



Aparato de troquelado AF-100/US



El AF-100/US es un dispositivo diseñado para la preparación (troquelado) de cintas y correas Habasis de hasta 100 mm de ancho y 6 mm de grosor para la realización de empalmes Flexproof (puntas). Está disponible en varias versiones:

- AF-100/US-35 para geometría de punta 10/35
- AF-100/US-80 para geometría de punta 10/80
- AF-100/US-120 para geometría de punta 10/120

Todas las versiones pueden transformarse en cualquiera de las otras mediante un juego de conversión.

La cinta se inmoviliza de forma segura en el carro móvil. Este carro está graduado a intervalos de 10 mm (distancia entre puntas) bajo un cabezal de corte. El cabezal de corte, con dos cuchillas, es accionado por una palanca excéntrica que ejerce fuerza suficiente para cortar uniformemente y con facilidad los tejidos aramid más resistentes. Las puntas se cortan progresivamente, garantizando la geometría de corte más precisa y, por tanto, la óptima resistencia a la rotura del empalme resultante.

El AF-100/US está especialmente indicado para la preparación de empalmes Flexproof de correas de transmisión y cintas de máquina (de las gamas TF, CM/Flexfold y Hamid).



Indice

1.	Información general	3
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes	3
1.3	Accesorios incluidos	3
1.3.1	Accesorios disponibles	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de recambio	4
1.5	Garantía	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
2.	Modo de empleo	5
3.	Puesta en servicio	5
4.	Proceso de flexcutting	6
5.	Revisión	7
5.1	Mantenimiento.....	7
5.2	Lista de repuestos.....	8
6.	Datos técnicos	8
7.	Ilustraciones	9
7.1	Vista general de la cortadora Flexproof AF-100/US.....	9
7.2	Vista frontal – Lista de componentes I.....	10
7.3	Vista superior – Lista de componentes II.....	11

Apéndice:

- Responsabilidad civil por productos defectuosos



1. Información General

1.1 Aplicación

El dispositivo de preparación AF-100/US (troqueladora) ha sido concebido específicamente para el corte de cintas y correas Habasit, preparando en zigzag los extremos de las cintas para su empalme según el método Flexproof.

El sistema acepta cintas de hasta 100 mm de ancho y 6 mm de grosor para empalmes Flexproof.

La empresa entiende que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación, así como de utilización de la prensa se encargarán a personal calificado o serán supervisados por especialistas capacitados.

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 el mismo se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidos. En caso de duda o si desea información adicional, consulte con el fabricante.

1.2 Términos de seguridad importantes

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

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

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

Le rogamos observe las instrucciones de 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 capacitado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la formación oportuna y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar riesgos y conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad.

1.3 Accesorios incluidos

Cantidad	Artículo
1	Aparato de troquelado
1	Cabezal de corte (cabezales disponibles – tamaño de la punta: 10 mm x 35 mm, 10 mm x 80 mm, 10 mm x 120 mm)
1	Soporte de corte
1	Muestra Flexcut
1	Instrucciones de funcionamiento



1.3.1 Accesorios disponibles

Artículo	Nº de pedido
Cuchillas de repuesto: Para puntas de 35 mm	A-0127-35
Para puntas de 80 mm	A-0127
Para puntas de 120 mm	A-0224

1.4 Pedidos de accesorios y piezas de recambio

Las piezas de recambio se solicitarán directamente al fabricante. Dirección: Habasit Belting, Inc.
305 Satellite Boulevard
USA – Suwanee, GA 30024

Especifique claramente los números de pedido de las piezas.

ADVERTENCIA: No se admite 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 control final. Las piezas tienen garantía de 1 año a reserva de las condiciones normales de empleo.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y condición del aparato de corte, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (la dirección figura en la sección 1.4).



2. Modo de empleo

- El aparato de preparación AF-100/US (“Flexcutter”) funciona siguiendo un método secuencial.
- Cuando se realiza la operación de corte, se corta la cinta a la longitud adecuada y se prepara simultáneamente para el empalme.
- El cabezal de corte (A) (Vista general de la cortadora Flexproof, sección 7.1) está equipado con dos cuchillas (B) que están protegidas por la placa separadora (C) mientras se encuentran fuera de servicio. La placa separadora retiene la cinta firmemente contra el soporte de corte (D) durante la operación, y separa la cinta de las cuchillas cuando el cabezal de corte deja de ejercer presión.

