

# FUSION IQ<sup>®</sup>

## BEDIENUNGSANLEITUNG



STAHL'S  
**Hotronix**<sup>®</sup> 

**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 cm Höhe aufgestellt werden.
14. Der Arbeitsbereich muss sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen sein.

# Inhaltsverzeichnis

**Sicherheitshinweise** 2

**Maschinenansicht** 4

**Bedienungsanleitung** 5-7

Anschließen der Presse 5

Ein-/Ausschalten 5

Start Bildschirm 6

Vorbereitung zum Druck 7

**Anleitung Touch Screen** 8-11

Konfigurationsmenü 8

Passwort einrichten 8

Einrichten von Andruckparametern 9

Datum & Zeit einstellen 10

Einrichtung Display 10

Einstellung autom. An-/Ausschalten 10

Systemeinstellungen 10

Kalibrierung 11

Software Aktualisierung 11

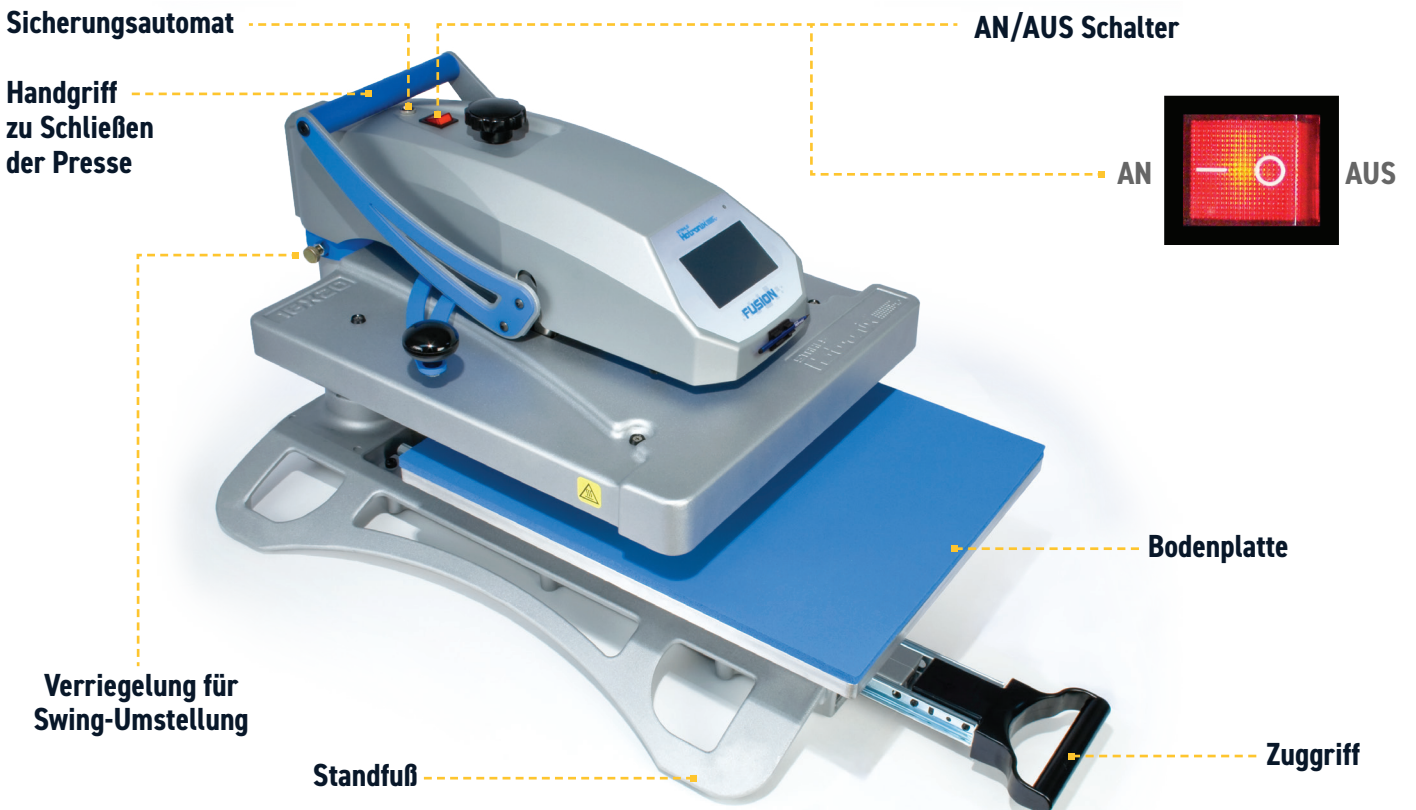
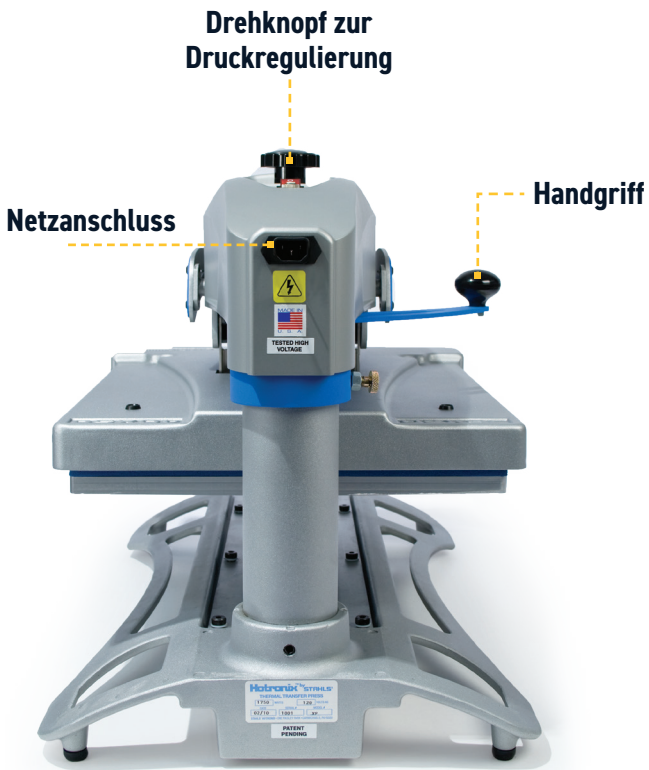
**Verbindung mit IQ® Portal** 12

