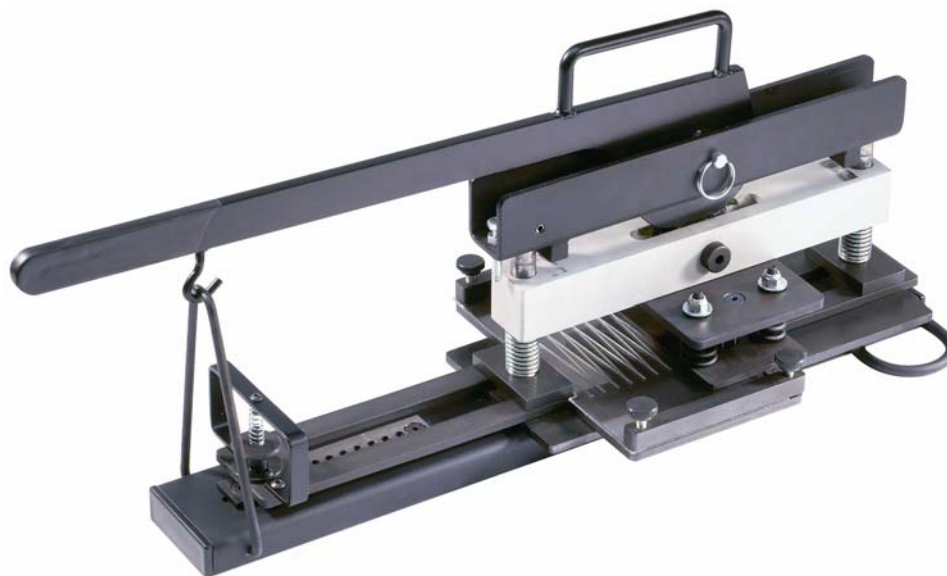




Estampeuse AF-100/US



Le modèle AF-100/US est un dispositif pour la préparation (découpage à l'emporte-pièce) des bandes et courroies Habasit jusqu'à 100 mm de largeur et 6 mm d'épaisseur pour les jonctions Flexproof (doigt). Il est disponible en plusieurs versions:

- AF-100/US-35 avec un pas d'estampage de 10x35 mm
- AF-100/US-80 avec un pas d'estampage de 10x80 mm
- AF-100/US-120 avec un pas d'estampage de 10x120 mm

Chaque version peut être convertie en une autre à l'aide d'un kit de conversion.

La bande est fermement serrée sur un chariot mobile. Ce dernier est positionné par crans de 10 mm (écartement de doigt) sous une tête de découpage. Cette dernière, avec deux lames de couteau, est ensuite actionnée par un levier excentrique, fournissant suffisamment de force pour découper facilement même les tissus d'aramide les plus solides. Les doigts sont ainsi découpés pas à pas, assurant la géométrie de découpe la plus précise et, par conséquent, une résistance à la force de traction optimale des jonctions à réaliser.

Le modèle AF-100/US est particulièrement adapté pour la préparation des cordons et des courroies de transmission jonctionnables Flexproof (gamme TF, gamme CM/Flexfold, gamme Hamid).



Sommaire

1.	Informations générales	3
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité	3
1.3	Contenu détaillé	3
1.3.1	Accessoires disponibles.....	4
1.4	Commande d'accessoires/pièces de rechange	4
1.5	Garantie	4
1.6	Conseil technique	4
2.	Fonctionnement	5
3.	Préparation	5
4.	Procédure de découpe Flexproof.....	6
5.	Service.....	7
5.1	Maintenance.....	7
5.2	Liste des pièces de rechange	8
6.	Caractéristiques techniques.....	8
7.	Illustrations	9
7.1	Vue d'ensemble de l'appareil à découper Flexproof AF-100/US.....	9
7.2	Vue avant – Liste de pièces de rechange I.....	10
7.3	Vue de dessus – Liste de pièces de rechange II.....	11

Annexe:

- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de préparation AF-100/US (machine de découpe) a été conçu dans le but unique de découper avec précision les bandes Habasit, pour préparer les extrémités de bandes en forme de zigzag pour réaliser des jonctions Flexproof.