3. Puesta en servicio

- Colocar el *flexcutter* sobre una superficie de trabajo plana y estable.
- Retirar el pasador de tope (E) de la barra transversal.
- Con la palanca (F) en posición vertical, introducir el extremo de orejeta en la barra transversal y alinear el orificio de ésta con el de la palanca.
- Insertar el pasador de tope a través de los orificios alineados de la barra transversal y de la palanca.
- La profundidad de penetración de las cuchillas en el soporte de corte ha sido seleccionada por el fabricante para obtener el mejor rendimiento. Si la capacidad de corte se reduce hasta un grado inaceptable, es posible invertir el soporte de corte de forma que deje al descubierto una nueva superficie de corte. Se puede introducir una hoja (o varias) de papel bajo el soporte de corte para compensar el desgaste de la superficie de corte.
- Para extraer la herramienta de la caja de herramientas, desplazar la palanca a la posición horizontal, levantar el fiador (G) y fijar el enganche del extremo del asa de la palanca. De esta forma se puede transportar el AF-100/US fácilmente sujetándolo por el asa (H) instalada en la parte superior de la palanca.



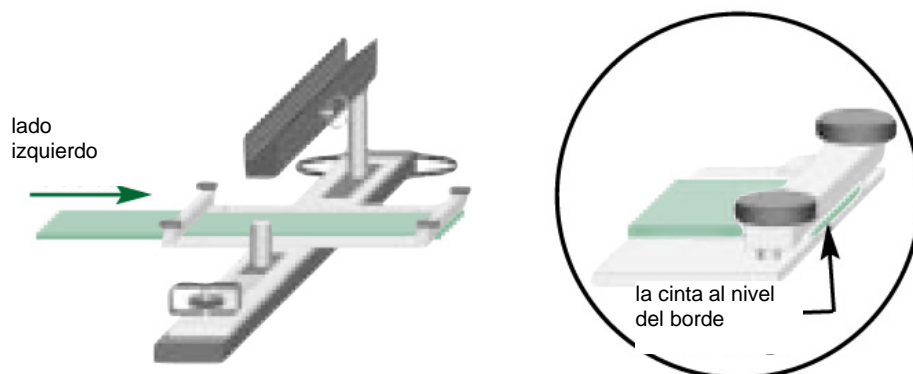
4. Proceso de *flexcutting*

1. Cuando se prepara una nueva cinta para su empalme, asegurarse de que los extremos de la misma sean exactos cortándolos perpendicularmente con un corte claro y rectilíneo. Medir con exactitud la longitud de cinta requerida y **añadir 210 mm a esa medida** para compensar el material eliminado de los extremos de la cinta como resultado del proceso de *flexcutting*. Si se ha de empalmar un añadido a una cinta existente, se sumarán a la longitud del añadido **420 mm de material adicional**.
2. Girar la palanca del AF-100/US hasta colocarla en posición vertical y aflojar los tornillos de mariposa de las barras de sujeción de la cinta (I).

PRECAUCIÓN

Téngase cuidado al girar la palanca a la posición vertical dado que la presión del muelle de la placa separadora puede hacer que la palanca gire automáticamente. No dejar nunca la palanca en posición horizontal sin control – no olvidarse de fijar la abrazadera al fiador de la palanca, o mantenerla físicamente en su lugar.

3. Levantar las barras de sujeción, de una en una, y deslizar el extremo de la cinta bajo cada barra y sobre el soporte de corte, introduciéndola por el lado izquierdo de la chapa de deslizamiento (J). Colocar el extremo de la cinta de forma que quede a ras con el borde derecho de la placa de deslizamiento.



4. Alinear la cinta en la placa de deslizamiento, deslizando su extremo contra las guías de cinta (K). Comprobar la operación para tener la seguridad de que el extremo de la cinta sigue estando a ras del borde derecho de la placa de deslizamiento.
5. Mientras se mantiene la cinta sujeta con una mano contra la placa de deslizamiento y las guías de cinta, apretar los tornillos de mariposa de las barras de fijación.
6. Agarrar el asa de la placa de deslizamiento (M) y levantar el tirador del pistón (N) con los dedos de esa mano. Esto separará el pistón de la placa de ajuste (O) y permitirá el libre movimiento de la placa de deslizamiento. Desplazar la placa de deslizamiento hasta colocar su extremo en la posición de la placa de ajuste marcada con un "1".
7. Liberar el tirador del pistón y mover ligeramente el asa arriba y abajo para asentar el pistón en el orificio de acoplamiento de la placa de ajuste.
8. Activar el cabezal de corte. Para ello, sujetar el asa de la palanca y girarla hasta la posición horizontal y presionar contundentemente hacia abajo hasta que la palanca entre en contacto con el pasador de tope (P). Levantar la palanca cuidadosamente hasta la posición vertical para separar de la cinta las cuchillas de corte.



