

ALLPAX



Durchlaufschweißgerät vertikal / horizontal Anleitung

Artikelnummer: 10016123 & 10016124

Einleitung

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

- + **10016123** Durchlaufschweißgerät vertikal
- + **10016124** Durchlaufschweißgerät horizontal

Bitte lesen Sie diese Anleitung sorgfältig durch, bevor Sie
mit der Montage 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 folgender Artikelnummer oder unter
folgendem QR-Code unser Wartungsset für beide Maschinen:

- + **10022928** Wartungsset für Durchlaufschweißgeräte



Mit freundlichen Grüßen aus Papenburg
Ihr ALLPAX-Team

Inhaltsverzeichnis

01. Vorwort.....	6
01.1 Allgemeine Hinweise.....	6
01.2 Haftung und Gewährleistung.....	7
01.3 Wichtige Fachbegriffe.....	7
02. Produktvorstellung.....	8
02.1 Anwendungsbereich.....	8
02.2 Produktmerkmale.....	8
02.3 Ausführungen und Anwendung.....	8
02.4 Funktionsprinzipien.....	9
02.5 Produktansichten.....	10
03. Sicherheit.....	11
03.1 Vorbereitung und Pflichten.....	11
03.2 Sicherheit im Betrieb und bei Wartung.....	11
03.3 Einsatzumgebung.....	12
04. Transport und Lagerung.....	13
04.1 Verpackung und Transportanweisungen.....	13
05. Installation.....	14
05.1 Umgebungsbedingungen und Aufstellort.....	14
05.2 Installationsschritte (Modell 10016123 – Vertikal).....	16
06. Umbau: Vertikal- auf Horizontalbetrieb.....	20
06.1 Vorbereitung und Demontage des Fördertisches.....	20
06.2 Achsen- und Untergestell-Demontage.....	21
06.3 Montage der horizontalen Konfiguration.....	21
07. Sicherheitsrichtlinien zur Inbetriebnahme.....	22
07.1 Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen.....	22
07.2 Vorbereitung und Überprüfung bei Inbetriebnahme.....	23

Inhaltsverzeichnis

08. Inbetriebnahme und Bedienung	24
08.1 Bedienfeld und Steuerungselemente	24
08.2 Sicherheitshinweise vor dem Start	25
08.3 Startvorgang (Regulärer Betrieb)	25
08.4 Not-Halt-Funktion	26
08.5 Ausschalten der Maschine (Kühlphase)	27
09. Einstellung der Siegelparameter	28
09.1 Einstellung des Teflonband-Spalts	28
09.2 Einstellung der Siegelgeschwindigkeit	28
09.3 Einstellung der Temperatur	28
09.4 Einstellung des Anpressdrucks	29
09.5 Optimale Parameter	29
09.6 Temperatur-Referenz für Siegelmaterialien	29
10. Wartung und Instandhaltung	30
10.1 Sicherheitshinweise vor Beginn der Wartung	30
10.2 Wartungsintervalle	30
11. Durchführung von Wartungsarbeiten	32
11.1 Austausch und Einstellung des Teflonbands	32
11.2 Horizontale Verstellung des Fördertisches	33
11.3 Korrektur des Teflonbandlaufs	34
11.4 Einstellung des Prägedrucks	34
11.5 Höhenverstellung des Fördertisches	35
11.6 Spannen und Zentrieren des Förderbands	36
11.7 Ausbau des Bedienfelds (Service)	37
12. Störungsbehebung	38
12.1 Wartung des Antriebsmotors	40

Inhaltsverzeichnis

13. Service.....	41
14. Garantie und Gewährleistung.....	41
15. CE und Normen.....	41
16. Lagerung.....	42
16.1 Kurzzeitige Lagerung.....	42
16.2 Langzeitlagerung.....	42
16.3 Wiederinbetriebnahme nach Langzeitlagerung.....	43
17. Schaltplan.....	44
18. Technische Daten.....	46
18.1 Durchlaufschweißgerät vertikal.....	46
18.2 Durchlaufschweißgerät horizontal.....	47
19. Videotutorial: Inbetriebnahme & Bedienung.....	48
20. Notizen.....	49

01. Vorwort

Dieses Handbuch dient als umfassende Anleitung für die Installation und Nutzung des Produkts. Es beinhaltet die folgenden Hauptkapitel:

- + **Produktbeschreibung**
- + **Sicherheitshinweise**
- + **Transport und Lagerung**
- + **Installation**
- + **Betrieb und Inbetriebnahme**
- + **Wartung**
- + **Fehlerbehebung**

Das Handbuch beschreibt detailliert alle relevanten Phasen des Produktlebenszyklus: Transport, Lagerung, Installation, Betriebsbedingungen, Wartung, Fehlerbehebung und Reparatur.

01.1 Allgemeine Hinweise

Bitte lesen Sie sich die folgenden allgemeinen Hinweise durch:

- + Bitte lesen und verstehen Sie dieses Handbuch sorgfältig und vollständig, bevor Sie das Gerät in Betrieb nehmen.
- + Stellen Sie sicher, dass dieses Handbuch jederzeit für das Bedienpersonal und die verantwortlichen Führungskräfte des Geräts zugänglich ist.
- + Bewahren Sie die Anleitung nach der Lektüre sorgfältig auf und stellen Sie sicher, dass sie bei Fragen oder Problemen als Nachschlagewerk dienen kann.
- + Bei jeglichen Fragen oder Unklarheiten wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller oder Ihren Fachhändler.

01.2 Haftung und Gewährleistung

- + 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.

01.3 Wichtige Fachbegriffe

Begriff	Definition und Funktion
Teflonband	Dient dazu, den direkten Kontakt des Beutels mit dem Heizblock zu verhindern, um eine einwandfreie und gleichmäßige Versiegelung (Dichtwirkung) zu gewährleisten.
Heizelement	Die Baugruppe, die für den Siegelprozess notwendige Wärme erzeugt. Sie besteht aus einem Kupferblock und einem Heizrohr.

02. Produktvorstellung

02.1 Anwendungsbereich

Dieses Durchlaufschweißgerät ist zur Versiegelung von Kunststofffolien aus unterschiedlichsten Materialien konzipiert. Es findet breite Anwendung in Branchen wie der Lebensmittelindustrie, Pharmazie, Chemie, Landwirtschaft und dem allgemeinen Warenversand. Es ist das ideale Siegelgerät für die effiziente Verpackung von Serien- und Batch-Produkten in Produktionsstätten und im Handel.

02.2 Produktmerkmale

- + Das Gerät eignet sich optimal zur Versiegelung kleiner Verpackungen und gewährleistet eine hohe Effizienz im kontinuierlichen Betrieb.
- + Es verfügt über ein Konstanttemperatur-Regelsystem sowie einen stufenlosen Mechanismus zur Geschwindigkeitsanpassung des Bandes.
- + Die Maschine zeichnet sich durch eine zuverlässige Siegelqualität, eine überlegene Struktur in der Schweißnaht und eine einfache Bedienung aus.

02.3 Ausführungen und Anwendung

- + **Horizontale Ausführung (Art. Nr. 10016124):** Geeignet für die Versiegelung von Verpackungen mit trockenen Produkten.
- + **Vertikale Ausführung (Art. Nr. 10016123):** Geeignet für die Versiegelung von pulverförmigen oder flüssigen Produkten.

02.4 Funktionsprinzipien

Der Versiegelungsprozess läuft wie folgt ab:

- 1. Aufheizung:** Nach dem eine Stromversorgung hergestellt und die Maschine eingeschaltet wurde, beginnen die elektrothermischen Elemente, Wärme zu erzeugen. Dies führt zu einem schnellen Temperaturanstieg des oberen und unteren Heizblocks.
- 2. Parametereinstellung:** Die erforderliche Temperatur und Geschwindigkeit des Bandes werden über den Temperaturregler und den Geschwindigkeitsregler eingestellt.

HINWEIS

Eine unnötig hohe Temperatur- und Geschwindigkeitseinstellung führt zu erhöhtem Verschleiß an der Maschine

Eine optimal niedrig gewählte Einstellung verlängert die Lebensdauer der Verschleißteile wie z. B. des Teflonbandes oder des Heizelements erheblich.

- 3. Transport zum Siegelbereich:** Der zu versiegelnde Bereich der Verpackungsfolie wird mittels Förderband zwischen die zwei Teflonbänder transportiert.
- 4. Siegelvorgang:** Die Folie wird von den Teflonbändern geklemmt und durch den Heizbereich geführt, wo die Kunststofffolie erhitzt und erweicht. Unter dem Druck der Andruckrolle verbindet sich die Folie zur Siegelnaht.
- 5. Kühlen und Prägen:** Anschließend wird die Siegelnaht zum Kühlbereich transportiert, um abzukühlen und auszuhärten. Zum Schluss wird sie von der Prägewalze gepresst, wodurch das Streifen- oder Gittermuster entsteht.
- 6. Antrieb:** Der Transportmechanismus (Teflonbänder, Führungsbänder und Förderband) wird durch einen Motor synchron über Zahnräder angetrieben.