Les bandes d'une largeur jusqu'à 100mm (3 15/16") et d'une épaisseur jusqu'à 6mm (0.24") peuvent être travaillées avec cette machine.

Ce mode d'emploi part du principe que tous les travaux de montage, d'entretien et de réparation ainsi que l'utilisation des presses sont assurés par du personnel qualifié ou sont vérifiés par des spécialistes 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, veuillez consulter le fabricant.

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

Par **personnel qualifié** nous entendons des personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été 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
1	Tête de découpe (têtes disponibles : 10 mm x 35 mm, 10 mm x 80 mm, 10 mm x 120 mm)
1	Patin de découpe
1	Echantillon Flexcut
1	Mode d'emploi



1.3.1 Accessoires disponibles

Article	Référence
Lames de découpe de rechange Pour doigts de 35 mm	A-0127-35
Pour doigts de 80 mm	A-0127
Pour doigts de 120 mm	A-0224

1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

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

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

Veuillez spécifier clairement les pièces commandées.

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. Pour toutes questions techniques concernant le fonctionnement et l'état de l'appareil de découpe à l'emporte-pièce, veuillez contacter le fabricant (Adresse: voir point 1.4).



2. Fonctionnement

- Le dispositif de préparation AF-100/US ("Flexcutter") fonctionne selon une méthode séquentielle.
- Lors de l'opération de découpe, la bande est simultanément coupée à la bonne longueur et préparée pour la jonction.
- La tête de découpage (A) (voir 7.1 Vue d'ensemble de l'appareil de découpe Flexproof) est équipée de deux lames de découpe (B) protégées par une plaque de raclage (C) lorsqu'elles ne sont pas utilisées. La plaque de raclage maintient fermement la bande contre le patin de découpe (D) durant l'opération de découpe et éjecte la bande des lames de découpe lorsque la pression de la tête de découpage est enlevée.

3. Préparation

- Placer l'appareil à découper Flexproof sur une surface de travail plane et stable.
- Enlever la goupille à épaulement (E) de la tête croisée.
- Avec le levier (F) en position verticale, insérer l'extrémité du lobe dans la tête croisée et aligner le trou du levier avec ceux de la tête croisée.
- Insérer la goupille à épaulement dans les trous alignés de la tête croisée et du levier.
- La profondeur de pénétration des lames de découpe dans le patin de découpe est réglée par le fabricant pour des performances optimales. Le patin de découpe peut être inversé pour présenter une nouvelle surface de découpe si les performances de découpe devaient se dégrader jusqu'à un point inacceptable. Une simple feuille de papier (ou plusieurs) peut être insérée sous le patin de découpe afin de compenser l'usure de la surface de découpe.
- Pour transporter l'appareil, en dehors de la caisse à outils, déplacer le levier dans la position horizontale, lever la hanse (G) et la fixer dans le crochet de l'extrémité de la poignée du levier. A présent, l'appareil AF-100/US peut être transporté facilement par la poignée (H) placée au-dessus du levier.

