

Betriebsanleitung
Operating Instructions
Instructions de service

**INHALTSVERZEICHNIS
TABLE OF CONTENTS
SOMMAIRE**

hpl ISZ 200 / 300 / 450 / 630

1.	Allgemeines / Qualitätsprüfung General items / Quality testing Généralités / Contrôle de qualité	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D1 GB1 F1
2.	Anlieferung und Transport Delivery and carriage Livraison et transport	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D2 GB2 F2
3.	Aufstellung und elektrischer Anschluß Installation and electrical connection Installation et branchement électrique	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D2 GB2 F2
4.	Gewährleistung Warranty Acte de garantie	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D3 GB3 F3
5.	Gerätesicherheit Safety of devices Sécurité de l'appareil	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D3 GB3 F3
6.	Bestimmungsgemäße Verwendung General specifications Emploi-Generaliés	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D4 GB4 F4
7.	Lärminformation / Inbetriebnahme Noise intensity / Setting into operation L'Intensité du bruit / Mise en marche	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D4 GB4 F4
8.	Verschleißteile wechseln Replacement of deterioration parts Changement des pièces de rechange	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D5 GB5 F5
9.	Wartung Maintenance Entretien	0.992.023 0.992.023 0.992.023	D6 GB6 F6
10.	Technische Daten Technical data Données techniques	0.992.023T	T1-T2
11.	Ersatz- und Verschleißteilliste List of spare and deterioration parts Liste de pièces de rechange et d'usure	0.992.023V	V1-V3
12.	Schaltplan Wiring diagram Schéma de connexion	0.992.023S	S1
13.	CE-Konformitätserklärung EC-Declaration of Conformity Déclaration „CE“ de Conformité	0.992.023	C1

Ver. 2.01

Technische Änderungen vorbehalten! Technical alterations without prior notice! Sous réserve de modifications techniques! hawo GmbH, Obere Au 2, D-74821 Obrigheim, Telefon 06261 9770-0, Telefax 06261 62015

ALLGEMEINES

In dieser Betriebsanleitung haben wir versucht, Ihnen die Hinweise zu geben, die für die Bedienung oder Wartung dieses Gerätes notwendig sind.

In Ihrem Interesse möchten wir Sie deshalb bitten, diese Anleitung vor Inbetriebnahme der Maschine (Gerät) Ihrem Bedienungspersonal zur Kenntnis zu geben.

Die HAWO-Verpackungsmaschinen sind Schweiß- oder Siegelgeräte zur Verarbeitung thermo-plastischer 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.

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.

Vor einer Reinigung: Netz abschalten und Netzstecker ziehen! Reinigen Sie die Maschine nur mit einem trockenen oder nebelfeuchten weichen Lappen und einem milden Reinigungsmittel. Lassen Sie kein Wasser in die Maschine (Gerät) eindringen.

Achtung! Die Maschine niemals nass reinigen

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 Betriebsanleitung nicht lesen kann, so ist der Betreiber verpflichtet, eine Einweisung vorzunehmen.

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

Als Ersatzteile oder Verschleißteile dürfen nur von HAWO genehmigte Teile verwendet werden.

Für jegliche Folgeschäden wird von der Firma hawo keinerlei Haftung übernommen.

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.

Ver. 2.01

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 Schaden 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.

GEWÄHRLEISTUNG

Für unsere Geräte übernehmen wir die gesetzliche Gewährleistung, bei Achtstundenbetrieb, das heißt, bei etwaigen Material- oder Fabrikationsmängeln liefern wir nach Franko-Einsendung und Prüfung der beanstandeten Maschine (Gerät), je nach Befund, kostenlosen Ersatz oder wir setzen die betreffenden Teile unentgeltlich instand.

Für Fremderzeugnisse und Zukaufteile geben wir nur die Gewährleistung weiter, die uns vom Hersteller dieser Teile auch gewährt wird. Von der Gewährleistung ausgenommen sind alle der Abnutzung ausgesetzten Teile wie Heizungen, PTFE-Band, Gummi und Kunststoffteile, sowie Dichtungen, Glas und Relais.

Ebenso sind durch Monteurreisen entstehende Kosten von der Gewährleistung ausgenommen.

Weitere Ansprüche des Bestellers, insbesondere ein Anspruch auf Ersatz von Schäden, die nicht an dem Liefergegenstand selbst entstanden sind, bestehen nicht.

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

Gewährleistungsansprüche berechtigen nicht dazu Zahlungen auch nur teilweise einzubehalten.