02.5 Produktansichten



Abb. 1 – Artikel 10016123 Durchlaufschweißgerät vertikal

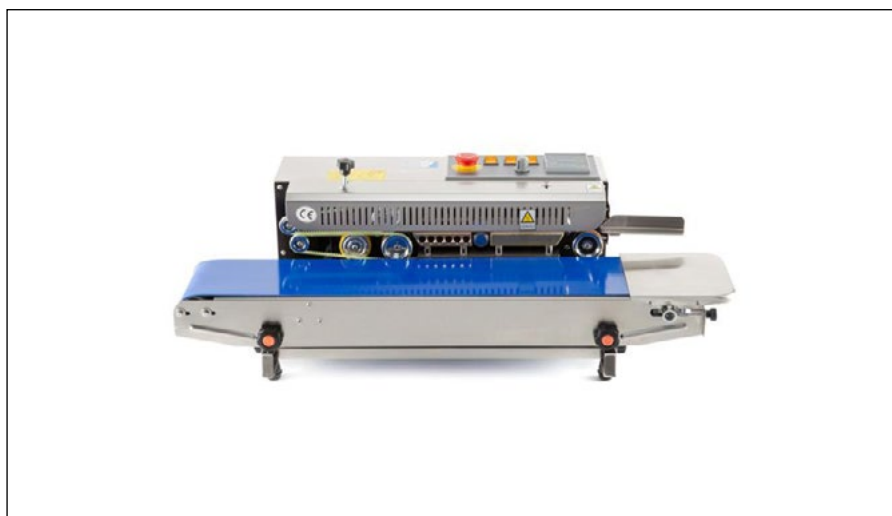


Abb. 2 – Artikel 10016124 Durchlaufschweißgerät horizontal

03. Sicherheit

03.1 Vorbereitung und Pflichten

Dieses Handbuch beschreibt alle relevanten Informationen von der Installation bis zur Reparatur dieses Produkts.

- + Die Installation dieser Maschine darf ausschließlich von qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden.
- + Lesen Sie diese Bedienungsanleitung vor der Inbetriebnahme sorgfältig durch und machen Sie sich vollumfänglich mit allen Anweisungen vertraut.
- + Befolgen Sie strikt alle in diesem Handbuch enthaltenen Wartungs- und Betriebsanweisungen.
- + Bei Unklarheiten oder Fragen wenden Sie sich bitte unverzüglich an den Hersteller oder Händler.
- + Bewahren Sie diese Anleitung sorgfältig auf, um sie jederzeit als Nachschlagewerk nutzen zu können.

03.2 Sicherheit im Betrieb und bei Wartung

- + Überprüfen Sie vor dem Anschluss, ob die erforderliche Spannung und Frequenz des Geräts mit der vorhandenen Stromversorgung übereinstimmen.
- + Das Gerät ist für den Betrieb an einem einphasigen Dreileiter-Stromnetz ausgelegt. Das gelb-grüne Kabel ist der Schutzleiter (PE), der zwingend geerdet sein muss und nicht entfernt oder umgangen werden darf.
- + Schützen Sie das Netzkabel vor Druck oder Zugbelastung. Wickeln Sie es bei Nichtgebrauch ordnungsgemäß auf.
- + Berühren Sie keine elektrischen Bauteile im Inneren des Geräts, solange die Stromversorgung eingeschaltet ist.
- + Berühren Sie während des Betriebs keine beweglichen Antriebsteile. Es besteht Quetsch- und Verletzungsgefahr.

- + Öffnen Sie niemals das Gehäuse, Schutzabdeckungen oder andere Verkleidungen, während die Maschine eingeschaltet ist, um Quetschungen, Verbrennungen oder Stromschläge zu vermeiden.
- + Berühren Sie die Heizblöcke nicht (akute Verbrennungsgefahr).
- + Warten Sie bei Reparatur- oder Wartungsarbeiten unbedingt, bis die Heizblöcke vollständig abgekühlt sind, bevor Sie mit den Arbeiten beginnen.
- + Halten Sie das Innere und Äußere der Maschine stets sauber. Entfernen Sie anhaftende Folien- oder Kleberückstände vom Teflonband umgehend.
- + Ersetzen Sie keine Geräteteile durch nicht zugelassene optionale Komponenten.
- + Füllen Sie regelmäßig Getriebeöl (z. B. halbflüssiges Getriebeöl) in das Schneckengetriebegehäuse und ölen Sie Zahnräder und Kettenräder.
- + Schalten Sie die Stromversorgung vollständig ab, wenn die Maschine nicht in Gebrauch ist.

03.3 Einsatzumgebung

- + **Vorgesehene Bedingungen:** Dieses Produkt ist für den Betrieb bei Raumtemperatur ausgelegt.
- + **Ausschluss:** Die Maschine darf nicht in korrosiven oder stark feuchten Umgebungen eingesetzt werden.
- + **Abweichungen:** Bei geplantem Betrieb unter ungünstigen Umgebungsbedingungen (z. B. korrosive Atmosphäre oder Umgebungstemperaturen unter 5 °C oder über 30 °C) ist vorab der Hersteller oder Lieferant zu kontaktieren.

04. Transport und Lagerung

04.1 Verpackung und Transportanweisungen

Die nachfolgenden Anweisungen gewährleisten den sicheren Transport und die Lagerung des Geräts:

- + **Verpackungsschutz:** Die Maschine ist im Karton durch geeignetes Füllmaterial fest und sicher verpackt.
- + **Wickelfolie:** Stellen Sie sicher, dass die Umverpackung (Schutzfolie/Stretchfolie) fest und stabil an den Maschinen aufgebracht ist.
- + **Lagerungshöhe:** Bei der Palettierung darf die Stapelhöhe maximal 5 Lagen nicht überschreiten.
- + **Transportrichtung:** Der Transport des Kartons muss zwingend gemäß den Pfeilmarkierungen auf der Verpackung erfolgen. Ein Transport in entgegengesetzter Richtung ist untersagt.
- + **Heben:** Für den Transport palettierter Maschinen ist die Verwendung eines Gabelstaplers erforderlich.

VORSICHT: BEWEGUNG DES EINZELGERÄTS!

Verwenden Sie zum Bewegen der Maschine ausschließlich die dafür vorgesehenen Handgriffe.

Das Förderband darf niemals zum Anheben, Ziehen oder Bewegen des Geräts genutzt werden, da dies zu irreparablen Schäden am Transportmechanismus führen kann.

05. Installation

Bitte lesen Sie dieses Kapitel vor Beginn der Installationsarbeiten sorgfältig durch. Es enthält essenzielle Informationen zur korrekten Aufstellung, Inbetriebnahme und Wartung des Geräts.

Der Hersteller haftet nicht für Schäden oder Funktionsstörungen, die durch die Nichtbeachtung dieser Installationsanweisungen entstehen. Unser Ziel ist es, Ihnen einen langfristigen und störungsfreien Betrieb der Maschine zu gewährleisten.

Bei Fragen oder technischen Problemen wenden Sie sich bitte an Ihren Lieferanten oder direkt an den Hersteller.

⚠ GEFAHR: SACH- UND PERSONENSCHÄDEN!

Installationsvoraussetzungen kann zu schweren Schäden an der Maschine sowie zu Verletzungen führen.

Stellen Sie sicher, dass die Installationsumgebung alle grundlegenden Sicherheitsvorschriften und die nachfolgend genannten Bedingungen erfüllt.

05.1 Umgebungsbedingungen und Aufstellort

Für einen sicheren und effizienten Betrieb müssen folgende Bedingungen am Aufstellort erfüllt sein:

- + **Explosionsschutz:** Die Umgebung muss frei von entzündlichen oder explosiven Gasen sein.
- + **Temperatur:** Die zulässige Umgebungstemperatur liegt zwischen 5 °C und 30 °C. Soll das Gerät außerhalb dieses Temperaturbereichs betrieben werden, halten Sie bitte Rücksprache mit dem Hersteller oder Händler.
- + **Luftdruck:** Standard-Atmosphärendruck.

- + **Stromversorgung:** Stellen Sie sicher, dass die bauseitige Stromversorgung den Anforderungen auf dem Typenschild entspricht.
- + **Untergrund:** Eine absolut waagerechte und stabile Aufstellung (keine Neigung) ist entscheidend für den reibungslosen Betrieb, insbesondere des Förderbands.
- + **Belüftung:** Gewährleisten Sie ausreichend Freiraum für die Wärmeableitung. Halten Sie einen Mindestabstand von 10 cm zu Wänden oder anderen Geräten ein.
- + **Wärmequellen:** Schützen Sie das Gerät vor direkter Einwirkung von externen Wärmequellen oder Dampf (z. B. Dampfgarer, Spülmaschinen, Öfen, o. Ä.).
- + **Wartungszugang:** Planen Sie genügend Arbeitsraum ein, um Verschleißteile problemlos austauschen zu können.