**Elektrischer Schaltplan** 13

**Ersatzteilliste** 14-15

**Kontakt** 16





## Anschließen der Presse

Verbinden Sie den Netzstecker mit dem Netzanschluss, welchen Sie an der Rückseite der Presse finden (1.1).

Verbinden Sie das Stromkabel mit einer ordnungsgemäß geerdeten Steckdose mit ausreichender Stromstärke.

**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)

### Stromspannung

Die Presse erfordert einen vollständig geerdeten 15 Amp-Schaltkreis.



1.1



1.2

## 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.



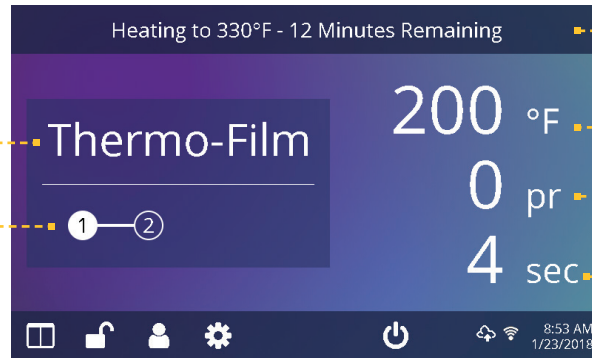
2.1



### Start Bildschirm

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.



3.1

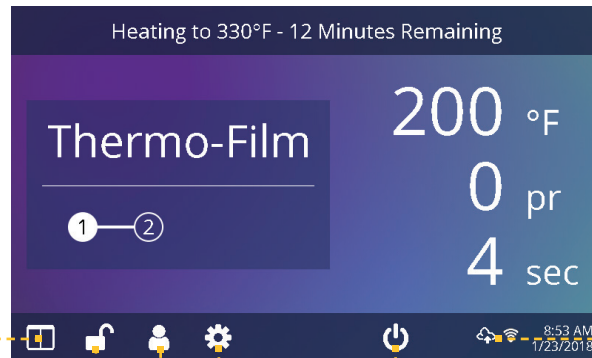
Die Statusleiste enthält hilfreiche Informationen über die Transferpresse.

Zeigt die aktuelle Applikationstemperatur und -dauer an. Um den Druck anzuzeigen, berühren Sie 0 und der Soll-druck wird angezeigt. Manuelle Druckeinstellung erforderlich.

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

Berühren Sie dieses Icon und bearbeiten Sie Ihre Voreinstellungen.

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



3.2

Zeigt den Verbindungsstatus zum IQ® Portal und WLAN.

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

Durch Berühren gelangen Sie ins Einstellungs-Menü.

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

## Vorbereitung zum Druck

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

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

Denken Sie daran, den Druck immer mit eingelegtem Textil einzustellen, um die Textilstärke mit zu berücksichtigen.

1 - 3 = Leichter Druck

4 - 7 = Mittlerer Druck

8 - 9 = Hoher Druck

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 das Transfer auf der Bodenplatte.

Wenn Sie die Zugfunktion (4.2) verwenden, ziehen Sie die Bodenplatte nach vorne heraus und platzieren Sie das Kleidungsstück und das Transfer.

Drehen oder schieben Sie die Heizplatte wieder zurück in die Ausgangsposition und schließen Sie die Transferpresse.

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

Öffnen Sie mit Hilfe des Handgriffs die Transferpresse. Drehen Sie die Heizplatte zur Seite oder ziehen Sie die Bodenplatte heraus und ziehen Sie den Träger entsprechend den Applikationsanweisungen ab.



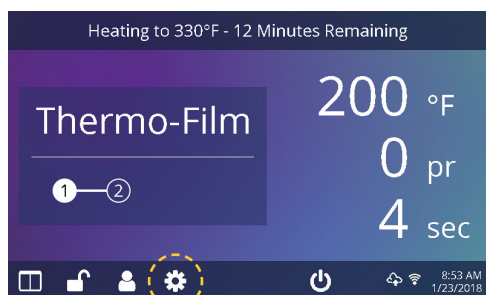
4.1



4.2



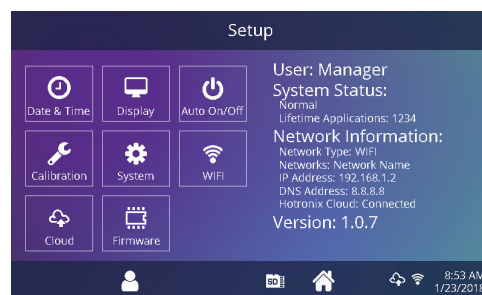
### Konfigurationsmenü



5.1

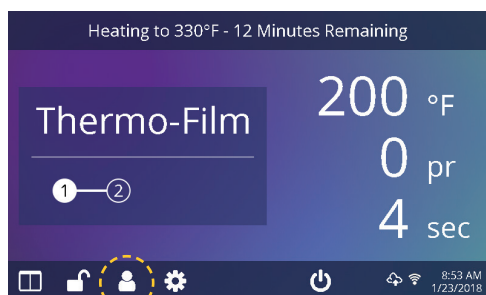
Berühren Sie das Symbol Einstellungen auf der Startseite (5.1), um Ihre Transferpresse zu konfigurieren. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungsoptionen, während User nur Zugriff auf einige Einstellungen erhalten (5.2).

