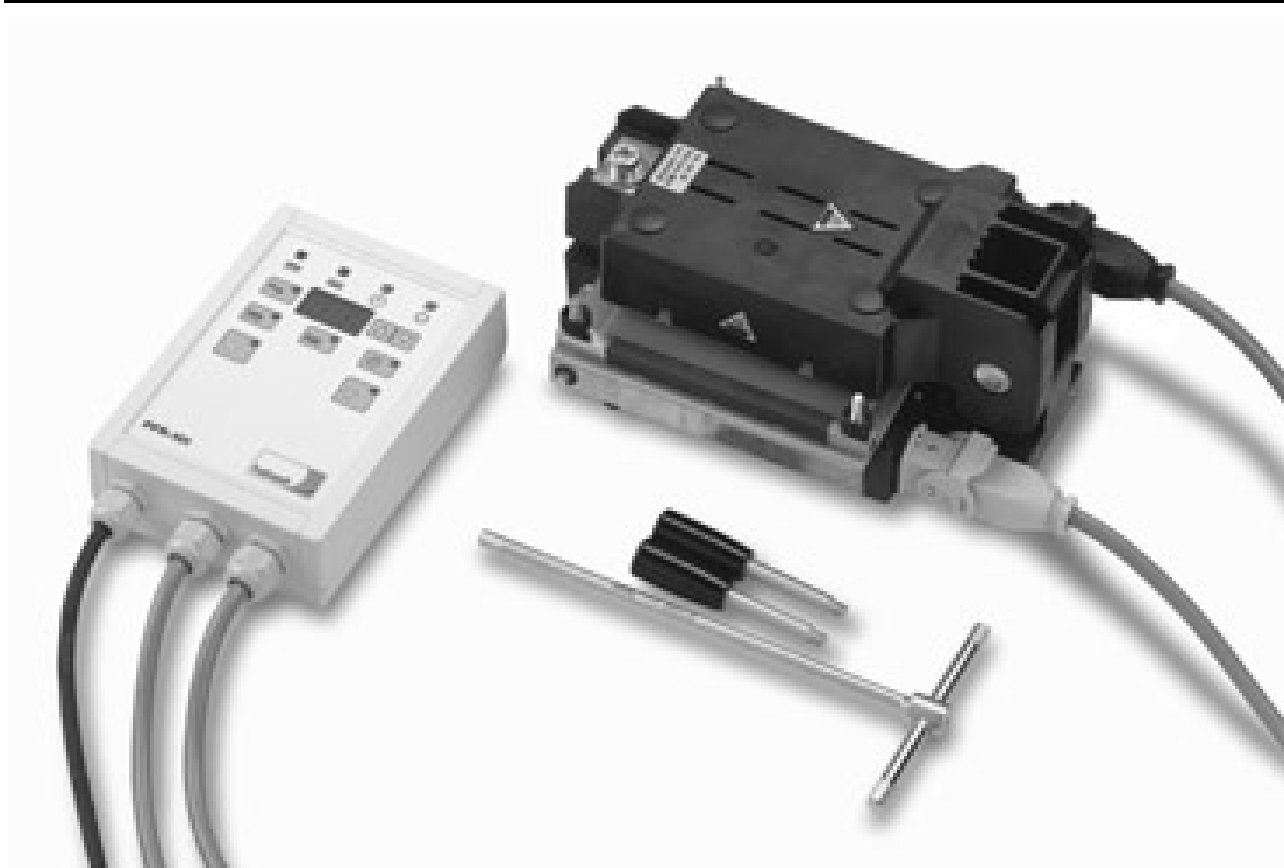




## Pressa a caldo PF-101



Il PF-101 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di cinghie e nastri Habasit con una larghezza fino a 100 mm e uno spessore di 6 mm. La lunghezza massima del pettine è di 120 mm. E' progettato principalmente per Flexproof, ma consente di realizzare anche giunti Thermofix. Comprende un preciso controllo della temperatura individuale delle due piastre della pressa, mentre il sistema di raffreddamento ad aria forzata controllato automaticamente assicura un funzionamento senza inconvenienti, soprattutto nella messa in opera.

