

# 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 Amp 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 91,5 cm Länge x 60 cm Breite x 75 Höhe aufgestellt werden.
14. Der Arbeitsbereich muss sauber, aufgeräumt und frei von Hindernissen sein.

# Inhaltsverzeichnis

<b>Maschinenansicht</b>	<b>4</b>
<b>Bedienungsanleitung</b>	<b>5-7</b>
Anschließen der Presse	5
Ein-/Ausschalten	5
Start Bildschirm	6
Vorbereitung zum Druck	7
<b>Anleitung Touch Screen</b>	<b>8-11</b>
Setup Menü	8
Passwort einrichten (nur im Manager Level)	8
Einrichten der Andruckprogramme	9
Einstellung Datum und Zeit	10
Einrichtung Display	10
Einstellung Automatisches An-/Ausschalten	10
Systemeinstellung (nur im Manager Level)	10
Kalibrierung (nur im Manager-Level)	11
Software Aktualisierung	11
<b>Verbindung mit IQ<sup>®</sup> Portal</b>	<b>12</b>
<b>Elektrischer Schaltplan</b>	<b>13</b>
<b>Ersatzteilliste</b>	<b>14</b>
<b>Explosionszeichnung</b>	<b>15</b>
<b>Kontakt</b>	<b>16</b>





# Bedienungsanleitung

## Anschließen der Presse

Verbinden Sie den Netzstecker mit dem Netzanschluss, welcher 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)

### Stromspannung

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

**230 Volt** erfordern einen vollständig geerdeten 10 Amp-Schaltkreis für 230-Volt-Betrieb.

### Schaltkreise

Schaltkreise mit weniger als 15 Amp oder an welche andere Geräte/Apparate (insbesondere Transferpressen) angeschlossen sind, sollten nicht verwendet werden.

**HINWEIS:** Wenn das Stromkabel beschädigt ist, muss es vom Hersteller, einem Servicemitarbeiter oder einer ähnlich qualifizierten Person ersetzt werden, um Gefahren zu vermeiden. Verwenden Sie zum Austausch ein 300-V Kabel vom Typ SJT.

## 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 mit Ihrer Transferpresse in den Standby Modus zu wechseln, berühren Sie das Power-Icon im Homebildschirm (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.

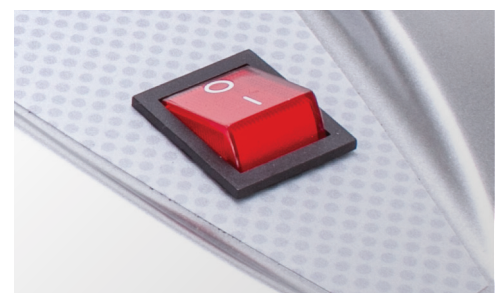
Um Ihre Transferpresse nach dem Standby-Modus wieder in Betrieb zu nehmen, berühren Sie das Start-Icon auf dem Start Bildschirm.



1.1



1.2

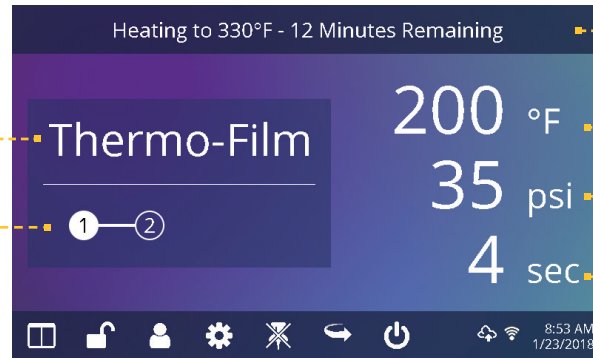


2.1

### Start Bildschirm

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

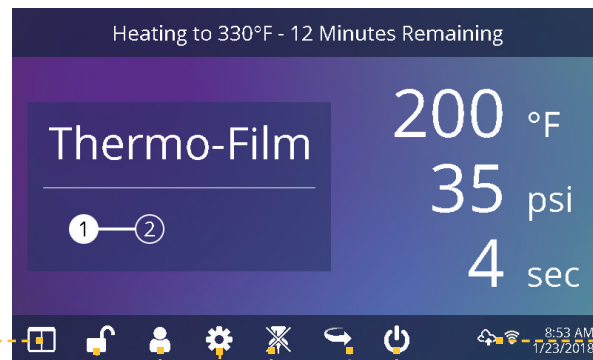
Die Statusleiste enthält hilfreiche Informationen über die Transferpresse.

Zeigt die aktuelle Andrucktemperatur, den eingestellten Druck und die Zeit.

