



Estampeuse Flexproof AF-30



L'estampeuse AF-30 est un dispositif pour la préparation (estampage en dents de scies) des courroies et sangles Habasis jusqu'à une largeur de 30 mm et une épaisseur de 3 mm.

Elle convient à la géométrie standard des têtes d'estampages Habasis, pas de 6 x 30 ou 8 x 30 mm. La coupe est réalisée en deux mouvements manuels seulement, assurant ainsi une coupe très précise donc une solidité optimale de la jonction.

L'estampeuse AF-30 convient spécialement bien pour la production de bas à haut volume de sangles et courroies de bobines pré-coupées.



Sommaire

1.	Informations générales	3
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité	3
1.3	Contenu détaillé	4
1.4	Commande d'accessoires / pièces de rechange	4
1.5	Garantie	4
1.6	Conseil technique	4
2.	Fonctionnement	5
3.	Positionnement initial en fonctionnement	5
4.	Estampage des extrémités de la bande/courroie	6
4.1	Estampage Flexproof d'une bande/courroie.....	6
4.2	La première opération débute à partir d'une nouvelle bobine de bande/courroie.....	6
4.3	Poursuite de l'estampage Flexproof	7
4.4	Procédé d'estampage Flexproof en série	7
5.	Service.....	8
5.1	Maintenance.....	8
5.2	Remplacement des lames	8
5.3	Réglage de la coulisse de la tête d'estampage	8
5.4	Réglage de la position de la tête d'estampage.....	9
5.5	Remplacement du support d'estampage	9
6.	Illustrations	10
7.	Caractéristiques techniques.....	12
8.	Dessins	13

Annexe:

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

L'estampeuse Flexproof AF-30 a été spécifiquement conçue pour la préparation (estampage en dents de scie) rapide et sûre des courroies et bandes Habasit en utilisant le procédé Flexproof. Les bandes et courroies peuvent être d'une largeur jusqu'à 30 mm/1.2 inch. L'épaisseur maximum est de 3 mm/0.12 inch.

L'estampeuse Flexproof AF-30 a été développée exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

L'estampeuse Flexproof AF-30 a été construite selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles; elle est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations au moyen de l'estampeuse, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, prière de consulter le fabricant (voir chapitre 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRECAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent se produire.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez également respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance du dispositif, ainsi que les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



1.3 Contenu détaillé

Qté Article

- 1 Estampeuse Flexproof AF-30
- 8 Lames de rechange
- 1 Support d'estampage épaisseur 8 mm
- 1 Clé mâle coudée pour vis à six pans creux 2.5 mm
- 1 Clé mâle coudée pour vis à six pans creux 3.0 mm
- 1 Clé mâle coudée pour vis à six pans creux 4.0 mm
- 1 Clé à vis 8 mm
- 1 Clé à vis 13 mm
- 1 Mode d'emploi

1.4 Commande d'accessoires / pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de décrire exactement les pièces voulues.
Indiquer les numéros selon le paragraphe 8, Dessins.

AVERTISSEMENT L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite.
Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état de l'estampeuse Flexproof (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



2. Fonctionnement

Les doigts de peigne pour la méthode d'assemblage Flexproof sont élaborés aux extrémités de la bande au moyen d'une tête d'estampage spéciale munie de deux jeux de lames positionnés selon un certain angle.

Pour atteindre l'exactitude exigée, la tête d'estampage est positionnée avec précision au niveau des butées d'une coulisse. La bande / courroie est placée et maintenue solidement sur le support d'estampage au moyen de deux pinces.

Les doigts de peigne sont alors découpés manuellement en deux étapes par une opération d'estampage effectuée avec les deux lames de la tête d'estampage. Le déplacement de la tête d'estampage et la profondeur de pénétration dans le support d'estampage en PVC ont été ajustés chez le fabricant. Dans le cas où des réajustements seraient nécessaires, prière de consulter le chapitre 5.

L'épaisseur maximale de la bande/courroie qui peut être coupée est de 3 mm/*0.12 inch.* et la largeur maximale possible de celle-ci est de 30 mm/*1.2 inch.*

3. Positionnement initial en fonctionnement

- Pour une exécution sûre, placer l'estampeuse Flexproof AF-30 sur un établi ou une table solide.
- Fixer le support d'estampage à l'établi / la table à l'aide de vis lorsque l'outil est en utilisation fixe.
- Vérifier la parfaite propreté de la surface du support d'estampage sur lequel les bandes/courroies doivent être estampées.
- Vérifier l'affûtage des lames.



