

INFORMATION CONCERNANT L'INTENSITÉ DU BRUIT

L'appareil ne produit aucun bruit.

MISE EN MARCHÉ

1. Mettre le câble de réseau avec la fiche à contact de protection dans la prise de courant (attention à la tension).
2. Mettre le temps de soudage sur 0.
3. Régler la durée du soudage en tournant le bouton de réglage droite

ATTENTION !

La puissance de soudage doit être réglée progressivement de 0. Quand la soudure a atteint la bonne qualité, le réglage peut rester tel qu'il est.

Ne pas souder sans feuille !

4. Mettre les feuilles entre les poinçons et fermer les mâchoires à l'aide du levier à main de façon manuelle.

ATTENTION !

Lors d'insertion des matériels de scellage tenir compte à la position de couteau! On ne doit pas introduire d'objet entre les mâchoires car il se déformerait ou endommagerait le ruban de chauffe et le tissu de verre à teflon. De cette façon l'étanchéité ne serait plus assurée. Lorsque la pression minimale est atteinte, le processus de soudure se déroule automatiquement selon le temps prescrit. Pendant l'impulsion de soudure un ronfleur placé dans l'appareil se fait entendre et un voyant de contrôle s'allume.

5. Le processus de soudage est terminé quand le signal ferme.
6. Ouvrir les poinçons, enlever les feuilles.
7. Si les poinçons chauffent pendant que la machine est en marche, il faut réduire le temps de chauffage.
8. Après avoir terminé les travaux de soudage, retirer la fiche à contact de protection de la prise de courant.

EQUIPEMENT DE DÉCOUPAGE DE FEUILLES

Vous pouvez découper la feuille derrière la soudure au cours du procédé de soudage en actionnant le coupeur. La coupure est possible dans les deux sens.

DÉSENCLANCHER LE VIBRATEUR SONORE

1. Retirez la prise de courant
2. Fermer les mâchoires à l'aide du levier
3. Mettre l'appareil sous tension
4. Ouvrir les mâchoires à l'aide du levier

ENCLANCHER LE VIBRATEUR SONORE

1. Retirez la prise de courant
2. Fermer les mâchoires à l'aide du levier
3. Mettre l'appareil sous tension
3. Ouvrir les mâchoires à l'aide du levier

CHANGEMENT DES PIÈCES DE RECHANGE ET D'USURE

Changement du ruban de chauffe:

Utilisez toujours des pièces d'origine. C'est de cette façon que vous assurez le bon fonctionnement de votre appareil.

1. Pour les travaux de réparation à l'appareil retirer toujours la fiche de contact.
2. Détacher les vis de fixation du poinçon inférieur.
3. Détacher les deux câbles de raccordement situés sur le poinçon inférieur et démonter complètement.
4. Devisser les planchettes de raccordement du ruban en téflon.
5. Retirer le ruban en téflon autoadhésif.
6. Si nécessaire, changer les rubans de chauffe.
7. Poser le nouveau ruban de téflon bien à plat.
8. Revisser les planchettes de raccordement.
9. Ficher les deux câbles de connexion au poinçon inférieur.
10. Monter le poinçon de soudage dans l'ordre inversé du démontage. Il doit être parallèle au poinçon supérieur.

Il faut faire attention au suivant:

Il est indispensable que les rubans de chauffe soient bien tendus entre les languettes
(égalisation au moment du réchauffement)

- b) Les liaisons conductrices de courant doivent avoir une bonne connexion
- c) Les deux extrémités du ruban de chauffe doivent être en double.
- d) Le ruban de chauffe doit être en parfait état.
- e) Toutes les pièces d'isolation doivent être en parfait état.

Changement du couteau:

1. Desserrer les vis de fixation de l'équipement de découpage et enlever l'équipement de découpage
2. Le couteau est accessible maintenant et peut être changé à l'aide d'une clé à fourche ou d'une clé à pipe 8 mm.
3. Monter l'équipement de découpage dans l'ordre inverse du démontage

RECOMMANDATIONS ET CONSEILS

Ne jamais souder sans feuille. Régler la durée du soudage en commençant toujours par 0 et choisir la durée correspondant à l'épaisseur de la feuille. Dans le cas d'un réglage trop élevé, le ruban téflon peut être endommagé. En règle générale un réglage entre 1 et 2 est tout fait suffisant. Après le soudage tirer sur la soudure pour en vérifier la solidité.

La soudure se déchire:

Réduire la durée de soudage. Après le soudage laisser refroidir plus longtemps sous pression.

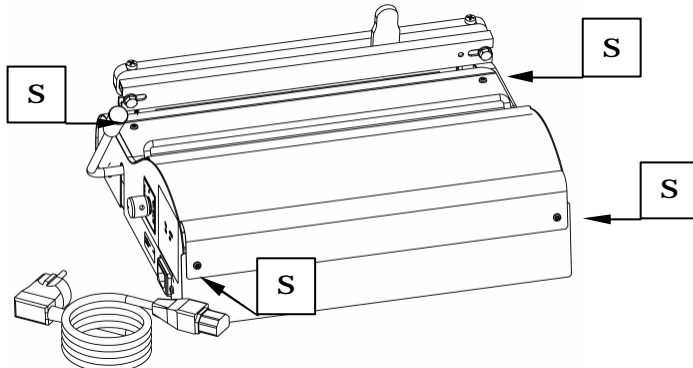
La soudure n'est pas hermétique:

Augmenter la durée de soudage. Éviter au maximum les plis sur la feuille.

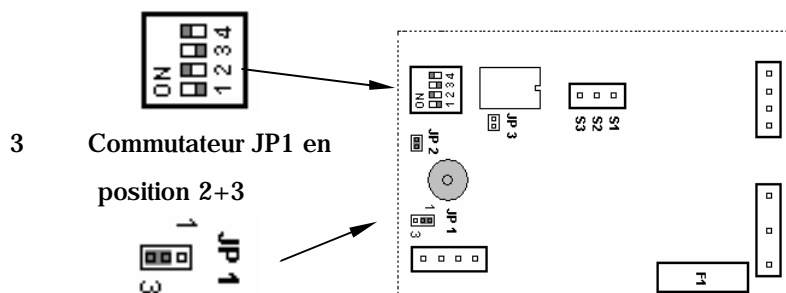
Réglage de l'appareil pour emballage de stérilisation à air chaud

Retirer la fiche de contact

1. Enlever le couvercle en dévissant les vis S



2. Régler l'interrupteur DIP 4 sur la carte de commande



3. Commutateur JP1 en position 2+3
4. Remettre le couvercle en revissant les vis S
5. Mettre le temps de soudage sur 0.

ENTRETIEN

Comme tous les machines, nos machines aussi s'usent. Pour garantir une fonction sans fautes, les machines doivent être ouvertes une fois par an par une personne compétente, afin de les nettoyer à fond et de les examiner. Si vous commandez des pièces de rechange, indiquez les données suivantes:

1. Type de l'appareil
2. Numéro de l'appareil
3. Date de fabrication
4. Numéro des pièces de rechange Conforme au croquis des pièces de rechange ci-jointes.



