

ALLPAX



Winkelschweißgerät 5045 / 7560

Anleitung

Einleitung

Sehr geehrte Kundin, sehr geehrter Kunde,
wir gratulieren Ihnen zum Kauf Ihres neuen Winkelschweißgeräts.
Diese Anleitung dient der korrekten Installation, Inbetriebnahme
und Pflege der folgenden Modelle:

+ **10001613;0** Winkelschweißgerät 5045

+ **10011227;0** Winkelschweißgerät 7560

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie mit
der Inbetriebnahme beginnen. Achten Sie insbesondere auf
die Sicherheitshinweise, um einen reibungslosen und sicheren
Betrieb Ihres Gerätes zu gewährleisten.

Zur Wartung und dem Austausch gängiger Verschleißteile
finden Sie unter folgenden Artikelnummern oder unter
folgenden QR-Codes unsere Wartungssets für ihr Gerät:

+ **10014189;0** Wartungs-Set für Folienschweißgerät WS-5045

+ **10025208;0** Wartungs-Set für Folienschweißgerät WS-7560

Passend für Artikel
10001613;0



<https://www.allpax.de>

Passend für Artikel
10011227;0



<https://www.allpax.de>

Inhaltsverzeichnis

01. Vorwort.....	5
01.1 Produktbeschreibung und Merkmale.....	5
01.2 Benutzerhinweise zur Anleitung.....	5
01.3 Haftungsausschluss.....	6
02. Sicherheitshinweise.....	7
02.1 Bestimmungsgemäße Verwendung.....	7
02.2 Allgemeine Betriebssicherheit.....	7
02.3 Elektrische Sicherheit.....	8
02.4 Mechanische Sicherheit.....	8
02.5 Verbrennungs- und Brandgefahr.....	9
02.6 Umgang mit Schweißdämpfen.....	10
03. Bedienfeld (Control Panel).....	11
04. Montage und Installation.....	12
04.1 Auspacken und Aufstellen.....	12
04.2 Montage der Fahrrollen und Stellfüße.....	12
04.3 Montage des Folienrollenhalters.....	13
04.4 Elektrischer Anschluss.....	14
05. Betrieb der Maschine.....	15
05.1 Parametereinstellungen.....	15
05.2 Vorbereitung der Folie.....	16
05.3 Schweißvorgang.....	17
06. Wartung und Instandhaltung.....	18
06.1 Reinigung und Pflege.....	18
06.2 Schmierung und Mechanik.....	18
06.3 Austausch des Schweißmessers.....	19

Inhaltsverzeichnis

07. Fehlerbehebung.....	20
08. Service und Problembehandlung.....	21
09. Garantie und Gewährleistung.....	21
10. Explosionszeichnungen und Bauteilverzeichnis.....	22
10.1 Übersicht der Baugruppen.....	22
10.2 Komponentenverzeichnis.....	24
10.3 Komponenten des Schaltschranks.....	28
10.4 Elektrischer Schaltplan.....	29
11. CE und Normen.....	30
12. Technische Daten.....	31
12.1 ALLPAX Winkelschweißgerät 5045.....	31
12.2 ALLPAX Winkelschweißgerät 7560.....	32
13. Perfekte Ergebnisse im System.....	33
13.1 Finden Sie die passende Ergänzung für Ihre Linie.....	33
13.2 Sie haben Fragen zur Konfiguration?.....	33
14. Videotutorial: Inbetriebnahme & Bedienung.....	34

01. Vorwort

01.1 Produktbeschreibung und Merkmale

Vielen Dank, dass Sie sich für ein ALLPAX Winkelschweißgerät entschieden haben.

Diese L-Schweißer sind für den professionellen Einsatz in Branchen wie der Lebensmittelindustrie, Spielwarenfertigung, Pharmazie und Logistik konzipiert.

- + **Vielseitigkeit:** Ideal für Schrumpffolien wie POF und PVC.
- + **Hochwertige Versiegelung:** Die Schweißmesser aus speziallegiertem Metall sind antihaftbeschichtet und hitzebeständig – für saubere Nähte ohne Verkohlung.
- + **Anpassbarkeit:** Die Schweißzeit lässt sich präzise auf die jeweilige Folienstärke einstellen.
- + **Effizienter Workflow:** Nach dem Schweißvorgang wird das Produkt automatisch über das integrierte Transportband abtransportiert.
- + **Systemlösung:** Perfekt kombinierbar mit den ALLPAX Schrumpftunneln für eine komplette Verpackungslinie.

01.2 Benutzerhinweise zur Anleitung

Diese Anleitung ist ein wesentlicher Bestandteil Ihres ALLPAX Winkelschweißgerätes. Um eine sichere und effiziente Nutzung zu gewährleisten, beachten Sie bitte folgende Punkte:

- + **Vollständigkeit:** Lesen Sie diese Anleitung vor der ersten Inbetriebnahme vollständig und aufmerksam durch.
- + **Verfügbarkeit:** Die Anleitung muss stets am Einsatzort der Maschine griffbereit sein.

Eigentumsübergang: Bei Verkauf oder Weitergabe der Maschine ist diese Anleitung zwingend dem neuen Besitzer auszuhändigen.

- + **Unversehrtheit:** Bewahren Sie das Dokument in gutem Zustand auf. Eigenmächtige Änderungen am Inhalt sind nicht gestattet.
- + **Technische Änderungen:** Wir behalten uns vor, technische Modifikationen zur Qualitätsverbesserung ohne Vorankündigung durchzuführen.

01.3 Haftungsausschluss

- + Dieses Handbuch wurde mit größter Sorgfalt erstellt. Für mögliche Fehler oder Missverständnisse, die sich aus der Lektüre ergeben, übernimmt der Hersteller keine Haftung.
- + Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder Funktionsstörungen, die durch die Nichtverwendung der von uns spezifizierten Originalersatzteile verursacht werden.
- + Der Hersteller behält sich das Recht vor, technische Parameter oder Komponenten des Produkts ohne vorherige Ankündigung zu ändern.
- + Alle Rechte an diesem Handbuch liegen beim Hersteller. Der Nachdruck, auch auszugsweise, ist ohne unsere schriftliche Genehmigung untersagt. Bei Zuwiderhandlung behält sich das Unternehmen das Recht vor, rechtliche Schritte einzuleiten.
- + Bitte lesen und verstehen Sie dieses Handbuch sorgfältig und vollständig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.
- + Bei jeglichen Fragen oder Unklarheiten wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller oder Ihren Fachhändler.