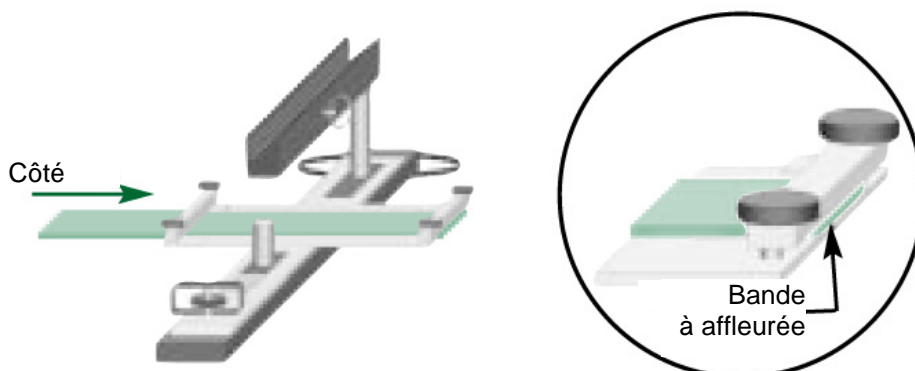


4. Procédure de découpe Flexproof

1. Lors de la préparation d'une nouvelle bande en vue d'une jonction, s'assurer que les extrémités de la bande sont nettes en les coupant à 90 degrés avec une coupe droite et propre. Mesurer avec précision la longueur de bande nécessaire et ajouter **210 mm (8 1/4") à la longueur mesurée** de la bande pour compenser la perte de matériau occasionnée sur les extrémités de la bande lors de la procédure de découpe Flexproof. Si une section de bande doit être intercalée dans la bande existante, ajouter **420 mm (16 1/2") de matière supplémentaire** à la longueur de la section.
2. Tourner le levier de l'appareil AF-100/US dans la position verticale et desserrer les vis à oreilles des barres serre-flan de la bande (I).

PRECAUTION: Prendre garde lors de la rotation du levier en position verticale car la pression du ressort de la plaque de raclage peut provoquer une rotation automatique du levier. Ne jamais laisser le levier incontrôlé en position horizontale, verrouiller la hanse sur le crochet du levier ou la maintenir physiquement en place.

3. Lever les barres serre-flan, une à une, glisser l'extrémité de la bande sous chaque barre et au-dessus du patin de découpe en entrant par le côté gauche de la plaque coulissante (J) et positionner l'extrémité de la bande de manière à ce qu'elle affleure le côté droit de la plaque coulissante.



4. Aligner la bande sur la plaque coulissante en glissant son extrémité contre les guides-bande (K). Contrôler deux fois pour s'assurer que l'extrémité de la bande reste affleurée sur le côté droit de la plaque coulissante.
5. En maintenant fermement la bande contre la plaque coulissante et les guides-bande avec une main, resserrer les vis à oreilles des barres serre-flan.
6. Saisir la poignée de la plaque coulissante (M) et lever le bouton du piston (N) avec les doigts de cette main. Cela provoque le retrait du piston de la plaque d'indexage (O) et permet un mouvement libre de la plaque coulissante. Déplacer la plaque coulissante jusqu'à ce que son extrémité vienne en place au-dessus de la position repérée "1" de la plaque d'indexage.
7. Relâcher le bouton du piston et pousser et tirer doucement sur la poignée pour asseoir le piston dans le trou de la plaque d'indexage.
8. Actionner la tête de découpage pour réaliser la découpe en maintenant la poignée du levier, en tournant le levier vers le bas sur la position horizontale, en pressant fermement jusqu'à ce que le levier vienne en contact avec la goupille d'arrêt du levier (P). Lever le levier, retourner prudemment sur la position verticale pour retirer les lames de découpe de la bande.



9. Répéter les opérations des étapes 6, 7 et 8 respectivement, en déplaçant la plaque coulissante dans la position suivante de la séquence de la plaque d'indexage et réaliser la découpe jusqu'à ce que la découpe finale ait eu lieu sur la dernière position de la plaque d'indexage.
10. Desserrer les vis à oreilles des deux barres serre-flan pour libérer la bande. Ensuite, glisser l'extrémité de la bande hors des barres serre-flan en laissant la portion d'extrémité de la découpe Flexproof restante intact avec la bande elle-même afin de protéger l'extrémité de la découpe Flexproof de la bande.
11. Inspecter la nouvelle découpe Flexproof, par le dessous, afin d'observer si les lames de découpe ont complètement pénétré dans la bande. Dans le cas où il n'y aurait pas eu de pénétration franche (due habituellement à un patin de découpe bien usé ou à des lames de découpe émoussées), utiliser une lame de rasoir pour achever la découpe par le dessous de la bande.

PRECAUTION: Ne pas essayer d'enlever l'extrémité de la découpe Flexproof restante, qui n'a pas été totalement découpée, en tirant sur l'extrémité. Cela peut endommager la découpe Flexproof.
--

12. Insérer la seconde extrémité de la bande à découper sous les barres serre-flan comme indiqué aux étapes 3, 4 et 5, mais cette fois par le côté droit de la plaque coulissante et répéter les étapes 6 à 12.