- Standard-Passwort für Manager: M
- Standard-Passwort für User: U



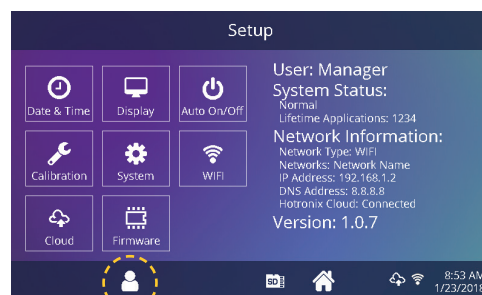
5.2

### Passwort einrichten (nur im Manager Level)

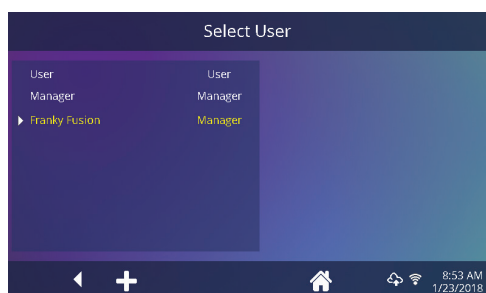


6.1

Berühren Sie das Symbol User auf der Startseite (6.1) oder das Menü Einstellungen (6.2), um User auszuwählen, hinzuzufügen oder zu bearbeiten.

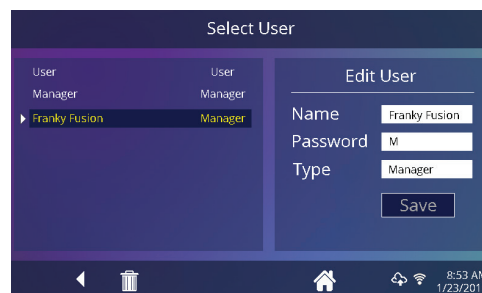


6.2

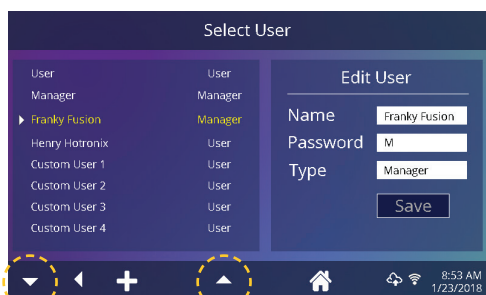


6.3

Berühren und bearbeiten Sie Manager und User, um deren Zugriff auf die Einstellungen zu konfigurieren (6.3, 6.4). Berichte der Transferpresse im IQ®-Portal können nach User gefiltert werden, um die Leistung einzelner Bediener nachzuverfolgen.



6.4

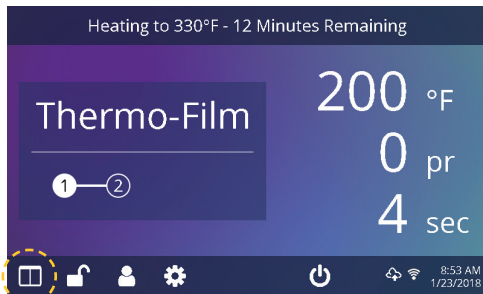


6.5

Berühren Sie die Pfeiltasten auf der Task-Leiste, um durch die eingestellten User zu scrollen (6.5).

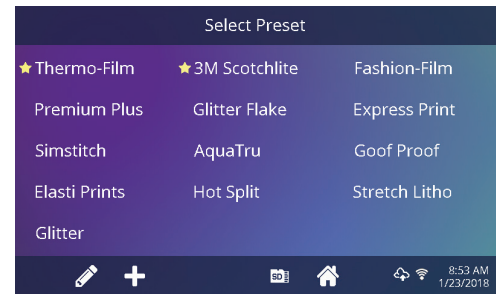
# Anleitung Touch Screen

## Einrichten von Andruckparametern



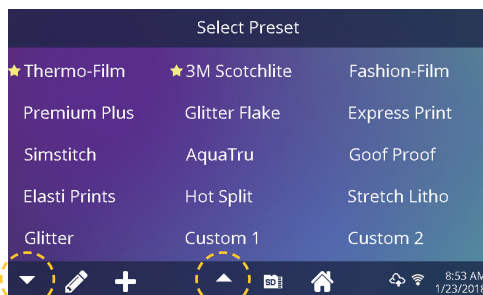
7.1

Berühren Sie das Voreinstellung-  
sicon (7.1) um auf die Liste der  
gespeicherten Andruckparameter  
zugreifen zu können (7.2)



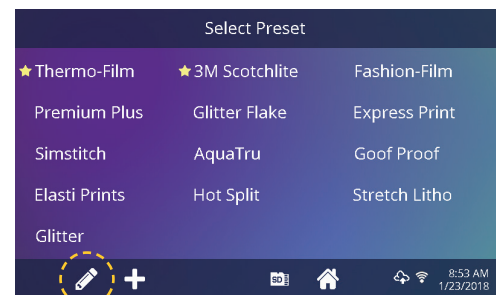
7.2

Berühren Sie die Pfeiltasten um  
durch die gespeicherten Vorein-  
stellungen zu scrollen.



