

# DUAL AIR 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 97cm Länge x 97cm Breite x 66cm Höhe aufgestellt werden.
14. Der Arbeitsbereich muss sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen sein.

**WICHTIG:**

Die Hotronix® Dual Air Fusion IQ™ ist mit einer Schnelllösetaste ausgestattet, die sich oben auf dem Gehäuse befindet. Bei Betätigung in der Druckposition aktiviert diese Taste eine Schnellentriegelung der Heizplatte und fährt die Platte automatisch in die angehobene Position zurück. Nach der Aktivierung kann die Taste durch erneute Betätigung zurückgesetzt werden. Die Presse kehrt zum normalen Betrieb zurück.

Licht an = Normaler Betrieb

Licht aus = Schnelle Freigabe

Im Fall eines Druckluftverlustes bei herabgefahrener Platte oder im Druckmodus, trennen Sie das Stromkabel (oder stellen den Stromschalter auf AUS) und entfernen die untere Platte. Dann schieben Sie den Deckel der Dual Air Fusion IQ™ auf.

Nachdem der Luftdruck wiederhergestellt ist, schalten Sie die Transferpresse wieder ein und drücken das gelbe Symbol Werkstatt-Luftdruck auf Ihrem Bildschirm. Dann kann die untere Platte ersetzt und der Druckvorgang fortgesetzt werden.