Gewährleistungen werden nur erbracht, wenn folgende Bedingungen erfüllt sind:

Die Maschine (Gerät) wurde sachgemäß und laut den Empfehlungen der Bedienungsanleitung behandelt.

Die Beanstandungen wurden uns unverzüglich, spätestens innerhalb 8 Tagen nach Bemerken mitgeteilt.

An der Maschine (Gerät) wurden ohne unsere Zustimmung keine Eingriffe oder Änderungen vorgenommen. Die Maschine (Gerät) muss franko an den Hersteller gesandt werden.

Der Besteller muss seine Verpflichtungen erfüllt haben.

Transportschäden sind von der Gewährleistung ausgeschlossen. Wenn die Maschine (Gerät) infolge ungenügender Verpackung beschädigt beim Hersteller oder Lieferer eingeht, entfällt der Gewährleistungsanspruch.

Notwendige Reparaturen, die durch unsachgemäße Behandlung erforderlich sind und nicht mehr unter die Gewährleistung fallen, werden zu niedrigsten Preisen umgehend ausgeführt.

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

Für jegliche Folgeschäden wird von der Firma hawo GmbH, Industriegebiet, D-74847 Obrigheim, keinerlei Haftung übernommen.

GERÄTESICHERHEIT

Die Maschine (Gerät) besitzt das GS-Prüfzeichen.

BESTIMMUNGSGEMÄSSE VERWENDUNG

Das Schweißgerät hpl ISZ ist ein tragbares Kleingerät zum Verschweißen thermoplastischer Folien nach dem Wärmeimpulsverfahren.

Das Schweißgerät besteht aus dem Impulsnetzgerät „WING“ und der Schweißzange mit Spezialkabel und –Stecker zum Anschluss an das Impulsnetzgerät.

Das Gerät ist nur für den gewerblichen und industriellen Einsatz bestimmt und darf nur für den vorgeschriebenen Bestimmungszweck mit thermoplastischer Folie verwendet werden.

Das Gerät ist nicht für das Verpacken von Lebensmitteln und Gefahrstoffen bestimmt, diese dürfen nur nach vorheriger Genehmigung durch den Hersteller verwendet werden.

Für die Bedienung des Gerätes ist 1 Person erforderlich.

LÄRMINFORMATION

Das Gerät hat keine Lärmemission.

Aufstellung

Das Schweißgerät hpl ISZ ist nur in normalen und trockenen Räumen aufzustellen.

INBETRIEBNAHME

1. Netzkabel von Impulsgeber mit Schukostecker in Steckdose stecken (Spannungsangabe auf Typenschild beachten)
2. Schweißzange mittels Zuleitung und Spezialstecker mit Steckdose am Netzgerät verbinden.
3. Drehknopf „Schweißzeit“ am Netzgerät auf „O“ stellen.
4. Netzgerät über Kippschalter auf Stellung „I“ schalten. Kontrolleuchte im Schalter leuchtet.
5. Einstellen der Schweißstärke durch Rechtsdrehen des Drehknopfes „Schweißzeit“

ACHTUNG!

Die Schweißstärke darf nur Schrittweise von 0 auf 10 vorgenommen werden. Sie ist abhängig von der zu verschweißenden Folienart u. Folienstärke und muß deshalb durch Probeschweißung ermittelt werden.

6. Folien zwischen Schweißstempel einlegen und Zange schließen.

ACHTUNG!

Keine Gegenstände zwischen die Schweißbalken bringen, da diese das Heizband und das PTFE-Gewebe eindrücken bzw. beschädigen und somit eine Dichtheit der Schweißnaht an dieser Stelle nicht mehr gewährleistet ist.

Sind sie Schweißstempel geschlossen, wird ein Impuls ausgelöst und die Schweißzeit läuft entsprechend dem eingestellten Wert automatisch ab.

Die Schweißzeit wird durch einen Summer im Gerät akustisch angezeigt.

8. Zange öffnen, Folie entnehmen.
9. Nahtqualität beurteilen :
 - A. zu schwach verschweißt, dadurch leichtes Öffnen der Naht – Schweißzeit zu kurz.
 - B. Zu stark verschweißt, Naht verbrannt – Schweißzeit zu lang.
10. Nach Beendigung der Schweißarbeiten Netzgerät über Kippschalter auf Stellung „O“ schalten.

VERSCHLEISSTEILE WECHSELN

ACHTUNG

Diese Arbeiten dürfen nur von einer ausgebildeten Elektro- Fachkraft ausgeführt werden. Bei allen Reparaturarbeiten am Gerät Netzstecker ziehen.

