



Bedienungsanleitung
perfectMelt SE
Heißeimanlage

Inhalt

Einleitung	4
Sicherheitshinweise	5
Installation	7
Überprüfung der Komponenten.....	7
Aufbau und Befestigung des Tanksystems.....	7
Elektrischer Anschluss.....	8
Anschluss Druckluft.....	8
Schlauchanschluss	8
Auftragskopfanschluss.....	8
Bedienung	12
Inbetriebnahme	14
Pumpendruck einstellen	15
Automatische Druckentlastung (optional).....	15
Individuelle Einstellung	16
Übersicht Menü	17
Pumpe:	17
Optionen:	18
Service:.....	19
Standby (Temperaturabsenkung)	20
Wartung	22
Entlüften des Systems	23
Filterwechsel	24
Achtung!	24
Grundreinigung	25
Mechanische Funktionsstörungen	26
Probleme mit dem Leimauftrag	26
Technische Daten	30
Elektrische Daten	31
Ersatzteile <i>perfectMelt</i> SE	32
Recycling.....	56
EG-Einbauerklärung nach Maschinenrichtlinie 2006/42/EG Anhang II 1.B.....	57

Einleitung

UES-Heißleimanlagen erfüllen in Bezug auf Qualität, Arbeits- und Produktionssicherheit sowie Wartungs- und Bedienerfreundlichkeit Ihre höchsten Ansprüche.

Durch die Verbindung modernster Steuer- und Regeltechnik mit einer komfortablen und Komplett-Ausstattung haben Sie den größtmöglichen Nutzen. Eine äußerst kompakte Bauweise und die modulare Ausbaumöglichkeit sichern Ihnen den variablen Einsatz bei vielseitigen Anwendungen.

Die UES-Tankanlage „*perfectMelt* SE“ ist mit sorgfältig gewählten Komponenten von sehr hoher Qualität ausgestattet. Unter Beachtung der Bedienungsanleitung ist eine langzeitige und uneingeschränkte Nutzung des Gerätes möglich.

Neben einem kompletten Programm für Standardanwendungen der Klebetechnik mit Tankanlagen, Schlauch- und Auftragskopfsystemen bieten wir individuelle Problemlösungen und Systemkomponenten für Spezialanwendungen in diversen Industriebereichen.

Mit den Heißleimgerät der Serie „*perfectMelt* SE“ werden im Rahmen einer Verklebungsanwendung Hotmelts verarbeitet. Das heißt, dass je nach Anwendung die Klebesysteme in Produktions- oder Verpackungsmaschinen eingebaut werden und so Bestandteil der Anlagen sind.

Beim Betrieb von Klebstoffauftragssystemen für Hotmelt wird der Klebstoff bei hohen Temperaturen und mit hohem Materialdruck verarbeitet. Aus diesem Grund sind bei der Installation, beim Betrieb und bei der Wartung Sicherheitsvorkehrungen zu treffen.

Diese Sicherheitsvorkehrungen werden bei der Beschreibung der Handhabung des Systems durch Sicherheitssymbole markiert und ggf. näher beschrieben. Die hier beschriebenen Sicherheitsvorkehrungen beziehen sich ausschließlich auf die Handhabung des Klebstoffauftragssystems.

Vor der Inbetriebnahme ist die Bedienungsanleitung unbedingt vollständig zu lesen, um Sicherheit und einen einwandfreien Betrieb zu gewährleisten. Der Geräteeigentümer bzw. Gerätebetreiber ist für die Einhaltung der Sicherheitsbestimmungen verantwortlich.

Betriebsanleitungen und Handbücher der Firma UES sind urheberrechtlich geschützt. Das Kopieren, Vervielfältigen (auch auszugsweise), Übersetzen usw. ist nicht ohne Genehmigung der UES AG gestattet. Weitere Exemplare dieses Bedienungshandbuchs können direkt vom Werk bezogen werden. Darüber hinaus übernimmt der Hersteller keine Gewähr für die Richtigkeit des Inhalts dieses Handbuchs.

Änderungen sind vorbehalten.

UES AG

Krefeld, Juni 2016

Sicherheitshinweise

Der Eintürmer der Anlage ist verantwortlich für die Verbreitung und Beachtung der Sicherheitshinweise. Lesen Sie diese vor Inbetriebnahme sorgfältig durch und beachten Sie sie im täglichen Umgang.



Achtung:
Vor allen Instandsetzungen und Wartungsarbeiten Netzstecker ziehen!

Installations- und Wartungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden. Geeignet ist nur, wer durch fachliche Ausbildung und Erfahrung im Umgang mit solchen oder ähnlichen Geräten qualifiziert ist, die einschlägigen Sicherheits- sowie Unfallverhütungsvorschriften kennt und daher Gefahren erkennen und vermeiden kann.

Grundsätzlich dürfen Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlage nur bei abgeschalteter Spannung und abgesperrter Druckluft erfolgen (System drucklos machen).

Die Anlage darf nicht ohne die vorgesehenen Abdeckungen und Sicherheitsverkleidungen betrieben werden. Vorsicht an nicht abgedeckten beweglichen und rotierenden Teilen wie Motor- und Pumpenwellen, Hub- und Abschwenkvorrichtungen!

Achtung: Anlage nicht zweckentfremdet einsetzen oder umbauen!

An vielen nicht abgedeckten Teilen des Auftragsgerätes, der Heißleimschläuche und Auftragsventile treten während des Betriebes hohe Temperaturen auf. Heißer und unter Druck stehender Kleber kann zu schweren Hautverbrennungen führen. Deshalb sind bei Arbeiten an der Anlage wie dem Befüllen des Aufschmelztanks, dem Anschließen und der Montage von Schläuchen und Auftragsventilen unbedingt Schutzkleidung, Schutzhandschuhe und Schutzbrille zu tragen. Einige Klebstoffe erzeugen giftige Dämpfe, die abgesaugt werden müssen. Unter den folgenden Umständen dürfen die Schmelzklebstoff-Auftragsgeräte nicht betrieben werden:

- in der Nähe flüchtiger Stoffe oder explosiver Materialien und Gase
- ohne angemessene Schutzvorrichtungen
- bei Umgebungstemperaturen von weniger als 5 °C bzw. mehr als 45 °C

Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf den Klebstoff

Bei der Arbeit mit geschmolzenem Heißleim stets größte Sorgfalt aufbringen! Diese Stoffe verfestigen sich auch bei hohen Temperaturen sehr rasch, sodass sie auch im festen Zustand noch sehr heiß sein können und bei Kontakt mit der Haut zu Verbrennungen führen können.

Es sind die Sicherheitsvorkehrungen des Klebstoffherstellers zu beachten. Diese sind dem Datenblatt des Klebstoffs zu entnehmen. Beachten Sie die vom Leimhersteller empfohlenen Verarbeitungstemperaturen!



Tragen Sie bei der Arbeit mit Hotmelt Handschuhe, Schutzbrille und lange Ärmel, um Verbrennungen zu vermeiden. Versuchen Sie bei einer Verbrennung nicht den Leim von der Haut zu entfernen, sondern halten Sie die verwundete Stelle unter kaltes Wasser, bis der Leim abgekühlt ist und verständigen Sie dann einen Arzt.

Sicherheitsvorkehrungen in Bezug auf die Produktionsmaschine

Die Sicherheitsvorschriften im Umgang mit der Produktions- oder Verpackungsmaschine entnehmen Sie bitte der mit diesen Geräten mitgelieferten Dokumentation.

Bei Installations- und Wartungsarbeiten müssen unbedingt die Sicherheitshinweise für die Muttermaschine beachtet werden, in die das Klebstoffauftragssystem eingebaut ist.

Sicherheitssymbole

Die unten aufgeführten Sicherheitssymbole markieren in diesem Handbuch Tätigkeiten, bei denen erhöhte Vorsicht geboten ist. Die vorgeschlagenen Sicherheitsvorkehrungen sollten in jedem Fall beachtet werden.



*Achtung, allgemeiner Sicherheitshinweis:
Hinweis zur Beachtung der Sicherheitshinweise für Klebstoffe und der anderer Maschinen. Spezielle Hinweise können folgen.*



*Warnung vor heißer Oberfläche:
Maschinenteile können Betriebstemperatur haben.*



*Warnung vor gefährlicher elektrischer Spannung:
Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.*



*Warnung vor Handverletzung:
Bei unvorsichtiger Handhabung besteht Quetschgefahr.*



Warnung, Gefahr vor unkontrolliertem Austreten von heißen Flüssigkeiten!



*Vor dem Öffnen
Netzstecker ziehen!*



*Schutzkleidung
benutzen!*



*Vor dem Arbeiten
freischalten!*



*Augenschutz
tragen!*



*Schutzhandschuhe
benutzen!*



*Gesichtsschutz
tragen!*

Installation

Überprüfung der Komponenten

Nach dem Auspacken aller Komponenten überprüfen Sie bitte Ihre *perfectMelt* SE und evtl. mitgeliefertes Zubehör auf Beschädigungen. Falls Sie eine Beschädigung feststellen, setzen Sie sich bitte umgehend mit der UES AG in Verbindung.

Aufbau und Befestigung des Tanksystems



Warnung!

Um Verletzungen durch Herunterfallen zu verhindern muss das Tanksystem auf jeden Fall mit der Produktionsmaschine durch Verschraubung fest verbunden werden!

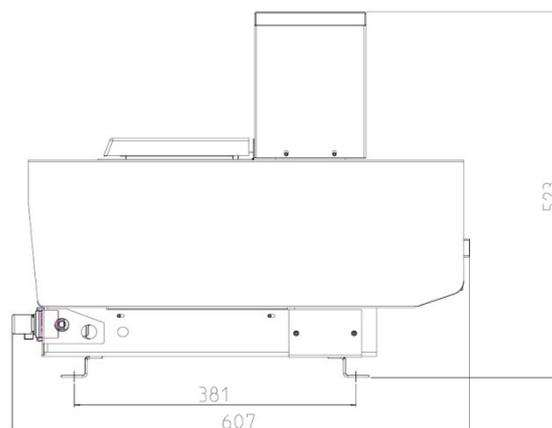
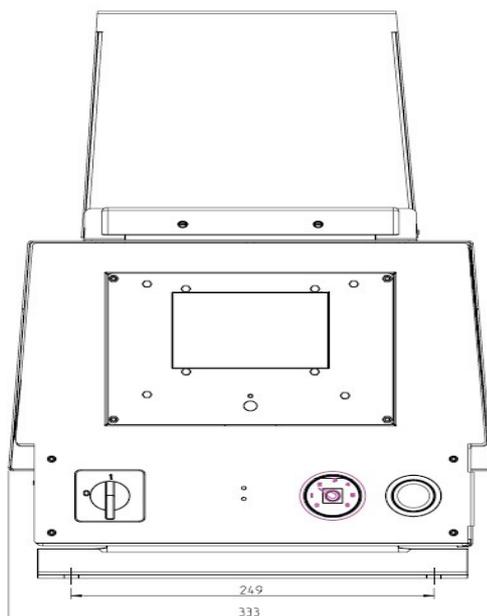
Dazu ist die Anlage mit zwei Winkeln ausgestattet. Zur Befestigung mit M8-Schrauben haben diese Winkel 9 mm Bohrungen.

Bitte sorgen Sie für eine entsprechende Möglichkeit an der Muttermaschine.

Das Tanksystem sollte so positioniert werden, dass eine Bedienung unter ergonomischen Gesichtspunkten nicht beeinträchtigt wird. Dies gilt insbesondere für Einstellungen am Bedienpanel, für die Befüllung des Tanks und für Wartungsarbeiten wie z. B. Filterwechsel. Der Filter befindet sich an der rechten unteren Seite hinter einer Abdeckung.

Warnung!

Vergewissern Sie sich bitte, dass beim Bohren von Löchern keine Kabel, Rohre oder andere Maschineninstallationen beschädigt werden!



Elektrischer Anschluss



Warnung!