Sicherheitshinweise 2

Maschinenansicht 4

Bedienungsanleitung 5-7

Anschließen der Maschine 5

Ein-/Ausschalten 5

Start Bildschirm 6

Vorbereitung zum Druck 7

Anleitung Touch Screen 8-11

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

Verbindung mit IQ™ Portal 12

Erstellung Ihres Accounts 12

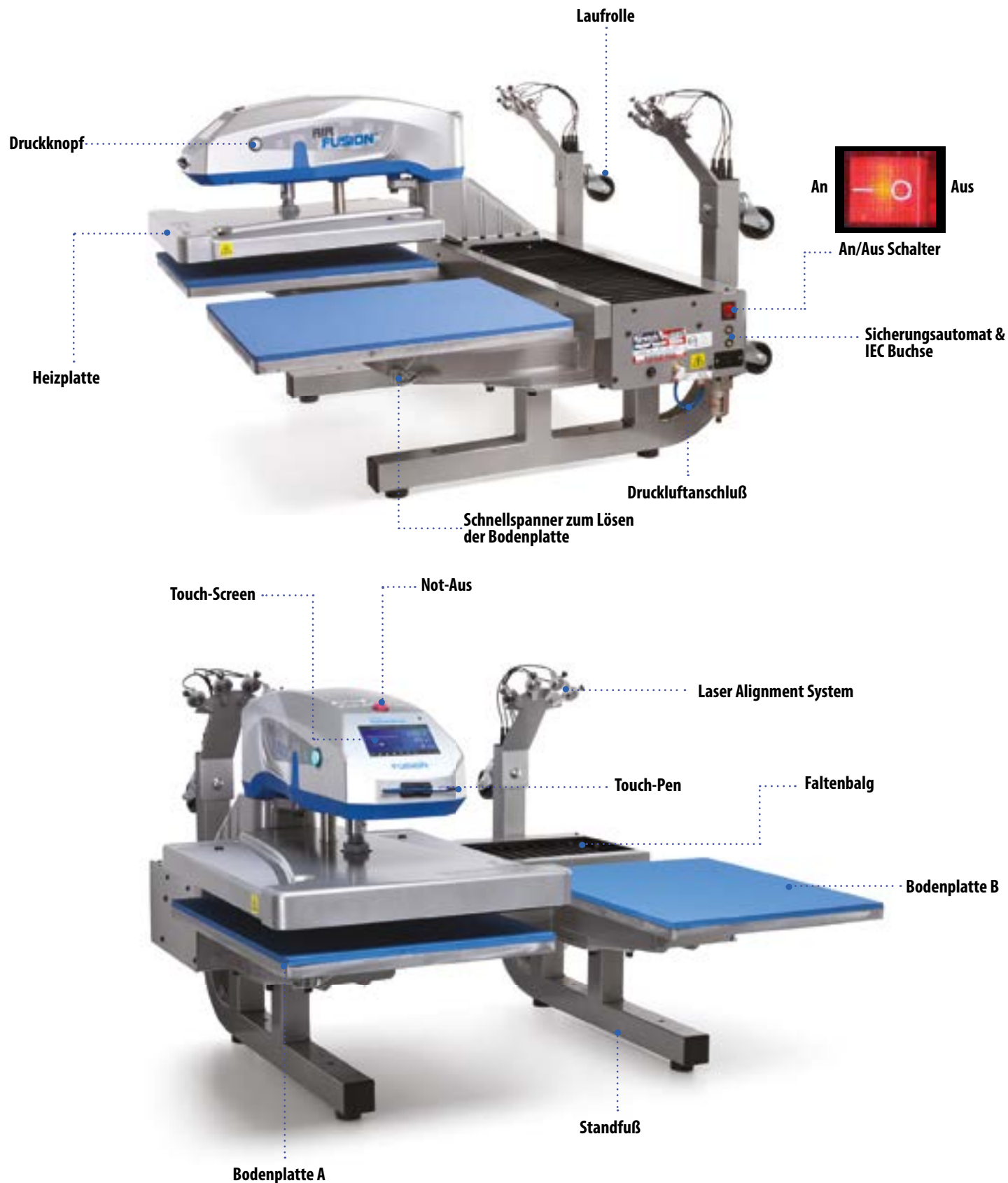
Registrierung Ihrer Transferpresse 12

User einstellen & zuweisen 12

Elektrischer Schaltplan 13

Ersatzteillisten &  
Explosionszeichnungen 14-17





### Anschließen der Maschine

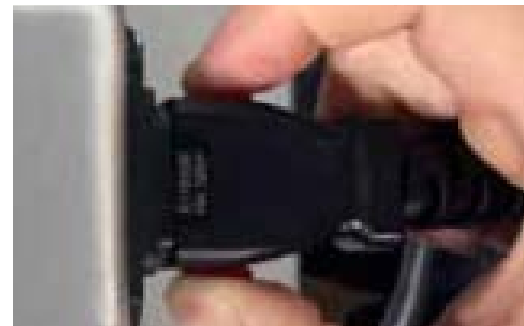
Führen Sie das Stromkabel in die IEC-Buchse, die sich an der Rückseite der Presse befindet (1.1).

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)



1.1



1.2

### Spannung

120 Volt erfordern einen vollständig geerdeten 20 Amp-Schaltkreis für 120-Volt-Betrieb. 220 Volt erfordern einen vollständig geerdeten 10 Amp-Schaltkreis für 220-Volt-Betrieb.

### 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.



2.1

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



### 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.*

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

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.



3.1

Berühren um den Tack-Mode auszuwählen.

Die beleuchtete Voreinstellung weist auf eine aktive Platte hin; obere ist A, untere B.



3.2

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.

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 Solldruck wird angezeigt. Manuelle Druckeinstellung erforderlich.

Zeigt den Verbindungsstatus zum IQ™ Portal und WLAN.

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

Durch Berühren können Sie durch die Shuttle-Modi schalten.

### Vorbereitung zum Druck

Prüfen Sie vor dem Aufheizen, ob die richtigen Applikationseinstellungen für beide Heizplatten eingegeben sind. Die Applikationseinstellung für die Platte A und Platte B werden getrennt eingegeben.

Um die Applikationseinstellungen für die Platte A einzugeben, muss im Touch Screen die obere Einstellung hervorgehoben sein (4.1).

