

# FUSION IQ™

## BEDIENUNGSANLEITUNG



STAHL'S  
**Hotronix**®

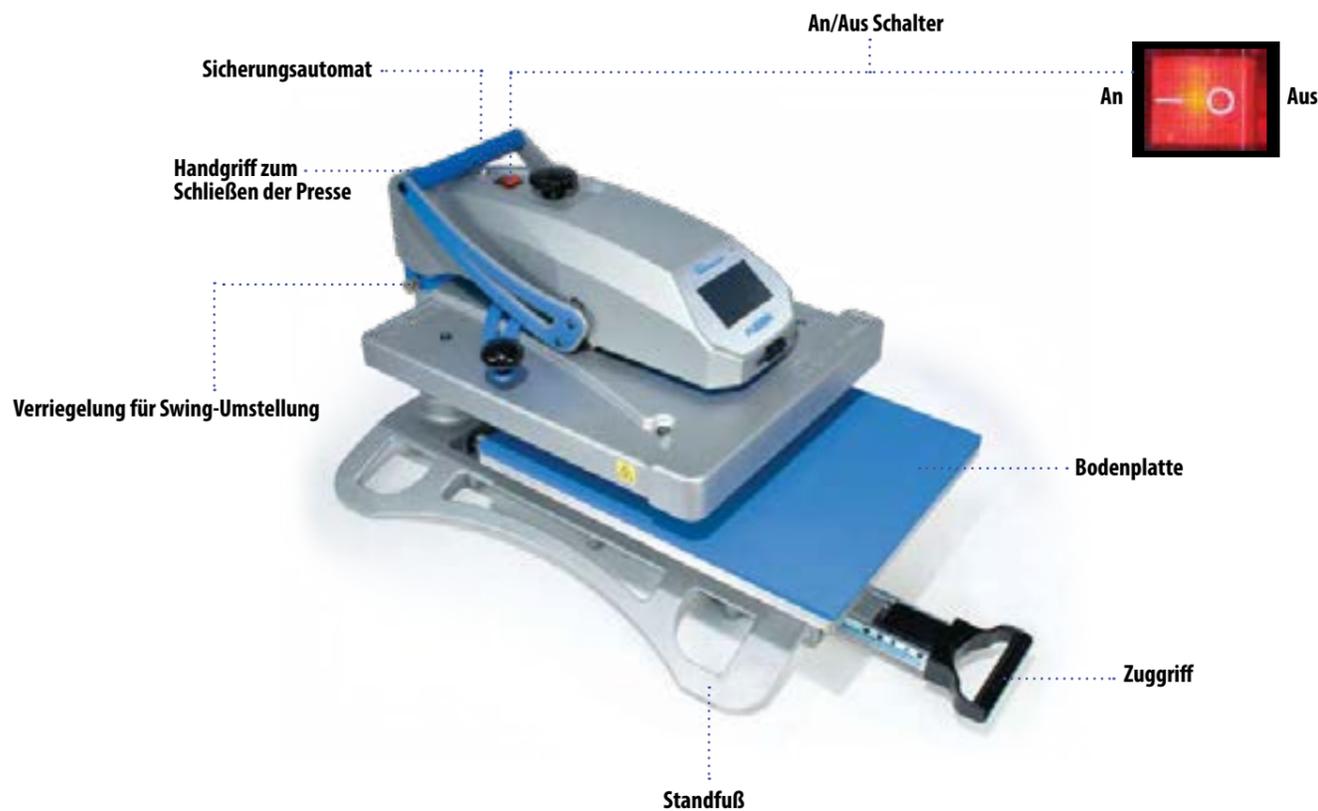
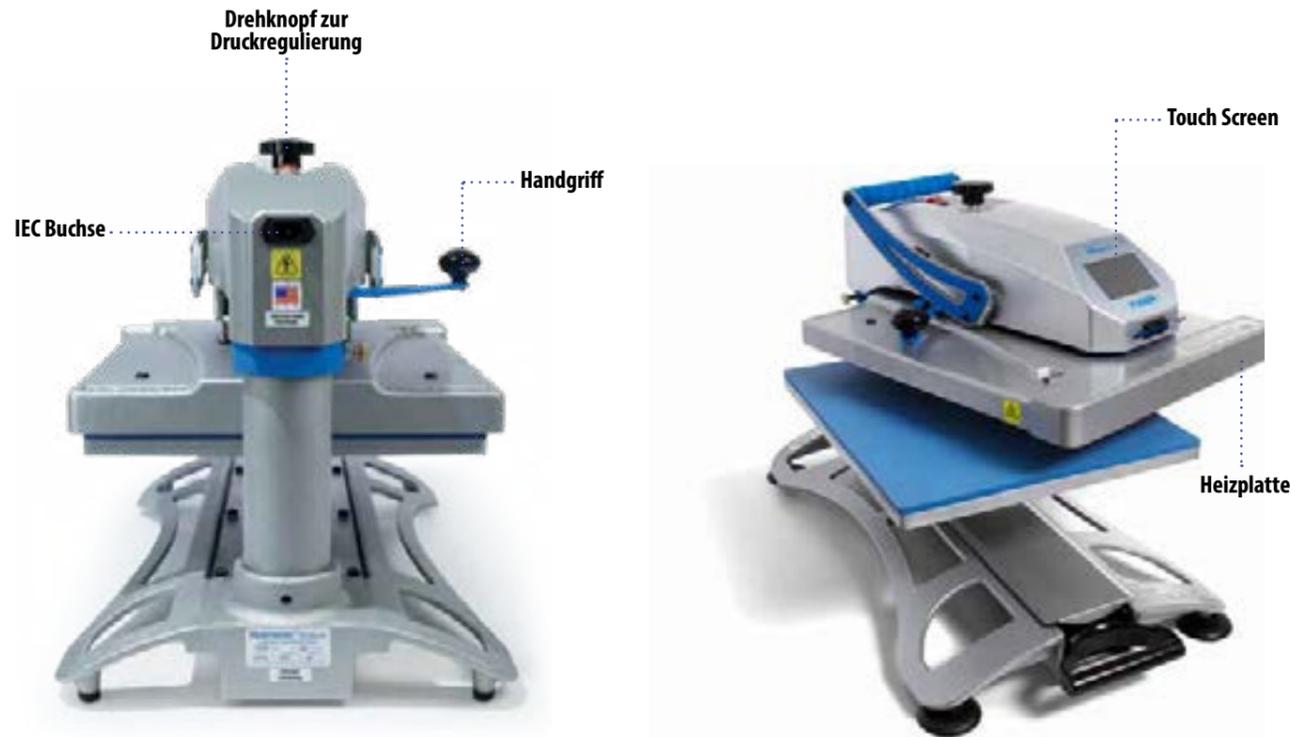