4. Estampage des extrémités de la bande/courroie

Procédure: Manuel Flexproof et fiches techniques individuelles des produits

4.1 Estampage Flexproof d'une bande/courroie

- Ouvrir les deux pinces (8) en soulevant les leviers (7).
- Insérer la bande/courroie et aligner la correctement par rapport au bord (9).

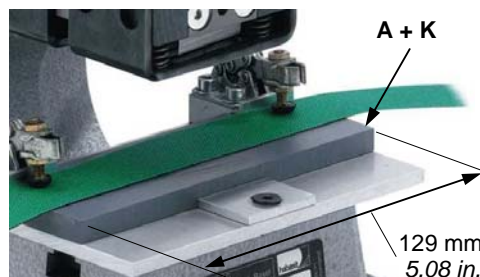
INFORMATION Veiller au bon alignement du produit. Sinon les doigts de peigne de l'estampage des extrémités de la bande/courroie pourraient ne pas s'ajuster correctement.

- Fermer les pinces (8) en rabattant les leviers (7).
- Déplacer complètement en arrière (18) la tête d'estampage (11) à l'aide de la poignée (10).
- Effectuer la première course d'estampage en abaissant le levier (1).
- Tirer complètement la tête d'estampage (11) vers la butée avant (16).
- Effectuer la seconde course d'estampage sur le même côté de la bande/courroie.

INFORMATION Ne pas tourner la bande/courroie pour la seconde opération d'estampage Flexproof. Sinon, les doigts de peigne estampés aux deux extrémités ne s'adapteraient pas !
Vérifier que le côté supérieur de la bande/courroie est toujours le même !

4.2 La première opération débute à partir d'une nouvelle bobine de bande/courroie

- Mesurer 129 mm / 5.08 in. depuis l'extrémité de la bande/courroie. Tirer une ligne à angle droit sur la largeur de la bande/courroie (voir l'illustration 1). C'est le point A. La partie de bande/courroie de 129 mm / 5.08 in. de long sert à la fixer de façon sûre sous les pinces (8). Cela est nécessaire uniquement au début de chaque nouvelle bobine, c'est-à-dire s'il n'y a pas déjà un estampage de jonction en zigzag.
- Mesurer la longueur x de bande/courroie nécessaire depuis le marque A et tirer une seconde ligne à angle droit sur la bande/courroie. C'est le point B.
- Insérer la bande/courroie dans l'estampeuse Flexproof et aligner la marque A par rapport au bord K du support d'estampage.
- Exécuter l'opération d'estampage (voir 4.1).





4.3 Poursuite de l'estampage Flexproof

- L'extrémité de la bande/courroie présente déjà un estampage de doigts de peigne de forme correcte.
- La marque B est visible depuis la dernière opération d'estampage. Cette marque est utilisée comme référence pour le processus suivant de mesure et d'estampage conformément à 4.2 (voir l'illustration 2).

4.4 Procédé d'estampage Flexproof en série

- Si des séries de bandes/courroies doivent être estampées, les longueurs peuvent être marquées avant l'opération d'estampage comme l'illustration 2 le montre.
- Insérer la bande/courroie dans l'estampeuse Flexproof et aligner la marque B par rapport au bord K du support d'estampage.
- Effectuer l'opération d'estampage (voir 4.1) et répéter cette opération pour chaque marque suivante B1, B2, ...

