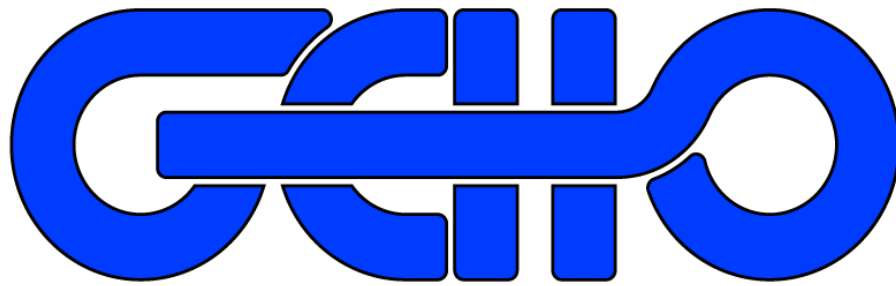


Bedienungsanleitung



GEHO 350/5.6 **Durchlauf-Folienschweißgerät**



CE

Allgemeines

Die Folienschweißmaschine ist ein Durchlaufschweißgerät zum Verschweißen von thermoplastischen Folien. Alle Maschinen arbeiten nach dem Durchlaufschweißverfahren, d.h. sie sind dauerbeheizt.

Aufstellung

Die Maschine kann in jedem normalen Arbeitsraum aufgestellt werden. Sie darf **nicht in feuchter** oder **staubiger** oder **expositiongefährdeter** Umgebung betrieben werden.

Technische Daten

Technische Daten	350/5.6	350H/5.6
Artikelnummer	09 001	09 003
Schweißnahtbreite	6 mm	
Durchlaufgeschwindigkeit	5,5 m/min	
Schweißbare Folienstärke (PE)	2 x 0,025 bis 2 x 0,3 mm	
Netzanschluß	230 V / 50 Hz AC	
Leistung	300 W	
Abmessungen (LxBxH)	400 x 90 x 150 mm	515 x 85 x 220 mm
Arbeitshöhe in Verbindung mit Tischständer	250 - 450 mm	210 - 410 mm
Gewicht	5 kg	7 kg

Maße und Gewichte sind ca.-Angaben. Technische Änderungen vorbehalten.

Wichtig

Bevor der Stecker in die Steckdose gesteckt wird, prüfen, ob die Netzspannung mit der auf dem Typenschild angegebenen Spannung übereinstimmt.

Inbetriebnahme

1. Netzkabel in Schutzkontaktsteckdose stecken.

2. Betriebsschalter (Wippschalter grün) auf der Schalterplatte in Stellung „I“ drücken. Die Kontrollleuchte im Betriebsschalter leuchtet. Außerdem den Heizungsschalter (runder Wippschalter) in Stellung „I“ drücken.

3. Anschließend die benötigte Temperatur mit dem digitalen Temperaturregler einstellen. Die Qualität der Schweißnaht ist von der richtigen Temperatureinstellung abhängig und richtet sich nach Art und Stärke des Folienmaterials. Zur Ermittlung der richtigen Temperatur wie folgt vorgehen:

Hierzu den Sollwert durch drücken der „Set“-Taste anwählen. Durch zusätzliches drücken der Pfeiltasten „Auf“ oder „Ab“ kann die Temperatur verändert werden. Wir empfehlen eine Anfangstemperatureinstellungen von ca. 110°C.

Die Maschine ist nun einsatzbereit.

Führen Sie für einen Schweißversuch einen leeren Folienbeutel von rechts in das Gerät. Der Folienbeutel wird automatisch durch die Schweiß- und Kühlzone transportiert. Den verschweißten Folienbeutel auf der linken Geräteseite entnehmen.

Stellen Sie bei der Kontrolle der Schweißnaht fest, daß kein zufriedenstellendes Schweißergebnis erzielt wurde, erhöhen oder verringern Sie die Temperatur um ca. 5°C mit den Pfeiltasten. Diesen Vorgang so lange wiederholen, bis das Schweißergebnis zufriedenstellend ausfällt. Mit der so ermittelten Einstellung können bei gleichem Folienmaterial beliebig viele Schweißungen nacheinander durchgeführt werden. Ein automatischer Regler hält die eingestellte Temperatur konstant. Wenn das Folienmaterial gewechselt wird, muß eine neue Einstellung ermittelt werden.

