



## Dispositif de préparation AQ-40



La cisaille pour la découpe à la longueur AQ-40 permettent une découpe propre de courroies à la longueur et à l'angle nécessaire pour la procédure de jonctionnement Quickmelt.

Le dispositif AQ-40 permet d'obtenir une découpe à un angle précis jusqu'à une largeur de courroies de 40 mm / 1.57 in. avec une épaisseur maximum de 3 mm / 0.12 in. .

**Sommaire:**

<b>1.</b>	<b>Informations générales .....</b>	<b>3</b>
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité .....	3
1.3	Contenu détaillé .....	3
1.4	Commande de pièces de rechange.....	4
1.5	Garantie .....	4
1.6	Conseil technique .....	4
<b>2.</b>	<b>Fonctionnement .....</b>	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Positionnement initial en fonctionnement .....</b>	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Découpe des courroies .....</b>	<b>5</b>
<b>5.</b>	<b>Service.....</b>	<b>6</b>
5.1	Maintenance.....	6
5.2	Remplacement de la lame .....	6
5.3	Remplacement du support de coupe.....	6
<b>6.</b>	<b>Illustration .....</b>	<b>7</b>
<b>7.</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>7</b>

**Annexe:**

- Responsabilité du fait des produits



## 1. Informations générales

### 1.1 Application

Le dispositif de préparation AQ-40 a été conçu pour une découpe sûre et rapide des courroies Habasit jusqu'à une largeur de 40 mm / 1.57 in. et jusqu'à une épaisseur maximum de 3 mm / 0.12 in., à l'angle nécessaire pour le système de jonctionnement Quickmelt.

Le dispositif de préparation AQ-40 a été développé 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.

Le dispositif de préparation AQ-40 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles.

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, veuillez 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.
PRÉCAUTION	En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.
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 des machines, ainsi que toutes 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 Dispositif de préparation AQ-40 emballé dans une boîte en carton

1 Mode d'emploi



## 1.4 Commande 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 ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.  
Spécifier les numéros selon le chapitre 6. Illustration.

<b>AVERTISSEMENT</b>	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. Pour toutes questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de préparation, veuillez contacter le fabricant (chapitre 1.4).



## 2. Fonctionnement

Les extrémités de la courroie pour la méthode d'assemblage Quickmelt sont découpées à l'aide d'un dispositif spécial de préparation à lame simple.

La courroie doit être positionné avec précision sur le support de coupe afin d'atteindre l'exactitude exigée pour la section transversale de coupe. Des angles de 60°, 75° ou 90° sont réalisés grâce à des rainures sur la surface du support de coupe.

L'angle de coupe principal de 60° pour les courroies est donné au moyen de têtes de vis montées sur le support de coupe fixé à la pince.

Les courroies sont découpés manuellement en serrant ensemble les deux poignées.  
L'épaisseur maximum de la courroie pouvant être coupé est de 3 mm/0.12 in.

## 3. Positionnement initial en fonctionnement

- Contrôler le pouvoir tranchant de la lame.
- Vérifier la parfaite propreté de la surface du support de coupe (8) sur laquelle les courroies doivent être découpés.

## 4. Découpe des courroies

Procédure: Manuel technique 3240, resp. manuel pour la découpe à la longueur 32 106

- Mesurer la longueur désirée sur la courroie et la marquer au crayon ou au stylo à bille.
- Ouvrir le dispositif de préparation en basculant en avant le cliquet de sécurité (6).
- Placer la courroie sur le support de coupe (8) conjointement avec la marque de la lame (1).
- Placer la courroie de façon à ce qu'il appuie contre l'extrémité intérieure du bord d'alignement et contre la tête de vis correspondante sur le support de coupe (8), afin de réaliser un angle de 60° (voir chapitre 6 – Illustration).
- Couper la courroie en serrant ensemble les poignées supérieure (3) et inférieure (4) du dispositif de préparation.
- Avancer la courroie jusqu'à la seconde marque de mesure, aligner sur les mêmes points d'alignement que précédemment et couper de la même manière que pour la première extrémité de la courroie.
- Le résultat obtenu sont des extrémités de courroie découpées à un angle précis.
- Fermer les ciseaux et engager le cliquet de sécurité (6).



## 5. Service

### 5.1 Maintenance

- Maintenir constamment propre la lame (1) et le support de coupe (8). Les nettoyer régulièrement et enlever les résidus de matière.
- Contrôler périodiquement le pouvoir tranchant de la lame et la remplacer au besoin par le type correct (code 700 527).
- Périodiquement, lubrifier légèrement avec de l'huile la charnière de la pince.
- Lorsque le dispositif de préparation n'est pas utilisé, le ranger dans sa boîte.

### 5.2 Remplacement de la lame

- Enlever la tête de vis avec son écrou M5 (2) et retirer la lame (1) de la poignée supérieure (3) du dispositif de préparation.

