

Bedienungshandbuch  
**Euromatic**



CE

**Euromonda**<sup>®</sup>

*Sehr geehrte Damen und Herren,*

*wir möchten Ihnen eingangs für das Vertrauen danken, das Sie uns mit dem Kauf unseres Thermoschweißgeräts mit integriertem Drucker **Euromatic** entgegengebracht haben.*

*Unsere Firma steht Ihnen jederzeit mit Informationen und Erklärungen zu dem von Ihnen gekauften Gerät zur Verfügung.*

*Weiterhin möchten wir darauf hinweisen, daß es für den korrekten Gebrauch des Geräts erforderlich ist, dieses Handbuch vorher aufmerksam zu lesen. Unsere Geräte sind gemäß den geltenden Sicherheitsvorschriften ausgelegt und stellen keine Gefahr für den Benutzer dar, wenn die Anleitungen für den korrekten Gebrauch befolgt werden. Euronda Sp.A. weist jegliche Haftung für falsche oder unvollständige Auslegungen des Textes oder der Übersetzung dieses Handbuches zurück. Bei Beanstandungen gelten ausschließlich die im Handbuch in italienischer Sprache enthaltenen Angaben.*

*Wir wünschen Ihnen viel Erfolg bei Ihrer Arbeit und erinnern Sie daran, dass die Vervielfältigung dieses Handbuchs verboten ist und die technischen Merkmale des Geräts infolge neuer technologischer Errungenschaften jederzeit ohne Mitteilungspflicht unsererseits geändert werden können.*

**EURONDA S.p.A.**

**INHALT**

1.	ALLGEMEINE INFORMATIONEN .....	3
1.1	VERWENDUNG UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS .....	3
1.2	VORGESEHENER GEBRAUCH .....	4
1.3	TECHNISCHE MERKMALE .....	4
1.4	TRANSPORT UND FORTBEWEGUNG .....	4
1.5	ABRÜSTUNG DER MASCHINE .....	5
2.	HINWEISE .....	6
2.1	HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG .....	6
2.2	SICHERHEITSVORSCHRIFTEN .....	7
2.3	SCHWEISSQUALITÄT .....	8
3.	ANLEITUNGEN ZUM GEBRAUCH .....	9
3.1	AUFSTELLUNG .....	9
3.2	REGULIERUNGEN ZUM EINFÜHREN DER BEUTEL .....	9
3.3	STROMANSCHLUSS .....	9
3.4	ANSCHLUSS AN DEN USB-PENDRIVE UND ANSCHLUSS AN DEN SD-DRIVE .....	10
3.4.1	ETHERNETANSCHLUSS .....	10
3.5	EINSCHALTEN DER MASCHINE .....	11
3.6	EINLEGEN DER BEUTEL .....	12
4.	STEUERTAFEL .....	13
4.1	AUSWAHL VERSIEGELUNGSTEMPERATUR .....	13
4.2	EINGABE DER PARTIEBEZEICHNUNG .....	14
4.3	EINSTELLUNGEN .....	15
4.3.1	SPRACHWAHL .....	15
4.3.2	EINSTELLEN VON DATUM UND UHRZEIT .....	15
4.3.3	BEDIENEREINSTELLUNGEN .....	16
4.3.4	VERWALTUNG DER SPEICHER .....	17
4.3.5	DRUCKEINSTELLUNGEN .....	18
4.3.6	ETHERNETEINSTELLUNG .....	21
4.3.7	WARTUNG .....	22
4.4	MASCHINENALARME .....	22
5.	KORREKTER BETRIEB .....	24
5.1	SCHWEIßTEMPERATUR .....	24
5.2	SCHWEIßDRUCK .....	24
5.2.1	KONTROLLE DES SCHWEISSDRUCKES .....	24
5.3	AUSSCHALTEN DER MASCHINE .....	25
5.4	NOT-AUS DER MASCHINE .....	25
5.5	VERKLEMMEN DER BEUTEL .....	26
5.6	DRUCKERBAND AUSTAUSCHEN .....	27
6.	GARANTIEBEDINGUNGEN UND ERSATZTEILE .....	28
6.1	GARANTIEBEDINGUNGEN .....	28
7.	PROBLEME UND LÖSUNGEN .....	29
7.1	STROMSPEISUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER SICHERUNG .....	29
7.2	MANGELHAFTER SCHWEISSUNG .....	30
7.3	VORSCHUB .....	30
7.4	DRUCKER .....	31
8.	ZUBEHÖR .....	32
8.1	ROLLENFLÄCHE - ROLLENBAHN .....	32

## 1. ALLGEMEINE INFORMATIONEN

### 1.1 VERWENDUNG UND AUFBEWAHRUNG DES HANDBUCHS

Wir danken Ihnen für das Vertrauen, das Sie uns mit dem Kauf unseres Thermoerschweißgerät des Typs Euromatic entgegengebracht haben.

Wir sind sicher, dass Sie, bei korrekter Befolgung der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Informationen, die Qualität unseres Produkts schätzen werden.

Aus diesem Grund muss der Inhalt dieser Anleitungen allen Personen zur Kenntnis gebracht werden, die mit dem Gerät umgehen.



**Die vorliegenden Bedienungsanleitungen sind für alle Bediener des Geräts bestimmt, und somit alle Personen, die sowohl mit der Verpackung selbst, als auch mit der ordentlichen und außerordentlichen Wartung zu tun haben.**

Die im Handbuch enthaltenen Bedienungs- und Wartungsanleitungen beschreiben den genauen Gebrauch des Gebrauch gemäß dem zugrunde liegenden Projekt und seiner technischen Merkmale.

Das mit dem Thermoerschweißgerät gelieferte Handbuch gilt als integrierender Bestandteil des Geräts selbst und muss "ALS ZUKÜNFTIGER BEZUG" bis zur Abrüstung desselben aufbewahrt werden.

**Die Bedienungsanleitungen müssen dem Bediener immer zur Verfügung stehen und problemlos von allen Personen zu Rate gezogen werden können, die mit dem Gerät umgehen.**

Download Handbuch: <http://b2bnew.euronda.com/>

Diese Daten sind aus dem an der Seite des Geräts (Abb. 1.1) angebrachten Datenschild (Abb. 1.2) ersichtlich.

*Der Hersteller behält sich das Recht vor, das Thermoerschweißgerät in jedem Moment anzupassen bzw. Änderungen vorzunehmen, ohne dass dadurch die Pflicht entsteht, die früheren Produkte und Handbücher anzupassen.*

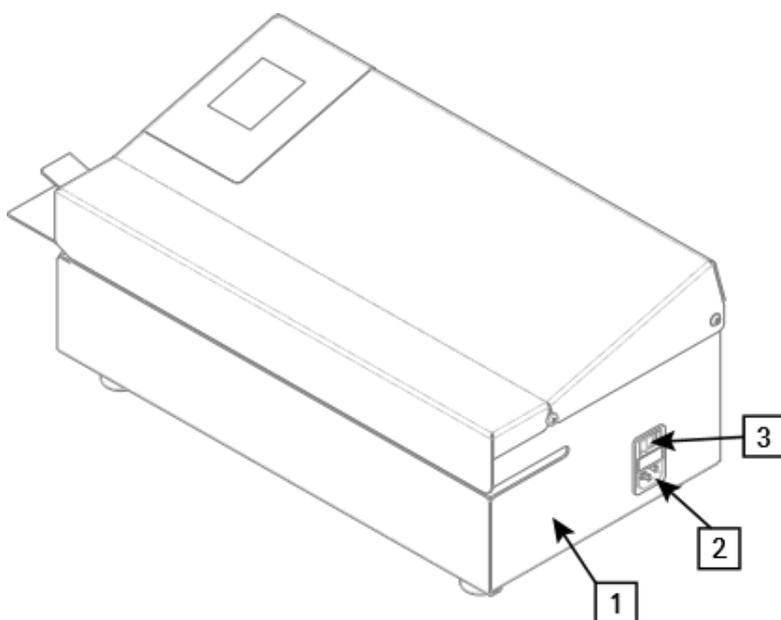


Abb. 1.1



Abb.1.2 (Schild Nr.1-Abb.1.1)

- 1 **Datenschild**
- 2 **Netzanschlusskabel**
- 3 **Schalter**

## 1.2 VORGESEHENER GEBRAUCH

Das Modell Euromatic ist eine Nahtschweißmaschine zum hermetischen Verschluss von Beuteln für die Sterilisierung von chirurgischem Besteck und Einwegartikeln, die aus wärmeschweißbarem Papier hergestellt und mit Papier / Polypropylen / Polyester / Tyvek, usw. kaschiert werden.

## 1.3 TECHNISCHE MERKMALE

- Schweißgeschwindigkeit 8 m/min (+/- 10%).
- Elektronische Kontrolle der Schweißtemperatur von 30°C bis 200°C ± 5%.
- Automatische Betriebsunterbrechung in einem Bereich von +/- 5°C gegenüber dem vorgegebenen Schweißtemperaturwert.
- Elektronische Kontrolle des Schweißdruckes und der Schweißgeschwindigkeit
- Automatische Betriebsunterbrechung, wenn der Schweißdruck bzw. die Schweißgeschwindigkeit außerhalb des vorgegebenen Bereichs liegen (Fmin = 65N – Fmax = 100N; Vmin = 7,0 m/min – Vmax = 10 m/min)
- Kontrolle der Innentemperatur der Maschine durch einen Wärmefühler
- Gesamtschweißlänge 12,5 mm mit Mehrband.
- Freier Rand oberhalb der Schweißung 0 - 30 mm.
- Automatische Papiererkennung und Druckfreigabe.
- Vorgeeichter Schweißdruck
- Elektronischer Drucker mit 9-Nadel-Matrix
- 2,8" LCD Touchscreen
- 1 SD-Kartenschlitz zum Einlegen einer SD-Speicherkarte
- 1 USB-Schnittstelle zum Anschluss eines USB-Pendives.
- 1 Ethernet-Anschluss
- 230V 50/60Hz Versorgung.
  
- Netzanschlusskabel Typ 3x1 H05VVF, Schuko-Stecker, Steckdose PA80
  
- Aufnahmeleistung 500 W.
- Schallsendungspegel unter 70 dB(A).
- Abmessungen ohne Zubehör:  
*Breite = 505 mm      -      Tiefe = 245 mm      -      Höhe = 215 mm*
- Nettogewicht 15 kg
- Schweißung gemäß EN 868-5
- Herstellung gemäß CE-Bestimmungen

## 1.4 TRANSPORT UND FORTBEWEGUNG

Für den Transport der Maschine ist die Originalverpackung zu verwenden. Die Lagerbedingungen liegen im Bereich von -20° C bis +50° C.

Gehen Sie vorsichtig mit der verpackten Maschine um und lagern Sie diese immer in trockenen Räumen, unter Berücksichtigung der Aufstellungssymbole.

Nachstehend sind die wichtigsten Hinweise für die Sicherheit und die Erhaltung der Betriebstüchtigkeit der Maschine angeführt.

- Um einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten, muss die Maschine regelmäßig gereinigt werden.
- Vor der Reinigung muss die Maschine ausgeschaltet und das Speisekabel abgetrennt werden (Nr.2-Abb. 1.1).
- Keine Flüssigreiniger oder Sprays für die Reinigung verwenden.
- Für die Reinigung im Inneren ist Druckluft zu verwenden, für die Außenseite ein weicher, leicht feuchter Lappen.
- Keine anderen Gegenstände als die zu schweißenden Beutel in den Schweißbereich einführen.

- Keine Metallgegenstände durch die Öffnungen einführen, da sonst die Gefahr von Stromschlägen besteht.
- Die Maschine darf nur in geschlossenen und vor Feuchtigkeit geschützten Räumen verwendet werden.  
Temperatur: von 5°C bis 40°C (von 41°F bis 104° F).  
Relative Luftfeuchtigkeit: von 30 % bis 95 % (betaungsfrei)  
Höhe bis 2000 m ü.d.M.
- Es ist eine Beleuchtung von mindestens 300 Lux erforderlich, die nicht so stark ist, dass sie blendet.
- Die Maschine darf nicht in brand- und explosionsgefährdeten Räumen verwendet werden.
- Die Maschine darf nicht für die Verpackung von brennbaren, korrodierenden, explosiven oder in sonstiger Weise für die Sicherheit des Bedieners gefährlichen Produkte verwendet werden.
- Ausschließlich Originalersatzteile verwenden.
- Es wird empfohlen, die Anlage einmal jährlich von einem qualifizierten Techniker kontrollieren zu lassen.
- Nicht die Schweißparameter ändern, während die Schweißanlage arbeitet.
- Der Austausch der Schmelzsicherungen muss mit Sicherungen des gleichen Typs vorgenommen werden.

### 1.5 ABRÜSTUNG DER MASCHINE

Das Theroschweißgerät Euromatic wird aus eisenhaltigen Metallen, elektronischen Bauteilen und Kunststoff hergestellt.

Bei der Zerlegung des Geräts sind keine besonderen Vorkehrungen zu treffen. Lassen Sie das Gerät nicht an einem unbewachten Ort zurück; beauftragen Sie spezielle Entsorgungsfirmen mit der Verschrottung. Hierbei sind stets die geltenden, landesspezifischen Gesetzesregelungen zu beachten.



Das am Gerät angebrachte Symbol  bedeutet, dass der Müll "getrennt entsorgt" werden muss.