Achtung:

Die Temperatur sollte nicht höher eingestellt werden als zur Erzielung einer guten Schweißnaht erforderlich ist. Eine höhere Einstellung kann zwar ebenfalls gute Schweißergebnisse erzielen, jedoch werden die PTFE-Bänder stärker beansprucht, ohne dass dadurch ein Vorteil entsteht.

4. Nach Beendigung des Arbeitsvorgangs wird die Maschine folgendermaßen außer Betrieb gesetzt:

- a) Heizungsschalter (runder Wippschalter) auf Stellung „0“ drücken.
- b) Maschine unbedingt noch 10 - 15 min in der „0“-Stellung weiterlaufen lassen, auf ca. 40°C. Erst dann sind die Heizbacken in der Maschine erkaltet und es wird verhindert, daß die Schweißbänder verbrennen.
- c) Betriebsschalter (Wippschalter-grün) auf „0“ drücken; die Maschine ist ausgeschaltet.

Fehlermeldungen:

Fehlermeldungen werden gespeichert und auch dann noch angezeigt, wenn die Fehlerursache beseitigt ist. Durch quittieren der Pfeiltaste „Ab“ kann die Fehlermeldung gelöscht werden.

ANZEIGE	FEHLERSUCHE	MASSNAHMEN
F1L	Fühlerfehler, Fühlerkurzschluss	Fühler kontrollieren
F1H	Fühlerfehler, Fühlerbruch	Fühler kontrollieren
blinkende Anzeige	Grenzwertalarm	Temperatur zu hoch / zu niedrig
EP	Datenverlust im Speicher	Digitalregler auswechseln

Wartung

Die Maschine ist nahezu wartungsfrei. Bitte beachten Sie, dass die Verschleißteile, wie zum Beispiel die PTFE-Bänder, von Garantieansprüchen ausgenommen sind.

Achtung!

Vor Öffnen des Gehäuses und der Seitenbleche unbedingt Netzstecker ziehen!

Auswechseln der PTFE-Bänder

Die PTFE-Bänder sind Teile, die einem natürlichen Verschleiß unterliegen. Nach Abnutzung ist es erforderlich, die PTFE-Bänder auszuwechseln.

Zuerst werden am Gehäuse die Kreuzschlitzschrauben gelockert und die Inbusschrauben an den Seitenblechen herausgedreht.

Jetzt können die Seitenbleche abgenommen werden. Die Federbleche an den Kühltischen lösen und die Kühltische nach außen drücken. Jeweils die federnde Umlenkrolle zum Geräteinneren hindrücken, so daß das PTFE-Band locker wird und abgenommen werden kann.

Das neue PTFE-Band zuerst vorn über das Antriebsrad legen und zwischen die Heizbacken und die Kühltische führen. Die federnde Umlenkrolle wieder zum Geräteinneren drücken und das PTFE-Band einlegen. Die gelösten Federbleche der Kühltische festschrauben. Die seitlichen Bleche anschrauben und die Kreuzschlitzschrauben anziehen.

Die Maschine ist wieder einsatzbereit.

Die Maschine zur Kontrolle der richtig eingelegten PTFE-Bänder kurz laufen lassen.

Achtung:

Die PTFE-Bänder dürfen nicht geknickt werden!

Die Maschine entspricht den EG-Richtlinien und trägt das CE-Zeichen.

Die Maschinen arbeiten nahezu geräuschlos, somit ist der arbeitsplatzbezogene Emissionswert kleiner als 70 dB (A)



Ersatzteilleiste 270

gültig seit 05.03.12

Ersatz- und Verschleißteile für Durchlauf-Folienschweißgeräte GEHO 350-Serie

Verschleißteile

Artikelnr.	Bezeichnung	VE
09 202	Endlos-Stahlbänder PTFE-beschichtet für GEHO 350 (bis Baujahr 1996) und GEHO DS 3.5	2
09 219	PTFE-Endlosband, 660 x 16 x 0,16 mm, antistatisch, original, für GEHO 350 Rollen und GEHO 350/5 ab Baujahr 1997 (Explosionszeichnung 830025)	2
09 217	PTFE-Endlosband, 660 x 8 x 0,13 für GEHO 350 bis Baujahr 1996, endlos geschweißt	2
09 218	Zahnriemen für Beuteltragevorrichtung für Durchlauf-Schweißgerät 350 (Explosionszeichnung 840002)	2