La compatta unità di comando è collegata al corpo della pressa tramite cavi di circa 2 m di lunghezza, ideali nella messa in opera. Sul corpo della pressa possono essere montate delle maniglie in varie posizioni per una movimentazione ottimale in situazioni di installazione diverse. Le due metà del corpo della pressa possono essere separate per una maggiore facilità d'installazione in condizioni di spazio angusto, oppure la pressa può essere inserita sul nastro in un unico pezzo come una pinza, e quindi chiusa nella parte anteriore. La pressione viene applicata serrando due viti.



## Indice

<b>1.</b>	<b>Informazioni generali</b> .....	<b>4</b>
1.1	Applicazione.....	4
1.2	Indicazioni di sicurezza.....	4
1.3	Condizioni di fornitura.....	5
1.3.1	Accessori disponibili.....	5
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi.....	6
1.5	Garanzia.....	6
1.6	Consulenza tecnica.....	6
<b>2.</b>	<b>Modo di funzionamento</b> .....	<b>7</b>
<b>3.</b>	<b>Messa in funzione iniziale</b> .....	<b>7</b>
<b>4.</b>	<b>Pressatura a caldo della cinghia/nastro</b> .....	<b>8</b>
4.1	Procedura.....	8
4.2	Suggerimenti.....	10
4.2.1	Rimozione completa della parte superiore della pressa.....	10
4.2.1	Impiego della pressa a mo' di tenaglia.....	10
<b>5.</b>	<b>Unità di controllo</b> .....	<b>11</b>
5.1	Pannello frontale.....	11
5.1.1	Illustrazione.....	11
5.1.2	Tabella degli elementi e rispettiva funzione.....	12
5.2	Funzionamento dell'unità di controllo.....	13
5.2.1	Immissione dei parametri di giunzione.....	13
5.2.2	Esecuzione del ciclo di saldatura.....	13
5.2.3	Interruzione del ciclo di saldatura.....	14
5.3	Parametrizzazione dell'unità di controllo.....	15
5.3.1	Lista di parametri accessibili dall'utente.....	16
<b>6.</b>	<b>Assistenza</b> .....	<b>17</b>
6.1	Manutenzione.....	17
6.2	Misurazione della temperatura della piastra.....	17
6.3	Regolazione della temperatura.....	18
6.4	Sostituzione del cavo di alimentazione.....	18
6.5	Sostituzione del fusibile di sicurezza del trasformatore.....	19
<b>7.</b>	<b>Illustrazioni</b> .....	<b>20</b>
7.1	Vista d'insieme.....	20
7.2	Pressa.....	21
7.3	Pressa aperta.....	22
<b>8.</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>23</b>
8.1	Dati.....	23
8.2	Targhette di identificazione.....	23
<b>9.</b>	<b>Lista dei tipi di cinghie Habasit che possono essere sottoposte a giunzione Thermofix con la PF-101</b> .....	<b>24</b>
<b>10.</b>	<b>Disegni</b> .....	<b>25</b>
10.1	Allacciamento elettrico.....	25
10.2	Assemblaggio della pressa.....	26
10.3	Piastra di preparazione.....	28
10.4	Unità di controllo.....	29
10.5	Schema di preparazione saldatura Flexproof lunghezza 120 mm.....	30



**Appendici:**

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



## 1. Informazioni generali

### 1.1 Applicazione

La pressa a caldo PF-101 è stata concepita per la pressatura a caldo manuale, mobile, Flexproof, Quickmelt e, limitatamente Thermofix, della gamma di cinghie e nastri Habasit fino a 100 mm/4,0 pollici di larghezza e 6 mm/0,24 pollici di spessore. La funzione Flexproof è possibile fino ad una lunghezza del dente di 80 mm o 120 mm con le apposite lamiere equalizzatrici aggiuntive in dotazione.

