

---

# Dispositivo di pressatura a caldo PF-100S

---



Il PF-100S è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione con il sistema Flexproof di nastri e cinghie Habasit fino a 100 mm di larghezza e 2,5 mm di spessore. La piastra di pressatura inferiore è riscaldata e provvista di un elemento termosensibile integrato e un regolatore della temperatura. Il meccanismo di snodo a ginocchiera agevola la regolazione nel caso di spessori nastro differenti. Il compensatore di pressione integrato, garantisce una pressatura a caldo affidabile, nelle giunzioni a fusione.

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S è idoneo per l'uso sia in officina che in installazioni in loco.

---

**Indice:**

<b>1.</b>	<b>Informazioni generali</b> .....	<b>3</b>
1.1	Applicazione.....	3
1.2	Indicazioni di sicurezza.....	3
1.3	Condizioni di fornitura.....	3
1.3.1	Accessori disponibili.....	4
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi.....	4
1.5	Garanzia.....	4
1.6	Consulenza tecnica.....	4
<b>2.</b>	<b>Principio di funzionamento</b> .....	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Messa in funzione iniziale</b> .....	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Pressatura a caldo di nastri/cinghie</b> .....	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Assistenza</b> .....	<b>7</b>
5.1	Manutenzione.....	7
5.2	Misurazione della temperatura della piastra.....	7
5.3	Regolazione del regolatore di temperatura.....	8
5.4	Sostituzione del cavo di alimentazione.....	8
<b>6.</b>	<b>Illustrazioni</b> .....	<b>9</b>
<b>7.</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>11</b>
<b>8.</b>	<b>Disegni</b> .....	<b>12</b>
8.1	Allacciamento elettrico.....	12
8.2	Disegno di montaggio e codici ricambi.....	13
<b>9.</b>	<b>Accessori necessari</b> .....	<b>14</b>
9.1	Guide, dispositivi di bloccaggio.....	14

**Appendici:**

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto



## 1. Informazioni generali

### 1.1 Applicazione

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S è stato progettato specificamente per la pressatura a caldo rapida e sicura di cinghie di trasmissione e di nastri trasportatori Habasit con il sistema Flexproof. Nastri e cinghie possono presentare rispettivamente una larghezza fino a 100 mm / 4 pollici.

Lo spessore massimo del nastro è di 2.5 mm / 0.10 pollici.

La pressa è adatta per l'impiego sia fisso che mobile.

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni. Habasit declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore (vedere capitolo 1.4)

### 1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono citati i concetti di ATTENZIONE, CAUTELA e NOTA. Questi concetti indicano pericoli o particolarità da osservare.

**ATTENZIONE** Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.

**CAUTELA** Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o danni materiali.

**NOTA** Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

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

Il termine **Personale qualificato** 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 Condizioni di fornitura

Q.tà Articolo

1 Dispositivo di pressatura a caldo PF-100S imballato in una scatola di cartone con

1 Manuale d'uso



### 1.3.1 Accessori disponibili

- Misuratore di temperatura (N-28714 oppure N-28715) per il controllo della temperatura di pressatura.
- Guide con larghezza fissa, comprensive di piastra di copertura:
  - 60 mm / 2.4 in. 672224
  - 80 mm / 3.2 in. 672222
  - 100 mm / 4.0 in. 672220
- Dispositivi di bloccaggio metallici (2 pezzi) 670901

**ATTENZIONE** Impiegare solo guide Habasit. In particolare, evitare l'impiego di guide metalliche in quanto potrebbero rendere inutilizzabile il dispositivo di pressatura a caldo.

### 1.4 Ordinazione di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore.

Indirizzo:

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

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.  
Indicare i codici in base alla sezione 8. Disegni.

**ATTENZIONE:** Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit.  
Habasit declina ogni responsabilità derivante da 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 pressatura a caldo contattare il produttore (per l'indirizzo vedere capitolo 1.4).



## 2. Principio di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S funziona con una temperatura di pressatura di 190 °C / 374 °F, preimpostata in fabbrica. La pressa può essere regolata in funzione dello spessore del nastro o della cinghia. Il meccanismo di chiusura funziona secondo il principio dello snodo a ginocchiera.

Nella parte inferiore della pressa (4) vi sono una piastra riscaldante smontabile con un elemento termosensibile integrato e un regolatore della temperatura (termostato). Una spia (LED) collocata nella maniglia inferiore indica che il dispositivo di pressatura a caldo è in funzione.