Der Benutzer muss daher das Gerät am Ende seiner Lebensdauer bei den von den örtlichen Verwaltungen eingerichteten Sammelstellen abgeben oder beim Kauf eines neuen, gleichwertigen Geräts dem Wiederverkäufer zurückgeben (gilt nur für die EU).

Die getrennte Müllsammlung und die damit verbundene Aufbereitung, Rückgewinnung und/oder Entsorgung leisten einen wichtigen Beitrag für die Produktion von Geräten aus Recyclingmaterialien und vermindern die mit einer nicht sachgemäßen Entsorgung verbundenen, negativen Auswirkungen auf die Umwelt und die Gesundheit.

Bei der widerrechtlichen Entsorgung des Produkts muss der Benutzer mit Verwaltungsstrafen gemäß den einschlägigen Gesetzen rechnen.

## 2. HINWEISE

### 2.1 HAFTUNGSBESCHRÄNKUNG

Euronda S.p.a. weist jegliche Haftung für direkte oder indirekte Schäden zurück, die auf den unsachgemäßen Gebrauch der Maschine zurückzuführen sind, und zwar:

- nicht von den vorliegenden Anleitungen vorgesehener Gebrauch
- grobe Unterlassung der vorgesehenen Wartung
- Wartungsarbeiten durch nicht von Euronda S.p.a. autorisierte Techniker
- Verwendung von nicht originalen und nicht spezifischen Ersatzteilen für die gegenständliche Maschine
- teilweise oder komplette Nichtbeachtung der Anleitungen außergewöhnliche Ereignisse.



**DER MITNEHMERMOTOR DIESES GERÄTS ERZEUGT, IN UNMITTELBARER NÄHE (WENIGE ZENTIMETER ABSTAND), MAGNETFELDER, DIE MIT EINIGEN ANDEREN MEDIZINISCHEN GERÄTE INTERFERIEREN KÖNNTEN (Z. B. HERZSCHRITTMACHER, BEATMUNGSGERÄTEN, METALLPROTHESEN, USW.).**



**DESHALB MÜSSEN GEEIGNETE SCHUTZMAßNAHMEN FÜR DIE TRÄGER DIESER GERÄTE VORGESEHEN WERDEN, Z. B. DURCH EIN VERBOT DES GEBRAUCHS.**



**Um Schäden an der Schweißmaschine bei zukünftigen Transporten vorzubeugen, muss die Originalverpackung aufbewahrt werden.**

Euronda S.p.a. weist jegliche Verantwortung für allfällige Schäden an der Schweißanlage bei Speditionen ohne Originalverpackung von sich.

Um die Maschine für die nachfolgenden Aufstellungsarbeiten ohne Schäden aus der Verpackung zu befreien, darf nur unterhalb des Gehäuses zugegriffen werden. Während des Vorgangs ist die gesamte Umgebung als Gefahrenbereich zu betrachten.



**Beim Anheben oder Fortbewegen der Maschine an anderen Elementen, wie z. B. der oberen Abdeckung, der Eingangsführung, usw. können schwerwiegende Schäden verursacht werden.**

**2.2 SICHERHEITSVORSCHRIFTEN**



**Der Bediener muss entsprechend geschult und perfekt mit dem Inhalt des vorliegenden Handbuchs vertraut sein**



**Vor dem elektrischen Anschluss muss die Übereinstimmung der Netzwerkte mit den Daten auf dem Maschinenschild (Abb.1.2) sichergestellt werden.**



**Die Maschine nur an eine Versorgungslinie mit einem Schutz gegen Überspannungen und Erdschluss anschließen; dieser Schutz muss entsprechend den geltenden Bestimmungen bemessen sein.**



**Vor der Durchführung ordentlicher oder außerordentlicher Wartungsarbeiten ist abzuwarten, bis die Komponenten im Inneren abgekühlt sind.**

**Nach Beenden des Vorgangs sind das ordnungsgemäße Funktionieren aller Geräte und die Sicherheitsbeschilderung zu überprüfen.**



**Die Schweißanlage darf nicht mit offenen oder abmontierten Schutzgehäusen verwendet werden.**



**DER MITNEHMERMOTOR DIESES GERÄTS ERZEUGT, IN UNMITTELBARER NÄHE (WENIGE ZENTIMETER ABSTAND), MAGNETFELDER, DIE MIT EINIGEN ANDEREN MEDIZINISCHEN GERÄTE INTERFERIEREN KÖNNTEN (Z. B. HERZSCHRITTMACHER, BEATMUNGSGERÄTEN, METALLPROTHESEN, USW.).**



**DESHALB MÜSSEN GEEIGNETE SCHUTZMAßNAHMEN FÜR DIE TRÄGER DIESER GERÄTE VORGESEHEN WERDEN, Z. B. DURCH EIN VERBOT DES GEBRAUCHS.**

**Auflistung der Mitarbeiterqualifikationen**

**Bediener**

Führt die Aufgaben aus, die für den grundlegenden Betrieb der Maschine notwendig sind: Geben von Befehlen zur Inbetriebnahme, Zuführung und Entnahme der zu schweißenden Beutel, andere einfache Maßnahmen, die im engen Zusammenhang zur normalen Produktion stehen, tägliche Reinigung und Inspektion.

Er ist fähig und befugt, unter Aufsicht des Verantwortlichen, komplexere und seltener notwendige Maßnahmen durchzuführen, die für verschiedenste Anpassungen und die Wiederherstellung der Tätigkeit sowie für den Austausch des Druckerbandes notwendig sind.

**Wartungstechniker Mechanik**

Nimmt jede mechanische Reparatur/Einstellung an der Maschine vor, aber nicht, wenn das Produkt unter Spannung steht.

**Wartungstechniker Elektrik**

Nimmt jede Reparatur/Einstellung der elektrischen Anlagen vor, auch wenn diese unter Spannung stehen.

**Techniker des Herstellers (EURONDA SPA)**

Führt komplexe Tätigkeiten aus, wie die Installation, die Einstellung und die Modifikation der Maschine, in Absprache mit dem Hersteller; untersteht nicht dem Werkleiter; kann, soweit es um die Tätigkeit an der Maschine geht, Ausbildungsfunktionen erfüllen.

### 2.3 SCHWEISSQUALITÄT

Um Schweißungen von durchgehend bester Qualität zu erzielen, empfehlen wir die Einhaltung der folgenden Richtlinien:

- Während des Schweißvorgangs darf der Beutel nicht bewegt oder gezogen werden.
- Sicherstellen, dass der Bereich, in welchem der Beutel geschweißt werden soll, sauber und trocken ist.
- Die Öffnung des zu schweißenden Beutels sorgfältig in die Einlaufführung einlegen und während dieses Vorgangs die im Beutel enthaltene Luft herausdrücken.
- Die Beutelöffnung glätten und geglättet halten, bis diese ganz in den Schweißbereich der Maschine hineingefahren ist. Dadurch werden Falten und das Kräuseln des Beutels verhindert, welche das Schweißergebnis beeinträchtigen könnten (siehe Abs. 3.6)
- Die Beutel mit einer nicht höheren als der normalen Vorschubgeschwindigkeit des Geräts in die Einlaufführung einführen. Ein zu schnelles Einführen führt zu einer Fehlfunktion der Start-Fotozelle und verursacht das Anhalten des Vorschubs.
- Die Schweißanlage nicht während des Schweißvorgangs anhalten, es sei denn, es liegt ein Notfall vor.
- Keine oder mittelgroße Beutel, mit wenig Inhalt und geringen Abmessungen, können eigenständig durch die Maschine bearbeitet werden, welche selbsttätig den Transport bis zum Auslauf auf der Gleitebene übernimmt (siehe Abs. 8.1).

Bei größeren Beuteln mit mehr Gewicht kann der Transport durch die Verwendung einer speziellen Gleitrollenbahn während des Schweißvorgangs erleichtert werden. In diesem Fall ist es auf jeden Fall empfehlenswert, dass ein Bediener dem Schweißvorgang beiwohnt.



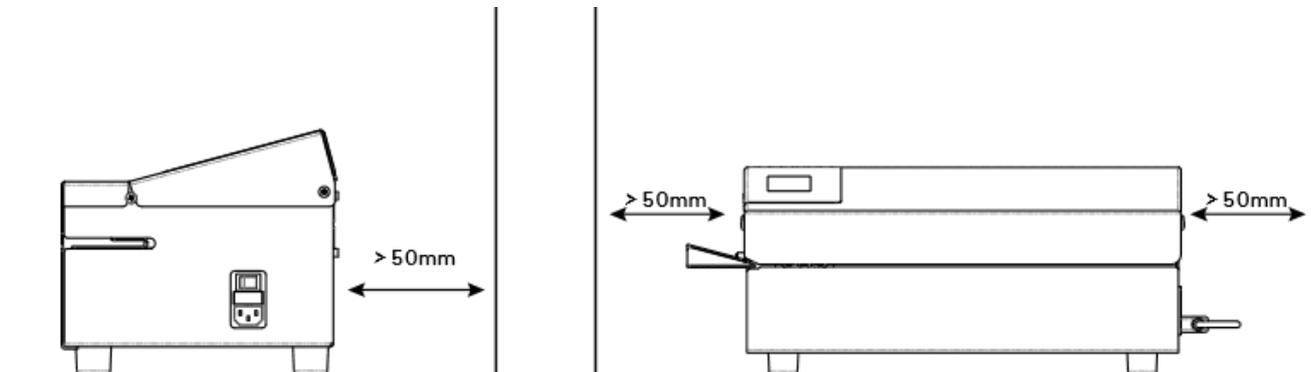
***Auf keinen Fall Beutel bearbeiten, auf welchen Etiketten oder Klebebänder angebracht wurden. Im Schweißbereich könnten sich dabei Reststoffe auf dem Förderband ablagern, die zu einem Verklemmen der eingeführten Beutel führen.***



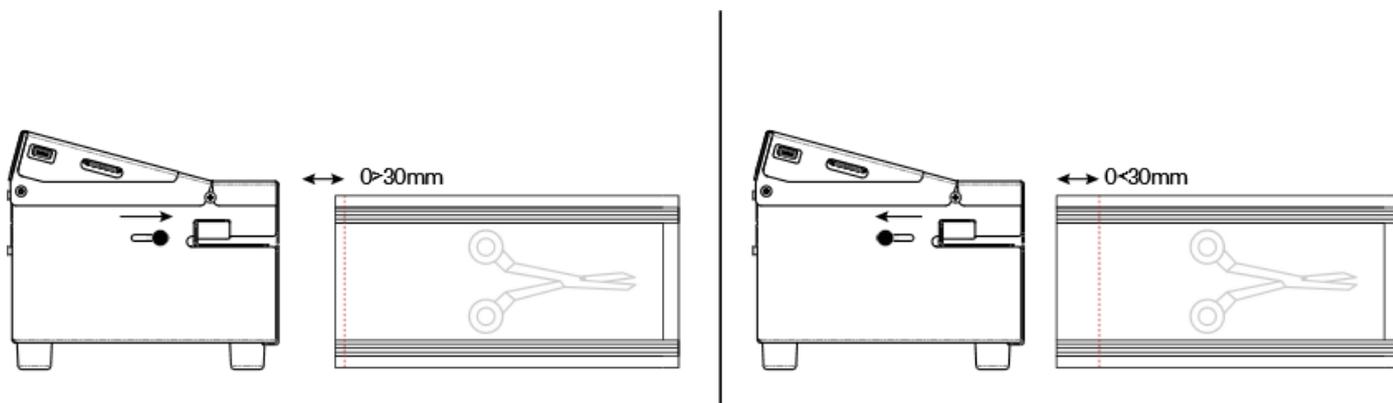
***Um perfekte Schweißungen zu erhalten und die Arbeit zu vereinfachen, schreiben die DIN-Normen 58953 vor, dass die Beutel nicht mehr als 3/4 ihrer Länge angefüllt werden dürfen. In jedem Fall muss ein Freiraum von mindestens 30 mm zwischen dem Inhalt und dem Innenrand der Schweißung garantiert werden.***

**3. ANLEITUNGEN ZUM GEBRAUCH**

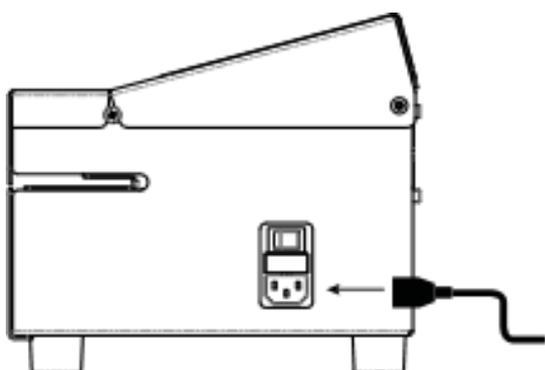
**3.1 AUFSTELLUNG**



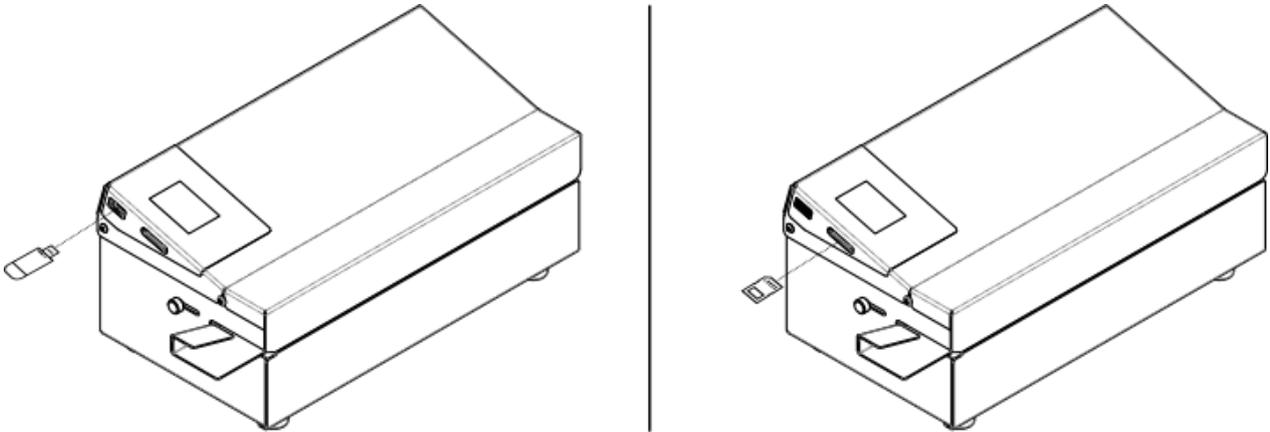
**3.2 REGULIERUNGEN ZUM EINFÜHREN DER BEUTEL**



