

HSK Kunststoff Schweisstechnik
GmbH



BEDIENUNGS- UND WARTUNGSANLEITUNG
FÜR HANDSCHWEIßEXTRUDER
SERIE HSK23/HSK25

Inhaltsverzeichnis

	<u>Seite</u>
1. Allgemeine Hinweise	3
2. Technische Daten	4
3. Zeichenerklärung	4
4. Bestimmungsgemäße Verwendung	4
4.1 Inbetriebnahme	5
4.2 Handhabung des Handschweißextruders	6
5. Bedienungsanleitung Regler Omron E5GN	7
5.1 Montage des Reglers	7
5.2 Einstellen der Sollwerttemperatur	8
5.3 Einstellen der Lufttemperatur	8
6. Schweißen	8
7. Ausschalten des Handschweißextruders	8
8. Wartung	9
8.1 Reinigung	9
8.2 Wartungsarbeiten	9
8.3 Wechsel der Düse	10
8.4 Wechsel der Extruderschnecke	11
8.5 Wechseln des Schweißschuhes	11
9. Mögliche Fehlerquellen und –Ursachen	12
10. Ersatzteilliste Extruder	13
11. Elektrischer Schaltplan	17
12. Lufterhitzer	18
13. Extrazubehör	18
14. Konformitätserklärung	21

1. Allgemeine Hinweise

Die Urheberrechte dieser Bedienungsanleitung, für Beschreibungen, Zeichnungen und Beilagen verbleiben bei der Firma HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH Siegburg und dürfen ohne deren ausdrückliche Genehmigung weder vervielfältigt noch dritten Personen oder Wettbewerbern ganz oder teilweise zugänglich gemacht werden.

Vor Inbetriebnahme ist die sorgfältige Durchsicht dieser Unterlagen unerlässlich, da für Personen- und Maschinenschäden, die auf unsachgemäße Behandlung zurückzuführen sind, keine Haftung übernommen werden kann.

Diese Bedienungsanleitung ist für den praktischen Einsatz geschaffen und sollte dem Bedienenden jederzeit zugänglich sein.

Bitte beachten Sie, dass bei Reparatur und Wartungsarbeiten an dem Handschweißextruder vor dem Beginn der Arbeiten das Gerät unbedingt vom Stromnetz zu trennen ist.

Bei Bestellung von Ersatzteilen sind die folgenden Angaben erforderlich:

1. Maschinen- Nr.
2. Aggregat (Extruder, Antrieb oder Lufterhitzer)
3. Pos. Nr. entsprechend der Ersatzteilliste

Alle erforderlichen Einstellungen, und falls nötig, Eingriffe durch den Fachmann, sind in der vorliegenden Bedienungsanleitung beschrieben. Sollten trotzdem bei der Inbetriebnahme Schwierigkeiten auftreten, bitten wir Sie, keine unzulässigen Manipulationen an dem Gerät vorzunehmen. Sie gefährden Ihre Gesundheit und Ihren Garantieanspruch!



Bitte setzen Sie sich mit der nächsten Verkaufsniederlassung oder der HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH in Verbindung (s. S. 18).

2. Technische Daten

Anschlussspannung:	230 V / 50 Hz
Heizung Luft:	2.300 W
Heizung Zylinder:	700 W
Antrieb Extruder:	740 W
Luftmenge:	min. 300 L/Min. bei 0,6 bar

3. Zeichenerklärung

Zur Kennzeichnung besonders wichtiger Informationen werden in dieser Bedienungsanleitung die nachfolgenden Symbole verwendet:

Sicherheitsrelevanter Hinweis:



Wartungsrelevanter Hinweis:



4. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die HSK -Handschweißextruder sind zur Verarbeitung folgender thermoplastischer Kunststoff-Typen geeignet:

LDPE, HDPE, LLDPE, PP, PVDF.

Ausgenommen sind gefüllte oder verstärkte Kunststofftypen bzw. generell Kunststofftypen deren Schmelzindex MFI 190/5 < 0,5g/10 min. ist.

Die Verarbeitung von Formmassen, die nicht der obigen Spezifikation entsprechen, ist unzulässig, da die Gefahr besteht, dass die Maschine beschädigt wird.

Im Einzelfall kann die Spezifikation nach Absprache mit dem Hersteller bzw. Ihrem autorisierten Vertrieb erweitert werden.

Bei der Lagerung der erwärmten bzw. eingeschalteten Maschine ist der im Lieferumfang enthaltene Ständer zu benutzen. Bitte überzeugen Sie sich, dass die Maschine fest im Ständer aufliegt und dass dieser einen sicheren Stand hat.

Der Handschweißextruder muß so aufbewahrt werden, dass die Maschine im erwärmten bzw. eingeschalteten Zustand nicht mit leicht brennbaren oder explosionsgefährdeten Stoffen in Berührung kommen kann



4.1 Inbetriebnahme


Vor der Inbetriebnahme ist sicherzustellen, dass der Antrieb ausgeschaltet ist. Andernfalls ist der Ein-/Aus- Schalter des Antriebes zu entriegeln.

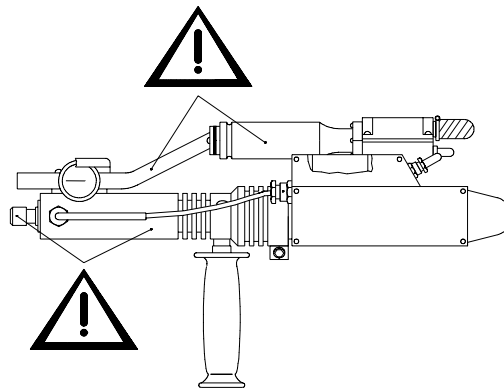
Vor dem Aufheizen des Handschweißextruders ist der im Lieferumfang enthaltene Handgriff am Zylinder zu montieren.

Danach ist zuerst die Luftversorgung des Luftherhitzers herzustellen. Der Luftherhitzer benötigt trockene, staubfreie Luft mit folgender Spezifikation:

- Volumenstrom > 300 l/min
- Luftdruck absolut < 2 bar

Nachdem die Stromversorgung durch das Einstecken des Netzsteckers hergestellt ist, wird automatisch die Heizung des Handschweißextruders eingeschaltet.

Hierdurch besteht an den mit  gekennzeichneten Stellen im nachfolgenden Bild Verbrennungsgefahr.



Achten Sie darauf, dass sich im Bereich vor der Luftvorwärmdüse keine leicht entzündbaren oder explosionsgefährdeten Materialien befinden.



