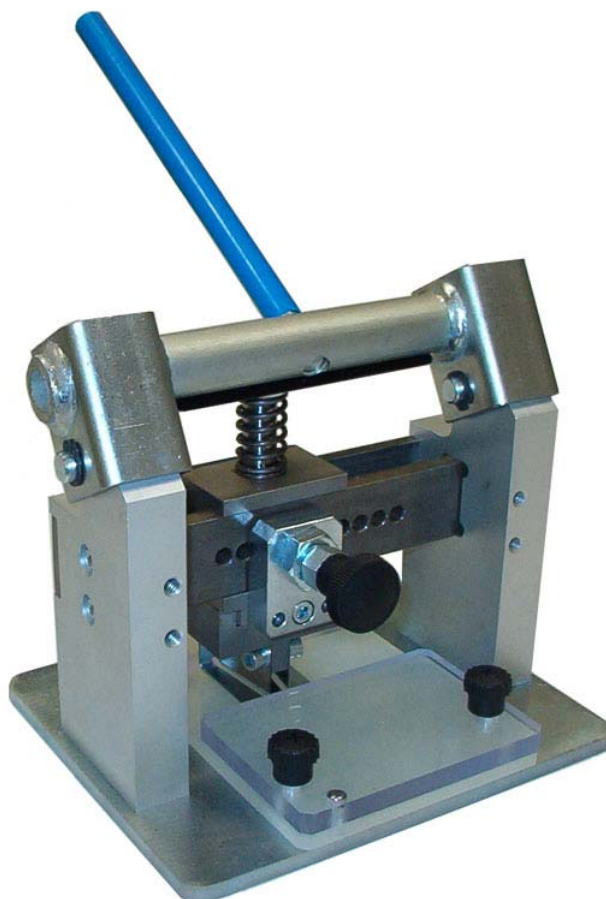




Estampeuse Flexproof AF-61/6x30



L'AF-61/6x30 est un dispositif de préparation (outil de découpage à l'emporte-pièce) permettant d'effectuer des coupes en forme de dents de scie de 6 x 30 mm requises en cas de jonctionnement Flexproof. Il est conçu essentiellement pour les cordons et bandes Habasis d'une épaisseur maximale de 3 mm.

L'AF-61/6x30 possède une tête de découpe mobile (chariot) avec deux couteaux. Le réglage de celle-ci s'effectue à l'aide d'un ergot qui peut être positionné tous les 6 mm afin d'assurer la précision requise. Les dents de scie sont ainsi découpées manuellement pas à pas à l'aide d'un levier.

L'appareil AF-61/6x30 a été conçu de sorte qu'il puisse également, à l'occasion, être utilisé sur site pour la préparation de bandes et de cordons Hamid.

**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 / de pièces de rechange..... | 4 |
| 1.5 | Garantie | 4 |
| 1.6 | Conseils techniques..... | 4 |
| 2. | Fonctionnement | 5 |
| 3. | Mise en place de l'outil | 5 |
| 4. | Estampage des extrémités de la bande/du cordon..... | 6 |
| 4.1 | Estampage Flexproof d'une bande/d'un cordon | 6 |
| 4.2 | La première opération débute à partir d'une nouvelle bobine de bande/de cordon..... | 6 |
| 4.3 | Poursuite de l'estampage Flexproof | 7 |
| 4.4 | Procédé d'estampage Flexproof en série | 7 |
| 5. | Maintenance | 8 |
| 5.1 | Maintenance préventive..... | 8 |
| 5.2 | Remplacement des couteaux | 8 |
| 5.3 | Remplacement de la plaque d'usure d'estampage..... | 8 |
| 6. | Caractéristiques techniques..... | 9 |
| 7. | Plans..... | 10 |
| 7.1 | Pièces de rechange | 11 |

Annexe :

- Maintenance préventive, formulaires de contrôle et de compte-rendu
- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

L'estampeuse Flexproof AF-61/6x30 est conçue spécialement pour la préparation sûre et rapide (découpage à l'emporte pièce) de sangles de broches Habasit et de cordons Hamid suivant la procédure Flexproof. Les bandes/cordons peuvent avoir une largeur maximale de 60 mm/2,36 *pouces* et une épaisseur maximale de 3 mm/0,12 *pouces*. Elle permet de réaliser les découpages standard chez Habasit en dents de scie de 6 x 30 mm. La coupe est réalisée manuellement, assurant ainsi une coupe très précise, donc une solidité optimale de la jonction.

