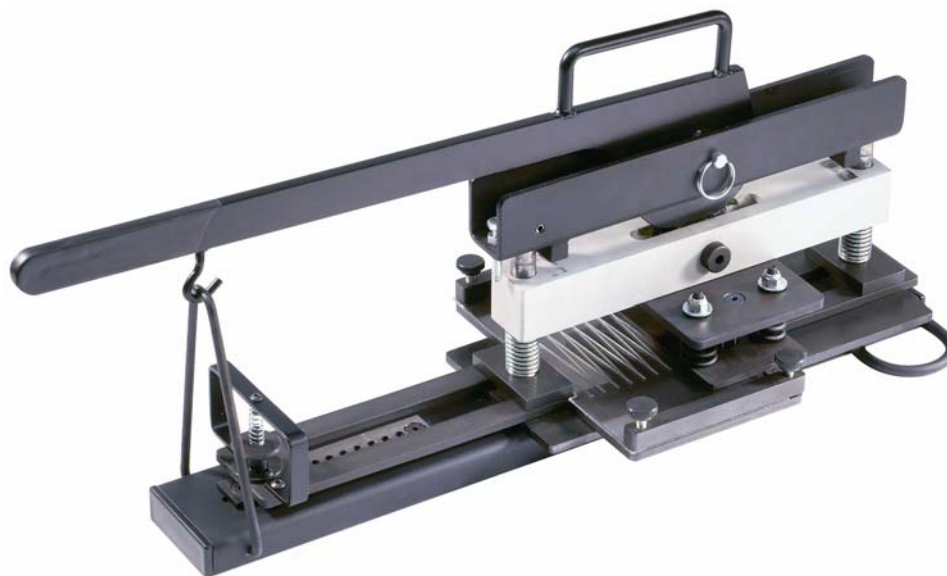




Taglierina AF-100/US



L'AF-100/US è un dispositivo per la preparazione (taglio flex) di cinghie e nastri Habasit fino ad una larghezza di 100 mm ed uno spessore di 6 mm per giunzioni Flexproof (a pettine). E' disponibile in diverse versioni:

- AF-100/US-35 per 10/35 geometria a pettine
- AF-100/US-80 per 10/80 geometria a pettine
- AF-100/US-120 per 10/120 geometria a pettine

Ogni versione può essere convertita nell'altra con un kit di conversione.

La cinghia è saldamente fissata su un carrello mobile in passi di 10 mm (passo pettine) posizionato sotto una testa di tranciatura. La testa di tranciatura, con due lame, viene quindi azionata con una leva eccentrica, fornendo sufficiente forza per tagliare facilmente anche i tessuti di aramide più resistenti. Il taglio a pettine avviene così passo per passo, garantendo la massima precisione della geometria e quindi l'ottimale resistenza alla trazione della giunzione risultante.

L'AF-100/US è particolarmente adatta per la preparazione di cinghie di trasmissione potenza e di nastri macchina con giunzioni Flexproof (gamma TF, gamma CM/Flexfold, gamma Hamid).



Indice

1.	Informazioni generali	3
1.1	Applicazione.....	3
1.2	Indicazioni di sicurezza.....	3
1.3	Condizioni di fornitura.....	3
1.3.1	Accessori disponibili.....	4
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi.....	4
1.5	Garanzia.....	4
1.6	Consulenza tecnica.....	4
2.	Modo di funzionamento	5
3.	Preparazioni operative	5
4.	Processo Flexcutting	6
5.	Assistenza	7
5.1	Manutenzione.....	7
5.2	Distinta parti.....	8
6.	Dati tecnici	8
7.	Illustrazioni	9
7.1	Panoramica taglierina Flexproof AF-100/US.....	9
7.2	Vista frontale – Distinta parti I.....	10
7.3	Vista dall'alto – Distinta parti II.....	11

Appendici:

- Responsabilità legata al prodotto



1. Informazioni generali

1.1 Applicazione

Il dispositivo di preparazione AF-100/US (taglierina) è stato espressamente progettato per la tranciatura di cinghie Habasit aventi estremità con geometria a zig-zag per la giunzione con il sistema Flexproof.

E' ammesso l'impiego di materiale delle cinghie adatto al sistema di giunzione Flexproof, in larghezze fino a 100 mm (3 15/16") e spessore di 6 mm (0,24").

Si presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché di messa in funzione della pressa vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato. In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.