Stellen Sie sicher, dass die eingestellte Massetemperatur (Einstellung siehe Kap. 5.2) für das zu verarbeitende Material geeignet ist.

Bei nicht materialgerechten Temperaturen besteht die Gefahr, dass die Maschine und/oder das Schweißgut beschädigt werden.

Bei HSK -Handschweißextrudern mit elektronischer Massetemperaturregelung kann eine Mindesttemperatur von 180°C nicht unterschritten werden.

Dieser Wert kann im Einzelfall unter Rücksprache mit dem Hersteller bzw. Ihrem autorisierten Vertrieb abgeändert werden.

Vor der Zuführung des Schweißdrahtes ist der Antrieb einzuschalten und der Draht unter leichtem Druck einzuführen.

Nachdem die Maschine den Schweißdraht einmal erfasst hat, erfolgt der Einzug automatisch.

4.2 Handhabung des Handschweißextruders

Die Maschine ist entsprechend dem Kap. 4.1 in Betrieb zu nehmen und darf nur an den vorhandenen Handgriffen geführt werden.

Um Verbrennungen bei unsachgemäßer Handhabung auszuschließen, hat das Bedienungspersonal hitzebeständige Handschuhe zu tragen.

Weiterhin müssen alle Gliedmaßen des Bedienungspersonals durch geeignete Bekleidung abgedeckt sein.

Bei Arbeiten über Kopf bzw. unter beengten Verhältnissen (z.B. Kanalschächten, Arbeiten in engen Behältern) darf aus sicherheitstechnischen Gründen grundsätzlich nur in Anwesenheit einer zweiten Person gearbeitet werden.



Bitte beachten Sie, dass sich eine optimale Schweißnaht nur mit einwandfreiem Schweißdraht, einwandfreier Vorwärmung und durch gute Nahtvorbereitung herstellen lässt.

Stellen Sie sicher, dass der verwendete Schweißdraht fachgerecht gelagert wurde und nicht überaltert ist.

Neben der ausreichenden Luftmenge (s. Kap. 2.) ist auch die Qualität der bereitgestellten Luft entscheidend für die Qualität der Schweißnaht.

Optimale Schweißergebnisse erreicht man durch Verwendung von trockener und staubfreier Luft.

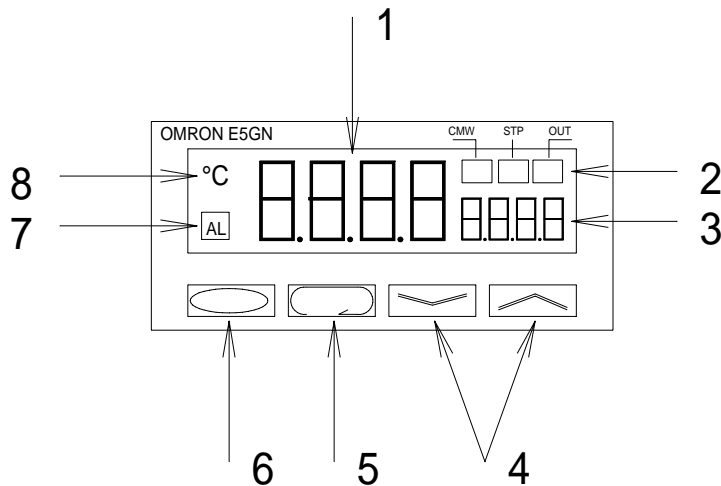
Die Nahtvorbereitung ist abhängig von den zu verschweißenden Materialien und der Nahtgeometrie. Hinweise zur Nahtvorbereitung entnehmen Sie bitte der gängigen Fachliteratur bzw. den für Ihren Bereich zutreffenden Richtlinien.

Die für viele Bereiche existierenden Vorschriften (z.B. DVS-Richtlinien) zur Herstellung von Kunststoffschweißverbindungen sind unbedingt zu beachten.

5. Bedienungsanleitung Regler OMRON E5GN

Ihr HSK -Handschweißextruder besitzt zwei Regler gleichen Typs.
Der **obere** wird im folgenden Regler Nr. 1, der **untere** als Regler Nr.2. bezeichnet.
Regler Nr. 1 steuert die Lufttemperatur, Regler Nr. 2 die Masstemperatur.

Aufbau der Regler-Frontplatte:



- 1 Anzeige **Ist-Wert**
- 2 Betriebs- und Steueranzeigen
CMW, STP, OUT
- 3 Anzeige **Soll-Wert**
- 4 Einstelltasten Temperatur
Durch Drücken der „Höher“- Taste Erhöhung des Soll-Werts
Durch Drücken der „Niedriger“-Taste Reduzierung des Soll-Werts
- 5 Veränderung des Displays
- 6 Pegeltaste
- 7 Alarmanzeige / Betriebsfunktion
- 8 Temperatureinheit

Tasten 5 und 6 **nie gleichzeitig** drücken

Im Weiteren wird auf die beiliegende Gerätebeschreibung des Herstellers verwiesen

5.1 Montage des Reglers

Bei Arbeiten an der Elektronik ist der Extruder immer auszuschalten!



Den Regler von vorne in den Schalttafel Ausschnitt einsetzen. Von der Rückseite den Befestigungsrahmen aufstecken und gegen die Schalttafelrückseite drücken. Danach muß die Klemmleiste am Regler eingesteckt und der Schaltkastendeckel angebracht werden.

Zum Herausnehmen des Reglers ist der Elektrokasten zu öffnen. Danach ist die Steckerleiste abzunehmen. Anschließend kann der Befestigungsrahmen entfernt und der Regler aus dem Elektrokasten gezogen werden.

5.2 Einstellen der Sollwerttemperatur

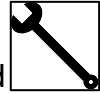
Der Regler Nr. 2 ist werkseitig auf eine Sollwerttemperatur von 220°C voreingestellt. Diese ist vom Bediener den zu verschweißenden Werkstoffen anzupassen.

Regler Nr. 2 zeigt in Display 1 (Pos. 1) den Ist-Wert und in Display 2 (Pos.3) den Soll-Wert der Massetemperatur an.

Durch Drücken der „Höher“ -Taste erhöhen Sie den Soll-Wert; durch Drücken der „Niedriger“ -Taste verringern Sie ihn.

Niemals Display- und Pegel-Taste gleichzeitig drücken.