Zeigt den Voreinstellungsschritt bei 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.



3.2

Zeigt den Verbindungsstatus zu IQ® Portal und WLAN.

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.

Berühren Sie dieses Icon um in den Tack-Mode zu wechseln.

Berühren Sie dieses Icon um durch die Swing-Modi zu blättern.

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

# Bedienungsanleitung

## 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.

Schwingen Sie die Heizplatte wieder zurück in die Ausgangsposition und drücken Sie beide Druckknöpfe um die Presse zu schließen und den Druckvorgang zu starten (4.2).

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

Drehen Sie die Heizplatte zur Seite und gehen Sie entsprechend den Applikationsanweisungen vor.



4.1

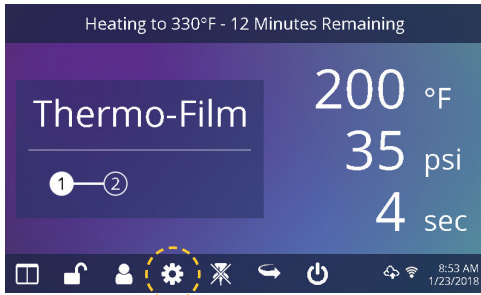


4.2





### Setup Menü

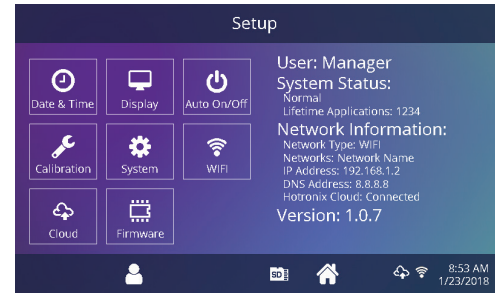


5.1

Berühren Sie das Symbol Einstellungen auf der Startbildschirm (5.1), um Ihre Presse zu konfigurieren.

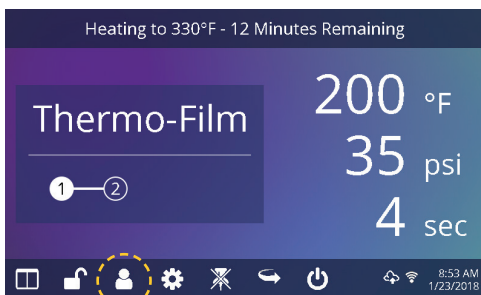
Manager haben Zugriff auf alle Einstellungen, User nur begrenzten Zugriff (5.2).