++49 (0) 6261 9770-0

Une puissance indiquée dépend de nature de la matière et de l'utilisation.

Sous réserve de modifications techniques!

Version 1.02

0.992.016F

GENERALITÀ

Con queste istruzioni per l'uso desideriamo fornirvi le indicazioni e le informazioni necessarie per un uso e una manutenzione corretti di questa macchina.

Per tale ragione vi preghiamo, nel vostro interesse, di portare queste istruzioni a conoscenza degli operatori prima della messa in esercizio della macchina (apparecchio).

Le imballatrici hawo sono macchine per saldare o sigillare a caldo fogli termoplastici o composti. Le particolarità sono dettagliate in "Uso conforme".

Queste macchine (apparecchi) sono destinate esclusivamente all'uso industriale e professionale e devono essere utilizzate solo nell'ambito degli usi consentiti. Verificare che si tratti di un apparecchio de lavoro destinato esclusivamente ad uso professionale.

Inoltre la macchina (apparecchio) deve essere utilizzata esclusivamente da personale qualificato. Le macchine (apparecchi) sono destinate esclusivamente all'uso in ambienti asciutti e devono essere protette contro l'umidità.

Ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in funzione dei progressi della tecnica.

Come tutti gli apparecchi, anche i nostri apparecchi sono soggetti a usura naturale. Per garantirne il buon funzionamento, è dunque necessario che personale qualificato autorizzato, al più tardi dopo un anno, esegua la pulizia ed il controllo delle macchine (apparecchi).

Aprire l'apparecchio solo dopo aver staccato la corrente. Attenersi alle normative concernenti l'apparecchio.

Qualora l'operatore non fosse in grado di leggere le istruzioni per l'uso, l'esercente sarà tenuto a insegnarli il funzionamento della macchina (apparecchio) o a far tradurre le istruzioni per l'uso nella lingua dell'operatore.

In caso di concessione di prestazioni di garanzia, ci riserviamo il diritto di apportare modifiche in funzione dei progressi della tecnica allo scopo di migliorare le nostre macchine (apparecchi).

Utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio o pezzi soggetti a usura con autorizzazione.

CONTROLLO QUALITÀ

I singoli pezzi di ogni macchina (apparecchio) nonché il montaggio finale sono sottoposti a un controllo qualità. Esigiamo tali controlli anche dai nostri fornitori; non possiamo però garantire la correttezza di esecuzione dei loro controlli. Tutte le macchine (apparecchi) vengono costruite in conformità con le normative in materia.

Ogni macchina (apparecchio) funzionante elettricamente è controllata secondo le prescrizioni VDE.

CONSEGNA E TRASPORTO

Ogni macchina (apparecchio) viene consegnata nel suo imballaggio originale. Si prega di verificarne attentamente il contenuto.

Prima di smaltire l'imballaggio, mettere in esercizio la macchina (apparecchio) per essere certi che l'imballaggio non contenga altri pezzi. Cosa fare in caso di danni dovuti al trasporto

(anche quando l'imballaggio si presenta intatto):

I danni dovuti al trasporto dichiarati troppo tardi o non rilevati come prescritto, non saranno presi in considerazione.

PER QUESTA RAGIONE: verificare subito l'invio!

Qualora l'invio presentasse danni visibili, reclamare al momento del ricevimento e dichiarare immediatamente il danno sulla bolla di accompagnamento (una copia è per il fornitore).

Se si rileva un danno dovuto al trasporto dopo aver aperto l'imballaggio, domandare immediatamente alla società di trasporti (ferrovie, posta, spedizioniere, ecc.) di venire a accertarlo e di verbalizzarlo. A tal fine è indispensabile conservare l'imballaggio.

Tener conto dei seguenti termini di dichiarazione del danno per non perdere il diritto di reclamare:

Ferrovie: entro 7 giorni

Spedizioniere: entro 4 giorni

Posta: entro 24 ore

In caso di danno è necessario un certificato rilasciato dalla società di trasporti che informi sul tipo e la causa del danno. Un qualsiasi altro danno non riconducibile ad una causa precedente la consegna, sarà a carico del destinatario o della società presso la quale il destinatario ha assicurato il trasporto.

INSTALLAZIONE

La macchina (apparecchio) può essere installata in un qualsiasi ambiente di lavoro asciutto.

Badare a non esporre la macchina (apparecchio) a polvere in grande quantità, a vapore e a gocce o spruzzi d'acqua poiché ne pregiudicherebbero il funzionamento.

Mai installare la macchina (apparecchio) in ambienti esposti al pericolo di esplosione.

COLLEGAMENTO ELETTRICO

ATTENZIONE !

Effettuare il collegamento elettrico solo dopo aver appurato che la tensione di rete corrisponda al voltaggio indicato sulla targhetta dati caratteristici.

Effettuare il collegamento elettrico solo a macchina (apparecchio) spenta.

ATTENZIONE !

Staccare sempre la spina prima di riparare la macchina.

Utilizzare esclusivamente prese di corrente con contatto di terra.

GARANZIA

In qualità di fabbricante offriamo sui nostri apparecchi una garanzia di 24 dimostrabili.

A seconda di quanto appurato, gli apparecchi o i pezzi saranno riparati o sostituiti gratuitamente.

I diritti alla garanzia devono essere reclamati entro 8 giorni.

Il diritto alla garanzia cessa in caso di danni dovuti al trasporto su apparecchi imballati male, spediti al fornitore o al fabbricante per ottenere prestazioni di garanzia.

In caso di concessione di prestazioni di garanzia, ci riserviamo il diritto di effettuare modifiche tecniche al fine di aggiornare e migliorare i nostri apparecchi.

L'ottenimento di prestazioni di garanzia non prolunga la durata totale di garanzia.

I diritti alla garanzia non autorizzano a trattenere, anche parzialmente, somme da pagare.

La garanzia non copre i danni dovuti alle seguenti ragioni:

- Uso non idoneo o cattiva utilizzazione
- montaggio o messa in esercizio sbagliati,
- comando errato,
- maneggiamento errato o negligente,
- usura naturale,
- utilizzazione di materiale non idoneo,
- influssi chimici, elettrochimici o elettrici.

Dalla garanzia sono inoltre escluse le modifiche o le riparazioni eseguite dall'utente dell'apparecchio, o da un terzo, in modo sbagliato senza consenso preliminare della HAWO.

Lo stesso vale in caso di non utilizzazione di pezzi di ricambio originali HAWO.

I pezzi sostituiti sono proprietà

USO CONFORME

Gli apparecchi hd 260 consentono di ottenere un cordone di saldatura con una larghezza di 8 mm.

Grazie alle dimensioni maggiori del cordone di saldatura, questi apparecchi sono impiegati soprattutto per sigillare sacchetti contenenti articoli sterilizzati.