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-101 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-101 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	N. ordine
1	Pressa a caldo PF-101 230V~, EURO	690410
1	o Pressa a caldo PF-101 120V~, USA	690400
1	Chiave Allen	701029
1	Istruzioni per l'uso	36010

Imballata in una scatola di cartone

#### 1.3.1 Accessori disponibili

- Set di listelli (strisce metalliche laterali) (strisce per controllare il flusso laterale del materiale della cinghia in fase di fusione (Flexproof o Quickmelt) delle giunzioni) 709568
- Forbici per tagliare denti Flexproof AF-102 (denti 8/30 fino a 100 mm/4 pollici di larghezza) A-0336910
- Dispositivo di punzonatura per denti Flexproof AF-30 (denti 6/30 o 8/30 fino a 30 mm/1,2 pollici di larghezza) A-0300910
- Dispositivo di punzonatura per denti Flexproof AF-61 (denti 6/30 fino a 60 mm/2,4 pollici di larghezza) 690715
- Dispositivo di punzonatura per denti Flexproof AF-61 (denti 8/30 fino a 60 mm/2,4 pollici di larghezza) 690710
- Dispositivo di punzonatura per denti Flexproof AF-100/US (denti 10/80, 10/120 fino a 100 mm/4 pollici di larghezza)
- Misuratore di temperatura (N-28714 oppure N-28715) per il controllo della temperatura di pressatura.



## 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

Eccezione: AF-100/US, che può essere ordinato a:

Habasit Belting, Inc.  
305 Satellite Boulevard  
USA – Suwanee, GA 30024  
Tel. ++001 678 288 36 00  
Fax ++001 678 288 36 51

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.

Indicare i codici in base alla sezione 10. Disegni e, se è possibile, la tensione elettrica richiesta per il collegamento alla rete.

<b>ATTENZIONE:</b>	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. Modo di funzionamento

I numeri indicati tra parentesi di seguito e nei successivi capitoli corrispondono alla numerazione delle illustrazioni del capitolo 7.

La pressa a caldo PF-101 è una pressa di saldatura riscaldata su due lati e raffreddata ad aria. La cinghia può essere inserita nella pressa a caldo in svariati modi. Si può capovolgere la parte superiore della pressa (1) (vedere 7.3), rimuovere completamente la parte superiore della pressa (1), oppure far scorrere la pressa solo leggermente aperta sulle estremità della cinghia preparate sulla piastra di preparazione (3) allentata (vedere illustrazione nel capitolo 4.2.1).

La pressa è provvista di una piastra di preparazione (3) con barre di serraggio (4) ed una piastra di copertura (5), che serve per sistemare le estremità della cinghia in una posizione corretta una rispetto all'altra.

Per la giunzione di cinghie con denti Flexproof 120 mm, sono fornite in dotazione due lamiere aggiuntive da posizionare tra la piastra inferiore e la piastra di preparazione in sostituzione della piastra di copertura più stretta (vedi par. 10.5).

Le due impugnature (16) in dotazione con la pressa possono essere fissate in diversi punti (17) del corpo della pressa per una flessibilità di applicazione in loco (ad es. presa con una mano sola a mo' di tenaglia).

La pressione viene generata da due viti (6, 7), ed il livello di pressione applicato viene indicato da semplici indicatori meccanici (8, 9) (vedere 7.2 e capitolo 4.1).

La temperatura delle piastre riscaldanti (10, 11) viene regolata indipendentemente per mezzo di un circuito elettronico in un'unità di controllo separata (12). Ogni piastra riscaldante è provvista di un riscaldatore elettrico al silicio, ed entrambe sono provviste anche di un sensore termico e di un termostato bimetallico come misura di sicurezza contro il surriscaldamento. Ogni parte della pressa comprende anche una ventola (13) per il raffreddamento ad aria.