**Bei der Verwendung Ihrer Transferpresse müssen unter anderem stets die folgenden grundsätzlichen Vorsichtsmaßnahmen getroffen werden:**

1. Lesen Sie alle Anweisungen sorgfältig durch.
2. Verwenden Sie die Transferpresse nur für den beabsichtigten Zweck.
3. Um einen Stromschlag zu verhindern, darf die Transferpresse niemals in Wasser oder andere Flüssigkeiten getaucht werden.
4. Ziehen Sie niemals das Kabel aus der Steckdose, sondern nehmen Sie den Stecker und ziehen Sie diesen vollständig heraus.
5. Das Kabel darf nicht mit heißen Oberflächen in Berührung kommen, lassen Sie die Transferpresse vor dem Transport immer vollständig auskühlen.
6. Betreiben Sie die Transferpresse nicht mit einem beschädigten Kabel oder falls das Gerät heruntergefallen ist oder beschädigt wurde. Um einen Stromschlag zu verhindern, darf die Transferpresse nicht von Ihnen zerlegt oder repariert werden. Bringen Sie sie zur Überprüfung oder Reparatur zu einem qualifizierten Mechaniker. Eine fehlerhafte Montage oder Reparatur kann während der Verwendung des Gerätes zu einem Brand, Stromschlag oder der Verletzung von Personen führen. Das Stromkabel muss vor der Reinigung oder Wartung der Presse vom Netz getrennt werden.
7. Dieses Gerät darf nicht von Personen (einschließlich Kindern) mit verminderten physischen, sensorischen oder geistigen Fähigkeiten oder Erfahrungs- oder Kenntnismangel verwendet werden, sofern sie bezüglich der Verwendung des Gerätes nicht von einer für ihre Sicherheit zuständigen Person beaufsichtigt oder unterwiesen werden.
8. Jede Transferpresse die von oder in der Nähe von Kindern verwendet wird muss beaufsichtigt werden. Lassen Sie das Gerät im eingeschalteten Zustand nicht unbeaufsichtigt.
9. Berühren Sie während der Verwendung keine heißen Metallteile oder die beheizten Platten um Verbrennungen zu vermeiden.
10. Um die Wahrscheinlichkeit einer Systemüberlastung zu reduzieren, darf kein anderes Hochspannungsgerät im gleichen Schaltkreis betrieben werden.
11. Sollte ein Verlängerungskabel erforderlich sein, so wird ein Kabel mit einer Stromstärke von 20 Ampère empfohlen. Kabel mit geringerer Stromstärke könnten überhitzen. Das Kabel sollte sorgfältig verlegt werden, um ein Herausziehen oder Fallen darüber zu verhindern.
12. Halten Sie die Hände während des Schließens der Presse nicht an die Heizplatte, da der Druck Verletzungen hervorrufen kann.
13. Die Transferpresse sollte an einem ebenen, geeigneten Standort mit mindestens 61cm Länge x 91,5cm Breite x 71 bis 76 cm Höhe aufgestellt werden.
14. Der Arbeitsbereich muss sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen sein.



<b>Sicherheitshinweise</b>	<b>2</b>
<b>Maschinenansicht</b>	<b>4</b>
<b>Bedienungsanleitung</b>	<b>5-7</b>
Anschließen der Maschine	5
Ein-/Ausschalten	5
Start Bildschirm	6
Vorbereitung zum Druck	7
<b>Anleitung Touch Screen</b>	<b>8-11</b>
Konfigurationsmenü	8
Passwort einrichten	8
Einrichten von Andruckparametern	9
Einstellung Datum & Uhrzeit	10
Einrichtung Display	10
Einstellung autom. Ein- & Ausschalten	10
Systemeinstellungen	11
Kalibrierung	11
Software Aktualisierung	11
<b>Verbindung mit IQ™ Portal</b>	<b>12</b>
Erstellung Ihres Accounts	12
Registrierung Ihrer Transferpresse	12
User einstellen & zuweisen	12
<b>Elektrischer Schaltplan</b>	<b>13</b>
<b>Ersatzteilliste</b>	<b>14</b>
<b>Explosionszeichnung</b>	<b>15</b>



### Anschließen der Maschine

Führen Sie das Stromkabel in die IEC-Buchse, die sich an der Rückseite der Presse befindet (1.1).

Verbinden Sie das Stromkabel mit einer ordnungsgemäß geerdeten Steckdose mit ausreichender Stromstärke.

*Hinweis:* Um das Stromkabel von der Presse zu trennen, halten Sie die beiden roten Tasten auf beiden Seiten des Kabels gedrückt und ziehen sie den Anschluss heraus (1.2)

### Spannung

120 Volt erfordern einen vollständig geerdeten 20 Amp-Schaltkreis für 120-Volt-Betrieb. 230 Volt erfordern einen vollständig geerdeten 15 Amp-Schaltkreis für 230-Volt-Betrieb.



1.1



1.2

### Ein-/Ausschalten

Um Ihre Transferpresse einzuschalten:

Schalten Sie den EIN-/AUS-Schalter auf EIN (2.1).

Ein Eingangsbildschirm mit dem Hotronix®-Logo und der aktuellen Software-Version wird einige Sekunden lang angezeigt. Um die Transferpresse auszuschalten, stellen Sie den Schalter auf AUS.