Verwenden Sie immer HAWO-Originalteile. Nur dadurch erreichen Sie eine einwandfreie Funktion Ihres Gerätes und vermeiden unnötige Schäden.

PTFE-Band, Heizband und Silicongummi :

1. Stempel ausbauen, Anschlusskabel entfernen.
2. Defektes PTFE-Band abziehen.
3. Schraube M4 x 6 an beidseitigen Enden des Schweißstempels lösen und Heizband abnehmen.
4. Silicongummi bei Bedarf erneuern
5. Neues Heizband einlegen. Beide Heizband-enden müssen doppelt sein. Das Ende zeigt zum Stempelkörper.
6. Heizband mittels Schrauben M4 x 6 befestigen.
7. Neues PTFE-Band ablängen (bei Meterware), Schutzfolie abziehen und selbstklebendes PTFE-Band faltenfrei anbringen.
8. Stempel einbauen; auf Parallelität achten.
9. Anschlusskabel wieder befestigen.

WARTUNG

Wie jede 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.

Es empfiehlt sich, die Lagerstellen des Bedienungshebels vierteljährlich zu überprüfen und mit etwas Maschinenöl zu versehen.

Bei Ersatz- und Verschleißteilbestellungen sind folgende Daten anzugeben:

- | | |
|---------------------|-------------------------|
| 1. Gerätetyp | laut Typschild am Gerät |
| 2. Gerätenummer | laut Typschild am Gerät |
| 3. Baujahr | laut Typschild am Gerät |
| 4. Ersatzteilnummer | gem. Ersatzteilliste |

Tel. ++ 49 (0) 6261 – 9770-0

Fax. ++ 49 (0) 6261 – 9770-69

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 using the device.

The HAWO 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.

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.

Before cleaning: Disconnect from the mains! Clean the machine only with a dry or damp soft cloth and a mild cleaning agent. Do not allow any water to find its way into the machine. Caution!

Never wet clean the machine!

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

As all other technical devices, also our devices are wearing out. In order to warranty 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 re-Safety.

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 operation instructions, the operator is obliged to undergo training.

Should the customer make use of the warranty, we reserve the right to make technical modifications in the interest of technical progress.

Regarding spare parts and deterioration parts please only use parts recommended and approved by HAWO.

Hawo will not accept any responsibility for resulting damages.

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, warranty 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 CARRIAGE

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 transit (even when the packaging is undamaged):

Damage which occurred during transit 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 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 the machine to malfunction.

The device must not be assembled and used in explosion-hazardous areas.

ELECTRICAL CONNECTION

CAUTION!

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.

CAUTION!

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 grant the legal warranty for our sealers, based on an eight-hour duty. This means, in case of eventual material or production deficit we either deliver free replacement or repair the concerned parts free of charge (provided that you returned it carriage and we checked the machine thoroughly).

Regarding outside products and parts we can only transmit the warranty granted to us by the manufacturer of these parts. All those parts liable to wear and tear, like heater, PTFE-ribbon, rubber and plastic parts, such as seals, glass and relays are excluded from warranty.

Costs resulting from fitters travel are excluded from warranty.

Further claims or rights of recourse of third parties are not acknowledged.

The total warranty period is not being extended after warranty servicing has been done.

A case of warranty does not justify the non-payment, even partly, of our invoices.

Work only can be done under warranty if the following conditions are fulfilled:

The machine was used in workmanlike fashion and in accordance with the operating instructions.

Complaints were notified immediately, at the very latest 8 days after notice.

No actions or modifications without our permission have been carried out at the machine. The machine must be returned free of charge to the manufacturer.

The customer must have fulfilled his obligations.

Transport damages are excluded from warranty.

If the machine is damaged on return as a result of inadequate packaging the warranty claim lapses.

Necessary repairs of damages caused by an improper use of the machine and no more under warranty, will be effected immediately at our best prices.

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

We, hawo GmbH, Industriegebiet, D-74847 Obrigheim, do not accept any responsibility for resulting damages.

SAFETY OF DEVICES

The device has the GS test mark.

GENERAL SPECIFICATIONS

The welding device hpl ISZ is a portable small device designed for thermoplastic film via the heat impulse method.

The welding device consists of the impulse power supply unit "WING", the welding tong with a special cable and plug for the connection with the power supply unit.

The machine is only meant for commercial and industrial use and may only be used for the stipulated intended use with thermoplastic film.

The machine is not suitable for packing food and hazardous material. These may only be used after prior approval of the manufacturer.

One person is necessary to operate the machine.

INFORMATION REGARDING NOISE INTENSITY

The device works very silently.