L'unità di controllo esterna (12) è collegata alle parti superiore (1) ed inferiore (2) della pressa per mezzo di due cavi elettrici (14, 15), ognuno contenente conduttori elettrici e conduttori dei sensori.

Il ciclo di pressatura a caldo è completamente automatico: riscaldamento alla temperatura preselezionata, mantenimento della temperatura di pressatura per un tempo predefinito e raffreddamento ad una temperatura predefinita.

La pressa è adatta sia per l'impiego in officina – con la possibilità di creare una batteria di presse su banco – che per il montaggio in loco per riparazione/sostituzione di cinghie/nastri direttamente sulle macchine.

## 3. Messa in funzione iniziale

- Controllare che la tensione elettrica sulla targhetta delle prestazioni corrisponda a quella della rete.
- Assicurarsi che la pressa a caldo e l'unità di controllo (12) siano posizionate su un supporto stabile (banco, telaio macchina, ecc.). L'unità di controllo può anche essere sospesa ad un punto di attacco robusto (vite o gancio resistente) per mezzo del foro (22) posto nel pannello posteriore (21).

<b>INDICAZIONE</b>	Non è necessario che la pressa sia collegata all'unità di controllo durante la procedura di preparazione.
--------------------	---

- Controllare – e se necessario – pulire le piastre riscaldanti di metallo (10, 11).

<b>ATTENZIONE</b>	Non sospendere la pressa a caldo o l'unità di controllo utilizzando i rispettivi cavi!
-------------------	--



## 4. Pressatura a caldo della cinghia/nastro

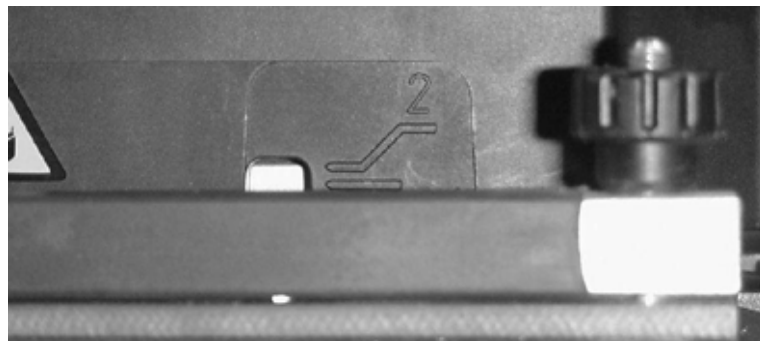
### 4.1 Procedura:

- Per processo Flexproof (vedere manuale Flexproof)
- Per processo Thermofix (vedere manuale Thermofix)

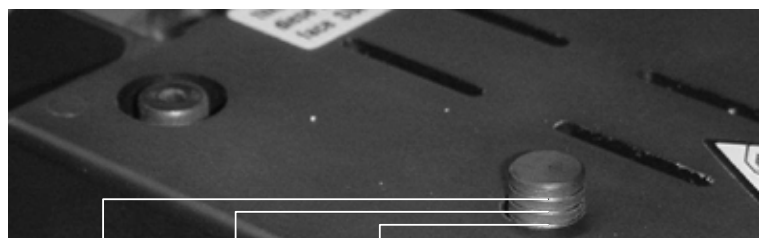
<b>INDICAZIONE</b>	La PF-101 non è adatta per la giunzione Thermofix di tutte le cinghie Habasit. Vedere lista dei tipi ammessi nell'appendice.
--------------------	--

- Preparare le estremità della cinghia/nastro come prescritto dai rispettivi manuali con i necessari inserti sulla piastra di preparazione (3); fissarla/o in posizione chiudendo le barre di serraggio (4). Le barre di serraggio (4) possono essere ruotate in fuori e le viti di serraggio frontali (18) possono essere ribaltate verso il basso in caso di impiego della piastra di preparazione in spazi ridotti. Vedere illustrazione 7.3 per maggiori dettagli.
- Inserire la piastra di preparazione (3)/il gruppo di inserti tra le piastre riscaldate.
- Ribaltare verso il basso la parte superiore della pressa (1), ruotare in dentro la vite di chiusura frontale (6) ed applicare pressione serrando alternativamente le viti (6) e (7). Controllare che la pressione applicata sia uniforme negli appositi indicatori laterali (9). Se la visione sugli indicatori laterali (9) è ostruita, è previsto un indicatore alternativo superiore (8) con la stessa funzione.

