

Нагревательное прессовое устройство PF-100S



PF-100S - это устройство горячего прессования для соединения методом Флекспруф концов лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 100 мм и толщиной до 2.5 мм. Нижняя плата пресса обогревается, имеет встроенное предохранительное устройство против плавления и регулятор температуры. Благодаря рычажно-коленному механизму можно использовать ленту различной толщины. Вместе со встроенной панелью уравнивания давления устройство гарантирует процесс горячего прессования концов ленты. Устройство горячего прессования PF-100S удобно в эксплуатации как в цеху, так и на месте заказчика.

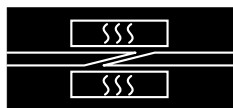


Содержание:

Содержание:	2
1. Общая информация	3
1. 1 Область применения	3
1. 2 Важные понятия техники безопасности	3
1. 3 Объем поставок	4
1.3.1 Дополнительное оборудование.....	4
1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей.....	4
1. 5 Гарантия.....	4
1. 6 Техническая консультация	4
2. Функции	5
3. Ввод в производство	5
4. Горячее прессование ленты/ремня	6
5. Обслуживание	7
5. 1 - Техническое обслуживание	7
5.2 Измерение температуры нагревательной платы.....	7
5.3 Настройка регулятора температуры	8
5.4 Замена электрокабеля	8
6. - Рисунки	9
7. - Технические данные	11
8. Рисунки	12
8.1 Электроподключение.....	12
8.3 Рисунок монтажа и номеров запасных деталей	13
9. Необходимое дополнительное оборудование	14
9.1 Направляющие шины, зажимы	14

Приложение:

- Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования
- Профилактическое техническое обслуживание - контрольный лист
- Ответственность за качество выпускаемой продукции



1. Общая информация

1.1 Область применения

Устройство горячего прессования PF-100S специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования приводных ремней и транспортерных лент фирмы Хабазит (метод соединения концов Флекспруф) шириной до 100 мм.

Максимальная толщина ремня 2.5 мм.

Устройство удобно в эксплуатации как на месте у заказчика, так и при стационарном использовании.

Устройство горячего прессования PF-100S может использоваться только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Устройство горячего прессования PF-100S изготовлено в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

Предполагается, что все работы по монтажу, ремонту и эксплуатации перфоратора должны производиться квалифицированным персоналом или ответственными за него сотрудниками.

Данная инструкция не может отразить все аспекты по эксплуатации и техническому обслуживанию устройства. Содержащиеся здесь сведения предполагают применение инструментов в соответствии с надлежащим использованием со стороны квалифицированного персонала.

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю (см. 1. 4).

1.2 Важные понятия техники безопасности

В данной инструкции по применению Вы встретите понятия ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ, ОСТОРОЖНО и УКАЗАНИЕ. Они обозначают опасность или особые указания, которые необходимо соблюдать.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

ОСТОРОЖНО - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть повреждено.

УКАЗАНИЕ - Подчеркивается важная техническая информация, которая даже для специалистов не всегда сразу очевидна.

Следует обращать внимание на все указания, касающиеся монтажа, эксплуатации и технического обслуживания устройства, а также технической информации! Благодаря этому можно избежать возможные проблемы и / или травм и повреждений.

Специалисты - это люди, уполномоченные выполнять данную работу, прошедшие специальную подготовку и получившие инструкции, как обнаружить опасные моменты и суметь их предотвратить. Они знают предписания и инструкции по технике безопасности.



1. 3 Объем поставок

Количество - товар

1 нагревательное прессовое устройство PF-100S упаковано в картон

1 инструкция по применению

1.3.1 Дополнительное оборудование

- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования
- Направляющие шины фиксированной ширины, включая покрывающую пластину:
 - 60 мм 672224
 - 80 мм 672222
 - 100 мм 672220
- Металлические зажимы (2 шт.) 670901

1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

Адрес: 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

Следует делать отметки на заказываемых деталях. Нумеровать в соответствии с гл. 8 (рисунки).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Недопустимо использование деталей, не соответствующих спецификации Хабазита. Хабазит не несет ответственности за последствия, возникшие вследствие использования деталей, изготовленных не на предприятии Хабазит.