## 3. Messa in funzione iniziale

- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (7) corrisponda alla tensione elettrica allacciata.
- Controllare che le piastre di pressatura in metallo siano pulite.
- Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a 190 °C / 374 °F. Se è richiesta una temperatura inferiore, il regolatore di temperatura può essere impostato di conseguenza (vedere 5.2 Misurazione della temperatura della piastra).

<b>NOTA</b>	Per un impiego corretto, la spia di segnalazione (11) deve essere di fronte al lato sinistro (collegamento del cavo alla maniglia inferiore) mentre la manopola di regolazione (5) si trova nella parte superiore.
-------------	--

- Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PF-100S su una base stabile e resistente al calore.
- Per un funzionamento sicuro il dispositivo di pressatura a caldo può essere avvitato ad un tavolo/telaio. Sotto al lato inferiore (4) della pressa sono previsti dei fori filettati M6 (9).

<b>ATTENZIONE</b>	Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo dal cavo! Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo su una superficie orizzontale con il lato marcato rivolto verso l'alto.
-------------------	--



#### 4. Pressatura a caldo di nastri/cinghie

Processo: Linee guida Flexproof 3225 parametri di saldatura per i singoli prodotti

- Sollevando la maniglia superiore (6) sbloccare il morsetto di serraggio (1) e lasciare la piastra di pressatura (3) sulla piastra riscaldante (2).
- Inserire la spina del cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo. Il tempo di preriscaldamento è di circa 10 minuti. Il LED di controllo (11) si spegne quando viene raggiunta la temperatura preimpostata.
- Ribaltare verso l'alto la parte superiore della pressa (3) per aprire il dispositivo di pressatura.

<b>ATTENZIONE</b>	Non toccare la zona di pressatura a caldo. Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.
-------------------	---

- Posizionare la guida con le estremità della cinghia/nastro preparate e inserite nel dispositivo di pressatura a caldo come descritto nel relativo manuale (vedere anche capitolo 9).
- Richiudere la parte superiore della pressa (3). Sollevando la maniglia superiore (6) bloccare il morsetto di serraggio (1) nella staffa di bloccaggio. Con la manopola di regolazione (5) allineare i bracci della cerniera della maniglia superiore (6) a filo dei bracci della cerniera del morsetto di serraggio (1) – vedere figura 2 (A).
- Mettere in tensione la piastra della pressa spingendo la maniglia superiore (6) verso il basso. In condizioni di spazio limitato nell'impiego mobile, la parte superiore della pressa (3) può essere rimossa estraendo il perno della cerniera (8) e quindi ricollocata orizzontalmente sopra la parte inferiore della pressa per la messa in tensione e la pressatura a caldo.
- Rispettare il tempo di pressatura. Lasciare acceso il dispositivo di pressatura finché il processo di pressatura a caldo non è stato completato.
- Dopo il completamento del processo di pressatura a caldo, estrarre il cavo di alimentazione. Aprire il dispositivo di pressatura (come sopra descritto), estrarre la guida con il nastro/la cinghia e lasciare raffreddare per alcuni minuti.

<b>CAUTELA</b>	Le parti della pressa sono surriscaldate. Non toccare le superfici senza protezione. Utilizzare i guanti.
----------------	---

<b>ATTENZIONE</b>	Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo nel suo imballo.
-------------------	---



## 5. Assistenza

### 5.1 Manutenzione

- Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura e rimuovere tutti i residui di materiale.

**ATTENZIONE:** La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente.  
Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non è completamente asciutta.

- Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

### 5.2 Misurazione della temperatura della piastra

Una volta al mese controllare la temperatura di esercizio della pressa a caldo.

- Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
- Collocare il sensore termico di un dispositivo di misurazione fra la piastra riscaldante (2) e la parte superiore della pressa non sotto tensione (utilizzare soltanto il peso della parte superiore della pressa).



- Far riscaldare la pressa per almeno 10 minuti.
- La temperatura di esercizio viene raggiunta quando il regolatore di temperatura si spegne e si accende a intervalli, per cui il LED di controllo (11) si spegne e si accende nuovamente.
- Il dispositivo di misurazione della temperatura non deve discostarsi di oltre  $\pm 5\text{ °C}$  /  $\pm 9\text{ °F}$  dal valore di  $190\text{ °C}$  /  $374\text{ °F}$ .
- Qualora lo scostamento sia maggiore, agire sul regolatore di temperatura. Vedere 5.3 Regolazione del regolatore di temperatura.