Gli apparecchi hpl 260 sono apparecchi per la saldatura manuale ad impulsi di fogli termoplastici.

Il cordone di saldatura ha una larghezza di 3 mm.

Verificare che si tratti di un apparecchio da lavoro destinato esclusivamente ad uso professionale.

INDICAZIONE GENERALE SULLA SICUREZZA

L'apparecchio non può essere installato e azionato da persone di età inferiore ai 14 anni.

L'apparecchio non può essere azionato senza sorveglianza.

Disinserire l'apparecchio con togliere la spina dalla rete se non viene utilizzato.

Pulire l'apparecchio utilizzando un panno asciutto o leggermente umido.

Attenzione! Non bagnare mai l'apparecchio durante la pulizia!

RUMOROSITÀ

L'apparecchio non produce rumore.

MESSA IN ESERCIZIO

1. Collegare il cordone d'alimentazione alla rete inserendo la spina con contatto di terra nella presa di corrente.
2. Girare la manopola "Tempo di saldatura" su "0".
3. Regolare la potenza di saldatura girando verso destra la manopola "Tempo di saldatura".

ATTENZIONE !

Eseguire la regolazione della potenza di saldatura solamente in maniera graduale, cominciando da "0".

Lasciare poi sul valore che consente di ottenere il cordone di saldatura con la larghezza giusta.

In caso di funzionamento continuo della saldatrice, è possibile scegliere un valore inferiore.

Mai saldare a vuoto!

4. Inserire i fogli fra i punzoni e chiudere le ganasce manualmente agendo sull'apposita leva.

ATTENZION

Prestare attenzione alla posizione della taglierina prima di introdurre il materiale sigillante! Non mettere oggetti fra le ganasce, allo scopo di non deformare né danneggiare il riscaldatore a nastro e le fibre di vetro teflon per non pregiudicare la tenuta del sigillo.

Alla fine del tempo impostato, la saldatrice si ferma automaticamente al raggiungimento della pressione minima.

Il cicalino dell'apparecchio o la spia di controllo accesa segnala che la saldatura è in corso.

5. Lo spegnimento del cicalino o della spia di controllo indica la fine completa della saldatura.
6. Aprire i punzoni agendo sulla leva, togliere i fogli.
7. In caso di riscaldamento dei punzoni durante il funzionamento, diminuire un po' il tempo di saldatura girando la manopola verso sinistra.
8. Una volta la saldatura terminata, staccare la spina dalla presa.

DISPOSITIVO PER IL TAGLIO DEI FOGLI

Il foglio è tagliato dietro il cordone di saldatura mediante azionamento manuale dell'elemento tagliente.

E' possibile tagliare in entrambi i sensi.

L'AUTOPARLANTE SPEGNESE

1. Togliere la Spina di contatto della presa di corrente
2. Chiudere il Basso di mano della l'amchina Ermedica
3. Accendi la Spina di contatto nella prese di corrente
4. Apire il Basso di mano della l'amchina Ermedica

ACCENDERE L'AUTOPARLANTE DI NUOVE

1. Togliere la Spina di contatto della presa di corrente
2. Chiudere il Basso di mano della l'amchina Ermedica
3. Accendi la Spina di contatto nella prese di corrente
4. Apire il Basso di mano della l'amchina Ermedica

SOSTITUZIONE DEI PEZZI DI RICAMBIO

Il nastro del riscaldatore di ricambio:

Utilizzare sempre pezzi di ricambio originali. Solo così si garantirà il buon funzionamento del l'apparecchio.

1. Staccare sempre la spina dalla presa prima di riparare l'apparecchio!
2. Svitare le viti di fissaggio del punzone inferiore.
3. Staccare i due cavi di allacciamento posti sul punzone inferiore e smontare completamente.
4. Svitare i listelli di fissaggio del nastro teflon.
5. Togliere il nastro teflon autoadesivo.
6. Sostituire il nastro del riscaldatore se necessario.
7. Applicare il nuovo nastro teflon evitando le pieghe.
8. Avvitare i listelli di fissaggio.
9. Collegare i due cavi di allacciamento sul punzone inferiore.
10. Rimontare i punzoni ripetendo le operazioni di smontaggio in senso inverso. Badare che il punzone inferiore sia parallelo al punzone superiore.

Fare particolarmente attenzione ai seguenti punti:

- a) I nastri del riscaldatore devono essere ben tesi fra le linguette (compensazione della dilatazione durante il riscaldamento)
- b) I collegamenti devono essere buoni per assicurare il passaggio della corrente
- c) Entrambe le estremità dei nastri del riscaldatore devono essere doppie.
- c) Il nastro del riscaldatore non deve essere né danneggiato né piegato.
- d) Tutte le parti isolanti non devono presentare alcun difetto.

Sostituire la lama:

1. Svitare le viti di fissaggio del dispositivo di taglio e rimuovere il dispositivo.
2. Adesso la lama è accessibile e può essere sostituita con l'ausilio di una chiave a forcella o a tubo da 8 mm.
3. Rimontare il dispositivo di taglio ripetendo le operazioni di smontaggio in senso inverso.

RACCOMANDAZIONI E CONSIGLI

Mai saldare a vuoto, cioè senza foglio inserito. Regolare il tempo di saldatura in funzione dello spessore del foglio cominciando sempre da "0". Se il valore di regolazione, infatti, è eccessivo, si corre il rischio di distruggere il nastro teflon. Normalmente, bastano valori compresi in un range fra 50 e 70. Una volta la saldatura eseguita, testare la resistenza del cordone di saldatura tirando.

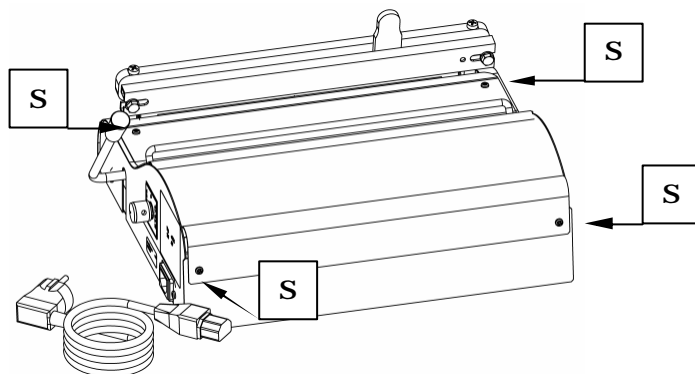
Il cordone si rompe: Diminuire allora il tempo di saldatura (girando la manopola verso sinistra).

Dopo la saldatura lasciar raffreddare il cordone di saldatura più a lungo sotto pressione.