Wenn die untere Einstellung hervorgehoben ist, lösen Sie das Fußpedal aus (4.2) während die Funktion Auto Shuttle aktiviert ist (3.2), um zur Einstellung A zu gelangen. Wählen Sie eine voreingestellte Materialapplikation (7.1) für die Platte A oder geben Sie die Temperatur, den Druck und die Dauer nach der Andruckanleitung Ihres Transfermaterials ein.

Schalten Sie die Anzeige mithilfe des Fußpedals (4.2) auf die Einstellung für die Platte B. Wählen Sie eine voreingestellte Materialapplikation (7.1) für die Platte B oder geben Sie die Temperatur, den Druck und die Dauer nach der Andruckanleitung Ihres Transfermaterials ein. Um die besten Ergebnisse zu erzielen, sollten die Temperatureinstellungen für die Platte A und B übereinstimmen.



4.1



4.2

### Basisdruck

Platzieren Sie das Textil und das Transfer auf der Bodenplatte. Bringen Sie die Heizplatte mithilfe des Fußpedals über die bestückte Bodenplatte. Drücken Sie beide Drucktasten an der Seite der Presse. Die Heizplatte wird in die DRUCK-Position abgesenkt. Die Uhr beginnt automatisch rückwärts zu zählen. Wenn der Druckzyklus abgeschlossen ist, fährt die Heizplatte wieder in die angehobene Position zurück.

ACHTUNG: Wenn der Modus Auto Shuttle aktiviert ist (Pfeilsymbol), fährt die Heizplatte automatisch zur gegenüberliegenden Platte. Wenn eine zweite Applikation gewünscht ist, wiederholen Sie die vorherigen Schritte.

### Shuttle- und Tack-Modus

Berühren Sie das Shuttle-Symbol (3.2), um die drei Shuttle-Modi zu durchlaufen:

- Auto: automatisches Schalten nach jedem Druckzyklus oder wenn das Fußpedal betätigt wird
- Fußpedal: nur dann schalten, wenn das Fußpedal betätigt wird
- Aus: luftbetriebenes Schalten ist deaktiviert und Steuergehäuse muss von Hand betätigt werden.

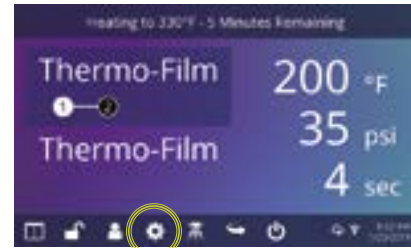
Der Druckzyklus beginnt erst dann, wenn sich die obere Platte in Position A oder B befindet.

HINWEIS: Auto Shuttle kann für einzelne Voreinstellungsstufen (7.6) ausgeschaltet werden, um einen Nachhärte-Effekt zu erhalten. Berühren Sie das Symbol Tack-Modus (3.2), um zwischen EIN/AUS zu wechseln. Der Tack-Modus ist nützlich zum Experimentieren, zur Feinabstimmung von Druckparametern oder für sehr kurzen Applikationszeiten.

