

BIOSTAR®

BIOSTAR IV 1999-2006

BIOSTAR V 2006-2009

BIOSTAR VI ab / since / à partir 2009



MINISTAR ®

MINISTAR S 2003-2011

MINISTAR Scan ab / since / à partir 2011



TWINSTAR®

TWINSTAR P ab / since / à partir 2007



Wichtiger Sicherheitshinweis für Besitzer der aufgeführten Tiefziehgeräte
Important Security Advice for Users of the above Pressure Moulding Machines
Consigne de Sécurité Importante pour les Utilisateurs des Appareils de Thermoformage Indiqués



Sehr geehrter Kunde,

die hohe Funktionalität und die sichere Anwendung unserer Produkte sind seit der Gründung unseres Unternehmens vor mehr als 80 Jahren wichtige Eckpfeiler unseres Erfolges.

Im Rahmen unserer ständigen Marktbeobachtung möchten wir Ihnen daher heute den folgenden wichtigen Sicherheitshinweis geben:

Die Druckbeaufschlagung in unseren Tiefziehgeräten erfolgt durch ein Magnetventil, das durch einen elektrischen Impuls geschaltet wird. Sofern das Magnetventil jedoch durch Verunreinigungen oder Feuchtigkeit der zugeführten Druckluft verschmutzt wird, kann es passieren, dass das Magnetventil nicht vollständig schließt und die Luft in die Druckkammer entweichen kann. Wenn gleichzeitig in der geöffneten Druckkammer eine Tiefziehfolie eingespannt ist, kann ein ungewollter Druckaufbau in der Kammer entstehen, der zu einem Sicherheitsrisiko führen kann.

Dieses Risiko lässt sich durch die folgende Maßnahme vollständig ausschließen:

Am Verschlussring (s. Abbildung 1) befinden sich 3 Blattfedern. **Entfernen Sie die Blattfeder, die sich auf der 11:00 h Position befindet (s. Abbildung 2).** Der Verschlussring wird jetzt nur noch durch 2 Blattfedern in der Führung auf der Druckkammer gehalten und bei einem ungewollten Druckaufbau in der Kammer kommt es dann automatisch zu einer Zwangsentlüftung. Die Funktion des Verschlussrings, nämlich das Halten der Folie, bleibt vollständig gewährleistet.

Beim Aufsetzen des Verschlussringes bei stärkeren Folien ab 2 mm, sollte das Verriegeln mit beiden Händen, durch ein zentriertes Andrücken zur Druckkammer erfolgen (s. Abbildung 3). Zum Verriegeln der Druckkammer mit der Verschlusswelle ist evtl. ein Nachdrücken der Kammer erforderlich (s. Abbildung 4).

Darüber hinaus empfehlen wir Ihnen, regelmäßig das Druckluftsystem in Ihrem Hause durch Fachpersonal überprüfen und warten zu lassen, um Verunreinigungen und Feuchtigkeit im Druckluftsystem zu vermeiden. Ihr Tiefziehgerät wird es Ihnen mit zuverlässiger Arbeit über viele Jahre danken!

Wir bedanken uns für Ihr Verständnis und wünschen Ihnen weiterhin viel Erfolg mit unserer Tiefziehtechnik. Sofern Sie Fragen haben, steht Ihnen unser technischer Außendienst gerne zur Verfügung.

Dear Customer,

since the foundation of our company more than 80 years ago, the high functionality of our products and their safe application have been important cornerstones of our success.

Therefore, we like to give you the following important security advice on the basis of our market investigations taking place on a regular base:

In our pressure moulding machines, pressure is built up by a magnetic valve, which is released by an electric impulse. Impurities or moisture in the magnetic valve caused by the compressed air supply, however, might prevent the magnetic valve from completely closing, so that air might be leaking into the pressure chamber. This may lead to an unwanted pressure build-up in the pressure chamber, if at the same time a pressure moulding sheet is fixed in the opened pressure chamber, which may cause a safety risk.

You can exclude any risk by following these precautions:

On the illustration of the locking ring (picture 1) you can see three flat springs. **Please remove the flat spring that is on the 11.00 h position by means of a wrench (see picture 2).** After having done so, the locking ring is only held by 2 flat springs on the pressure chamber guidance. In case of an unwanted pressure build-up in the chamber, a forced decompression is automatically released. The locking ring's function of holding the pressure moulding sheet is still completely guaranteed.

When closing the locking ring with pressure moulding sheets of more than 2 mm thickness, make sure to use both hands, effecting pressure to the centre of the chamber (see picture 3). In order to lock the pressure chamber with the shaft collar, it may be necessary to press once more against the pressure chamber (see picture 4).

Moreover, we recommend having the compressed air system in your house controlled and maintained by expert staff on a regular base, in order to avoid impurities and moisture in the system. Bearing this in mind, you can rest assured your pressure moulding machine will work properly and absolutely reliable for many years!