05.2 Installationsschritte (Modell 10016123 – Vertikal)

Diese Anleitung beschreibt die Montage des vertikalen Modells (Art. Nr. 10016123), bei dem das Förderband tiefergelegt wird, um stehende Beutel (z. B. mit Flüssigkeiten oder Pulver) zu verschweißen.

Schritt 1: Demontage des Förderbands

Entnehmen Sie die Maschine aus der Verpackung.

1. Lösen Sie die Befestigungsknöpfe des Fördertisches (gegen den Uhrzeigersinn).
2. Entnehmen Sie den kompletten Fördertisch sowie die Antriebswelle (Transmission Shaft), um die nachfolgende Montage der Achsenbaugruppe vorzubereiten.

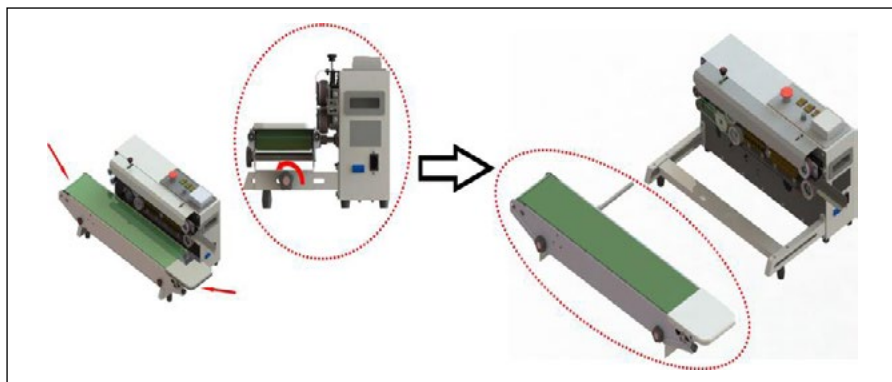


Abb. 3 – Schritt 1: Demontage des Förderbands

Schritt 2: Montage der Achsenbaugruppe

Nehmen Sie die Doppelachsen-Baugruppe (Dual Axis Assembly) zur Hand.

1. Montieren Sie diese Baugruppe wie abgebildet auf den soeben entnommenen Fördertisch.

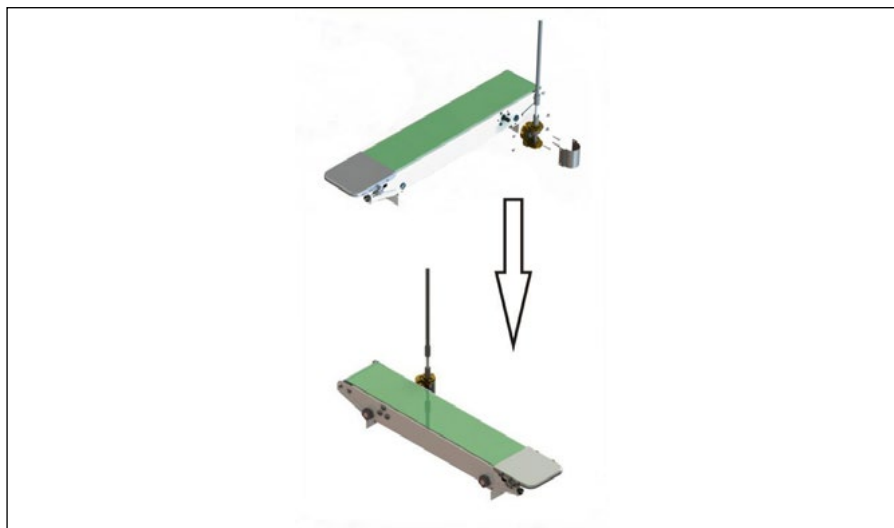


Abb. 4 – Schritt 2: Montage der Achsenbaugruppe

Schritt 3: Montage des Untergestells

Entnehmen Sie die Stützstreben (Fixed Support) und die Querstange (Rung) aus dem Karton.

1. Fügen Sie diese Teile zu einem stabilen U-förmigen Untergestell zusammen.



Abb. 5 – Schritt 3: Montage des Untergestells

Schritt 4: Befestigung des Fördertisches am Gestell

1. Setzen Sie den Fördertisch (inklusive der montierten Achsenbaugruppe) in das vertikale Untergestell ein.
2. Fixieren Sie die Position, indem Sie die Befestigungsknöpfe im Uhrzeigersinn festziehen.



Abb. 6 – Schritt 4: Befestigung des Fördertisches am Gestell

Schritt 5: Endmontage (Verbindung mit dem Maschinenkopf)

1. Legen Sie den Maschinenkopf (Siegelaggregat) vorsichtig auf eine stabile, flache Unterlage (oder den Boden).
2. Führen Sie das vormontierte Untergestell (mit Fördertisch) seitlich in die Aufnahmen des Maschinenkopfes ein.

⚠ VORSICHT: VERBINDUNG MIT DEM MASCHINENKOPF!

Achten Sie penibel darauf, dass die Antriebswelle der Achsenbaugruppe exakt in die Innenbohrung des Zahnrads und die Passfeder (Key) im Maschinenkopf greift, um den Antrieb sicherzustellen.

3. Ziehen Sie abschließend die beiden seitlichen Befestigungsknöpfe im Uhrzeigersinn fest, um die Konstruktion zu sichern.

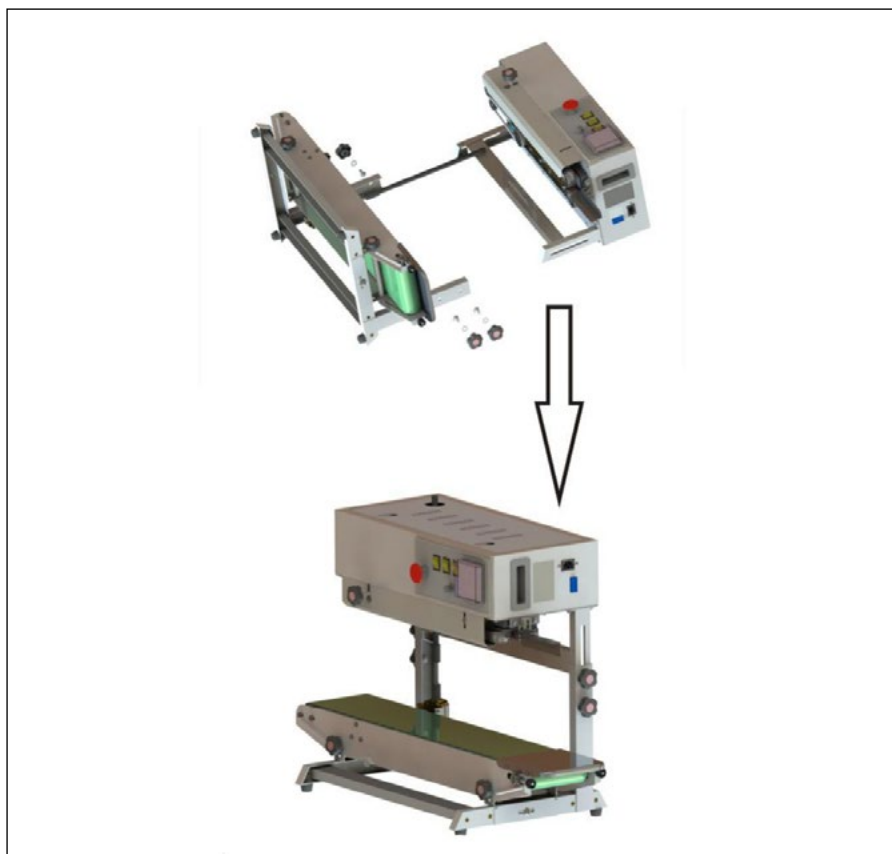


Abb. 7 – Schritt 5: Endmontage (Verbindung mit dem Maschinenkopf)

06. Umbau: Vertikal- auf Horizontalbetrieb

Dieses Kapitel beschreibt den Umbau des vertikalen Durchlaufschweißgeräts (Art. Nr. 10016123) in die horizontale Ausführung (Art. Nr. 10016124).

Der Umbau ist nur ausgehend von Artikel 10016123 möglich. Dem Artikel 10016124 fehlen die nötigen Bauteile für diesen Wechsel.

⚠ GEFAHR: ELEKTRISCHER SCHLAG UND VERLETZUNGEN!

Stellen Sie vor Beginn der Umbauarbeiten zwingend sicher, dass die Maschine vollständig ausgeschaltet und der Netzstecker aus der Steckdose gezogen ist.

06.1 Vorbereitung und Demontage des Fördertisches

- + **Schritt 1:** Legen Sie den Maschinenkopf vorsichtig mit der Rückseite nach unten flach auf eine stabile Arbeitsfläche. Dies erleichtert den Zugang zu den unteren Befestigungen.
- + **Schritt 2:** Lösen Sie auf beiden Seiten des Gestells die Befestigungsknöpfe (Sterngriffschrauben) gegen den Uhrzeigersinn.
- + **Schritt 3:** Ziehen Sie den kompletten Fördertisch der Bewegung folgend ein Stück weit aus der Verankerung heraus.
- + **Schritt 4:** Entnehmen Sie nun vorsichtig die freigelegte Antriebswelle.

