

# WB-51TB

## Saldatrice a lama calda per tasselli su cinghie dentate tipo HabaSYNC



La WB-51TB è un tool per la saldatura in semiautomatico di tasselli sulle cinghie dentate Habasit tipo HabaSYNC fino alla larghezza massima di 50mm. La saldatura avviene tramite riscaldamento delle due superfici con una lama calda e successivo accoppiamento.

Le caratteristiche principali sono:

- ❑ Semplicità d'uso e versatilità, compresa la creazione dei blocchetti di supporto dei tasselli.
- ❑ Ciclo di saldatura automatico controllato da microprocessore.
- ❑ Dimensioni e peso contenuti.

## Indice

<b>1</b>	<b>INFORMAZIONI GENERALI .....</b>	<b>5</b>
1.1	APPLICAZIONE .....	5
1.2	INDICAZIONI PER LA SICUREZZA .....	5
1.3	DOTAZIONI E ACCESSORI .....	6
1.3.1	MATERIALE IN DOTAZIONE .....	6
1.3.2	ACCESSORI OPZIONALI .....	6
1.3.3	PARTI PRINCIPALI DELLA MACCHINA.....	7
1.4	RICHIESTA DI ACCESSORI / RICAMBI .....	8
1.5	GARANZIA .....	8
1.6	CONSULENZA TECNICA .....	8
<b>2</b>	<b>METODO DI FUNZIONAMENTO .....</b>	<b>9</b>
2.1	TRASPORTO .....	9
2.2	OPERAZIONI PRELIMINARI.....	10
2.3	INSTALLAZIONE DELLA BASE DI APPOGGIO CINGHIA DENTATA.....	10
2.3.1	<i>montaggio e regolazione della base di appoggio</i> .....	11
2.4	PANNELLO DI COMANDO.....	12
2.5	UTILIZZO MANUALE DEI MOVIMENTI CICLO SALDATURA .....	13
2.6	INSTALLAZIONE DEL PORTA TASSELLO.....	14
2.7	TARATURA DISTANZA LAMA CALDA DA SUPERFICIE CINGHIA HABASYNC E TASSELLO .....	15
2.8	INSERIMENTO PARAMETRI DEL CICLO DI SALDATURA TASSELLO.....	17
<b>3</b>	<b>SALDATURA DEL TASSELLO SULLA CINGHIA .....</b>	<b>18</b>
3.1	DEFINIRE E SEGNARE POSIZIONE DEI TASSELLI SULLA CINGHIA .....	18
3.2	SALDATURA DEL TASSELLO SULLA CINGHIA .....	19
<b>4</b>	<b>ASSISTENZA.....</b>	<b>20</b>
4.1	GUASTI.....	20
4.2	MANUTENZIONE.....	20
<b>5</b>	<b>DATI TECNICI.....</b>	<b>21</b>
5.1	SCHEMA ELETTRICO .....	22
5.2	SCHEMA PNEUMATICO .....	30
5.3	DISEGNO PORTA TASSELLO STANDARD .....	32
<b>6</b>	<b>PREFAZIONE .....</b>	<b>36</b>
6.1	INDIRIZZO DEL PRODUTTORE .....	36
6.2	CONSULENZA TECNICA .....	36
<b>7</b>	<b>NORME ED AVVERTENZE GENERALI .....</b>	<b>37</b>
7.1	CRITERI DI IMPOSTAZIONE DEL MANUALE.....	37
7.2	CRITERI DI UTILIZZO DEL MANUALE.....	37
7.3	DIMENSIONI.....	38
<b>8</b>	<b>RICAMBI.....</b>	<b>39</b>
8.1	H08D005002 – GRUPPO TELAIO MACCHINA E COMANDI.....	39
8.2	H08D005005 – GRUPPO MANOVELLA REGOLAZIONE ALTEZZA TASSELLO.....	41
8.3	H08D005003 - GRUPPO CARRO UNITÀ DI RISCALDAMENTO (LAMA CALDA) .....	43
8.4	H08D005006 – GRUPPO REGOLAZIONE ALTEZZA TASSELLO .....	45
	.....	45

---

8.5	H08D005007 – GRUPPO PIANO APPOGGIO CINGHIA .....	47
8.6	H08D005008 – GRUPPO PROTEZIONE ANTERIORE .....	49
8.7	H08D005009 – GRUPPO PANNELLO REGOLATORE PRESSIONE ARIA E VALVOLE PNEUMATICHE .....	51
8.8	H08D005010 - GRUPPO BASE BLOCCAGGIO CINGHIA .....	52
8.9	H08D005011 – GRUPPO SUPPORTO TASSELLO .....	54
<b>9</b>	<b>RESPONSABILITÀ RELATIVE AI PRODOTTI ED AL LORO USO .....</b>	<b>56</b>

Noi We

**HABASIT ITALIANA S.p.A.**  
Via del Lavoro, 50  
I-31016 Cordignano (TV)  
ITALY

dichiariamo sotto la nostra esclusiva *declare under our sole responsibility*  
responsabilità che la macchina tipo: *that the machine type:*

**Saldatrice per tasselli a lama calda** *Hot blade welder for cleats*

Modello: *Series:*

**WB-51TB**

è conforme alle seguenti Direttive Europee: *is in conformance with the following EC  
Council Directives:*

2006/42/EC

Direttiva Macchine *Machinery Directive*

2004/108/EC

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica *Electromagnetic Compatibility Directive*

2006/95/EC

Direttiva Bassa Tensione *Low Voltage Directive*

e conforme alle seguenti norme armonizzate: *and is in conformance with the following  
harmonized standard:*

UNI EN 12100-1/2004

UNI EN 12100-2/2004

CEI EN 60204-1/2006

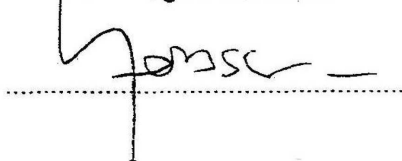
Dichiariamo che il Fascicolo Tecnico viene *The original Technical File*  
conservato presso il nostro stabilimento *is stored at our plant*

Cordignano, 14 gennaio 2010

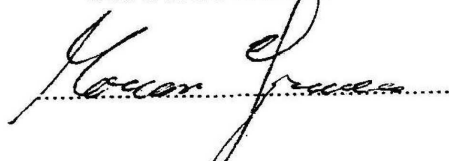
Il Direttore Generale  
*General Manager*

Il Responsabile Divisione Macchine  
*Head of Machines and Tools Department*

Ugo Passadore



Gianfranco Marcon



# 1 Informazioni generali

## 1.1 Applicazione

La saldatrice a lama calda WB-51TB è stata sviluppata specificatamente per la saldatura dei tasselli di trasporto (flights) sulla superficie delle cinghie dentate Habasit in poliuretano tipo HabaSYNC fino alla larghezza massima di 50mm

La saldatrice a lama calda della serie WB-51TB è stata sviluppata esclusivamente per le applicazioni qui descritte. Non sono ammesse applicazioni diverse o inopportune. Habasit non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze riconducibili a simili applicazioni.

La saldatrice a lama calda WB-51TB è stata prodotta a regola d'arte e in conformità con le prescrizioni CE sulla sicurezza.

Si presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione, nonché di esercizio, vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni per l'uso non possono coprire tutti i possibili aspetti del funzionamento, della manutenzione e della riparazione. Le indicazioni qui fornite riguardano l'uso regolamentare della macchina da parte di personale qualificato. In caso di dubbi o di necessità di informazioni più dettagliate, rivolgersi sempre al produttore (vedere capitolo 1.4).

## 1.2 Indicazioni per la sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono riportati i termini ATTENZIONE, CAUTELA, NOTA, che segnalano pericoli o informazioni specifiche da tenere presenti.

<b>ATTENZIONE</b>	Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o di seri danni materiali
<b>CAUTELA</b>	Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o di danni materiali
<b>NOTA</b>	Segnala una informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché i dati tecnici! Questo impedirà eventuali problemi e/o danni alle persone o materiali.

Il termine **Personale esperto** si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti. Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli; sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.

## 1.3 Dotazioni e accessori

### 1.3.1 Materiale in dotazione

1. WB-51TB composta da:
  - a. N°1 Macchina WB-51TB
  - b. N°1 base appoggio cinghia per tipo T10
  - c. N°1 base appoggio cinghia per tipo T5
  - d. N°1 porta tassello per profilo rettangolare

### 1.3.2 Accessori opzionali

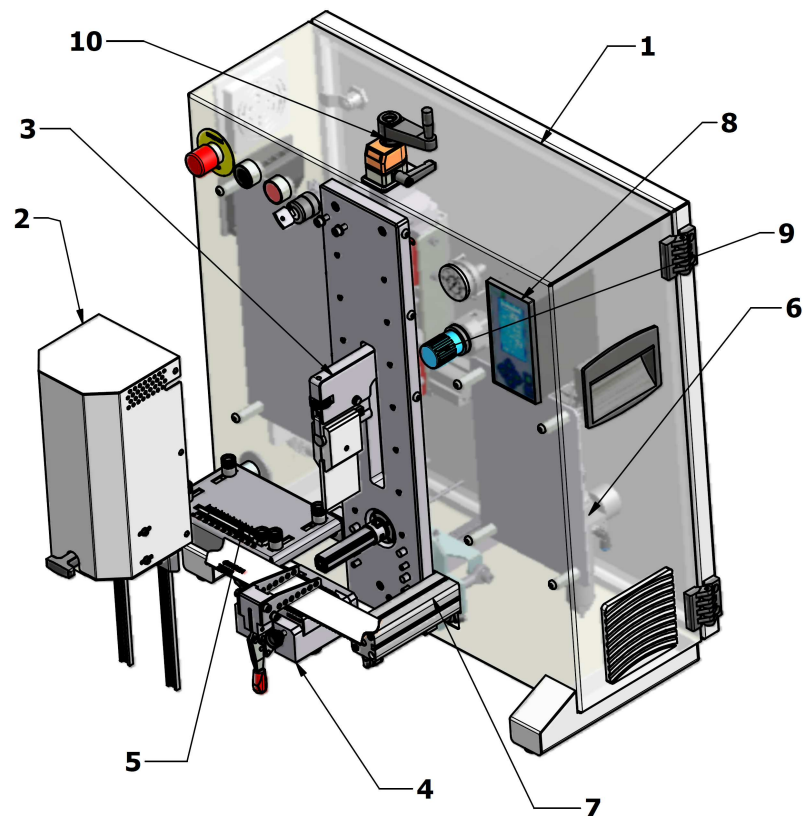
La WB-51TB viene venduta con le basi di appoggio cinghia per tipo T5 e T10. E' possibile ordinare basi di appoggio per cinghie diverse, compreso la versione in misure imperiali. Per eventuali richieste di fornitura fare riferimento alla seguente tabella, dove sono elencati anche i materiali di consumo:

Codice	Descrizione
	Base appoggio per cinghia T5
	Base appoggio per cinghia T10
	Porta tassello rettangolare



Base dentata di appoggio per cinghia T5

### 1.3.3 Parti principali della macchina



ID	Descrizione
1	Telaio macchina
2	Protezione frontale movimento porta tassello e lama calda
3	Carro porta tassello
4	Base regolabile appoggio cinghia
5	Piano appoggio cinghia
6	Gruppo valvole pneumatiche
7	Cilindro carro movimento lama calda
8	Unità di controllo ciclo saldatura
9	Regolatore pressione applicata durante saldatura tassello su cinghia
10	Regolatore distanza base tassello e lama calda

#### 1.4 Richiesta di accessori / ricambi

Ricambi ed accessori possono essere ordinati direttamente al produttore.

Indirizzo: Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
I-31016 CORDIGNANO (TV)  
Tel ++39 438 91 13  
Fax ++39 438 91 2374

**Specificare chiaramente le parti richieste indicando il codice prodotto.**

ATTENZIONE	Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina tutte le responsabilità per le conseguenze in caso di impiego di ricambi non originali Habasit
------------	---

#### 1.5 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

#### 1.6 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di taglio contattare il produttore (per l'indirizzo vedere 1.4).

## 2 Metodo di funzionamento

- ❑ La WB-51TB sfrutta il metodo di saldatura basato sul riscaldamento di due superfici fino allo stato pastoso, il successivo accoppiamento con l'applicazione di una pressione e una fase di raffreddamento sempre con le parti pressate tra loro.
- ❑ Il riscaldamento delle due superfici avviene con una lama calda per irraggiamento e non a contatto.

**ATTENZIONE** La saldatrice WB-51TB è disegnata espressamente per la saldatura dei tasselli di trasporto Habasit. Habasit non garantisce la corretta saldatura delle superfici cinghia e tassello se vengono utilizzati tasselli e cinghie aventi materiale e/o sezione differente da quello previsto.

- ❑ Il ciclo di riscaldamento, accoppiamento e raffreddamento è automatico e gestito da un controllore elettronico.
- ❑ Le regolazioni di posizione del tassello e della cinghia sono manuali

### 2.1 Trasporto

La WB-51TB viene consegnata all'interno di un box di legno adatto anche alle spedizioni transoceaniche.



Box Legno WB-51TB



(1) Maniglie per movimentazione WB-51TB

**ATTENZIONE** Per sollevare il box di legno non utilizzare mai punti di aggancio diversi da quelli appositamente previsti e indicati.

Una volta aperto il box di trasporto è possibile estrarre manualmente il tool WB-51TB afferrandolo per le apposite maniglie (1).

Prima del sollevamento della WB-51TB chiudere e serrare uniformemente eventuali parti mobili e/o sistemi ausiliari di sollevamento quali cinghie, funi, ecc.

All'interno del box trova posto anche una scatola con le parti accessorie.

## 2.2 Operazioni preliminari

Collegare la macchina alla sorgente di energia elettrica utilizzando una spina conforme alle normative vigenti nel paese e secondo le indicazioni presenti nei dati tecnici in termini di tensione elettrica (Volt) e corrente assorbita (Ampere). La presa deve avere in linea e a monte un interruttore differenziale opportunamente tarato secondo le vigenti normative di sicurezza.

Collegare l'aria compressa all'apposito attacco rapido; pressione di linea 6 kg/cm<sup>2</sup>

**ATTENZIONE** seguire le prescrizioni di sicurezza per collegare la macchina alla rete elettrica.

Le operazioni preliminari da eseguire sono:

- Installazione della base appoggio cinghia dentata.
- Installazione del supporto tassello
- Regolazione trasversale posizione tassello / cinghia
- Regolazione verticale distanze cinghia e tassello da lama calda.