- Tack-Modus Ein: drücken und halten Sie beide Drucktasten, um den Druckzyklus zu starten. Der Druckzyklus wird abgeschlossen, wenn beide Tasten gelöst werden
- Tack-Modus AUS: drücken und halten Sie beide Drucktasten, um den Druckzyklus zu starten. Der Druckzyklus ist abgeschlossen, wenn der Countdown-Zähler 0 erreicht.

Durch eine weitere Betätigung der Drucktasten wird der Druckzyklus unterbrochen.

### Konfigurationsmenü



5.1

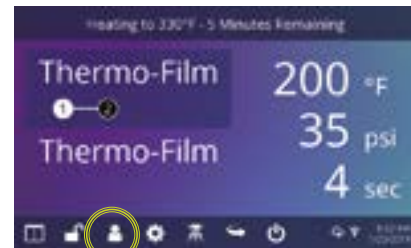
Berühren Sie das Symbol Einstellungen auf der Startseite (5.1), um Ihre Transferpresse zu konfigurieren. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungsoptionen, während User nur Zugriff auf einige Einstellungen erhalten (5.2).

- Standard-Passwort für Manager: M



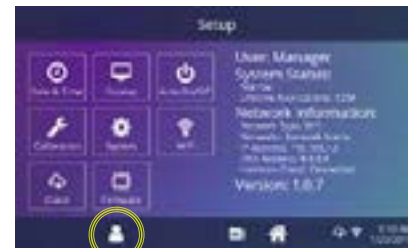
5.2

### 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

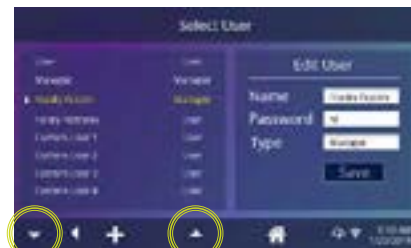


6.3

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



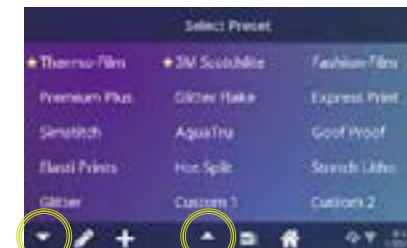
7.1

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

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



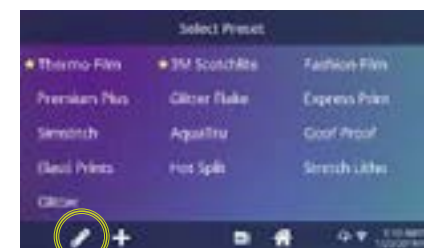
7.2



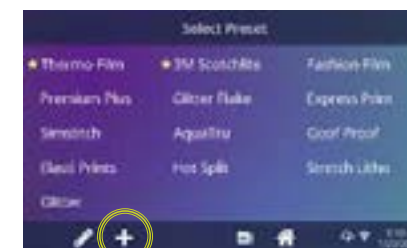
7.3

Berühren Sie eine Voreinstellung um ein Material auszuwählen. Die Auswahl der Voreinstellung wird auf die aktive Platte angewandt.

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



7.4



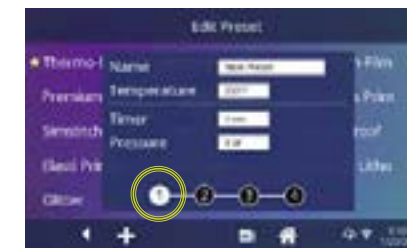
7.5

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

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).



7.6



7.7

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

Auto Shuttle kann bei einzelnen Voreinstellungsschritten ausgeschaltet werden, um in einigen Applikationen einschließlich des direkten Drucks auf ein Kleidungsstück einen Nachhärteeffekt zu erhalten. Diese Einstellung überschreibt die Shuttle-Einstellung auf der Startseite (3.2).



## 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.

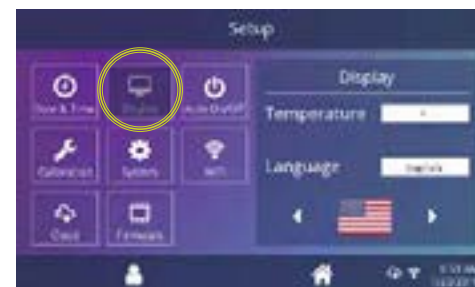


8.1

## 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.



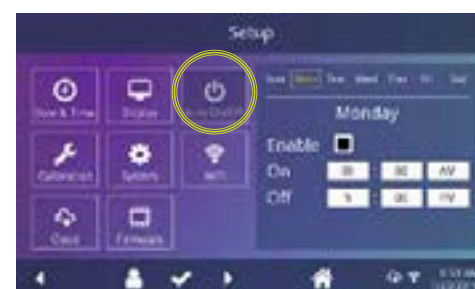
9.1

## Einstellung automatisches An-/Ausschalten

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 Task-leiste.