- Das Passwort für Manager: M
- Das Passwort für User: U



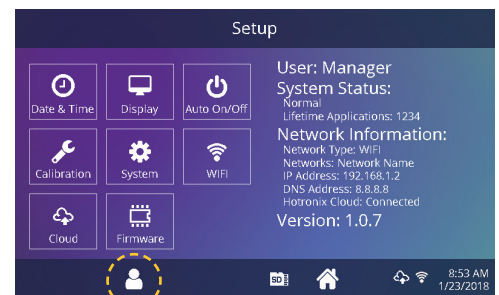
5.2

### Passwort einrichten (nur im Manager Level)

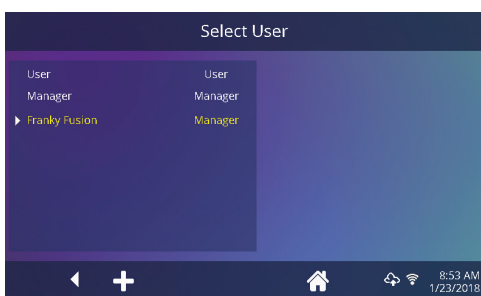


6.1

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

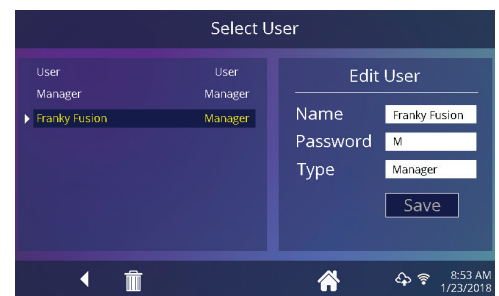


6.2

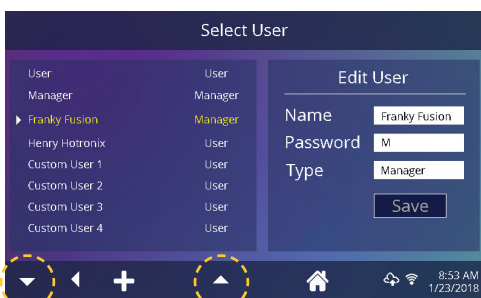


6.3

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



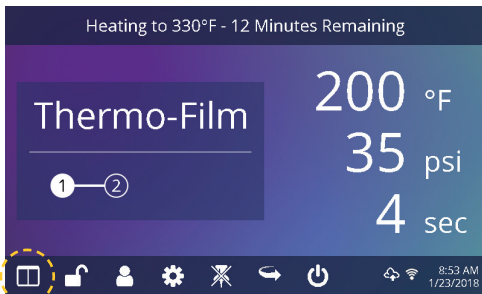
6.5

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



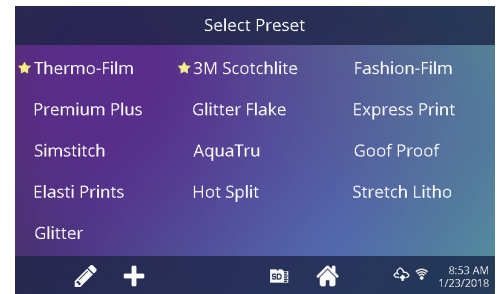
# Anleitung Touch Screen

## Einrichten der Andruckprogramme



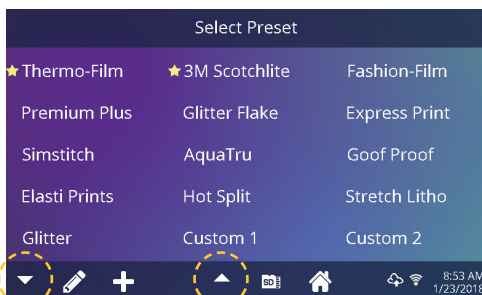
7.1

Berühren Sie das Voreinstellungs-  
icon (7.1) um auf die Liste der ge-  
speicherten Andruckparameter zu-  
greifen zu können (7.2)



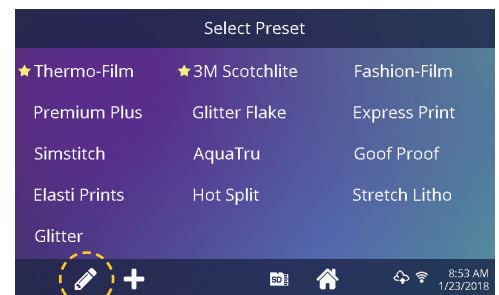
7.2

Berühren Sie die Pfeiltasten um  
durch die gespeicherten Vorein-  
stellungen zu scrollen.



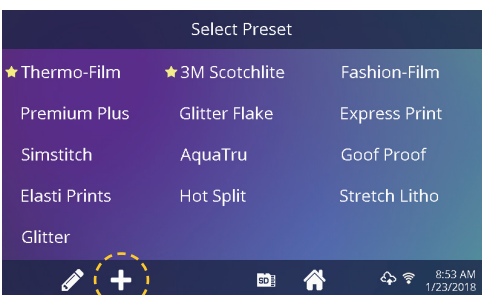
7.3

Berühren Sie eine Voreinstellung  
um ein Material auszuwählen.  
Berühren Sie das Stift-Icon (7.4) um  
den Bearbeitungsmodus zu öffnen,  
dann berühren Sie den Namen der  
Voreinstellung, um die Einstellung  
zu bearbeiten.



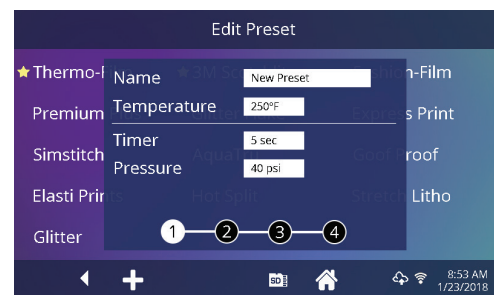
7.4

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



7.5

Benennen Sie Ihre Voreinstellung  
und geben Sie die gewünschte Tem-  
peratur, die Andruckzeit und den  
Druck ein. Bei der Erstellung einer  
neuen Voreinstellung werden automa-  
tisch die aktuellen Applikations-  
einstellungen auf der Startseite  
übernommen (7.6).