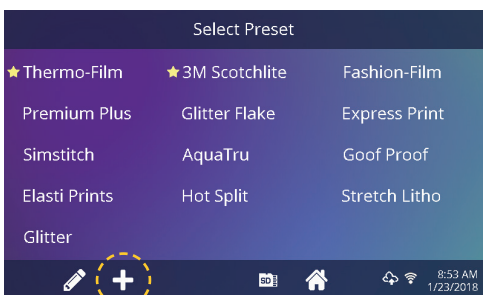
7.3

Berühren Sie eine Voreinstellung  
um ein Material auszuwählen.



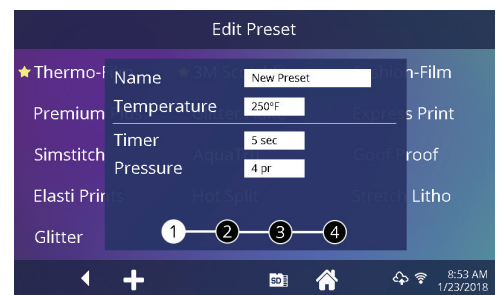
7.4

Berühren Sie das Stift-Icon (7.4)  
um den Bearbeitungsmodus zu  
öffnen, dann berühren Sie die Be-  
zeichnung der Voreinstellung, um die  
Einstellungen zu bearbeiten.



7.5

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



7.6

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 der  
Startseite übernommen (7.7).



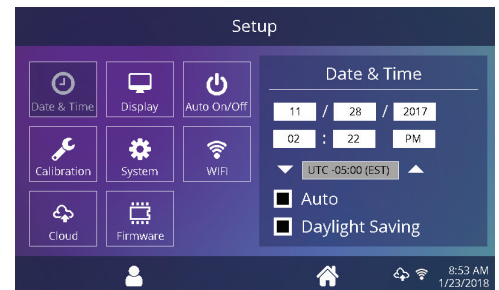
7.7

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

### Datum & Zeit einstellen

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

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

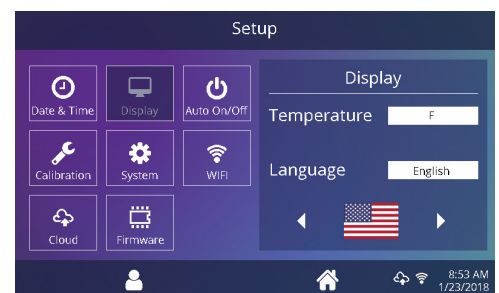


8.1

### Einrichtung Display

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das Display, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (9.1).
- Berühren Sie Temperatur, um zwischen °F und °C zu wechseln, dann berühren Sie zum Speichern das Häkchen in der Task-Leiste.



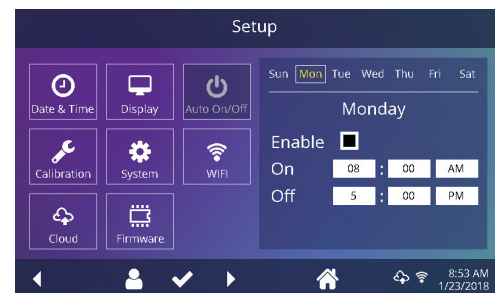
9.1

### Einstellung automatisches An-/Ausschalten

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das Auto On/Off Icon, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (10.1).
- Berühren Sie Aktivieren, dann „An“ Stunde/Minute und „Aus“ Stunde/Minute, drücken Sie zwischen jeder Einstellung Enter. Zum Speichern markieren Sie 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.

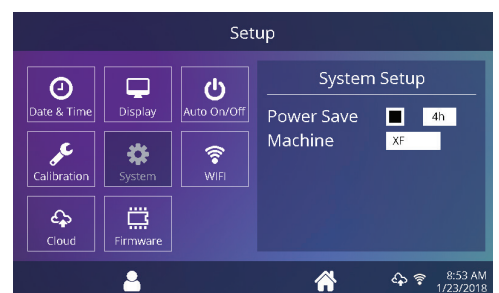


10.1

### Systemeinstellungen (nur im Manager Level)

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das System-Icon, die Informationen werden rechts im Bildschirm angezeigt (11.1).
- Berühren Sie Strom sparen und wählen Sie eine Zeit, dann berühren Sie das Häkchen in der Task-Leiste zum Speichern.
- Wenn diese Einstellung aktiviert ist, schaltet Ihre Transferpresse in den Standby-Modus, wenn sie für die vorgegebene Anzahl von Stunden nicht verwendet wurde.



11.1

# Anleitung Touch Screen

## Kalibrierung (nur im Manager Level)

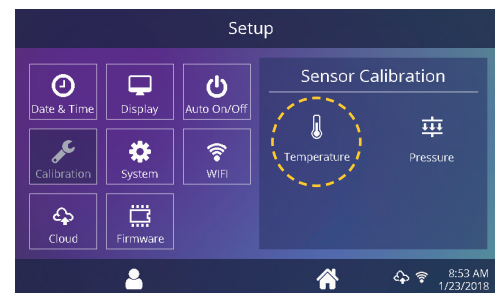
Ihre Transferpresse wird bereits im Werk kalibriert. Die Kalibrierung ist nur nach dem Austausch eines Sensors oder des Controllers erforderlich. Eine falsche Kalibrierung kann zu schlechten Druckergebnissen führen oder Ihre Transferpresse beschädigen. Diese Schäden sind nicht durch die Garantie abgedeckt.