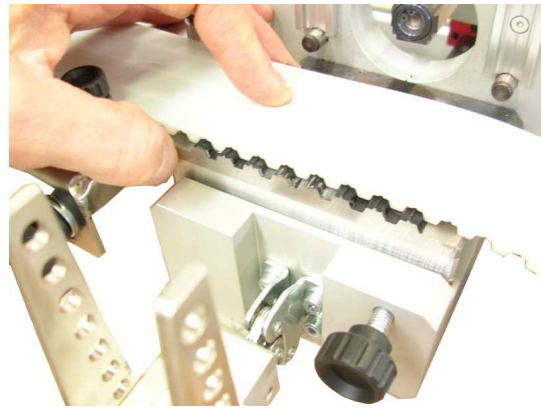
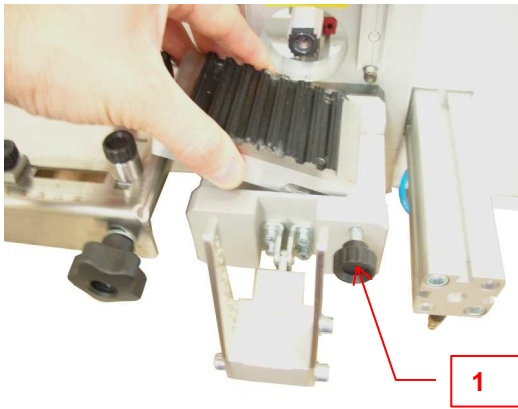
Il tool WB-51TB viene fornito con un set di due basi di appoggio per cinghie dentate: una per T10 e una per T5.

**CAUTELA** Le basi di appoggio possono danneggiarsi se non correttamente trasportate e protette.

## 2.3 Installazione della base di appoggio cinghia dentata

In funzione del tipo di cinghia da lavorare, va scelta la base di appoggio con la dentatura corrispondente. La base dentata ha anche la funzione di stabilire se il tassello sarà saldato in corrispondenza del dente o del vano tra due denti. Sugeriamo di utilizzare le sequenze manuali di comando (vedi capitolo 2.4) per posizionare il tassello sopra la cinghia e controllare la relativa posizione.

### 2.3.1 montaggio e regolazione della base di appoggio

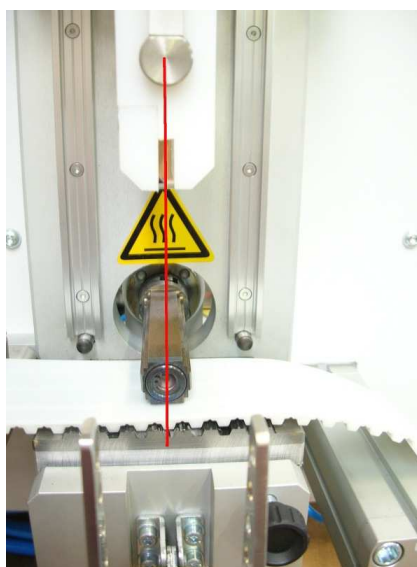


Svitare la vite di bloccaggio (1) e posizionare la base sulla sede

Porre la cinghia dentata sulla base e controllare assialità tra dente e lama scaldante, in accordo con la applicazione da eseguire. Avvitare la vite di bloccaggio (1)

<b>CAUTELA</b>	Assicurarsi di posizionare la bassetta in maniera corretta, controllando la posizione relativa del tassello, tramite i comandi manuali (vedi capitolo 2.4 )
----------------	---

Controllo della posizione dentatura cinghia rispetto all'asse tassello.



Posizionare la bassetta dentata in maniera che il tassello venga saldato nella posizione voluta rispetto alla dentatura inferiore della cinghia.



## 2.4 Pannello di comando


Descrizione dei comandi presenti sulla macchina e della tastiera del controllo ciclo automatico:

### Pulsanti e selettori

1		<p>Pulsante di emergenza: La pressione del pulsante provoca l'immediato ritorno delle parti mobili in posizione di stand-by, il taglio dell'alimentazione pneumatica e lo spegnimento della macchina</p>
2		<p>pulsante di START ciclo Avvia il ciclo automatico di saldatura</p>
3		<p>Pulsante di STOP ciclo Ferma il ciclo automatico di saldatura riportando tutte le parti mobili in posizione di stand-by. La successiva pressione dello START fa ripartire il ciclo.</p>
4		<p>Selettore funzionamento AUTOMATICO o MANUALE In AUTOMATICO attiva il ciclo di saldatura automatico In MANUALE consente l'accesso al menù dei parametri e all'attivazione manuale dei movimenti parti mobili.</p>

Di seguito l'elenco dei comandi presenti sul controllo ciclo e la loro funzione.

1		<p>Pulsante "ENTER" conferma il dato inserito o la selezione dal menù.</p>
2		<p>Pulsante "EXIT o CLOSE FOLDER" chiude la pagina corrente e ritorna al menù principale.</p>

3		Frecce di movimento cursore alto, basso, destra, sinistra.
---	---	--


## 2.5 Utilizzo manuale dei movimenti ciclo saldatura

La WB-51TB è dotata di una funzione software che permette di eseguire i movimenti delle parti in manuale, attivando le valvole pneumatiche. Questa funzione è utile per eseguire le tarature e le regolazioni di posizione come descritto nei paragrafi successivi, al fine di ottenere una perfetta saldatura del tassello sulla superficie della cinghia.

**Attivazione menù e descrizione dei comandi manuali (vedi anche paragrafo 1.8)**

**ATTENZIONE** Il menù attivazione comandi manuali si attiva quando il selettore (4) è in posizione MANUALE

**ATTENZIONE** L'attivazione dei comandi manuali tramite il selettore a chiave è riservato al personale tecnico specializzato.

<p>Dalla schermata principale, spostarsi con i tasti frecce movimento cursore fino alla riga "MENU". Premere il tasto Enter Si entra nella pagina del menù impostazioni.</p>	
<p>Menu impostazioni:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Lingua = selezione lingua con frecce dx e sx</li> <li>- Vecchia versione (non utilizzare)</li> <li>- Release = visualizzo release software</li> <li>- Visual I/O = visualizzo/modifico stato segnali comando attuatori pneumatici.</li> <li>- Set defau = Reset parametri</li> <li>- Offset = offset temperatura lama calda</li> </ul>	

Con il tasto Selezione la voce **Displ. I/O**

Premo "Enter" per 5 sec.

Si attiva la lista degli attuatori pneumatici con a fianco lo stato:

0 = posizione di riposo, corrisponde allo stand-by

1 = posizione di lavoro.



Con le frecce SU e GIU' posso spostarmi lungo l'elenco dei movimenti presenti nella WB-51TB;

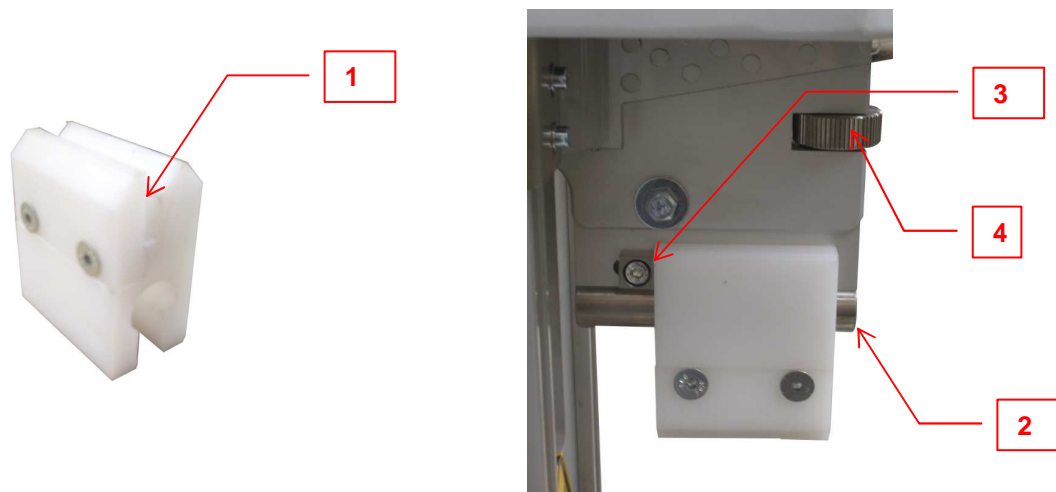
Con il tasto ENTER posso cambiare lo stato dell'attuatore da 0 a 1 e viceversa, attivando il comando pneumatico e facendolo muovere.

Con il tasto "CLOSE FOLDER" si torna indietro fino alla videata interfaccia utente con i parametri di gestione del ciclo.

## 2.6 Installazione del porta tassello.

Il porta tassello (1) viene realizzato solitamente a disegno per contenere il tassello da saldare. Viene montato sull'apposito aggancio (2) e la posizione trasversale del tassello rispetto alla cinghia è regolata tramite il fermo meccanico (3)

- Inserire il porta tassello.
- Inserire un tassello e – tramite i comandi manuali – fare scendere il portatassello fino a contatto con la cinghia, utilizzando i comandi manuali come descritto nel paragrafo 2.4.
- Verificare la posizione e se necessario spostare il fermo posteriore (3) in modo da avere il tassello nella posizione voluta.
- Se necessario, ripetere l'operazione regolando la posizione tassello fino a raggiungere la posizione voluta.
- Regolare quindi tramite la rotellina (4) il parallelismo tra la superficie della lama calda e del tassello, come mostrato nella figura seguente:



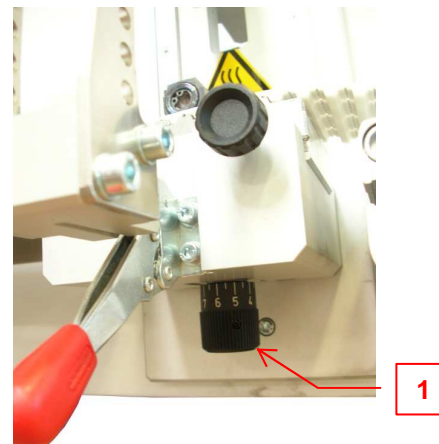
## 2.7 Taratura distanza lama calda da superficie cinghia HabaSYNC e tassello

E' possibile regolare anche la distanza della lama calda dalla superficie della cinghia dentata, utilizzando una vite di precisione con scala graduata posta sotto il piano di appoggio della cinghia.

Ruotando il pomello (1) si regola la distanza tra la superficie della cinghia e la lama calda. La taratura ottimale è 5, che corrisponde a una distanza di circa 0.6-0.7mm.

Cambiando tipo di cinghia - e quindi spessore - è necessario regolare la distanza in maniera da avere sempre circa 1mm.

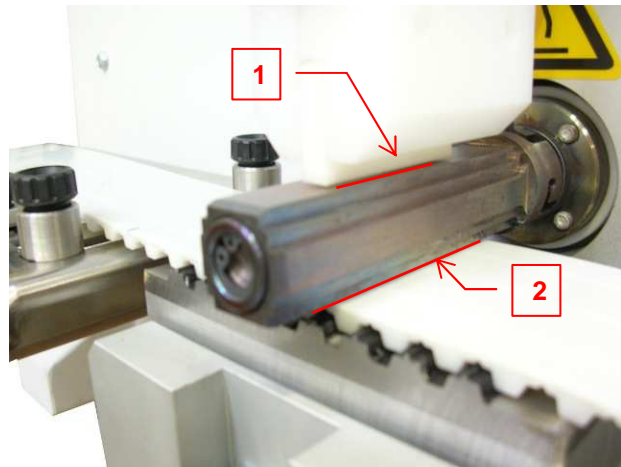
**1)** Vite regolazione distanza tra lama calda e superficie cinghia



Regolazione distanza tra superficie lama calda, superficie cinghia e base tassello.

**1:** distanza tra lama calda e tassello.  
Indicativamente 1mm

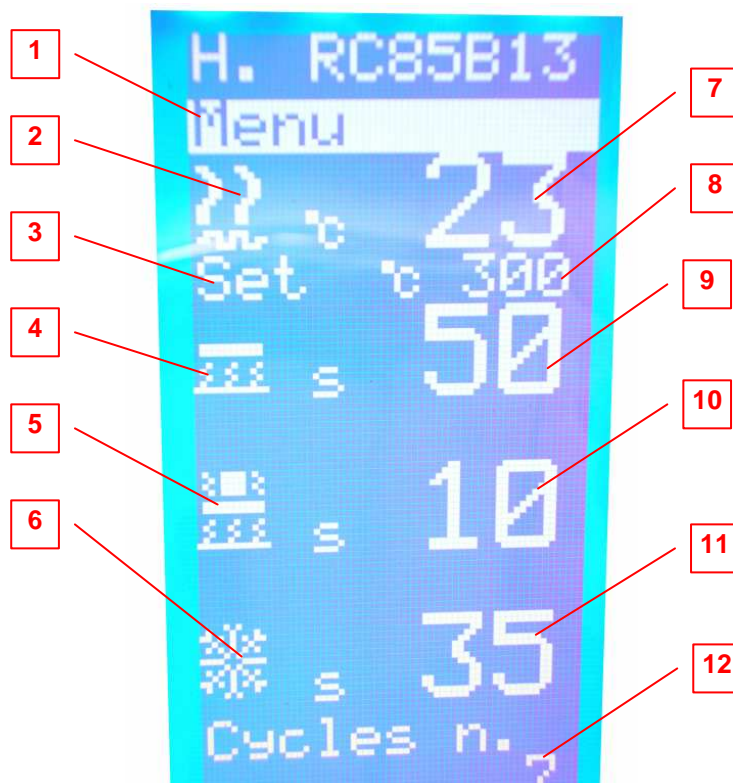
**2:** distanza tra lama calda e superficie cinghia,  
indicativamente 0.6mm che corrisponde alla  
posizione 5 della vite di regolazione.



E' preferibile provare le distanze della cinghia e del tassello dalla lama partendo da valori più elevati per ridurre la distanza fino a trovare il valore ottimale.

## 2.8 Inserimento parametri del ciclo di saldatura tassello.

Istruzione su come inserire i parametri di saldatura nell'unità di controllo:



Pos.	Descrizione
1	Attivazione maschera menù impostazioni. Quando il cursore è sulla riga, si attiva automaticamente l'opzione MENU'. Premendo ENTER si entra nella maschera di configurazione dei parametri.
2	Simbolo fase di riscaldamento. Se presente (lampeggiante) significa che il riscaldatore della lama calda è acceso.
3	Etichetta set point temperatura impostata
4	Simbolo tempo di riscaldamento cinghia in secondi
5	Simbolo tempo di riscaldamento cinghia e tassello
6	Simbolo tempo di raffreddamento del tassello applicato alla cinghia.
7	Temperatura reale della lama calda
8	Temperatura di set point impostata
9	Tempo di riscaldamento cinghia in secondi
10	Tempo di riscaldamento cinghia e tassello in secondi
11	Tempo di raffreddamento
12	Numero di cicli di saldatura eseguiti

### 3 Saldatura del tassello sulla cinghia

- ❑ Inserire il porta tassello e regolare la posizione trasversale e il parallelismo.
- ❑ Assicurarsi di aver regolato correttamente le distanze tra lama calda, la cinghia e il tassello.
- ❑ Inserire i parametri di saldatura. I seguenti valori sono indicativi e relativi a una cinghia T10 con un tassello avente base di 50x8mm:
  - Temperatura lama: 300°C
  - Tempo riscaldamento cinghia: 45sec
  - Tempo riscaldamento tassello: 12sec
  - Tempo raffreddamento: 35sec
  - Pressione di saldatura: 4.5 – 5 Kg/cm<sup>2</sup>

#### 3.1 Definire e segnare posizione dei tasselli sulla cinghia

La prima operazione da fare è quella di segnare sulla parte liscia della cinghia la posizione dei tasselli. Noi suggeriamo di procedere in questo modo:

- ❑ Generalmente si sfrutta il passo dei denti della cinghia per definire il passo tra i tasselli da applicare. Questo perché il tassello è di solito applicato in corrispondenza del dente della cinghia.
- ❑ Porre quindi la cinghia dentata sulla base dentata in modo che la posizione del primo tassello sia in asse con il relativo dente cinghia (1).
- ❑ Utilizzare la riga metrica del piano per segnare le posizioni dei tasselli successivi da saldare. Se il passo è minore della misura minima della riga, segnare il multiplo di esso (2).
- ❑ Posizionare il porta tassello come indicato nel paragrafo e regolare la distanza dalla lama calda.