Indicatori di pressione, indicano 2 bar:



Laterale



Superiore

1 bar    1,5 bar    2 bar



- Se non sono collegati, provvedere a collegare i cavi (14, 15) dall'unità di controllo alla pressa. Collegare le spine e le prese dello stesso colore (grigio chiaro e nero).

<b>INDICAZIONE</b>	Gli spinotti dei connettori dei cavi sono polarizzati; l'inversione di un cavo può determinare il mancato riscaldamento della pressa.
--------------------	---

- Collegare alla rete il cavo di alimentazione. Controllare che l'unità di controllo sia in stand-by (vedere capitolo 5 per la spiegazione sull'unità di controllo).
- Immettere i dati di pressatura a caldo secondo la scheda dei dati di giunzione del rispettivo tipo di cinghia (vedere descrizione unità di controllo nel capitolo 5): temperatura piastra superiore, temperatura piastra inferiore e tempo di pressatura.
- Premere il pulsante di avvio per avviare il ciclo di giunzione, il quale si ferma automaticamente alla fine della fase di raffreddamento, quando l'unità di controllo va in stand-by.

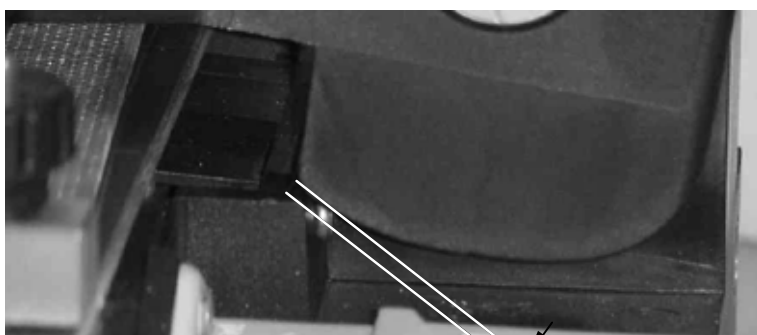
<b>ATTENZIONE</b>	Non toccare le parti surriscaldate della pressa – piastre di alluminio, piastra di preparazione, zona centrale del corpo. Osservare la posizione delle targhette di avviso.
-------------------	---

Tenersi a distanza da acqua e materiale che si può fondere.

- Allentare le viti di chiusura (6) e (7) alternativamente.

<b>INDICAZIONE</b>	La vite di chiusura posteriore deve essere svitata almeno fino al punto in cui la parte superiore della pressa (1) può ribaltarsi liberamente verso l'alto (vedere illustrazione). E' previsto un dado di arresto per evitare che la vite si sviti completamente.
--------------------	---

<b>CAUTELE</b>	Forzare l'apertura della pressa con la vite di chiusura posteriore non sufficientemente aperta (7) può danneggiare il corpo della pressa.
----------------	---



Tenere la cerniera lontano dal corpo



- Ribaltare verso il basso la vite di chiusura frontale (6), ribaltare verso l'alto la parte superiore della pressa (1). Estrarre la piastra di preparazione (3, 4, 5). Rimuovere la cinghia/nastro.

<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.
-------------------	---



## 4.2 Suggerimenti

### 4.2.1 Rimozione completa della parte superiore della pressa

Qualora le circostanze richiedano la rimozione della parte superiore della pressa (1), procedere come segue:

- Rimuovere il dado di arresto nell'estremità inferiore della vite di chiusura posteriore (7) e riporlo in un posto sicuro.
- Svitare completamente la vite di chiusura posteriore (7) dalla parte inferiore della pressa.