02. Sicherheitshinweise

Der sichere Betrieb der Winkelschweißgeräte 5045 und 7560 erfordert die strikte Einhaltung der folgenden Anweisungen. Dieses Kapitel dient dem Schutz des Bedienpersonals und der Vermeidung von Sachschäden.

02.1 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Maschine ist ausschließlich für das Verschweißen und Trennen von thermoplastischen Schrumpffolien (z. B. POF oder PVC) im gewerblichen Bereich konzipiert.

- + **Bedienung:** Die Maschine ist für die manuelle Bedienung des Schweißarms durch eine einzelne, unterwiesene Person ausgelegt.
- + **Elektrischer Anschluss:** Der Betrieb ist nur zulässig, wenn die Netzspannung und Frequenz vollständig mit den Angaben auf dem Typenschild der Maschine übereinstimmen.
- + **Fehlanwendung:** Jede andere Nutzung (z. B. Erwärmen von Lebensmitteln, Zweckentfremdung des Schweißmessers) gilt als nicht bestimmungsgemäß.

02.2 Allgemeine Betriebssicherheit

Bevor Sie die Maschine in Betrieb nehmen, stellen Sie sicher, dass folgende Rahmenbedingungen erfüllt sind:

- + Die Maschine muss auf einem stabilen, ebenen und tragfähigen Untergrund stehen.
- + Der Arbeitsbereich muss ausreichend beleuchtet und frei von Hindernissen sein.
- + Lassen Sie die Maschine während des Betriebs niemals unbeaufsichtigt.
- + Sorgen Sie dafür, dass nur unterwiesenes Personal das Gerät bedient.

02.3 Elektrische Sicherheit

- + **Keine Eigenreparaturen:** Öffnen Sie niemals das Gehäuse. Reparaturen und Eingriffe in die interne Elektronik dürfen nur durch autorisierte Fachkräfte nach Rücksprache mit dem Kundenservice durchgeführt werden.
- + **Nasse Hände:** Bedienen Sie die Maschine, Schalter oder Netzstecker niemals mit feuchten oder nassen Händen.
- + **Modifikationsverbot:** Jede bauliche Veränderung oder Modifikation der elektrischen Anlage ist streng untersagt.
- + **Kabelzustand:** Überprüfen Sie das Netzkabel regelmäßig auf Beschädigungen. Ein Betrieb mit defektem Kabel ist lebensgefährlich.

⚠ GEFAHR: ELEKTRISCHER SCHLAG!

Arbeiten an der Elektrik sowie unsachgemäßer Umgang mit Strom führen zu lebensgefährlichen Verletzungen oder zum Tod.

02.4 Mechanische Sicherheit

Da der Schweißarm manuell bedient wird und das Gerät über ein motorisiertes Förderband verfügt, bestehen mechanische Risiken:

- + **Hände weg:** Greifen Sie während des Absenkens des Schweißarms niemals in den Bereich zwischen Schweißmesser und Silikonprofil.
- + **Förderband:** Achten Sie darauf, nicht in den Einzugsbereich des Transportbandes zu greifen, während dieses in Bewegung ist.

⚠️ WARNUNG: VERLETZUNGSGEFAHR DURCH EINZUG!

Lose Gegenstände können von der Mechanik erfasst und eingezogen werden.

- + **Kleidung:** Tragen Sie eng anliegende Arbeitskleidung. Weite Ärmel oder Krawatten können sich unter dem Schweißarm oder am Band verfangen.
- + **Haarschutz:** Lange Haare müssen durch ein Haarnetz oder festes Zusammenbinden gesichert werden.
- + **Schmuck:** Legen Sie Ringe, Armbänder oder lange Halsketten vor Arbeitsbeginn ab.

02.5 Verbrennungs- und Brandgefahr

Das Schweißelement arbeitet mit extrem hohen Temperaturen, um die Folie zu trennen und zu verschweißen.

- + **Abkühlphase:** Nach dem Ausschalten der Maschine bleibt das Schweißelement noch lange heiß. Warten Sie mindestens 30 Minuten, bevor Sie Reinigungsarbeiten am Rahmen durchführen.

⚠️ WARNUNG: BRANDGEFAHR!

Hohe Temperaturen am Schweißmesser können umliegende Stoffe entzünden.

- + **Umgebung:** Halten Sie brennbare Materialien (Kartonagen, Reinigungsmittel, lose Folienreste) mindestens 1 Meter vom Gerät fern.
- + **Materialprüfung:** Verwenden Sie nur Folien, die ausdrücklich für das Trennschweißverfahren geeignet sind.
- + **Metallobjekte:** Legen Sie niemals Metallgegenstände auf die Schweißzone. Dies kann zu Kurzschlüssen führen und das Schweißmesser zerstören.

02.6 Umgang mit Schweißdämpfen

Beim thermischen Trennen oder Verbrennen (bspw. durch Fehleinstellung) von Kunststofffolien – zum Beispiel POF oder PVC – entstehen chemische Reaktionsprodukte.

- + **Sauberkeit:** Reinigen Sie das Schweißmesser regelmäßig von eingebrannten Folienresten. Diese sind die Hauptursache für starke Rauchentwicklung.