**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.

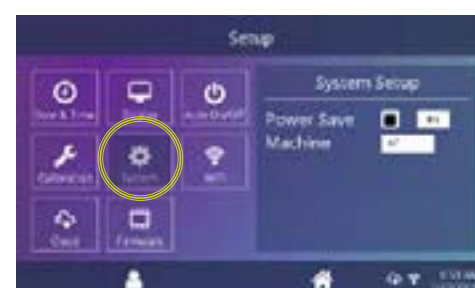


10.1

## 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.



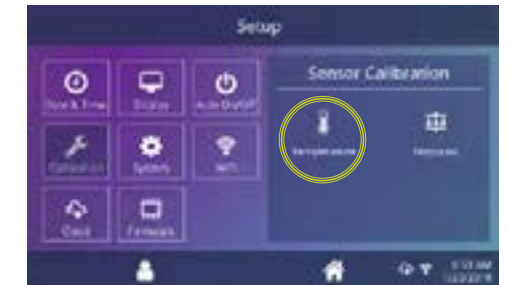
11.1

## 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 Dual Air 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 Dual Air 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.



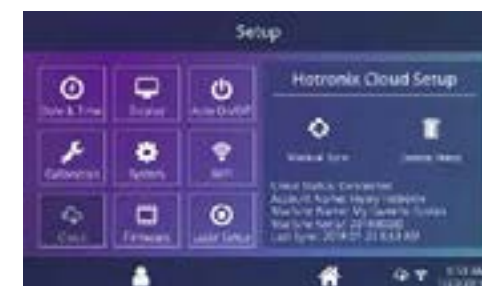
13.2

### User erstellen und zuweisen

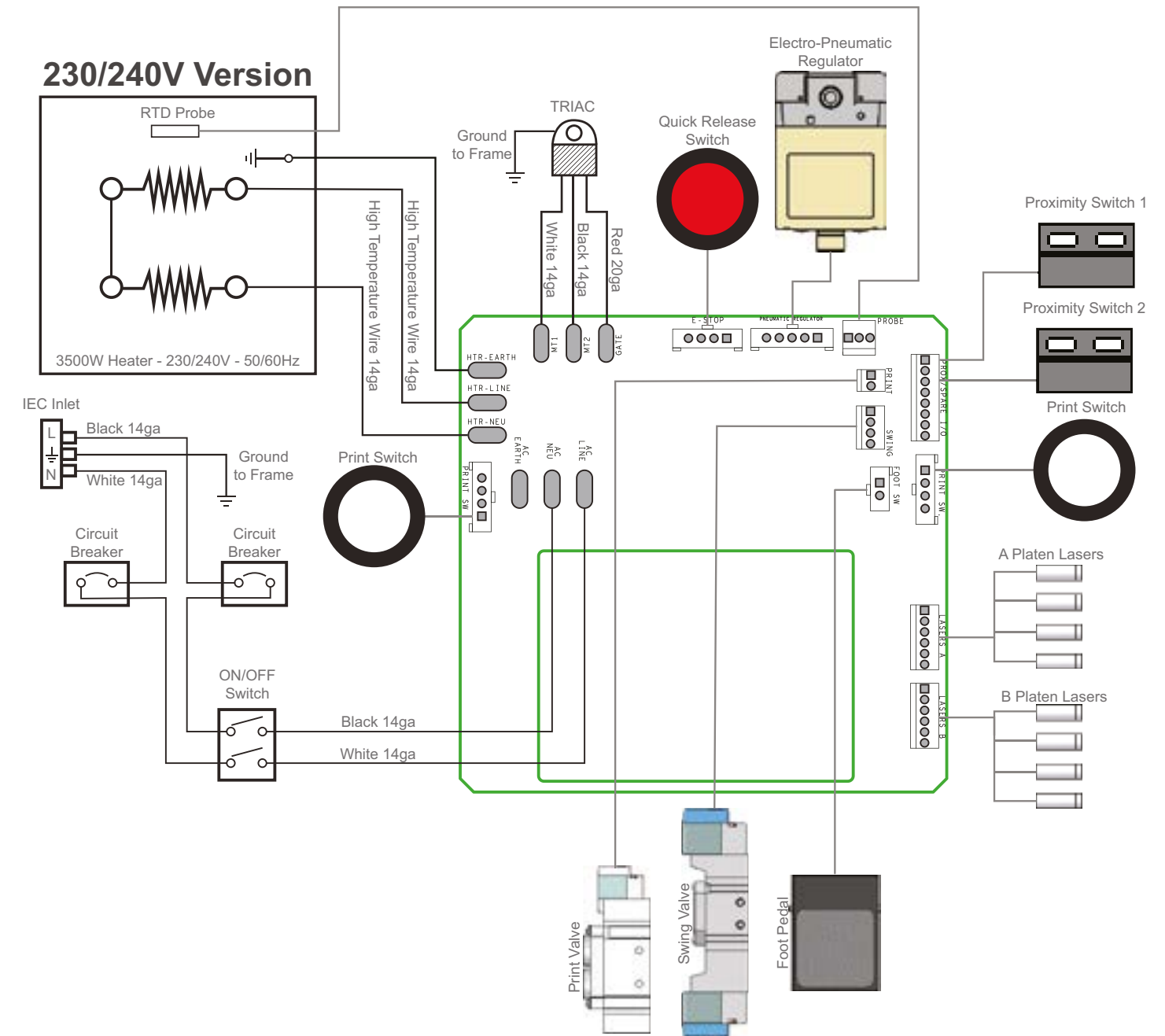
- Klicken Sie auf User verwalten, dann Neue User
- Geben Sie einen Namen ein und wählen Sie eine bevorzugte Ebene. Manager haben Zugriff auf alle Einstellungen der Transferpresse, User nur begrenzten Zugang.
- Klicken Sie auf Neuen User, dann Maschinen Zuweisen in der Seitenleiste.
- Wählen Sie eine 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