### 3.2 Saldatura del tassello sulla cinghia

- Inserire i parametri di saldatura nell'unità di controllo.
  - Attendere che la lama calda raggiunga la temperatura impostata.
  - Inserire il tassello nel porta tassello come indicato nel paragrafo .
  - Chiudere la protezione anteriore.
  - Avviare il ciclo premendo il pulsante START.
- 
- Il ciclo si avvia con l'uscita della lama calda e l'avvio del tempo di riscaldamento cinghia;
  - allo scadere di quest'ultimo scende il porta tassello per il riscaldamento della superficie inferiore del tassello.
  - Concluso il tempo di riscaldamento del tassello, la lama calda rientra e il tassello viene pressato sulla cinghia con la pressione relativa data dalla differenza tra quella presente in rete e la contropressione impostata sul manometro a pannello.
  - Viene mantenuta la posizione di saldatura per il tempo di raffreddamento impostato.
  - Al termine il porta tassello risale e posso aprire la protezione per procedere alla applicazione di un altro tassello.
- 
- Premendo Il pulsante STOP ( ) si blocca il ciclo di lavoro riportando tutti i movimenti alla posizione di partenza e si azzerano i tempi ciclo.
  - La successiva pressione dello start fa ripartire il ciclo.

## 4 Assistenza

### 4.1 Guasti

**ATTENZIONE** I lavori di manutenzione e/o di riparazione su componenti elettrici liberamente accessibili devono essere eseguiti da personale specializzato competente

Generalmente sono solo i due apparecchi elettrici a poter subire un guasto. Essi sono coperti dalla garanzia ufficiale del costruttore della validità di due anni.

- In caso di guasti di questo o di altro tipo occorre informare il produttore, indicando chiaramente:
  - Modello
  - Matricola
  - Data di acquisto
  - Difetto riscontrato: descrizione dettagliata e se possibile fotografie.

### 4.2 Manutenzione

**ATTENZIONE** Il personale addetto alla manutenzione deve essere a conoscenza delle sicurezze meccaniche ed elettriche  
Le persone addette alla manutenzione devono essere autorizzate

**ATTENZIONE** Prima d'eseguire qualsiasi intervento bisogna assicurarsi che la alimentazione elettrica, sia scollegata dalla fonte di energia.

**Tabella 5.3.1 Attività di manutenzione periodica**

Operazione	Periodo	Personale preposto	Modo
Pulizia generale	Giornaliera	Operatore	Pulire la macchina dopo l'uso, rimuovere i depositi di residui
Pulizia lama calda	Giornaliera	Operatore	In caso di incrostazioni, pulire la lama calda con una spazzola metallica a fili di ottone.
Controllo porta tassello	Giornaliera	Manutentore	Controllare l'usura del porta tassello e nel caso sostituirlo
Controllo basi dentate	Settimanale	Manutentore	Verifica della integrità delle superfici e delle cave di saldatura
Controllo parti movimento	Mensile	Manutentore	Verifica della integrità delle parti e del corretto movimento del carro

In caso di necessità si prega di contattare la divisione Tools presso:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
Zona Industriale  
I - 31016 Cordignano (TV)  
Tel.: 0039. (0) 438.9113  
Fax: 0039. (0) 438.200545

## 5 Dati tecnici

<b>Potenza</b>	1600W
<b>Tensione di alimentazione</b>	120 V ~ o 230 V ~ according to tools installed
<b>Frequenza</b>	50-60 Hz

**TABELLA 1 - CARATTERISTICHE ELETTRICHE**

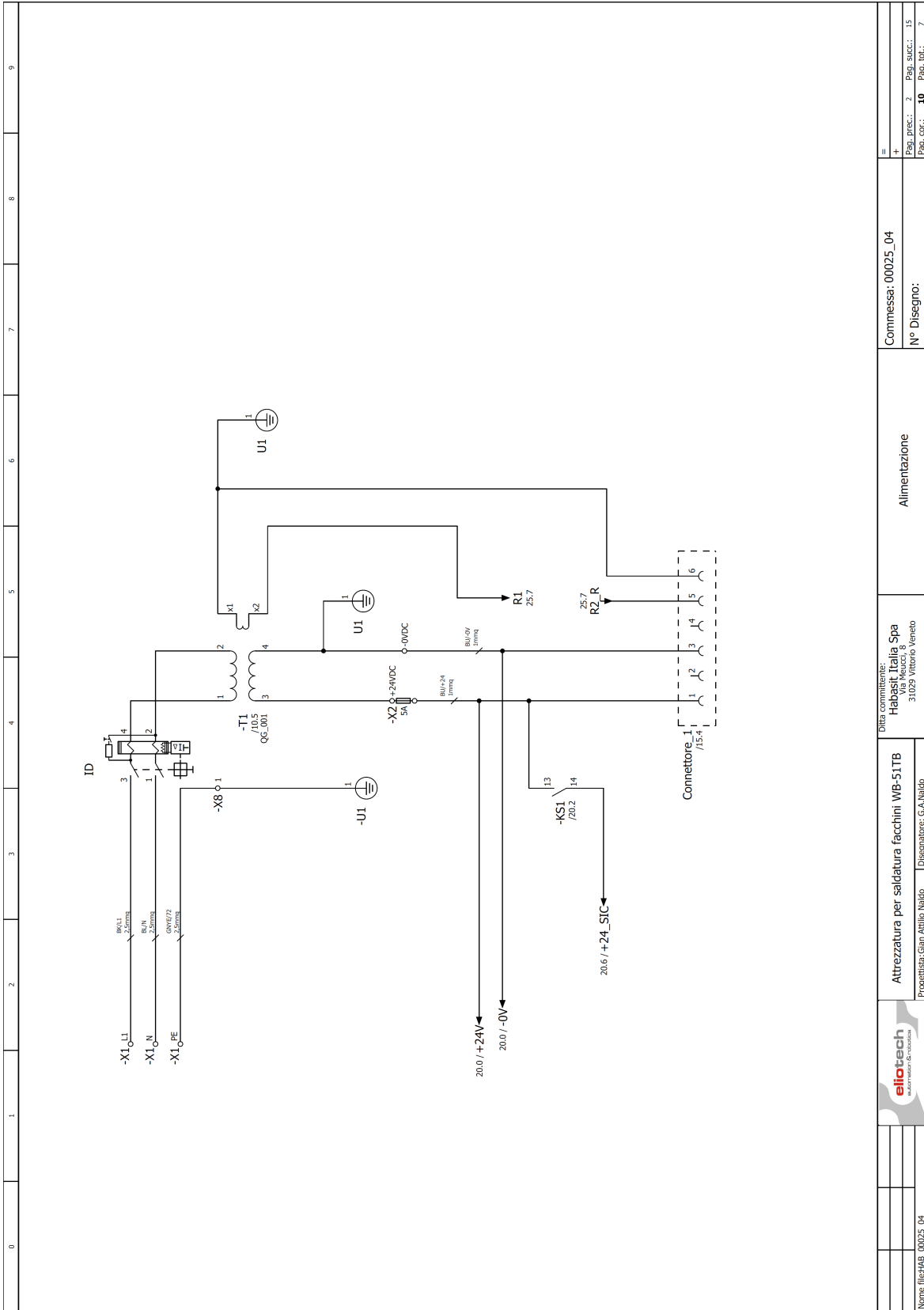
<b>Dimensioni (Lung. x Largh. x Alt.)</b>	620x420x770H mm 24.4x16.53x30.31in
<b>Peso Totale</b>	56 kg / 273.7 lbs.
<b>Rumore</b>	< 70 db
<b>Temperatura di lavoro</b>	Compresa fra 5°C – 40°C
<b>Grado di umidità tollerato</b>	Compresa fra 45 – 70%

**TABELLA 2 - CARATTERISTICHE DIMENSIONALI E AMBIENTALI**

<b>Larghezza max cinghia HabaSYNC</b>	50.8 mm / 2 in
<b>Altezza max tassello</b>	70 mm / 2.75 in
<b>Lunghezza max tassello</b>	50.8 mm / 2 in
<b>Larghezza max tassello</b>	

**TABELLA 3 - CARATTERISTICHE DEI PRODOTTI TRATTATI**

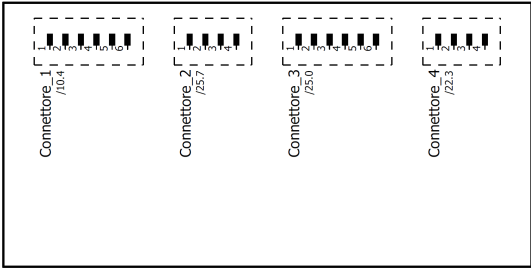
## **5.1 Schema Elettrico**



0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

Nome file:HAB_00025_04	elotech S.p.A. - Via Venezia 8 31025 Vittorio Veneto	Alimentazione	Commissa: 00025_04 N° Disegno:	<table border="1"> <tr><td>=</td><td></td></tr> <tr><td>+</td><td></td></tr> <tr><td colspan="2">Pag. prec.: 2    Pag. succ.: 13</td></tr> <tr><td colspan="2">Pag. cor.: 10    Pag. tot.: 7</td></tr> </table>	=		+		Pag. prec.: 2    Pag. succ.: 13		Pag. cor.: 10    Pag. tot.: 7	
=												
+												
Pag. prec.: 2    Pag. succ.: 13												
Pag. cor.: 10    Pag. tot.: 7												

Attrezzatura per saldatura facchini WB-51TB  
 Progettista: Gian Attilio Naldò    Disegnatore: G.A.Naldò  
 Data committente:  
 Habasit Italia Spa  
 Via Melucci, 8  
 31025 Vittorio Veneto

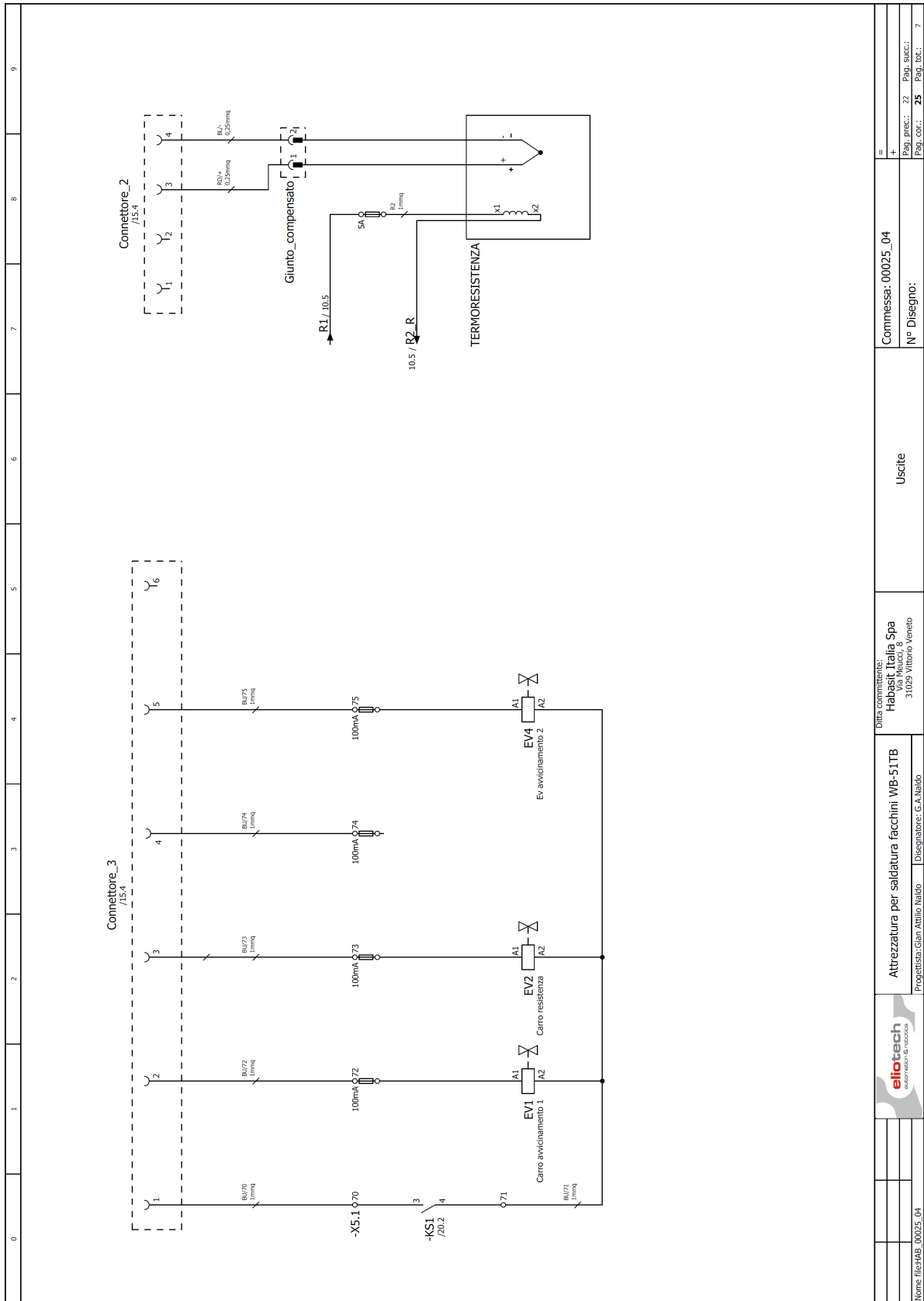
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
<p><b>Controllo Habasit</b></p> 									
<p>Nome file: HABE_00025_04</p>									
<p>elitech AUTOREGOLAZIONE</p>									
<p>Attrezzatura per saldatura facchini WB-51TB Progettista: Gian Attilio Valido   Disegnatore: G.A.Naldo</p>									
<p>Ditta committente: Habasit Italia Spa Via Melchiorri, 8 31029 Vittorio Veneto</p>									
Controllo Habasit									
Commissa: 00025_04									
N° Disegno:									
=									
+									
Pag. prec.: 10 - Pag. succ.: 20									
Pag. cor.: 15 - Pag. tot.: 7									