### 5.3 Regolazione del regolatore di temperatura

La temperatura massima della piastra di 190 °C / 374 °F, preimpostata in fabbrica, non deve superare di oltre  $\pm 5$  °C /  $\pm 9$  °F il valore di 190 °C / 374 °F. Pertanto può essere regolata soltanto con un dispositivo di misurazione della temperatura preciso (vedere 1.3.1. Accessori disponibili).

<b>ATTENZIONE</b>	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
-------------------	---

- Rimuovere il disco di copertura (10) sotto la parte inferiore (4) del dispositivo di pressatura.
- Muovere il potenziometro di regolazione del comando del riscaldamento utilizzando un cacciavite isolato, ruotando leggermente:
  - in senso orario, per aumentare la temperatura,
  - in senso antiorario, per diminuire la temperatura.
- Dopo 5 minuti misurare la temperatura della piastra per i controlli sopra descritti.
- Procedere con attenzione e regolare gradualmente. Osservare la variazione della temperatura.
- Rimontare il disco di copertura (10) sul potenziometro di regolazione.

<b>CAUTELA</b>	Accertarsi che la temperatura non superi i 195 °C / 383 °F durante la regolazione. Delle temperature eccessive possono danneggiare il dispositivo di pressatura a caldo o bruciare il termofusibile integrato (P-893000).
----------------	---

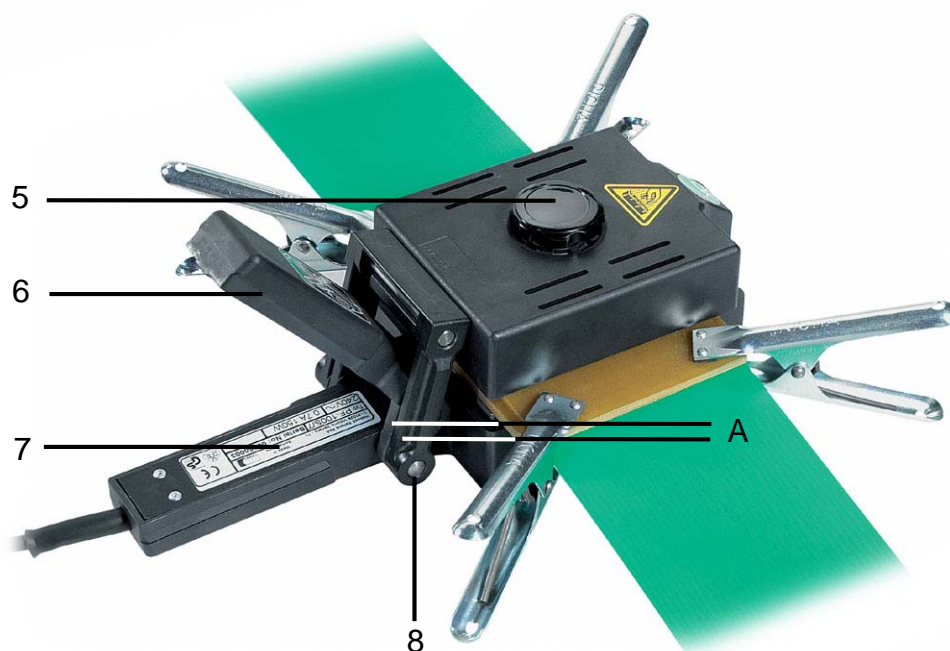
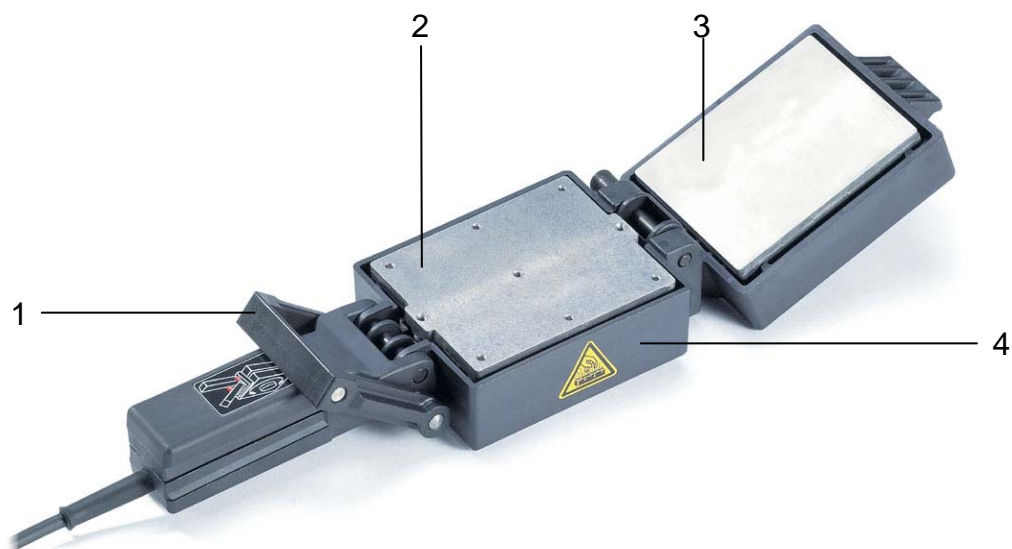
### 5.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Controllare periodicamente il cavo di alimentazione. Qualora fosse danneggiato, sostituirlo con un cavo dello stesso tipo (H05-RNF). Accertarsi che la riparazione venga eseguita soltanto da personale esperto. Per la riparazione è necessario l'uso di utensili speciali.