**Die Arbeiten dürfen nur von Fachpersonal ausgeführt werden.
Die Stromversorgung muss unterbrochen sein.**

Notwendig: 400-V- (3L/N/PE/50 Hz) Anschluss CEE.

Die Absicherung je Phase darf nicht mehr als max. 16 A betragen!

Als Option kann das Tanksystem werkseitig mit einem Anschlusskabel ausgestattet werden.

Die Anschlussklemmenleiste befindet sich hinter der Frontblende. Lösen Sie jetzt die vier Schrauben an der Frontblende und klappen Sie diese nach vorne. Die Klemmleiste zum Anschluss der Zuleitung ist dann frei zugänglich. Nach Abschluss verschrauben Sie die Frontblende wieder an der *perfectMelt SE* Anlage.

Anschluss Druckluft

Druckluftversorgung 6 Bar (öl- und wasserfrei).

Anschluss über PK 8* 1, 25 Druckluftschlauch.

Schlauchanschluss

Die elektrischen Anschlüsse sind zur einfachen Identifizierung für die Steuerung numeriert. Stecken Sie den Stecker des Schlauchs in eine Buchse an der Anlage.

Zum Anschluss eines Schlauchs an einen Leimnippel muss zunächst die Anschlusskappe mit einem Gabelschlüssel SW 19 abgeschraubt werden. Hierfür muss der Nippel mit einem zweiten Gabelschlüssel SW 17 gegengehalten werden. Schrauben Sie anschließend den Schlauch am Leimnippel fest.

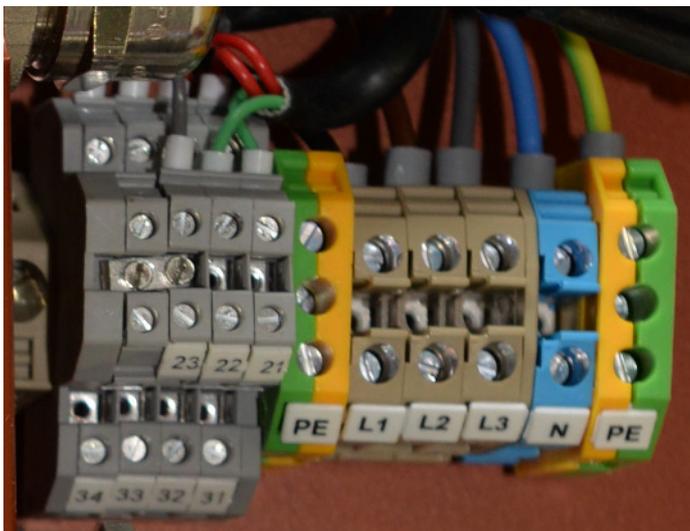
Auftragskopfanschluss

Der Leimanschlussnippel am Auftragskopf muss mit dem Schlauchanschlussnippel am Schlauch verbunden werden. Hierzu benötigen Sie ebenfalls einen Gabelschlüssel SW 19.

Der elektrische Anschluss erfolgt durch das Einstecken des am Auftragskopf befindlichen Steckers in die Steckerbuchse am Leimschlauch.

Achtung!

**Beim Nachfüllen von Kleber kann es zu Verletzungen durch umherspritzenden Heißleim kommen.
Beachten Sie auf jeden Fall die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Schmelzklebstoffen.**



Klemmleiste, Anschluss Stromversorgung

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen



Druckluftanschluss

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen



Leimrippel

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Meldekontakte und Steuerkontakte

Warnung:



Bitte beachten Sie, dass vor dem Entfernen des Frontbleches der Netzstecker gezogen und die Anlage spannungsfrei sein muss! Die Spannungsfreiheit muss mit einem geeigneten Messgerät überprüft werden.

Das Tanksystem ist mit Meldekontakten ausgestattet. Diese Kontakte befinden sich auf der Powerplatine im hinteren Schaltkasten. Die Signale werden direkt von der Powerplatine abgegriffen. Die notwendige Buchse (abnehmbar) befindet sich auf der Platine.

Alle Meldekontakte sind potentialfreie Schließer und können mit kundenseitigen Anlagen kommunizieren. Bitte beachten Sie die Schaltleistung von max. 24V und 0,4A (AC) bzw. 1A (DC)! Der Aderquerschnitt darf nur max. 1,5 mm² betragen.

Meldung: Maschinenfreigabe (OK)

Der Kontakt wird bei Bereitschaft des Tanksystems geschlossen, d.h. wenn die Verarbeitungstemperaturen erreicht wurden und die Druckluft zur Pumpe freigegeben ist.

Meldung: Alarm (Alarm)

Wenn die gemessenen Temperaturen von den eingestellten Temperaturen abweichen, wird dieser Kontakt geschlossen. Dies gilt für alle Regelkreise, also auch für Schläuche und Auftragsköpfe.

Meldung: Füllstand

Falls Ihre Anlage mit der Option „Füllstand Überwachung“ ausgestattet ist, befinden sich die Anschlussklemmen auf der Rückwand im hinteren Schaltkasten, mit „Füllstandskontrolle“ beschriftet. Ein Unterschreiten des Füllstandes wird nicht an der *perfectMelt* SE angezeigt und kann von einer übergeordneten Steuerung ausgewertet werden.



000532 Füllstandskontrolle (optional) Anschluss Füllstandskontrolle

Meldung

Klebstoff einfüllen

Achtung!

Beim Nachfüllen von Kleber kann es zu Verletzungen durch umherspritzenden Heißleim kommen.

Beachten Sie auf jeden Fall die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit Schmelzklebstoffen.



- Den Klebstoffvorrat nicht offen stehen lassen, sondern nur in geschlossenen Behältnissen lagern.
- Der Tankdeckel sollte geöffnet werden können, ohne dass Fremdkörper wie z.B. Papierschnipsel hineinfallen.
- Überprüfen Sie vor dem Befüllen, ob Tank und Klebstoffvorrat sauber und frei von Fremdkörpern sind.
- Überfüllen Sie Ihre Anlage nicht. Klebstoff vorsichtig bis max. 20 mm unterhalb der Tanköffnung einfüllen. Schließen Sie nach dem Befüllen den Tankdeckel. Damit vermeiden Sie, dass unerwünschte Fremdkörper in den Tank gelangen oder heiße Klebstoffdämpfe austreten können.
- Der Tankdeckel sollte geschlossen werden, ohne dass dieser in direkten Kontakt mit dem Klebstoff kommt.
- Fördern Sie Ihr Gerät nicht völlig leer. Befindet sich zu wenig Klebstoff im Tank, kann es durch punktuelle Überhitzung zu Klebstoffverbrennungen und Ablagerungen in Ihrem Gerät und damit zu Betriebsstörungen kommen.
- Beachten Sie das Datenblatt Ihres Klebstofflieferanten und stellen Sie Ihr Gerät entsprechend ein.

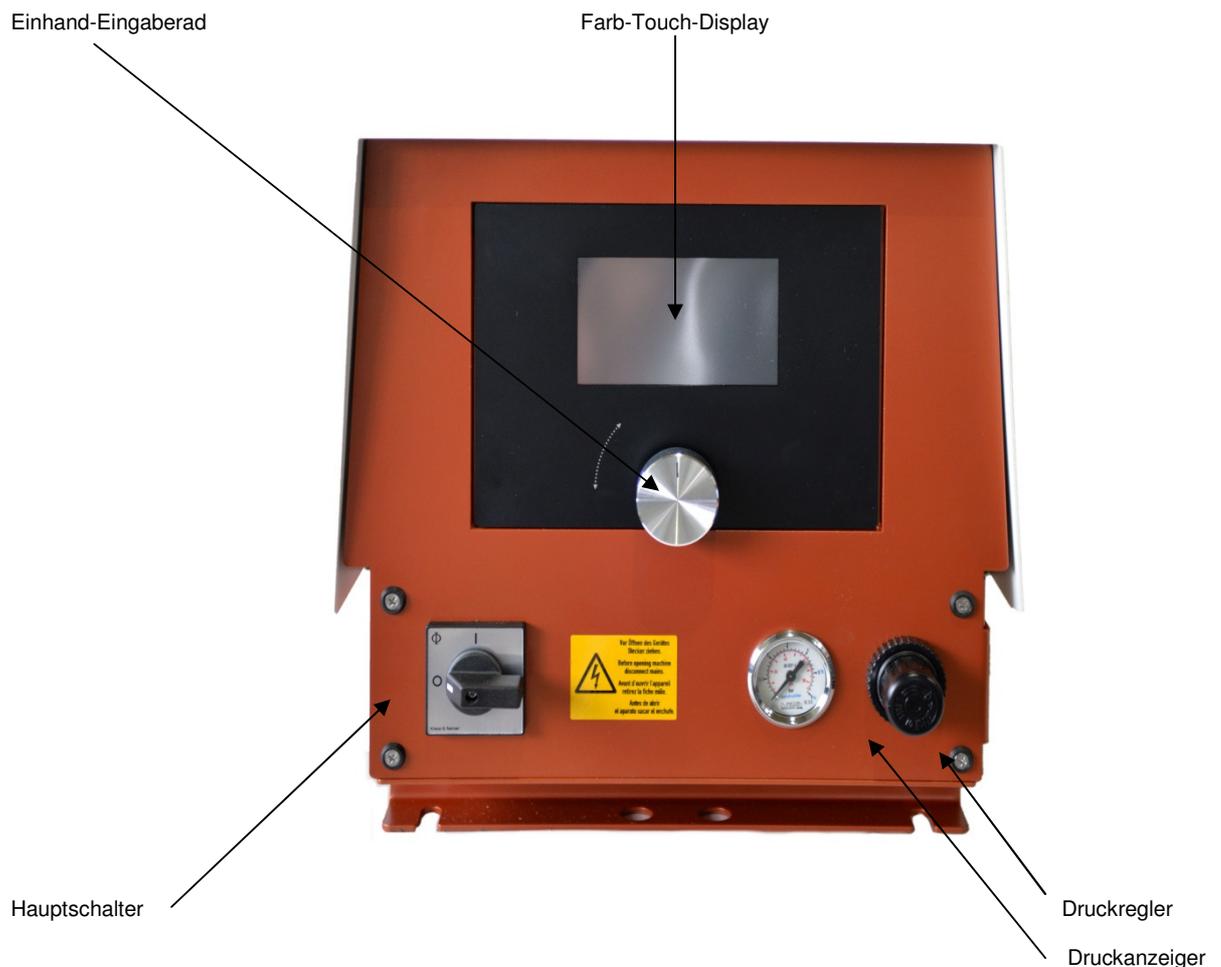


Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Bedienung (allgemein)



Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Unsere *perfectMelt* SE ist mit einem berührungssensitiven 4,3“-Farb-Touch-Display ausgestattet. Intuitiv werden Sie durch das Menü geführt. Wenn Sie eine Eingabe tätigen möchten, berühren Sie das Display an der gewünschten Stelle und geben über das Eingabefeld entsprechende Werte ein. Bestätigen Sie diesen mit dem ENTER-Feld. Danach springt die Anzeige nach wenigen Sekunden automatisch zurück in den sogenannten Overview. Hier werden Ihnen alle wichtigen Informationen während des Betriebes angezeigt.