5. Service

5.1 Maintenance

- Lubrifier si nécessaire la goupille à épaulement (E) pour une meilleure pénétration.
- Graisser si nécessaire la vis du suiveur de came (Q) et les goujons de la plaque de raclage (R) pour un meilleur fonctionnement.
- Lubrifier si nécessaire les blocs de guidage de la plaque coulissante (S) et les vis à oreilles des barres de serre-flan (L) pour un meilleur fonctionnement.
- La profondeur de pénétration des lames de découpe dans le patin de découpe est réglée par le fabricant pour des performances optimales. Le patin de découpe peut être inversé pour présenter une nouvelle surface de découpe si les performances de découpe devaient se dégrader jusqu'à un point inacceptable. Une simple feuille de papier (ou plusieurs) peut être insérée sous le patin de découpe afin de compenser temporairement l'usure de la surface de découpe. Remplacer le patin de découpe si usé des deux côtés.
- Remplacer si nécessaire les lames pour une meilleure efficacité de découpe. La longueur des lames est importante pour obtenir une découpe propre, elle doit rester la même afin de faciliter une pénétration égale lors de la découpe. L'affûtage des lames diminue leur longueur effective et n'est, par conséquent, pas recommandé.



5.2 Liste des pièces de rechange

REFERENCE	QTE	DESCRIPTION	REFERENCE	QTE	DESCRIPTION
4298-001	1	goupille à épaulement	4298-021	2	Verrou de lame
0700-002	1	levier à came	0700-023	1	Plaque d'embase
4298-003	1	suiveur de came	0700-024	1	embase
4298-004	1	vis de suiveur de came	0700-025	1	plaque à écrou
0700-005	1	plaque de support	0700-026	1	plaque d'indexage
0700-006	1	plaque de raclage	4298-027	1	bouton de piston
4298-007	4	vis à oreille	4298-028	1	anse
0700-008	2	barre de serrage	0700-030	1	patin de découpe
0700-009	1	plaque coulissante	4298-032	1	écrou d'arrêt de la vis de suiveur
4298-010	2	bloc de guidage	4298-033	2	bouchon
0700-012	2	ressort de barre croisée	4298-034	2	écrou d'arrêt de la vis à épaulement
0700-013	1	barre croisée	4298-035	2	aligneur - non calé
4298-014	2	vis à épaulement	4298-036	1	goupille élastique
0700-015	2	tête croisée	4298-037	1	goupille
4298-016	4	écrou d'arrêt	4298-038	1	poignée
0700-017	4	ressort de raclage	4298-039	1	ressort
4298-018	4	manchon de goujon	4298-040	1	guide de goupille
4298-019	4	goujon de la plaque de raclage	0700-041	1	plaque signalétique
4298-020	1	porte-lame	4298-042	1	goupille d'arrêt de levier & écrou à jambage

