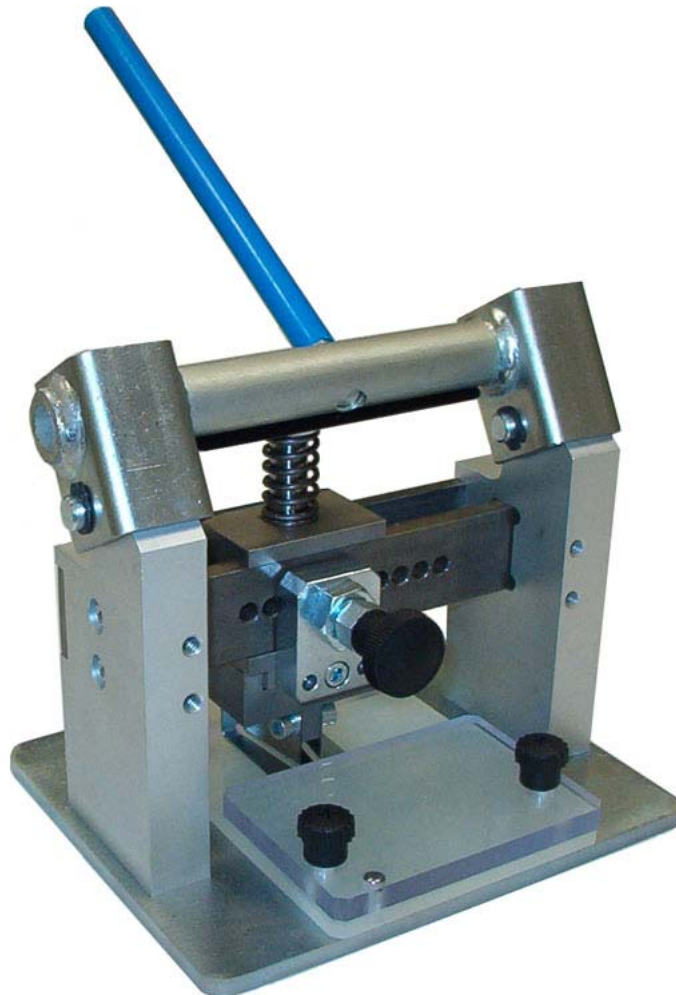




---

# Dispositivo de corte Flexproof AF-61/6x30

---



El AF-61/6x30 es un dispositivo de preparación (aparato para estampar) para una geometría de puntas de 6 x 30 mm. Está destinado principalmente a correas y cintas para máquinas Habasis con un espesor de hasta 3 mm.

El AF-61/6x30 está equipado con una cabeza de corte móvil de dos cuchillas y se puede posicionar mediante un pasador en intervalos de 6 mm para garantizar la precisión deseada. De esta manera, las puntas se cortan paso a paso y de forma manual mediante una palanca.

El AF-61/6x30 se ha diseñado para la preparación esporádica de correas y cintas Hamid "in situ".



## Índice:

<b>1.</b>	<b>Información general.....</b>	<b>3</b>
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes .....	3
1.3	Accesorios incluidos .....	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto .....	4
1.5	Garantía .....	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
<b>2.</b>	<b>Modo de empleo.....</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Puesta en servicio.....</b>	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Corte de los extremos de las correas/cintas .....</b>	<b>6</b>
4.1	Corte Flexproof de la correa o cinta .....	6
4.2	Primera operación comenzando con una bobina nueva de correa/cinta .....	6
4.3	Continuación del corte Flexproof .....	7
4.4	Proceso de corte Flexproof en serie.....	7
<b>5.</b>	<b>Servicio .....</b>	<b>8</b>
5.1	Mantenimiento preventivo.....	8
5.2	Sustitución de las cuchillas de corte.....	8
5.3	Sustitución de la superficie de corte .....	8
<b>6.</b>	<b>Datos técnicos.....</b>	<b>9</b>
<b>7.</b>	<b>Esquemas .....</b>	<b>10</b>
7.1	Piezas de repuesto .....	11

## Apéndice:

- Mantenimiento preventivo, lista de control y hojas de registro
- Responsabilidad civil



## 1. Información general

### 1.1 Aplicación

El dispositivo de corte Flexproof AF-61/6x30 está diseñado específicamente para la preparación rápida y segura (troquelado) de cintas para husos Habasit y cintas para máquinas Hamid mediante el procedimiento Flexproof. Las correas/cintas pueden tener hasta 60 mm/2,36 *pulg.* de ancho y un espesor de hasta 3 mm/0,12 *pulg.* El dispositivo de corte es adecuado para la geometría de puntas de 6 x 30 mm estándar de Habasit. El troquelado se realiza en dos operaciones manuales, dando como resultado un corte de puntas más preciso y, por tanto, una óptima resistencia del empalme.

