

AIR FUSION IQ®

BEDIENUNGSANLEITUNG



STAHL'S
Hotronix®

Bei der Verwendung Ihrer Transferpresse müssen unter anderem stets die folgenden grundsätzlichen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden:

1. Lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch.
2. Verwenden Sie die Transferpresse nur für den beabsichtigten Zweck.
3. Um einen Stromschlag zu verhindern, darf die Transferpresse niemals in Wasser oder andere Flüssigkeiten getaucht werden.
4. Ziehen Sie niemals das Kabel aus der Steckdose, sondern nehmen Sie den Stecker und ziehen Sie diesen vollständig heraus.
5. Das Kabel darf nicht mit heißen Oberflächen in Berührung kommen, lassen Sie die Transferpresse vor dem Transport immer vollständig auskühlen.
6. Betreiben Sie die Transferpresse nicht mit einem beschädigten Kabel oder falls das Gerät heruntergefallen ist oder beschädigt wurde. Um einen Stromschlag zu verhindern, darf die Transferpresse nicht von Ihnen zerlegt oder repariert werden. Bringen Sie sie zur Überprüfung oder Reparatur zu einem qualifizierten Mechaniker. Eine fehlerhafte Montage oder Reparatur kann während der Verwendung des Gerätes zu einem Brand, Stromschlag oder der Verletzung von Personen führen. Das Stromkabel muss vor der Reinigung oder Wartung der Presse vom Netz getrennt werden.
7. Dieses Gerät darf nicht von Personen (einschließlich Kindern) mit verminderten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder Erfahrungs- oder Kenntnismangel verwendet werden, sofern sie bezüglich der Verwendung des Gerätes nicht von einer für ihre Sicherheit zuständigen Person beaufsichtigt oder unterwiesen werden.
8. Jede Transferpresse, die von oder in der Nähe von Kindern verwendet wird, muss beaufsichtigt werden. Lassen Sie das Gerät im eingeschalteten Zustand nicht unbeaufsichtigt.
9. Berühren Sie während der Verwendung keine heißen Metallteile oder die beheizten Platten um Verbrennungen zu vermeiden.
10. Um die Wahrscheinlichkeit einer Systemüberlastung zu reduzieren, darf kein anderes Hochspannungsgerät im gleichen Schaltkreis betrieben werden.
11. Sollte ein Verlängerungskabel erforderlich sein, so wird ein Kabel mit einer Stromstärke von 20 Amp empfohlen. Kabel mit geringerer Stromstärke könnten überhitzen. Das Kabel sollte sorgfältig verlegt werden, um ein Herausziehen oder Fallen darüber zu verhindern.
12. Halten Sie die Hände während des Schließens der Presse nicht an die Heizplatte, da der Druck Verletzungen hervorrufen kann.
13. Die Transferpresse sollte an einem ebenen, geeigneten Standort mit mindestens 91,5 cm Länge x 60 cm Breite x 75 Höhe aufgestellt werden.
14. Der Arbeitsbereich muss sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen sein.



Inhaltsverzeichnis



Maschinenansicht 4

Bedienungsanleitung 5-7

Anschließen der Presse 5

Ein- / Ausschalten 5

Startbildschirm 6

Vorbereitung zum Druck 7

Anleitung Touch Screen 8-11

Setup Menü 8

Passwort einrichten 8

Einrichten der Andruckprogramme 9

Einstellung Datum und Zeit 10

Einrichtung Display 10

Einstellung Automatisches An- / Ausschalten 10

Systemeinstellung 10

Kalibrierung 11

Software Aktualisierung 11

Verbindung mit IQ® Portal 12

Elektrischer Schaltplan 13

Ersatzteilliste 14-15

Contact 16



Anschließen der Presse

Stecken Sie das Netzkabel in den IEC-Anschluss an der Seite der Presse (1.1).

Schließen Sie das Netzkabel an eine ordnungsgemäß geerdete Steckdose mit ausreichender Amperezahl an.

Um ein verriegeltes Netzkabel (falls vorhanden) zu entfernen, drücken Sie die beiden roten Knöpfe, während Sie am Stecker ziehen. (1.2).

Stromspannung

120 Volt Pressen benötigen einen geerdeten Stromkreis mit 15 Ampere.

240 Volt Pressen benötigen einen geerdeten Stromkreis mit 10 Ampere.

Falls verwendet, sollten Verlängerungskabel so kurz wie möglich sein und nicht weniger als 12 mm haben. Es werden strapazierfähige Kabel empfohlen.

Hinweis: Um das Stromkabel von der Presse zu trennen, halten Sie die beiden roten Tasten auf beiden Seiten des Kabels gedrückt und ziehen sie den Anschluss heraus (1.2)

Schaltkreise

Schaltkreise mit weniger als 15 Amp oder an welche andere Geräte/Apparate (insbesondere Transferpressen) angeschlossen sind, sollten nicht verwendet werden.

HINWEIS: Wenn das Stromkabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller, einem Servicemitarbeiter oder einer ähnlich qualifizierten Person ersetzt werden, um Gefahren zu vermeiden. Verwenden Sie zum Austausch ein 300-V Kabel vom Typ SJT.

Pneumatik / Druckluft

Der mit der Presse verwendete Luftkompressor sollte nicht weniger als 8 Gallonen Kapazität, nicht weniger als 2,3 CFM. Der Kompressor sollte für den Dauerbetrieb und mit einem Druck von 110 - 120 psi ausgelegt sein.