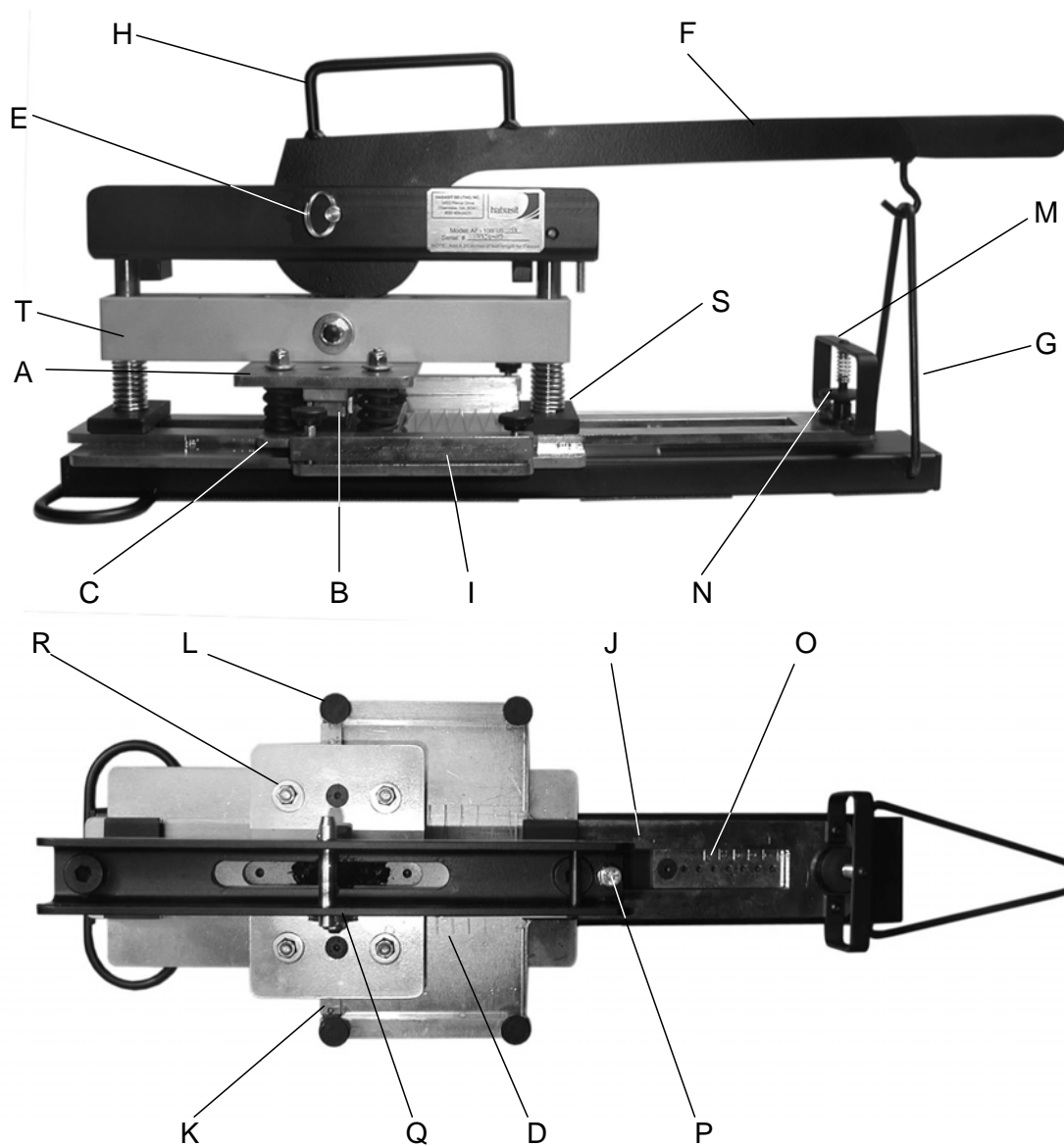
6. Caractéristiques techniques

Largeur de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	100	4
Epaisseur de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	6	0.24
Poids net [kg] [<i>lbs</i>]	13.5	30
Dimensions (L x l x H) [mm] [<i>in.</i>]	650 x 215 x 270	25.6 x 8.5 x 10.6