L'estampeuse Flexproof AF-61/6x30 a été développée exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Il est interdit d'utiliser cet appareil pour tout autre usage que celui décrit dans le présent document. Se conformer strictement aux instructions. Habasit n'endosse aucune responsabilité quant aux conséquences liées à un usage impropre de l'appareil.

L'estampeuse AF-61/6x30 est fabriquée selon des procédés de pointe et répond aux normes de sécurité CE.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de coupe, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par un responsable spécialiste dans ce domaine.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Elles se limitent à l'utilisation correcte de ces outils par du personnel qualifié.

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 mémoriser.

| | |
|---------------|---|
| 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 respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance du dispositif et se conformer à toutes les informations 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. Ce personnel a été suffisamment instruit et formé dans son domaine d'activité afin de reconnaître et de prévenir tout danger. Il est au courant des prescriptions de sécurité en vigueur.



1.3 Contenu détaillé

Qté Article

1 Estampeuse Flexproof AF-61/6x30

1 Mode d'emploi

1.4 Commande d'accessoires / de 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

Merci d'indiquer clairement les pièces commandées, en indiquant la référence de la pièce et si nécessaire en se référant aux illustrations contenues dans le manuel.

| | |
|----------------------|---|
| 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 non 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 Conseils techniques

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

L'estampage des extrémités de la bande en forme de dents de scie pour la méthode de jonctionnement Flexproof est réalisé à l'aide d'une tête d'estampage (chariot) comprenant deux couteaux positionnés selon un certain angle.

Un ergot permet de positionner avec précision le chariot. Deux plaques maintiennent la bande ou le cordon solidement en place sur la plaque d'estampage.

L'outil d'estampage muni de deux couteaux est actionné à la main et permet d'effectuer la découpe de la bande ou du cordon en forme de dents de scie.

L'épaisseur maximale de la bande/du cordon pouvant être coupée est de 3 mm/*0,12 pouces* et la largeur maximale possible de celle-ci est de 60 mm/*2,4 pouces*.

3. Mise en place de l'outil

- Pour une exécution sûre, placer l'estampeuse Flexproof AF-61/6x30 sur un établi ou une table solide.
- Si elle est utilisée uniquement de manière fixe, il est recommandé de fixer son support.
- Visser le levier (16) au corps de pressage.
- S'assurer que la surface de la plaque d'usure d'estampage (2) sur laquelle les bandes ou les cordons doivent être estampés est propre.
- Vérifier l'affûtage des couteaux (26).



4. Estampage des extrémités de la bande/du cordon

Procédure : Manuel Flexproof et fiches techniques individuelles des produits

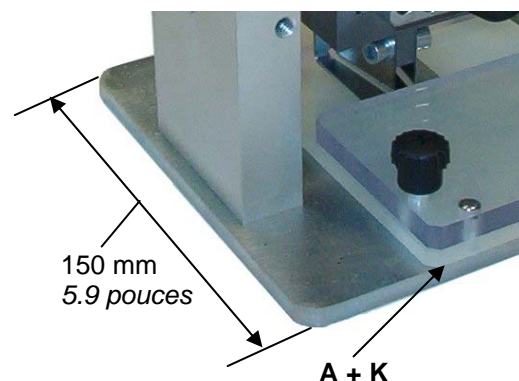
4.1 Estampage Flexproof d'une bande/d'un cordon

- Tirer sur l'ergot de positionnement (21) et déplacer le chariot (11) vers le milieu de la plaque d'usure d'estampage.
- Ajuster la hauteur de la plaque de maintien (13) à l'aide des deux vis selon l'épaisseur de la bande ou du cordon.
- Dévisser les quatre molettes (18) et soulever les deux plaques de serrage (3 et 4) de la bande (plaques transparentes).
- Insérer la bande ou le cordon et aligner correctement les bords sur les quatre tiges latérales. Veiller au bon alignement du produit. Sinon les dents de peigne découpées aux extrémités de la bande ou du cordon pourraient ne pas s'ajuster correctement.
- Tirer sur l'ergot de positionnement (21) et déplacer le chariot (11) vers les tiges d'alignement. Replacer l'ergot (21) dans le premier orifice.
- Effectuer la première découpe en abaissant le levier (1).
- Tirer sur l'ergot de positionnement (21) et déplacer le chariot (11) d'un cran dans le prochain orifice. Replacer l'ergot de positionnement (21).
- Effectuer la découpe suivante en abaissant le levier (1).
- Répéter l'opération jusqu'à ce que la bande ou le cordon soit entièrement découpé.