Sie können bei allen Fusion IQ® Transferpressen die Temperatur kalibrieren (12.1).

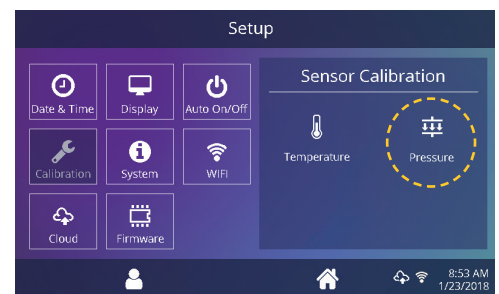
- Schalten Sie die Transferpresse ein und heizen Sie sie auf 350°F/177°C hoch.
- Legen Sie einen Temperaturteststreifen in die Mitte der Bodenplatte und schließen Sie die Presse für 5 Sekunden oder messen Sie die Mitte der Heizplatte mit einer Temperatur-Messpistole (nicht Infrarot).
- Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.
- Berühren Sie Kalibrierung, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt.
- Berühren Sie das Temperatur Icon und stellen Sie die Temperatur entsprechend der Soll-Temperatur ein.

Sie können bei allen Fusion IQ™ Transferpressen den Druck kalibrieren (12.2).

- Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.
- Berühren Sie Kalibrierung, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt.
- Berühren Sie das Druck Icon und dann Kalibrierung. Warten Sie ab, bis im Bildschirm 2.5V angezeigt wird.
- Verstellen Sie den Druckeinstellknopf so, dass im Display 2.7V erscheint (mit nach unten gedrückter Heizplatte) und berühren Sie dann „Set Min Point“.
- Drehen Sie den Druckeinstellknopf eine Umdrehung im Uhrzeigersinn, dann schließen Sie die Presse (im Display sollte 3.1V oder 3.2V erscheinen), dann berühren Sie „Set Max Point“.



12.1



12.2

## Software Aktualisierung

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

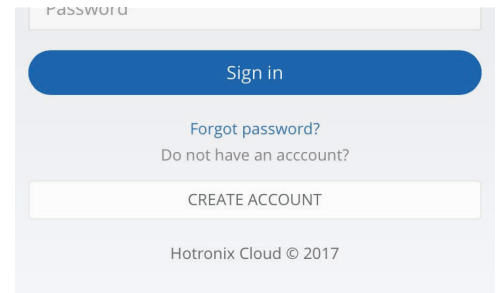
- Wenn ein Software-Update verfügbar ist, erscheint ein Ausrufezeichen nach der Versionsnummer im Einstellungs-Menü.
- Berühren Sie Firmware, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (8.1). Ein verfügbares Online-Update zeigt ein Cloud-Symbol (13.1).
- Wählen Sie „Aktualisieren“ rechts am Bildschirm, dann berühren Sie das Häkchen-Symbol in der Taskleiste, um den Download zu starten. Ein heruntergeladenes Update zeigt das Symbol einer Speicherkarte.
- Wählen Sie die heruntergeladene Update-Datei rechts am Bildschirm, dann berühren Sie das Häkchen-Symbol in der Taskleiste, um die Installation zu starten.

**HINWEIS:** Bei einem Stromausfall während der Installation versucht die Transferpresse, die vorherige Software-Version zu installieren.



### Erstellung Ihre Accounts

- Um einen Account zu erstellen, öffnen Sie die Webseite iq.hotronix.com mit einem Smartphone oder Computer (13.1).
- Geben Sie Ihren Namen, Ihre E-Mail und ein Passwort ein.
- Klicken Sie auf den Bestätigungslink in der E-Mail, die Sie erhalten haben.
- Ihr Account wurde erstellt.



13.1

### Registrierung Ihrer Transferpresse

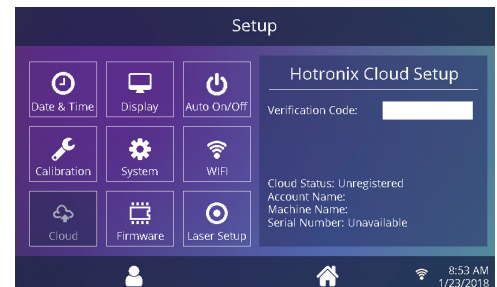
- Klicken Sie auf "Transferpresse verwalten", dann "Neue Transferpresse".
- Wählen Sie die Art der Transferpresse, geben Sie die Seriennummer und einen Namen für die Transferpresse (optional) ein.
- Klicken Sie auf Transferpresse erstellen und geben Sie den erhaltenen Prüfcode ein.
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü der Presse WLAN und verbinden Sie sich mit Ihrem WLAN-Router oder dem mobilen Hotspot (13.2).
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü über Transferpresse das Cloud-Symbol und geben Sie den Prüfcode im IQ®-Portal ein (13.3).
- Ihre Transferpresse wurde registriert.