Ein - / Ausschalten

Um Ihre Transferpresse einzuschalten:

Schalten Sie den EIN-/AUS-Schalter auf EIN (2.1). Ein Eingangsbildschirm mit dem Hotronix®-Logo und der aktuellen Software-Version wird einige Sekunden lang angezeigt.

Um die Transferpresse auszuschalten, stellen Sie den Schalter auf AUS.

Um mit Ihrer Transferpresse in den Standby Modus zu wechseln, berühren Sie das Power-Icon im Homebildschirm (3.2). Im Standby-Betrieb wird die Heizung ausgeschaltet, während der Touchscreen eingeschaltet bleibt; solange die Platte noch heiß ist, wird im Display ein orangefarbener Hintergrund angezeigt (über 100° F / 38° C).

Hinweis: Der Standby-Betrieb muss für den Betrieb der Funktion Auto Ein verwendet werden (10.1). Die Funktion Auto Ein funktioniert nicht, wenn der Stromschalter (2.1) auf AUS steht.

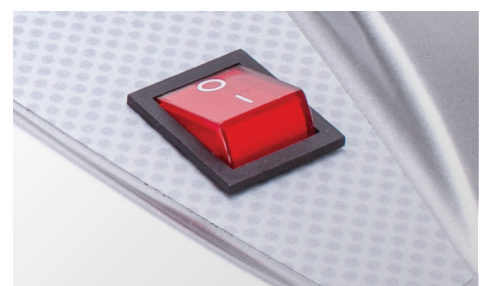
Um Ihre Transferpresse nach dem Standby-Modus wieder in Betrieb zu nehmen, berühren Sie das Start-Icon auf dem Start Bildschirm.



1.1



1.2

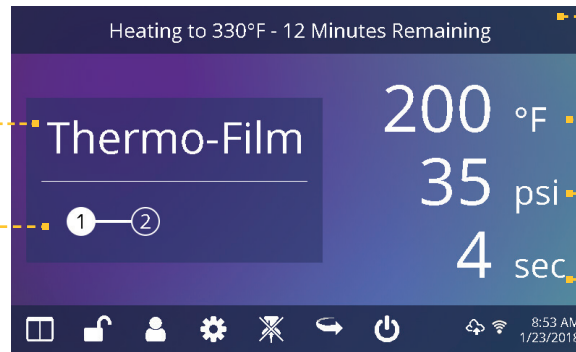


2.1

Startbildschirm

Zeigt die gewählte Voreinstellung. Berühren und halten Sie das Icon um in die Applikationseinstellungen zu gelangen.

Hinweis: Durch Drücken des Materialnamens werden die gewünschten Applikationseinstellungen angezeigt. Der Bildschirm zeigt die aktuelle Temperatur, den Druck und die Andruckzeit an.



Die Statusleiste enthält hilfreiche Informationen über die Transferpresse.

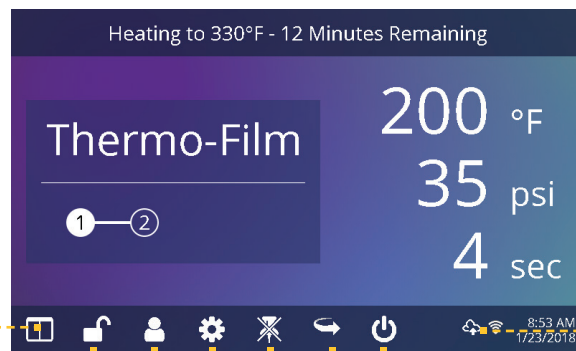
Zeigt die aktuelle Andrucktemperatur, den eingestellten Druck und die Zeit.

3.1

Zeigt den Voreinstellungsschritt bei Mehrfach-Transferapplikation. Berühren Sie die leeren umkreisten Zahlen, um zwischen den Voreinstellungen zu wechseln.

Berühren Sie dieses Icon und bearbeiten Sie Ihre Voreinstellungen.

Sperrten Sie den Bildschirm (nur Manager-Ebene), um zu verhindern, dass Bediener der User-Ebene die Einstellungen ändern.



Zeigt den Verbindungsstatus zu IQ® Portal und WLAN.

3.2

Berühren Sie dieses Icon, um die Zugriffsrechte der Bediener zu kontrollieren und verfolgen Sie die Verwendung der Presse im IQ® Portal.

Einstellungs-Menü.

Berühren Sie dieses Icon um durch die Swing-Modi zu blättern.

Setzen Sie die Presse in den Stand-by-Modus, um die Auto On-Funktion zu nutzen.

Berühren Sie dieses Icon um in den Tack-Mode zu wechseln.

Vorbereitung zum Druck

Um mit dem Andrucken zu starten, prüfen Sie zunächst, ob die richtigen Einstellungen im Bildschirm angezeigt werden.

- Wählen Sie die Voreinstellung Materialapplikation.
- Geben Sie manuell die Temperatur und Zeit für das gewählte Material ein. Stellen Sie den Druck entsprechend ein.

Wenn die gewünschten Werte erreicht sind, können Sie mit dem Andruck beginnen.

Wenn Sie die Drehfunktion (4.1) verwenden, drehen Sie die Heizplatte nach außen und platzieren das Kleidungsstück und den Druck auf der Bodenplatte.

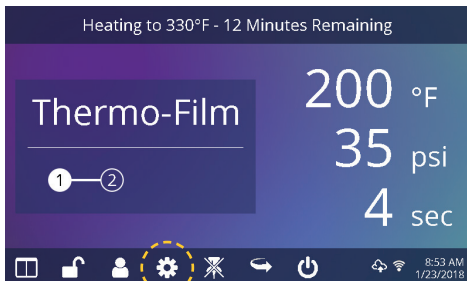
Schwingen Sie die Heizplatte wieder zurück in die Ausgangsposition und drücken Sie beide Druckknöpfe um die Presse zu schließen und den Druckvorgang zu starten (4.2).