Um Ihre Transferpresse in den Standby-Betrieb zu schalten, berühren Sie das Strom-Icon auf der Startseite (3.2). Im Standby-Betrieb wird die Heizung ausgeschaltet, während der Touchscreen eingeschaltet bleibt; solange die Platte noch heiß ist, wird im Display ein orangefarbener Hintergrund angezeigt (über 100°F / 38°C).

*Hinweis:* Der Standby-Betrieb muss für den Betrieb der Funktion Auto Ein verwendet werden (10.1). Die Funktion Auto Ein funktioniert nicht, wenn der Stromschalter (2.1) auf AUS steht.

Um Ihre Transferpresse im Standby-Betrieb anlaufen zu lassen, berühren Sie das Start-Icon auf dem Standby-Bildschirm.

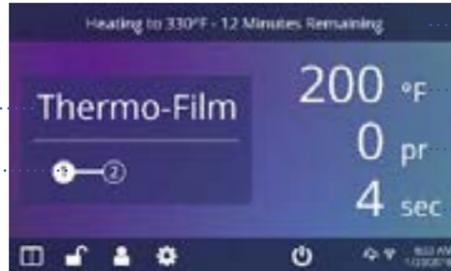


2.1



Startbildschirm

Zeigt die gewählte Voreinstellung. Berühren und halten Sie das Icon um in die Applikationseinstellungen zu gelangen  
*Hinweis: Durch Drücken des Materialnamens werden die gewünschten Applikationseinstellungen angezeigt. Der Bildschirm zeigt die aktuelle Temperatur, den Druck und die Andruckzeit an.*

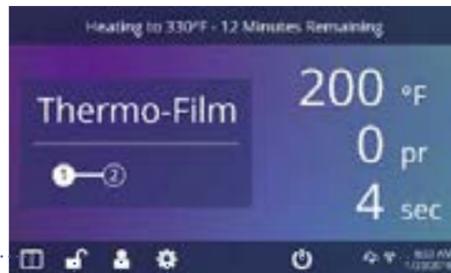


3.1

Die Statusleiste enthält hilfreiche Informationen über die Transferpresse.

Zeigt die aktuelle Applikations-temperatur und -dauer an. Um den Druck anzuzeigen, berühren Sie 0 und der Soll-Druck wird angezeigt. Manuelle Druckeinstellung erforderlich.

Zeigt den Voreinstellungsschritt der Mehrfach-Transferapplikation. Berühren Sie die leeren umkreisten Zahlen, um zwischen den Voreinstellungen zu wechseln.



3.2

Berühren Sie dieses Icon und bearbeiten Sie Ihre Voreinstellungen.

Sperren Sie den Bildschirm (nur Manager-Ebene), um zu verhindern, dass Bediener der User-Ebene die Einstellungen ändern.

Berühren Sie dieses Icon, um die Zugriffsrechte der Bediener zu kontrollieren und verfolgen Sie die Verwendung der Presse im IQ™ Portal.

Durch Berühren gelangen Sie ins Einstellungs-Menü.

Zeigt den Verbindungsstatus zum IQ™ Portal und WLAN.

Setzen Sie die Presse in den Stand-by-Modus, um die Auto On-Funktion zu nutzen.

Vorbereitung zum Druck

Um mit dem Andrucken zu starten, prüfen Sie zunächst, ob die richtigen Einstellungen im Bildschirm angezeigt werden.

- Wählen Sie Voreinstellung Materialapplikation.
- Geben Sie manuell die Temperatur und Zeit für das gewählte Material ein. Stellen Sie den Druck entsprechend ein.

Wenn die gewünschten Werte erreicht sind, können Sie mit dem Andruck beginnen.

Wenn Sie die Drehfunktion (4.1) verwenden, drehen Sie die Heizplatte nach außen und platzieren das Kleidungsstück und den Druck auf der Bodenplatte.

Wenn Sie die Zugfunktion (4.2) verwenden, ziehen Sie die Bodenplatte nach vorne heraus und platzieren Sie das Kleidungsstück und den Druck.

Drehen oder schieben Sie die Heizplatte wieder zurück in die Ausgangsposition und schließen Sie die Transferpresse.

Die Presse beginnt nun automatisch mit dem Countdown und ein Signal ertönt, wenn die eingestellte Andruckzeit abgelaufen ist.

Drehen Sie die Heizplatte zur Seite oder ziehen Sie die Bodenplatte heraus und gehen Sie entsprechend den Applikationsanweisungen vor.



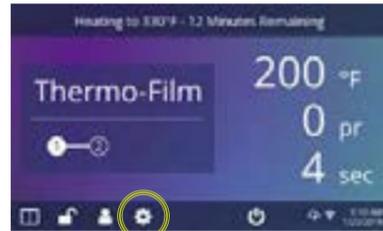
4.1



4.2



Konfigurationsmenü



5.1

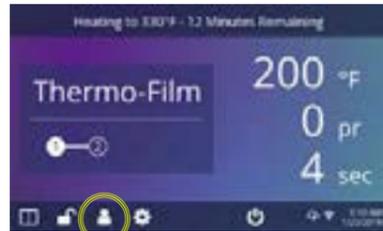
Berühren Sie das Symbol Einstellungen auf der Startseite (5.1), um Ihre Transferpresse zu konfigurieren. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungsoptionen, während User nur Zugriff auf einige Einstellungen erhalten (5.2).

- Standard-Passwort für Manager: M



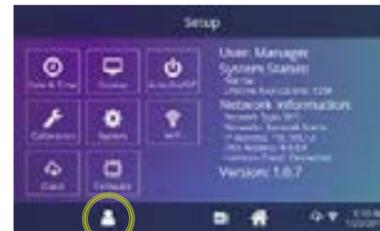
5.2

Passwort einrichten (nur im Manager Modus)

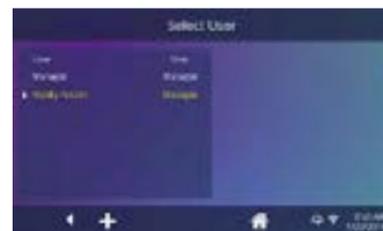


6.1

Berühren Sie das Symbol User auf der Startseite (6.1) oder das Menü Einstellungen (6.2), um User auszuwählen, hinzuzufügen oder zu bearbeiten.