Sie gelangen hiermit in die ausschließlich vom Service zu verändernden Ebenen des Reglers. Durch erneutes gleichzeitiges Drücken der Display- und Pegel-Tasten können Sie den Regler wieder in den Ausgangszustand versetzen.



5.3 Einstellen der Lufttemperatur

Zum Einstellen der Lufttemperatur verfahren Sie ebenso wie zuvor unter Ziff. 5.2, jedoch bei Regler Nr. 1.

6. Schweißen

Nach dem Erreichen der vorgegebenen Masse- und Lufttemperatur, können Sie mit dem Schweißvorgang beginnen.

Die jeweiligen Verarbeitungstemperaturen sind abhängig vom zu verschweißenden Werkstoff und können den Richtlinien der Schweißguthersteller entnommen werden.

Die folgenden Richtwerte für die Verarbeitungstemperaturen sind der DVS-Richtlinie 2207 Teil 4 entnommen:

Material	Massetemperatur (°C)	Lufttemperatur (°C)	Luftmenge (l/min)
HD-PE	200-230	250-300	> 300
PP	200-230	250-300	> 300

7. Ausschalten des Handschweißextruders

Nach Beenden des Schweißvorganges fahren Sie den Extruder immer leer, d.h. lassen Sie den Extruder so lange ohne Schweißdraht laufen, bis aus der Düse kein Material mehr austritt. Danach schalten Sie die Heizung der Luft mit dem dafür vorgesehenen Schalter (Pos. 24) aus. Sobald die Lufttemperatur weniger als 100°C beträgt, schalten Sie die Luftzufuhr aus. Hiernach schalten Sie den Extruder durch Ziehen des Netzsteckers aus.

Achtung:

Gleichzeitiges oder gar vorzeitiges Abschalten der Luft kann zur Zerstörung der Heizpatrone führen.



8. Wartung

Grundsätzlich gilt bei allen Wartungsarbeiten:

Netzstecker ziehen!

Elektrische Teile nur trocken reinigen!

Nur Original-Ersatzteile verwenden!

Bei Inbetriebsetzung, beim Arbeiten und bei der Wartung der Maschine sind die einschlägigen Unfallverhütungsvorschriften der Berufsgenossenschaften zu beachten.



Bei selbst ausgeführten Reparaturen an Elektrowerkzeugen sind die Hochspannungsprüfungen nach VDE 0740 zu beachten.

8.1 Reinigung

Nach 100 Betriebsstunden oder spätestens nach 3 Monaten sind die Kühlöffnungen am Motorenhäuser zu reinigen und der Motor mit trockener Druckluft auszublasen.

8.2 Wartungsarbeiten

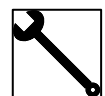
Beachten Sie, dass aufgrund der thermischen Belastung regelmäßig nach 300 h oder spätestens alle drei Monate das Getriebe neu abzuschmieren ist (Fettmenge 60-80 g, FEIN Spezialfett Sst I). Weiterhin empfehlen wir, bei dieser Wartung das Rotorlager auszutauschen. Andernfalls besteht die Gefahr einer irreparablen Beschädigung des Antriebes.

Nach 300 Betriebsstunden, bei intensivem Gebrauch nach 3 Monaten, spätestens jedoch nach 6 Monaten ist die Maschine gründlich zu reinigen, Getriebelager und Kugellager mit Reinigungsmitteln auszuwaschen und neu mit Fett zu versorgen. Der Raum zwischen Innen- und Außenring der Kugellager darf nur 1/3 mit Fett gefüllt werden, damit die Lager nicht heißlaufen. Verwenden Sie bitte nur



FEIN, Spezialfett Sst I.

Nach 150 Betriebsstunden muß das Drucklager (Pos. 15) der Extruderschnecke ausgebaut, gereinigt und neu gefettet werden. Zum Einfetten des Drucklagers verwenden Sie bitte nur



Shell Retinax L2

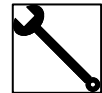
Weiterhin empfehlen wir, auf der Schnecke anhaftende Ablagerungen z.B. mit einer Messingbürste zu entfernen. Bitte achten Sie darauf, dass Sie beim Reinigen der Schnecke nicht die Chromschicht beschädigen!

Ziehen Sie bitte auch alle Verschraubungen nach. Fehlende oder defekte Teile müssen umgehend ersetzt werden.

Kohlebürsten spätestens bei Abnutzung auf 7 mm Länge ersetzen. Wir empfehlen die Abnutzung der Kohlebürsten regelmäßig all 2 Wochen zu kontrollieren, da die Abnutzung der Kohlebürsten sehr stark von den jeweiligen Einsatzbedingungen abhängig ist.

Nach dem Einsetzen der neuen Bürsten ist die leichte Verschiebbarkeit im Halter zu überprüfen.

Sollte trotz neuer Kohlebürsten im Bereich des Kollektors ein starkes „Bürstenfeuer“ vorhanden sein, so muß der Kollektor abgezogen werden. Andernfalls ist mit einem starken Verschleiß der Kohlebürsten zu rechnen.



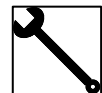
Das Anschlusskabel muß regelmäßig auf eventuelle Beschädigungen kontrolliert werden!

Bitte beachten Sie, dass Elektrowerkzeuge grundsätzlich nur durch Elektrofachkräfte repariert, gewartet und geprüft werden dürfen (nach VGB 4), da durch unsachgemäße Reparaturen erhebliche Gefährdungen für den Benutzer entstehen können.



Für Personen- und Maschinenschäden, die infolge ungenügender Wartung und schlechter Schmierung entstehen, können wir keine Haftung übernehmen. Bitte beachten Sie, dass eine regelmäßige und sorgfältige Wartung die Lebensdauer Ihres Handschweißextruders verlängert und unnötige Ausfälle während der Produktion verhindert!

Beachten Sie, dass aufgrund der thermischen Belastung regelmäßig alle drei Monate das Getriebe neu abzuschmieren ist. Weiterhin empfehlen wir, bei dieser Wartung das Rotorlager auszutauschen. Andernfalls besteht die Gefahr einer irreparablen Beschädigung des Antriebes.



8.3 Wechsel der Düse

Linksgewinde und Verbrennungsgefahr!