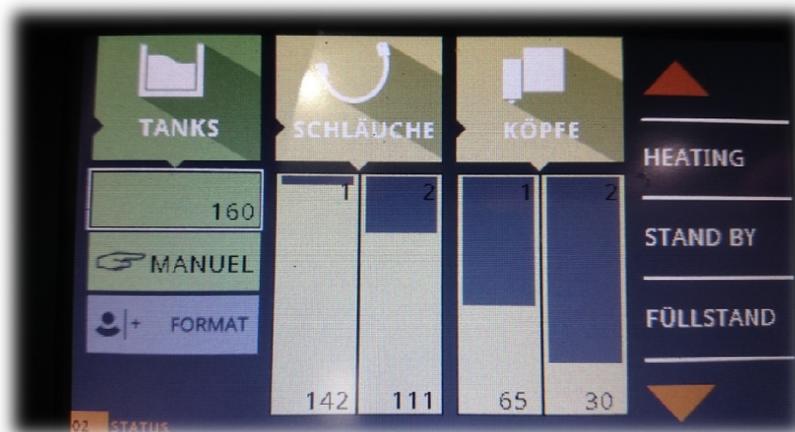


Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Zusätzlich verfügt die *perfectMelt* SE über ein Einhand-Sicherheits-Eingaberad. Drehen Sie an dem Eingaberad, bis die gewünschte Stelle im Menü hinterlegt ist. Durch drücken des Rades wird dieses Feld aktiviert. Aktivieren Sie nun das Eingabefeld. Stellen Sie nun den gewünschten Wert über weiteres Drehen des Rades ein. Bestätigen Sie diesen Wert durch erneutes Drücken des Rades. Über diese beiden Methoden können Sie schnell, einfach und intuitiv Ihre Eingaben tätigen.

Durch das Menü werden Sie zusätzlich durch unser **Ampelsystem** über die aktuellen Einstellungen informiert. In der Aufheizphase werden die entsprechenden Felder in **Gelb** hinterlegt. Die prozentuale Einfärbung dieser Felder informiert Sie über den Aufheizfortschritt. Sobald alle Temperaturen erreicht sind werden diese Felder in **Grün** dargestellt. Sobald das Ready Signal freigegeben ist schaltet das gesamte Display auf **Grün**. So können Sie schon aus der Entfernung erkennen, dass Ihre Anlage betriebsbereit ist. Sollte es dennoch einmal ein Problem geben wird der entsprechende Bereich in **Rot** angezeigt. Auch hier ändert sich das gesamte Display nach wenigen Sekunden und schaltet auf **Rot**, damit Sie auch hier von weitem erkennen können, dass eine Störung vorliegt.



Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Warnung!

Verwenden Sie nie spitze Gegenstände zum Einstellen über das Touch Display. Es könnte irreparable Schäden nehmen. Ebenso kann das Display durch massiven Druck bei der Eingabe, beschädigt werden. Halten Sie das Display immer sauber, damit Sie eine einwandfreie Eingabe tätigen können.

Inbetriebnahme Schnellstart

Um mit Ihrer *perfectMelt* SE arbeiten zu können benötigen Sie nur wenige Schritte, damit diese betriebsbereit ist. Alle Parameter sind so voreingestellt, dass Sie die Werte nur auf Ihre Bedürfnisse anpassen müssen. Sie haben alle elektrischen sowie pneumatischen Anschlüsse getätigt und Ihre Peripherie angeschlossen?

Schalten Sie jetzt die *perfectMelt* SE mit dem Hauptschalter ein. Die Anlage befindet sich jetzt im **Off-Line-Modus**. Berühren Sie das Display in der Mitte des Schaltersymbols so lange, bis die Anlage in den **On-Line-Modus** springt.

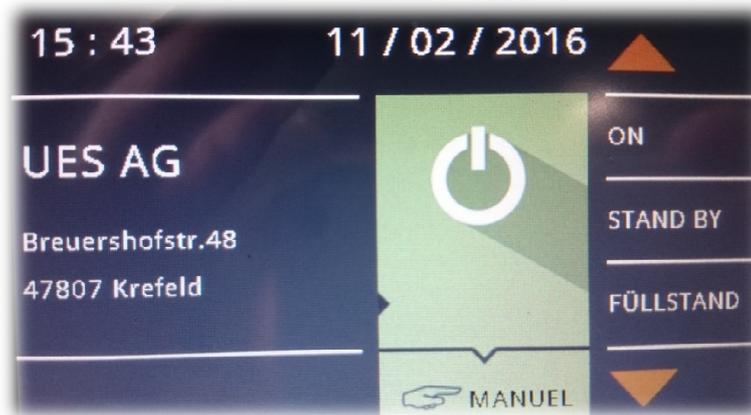


Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Ebenso können Sie die Anlage über das Einhand-Sicherheits-Eingaberad einschalten. Halten Sie dieses so lange gedrückt, bis die Anlage ebenfalls in den **On-Line-Modus** schaltet. Nach einigen Sekunden springt das Display in die Overview-Anzeige. Stellen Sie die entsprechende Tanktemperatur ein, indem Sie auf den Bereich der Tanktemperatur tippen. Dadurch öffnet sich ein Eingabefenster. Hier geben Sie Ihren Wert ein und bestätigen Ihre Eingabe mit Enter. Danach stellen Sie die Temperaturen für die einzelnen Kanäle ein, die Sie benötigen. Sie gelangen wahlweise mit der „Pfeil nach unten Taste“ in diesen Bereich oder im Overview durch Berühren des Bereiches der Kanaltemperaturen. Hier aktivieren Sie den Schlauch und den Auftragskopf und stellen die entsprechenden Temperaturen ein. Am Ende bestätigen Sie Ihre Eingaben mit ENTER. Die Anlage beginnt die einzelnen Temperaturbereiche **aufzuheizen**. Sobald die Temperaturen erreicht sind, wird das **READY-Signal** freigeschaltet. Stellen Sie jetzt bitte den entsprechenden Arbeitsdruck über den Druckregler ein.

Ihre Anlage ist betriebsbereit!

Pumpendruck einstellen

Der Pumpenarbeitsdruck wird am Druckregler eingestellt. Der Druckregler kann gegen unbeabsichtigtes Verstellen gesichert werden, indem der Reglerknopf in eine Rasterstellung eingedrückt wird. Will man nun den Reglerknopf wieder verstellen, muss er erst über die Rasterstellung herausgezogen werden. Der eingestellte Pumpendruck kann an der Druckanzeige abgelesen werden. Der maximale Pumpendruck wird in der *perfectMelt* SE durch das Sicherheitsventil auf max. 5,3 bar reduziert. Sollten Sie einen höheren Arbeitsdruck benötigen, setzen Sie sich bitte mit einem Techniker aus unserem Hause in Verbindung.



Automatische Druckentlastung (optional)

Bei Wegnahme der Luftversorgung zur Heißbleimanlage öffnet ein Sicherheitsventil, und eine Druckentlastung im Hydraulikkreis findet statt.

Bei Nutzung dieser Funktion beachten Sie bitte:

- Sie benötigen einen Eingangsdruck zur Anlage von mindestens 4 bar mit Schnellentlüftungsfunktion bei Abschaltung
- Die Wegnahme des Eingangsdrucks muss kundenseitig erfolgen, z.B. durch Öffnen einer Sicherheitstür und dann durch Schaltung der Hauptluftversorgung.
- Für Wartungsaufgaben in der Hydraulik muss nach Wegnahme des Eingangsdrucks ein unabsichtliches Zuschalten der Luft verhindert werden, dabei sind Hinweise im Maschinenhandbuch zu befolgen. Des weiteren ist es dringend notwendig die manuellen Druckentlastungseinrichtungen zu betätigen (Kapitel-> Entlüften des Systems). Selbstverständlich sind die Sicherheitshinweise in Bezug auf Klebstoffe zu beachten (u.a. PSA).

Die Druckentlastungsfunktion muss in Abhängigkeit Ihrer Einsatzbedingungen regelmäßig überprüft werden!

Individuelle Einstellung

Menüstruktur = Settings

Die Settings setzen sich aus 3 Bereichen zusammen, die wie folgt aufgebaut sind.

In diesen Bereichen können Sie Ihre Einstellungen individualisieren und auf Ihre Bedürfnisse abstimmen.



Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Achtung!

Im Bereich Setting können Sie nur mit dem Einhand-Sicherheits-Eingaberad Ihre Einstellungen vornehmen. Am Ende der Einstellungen müssen Sie diese Einstellungen / Änderungen speichern, indem Sie auf das

 Symbol klicken. Wenn Sie den Bereich  ohne zu speichern verlassen, gehen Ihre Eingaben verloren. Es gelten die vorher eingestellten Parameter

Übersicht Menü

Pumpe:

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung
Kolbenpumpe	Dea / Man / Auto	Deaktivieren / Manuel / Automatik
Einschaltverzögerung[min.]	0-120 min	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit
manuelles Einschalten	Off / On	deaktivieren, aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich
Zahnradpumpe1	Dea / Man / Auto	Deaktivieren / Manuel / Automatik
Einschaltverzögerung[min.]	0-120	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit
max. Geschwindigkeit [U/min]	0-90	Höchstgeschwindigkeit
max. Druck [Bar]		höchst zulässiger Druck
manuelles Einschalten	Off / On	deaktivieren, aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich
FU 1	On / Off	aktivieren / deaktivieren FU 1
Zahnradpumpe1	Dea / Man / Auto	deaktivieren / Manuel / Automatik
Einschaltverzögerung[min.]	0-120	Pumpenfreigabe erst nach Ablauf der Verzögerungszeit
max. Geschwindigkeit [U/min]	0-90	Höchstgeschwindigkeit
max. Druck [Bar]		höchst zulässiger Druck
manuelles Einschalten	Off / On	deaktivieren, aktivieren der Pumpe nur im manuellen Modus möglich
FU 2	On / Off	aktivieren / deaktivieren FU 2
		

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich der Pumpen vornehmen. Von der Pumpenwahl über Verzögerungen bis hin zum manuellen Einschalten für Wartungszwecke.

Warnung!

Bei eingeschalteter Pumpe und geöffneter Gehäuseklappe besteht an der beweglichen Kolbenstange eine **Einklemmgefahr**. Schalten Sie bei geöffneter Gehäuseklappe daher immer den Luftdruck ab.

Optionen:

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung
Einstellung Uhr / Datum	xx:xx xx:xx:xxxx	aktuelle Uhrzeit aktuelles Datum
Schaltuhr	Mo.-So. On-Standby-Off	Eingabe der Startzeit-Pause-Stoppzeit
Schaltuhr On / Off	Off / On	aktivieren, deaktivieren der Schaltuhr
Standby	Off / On	aktivieren, deaktivieren vom Standby
Absenktemp. [°C]	0-100	Absenken um die eingestellte Temp.
Standby Zeit[min.]	0-120	Dauer der Absenkung
Sprache	Ger / Eng / Ita	Menüsprache
PowerFill	On / Off	aktivieren, deaktivieren des PowerFills
PowerFill min. [sec.]	0-15	Mindestbefüllzeit
PowerFill max. [sec.]	0-180	Maximalbefüllzeit nach Ablauf Alarm
		

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich Sprache, Datum und Zeiten einstellen, von der aktuellen Uhrzeit bis zum Wochenprogramm inkl. der Standby-Zeiten und Temperaturen.

Service:

Menüpunkt	Einstellung	Erläuterung
Sensor Typ	NI120/PT100/NTC/FeCu	Auswahl des Sensortyps der Kanäle
Max. Temperatur [°C]	0-250	höchstzulässige Aufheiztemperatur
Max. Übertemperatur [°C]	0-270	höchstzulässige Temperatur bis Alarm
Warntemperatur [°C]	-8 / +10	Abweichung vom Sollwert
Temperatur Anlage	°C / °F	Einstellung Celsius oder Fahrenheit
Start Schlauch [%]	0-100	Zuschaltung der Schlauchheizung nach X % der Tanktemperatur
Start Kopf [%]	0-100	Zuschaltung der Kopfheizung nach X % der Schlauchtemperatur
Wartungsdatum	xx:xx:xxxx	nächste Wartung
Wartungsstunden	0-4000	Betriebsstundenzähler bis zur nächsten Wartung
Alarmspeicher	0-99	99 Alarmmeldungen
Betriebsstunden	Tank- Schläuche- Köpfe	Betriebsstundenzähler der angeschlossenen Kanäle PW7873
CPU Temperatur [°C]	0-65	aktuelle CPU Temperatur
Software Version	1.0	Software Update PW7873
Temperatur Differenz	-7 / +10	Differenz zwischen Tank- und Manifoldheizung
Passwort Temp. Parameter	1507	Schutz der Temperatureinstellungen
Passwort Service	7873	Schutz der Serviceeinstellungen
Alarm/ Ready Anzeige	On / Off	Ausschalten der Ganzbildschirmanzeige Grün / Rot
		

In diesem Menübereich können Sie alle Einstellungen bezüglich der Temperaturen vornehmen. Von der Sensorart bis zum Passwortschutz können hier Einstellungen vorgenommen werden.