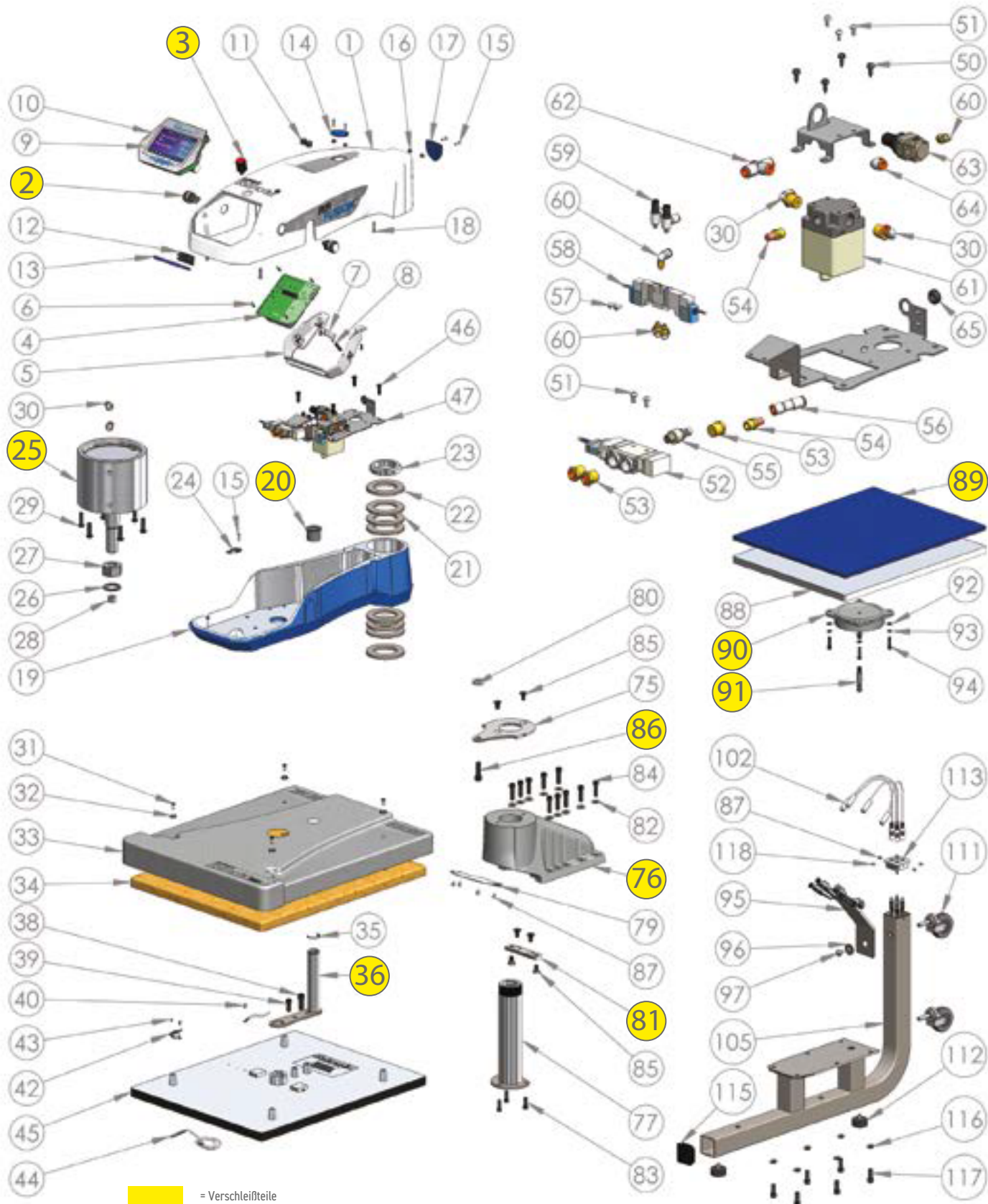




| ITEM # | PART NAMEP                                       | ART #Q      | TY |
|--------|--------------------------------------------------|-------------|----|
| 1A     | ir Fusion Control Housing                        | 1-2197      | 1  |
| 2      | Button, White, Print Switch                      | 1-2319      | 2  |
| 3      | Button, Red, Quick Release                       | 1-2270      | 1  |
| 4      | Fusion IQ Power Board                            | —           | 1  |
| 5      | Fusion IQ Power Bracket                          | 1-2473      | 1  |
| 6      | Screw, Sheet Metal #6 x 1/2"                     | 3-1011-235  | 6  |
| 7      | Fusion IQ Latch                                  | 1-2474      | 2  |
| 8      | Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in                     | —           | 2  |
| 9      | Fusion IQ Controller                             | 1-2463      | 1  |
| 10     | Fusion Overlay NextGen                           | 1-2198-1    | 1  |
| 11     | Cap, Plastic Black 1/2"                          | 1-1971      | 2  |
| 12     | Touchscreen Stylus Holder                        | 1-2386      | 1  |
| 13     | Touchscreen Stylus                               | 1-2385      | 1  |
| 14     | Power Switch Cover Plate                         | 1-2422      | 1  |
| 15     | Screw, Machine #6-32 x 1/2"                      | 3-1011-19   | 7  |
| 16     | Nut, #6-32 Hex with Lockwasher                   | 2-1006-50   | 6  |
| 17     | Chevron Cover Plate                              | 1-2423      | 1  |
| 18     | Screw, Machine #8-32 x 3/4"                      | 3-1011-155  | 4  |
| 19     | Air Fusion Upper Casting                         | 3-1341      | 1  |
| 20     | Bushing, Flange 1in                              | 1-2282      | 1  |
| 21     | Dual Fusion Bearing Spacer, 3/16"                | 1-2396      | 6  |
| 22     | Dual Fusion Bearing Spacer, 1/4                  | 1-2397      | 2  |
| 23     | Spanner Nut 2in-18                               | 2-1006-95   | 1  |
| 24     | TRIAC                                            | 1-1059      | 1  |
| 25     | Air Cylinder 6in                                 | 1-2264      | 1  |
| 26     | Washer, 1in Nord-Lock                            | 2-1006-94   | 1  |
| 27     | Nut, Hex 1"-12                                   | 2-1006-96   | 1  |
| 28     | Dual Fusion Heater Spacer                        | —           | 1  |
| 29     | Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1-1/8"      | —           | 6  |
| 30     | Air Fitting, Elbow 1/4" NPT x 1/4" Tube          | 4-1015-12   | 5  |
| 31     | Screw, Machine #10-24 x 1/2"                     | 3-1011-217  | 4  |
| 32     | Washer, Plastic Finishing                        | 1-1063      | 4  |
| 33     | Air Fusion Heater Cover                          | 1-2263      | 1  |
| 34     | Insulation 16 x 20                               | 1-1020      | 1  |
| 35     | C-Clip                                           | 1-2286      | 1  |
| 36     | Guide Tube, XRF & XRF2                           | 1-2290      | 1  |
| 38     | Screw, Socket Head 3/8"-16 x 1"                  | 3-1011-43   | 1  |
| 39     | Screw, Socket Head 5/16"-18 x 3/4"               | 3-1011-100  | 1  |
| 40     | Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4"                  | 3-1011-87   | 1  |
| 42     | Thermostat Disc                                  | 1-2076      | 1  |
| 43     | Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4"                  | 3-1011-98   | 2  |
| 44     | Temperature Probe                                | 1-1272-1    | 1  |
| 45     | Heat Platen 16 x 20 3500W Milled (No Ears)       | 2-1002-3-HW | 1  |
| 46     | Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4-20 X 3/4" | 3-1011-245  | 4  |
| 47     | Pneumatic Package, Dual Air Fusion               | 1-2269-1    | 1  |

 = Verschleißteile