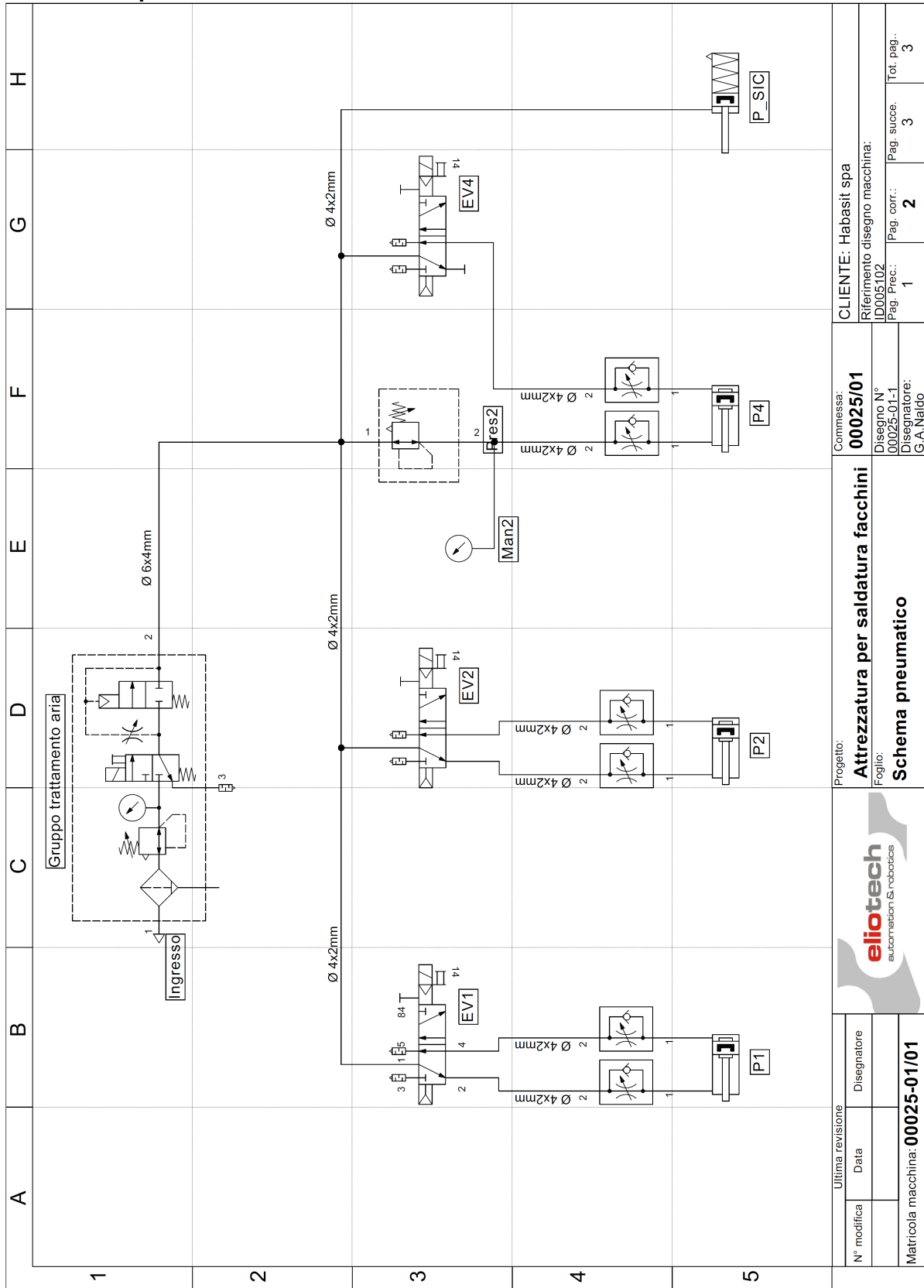






Nome file:HAB_00025_04		Disegnato: G.A.Naldio		Disegnato: G.A.Naldio	
Attrezzatura per saldatura facchini WB-51TB		Ditta committente: Habasit Italia Spa 31029 Vittorio Veneto		Uscite	
Commissa: 00025_04		N° Disegno:		Commissa: 00025_04	
Pag. prec.: 22		Pag. cor.: 25		Pag. succ.: 7	
Pag. cor.: 25		Pag. succ.: 7		Pag. tot.: 7	

## 5.2 Schema pneumatico

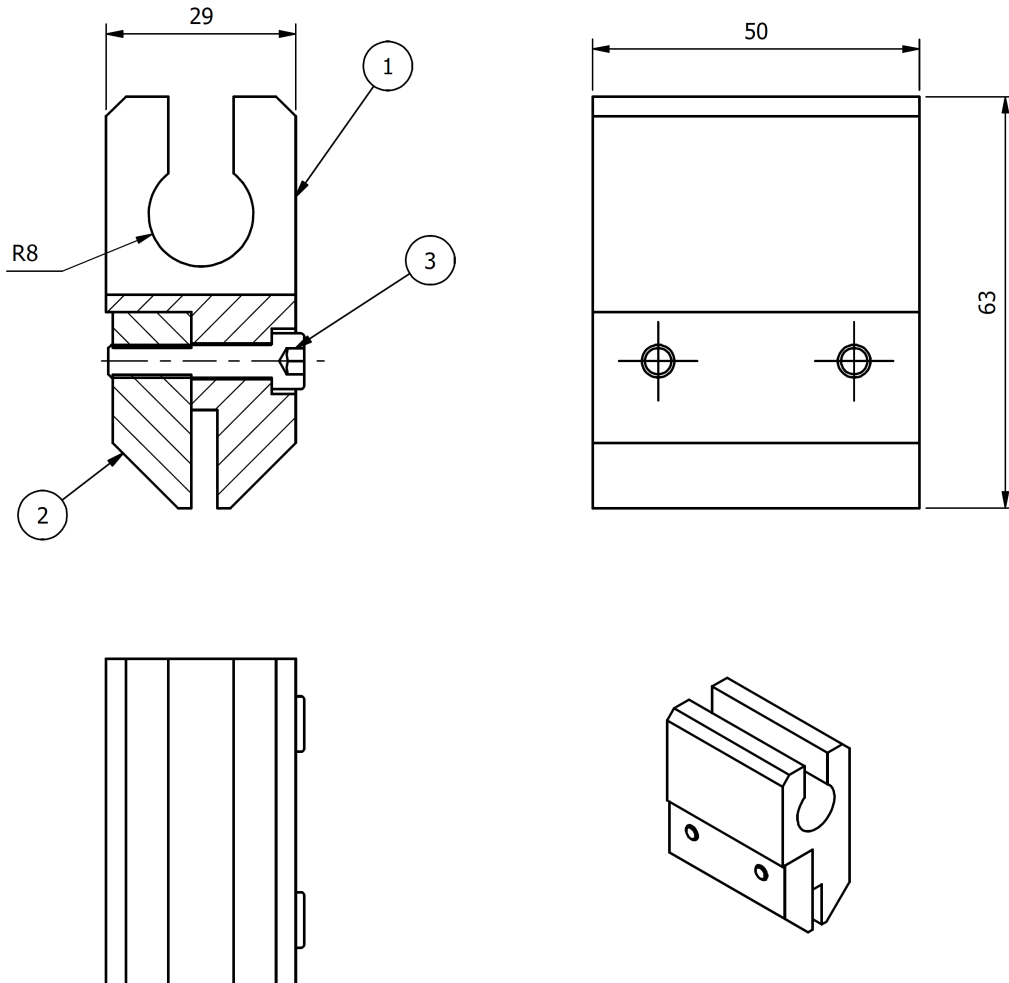


A		B		C		D		E		F		G		H																																																																																																																	
N. corr.	Posizione	Identificazione	Codice prodotto	Tipo	Movimentazione	Denominazione dell'articolo	Fornitore																																																																																																																								
1	2IB3	EV1	196941	CPE14-M1BH-5L-1/8	Carro avvicinamento	Elettrovalvola	Festo																																																																																																																								
	2IB4	R1_B	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2IB4	R1_A	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2IB5	P1	536286	ADN-32-60-1-P-A	Carro avvicinamento	Cilindro compatto	Festo																																																																																																																								
	2IC4	R2_A	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2ICD1	Gruppo trattamento aria	185743	LFRA-1/8-D-MINI-KD		Combinazione di unità di manutenzione	Festo																																																																																																																								
	2ICD3	EV2	196941	CPE14-M1BH-5L-1/8	Carro resistenza	Elettrovalvola	Festo																																																																																																																								
	2ICD5	P2	536286	ADN-32-60-1-P-A	Carro resistenza	Cilindro compatto	Festo																																																																																																																								
	2ID4	R2_B	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2IE3	Man2	159596	FMA-40-10-1/4-EN		Manometro a flangia	Festo																																																																																																																								
	2IE4	R4_B	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2IE4	R4_A	193143	GRLA-1/8-QS-4-D		Regolatore di portata unidirezionale	Festo																																																																																																																								
	2IE5	P4	536281	ADN-32-20-1-P-A	Carro contatto cinghia-facchino	Cilindro compatto	Festo																																																																																																																								
	2IEF3	EV4	196941	CPE14-M1BH-5L-1/8	Carro contatto cinghia-facchino	Elettrovalvola	Festo																																																																																																																								
	2IF3	Pres2	159505	LR-1/8-G		Riduttore di pressione	Festo																																																																																																																								
	2IH5	P_SIC	536417	AEN-25-10-1-P-A-Z-6-01	Sicurezza assenza pressione	Cilindro compatto	Festo																																																																																																																								
2																																																																																																																															
3																																																																																																																															
4																																																																																																																															
5																																																																																																																															
<table border="1"> <tr> <td colspan="2">Ultima revisione</td> <td colspan="2">Commissa:</td> <td colspan="12">CLIENTE: Habasit spa</td> </tr> <tr> <td>N° modifica</td> <td>Data</td> <td>Disegnatore</td> <td>Progetto:</td> <td colspan="12">Riferimento disegno macchina:</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Attrezzatura per saldatura facchini</td> <td colspan="2">Commissa:</td> <td colspan="10">00025/01</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Foglio:</td> <td colspan="2">Disegno N°</td> <td colspan="10">Pag. Prec.: 2</td> </tr> <tr> <td></td> <td></td> <td></td> <td>Distinta pezzi</td> <td colspan="2">Disegnatore:</td> <td colspan="10">Pag. succe.: 3</td> </tr> <tr> <td colspan="4">Matricola macchina: 00025-01/01</td> <td colspan="2">Disegnatore:</td> <td colspan="10">Tot. pag.: 3</td> </tr> <tr> <td colspan="4"></td> <td colspan="2">G. A. Naldo</td> <td colspan="10"></td> </tr> </table>																Ultima revisione		Commissa:		CLIENTE: Habasit spa												N° modifica	Data	Disegnatore	Progetto:	Riferimento disegno macchina:															Attrezzatura per saldatura facchini	Commissa:		00025/01													Foglio:	Disegno N°		Pag. Prec.: 2													Distinta pezzi	Disegnatore:		Pag. succe.: 3										Matricola macchina: 00025-01/01				Disegnatore:		Tot. pag.: 3														G. A. Naldo											
Ultima revisione		Commissa:		CLIENTE: Habasit spa																																																																																																																											
N° modifica	Data	Disegnatore	Progetto:	Riferimento disegno macchina:																																																																																																																											
			Attrezzatura per saldatura facchini	Commissa:		00025/01																																																																																																																									
			Foglio:	Disegno N°		Pag. Prec.: 2																																																																																																																									
			Distinta pezzi	Disegnatore:		Pag. succe.: 3																																																																																																																									
Matricola macchina: 00025-01/01				Disegnatore:		Tot. pag.: 3																																																																																																																									
				G. A. Naldo																																																																																																																											



