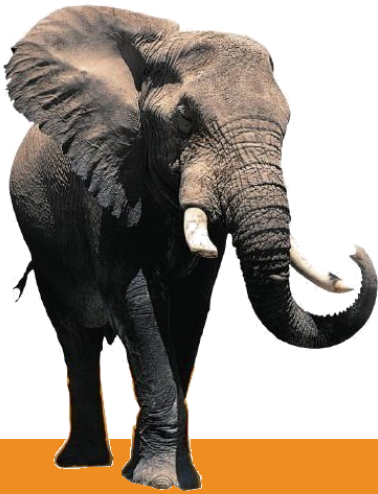




MULTICOVER[®] 960

BEDIENUNGSANLEITUNG



MULTICOVER[®] 960

FOLIENSCHWEIßGERÄT GROSSE BREITE

BEDIENUNGSANWEISUNGEN

Garantie.....	2
Sicherheitshinweise.....	3
Technische Daten.....	4
Montage	5
Inbetriebnahme	6
Wartung	9

GARANTIE

GARANTIE MULTICOVER®

GESAMTGARANTIE gegen jeden Herstellungsfehler an einem neuen Gerät, das keiner Demontage oder Modifikation unterzogen wurde, gemäß den Anweisungen des Handbuchs verwendet wurde und keinen längeren Gebrauch gemacht hat. Die Gesamtgarantie erstreckt sich auf den Austausch des / der einzig anerkannten fehlerhaften Teile.

GARANTIE von 12 Monaten unter folgenden Bedingungen:

- das Gerät wurde gemäß den Anweisungen verwendet,
- dass es keiner anderen Demontage unterzogen wurde als in der Anmerkung vorgesehen,
- dass die Geometrie des Geräts intakt ist.

Diese Garantie gilt nicht für die folgenden Verschleißteile:

- Schweißklinge
- Schneideklinge
- Teflonband

Alle Ersatzteile müssen original MULTICOVER® sein. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung und jeden Regressantrag ab, wenn die Anweisungen und vorhergehenden Bestimmungen nicht eingehalten werden.

Ripack kann nicht für Unfälle mit Personen und Sachen haftbar gemacht werden. Im Streitfall sind ausschliesslich die Gerichte von Bordeaux, Frankreich zuständig.

IM FALLE DER INANSPRUCHNAHME DER GARANTIE LEGEN SIE DIE RECHNUNGSKOPIE IHRES LIEFERANTEN BITTE BEI.

IHRE GARANTIE BEGINNT AB DATUM DER RECHNUNGSAUSTELLUNG IHRES LIEFERANTEN.

SICHERHEITSHINWEISE

**VOR ERSTINBETRIEBNAHME UNBEDINGT
ZU LESEN!**

DIESES GERÄT IST NUR FÜR DEN PROFESSIONNELLEN GEBRAUCH BESTIMMT.

ES IST UNBEDINGT ERFORDERLICH, DASS MULTICOVER®-BENUTZER DAS GESAMTE BEDIENUNGSHANDBUCH LESEN UND FÜR DIE JEWEILIGEN ANWENDUNGEN DIESES GERÄTES ENTSPRECHEND AUSGEBILDET WERDEN.

DIESE ANWEISUNGEN SOLLTEN AUFBEWAHRT WERDEN, UM SPÄTER ZU RATE GEZOGEN WERDEN KÖNNEN.

DER MULTICOVER® 960 IST ZUM SCHWEISSEN ODER ABDICHTEN VON SCHRUMPPFOLIEN, DAS HEISST EINEM HEISSSCHWEISSVERFAHREN BESTIMMT.

DIE BENUTZUNG DES MULTICOVER® 960 MUSS NUR IN FEUCHTIGKEITSARMEN RÄUMEN AUSGEFÜHRT WERDEN, UM DIE LANGLEBIGKEIT IHRER AUSRÜSTUNG ZU GARANTIEREN.

BEI JEDEM VERLÄNGERTEN STOPP DES GERÄTES DIE STROMVERSORGUNG ABSCHALTEN.