INSTALLATION

The welding unit hpl ISZ is intended only for use in normal and dry surroundings.

SETTING INTO OPERATION

1. Put mains connection plug of power supply into socket (pay attention to the voltage indication on machine type plate)
2. Connect welding tong with socket power supply unit by plugging in the special plug.
3. Turn control knob "Welding Time" at power supply unit to position "0"
4. Switch on power supply unit by pressing tumbler to position "0"
5. Adjust welding time by turning the control knob "WeldingTime" to the right.

CAUTION!

The welding power may only be regulated step by step from 0 to 10. It depends on the kind of film which is to be welded and on the thickness of the film, therefore trial welding is necessary.

6. Insert material between the welding beams and close the tong by manual operation.

CAUTION!

Do not put any hard objects between the welding beams, because they may damage the heating ribbon as well as the PTFE glass tissue; the density of the welding seam in this spot could not be guaranteed anymore.

As soon as the welding beams are closed, the welding impulse is released and the welding process is performed according to the adjusted time value. The welding period is indicated by a buzzer signal in the device.

7. After the rundown of the welding impulse (buzzer signal ceases) the tong must be closed for another 2-5 sec. to secure the necessary re-cooling respectively the stability of the seam.
8. Open tong and take the films out.

Ver. 2.01

9. Check seal quality :
 - A. Welding is too weak, seam can be opened easily- welding time is too short
 - B. Welding is too strong, seam is scorched – welding time is too long
10. After finishing welding operation switch off power supply unit by pressing tumbler switch into position "O".

REPLACEMENT OF DETERIORATION PARTS

CAUTION!

These jobs should only be carried out by skilled electricians. In case of any maintenance on the machine first of all pull the mains connection plug.

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

PTFE-ribbon, heating ribbon and silicon rubber:

1. Dismount welding beam, remove stamp.
2. Pull off the defective PTFE-ribbon.
3. Loosen the M4 x 6- screws at both ends of the welding beam and remove the heating ribbon.
4. Replace silicon rubber, if necessary.
5. Insert new heating ribbon. Both ends of the heating ribbon must be double. The end shows to the ram body.
6. Fix heating ribbon by the M4 x 6- screws.
7. Cut new PTFE-ribbon true to size (if using meter storage), pull off the protection film and stick the self-adhesive PTFE-ribbon onto the welding ram.
8. Remount welding ram; pay attention to parallelity.
9. Fix again connection cable.

MAINTENANCE

As all other technical devices, also our devices are 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 re-safety.

We recommend to control the holding support of the operation lever every three months and to put some lubricating oil.

In case of spare- or deterioration parts orders 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

Tel. ++ 49 (0) 6261 – 9770-0

Fax. ++ 49 (0) 6261 – 9770-69

GENERALITES

Dans ce mode d'emploi nous vous donnons les informations nécessaires à une 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 HAWO sont destinées à souder et à sceller des feuilles thermoplastiques ce qui signifie selon le procédé de soudage 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.

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.

Avant tout nettoyage : débrancher la prise secteur ! Ne nettoyer la machine qu'avec un chiffon sec ou légèrement humide et un détergent doux. Ne laisser en aucun cas de l'eau pénétrer dans la machine.

Attention ! Ne jamais nettoyer la machine à l'eau !

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 les 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.

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 HAWO.

La maison hawo n'assume aucune responsabilité pour dommages indirects.

CONTROLE DE QUALITE

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 en Allemagne 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 en Allemagne.

Ver. 2.01

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 dûs au transport (même si l'emballage est intact):

Les dégâts dûs 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 ELECTRIQUE

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.

ACTE DE GARANTIE

Pour nos machines nous assumons la garantie à base d'un temps de production de production de 8 heures. S'il y a un défaut au niveau des matériaux ou de la qualité, il faut nous livrer la machine franco et après la vérification auprès de nous, nous effectuons un remplacement (dépendant du résultat de l'examen).

Quant aux pièces non-fabriquées dans notre entreprise, nous accordons la même garantie que celle qui nous est donnée par le fournisseur de ces pièces. Ne sont pas comprises dans l'acte de garantie : les pièces dont l'usure est due à une utilisation continue, telles que éléments de chauffage, PTFE, pièces en caoutchouc et matière plastique, par exemple garnitures, verre et relais.

De plus les frais de déplacement de monteur ne sont pas pris en charge par la garantie.

L'acheteur ne peut pas réclamer de dédommagement pour des dégâts qui n'ont pas été causés directement sur la machine.

Une utilisation de la garantie n'a aucune influence sur la durée totale de la garantie.