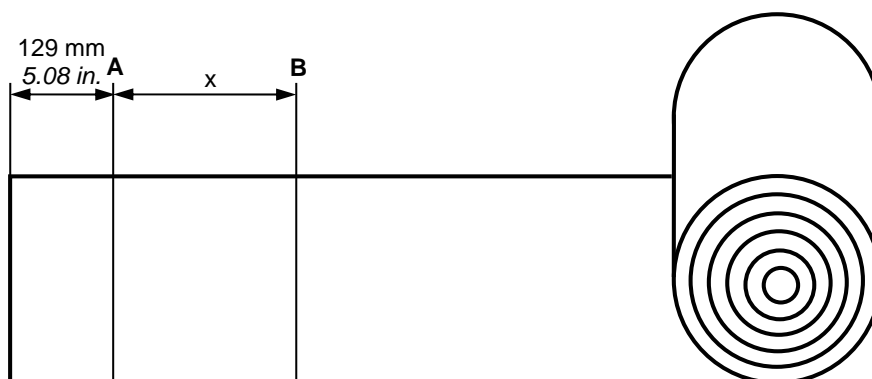


Illustration 1: Début de l'estampage pour une nouvelle bobine

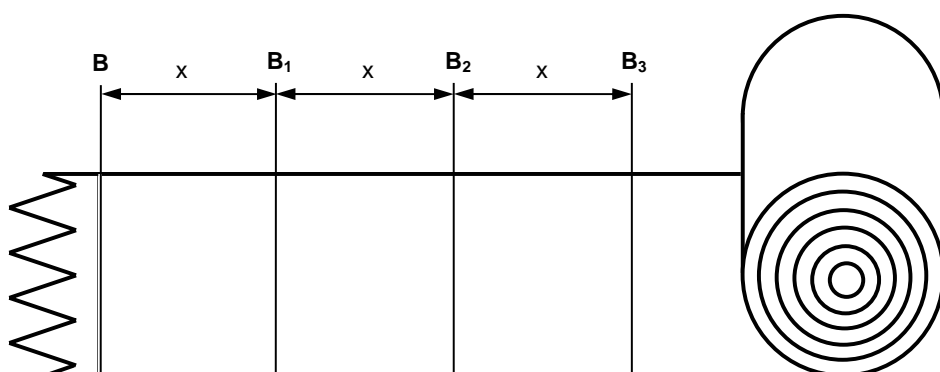


Illustration 2: Poursuite de la série d'estampages

INFORMATION

Dans le cas d'estampages fréquents avec la même longueur de bande/courroie, il peut être utile de réaliser une butée réglable pour la mesure de longueur afin d'éviter de marquer la bande/courroie.



5. Service

5.1 Maintenance

- Garder propre en tout temps la plaque d'estampage. La nettoyer régulièrement et éliminer les résidus de matière.
- Vérifier périodiquement l'affûtage des lames et si nécessaire les remplacer par le type correct.
- Périodiquement, lubrifier légèrement avec de l'huile la charnière de l'estampeuse.

5.2 Remplacement des lames

- Enlever la vis d'arrêt (18)
- Retirer la tête d'estampage (11) de son guide.
- Démontez l'étrier de fixation (6) en enlevant les huit boulons (5). S'assurer de ne pas perdre les ressorts et les bagues d'espacement.
- Enlever les deux vis (12).
- Enlever les lames et la plaque d'espacement qui se trouve entre elles.

AVERTISSEMENT Manier les lames (1) avec un soin particulier. Les lames peuvent causer des blessures même si elles sont usées.

- Insérer des lames neuves et réassembler la tête dans l'ordre inverse.

PRÉCAUTION S'assurer de ne pas endommager le tranchant des lames.

5.3 Réglage de la coulisse de la tête d'estampage

- Desserrer l'écrou (3).
- Ajuster le jeu de la coulisse en tournant la vis de réglage (4) jusqu'à ce que la tête d'estampage (11) puisse se déplacer dans sa coulisse sans jeu excessif.
- Resserrer l'écrou (3) et vérifier de nouveau le jeu.



5.4 Réglage de la position de la tête d'estampage

- La vis de réglage est préréglée à l'usine de manière que les deux phases d'estampage se superposent (arrière et avant) en ayant la forme correcte de doigts de peigne.
- Si un nouveau réglage est nécessaire, procéder comme suit :
 - Insérer une pièce de bande/courroie et la fixer.
 - Déplacer la tête d'estampage (11) jusqu'à l'arrêt arrière et effectuer la première opération d'estampage.
 - Déplacer la tête d'estampage vers l'avant.
 - Desserrer l'écrou (17) et abaisser la tête d'estampage sur la bande/courroie et vérifier si les lames créent proprement une pointe de doigts sans superposition des estampages.
 - Régler la vis (16) jusqu'à ce que la forme des doigts soit correcte.
- Resserrer l'écrou (17) et vérifier de nouveau la forme des doigts.

5.5 Remplacement du support d'estampage

- Desserrer le boulon (14).
- Retirer la plaque de maintien (15).
- Retirer le support d'estampage, le retourner ou le remplacer par une pièce neuve, puis réassembler.
- Serrer le boulon (14) correctement.