Die Presse beginnt nun automatisch mit dem Countdown und ein Signal ertönt, wenn die eingestellte Andruckzeit abgelaufen ist.

Drehen Sie die Heizplatte zur Seite und gehen Sie entsprechend den Applikationsanweisungen vor.



Setup Menü



5.1

Berühren Sie das Symbol für Einstellungen auf dem Startbildschirm (5.1)

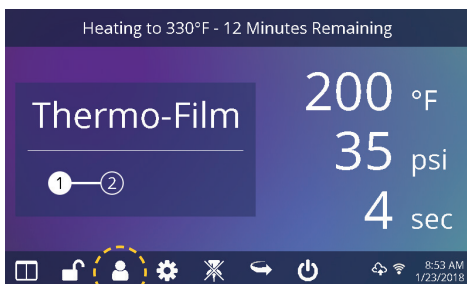
Manager können auf alle Einrichtungsoptionen zugreifen, während Benutzer nur auf eine begrenzte Anzahl von Optionen zugreifen können (5.2).

- Standardpasswort für Manager: M



5.2

Passwort einrichten (Nur im Manager Level)

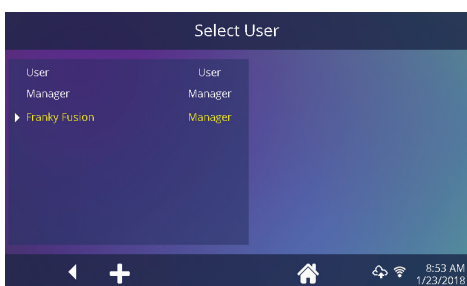


6.1

Berühren Sie das Benutzersymbol auf dem Startbildschirm (6.1) oder im Setup-Menü (6.2), um Benutzer auszuwählen, hinzuzufügen, und Benutzer zu bearbeiten.

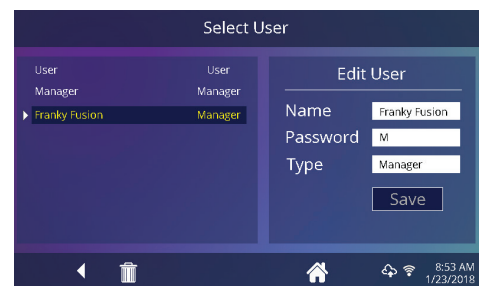


6.2

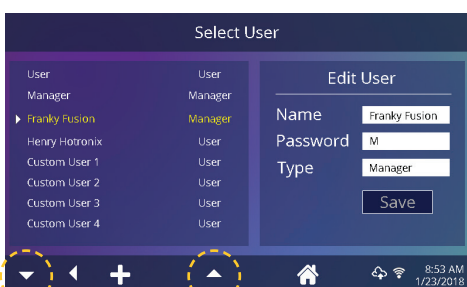


6.3

Berühren und bearbeiten Sie Manager und Benutzer, um den Zugang zu den Einstellungen zu konfigurieren (6.3, 6.4). Die Berichte für die Transferpressen im IQ®-Portal können nach Benutzer gefiltert werden, um die Leistung einzelner Bediener zu verfolgen.



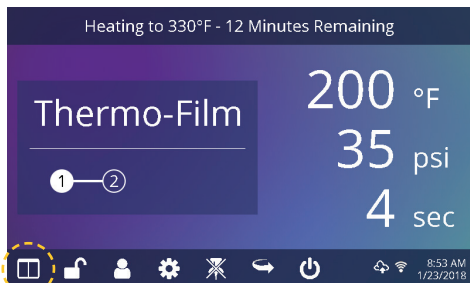
6.4



6.5

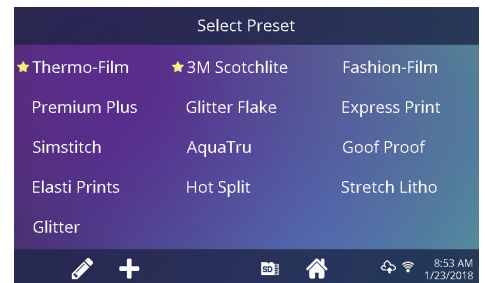
Berühren Sie die Pfeiltasten in der Taskleiste, um durch eine lange Liste von Benutzern zu blättern (6.5).

Einrichten der Andruckparameter

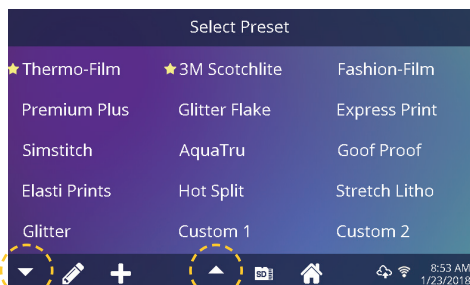


7.1

Berühren Sie das Voreinstellungs-Icon (7.1) um auf die Liste der gespeicherten Andruckparameter zugreifen zu können (7.2).