| ITEM # | PART NAMEP                                         | ART #Q        | TY |
|--------|----------------------------------------------------|---------------|----|
| 50     | Screw, Sheet Metal Hex #8 x 1/2"                   | 1-2421        | 4  |
| 51     | Screw, M4x0.7 x 8 Pan Phillips                     | 1-2417        | 5  |
| 52     | Print Valve                                        | 1-2299        | 1  |
| 53     | Air Fitting, Straight Hex 1/4" NPT 1/4" Tube       | 1-2427        | 3  |
| 54     | Air Fitting, Muffler, 1/8" NPT                     | 1-2418        | 2  |
| 55     | Speed Control Muffler                              | 1-2339        | 1  |
| 56     | Air Fitting, Check Valve, 1/4" Push-to-Connect     | 1-2419        | 1  |
| 57     | Screw, Pan Phillips M3x05 x 6mm                    | —             | 2  |
| 58     | Swing Valve                                        | 1-2298        | 1  |
| 59     | Air Fitting, Elbow Restrictor #10-32 UNC 5/32" übe | 1-2428        | 2  |
| 60     | Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 5/32" Tube           | 1-2350        | 4  |
| 61     | Electro-Pneumatic Regulator                        | 1-2293        | 1  |
| 62     | Air Fitting, Tee, 1/4" Push-to-Connect             | 1-2420        | 1  |
| 63     | Pneumatic Regulator, Mini                          | 1-2297        | 1  |
| 64     | Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 1/4" Tube            | 1-2430        | 1  |
| 65     | Grommet, 5/16" ID 1/2" OD                          | 1-2429        | 1  |
| 75     | Dual Fusion Alignment Arm                          | 1-2394        | 1  |
| 76     | Press Mount Casting                                | 1-2347        | 1  |
| 77     | Dual Air Fusion Main Spindle                       | 2-1670-1      | 1  |
| 79     | Press Mount Cover                                  | 1-2393        | 1  |
| 80     | Alignment Arm Spacer                               | 1-2398        | 1  |
| 81     | Press Mount Keeper Bar                             | 1-2395        | 1  |
| 82     | Washer, 5/16" Flat SAE Zinc                        | 2-1006-63     | 10 |
| 83     | Screw, Socket Head 1/4"-20 x 3/4"                  | 3-1011-243    | 9  |
| 84     | Screw, 5/16"-18 x 1-1/8" Socket Head Cap           | —             | 10 |
| 85     | Screw, 5/16"-18 x 5/8" Flat Socket Head Cap        | —             | 6  |
| 86     | Screw, 3/8"-16 x 1-1/4" Socket Head Cap            | 3-1011-213IN1 | —  |
| 87     | Screw, Machine #8-32 x 1/4"                        | 3-1011-10     | 18 |
| 88     | Platen, 16x20                                      | 2-1029        | 2  |
| 89     | Silicone P                                         | 1-2136        | 2  |
| 90     | Adapter Plate                                      | 3-1336        | 2  |
| 91     | Quick Release Pin                                  | 1-2215        | 2  |
| 92     | Washer, Flat 1/4" SAE                              | 2-1006-25     | 14 |
| 93     | Washer, Split Lock 1/4"                            | 2-1006-44     | 14 |
| 94     | Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1"                | 3-1011-191    | 8  |
| 102    | Laser Diode                                        | 1-2348-1      | 8  |
| 105    | Laser Assembly Dual                                | 1-2345        | 2  |
| 111    | Caster, Threaded Stem                              | —             | 4  |
| 112    | Rubber Foot                                        | Kit 1-2345    | 4  |
| 113    | End Cap, Dual Fusion Leg                           | Kit 1-2345    | 2  |
| 115    | Plastic Square End Cap, 2in                        | 1-2349        | 2  |
| 116    | Washer Split Lock 3/8"                             | 2-1006-43     | 18 |
| 117    | Screw, Socket Head Cap 3/8"-16 x 1"                | 3-1011-43     | 18 |
| 118    | Screw, Set #8-32 x 3/8"                            | —             | 8  |