TECHNISCHE DATEN

Schweißverfahren	regelbare elektr. Impulsschweißung
Trennung der Folie	mit Querschneider
max. Schweißstärke	4 x 200 μ - Breite 1500 mm
maximal zulässige Folienrollen	Ø 500 mm -Breite 1500 mm -200kg
Gewicht + Abmessungen BxTxH	95 kg - 1970 x580x1430 mm
Netz-und Steuerspannung, Leistung/Schweißstärke	230 V (50/60 Hz) - 24 V . 0,5 KVA
Mobilität	4 Gummiräder Ø 100 mm 2 Fix- + 2 Schwenkräder mit Bremsen



MONTAGE

Der Multicover 960 wird montiert geliefert, die Netzteilbox liegt separat in einem Schutzkarton.

Stellen Sie es einfach auf die dafür vorgesehene Halterung (Foto 1) und verbinden Sie es mit dem Multicover (Foto 2) und dann mit einem Netzanschluß (Foto 3).

Der Multicover ist jetzt einsatzbereit.



Foto 1



Foto 2



Foto 3

BEDIENUNGSANLEITUNG

Einlegen der Folie

- Legen Sie die Folienrolle auf die Trägerachse und halten Sie die Einspannvorrichtung mit Hilfe der 2 Spannkegel (Foto 4).
- Stellen Sie sicher, dass der Multicover während der Platzierung der Folienrolle nicht eingeschaltet ist.
- Führen Sie die Folie unter die Rücklaufsperrung und zwischen die Schweißbacken (Foto 5)



Foto 4



Foto 5

Bestimmung der Schweißzeit

Einschalten der Stromversorgung.

- Stellen Sie den Timer zwischen 2 und 3 Sekunden ein (Frontblende des Schaltkastens: Foto 6).
- Stellen Sie sicher, dass sich der Messerschlitten an einem Ende des Schweißgeräts befindet .
- Ziehen Sie ca. 10 cm Folie.
- Senken Sie die obere Schweißbacke mit Hilfe einem der beiden Griffe am Ende der Stange ab, bis die Zeitschaltuhr einrastet.

- Ein Lautsignal gibt die Schweißzeit an.
- Am Ende dieses Signals schneiden Sie die Folie mit Hilfe der Querschneiders ab (prüfen Sie, daß die Folie zwischen der Schweißnaht und der Rücklaufsperrre gespannt ist). Zum Schneiden drücken Sie auf den Querschneider zum Austritt des Schneidmessers (Foto 7) und schieben Sie es entlang des Schweißbalkens.
- Heben Sie die Schweißbacke an.
- Überprüfen Sie, ob die Schweißnaht gut hält (nach 15 Sekunden Abkühlung). Wenn die Filme nicht geschweißt sind, erhöhen Sie etwas die Schweißzeit.
- Wenn die Schweißnaht die Folie durchdringt, reduzieren Sie die Schweißzeit.
- Die Schweißzeit hängt von der Folienstärke und der Arbeitsgeschwindigkeit ab. (Bei Taktarbeit behält das Lötblatt Restwärme, die Zeitverzögerung kann dadurch entsprechend verringert werden.)



Foto 6



Foto 7

HERSTELLUNG DER HAUBEN

- Ziehen Sie die Flach- oder Schlauchfolie 3-5 cm zwischen den Schweißbalken hervor.
- Nach Einstellung des Potentiometers auf die Folienstärke, drücken Sie einen der Hebel nieder, um automatisch eine perfekte Schweißnaht von 3 mm zu erhalten.
- Den Zähler auf Null stellen, den Schweißbalken öffnen und die Folie in der gewünschten Länge abziehen.
- Den Schweißbalken schließen und die Schweißnaht für die folgende Haube herstellen. Während dieser Zeit des Schweißens können Sie bereits die vorherige, fertige Haube abtrennen.
- Mit dem Querschneider die fertige Haube trennen und leicht ziehen.
- Die Rückschlagrollen verhindern das Zurückrutschen der Folie und halten sie für die nächste Produktion in Position.