7.6



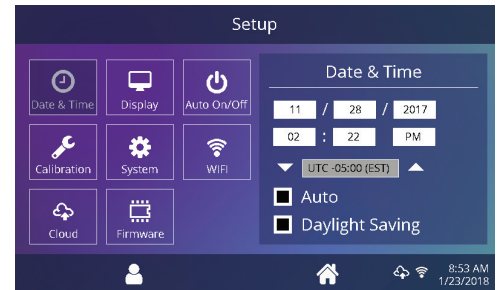
7.7

Berühren Sie die weiße, umkreiste  
Zahl, um mehrere Einstellungen für  
die Vorbehandlung oder eine mehr-  
schrittige Applikationen vorzu-  
nehmen (7.7).

### Einstellung Datum und Zeit

Tippen Sie auf das Einstellungsicon auf der Startbildschirm.

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

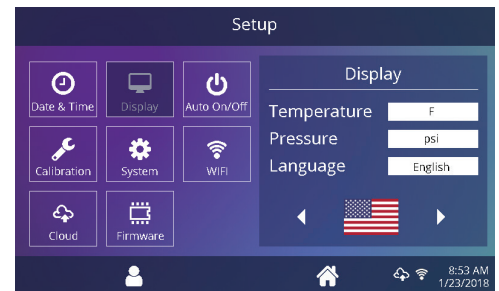


8.1

### Einrichtung Display

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startbildschirm.

- Tippen Sie auf das Display, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (9.1).
- Tippen Sie auf "Temperatur", um zwischen °F und °C zu wechseln, tippen Sie zum Bestätigen auf das Häkchen in der Task-Leiste.



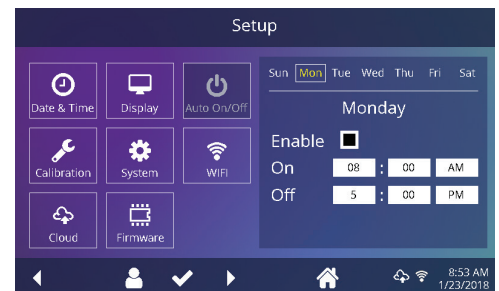
9.1

### Einstellung Automatisches An-/Ausschalten

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Tippen Sie auf das Auto On/Off-Icon, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (10.1).
- Tippen Sie auf "Aktivieren", dann „An“ Stunde/Minute und „Aus“ Stunde/Minute, bestätigen Sie zwischen jeder Einstellung mit "Enter". Zum Speichern tippen Sie auf 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.

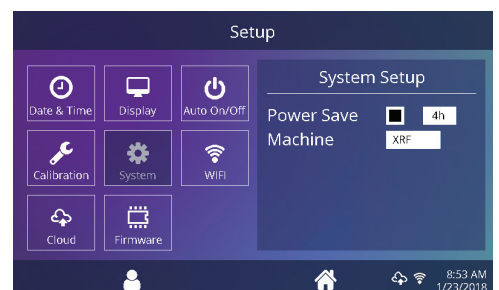


10.1

### Systemeinstellung (nur im Manager Level)

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

- Tippen Sie auf das System-Icon, die Informationen werden rechts auf dem Bildschirm angezeigt (11.1).
- Tippen Sie auf "Strom sparen" und wählen Sie eine Zeit, dann Tippen Sie auf 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

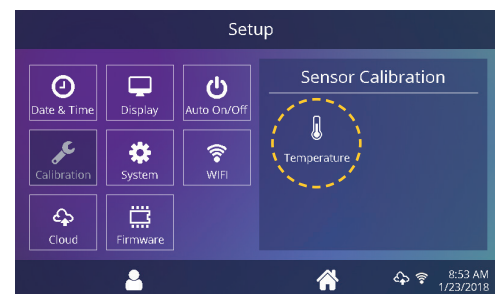
# Anleitung Touch Screen

## Kalibrierung (nur im Manager-Level)

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° 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 (kein Infrarotmessgerät).
- Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf dem Startbildschirm.
- Tippen Sie auf "Kalibrierung", die Informationen werden rechts am Bildschirm angezeigt.
- Tippen Sie auf das Temperatur-Icon und stellen Sie die Temperatur entsprechend der Solltemperatur ein.

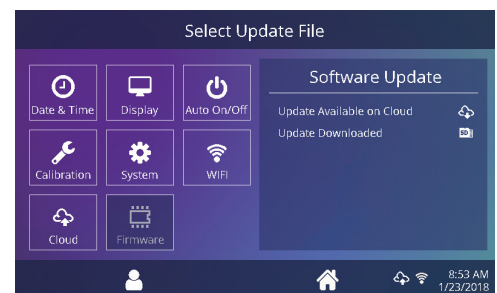


12.1

## Software Aktualisierung

Tippen Sie auf das Einstellungs-Icon auf der Startseite.