9. Repetir las operaciones de los pasos 6, 7 y 8, respectivamente, moviendo la placa de deslizamiento hasta la siguiente posición de la placa de ajuste.
10. Aflojar los tornillos de mariposa de las barras de sujeción y liberar la cinta. A continuación, retirar el extremo de la cinta de debajo de las barras de sujeción, sin tocar el extremo cortado en zigzag a fin de no dañarlo.
11. Inspeccionar el corte en zigzag desde abajo para comprobar si las cuchillas han atravesado completamente la cinta. En caso contrario (lo que, por lo general, se debe a desgaste del soporte de corte o a un deficiente afilado de las cuchillas), emplear una cuchilla de afeitado para completar el corte, operando desde el lado inferior de la cinta.

PRECAUCIÓN	No tratar de retirar el extremo cortado en zigzag sobrante –aquel que no haya sido cortado completamente– tirando con fuerza del mismo. Esto podría dañar el corte.
-------------------	---

12. Insertar el segundo extremo de la cinta que se desea cortar bajo las barras de sujeción, según se indica en los pasos 3, 4 y 5, pero por el lado derecho de la placa de deslizamiento, y repetir los pasos 6 a 12.0

5. Revisión

5.1 Mantenimiento

- Lubricar el pasador de tope (E) según sea necesario para facilitar su instalación.
- Lubricar el perno del empujador de leva (Q) y los pernos localizadores de la placa separadora (R) según sea necesario para su correcto funcionamiento.
- Lubricar los bloques de guía de la placa de deslizamiento (S) y los tornillos de mariposa de las barras de sujeción (L) según sea necesario para su correcto funcionamiento.
- La profundidad de penetración de las cuchillas en el soporte de corte ha sido fijada por el fabricante para su óptimo rendimiento. Si la calidad del corte se degrada hasta un nivel inaceptable, se puede invertir el soporte de corte para mostrar una nueva superficie de corte. Puede insertar una o varias hojas de papel bajo el soporte de corte para compensar provisionalmente las superficies de corte desgastadas. Reemplazar el soporte de corte cuando esté desgastado por ambas caras.
- Sustituir las cuchillas según sea necesario para mantener la adecuada eficacia del corte. La longitud de las cuchillas es crítica para obtener un corte correcto por lo que debe mantenerse si se desea una penetración uniforme durante la operación de corte. El afilado de las cuchillas reduce su longitud efectiva, por lo que no se recomienda.



5.2 Lista de repuestos

Nº PIEZA	CANT.	DESCRIPCIÓN	Nº PIEZA	CANT.	DESCRIPCIÓN
4298-001	1	Pasador de tope	4298-021	2	Retén de la cuchilla
0700-002	1	Palanca de leva	0700-023	1	Placa base
4298-003	1	Empujador de leva	0700-024	1	Base
4298-004	1	Perno empujador leva	0700-025	1	Placa de tuerca
0700-005	1	Placa de transporte	0700-026	1	Placa de ajuste
0700-006	1	Placa separadora	4298-027	1	Tirador del pistón
4298-007	4	Tornillo de mariposa	4298-028	1	Fiador
0700-008	2	Barra de sujeción	0700-030	1	Soporte de corte
0700-009	1	Placa de desliz.	4298-032	1	Tuerca bloque del perno del empujador
4298-010	2	Bloque de guías	4298-033	2	Capacete
0700-012	2	Muelle barra transv. infer.	4298-034	2	Contratuerca del perno de tope
0700-013	1	Barra transversal infer.	4298-035	2	Revestimiento antideslizante
4298-014	2	Perno de tope	4298-036	1	Pasador de muelle
0700-015	2	Barra transv. super.	4298-037	1	Pasador
4298-016	4	Tuerca obturadora	4298-038	1	Asa
0700-017	4	Muelle separador	4298-039	1	Muelle
4298-018	4	Manguito del gorrón	4298-040	1	Guía del pasador
4298-019	4	Gorrón placa separad.	0700-041	1	Placa ID
4298-020	1	Portacuchilla	4298-042	1	Pasador detención palanca y tuerca