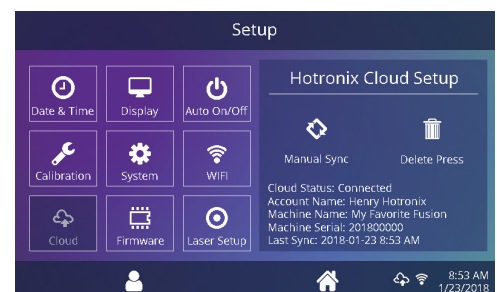
13.2

### Benutzer erstellen und zuweisen

- Klicken Sie auf User verwalten, dann Neue User
- Geben Sie einen Namen ein und wählen sie eine bevorzugte Ebene. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungen der Transferpresse, user nur begrenzten Zugang.
- Klicken Sie auf Neuen User, dann Maschinen zuweisen in der Seitenleiste.
- Wählen Sie eine Maschine aus und ordnen Sie sie zu.
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü das Cloud-Symbol, dann manuelle Sync (13.4).
- Der Bericht zeigt die von den Usern fertiggestellten Drucke.



13.3

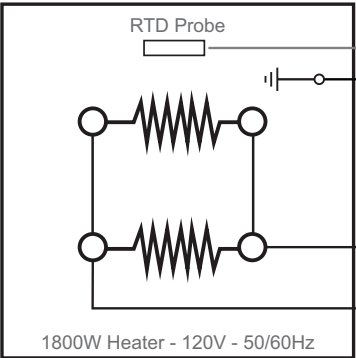


13.4

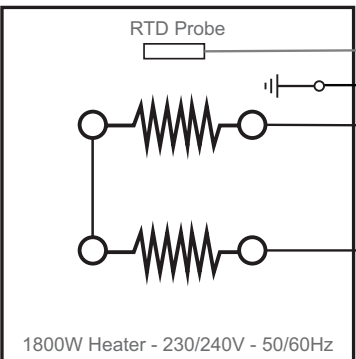


# Elektrischer Schaltplan

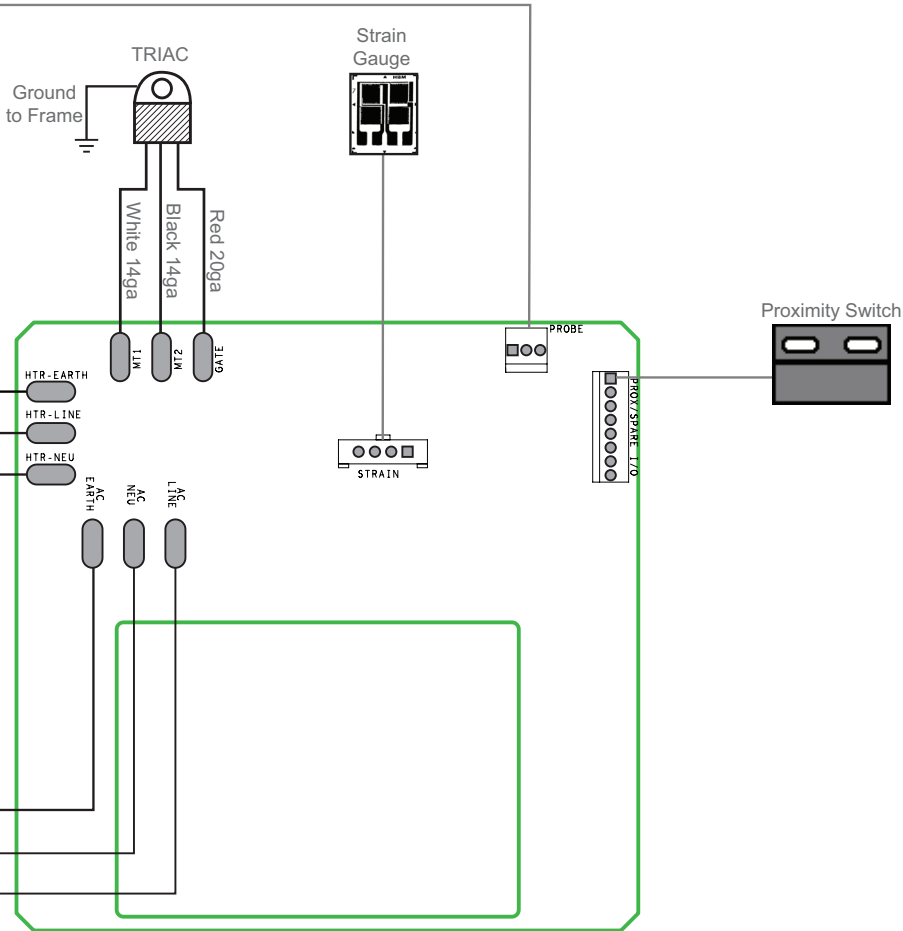
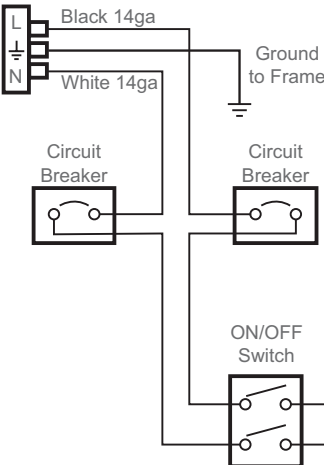
## 120V Version