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



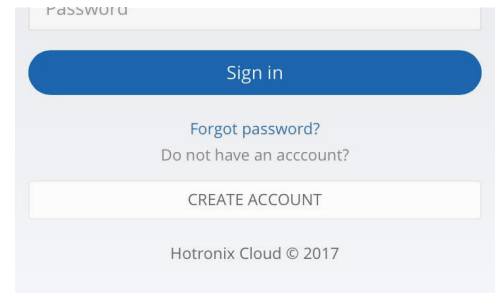
12.2

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



### Erstellung Ihres Accounts

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



13.1

### Registrierung Ihrer Transferpresse

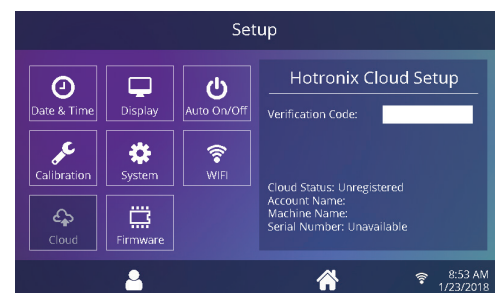
- Klicken Sie auf Transferpresse verwalten, dann Neue Transferpresse.
- Wählen Sie die Art der Transferpresse, geben Sie die Seriennummer und einen Namen für die Transferpresse (optional) ein.
- Klicken Sie auf "Transferpresse erstellen" und geben Sie den erhaltenen Prüfcode ein.
- Berühren Sie im Einstellungs-Menü der Presse WLAN und verbinden Sie sich mit Ihrem WLAN-Router oder dem mobilen Hotspot (13.2).
- Tippen Sie im Einstellungs-Menü der Transferpresse auf das Cloud-Icon 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 Presse, User haben nur begrenzten Zugang.
- Klicken Sie auf "Neuen User", dann "Maschinen Zuweisen" in der Seitenleiste.
- Wählen Sie Ihre Presse aus und ordnen Sie sie zu.
- Tippen Sie im Einstellungs-Menü das Cloud-Icon, dann manuelle Sync (13.4).
- Der Bericht zeigt die von den Usern fertiggestellten Drucke.