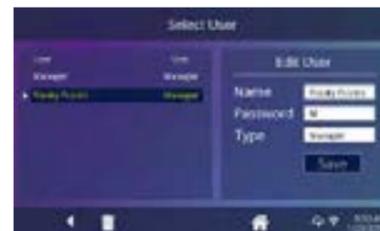


6.2

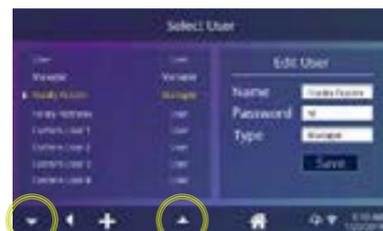


6.3

Berühren und bearbeiten Sie Manager und User, um deren Zugriff auf die Einstellungen zu konfigurieren (6.3, 6.4). Berichte der Transferpresse im IQ™-Portal können nach User gefiltert werden, um die Leistung einzelner Bediener nachzuverfolgen.



6.4



6.5

Berühren Sie die Pfeiltasten auf der Task-Leiste, um durch die eingestellten User zu scrollen (6.5).

Einrichten von Andruckprogrammen



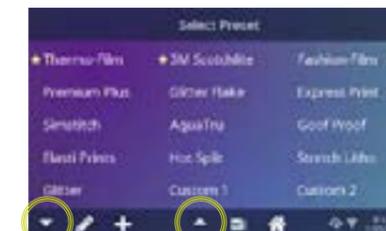
7.1

Berühren Sie das Voreinstellungssymbol (7.1) um auf die Liste der gespeicherten Andruckparameter zugreifen zu können (7.2)



7.2

Berühren Sie die Pfeiltasten um durch die gespeicherten Voreinstellungen zu scrollen.



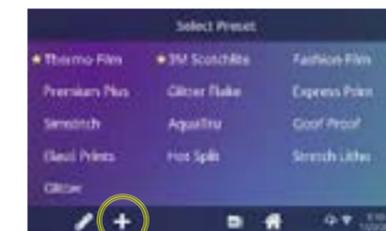
7.3

Berühren Sie eine Voreinstellung um ein Material auszuwählen.



7.4

Berühren Sie das Stift-Icon (7.4) um den Bearbeitungsmodus zu öffnen, dann berühren Sie die Bezeichnung der Voreinstellung, um die Einstellungen zu bearbeiten.



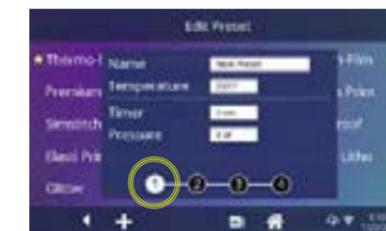
7.5

Berühren Sie das Plus-Icon um eine neue Voreinstellung zu erstellen (7.5).



7.6

Benennen Sie Ihre Voreinstellung und geben Sie die gewünschte Temperatur, die Andruckzeit und den Druck ein. Bei der Erstellung einer neuen Voreinstellung werden automatisch die aktuellen Applikationseinstellungen der Startseite übernommen (7.6).



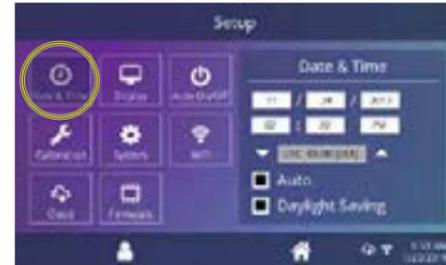
7.7

Berühren Sie die weiße, umkreiste Zahl, um mehrere Einstellungen für die Vorbehandlung oder eine mehrschrittige Applikation vorzunehmen (7.7).

## Einstellung Datum & Zeit

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie Datum & Uhrzeit, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (8.1).
- Wählen Sie die Auf- bzw. Abpfeile, um Ihre Zeitzone auszuwählen.
- Berühren Sie Auto, um die Uhr der Transferpresse automatisch zu synchronisieren. Hierfür muss Ihre Transferpresse mit einem WLAN-Netz mit Zugang zum Internet verbunden sein.
- Berühren Sie Einsparung Tageslicht, um den Einsparmodus für Tageslicht zu aktivieren.

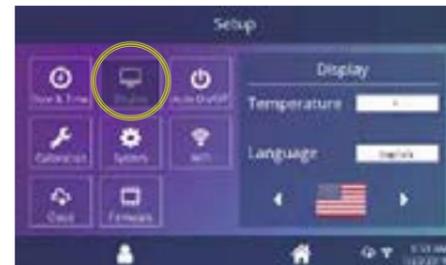


8.1

## Einrichtung Display

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das Display, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (9.1).
- Berühren Sie Temperatur, um zwischen °F und °C zu wechseln, dann berühren Sie zum Speichern das Häkchen in der Task-Leiste.



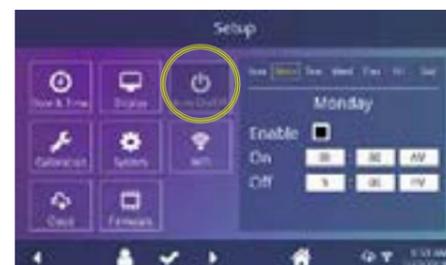
9.1

## Einstellung automatisches An-/Ausmachen

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das Auto On/Off Icon, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (10.1).
- Berühren Sie Aktivieren, dann „An“ Stunde/Minute und „Aus“ Stunde/Minute, drücken Sie zwischen jeder Einstellung Enter. Zum Speichern markieren Sie das Häkchen in der Taskleiste.