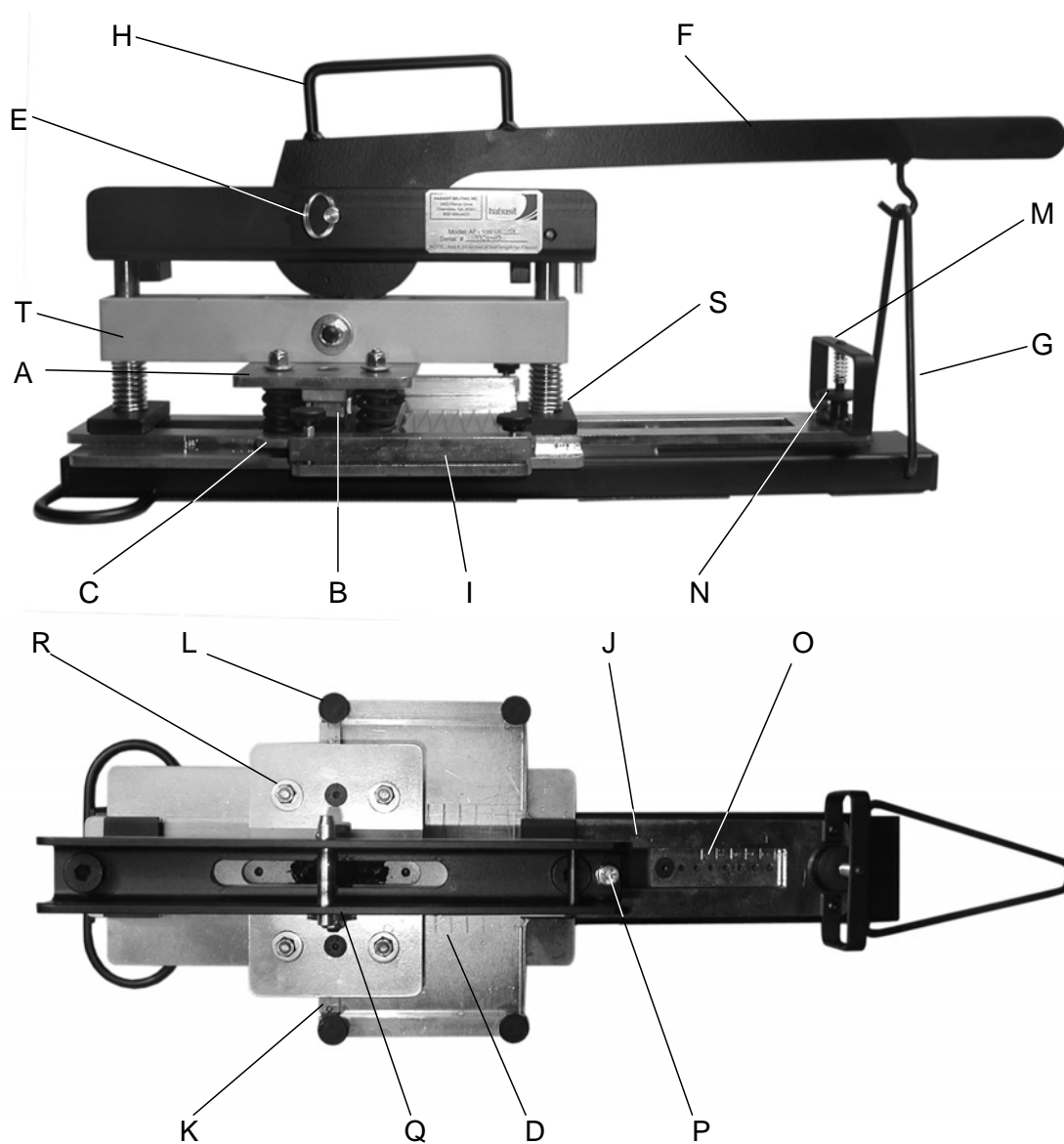
6. Datos técnicos

Ancho cinta/correa [mm] [pulg.]	100	4
Grosor cinta/correa [mm] [pulg.]	6	0,24
Peso neto [kg] [lbs]	13,5	30
Dimensiones (L x A x H) [mm] [pulg.]	650 x 215 x 270	25,6 x 8,5 x 10,6