6. Illustrations

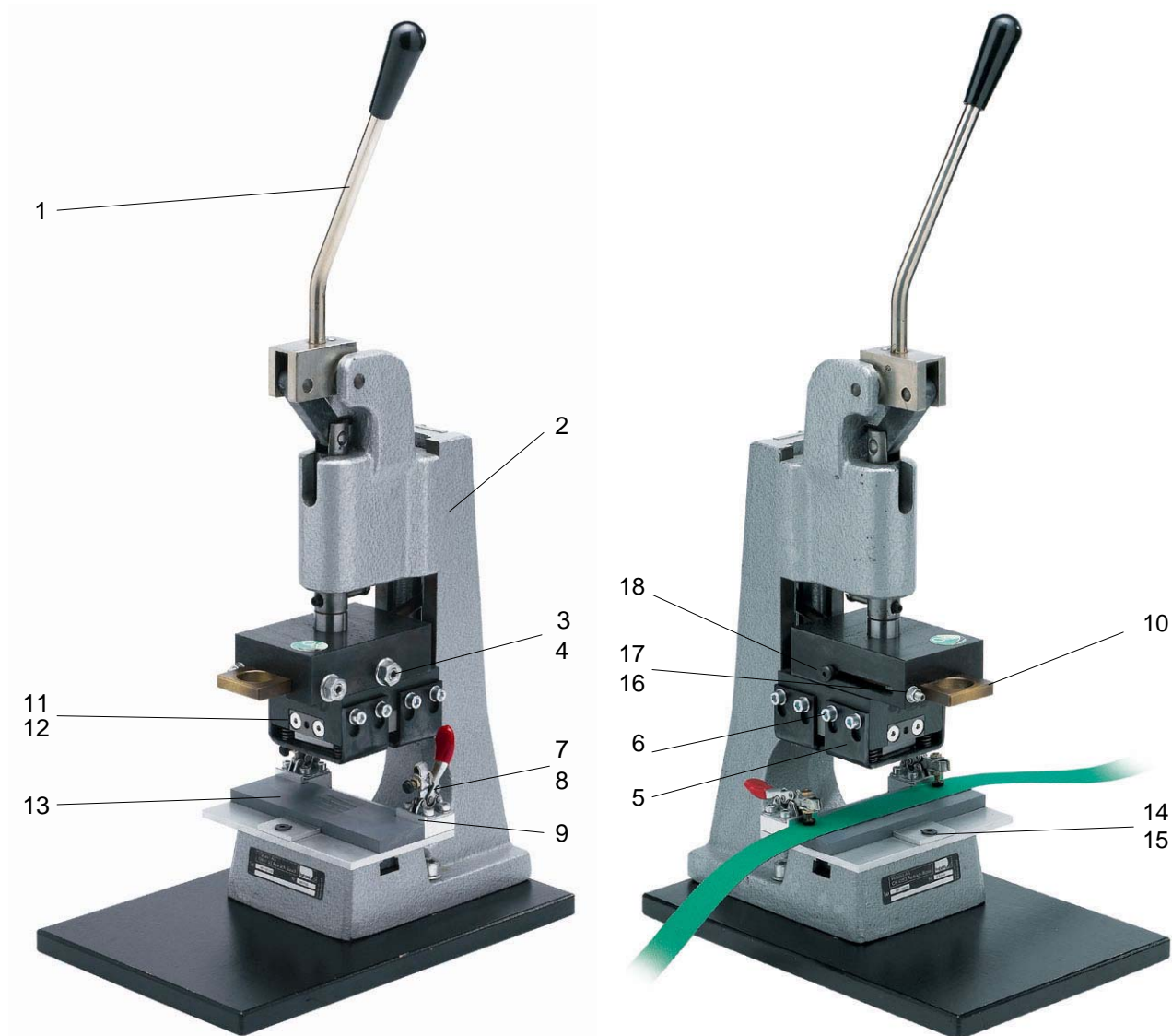


Illustration 3: Estampeuse Flexproof AF-30

Légende:

- | | |
|----------------------|------------------------|
| 1 Levier | 10 Poignée |
| 2 Bâti | 11 Tête d'estampage |
| 3 Ecrou | 12 Vis |
| 4 Vis de réglage | 13 Support d'estampage |
| 5 Boulon | 14 Boulon |
| 6 Étrier de fixation | 15 Plaque de maintien |
| 7 Levier de la pince | 16 Vis de réglage |
| 8 Pince | 17 Ecrou |
| 9 Bord d'alignement | 18 Vis d'arrêt |