Achtung!

Die von Ihnen erworbene Anlage hat alle Sicherheitsparameter so voreingestellt, wie sie benötigt werden. Verändern Sie diese Parameter nur in Absprache mit einem Servicetechniker. Durch eine **Falscheinstellung** könnte es zu erheblichen Beschädigungen an Ihrer Anlage kommen, bis hin zum Totalschaden.

Standby (Temperaturabsenkung)

Temperaturabsenkung für alle Heizzonen in Produktionspausen.
Sie haben Ihre Parameter bezüglich Standby-Funktionen in den Settings eingestellt.

Achtung: Sie stellen jeweils die Differenztemperaturen zu Ihren Soll-Temperaturen ein!

Bei längeren Stillstandzeiten können Sie die Standby-Funktion aktivieren und so Ihre Anlage und den Klebstoff schonen.

Welche Möglichkeiten haben Sie, um die Standby Funktion zu nutzen?

Manuell	<ul style="list-style-type: none"> • Im Overview befindet sich auf der rechten Seite die Standby Taste • Sie aktivieren Standby und deaktivieren Standby • Sie aktivieren Standby, eine eingegebene Zeit läuft ab und Standby wird automatisch deaktiviert
Timer	<ul style="list-style-type: none"> • In Ihrem Timerprogramm (Wochenprogramm) sind die Standby-Zeiten hinterlegt
Fern	<ul style="list-style-type: none"> • Eine übergeordnete Steuerung (z. B. SPS) aktiviert und deaktiviert Standby

Sie möchten die Parameter für Standby (Temperaturabsenkung) einstellen

- Sie erreichen die Einstellebene über Settings/Optionen /Standby.
- Mit dem Einhand- Sicherheits-Eingaberad können Sie Ihre Eingaben vornehmen.
- Speichern Sie die Änderung am Ende des Menüs ab. 

Temp

Differenztemperatur (um wie viel Grad wollen Sie absenken?)

Zeit

Wollen Sie eine manuelle Absenkung und nach einer bestimmten Zeit eine automatische Aufheizung? Wenn ja, stellen Sie eine Zeit ein. Nach der eingestellten Zeit wird die Funktion Standby deaktiviert und Ihre Anlage heizt auf. Wenn nein, dann stellen Sie als Zeit 0 min ein. In diesem Fall ist die Funktion Standby manuell zu deaktivieren.

Fern

Sie können auch mit einer übergeordneten Steuerung die Standby Funktion nutzen (siehe Interface-Signale). Die Ansteuerung ist immer übergeordnet, d. h. bei Signal Standby „Ein“ werden die zuvor genannten Funktionen nicht berücksichtigt.

Manuelle Aktivierung / Deaktivierung Standby

Durch Betätigung der Standby Taste wird die Funktion aktiviert / deaktiviert und die Anlage senkt oder hebt die Temperatur dementsprechend ab oder auf. Die LED Standby erlischt.

Pumpendruck einstellen

Drehen Sie den Druckregler, bis der gewünschte Pumpenarbeitsdruck in der Druckanzeige erreicht ist. Sichern Sie den Druckregler gegen unbeabsichtigtes Verstellen, indem Sie den Reglerknopf in eine Rasterstellung eingedrückt. Zum erneuten Verstellen, muss der Reglerkopf erst über die Rasterstellung herausgezogen werden.



Wartung



Achtung! Alle Arbeiten sind nur im spannungs- und drucklosen Zustand und nur von qualifiziertem Personal durchzuführen.

Bei der Ausführung von Wartungsarbeiten sind folgende Vorsichtsmaßnahmen zu beachten:

- Keinerlei Inspektions- oder Einstellarbeiten vornehmen, wenn keine zweite Arbeitskraft anwesend ist, die im Falle eines Unfalls für sofortige Hilfe sorgen kann!
- Vor dem Öffnen der Steuerbox, der Entfernung von Schutzvorrichtungen bzw. dem Austausch elektrotechnischer Bauteile die Stromzufuhr unterbrechen!
- Vor Ausführung von Wartungsarbeiten Schmuck wie z. B. Ringe, Uhren, Halsketten, Armbänder u. ä. ablegen!
- Nach Möglichkeit mit den Füßen auf einem Isolier-Gummiteppich stehen und Arbeiten auf nassem oder feuchtem Fußboden vermeiden!
- Stets Sicherheitsbrille, Schutzhandschuhe und -kleidung tragen, die jene Körperteile bedecken, auf welche Spritzer heißen Klebstoffs gelangen bzw. mit denen heiße Teile berührt werden könnten!
- Vor der Ausführung jeglicher Arbeiten Betriebsdruck des Klebstoffs auf Null stellen! Zudem ist die Pumpe stillzulegen und durch Öffnen der Auftragsventile der unter Druck stehende Kleber abzulassen.
- Zur Reinigung der Spritzdüsen kein offenes Feuer und keine spitzen Gegenstände oder Nadeln verwenden, da die Düsen hierdurch beschädigt werden könnten! Benutzen Sie nur die dafür vorgesehenen Reinigungsnadeln.
- Bei Klebstoffaustritt an nicht dafür vorgesehenen Stellen den Betrieb sofort unterbrechen!
- Nur Original-Ersatzteile verwenden!

Vor der Reinigung sollte das Gerät völlig aufgeheizt und entleert werden. Schläuche und Auftragsdüsen sind nur im warmen Zustand zu verbinden oder zu trennen.

Den Heißleim im Tank nie mit harten Werkzeugen entfernen, da sonst die Antihafbeschichtung beschädigt werden kann.

Der erkaltete Heißleim lässt sich normalerweise leicht von den Wänden des Schmelztanks abziehen. Falls notwendig, nur einen Holzspachtel verwenden.

Die UES-TANKSYSTEME entsprechen dem neuesten Stand der Klebetechnik und besitzen eine Vielzahl von Besonderheiten, die Ihnen die tägliche Arbeit mit Heißleimen vereinfachen und zu einer hohen Produktionssicherheit beitragen.

Entlüften des Systems

Vor allen Wartungs- und Reparaturarbeiten an Klebstoffauftragssystemen muss das System „drucklos“ gemacht werden.

Beachten Sie bei Arbeiten an der Klebstoffauftragsanlage unbedingt die Sicherheitsvorschriften für den Umgang mit heißen Medien.



Achtung! Aus Sicherheitsgründen müssen die Druckentlastung und der Kompletfilterausbau mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug durchgeführt werden.

Folgende Schritte sind durchzuführen:

- Pumpeneingangsdruck auf 0 bar einstellen. Düse am Auftragskopf abschrauben.
- Auffangbehälter unter dem Auftragskopf positionieren, zur Vermeidung von Maschinenverschmutzungen. Handauslösung am Magnetventil betätigen und so lange gedrückt halten, bis kein Kleber mehr aus dem Auftragskopf austritt.
- Restdruck aus dem Verteilerblock durch Entfernen der Tankfilterabdeckung und Öffnen der Ablassschraube abbauen.
- Drehen Sie die Ablassschraube nur so weit heraus, bis sich der Kleber aus der unteren Filterbohrung herausdrückt. Zum Reinigen und Durchspülen der Anlage können Sie die Ablassschraube ganz entfernen.

Filterwechsel

Achtung!

Vor dem Filterwechsel bitte die Arbeitsschritte „Druck entlasten“ durchführen! Der Kompletfilter darf aus Sicherheitsgründen nur mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug ausgebaut werden.



Folgende Schritte sind durchzuführen:

- Arbeitstemperatur einstellen und warten, bis die gewünschte Temperatur am Display angezeigt wird.
- Tankfilterabdeckung entfernen.
- Mit dem beiliegenden Spezialwerkzeug den Kompletfilter herausschrauben.
- Den Kompletfilter herausschrauben.
- Den Kompletfilter aus dem Verteilerblock herausziehen.
- Überprüfen Sie den Filter auf Beschädigungen und Verschmutzungen.
- Ersetzen Sie den Tankfilter entweder durch einen neuen oder durch einen gereinigten Filter.
- Bauen Sie den Tankfilter in umgekehrter Reihenfolge wieder ein.

Benötigte Teile:

O-Ring	Art.-Nr. 000302
Tankfiltersieb	Art.-Nr. 100345
Filter komplett	Art.-Nr. 000299



Kompletfilter eingebaut

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Komplettfilter

Zum Auswechseln des Filtersiebes muss die Gewindestange am Ende des Filters mit einem 8 mm Maul- oder Ringschlüssel gelöst werden. Nun kann der Filter mit Gewindestange vom Filterhalter abgezogen werden.

Grundreinigung

Lassen Sie den alten Leim über das Ablassventil ab.

Lösen Sie grobe Verunreinigungen mit einem Holzspachtel aus dem Tank. Sind die Verunreinigungen sehr stark, kontaktieren Sie bitte die UES AG für Hinweise zu alternativen Reinigungsmöglichkeiten.

Füllen Sie neuen Leim in den Tank und setzen die Temperaturen für die Materialschläuche auf ca. 90° C herab, sodass der Leim zähflüssiger wird.

Lösen Sie die Schläuche von den Köpfen und hängen Sie diese in einen Auffangbehälter.

Stellen Sie einen hohen Pumpendruck ein, sodass der zähflüssige Leim durch das System gepumpt wird und somit auch Verkrustungen weitgehend ausgespült werden können.

Wenn aus den Schläuchen nur noch sauberer Leim fließt, schalten Sie die Pumpe ab und montieren Sie die Auftragsköpfe. Schrauben Sie die Düsen ab und wiederholen Sie Schritt 6 (Sicherheitshinweise beachten).

Schrauben Sie die Düsen wieder auf. Nachdem die Düsen aufgeheizt sind, ist Ihr System wieder betriebsbereit.