<b>ATTENZIONE</b>	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
-------------------	---

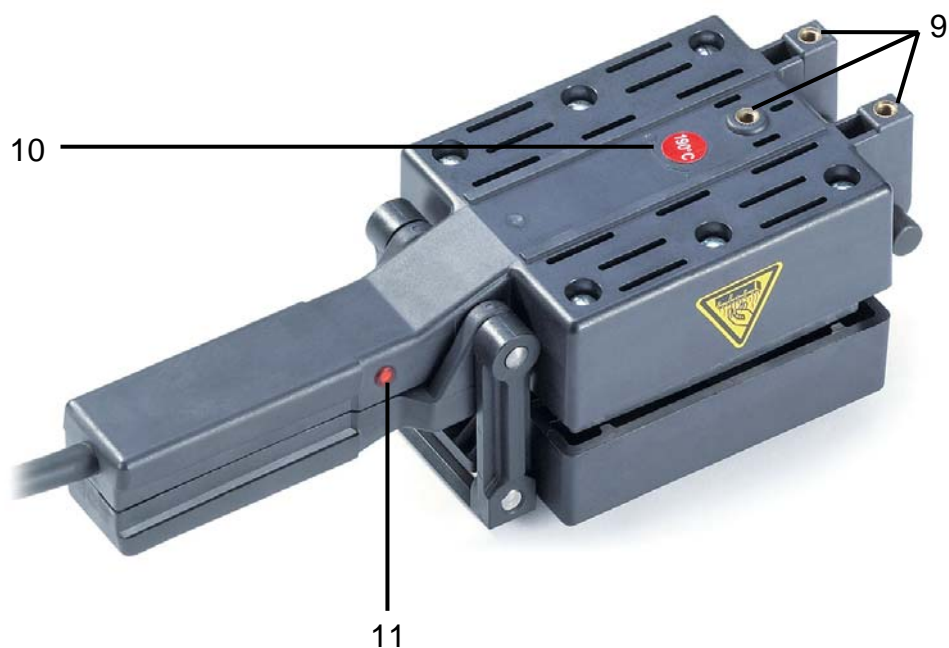


## 6. Illustrazioni



### Legenda:

- 1 Morsetto di serraggio
- 2 Piastra riscaldante
- 3 Parte superiore della pressa
- 4 Parte inferiore della pressa
- 5 Manopola di regolazione
- 6 Maniglia superiore
- 7 Targhetta delle caratteristiche
- 8 Perno di cerniera