Ersatzteile

Artikelnr.	Bezeichnung	VE
09 226	Achse kurz für GEHO 350 H/5.6 mit Beutelhaltevorrichtung (Explosionszeichnung 857002)	1
09 235	Achse kurz für GEHO 350/5.6 (Explosionszeichnung 830606)	1
09 225	Achse lang für Durchlaufschweißgerät 350 (Explosionszeichnung 857003)	1
09 236	Antriebsrad für GEHO 350/5.6 (Explosionszeichnung 830609)	1
09 206	Flachriemen für Lüfterantrieb (Explosionszeichnung 830016)	1
99 4870	Gehäuse für Durchlaufschweißgerät 350 ohne seitlichen Schlitz	1
09 227	Getriebemotor komplett für GEHO 350/5, mit 8 mm Welle (Explosionszeichnung 830009)	1
09 205	Getriebemotor komplett für GEHO 350/5, mit 6 mm Welle (Explosionszeichnung 830009)	1
09 231	Gewindestift M4x6mm, DIN 916 (Explosionszeichnung 60627)	1
09 221	Handgriff für Durchlaufschweißgerät 350 (Explosionszeichnung 830017)	1
09 210	Heizbacke beweglich im GEHO 350 ab Baujahr 1997 (Explosionszeichnung 350-55-0504)	1
09 211	Heizbacke fest für GEHO 350 ab Baujahr 1997 (Explosionszeichnung 350-55-0604)	1
09 209	Heizpatrone 160 W für GEHO 350 (Explosionszeichnung 830014)	1
99 7689	Kaltgeräteeinbaustecker 10A, 250V, Snap-in-Montage für 350er Serie	1
09 222	Kegelrad Nylon (Explosionszeichnung 830608)	1
09 223	Kegelrad Stahl, Bohrung 6mm (Explosionszeichnung 857030)	1
09 228	Kegelrad Stahl, Bohrung 8mm (Explosionszeichnung 857202)	1
99 6474	Kugellager 6000 2RS, (d=10, D=26, b=8)	1
99 7276	Kugellager für Durchlaufgerät 350 m. Beutelhaltevorrichtung	1
99 6473	Kugellager für Durchlaufgerät 350 mit 6mm Achse (Explosionszeichnung 590056)	1
99 7992	Kugellager für Durchlaufgerät 350 mit 8mm Achse	1
99 2076	Kugellager für Lüfterwelle Durchlauf-Folienschweißgerät Typ 350/5+10	1
99 8728	Kugellager, Rillen-, d=5 D=16 B=5mm	1
09 212	Kühlschiene federnd für GEHO 350 ab Baujahr 1997 (Explosionszeichnung 832403)	1
09 207	Lüfterrad, komplett rechts und links (Explosionszeichnung 830027)	1
09 224	O-Ring für Antriebsrad Durchlaufschweißgerät 350/5.6 (Explosionszeichnung 830011 + 590077)	1
09 229	Paßscheibe 6x12x0,5mm (Explosionszeichnung 60676)	1
99 7180	Rundschnurriemen für Lüfterantrieb 33x3,5mm Durchlaufschweißgerät Typ 350/5.6 (Explosionszeichnung 590078)	1
09 237	Schalter AN/AUS, grün beleuchtet (Explosionszeichnung 830023)	1
99 8519	Schalter rund d=23mm, schwarz, I/O, rastend, Snap-in, 250V/10(4)A	1
99 7832	Scheibe	1