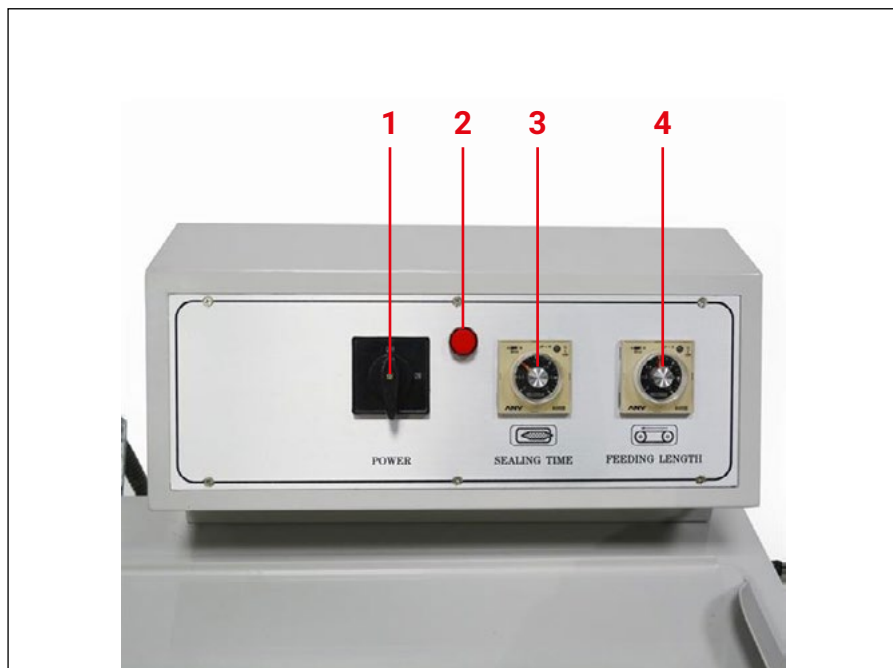
VORSICHT: GESUNDHEITSSCHÄDLICHE DÄMPFE!

Das Einatmen von Schweißdämpfen kann die Atemwege reizen und langfristige Gesundheitsschäden verursachen.

- + **Belüftung:** Sorgen Sie für eine konstante und ausreichende Frischluftzufuhr am Arbeitsplatz.
- + **Atemschutz:** Bei unzureichender Belüftung oder beim Verarbeiten kritischer Materialien ist das Tragen eines geeigneten Atemschutzes (z. B. FFP2-Maske) erforderlich.
- + **Dämpfe nicht einatmen:** Beugen Sie sich während des Schweißvorgangs nicht direkt über den Schweißrahmen.

03. Bedienfeld (Control Panel)

Das zentrale Bedienfeld ermöglicht die präzise Steuerung des Schweiß- und Transportvorgangs.



Nr.	Bezeichnung	Funktion
1	Hauptschalter (Power)	Schaltet die Stromzufuhr der Maschine ein oder aus.
2	Betriebsleuchte	Signalisiert optisch den aktiven Status der Stromversorgung.
3	Schweißzeit (Sealing Time)	Reguliert die Impulsdauer der Schweißklinge
4	Transportzeit (Feeding Length)	Steuert die Laufzeit des Förderbandes nach dem Schweißvorgang.

04. Montage und Installation

Die Installation muss auf einem ebenen, tragfähigen Untergrund erfolgen, um eine einwandfreie Funktion der mechanischen Komponenten zu gewährleisten.

04.1 Auspacken und Aufstellen

- + **Entschachtelung:** Entfernen Sie die obere Abdeckung sowie die vier Seitenwände der Transportkiste, um das Gerät freizulegen.
- + **Positionierung:** Heben Sie die Maschine vorsichtig aus der Basis der Kiste und platzieren Sie diese an einem sicheren, ebenen Standort.
- + **Reinigung:** Entfernen Sie sämtliche Schutzfolien und Transportsicherungen von der Maschine und den mitgelieferten Zubehörteilen.

04.2 Montage der Fahrrollen und Stellfüße

Um die Mobilität und gleichzeitig einen festen Stand zu garantieren, müssen die Rollen und Füße wie folgt montiert werden (siehe Abbildung):

- + **Rollenmontage:** Montieren Sie die vier Fahrrollen an der Unterseite der Grundplatte.

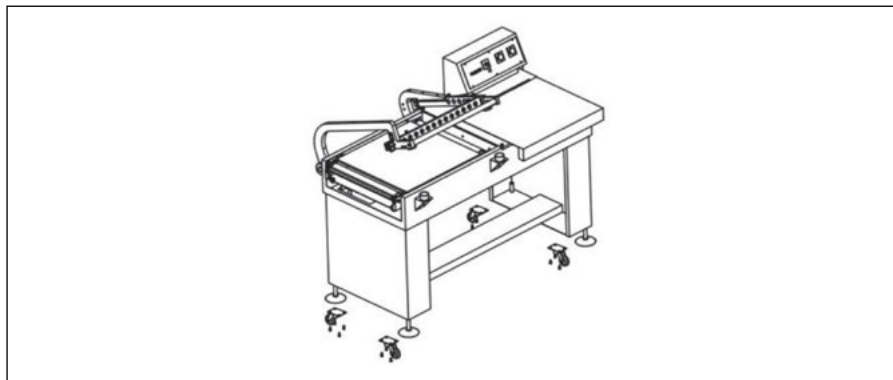
WICHTIG: MONTAGE DER ROLLEN!

Die beiden Rollen mit Feststellbremse müssen an der Vorderseite (Bedienerseite) angebracht werden.

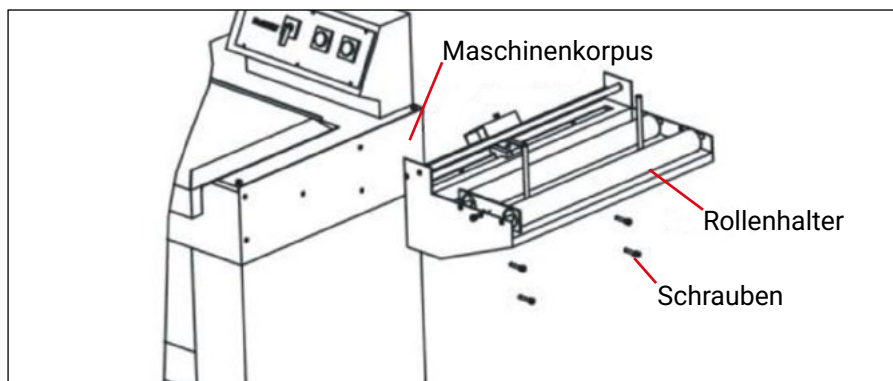
- + **Nivellierung:** Schrauben Sie die vier Stellfüße in die vorgesehenen Gewinde an der Unterseite.

i HINWEIS: STANDFÜSSE!