**3.3 STROMANSCHLUSS**

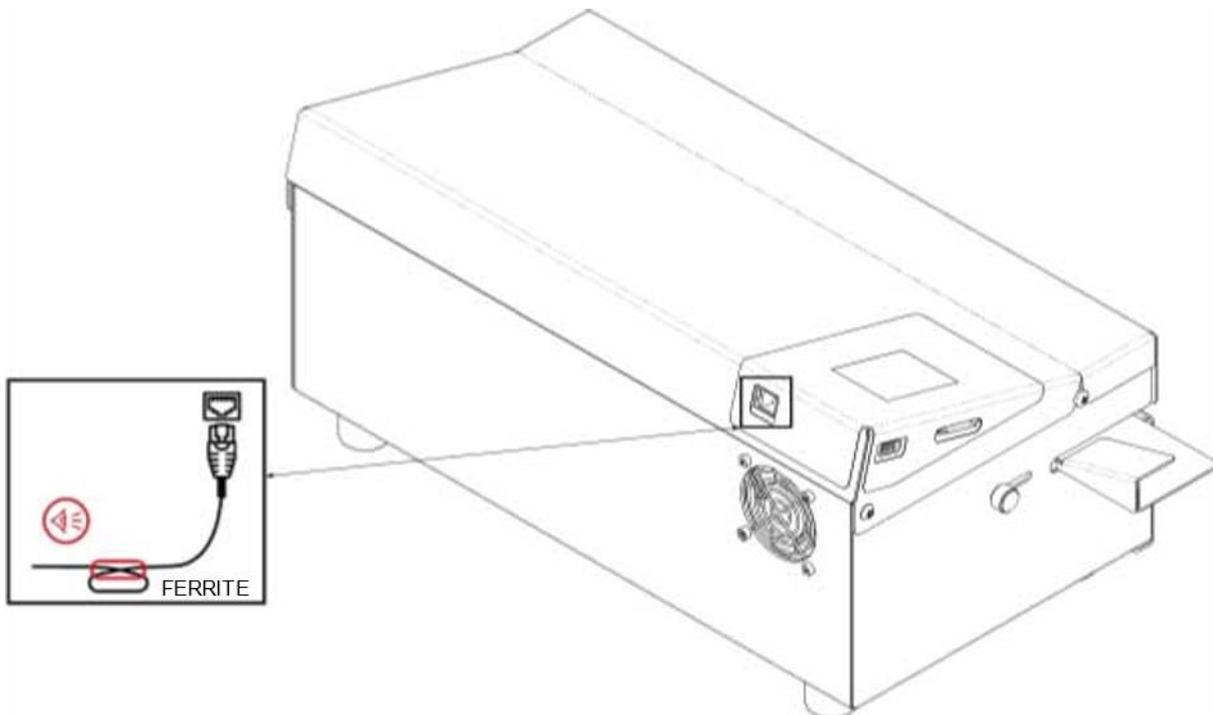


**3.4 ANSCHLUSS AN DEN USB-PENDRIVE UND ANSCHLUSS AN DEN SD-DRIVE**

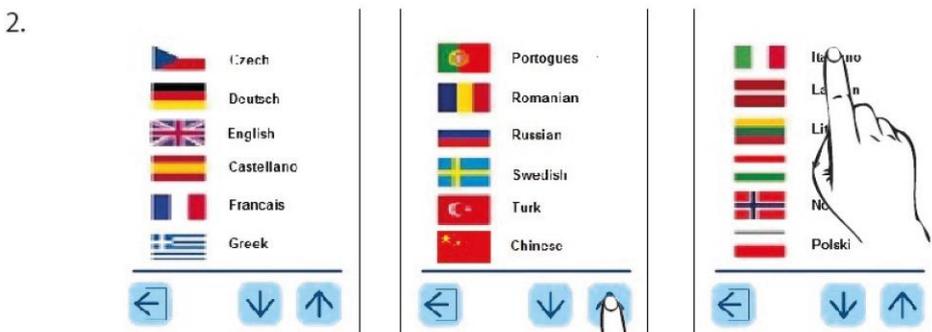
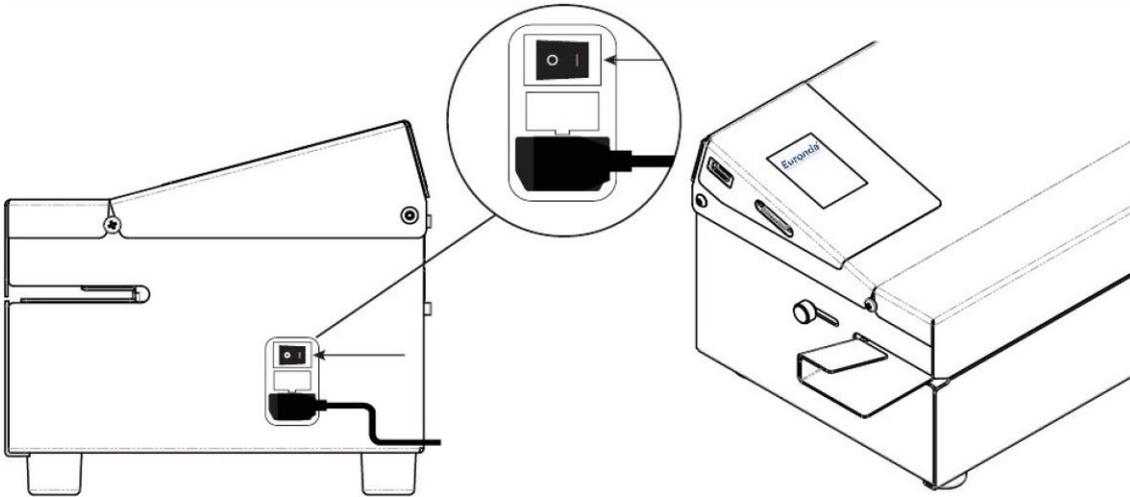


**3.4.1 ETHERNETANSCHLUSS**

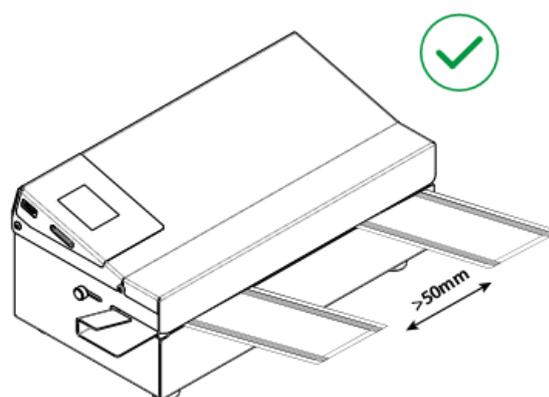
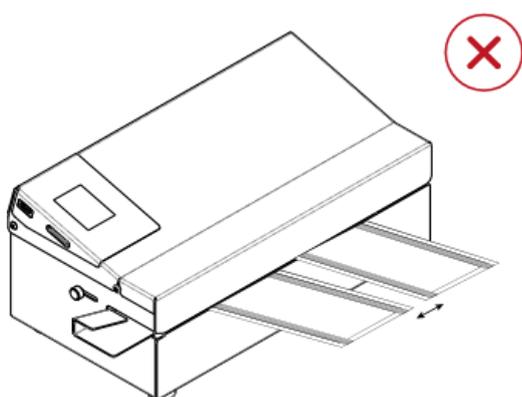
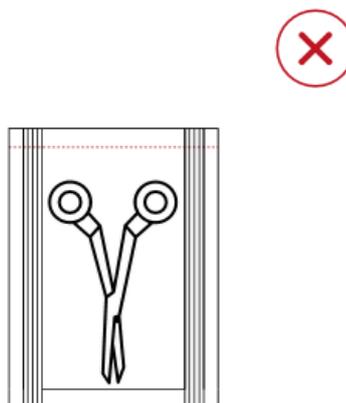
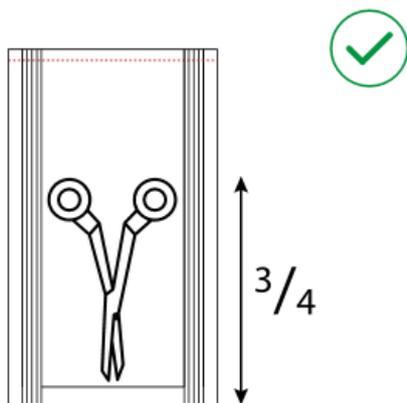
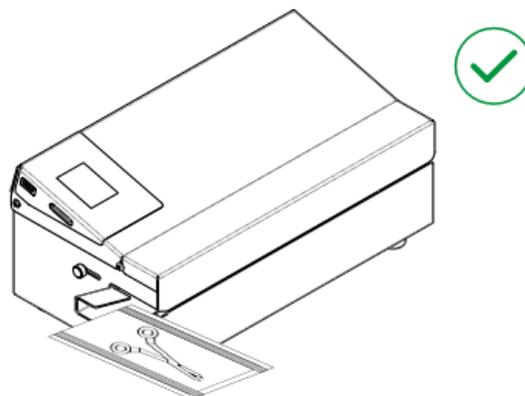
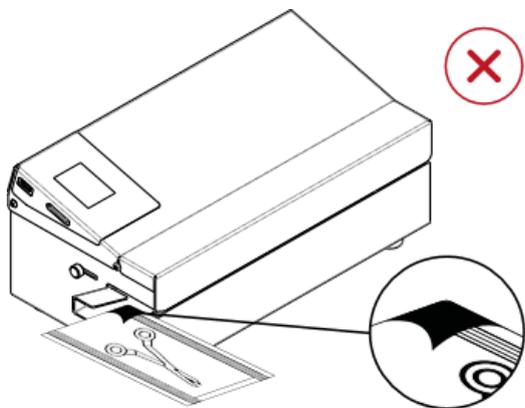
Den Ethernetanschluss an der hinteren Buchse, wie in der Abbildung dargestellt, vornehmen. Stellen Sie die Ethernet-Verbindung in der hinteren Buchse wie gezeigt her, indem Sie den mitgelieferten Ferrit einsetzen



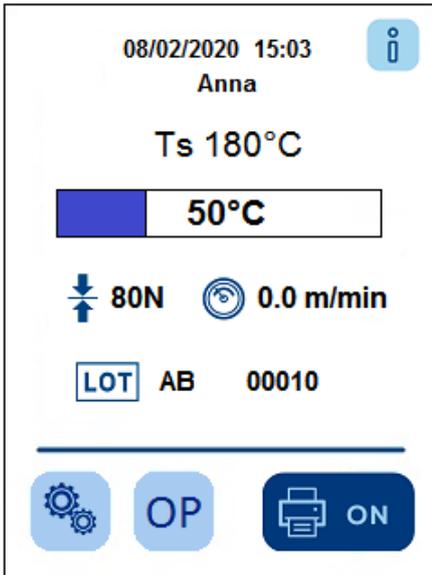
**3.5 EINSCHALTEN DER MASCHINE**



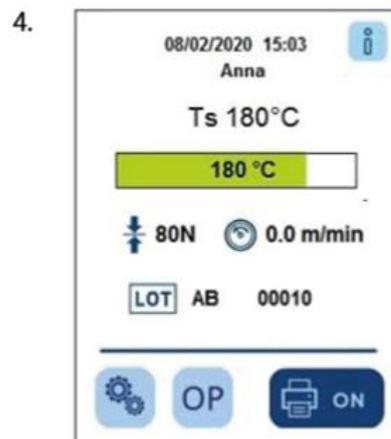
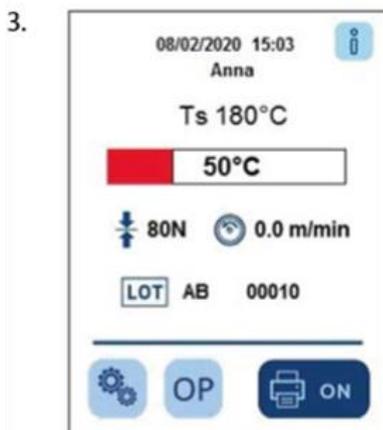
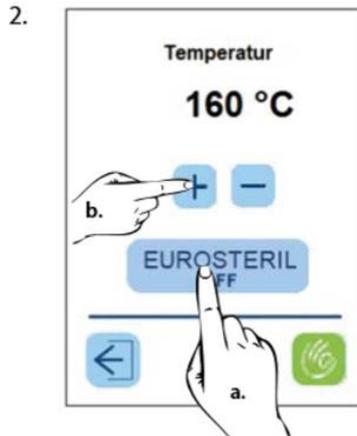
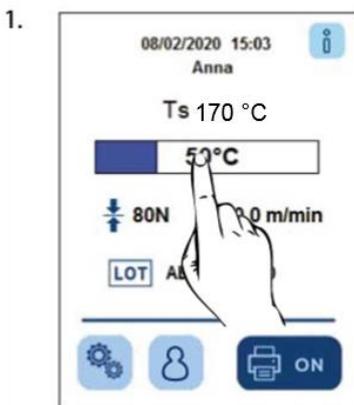
**3.6 EINLEGEN DER BEUTEL**