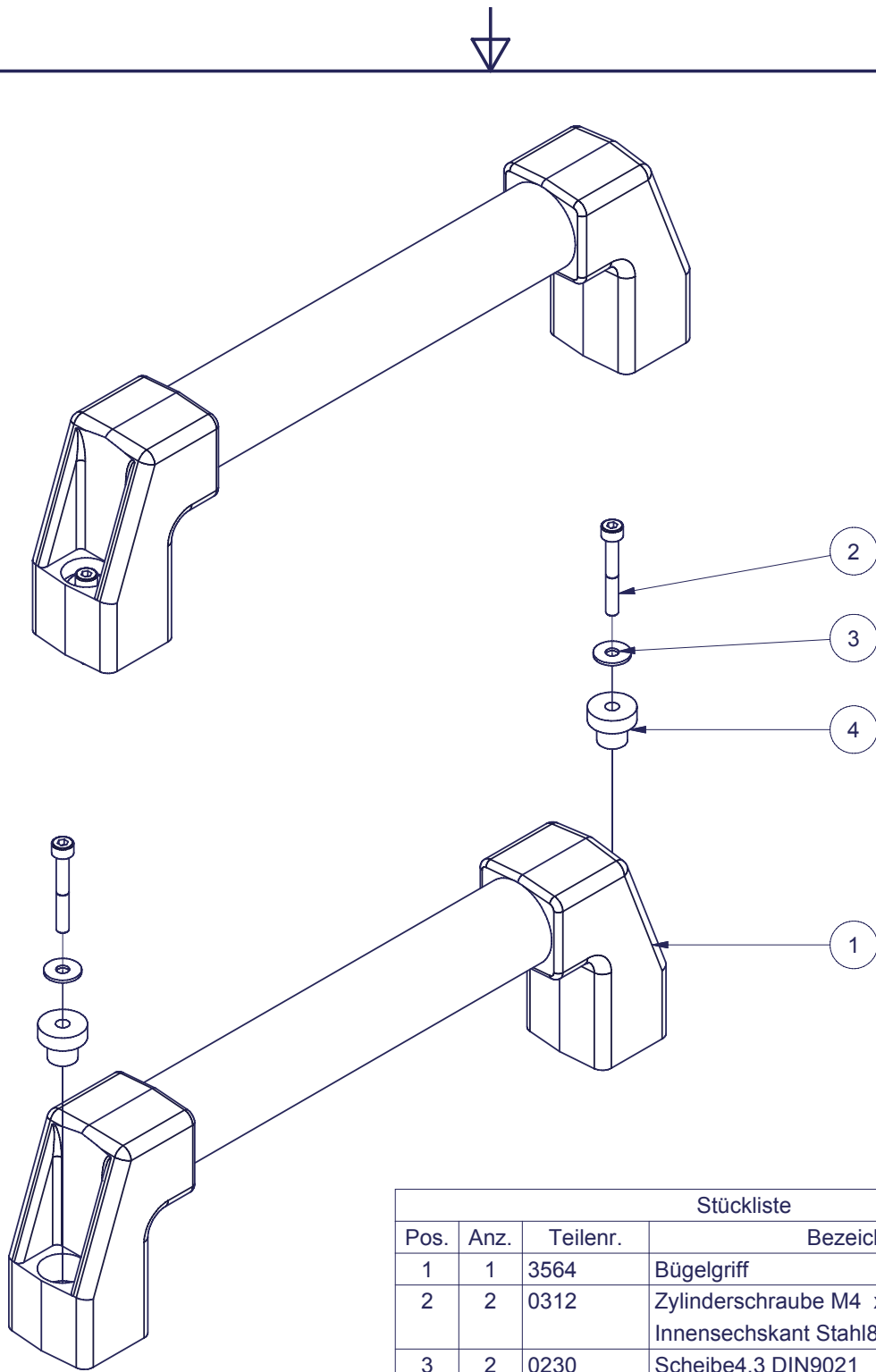
Ersatz- und Verschleißteile für
Durchlauf-Folienschweißgeräte GEHO 350-Serie