Die Stellfüße dienen zur Fixierung der Maschine am Einsatzort. Sobald diese fest am Boden aufsitzen, ist die Maschine gegen Wegrollen gesichert.

**04.3 Montage des Folienrollenhalters**

- + **Vorbereitung:** Entnehmen Sie den Rollenhalter der Verpackung und entfernen Sie die Schutzfolie.
- + **Befestigung:** Montieren Sie den Rollenhalter mithilfe der beigefügten Schrauben an der rechten Seite des Maschinenrahmens.



04.4 Elektrischer Anschluss

- + Überprüfen Sie vor dem Einstecken des Netzsteckers, ob die bauseitige Stromversorgung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt.
- + Die Maschine muss zwingend an eine geerdete Steckdose angeschlossen werden.

⚠ GEFAHR: ERDUNGSPFLICHT!

Der Betrieb der Maschine ohne ordnungsgemäße Erdung ist lebensgefährlich.

05. Betrieb der Maschine

05.1 Parametereinstellungen

Für ein optimales Verpackungsergebnis müssen Schweiß- und Transportzeit präzise auf das Produkt und die verwendete Folie abgestimmt werden.

- + **Schweißzeit (Sealing Time):** Stellen Sie die Zeit basierend auf der Folienstärke ein. Der Standardwert liegt zwischen 0,8 und 1,5 Sekunden.
 - + **Zu kurz:** Die Folie wird nicht vollständig getrennt.
 - + **Zu lang:** Gefahr von Beschädigungen am Schweißmesser, dem Keramikschlitz und dem Teflonband.
- + **Thermische Trägheit:** Beachten Sie, dass bei einer kalten Maschine (Inbetriebnahme) die Schweißzeit initial etwas höher eingestellt werden muss. Sobald das Messer Betriebstemperatur erreicht hat, kann die Zeit leicht reduziert werden.
- + **Transportzeit:** Stellen Sie die Laufzeit des Förderbandes so ein, dass das Produkt nach dem Schweißvorgang vollständig aus dem Rahmen in den Schrumpftunnel transportiert wird.

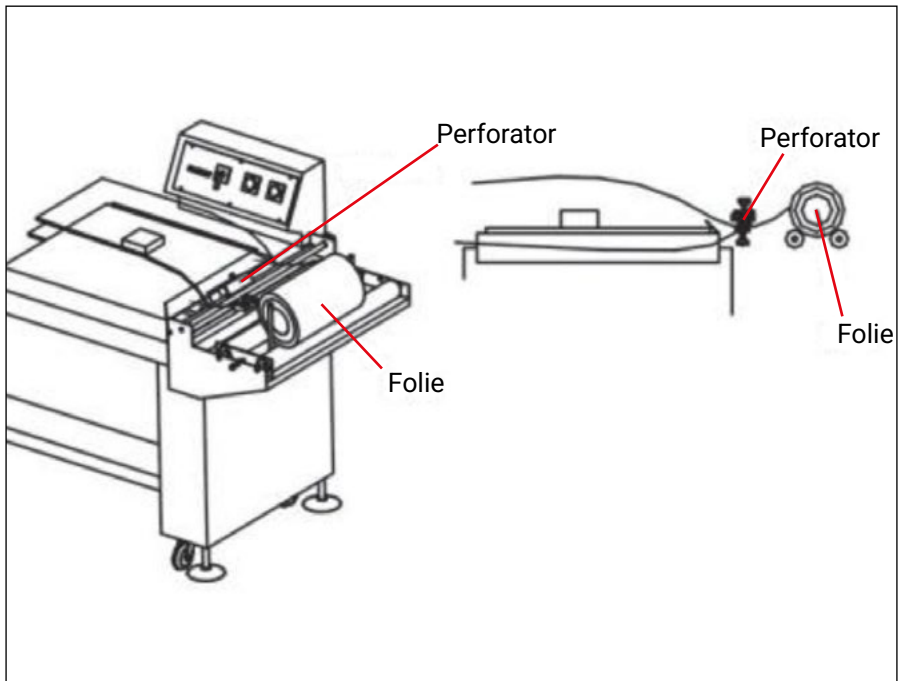
HINWEIS: VERRINGERUNG DES VERSCHLEISSES!

Wählen Sie die Siegelzeit generell nach dem Prinzip: „So hoch wie nötig, aber so niedrig wie möglich.“

Eine unnötig lange Schweißzeit führt zu erhöhtem Verschleiß am Heizelement und am Teflonband. Eine optimal niedrig gewählte Einstellung verlängert die Lebensdauer der Schweißeinheit erheblich.

05.2 Vorbereitung der Folie

- + **Positionierung:** Legen Sie die Folienrolle auf den Rollenhalter zwischen die beiden Führungsstangen. Die offene Seite der Halbschlauchfolie muss zwingend zum Bediener zeigen.
- + **Einfädeln:** Führen Sie die Folie durch den Perforator (Nadelrollen), um eine spätere Entlüftung beim Schrumpfen zu ermöglichen.
- + **Spitzen:** Trennen Sie die beiden Lagen der Folie und führen Sie diese über und unter dem Arbeitstisch (Folienpreiztisch) entlang.



05.3 Schweißvorgang

- + **Höhenanpassung:** Justieren Sie die Höhe des Arbeitstisches so, dass die Mittellinie des Produkts auf Höhe der Schweißklinge liegt.
- + **Produkteinlage:** Schieben Sie das Produkt in den Folienhalbschlauch. Halten Sie einen Abstand von etwa der halben Produkthöhe zur Schweißklinge ein, um genügend Material für den Schrumpfvorgang zu lassen.
- + **Schweißen:** Drücken Sie den Schweißarm nach unten. Der Schweißimpuls wird automatisch ausgelöst.
- + **Automatischer Auswurf:** Nach Ablauf der Schweißzeit öffnet sich der Arm automatisch. Das Förderband startet zeitversetzt und transportiert das fertig verschweißte Produkt zum Schrumpftunnel.

06. Wartung und Instandhaltung

Regelmäßige Wartung ist die Voraussetzung für eine lange Lebensdauer der Maschine und saubere Schweißergebnisse.