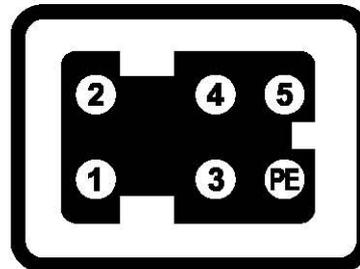
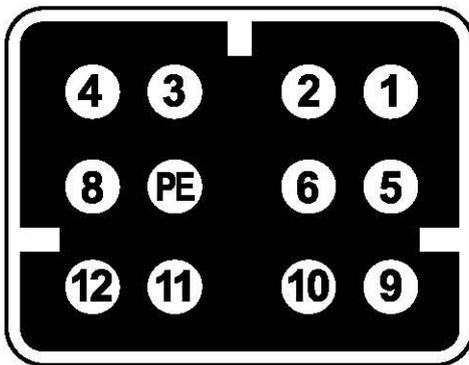
Mechanische Funktionsstörungen

Problem	Mögliche Ursachen
Die Pumpe arbeitet nicht.	<ul style="list-style-type: none"> • Tanktemperatur zu niedrig • Module verstopft • Filter verstopft • Reedkontakt an der Pumpenumschaltung defekt
Die Pumpe arbeitet sehr schnell.	<ul style="list-style-type: none"> • zu wenig Leim im Tank • Verbindungen undicht • Kugelsitze in Pumpe verstopft => Ausbau der Pumpe und Reinigung der Ventilsitze, möglicherweise sind dort Verkokungen (Kohlenstoffeinlagerung), welche ein ordentliches Verschließen verhindern
Der Auftragskopf trägt keinen Leim auf, obwohl das Ventil aktiviert ist.	<ul style="list-style-type: none"> • Düsen verstopft (reinigen) • Auftragskopf nicht auf Temperatur • Pumpe arbeitet nicht

Probleme mit dem Leimauftrag

Problem	Mögliche Ursache	Empfohlene Lösung
Leimraupe wellig oder unterbrochen	zu niedrige Temperatur	Temperatur erhöhen
	zu niedriger Pumpendruck	Pumpendruck erhöhen
	Leim zu alt	Leim ablassen und erneuern
	Zugluft am Auftragskopf und/ oder niedrige Umgebungstemperatur	Auftragskopf mit Schutzschirm bedecken, Temperatur des Klebers leicht erhöhen
	Düse verstopft	Düse erneuern oder säubern
	zu große Düse	kleinere Düse aufschrauben
Leimmenge zu hoch oder der Kleber prallt vom Substrat zurück	zu hoher Pumpendruck Kleber zu heiß	Pumpendruck reduzieren, Temperaturen absenken
Leim bildet Blasen	zu hohe Temperatur	Temperaturen absenken
	Tank leer gefahren	Kleber nachfüllen
	Feuchtigkeit im Leim oder auf der Pappe	
Leim tropft aus der Auftragsdüse	Nadel und/oder Sitz abgenutzt oder verdreht	säubern und/oder abgenutzte Teile ersetzen
	Federvorspannung unzureichend	Innensechskant am Modul reindrehen, um Federspannung zu erhöhen
Häufige Düsenverstopfung	Leimverkrustungen im System (durch zu hohe Temperatur, längere Stillstandzeiten oder verschmutzte Leimvorratsbehälter)	System reinigen, Inlinefilter wechseln und Tankfilter überprüfen, Düsen wechseln oder reinigen, Ursache prüfen! (z. B. zu hohe Temperaturen im Tank)

Anschlussbelegung UES Compact/Serie 3000



Belegung Buchse an Anlage

1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Heizung Schlauch
5	Fühler Schlauch + Kopf
6	Heizung Schlauch
PE	Schutzleiter
8	Fühler Schlauch
9	nicht belegt
10	nicht belegt
11	nicht belegt
12	nicht belegt

Belegung Buchse am Schlauch

1	Heizung Kopf
2	Heizung Kopf
3	Fühler Kopf
4	Fühler Schlauch
5	Fühler Kopf + Schlauch
PE	Schutzleiter



Warnung!

Arbeiten dürfen nur vom Fachpersonal ausgeführt werden.
Die Stromversorgung muss unterbrochen sein.
Alle Sicherungen befinden sich auf der Powerplatine.

Hauptplatine

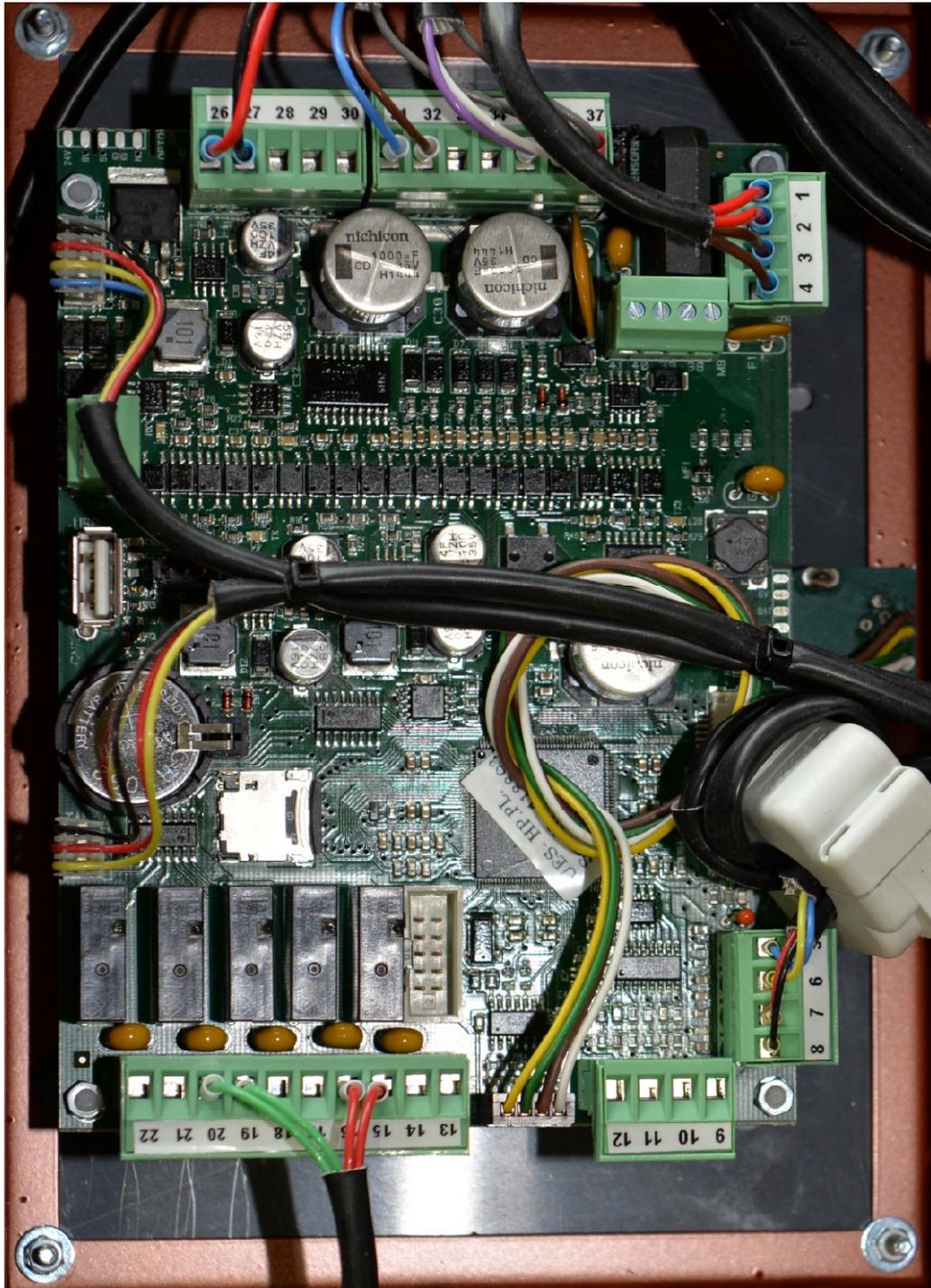


Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Powerplatine

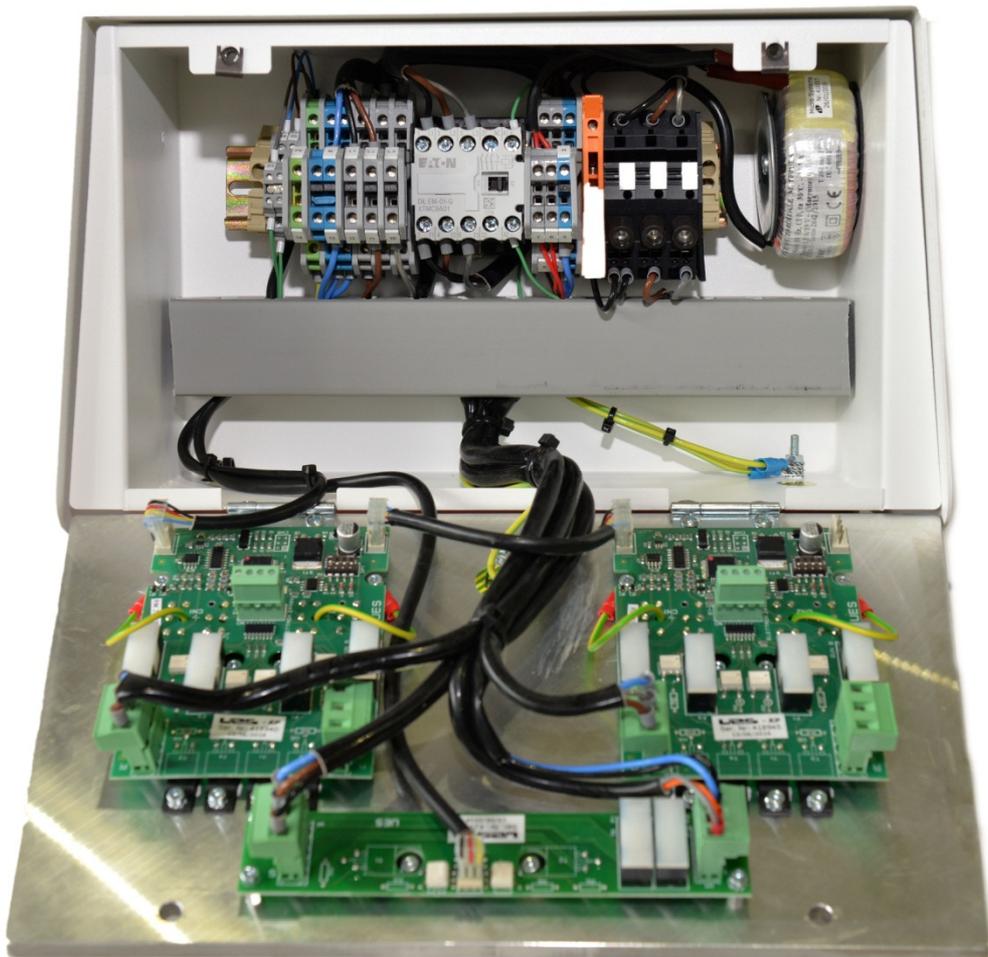


Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

Technische Daten

	<i>perfect</i> Melt SE 4kg / 8kg	<i>perfect</i> Melt SE 14kg
Gewicht (kg) ca.	48 / 50	55
Gehäuse Schutzart	IP 53 Steuerbox staubgeschützt	
Umgebungstemperatur	5 – 45 °C	5 – 45 °C
Leim-Pumpe(n) ¹	Kolben	Kolben
Druckentlastung bei Druckabfall	serienmäßig ²	serienmäßig ²
min. Drucklufteinspeisung	4 bar	4 bar
Arbeitsbereich Pumpe	0,5 – 4,5 bar	0,5 – 4,5 bar
Tankgrösse ca.	4 l / 8l	14l
Schmelzleistung ⁴	4l/h / 8 l/h	14l/h
Förderleistung ⁵	50l/h	50l/h
Viskositätsbereich MaxPas ⁶	max. 20	max. 20
Betriebstemperatur Bereich	50 – 195 °C	
Übertemperatur Abschaltung	Hardware: Thermostat Software: einstellbar (max. 230 °C)	
Temperatursensor	Gerät: PT 100 Externe Heizungen: Umschaltbar PT 100 / Ni120/ NTC / FeCu	
Regelgenauigkeit	+ / - 1 °C	
Heizungen (Gerät)	zonen, Tank und erblock, differenz Temp.	
Heizungen (Extern)	(2 Schläuche + 2 Köpfe) (4 Schläuche + 4 Köpfe) (6 Schläuche + 6 Köpfe) (7 Schläuche + 7 Köpfe) (8 Schläuche + 8 Köpfe)	