1. Heizen Sie die Maschine ca. 10 Minuten auf
2. Entfernen Sie den Schweißschuh
3. Schrauben Sie mit einem Maulschlüssel die Düse (Pos. 12) aus dem Extruderzylinder
4. Schrauben Sie die neue Düse in den Extruderzylinder
5. Lösen Sie die Düse um ca. ½ Umdrehung
6. Ziehen Sie die Düse erst nach ca. 5 Minuten endgültig fest. Andernfalls besteht die Gefahr, dass das Messinggewinde der Düse zerstört wird

8.4 Wechsel der Extruderschnecke

Verbrennungsgefahr!



1. Heizen Sie die Maschine ca. 10 Minuten auf
2. Fahren Sie die Maschine leer
3. Netzstecker ziehen
4. Entfernen Sie die Düse (siehe Kap. 8.3)
5. Lösen Sie die Klemmschraube (Pos. 36)
6. Drücken Sie den Zylinder in Extrusionsrichtung von der Antriebsmaschine
7. Entfernen Sie den Seegerring (Pos. 16) mit einer Seegerringzange Typ i - 2
8. Ziehen Sie nun die Extruderschnecke mit dem Drucklager nach hinten heraus
9. Es empfiehlt sich beim Wechseln der Extruderschnecke das Drucklager zu reinigen und neu mit „Shell Retinax L2“ zu fetten
10. Montieren Sie nun die Maschine in umgekehrter Reihenfolge. Bei der Montage des Drucklagers ist darauf zu achten, dass zuerst der Lagerring mit der kleinen Bohrung, dann der Kugellagerkäfig und zum Schluß der Lagerring mit der großen Bohrung montiert wird. Achten Sie darauf, dass die Passfeder der Antriebsmaschine und die Paßfedernut der Extruderschnecke exakt fluchten.

8.5 Wechseln des Schweißschuhes

Das Montieren bzw. Auswechseln der Schweißschuhe darf nur im aufgeheizten Zustand erfolgen.

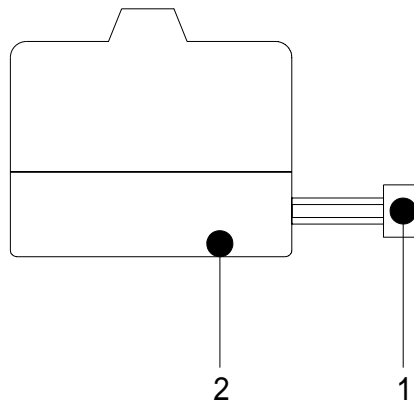
Verbrennungsgefahr!



Nach dem Lösen der Klemmschraube (1) (s. nachfolgendes Bild)

den Schweißschuh mit einer geeigneten Zange, unterstützt durch leichte Drehbewegungen, abziehen.

Die Zange nur an der Aluminiumgrundplatte (2) des Schweißschuhes ansetzen.



Andernfalls besteht die Gefahr, dass der Schweißschuh beschädigt wird.

Bitte entfernen Sie den Schweißschuh nicht, indem Sie ihn mit einem spitzen Gegenstand zwischen Heizband und Schweißschuh abdrücken. Neben der Beschädigung des Handschweißextruders oder des Schweißschuhes besteht die Gefahr eines Stromschlages.



Nachdem Sie den Schweißschuh entfernt haben, reinigen Sie bitte die Düse sowie die Aluminiumgrundplatte des Schweißschuhes von anhaftenden Verunreinigungen.

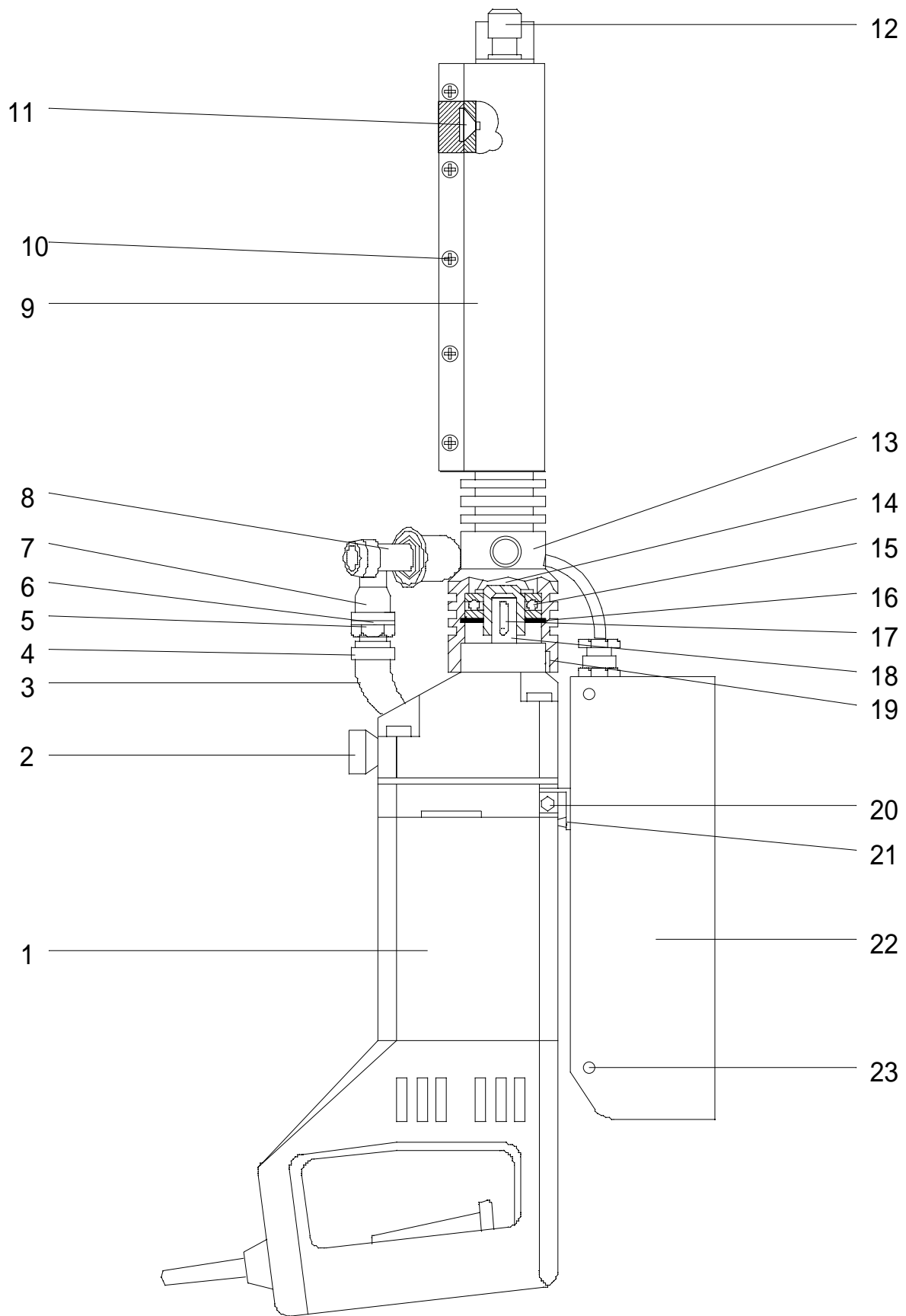
Verwenden Sie hierfür eine weiche Drahtbürste, z.B. eine Messingdrahtbürste.