99 4045	Seitenblech Links für Durchlauf-Folienschweißgerät Typ 350/5+10 (Explosionszeichnung 835002)	1
09 204	Sicherung, träge 2,5 A/250 V	1
09 233	Spannstift 2x14mm, DIN 1481 (Explosionszeichnung 60653)	1
09 232	Spannstift 2x18mm, DIN 1481 (Explosionszeichnung 60605)	1
09 203	Steckerleitung grau 2m für GEHO 350 (Explosionszeichnung 838107)	1
99 8205	Stirnrad / Zwischenrad kompl. mit Kugellager und Schrauben	1
99 5208	Stirnrad Nylon mit Hülse 2x18	1
99 7829	Stirnrad, Nylon mit Spannhülse Dm 2 x 14	1
99 7323	Temperaturfühler f. 350/5.6 digital	1
09 234	Temperaturregler digital, rund 64mm, 230V AC, 16A, -60° 400°C, für Durchlauf-Folienschweißgerät GEHO 350/5.6 und 350 H/5.6	1
09 208	Thermostat für GEHO 350 (Explosionszeichnung 830013)	1
09 230	Unterlegscheibe 6,4mm, DIN125, (Explosionszeichnung 60304)	1
99 6471	Welle für Durchlaufgerät 350	1

VE: Verpackungseinheit

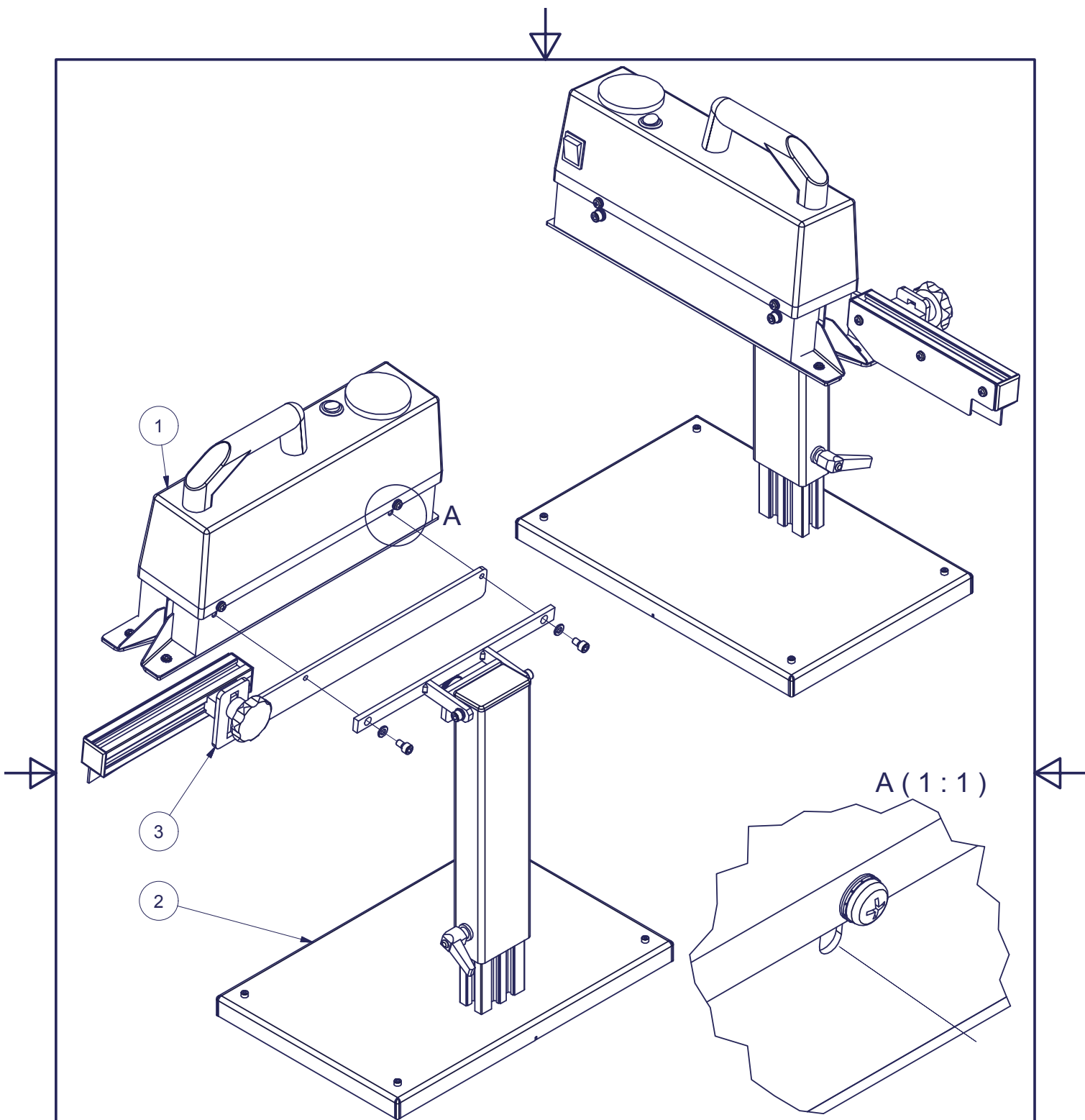
Stand 04.08.16



Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	3564	Bügelgriff
2	2	0312	Zylinderschraube M4 x 30 DIN912 mit Innensechskant Stahl 8.8 Zn
3	2	0230	Scheibe 4,3 DIN9021
4	2	7756	Isolierhülse PA-GV di=4,5; da=15,7; D=9,7
5	2	1518	Senkschraube M5x12 Kreuzschlitz

Die TN 1518 wird bei der Montage des Handgriffs an dem Durchlaufgerät benötigt.

			Datum	Name	Maßstab	1 : 2	Gewicht
			Gezeichnet	20.10.2011	Schütz-Ehrbar	2. Handgriff für GEHO 350	
			Kontrolliert		Sedelies		
			Norm				
						0900 - 02 - 0101	1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. :	09-0100		