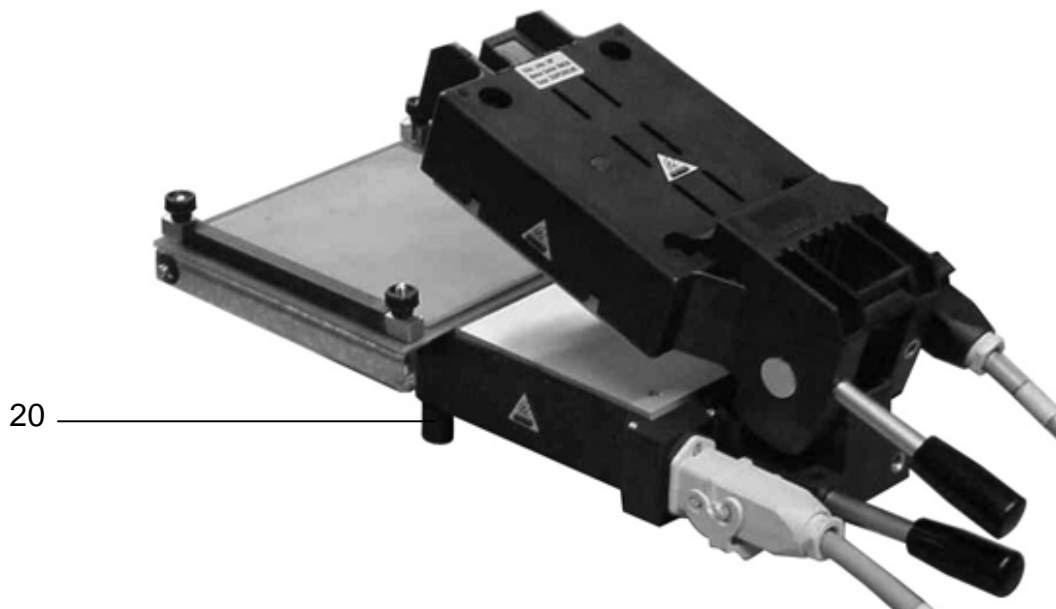
A questo punto è possibile rimuovere la parte superiore della pressa (1) e maneggiarla separatamente. Può essere necessario rimuovere la molla nella cerniera: la molla deve essere riposta in un posto sicuro (non è necessaria per questo modo di funzionamento).

- Dopo l'impiego riassemblare la pressa a caldo in ordine inverso.

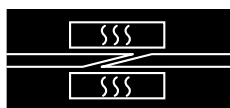
### 4.2.1 Impiego della pressa a mo' di tenaglia

In spazi ristretti può risultare utile utilizzare la pressa in questo modo:

- Installare le impugnature (16) in corrispondenza dei punti di fissaggio posteriori (17) delle parti superiore (1) ed inferiore (2) della pressa.
- Smontare la piastra di preparazione dalla pressa e preparare la cinghia su di essa come di consueto.
- Far scorrere la pressa sulla piastra di preparazione allestita come indicato nell'illustrazione di seguito.