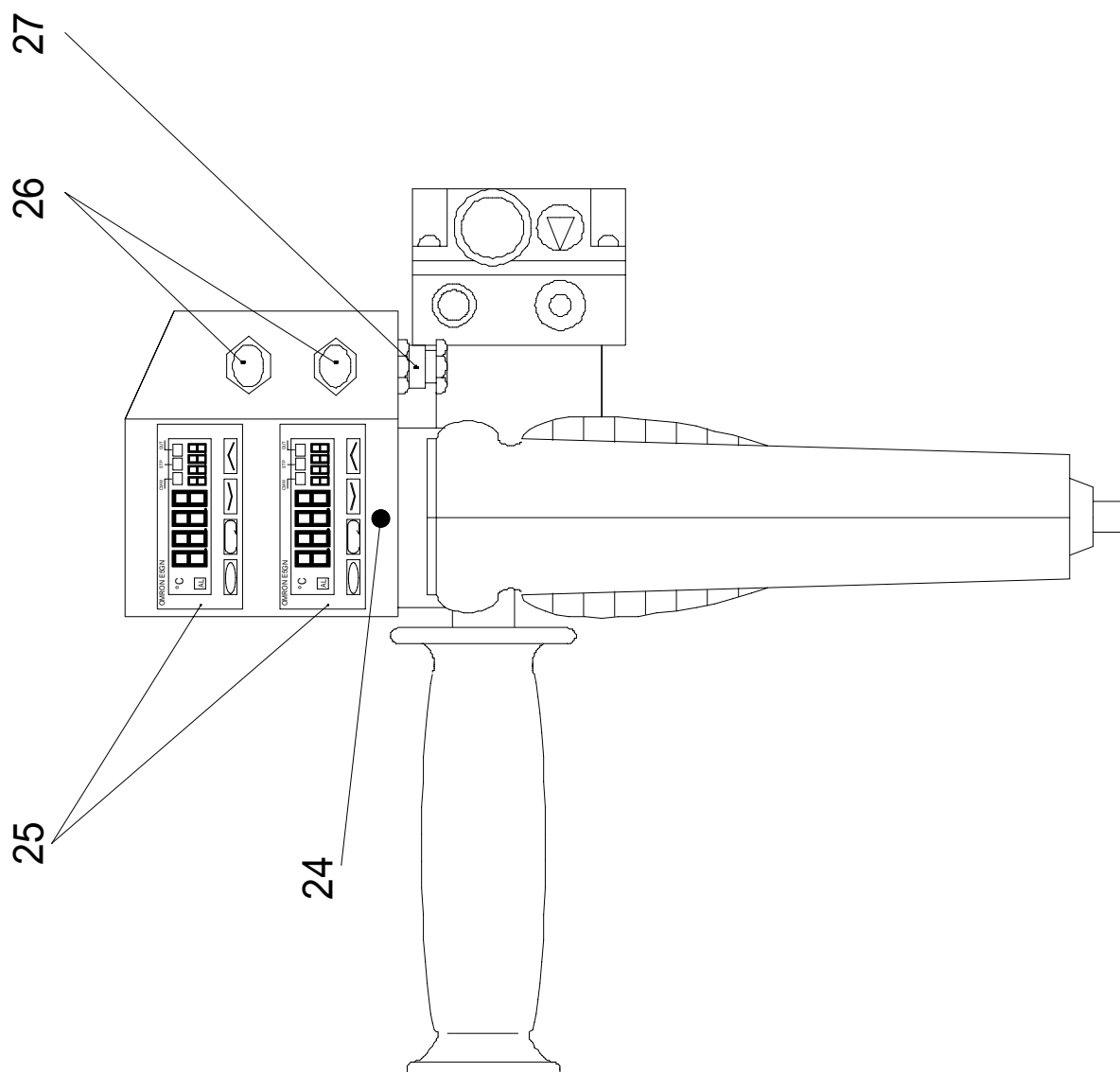
Nach dem Aufstecken und Ausrichten des Schweißschuhes ziehen Sie die Klemmschraube (1) erneut an. Ziehen Sie diese nur soweit an, dass der Schweißschuh gerade fest sitzt, da Sie andernfalls die Düse beschädigen können. Es ist durchaus möglich, dass nach dem Abkühlen der Schweißschuh locker auf der Düse sitzt. Ziehen Sie dann die Klemmschraube (1) aus den oben genannten Gründen nicht direkt nach, sondern erst nach dem erneuten Aufheizen.