INFORMATION Ne pas tourner la bande ou le cordon lors de l'estampage de la deuxième extrémité de la bande ou du cordon. Les dents de scie estampées aux deux extrémités ne s'adapteraient pas ! Vérifier que le côté supérieur de la bande ou du cordon est toujours le même !

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

- Tracer une ligne repérée par A perpendiculaire au bord de la bande ou du cordon et à 150 mm / 5,9 *pouces* de l'extrémité de la bande ou du cordon (voir illustration 1). Cette zone ainsi délimitée permet de maintenir solidement la bande ou le cordon sous les plaques de serrage (3 et 4). Cette opération n'est nécessaire qu'au début de chaque nouvelle bobine, c'est-à-dire si l'extrémité de la bande ou du cordon n'a pas encore été découpée en forme de dents de scie.
- Tracer une seconde ligne B perpendiculaire au bord de la bande ou du cordon à une distance x de la ligne A.
- Insérer la bande ou le cordon dans l'estampeuse Flexproof et aligner la ligne A sur le bord K de la plaque d'estampage.
- Effectuer l'estampage (voir paragraphe 4.1).





4.3 Poursuite de l'estampage Flexproof

- L'extrémité de la bande ou du cordon a déjà été correctement découpée en forme de dents de scie.
- La ligne B tracée auparavant est toujours visible. Elle sert de repère pour le traçage de la prochaine marque suivant la procédure d'estampage du paragraphe 4.2 (voir illustration 2).

4.4 Procédé d'estampage Flexproof en série

- Pour une opération d'estampage en série, tracer des repères à la longueur désirée avant l'opération d'estampage conformément à l'illustration 2.
- Insérer la bande ou le cordon dans l'estampeuse Flexproof et aligner la marque A sur le bord K de la plaque d'estampage.
- Effectuer l'opération d'estampage (voir 4,1) et répéter cette opération pour chaque marque suivante B1, B2,

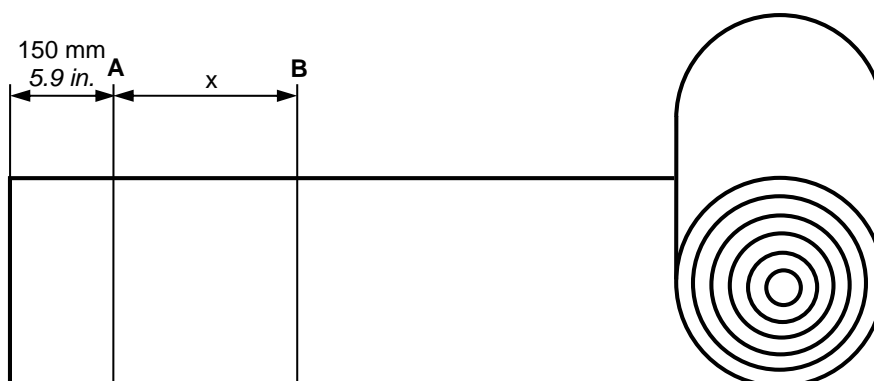


Illustration 1 : Découpage d'un nouveau bobineau

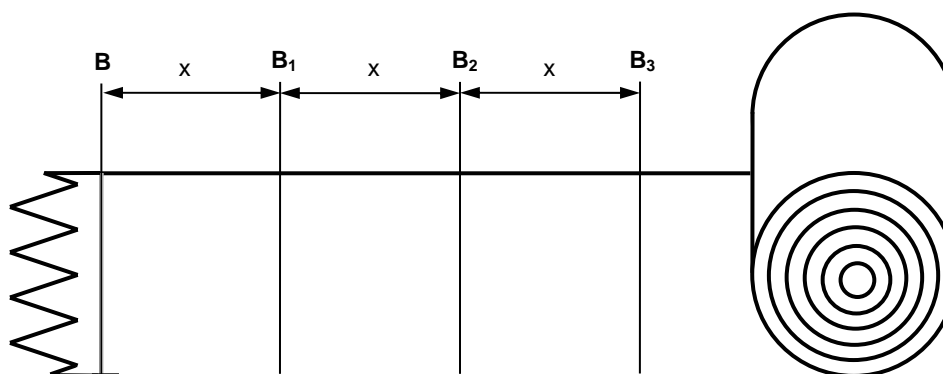


Illustration 2 : Découpe en série

INFORMATION

Dans le cas d'estampages fréquents avec la même longueur de bande ou de cordon, il peut être utile de réaliser une butée réglable permettant de mesurer la longueur de la bande ou du cordon sans marquage de la bande ou du cordon.