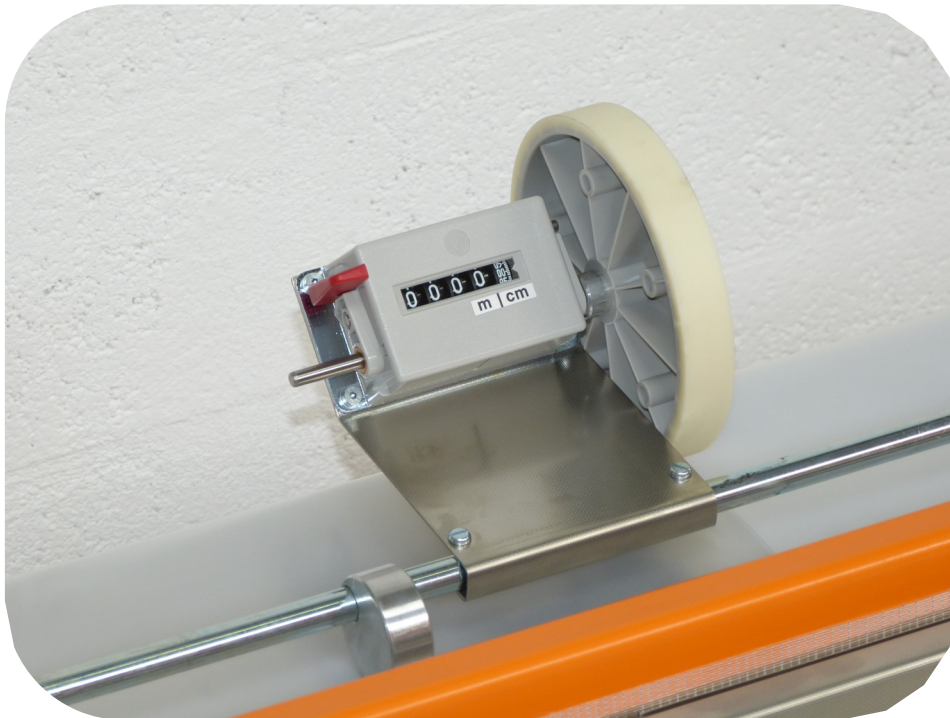


Foto 8

WARTUNG

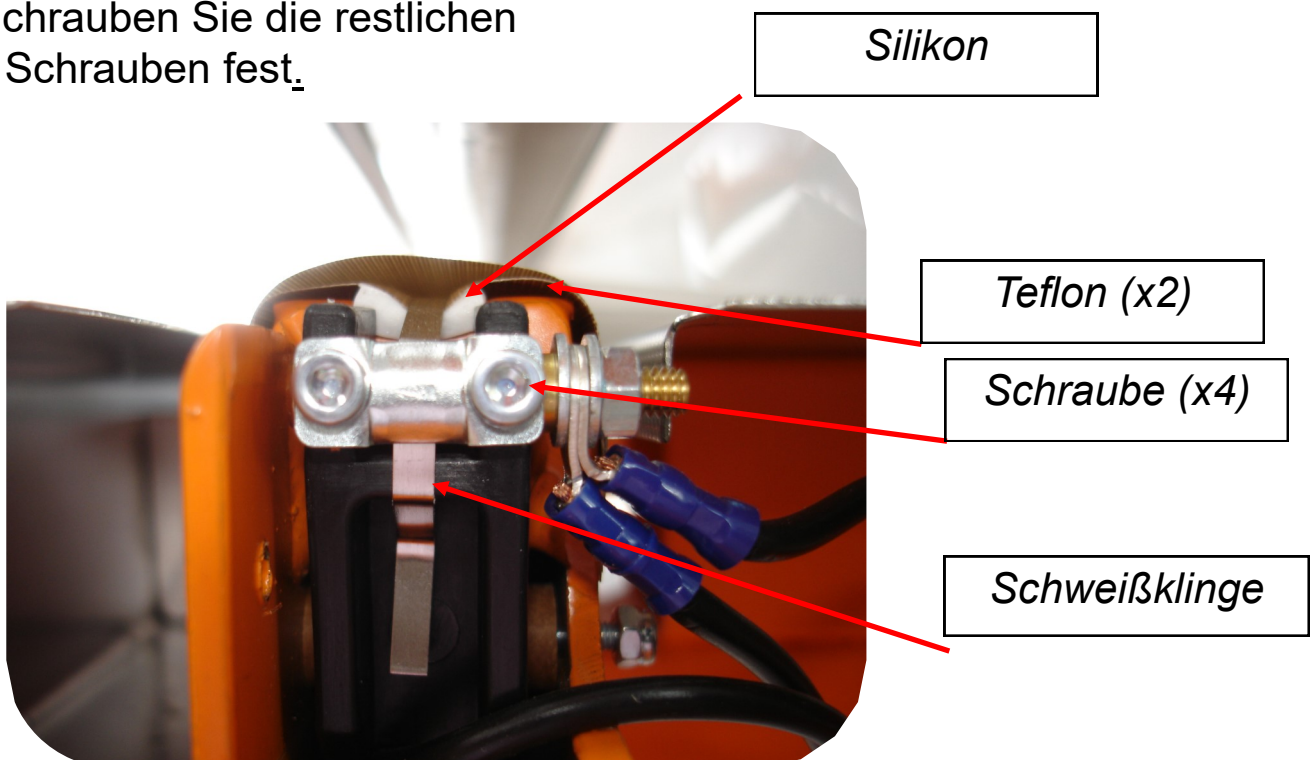
Vor jeder Wartungsarbeit die Maschine unbedingt ausschalten!