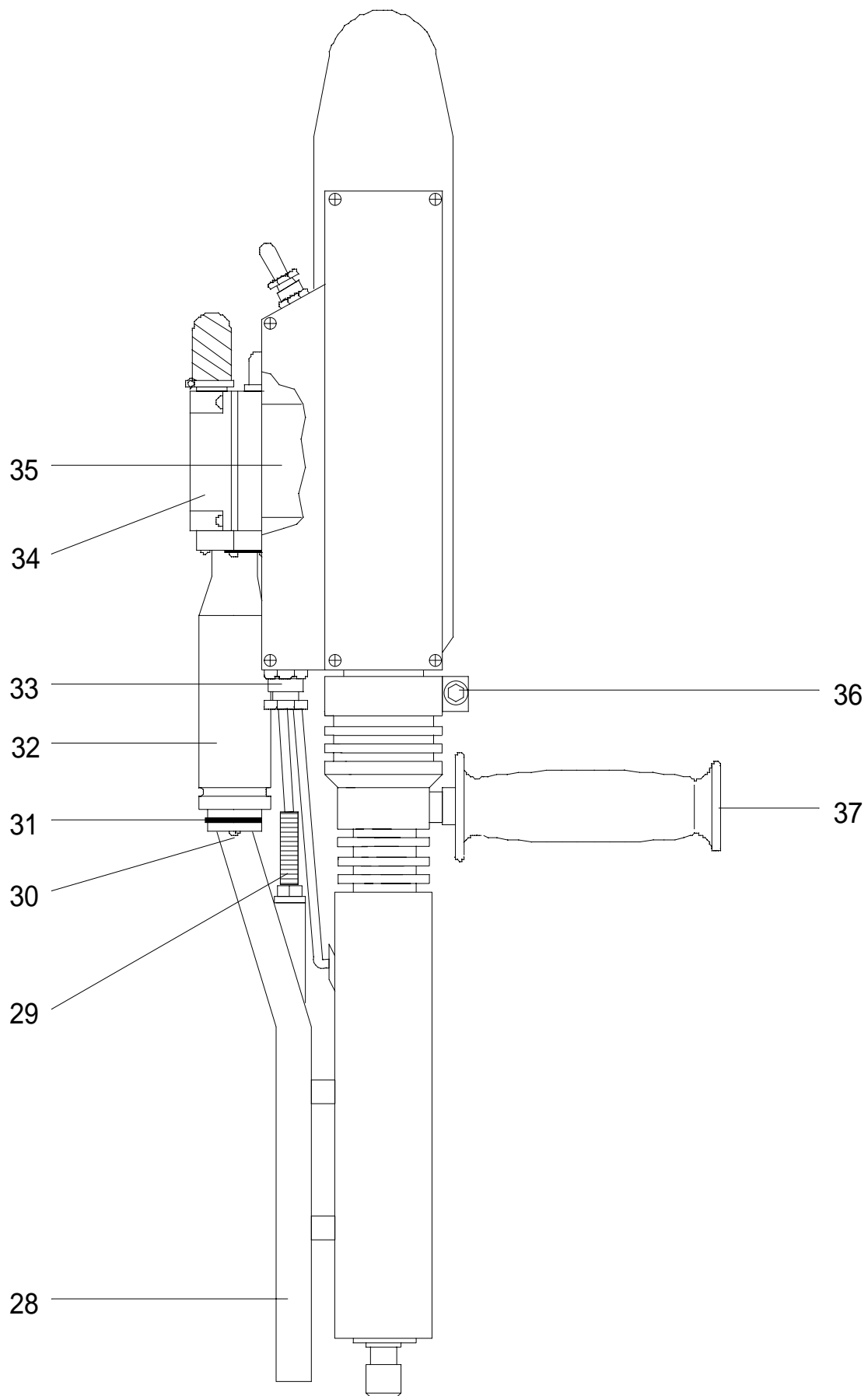
9. Mögliche Fehlerquellen und -ursachen

Fehler	Ursache
Maschine fördert ungleichmäßig (pumpt), tritt hauptsächlich bei PP auf	a): Maschine ist überhitzt b): Schnecke muß gereinigt werden
Schmelze ist mit Blasen durchsetzt	a): Schmelztemperatur zu hoch b): Zu alter oder feuchter Schweißdraht
Maschine kommt nicht auf Drehzahl	a): Schmelztemperatur zu niedrig b): Heizband defekt
Maschine läuft unruhig	a): Kohlebürsten abgelaufen b): Schwankungen in der Spannungsversorgung
Schmelztemperatur lässt sich nicht mehr regeln	Regler oder Fühler defekt
Eingestellte Luftvorwärmtemperatur wird nicht erreicht	a): Heizpatrone defekt b): Elektronik defekt c): Luftmangel