1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения с устройством дается гарантия при повреждении материала и дефектах при изготовлении сроком на два года.

1. 6 Техническая консультация

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам советом. По техническим вопросам относительно функции и состояния ножниц для соединения Флекспруф обращайтесь к изготовителю (адрес см. гл.1.4).



2. Функции

Устройство горячего пресса PF-100S работает при установленной температуре прессования 190 °C / 374 °F. Устройство может применяться для любой толщины ремня/ленты. Механизм закрытия действует по принципу коленчатого рычага.

Сменная нагревательная плата со встроенным предохранительным устройством против перегрева и регулятором температуры (термостатом) находится в нижней части пресса (4). Лампа (LED) на нижней рукоятке сигнализирует о работе установки горячего прессования.

3. Ввод в производство

- Проверьте, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа (7) напряжению электропитания.
- Проверьте чистоту металлических пластин пресса.
- Проверьте температуру нагревательной платы. Температура установлена на 190 °C / 374 °F. Если она должна быть ниже, то в соответствии с этим можно настроить регулятор температуры (см. 5.2 «Измерение температуры нагревательной платы»).

Для надежного функционирования сигнальная лампа (11) должна указывать налево (место подключения кабеля под нижней рукояткой), ручка управления (5) должна быть наверху.

- В стационарных условиях установку горячего прессования PF-100S следует расположить на устойчивой и жаропрочной основе.
- Для надежного функционирования устройство горячего прессования может быть прикреплено к верстаку или подставке. Резьба М6 (9) имеется на нижней поверхности нижней части (4) установки.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Установку горячего прессования не навешивать на кабель! В перерывах устройство горячего прессования класть на ровную поверхность, стороной с отметкой вверх.



4. Горячее прессование ленты/ремня

Принципы: основные положения по соединению концов методом Термофикс 3225 и технические паспорта на отдельные изделия

- Поднимая верхнюю рукоятку (6), открыть нажимную ручку (1) и положить верхнюю часть пресса (3) на нагревательную плату (2).
- Подсоединить электрокабель и предварительно нагреть установку горячего прессования. Время предварительного нагревания составляет примерно 12 минут. Контрольная лампа LED (12) гаснет, когда достигнута установленная температура.
- Чтобы открыть верхнюю часть пресса (3), следует повернуть ее вверх.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Не задевать область горячего прессования. Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- В установку горячего прессования вложить направляющую шину со вставленными и подготовленными концами ленты, как описано в соответствующем руководстве (см. также гл. 9).
- Наклонить верхнюю часть пресса (3) вниз. Поднимая верхнюю рукоятку (6), навесить нажимную ручку на стопорную насечку. Ручкой управления (5) выровнять шарнирные плечи верхней рукоятки (6) с шарнирными плечами нажимной ручки (1). См. рис. 2 (А).
- Нажимая на верхнюю рукоятку (6), закрепить пластину пресса вниз. При работе на месте в узких помещениях верхнюю часть пресса (3) можно снять, вытащив шарнирный болт (8), и снова горизонтально надеть на нижнюю часть установки для закрепления и горячего прессования.
- Следить за временем прессования. Установку держать закрытой до окончания процесса горячего прессования.
- По окончании процесса горячего прессования вынуть штекер из розетки. Открыть аппарат (как описано выше), вынуть направляющую шину с ремнем/лентой и охлаждать несколько минут.

ОСТОРОЖНО Детали пресса горячие. Не касаться поверхности, не имея защитных средств. Иметь перчатки.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ После использования данное устройство убрать от источника энергоснабжения и охладить, прежде чем убрать в упаковку.



5. Обслуживание

5.1 - Техническое обслуживание

- ❑ Установку горячего пресса содержать в чистоте. Регулярно очищать прижимную плиту и подготовительную плиту (2), удалять остатки материала.

При чистке кусочком ткани, намоченном в воде или растворителе, установку следует обесточить. Возобновить электроснабжение только тогда, когда устройство полностью просохнет.