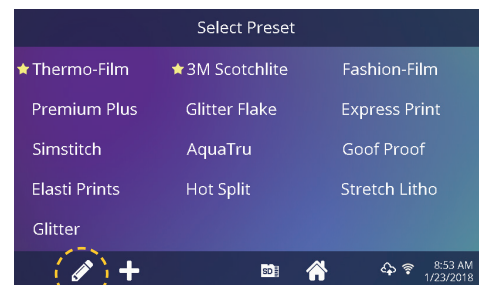
7.2



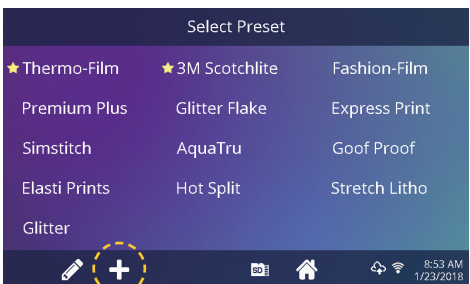
7.3

Berühren Sie die Pfeiltasten um durch die gespeicherten Voreinstellungen zu scrollen.

Berühren Sie eine Voreinstellung um ein Material auszuwählen. Berühren Sie das Stift-Icon (7.4) um den Bearbeitungsmodus zu öffnen, dann berühren Sie den Namen der Voreinstellung, um die Einstellung zu bearbeiten.



7.4



7.5

Berühren Sie das Plus-Icon um eine neue Voreinstellung zu erstellen (7.5).

Benennen Sie Ihre Voreinstellung und geben Sie die gewünschte Temperatur, die Andruckzeit und den Druck ein. Bei der Erstellung einer neuen Voreinstellung werden automatisch die aktuellen Applikationseinstellungen auf der Startseite übernommen (7.6).



7.6



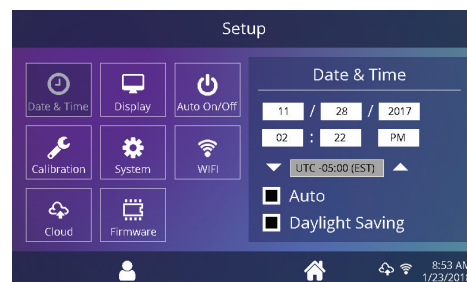
7.7

Berühren Sie die weiße, umkreiste Zahl, um mehrere Einstellungen für die Vorbehandlung oder eine mehrschrittige Applikationen vorzunehmen (7.7).

Einstellung Datum & Zeit

Tippen Sie auf das Einstellungsicon auf der Startbildschirm.

- Tippen Sie auf Datum & Uhrzeit, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (8.1).
- Tippen Sie auf die Auf- bzw. Abpfeile, um Ihre Zeitzone auszuwählen.
- Tippen Sie auf Auto, um die Uhr der Transferpresse automatisch zu synchronisieren. Hierfür muss Ihre Transferpresse mit einem WLAN-Netz mit Zugang zum Internet verbunden sein.
- Tippen Sie auf "Einsparung Tageslicht", um den Energiesparmodus für Tageslicht zu aktivieren.

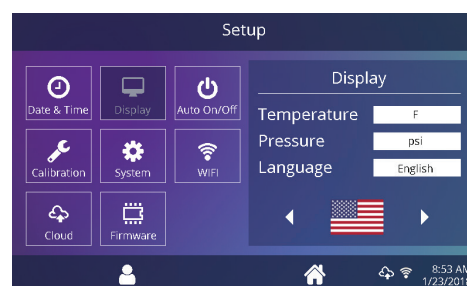


8.1

Einrichtung Display

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startbildschirm.

- Tippen Sie auf das Display, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (9.1).
- Tippen Sie auf "Temperatur", um zwischen ° F und ° C zu wechseln, tippen Sie zum Bestätigen auf das Häkchen in der Task-Leiste.



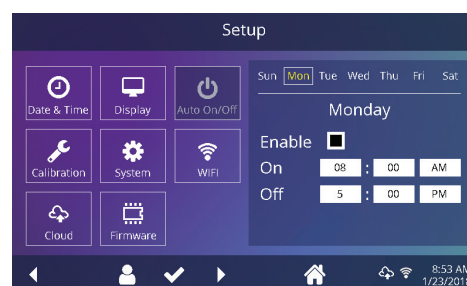
9.1

Einstellung Automatisches An-/Ausschalten

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Tippen Sie auf das Auto On/Off-Icon, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (10.1).
- Tippen Sie auf "Aktivieren", dann „An“ Stunde/Minute und „Aus“ Stunde/Minute, bestätigen Sie zwischen jeder Einstellung mit "Enter". Zum Speichern tippen Sie auf das Häkchen in der Task-Leiste.

HINWEIS: Der Standby-Betrieb muss für den Betrieb der Funktion Auto Ein verwendet werden (3.2). Die Funktion Auto Ein funktioniert nicht, wenn der An/Aus Schalter (2.1) auf AUS steht.



10.1

Systemeinstellung (Nur im Manager Level)

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Tippen Sie auf das System-Icon, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (11.1).
- Tippen Sie auf "Strom sparen" und wählen Sie eine Zeit, dann Tippen Sie auf das Häkchen in der Task-Leiste zum Speichern.
- Wenn diese Funktion aktiviert ist, schaltet Ihre Heizpresse in den Standby-Modus, wenn sie für die angegebene Anzahl von Stunden nicht benutzt wird.
- Zieltemperatur auswählen. Drücken Sie beide Tasten, um die Heizplatte abzusenken. Die Heizplatte wird nicht heruntergezählt, bis sie die eingestellte Temperatur erreicht hat.
- Ändern Sie im "Shuffle Delay" die Zeit für die Verzögerung des Swing-Modus nach Beendigung des Thermodrucks.