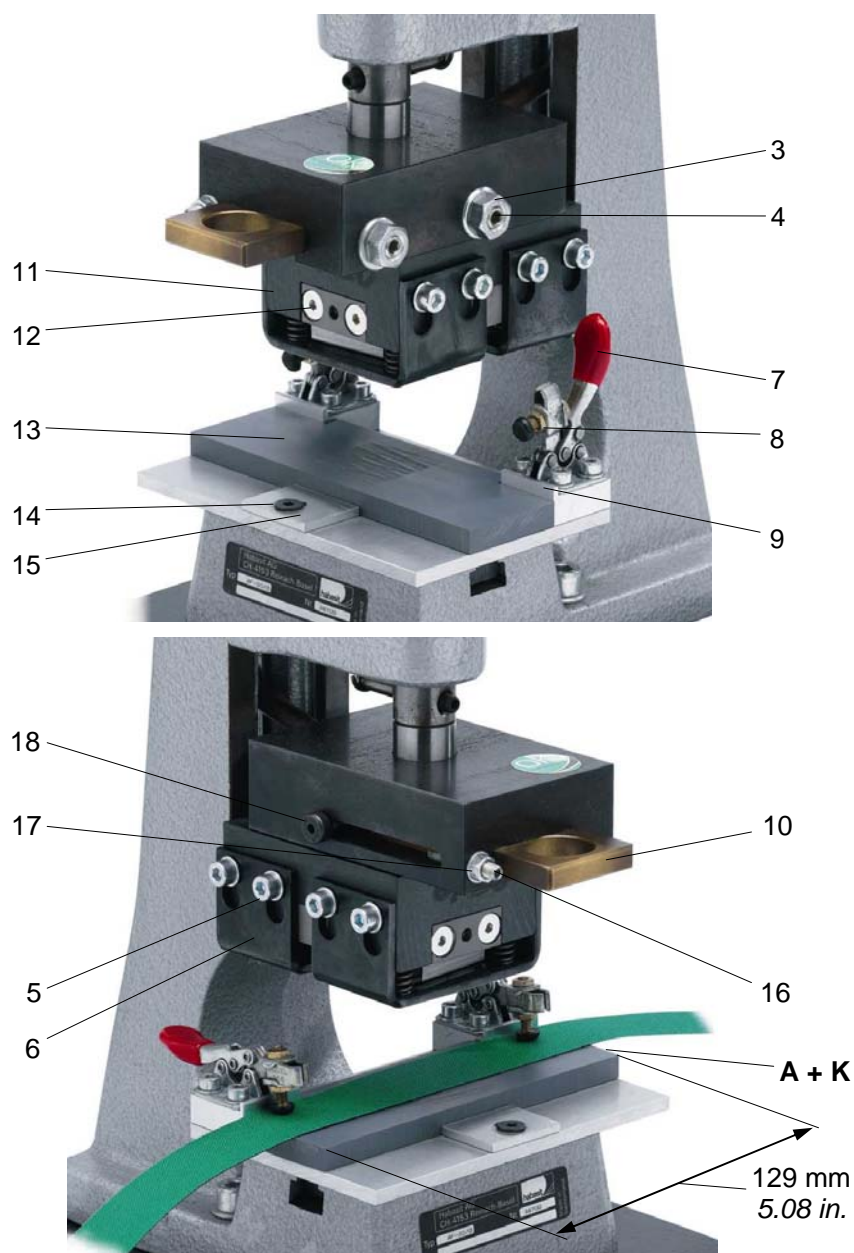


Illustration 4: Détails de la tête d'estampage of AF-30

Légende:

- 3 Ecou
- 4 Vis de réglage
- 5 Boulon
- 6 Étrier de fixation
- 7 Levier de la pince
- 8 Pince
- 9 Bord d'alignement
- 10 Poignée

- 11 Tête d'estampage
- 12 Vis
- 13 Support d'estampage
- 14 Boulon
- 15 Plaque de maintien
- 16 Vis de réglage
- 17 Ecou
- 18 Vis d'arrêt