06.1 Reinigung und Pflege

- + **Tägliche Reinigung:** Säubern Sie den Arbeitstisch und das Transportband nach jedem Arbeitstag von Folienresten und Staub.
- + **Pflege des Schweißmessers:** Reinigen Sie das Schweißmesser regelmäßig. Verwenden Sie dazu ein trockenes Baumwolltuch und ein geeignetes Trennmittel (z. B. Silikonspray).

VORSICHT: METALLGEGENSTÄNDE!

Benutzen Sie niemals Metallgegenstände (Messer, Drahtbürsten), um Rückstände zu entfernen, da dies die Antihaft-Beschichtung des Messers zerstört.

06.2 Schmierung und Mechanik

- + **Bewegliche Teile:** Schmieren Sie Antriebsketten, Lager und Gelenke des Schweißarms regelmäßig mit einem hochwertigen Schmiermittel oder Öl.
- + **Verschleißteile:** Prüfen Sie das Schweißmesser, das Teflonband und das Silikonprofil (Andruckgummi) regelmäßig auf Abnutzung. Ersetzen Sie beschädigte Teile sofort, um die Schweißqualität nicht zu gefährden.

06.3 Austausch des Schweißmessers

Wenn das Schweißmesser gebrochen oder starken Verschleiß aufweist, muss es ausgetauscht werden:

- + **Stromzufuhr trennen:** Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker.
- + **Demontage:** Richten Sie die umgebogenen Enden des alten Schweißmessers an den Klemmblocken gerade. Lösen Sie die Befestigungsschrauben und ziehen Sie das Messer aus der Führung.

HINWEIS

Gehen Sie vorsichtig vor, um die Isolierung (Nylonabdeckung) der Klemmen nicht zu beschädigen.

- + **Montage (Erste Seite):** Führen Sie ein Ende des neuen Messers in den Klemmblock ein (ca. 5 mm Überstand). Ziehen Sie die Schraube fest und biegen Sie den Überstand zur Sicherung um.
- + **Einsetzen:** Legen Sie das Messer vorsichtig in den Keramikschlitz des Schweißrahmens ein.
- + **Spannen:** Führen Sie das andere Ende in den zweiten Klemmblock. Achten Sie darauf, dass das Messer glatt und straff im Rahmen liegt. Ziehen Sie die Schraube fest und biegen Sie auch dieses Ende um.
- + **Funktionstest:** Prüfen Sie den festen Sitz des Messers, bevor Sie die Maschine wieder einschalten.

07. Fehlerbehebung

Sollten Störungen auftreten, prüfen Sie bitte die folgende Tabelle, bevor Sie den technischen Support kontaktieren.

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
Schweißmesser wird nicht heiß.	Die Sicherung ist durchgebrannt.	Sicherung prüfen und ggf. ersetzen.
	Schweißmesser ist defekt / gebrochen.	Das Schweißmesser austauschen.
	Kontaktabstand falsch.	Abstand von 35 mm zwischen Schrauben und Klemme prüfen.
	Transformator defekt.	Ausgangsspannung prüfen (Soll: ca. 54 V). Falls abweichend: Transformator ersetzen.
Messer wird heiß, trennt Folie aber nicht.	Eine Punktuelle Beschädigung des Messers.	Schweißmesser auf Risse prüfen und ggf. ersetzen.
	Verschmutzung am Messer.	Messer mit Trennmittel und Tuch reinigen.
	Teflonband beschädigt.	Teflonband am Gegenprofil austauschen.
	Silikonprofil (Gummi) beschädigt.	Das Silikonprofil austauschen, wenn die Oberfläche uneben ist.
	Keramikführung schief.	Den Keramikschlitz ausrichten und Befestigungsschrauben festziehen.

Symptom	Mögliche Ursache	Lösung
Förderband bewegt sich nicht.	Transportzeit auf „0“ gestellt.	Transportzeit am Bedienfeld erhöhen.
	Die Sicherung ist durchgebrannt.	Die Sicherung im Schaltkasten prüfen / ersetzen.
	Mechanische Blockade	Die Antriebsketten und den Bandlauf auf Hindernisse prüfen.
Band ruckelt oder zittert.	Bandspannung zu hoch	Die Spannung des Förderbandes leicht lockern.

08. Service und Problembehandlung

Sollte etwas nicht zu Ihrer Zufriedenheit sein oder Fragen offen bleiben, rufen Sie uns einfach an oder schreiben uns eine E-Mail.

Zusammen finden wir eine Lösung.

Telefon: **+49 4961 664990**

E-Mail: **service@allpax.de**

09. Garantie und Gewährleistung

Näheres zur Gewährleistung finden Sie in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen unter:

www.allpax.de/allgemeine_geschaeftsbedingungen

10. Explosionszeichnungen und Bauteilverzeichnis

In diesem Abschnitt finden Sie die technischen Detailzeichnungen sowie die dazugehörigen Komponentenlisten für das Maschinengestell, das Antriebssystem und die Schweißeinheit.