1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono riportati i termini **ATTENZIONE**, **CAUTELA** e **NOTA**, che segnalano pericoli o informazioni specifiche da tener presente.

ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o seri danni materiali.

CAUTELA Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o danni materiali.

NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché tutti i dati tecnici! Questo impedirà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.

Il termine **Personale qualificato** si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti. Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.

1.3 Condizioni di fornitura

Q.tà Articolo

1 Taglierina

1 Testa di taglio
(teste disponibili – dimensioni pettine: 10 mm x 35 mm, 10 mm x 80 mm, 10 mm x 120 mm)

1 Piastra di taglio

1 Campione Flexcut

1 Manuale d'uso



1.3.1 Accessori disponibili

Articolo	N. ordine
Lame di taglio di ricambio: Per pettine di 35 mm	A-0127-35
Per pettine di 80 mm	A-0127
Per pettine di 120 mm	A-0224

1.4 Ordinazione di accessori/ricambi

Ordinare i ricambi direttamente al produttore. Indirizzo:

Habasit Belting, Inc.
305 Satellite Boulevard
USA – Suwanee, GA 30024

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.

ATTENZIONE: Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasit.

1.5 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

1.6 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento ed alle condizioni del dispositivo di taglio contattare il produttore (per l'indirizzo vedere 1.4).



2. Principio di funzionamento

- Il dispositivo di preparazione AF-100/US ("Flexcutter") funziona con un metodo a passi sequenziali.
- Nell'operazione di taglio la cinghia viene tagliata alla lunghezza corretta e contemporaneamente viene preparata per la giunzione.
- La testa di taglio (A) (rif. 7.1 Panoramica taglierina Flexproof) è provvista di due lame di taglio (B) protette dal raschiatore a piastra (C) quando non sono in funzione. Il raschiatore a piastra tiene saldamente ferma la cinghia sulla piastra (D) durante l'operazione di taglio ed espelle la cinghia dalle lame di taglio quando viene meno la pressione della testa di taglio.

3. Operazioni preliminari

- Collocare il flexcutter su una superficie di lavoro piana e stabile.
- Rimuovere la spina flangiata (E) dalla testa della traversa.
- Con la leva F in posizione verticale inserire l'estremità del lobo nella testa della trasversa ed allineare il foro della leva con quello nella testa della trasversa.
- Inserire la spina flangiata attraverso i fori allineati della testa della trasversa e della leva.
- La profondità di penetrazione delle lame di taglio nella piastra di taglio è impostata dal produttore per garantire prestazioni ottimali. Qualora le prestazioni di taglio dovessero peggiorare ad un livello inaccettabile, la piastra di taglio può essere invertita in modo da poter lavorare con una superficie di taglio nuova. E' possibile inserire un singolo foglio (o fogli multipli) di carta sotto la base di taglio per compensare l'usura della superficie di taglio consumata.
- Per trasportare l'utensile – estratto dal rispettivo contenitore – portare la leva in posizione orizzontale, sollevare la staffa (G) e fissarla nel gancio sull'estremità dell'impugnatura della leva. A questo punto l'AF-100/US può essere facilmente trasportato manualmente per mezzo della maniglia (H) montata sulla leva.