⚠ VORSICHT: HOHES EIGENGEWICHT!

Das Gerät wiegt bis zu 37 kg. Führen Sie das Umlegen der Maschine auf die Rückseite äußerst vorsichtig und idealerweise mit einer zweiten Person durch, um Beschädigungen oder Quetschungen zu vermeiden.

06.2 Achsen- und Untergestell-Demontage

- + **Schritt 1:** Stellen Sie den Maschinenkopf zunächst wieder sicher und aufrecht hin.
- + **Schritt 2:** Lösen und entfernen Sie die Befestigungsschrauben auf der Oberseite der Achsenbaugruppe (Kombi-Wellenbaugruppe).
- + **Schritt 3:** Nehmen Sie die Achsenbaugruppe vollständig ab.

HINWEIS: UMGANG MIT KLEINTEILEN!

Drehen Sie die gelösten Schrauben direkt wieder in die Baugruppe ein, um einen Verlust der Kleinteile zu verhindern.

- + **Schritt 4:** Schrauben Sie nun die Verbindungen an der Querstrebe des vertikalen Untergestells ab und legen Sie das demontierte Gestell beiseite.
- + **Schritt 5:** Drehen Sie auch hier alle abgenommenen Schrauben wieder in ihre ursprünglichen Gewinde am Gestell ein, um sie sicher aufzubewahren.

06.3 Montage der horizontalen Konfiguration

- + **Schritt 1:** Führen Sie die Antriebswelle wieder passgenau in die dafür vorgesehene Bohrung am Maschinenkopf ein. Achten Sie darauf, dass sie korrekt sitzt, um den späteren Antrieb sicherzustellen.
- + **Schritt 2:** Platzieren Sie den Fördertisch nun direkt auf den Standfüßen (Aufnahmen) an der Basis des Maschinenkopfes.
- + **Schritt 3:** Fixieren Sie den Fördertisch, indem Sie die Befestigungsknöpfe an beiden Seiten der Standfüße einsetzen und im Uhrzeigersinn festziehen.
- + **Schritt 4:** Stellen Sie das Maschinengehäuse abschließend wieder aufrecht in seine reguläre Betriebsposition und führen Sie einen Funktionstest durch.

07. Sicherheitsrichtlinien zur Inbetriebnahme

07.1 Sicherheitshinweise und Vorsichtsmaßnahmen

Die folgenden Sicherheitshinweise müssen vor und während des Betriebs strikt beachtet werden.

▲ GEFAHR: HOHE VERLETZUNGSGEFAHR!

Missachtungen können den Tod oder eine schwere Verletzung zur Folge haben:

- + Die Maschine ist ausschließlich gemäß dieser Betriebsanleitung zu bedienen. Es ist untersagt, notwendige Schutzabdeckungen oder das Gehäuse zu entfernen.
 - + Während des Betriebs ist es verboten, Hände in die Nähe des Antriebs oder des Antriebsrades zu bringen.
 - + Die Oberfläche der Heizelemente kann über 200 °C erreichen. Auch nach dem Abkühlen ist die Temperatur noch hoch. Seien Sie vorsichtig beim Berühren der Heizeinheit.
 - + Eine unsachgemäße Parametereinstellung kann zu Beschädigungen der Maschine oder einer Verkürzung ihrer Lebensdauer führen und Prozesse fehlerhaft ablaufen lassen.
-
- + Sollten Fragen zur Bedienung oder Funktion der Maschine auftreten, die nicht in diesem Handbuch beantwortet werden, kontaktieren Sie bitte den Hersteller oder Händler.
 - + Falls die Maschine nicht ordnungsgemäß läuft oder ungewöhnliche Geräusche von sich gibt, schalten Sie das Gerät sofort aus und trennen Sie es unverzüglich von der Stromversorgung.
 - + Wenden Sie sich im Problemfall an den Hersteller oder Händler.

07.2 Vorbereitung und Überprüfung bei Inbetriebnahme

- + Die Maschine ist mit einem geerdeten Drei-Loch-Netzanschluss ausgestattet. Die verwendete Stromversorgung muss ordnungsgemäß geerdet sein, um die Betriebssicherheit zu gewährleisten.
- + Bei der ersten Inbetriebnahme oder nach einer längeren Betriebsunterbrechung kann das elektrische Heizelement Feuchtigkeit aufgenommen haben. Betreiben Sie die Maschine in diesem Fall für einige Minuten im Vorheizmodus bei niedriger Temperatur, bevor Sie den Normalbetrieb aufnehmen.
- + Passen Sie die Höhe sowie die Vor- und Rückwärtsposition des Fördertisches an die Größe und Form des zu versiegelnden Beutels an.
- + Stellen Sie die Einlaufposition der Maschine (Einlass) entsprechend der gewünschten Siegelnahtposition relativ zur Beutelöffnung ein.

08. Inbetriebnahme und Bedienung

08.1 Bedienfeld und Steuerungselemente

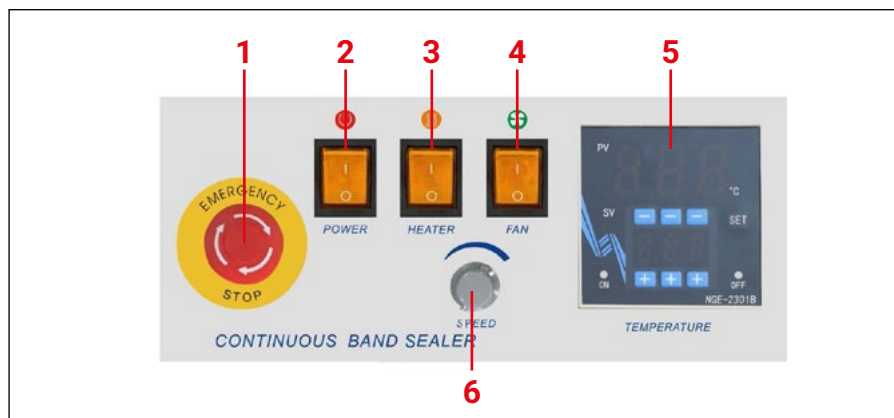


Abb. 7 – Schritt 5: Endmontage (Verbindung mit dem Maschinenkopf)

Nr.	Bezeichnung	Funktion
1	Not-Halt	Stoppt die Maschine im Gefahrenfall sofort. Zum Entriegeln muss der Knopf im Uhrzeigersinn gedreht werden.
2	Netzschalter	Hauptschalter zum Ein- / Ausschalten der Stromversorgung des Antriebs.
3	Heizung	Schaltet das Heizelement für den Siegelprozess ein oder aus.
4	Lüfter	Schaltet den Kühlventilator ein oder aus.
5	Temperaturregler	Digitale Steuereinheit zur Einstellung der gewünschten Siegeltemperatur (Sollwert/Istwert).
6	Geschwindigkeit	Drehregler zur stufenlosen Einstellung der Bandgeschwindigkeit (Siegelgeschwindigkeit).

08.2 Sicherheitshinweise vor dem Start

- + **Erdung:** Stellen Sie sicher, dass die verwendete Steckdose über einen funktionierenden Schutzleiter verfügt. Der Schutzleiter am Gerät ist das gelb-grüne Kabel.
- + **Spannung:** Prüfen Sie vor dem Anschluss, ob die Netzspannung mit den Angaben auf dem Typenschild übereinstimmt. Eine falsche Spannung führt zu Schäden an der Elektronik.
- + **Kabel:** Achten Sie darauf, dass das Netzkabel frei liegt und nicht gequetscht wird. Ersetzen Sie beschädigte Kabel sofort.

⚠ GEFAHR: STROMSCHLAG!

Die Nichtbeachtung der Sicherheitsvorschriften kann zu schweren Verletzungen oder zum Tod führen.

08.3 Startvorgang (Regulärer Betrieb)

1. Einschalten:

- + Schließen Sie das Gerät an die Stromversorgung an.
- + Betätigen Sie den Schalter POWER. Die Kontrollleuchte leuchtet auf.

2. Antrieb starten:

- + Stellen Sie über den Drehregler SPEED die gewünschte Bandgeschwindigkeit ein. Das Förderband und die Teflonbänder laufen synchron an.

3. Druckeinstellung (Optional):

- + Justieren Sie bei Bedarf den Druck der Prägewalze (Printing Wheel) über den entsprechenden Einstellknopf, bis der gewünschte Prägedruck erreicht ist. Fixieren Sie die Einstellung mit der Begrenzungsschraube.