7. Illustrations

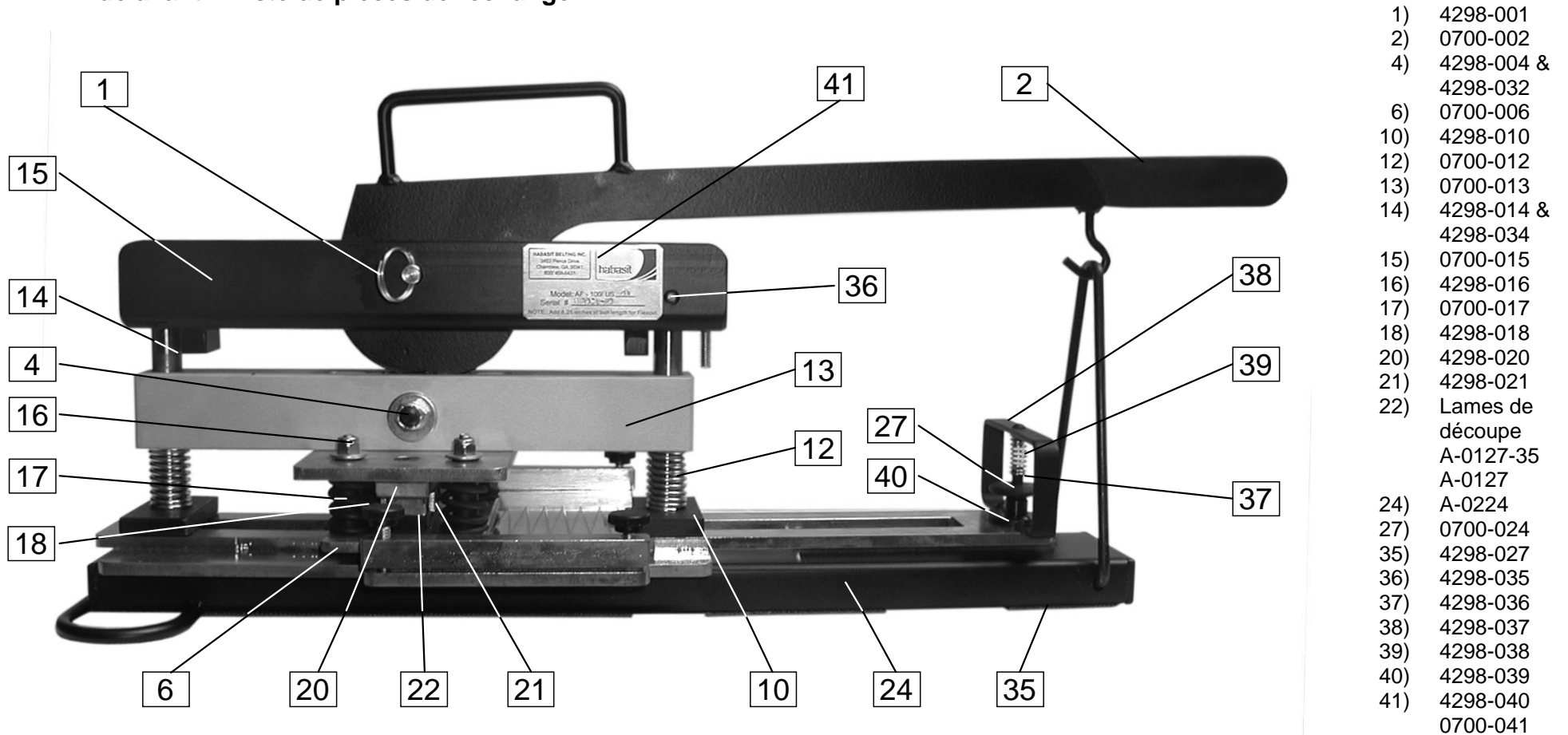
7.1 Vue d'ensemble de l'appareil à découper Flexproof AF-100/US



- | | | | |
|----|-----------------------|----|---|
| A) | Tête de découpage | K) | Guides-bande |
| B) | Lame de découpe | L) | Vis à oreilles |
| C) | Plaque de raclage | M) | Poignée de la plaque coulissante |
| D) | Patin de découpe | N) | Bouton du piston |
| E) | Goupille à épaulement | O) | Plaque d'indexage |
| F) | Levier | P) | Goupille d'arrêt du levier |
| G) | Anse | Q) | Vis du suiveur de came |
| H) | Poignée de transport | R) | Goujons de la plaque de raclage |
| I) | Barres serre-flan | S) | Blocs de guidage de la plaque coulissante |
| J) | Plaque coulissante | T) | Barre croisée |