Des cas de garantie ne justifient en aucun cas le non-paiement de factures, même s'il ne s'agit que d'un non-paiement partiel.

La garantie n'est valable que lorsque les conditions suivantes sont remplies :

La machine (l'appareil) a été utilisée conformément aux instructions du mode d'emploi.

Les réclamations nous ont été communiquées sans délais, au plus tard 8 jours après le constat du dégât ou défaut.

Aucun changement et aucune manipulation n'ont été effectués sur la machine sans notre consentement. La machine (l'appareil) doit être renvoyée franco au fournisseur.

L'acheteur doit avoir respecté ses engagements.

Les dégâts causés lors du transport sont exclus de l'acte de garantie. Dans le cas où la machine (l'appareil) atteindrait endommagée le fournisseur ou le fabricant à la suite d'un emballage insuffisant, l'acheteur perd son droit à la garantie.

Les réparations nécessaires après un emploi non conforme aux instructions et ne tombant plus sous la garantie, seront exécutées sans délais au prix le plus bas.

Nous nous réservons le droit en cas de réparations effectuées dans le cadre de la garantie d'exécuter les modifications nécessaires à un progrès et une amélioration de notre machine.

La maison hawo GmbH, Industriegebiet, D-74847 Obrigheim, ne prend en charge aucune responsabilité en cas de dommages indirects.

SECURITE DE L'APPAREIL

La machine (appareil) porte le sigle de contrôle GS.

EMPLOI – GÉNÉRALITÉS

Le poste à souder hpl ISZ est un petit appareil portatif destiné à souder des feuilles thermoplastiques d'après le procédé à impulsion.

Le poste à souder est composé de l'impulseur "WING" et de la pince à souder avec câble et fiche mâle spéciaux se branchant à l'impulseur.

La machine est uniquement destinée à un usage industriel et commercial et doit seulement être appliquée avec du film thermoplastique et aux fins prévues.

La machine n'est pas destinée à l'emballage des produits alimentaires ou dangereux. Toute utilisation de celles-ci faudra notre autorisation écrite en avance.

Il faut une personne pour utiliser la machine.

INFORMATION CONCERNANT L'INTENSITÉ DU BRUIT

L'appareil ne produit aucun bruit.

INSTALLATION

L'appareil à souder hpl ISZ ne doit être installé que dans des locaux secs et correspondants à des conditions normales.

MISE EN MARCHÉ

1. Brancher le câble de réseau de l'impulseur à la fiche contact de protection à la prise de courant (Comparer le voltage indiqué sur la plaque signalétique).
2. Relier la pince à souder à la prise de courant du poste-secteur à l'aide de la fiche spéciale.
3. Positionner le commutateur (temps de soudage) du poste secteur sur « 0 ».
4. Positionner l'interrupteur basculant du poste-secteur sur « 1 ». La lampe de contrôle de l'interrupteur s'allume.
5. Régler la puissance de soudage en tournant le commutateur « temps de soudage » vers la droite.

ATTENTION !

La puissance de soudage ne doit être réglée que progressivement de 0 à 10. Elle dépend du type et de l'épaisseur de la feuille à souder. On obtient la puissance optimale par des essais successifs.

6. Introduire les feuilles entre les poinçons à souder et fermer la pince.

ATTENTION !

N'introduire aucun objet entre les mâchoires car celui-ci comprimerait ou endommagerait le ruban de chauffe et le tissu de verre de téflon, ce qui empêcherait l'étanchéité de la soudure à cet endroit.

Lorsque les poinçons de soudage sont fermés, une impulsion se déclenche et le temps de soudage s'effectue automatiquement d'après le réglage. Une tonalité de vibreur retentit pendant le temps de soudage et en indique ainsi la durée.

7. Maintenir la pince sous pression pendant 2-5 sec. après l'impulsion de soudage (la tonalité s'arrête) pour assurer le refroidissement nécessaire à la soudure et à la solidité.

Ver. 2.01

8. Ouvrir la pince, retirer la feuille.
9. Contrôler la qualité de la soudure :
 - A. L'intensité de soudage est trop faible, la soudure s'ouvre facilement – le temps de soudage est trop court.
 - B. L'intensité de soudage est trop élevée, la soudure présente des traces de brûlure – le temps de soudage est trop long.
10. Arrêter l'appareil après le travail en positionnant le commutateur sur « O »

CHANGEMENT DES PIÈCES

ATTENTION !

Ce travail ne doit être effectué que par un personnel spécialisé. Toujours débrancher l'appareil avant d'effectuer des réparations.