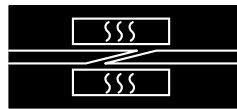


**Legenda:**

- 9 Filettature di serraggio
- 10 Disco di copertura
- 11 LED

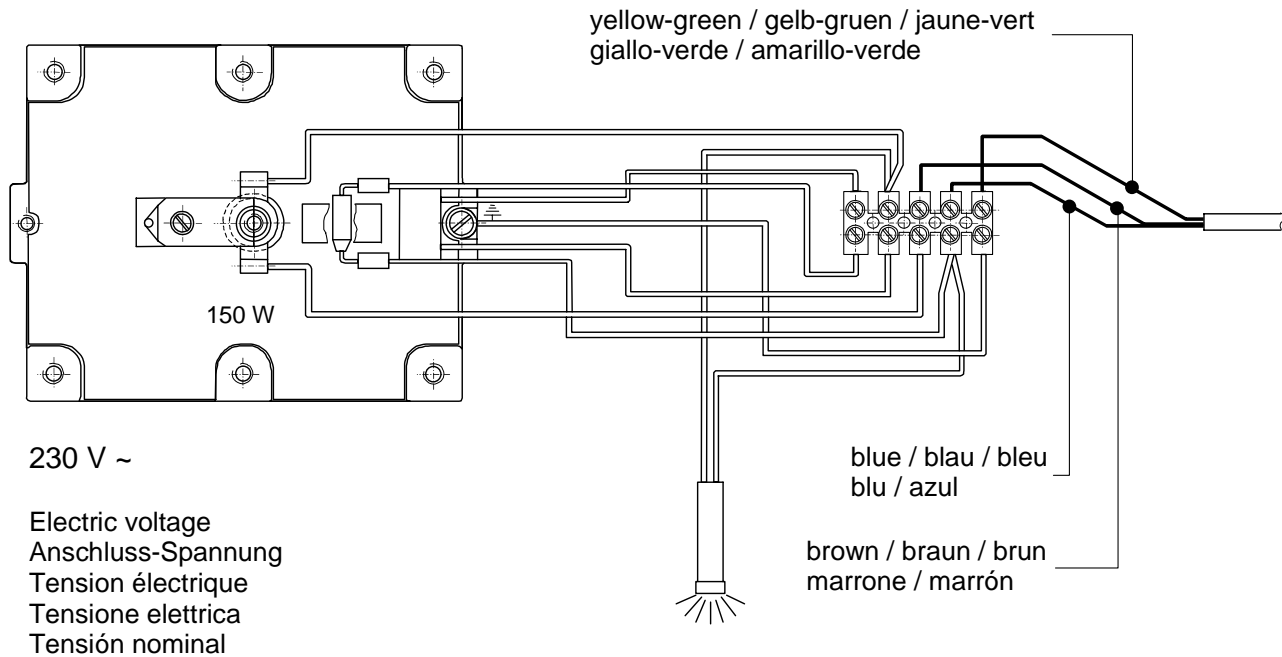
**7. Dati tecnici**

Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [ <i>in.</i> ]	100	4.0
Spessore max. cinghia/nastro [mm] [ <i>in.</i> ]	2.5	0.10
Lunghezza min. cinghia/nastro continuo [mm] [ <i>in.</i> ]	400	16
Scostamento max. temperatura piastra [°C] [°F]	± 5	± 9
Tempo di riscaldamento a 190 °C / 374 °F [min]	10	
Consumo di potenza [W]	1 x 150	
Tensione [V~]	230 (PF-100S/8) o 120 (PF-100S/6)	
Dimensioni (L x W x H) [mm] [ <i>in.</i> ]	285 x 102 x 102	11 x 4 x 4
Peso netto [kg] [ <i>lb.</i> ]	2	4.4