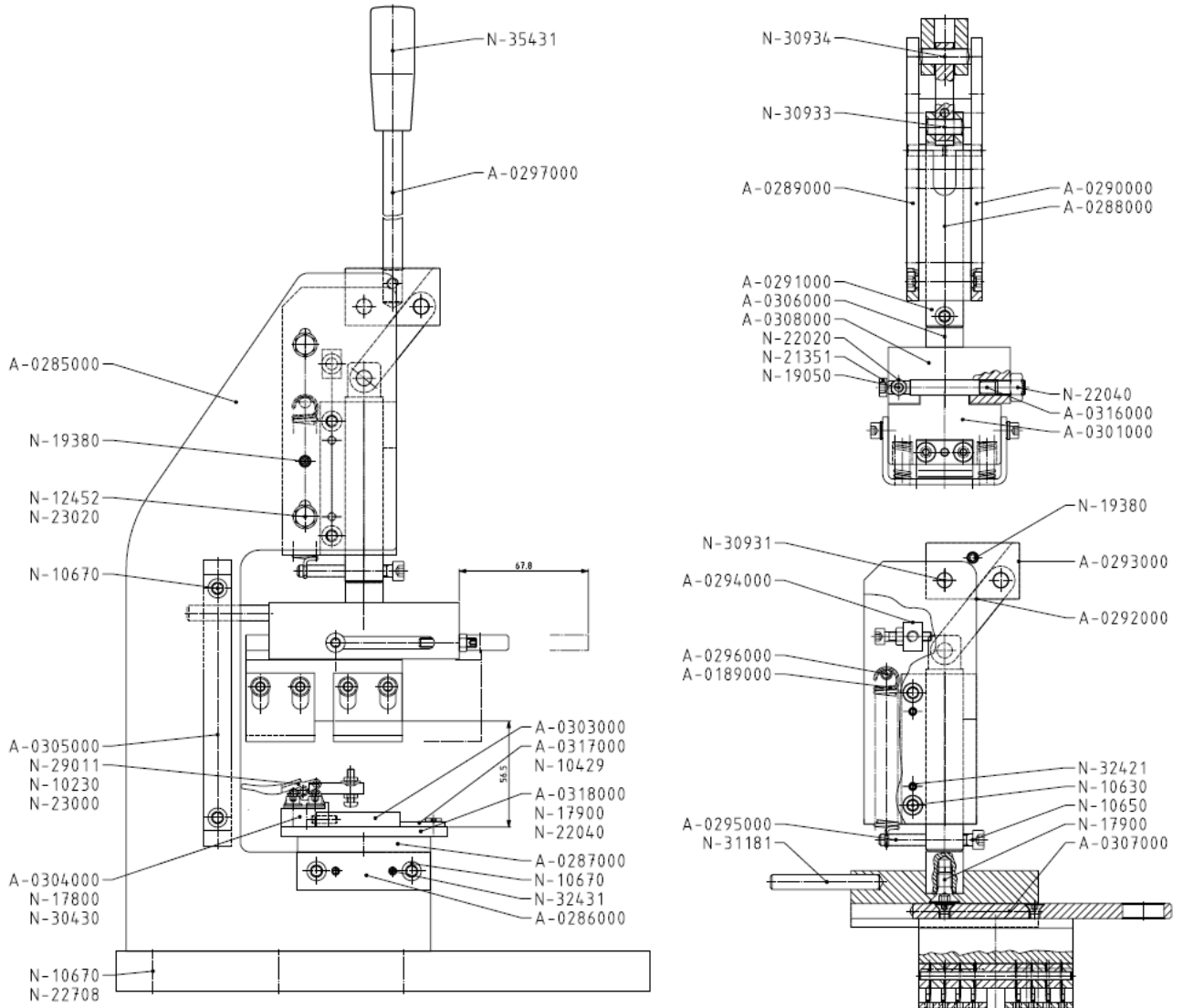


7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	30	1.2
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	3	0.12
Dimensions (L x l x H) [mm] [<i>in.</i>]	280 x 180 x 570	11.2 x 7.2 x 22.8
Poids net [kg] [<i>lbs</i>]	12	26.5



8. Dessins





Postes responsables : A: Opérateur
 B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No 3703)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quoti- dienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remar- ques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer l'estampeuse Flexproof après l'emploi, enlever les matières résiduelles	A			
2. Inspection du support d'estampage				
2.1 Contrôler l'état du support d'estampage. En cas d'usure excessive et/ou de qualité insuffisante d'estampage, le support d'estampage doit être remplacé.		B		
3. Vérification des extrémités estampées				
3.1 Vérifier la qualité des estampages et examiner les lames à l'égard de dégâts éventuels. Les remplacer si nécessaire. Voir le mode d'emploi 3703, partie 5.2		B		

Remarques et commentaires:



Type de machine:

Machine N°:

Date de la mise en service:

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain		exécuté le		prochain		exécuté le		prochain		exécuté le	
	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date
2.1 Examiner l'état du support d'estampage. En cas d'usure excessive et/ou de qualité insuffisante d'estampage, le support d'estampage doit être remplacé.												
3.1 Vérifier la qualité des estampages et examiner la lame à l'égard de dégâts éventuels. La remplacer si nécessaire.												

Observations, réparations:



Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.

Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.