10. Ersatzteilliste Extruder

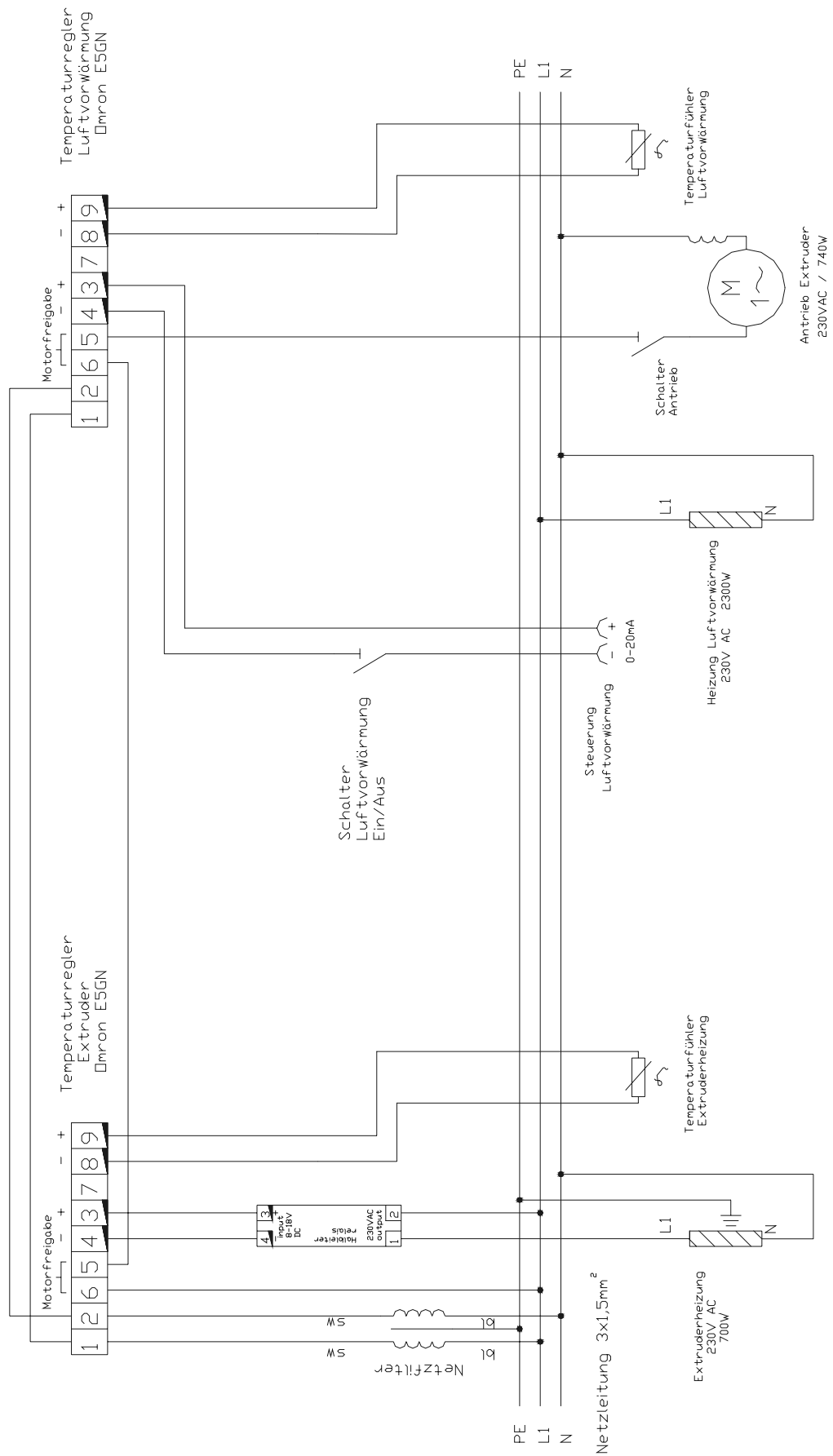






Ersatzteilliste für Handschweißextruder Serie HSK23 – HSK25		
Pos.	Artikelbezeichnung	Anzahl
1.	Antrieb HSK23 – HSK25	1
2.	Ständerarretierung	1
3.	Luftschlauch Typ 20	1
4.	Schlauchschele	2
5.	Tülle Typ 20	1
6.	Dichtung	4
7.	Bogen 90°	1
8.	Schlauchtülle	1
9.	Heizband	1
10.	Verschraubung Heizband komplett	1
11.	Massetemperaturfühler FeCuNi	1
12.	Düse	1
13.	Zylinder HSK23 – HSK25	1
14.	Schnecke HSK23 – HSK25	1
15.	Rückdrucklager Typ 51104	1
16.	Seegerring 35	1
17.	Passfeder	1
18.	Antriebswelle	1
19.	Passtift	1
20.	Schraube M5*8 DIN 1207	1
21.	Schaltkastenhalter	1
22.	Elektrokasten-Deckel	1
23.	Schrauben Elektrokasten	8
24.	Ein/Aus-Schalter Heizung Luft	1
25.	Regler Omron E5GN	2
26.	PG-7 Verschraubung	2
27.	PG-9 Verschraubung mit Zugentlastung	1
28.	Ovalrohr	1
29.	Lufttemperaturfühler FeCuNi	1
30.	Schraube M5*8	2
31.	Ovalrohrdichtung	1
32.	Brennerrohr	1
33.	PG-9 Verschraubung	1
34.	Luftherhitzer	1
35.	Halbleiterrelais komplett mit Muttern	1
36.	Verschraubung Zylinder	1
37.	Handgriff M14	1
	Weitere Ersatzteile ohne Abbildung	
	Ständer	
	Ovalrohrverlängerung Typ 60	
	Ovalrohrverbreiterung Typ 45	

11. Elektrischer Schaltplan



12. Luftherhitzer

Hinsichtlich des Luftherhitzers ziehen Sie bitte die beiliegende Gerätebeschreibung des Herstellers zu Rate.

Für die Luftversorgung empfehlen wir den Einsatz unseres Verdichters DT 4.25. Die von diesem Gerät produzierte Zuluft ist wesentlich sauberer und trockener als die von herkömmlichen Kompressoren erzeugte Pressluft. Außerdem betragen die anfallenden Energiekosten nur einen Bruchteil der Produktionskosten von Pressluft.

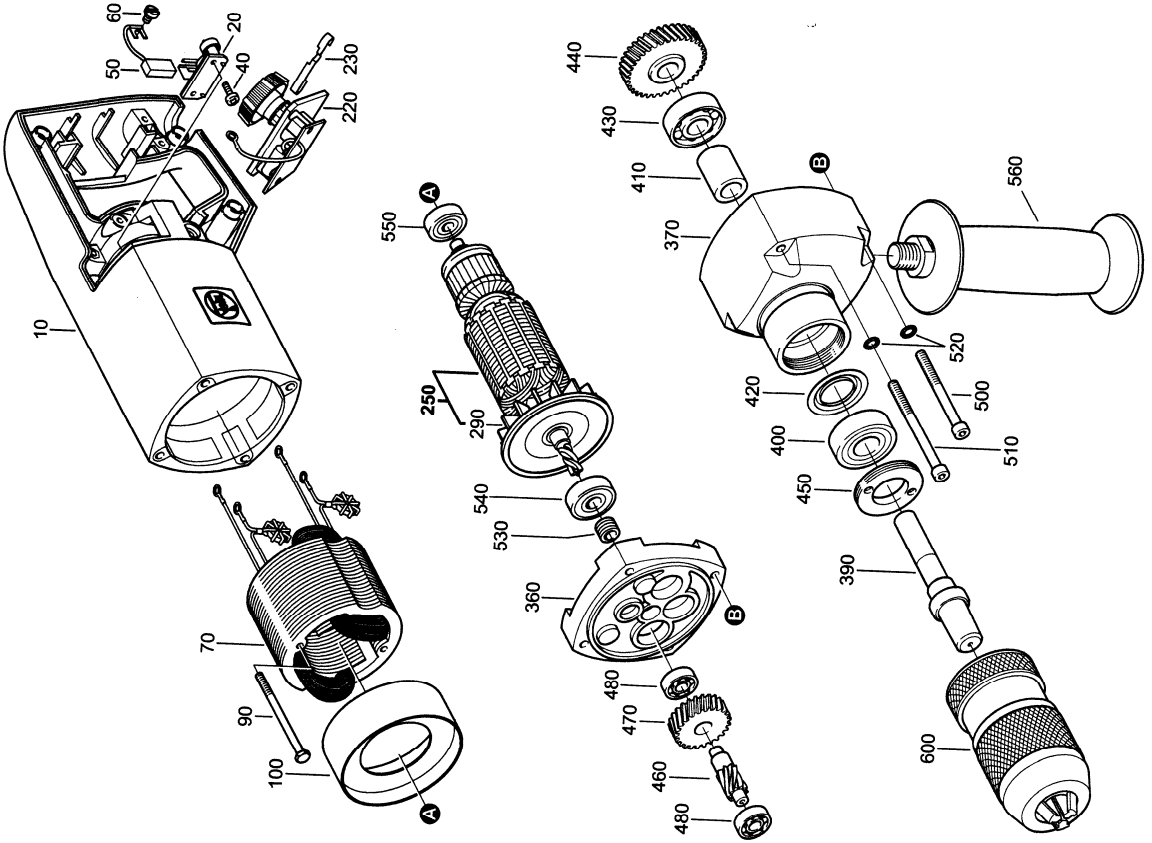
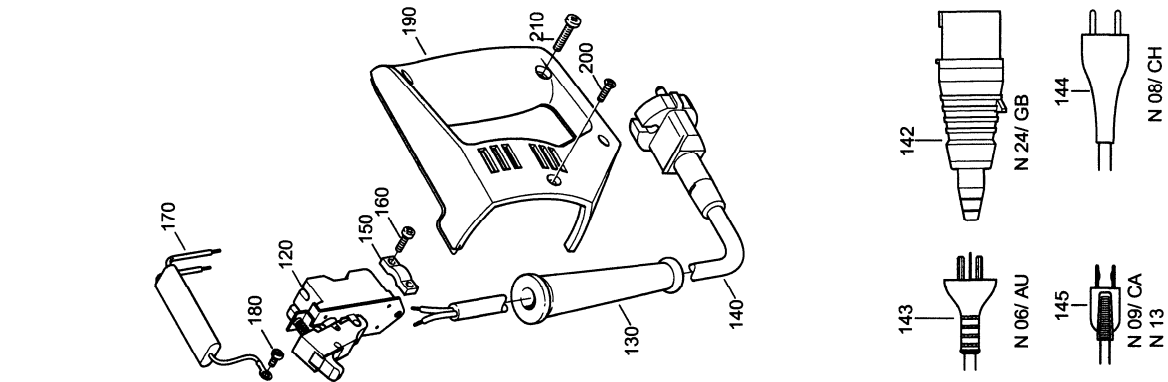
13. Extrazubehör