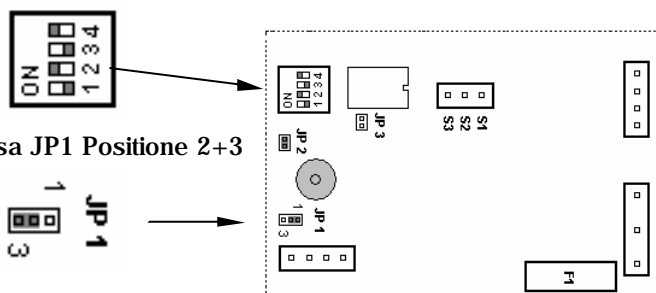
Il cordone non è ermetico: Regolare un tempo di saldatura maggiore. Mantenere il foglio steso badando che non vi siano pieghe.

Regolazione dell'apparecchio per la Fogli di Dria Calta **Togliere la spina**

1. Per togliere l'coperchio si deva allentare le viti S



2. Regolazione dell DIP-Interruttore 4 sull Scheda parametri



3. Presa JP1 Positione 2+3

4. Fissare l'coperchio con le viti S sull'apparecchio
5. Girare la manopola "Tempo di saldatura" su "0".

MANUTENZIONE

Come tutti gli apparecchi, anche i nostri apparecchi sono soggetti a usura naturale. Per garantirne il buon funzionamento, è dunque necessario che personale qualificato autorizzato, al più tardi dopo un anno, esegua la pulizia ed il controllo delle macchine (apparecchi). Accludere i seguenti dati alle ordinazioni di pezzi di ricambio e di pezzi soggetti a usura:

1. Tipo di apparecchio vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
2. Numero dell'apparecchio vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
3. Anno di fabbricazione vedi targhetta dati caratteristici sull'apparecchio
4. N. del pezzo di ricambio conformemente all'elenco dei pezzi di ricambio accluso



++49 (0) 6261 9770-0

La potenza specificata è in funzione delle caratteristiche del materiale nonché dell'ambiente di utilizzazione.

Si riservano modifiche tecniche!

GENERALIDADES

En este manual de instrucciones hemos tratado de proporcionarles las indicaciones necesarias para el servicio o el mantenimiento de esta máquina. Por tanto, atendiendo a su propio interés, le pedimos, por favor, que ponga este manual de instrucciones en conocimiento del personal de servicio antes de la puesta en marcha de la máquina.

Las máquinas empacadoras son equipos de soldadura o de sellado para el procesamiento de láminas termoplásticas, o láminas compuestas, que trabajan según los procedimientos de fusión o sellado por calor. Las características especiales se describen más detalladamente en el apartado „Utilización de acuerdo con las especificaciones“.

Estas máquinas (equipos) están destinadas sólo a un empleo industrial o profesional, y únicamente deben utilizarse con los fines determinados prescritos. Por favor, tenga en cuenta que, en el caso de este equipo, se trata de un medio de trabajo técnico cuya utilización se ha determinado exclusivamente para fines de trabajo. Por otra parte, sólo una persona capacitada debe manejar la máquina (equipo). Las máquinas (equipos) sólo se deben emplear en recintos secos y se deben proteger contra la humedad.

Nos reservamos el derecho a modificaciones que sirvan al desarrollo técnico.

Como todos los equipos técnicos, también los nuestros sufren un desgaste técnico natural. Por lo tanto, para garantizar una constante disposición de servicio, las máquinas (equipos) deben abrirse, limpiarse y revisarse, a más tardar después de un año, por una persona capacitada para tal efecto. El equipo sólo se debe abrir una vez que se lo haya desconectado previamente de la red de alimentación de corriente.

Se deben observar las prescripciones vigentes al respecto.

Si la máquina es operada por una persona que no esté en capacidad de leer las instrucciones de servicio, el propietario está obligado a instruir a dicha persona acerca del manejo del equipo o a procurar una traducción de dichas instrucciones en el idioma que se requiera.

Si se hace uso de la garantía de prestaciones, nos reservamos el derecho de realizar modificaciones técnicas que sirvan al desarrollo y al perfeccionamiento de nuestras máquinas (equipos).

Sólo se deben emplear las piezas autorizadas como piezas desgastables o de recambio.

La empresa hawo no asume responsabilidad alguna por las consecuencias que pudieran surgir si esto no se observa debidamente.

PRUEBA DE CALIDAD

Cada máquina (equipo) se somete a una permanente prueba de calidad de sus piezas individuales y de su montaje final. Solicitamos también estas pruebas a nuestros proveedores, no obstante, en este caso, no podemos asumir ninguna garantía en lo concerniente a la cuidadosa ejecución de las mismas. Todas las máquinas (equipos) se construyen de acuerdo con las normas vigentes. Cada máquina (equipo) de funcionamiento eléctrico se somete a las pruebas determinadas por las normas VDE.

ENVÍO Y TRANSPORTE

Todas las máquinas (equipos) se suministran en su embalaje original. Por favor, revise cuidadosamente el contenido. Antes de eliminar el material de empaque, ponga la máquina (equipo) en funcionamiento, de manera que pueda asegurarse de que no se haya quedado ninguna pieza dentro del material de embalaje. Procedimiento en caso de daños durante el transporte (aún en el caso de que el embalaje no presente daños):

No se realizará ninguna restitución en el caso de daños de transporte que no se hayan detectado debidamente o que se hayan notificado de manera tardía.

POR LO TANTO : ¡Verificar inmediatamente el envío!

Si el envío presentara daños en su exterior, se debe presentar el respectivo reclamo durante la recepción y se debe elaborar una correspondiente notificación de daños (copia al proveedor). Si se detecta un daño de transporte después de realizar el desembalaje, se debe solicitar de inmediato que la compañía de transporte (ferrocarril, correo, agencia de transportes, etc.) registre el hecho o lo notifique por escrito. En este caso, es estrictamente necesario guardar el material de embalaje.

Se deben observar los siguientes plazos de notificación de daños, para asegurar los derechos frente a la compañía de transportes.

Ferrocarril	:	dentro de 7 días
Agencia de transportes	:	dentro de 4 días
Correo	:	dentro de 24 horas

En caso de daños, es necesaria una certificación expedida por la empresa de transportes sobre el tipo de daños y las causas. Todos los daños para los que no se pueda comprobar una de las causas indicadas, corren a cargo del destinatario o bien de su seguro de transporte.

EMPLAZAMIENTO

La máquina (equipo) se puede emplazar en cualquier sala de trabajo normal y seca. Se debe observar que la máquina (equipo) no sufra ningún menoscabo en su funcionamiento debido a la presencia de grandes cantidades de polvo, vapor, gotas o salpicaduras de agua. ¡La máquina no se debe montar y emplazar en algún sitio en donde hubiera peligro de explosión!

CONEXIÓN ELÉCTRICA

¡ATENCIÓN !

La máquina (equipo) sólo se debe conectar después de que se haya asegurado que la tensión de la red de alimentación concuerda con la tensión indicada en la placa de datos. La máquina (equipo) sólo se debe conectar a la red de alimentación si el interruptor se encuentra en la posición "off".

¡ATENCIÓN !

Para realizar todo tipo de reparaciones de la máquina, se debe retirar previamente el enchufe de la red.