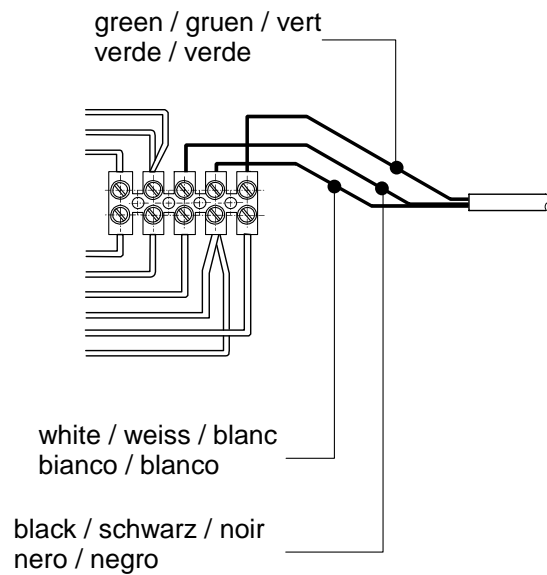
## 8. Disegni

### 8.1 Allacciamento elettrico



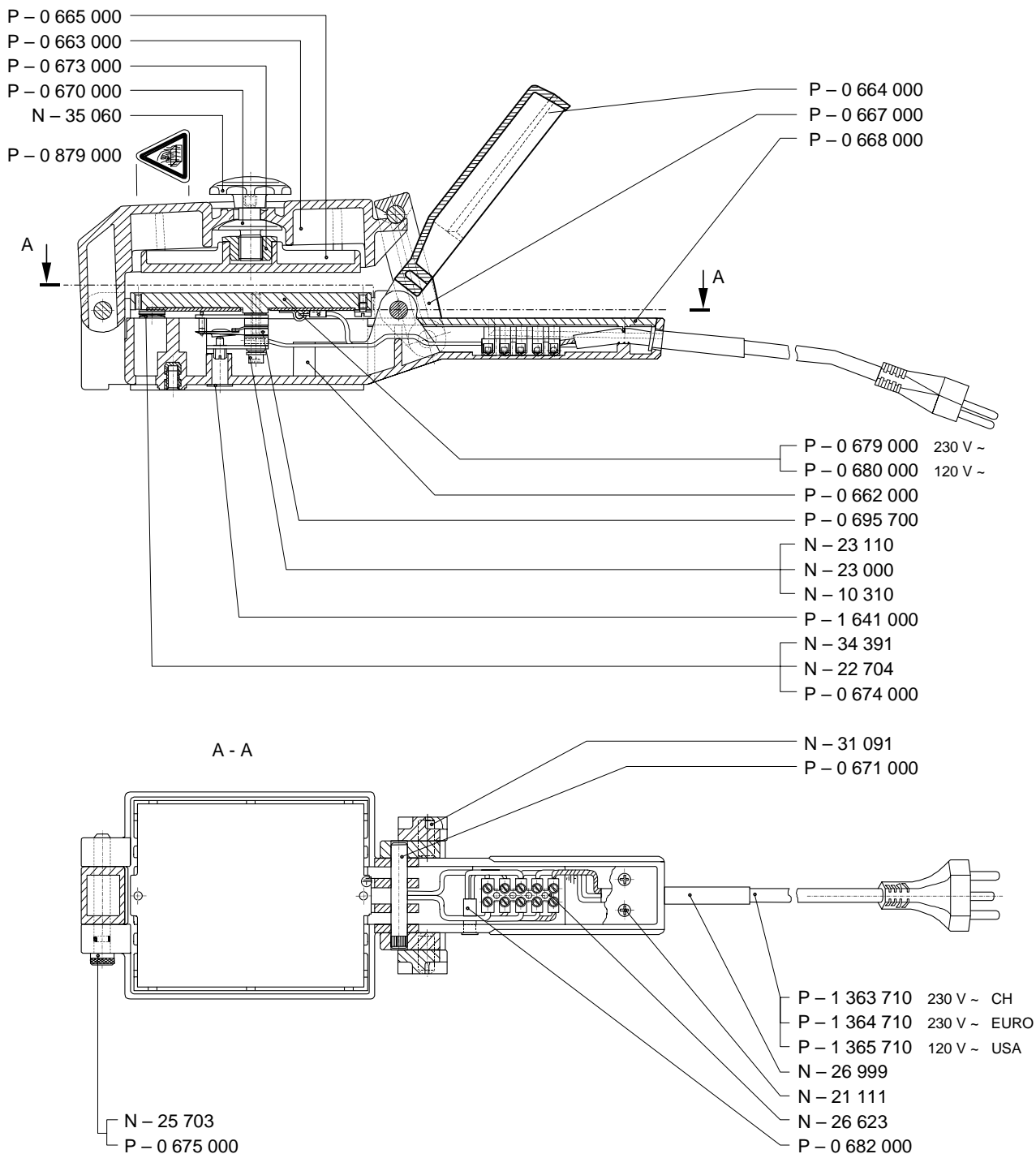
120 V ~

Electric voltage  
Anschluss-Spannung  
Tension électrique  
Tensione elettrica  
Tensión nominal