**4. STEUERTAFEL**

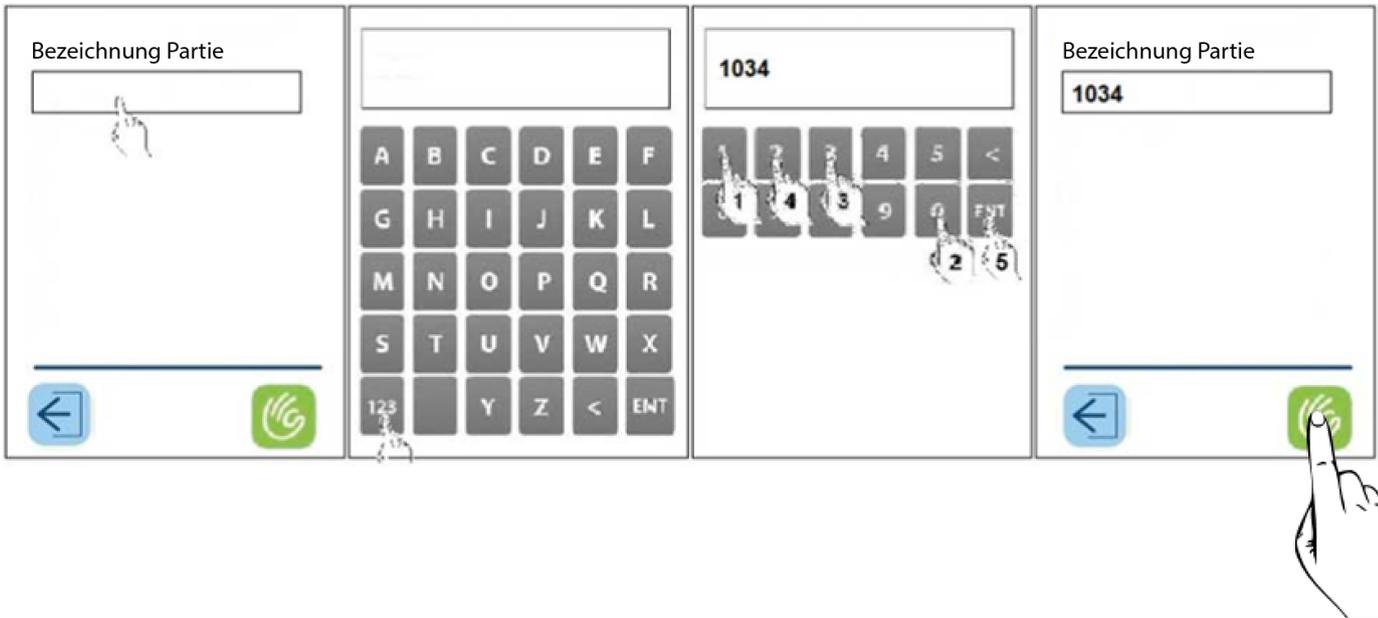


**4.1 AUSWAHL VERSIEGELUNGSTEMPERATUR**

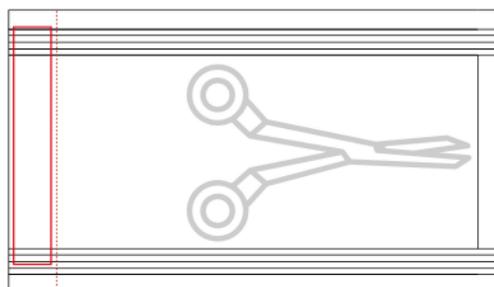
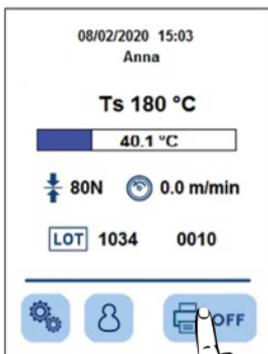
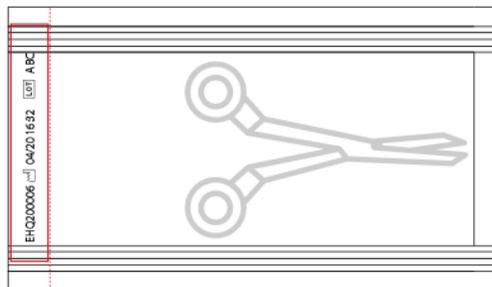
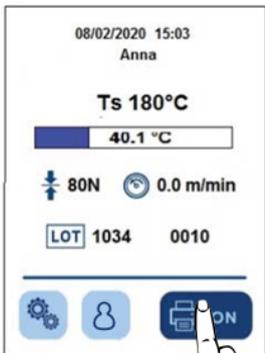


**4.2 EINGABE DER PARTIEBEZEICHNUNG**

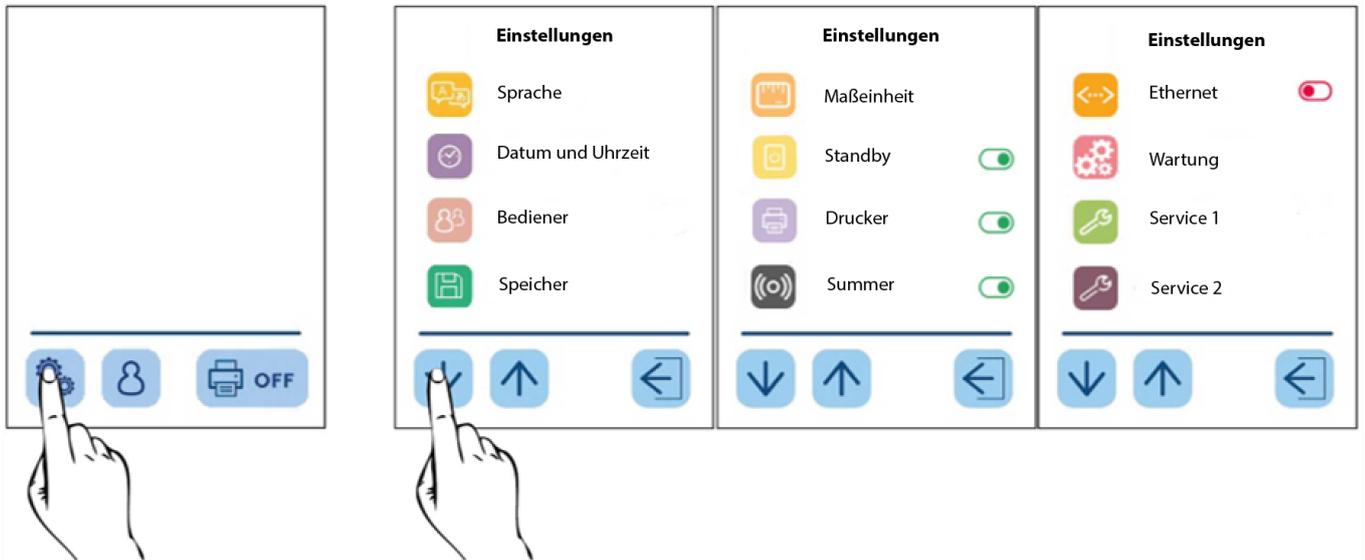
Bezeichnung zur Schweißpartie hinzufügen.



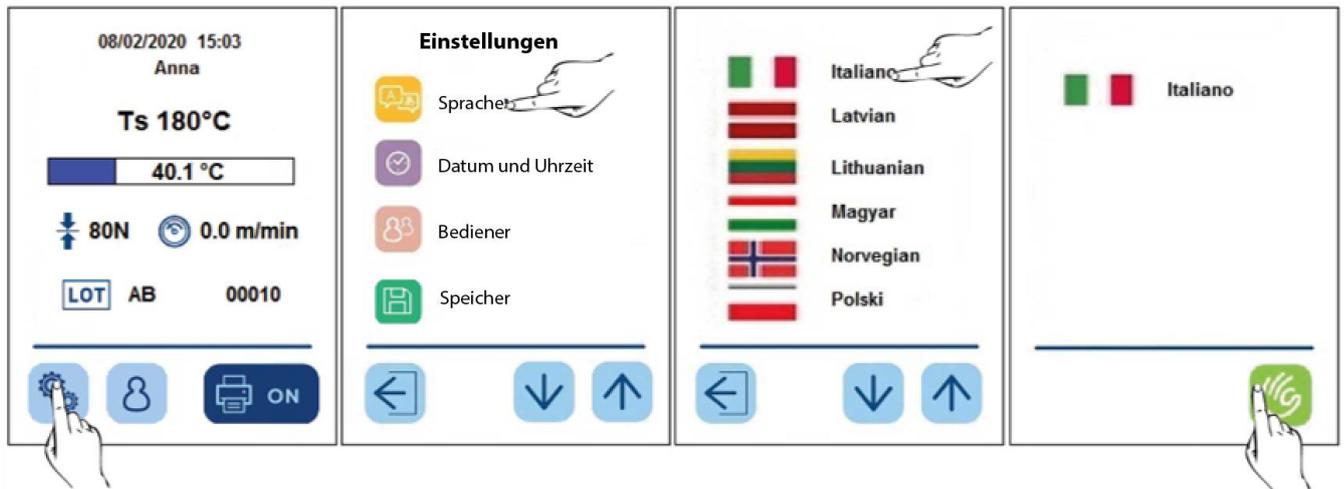
Druckfreigabe.