Utilice únicamente tomacorrientes provistos de conexión a tierra.

GARANTÍA

Para nuestros equipos, asumimos una garantía de 24 meses, de acuerdo con las estipulaciones generales de garantía, en el caso de presentarse defectos de fabricación, o de material. De acuerdo con lo que se comprobara, enviamos el recambio o reparamos las piezas respectivas sin coste alguno.

Los reclamos de garantía se deben comunicar dentro de 8 días.

La garantía pierde su validez en el caso de daños de transporte causado por equipos no embalados correctamente, cuando se los envió al proveedor o al fabricante para hacer válidos los derechos de garantía.

Al presentarse reclamos de garantía, nos reservamos el derecho de llevar a cabo modificaciones técnicas que sirvan para el desarrollo y el perfeccionamiento de nuestras máquinas (equipos).

El hecho de que se haya hecho uso de la garantía no significa que por ello se alargue el plazo total de la misma.

Las exigencias de garantía no otorgan el derecho de realizar únicamente pagos parciales.

La garantía pierde su validez en el caso de daños surgidos por los siguientes motivos:

- Utilización impropia o no adecuada
- Montaje o puesta en marcha defectuosos
- Servicio incorrecto
- Tratamiento incorrecto o negligente
- Desgaste natural
- Utilización de medios de servicio no adecuados
- Influencias químicas, electroquímicas o eléctricas.

Además de ello, están excluidos de toda garantía las modificaciones o trabajos de reparación inadecuados, llevados a cabo por el propietario del equipo o por terceros sin previa autorización del fabricante. Lo mismo se aplica para la utilización de piezas de recambio no originales de hawo. Las piezas recambiadas pasan a ser propiedad del fabricante.

UTILIZACIÓN ACORDE CON LAS PRESCRIPCIONES

El equipo hd 260 pose un ancho de cordón de soldadura de 8 mm y, debido a la magnitud de esta ancho resulta especial para el embalaje de bolsas de productos esterilizados. Por favor, tenga en cuenta que, en el caso de este equipo, se trata de un medio de trabajo técnico cuya utilización se ha determinado exclusivamente para fines de trabajo.

NOTA GENERAL DE SEGURIDAD

El equipo no debe ser instalado ni puesto en marcha por personas menores de 14 años.

El equipo no debe funcionar sin vigilancia.

En el caso de que no se use el equipo, se lo debe apagar y desconectar de la red.

La limpieza del equipo se debe realizar únicamente en seco o con un paño ligeramente humedecido.

¡Atención! El equipo jamás se debe limpiar en húmedo!

INFORMACIÓN SOBRE EL RUIDO

El equipo no emite ruidos.

0.992.016E

Version 1.02

PUESTA EN MARCHA

1. Conectar el enchufe con el cable de la red al tomacorriente. Observar la indicación del valor de tensión.
2. Posicionar en 0 el botón giratorio de tiempo de soldadura.
3. Ajustar el tiempo de soldadura girando hacia la derecha el botón giratorio de tiempo de soldadura.

¡ATENCIÓN !

El ajuste de tiempo de soldadura sólo se debe realizar por pasos, partiendo desde la posición 0, para mantener el ajuste correspondiente una vez que se hayan alcanzado la correcta calidad de costura de sellado. Al soldar permanentemente se puede disminuir el ajuste.

¡No soldar sin lámina!

4. Colocar la lámina entre las barras de soldadura y cerrar dichas barras manualmente.

¡ATENCIÓN ! Al colocar el material de sellado se debe prestar atención a la posición de la cuchilla de corte! No colocar ningún objeto entre las barras de soldadura, puesto que éste haría presión o dañaría la cinta de calentamiento y el tejido de teflón, con lo cual ya no se podría garantizar el hermetismo de la costura de soldadura en la posición afectada. Si se ha alcanzado la presión mínima, el proceso de soldadura se detiene automáticamente después del tiempo prescrito. Durante el tiempo de impulso suena el zumbador en el equipo y la lámpara de control se ilumina.

5. El proceso completo de soldadura ha finalizado cuando el zumbador y la lámpara se desconectan.
6. Abrir el troquel por medio de la palanca de mano y retirar la lámina.
7. Si durante el servicio se calientan los troqueles, se debe disminuir el tiempo de soldadura girando hacia la izquierda el botón giratorio.
8. Desconectar el equipo una vez realizados los trabajos de sellado.

DISPOSITIVO DE CORTE DE LÁMINAS

Por medio de la activación manual del carro de corte, durante el proceso de soldadura, la lámina se corta por detrás de la costura de sellado. El proceso de corte es ejecutable en ambas direcciones.

DESCONEXIÓN DEL ZUMBADOR

1. Retirar el conector del tomacorriente de la red.
2. Cerrar las barras de soldadura por medio de la palanca de mano.
3. Conectar el enchufe al tomacorriente de la red.
3. Abrir las barras de soldadura por medio de la palanca de mano.

RECONEXIÓN DEL ZUMBADOR

1. Retirar el conector del tomacorriente de la red.
2. Cerrar las barras de soldadura por medio de la palanca de mano.
3. Conectar el enchufe al tomacorriente de la red.
4. Abrir las barras de soldadura por medio de la palanca de mano.

RECAMBIO DE LAS PIEZAS DESGASTABLES

Recambio de la cinta calentadora:

Utilice siempre piezas originales. Sólo de esa manera conseguirá un funcionamiento impecable del equipo.

1. Para todos los trabajos de reparación se debe retirar el conector de tomacorriente de la red.
2. Aflojar los tornillos de sujeción de los troqueles.
3. Retirar ambos cables de conexión del troquel inferior y desmontarlos por completo.
4. Destornillar las regletas de bornes de la cinta de teflón.
5. Retirar el teflón autoadhesivo.
6. Renovar la cinta calentadora en caso de ser necesario.
7. Colocar la nueva cinta de teflón sin que se presenten pliegues.
8. Atornillar las regletas de bornes.
9. Enchufar ambos cables de conexión en el troquel inferior.
10. Volver a montar los troqueles de soldadura invirtiendo los pasos dados. Observar que ambos troqueles se encuentren paralelos.

Se debe prestar especial cuidado en lo siguiente:

- a) Las cintas de calentamiento deben encontrarse bien tensadas por los muelles (compensación de longitud por calentamiento).
- b) Los pasos conductores de corriente deben poseer buenas conexiones.
- c) Ambos extremos de la cinta de calentamiento deben ser dobles.
- d) La cinta de calentamiento no debe presentar daños ni pliegues.
- e) Todas las piezas de aislamiento no deben presentar ninguna parte defectuosa.

Recambio de la cuchilla de corte

1. Aflojar los tornillos del dispositivo de corte y retirarlo.
2. La cuchilla de corte es ahora perfectamente accesible y se pueda recambiar por medio de una llave de boca o una llave tubular SW-8.
3. Volver a montar el dispositivo de corte invirtiendo los pasos anteriores.