10.1 Übersicht der Baugruppen

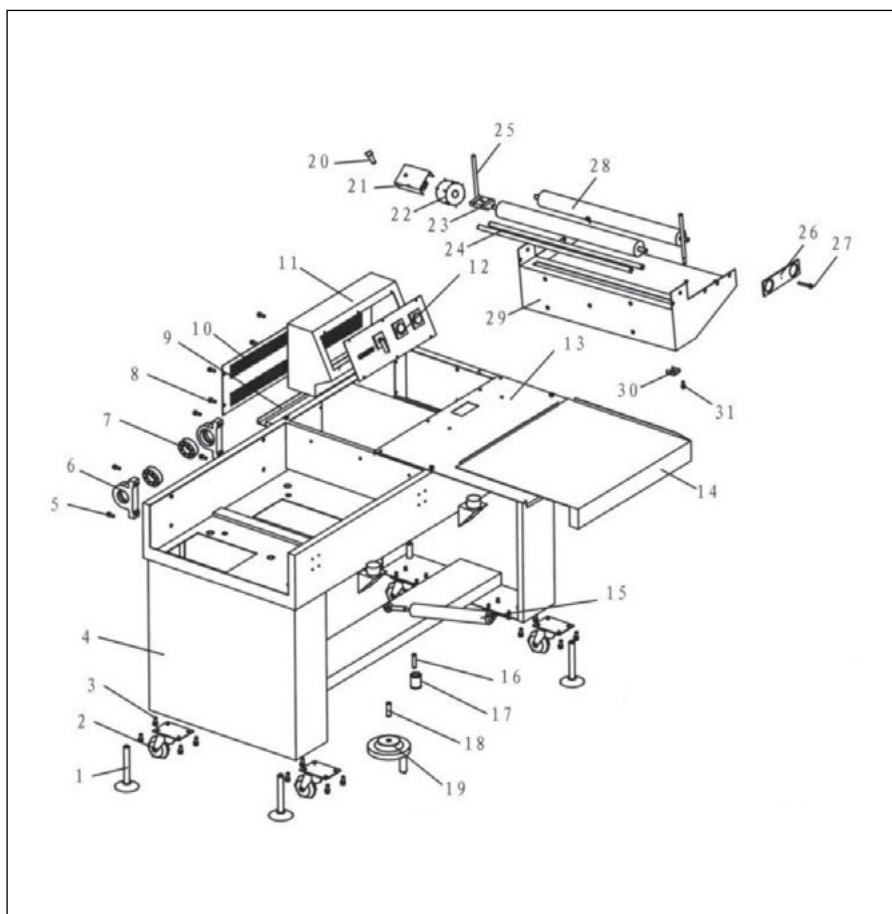


Abb. 01 – Explosionszeichnung des Maschinengestells

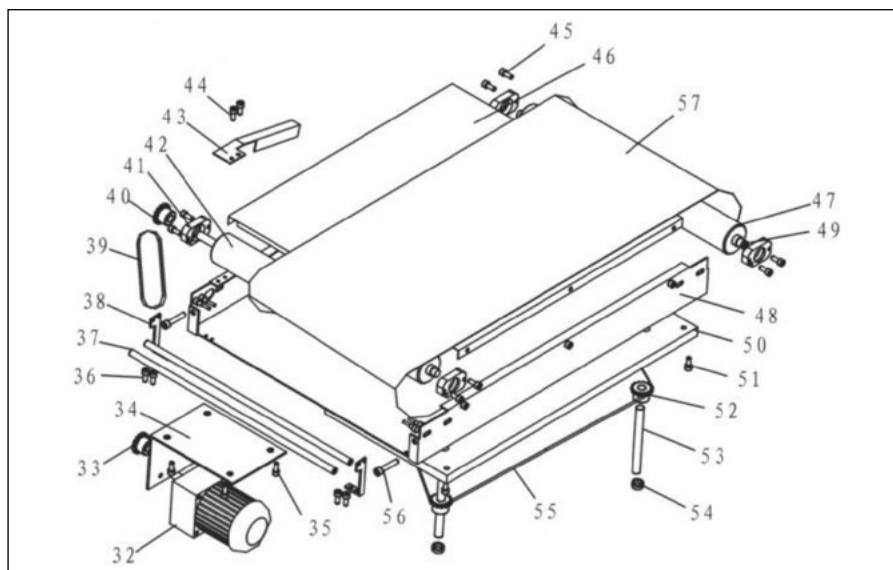


Abb. 02 – Explosionszeichnung des Antriebssystems

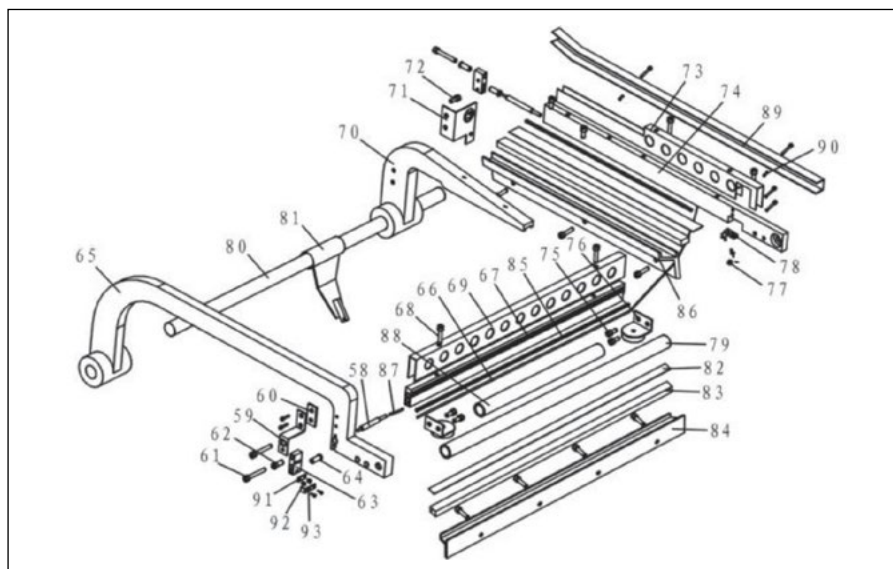


Abb. 03 – Komponenten der Schweiß- und Schneideinheit

10.2 Komponentenverzeichnis

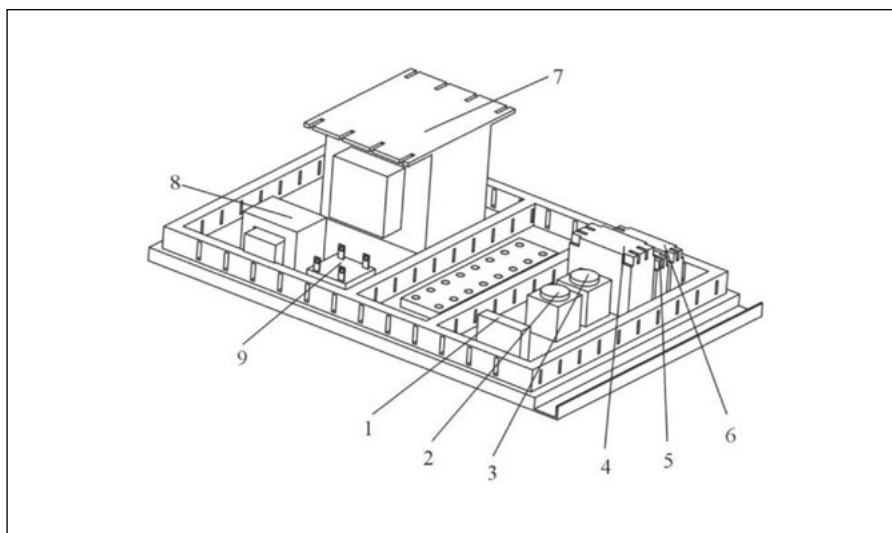
Nr.	Bezeichnung	Menge
1	Stellfuß	4
2	Lenkrolle	4
3	Schraube M6 × 30 mm	16
4	Maschinengestell	1
5	Schraube M8 × 20 mm	4
6	Lagergehäuse / Flanschlager	2
7	Lager	2
8	Schraube M4 × 10 mm	4
9	Stromverteilerplatte	1
10	Abdeckplatte	1
11	Steuergehäuse	1
12	Bedienfeld (Control Panel)	1
13	Abdeckung der Elektronikeinheit	1
14	Arbeitstisch / Produkttisch	1
15	Gasdruckfeder	1
16	Achse für Spannrad	1
17	Spannrad	1
18	Handradwelle	1
19	Handrad	1
20	Fünfkantschraube M8 × 20 mm	1
21	Verstellbarer Anschlag / Positionierer	1
22	Umlenkrolle / Leitrad	1
23	Andruckplatte	1
24	Haltestrebe	2
25	Stützstange	2

Nr.	Bezeichnung	Menge
26	Einstellplatte	1
27	Fünfkantschraube M8 × 30 mm	1
28	Transportrolle	2
29	Folienrollenhalter	1
30	Montageplatte für Pressplatte	1
31	Schraube M8 × 10 mm	1
32	Fördermotor (Antriebsmotor)	1
33	Kettenrad (Motor)	1
34	Motor-Montageplatte	1
35	Schraube M6 × 15 mm	4
36	Schraube M4 × 10 mm	4
37	Verlängerungswalze	2
38	Halterung / Ständer	2
39	Antriebskette (Motor)	1