7. Ilustraciones

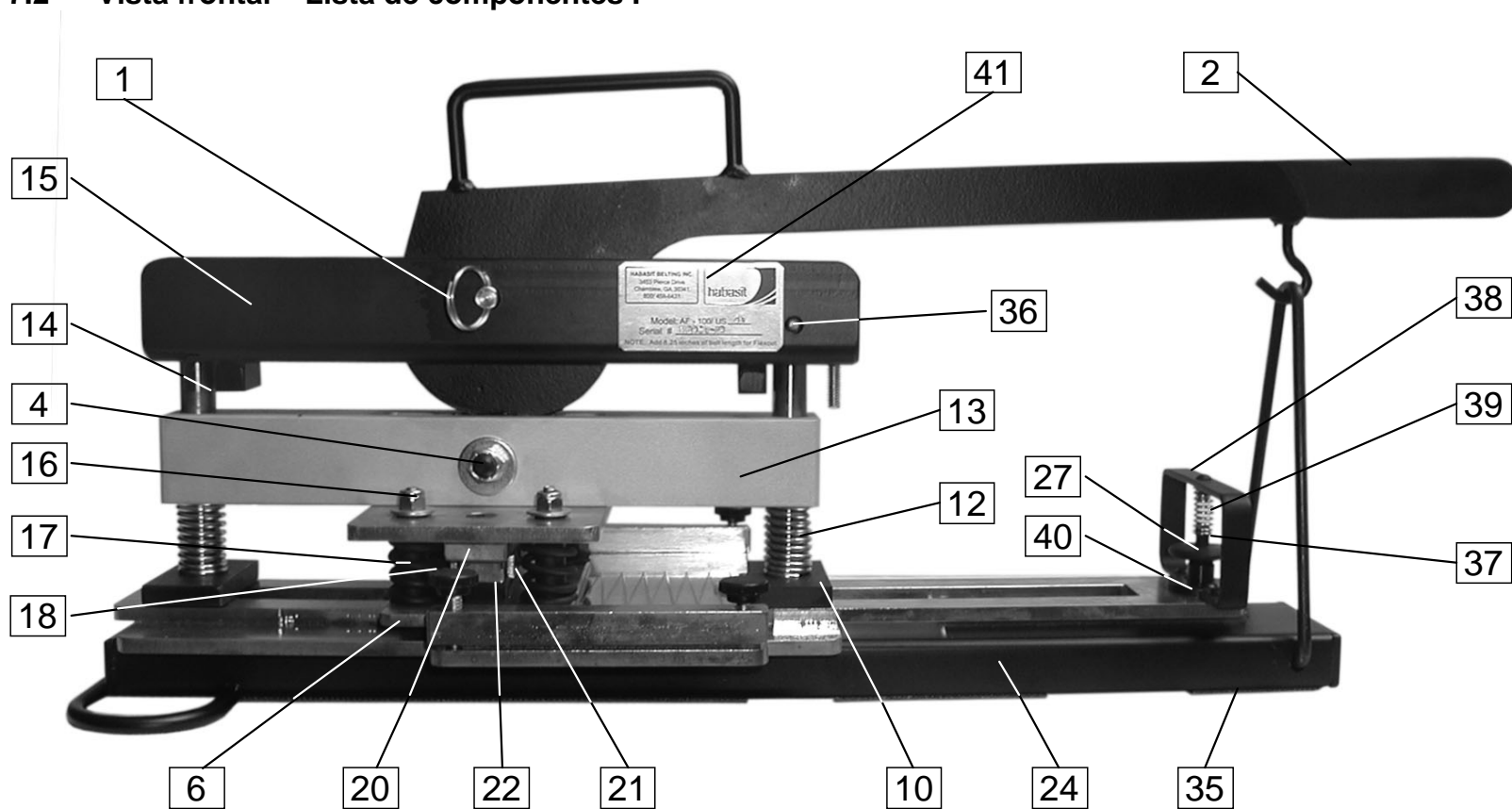
7.1 Vista general de la cortadora Flexproof AF-100/US



- | | | | |
|----|------------------------|----|---|
| A) | Cabezal de corte | K) | Guías de la cinta |
| B) | Cuchilla | L) | Tornillo de mariposa |
| C) | Placa separadora | M) | Asa de la placa de deslizamiento |
| D) | Soporte de corte | N) | Tirador del pistón |
| E) | Pasador de tope | O) | Placa de ajuste |
| F) | Palanca | P) | Pasador de detención de la palanca |
| G) | Fiador | Q) | Perno del empujador de leva |
| H) | Asa de transporte | R) | Gorrones placa separadora |
| I) | Barras de sujeción | S) | Bloques guía de la placa de deslizamiento |
| J) | Placa de deslizamiento | T) | Barra transversal inferior |