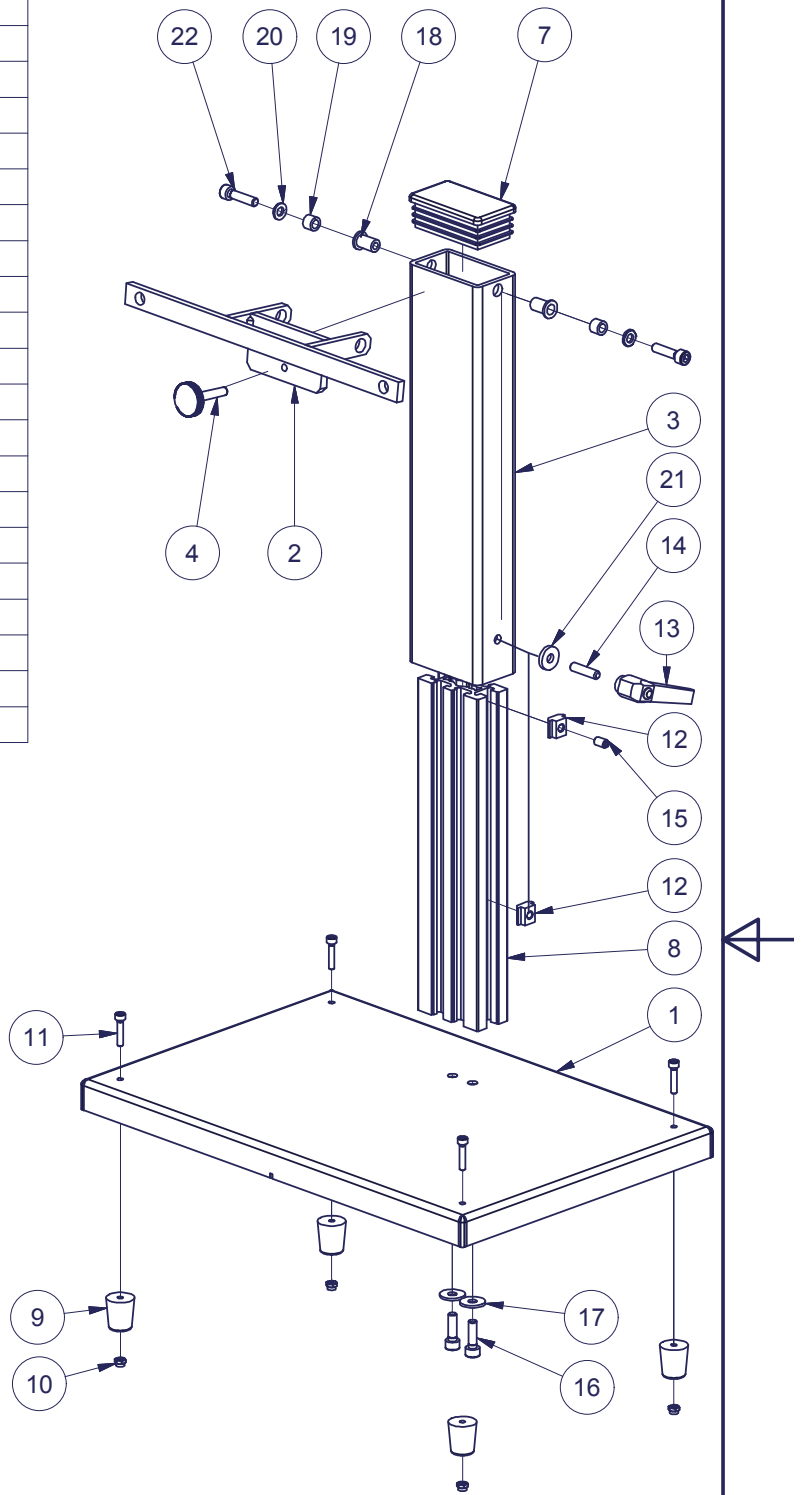


Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	09 001	Durchlauf-Schweißgerät
2	1	09-0200	Tischständer Durchlaufgerät
3	1	09-0310	Höhenführung für Durchlaufgerät, verstellbar

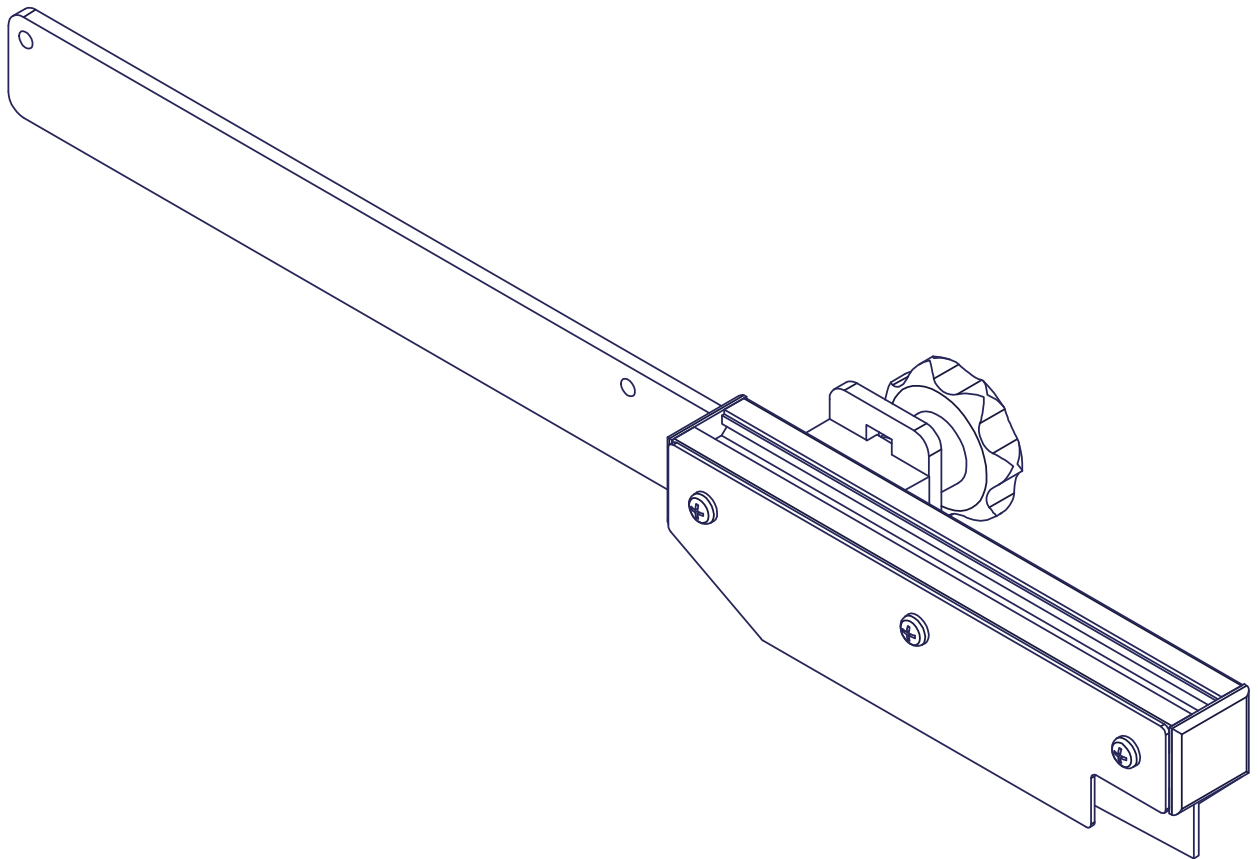
Status	Änderungen	Datum	Name	Gezeichnet	Datum	Name	Maßstab	Gewicht
				20.02.2013	20.02.2013	Schütz-Ehrbar	Durchlaufgerät mit Tischständer und Höhenführung	1 von 1
						Sedelies		
						Norm		
						0900 - 01 - 0251		
GEHO-Nr. :				09 001 mit Tischständer und Höhenführung				