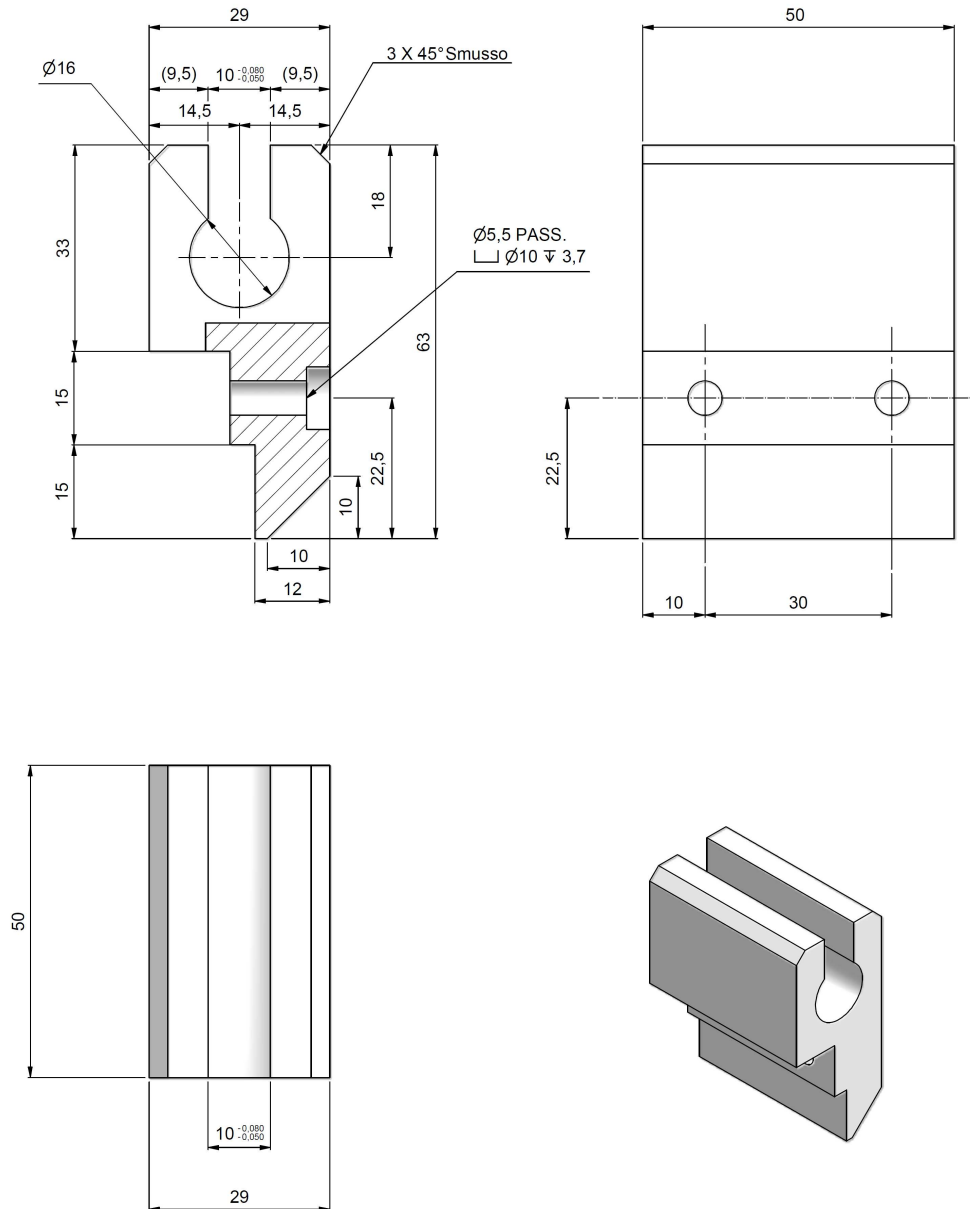
### 5.3 Disegno porta tassello standard

#### H08D005035\_2 – Assieme porta tassello

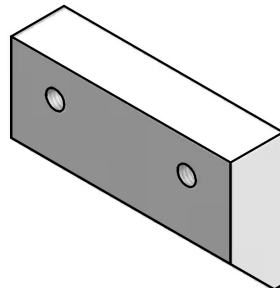
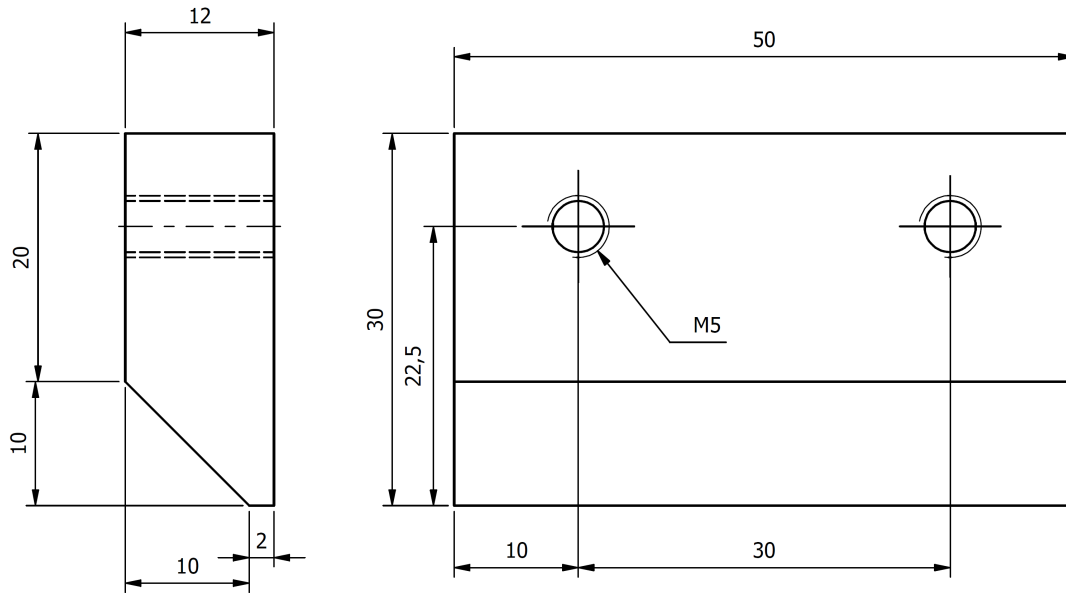


Elenco parti			
POS.	QTÀ	CODICE	DESCRIZIONE
1	1	ID005035	SUPPORTO FACCHINO SP.5
2	1	ID005035_1	
3	2	ISO 4762 - M5 x 25	Vite con esagono incassato

H08D005035 – Pos.1



H08D005035\_1 – Pos.2



# WB-51TB

Saldatrice a lama calda per tasselli su cinghie dentate tipo HabaSYNC



Manuale ricambi e schemi macchina

## 6 Prefazione

Habasit Vi ringrazia per l'acquisto della unità di saldatura PQ-601 per nastri della serie HabaTRAC. Se trattata con cura la saldatrice PQ-601 sarà in grado di garantire affidabilità e qualità delle giunzioni per molti anni.

<b>ATTENZIONE</b>	<b>Al fine di assicurare un corretto e sicuro utilizzo della pressa l'utilizzatore è tenuto a leggere con attenzione il presente manuale e seguirne scrupolosamente le indicazioni prima di procedere all'installazione ed utilizzo.</b>
-------------------	--

Per qualsiasi domanda o problema riguardante la Vostra pressa potete contattare il Customer Care Habasit. Sul sito [www.habasit.com](http://www.habasit.com) potrete trovare l'indirizzo della filiale o del distributore Habasit più vicino a Voi.

### 6.1 Indirizzo del produttore

Per ulteriori informazioni potete contattare la nostra sede al seguente indirizzo:

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro, 50  
I - 31016 Cordignano (TV)

Tel.: 199 199 333  
Fax: 199 199 555

For international calls only:  
Phone: +39 0438 911444  
Fax: +39 0438 912374

### 6.2 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza.

Per questioni tecniche relative al funzionamento e alle condizioni dell'attrezzatura contattare il produttore (paragrafo 6.1).

## 7 Norme ed avvertenze generali

### 7.1 Criteri di impostazione del manuale

Il presente manuale segue le norme d'impostazione e i requisiti richiesti dalla Direttiva 98/37/CE Emendata, Direttiva del Consiglio della Comunità Europea del 14 giugno 1989, concernente il riavvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alle macchine, altrimenti detta "Direttiva Macchine", ed a tutte le altre Direttive e Norme in essa richiamate, ispirandosi a criteri che, oltre ad illustrare le caratteristiche tecniche della macchina e i suoi modi d'uso, di manutenzione e di ricerca guasti, facciano bene notare:

- tutte le misure di protezione adottate sulla macchina, realizzando una totale integrazione della sicurezza nella progettazione e nella costruzione della macchina.
- tutte le misure di protezione che devono essere adottate nei confronti di quei rischi che non possono essere totalmente eliminati
- tutte le indicazioni per la formazione del personale addetto alla macchina e segnalare se è necessario prevedere dispositivi di protezione individuali.
- esso è organizzato in sezioni per specifici argomenti, sezioni nelle quali ogni aspetto della sicurezza è in esse richiamato nel testo ed evidenziato.

### 7.2 Criteri di utilizzo del manuale

HABASIT invita l'utilizzatore alla lettura completa del presente manuale, all'atto del ricevimento della attrezzatura cui è allegato, e in ogni caso, prima di intraprendere azioni sulla attrezzatura stessa. Il presente manuale è predisposto per fornire tutte le istruzioni, indicazioni e avvertenze necessarie all'utilizzatore per conoscere l'attrezzatura, per comprendere i suoi principi di funzionamento, e per essere informato in modo adeguato per un uso sicuro.

Unitamente alle istruzioni contenute in questo manuale richiamiamo gli utilizzatori al rispetto dell'eventuale legislazione specifica vigente.

Questo manuale è da considerarsi parte integrante della attrezzatura e il suo contenuto deve essere diffuso tra i manutentori e utilizzatori incaricati.

Lo scopo è di fornire tutte le informazioni necessarie per un buono e corretto funzionamento della attrezzatura.

I manuali devono essere conservati per tutta la durata in vita della attrezzatura e aggiornati in caso di modifiche per migliorarne le prestazioni.

I manuali devono essere a disposizione del personale qualificato.

La consultazione di questo manuale è facilitata dall'indice generale che consente di localizzare immediatamente l'argomento d'interesse.

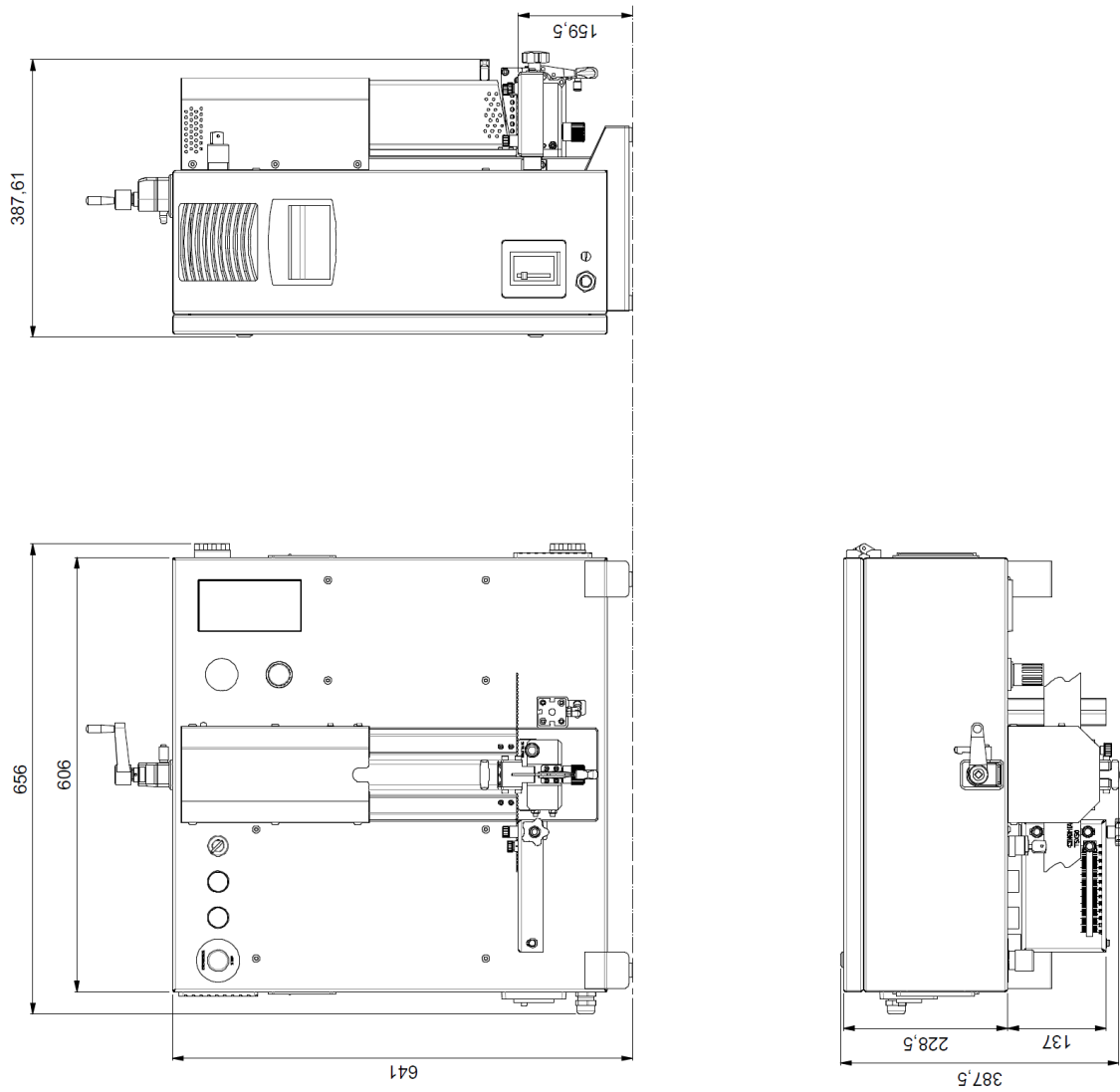
Qualora l'argomento trattato sia di particolare importanza, esso è evidenziato con riferimento al tipo di personale tecnico che deve intervenire.

Tutti gli aggiornamenti che HABASIT ritiene di dover apportare per migliorare la qualità della attrezzatura, saranno comunicati tramite l'invio della documentazione specifica e/o in alternativa un nuovo manuale che sostituirà completamente il precedente.

In caso di cessione della attrezzatura ad altro cliente i manuali dovranno essere abbinati alla stessa ed HABASIT dovrà essere informata in modo da poter comunicare eventuali modifiche o aggiornamenti.

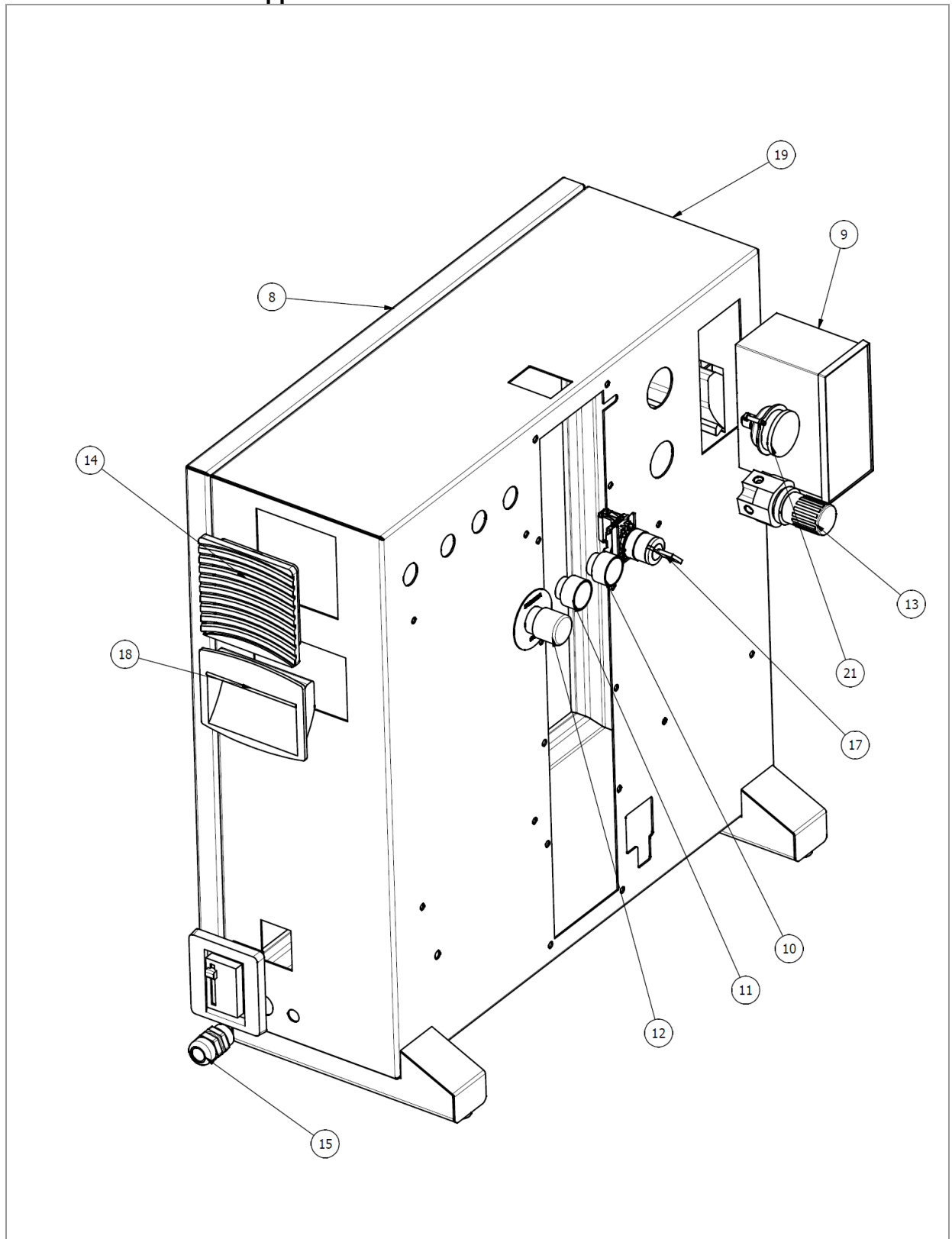
Una copia del presente manuale consegnata assieme alla attrezzatura è destinata agli operatori addetti alla manutenzione che s'impegnano a leggerlo, a conservarlo nei pressi della attrezzatura stessa e a consultarlo prima di intraprendere qualsiasi intervento sulla attrezzatura.