*HINWEIS: Der Standby-Betrieb muss für den Betrieb der Funktion Auto Ein verwendet werden (3.2). Die Funktion Auto Ein funktioniert nicht, wenn der An/Aus Schalter (2.1) auf AUS steht.*

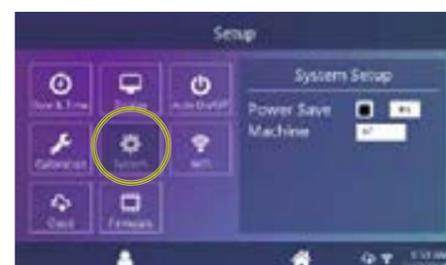


10.1

## Systemeinstellungen (nur im Manager Modus)

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Berühren Sie das System-Icon, die Informationen werden rechts im Bildschirm angezeigt (11.1).
- Berühren Sie Strom sparen und wählen Sie eine Zeit, dann berühren Sie das Häkchen in der Task-Leiste zum Speichern.
- Wenn diese Einstellung aktiviert ist, schaltet Ihre Transferpresse in den Standby-Modus, wenn sie für die vorgegebene Anzahl von Stunden nicht verwendet wurde.



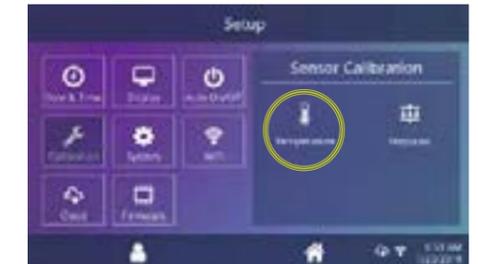
11.1

## Kalibrierung (nur im Manager-Modus)

**Ihre Transferpresse wird bereits im Werk kalibriert. Die Kalibrierung ist nur nach dem Austausch eines Sensors oder des Controllers erforderlich. Eine falsche Kalibrierung kann zu schlechten Druckergebnissen führen oder Ihre Transferpresse beschädigen. Diese Schäden sind nicht durch die Garantie abgedeckt.**

Sie können bei allen Fusion IQ™ Transferpressen die Temperatur kalibrieren (12.1).

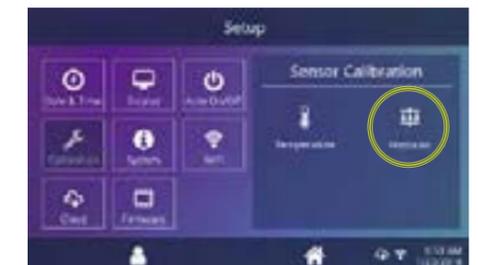
- Schalten Sie die Transferpresse ein und heizen Sie sie auf 350°F/177°C hoch.
- Legen Sie einen Temperaturteststreifen in die Mitte der Bodenplatte und schließen Sie die Presse für 5 Sekunden oder messen Sie die Mitte der Heizplatte mit einer Temperatur-Messpistole (nicht Infrarot).
- Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.
- Berühren Sie Kalibrierung, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt.
- Berühren Sie das Temperatur Icon und stellen Sie die Temperatur entsprechend der Solltemperatur ein.



12.1

Sie können bei allen Fusion IQ™ Transferpressen den Druck kalibrieren (12.2).

- Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.
- Berühren Sie Kalibrierung, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt.
- Berühren Sie das Druck Icon und dann Kalibrierung. Warten Sie ab, bis im Bildschirm 2.5V angezeigt wird.
- Verstellen Sie den Druckeinstellknopf so, dass im Display 2.7V erscheint (mit nach unten gedrückter Heizplatte) und berühren Sie dann „Set Min Point“.
- Drehen Sie den Druckeinstellknopf eine Umdrehung im Uhrzeigersinn, dann schließen Sie die Presse (im Display sollte 3.1V oder 3.2V erscheinen), dann berühren Sie „Set Max Point“.



12.2

## Software Aktualisierung

Berühren Sie das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Wenn ein Software-Update verfügbar ist, erscheint ein Ausrufezeichen nach der Versionsnummer im Einstellungs-Menü.
- Berühren Sie Firmware, die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt (8.1). Ein verfügbares Online-Update zeigt ein Cloud-Symbol (13.1).
- Wählen Sie „Aktualisieren“ rechts am Bildschirm, dann berühren Sie das Häkchen-Symbol in der Taskleiste, um den Download zu starten. Ein heruntergeladenes Update zeigt das Symbol einer Speicherkarte.
- Wählen Sie die heruntergeladene Update-Datei rechts am Bildschirm, dann berühren Sie das Häkchen-Symbol in der Taskleiste, um die Installation zu starten.

*HINWEIS: Bei einem Stromausfall während der Installation versucht die Transferpresse, die vorherige Software-Version zu installieren.*

### Erstellung Ihres Accounts

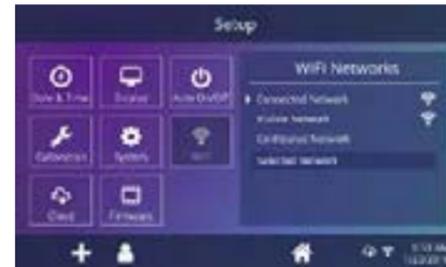
- Um ein Account zu erstellen, öffnen Sie die Webseite iq.hotronix.com mit einem Smartphone oder Computer (13.1).
- Geben Sie Namen, E-Mail und Passwort ein.
- Klicken Sie auf den Bestätigungslink in der E-Mail, die Sie erhalten haben.
- Ihr Account wurde erstellt.



13.1

### Registrierung Ihrer Transferpresse

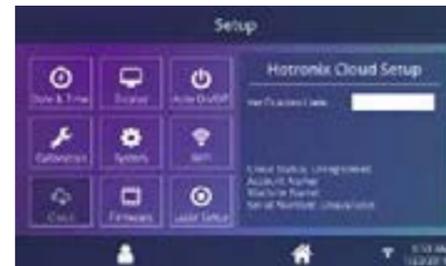
- Klicken Sie auf Transferpresse verwalten, dann Neue Transferpresse.
- Wählen Sie die Art der Transferpresse, geben Sie die Seriennummer und einen Namen für die Transferpresse (optional) ein.
- Klicken Sie auf Transferpresse erstellen und geben Sie den erhaltenen Prüfcode ein.
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü der Presse WLAN und verbinden Sie sich mit Ihrem WLAN-Router oder dem mobilen Hotspot (13.2).
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü der Transferpresse das Cloud-Symbol und geben Sie den Prüfcode im IQ™-Portal ein (13.3).
- Ihre Transferpresse wurde registriert.