4. Heizung aktivieren:

- + Schalten Sie den Schalter HEATER ein. Die grüne Kontrollleuchte am Temperaturregler leuchtet.
- + Stellen Sie am Temperaturregler die gewünschte Siegeltemperatur ein, passend zu Material und Dicke des Beutels.
- + Lassen Sie das Band laufen, während die Heizblöcke aufheizen.

5. Kühlung:

- + Schalten Sie bei Bedarf den Schalter FAN ein. Ob eine Kühlung notwendig ist, hängt von der Folienstärke und dem Material ab.

6. Siegelprozess:

- + Richten Sie die Öffnung des gefüllten Beutels flach aus.
- + Führen Sie den Beutel in den Einlaufschlitz (rechts) ein.
- + Sobald die Teflonbänder den Beutel greifen, wird dieser automatisch transportiert.
- + Ziehen oder schieben Sie den Beutel nicht mit Gewalt, um ungleichmäßige Siegelnähte oder Störungen zu vermeiden.

⚠ GEFAHR: VERBRENNUNGEN!

Sollten sich Folienreste oder Schmutz auf den Teflonbändern oder Heizblöcken befinden, stoppen Sie die Maschine sofort. Reinigen Sie die Teile nicht mit bloßen Händen im heißen Zustand (Verbrennungsgefahr).

08.4 Not-Halt-Funktion

- + Im Gefahrenfall drücken Sie den roten Not-Aus-Pilztaster (Emergency Stop).
- + Die Maschine stoppt sofort alle Bewegungen.
- + Zum Entriegeln und Neustarten drehen Sie den Knopf um ca. 120 ° im Uhrzeigersinn, bis er herausspringt.

08.5 Ausschalten der Maschine (Kühlphase)

Um die Lebensdauer der Teflonbänder und Heizblöcke zu verlängern, befolgen Sie beim Ausschalten zwingend diese Prozedur:

- 1. Heizung aus:** Schalten Sie den Schalter HEATER aus oder stellen Sie den Temperaturregler auf 0 °C.
- 2. Kühlung an:** Lassen Sie den Lüfter (FAN) eingeschaltet.
- 3. Nachlauf:** Lassen Sie das Band (SPEED) weiterlaufen.
- 4. Abschalten:** Warten Sie, bis die Temperaturanzeige auf unter 100 °C gefallen ist. Erst dann dürfen Sie den Lüfter, den Motor und den Hauptschalter (POWER) ausschalten.

09. Einstellung der Siegelparameter

Die Qualität der Beutelsiegelung wird primär durch die drei Hauptelemente Heißsiegelungstemperatur, Siegelgeschwindigkeit und Anpressdruck bestimmt.

09.1 Einstellung des Teflonband-Spalts

Stellen Sie den Spalt zwischen den Dichtungsbändern je nach Dicke des Verpackungsmaterials sowie den Abstand zwischen den Heiz- und Kühlelementen ein.

- + Der Spalt zwischen den zwei Teflonbändern sollte in etwa der Dicke einer einzelnen Lage des Verpackungsmaterials entsprechen.
- + **Im Uhrzeigersinn drehen:** Spalt vergrößern (anheben).
- + **Gegen den Uhrzeigersinn drehen:** Spalt verringern (absenken).

09.2 Einstellung der Siegelgeschwindigkeit

- + Der Drehknopf am Bedienfeld dient zur Einstellung der Siegelgeschwindigkeit.
- + **Im Uhrzeigersinn drehen:** Siegelgeschwindigkeit wird erhöht.
- + **Gegen den Uhrzeigersinn drehen:** Siegelgeschwindigkeit wird reduziert.
- + Die Geschwindigkeitseinstellung sollte entsprechend dem erzielten Siegelungsergebnis langsam von langsam nach schnell angepasst werden.

09.3 Einstellung der Temperatur

- + Die Temperatureinstellung sollte entsprechend der Materialdicke langsam von niedrig nach hoch angepasst werden.

09.4 Einstellung des Anpressdrucks

- + Der Siegelungsdruck wird werkseitig auf einen geeigneten Wert für die meisten Produktbeutel voreingestellt.
- + Sollte nach der Optimierung von Temperatur und Geschwindigkeit kein idealer Siegelungseffekt erzielt werden, justieren Sie das Bandandruckrad. Verändern Sie den Druck dabei langsam von niedrig nach hoch, bis das erwartete Siegelungsergebnis erreicht ist.

09.5 Optimale Parameter

- + **Siegelnahtposition:** Der optimale Abstand zwischen der Mitte der Schweißnaht und dem Rand des Beutels beträgt 10 bis 20 mm.

09.6 Temperatur-Referenz für Siegelmaterialien

Material	Dicke in µm	Temperatureinstellung in °C	Schweißgeschwindigkeit in m/min
LDPE	30–160	105–150	6–10
MDPE	40–120	115–120	7,2–10,2
HDPE	40–90	125–150	7,2–10,2
PP	40–60	135–160	7,2–10,2

10. Wartung und Instandhaltung

10.1 Sicherheitshinweise vor Beginn der Wartung

- + **Schutz vor Nässe:** Achten Sie darauf, dass kein Wasser in das Bedienfeld oder in das Innere der Maschine eindringt, um Kurzschlüsse und Schäden an den Schaltkreisen zu vermeiden.
- + **Keine Hochdruckreiniger verwenden:** Reinigen Sie die Maschine niemals mit einem Hochdruckreiniger. Der hohe Druck kann empfindliche elektronische Komponenten und Bauteile irreparabel beschädigen.
- + **Betriebsstörungen:** Sollte die Maschine nicht ordnungsgemäß funktionieren oder ungewöhnliche Geräusche erzeugen, schalten Sie sie sofort aus, trennen Sie sie vom Stromnetz und kontaktieren Sie den Hersteller oder Ihren Händler zur Besprechung des weiteren Vorgehens.
- + **Haftungsausschluss:** Wartungsarbeiten, die nicht gemäß den Anweisungen in diesem Handbuch durchgeführt werden, führen zum Erlöschen der Gewährleistung. Der Hersteller haftet nicht für daraus resultierende Ausfälle oder Schäden.

GEFAHR: ELEKTRISCHER SCHLAG!

Vor jeglichen Wartungs- oder Reparaturarbeiten muss die Maschine vollständig von der Stromversorgung getrennt werden. **Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker aus der Steckdose.**

10.2 Wartungsintervalle

Regelmäßige Wartung ist essenziell für eine lange Lebensdauer der Maschine und optimale Verpackungsergebnisse.

- + **Intensive Nutzung (> 4 Stunden/Tag):** Eine professionelle Wartung wird alle 3 Monate empfohlen.

- + **Normale Nutzung (< 4 Stunden/Tag):** Eine umfassende Wartung wird alle 6 Monate empfohlen (abhängig von Standort, Umgebung und Produkt).

Die folgenden Wartungsarbeiten können vom Benutzer gemäß Zeitplan durchgeführt werden:

Intervall	Durchzuführende Arbeiten
Täglich	1. Siegel- & Führungsbänder: Entfernen Sie mit einer Bürste Rückstände von der Oberfläche der Siegel- und Führungsbänder.
	2. Förderband: Reinigen Sie die Oberfläche des Förderbandes mit einem feuchten Tuch.
Monatlich	1. Verschleißprüfung: Prüfen Sie das Teflonband und die Führungsriemen auf Abnutzung oder Beschädigungen.
	2. Motor: Reinigen Sie die Kohlebürsten des Motors (Staub entfernen).
Halbjährlich	1. Motorkohlen: Prüfen Sie den Verschleiß der Kohlebürsten (Austauschempfehlung: 1x jährlich).
	2. Schmierung: Fetten Sie alle freiliegenden Zahnräder (ohne Abdeckung) mit geeignetem Schmierfett nach.
Jährlich	Führen Sie eine umfassende Gesamtprüfung durch:
	1. Gummiräder: Prüfen Sie diese auf Alterung oder Risse. Bei Bedarf ersetzen.
	2. Heizleistung: Prüfen Sie, ob die Solltemperatur innerhalb von 10 Minuten erreicht wird. Falls nicht, muss der Temperaturregler oder das Heizelement ggf. ersetzt werden.
	3. Elektronik: Funktionstest aller Schalter (Not-Aus), Tasten, Potentiometer und Lüfter.
	4. Getriebe & Mechanik: Überprüfen und fetten Sie alle beweglichen Teile (Zahnräder, Wellen, Gelenke). Stark verschlissene Teile müssen ausgetauscht werden.
	5. Schneckengetriebe: Reinigen Sie das Gehäuse und wechseln Sie das Getriebeöl. Sollte das Öl auch nach zweimaligem Filtern trüb sein, ist ein kompletter Ölwechsel zwingend erforderlich

11. Durchführung von Wartungsarbeiten

11.1 Austausch und Einstellung des Teflonbands

⚠ GEFAHR: ELEKTRISCHER SCHLAG & VERBRENNUNGEN!

Arbeiten dürfen nur von autorisiertem Fachpersonal, bei ausgeschalteter und vollständig abgekühlter Maschine durchgeführt werden.