40	Kettenrad II	2
41	Distanzstück / Ständer	4
42	Welle für Umlenkrolle	1
43	Niederhalterplatte	1
44	Schraube M4 × 8 mm	2
45	Schraube M4 × 20 mm	8
46	Riemenstützplatte	1
47	Umlenkwellen	1
48	Höhenverstellbares Gestell	1
49	Lager	4
50	Befestigungsplatte	1
51	Sczhrabe M6 × 10 mm	4

Nr.	Bezeichnung	Menge
52	Kettenrad (Umlenkung)	4
53	Gewindestange / Stellschraube	4
54	Lager	4
55	Rollenkette	1
56	Einstellschraube M6	2
57	Förderband	1
58	Spannhülse	2
59	Schaltbock I	1
60	Halteplatte	1
61	Schraube M4 × 40 mm	3
62	Isolierabdeckung I	2
63	Schaltbock II	2
64	Isolierabdeckung II	2
65	Oberer Rahmen (links)	1
66	Schweißmesser	1
67	Schweißmesser-Aufnahme I (oben)	1
68	Schraube M6 × 40 mm	4
69	Abdeckung für Schweißmesserschlit	1
70	Oberer Rahmen (rechts)	1
71	Schaltbock III	1
72	Schraube M6 × 10 mm	2
73	Messerkanal-Abdeckung II	1
74	Schweißmesser-Aufnahme (oben)	1
75	Schraube M6 × 15 mm	4
76	Haftmagnet	2
77	Befestigungswinkel	1

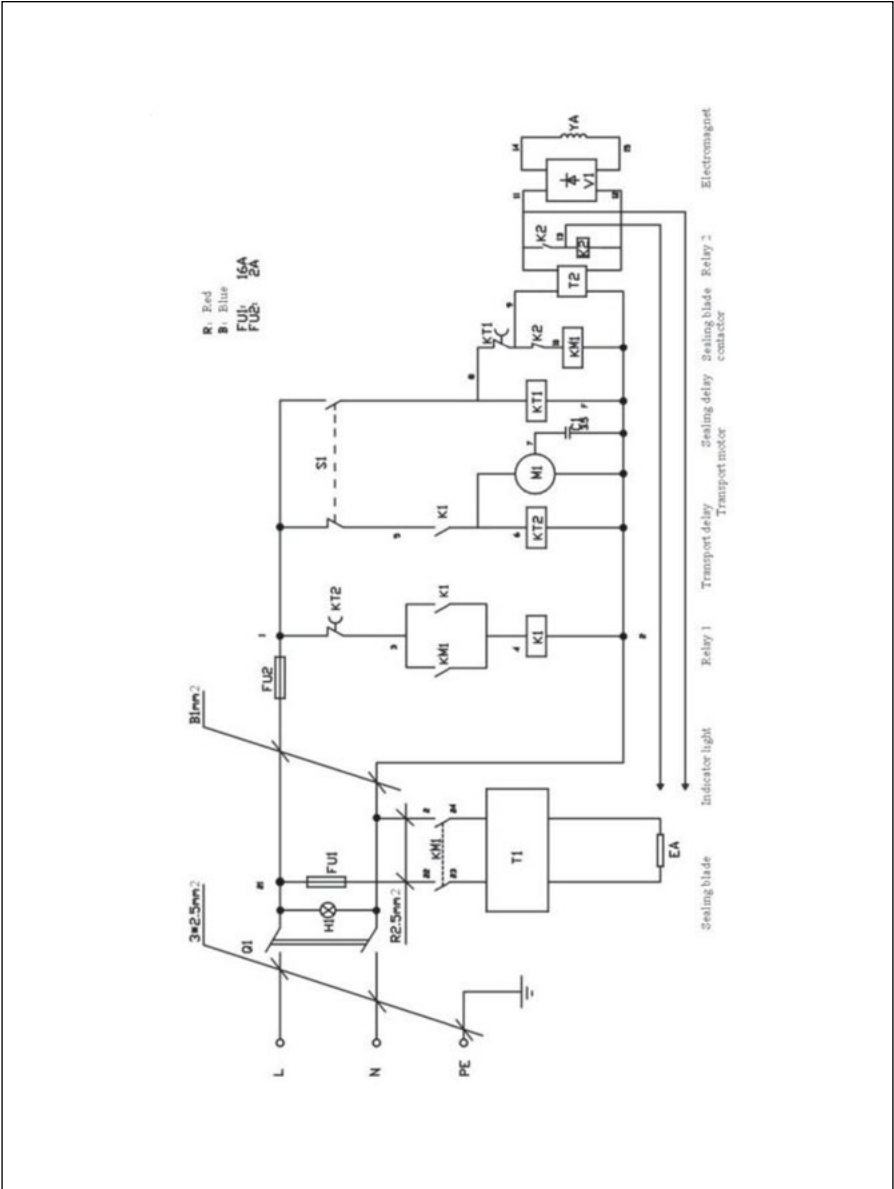
Nr.	Bezeichnung	Menge
78	Montageplatte für Winkelhalter	1
79	Handgriffrolle	1
80	Führungswelle	1
81	Schwenkplatte	1
82	Teflonband	2
83	Silikon-Andruckprofil (Neopren)	2
84	Profilaufnahme I	1
85	Schweißmesser-Führungsschlitz	2
86	Profilaufnahme II	1
87	Zugfeder	2
88	Schutzabdeckung	1
89	Kabelkanal / Kabelabdeckung	1
90	Haltestange für Kabelabdeckung	2
91	Stützplatte II	1
92	Isolierkappe	2
93	Schaltbock IV	1