## 230/240V Version



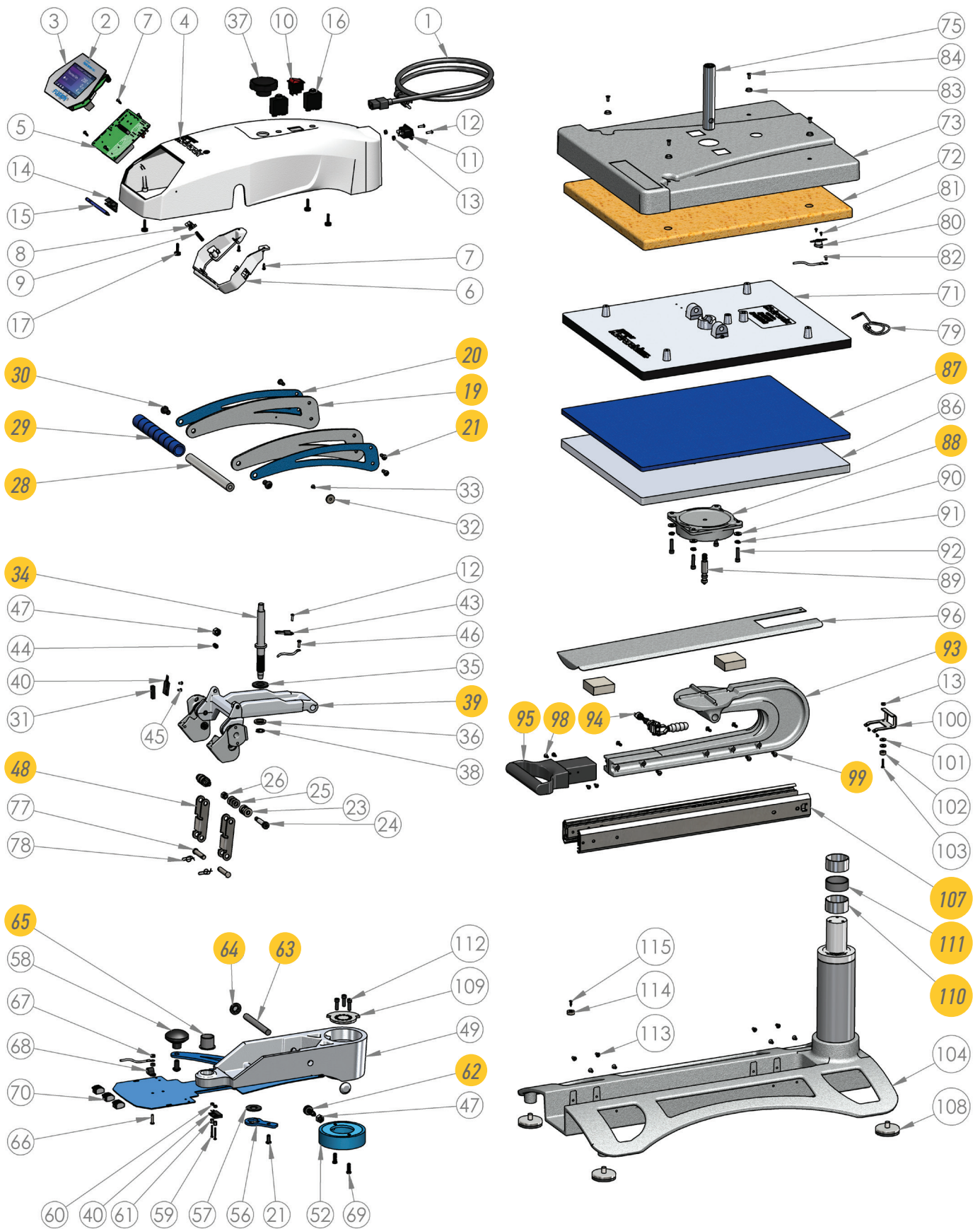
IEC Inlet



ITEM #	PART #	PART NAME	QTY
1	2-1672-1	120V Locking Power Cord	1
2	1-2658RF	Fusion IQ Controller	1
3	1-2198-1	Fusion Overlay NextGen	1
4	1-2197	Fusion Control Housing	2
5	1-2658P	Fusion IQ Power Board	1
6	1-2473	Fusion IQ Power Bracket	2
7	3-1011-235	Screw, Sheet Metal #6 x 1/2"	2
8	1-2474	Fusion IQ Latch	1
9	1-2485	Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in	3
10	1-2087	Power Switch	1
11	1-1759	Power Inlet	1
12	3-1011-19	Screw, Machine #6-32 x 1/2"	1
13	2-1006-50	Nut, #6-32 Hex with Lockwasher	1
14	1-2386	Touchscreen Stylus Holder	1
15	1-2385	Touchscreen Stylus	1
16	1-1331	Circuit Breaker 20A (STX XF XRF)	1
17	1-2200	Thumbscrew #8-32 x 17/32"	2
19	1-2207	Fusion Inner Lift Arm (Silver, Thick)	2
20	1-2208	Fusion Outer Lift Arm (Thin Blue)	2
21	3-1011-241	Screw, Button Socket Head 1/4"-20 X 5/8"	8
23	1-1301	Fusion Bearing Cap	4
24	3-1011-55	Screw, Shoulder 3/8" x 1-1/4" w/ 5/16"-18 Thread	2
25	2-1006-46	Washer, 3/8" SAE Narrow	6
26	2-1006-20	Nut, Hex Nylok 5/16"-18	2
28	1-2434	Fusion Handle Spacer	1
29	1-2116	Foam Grip Blue 8"	1
30	3-1011-244	Screw, Socket Button Head, 3/8-16 X 3/4"	3
31	1-1219	Proximity Magnet (Modified)	1
32	1-2475	Magnet, Neodymium 0.75 x 0.125 w/ #8 Countersink	1
33	1-2413	Machine Screw Countersunk Phillips 8-32 x 0.3125	1
34	1-1010-2	Fusion Adjustment Spindle	1
35	2-1006-92	Washer, Spherical 5/8"	1
36	1-2217	Shim, Steel, 5/8" ID 1" OD 1/8" Thick	1
37	1-1012	Adjustment Knob	1
38	1-1019-1	E-Clip 1/2" Shaft	1
39	KIT 3-6943	Fusion Adjustment Casting	1
40	1-1211	Proximity Switch	2
43	1-2464-1	TRIAC	1
44	1-2201	Ball Plunger 3/8"-16 x 5/8"	2
45	3-1011-25	Screw, Machine #6-32 x 1/4"	2
46	3-1011-159	Screw, Machine #8-32 x 1/2"	1
47	2-1006-18	Nut, Hex 3/8"-16	3
48	1-1024	Lift Link XS & Fusion	2
49	2-1664	Fusion Upper Casting	1
51	-	Upper Casting Bearing Spacer	1
53	1-2203	Fusion Stop Collar	1
56	-	Spindle Creep Plate	1
57	1-2445	Rubber Washer, 5/8" Screw Size	1
58	1-1054	Swing Knob Black 2in Threaded	1
59	3-1011-130	Screw, Pan Phillips #4-40 x 1"	2
60	2-1006-51	Nut, #4-40 with Tooth Washer	2
61	1-2073	Standoff, #4-40 x 5/16" Aluminum 1/4" Hex	2
62	1-2206	Spring Plunger, 3/8"-16 Hand Retractable	1
63	2-1055-27	Steel Pin, 1/2" x 4.38"	1
64	1-1107-1	Hub Cap 1/2"	2
65	1-2282	Bushing, Flange 1in	1
66	3-1011-155	Screw, Machine #8-32 x 3/4"	1