<b>AVERTISSEMENT</b>	Manier la lame (1) avec un soin particulier. La lame peut causer des blessures même si elle est usée.
----------------------	---

- Insérer une lame (1) neuve.
- Monter et serrer la vis M5 avec l'écrou (2).

<b>PRÉCAUTION</b>	S'assurer de ne pas endommager le tranchant de la lame.
-------------------	---

### 5.3 Remplacement du support de coupe

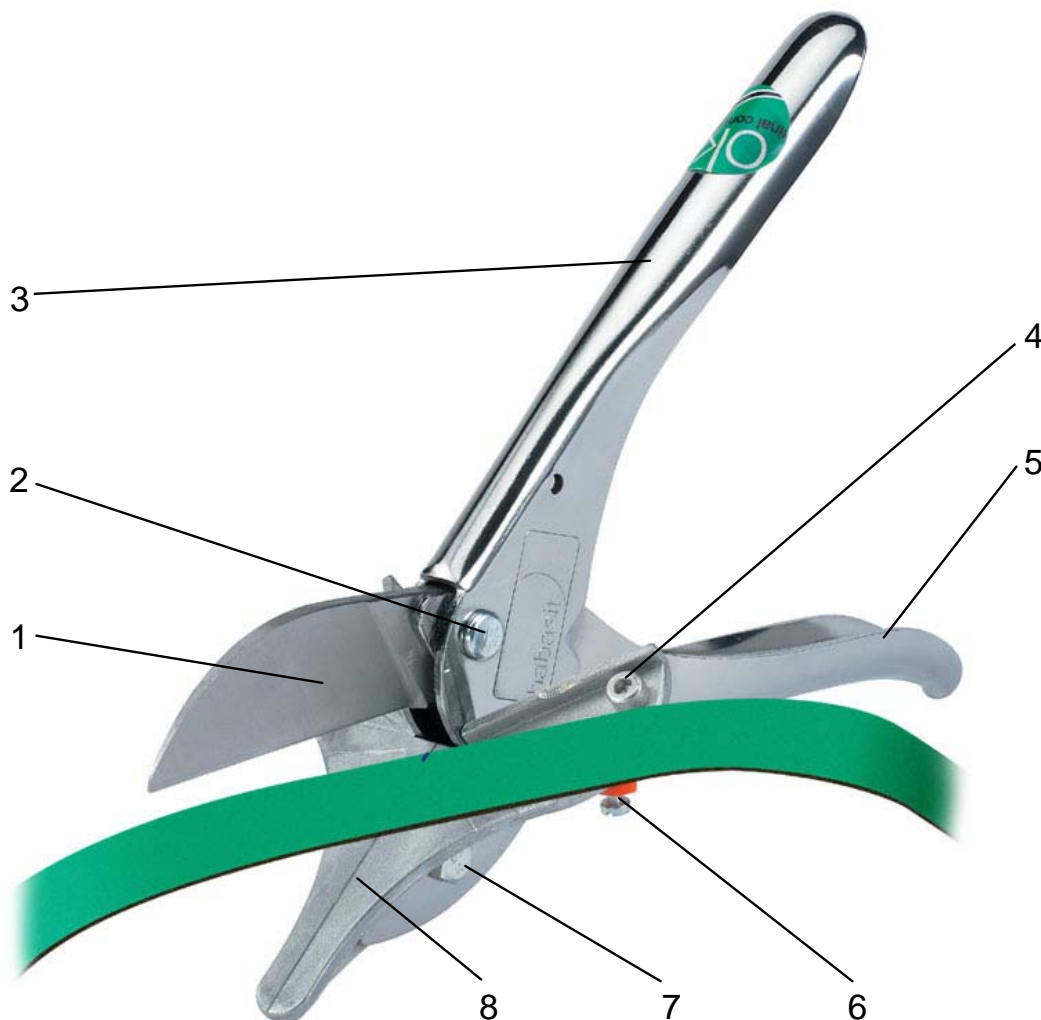
- Desserrer le goujon avec son écrou M5 (7) et sortir le support de coupe (8) de la poignée inférieure (5) du dispositif de préparation.

<b>AVERTISSEMENT</b>	Procéder avec soin. La lame (1) peut causer de graves blessures.
----------------------	--

- Insérer un support de coupe (8) neuf et serrer la vis M5 avec l'écrou (7).



## 6. Illustration



### Légende:

1	Lame (code 700 527)	5	Poignée inférieure
2	Goujon avec écrou M5	6	Cliquet de sécurité
3	Poignée supérieure	7	Vis M5 avec écrou
4	Tête de vis	8	Support de coupe (code 700 532)

## 7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de la courroie [mm] [in.]	40	0.67
Epaisseur max. de la courroie [mm] [in.]	3	0.12
Dimensions (L x l x H) [mm] [in.]	220 x 80 x 55	8.7 x 3.2 x 2.2
Poids net [kg] [lbs.]	0.3	0.7



## **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.