- + **Vorbereitung:** Entfernen Sie die Sicherheitsabdeckung. Drehen Sie die Sicherungsscheiben am oberen Heizblock und am oberen Kühlblock um 90 °, um beide Blöcke anzuheben und zu arretieren.
- + **Entspannung:** Lösen Sie die Federn an der Prägewalze und der Andruckrolle. Entfernen Sie anschließend den Führungsriemen (Zahnriemen), um den Zugang zu den Teflonbändern freizulegen.

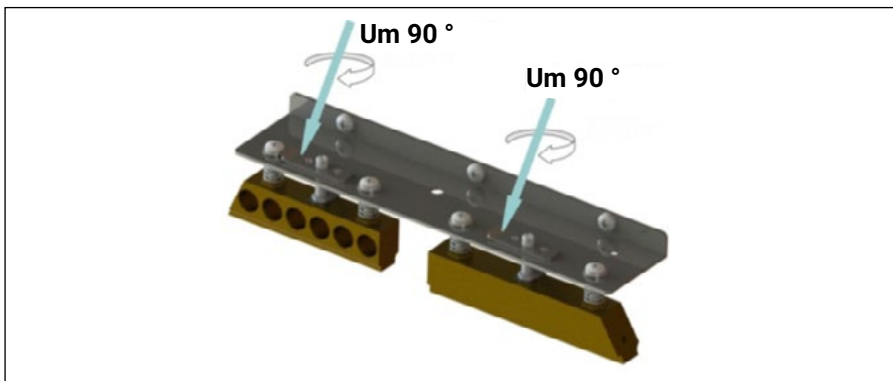


Abb. 8 – Austausch und Einstellung des Teflonbands

- + **Ausbau:** Verschieben Sie den Sitz des angetriebenen Rades (Einstellblock) in Richtung der Heizblöcke, um die Spannung vom Teflonband zu nehmen. Nun können Sie das alte Teflonband entnehmen.

- + **Einbau:** Setzen Sie das neue Teflonband ein. Montieren Sie den Führungsriemen wieder.
- + **Justierung:** Bringen Sie das angetriebene Rad, die Heiz- und Kühlblöcke sowie die Andruckrolle wieder in ihre ursprüngliche Arbeitsposition zurück.
- + **Funktionstest:** Schließen Sie die Stromversorgung an und führen Sie einen Probelauf durch.
- + **Abschluss:** Montieren Sie die Schutzabdeckung wieder. Sobald die Maschine die Solltemperatur erreicht hat, ist sie wieder betriebsbereit.

11.2 Horizontale Verstellung des Fördertisches

Um die Position des Förderbands an die Beutelgröße anzupassen, kann der gesamte Tisch vor- oder zurückbewegt werden.

- + Lösen Sie die Einstellknöpfe (Knebelgriffe) auf beiden Seiten des Gestells (gegen den Uhrzeigersinn).
- + Verschieben Sie den Fördertisch im Langloch nach vorne oder hinten in die gewünschte Position.
- + Fixieren Sie die Position durch Festziehen der beiden Einstellknöpfe.

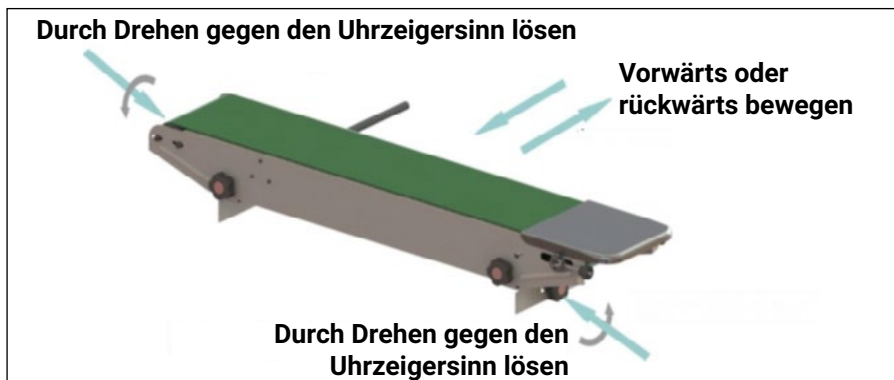


Abb. 9 – Horizontale Verstellung des Fördertisches

11.3 Korrektur des Teflonbandlaufs

Sollte das Teflonband seitlich verlaufen (Schieflauf), kann dies über den Einstellblock korrigiert werden.

- + Drehen Sie an den Einstellschrauben am Sitz des angetriebenen Rades (Adjusting Block), um die Spur des Bandes zu zentrieren.
- + **Im Uhrzeigersinn:** Band läuft nach innen.
- + **Gegen den Uhrzeigersinn:** Band läuft nach außen.



Abb. 10 – Korrektur des Teflonbandlaufs

11.4 Einstellung des Prägedrucks

Der Druck des Prägerades bestimmt die Tiefe des Musters (Riffelung) oder des Datumsdrucks in der Siegelnaht.

- + Drehen Sie den Einstellknopf oben auf dem Gehäuse über dem Prägerad:
- + Im Uhrzeigersinn: Erhöht den Druck = Tieferes Muster.
- + Gegen den Uhrzeigersinn: Verringert den Druck = Flacheres Muster.

Im Uhrzeigersinn drehen, um die Prägung zu vertiefen, und gegen den Uhrzeigersinn, um sie flacher zu machen.

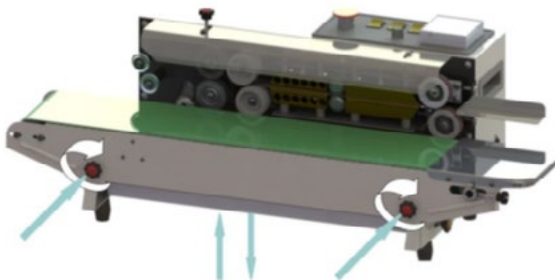


Abb. 11 – Einstellung des Prägedrucks

11.5 Höhenverstellung des Fördertisches

Die Höhe des Fördertisches muss an die Größe des Beutels angepasst werden, damit die Siegelnaht korrekt platziert ist.

- + Lösen Sie die Arretierungsschrauben/Knöpfe an der Vorderseite des Fördertisches (gegen den Uhrzeigersinn).
- + Verstellen Sie die Höhe des Tisches nach oben oder unten.
- + Ziehen Sie die Arretierung nach erfolgter Einstellung wieder fest.



Gegen den Uhrzeigersinn lösen, um die Höhe des Förderbandtisches einzustellen

Abb. 12 – Höhenverstellung des Fördertisches

11.6 Spannen und Zentrieren des Förderbands

Wenn das grüne Förderband schief läuft (seitlicher Versatz), muss es justiert werden.

- + Verwenden Sie die Einstellschrauben am hinteren Ende des Förderbandes (rechte Seite).
- + Drehen Sie die Schrauben im Uhrzeigersinn, um das Band auf der jeweiligen Seite zu spannen und den Lauf zu korrigieren.

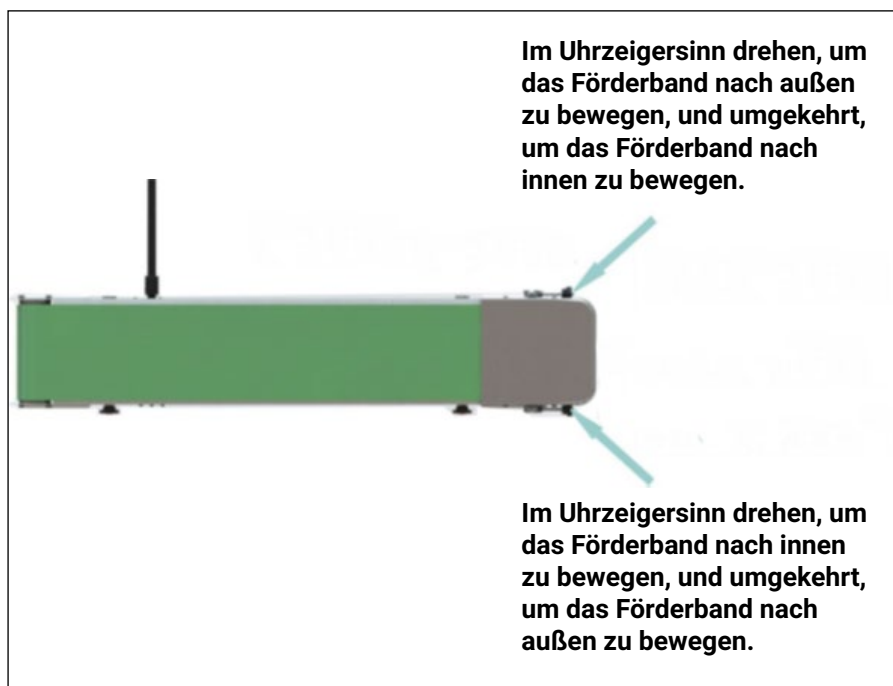


Abb. 13 – Spannen und Zentrieren des Förderbands

i HINWEIS

Führen Sie diese Einstellung nur durch, während das Band unter Spannung steht. Justieren Sie nicht im entspannten Zustand.