### 7.3 Dimensioni



## 8 Ricambi

### 8.1 H08D005002 – Gruppo telaio macchina e comandi



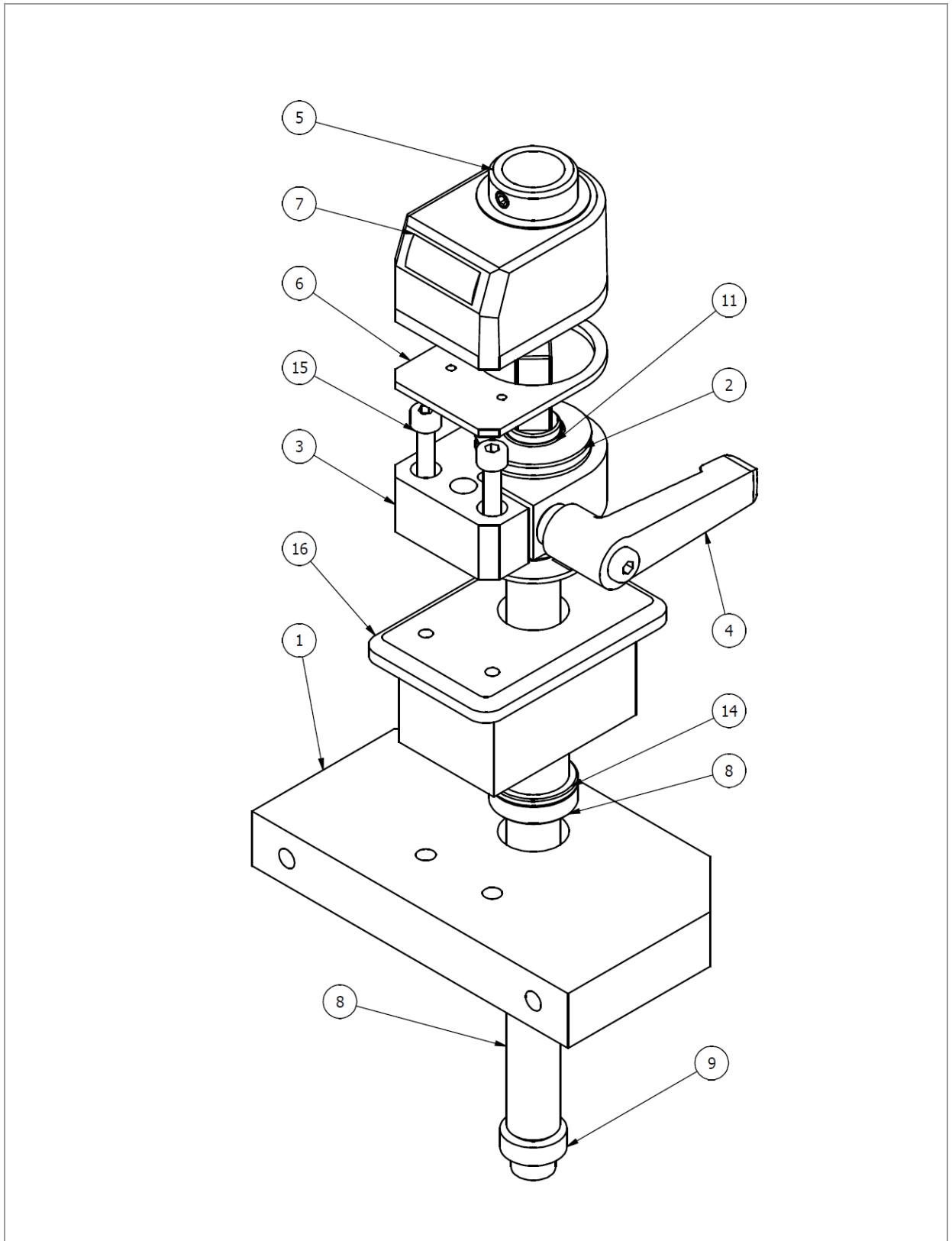


**WB-51TB**

**H08D005002 – gruppo telaio macchina e comandi**

<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
8	1	ID005026	SPORTELLO POSTERIORE STRUTTURA
9	1	XN000116	CONTROLLO ELETTRONICO HABASIT
10	1	XN000221	PULSANTE ROSSO COMPLETO - XB4 BA21
11	1	XN000115	PULSANTE NERO COMPLETO - XB4 BA21
12	1	XN000113	PULSANTE A FUNGO EMERGENZA - XB4 BT42 TELEMECANIQUE
13	1	XN000232	REGOLATORE DI PRESSIONE - LR-1/8-G - FESTO
14	2	XN000071	GRIGLIA KRYOS-GKV100
15	1	IN040122	PRESSACAVO IN PLASTICA PG16 V-TEC
17	1	XN000250	INTERRUTTORE 22MM CHIAVE SCATTO - XB4BG21 - TELEMECANIQUE
18	2	XN000067	MANIGLIA DA INCASSO EPR.120-PF-C1 ELESA
19	1	ID005025	STRUTTURA BASE IN LAMIERA
21	1	XN000220	MANOMETRO SERIE FMA-40-10-1/4-EN - FESTO

## 8.2 H08D005005 – Gruppo manovella regolazione altezza tassello



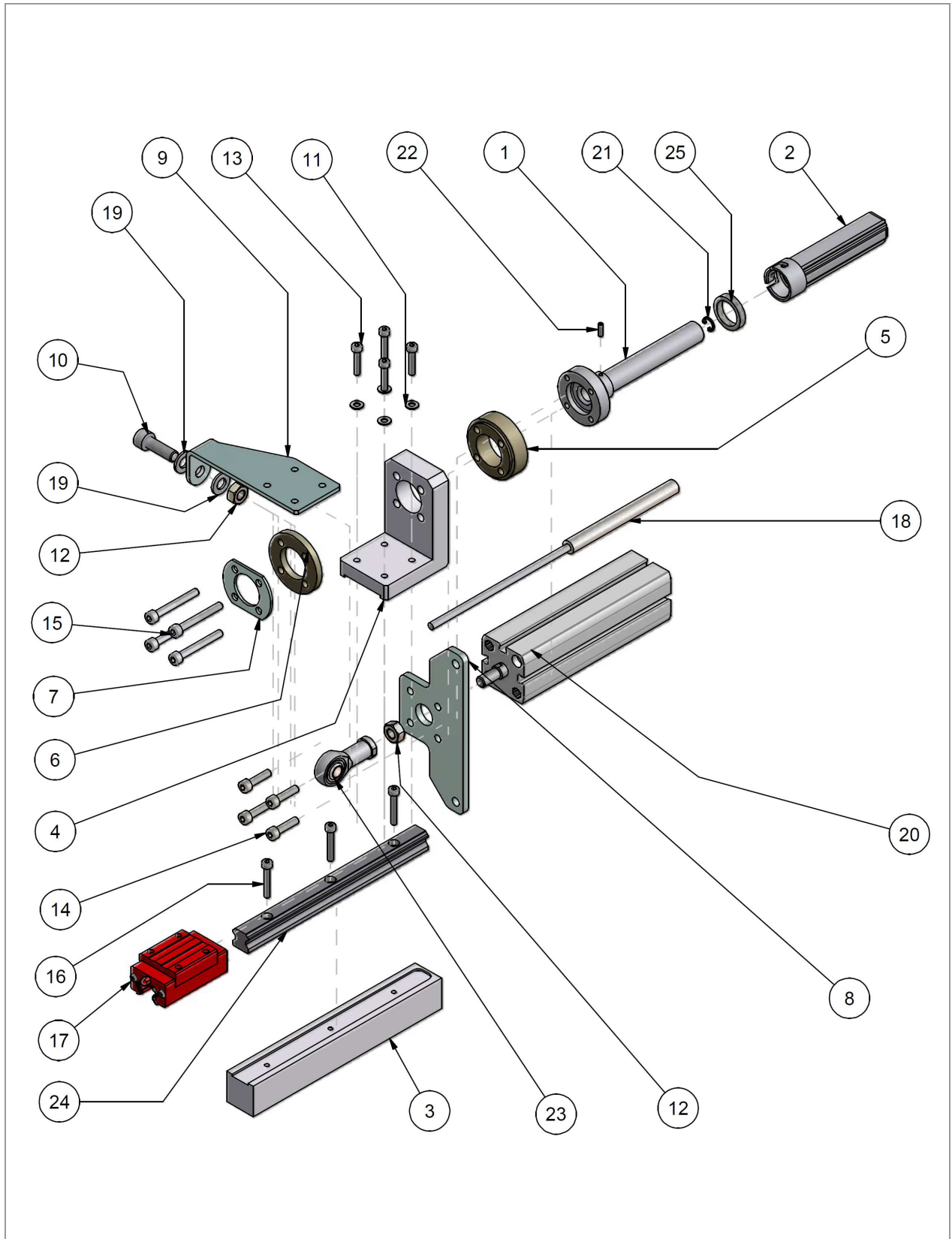


**WB-51TB**

**H08D005005 – Gruppo manovella regolazione altezza tassello**

POS.	QTÀ	CODICE	DESCRIZIONE
1	1	ID005029	BASE APPOGGIO VISUALIZZATORE E REGISTRO
2	2	XN000088	RALLA ASSIALE INA-FAG AS1226
3	1	XN000086_1	BSA51-1 - BASE FOR SPINDLE LOCKING
4	1	XN000086_2	BSA51-2 - BASE FOR SPINDLE LOCKING
5	1	XN000085_1	DD51_PART1 - DIGITAL POSITION INDICATORS DIRECT DRIVE
6	1	XN000085_2	DD51_PART2 - DIGITAL POSITION INDICATORS DIRECT DRIVE
7	1	XN000085_3	DD51_PART4 - DIGITAL POSITION INDICATORS DIRECT DRIVE
8	1	ID005028	VITE DI REGOLAZIONE ALTEZZA TASSELLO
9	1	ID005030	RONDELLA ARRESTO
11	1	IN011764	RIDUZIONE PER VISUALIZZATORE DIGITALE RB51-RB52-RBT52 ELESA
14	1	XN000091	BOCCOLE SINTERIZZATE ISO 2795 - 12 X 16 X 12
15	2	IN010217	VITE A TESTA CILINDRICA ESAGONO INCASSATO - M 4 X 20 ZN
16	1	ID005027	DISTANZIALE MISURATORE

**8.3 H08D005003 - Gruppo carro unità di riscaldamento (lama calda)**





Autore:

Edizione: 12/09

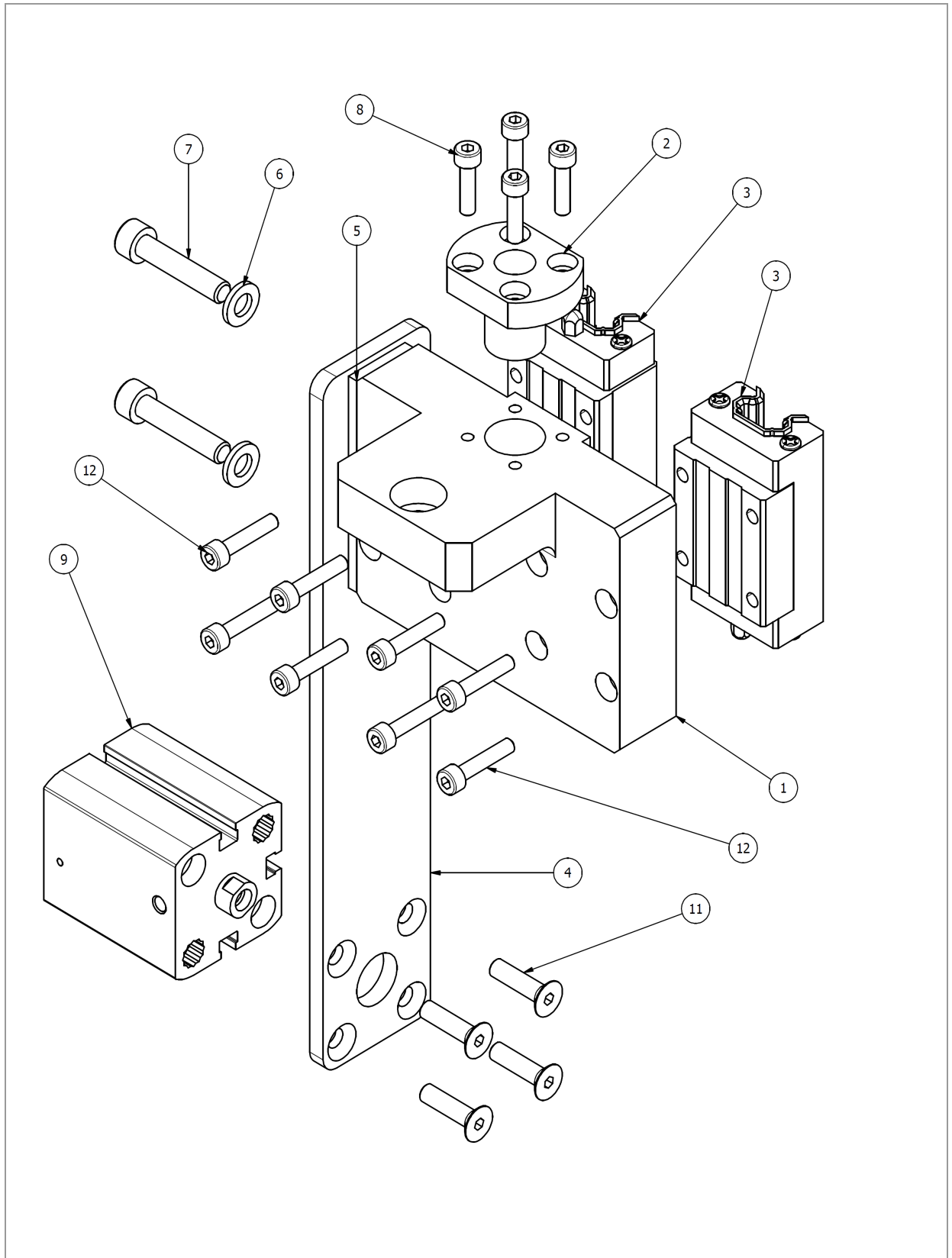
Salvo modifiche

Sostituisce: =

Pagina 44 di 56

<b>WB-51TB</b>			<b>H08D005003 - Gruppo carro unità di riscaldamento (lama calda)</b>
<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
1	1	ID005526	LAMIERA DI RINFORZO SALDATURA
2	1	ID005525	UGELLO PER PISTOLA TERMICA LEISTER ART.106.992
3	1	ID005544	STRUTTURA PORTANTE TOOL SALDATURA
6	6	XN000197	VITE A TESTA CILINDRICA - M5X8 ZN
7	1	ID005540	DISTANZIALE DI IRRIGIDIMENTO
8	1	ID005531	SISTEMA DI SGANCIO RAPIDO
9	1	ID005547	ANELLO DI SERRAGGIO PHON LEISTER
10	1	ID005541	PIASTRA ASOLATA
11	2	ID005507	PERNO DI CENTRAGGIO
12	1	ID005546	RUOTA PRESSORE NASTRO LARGA
13	1	ID005542	RUOTA PRESSORE NASTRO IN TEFLON
14	1	ID005510	ALBERO RUOTA DI PRESSIONE
15	2	XN000195	MOLLA A COMPRESSIONE 1X6.5X40,5 DIM ART. D11980
18	2	IN010594	VTCEI UNI 5931-M5X20 ZINC.
19	1	ID005548	LAMIERA SUPPORTO INVITO PROFILO
20	2	XN000213	ANELLO ELASTICO PER INTERNI I 42 X 1,75
21	2	IN010922	ANELLO ELASTICO PER ESTERNO ALBERO - E 20X1,2
23	1	H08N010002	CUSC. RADIALE A SFERE 6004-2RS1
24	2	XN000215	MANOPOLA SCANALATA Ø16 - M5 - BT.FP - ELESA
25	1	IN040010	PHON LEISTER-KOMBI TIPO TRIAC S ART. 100.705
26	2	ID005549	BARRA FILETTATA M5