Elektrische Daten

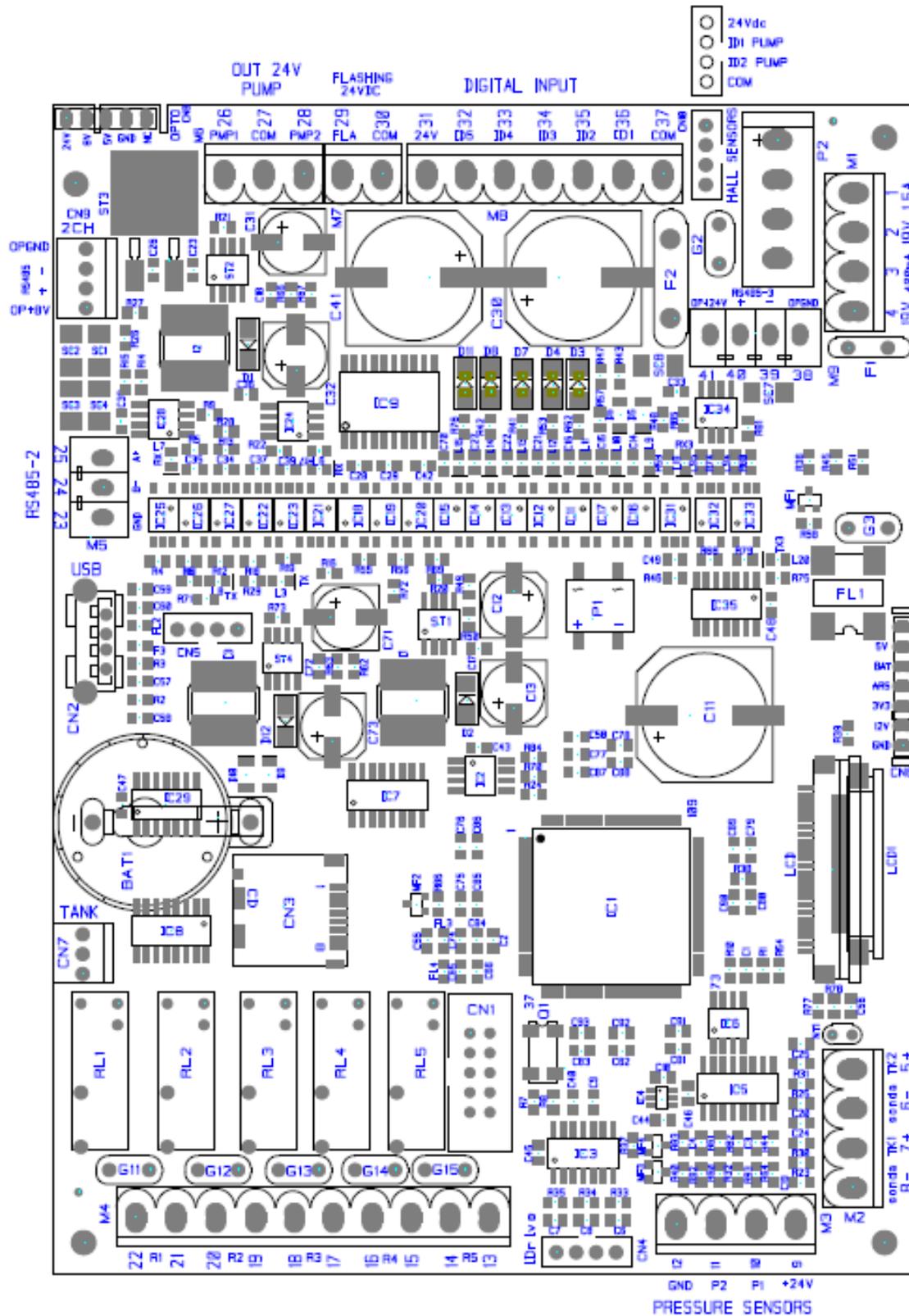
	<i>perfectMelt</i> SE4kg /8kg
Betriebsspannung	400 V, 3 ~ L/N/PE
Zulässige Spannungsabweichung	+/- 10 %
Vorsicherung max.	3 x 16 A
Frequenzbereich	50/60Hz
Anschlussleistung ¹ min. (Anlage)	2100 W
Anschlussleistung ¹ max. (Anlage +	10000 W
Vorsicherung Tank Manifold	4A
Vorsicherung Schlauch/ Kopf	4A
Vorsicherung L1,L2,L3	6,3A
Vorsicherung Steuerplatine	2A

Die tatsächliche Anschlussleistung richtet sich nach den an der *perfectMelt* SE Anlage angeschlossenen Verbrauchern.

Ersatzteile *perfectMelt* SE

Artikelbezeichnung	Art.-Nr.	Liefermenge
Pumpe – Pneumatik	018393	1x BG Luftmotor P14E <i>perfectMelt</i> SE
Magnetventil für P14E Pumpe	103702	1x Magnetventil 24V DC 5,4 W 1/8" 4/2-Wege
Umschaltelektronik für P14E	119046	1x Platine <i>perfectMelt</i> SE
Magnet M5 für Umschaltung	136585	1x Magnet <i>perfectMelt</i> SE
Druckregler	130446	1x Druckregler <i>perfectMelt</i> SE
Manometer	102639	1x Manometer <i>perfectMelt</i> SE
Hauptschalter	000711	1x Hauptschalter 4-polig <i>perfectMelt</i> SE
Hauptplatine	133510	1x Hauptplatine mit LCD Display <i>perfectMelt</i> SE
Trafo	133513	1x Trafo für Hauptplatine <i>perfectMelt</i> SE
Kanalplatine	133512	1x Kanalplatine <i>perfectMelt</i> SE
Tankplatine	133511	1x Tankplatine <i>perfectMelt</i> SE
RTD – Fühlerkit PT 100	002153	1x RTD-Fühlerkit PT 100 <i>perfectMelt</i> SE

Hauptplatine Artikel:133510



Anschluss
Netz
Anschluss als

Steckverbindung L1-L2-L3-N PE verriegelbar (abnehmbar)
Der elektrische Anschluss an das Netz wird mit diesen Verbindungen hergestellt.

Anschluss digitale Ausgänge

Klemme M4			
PIN	DESCRIPTION		
13	Digital OUT	Relay 5	OPTIONAL
14	Digital OUT		Relay 5 OPTIONAL
15	Digital OUT	Relay 4	Alarm for external devices
16	Digital OUT	Relay 4	Alarm for external devices
17	Digital OUT	Relay 3	ready signal for external devices
18	Digital OUT	Relay 3	ready signal for external devices
19	Digital OUT	Relay 2	cut-out Temperature
20	Digital OUT	Relay 2	cut-out Temperature
21	Digital OUT	Relay 1	Filler
22	Digital OUT	Relay 1	Filler

Anschluss digitale Eingänge

Klemme M8		
PIN	DESCRIPTION	
31	Digital Input	OP24Vdc rectified
32	Digital Input	ID5 Glue level sensor
33	Digital Input	ID4 No used now
34	Digital Input	ID3 No used now
35	Digital Input	ID2 Digital standby (Digital signal from mother machine)
36	Digital Input	ID1 Digital start (Digital signal from mother machine)
37	Digital Input	GND Opto Common Input ID (OP24Vdc rectified)

Sicherungen

Die externen Heizungen sind mit Steckverbindungen mit der Platine verbunden.

Jeder Kanal ist einzeln abgesichert. Steckplätze und Sicherungen entnehmen Sie bitte der u. a. Tabelle.

Hauptsicherungen			Sicherung
L1			F1
L2			F2
L3			F3
24 Volt Steuerkreis			F4
Kanal			Sicherung
2 Kanal Platine1			
Schlauch 1			F2
Kopf 1			F4
Schlauch 2			F1
Kopf 2			F3
2 Kanal Platine2			
Schlauch 3			F2
Kopf 3			F4
Schlauch 4			F1
Kopf 4			F3
2 Kanal Platine3			
Schlauch 5			F2
Kopf 5			F4
Schlauch 6			F1
Kopf 6			F3
2 Kanal Platine4			
Schlauch 7			F2
Kopf 7			F4
Schlauch 8			F1
Kopf 8			F3
Interne Heizungen Tank Platine			
Tank 1			TK F1
Manifold			PTK F2

Pumpenanschluss

Die Leimpumpe ist mit der Platine verbunden

Steckplatz Pumpe: M6 26/27

Thermostat und Sicherung

Die Anlage verfügt über eine Übertemperaturabschaltung mit Thermostat.

Dieser Schutzkreis ist mit der Platine verbunden

Steckplatz Thermostat: Thermostate

Anschlussbelegung:

Klemme M1		
PIN	DESCRIPTION	
1	Power supply	Pwr (19Vac 1,5A) for Opto
2	Power supply	Pwr (19Vac 1,5A) for Opto
3	Power supply	Pwr (19Vac 0,5A) for Micro
4	Power supply	Pwr (19Vac 0,5A) for Micro

Klemme M2		
PIN	DESCRIPTION	
5	An In.1	PT100 1 Tank input
6	An In.1	PT100 1
7	An In.2	PT100 2 Manifold input
8	An In.2	PT100 2

Klemme M3		
PIN	DESCRIPTION	
9	An In.1	Power supply 24Vdc - Pressure sensor 0-10Vdc -
10	An In.1	Signal 1 - Pressure sensor 0-10Vdc -
11	An In.2	Signal 2 - Pressure sensor 0-10Vdc - OPTIONAL
12	An In.2	Power supply 0Vdc - Pressure sensor 0-10Vdc -

Klemme M4		
PIN	DESCRIPTION	
13	Out relè	Relay 5 OPTIONAL
14	Out relè	Relay 5 OPTIONAL
15	Out relè	Relay 4 Alarm for external devices
16	Out relè	Relay 4 Alarm for external devices
17	Out relè	Relay 3 ready signal for external devices
18	Out relè	Relay 3 ready signal for external devices
19	Out relè	Relay 2 cut-out Temperature
20	Out relè	Relay 2 cut-out Temperature
21	Out relè	Relay 1 Filler
22	Out relè	Relay 1 Filler

Klemme M5		
PIN	DESCRIPTION	
23	RS485-opto	OPGND
24	RS485-opto	- RS485-2 for Inverter device
25	RS485-opto	+ RS485-2 for inverter device

Klemme M6		
PIN	DESCRIPTION	
26	Digital OUT	Pump 1 (OUT OP24Vdc)
27	Digital OUT	OPGND
28	Digital OUT	Pump 2 (OUT OP24Vdc)

Klemme M7		
PIN	DESCRIPTION	
29	Digital OUT	Flashing Lamp or generic OUT (OUT OP24Vdc)
30	Digital OUT	OPGND

Klemme M8		
PIN	DESCRIPTION	
31	Digital Input	OP24Vdc rectified
32	Ingressi Dig.	ID5 Glue level sensor
33	Ingressi Dig.	ID4 No used now
34	Ingressi Dig.	ID3 No used now
35	Ingressi Dig.	ID2 Digital standby (Digital signal from mother machine)
36	Ingressi Dig.	ID1 Digital start (Digital signal from mother machine)
37	Ingressi Dig.	GND Opto Common Input ID (OP24Vdc rectified)

Klemme M9		
PIN	DESCRIPTION	
38	RS485-opto	OPGND
39	RS485-opto	- RS485-3 for external device (example SSP)
40	RS485-opto	+ RS485-3 for external device (example SSP)
41	RS485-opto	OP +24Vdc