Wartung

- Täglich: Reinigen Sie die Teflon-Schutzvorrichtungen mit einem in Silikon getränktem Tuch.
- Monatlich: Überprüfen Sie den Verschleiß der Messer

Wechsel des Schweißblattes

- Schalten Sie den Multicover aus.
- Entfernen Sie das Teflon.
- Lösen Sie die 4 Schrauben (2 auf jeder Seite), die die Klinge am Ende der Schweißleiste blockieren.
- Ersetzen Sie die alte Klinge durch eine neue Klinge. Ziehen Sie die Klinge an, indem Sie sie auf einer Seite schrauben und auf der gegenüberliegenden Seite mit einer Zange spannen.
- Schrauben Sie die restlichen 2 Schrauben fest.



Wechseln des Schneidmessers

Bei Auftreten von Schneidproblemen, wechseln Sie die Schneidmesser wie folgt:

- Schrauben Sie die Muttern des Querschneiders ab (Fotos 9 und 10)
- Schrauben Sie die Mutter ab, die die Klinge hält, und wechseln Sie die Klinge
- Schrauben Sie das Ganze auf den Multicover



Foto 9

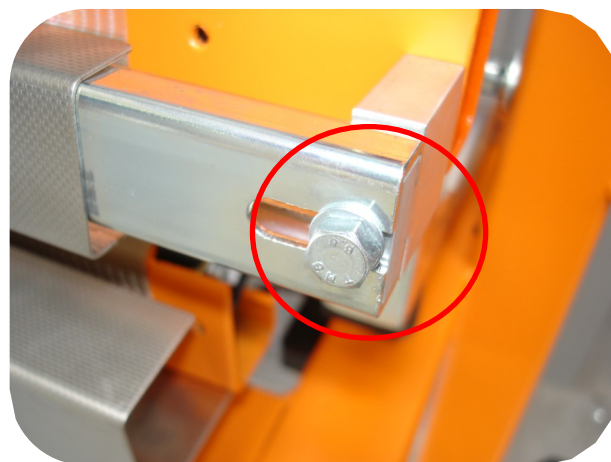


Foto 10

Anmerkungen

Brandstellen auf Teflon sind nach einer gewissen Anzahl von Zyklen normal. Vorzeitiger Verschleiß hingegen ist ein Zeichen für eine schlechte Einstellung der Schweißzeit.

NOTIZEN



CE-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG



Erklärt hiermit, dass :

MULTICOVER 960

correspond aux dispositions et aux normes harmonisées suivantes :
entspricht den folgenden harmonisierten Vorschriften und Normen :

Directive basse tension 2006/95/CE
Niederspannungsrichtlinie 2006/95/EC

Directive CEM 2004/108/CE
EMC Richtlinie 2004/108/EC

Directive RoHS 2002/95/CE
RoHS Richtlinie 2002/95/EC

Normes harmonisées EN ISO 12100-1
Harmonisierte Vorschriften EN ISO 12100-2
EN ISO 13857
EN 60204-1
EN 61000-6-1
EN 61000-6-3

Le Haillan, März 2012

Vorstandsvorsitzender