5. Maintenance

5.1 Maintenance préventive

- Maintenir la plaque d'usure d'estampage (2) propre. La nettoyer régulièrement et éliminer les résidus de matière.
- Vérifier régulièrement l'affûtage des couteaux (26) et les remplacer si nécessaire.
- Lubrifier légèrement la charnière du dispositif de préparation avec de l'huile à intervalles réguliers.
- Voir aussi la liste de contrôle et le formulaire de compte-rendu inclus

5.2 Remplacement des couteaux

- Déposer l'embase (1) en dévissant les quatre vis (13).
- Démonter la plaque de maintien (13) en retirant les deux vis qui la maintiennent.
- Retirer les quatre vis qui maintiennent les deux couteaux (26).
- Retirer les couteaux (26).

AVERTISSEMENT Manier les couteaux (1) avec précaution, même usés, ils peuvent être coupants.

- Remplacer les couteaux en répétant les mêmes opérations dans l'ordre inverse.

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

5.3 Remplacement de la plaque d'usure d'estampage

- Déposer l'embase (1) en dévissant les quatre vis (13).
- Remplacer la plaque d'estampage (2).
- Fixer l'embase.

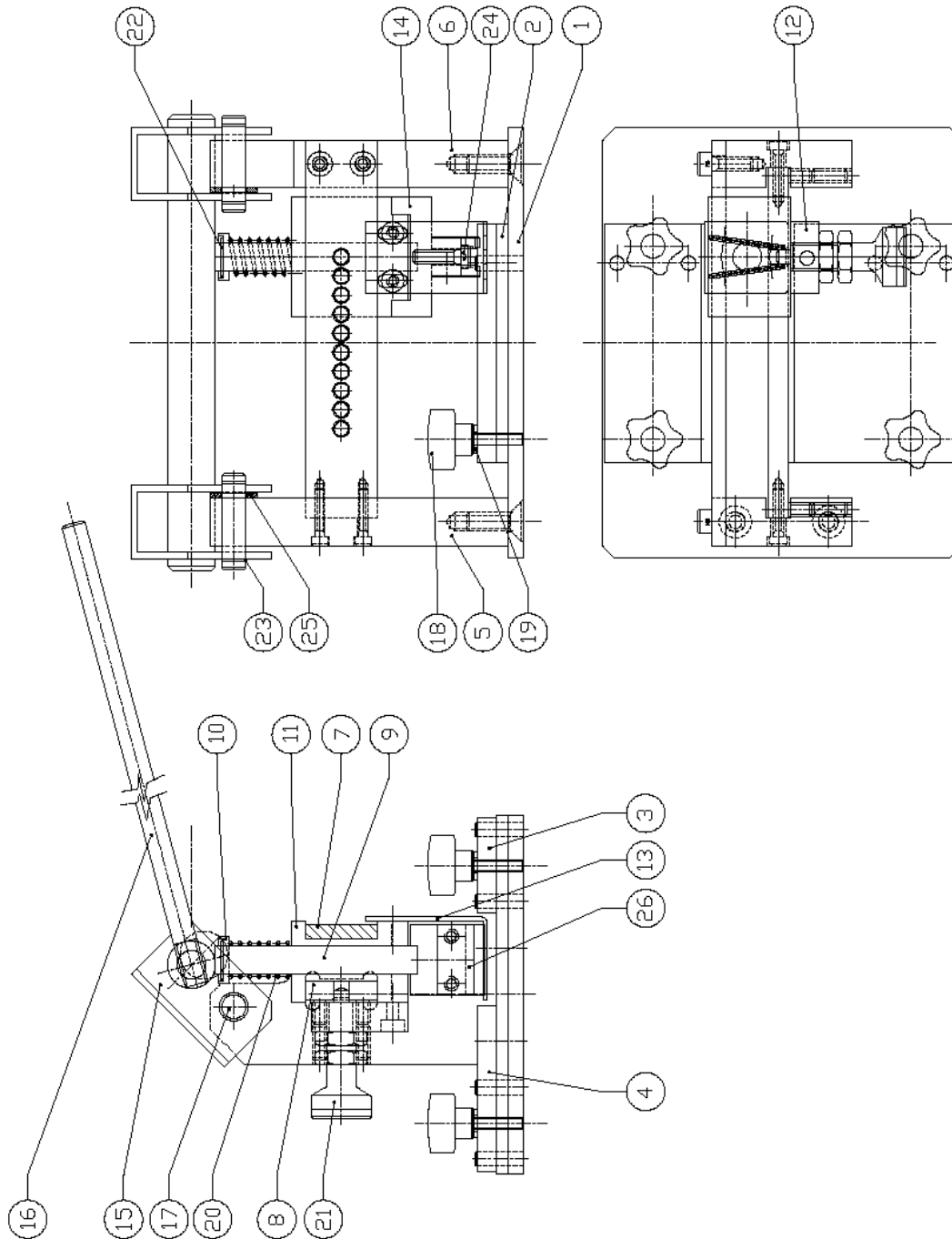


6. Caractéristiques techniques

| | | |
|--|-----------------|---------------|
| Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] | 60 | 2.4 |
| Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] | 3 | 0.12 |
| Dimensions hors levier (l x L x H) [mm] [<i>in.</i>] | 180 x 150 x 170 | 7 x 5.9 x 6.7 |
| Poids net [kg] [<i>lbs.</i>] | 4.2 | 9.25 |



7. Dessins





7.1 Pièces de rechange

| REPERE | CODE | DESIGNATION |
|--------|------------|--|
| 1 | H08D003076 | Embase |
| 2 | H08D003077 | Plaque d'usure d'estampage |
| 3 | H08D003078 | Plaque de serrage de la bande avant |
| 4 | H08D003079 | Plaque de serrage de la bande arrière |
| 5 | H08D003080 | Support latéral |
| 6 | H08D003081 | Support latéral |
| 7 | H08D003082 | Plaque de serrage avant |
| 8 | H08D003200 | Plaque de serrage arrière |
| 9 | H08D003201 | Piston d'estampage |
| 10 | H08D003085 | Rondelle |
| 11 | H08D003086 | Chariot |
| 12 | H08D003202 | Support de l'ergot de positionnement |
| 13 | H08D003203 | Plaque de maintien |
| 14 | H08D003204 | Porte couteaux |
| 15 | H08D003090 | Corps de pressage |
| 16 | H08D003091 | Levier |
| 17 | H08D003092 | Axes d'articulation du corps de pressage |
| 18 | H08N011965 | Molette |
| 19 | H08N010065 | Rondelle |