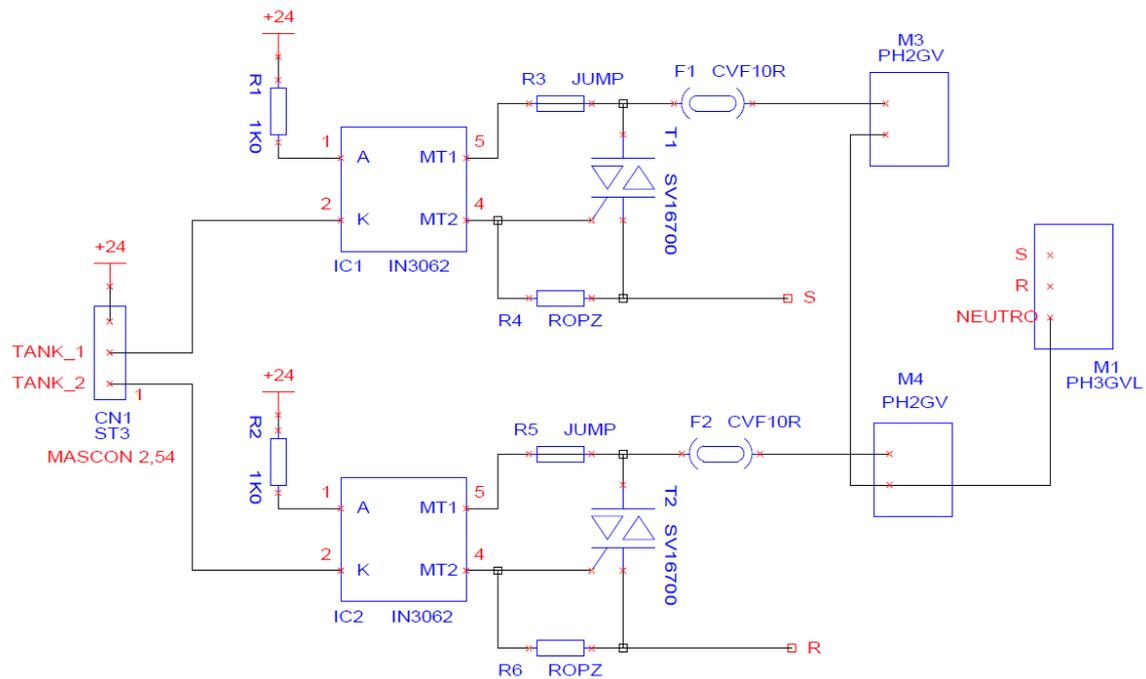
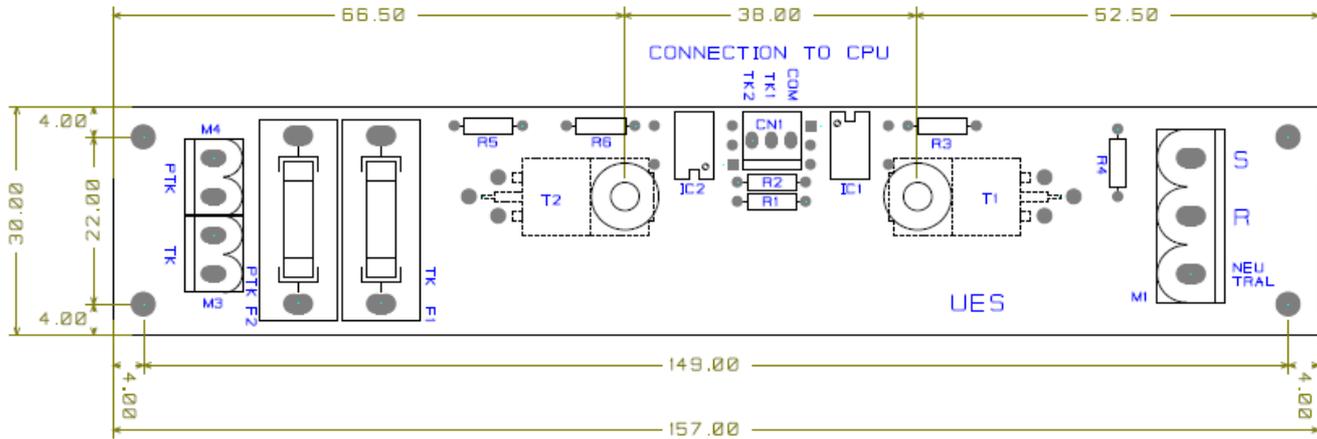
Klemme CN4	
I-Drive Connector (Rotary switch) (4 position)	

Klemme CN7	
Tank Power Board connection (3 position) // Tank1 – Tank2 – 24Vdc rectified	

Klemme CN9	
Hose and Gun Power Board connection (4 position) // OP8V . RS485+ . RS485- . OPGND	

Klemme CN10	
Piston pump input connection (4 position) // OP24V-ID sensor switch 1-ID sensor switch 2- OPGND	

Tank Platine Artikel: 133511



Anschlussbelegung:

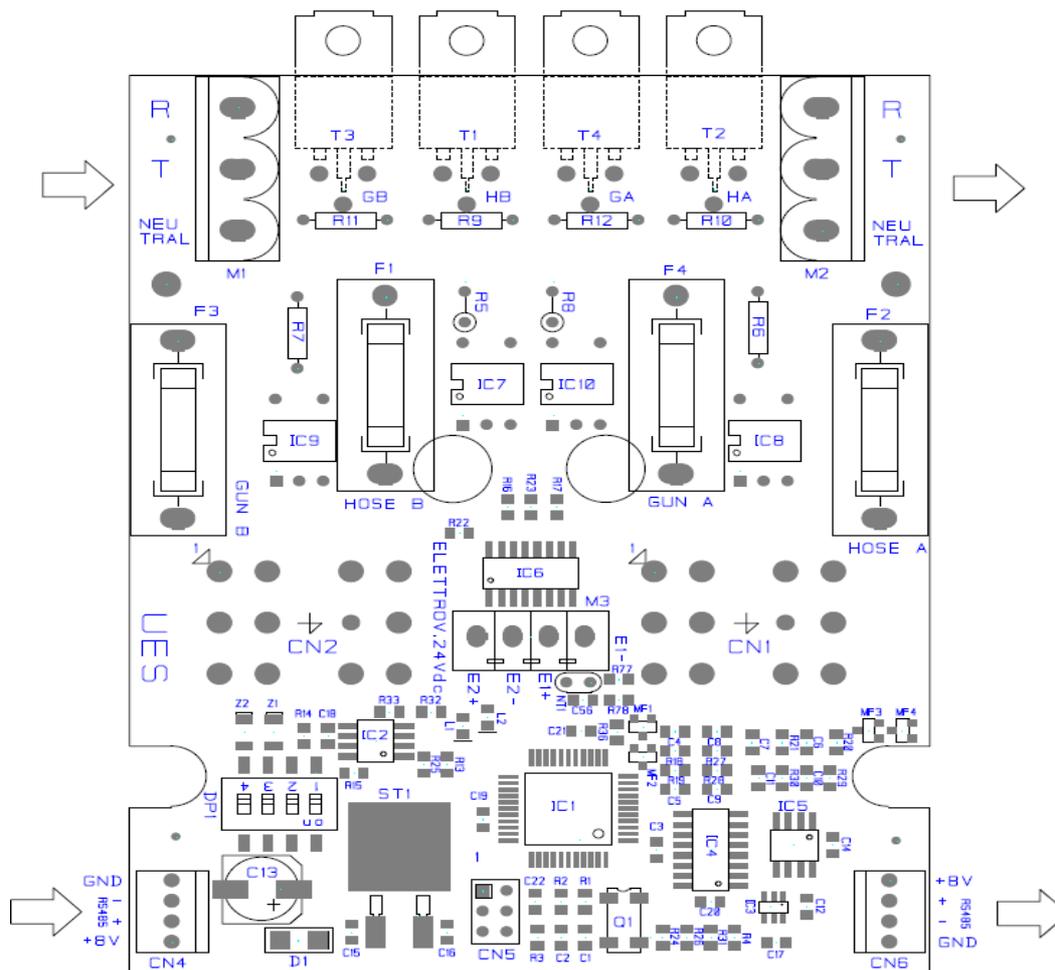
Klemme M1		
PIN	DESCRIPTION	
S	Power supply	S Phase
R	Power supply	R Phase
Ne	Power supply	NEUTRAL

Klemme M3+M4		
PIN	DESCRIPTION	
1	TK	Out Tank
2	TK	NEUTRAL
3	PTK	Out Manifold
4	PTK	NEUTRAL

Klemme CN1		
PIN	DESCRIPTION	
1	Ues Connect	Common
2	Ues Connect	Driver Out TK
3	Ues Connect	Driver Out Manifold

verbinden Sie Klemme CN1 (Tank Platine) mit CN7 (Hauptplatine)

2 Kanal Platine Artikel: 133512



Achtung!

Bitte beachten Sie, dass sich die Anzahl der Kanalplatinen nach Ihrem Anlagentyp richtet. Vergewissern Sie sich, welchen Anlagentyp Sie erworben haben.

- 2 Schlauchanlage = 1 Kanalplatine
- 4 Schlauchanlage = 2 Kanalplatinen
- 6 Schlauchanlage = 3 Kanalplatinen
- 8 Schlauchanlage = 4 Kanalplatinen.

Anschlussbelegung

Klemme M1		
PIN	DESCRIPTION	
Ne	Power supply	NEUTRAL
T	Power supply	T Phase
R	Power supply	R Phase

Klemme M2		
PIN	DESCRIPTION	
R	Power supply	R Phase
T	Power supply	T Phase
Ne	Power supply	NEUTRAL

Klemme M3		
PIN	DESCRIPTION	
E1-	Out	Electrovalve gun 1-
E1+	Out	Electrovalve gun 1+
E2-	Out	Electrovalve gun 2-
E2+	Out	Electrovalve gun 2+

Klemme CN1		
PIN	DESCRIPTION	
1	Ues Connect	OUT Gun A
2	Ues Connect	NEUTRAL (for OUT Gun A)
3	Ues Connect	PT100 Gun A
4	Ues Connect	NEUTRAL (for OUT Hose A)
5	Ues Connect	GND (for PT100 Gun A)
6	Ues Connect	OUT Hose A
7	Ues Connect	GROUND
8	Ues Connect	PT100 Hose A
9	Ues Connect	GND (for PT100 Hose A)
10	Ues Connect	Not Connected
11	Ues Connect	Out Electrovalve 1+
12	Ues Connect	Out Electrovalve 1-

Klemme CN2		
PIN	DESCRIPTION	
1	Ues Connect	OUT Gun B
2	Ues Connect	NEUTRAL (for OUT Gun B)
3	Ues Connect	PT100 Gun B
4	Ues Connect	NEUTRAL (for OUT Hose B)
5	Ues Connect	GND (for PT100 Gun B)
6	Ues Connect	OUT Hose B
7	Ues Connect	GROUND
8	Ues Connect	PT100 Hose B
9	Ues Connect	GND (for PT100 Hose B)
10	Ues Connect	Not Connected
11	Ues Connect	Out Electrovalve 2+
12	Ues Connect	Out Electrovalve 2-

Klemme CN4		
PIN	DESCRIPTION	
1	Alim-RS485	+8Volt
2	Alim-RS485	+RS485
3	Alim-RS485	-RS485
4	Alim-RS485	0Volt (GND)