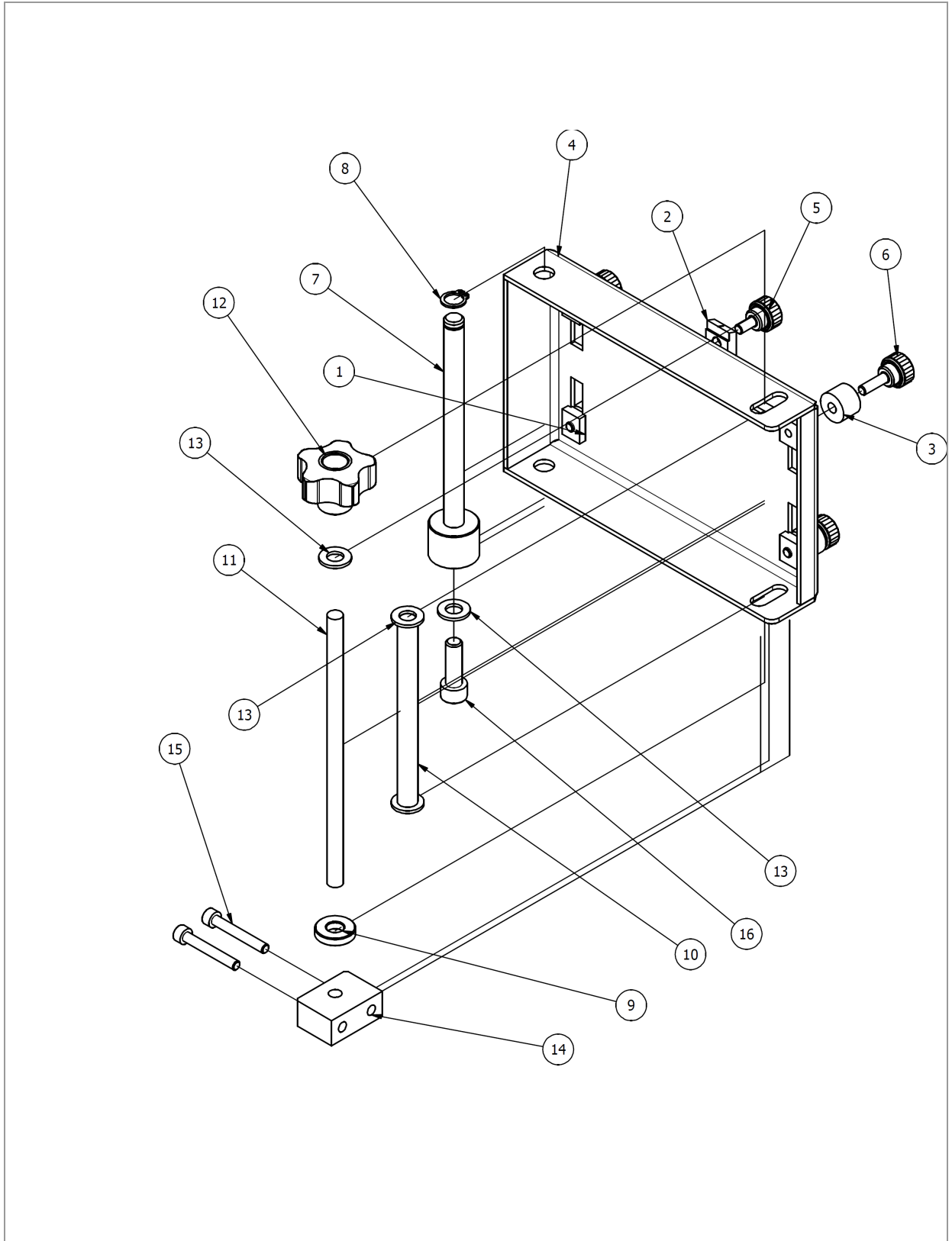
### 8.4 H08D005006 – Gruppo regolazione altezza tassello





<b>WB-51TB</b>		<b>H08D005006 - Gruppo regolazione altezza tassello</b>	
<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
1	1	ID005062	BOCCOLA FILETTATA M12X1
2	1	ID005063	PIASTRA REGOLAZIONE TASSELLO
3	1	ID005064	STAFFA FERMO PISTONE
4	1	ID005065	SPESSORE LATERALE CARRELLO DI REGOLAZIONE
5	4	IN010012	VITE TESTA SVASATA ESAGONO INCASSATO UNI 5933-M5X20 ZINCATO
6	2	IN010065	RONDELLA DIN 125 - A 6,4
7	2	IN010077	VITE A TESTA CILINDRICA - DIN 912 - M6 X 30
8	8	IN010217	VITE A TESTA CILINDRICA ESAGONO INCASSATO - M 4 X 20 ZINCATO
9	2	XN000079	CARRELLO HGH-15-CA HIWIN
10	4	XN000096	VITE A TESTA CILINDRICA - DIN 912 - M4 X 16
11	1	XN000180	CILINDRO COMPATTO SEMPLICE EFFETTO AEN-25-10-I-P-A-Z

**8.5 H08D005007 – Gruppo piano appoggio cinghia**



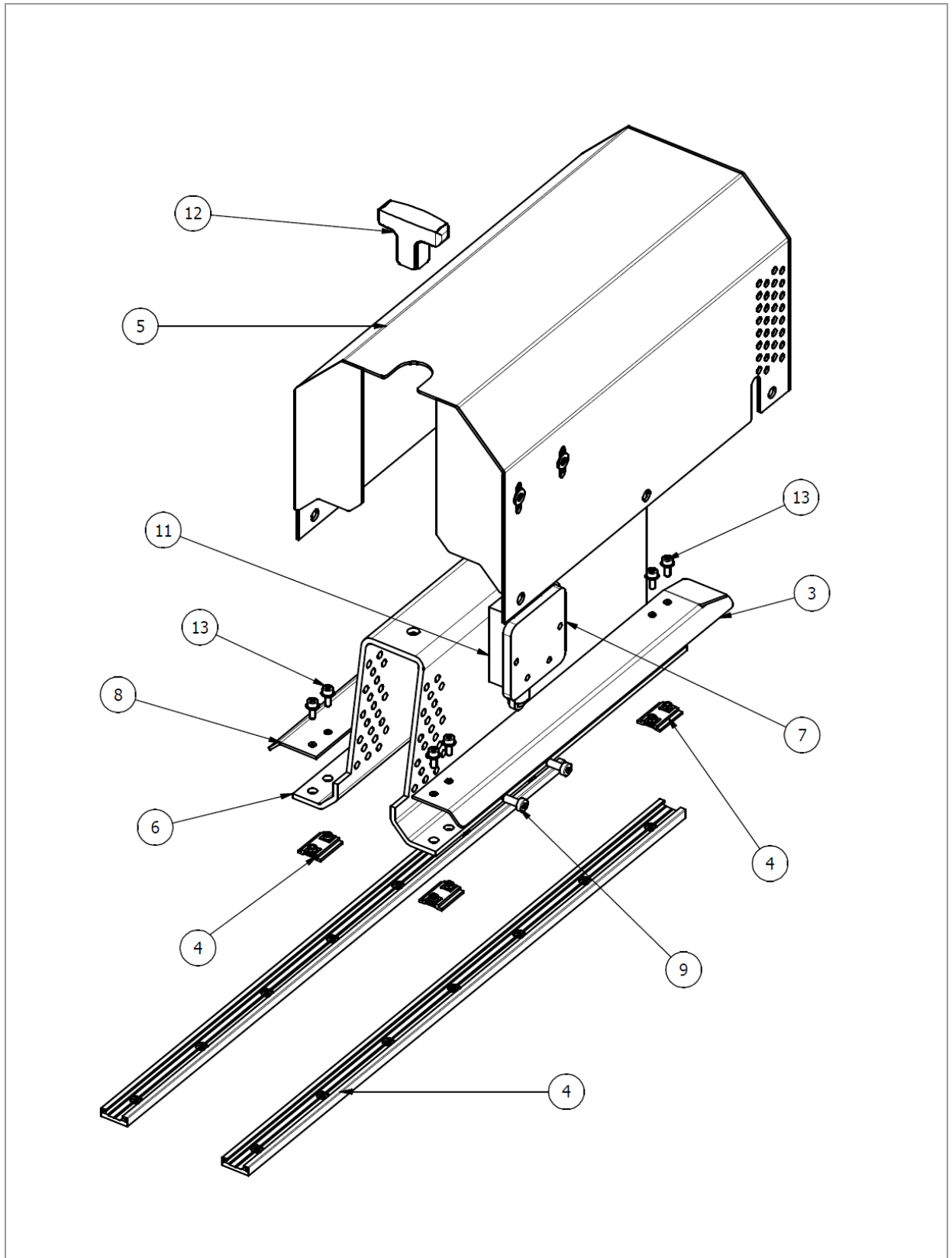


**WB-51TB**

**H08D005007 – gruppo piano appoggio cinghia**

POS.	QTÀ	CODICE	DESCRIZIONE
1	5	ID005039	TASSELLO SCORREVOLE GUIDA
2	1	ID005040	INDICATORE ORIGINE
3	4	ID005038	DISTANZIALE DI GUIDA
4	1	ID005036	PIANO PER SCORRIMENTO CINGHIA
5	1	XN000240	MANOPOLA SCANALATA - BT.16 P-M5X10 - ELESA
6	4	XN000239	MANOPOLA SCANALATA - BT.16 P-M5X16 - ELESA
7	1	ID005037	PERNO FISSAGGIO PIANO INGRESSO
8	1	XN000241	ANELLO ELASTICO PER ESTERNO ALBERO - E 10X1
9	1	ID005061	DISTANZIALE Ø20X4.5_IØ8.5
10	1	ID005068	DISTANZIALE PER BLOCCAGGIO PIANO INGRESSO
11	1	ID005069	BARRA FILETTATA M8
12	1	XN000255	VOLANTINO A LOBI - VCT.40 FP-M8 - ELESA
13	4	XN000105	RONDELLA DIN 125 - A 8,4
14	1	ID005067	BLOCCHETTO FISSAGGIO PIANO INGRESSO
15	2	IN010221	VITE A TESTA CILINDRICA - DIN 912 - M5 X 35 ZN
16	1	IN010016	VITE TESTA CILINDRICA ESAGONO INCASSATO - M8 X 25 ZN

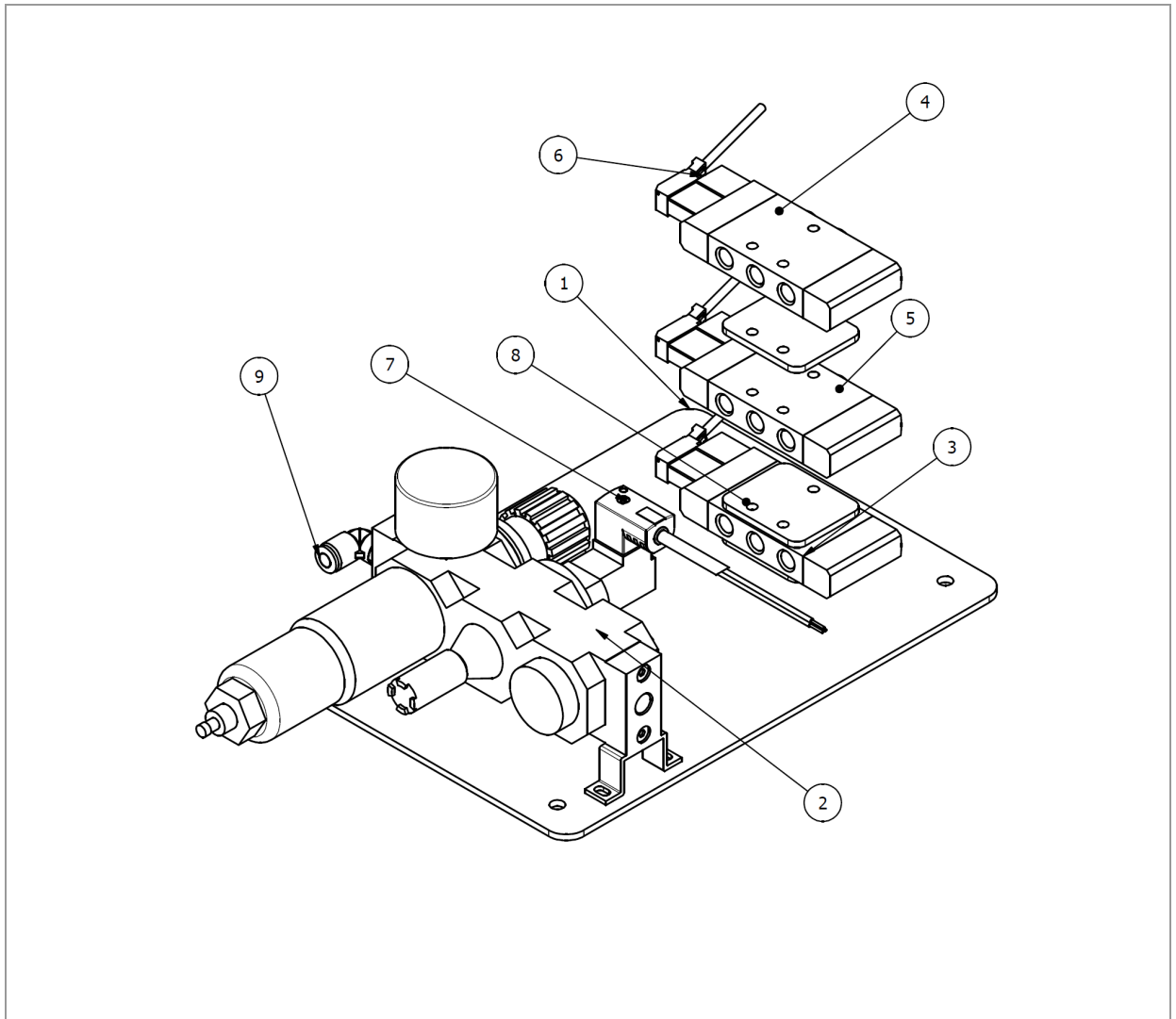
### 8.6 H08D005008 – Gruppo protezione anteriore