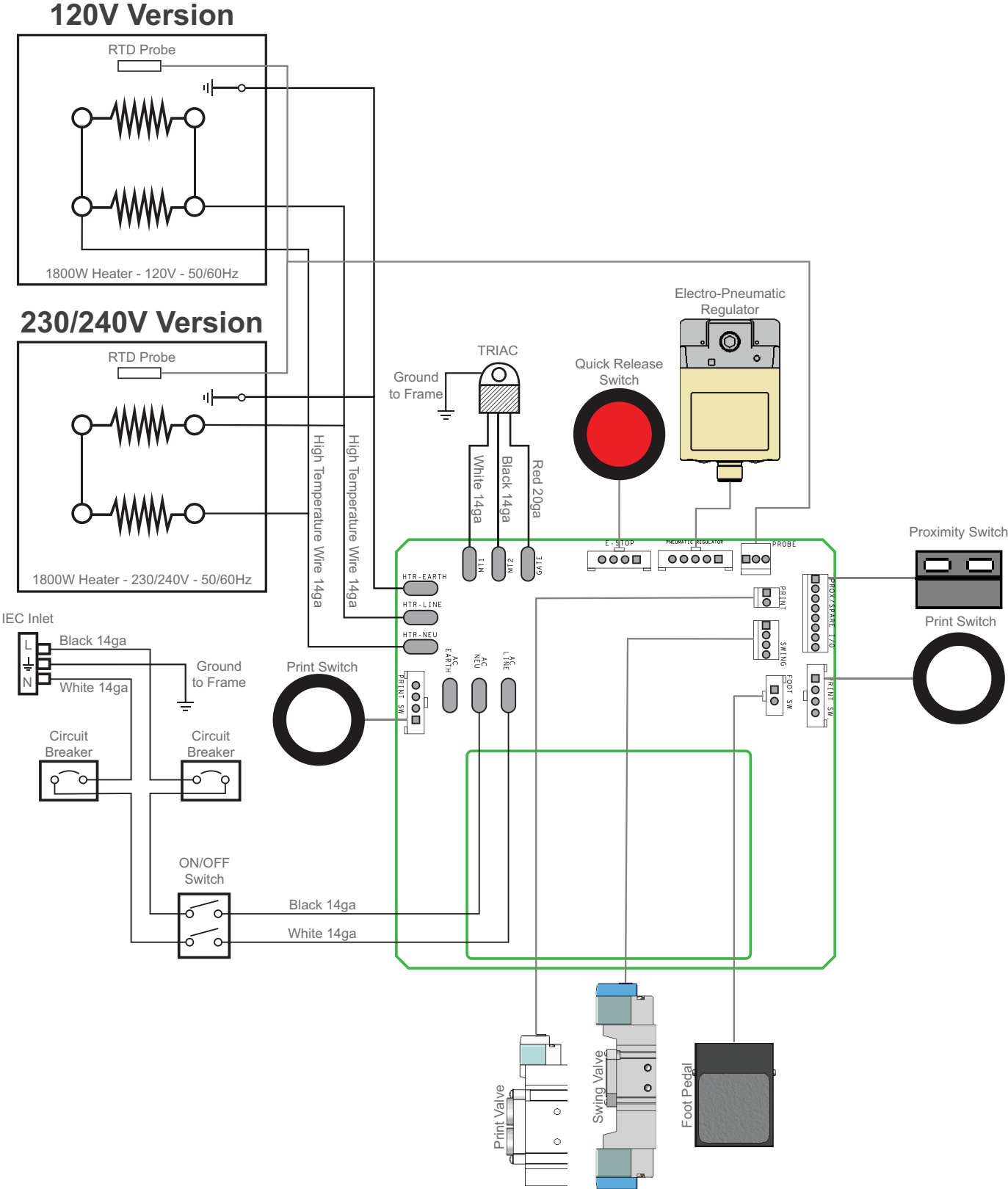
13.3



13.4



# Elektrischer Schaltplan



# HOTRONIX® AIR FUSION IQ®

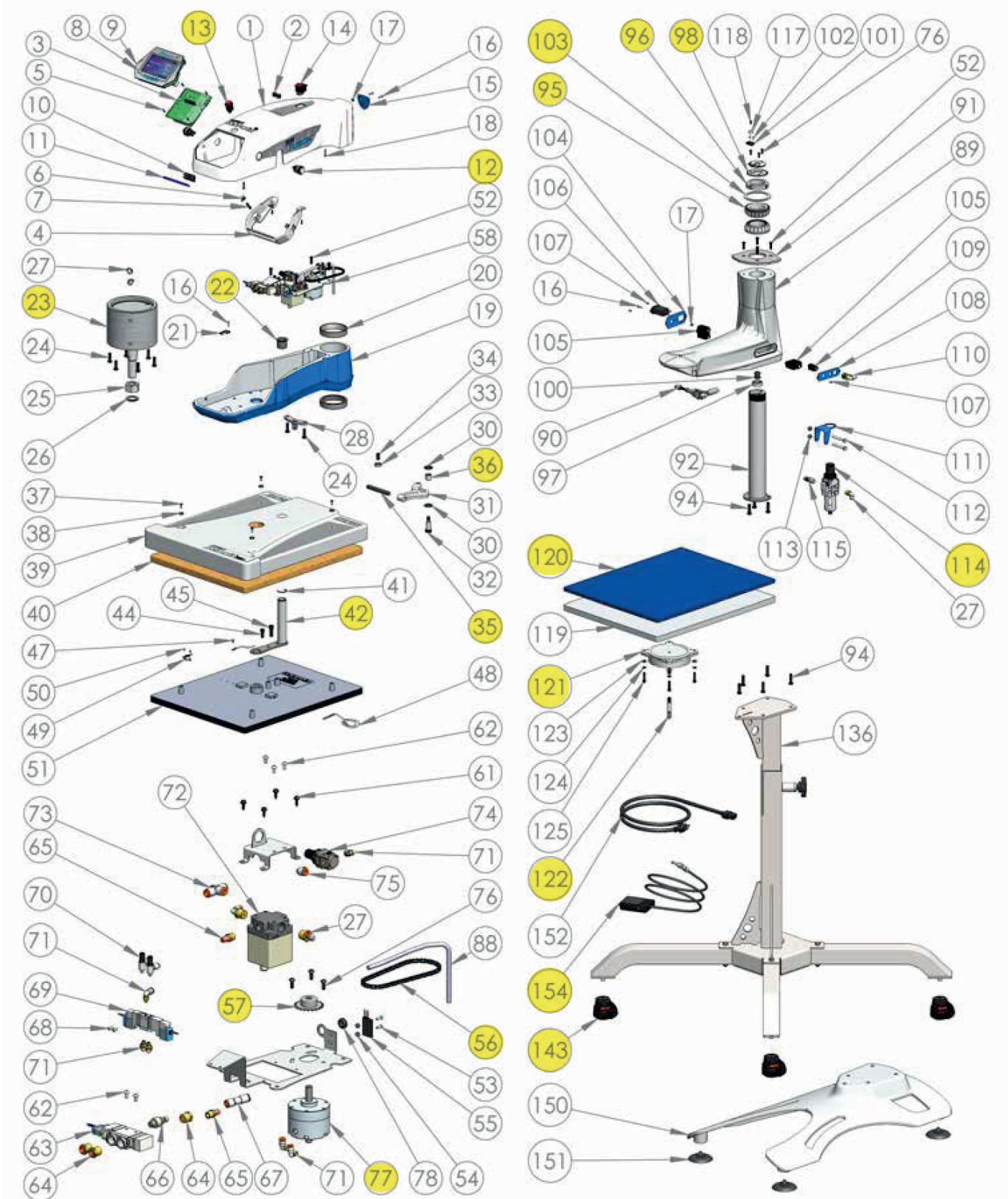
## Ersatzteilliste

ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
1	Air Fusion Control Housing	1-2197	1
2	Cap, Plastic Black 1/2"	1-1971	2
3	Fusion IQ Power Board	—	1
4	Fusion IQ Power Bracket	1-2473	1
5	Screw, Sheet Metal #6 x 1/2"	3-1011-235	6
6	Fusion IQ Latch	1-2474	2
7	Spring, 1/4" x 1", 1.7lbs/in	—	2
8	Fusion IQ Controller	1-2463	1
9	Fusion Overlay NextGen	1-2198-1	1
10	Touchscreen Stylus Holder	1-2386	1
11	Touchscreen Stylus	1-2385	1
12	Button, White, Print Switch	1-2319	2
13	Button, Red, Quick Release	1-2270	1
14	Power Switch	1-2087	1
15	Chevron Cover Plate	1-2423	1
16	Screw, Machine #6-32 x 1/2"	3-1011-19	4
17	Nut, #6-32 Hex with Lockwasher	2-1006-50	3
18	Screw, Machine #8-32 x 3/4"	3-1011-155	3
19	Air Fusion Upper Casting	3-1341	1
20	Bearing, Tapered Cup	1-2268	2
21	TRIAC	1-1059	1
22	Bushing, Flange 1in	1-2282	1
23	Air Cylinder 6in	1-2264	1
24	Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1"	3-1011-229	8
25	Nut, Hex 1"-12	2-1006-96	1
26	Washer, 1in Nord-Lock	2-1006-94	1
27	Air Fitting, Elbow 1/4" NPT x 1/4" Tube	4-1015-12	5