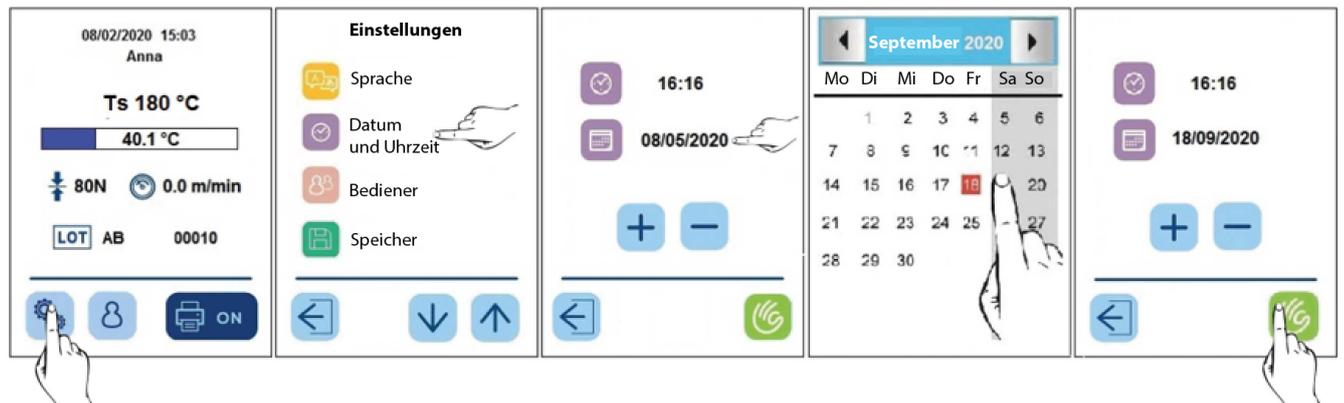
**4.3 EINSTELLUNGEN**



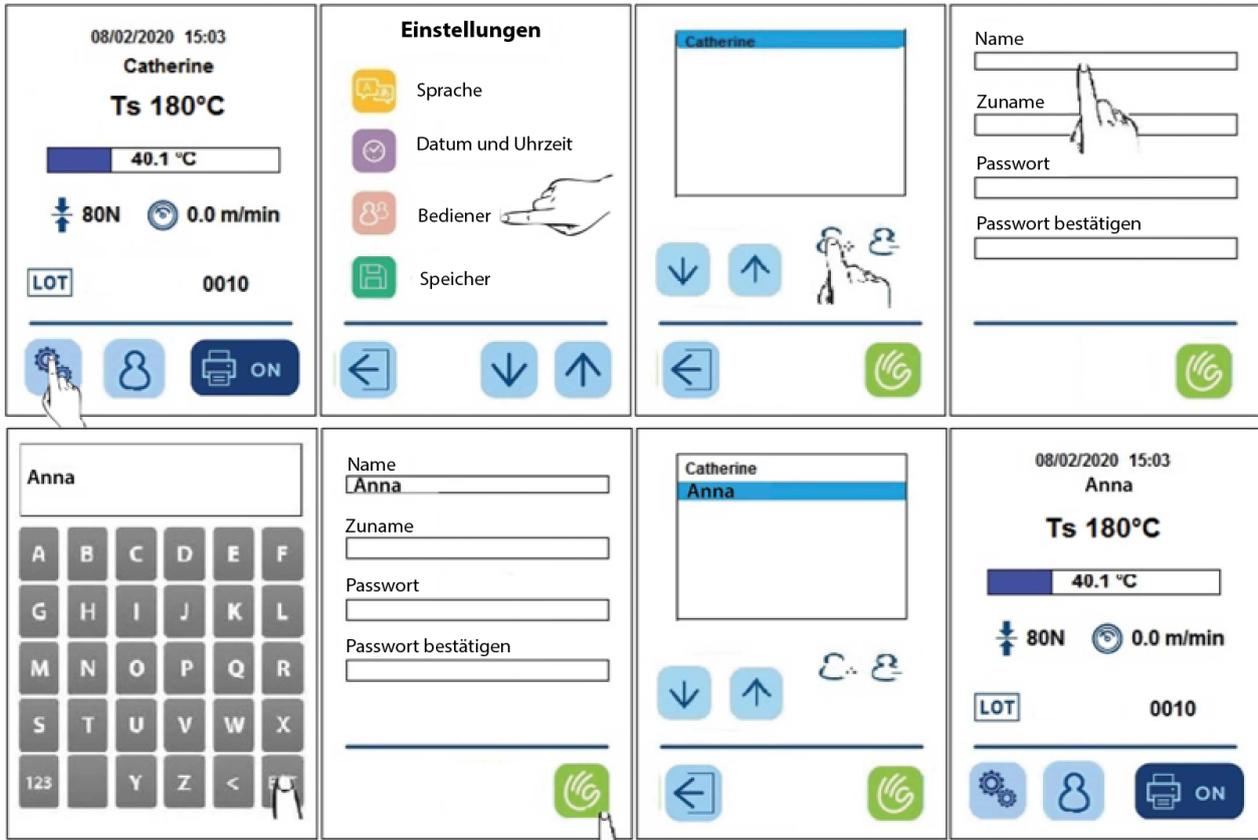
**4.3.1 SPRACHWAHL**



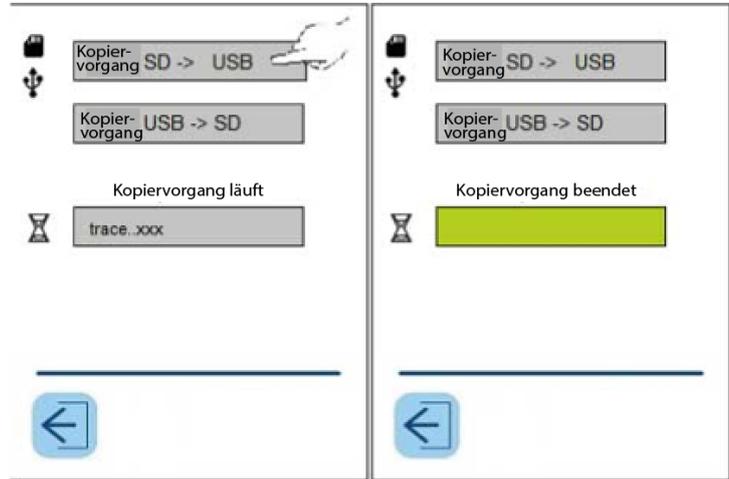
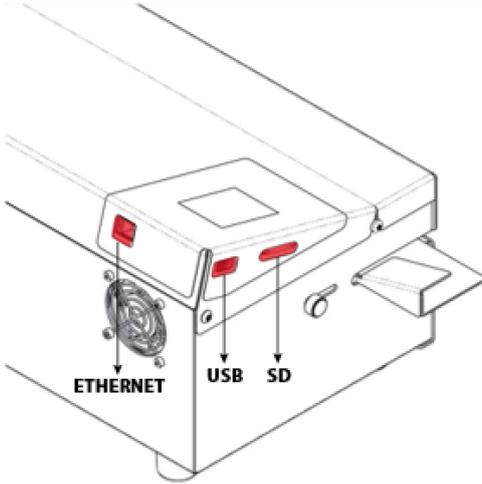
**4.3.2 EINSTELLEN VON DATUM UND UHRZEIT**



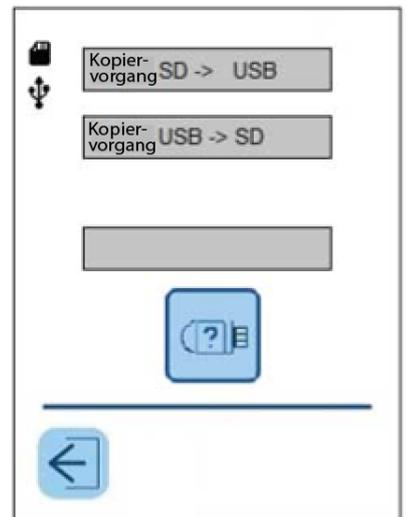
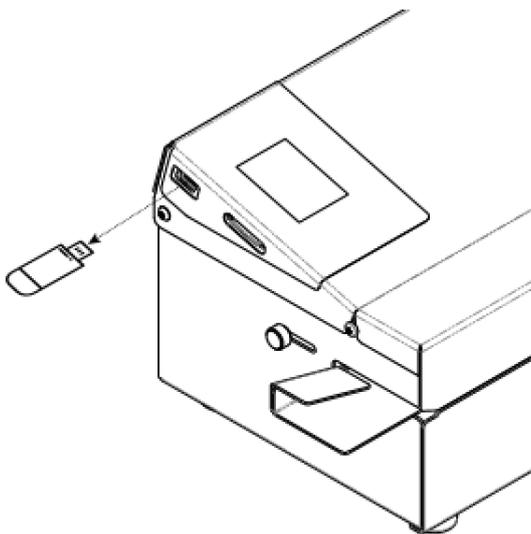
4.3.3 BEDIENEREINSTELLUNGEN



**4.3.4 VERWALTUNG DER SPEICHER**

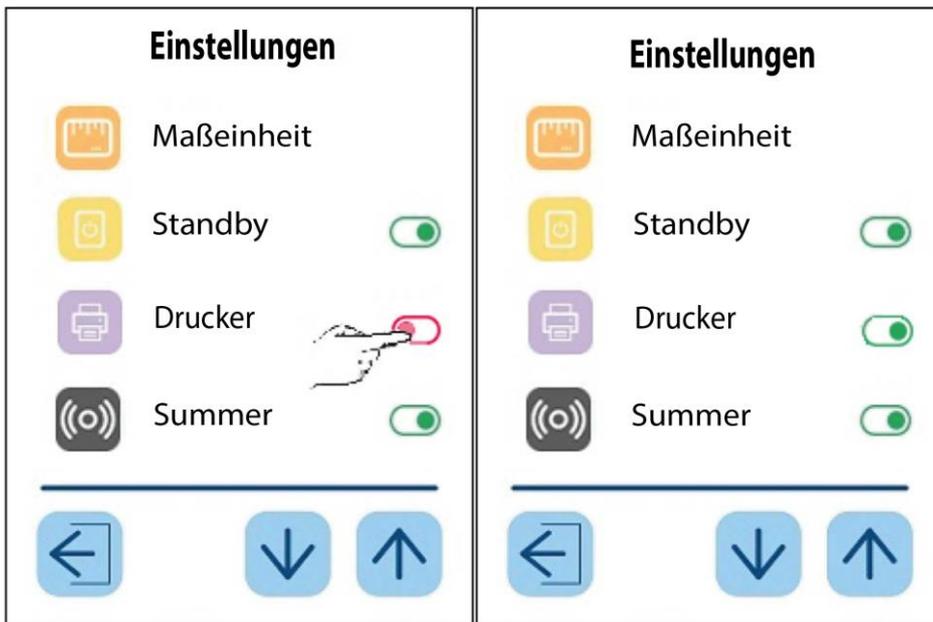


Ist kein USB-Speicher vorhanden, erscheint eine wie in der Abbildung gezeigte Meldung

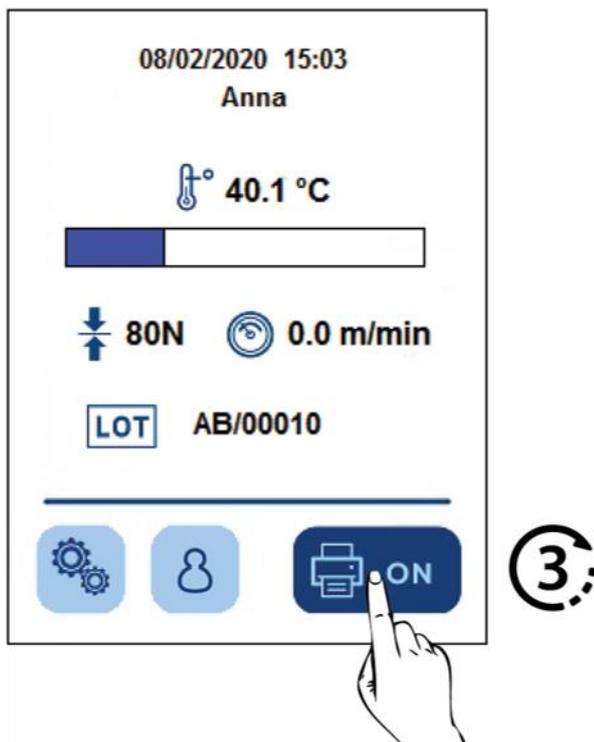


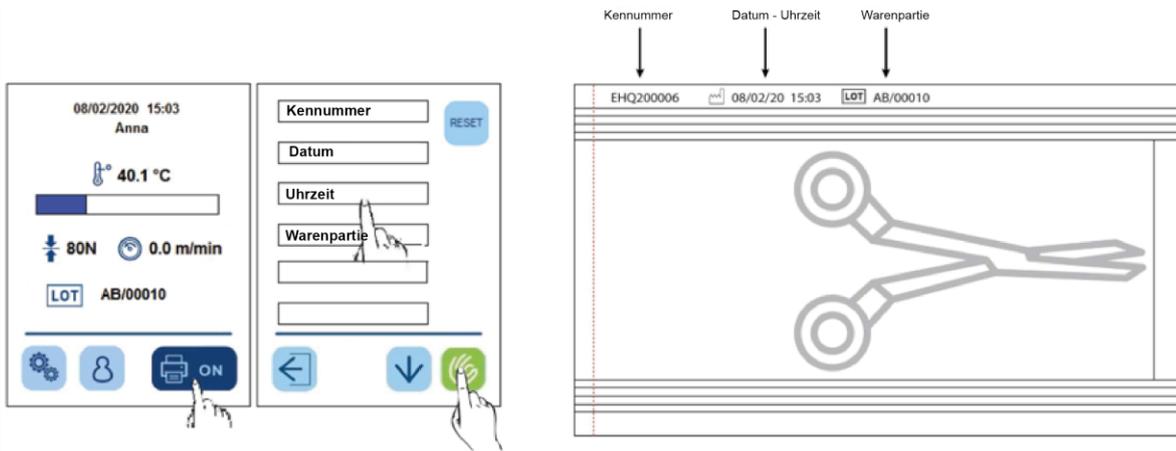
**4.3.5 DRUCKEINSTELLUNGEN (FÜR VERSION MIT EINGEBAUTEM DRUCKER)**

a) Vom Menü Einstellungen → Drucker



b) Von der Bildschirmseite Home über eine Abkürzung durch Drücken des Symbols „Druck on/off“





Im Feld „Verfallsdatum“ kann die Anzahl der Verfallstage für die Beutel in Bezug auf den Produktionstag eingegeben werden.

Der Punkt „Einheit“ ermöglicht die Freigabe des Drucks der Maßeinheiten hinsichtlich des Drucks, der Geschwindigkeit und der Temperatur.

Durch Aktivierung des Punktes „Symbole“ wird noch vor jeder Auswahl eines Feldes das gedruckt, was durch das Symbol dargestellt ist. (Siehe Tabelle)

**Tabelle der Drucksymbole**

LISTE DRUCKBARE FELDER	SYMBOL
Produktionsdatum	
Verfallsdatum	
Warenpartie	<b>LOT</b>
Bediener	
Schweißtemperatur (0°C)	<b>T</b>
Schweißdruck (N)	
Schweißgeschwindigkeit (m/min)	<b>S</b>

Der Punkt „Leerzeichen“ ermöglicht es bei Aktivierung, ein Leerzeichen zwischen zwei Felder zu setzen, um den Druck übersichtlicher gestalten zu können.

Das Feld „Datum“ ermöglicht die Auswahl eines Datumsformats. Es genügt, das Datumfeld solange anzuklicken, bis die erwünschte Einstellung erscheint.