11.1

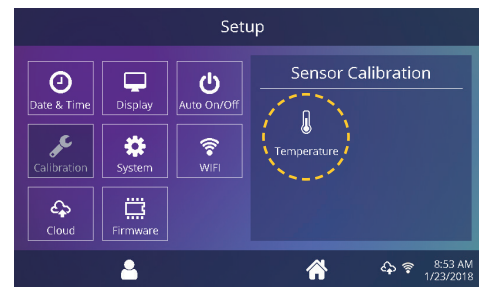
Anleitung Touch Screen

Calibration (Manager-Level Only)

Your heat press comes pre-calibrated from the factory. Calibration is only required after sensor or controller replacement. Pressure is periodically self-calibrated. Incorrect calibration can result in poor print results or damage to your heat press which is not covered by warranty.

All FUSION® heat presses have a temperature calibration function (12.1).

- Turn on heat press and heat to 350°F/177°C.
- Place temperature strip on center of platen and press for 5 seconds, or measure center of heater with contact thermocouple (not infrared) thermometer.
- Touch the Settings icon on the Home Screen.
- Touch Calibration, information displays on right of screen.
- Touch Temperature and adjust Temperature Calibration to match Target Temperature.



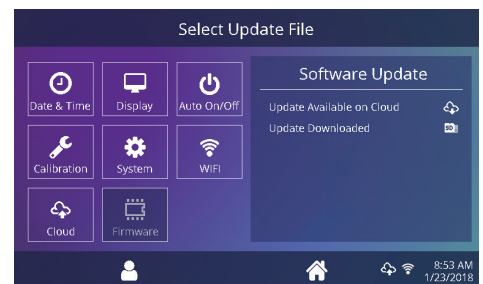
12.1

Updating Software

Touch the Settings icon on the Home Screen.

- When a software update is available, an exclamation point appears after the version number in the Setup Menu (5.2).
- Touch Firmware, information displays on right of screen. An available online update displays a cloud icon (12.2).
- Touch Update File on right of screen, then touch Check Mark icon on taskbar to start download. A downloaded update displays a memory card icon.
- Touch Downloaded Update File on right of screen, then touch Check Mark icon on taskbar to start installation.

NOTE: If a power failure occurs during installation, the heat press will attempt to install the previous software version.



12.2



Create Your Account

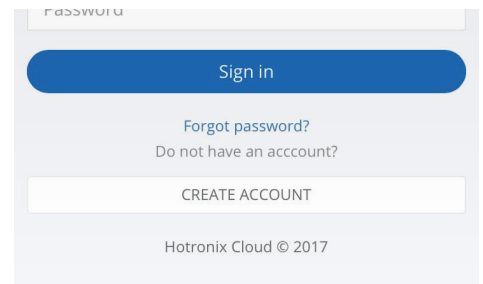
- Using a phone or computer, visit iq.hotronix.com to create an account (13.1).
- Enter your name, email, and password.
- Click on the confirmation link in the email you receive.
- Your account has been created.

Register a Heat Press

- Click on Manage Heat Presses, then New Heat Press.
- Select heat press type, enter serial number, and enter a name for the heat press (optional).
- Click on Create Heat Press and enter the verification code given.
- On the heat press Setup Menu, touch WIFI and connect to your WIFI router or mobile hotspot (13.2).
- On the heat press Setup Menu, touch the Cloud icon and enter the verification code displayed in the IQ® Portal (13.3).
- Your heat press has been registered.

Create & Assign Users

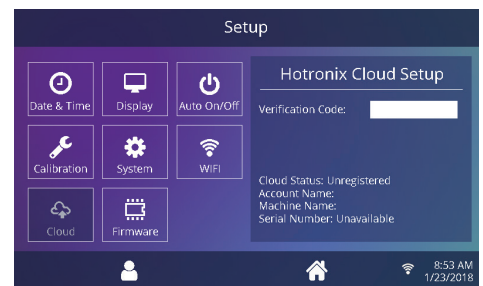
- Click on Manage Operators, then New User.
- Enter a name and select a privilege level. Managers can access all heat press settings while Users have limited access.
- Click on New User, then Assign Machines in the sidebar.
- Select a machine and click Assign.
- On the heat press Setup Menu, touch the Cloud icon, then Manual Sync (13.4).
- Reporting will show impressions made by the Users.