10.3 Komponenten des Schaltschranks



Nr.	Kennung	Bezeichnung	Funktion
1	C1	Betriebskondensator	Anlaufkapazität des Förderbandmotors
2	K1	Hilfsrelais (220 V)	Steuerung der Zwischenkreise
3	K2	Hilfsrelais (220 V)	Steuerung der Zwischenkreise
5	KM1	Schweißschütz	Leistungsschütz für den Schweißimpuls
6	FU1	Schmelzsicherung	Absicherung des Schweißstromkreises
7	FU2	Schmelzsicherung	Absicherung des Steuerstromkreises
8	T1	Schweißtransformator	Spannungsversorgung für das Schweißmesser
9	T2	Magnettransformator	Spannungsversorgung für die Haltemagnete
10	V1	Gleichrichterbrücke	Gleichrichtung für die magnetischen Komponenten

10.4 Elektrischer Schaltplan



11. CE und Normen

Dieses Produkt erfüllt die Anforderungen der geltenden EU-Richtlinien und trägt die CE-Kennzeichnung:

- + **2006/42/EC Maschinenrichtlinie**
- + **2014/30/EU Elektromagnetische Verträglichkeit**
- + **2014/35/EU Niederspannungsrichtlinie**

12. Technische Daten

12.1 ALLPAX Winkelschweißgerät 5045



Artikelnummer	10001613;0
Spannung / Frequenz	230 V / 50 Hz
Leistung	1200 W
Schutzklasse	I
Schutzart	IP20
Gesamtabmessung	1560 x 757 x 1040 mm
Schweißlänge	500 x 450 mm
Max. Produktabmessungen	450 x 400 x 300 mm
Max. Folienbreite	bis 550 mm
Max. Folienstärke (Polyolefin-Feinschrumpffolie)	19 µm
Packmenge / Stunde	500–800 Stück / Stunde

12.2 ALLPAX Winkelschweißgerät 7560

Artikelnummer	10011227;0
Spannung / Frequenz	230 V / 50 Hz
Leistung	1200 W
Schutzklasse	I
Schutzart	IP20
Gesamtabmessung	1830 x 730 x 1060 cm
Max. Produktabmessungen	600 x 450 x 200 cm
Max. Folienbreite	700 mm
Max. Folienstärke (Polyolefin-Feinschrumpffolie)	19 µm
Packmenge / Stunde	600 Stück / Stunde

13. Perfekte Ergebnisse im System

Sie haben mit Ihrem Winkelschweißgerät den Grundstein für eine sichere Verpackung gelegt.

Für das perfekte, faltenfreie „Finish“ und eine professionelle Präsentation Ihrer Produkte am Point of Sale empfehlen wir die Kombination mit unseren leistungsstarken Schrumpftunneln.

13.1 Finden Sie die passende Ergänzung für Ihre Linie:

Hier können Sie direkt die technischen Daten einsehen oder Ihr bestehendes System erweitern. Scannen Sie einfach den entsprechenden QR-Code.

Schrumpftunnel 4525	Schrumpftunnel 4535	Schrumpftunnel 6535
		
https://www.allpax.de	https://www.allpax.de	https://www.allpax.de

13.2 Sie haben Fragen zur Konfiguration?

Besuchen Sie uns unter **www.allpax.de** oder kontaktieren Sie unseren Verkauf. Wir helfen Ihnen gerne dabei, Ihren Verpackungsprozess zu optimieren!

14. Videotutorial: Inbetriebnahme & Bedienung

Sehen statt lesen: Ihr Schnelleinstieg in die Praxis.

Ergänzend zu dieser schriftlichen Anleitung haben wir für Sie ein ausführliches Videotutorial erstellt. Wir zeigen Ihnen darin Schritt für Schritt, wie Sie Ihr ALLPAX Winkelschweißgerät optimal vorbereiten und bedienen.

Inhalte des Videos:

- + Einlegen der Folienrolle und fachgerechter Folieneinzug.
- + Einstellen der Folienbreite und Justierung des Arbeitstisches.
- + Einstellung der Schweißzeit für optimale Nähte.
- + Der Schweißvorgang Schritt für Schritt erklärt.
- + Erzielen sauberer Trennnähte ohne Folienschnitt.

So einfach geht's:

- + Öffnen Sie die Kamera-App auf Ihrem Smartphone oder Tablet.
- + Halten Sie die Kamera über den QR-Code.
- + Tippen Sie auf den erscheinenden Link, um das Video auf YouTube zu öffnen.



<https://www.youtube.com/watch?v=DFtxfGK8KII>



Allpax GmbH & Co. KG

Zur Seeschleuse 14
26871 Papenburg
Deutschland

Tel.: +49 4961/664 990

E-Mail: info@allpax.de

www.allpax.de