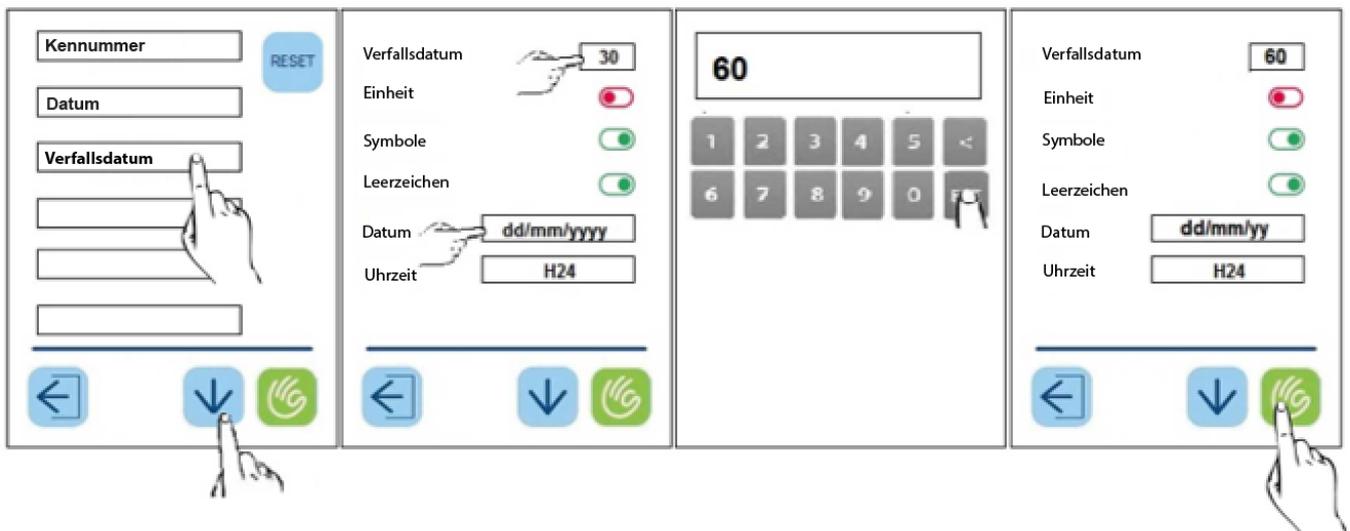
Es gibt folgende Möglichkeiten:

- dd-mm-yyyy** : Tag-Monat-Jahr
- dd-mm-yy** : Tag-Monat-Jahr
- mm-yy** : Monat-Jahr
- yy** : **Jahr**
- yyyy** : **Jahr**
- mm-dd-yyyy** : Monat-Tag-Jahr
- mm-dd-yy** : Monat-Tag-Jahr

Das Feld „Zeit“ ermöglicht es schließlich, die Uhrzeit in der 24-Stunden- oder 12-Stunden-Zählung (am/pm-Format) zu drucken.

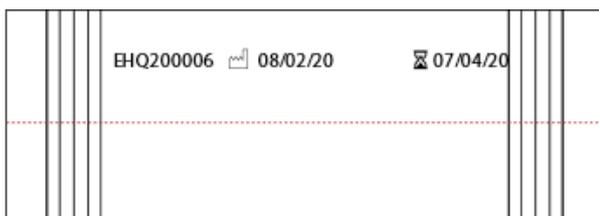
Druckbare Felder sind:

- Kennnummer
- Datum und Uhrzeit
- Schweißtemperatur
- Geschwindigkeit des Motors während des Schweißvorgangs
- Druck während Schweißung
- Verfallsdatum des Beutels
- Bezeichnung der Partie
- Anzahl der Schweißungen
- Bedienername



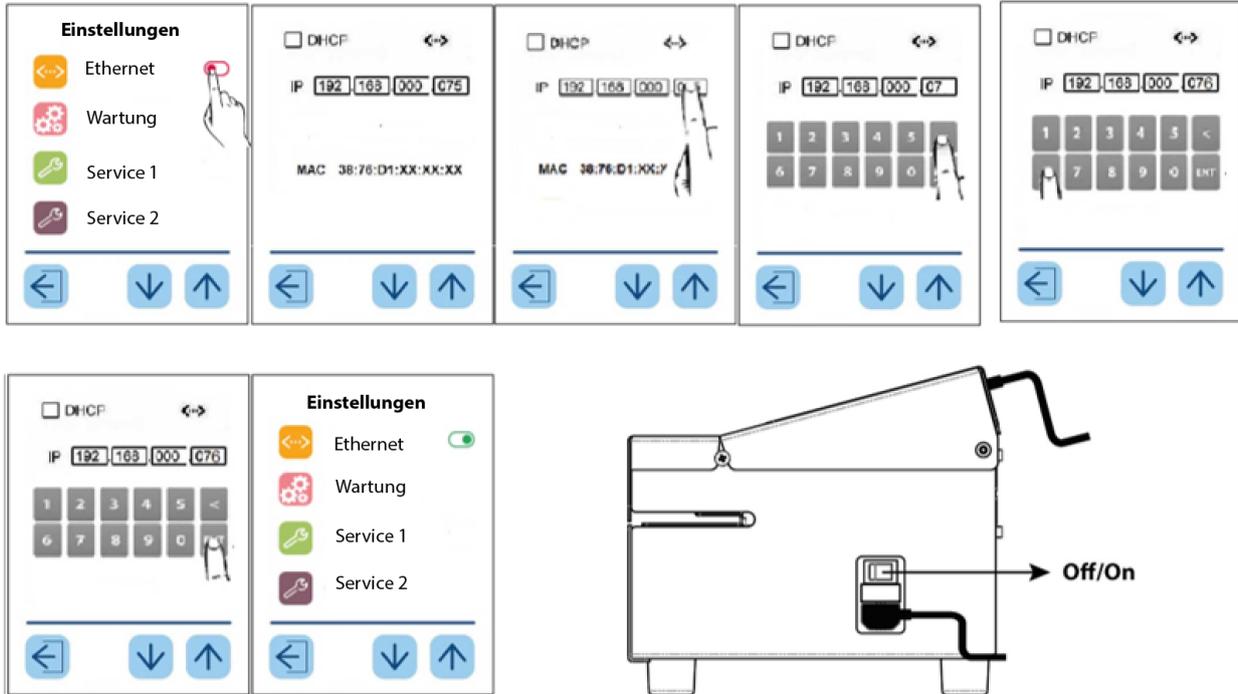
Kennnummer    Datum    Verfallsdatum

↓                    ↓                    ↓

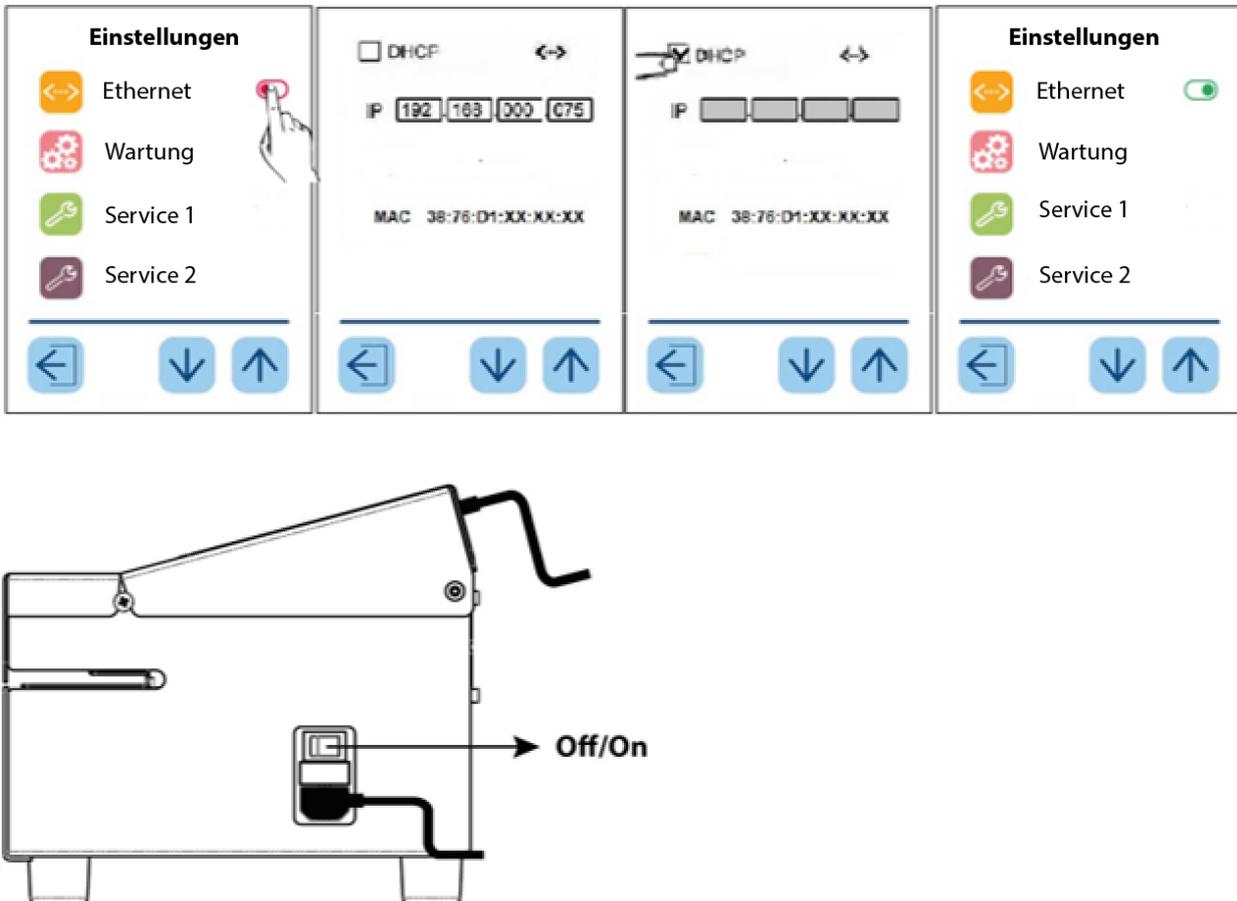


**4.3.6 ETHERNETEINSTELLUNG**

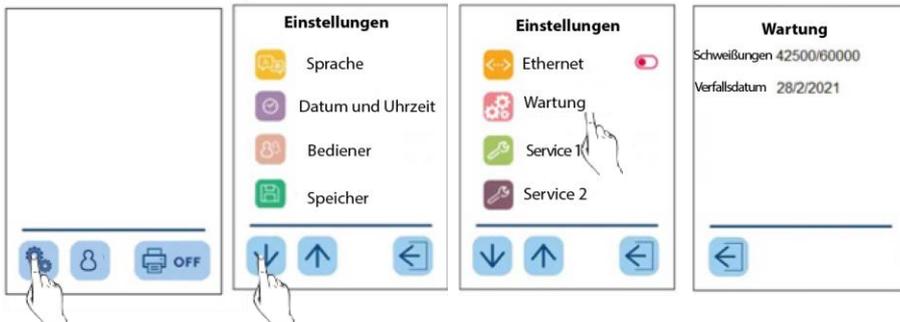
**FIXED IP ADDRESS**



**DHCP:**

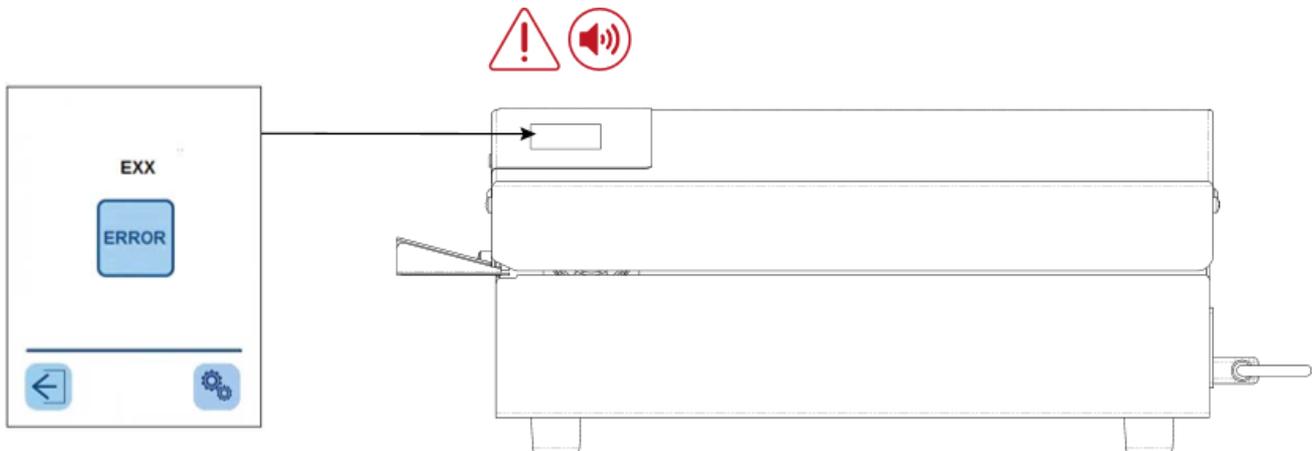


4.3.7 WARTUNG



Code	Meldung	Blockierend er Alarm	Beschreibung der Störung	Eingriff
M81	Weksüberholung	NEIN	1.000.000 geschweißte Beutel erreicht.	Kundendienst anrufen
M25	Wartung fällig	NEIN	60.000 versiegelte Umschläge erreicht oder 2 Jahre seit der letzten Maschinenwartung.	Kundendienst anrufen
M55	Erneute Leistungsüberprüf ung fällig	NEIN	365 Tage seit der letzten Maschinenvalidierung.	Kundendienst anrufen