11.7 Ausbau des Bedienfelds (Service)

Für Wartungsarbeiten an der Elektronik kann das Bedienfeld wie folgt entnommen werden:

1. Rückwand entfernen: Lösen Sie die Schrauben der hinteren Gehäuseabdeckung und nehmen Sie diese ab.

2. Komponenten lösen:

- + Schrauben Sie den roten Knopf des Not-Aus-Schalters gegen den Uhrzeigersinn ab.
- + Lösen Sie den darunterliegenden silbernen Sicherungsring ebenfalls gegen den Uhrzeigersinn.
- + Entfernen Sie die seitlichen Halteklammern/Stifte des Temperaturreglers.

3. Panel entnehmen:

- + Schieben Sie das Bedienfeldchassis zunächst in Richtung Pfeil A (siehe Abbildung), um es aus der Verankerung im Gehäuse zu lösen.
- + Heben Sie das Panel anschließend in Richtung Pfeil B heraus. (Siehe Abbildung 13)

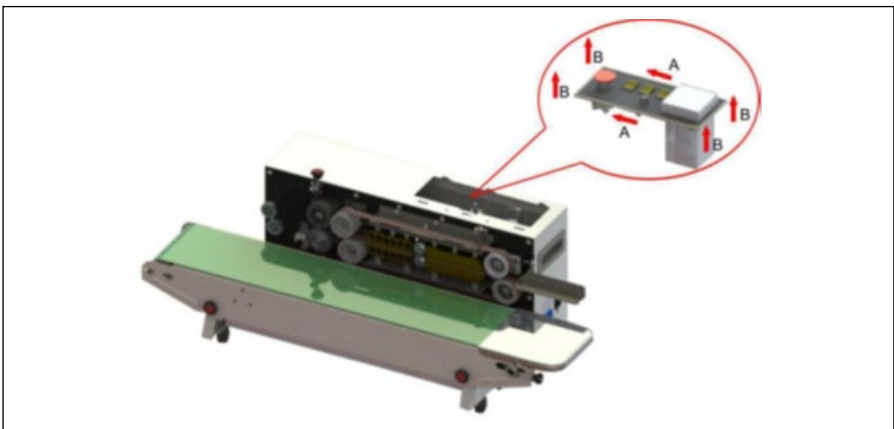


Abb. 14 – Ausbau des Bedienfelds (Service)

12. Störungsbehebung

Sollten Störungen auftreten, die nicht mithilfe der folgenden Tabelle behoben werden können, wenden Sie sich bitte an den Kundendienst oder Ihren Fachhändler.

Problem / Fehlerbild	Mögliche Ursache	Lösung / Maßnahme
Die Maschine läuft nicht an.	Die Stromversorgung ist nicht hergestellt.	Überprüfen Sie die Steckdose und den Netzstecker.
	Die Sicherung ist defekt oder der Schutzschalter hat ausgelöst.	Ersetzen Sie die Sicherung bzw. setzen Sie den Leitungsschutzschalter zurück.
	Der Not-Aus-Schalter ist gedrückt und nicht entriegelt.	Entriegeln Sie den Not-Aus-Schalter durch Drehen.
Das Förderband läuft aus der Spur (schief)	Die Antriebsachse und die Umlenkachse laufen nicht parallel.	Justieren Sie die beiden Einstellschrauben an der Aufnahme der Umlenkrolle (hintere Achse).
Das Teflonband reißt häufig	Die Spannung des Teflonbands ist zu hoch.	Justieren Sie die vertikale Einstellschraube am Umlenkrad, bis das Band weder zu straff noch zu locker sitzt.
	Das Teflonband läuft aus der Spur.	Korrigieren Sie den Bandlauf (s. oben).
	Das Teflonband weist Knicke oder Falten auf.	Tauschen Sie das beschädigte Teflonband aus. Achten Sie auf knickfreie Montage.
	Anhaftungen (z. B. geschmolzene Folie) o. Schmutz auf dem Band.	Reinigen Sie die Oberfläche des Teflonbands regelmäßig und zeitnah.

Problem / Fehlerbild	Mögliche Ursache	Lösung / Maßnahme
Das Teflonband reißt häufig	Das Teflonband verbrennt / verkohlt.	Der Abstand zwischen den Heizblöcken ist zu gering oder die Temperatur ist zu hoch eingestellt.
Die Prägung ist undeutlich oder nicht lesbar	Das Prägerad ist abgenutzt.	Ersetzen Sie das Prägerad.
	Der Anpressdruck des Prägerads ist zu gering.	Erhöhen Sie die Spannung der Druckfeder am Prägerad.
Widerstand oder Ruckeln beim Lauf des Teflonbands	Der Spalt zwischen den Heiz- oder Kühlblöcken ist zu eng (zu hohe Reibung).	Vergrößern Sie den Spalt zwischen den Blöcken. Richtwert: Der Abstand sollte ca. einer Lage der Folienstärke entsprechen.
Beutelstau oder Faltenbildung am Druck-/Prägerad	Der Anpressdruck des Druck- oder Prägerads ist zu hoch.	Reduzieren Sie den Druck. Der Spalt sollte ca. einer Lage der Folienstärke entsprechen.
		Justieren Sie nach der Spalteinstellung die Begrenzungsschraube.
Förderband und Teflonband laufen nicht synchron	Das Förderband hat zu wenig Spannung (Rutscht durch).	Spannen Sie die Antriebskette zwischen der vorderen Welle und der Mittelwelle.
		Erhöhen Sie die Spannung des Förderbandes selbst.
Erhöhte Geräuschentwicklung im Getriebe	Das Schmiermittel im Schneckengetriebe ist verbraucht oder fehlt.	Wechseln Sie das Schmiermittel. Empfohlen: Hochdruck-Lithiumfett (Konsistenzklasse 000).

12.1 Wartung des Antriebsmotors

- + Stellen Sie den Betrieb der Maschine sofort ein und führen Sie eine gründliche Überprüfung durch, sobald eine Anomalie oder Störung am Motor auftritt.
- + Die Maschine darf erst nach erfolgreicher Fehlerbehebung und Wiederherstellung des ordnungsgemäßen Zustands weiter verwendet werden.
- + Reinigen und entstauben Sie den Motor regelmäßig.
- + Vermeiden Sie zur Reinigung die Verwendung von Ethylalkohol, Benzin oder Flüssigkeiten, die Benzol-Chemikalien enthalten. Diese Substanzen können den Lack der Motorabdeckung beschädigen.
- + Die Kohlebürsten und der Kommutator (Kollektor) sind für eine kontinuierliche Betriebsdauer von ca. 2.500 Stunden ausgelegt.
- + **Reinigung (alle 120 Betriebsstunden):** Der Kohlenstaub (Toner) im Motorinneren und auf der Kommutatoroberfläche muss regelmäßig entfernt werden. Der Kommutator ist mit Ethylalkohol abzuwischen.
- + **Austausch:** Verschleißteile wie Kohlebürsten und Kommutator sind sofort auszutauschen, sobald deutliche Abnutzungserscheinungen festgestellt werden.
- + Der Motor ist für den Einsatz in Innenräumen bei normalen Umgebungstemperaturen vorgesehen. Vermeiden Sie Reibung, Nässe (Regen) und chemische Korrosion.
- + **Abweichende Bedingungen:** Soll der Motor unter erschwerten Bedingungen betrieben werden (z. B. in korrosiver Atmosphäre, oder bei Temperaturen außerhalb des Bereichs von +5 °C bis +30 °C), kontaktieren Sie bitte zuerst den Ihren Händler.

13. Service

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

14. Garantie und Gewährleistung

Näheres zur Gewährleistung finden Sie in den Allgemeinen Geschäftsbedingungen unter:

www.allpax.de/allgemeine_geschaeftsbedingungen

15. CE und Normen

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

- + 2006/42/EC Machinery Directive**
- + 2014/30/EU Electromagnetic Compatibility Directive**
- + 2014/35/EU Low Voltage Directive**

16. Lagerung

16.1 Kurzzeitige Lagerung

Die Maschine sollte für eine kurzzeitige Außerbetriebnahme wie folgt vorbereitet werden:

- + Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker. Wickeln Sie das Netzkabel ordentlich auf und verstauen Sie es.
- + Entfernen Sie alle sichtbaren Rückstände und Staub von der Maschine.
- + Decken Sie die Maschine, falls möglich, mit einer Schutzfolie oder einem Kunststoffsack ab, um sie vor Staub zu schützen.
- + Lagern Sie die Maschine an einem trockenen, staubfreien und erschütterungsgeschützten Ort.

16.2 Langzeitlagerung

Bei längerer Außerbetriebnahme oder Lagerung über mehrere Monate sind zusätzliche Maßnahmen zur Werterhaltung der Maschine erforderlich.