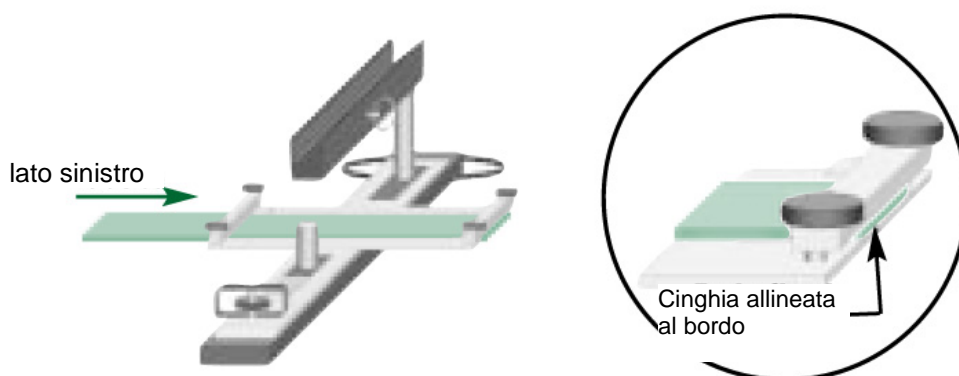


4. Processo Flexcutting

1. Nella preparazione di una nuova cinghia per la giunzione, assicurarsi che le estremità della cinghia vengano tagliate con un angolo di 90 gradi rispetto al bordo della cinghia con un taglio dritto e preciso. Misurare accuratamente la lunghezza utile della cinghia ed aggiungere **210 mm (8 ¼")** per compensare il materiale rimosso dalle estremità della cinghia in seguito al processo di flexcutting. Se si deve ricavare una cinghia da una sezione di materiale delle cinghie (elemento intermedio), aggiungere **420 mm (16 ½") di materiale aggiuntivo** alla lunghezza dell'elemento intermedio.
2. Ruotare la leva dell'AF-100/US in posizione verticale ed allentare le viti con testa piatta sulle barre di bloccaggio del materiale delle cinghie (I).

CAUTELA: Procedere con cautela nella rotazione della leva in posizione verticale in quanto la pressione elastica del raschiatore a piastra può causare l'autorotazione della leva. Mai lasciare la leva in posizione orizzontale senza controllarla – fissare la staffa al gancio della leva o tenerla fisicamente in posizione.

3. Sollevando le barre di bloccaggio, una alla volta, far scorrere l'estremità del materiale delle cinghie sotto ogni barra e sopra la piastra di taglio – inserendola dal lato sinistro della piastra scorrevole (J), e posizionare l'estremità della cinghia allineandola al lato destro della piastra scorrevole.



4. Allineare la cinghia sulla piastra scorrevole facendone scorrere il bordo sulle apposite guide (K). Controllare nuovamente per garantire che l'estremità della cinghia sia rimasta allineata al lato destro della piastra scorrevole.
5. Serrare le viti tenendo con una mano la cinghia fissata in posizione contro la piastra scorrevole e le guide della cinghia.
6. Afferrare la maniglia della piastra scorrevole (M) e sollevare la manopola dello stantuffo (N) con le dita di una mano. Questo farà ritrarre lo stantuffo dalla piastra di avanzamento (O) e consentirà il libero movimento della piastra scorrevole. Muovere la piastra scorrevole fino a che la rispettiva estremità giunge nella posizione "1" sulla piastra di avanzamento.
7. Lasciare la manopola dello stantuffo ed esercitare una leggera azione di spinta e trazione sulla maniglia per consentire l'inserimento dello stantuffo nel foro corrispondente della piastra di avanzamento.
8. Azionare la testa di taglio per eseguire il taglio facendo presa sulla maniglia della leva, ruotando la leva verso il basso in posizione orizzontale, premendo saldamente verso il basso fino a quando la leva entra in contatto con il perno di arresto della leva (P). Sollevare la leva – ruotandola con cautela indietro, nella posizione verticale, per allontanare le lame di taglio dal materiale delle cinghie.



9. Ripetere le azioni dei passi 6, 7 e 8 rispettivamente, spostando la piastra scorrevole nella posizione successiva nella sequenza indicata sulla piastra di avanzamento ed eseguendo il taglio fino all'ultima posizione della piastra stessa.
10. Allentare le viti a testa piatta su entrambe le barre di bloccaggio per sbloccare il materiale per cinghie. Quindi estrarre l'estremità della cinghia da sotto le barre di bloccaggio lasciando la residua porzione terminale tagliata della cinghia unita alla cinghia stessa per proteggerne l'estremità tagliata.
11. Ispezionare il nuovo taglio – dal lato inferiore – per verificare che le lame di taglio siano penetrate completamente nel materiale della cinghia. Nel caso in cui non sia avvenuta una penetrazione netta (a causa di una piastra di taglio molto usurata o a lame di taglio consumate) utilizzare con cautela una lama per completare il taglio nel lato inferiore della cinghia.

CAUTELA: Non tentare di rimuovere l'estremità residua tagliata – non completamente tagliata – esercitando trazione sulla stessa. Questa azione può danneggiare il taglio.
--

12. Inserire la seconda estremità della cinghia da tagliare sotto le barre di bloccaggio, come illustrato nei passi 3, 4 e 5, ma dal lato destro della piastra scorrevole – e ripetere i passi da 6 a 12.