- ❑ Регулярно проверять исправность кабеля сетевого питания и штекера (повреждение изоляции и т.д.) и при необходимости проводить замену тем же типом.

5.2 Измерение температуры нагревательной плиты

Раз в месяц проверять рабочую температуру устройства горячего прессования.

- ❑ Этот контроль проводить в помещении, без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18° и 25 °С.
- ❑ Термочувствительный элемент измерительного прибора расположить между нагревательной плитой (2) и незакрепленной верхней частью пресса (3). (Использовать только собственный вес верхней части пресса).



- ❑ Устройство предварительно нагреть: минимум 10 минут.
- ❑ Рабочая температура достигнута, если регулятор температуры включается и выключается, и мигает контрольная лампа LED (11).
- ❑ Измерительный прибор температуры может показывать максимальное отклонение от $\pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$ / $\pm 9\text{ }^{\circ}\text{F}$ от 190 °С.
- ❑ В противном случае должен быть установлен регулятор температуры (см. 5.3 «Настройка регулятора температуры»).



5.3 Настройка регулятора температуры

Максимальная температура платы, равная 190 °C / 374 °F, может быть максимально превышена на ± 5 °C / ± 9 °F. Поэтому ее можно установить только с помощью измерительного прибора точной температуры (см. 1.3.1 «Поставляемое вспомогательное оборудование»).

Все работы над электрическими деталями установки горячего прессования должны проводиться специалистами. Следует соблюдать предписания, касающиеся необходимой специальной подготовки персонала.

- Снять крышку (10) с нижней поверхности нижней части пресса (4).
- Изолированной отверткой медленно поворачивать установочный потенциометр управления нагревателя:
 - по направлению часовой стрелки: температура повышается.
 - против часовой стрелки: температура понижается.
- Через 5 минут вновь проверить температуру платы, как описано выше.
- Действовать осторожно, поэтапно устанавливая температуру. Наблюдать за изменениями температуры.
- Снова надеть крышку (10) на установочный потенциометр.

При настройке температура не должна превышать 195 °C / 383 °F. Очень высокая температура может повредить установку или стать причиной поломки встроенного предохранительного устройства против плавления (P-893000).