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

Bande-téflon, ruban de chauffe, caoutchouc-silicone:

1. Démontez les poinçons, enlever de câble de branchement.
2. Retirez la bande de PTFE défectueuse.
3. Desserrer les vis des rouleaux de part et d'autre et retirez le ruban de chauffe.
4. S'il est nécessaire, changez le caoutchouc silicone (Faire glisser le caoutchouc silicone jusque sous les rouleaux).
5. Poser le nouveau ruban de chauffe. Les deux extrémités du ruban de chauffe doivent être doubles. Celles-ci sont dirigées vers le poinçon.
6. Fixer le ruban de chauffe à l'aide des rouleaux.
7. Ajustez la bande de PTFE neuve à la bonne longueur (si l'article est au mètre). Retirez la feuille de protection et posez la bande de PTFE autoadhésive bien à plat.
8. Montez les poinçons, veillez à ce qu'ils soient parallèles.
9. Fixer le câble de branchement.

ENTRETIEN

Comme toutes 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.

Nous recommandons de contrôler la boîte du levier de commande tous les trois et de la traiter avec de l'huile à machines.

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 Cf croquis des pièces de rechange ci-jointes.

Tel. ++ 49 (0) 6261 – 9770-0

Fax. ++ 49 (0) 6261 – 9770-69

TECHNISCHE DATEN
 TECHNICAL DATA
 DONNEES TECHNIQUES

hpl ISZ 200 / 300 / 450 /630

Stromanschluß (Wing) Mains connection (Wing) Branchement electricque (Wing)	D 230 V 50 Hz UK 230 V 50 Hz US 115 V 60 Hz (special design) F 230 V 50 Hz
Betriebsspannung ISZ Operation voltage ISZ Voltage de service ISZ	20 V Schutzkleinspannung 20 V Safety voltage 20 V voltage de securité
Leistung Power Puissance	ISZ 200 / 300 / 450 : 180 VA ISZ 630 : 320 VA
Heizung Heating Chauffage	Ober- u. Unterstempel via stamp above and below dessus / dessous
Schweißzeit Welding time Temps de soudage	stufenlos einstellbar stepless regulable réglable en continu
Schweißnahtbreite Width of welding seam Largeur de soudure	3 mm beidseitig 3 mm two sided 3 mm bilatéral
Schweißnahtlänge Lenght of welding seam Longueur de soudure	
	ISZ 200 200 mm ISZ 300 300 mm ISZ 450 450 mm ISZ 630 630 mm
Betätigung Operation Commande	manuell manual manuelle

hpl ISZ 200 / 300 / 450 /630

Gewicht netto
Weight net
Poids net

ISZ 200	1,5 kg
ISZ 300	1,6 kg
ISZ 450	1,7 kg
ISZ 630	2,0 Kg

Abmessung (H x B x T)
Dimensions (H x W x D)
Dimensions (H x L x P)

ISZ 200	110 x 260 x 320
ISZ 300	110 x 360 x 320
ISZ 450	110 x 510 x 320
ISZ 630	110 x 690 x 320

ERSATZ- UND VERSCHLEISSTEILLISTE
LIST OF SPARE AND DETERIORATION PARTS
LISTE DE PIÈCES DU RECHANGE ET USURE

P.:	Benennung Spare part Pièce de rechange	Bestellnummer Order number Numéro de commande	
		Stück Piece Pièce	Meter meter mètre
Verschleißteile – deterioration parts – pièces usagées :			
<u>hpl ISZ 200</u>			
01	PTFE Band über Heizband PTFE ribbon above heating ribbon Bande de PTFE au-dessus du ruban de chauffe	6.105.105	6.052.001
02	PTFE Band unter Heizband PTFE ribbon below heating ribbon Bande de PTFE au-dessous du ruban de chauffe	6.105.157	6.052.002
03	Heizband Heating ribbon Ruban de chauffe	6.535.005	6.000.007
04	Silicongummi Silicon rubber Caoutchouc – silicone	6.105.205	6.051.009
<u>hpl ISZ 300</u>			
05	PTFE Band über Heizband PTFE ribbon above heating ribbon Bande de PTFE au-dessus du ruban de chauffe	6.105.109	6.052.001
06	PTFE Band unter Heizband PTFE ribbon below heating ribbon Bande de PTFE au-dessous du ruban de chauffe	6.105.156	6.052.002
07	Heizband Heating ribbon Ruban de chauffe	6.535.009	6.000.007
08	Silicongummi Silicon rubber Caoutchouc – silicone	6.105.209	6.051.009
<u>hpl ISZ 450</u>			
09	PTFE Band über Heizband PTFE ribbon above heating ribbon Bande de PTFE au-dessus du ruban de chauffe	6.105.112	6.052.001