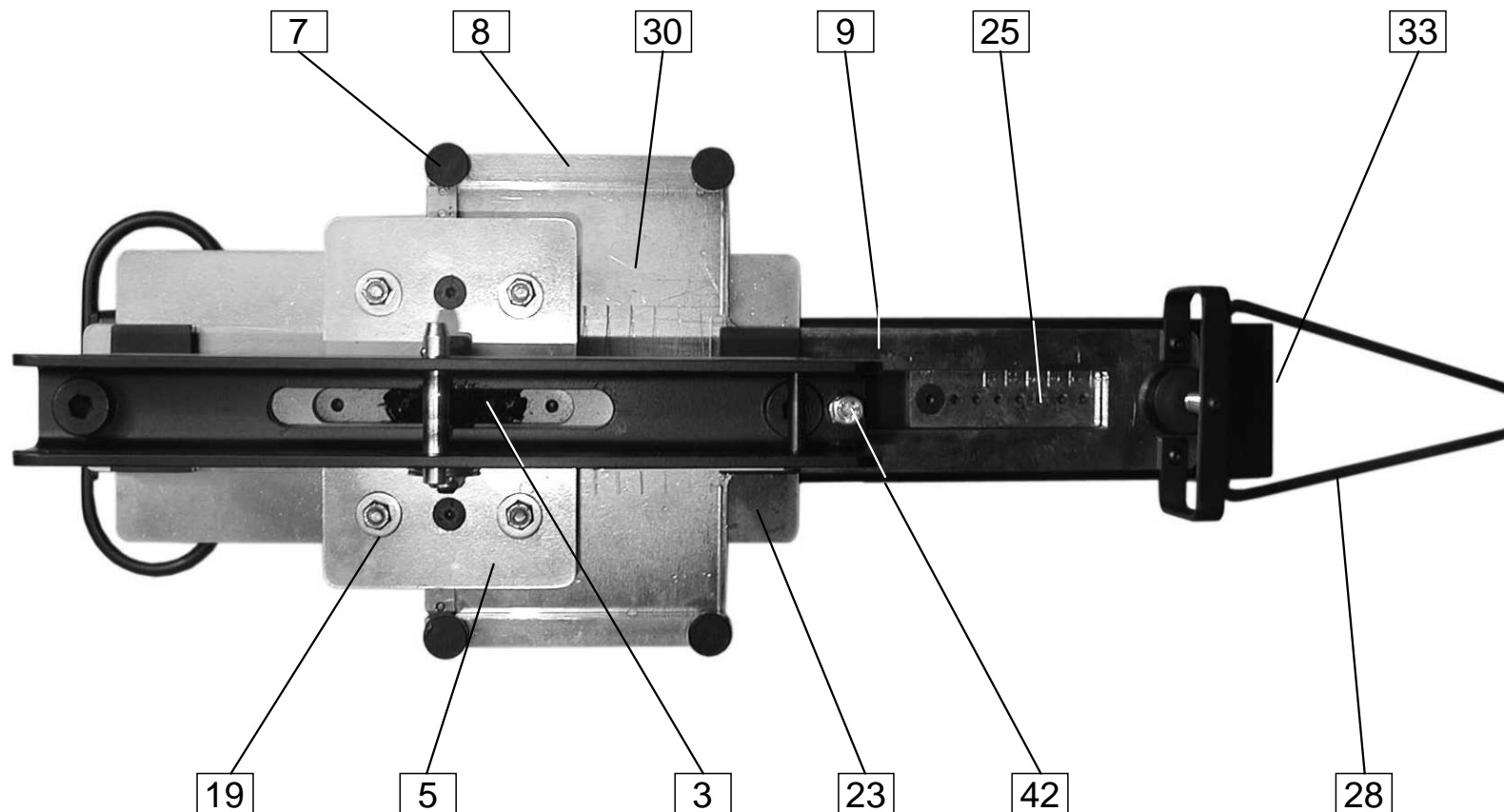
7.2 Vue avant – Liste de pièces de rechange I



- 1) 4298-001
- 2) 0700-002
- 4) 4298-004 & 4298-032
- 6) 0700-006
- 10) 4298-010
- 12) 0700-012
- 13) 0700-013
- 14) 4298-014 & 4298-034
- 15) 0700-015
- 16) 4298-016
- 17) 0700-017
- 18) 4298-018
- 20) 4298-020
- 21) 4298-021
- 22) Lames de découpe A-0127-35 A-0127 A-0224
- 24) A-0224
- 27) 0700-024
- 35) 4298-027
- 36) 4298-035
- 37) 4298-036
- 38) 4298-037
- 39) 4298-038
- 40) 4298-039
- 41) 4298-040 0700-041



7.3 Vue de dessus – Liste de pièces de rechange 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



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

La sélection et l'utilisation convenables 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 déclaration n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou sa convenance 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. Les connaissances et les expériences les plus récentes peuvent entraîner des changements et des modifications dans un délai très court sans avis préalable.

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 D'UNE AUTRE NATURE.