5. Assistenza

5.1 Manutenzione

- Se necessario lubrificare la spina flangiata (E) per facilitare l'installazione.
- Ingrassare il bullone del rullino inseguitore della camma (Q) ed i prigionieri del raschiatore a piastra (R) quanto basta per garantire un funzionamento scorrevole.
- Lubrificare i blocchi della guida della piastra scorrevole (S) e le viti a testa piatta delle barre di bloccaggio (L) quanto basta per garantire un funzionamento scorrevole.
- La profondità di penetrazione delle lame di taglio nella piastra di taglio è impostata dal produttore per garantire prestazioni ottimali. Qualora la qualità del taglio dovesse divenire inaccettabile, la piastra di taglio può essere invertita in modo da poter lavorare con una superficie di taglio nuova. E' possibile inserire un singolo foglio (o fogli multipli) di carta sotto la base di taglio per compensare l'usura della superficie di taglio consumata. Sostituire la base di taglio quando è consumata su entrambi i lati.
- Se necessario sostituire le lame per garantire la massima efficacia di taglio. La lunghezza della lama è fondamentale per ottenere un taglio corretto, e deve rimanere uniforme per consentire la medesima penetrazione durante l'operazione di taglio. L'affilatura delle lame accorcia la loro lunghezza effettiva e, quindi, è sconsigliata.



5.2 Distinta parti

NUMERO PARTE	Q.TA'	DESCRIZ. PARTE	NUMERO PARTE	Q.TA'	DESCRIZIONE PARTE
4298-001	1	spina flangiata	4298-021	2	dispositivo fissag. lama
0700-002	1	leva camma	0700-023	1	piastra base
4298-003	1	rullino camma	0700-024	1	base
4298-004	1	bullone rullino camma	0700-025	1	dado con base
0700-005	1	piastra supporto	0700-026	1	piastra di avanzamento
0700-006	1	raschiatore a piastra	4298-027	1	manopola stantuffo
4298-007	4	vite a testa piatta	4298-028	1	staffa
0700-008	2	barra di fissaggio	0700-030	1	piastra di taglio
0700-009	1	piastra scorrevole	4298-032	1	controdado bull. rullino
4298-010	2	blocco di guida	4298-033	2	cappuccio terminale
0700-012	2	molla traversa	4298-034	2	controdado bull. flang.
0700-013	1	traversa	4298-035	2	rivestimento - antiscivolo
4298-014	2	bullone flangiato	4298-036	1	spina elastica
0700-015	2	testa trasversa	4298-037	1	spina
4298-016	4	dado di arresto	4298-038	1	maniglia
0700-017	4	molla raschiatore	4298-039	1	molla
4298-018	4	bussola progioniero	4298-040	1	guida spina
4298-019	4	prig. raschiat. piastra	0700-041	1	targhetta caratteristiche
4298-020	1	portalama	4298-042	1	perno di arresto leva & dado montante