El dispositivo de corte Flexproof AF-61/6x30 ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

El AF-61/6x30 se ha fabricado según la tecnología más avanzada y cumple con las normas de seguridad de la CE.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de corte serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones hacen referencia al empleo de las máquinas por personal capacitado y para los fines previstos.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (Sección 1.4).

### 1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Estos términos señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

**ADVERTENCIA** En caso de incumplimiento, existe riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

**PRECAUCIÓN** En caso de incumplimiento, existe riesgo de lesiones y/o daños materiales.

**INDICACIÓN** Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal cualificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la formación oportuna y poseen la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.



### 1.3 Accesorios incluidos

Cant. Artículo

- |   |   |
|---|---|
| 1 | Dispositivo de corte Flexproof AF-61/6x30 |
| 1 | Instrucciones de funcionamiento           |

### 1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

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

Especifique las piezas pedidas de forma clara, haciendo referencia a los números de pieza y, en caso necesario, a las ilustraciones de este manual.

<b>ADVERTENCIA</b>	No se permite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	--

### 1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un estricto control final. Las piezas tienen una garantía de 1 año en caso de defectos de material y de fabricación.

### 1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas le asesorarán gustosamente. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de corte Flexproof, le rogamos que se ponga en contacto con el fabricante (ver la dirección en la sección 1.4).



## 2. Modo de empleo

Las puntas de los extremos de las correas o cintas utilizadas en el método de empalme Flexproof se preparan por medio de una cabeza especial de corte con dos cuchillas situadas formando un ángulo determinado.

Para conseguir la precisión necesaria, la cabeza de corte se posiciona con cuidado en la superficie de corte mediante un pasador de ajuste. La banda/cinta se posiciona y se asegura sobre la superficie de corte utilizando dos placas.

A continuación, se cortan manualmente las puntas de los extremos de forma escalonada mediante una operación de corte realizada utilizando las dos cuchillas de la cabeza de corte.

Las correas o cintas pueden tener un espesor máximo de 3 mm/0,12 pulg. y un ancho de hasta 60 mm/2,4 pulg.

## 3. Puesta en servicio

- Para un funcionamiento seguro, colocar el dispositivo de corte Flexproof AF-61/0 sobre una mesa o banco de trabajo resistente.
- Si se utiliza únicamente en una posición fija, se recomienda fijar el soporte.
- Atornillar la palanca (16) a la estructura de presión (15).
- Verificar que esté limpia la superficie del soporte de corte (2) sobre el que se cortarán las correas/cintas.
- Comprobar que las cuchillas de corte (26) estén afiladas.



## 4. Corte de los extremos de las correas/cintas

Procedimiento: Instrucciones de uso y hojas de datos de los productos individuales.

### 4.1 Corte Flexproof de la correa o cinta

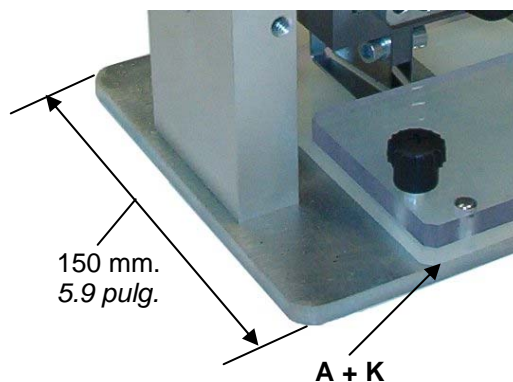
- Tirar del pistón de ajuste (21) y mover el deslizador de la cabeza de corte (11) al centro de la superficie de corte (2).
- Ajustar la altura del portapiezas (13) con los dos tornillos según el espesor de la correa/cinta.
- Desatornillar los cuatro tiradores (18) y levantar las dos grapas de cinta (placas transparentes) (3/4).
- Introducir la correa/cinta y alinear su borde de forma correcta con los cuatro pasadores laterales. Asegurarse de que esté bien alineado. De lo contrario, las puntas de los extremos de la correa/cinta podrían no coincidir adecuadamente.
- Tirar del pistón de ajuste (21) y mover el deslizador de la cabeza de corte (11) en la dirección de los pasadores de alineación. Soltar el pistón de ajuste (21) de forma que el pasador entre en el primer agujero.
- Realizar el primer corte empujando la palanca (16) hacia abajo.
- Tirar del pistón de ajuste (21) y mover el deslizador de la cabeza de corte (11) en la dirección de los pasadores de alineación. Soltar el pistón de ajuste (21) de forma que el pasador entre en el agujero.
- Realizar el siguiente corte empujando la palanca (16) hacia abajo.
- Repita las operaciones hasta que la correa/cinta esté completamente cortada.