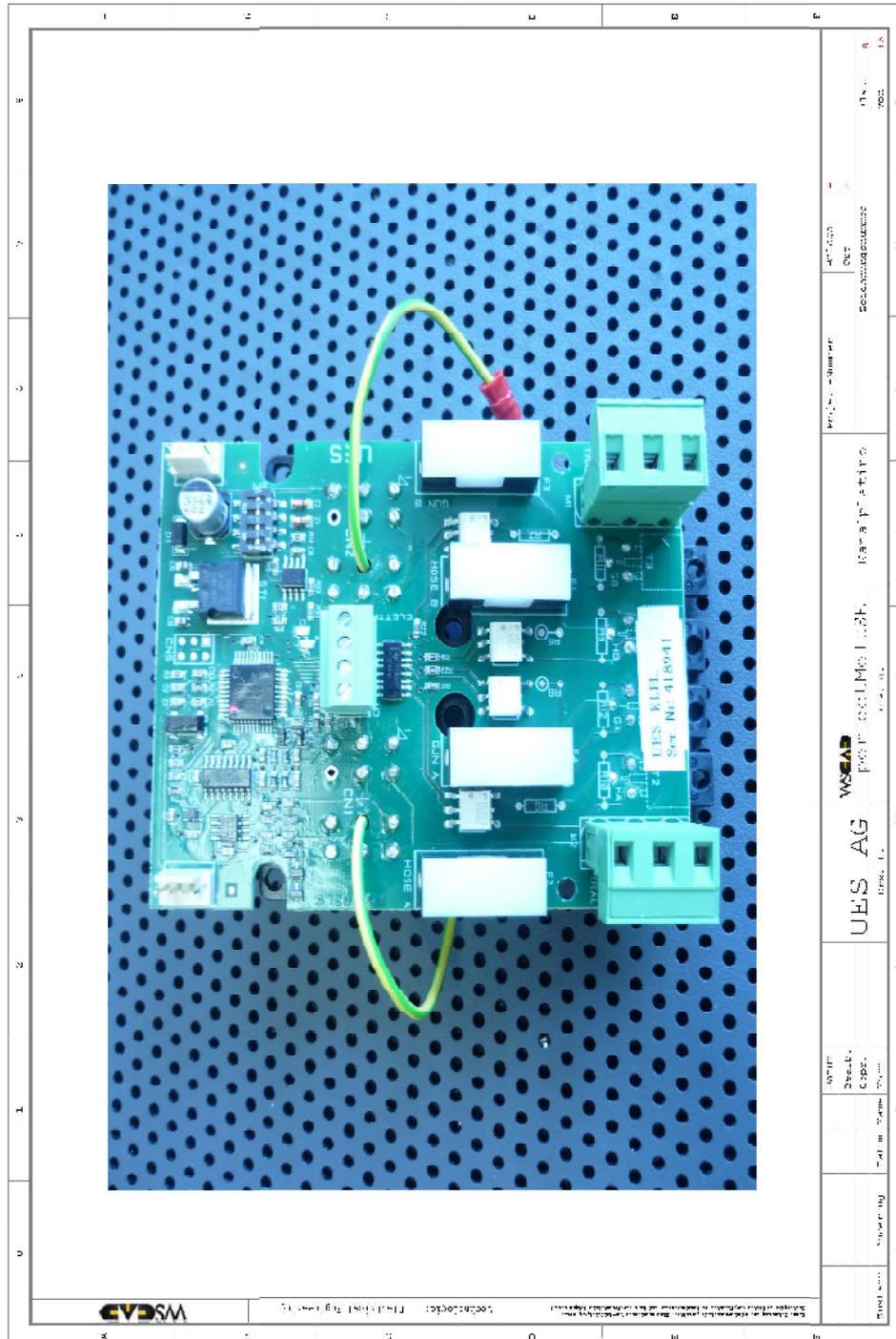
Klemme CN5		
PIN	DESCRIPTION	
1	Alim-RS485	+8Volt
2	Alim-RS485	+RS485
3	Alim-RS485	-RS485
4	Alim-RS485	0Volt (GND)

CN4 und CN5 haben die selbe Belegung.

Board 1 B → channel 1;
 Board 1 A → channel 2.
 Board 2 B → channel 3;
 Board 2 A → channel 4.

	0	1	2	3	4	5	6	7	8			
<small> Diese Zeichnung ist urheberrechtlich geschützt. Alle weiteren Vervielfältigungen, auch auszugsweise, sind ohne schriftliche Genehmigung von UES AG. UES AG ist ein Unternehmen der UES AG. UES AG ist ein Unternehmen der UES AG. UES AG ist ein Unternehmen der UES AG. </small>	H D C B A	Electrical Engineering Technologiew D T								H D C B A		
				Klemme X1							Klemme X2	
											Heizplatte 1500W	
Datum 08.08.16		Bearb.		Gepr.		Projekt-Nummer		Anlage =				
UES AG		perfectMeltSE		Bilder		Zeichnungsnummer		Blatt 3				
Ers. f.		Ers. d.		von 15		Ort +		Zeichnungsnummer				
0	1	2	3	4	5	6	7	8				

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen

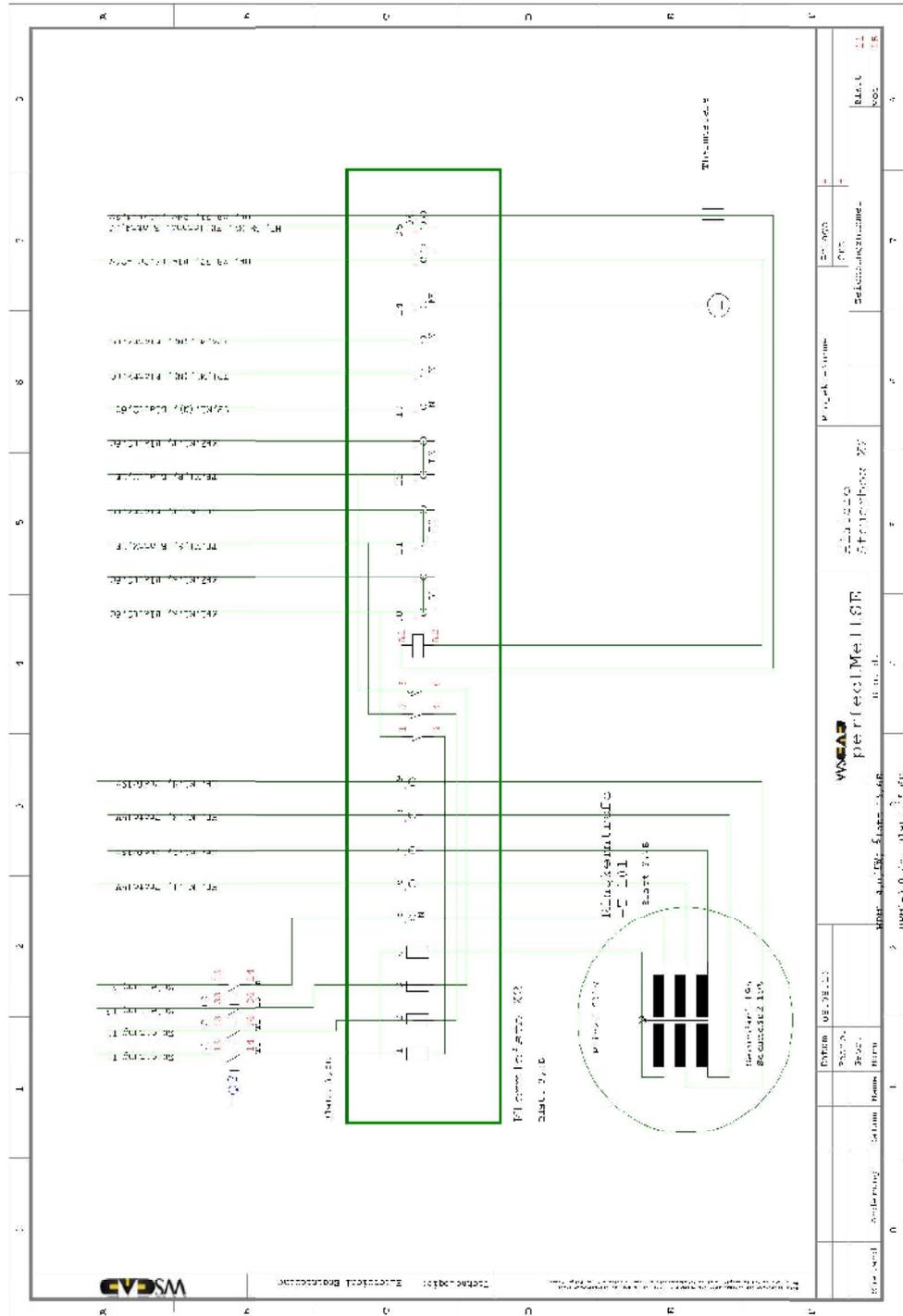


EVDSM

Alle Angaben sind ohne Gewähr. Änderungen vorbehalten. Technische Zeichnungen sind verbindlich. **UES-AG**

Part No.	418941	Part Name	ELH
Rev.	001	Manufacturer	UES-AG
Part No.	418941	Part Name	ELH
Rev.	001	Manufacturer	UES-AG
Part No.	418941	Part Name	ELH
Rev.	001	Manufacturer	UES-AG
Part No.	418941	Part Name	ELH
Rev.	001	Manufacturer	UES-AG

Abbildung vorbehaltlich technischer Änderungen



Recycling

Eine ordnungsgemäße Entsorgung von Elektroaltgeräten vermeidet eine Gefährdung der Umwelt und ermöglicht das Recyceln von Wertstoffen. Zentrales Anliegen ist die Verringerung von [Schadstoffen](#) in Elektronikprodukten sowie die Vermeidung und Reduzierung von Elektronikschrott durch [Wiederverwendung](#).

Hersteller und Importeure von elektrischen Geräten sind gemäß WEEE und ElektroG nicht verpflichtet ihre in Verkehr gebrachten Geräte nach dem Ende ihrer Lebensdauer vom Verbraucher zurückzunehmen und zu verwerten.

Aber wir, die UES AG, bieten Ihnen als Kunde an, Ihr UES Altgerät zurückzunehmen.

Sollte Ihre bei uns erworbene Anlage irreparabel beschädigt sein, können Sie diese gerne an uns zurücksenden, wir werden sie dann fachmännisch recyceln.

Der Umwelt zuliebe

Ihr UES Team

Folgende harmonisierte Normen wurden angewandt:

EN 55011:2009/A1:2010	Industrielle, wissenschaftliche und medizinische Geräte - Funkstörungen - Grenzwerte und Messverfahren (CISPR 11:2009/A1:2010)
EN 60204-1:2006/A1:2009	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005/A1:2008)
EN 60204-1:2006/A1:2009	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005/A1:2008)
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 60204-1:2006/AC:2010	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 60204-1:2006	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 60204-1:2006	Sicherheit von Maschinen - Elektrische Ausrüstung von Maschinen - Teil 1: Allgemeine Anforderungen (IEC 60204-1:2005 (modifiziert))
EN 61000-6-2:2005/AC:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005/AC:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-2:2005	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-2: Fachgrundnormen - Störfestigkeit für Industriebereiche (IEC 61000-6-2:2005)
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006/A1:2010)
EN 61000-6-4:2007/A1:2011	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006/A1:2010)
EN 61000-6-4:2007	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006)
EN 61000-6-4:2007	Elektromagnetische Verträglichkeit (EMV) - Teil 6-4: Fachgrundnormen - Störaussendung für Industriebereiche (IEC 61000-6-4:2006)
EN 61310-2:2008	Sicherheit von Maschinen - Anzeigen, Kennzeichen und Bedienen - Teil 2: Anforderungen an die Kennzeichnung (IEC 61310-2:2007)
EN 61310-2:2008	Sicherheit von Maschinen - Anzeigen, Kennzeichen und Bedienen - Teil 2: Anforderungen an die Kennzeichnung (IEC 61310-2:2007)
EN 809:1998+A1:2009/AC:2010	Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen
EN 809:1998+A1:2009	Pumpen und Pumpenaggregate für Flüssigkeiten - Allgemeine sicherheitstechnische Anforderungen
EN ISO 12100:2010	Sicherheit von Maschinen - Allgemeine Gestaltungsleitsätze - Risikobeurteilung und Risikominderung (ISO 12100:2010)
EN ISO 13732-1:2008	Ergonomie der thermischen Umgebung - Bewertungsverfahren für menschliche Reaktionen bei Kontakt mit Oberflächen - Teil 1: Heiße Oberflächen (ISO 13732-1:2006)

EN ISO 4413:2010

Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Hydraulikanlagen und deren Bauteile (ISO 4413:2010)

EN ISO 4414:2010

Fluidtechnik - Allgemeine Regeln und sicherheitstechnische Anforderungen an Pneumatikanlagen und deren Bauteile (ISO 4414:2010)

Für das Produkt wurden die speziellen technischen Unterlagen gemäß Anhang VII Teil B erstellt, auf begründetes Verlangen können diese Unterlagen einer einzelstaatlichen Stelle per Post übermittelt werden.

Name und Anschrift der Person, die bevollmächtigt ist, die technischen Unterlagen zusammenzustellen:

Andreas Ripke,
Breuershofstraße 48
D-47807 Krefeld

Ort: Krefeld
Datum: 18.07.2016



(Unterschrift) Geschäftsführer
Andreas Zehmisch



(Unterschrift) CE Koordinator
Andreas Ripke



UES AG
Breuershofstraße 48
D-47807 Krefeld
Tel.: 02151-7295-0
Fax: 02151-7295-78
info@ues-ag.net
www.ues-ag.net

