

# Bedienungsanleitung



## **GEHO D 450** **Durchlauf-Heißsiegelprägemaschine**



**CE**

## Allgemeines

Die Heißsiegelprägemaschine ist ein Durchlaufschweißgerät zum luftdichten Versiegeln von Sterilisationsverpackungen, sowie alle handelsüblichen beschichteten Papierbeutel, Autoklavbeutel, Alu-Verbundfolie und Laminatfolien.

Es dürfen nur Verpackungsmaterialien eingesetzt werden, die bei den zum Einsatz kommenden Schweißtemperaturen keine gefährlichen Stoffe in nicht erlaubter Konzentration freigeben.

Die Maschine ist **nicht** geeignet zum Verschweißen von thermoplastischen Folien.

## Aufstellung

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

## Technische Daten

Durchlaufgeschwindigkeit:	6,2 m/min
Siegelbare Materialdicke	25 - 800 µm
Siegelnahtbreite	12 mm
Siegeltemperatur	regelbar 100 - 250°C
Stromverbrauch	ca. 400 W/h
Stromnetzanschluß	230 V / 50 Hz
Abmessungen	L = 600 mm
mit Tischständer	B = 250 mm
	H = 410 - 600 mm
Betriebsbereit	nach ca. 4 min
Maschinengewicht	ca. 13 kg
Tischständergewicht	ca. 5 kg

**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 230 V / 50 Hz stecken.
2. Betriebsschalter (Wippschalter grün) auf der Schalterplatte in Stellung „I“ drücken. Die Kontrollleuchte im Betriebsschalter leuchtet.
3. Der Kippschalter (über dem Betriebsschalter) für die Beuteltransportriemen muß in Durchlaufrichtung stehen
4. Temperatureinstellmarke im Kontaktthermometer durch Drehen des Einstellknopfs auf die jeweilig benötigte Temperatur einstellen. Die Kontrollleuchte im Kontaktthermometer leuchtet auf. Sobald sie das erste Mal erlischt, ist die eingestellte Temperatur erreicht. Ein automatischer Regler hält die eingestellte Temperatur konstant. Die Kontrollleuchte im Kontaktthermometer geht entsprechend der Regelung an und aus.

DIE MASCHINE IST EINSATZBEREIT !

5. Beutel von rechts einführen. Der Abstand der Siegelnaht vom oberen Beutelrand kann durch den am Einlauf befindlichen Anschlag eingestellt werden.

6. Versiegelten Beutel links entnehmen, kurz abkühlen lassen und die Festigkeit der Siegelnaht prüfen. Die Qualität der Siegelnaht ist von der richtigen Temperatur abhängig. Die Einstellung der Temperatur richtet sich nach Materialart und Materialdicke. Die optimale Einstellung muß durch Probesiegelung ermittelt werden.

7. Bei evtl. Verklemmen des Materials durch unsachgemäßes Einführen der Beutel in die Maschine kann die Laufrichtung der Beuteltransportriemen durch sofortiges Umlegen des Kippschalters geändert werden. Das Material wird wieder rückwärts herausbefördert. Danach drückt man den Kippschalter in die Arbeitsstellung zurück.

## **Achtung:**

Die Temperaturregelscheibe 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 Verschleißteile stärker beansprucht, ohne daß dadurch ein Vorteil entsteht.

Wenn das zu versiegelnde Material gewechselt wird, muß eine neue Einstellung ermittelt werden.

8. Wenn für einige Zeit keine Beutel versiegelt werden sollen, kann man den Kippschalter in Stellung „0“ bringen. Dadurch wird der Beuteltransport abgeschaltet; die eingestellte Schweißtemperatur bleibt jedoch erhalten.

9. Nach Beendigung des Arbeitsvorgangs wird die Maschine sofort durch Drücken des Betriebsschalters (Wippschalter) auf Stellung „0“ zum Stillstand gebracht werden.

## **Betriebsstörung:**

Leuchtet die rote Kontrolleuchte im Kontaktthermometer ständig, ist der Regler defekt und muß von einem Fachmann ausgewechselt werden !!!

## **Wartung**

Die Maschine ist vollkommen wartungsfrei

## **Achtung!**

Vor Öffnen des Gehäuses und der Seitenbleche unbedingt Netzstecker ziehen!

# **Anpreßdruckeinstellung**

Der Anpreßdruck der Prägerollen ist federnd und voreingestellt. Bei evtl. erforderlicher Anpreßdruckänderung wird die Einstellung folgendermaßen vorgenommen:

Netzschtecker ziehen !!!

Mittels eines Inbusschlüssels muß die Inbusschraube M5 an der Unterseite der Maschine von der vorderen Prägerolle gelöst werden.

Danach kann man den kleinen Hebel im Langloch in die gewünschte Richtung bewegen.

In Richtung minus wird der Andruck geringer.

In Richtung plus wird der Anpreßdruck stärker.

Nach der vorgenommenen Einstellung muß die Inbusschraube wieder fest angezogen werden.

Die Maschine ist wieder einsatzbereit.

Die Maschine entspricht den EG-Richtlinien, ist GS geprüft und trägt das CE-Zeichen.