RECOMENDACIONES E INDICACIONES

Nunca realice soldaduras sin láminas. Ajustar el tiempo de soldadura empezando siempre desde 0 hasta llegar a la correspondiente intensidad que requiera la lámina. Si se ajusta un tiempo muy elevado, se puede destruir la cinta de teflón. Por lo general, son suficientes ajustes entre 1 y 2. Después de la soldadura se debe tirar de la costura para comprobar su solidez.

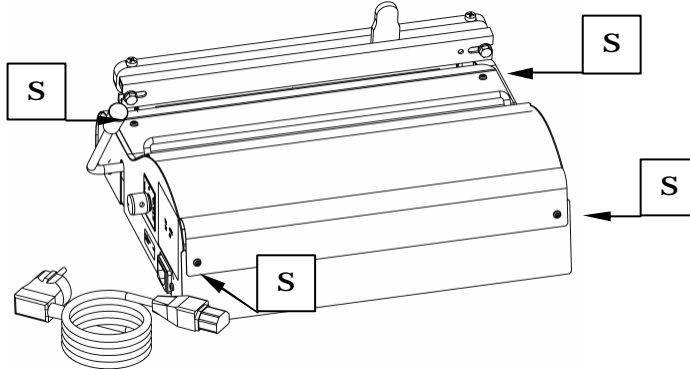
La soldadura se desgara: Ajustar un tiempo de soldadura más breve. Después del proceso de sellado dejar enfriar bajo presión la costura de sellado durante un tiempo más largo.

La soldadura no es sólida: Aumentar el tiempo de soldadura. No permitir que se formen pliegues en la lámina.

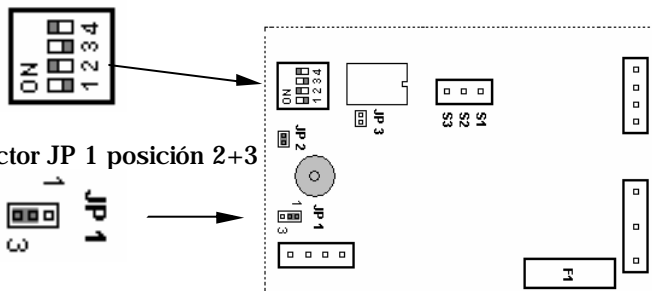
Ajuste del equipo para láminas de sellado por aire caliente

Desconectar el enchufe de la red

1. Retirar la cubierta de la carcasa aflojando los tornillos S.



2. Ajustar el interruptor DIP 4 de la tarjeta de control.



3. Conector JP 1 posición 2+3

4. Fijar la cubierta de la carcasa.

5. Posicionar en 0 el botón giratorio de tiempo de soldadura.

MANTENIMIENTO

Como todos los equipos técnicos, también los nuestros sufren un desgaste natural. Por lo tanto, para garantizar una constante disposición de servicio, las máquinas (equipos) deben abrirse, limpiarse y revisarse, a más tardar después de un año, por una persona capacitada para tal efecto.

Para el caso de pedidos de piezas de desgaste y de recambio se deben indicar los siguientes datos.

1. Tipo de equipo de acuerdo con la placa de datos del equipo.
2. Número de equipo de acuerdo con la placa de datos del equipo.
3. Año de fabricación de acuerdo con la placa de datos del equipo.
4. Número de pieza de recambio de acuerdo con la lista de piezas de recambio.



++49 (0) 6261 9770-0

Una indicación del rendimiento depende de las características del material y del entorno del usuario.

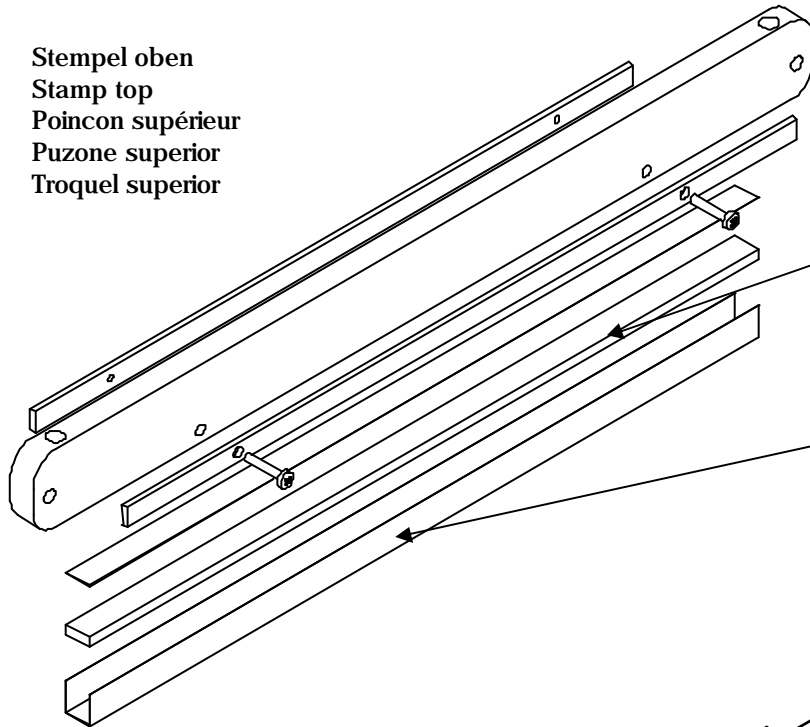
¡Reservado el derecho a modificaciones técnicas!

Technische Daten Technical Data Donnees Techniques Dati Tecnici Datos técnicos	hd 260
Schweißart Typ of welding Type de soudure Tipo di saldatura Tipo de soldadura	Impulsschweißung Impulse welding Soudre à impulsion Saldatura ad impulsi Soldadura por impulsos
Schweißzeit Welding time Temps de soudage Tempo di saldatura Tiempo de soldadura	Stufenlos einstellbar, Betätigung manuell Infinitely variable, Manual operation Par réglage progressif , Commande manuelle Regolabile in continuo, comando manuale De ajuste continuo, activación manual
Folienbreite Film width Largeur des feuilles Larghezza dei fogli Ancho de lámina	250 mm max
Stromanschluß Mains connection Branchement électrique Allacciamento elettrico Conexión eléctrica	230 V 50 / 60 Hz (EU) 115 V 60 Hz (US) 100V 50 / 60 Hz (JP)
Leistung Power Puissance Potenza Potencia	850 VA
Schweißnahtbreite Width of welding seam Largeur de soudure Larghezza del cordone di saldatura Ancho de cordón de soldadura	8 mm
Schweißnahtlänge Welding seam length Longueur de soudure Lunghezza del cordone di saldatura Largo de cordón de soldadura	250 mm

Technische Daten Technical Data Donnees Techniques Dati Tecnici Datos técnicos	hd 260
Gewicht netto Weight net Poids net Peso netto Peso neto	8 Kg
Abmessung (B x T x H) Dimensions (W x D x H) Dimensions (L x P x H) Dimensioni (A x L x P) Dimensiones (B x P x H)	420 x 300 x 220 mm