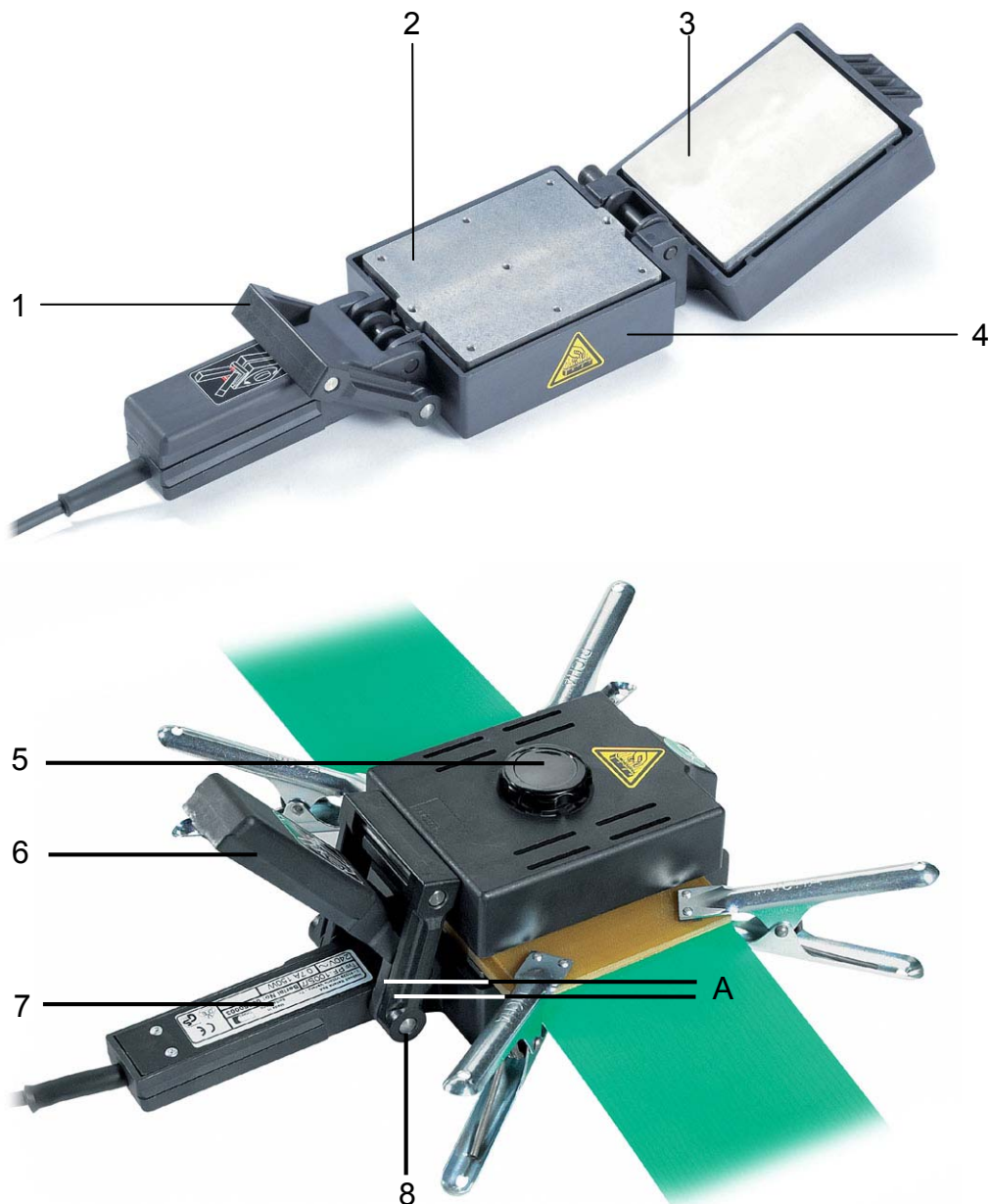
5.4 Замена электрокабеля

Следует регулярно проверять электрокабель. При повреждении заменять тем же типом (H05-RNF). Ремонтные работы могут проводить только специалисты, имеющие навык работы со специальными инструментами.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Все работы с электрическими деталями установки горячего пресса должны проводиться специалистами. Следует соблюдать предписания, касающиеся необходимой специальной подготовки персонала.

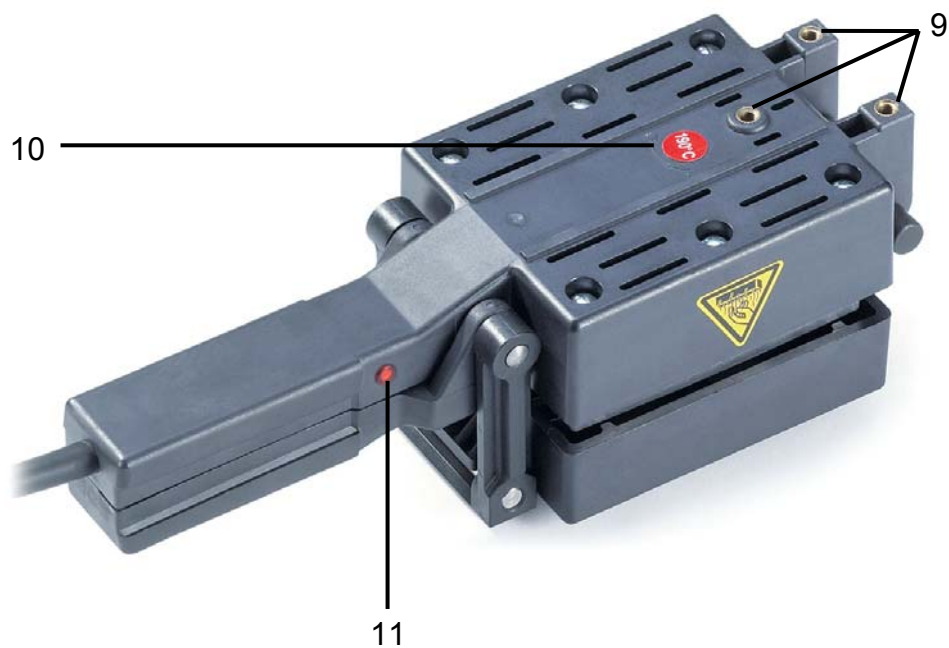


6. - Рисунки



Пояснение:

- 1 Нажимная ручка
- 2 Подготовительная плата
- 3 Верхняя часть пресса
- 4 Нижняя часть пресса
- 5 Ручка управления
- 6 Верхняя рукоятка
- 7 Табличка с указанием типа
- 8 Шарнирный болт



Пояснение:

- 9 Резьба для сборки
- 10 Крышка
- 11 Лампа LED



7. - Технические данные

Макс ширина ленты (мм) 100

Толщина ленты/ремня макс. (мм) 2.5

Мин. длина склеенной ленты (мм) 400

Макс. отклонение температуры платы [°C] ± 5

Время нагревания до 190 °C [min] 10

Потребление электроэнергии [W] 1 x 150

Напряжение [V~] 230 (PF-100S/8) или 120 (PF-100S/6)

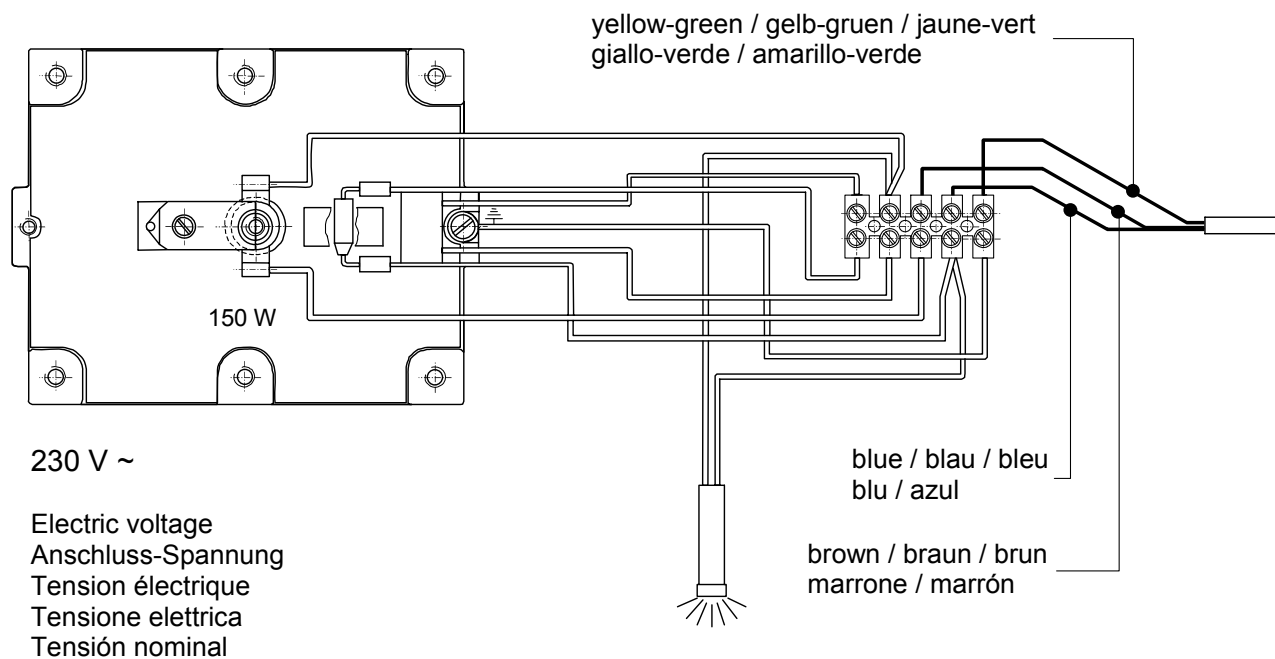
Размеры (L x B x H) (мм) - 285 x 102 x 102