Vorbereitung der Maschine

- + Schalten Sie die Maschine aus und ziehen Sie den Netzstecker. Wickeln Sie das Netzkabel ordentlich auf und verstauen Sie es.
- + Entfernen Sie sämtlichen Staub und Verschmutzungen.
- + Decken Sie die Maschine mit einer Schutzfolie oder einem Kunststoffsack ab.
- + Verpacken Sie die Maschine möglichst in der Originalverpackung, um den besten Schutz zu gewährleisten.

Korrosionsschutz (Rostschutz)

Die Maschine wird ab Werk mit einer notwendigen Rostschutzbehandlung versehen, die unter normalen Lagerbedingungen ausreicht.

- + **Zusätzlicher Schutz:** Bei ungünstigen Lagerbedingungen (z. B. korrosive Umgebung, extreme oder häufig wechselnde Temperaturen) wird empfohlen, zusätzlich Konservierungsöl auf die metallischen Komponenten aufzutragen.
- + Bei Fragen zur Notwendigkeit oder Art des Konservierungsöls wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

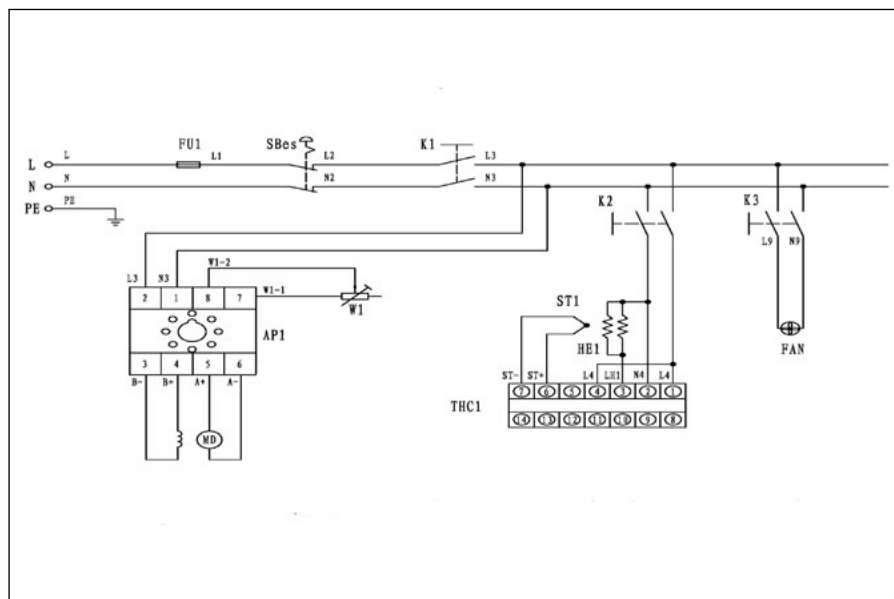
Lagerort

Lagern Sie die Maschine an einem trockenen, staubfreien und erschütterungsgeschützten Ort.

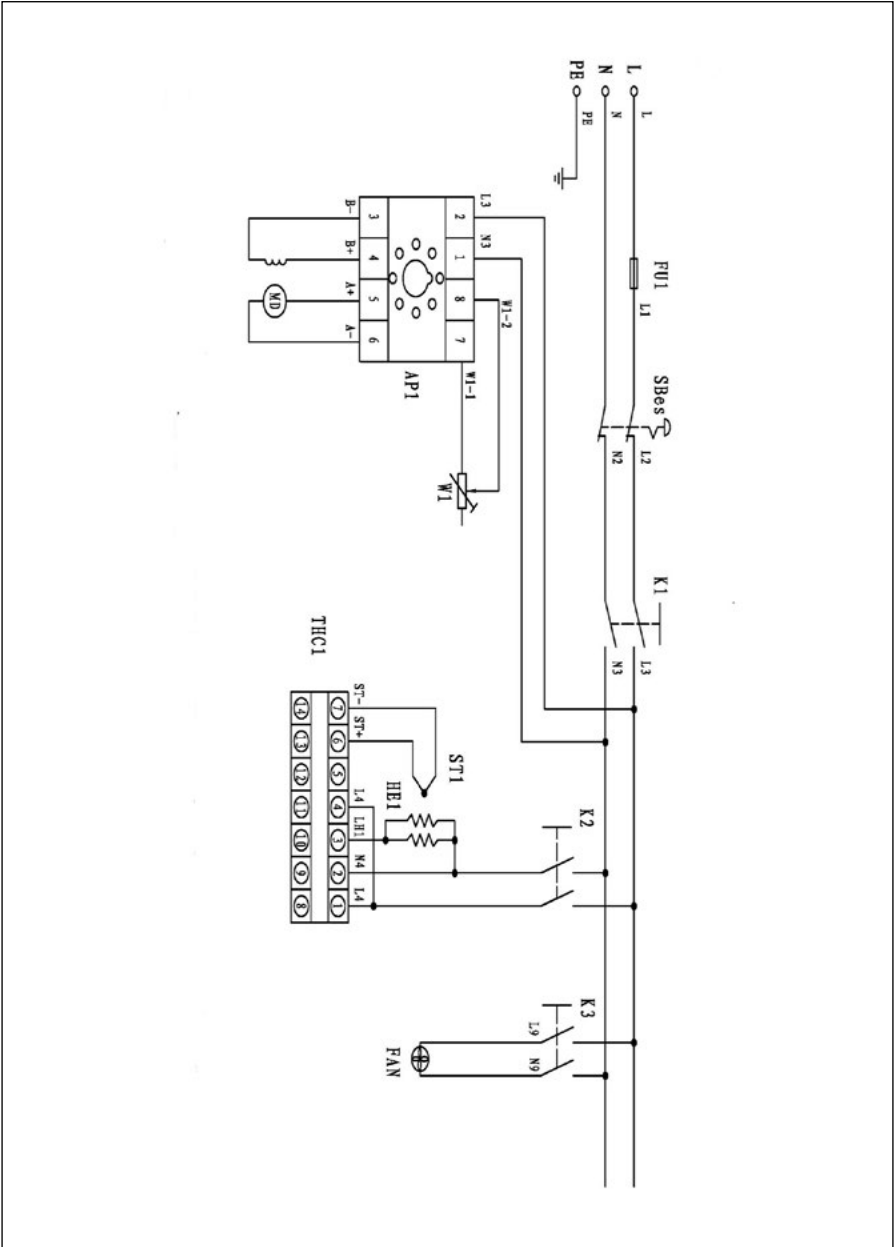
16.3 Wiederinbetriebnahme nach Langzeitlagerung

Zur Wiederinbetriebnahme der Maschine nach einer längeren Lagerdauer beachten Sie bitte die Anweisungen im Kapitel „Installation und Inbetriebnahme“ dieses Handbuchs.

17. Schaltplan



Bezeichnung	Beschreibung
FU1	Feinsicherung / Sicherung
SBes	Not-Aus-Schalter
K1	Hauptschalter / Netzschalter
K2	Heizungsschalter
K3	Lüfterschalter
W1	Potentiometer (Geschwindigkeit)
AP1	Motorsteuerplatine
MD	Antriebsmotor (regelbar)
THC1	Temperaturregler
HE1	Heizelement (Heizstab)
ST1	Thermoelement / Temperaturfühler
FAN	Lüfter / Gebläse



18. Technische Daten

18.1 Durchlaufschweißgerät vertikal



Artikelnummer	10016123
Maße	84 x 38 x 55 cm
Durchlaufhöhe	15–27 cm
Geeignete Beutelstärke	50–200 µ
Material	Edelstahl
Display	Digital
Siegelgeschwindigkeit	0–12 m/min
Max. Temperatur	300 °C
Schweißnahtbreite	10 mm
Spannung	230 V / 50 Hz
Gewicht	37 kg

18.2 Durchlaufschweißgerät horizontal

Artikelnummer	10016124
Maße	84 x 38 x 32 cm
Material	Edelstahl
Display	Digital
Siegelgeschwindigkeit	0–16 m/min.
Max. Temperatur	300 °C
Geeignete Beutelstärke	50–200 µ
Schweißnahtbreite	10 mm
Spannung	230 V / 50 Hz
Gewicht	26,5 kg

19. 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 Durchlaufschweißgerät optimal vorbereiten und bedienen.

Inhalte des Videos:

- + Aufstellen und sicheres Anschließen der Maschine.
- + Vorstellung verschiedener Geräte- und Parametereinstellungen.
- + Durchführung und Kontrolle mehrerer Schweißvorgänge.
- + Praktische Tipps zum Beenden und Unterbrechen des Betriebs, zur Verlängerung der Gerätelebensdauer.

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=1NLxzSL36V4>

20. Notizen

[illegible]

[illegible]

[illegible]



Allpax GmbH & Co. KG

Zur Seeschleuse 14
26871 Papenburg
Deutschland

Tel.: +49 4961/664 990

E-Mail: info@allpax.de

www.allpax.de