28	Air Fusion Shock Stop Plate	1-2302	1
30	Washer, 1/2" Nylon	1-1048-3	2
31		1-2308	1
32	Screw, Shoulder 1/2" x 1" w/ 3/8"-16 Thread	—	1
33	Bearing, 6900 Double Shielded	1-2280	1
34	Pin, Spring 3/8" D x 3/4" LG	1-1018-1	1
35	Shock Absorber	1-2300	1
36	Bearing, 1/2" Needle	1-2289	1
37	Screw, Machine #10-24 x 1/2"	3-1011-217	4
38	Washer, Plastic Finishing	1-1063	4
39	Air Fusion Heater Cover	1-2263	1
40	Insulation 16 x 20	1-1020	1
41	C-Clip	1-2286	1
42	Guide Tube, XRF & XRF2	1-2290	1
44	Screw, Socket Head 5/16"-18 x 3/4"	3-1011-100	1
45	Screw, Socket Head 3/8"-16 x 1"	3-1011-43	1
47	Screw, SS Phillips #8-32 X 1/4"	3-1011-87	1
48	Temperature Probe	1-1272-1	1
49	Thermostat Disc	1-2076	1
50	Screw, SS Sheet Metal #4 X 1/4"	3-1011-98	2
51	Heat Platen 16 x 20 1800W Milled (No Ears)	2-1002-3	1
52	Screw, Socket Head Cap Low Profile 1/4-20 X 3/4"	3-1011-245	8
53	Screw, Machine #4-40 x 3/8"	3-1011-22	2
54	Nut, #4-40 with Tooth Washer	2-1006-51	2
55	Proximity Switch	1-1211	1
56	Chain 04B	1-2307	1
57	Sprocket, 22 Tooth 04B	1-2306	1
58	Pneumatic Package, Air Fusion	1-2269	1
61	Screw, Sheet Metal Hex #8 x 1/2"	1-2421	4
62	Screw, M4x0.7 x 8 Pan Phillips	1-2417	5
63	Print Valve	1-2299	1
64	Air Fitting, Straight Hex 1/4" NPT 1/4" Tube	1-2427	3