<b>WB-51TB</b>		<b>H08D005008 – gruppo protezione anteriore</b>	
<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
3	1	ID005043	LAMIERA GUIDA DX
4	2	XN000242	GUIDA LINEARE IGUS - NK-02-17-2, 400
5	1	ID005045	PROTEZIONE FRONTALE FISSA
6	1	ID005046	PROTEZIONE SCORREVOLE FRONTALE
7	1	ID005044	PIASTRINA FISSAGGIO FINECORSA
8	1	ID005047	LAMIERA GUIDA SX
9	2	DIN 7984 - M4 x 10	Vite a testa cilindrica
11	1	XN000243	FINECORSA A PULSANTE CON ROTELLA IN ACCIAIO - XCMN2102L1 - TELEMECANIQUE
12	1	XN000244	Maniglia - L.652/40 B-M6-NERO - Elesa
13	8	XN000245	Vite Testa Cilindrica Esagono Incassato - M3 x 8

### 8.7 H08D005009 – Gruppo pannello regolatore pressione aria e valvole pneumatiche

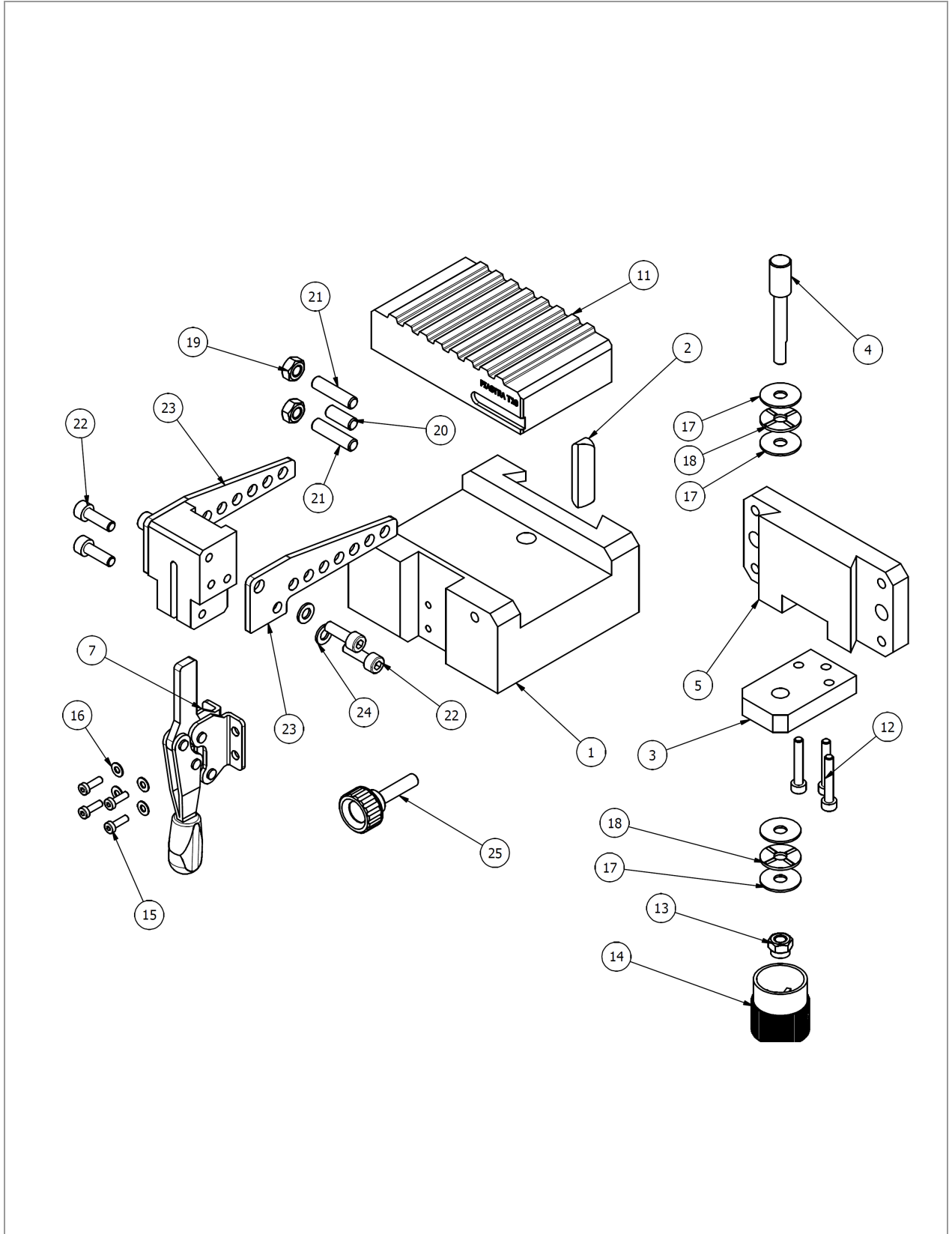


**WB-51TB**

**H08D005009 - Gruppo pannello regolatore pressione aria e valvole pneumatiche**

POS.	QTÀ	CODICE	DESCRIZIONE
1	1	ID005049	PANNELLO PNEUMATICO
2	1	XN000181	GRUPPO TRATTAMENTO ARIA LFR-1/8-D-MINI-KD
3	3	XN000182_1	196941_CPE14_M1BH_5L_1_86_01
4	3	XN000182_2	196941_CPE14_M1BH_5L_1_86_02
5	3	XN000182_3	196941_CPE14_M1BH_5L_1_86_03
6	3	XN000184	CONNETTORE ELETTRICO KMYZ-9-24-25-LED-PUR-B
7	1	XN000183	CONNETTORE ELETTRICO KMEB-1-24-25-LED
8	3	ID005048	DISTANZIALE VALVOLE
9	1	XN000146	RACCORDO L 130927 QSL-B-1/8-6-20 FESTO

**8.8 H08D005010 - Gruppo base bloccaggio cinghia**





Autore:

Pagina 53 di 56

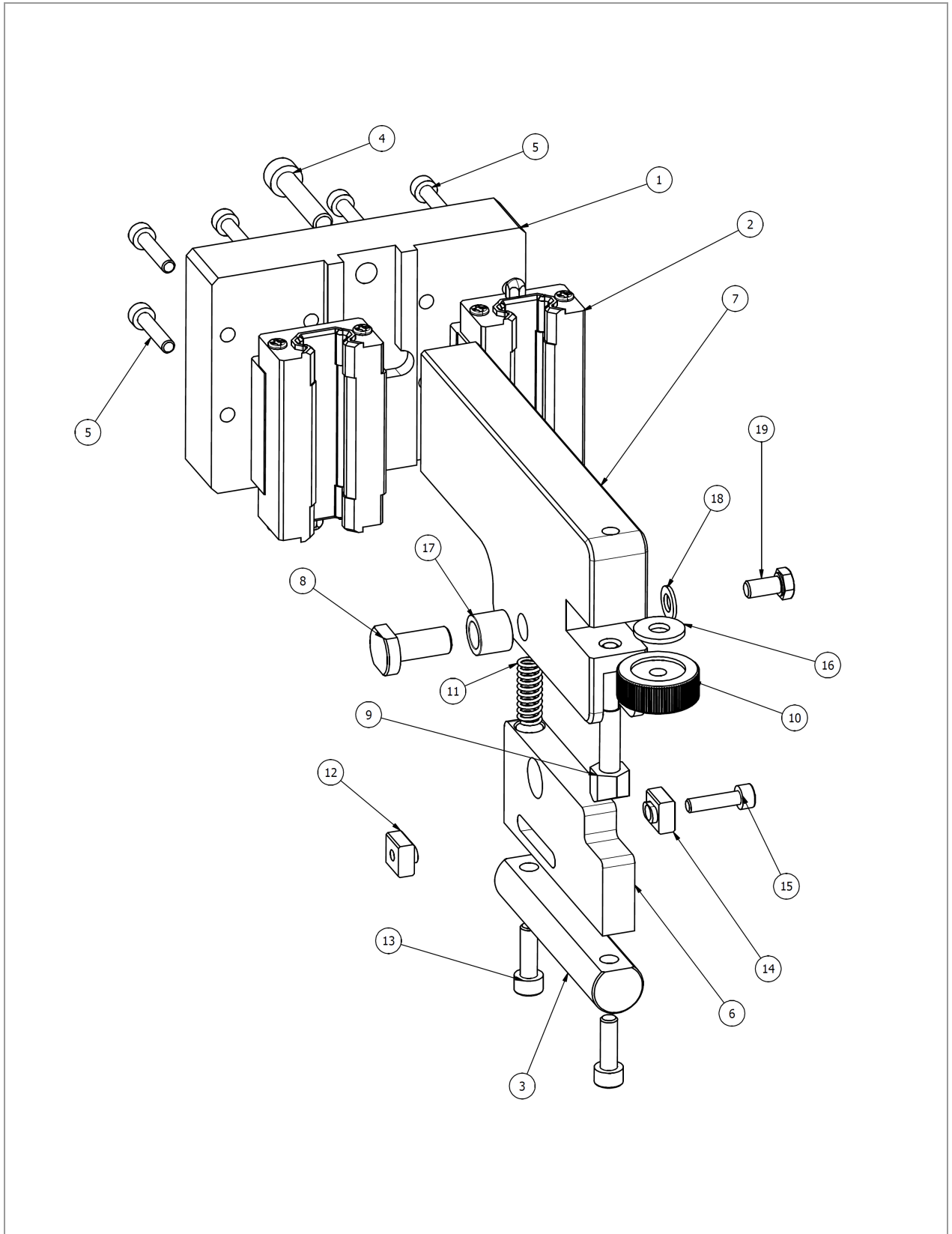
Edizione: 12/09

Salvo modifiche

Sostituisce: =

<b>WB-51TB</b>		<b>H08D005010 – Gruppo base bloccaggio cinghia</b>	
<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
1	1	ID005031	INCUDINE PORTA MATRICE
2	1	ID005055	CHIAVETTA PER REGOLAZIONE GIOCO
3	1	ID005050	SUPPORTO SISTEMA DI REGISTRAZIONE ALTEZZA INCUDINE
4	1	ID005054	VITE DI REGOLAZIONE M10X1
5	1	ID005033	BASE INCUDINE PORTA MATRICE
7	1	XN000066_1	75_o0_6_01
11	1	ID005051	PIASTRA DI CENTRAGGIO T10
12	3	IN011744	Vite a testa cilindrica DIN 912 - M4 x 25
13	1	XN000223	Dado esagonale autobloccante - M6
14	1	XN000224	MANOPOLA DI REGOLAZIONE ELESA IZP.25 N-6+GS-10/20
15	4	XN000081	Vite a testa cilindrica DIN 7984 - M3 x 10 ZN
16	4	XN000225	Rondella - DIN 125 - A 3,2 ZN
17	4	XN000228	RALLA - 6X19X1 - AS0619 - INA FAG
18	2	XN000229	GABBIA ASSIALE A RULLINI - 6X19X2 - AXK0619 - INA FAG
19	2	IN010270	Dado UNI 5588-68 M6 ZINC.
20	1	XN000230	Grano punta piana - M6 x 16
21	2	XN000231	Grano punta piana - M6 x 25
22	6	IN010114	Vite a testa cilindrica DIN 912 - M5 x 16
23	2	ID005052	LAMIERA PER BLOCCAGGIO CINGHIA
24	4	IN010061	Rondella DIN 125 - A 5,3
25	1	XN000248	MANOPOLA SCANALATA - BT.20 p-M6x25 - ELESA

### 8.9 H08D005011 – Gruppo supporto tassello





<b>WB-51TB</b>		<b>H08D005011 – gruppo porta tassello</b>	
<b>POS.</b>	<b>QTÀ</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
1	1	ID005031	INCUDINE PORTA MATRICE
2	1	ID005055	CHIAVETTA PER REGOLAZIONE GIOCO
3	1	ID005050	SUPPORTO SISTEMA DI REGISTRAZIONE ALTEZZA INCUDINE
4	1	ID005054	VITE DI REGOLAZIONE M10X1
5	1	ID005033	BASE INCUDINE PORTA MATRICE
7	1	XN000066_1	75_o0_6_01
11	1	ID005051	PIASTRA DI CENTRAGGIO T10
12	3	IN011744	Vite a testa cilindrica DIN 912 - M4 x 25
13	1	XN000223	Dado esagonale autobloccante - M6
14	1	XN000224	MANOPOLA DI REGOLAZIONE ELESA IZP.25 N-6+GS-10/20
15	4	XN000081	Vite a testa cilindrica DIN 7984 - M3 x 10 ZN
16	4	XN000225	Rondella - DIN 125 - A 3,2 ZN
17	4	XN000228	RALLA - 6X19X1 - AS0619 - INA FAG
18	2	XN000229	GABBIA ASSIALE A RULLINI - 6X19X2 - AXK0619 - INA FAG
19	2	IN010270	Dado UNI 5588-68 M6 ZINC.
20	1	XN000230	Grano punta piana - M6 x 16
21	2	XN000231	Grano punta piana - M6 x 25
22	6	IN010114	Vite a testa cilindrica DIN 912 - M5 x 16
23	2	ID005052	LAMIERA PER BLOCCAGGIO CINGHIA
24	4	IN010061	Rondella DIN 125 - A 5,3
25	1	XN000248	MANOPOLA SCANALATA - BT.20 p-M6x25 - ELESA



## **9 Responsabilità relative ai prodotti ed al loro uso**

Il Cliente è responsabile della corretta scelta e dell'uso del prodotto in relazione alle proprie esigenze industriali e/o commerciali, salvo il caso che l'utilizzo sia stato raccomandato da personale tecnico Habasis, debitamente informato dal Cliente delle proprie necessità operative. In tal caso le indicazioni delle particolarità di utilizzo dovranno comunque essere riportate nell'ordine e confermate da Habasis. Il Cliente è sempre responsabile della sicurezza nell'ambito delle applicazioni del prodotto.

**TUTTE LE INDICAZIONI TECNICHE CONTENUTE NEL PRESENTE CATALOGO SONO ACCURATE ED AFFIDABILI; ESSE COMUNQUE VANNO RIFERITE SEMPRE AD UTILIZZAZIONI STANDARD E DERIVANO DA TESTS EFFETTUATI CON APPARECCHIATURE PER PROVE IN SCALA RIDOTTA; ESSE ANDRANNO CONTROLLATE DAL CLIENTE ALLA LUCE DELL'USO INDUSTRIALE CHE QUESTI PREVEDE E CIÒ SOPRATTUTTO IN CASO DI APPLICAZIONI PARTICOLARI, PER LE QUALI**

**EVENTUALI RACCOMANDEAZIONI DELLA FORNITRICE, NON RICHIAMATE NELL'ORDINE E NELLA RELATIVA CONFERMA, ASSUMONO CARATTERE MERAMENTE INDICATIVO, SENZA ALCUNA GARANZIA IN ORDINE ALLA IDONEITÀ DELLE STESSE AL RAGGIUNGIMENTO DEL RISULTATO VOLUTO, NÈ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDEZA DEL PRODOTTO HABASIT ALLE ESIGENZE DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL CLIENTE ED AI SUOI RISULTATI FINALI, I QUALI SI SVOLGONO E SI VERIFICANO AL DI FUORI DI OGNI POSSIBILITÀ DI CONTROLLO DA PARTE DELLA FORNITRICE. HABASIT QUINDI DECLINA - IN QUESTO CONTESTO - OGNI RESPONSABILITÀ PER VIZI, DIFETTI O DANNI COLLEGATI CON L'USO DEI PROPRI PRODOTTI.**