Вес нетто (кг) – 2



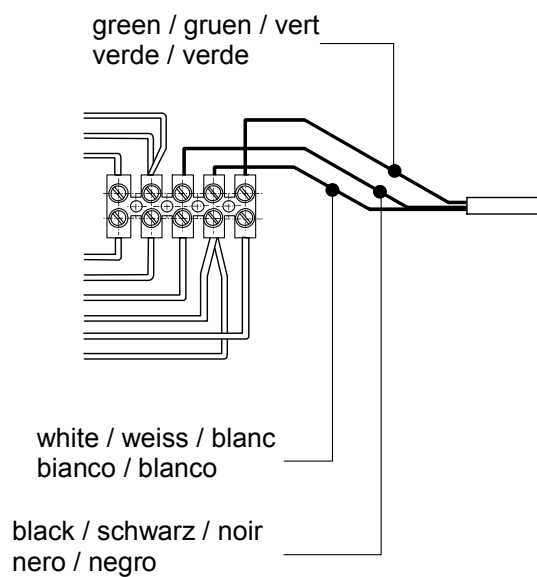
8. Рисунки

8.1 Электроподключение



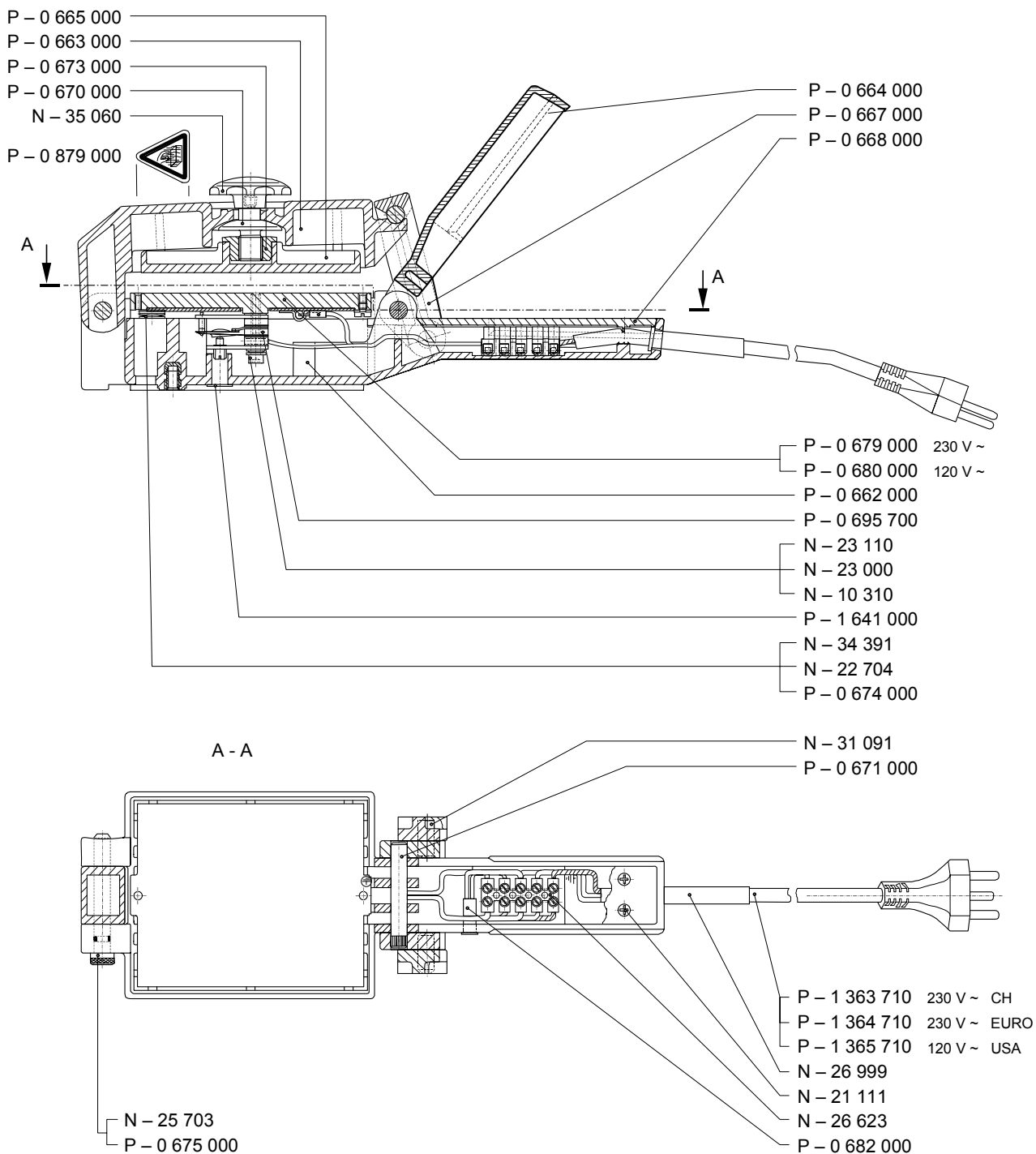
120 V ~

Electric voltage
Anschluss-Spannung
Tension électrique
Tensione elettrica
Tensión nominal





8.3 Рисунок монтажа и номеров запасных деталей



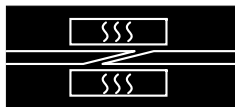


9. Необходимое дополнительное оборудование

9.1 Направляющие шины, зажимы

- ❑ Данное вспомогательное оборудование необходимо для образования плавких соединений. Ширина и количество необходимых направляющих шин зависит от ширины ленты и требований при работе с установкой.
- ❑ После того, как концы ленты вложены в соответствующую направляющую шину фиксированной ширины и закреплены покрывающей пластиной, оба зажима следует установить в угольнике, чтобы лента не сдвигалась во время процесса горячего прессования.
- ❑ Вложить направляющую шину точно в середину устройства горячего прессования. Закрывать его, что будет гарантией равномерного распределения тепла на шине и в зоне соединения концов.





**Ответственные: А: оператор
В: техник по обслуживанию**

Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 3630")	ежедн евно	Проведение периодически (ежемесячно)			Номер запасных деталей Критерий оценки
		1	6	Замечан ия	
1. Чистка					
1.1 Устройство после использования прочистить, удалить остатки материала	A				
2. Контроль электрокабеля					
2.1 Проверить исправность кабеля и штекера		B			поврежденная изоляция, поврежденные контакты