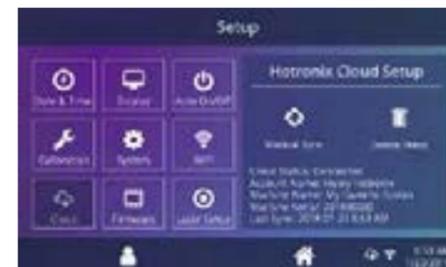
13.2

### User erstellen und zuweisen

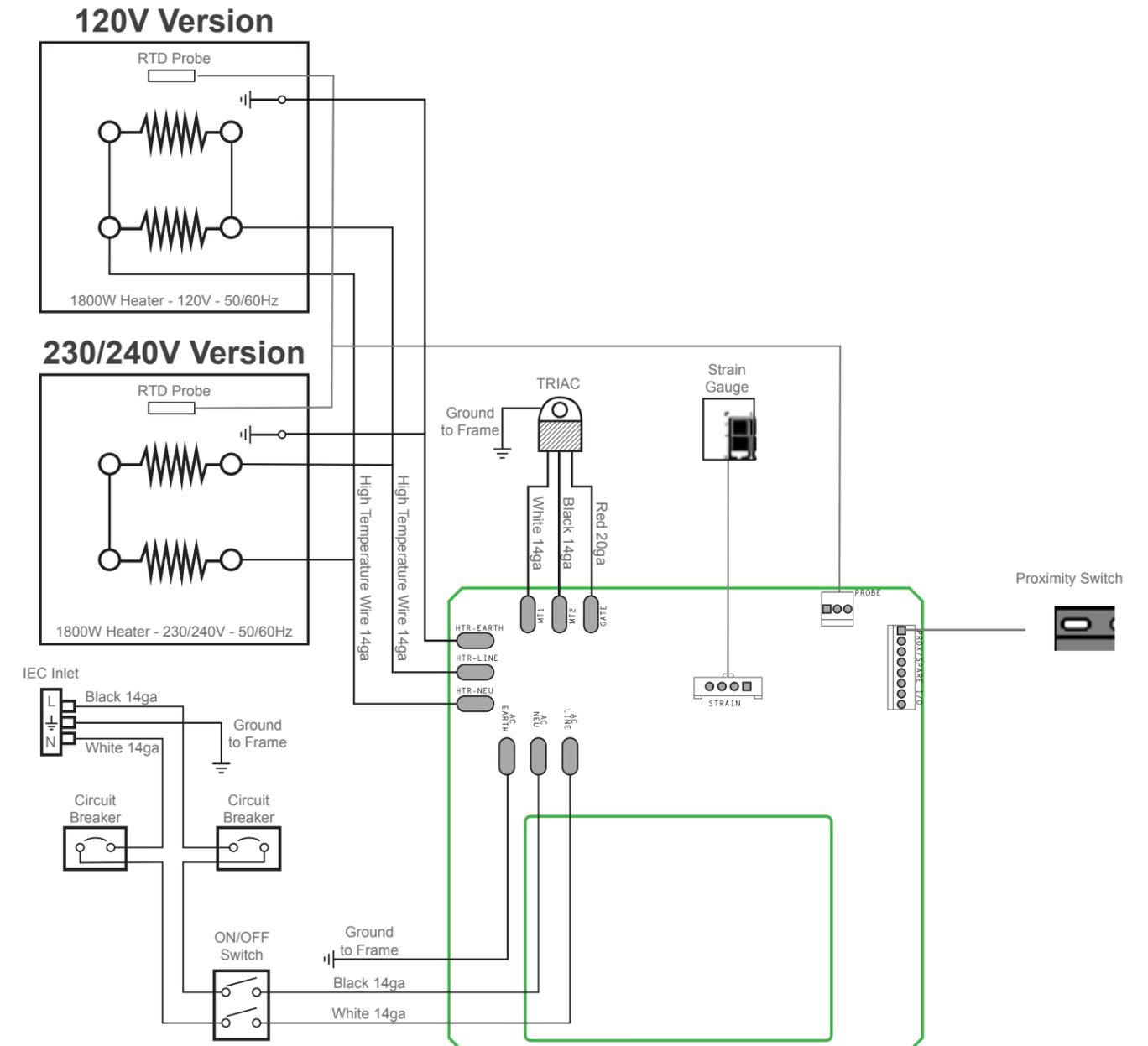
- Klicken Sie auf User verwalten, dann Neue User
- Geben Sie einen Namen ein und wählen Sie eine bevorzugte Ebene. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungen der Transferpresse, User nur begrenzten Zugang.
- Klicken Sie auf Neuen User, dann Maschinen Zuweisen in der Seitenleiste.
- Wählen Sie eine Maschine aus und ordnen Sie sie zu.
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü das Cloud-Symbol, dann manuelle Sync (13.4).
- Der Bericht zeigt die von den Usern fertiggestellten Drucke.