| 20 | H08N011966 | Ressort |
| 21 | H08N011967 | Ergot de positionnement |
| 22 | H08N010149 | Rondelle Seeger e12 |
| 23 | H08N010140 | Rondelle Seeger e10 |
| 24 | H08D003205 | Vis UNI-9327 M6x30 |
| 25 | H08N010006 | Rondelle |
| 26 | H080700079 | Couteau |



Responsables :
A : Opérateur
B : Technicien de maintenance

| Travaux à exécuter (vous trouverez les références et plus de détails dans le présent mode d'emploi) | Exécution | | | Numéro des pièces de rechange Critère dévaluation |
|---|------------------|---|---|--|
| | Quoti- dienne | 1 | 6 | |
| 1. Nettoyage | | | | |
| 1.1 Nettoyer l'estampeuse Flexproof après emploi, enlever les matières résiduelles | A | | | |
| 2. Inspection de la plaque d'usure d'estampage | | | | |
| 2.1 Contrôler l'état de la plaque d'usure d'estampage. En cas d'usure excessive et/ou de qualité insuffisante d'estampage, la plaque d'estampage doit être remplacée. | | B | | |
| 3. Vérification des extrémités estampées | | | | |
| 3.1 Vérifier la qualité des estampages et l'état des couteaux. Les remplacer si nécessaire. Voir le mode d'emploi, partie 5.2 | | B | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |
| | | | | |

Remarques et commentaires :



Type d'appareil :

N° de série de l'appareil :

Date de la 1ère mise en service :

| Mesures à prendre – voir liste de contrôle (le travail quotidien ne doit pas être enregistré) | prochain contrôle | effectué le | | prochain contrôle | effectué le | | prochain contrôle | effectué le | | prochain contrôle | effectué le | |
|--|----------------------|-------------|------|----------------------|-------------|------|----------------------|-------------|------|----------------------|-------------|------|
| | | visa | date | | visa | date | | visa | date | | visa | date |
| 2.1 Examiner l'état de la plaque d'usure d'estampage. En cas d'usure excessive et/ou de qualité insuffisante d'estampage, la plaque d'estampage doit être remplacée. | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Vérifier la qualité des estampages et l'état des couteaux. Les 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 ci-après sont basées sur des travaux de laboratoire effectués avec un équipement de test en miniature, fonctionnant dans des conditions standard, et n'égalant pas nécessairement les performances du produit considéré en milieu 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.