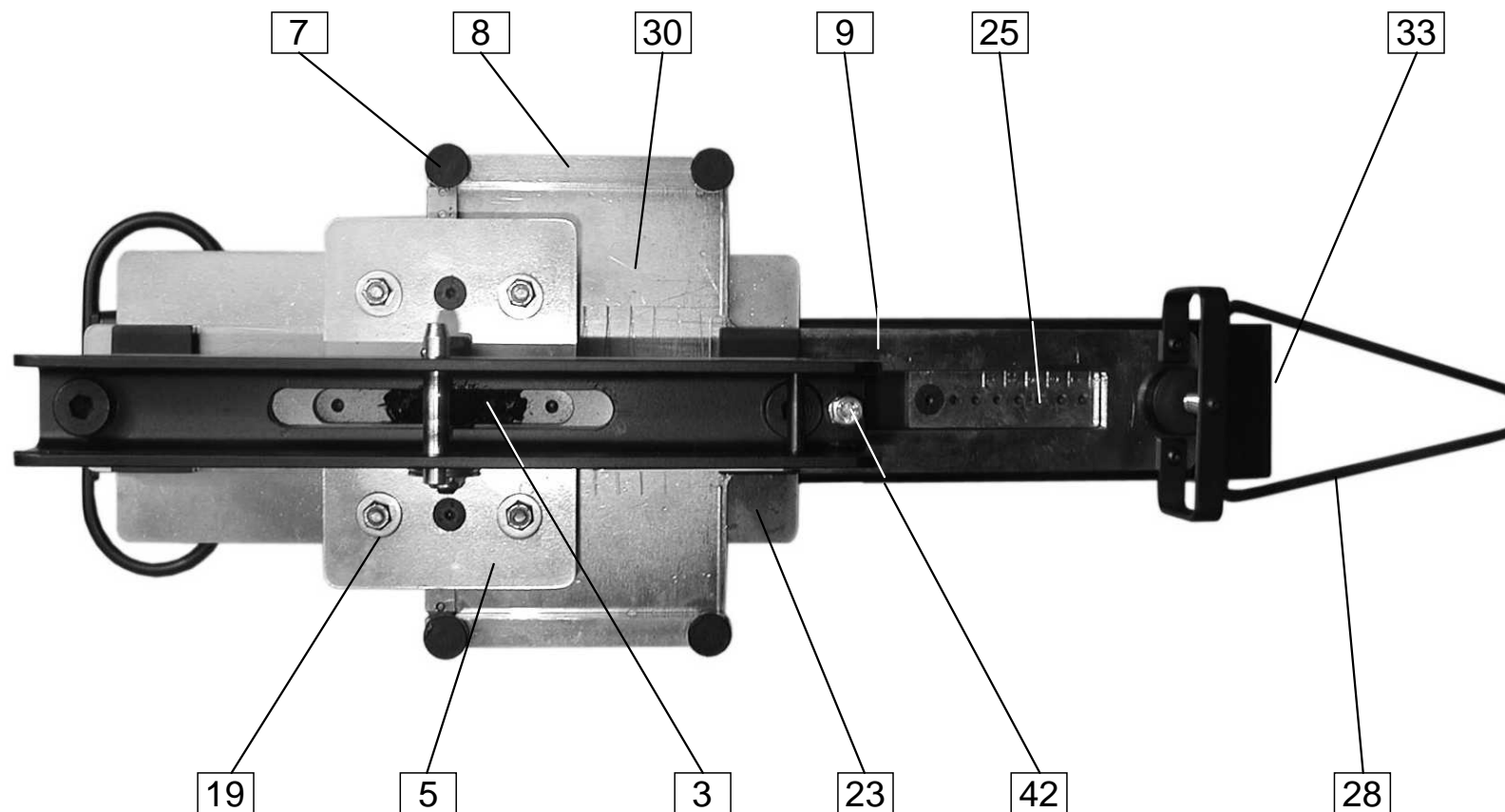
7.2 Vista frontal – Lista de componentes I



- 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) Cutter Blades A-0127-35 A-0127 A-0224
- 24) 0700-024
- 27) 4298-027
- 35) 4298-035
- 36) 4298-036
- 37) 4298-037
- 38) 4298-038
- 39) 4298-039
- 40) 4298-040
- 41) 0700-041



7.3 Vista superior – Lista de componentes 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



Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

La selección y aplicación adecuadas de los productos Habasit, inclusive el aspecto relativo a la seguridad de los productos, es responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace 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 equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a 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 ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.