10	PTFE Band unter Heizband PTFE ribbon below heating ribbon Bande de PTFE au-dessous du ruban de chauffe	6.105.158	6.052.002
----	--	-----------	-----------

P.:	Benennung Spare part Pièce de rechange	Bestellnummer Order number Numéro de commande	
		Stück Piece Pièce	Meter meter mètre

11	Heizband Heating ribbon Ruban de chauffe	6.535.013	6.000.007
----	--	-----------	-----------

12	Silicongummi Silicon rubber Caoutchouc – silicone	6.105.213	6.051.009
----	---	-----------	-----------

hpl ISZ 630

13	PTFE Band über Heizband PTFE ribbon above heating ribbon Bande de PTFE au-dessus du ruban de chauffe	6.105.118	6.052.001
----	--	-----------	-----------

14	PTFE Band unter Heizband PTFE ribbon below heating ribbon Bande de PTFE au-dessous du ruban de chauffe	6.105.159	6.052.002
----	--	-----------	-----------

15	Heizband Heating ribbon Ruban de chauffe	6.535.014	6.000.007
----	--	-----------	-----------

16	Silicongummi Silicon rubber Caoutchouc – silicone	6.105.214	6.051.009
----	---	-----------	-----------

Gemeinsame Ersatzteile – common spare parts – pièces de rechange communes :

17	Zangenhebel oben Upper tong lever Levier à fourche (haut)	2.481.009
----	---	-----------

18	Zangenhebel unten Lower tong lever Levier à fourche (bas)	2.481.008
----	---	-----------

19	Mikroschalter Micro switch Commutateur miniature	6.561.001
----	--	-----------

20	Druckfeder
----	------------

Ver. 2.01

	Pressure spring Ressort de pression	6.181.014		
21	Welle Shaft Axe	2.100.023		
22	Mehrfachstecker Multi plug Fiche mâle multiple	6.521.003		
23	Zuleitung kompl. Mit Mehrfachstecker und Endschalter Connection compl. assembled with multiplug and switch Cable compl. avec prise mâle multiple et interrupteur final	1.592.006		
P.:	Benennung Spare part Pièce de rechange	Bestellnummer Order number Numéro de commande		
		Stück Piece Pièce		Meter meter mètre