13.3

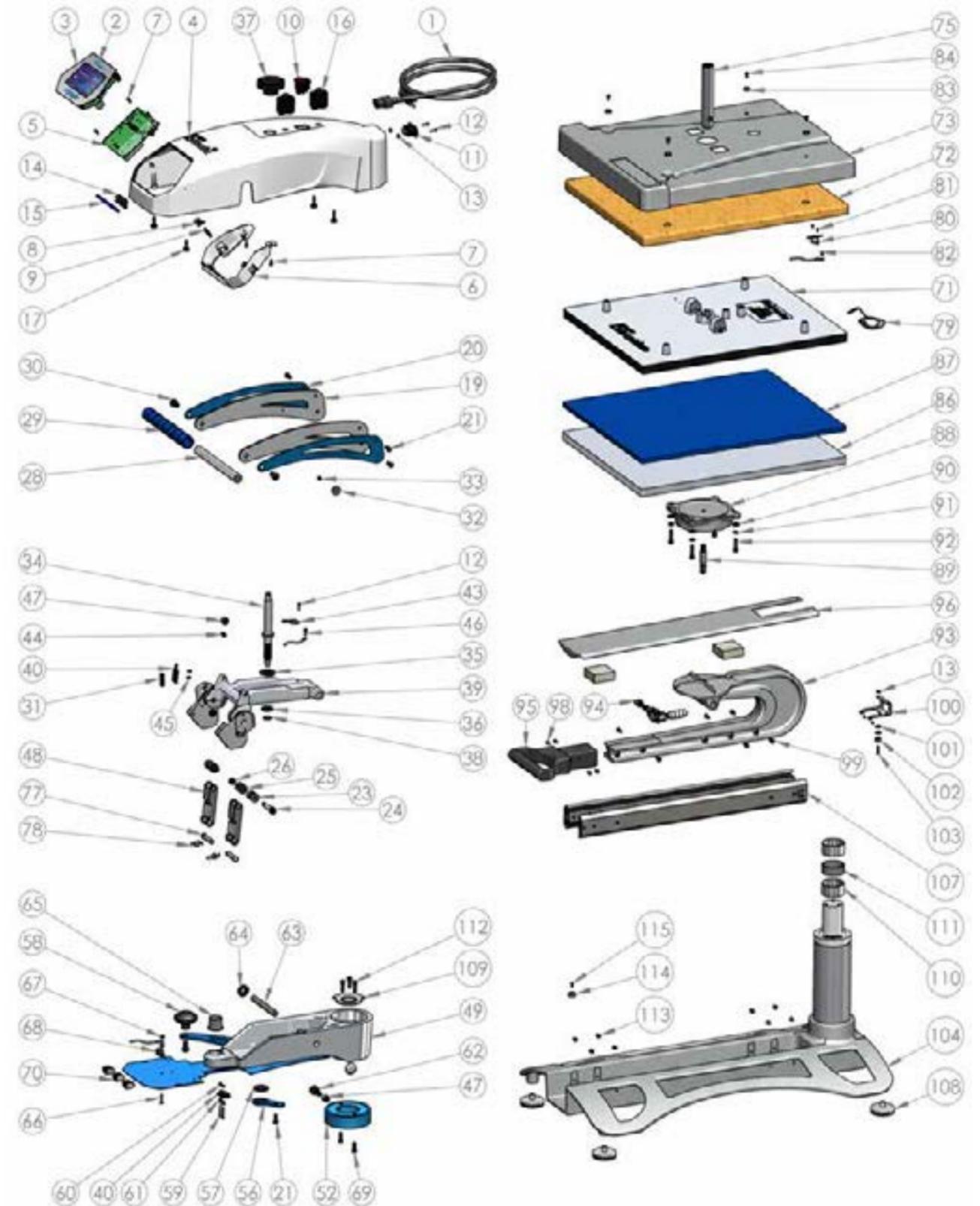


13.4



ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
1	120V Locking Power Cord	2-1671	1
2	Fusion IQ Controller	1-2463	1
3	Fusion Overlay NextGen	1-2198-1	1
4	Fusion Control Housing	1-2197	2
5	Fusion IQ Power Board	—	1
6	Fusion IQ Power Bracket	1-2473	2
7	Screw, Sheet Metal #6 x 1/2"	3-1011-235	2
8	Fusion IQ Latch	1-2474	1
9	Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in	1-2485	3
10	Power Switch	1-2087	2
11	Power Inlet	1-1759	1
12	Screw, Machine #6-32 x 1/2"	3-1011-19	1
13	Nut, #6-32 Hex with Lockwasher	2-1006-50	1
14	Touchscreen Stylus Holder	1-2386	1
15	Touchscreen Stylus	1-2385	1
16	Circuit Breaker 20A (STX XF XRF)	1-1331	1
17	Thumbscrew #8-32 x 17/32"	1-2200	2
19	Fusion Inner Lift Arm (Silver, Thick)	1-2207	2
20	Fusion Outer Lift Arm (Thin Blue)	1-2208	2
21	Screw, Button Socket Head 1/4"-20 X 5/8"	3-1011-241	8
23	Fusion Bearing Cap	1-1301	4
24	Screw, Shoulder 3/8" x 1-1/4" w/ 5/16"-18 Thread	3-1011-55	2
25	Washer, 3/8" SAE Narrow	2-1006-46	6
26	Nut, Hex Nylok 5/16"-18	2-1006-20	2
28	Fusion Handle Spacer	1-2434	1
29	Foam Grip Blue 8"	1-2116	1
30	Screw, Socket Button Head, 3/8-16 X 3/4"	3-1011-244	3
31	Proximity Magnet (Modified)	1-1219	1
32	Magnet, Neodymium 0.75 x 0.125 w/ #8 Countersink	1-2414	1
33	Machine Screw Countersunk Phillips 8-32 x 0.3125	1-2413	1
34	Fusion Adjustment Spindle	1-1010-2	1
35	Washer, Spherical 5/8"	2-1006-92	1
36	Shim, Steel, 5/8" ID 1" OD 1/8" Thick	1-2217	1
37	Adjustment Knob	1-1012	1
38	E-Clip 1/2" Shaft	1-1019-1	1
39	Fusion Adjustment Casting	Kit 3-6943	1
40	Proximity Switch	1-1211	2
43	TRIAC	1-1059	1
44	Ball Plunger 3/8"-16 x 5/8"	1-2201	2
45	Screw, Machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	2
46	Screw, Machine #8-32 x 1/2"	3-1011-159	1
47	Nut, Hex 3/8"-16	2-1006-18	3
48	Lift Link XS & Fusion	1-1024	2
49	Fusion Upper Casting	2-1664	1
51	Upper Casting Bearing Spacer	—	1
53	Fusion Stop Collar	1-2203	1
56	Spindle Creep Plate	—	1
57	Rubber Washer, 5/8" Screw Size	1-2445	1
58	Swing Knob Black 2in Threaded	1-1054	1
59	Screw, Pan Phillips #4-40 x 1"	3-1011-130	2
60	Nut, #4-40 with Tooth Washer	2-1006-51	2

ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
61	Standoff, #4-40 x 5/16" Aluminum 1/4" Hex	1-2073	2
62	Spring Plunger, 3/8"-16 Hand Retractable	1-2206	1
63	Steel Pin, 1/2" x 4.38"	2-1055-27	1
64	Hub Cap 1/2"	1-1107-1	2
65	Bushing, Flange 1in	1-2282	1
66	Screw, Machine #8-32 x 3/4"	3-1011-155	1
67	Nut, Hex #8-32 w/ Tooth Washer	2-1006-52	2
68	Clamp, Cable 7/16" Black	1-1105	1
69	Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4-20 X 3/4"	3-1011-245	2
70	Lever Nut 3 Conductor	1-2365	3
71	Heat Platen 16 x 20 1800W Manual Fusion (Ears)	2-1002	1
72	Insulation 16 x 20	1-1020	1
73	Heater Cover 16"x20" Fusion	1-2189	1
75	Fusion Guide Tube	1-2194	1
77	Pin, Clevis 3/8" x 1-3/8"	1-1017-1	2
78	Retaining Clip, Rue Ring	1-1043-2	2
79	Temperature Probe	1-1272-1	1
80	Thermostat Disc	1-2076	1
81	Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4"	3-1011-98	4
82	Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4"	3-1011-87	1
83	Washer, Plastic Finishing	1-1063	4
84	Screw, Flat Head Phillips #10-24 x 7/16"	3-1011-217	4
85	Adapter Harness (Not Shown)	1-2318	1
86	Platen, 16x20	2-1029	1
87	Silicone Pad 16 x 20 Blue	1-2136	1
88	Adapter Plate	3-1336	1
89	Quick Release Pin	1-2215	1
90	Washer, Flat 1/4" SAE	2-1006-25	4
91	Washer, Split Lock 1/4"	2-1006-44	4
92	Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1"	3-1011-191	4
93	Fusion Quick Release C-Frame	3-1335	1
94	Quick Release Clamp, Manual Presses	1-2332	1
95	Draw Handle	1-2182	1
96	Fusion Slide Cover	Kit 3-1294	1
98	Screw, Sheet Metal #8 x 1/2"	3-1011-108	4
99	Screw, Slotted Pan #10-24 x 1/2"	3-1011-66	6
100	Fusion Draw Hold-Out Bracket	—	1
101	Washer, #6 Stainless Oversized	2-1006-11	2
102	Magnet, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #6 Countersinks	1-2487	1
103	Screw, Countersunk Phillips #6-32 x 3/4" Stainless	3-1011-252	1
104	Fusion Base Casting	4-1175	1
107	Slide Rail	1-1749	2
108	Rubber Foot	1-2199-1	4
109	Fusion Stop Plate	—	1
110	Needle Bearing Inner Race	1-2261	2
111	Spindle Race Spacer	1-2433	1
112	Screw, Socket Head Cap 1/4"-28 x 3/4"	—	3
113	Screw, Countersunk Phillips #10-24 x 3/8"	3-1011-69	8
114	Magnet, Neodymium 0.625 x 0.25 w/ #6 Countersink	1-2486	1
115	Screw, Countersunk Sheet Metal #6 x 1/2" Stainless	—	1



## EG Konformitätserklärung:

Im Sinne der EG-Maschinen-Richtlinie 98/37/EU, Anhang II A und der EG-Niederspannungsrichtlinie 73/23 EWG, sowie der EG-EMV-Richtlinie 89/336

Für den Hersteller STAHL'S' Hotronix Division erklären wir als europäischer Bevollmächtigter, dass unser Produkt:

Transferpresse zum Aufbügeln von Thermodrucken

Fabrikat: Fusion™

in der gelieferten Ausführung folgende einschlägigen Bestimmungen – letzter Fassung – entsprechen.

EMC Directive (2014/30/EU) & Low voltage Directive (2006/95/EC)

Angewendete harmonisierte Normen:

EN 55011:2007	EN 61000-4-2:1995	EN 61000-4-6:1996
EN 61000-3-2:2006	EN 61000-4-3:2006	EN 61000-4-8:1993
EN 61000-3-3:1995	EN 61000-4-4:2004	EN 61000-4-11:2004
EN 61000-6-1:2007	EN 61000-4-5:2006	
IEC 60335-1:2001	IEC 60335-2-44:2001	



Auf das oben genannte Produkt müssen nicht alle aufgeführten, angewendeten Normen zutreffen.

STAHL'S' Europe GmbH

(Frank Brücker, Geschäftsführer STAHL'S' Europe GmbH)

## Benutzerinformationen zur Entsorgung alter Geräte und Batterien

### Europäische Union

Dieses Symbol zeigt an, dass elektrische bzw. elektronische Altgeräte und Batterien mit diesem Symbol nicht als normaler Haushaltsabfall entsorgt werden dürfen. Stattdessen müssen die Produkte zur fachgerechten Entsorgung, Weiterverwendung und Wiederverwertung in Übereinstimmung mit der Landesgesetzgebung, sowie den Richtlinien 2002/96/EG und 2006/66/EG einer entsprechenden Sammelstelle für das Recycling elektrischer und elektronischer Geräte und Batterien zugeführt werden bzw. an uns zurückgeführt werden.

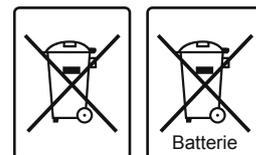
### Andere Länder außerhalb der Europäischen Union

Dieses Symbol ist nur in der Europäischen Union gültig. Wenn Sie dieses Produkt entsorgen möchten, halten Sie sich dabei bitte an die entsprechenden Landesgesetze und andere Regelungen in Ihrem Land zur Behandlung von alten elektrischen bzw. elektronischen Geräten und Batterien.

### Kontaktdaten:

STAHL'S' Europe GmbH, Dieselstraße 62, 66763 Dillingen, Germany

Telefon: +49 (0) 68 31/97 33-0, Fax: +49 (0) 68 31/97 33 45, [www.stahls.de](http://www.stahls.de), [info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)



**STAHL'S**<sup>®</sup>  
EUROPE • AFRICA • MID EAST

STAHL'S Europe GmbH  
Dieselstraße 62  
66763 Dillingen  
Tel.: +49 (0) 68 31/97 33 0  
[info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)  
[www.stahls.de](http://www.stahls.de)