ITEM #	PART #	PART NAME	QTY
67	2-1006-52	Nut, Hex #8-32 w/ Tooth Washer	2
68	1-1105	Clamp, Cable 7/16" Black	1
69	3-1011-245	Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4-20 X 3/4"	2
70	1-2365	Lever Nut 3 Conductor	3
71	2-1002-HW	Heat Platen 16 x 20 3500 W Manual Fusion (Ears)	1
72	1-2256	Insulation 16 x 20	1
73	1-2189	Heater Cover 16"x20" Fusion	1
75	1-2194	Fusion Guide Tube	1
77	1-1017-1	Pin, Clevis 3/8" x 1-3/8"	2
78	1-1043-2	Retaining Clip, Rue Ring	2
79	1-1272-1	Temperature Probe	1
80	KIT 3-6968	Thermostat Disc	1
81	3-1011-98	Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4"	4
82	3-1011-87	Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4"	1
83	1-1063	Washer, Plastic Finishing	4
84	3-1011-217	Screw, Flat Head Phillips #10-24 x 7/16"	4
85	1-2318	Adapter Harness (Not Shown)	1
86	2-1029	Platen, 16x20	1
87	1-2136	Silicone Pad 16 x 20 Blue	1
88	3-1336	Adapter Plate	1
89	1-2215	Quick Release Pin	1
90	2-1006-25	Washer, Flat 1/4" SAE	4
91	2-1006-44	Washer, Split Lock 1/4"	4
92	3-1011-191	Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1"	4
93	3-1335	Fusion Quick Release C-Frame	1
94	1-2332	Quick Release Clamp, Manual Presses	1
95	1-2182	Draw Handle	1
96	KIT 3-1294	Fusion Slide Cover	1
98	3-1011-108	Screw, Sheet Metal #8 x 1/2"	4
99	3-1011-103	Screw, Slotted Pan #10-24 x 1/2"	6
100	-	Fusion Draw Hold-Out Bracket	1
101	2-1006-11	Washer, #6 Stainless Oversized	2
102	1-2487	Magnet, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #6 Countersinks	1
103	3-1011-252	Screw, Countersunk Phillips #6-32 x 3/4" Stainless	1
104	4-1175	Fusion Base Casting	1
107	1-1749	Slide Rail	2
108	1-2199-1	Rubber Foot	4
109	-	Fusion Stop Plate	1
110	1-2261	Needle Bearing Inner Race	2
111	1-2433	Spindle Race Spacer	1
112	-	Screw, Socket Head Cap 1/4"-28 x 3/4"	3
113	3-1011-69	Screw, Countersunk Phillips #10-24 x 3/8"	8
114	1-2486	Magnet, Neodymium 0.625 x 0.25 w/ #6 Countersink	1
115	-	Screw, Countersunk Sheet Metal #6 x 1/2" Stainless	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: 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 elektrischer Geräte für den Hausgebrauch und ähnliche Zwecke - Sicherheit Teil 2-44: Besondere Anforderung für Bügelmaschinen
- EN 60335-2-44:2002 + AMD1:2008 + AMD2:2012 Sicherheit elektrischer Geräte für den Hausgebrauch und ähnliche Zwecke - Sicherheit 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: Wohnbereich, Geschäfts- und Gewerbebereiche sowie Kleinbetriebe Industrie
- EN 61000-3-2:2014 - Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 3-2: Grenzwerte - Grenzwerte für Oberschwingungsströme (Geräte Eingangsstrom < 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 Betriebsmittel mit einem Bemessungsstrom < oder = 16 Ampere pro Phase und ohne bedingtem Anschluss unterliegt.

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

STAHL'S Europe GmbH



(Stephanie Schnur, Geschäftsführerin STAHL'S Europe GmbH)

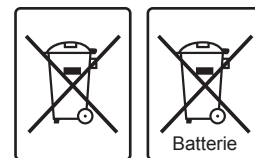
### Benutzerinformationen zur Entsorgung alter Geräte und Batterien

#### 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](mailto:info@stahls.de)

### Web

[stahls.de](http://stahls.de)