Stückliste			
Pos.	Anz	Teilenr	Bezeichnung
1	1	5546	Standplatte für Tischständer
2	1	5547	Gerätehalter für Tischständer
3	1	5548	Rohr für Tischständer
4	1	1573	Rändelschraube M6x30 DIN653
7	1	5551	Lamellenstopfen 70x40x4
8	1	5549	Blocan 60x30x250
9	4	4972	Gerätefuß Höhe 23mm
10	4	0214	Sechskantmutter M 4 DIN 985
11	4	0313	Zylinderschraube M4x20 DIN912
12	2	1379	Nutenstein -N- M6 ab Profil 40
13	1	0130	Kunststoff-Klemmhebel M6
14	1	0239	Gewindestift M6 x 25 DIN913
15	1	0283	Gewindestift M6 x 10 DIN 913
16	2	0300	Inbusschraube M 6 x 20 DIN912
17	2	0228	Scheibe 6,4 groß DIN 9021
18	2	8214	Einnietmutter M6 Flachkopf St vz
19	2	2089	Distanzhülse PA ; D=10; d=6,4; l=7,5
20	2	0256	Scheibe 6,4 DIN125
21	1	2039	Scheibe DIN 7349 6,4x17x3
22	2	0299	Inbusschraube M6x25 DIN 912



		Toleranzen DIN 7168-m	Oberfläche	Maßstab 1 : 5	Gewicht
				Halbzeug	
		Datum	Name	Tischständer Durchlaufgerät	
		Gezeichnet	16.01.2004 holger		
		Kontrolliert	02.05.2008 Sedelies		
		Norm			
				0900-01-0101	1
Status	Änderungen	Datum	Name	GEHO-Nr. : 09-0200	A4



Stückliste			
Pos.	Anz.	Teilenr.	Bezeichnung
1	1	7718	Profilhalter Durchlaufgerät
2	1	7720	Nutenblock Durchlaufgerät
3	1	6055	Profil S30x30 x200lg.
4	1	7721	Anschlagblech Durchlaufgerät
5	1	7719	Anschlagwinkel Durchlaufgerät
6	5	1504	Nutenstein -N- M5 ab Profil 30
7	2	0257	Scheibe 5,3 DIN125
8	2	1195	Zylinderkopfschraube M5 x 10 mit Innensechskant DIN 912
9	1	1012	Sechskantmutter Flach M8
10	1	3712	Gewindestift M 8 x 45 DIN913
11	2	1565	Abdeckkappe für Profil S-30
12	3	4191	Linsenschraube M5x8 Kreuzschlitz
13	1	1357	Sterngriff M8 D=50 Kunststoff
17	1	0255	Scheibe DIN 125-1 - B 8.4

				Datum	Name	Maßstab	1 : 2	Gewicht
				Gezeichnet	28.04.2011	Schütz-Ehrbar	Höhenführung für Durchlaufgerät, verstellbar	
				Kontrolliert		Sedelies		
				Norm				
						0900 - 10 - 1201		1
1	TN 1012 und TN 0255	01.02.2013	Sch.-E.			GEHO-Nr. : 09-0310		von 2
Status	Änderungen	Datum	Name					