ITEM #	PART NAME	PART #	QTY
65	Air Fitting, Muffler, 1/8" NPT	1-2418	2
66	Speed Control Muffler	1-2339	1
67	Air Fitting, Check Valve, 1/4" Push-to-Connect	1-2419	1
68	Screw, Pan Phillips M3x05 x 6mm	—	2
69	Swing Valve	1-2298	1
70	Air Fitting, Elbow Restrictor #10-32 UNC 5/32" Tube	1-2428	2
71	Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 5/32" Tube	1-2350	6
72	Electro-Pneumatic Regulator	1-2293	1
73	Air Fitting, Tee, 1/4" Push-to-Connect	1-2420	1
74	Pneumatic Regulator, Mini	1-2297	1
75	Air Fitting, Elbow #10-32 UNF 1/4" Tube	1-2430	1
76	Screw, Button Socket Head #10-32 x 1/2"	3-1011-164	6
77	Rotary Actuator	1-2296	1
78	Grommet, 5/16" ID 1/2" OD	1-2429	1
88	Air Tubing, 1/4" Polyurethane	1-1274	1
89	Air Fusion Bottom Casting	3-1340	1
90	Quick Release Clamp, Air Fusion	1-2332-1	1
91	Air Fusion Stop Plate	1-2284	1
92	Air Fusion Spindle	2-1670	1
94	Screw, Button Socket Head 5/16"-18 x 1-1/8"	—	8
95	Bearing, Tapered Roller Cone	1-2267	2
96	Spanner Nut 2in-18	2-1006-95	1
97	Bearing, 6002	1-2281	1
98	Sprocket, 32 Tooth 04B	1-2306-1	1
99	Air Fusion Proximity Magnet Bracket	—	1
100	Grommet, 3/8" ID 3/4" OD	1-2285	1
101	Proximity Magnet, Miniature	1-2311	1
102	Screw, Machine #4-40 x 1/4"	3-1011-15	2
103	Bearing Shield	1-2287	1
104	Air Fusion IO Panel, IEC Inlet	—	1
105	Circuit Breaker 20A (STX XF XRF)	1-1331	2
106	Power Inlet and Filter, 15A 120V	—	1*
106	Power Inlet and Filter, 20A 240V	1-2490	1*
107	Screw, Machine #6-32 x 1/4"	3-1011-25	4
108	Air Fusion IO Panel, Air Pedal and Breaker	—	1
109	Foot Pedal Socket (Part of Foot Pedal Assembly)	Kit 1-2305	1
110	Air Fitting, Elbow Bulkhead 1/4" Tube	—	1
111	Filter Regulator Bracket	—	1
112	Screw, Hex Head 1/4"-20 x 2"	3-1011-266	2
113	Nut, Hex 1/4"-20 Nylok	2-1006-7	2
114	Air Filter & Regulator	1-1215	1
115	Air Fitting, 1/4" ARO Male Coupling 1/4" NPT	1-1788	1
116	Sprocket Spacer	—	1
117	Magnet, Neodymium 0.50 x 0.25 w/ #4 Countersinks	—	1
118	Screw, Countersunk #6-32 x 3/8" Stainless	—	1
119	Platen, 16x20	2-1029	1
120	Silicone Pad 16 x 20 Blue	1-2136	1
121	Adapter Plate	3-1336	1
122	Quick Release Pin	1-2215	1
123	Washer, Flat 1/4" SAE	2-1006-25	4
124	Washer, Split Lock 1/4"	2-1006-44	4
125	Screw, Socket Head Cap 1/4"-20 x 1"	3-1011-191	4
127	Pedestal Stand Assembly	1-2291	1
143	Self-Leveling Stem Caster	1-2262	4
149	Nut, Hex 3/8"-16 Nylok	2-1006-10	4
150	Air Fusion Tabletop Stand	1-2324	1
151	Foot, Rubber Suction Cup with Stud, 5/16"-18	1-2329	4
152	Power Cord	—	1
154	Foot Pedal Assembly	Kit 1-2305	1

= Verschleißteile/Wear Parts

# Explosionszeichnung



# Kontakt

## STAHL'S' Europe GmbH

Dieselstraße 62  
66763 Dillingen  
Germany

## Technischer Support & Kundenservice

+49 (0) 68 31/97 33 0

### Email

[info@stahls.de](mailto:info@stahls.de)

### Web

[stahls.de](http://stahls.de)

**STAHL'S'**  
EUROPE • AFRICA • MID EAST