We thank you for your comprehension and hope you'll keep on working successfully with our pressure moulding technique. Please don't hesitate to contact our field technicians for any questions.

Cher Client,

Depuis la création de notre société il y a plus de 80 ans, nous tenons beaucoup à un haut degré de fonctionnalité et une application sûre de nos appareils.

Dans le cadre de notre observation régulière du marché, nous aimerions vous donner consigne de sécurité importante suivante :

Dans nos appareils de thermoformage la montée de pression s'effectue par une valve magnétique, déclenchée par une impulsion électronique. Si la valve magnétique est souillée à cause des salissures ou de l'humidité de l'air comprimée, il est possible que la valve ne ferme plus complètement, ce qui peut mener à des fuites d'air dans la chambre de compression. Si en même temps il y a une plaque de thermoformage fixée dans la chambre de compression ouverte, cela peut provoquer une montée de pression intempestive dans la chambre de compression peut en être la conséquence, ce qui pourrait entraîner une menace pour la sécurité.

Vous pouvez exclure complètement ce risque en prenant les précautions :

Comme vous verrez sur l'image 1, il se trouve 3 clips de serrage sur l'anneau de fermeture. **Enlevez le clip qui se trouve à 11.00 h (voir l'image 2) à l'aide d'un tournevis cruciforme.** Maintenant, l'anneau de fermeture n'est que soutenu par 2 clips sur le guide de la chambre de pression. Dans le cas d'une montée de pression intempestive dans la chambre une décompression forcée sera déclenchée automatiquement. La fonction de l'anneau de fermeture de soutenir la plaque restera tout aussi efficace.

En utilisant les plaques de thermoformage d'une épaisseur de plus de 2 mm, pour fermer la chambre de compression appuyer sur l'anneau de fermeture avec vos deux mains, en effectuant une pression sur le centre de la chambre de compression (voir l'image 3). Pour verrouiller la chambre de compression par l'arbre de fermeture, il peut être nécessaire de presser encore une fois sur la chambre de compression (voir l'image 4).

En outre, nous vous recommandons de faire contrôler et maintenir le système en air comprimé dans votre maison de façon régulière par les spécialistes, pour éviter les salissures et de l'humidité dans ce système. En tenant compte de cela, vous pouvez être sûrs que votre appareil de thermoformage fonctionnera sans faute pendant de longues années.

Nous vous remercions de votre compréhension. Merci de contacter notre service extérieur technique au cas où vous auriez besoin de plus amples informations.

Iserlohn, 08.2017



Christian Scheu

Für Besitzer der folgenden Tiefziehgeräte (Bilder siehe Titelblatt)
 For users of the following pressure moulding machines (see pictures on the front page)
 Pour les utilisateurs des appareils de thermoformage suivants (voir images sur le premier page)

Baujahr (Bj.) Year of Construction Année de Fabrication		BIOSTAR		Seriennummer (SN) Serial Number Numéro de Série	
von / from / a partir	bis / until / jusqu'à	REF		von / from / a partir	bis / until / jusqu'à
2009	2013	3000.1	BIOSTAR VI	230 V: 60001 - 61130	
		3010.1		115 V: 60001 - 60540	
		3020.1		100 V: 60001 - 60105	
2006	2009	3110.1	BIOSTAR V	230 V: 50001 - 51048	
		3111.1		115 V: 50001 - 51014	
		3112.1		100 V: 50001 - 50141	
1999	2006	3125.1 (d)	BIOSTAR IV	230 V: 41118 - 41308 (DE)	
		3125.2 (e)		230 V: 41001 - 41202 (GB)	
		3125.1 (d+e)		230 V: 40001 - 41117 (DE+GB)	
		3126.1		115 V: 40001 - 41622	
		3128.1		100 V: 40001 - 40158	

Baujahr (Bj.) Year of Construction Année de Fabrication		MINISTAR		Seriennummer (SN) Serial Number Numéro de Série	
von / from / a partir	bis / until / jusqu'à	REF		von / from / a partir	bis / until / jusqu'à
2011	2013	3500.1	MINISTAR Scan	230 V: 00001 – 01320	
		3510.1		115 V: 00001 – 01131	
		3520.1		100 V: 00001 – 00177	
2003	2011	3100.1	MINISTAR S	230 V: 00001 - 04511	
		3101.1		115 V: 00001 - 03756	
		3102.1		100 V: 00001 - 00709	

Baujahr (Bj.) Year of Construction Année de Fabrication		TWINSTAR P		Seriennummer (SN) Serial Number Numéro de Série	
von / from / a partir	bis / until / jusqu'à	REF		von / from / a partir	bis / until / jusqu'à
2007	2013	3140.1	TWINSTAR P	230 V:	00001 - 00304
		3141.1		115 V:	00001 - 00008
		3138.1		100 V:	00001 - 00055