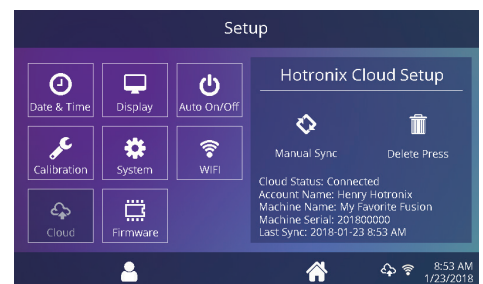
13.1



13.2



13.3



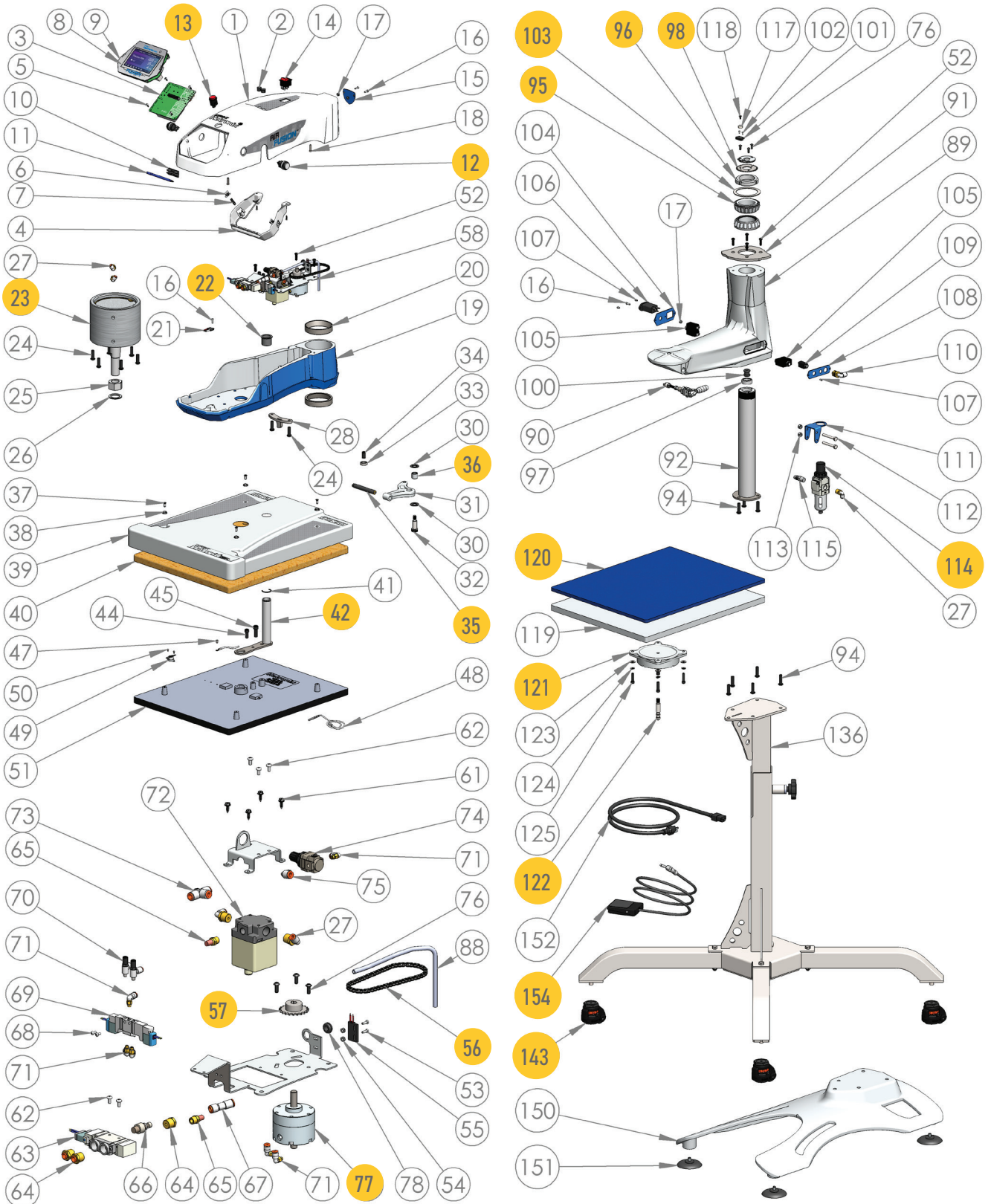
13.4



| ITEM # | PART # | PART NAME | QTY |
|--------|------------|--|-----|
| 1 | 1-2197 | Air Fusion Control Housing | 1 |
| 2 | 1-1971 | Cap, Plastic Black 1/2" | 2 |
| 3 | 1-2658-P | Fusion IQ Power Board | 1 |
| 4 | 1-2473 | Fusion IQ Power Bracket | 1 |
| 5 | 3-1011-235 | Screw, Sheet Metal #6 x 1/2" | 6 |
| 6 | 1-2474 | Fusion IQ Latch | 2 |
| 7 | – | Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in | 2 |
| 8 | 1-2658-F | Fusion IQ Controller | 1 |
| 9 | 1-2198-1 | Fusion Overlay NextGen | 1 |
| 10 | 1-2386 | Touchscreen Stylus Holder | 1 |
| 11 | 1-2385 | Touchscreen Stylus | 1 |
| 12 | 1-2319 | Button, White, Print Switch | 2 |
| 13 | 1-2270 | Button, Red, Quick Release | 1 |
| 14 | 1-2087 | Power Switch | 1 |
| 15 | 1-2423 | Chevron Cover Plate | 1 |
| 16 | 3-1011-19 | Screw, Machine #6-32 x 1/2" | 4 |
| 17 | 2-1006-50 | Nut, #6-32 Hex with Lockwasher | 3 |
| 18 | 3-1011-155 | Screw, Machine #8-32 x 3/4" | 3 |
| 19 | 3-1341 | Air Fusion Upper Casting | 1 |
| 20 | 1-2268 | Bearing, Tapered Cup | 2 |
| 21 | 1-2464-1 | TRIAC | 1 |
| 22 | 1-2282 | Bushing, Flange 1in | 1 |
| 23 | 1-2264 | Air Cylinder 6in | 1 |
| 24 | 3-1011-104 | Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1" | 8 |
| 25 | 2-1006-96 | Nut, Hex 1"-12 | 1 |
| 26 | 2-1006-94 | Washer, 1in Nord-Lock | 1 |
| 27 | 4-1015-12 | Air Fitting, Elbow 1/4" NPT x 1/4" Tube | 5 |
| 28 | 1-2302 | Air Fusion Shock Stop Plate | 1 |
| 30 | 1-1048-3 | Washer, 1/2" Nylon | 2 |
| 31 | 1-2308 | Air Fusion Rocker Arm | 1 |
| 32 | 3-1011-276 | Screw, Shoulder 1/2" x 1" w/ 3/8"-16 Thread | 1 |
| 33 | 1-2280 | Bearing, 6900 Double Shielded | 1 |
| 34 | 1-1018-1 | Pin, Spring 3/8" D x 3/4" LG | 1 |
| 35 | 1-2300 | Shock Absorber | 1 |
| 36 | 1-2289 | Bearing, 1/2" Needle | 1 |
| 37 | 3-1011-217 | Screw, Machine #10-24 x 1/2" | 4 |
| 38 | 1-1063 | Washer, Plastic Finishing | 4 |
| 39 | 1-2263 | Air Fusion Heater Cover | 1 |
| 40 | 1-2256 | Insulation 16 x 20 | 1 |
| 41 | 1-2286 | C-Clip | 1 |
| 42 | 1-2290 | Guide Tube, XRF & XRF2 | 1 |
| 44 | 3-1011-100 | Screw, Socket Head 5/16"-18 x 3/4" | 1 |
| 45 | 3-1011-43 | Screw, Socket Head 3/8"-16 x 1" | 1 |
| 47 | 3-1011-87 | Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4" | 1 |
| 48 | 1-1272-1 | Temperature Probe | 1 |
| 49 | 3-6968 | Thermostat Disc | 1 |
| 50 | 3-1011-98 | Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4" | 2 |
| 51 | 2-1002-3HW | Heat Platen 16 x 20 3500 W Milled (No Ears) | 1 |
| 52 | 3-1011-245 | Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4-20 X 3/4" | 8 |
| 53 | 3-1011-22 | Screw, Machine #4-40 x 3/8" | 2 |
| 54 | 2-1006-51 | Nut, #4-40 with Tooth Washer | 2 |
| 55 | 1-1211 | Proximity Switch | 1 |
| 56 | 1-2307 | Chain 04B | 1 |
| 57 | 1-2306 | Sprocket, 22 Tooth 04B | 1 |
| 58 | 1-2269 | Pneumatic Package, Air Fusion | 1 |
| 61 | 1-2421 | Screw, Sheet Metal Hex #8 x 1/2" | 4 |
| 62 | 1-2417 | Screw, M4x0.7 x 8 Pan Phillips | 5 |
| 63 | 1-2299 | Print Valve | 1 |
| 64 | 1-2427 | Air Fitting, Straight Hex 1/4" NPT 1/4" Tube | 3 |