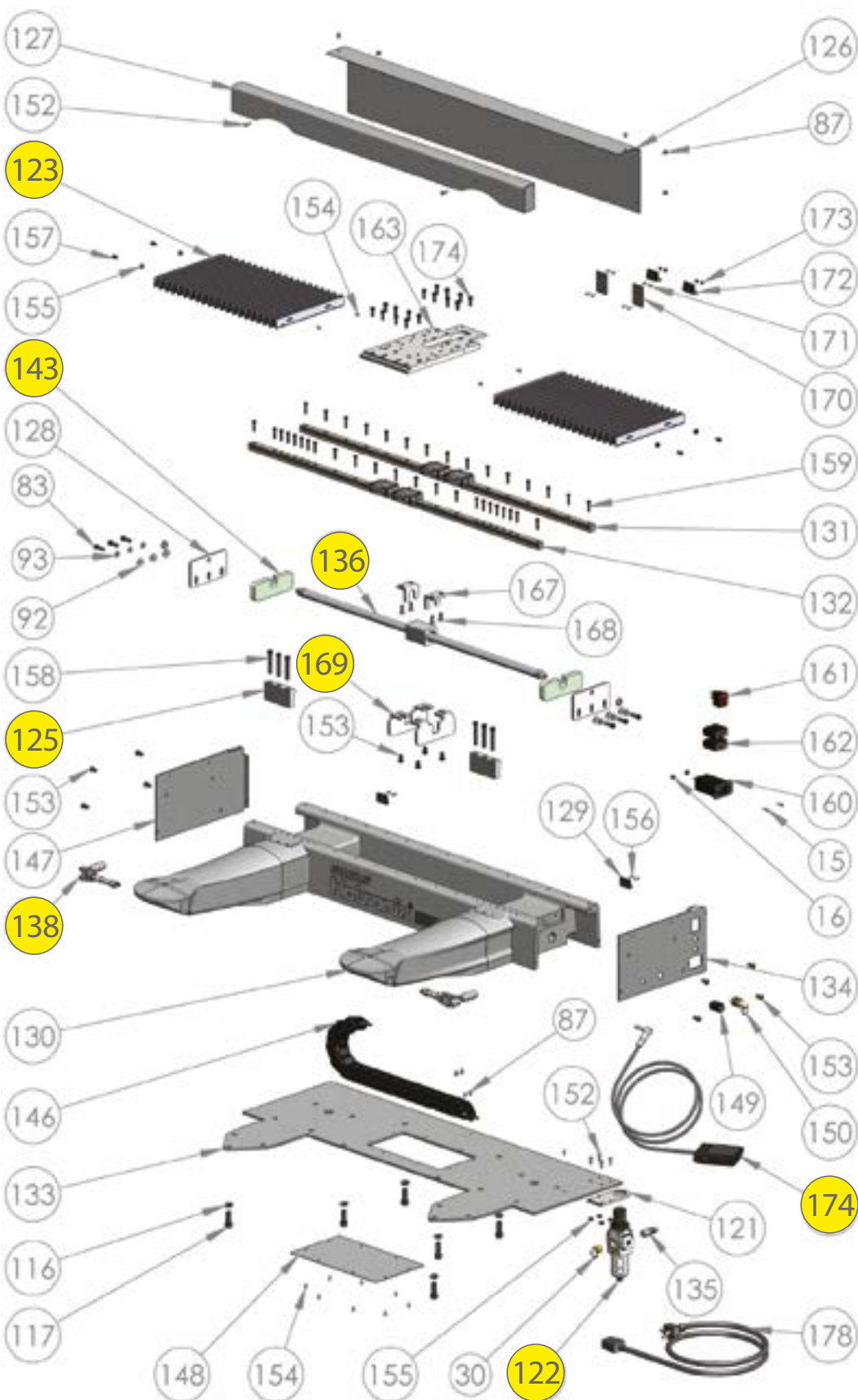


 = Verschleißteile



| ITEM # | PART NAMEP                                      | ART #Q     | TY |
|--------|-------------------------------------------------|------------|----|
| 121    | Dual Fusion Regulator Mount                     | —          | 1  |
| 122    | Air Filter & Regulator                          | 1-1215     | 1  |
| 123    | Curtain Bellows                                 | 1-233      | 2  |
| 125    | Carriage Plate K                                | 1-2342     | 2  |
| 126    | Back Cover (Part of Tin Assembly)               | Kit 1-2340 | 1  |
| 127    | Front Cover (Part of Tin Assembly)              | Kit 1-2340 | 1  |
| 128    | End Stop PlateN                                 | /A         | 2  |
| 129    | Proximity Magnet                                | 1-1219     | 2  |
| 130    | Dual Fusion Base Casting                        | 4-1176     | 1  |
| 131R   | Rail and Block Rear XRF2                        | 1-2336-1   | 1  |
| 132R   | Rail and Block Front, XRF2                      | 1-2336-2   | 1  |
| 133    | Base Plate                                      | —          | 1  |
| 134R   | Right Base Cover (Part of Tin Assembly)         | Kit 1-2340 | 1  |
| 135A   | Air Fitting, 1/4" ARO Male Coupling 1/4" NPT    | 1-1788     | 1  |
| 136A   | Air Cylinder Rodless                            | 1-23381    | 1  |
| 138    | Quick Release Clamp, Fusion                     | 1-2332-1   | 2  |
| 142    | Machine Screw M3 x 8 Long JIS Standard          | —          | 2  |
| 143    | Silicone Damper                                 | 1-2424     | 2  |
| 145    | Cable Carrier                                   | 1-23371    |    |
| 147    | Left Base Cover (Part of Tin Assembly)K         | Kit 1-2340 | 1  |
| 148    | Base Access Plate (Part of Tin Assembly)K       | Kit 1-2340 | 1  |
| 149    | Foot Pedal Socket (Part of Foot Pedal Assembly) | Kit 1-2305 | 1  |
| 150    | Air Fitting, Elbow Bulkhead 1/4" Tube           | —          | 1  |
| 152    | Screw, Machine #8-32 x 1/2"                     | 3-1011-159 | 6  |
| 153    | Screw, Button Head Socket 1/4"-20 x 1/2"        | 3-1011-246 | 12 |
| 154    | Screw, Machine #6-32 x 1/4"                     | 3-1011-25  | 12 |
| 155    | Nut, Hex #8-32 w/ Tooth Washer                  | 2-1006-52  | 8  |
| 156    | Screw, Machine #4-40 x 3/8"                     | 3-1011-22  | 9  |
| 157    | Screw, Machine #8-32 x 3/8" Black Oxide3        | 3-1011-127 | 4  |
| 158    | Screw, Socket Head 1/4"-20 x 1-3/4"             | 3-1011-194 | 6  |
| 159    | Screw, Socket Head M4 x 20mm                    | 1-2426     | 38 |
| 160    | Power Inlet and Filter, 20A                     | 1-2490     | 1  |
| 161    | Power Switch                                    | 1-2087     | 1  |
| 162    | Circuit Breaker 20A (STX XF XRF)                | 1-13312    |    |
| 163    | Dual Fusion Carriage Plate                      | 1-2344     | 1  |
| 164    | Block, XRF2 (not sold separately)               | —          | 4  |
| 167    | Drive Angle                                     | 1-2341     | 2  |
| 168    | Screw, Flat Head Phillips 1/4"-20 x 1/2"        | —          | 4  |
| 169    | Hard Stop                                       | 1-2343     | 2  |
| 170    | Dual Fusion Magnet Bracket                      | 1-2425     | 2  |
| 171    | Screw, Machine #4-40 x 1/4"                     | 3-1011-15  | 4  |
| 172    | Proximity Switch                                | 1-1211     | 2  |
| 173    | Nut, #4-40 with Tooth Washer                    | 2-1006-51  | 4  |
| 174    | Screw, Socket Head M5 x 15mm3                   | 3-1011-263 | 16 |
| 174    | Foot Pedal AssemblyK                            | Kit 1-2305 | 1  |
| 178    | Power Cord C19 250V                             | 1-2353     | 1  |

= Verschleißteile



= Verschleißteile

## 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: DUAL Air 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:

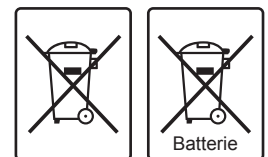
|                   |                     |                    |
|-------------------|---------------------|--------------------|
| EN 55011:2007     | EN 61000-4-2:1995   | EN 61000-4-6:1996  |
| EN 61000-3-2:2006 | EN 61000-4-3:2006   | EN 61000-4-8:1993  |
| EN 61000-3-3:1995 | EN 61000-4-4:2004   | 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.

### Kontakt Daten:

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)