Ersatz- und Verschleißteile
List of spare and wear parts
Liste de pièces du rechange et usure
Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
Lista de piezas desgastables

Stempel oben
Stamp top
Poinçon supérieur
Puzzone superior
Troquel superior

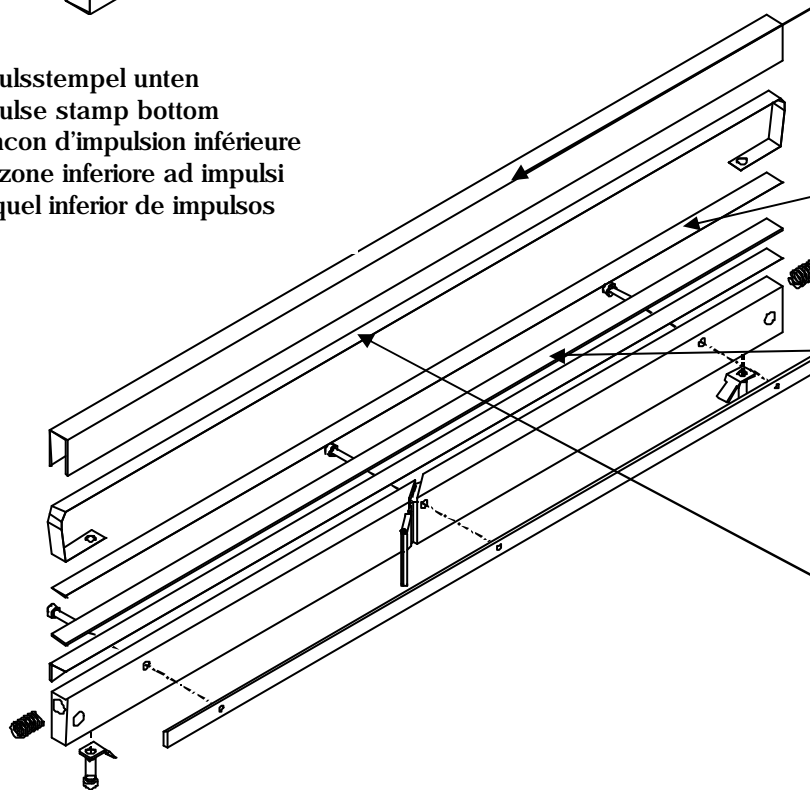


6.051.012 (m) Silikongummi
6.105.231 (p) Silicon rubber
Caoutchouc de silicone
Gomma siliconica
Caucho de silicona

6.052.001 (m) Teflonband
6.105.130 (p) Teflon ribbon
Bande teflon
Nastro Teflon
Cinta de teflón

6.052.001 (m) Teflonband
6.105.130 (p) Teflon ribbon
Bande teflon
Nastro Teflon
Cinta de teflón

Impulsstempel unten
Impulse stamp bottom
Poinçon d'impulsion inférieure
Punzone inferiore ad impulsi
Troquel inferior de impulsos



6.052.014 (m) Teflonband
6.105.153 (p) Teflon ribbon
Bande teflon
Nastro Teflon
Cinta de teflón

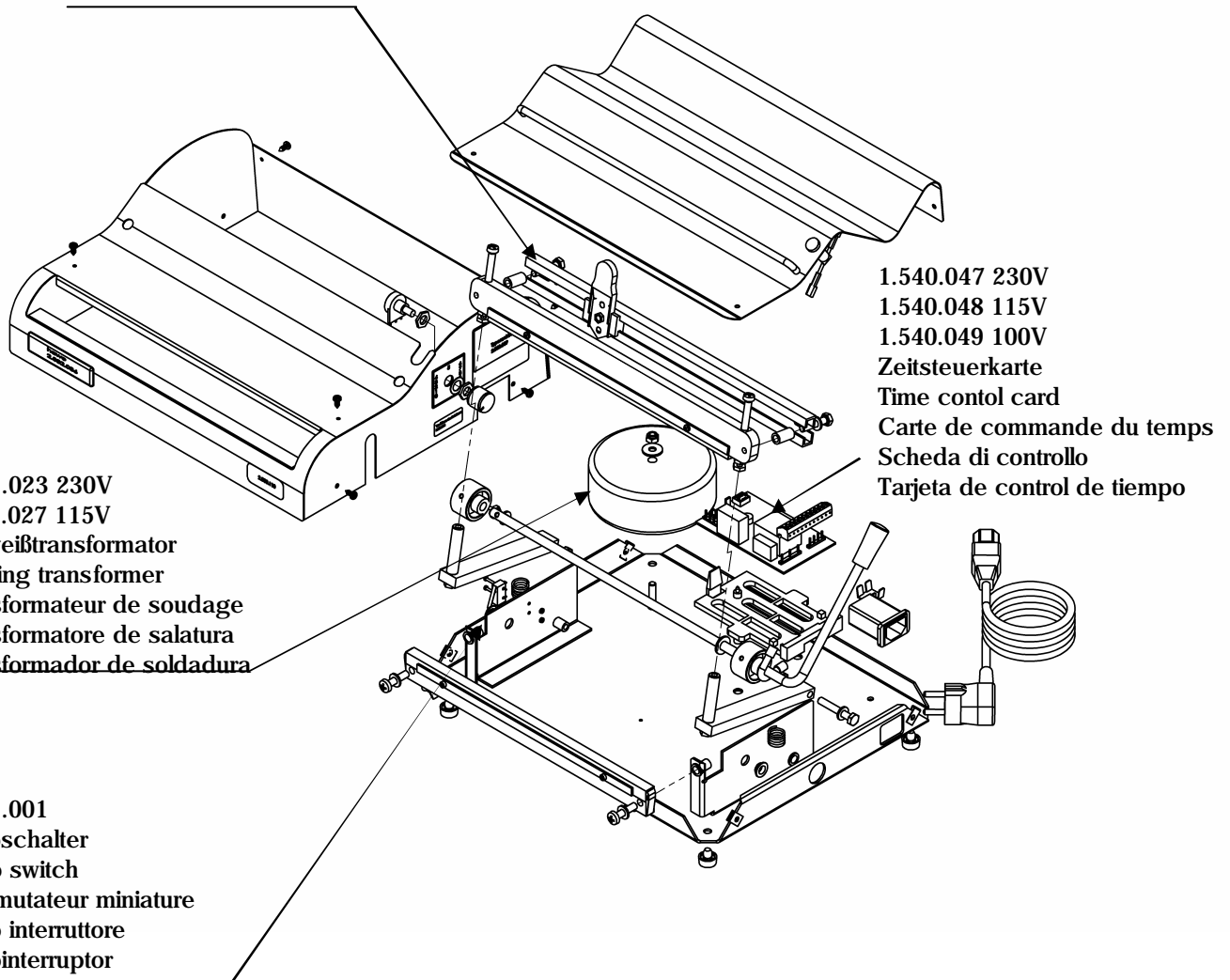
6.050.001 (m) Silikonglashartgewebe
6.105.230 (p) Silicon glass tissue
Tissou defils en silicon
Fibre di vetro al silicone
Fibra de vidrio
endurecido en silicona