Baugruppen – Cluster – Groupes de fabrication

hpl ISZ 200

24	Impulsstempel Impulse stamp Poinçon d'impulsion	1.613.066		
----	---	-----------	--	--

hpl ISZ 300

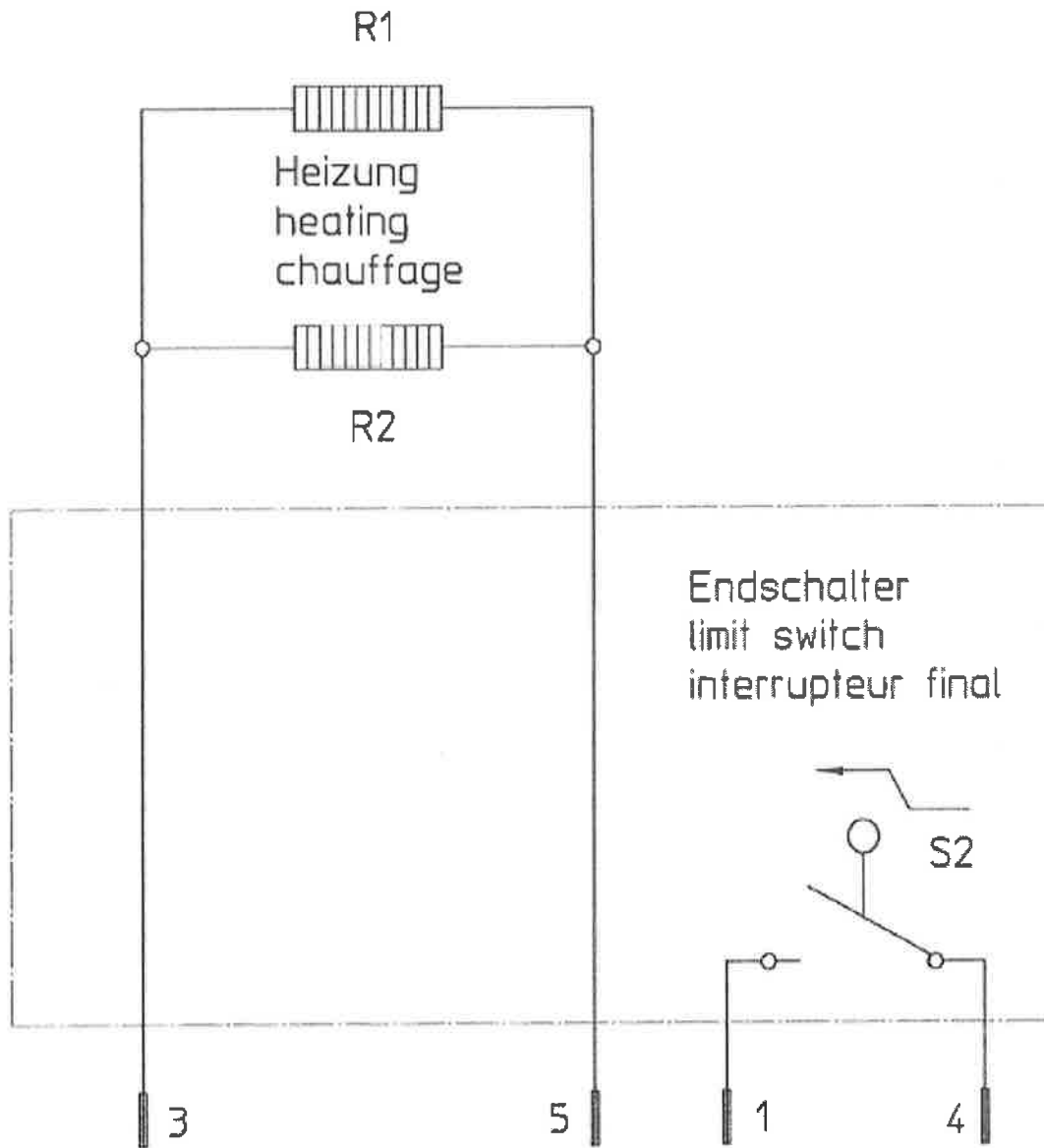
25	Impulsstempel Impulse stamp Poinçon d'impulsion	1.613.065		
----	---	-----------	--	--

hpl ISZ 450

26	Impulsstempel Impulse stamp Poinçon d'impulsion	1.613.067		
----	---	-----------	--	--

hpl ISZ 200

27	Impulsstempel Impulse stamp Poinçon d'impulsion	1.613.068		
----	---	-----------	--	--



Schweissspannung
voltage of welding unit
voltage de l'unité de soudage

42 V

(20/27V)

Steuerspannung
control voltage
voltage de l'unité de
commande

17,5V

Gültig ab: 01.02.2015
Valid from:

Seite 1/1
Version 3.02

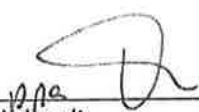
Hiermit erklären wir, dass die Folienschweissmaschinen:
Herewith we declare that the Foil sealing unit:
Par la présente, nous déclarons que la gamme de Soudeuse de films plastique:
Por la presente certificamos que las máquinas embolsadoras modelos:
Dichiariamo con la presente che le macchine per saldatura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

hpl ISZ 200 + hpl WING 200
hpl ISZ 300 + hpl WING 200
hpl ISZ 450 + hpl WING 200
hpl ISZ 630 + hpl WING 300

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:
corespondem às seguintes determinações e normas harmonizadas:

Niederspannungsrichtlinie Directive à basse tension Direttiva sulla bassa tensione tensão	Low voltage directive Directiva de Baja Tensión Directiva relativa a baixa	2014/35/EU	
EMV-Richtlinie Directive CEM Direttiva CEM	EMS-directive Directiva da CEM Directiva CEM	2014/30/EU	
WEEE-Richtlinie Directive WEEE Direttiva WEEE	WEEE-directive Directiva de WEEE Directiva WEEE	2012/19/EU	
RoHS-Richtlinie Directive RoHS Direttiva RoHS	RoHS-directive Directiva de RoHS Directiva RoHS	2011/65/EG	
Harmonisierte Normen Standard harmonise Norme armonizzate	Harmonized standards Las normas armonizadas Normas harmonizadas	EN ISO 12100/2010_11 EN ISO 13857/2008_06	EN 60204-1/2007_06 EN 61000-6-1/2007_10 EN 61000-6-3/2011_09

Verantwortliche Person für die Technischen Unterlagen siehe unten
Responsible person for technical documentation see below
La personne responsable pour la documentation technique est mentionnée au-dessous



Torsten Ehrhardt
Prokurist / authorized officer

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