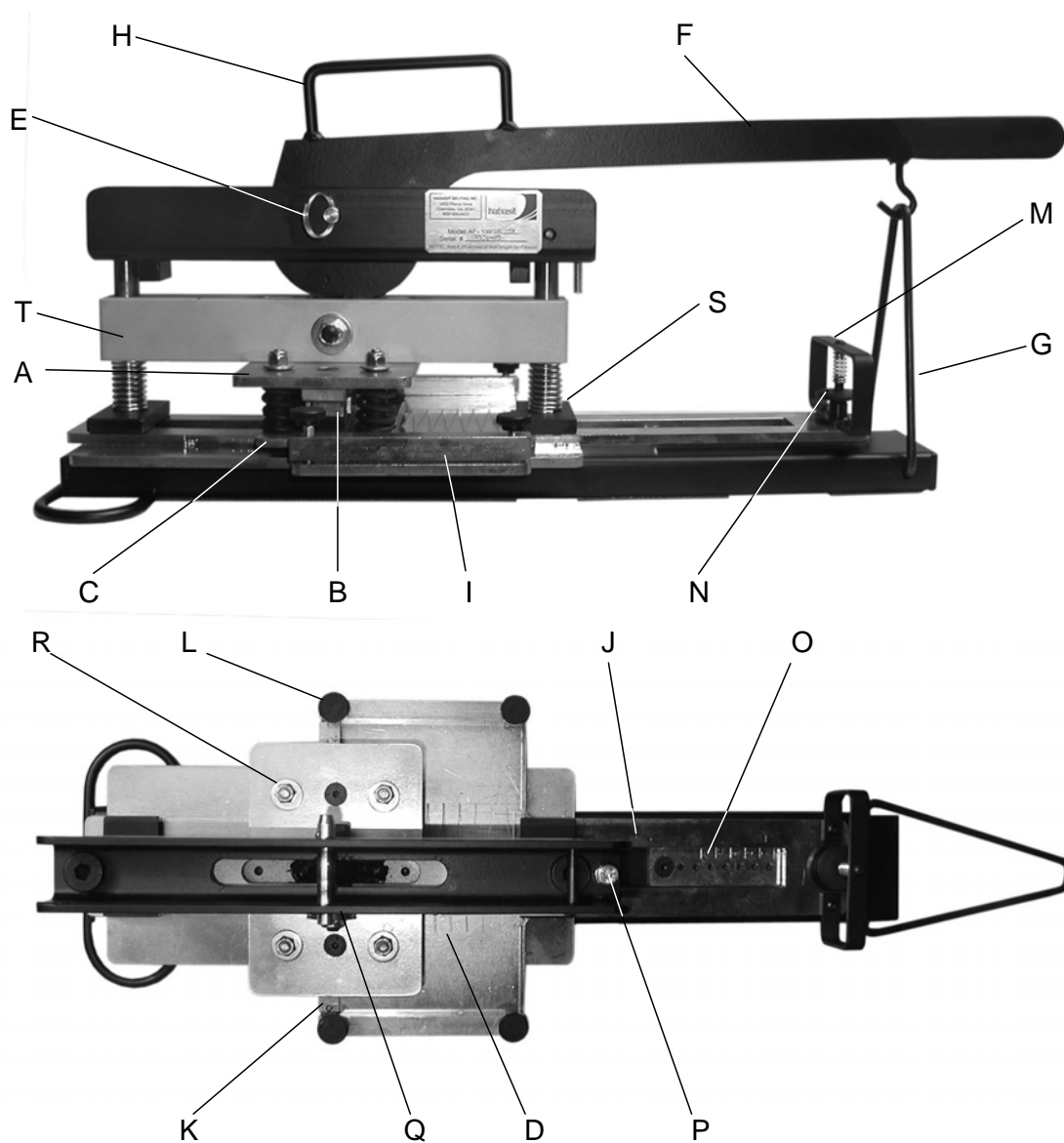
6. Dati tecnici

Larghezza cinghia/nastro [mm] [in.]	100	4
Spessore cinghia/nastro [mm] [in.]	6	0,24
Peso netto [kg] [lbs]	13,5	30
Dimensioni (L x W x H) [mm] [in.]	650 x 215 x 270	25,6 x 8,5 x 10,6