#### INDICACIÓN

No dar la vuelta a la correa/cinta para realizar el segundo corte. ¡De lo contrario, no encajarían ambos extremos! ¡Comprobar que la parte superior de la correa/cinta sea siempre la misma!

### 4.2 Primera operación comenzando con una bobina nueva de correa/cinta

- Medir 150 mm / 5,9 pulg. desde el extremo de la correa/cinta.  
Trazar una línea en ángulo recto a través de la correa/cinta (ver ilustración 1). Este es el punto A. La sección de la correa/cinta de 150 mm / 5,9 pulg. sirve para asegurarla bajo las fijaciones (3-4). Esta sección solamente es necesaria al comienzo de cada nueva bobina y en caso de que no haya una punta de empalme ya cortada.
- Medir la longitud de correa/cinta necesaria, x, desde la marca A, y trazar una segunda línea transversal en ángulo recto con la correa/cinta. Este es el punto B.
- Introducir la correa/cinta en el dispositivo de corte Flexproof y alinee la marca A con el borde K de la superficie de corte.
- Realizar las operaciones de corte (ver 4.1).





### 4.3 Continuación del corte Flexproof

- ❑ El extremo de la correa/cinta tiene ya puntas cortadas con la forma adecuada.
- ❑ Desde la última operación de corte, la marca B es visible. Esta marca se utiliza como referencia para el siguiente procedimiento de medida y corte, tal y como se detalla en 4.2 (ver ilustración 2).

### 4.4 Proceso de corte Flexproof en serie

- ❑ Si se van a cortar correas/cintas en serie, pueden marcarse las longitudes antes de realizar la operación de corte, tal y como se muestra en la figura 2.
- ❑ Introducir la correa/cinta en el dispositivo de corte Flexproof y alinear la marca A con el borde K de la superficie de corte.
- ❑ Realizar la operación de corte (ver 4,1) y repetir esta operación para cada una de las siguientes marcas, B1, B2...

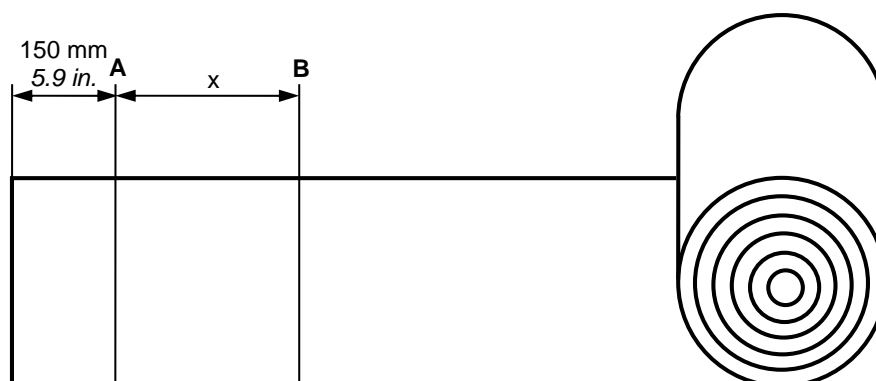


Figura 1: Comienzo de corte con una bobina nueva

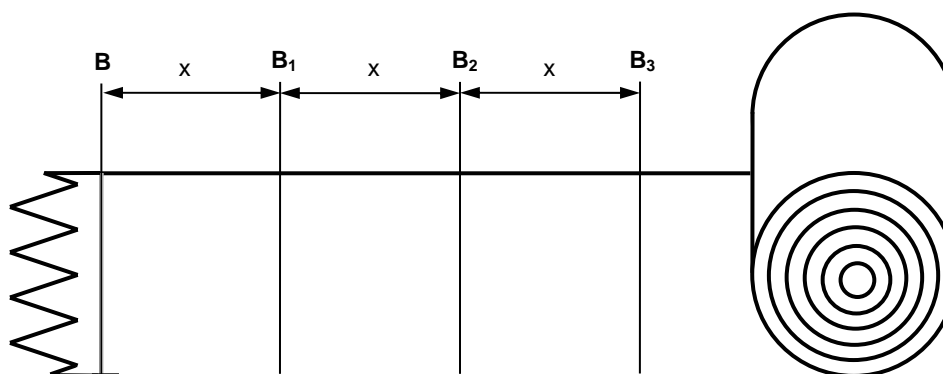


Figura 2: Corte continuo y en serie

#### INDICACIÓN

Cuando se deben realizar frecuentes cortes utilizando la misma longitud de correa/cinta, puede ser muy útil diseñar un tope ajustable para realizar la medida sin necesidad de marcar la correa/cinta.