## 8.2 Disegno di montaggio e codici ricambi

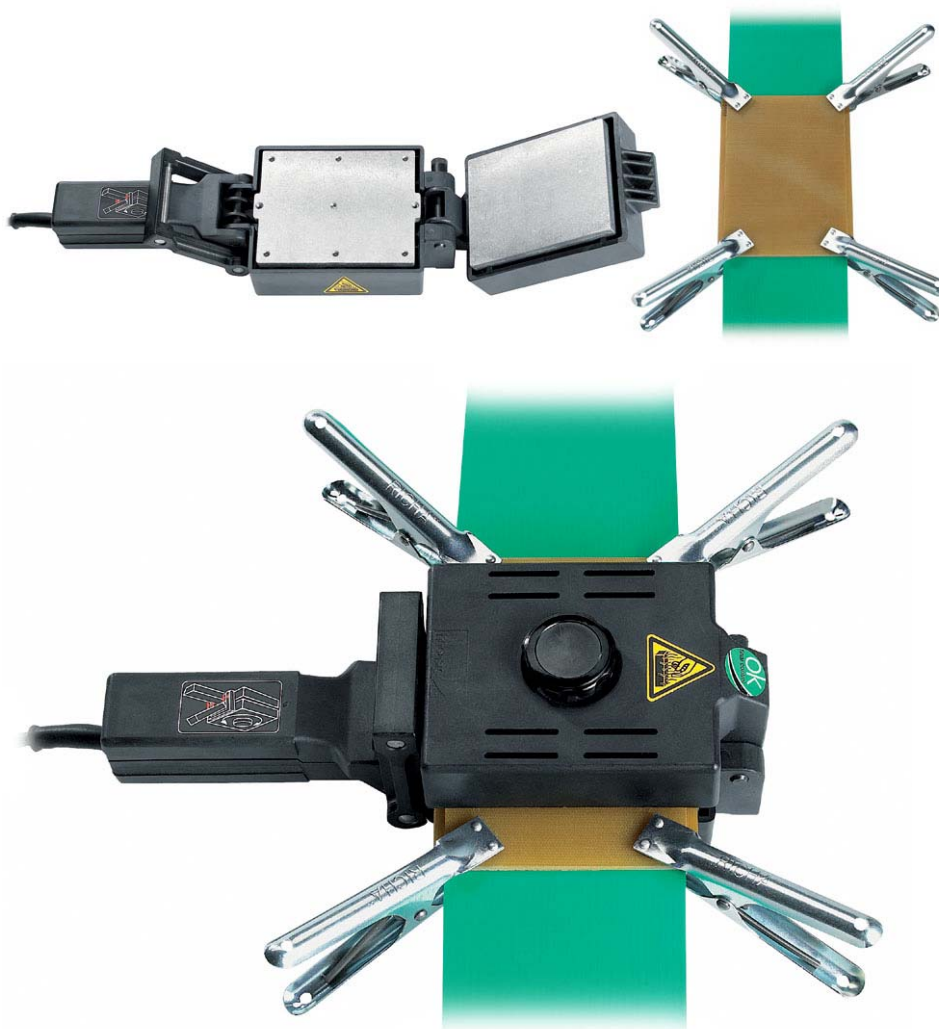


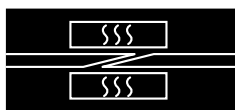


## 9. Accessori necessari

### 9.1 Guide, dispositivi di bloccaggio

- ❑ Questi accessori sono necessari per realizzare giunzioni perfette. La larghezza ed il numero di guide da utilizzare dipende dalla larghezza del nastro utilizzato e dai requisiti della macchina/dell'impianto.
- ❑ Una volta inserite le estremità del nastro nella guida corrispondente di larghezza fissa e fissate in posizione con la piastra di copertura, i due dispositivi di bloccaggio vengono applicati obliquamente per impedire lo spostamento del nastro durante il processo di pressatura a caldo.
- ❑ Posizionare la guida esattamente al centro del dispositivo di pressatura a caldo aperto e chiudere. Questo garantisce la distribuzione uniforme del calore alla guida ed alla giunzione.





**Responsabili:**  
**A:** Operatore di macchina  
**B:** Tecnico di manutenzione

Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso n. 3630)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Osse- rva- zione	
<b>1. Pulizia</b>					
1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
<b>2. Ispezionare il cavo di allacciamento</b>					
2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
<b>3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante</b>					
3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso 3630, sezione 5.2		B			

**Osservazioni e appunti:**



**Macchina tipo:**

**Macchina n.:**

**Data di messa in funzione:**

Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati)	controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito	
		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data
2.1 Controllare eventuali danni del cavo												
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante												

**Osservazioni, riparazioni:**



### **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 Habasit, 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 Habasit. 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 RACCOMANDAZIONI 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 ,NÉ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDEZZA 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.