- div. Brennerrohrverlängerungen und Breitschlitzdüsen
- Tragbarer Verdichter (400 l/min, 1bar) zum Betreiben des Luftherhitzers
- Komplettes Schweißschuhprogramm für Plattenstärke von 5mm bis 40mm für Kehl-, V- und Eck-Nähte
- Schweißschuhrohlinge mit den Abmessungen:
 - 50mm x 30mm
 - 52mm x 40mm
 - 90mm x 70mm
- Sonderabmessungen auf Anfrage
- Schweißschuhvorwärmung
- Winkelverstellbarer Handgriff
- Weiteres Zubehör erfragen Sie bei Ihrem Händler oder direkt bei HSK.

HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH Am Turm 9 D-53721 Siegburg Tel.: (+49) 02241/52727; Fax: (+49) 02241/55405 http://www.schweissextruder.de

Bedienungs- und Wartungsanleitung für Handschweißextruder Serie HSK23/HSK25
 © HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH

10	3 19 03 032 00 7 (ASz 648)	1
20	3 19 03 034 00 9 (ASz 648)	1
40	3 07 12 062 01 5 (-48 V)	2
50	3 07 12 062 01 7 (+8-240 V)	2
60	3 07 11 001 99 4 (-48 V)	2
70	3 07 11 027 00 0 (-48 V)	2
	3 07 11 027 00 4 (+8-240)	2
	3 30 03 029 04 8 (43 V)	2
	3 1 213 001 08 3 (80 V)	1
	3 1 213 001 11 9 (110 V)	1
	3 1 213 001 22 9 (230 V)	1
	3 1 213 001 24 1 (240 V)	1
90	4 30 01 004 04 2	2
100	3 14 28 010 00 5	1
120	3 07 01 073 00 5	1
130	3 14 13 090 00 3	1
140	3 07 06 110 01 1 (43 V)	1
	3 07 06 110 01 6 (43-240 V)	1
142	3 07 28 288 00 4	1
143	3 07 07 359 01 7 (240 V, AU)	1
144	3 07 07 728 01 4 (230 V, CH)	1
145	3 07 07 181 01 4 (110-120 V, CA, N 13)	1
150	3 24 31 021 00 7	2
160	4 30 41 011 99 3	1
170	3 07 22 057 00 2	1
180	4 30 03 013 99 1	1
190	3 24 28 050 00 7 (ASz 648)	1
	3 24 28 052 00 9 (ASz 648)	1
200	4 30 66 003 99 6	3
210	4 30 41 013 04 7	1
220	3 07 62 003 01 6 (110V), ASz	1
	3 07 62 001 01 9 (220-240 V), ASz	1
	3 07 62 005 01 8 (230 V, SE), ASz	1
230	3 07 62 133 00 3 (230 V 60 Hz), ASz	1
	3 09 04 038 00 6, ASz	1
250	5 3 213 003 04 7 (43 V) (Z=4)	1
	5 3 213 003 08 8 (80 V) (Z=4)	1
	5 3 213 003 11 8 (110 V) (Z=4)	1
	5 3 213 003 22 8 (230 V) (Z=4)	1
	5 3 213 003 24 0 (240 V) (Z=4)	1
290	3 10 04 010 00 3	1
360	3 15 06 178 00 0	1
370	3 15 08 121 00 9	1
390	3 34 01 064 00 8	1
400	4 17 01 218 02 4	1
410	3 05 01 223 00 7	1
420	4 26 39 005 00 0	1
430	4 17 01 213 01 1	1
440	3 36 63 030 00 1 (Z=43)	1
450	3 26 18 032 00 6	1
460	3 37 63 017 00 4 (Z=9)	1
470	3 36 63 028 00 5 (Z=29)	1
480	4 17 01 001 01 0	2
500	4 30 35 023 05 7	2
510	4 30 35 025 05 9	2
520	4 24 43 004 05 7	4
530	3 26 12 058 00 3	1
540	4 17 01 207 09 6	1
550	4 17 01 204 13 1	1
560	3 21 19 032 00 2	1
600	6 32 04 025 00 3	1



14. Konformitätserklärung entsprechend Richtlinie 93/68/EWG vom 22.07.1993

Der Hersteller: HSK Kunststoff Schweißtechnik GmbH

Am Turm 9
D-53721 Siegburg

erklärt hiermit, daß das Produkt:

Produktname: Handschweißextruder

Maschinentypen: HSK23, HSK23D, HSK23DE
HSK25-G, HSK25D-G, HSK25DE-G

auf das sich diese Erklärung bezieht, den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen der EG-Richtlinie 93/68/EWG entspricht.

Zur sachgerechten Umsetzung der in den EG-Richtlinien genannten Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen wurden folgende Normen herangezogen:

EMV: EN 55014 (1993)
Sicherheit: EN 349

Siegburg, im Oktober 2004



Holger Schmidt
(Geschäftsführer)