| ITEM # | PART # | PART NAME | QTY |
|--------|------------|---|-----|
| 65 | 1-2418 | Air Fitting, Muffler, 1/8" NPT | 2 |
| 66 | 1-2339 | Speed Control Muffler | 1 |
| 67 | 1-2419 | Air Fitting, Check Valve, 1/4" Push-to-Connect | 1 |
| 68 | – | Screw, Pan Phillips M3x05 x 6mm | 2 |
| 69 | 1-2298 | Swing Valve | 1 |
| 70 | 1-2428 | Air Fitting, Elbow Restrictor #10-32 UNC 5/32" Tube | 2 |
| 71 | 1-2350 | Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 5/32" Tube | 6 |
| 72 | 1-2293 | Electro-Pneumatic Regulator | 1 |
| 73 | 1-2420 | Air Fitting, Tee, 1/4" Push-to-Connect | 1 |
| 74 | 1-2297 | Pneumatic Regulator, Mini | 1 |
| 75 | 1-2430 | Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 1/4" Tube | 1 |
| 76 | 3-1011-164 | Screw, Button Socket Head #10-32 x 1/2" | 6 |
| 77 | 1-2296 | Rotary Actuator | 1 |
| 78 | 1-2429 | Grommet, 5/16" ID 1/2" OD | 1 |
| 88 | 1-1274 | Air Tubing, 1/4" Polyurethane | 1 |
| 89 | 3-1340 | Air Fusion Bottom Casting | 1 |
| 90 | 1-2332-1 | Quick Release Clamp, Air Fusion | 1 |
| 91 | 1-2284 | Air Fusion Stop Plate | 1 |
| 92 | 2-1670 | Air Fusion Spindle | 1 |
| 94 | – | Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1-1/8" | 8 |
| 95 | 1-2267 | Bearing, Tapered Roller Cone | 2 |
| 96 | 2-1006-95 | Spanner Nut 2in-18 | 1 |
| 97 | 1-2281 | Bearing, 6002 | 1 |
| 98 | 1-2306-1 | Sprocket, 32 Tooth 04B | 1 |
| 99 | – | Air Fusion Proximity Magnet Bracket | 1 |
| 100 | 1-2285 | Grommet, 3/8" ID 3/4" OD | 1 |
| 101 | 1-2311 | Proximity Magnet, Miniature | 1 |
| 102 | 3-1011-278 | Screw, Machine #4-40 x 1/4" | 2 |
| 103 | 1-2287 | Bearing Shield | 1 |
| 104 | – | Air Fusion IO Panel, IEC Inlet | 1 |
| 105 | 1-1331 | Circuit Breaker 20A (STX XF XRF) | 2 |
| 106 | – | Power Inlet and Filter, 15A 120V | 1* |
| 106 | 1-2490 | Power Inlet and Filter, 20A 240V | 1* |
| 107 | 3-1011-25 | Screw, Machine #6-32 x 1/4" | 4 |
| 108 | – | Air Fusion IO Panel, Air Pedal and Breaker | 1 |
| 109 | Kit 1-2305 | Foot Pedal Socket (Part of Foot Pedal Assembly) | 1 |
| 110 | – | Air Fitting, Elbow Bulkhead 1/4" Tube | 1 |
| 111 | – | Filter Regulator Bracket | 1 |
| 112 | 3-1011-266 | Screw, Hex Head 1/4"-20 x 2" | 2 |
| 113 | 2-1006-7 | Nut, Hex 1/4"-20 Nylok | 2 |
| 114 | 1-1215 | Air Filter & Regulator | 1 |
| 115 | 1-1788 | Air Fitting, 1/4" ARO Male Coupling 1/4" NPT | 1 |
| 116 | – | Sprocket Spacer | 1 |
| 117 | – | Magnet, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #4 Countersinks | 1 |
| 118 | – | Screw, Countersunk #6-32 x 3/8" Stainless | 1 |
| 119 | 2-1029 | Platen, 16x20 | 1 |
| 120 | 1-2136 | Silicone Pad 16 x 20 Blue | 1 |
| 121 | 3-1336 | Adapter Plate | 1 |
| 122 | 1-2215 | Quick Release Pin | 1 |
| 123 | 2-1006-25 | Washer, Flat 1/4" SAE | 4 |
| 124 | 2-1006-44 | Washer, Split Lock 1/4" | 4 |
| 125 | 3-1011-191 | Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1" | 4 |
| 127 | 1-2291 | Pedestal Stand Assembly | 1 |
| 143 | 1-2262 | Self-Leveling Stem Caster | 4 |
| 149 | 2-1006-10 | Nut, Hex 3/8"-16 Nylok | 4 |
| 150 | 1-2324 | Air Fusion Tabletop Stand | 1 |
| 151 | 1-2329 | Foot, Rubber Suction Cup with Stud, 5/16"-18 | 4 |
| 152 | 1-2186 | Power Cord | 1 |
| 154 | Kit 1-2305 | Foot Pedal Assembly | 1 |