## 5. Servicio

### 5.1 Mantenimiento preventivo

- Mantener la superficie de corte (2) limpia en todo momento. Limpiarla regularmente y eliminar los restos de material.
- Comprobar periódicamente elafilado de las cuchillas (26) y sustituirlas por una cuchilla del tipo adecuado si fuera necesario.
- Lubricar periódicamente la bisagra del dispositivo de preparación con una pequeña cantidad de aceite.
- Consultar también la lista de control y la hoja de registros adjuntas.

### 5.2 Sustitución de las cuchillas de corte

- Extraer la placa base (1) desatornillando los cuatro tornillos.
- Extraer los dos tornillos que sujetan el portapiezas (13) y extraerlo.
- Extraer los cuatro tornillos que sujetan las dos cuchillas (26).
- Extraer las cuchillas (26).

<b>ADVERTENCIA</b>	Manejar las cuchillas de corte con especial cuidado. Las cuchillas pueden provocar lesiones incluso si están desgastadas.
--------------------	---

- Sustituir las cuchillas de corte siguiendo el procedimiento anterior en orden inverso.

<b>PRECAUCIÓN</b>	Asegurarse de no dañar los bordes de la cuchilla.
-------------------	---

### 5.3 Sustitución de la superficie de corte

- Extraer la placa base (1) desatornillando los cuatro tornillos.
- Sustituir la superficie de corte (2).
- Fijar la placa base.