3. Измерение температуры нагревательной платы					
3.1 Следовать инструкции 3630, гл. 5.2		B			

Замечания и отметки:



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено	
		виза	дата		виза	дата		виза	дата		виза	дата
2.1 Перепроверка кабеля на повреждения												
3.1 Измерение температуры нагревательной платы												

Наблюдения, ремонт:



Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению

Покупатель сам несет ответственность за правильный выбор и использование продуктов фирмы Хабазит, а также связанную с этим безопасность.

Вся информация носит рекомендательный характер. Ее следует принять к сведению. За способы применения в других целях не дается никаких гарантий или обязательств. Приведенные здесь данные получены в условиях лабораторных опытов в нешироких масштабах, которые могут не соответствовать условиям производства в промышленном применении. Без предварительного объявления могут быть введены изменения ввиду получения новых данных.

ТАК КАК ХАБАЗИТ И ЕГО ДОЧЕРНИЕ ФИРМЫ НЕ ОКАЗЫВАЮТ ВЛИЯНИЯ НА УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МЫ НЕ МОЖЕМ НЕСТИ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ЧТО КАСАЕТСЯ ПРИГОДНОСТИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ НАЗВАННЫХ ЗДЕСЬ ПРОДУКТОВ. ЭТО КАСАЕТСЯ ТАКЖЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВА, КОЛИЧЕСТВА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОВАРА, А ТАКЖЕ ВОЗМОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ И ПОВРЕЖДЕНИЙ.