Explosionszeichnung



EG Konformitätserklärung:

Im Sinne der EG-Maschinen-Richtlinie 2006/42/EC, Anhang II A und der EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG, sowie der EG-EMV-Richtlinie 89/336.

Für den Hersteller STAHL'S Hotronix® Division erklären wir als europäischer Bevollmächtigter, dass unser Produkt:

Transferpresse zum Aufbügeln von Thermodrucken, Fabrikat: **Air Fusion IQ®**

in der gelieferten Ausführung folgende einschlägigen Bestimmungen – letzter Fassung – entsprechen.

EMC Directive (2014/30/EU) & Low Voltage Directive (2014/35/EU), angewendete harmonisierte Normen:

- EN/IEC 60335-1:2010 Sicherheit von elektrischen Haushaltsgeräten und ähnlichen Geräten
- EN 60335-2-44:2002 + A1:2008 + A2:2011 Sicherheit von elektrischen Geräten für den Hausgebrauch und ähnliche Zwecke
 - Teil 2-44: Besondere Anforderungen an Bügelmaschinen
- EN 60335-2-44:2002 + AMD1:2008 + AMD2:2012 Sicherheit von elektrischen Geräten für den Hausgebrauch und ähnliche Zwecke
 - Teil 2-44: Besondere Anforderungen an Bügelmaschinen
- EN 61000-6-3:2007, Inc. A1:2011 - Fachgrundnormen zur elektromagnetischen Verträglichkeit (EMV). Emissionsnorm für Wohngebiete, kommerzielle und leicht-industrielle Umgebungen
- EN 61000-6-1:2007 - Elektromagnetische Verträglichkeit - Fachgrundnorm Störfestigkeit, Teil 6-1: Wohnen, Gewerbe und Leichtindustrie
- EN 61000-3-2:2014 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräteeingangsstrom < oder = 16 Ampere pro Phase)
- EN 61000-3-3:2013 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-3: Grenzwerte - Begrenzung von Spannungsänderungen, Spannungsschwankungen und Flicker in öffentlichen Niederspannungsnetzen, für Geräte mit einem Nennstrom < oder = 16 Ampere pro Phase, die nicht anschlusspflichtig sind.

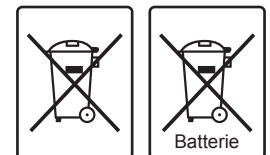
Auf das oben genannte Produkt müssen nicht alle aufgeführten, angewendeten Normen zutreffen.

STAHL'S Europe GmbH



(Stephanie Schnur, Managing Director, STAHL'S Europe GmbH)

WEEE and RoHS Symbols



Europäische Union

Dieses Symbol zeigt an, dass elektrische bzw. elektronische Altgeräte und Batterien mit diesem Symbol nicht als normaler Haushaltsabfall entsorgt werden dürfen. Stattdessen müssen die Produkte zur fachgerechten Entsorgung, Weiterverwendung und Wiederverwertung in Übereinstimmung mit der Landesgesetzgebung, sowie den Richtlinien 2002/96/EG und 2006/66/EG einer entsprechenden Sammelstelle für das Recycling elektrischer und elektronischer Geräte und Batterien zugeführt werden bzw. an uns zurückgeführt werden.

Andere Länder außerhalb der Europäischen Union

Dieses Symbol ist nur in der Europäischen Union gültig. Wenn Sie dieses Produkt entsorgen möchten, halten Sie sich dabei bitte an die entsprechenden Landesgesetze und andere Regelungen in Ihrem Land zur Behandlung von alten elektrischen bzw. elektronischen Geräten und Batterien.

KONTAKT

STAHL'S' Europe GmbH

Dieselstraße 62
66763 Dillingen
Germany

Technical Support & Customer Service

+49 (0) 68 31/97 33 0

Email

info@stahls.de

Web

stahlseurope.de