6.535.036 (p) Heizband
Heating band
Bande chauffee
Nastro del riscaldatore
Cinta de calentamiento

m = Meter/meter/metre/metros/metri
p = Stück/piece/piece/pieza/pezzi

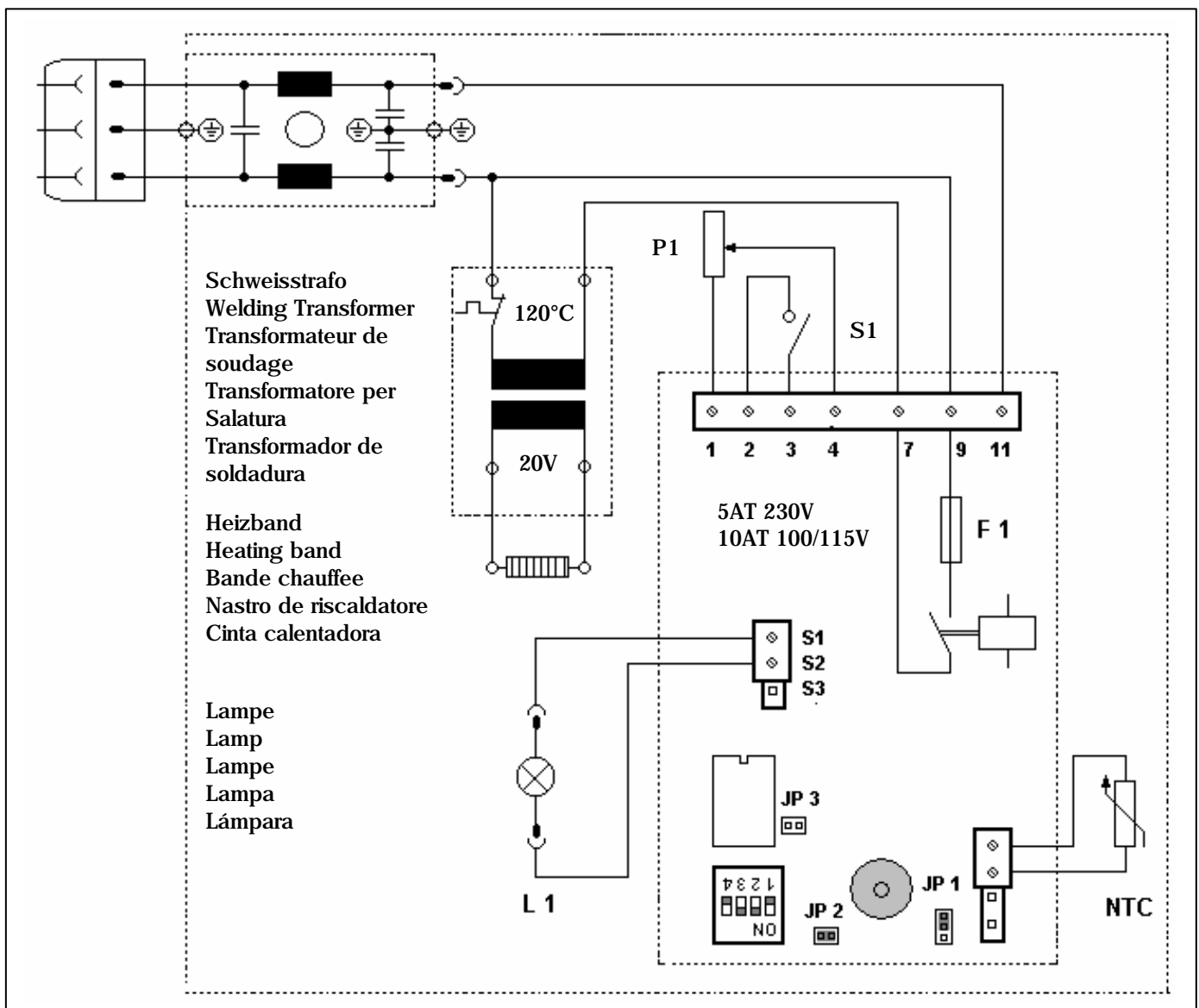
Ersatz- und Verschleißteile
 List of spare and wear parts
 Liste de pièces du rechange et usure
 Elenco dei pezzi di ricambio e dei soggetti a usura
 Lista de piezas desgastables

1.629.001
 Führungsschlitten komplett
 Guiding equipment complete
 Conducteur pour équipement de découpage
 Corsolo completo
 Rieles guía, completas



Schaltplan
Wiring diagramm
Schéma de connexion
Schema elettrico
Diagrama de circuito

Netz	230V,115V,100V	P1	S1
Connection	50/60 Hz	Poti Schweisszeit	Microschalter
Connexion		Poti welding time	Micro switch
Allacciamento		Poti durée de soudage	Commutateur miniature
Red		Poti tempo die saldatura	Microinterruttore
		Poti de duración de soldadura	Microinterruptor



Zeitsteuerkarte Heizzeit
Time control card heating time
Carte de commande du temps durée de soudage
Scheda di controllo tempo di saldatura
Tarjeta de control de tiempo de calentamiento

1.540.047 230V
 1.540.048 115V
 1.540.049 100V

Hiermit erklären wir, daß die Folienschweissmaschinen:
Herewith we declare that the Foil sealing unit:
Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique:
Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos:
Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura di fogli:

hd 250M.../hd 260 M...
hpl 250 M.../hpl 260 M...

folgenden einschlägigen Bestimmungen und harmonisierten Normen entsprechen:
complies with the requirements of the following regulations and harmonised standards:
corresponde aux dispositions suivantes et standards harmonise:
objeto de esta Declaración cumple con las siguientes disposiciones:
Sono conformi alle seguenti disposizioni in materia nonché alle seguenti norme armonizzate:

Niederspannungsrichtlinie	73/023/EWG
Low voltage directive	93/068/EWG
Directive à basse tension	
Directiva de Baja Tensión	
Direttiva sulla bassa tensione	

EMV-Richtlinie	EMS-directive	89/336/EWG
Directive EMS	Directiva de EMS	
Direttiva CEM		

Harmonisierte Normen	Harmonized standards	EN ISO 12100-1:2003	EN 61000-6-1:2001
Standard harmonise	Las normas armonizadas	EN ISO 12100-2:2003	EN 61000-6-3:2001
Norme armonizzate			EN 60204-1:1997

Nationale technische Spezifikationen	BGV D 17
National technical specifications	
Spécification technique national	
Especificaciones Técnicas nacionales	
Norme tecniche nazionali	

Christian Wolf
General Manager

hawo GmbH, Obere Au 2, D-74847 Obrigheim, Germany