7. Illustrazioni

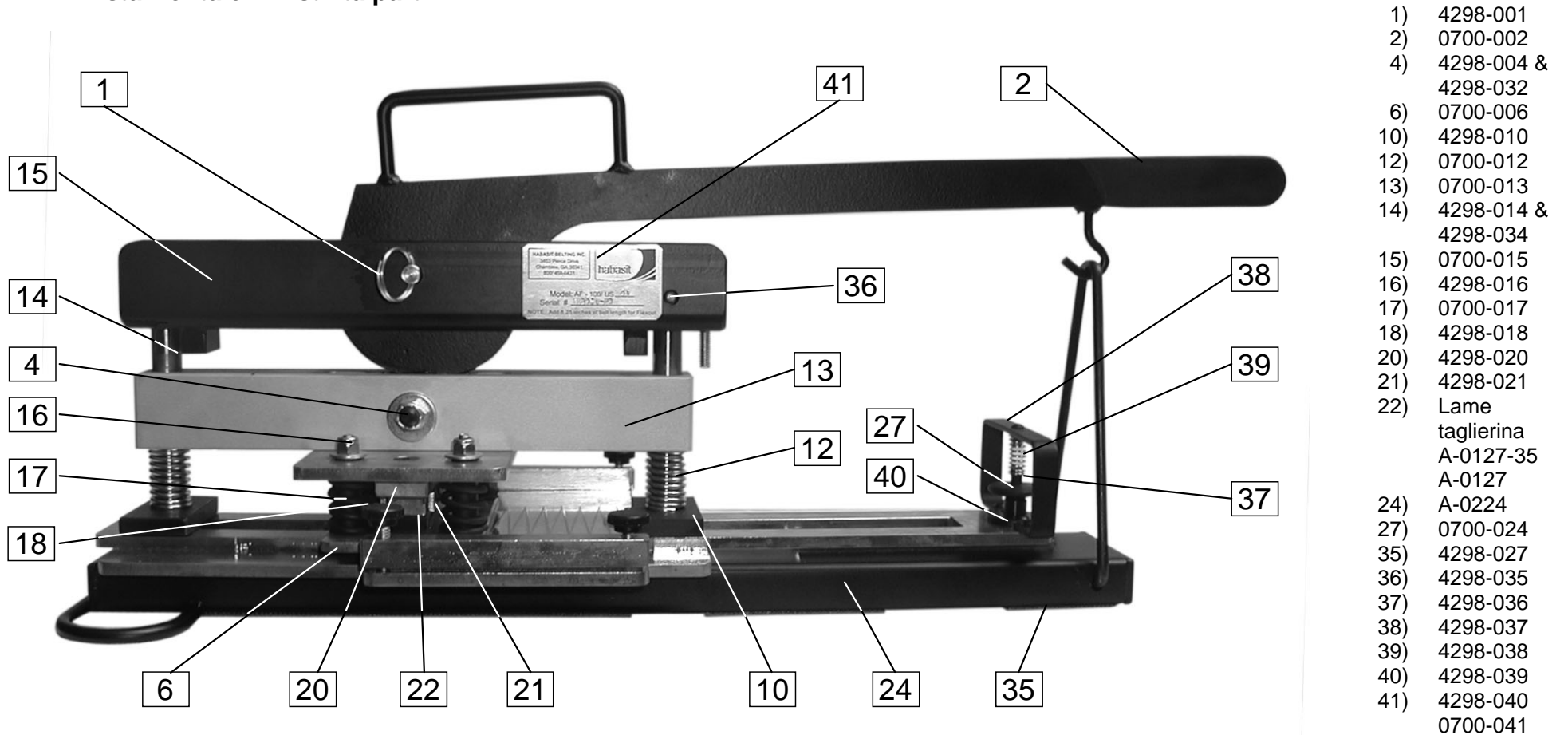
7.1 Panoramica taglierina Flexproof AF-100/US



- | | | | |
|----|-----------------------|----|-------------------------------------|
| A) | Testa di taglio | K) | Guide cinghia |
| B) | Lama di taglio | L) | Vite a testa piatta |
| C) | Raschiatore a piastra | M) | Maniglia piastra scorrevole |
| D) | Piastra di taglio | N) | Manopola stantuffo |
| E) | Spina flangiata | O) | Piastra di avanzamento |
| F) | Leva | P) | Perno di arresto leva |
| G) | Staffa | Q) | Bullone rullino inseguitore camma |
| H) | Maniglia di supporto | R) | Prigionieri raschiatore a piastra |
| I) | Barre di bloccaggio | S) | Blocchi di guida piastra scorrevole |
| J) | Piastra scorrevole | T) | Traversa |