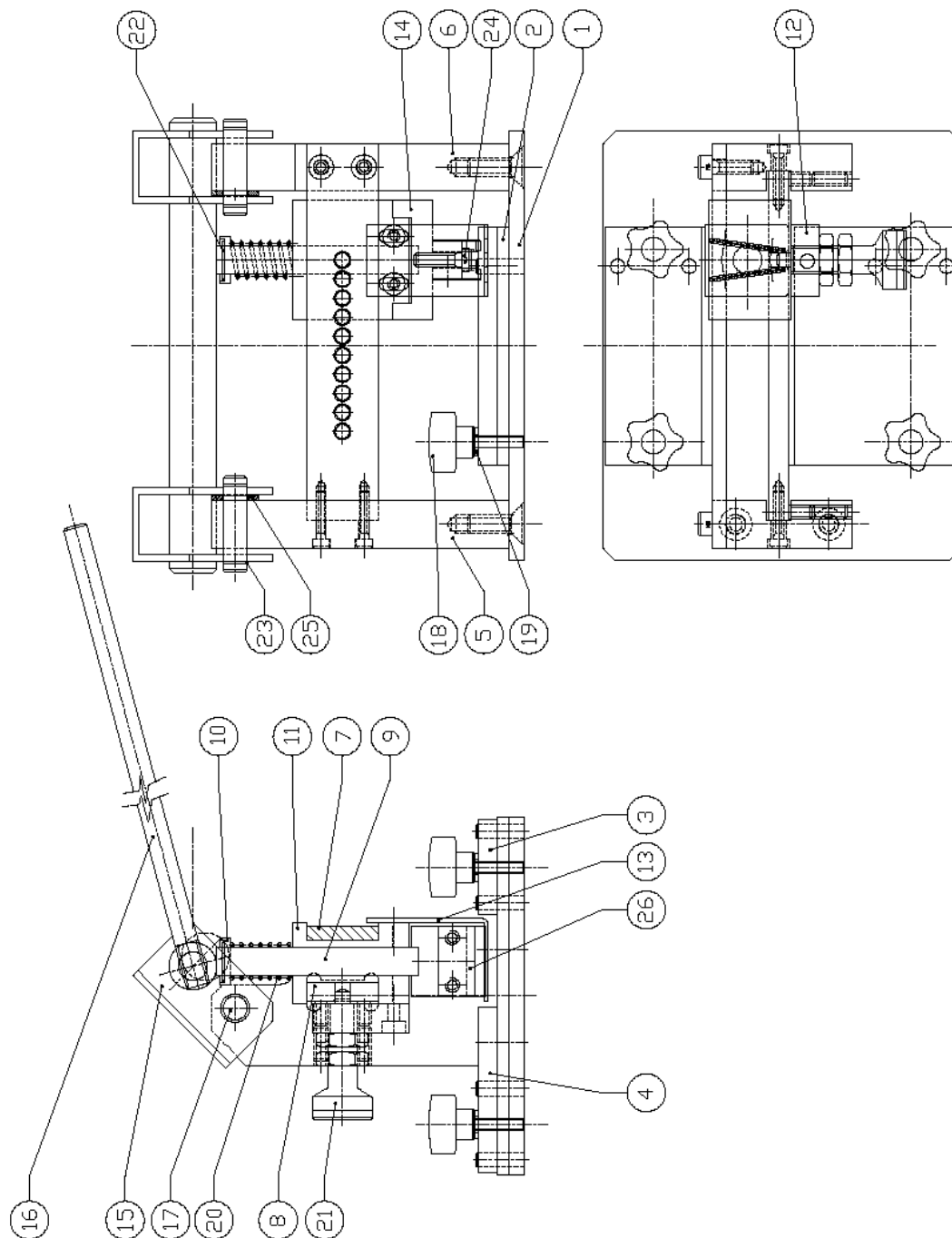


## 6. Datos técnicos

Ancho máximo de la correa/cinta [mm] [pulg.]	60	2,4
Espesor máximo de la correa/cinta [mm] [pulg.]	3	0,12
Dimensiones sin palanca (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	180 x 150 x 170	7 x 5,9 x 6,7
Peso neto [kg] [lbs.]	4,2	9,25



## 7. Esquemas





## 7.1 Piezas de repuesto

POSICIÓN	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	H08D003076	Placa base
2	H08D003077	Superficie de corte
3	H08D003078	Grapa de cinta frontal
4	H08D003079	Grapa de cinta posterior
5	H08D003080	Soporte lateral
6	H08D003081	Soporte lateral
7	H08D003082	Placa de bloqueo frontal
8	H08D003200	Placa de bloqueo posterior
9	H08D003201	Varilla de guía
10	H08D003085	Arandela
11	H08D003086	Deslizador
12	H08D003202	Soporte del pistón
13	H08D003203	Portapiezas
14	H08D003204	Soporte de cuchillas
15	H08D003090	Estructura de presión
16	H08D003091	Palanca
17	H08D003092	Pasador de la estructura de presión
18	H08N011965	Tirador
19	H08N010065	Arandela
20	H08N011966	Muelle
21	H08N011967	Pistón de ajuste
22	H08N010149	Anillo Seeger e12
23	H08N010140	Anillo Seeger e10
24	H08D003205	Tornillo DIN 7984-M6x30
25	H08N010006	Arandela
26	H080700079	Cuchilla



**Personas responsables:**    **A:**    Operario de la máquina  
    **B:**    Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, ver las instrucciones de funcionamiento)	Diaria	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
		1	6	Observ.	
<b>1. Limpieza</b>					
1.1 Limpiar el dispositivo de corte Flexproof después de su uso; eliminar los residuos de material	A				
<b>2. Inspección de la superficie de corte</b>					
2.1 Comprobar el estado de la superficie de corte. Si está excesivamente desgastada o la calidad de corte no es buena, debe sustituirse la superficie de corte.		B			
<b>3. Comprobación de los cortes</b>					
3.1 Comprobar la calidad de los cortes e inspeccionar las cuchillas para detectar posibles daños. Sustituirlas si es necesario. Ver las instrucciones de funcionamiento, Sección 5.2		B			

**Observaciones y apuntes:**



**Tipo de máquina:**

**Nº de máquina:**

**Fecha de puesta en servicio:**

Acciones que se deben ejecutar: ver lista de control (trabajos diarios no registrados)	Siguinte			Realizado			Siguinte			Realizado		
	Control	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha	Control	V. B.	Fecha
2.1 Inspección de la superficie de corte. Si está excesivamente desgastada o la calidad de corte no es buena, debe sustituirse la superficie de corte.												
3.1 Comprobar la calidad de los cortes e inspeccionar las cuchillas para detectar posibles daños. Sustituirlas si es necesario.												

**Observaciones, reparaciones:**



### **Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación**

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente. Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones fidedignas, no se realiza en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipos de ensayo a pequeña escala y bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencias pueden originar modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ANTERIORMENTE MENCIONADOS. ESTO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS DE PROCESOS/ VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.

---