4.4 MASCHINENALARME



VERZEICHNIS DER ALARME

Code	Meldung	Blockiere nder Alarm	Beschreibung der Störung	Eingriff
E11	HOHE TEMPERAT	JA	Hohe Temperatur, über der oberen Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E12	NIEDR. TEMP	JA	Niedrige Temperatur, unter der unteren Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E21	HOHER DRUCK	JA	Hoher Druck, über der oberen Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E22	NIEDR. DRUCK	JA	Niedriger Druck, unter der unteren Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E31	HOHE GESCHW.	JA	Hohe Geschwindigkeit, über der oberen Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E32	NIEDR.GESCHW	JA	Niedrige Geschwindigkeit, unter der unteren Grenze	Zum Rücksetzen den Zurück-Pfeil drücken
E13	SONDE DEFEKT	JA	Die Temperatursonde der Stäbe ist defekt.	Sonde austauschen
E23	ZELLE DEFEKT	JA	Die Ladezelle ist defekt	Ladezelle austauschen
E14	INT. TEMP DEFEKT	JA	Sonde auf der Steuerkarte ist defekt	Steuerkarte ersetzen
W24	ZELLE EICHEN	NEIN	Verlust der Eichung der Ladezelle	Die Zelle neu kalibrieren
W17	SONDE EICHEN	JA	Fehler in der Temperaturermittlung	Steuerkarte ersetzen
W71	VENTIL.MASCHI NE	NEIN	Interne Maschinentemperatur = 55°C (Voralarm Maschinentemperatur)	Alarm rückstellen und die Ursachen überprüfen
E72	INNENTEMP	JA	Temperaturschwelle im Maschineninneren überschritten (Innentemperatur gleich/höher als 60°C)	Alarm rückstellen und die Ursachen überprüfen
W51	VERLUST DATUM/UHRZEIT	NEIN	Batterie entladen	Batterie austauschen
E61	SPEICHER VOLL	JA	USB Pendrive voll	Speicher auf dem USB-Pendrive freimachen
E62	USB/SD FEHLT	JA	Kein USB bzw. SD-Verbindung verloren gegangen	Erneuter Anschluss an den USD/SD oder Deaktivieren der Rückverfolgbarkeit
E63	FILE SYSTEM ERROR	JA	Memory Error	Kundendienst anrufen
E64	SPEICHER VOLL	JA	SD voll	Speicherplatz auf SD-Karte freimachen

**5. KORREKTER BETRIEB**

**5.1 SCHWEIßTEMPERATUR**

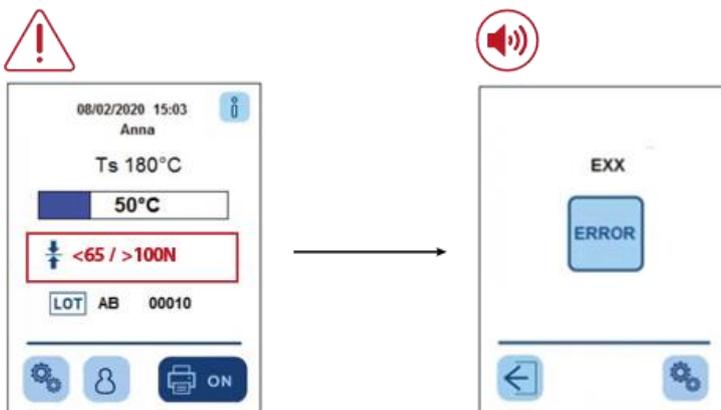
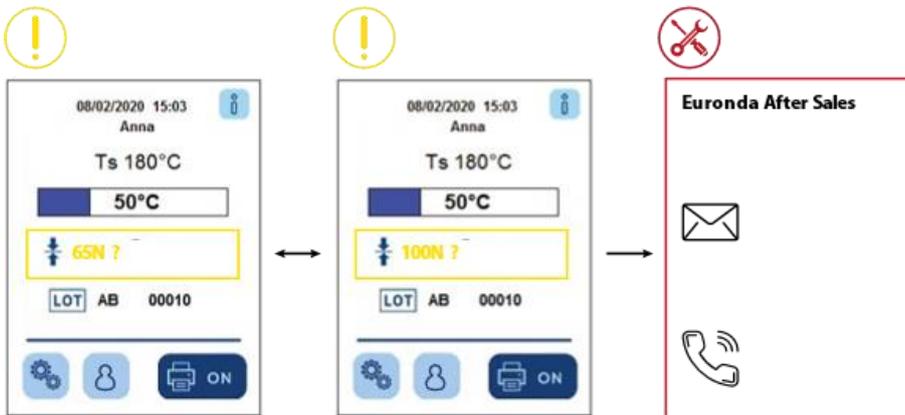
MORMALE STERILISIERBEUTEL (\*)

MATERIALIEN	PAPIER/POLYPROPYLEN-POLYESTER	THERMOSCHWEISSBARES PAPIER	TYVEK
FLACHE BEUTEL	160°C - 170°C	150°C - 170°C	120°C - 130°
FALTBEUTEL	165°C - 175°C	155°C - 165°C	-----

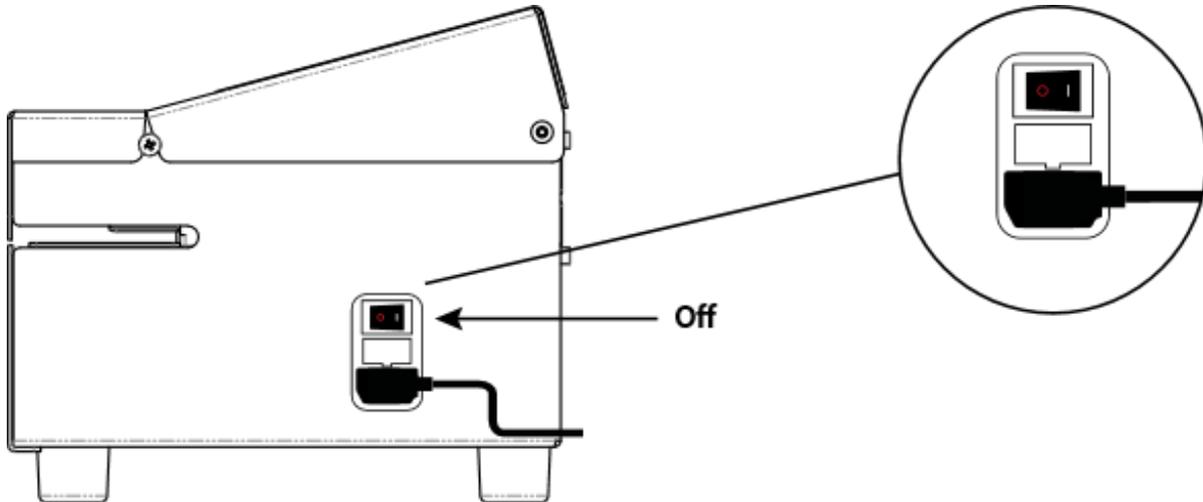
(\*) Euronda S.p.a. übernimmt keine Verantwortung für den Gebrauch der obenstehenden Richtdaten.

**5.2 SCHWEIßDRUCK**

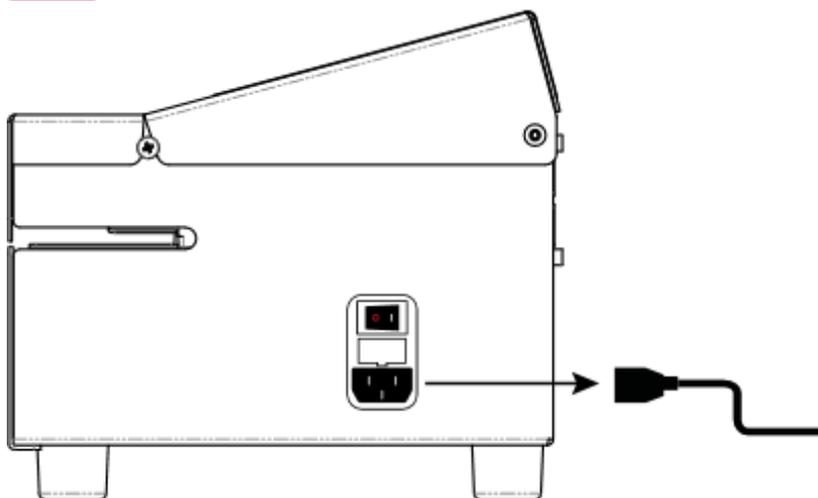
**5.2.1 KONTROLLE DES SCHWEISSDRUCKES**



**5.3 AUSSCHALTEN DER MASCHINE**



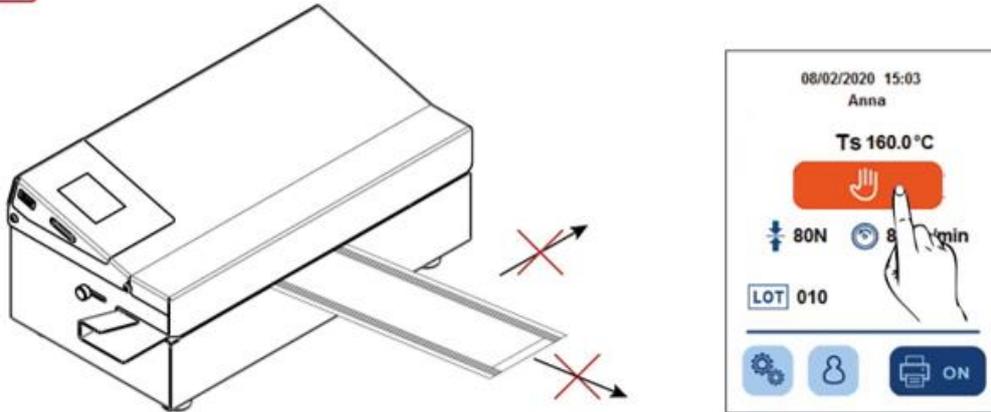
**5.4 NOT-AUS DER MASCHINE**



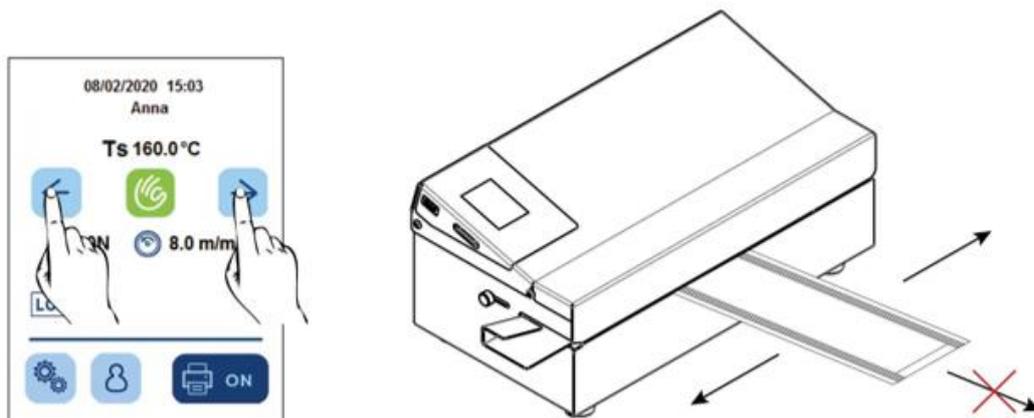
**5.5 VERKLEMMEN DER BEUTEL**



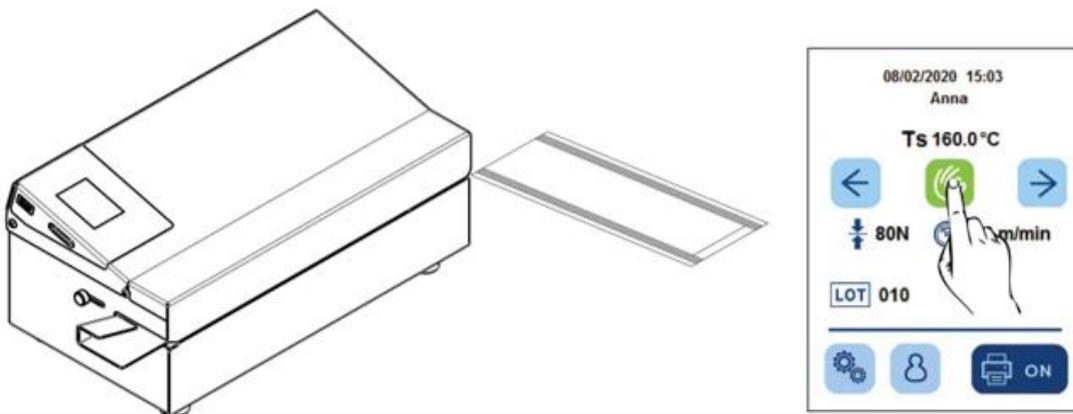
1.