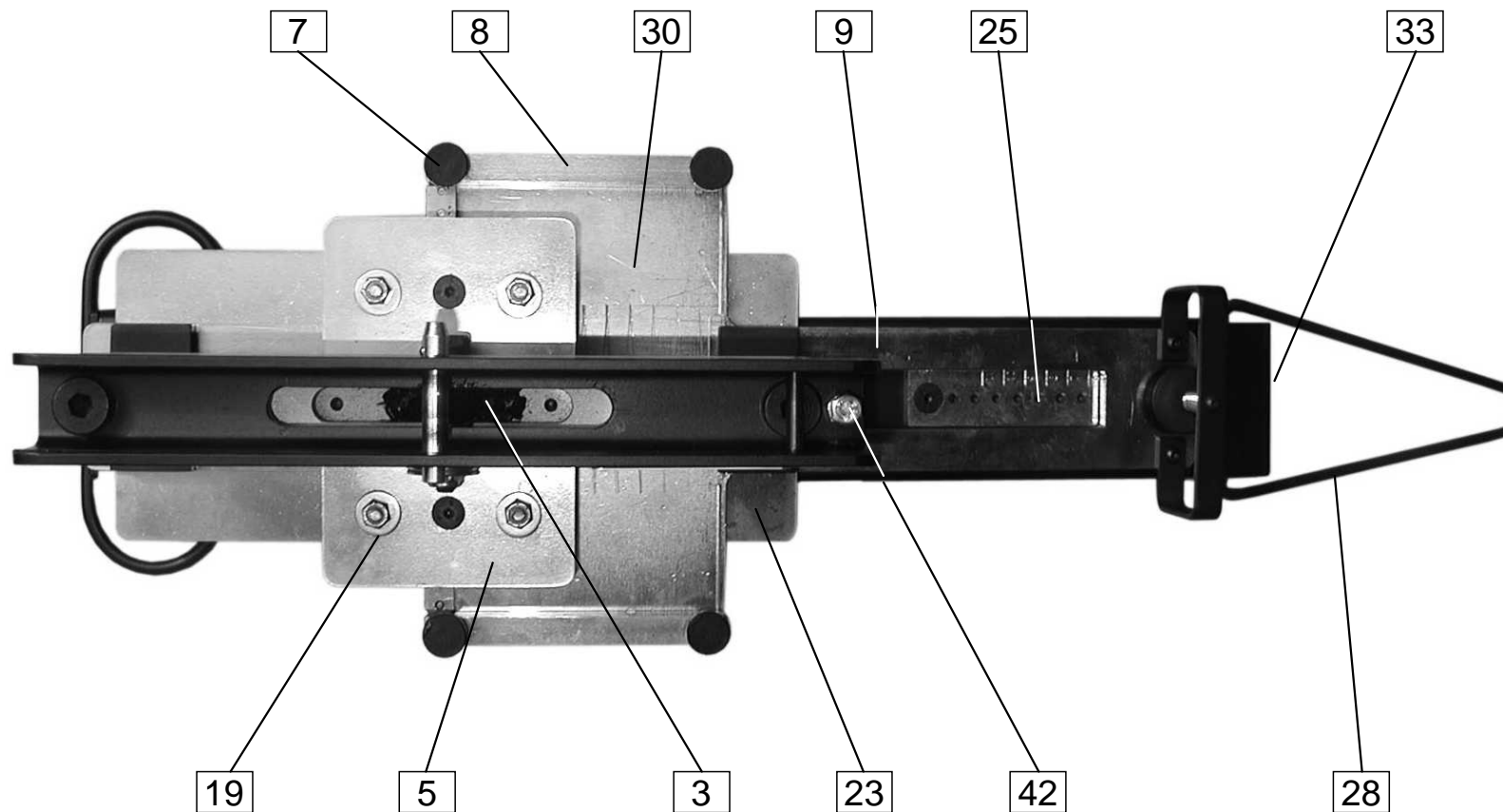


7.2 Vista frontale – Distinta parti I





7.3 Vista dall'alto – Distinta parti II



- 3) 4298-003
- 5) 0700-005
- 7) 4298-007
- 8) 0700-008
- 9) 0700-009
- 19) 4298-019
- 23) 0700-023
- 25) 0700-025 &
0700-026
- 28) 4298-028
- 30) 0700-030
- 33) 4298-033
- 42) 4298-042



Responsabilità legata al prodotto, considerazioni relative all'applicazione

Il cliente è responsabile della corretta scelta e applicazione dei prodotti Habasit, compreso il relativo ambito della sicurezza del prodotto.

Tutte le indicazioni e le informazioni sono raccomandazioni e vanno ritenute affidabili, ma nessun genere di asserzione, garanzia o promessa viene reso in merito alla accuratezza o idoneità di tali informazioni in caso di applicazioni particolari. I dati qui forniti si basano su prove di laboratorio effettuate con apparecchiature per test su scala ridotta e in condizioni standard e non rispecchiano necessariamente le prestazioni del prodotto nell'uso industriale. Nuove conoscenze ed esperienze potranno apportare al prodotto modifiche e cambiamenti in tempi brevi e senza alcun preavviso.

POICHÉ LE CONDIZIONI D'USO SONO FUORI DAL CONTROLLO DELLA HABASIT O DELLE SUE SOCIETÀ AFFILIATE, NON POSSIAMO ASSUMERCI ALCUNA RESPONSABILITÀ IN MERITO ALL'IDONEITÀ E ALL' AFFIDABILITÀ DEI PRODOTTI QUI INDICATI. CIÒ SI ESTENDE ANCHE AI RISULTATI DEI PROCESSI DI LAVORAZIONE, ALLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO FINALE, COSÌ COME AGLI EVENTUALI DIFETTI, DANNI E ALTRE CONSEGUENZE CHE POTREBBERO DERIVARE.