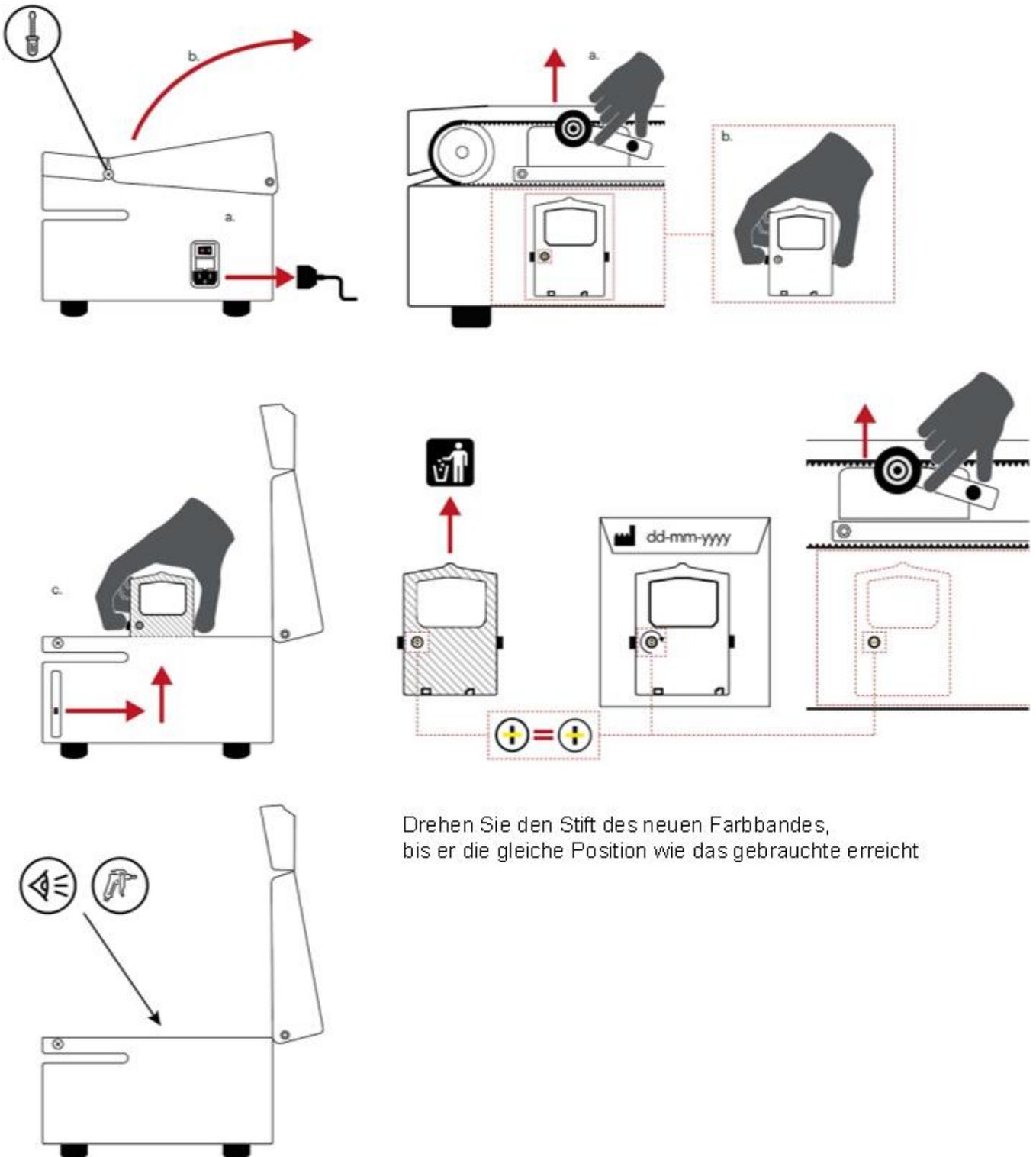
2.



3.



5.6 DRUCKERBAND AUSTAUSCHEN



Drehen Sie den Stift des neuen Farbbandes, bis er die gleiche Position wie das gebrauchte erreicht

## 6. GARANTIEBEDINGUNGEN UND ERSATZTEILE

### 6.1 GARANTIEBEDINGUNGEN

Euronda garantiert für die Qualität ihrer Geräte, wenn diese in Übereinstimmung mit den in diesem Handbuch erteilten Anweisungen verwendet werden, gemäß den auf dem Garantieschein angegebenen Bedingungen.

Die Laufzeit der Garantie beginnt mit dem Datum des Verkaufs des Gerätes an den Benutzer, der durch das Registrierungsdatum auf [www.euronda.com/myeuronda](http://www.euronda.com/myeuronda) nachgewiesen wird.

Im Falle von Beanstandungen gilt das Datum der Rechnung, auf der die Herstellnummer des Geräts angegeben ist.

**ANMERKUNG:** Es wird empfohlen, die Originalverpackung aufzubewahren und für jeden Transport des Geräts zu verwenden. Die Verwendung einer anderen Verpackung könnte Schäden am Produkt während des Versands verursachen.

**7. PROBLEME UND LÖSUNGEN**

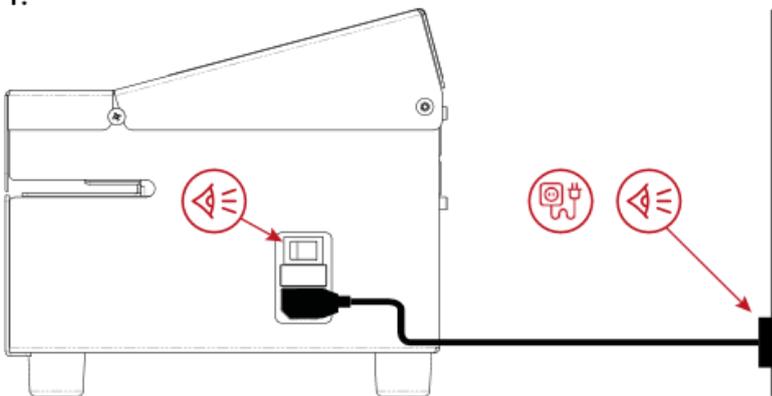
Im vorliegenden Abschnitt werden allfällige Probleme behandelt, die beim Gebrauch der Schweißanlage auftreten können. Für jedes Problem wird eine mögliche Lösung aufgezeigt.

Sollte das Problem trotz dieser Angaben bestehen bleiben, wenden Sie sich an Ihren Wiederverkäufer oder direkt an uns.

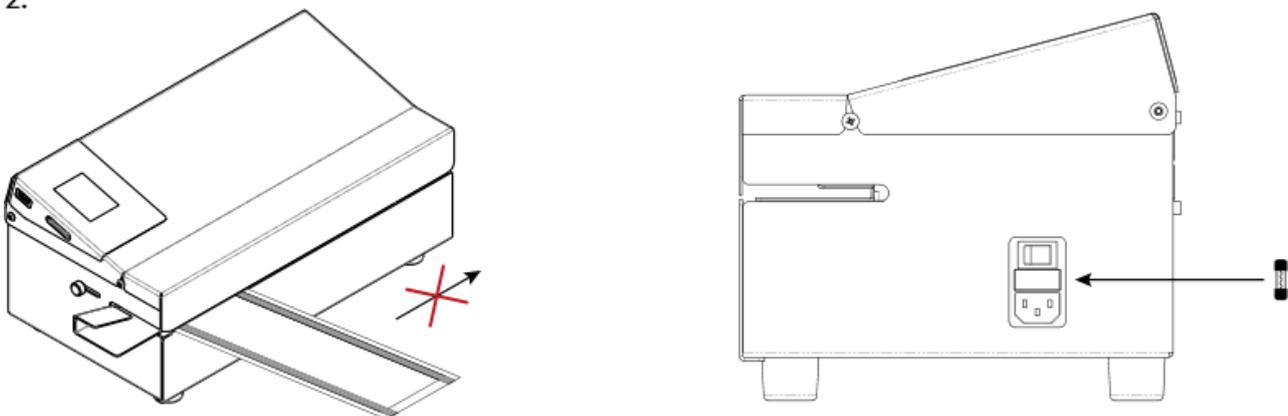
**7.1 STROMSPEISUNG UND ÜBERPRÜFUNG DER SICHERUNG**



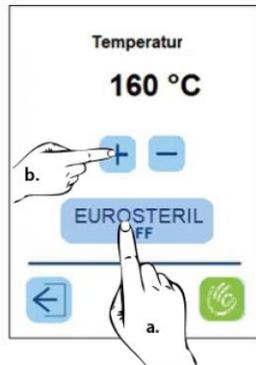
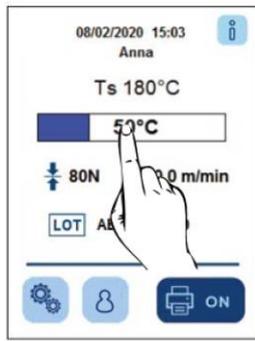
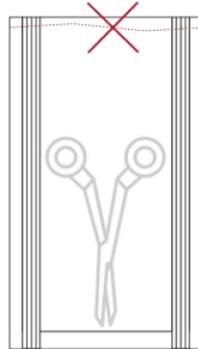
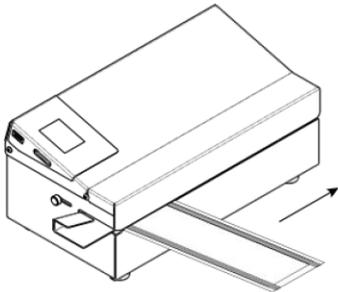
1.



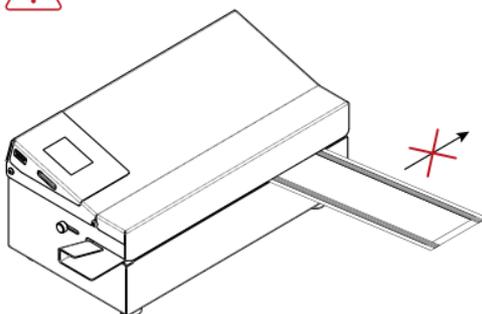
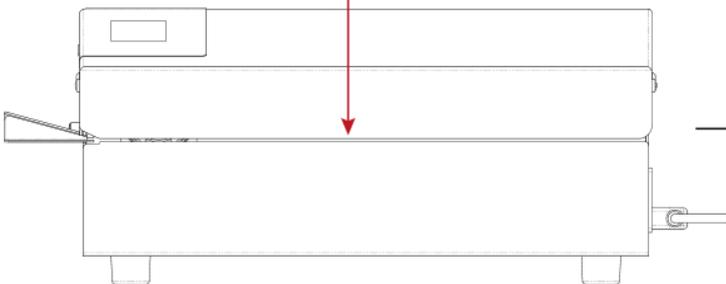
2.



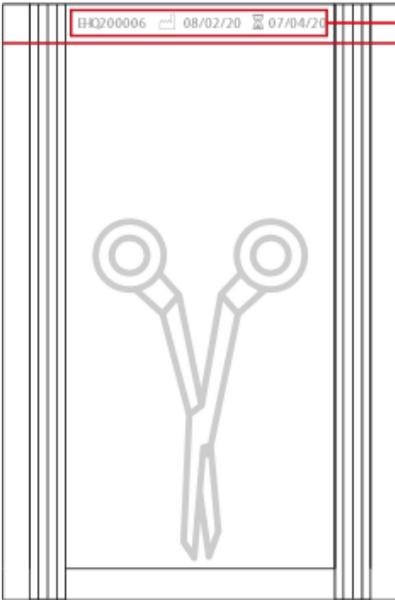
**7.2 MANGELHAFTE SCHWEISSUNG**



**7.3 VORSCHUB**

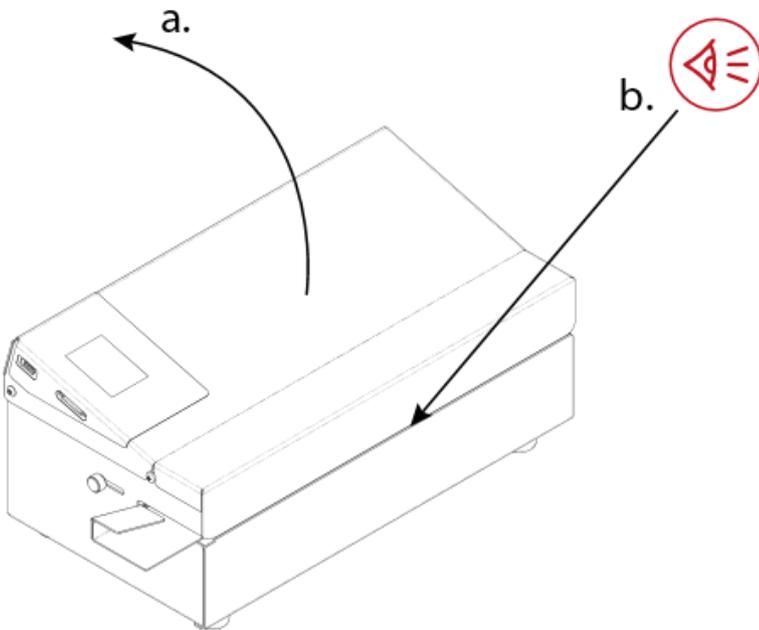


7.4 DRUCKER



EHQ200006 08/02/20 07/04/20

EHQ200006 08/02/20 07/04/20



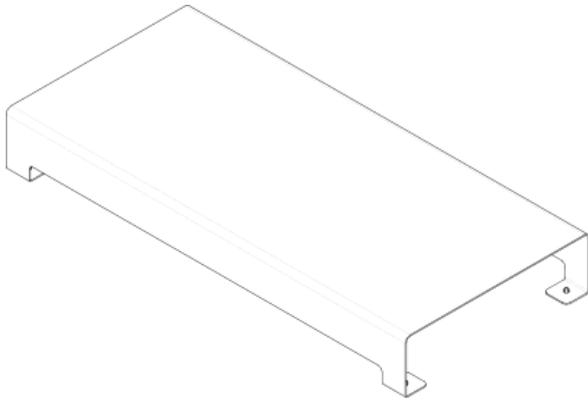
**Euronda After Sales**

5.6

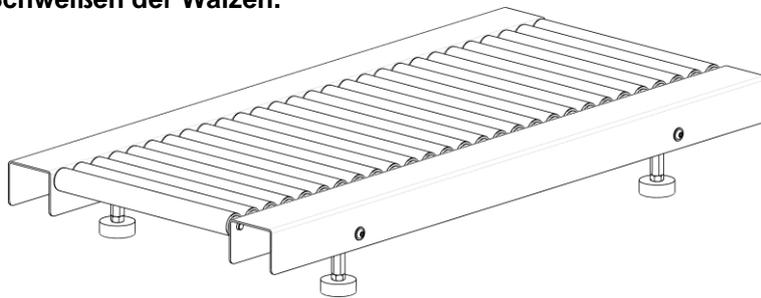
**8. ZUBEHÖR**

**8.1 ROLLENFLÄCHE - ROLLENBAHN**



Rollenfläche

**Gleitfläche mit verstellbaren Füßen ausgestattet, um die Position im Durchgang zu optimieren  
Schweißen der Walzen.**



Rollenbahn