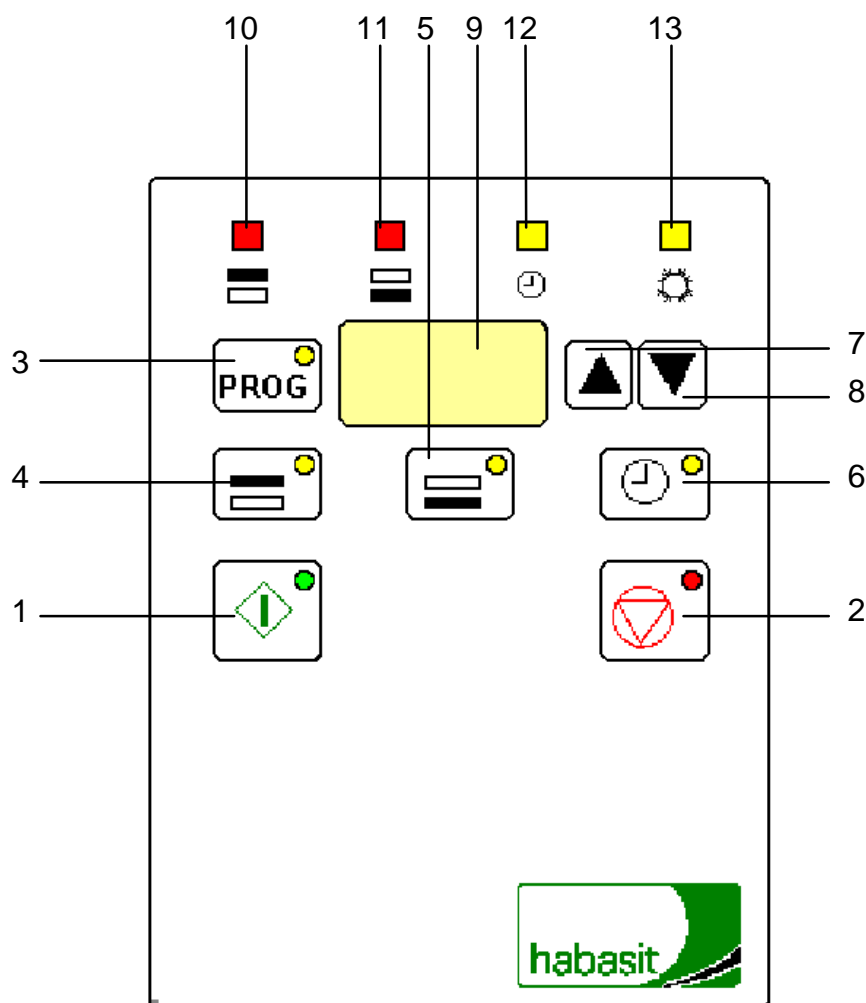
- Si può ricavare ulteriore spazio smontando il piede di gomma (20) dalla parte inferiore (2) della pressa.
- Ribaltare verso l'alto la vite di chiusura (6), chiudere la pressa e procedere come di consueto.



## 5. Unità di controllo

### 5.1 Pannello frontale

#### 5.1.1 Illustrazione





### 5.1.2 Tabella degli elementi e rispettiva funzione

Num.	Nome	Funzione
1	[START]	Avvia il ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore verde è acceso durante l'esecuzione del ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore rosso lampeggia durante l'interruzione del ciclo e l'unità di controllo attende la decisione dell'operatore.
2	[STOP]	Interrompe il ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore rosso lampeggia durante l'interruzione del ciclo e l'unità di controllo attende la decisione dell'operatore. L'indicatore è costantemente acceso in modo stand-by (ciclo completato o controllo in attesa dell'immissione di dati).
3	[PROG]	In modo stand-by commuta in modo di programmazione (durante il quale è possibile immettere i parametri). Durante il ciclo di saldatura commuta temporaneamente sulla visualizzazione del valore impostato. Il rispettivo indicatore giallo è acceso in modo di programmazione.
4	[TEMPERATURA SUPERIORE]	Questi tre commutatori servono per selezionare il modo di immissione o di visualizzazione del rispettivo parametro. L'indicatore giallo del parametro attivo è acceso.
5	[TEMPERATURA INFERIORE]	
6	[TEMPO DI PRESSATURA]	
7, 8	[SU, GIU']	In modo programmazione o parametrizzazione: per aumentare o diminuire il parametro corrente. Con ciclo di saldatura interrotto: selezionare la fase del ciclo con cui continuare.
9	[DISPLAY]	Display multifunzione a tre cifre.
10	Indicatore <RISCALDATORE SUPERIORE ACCESO>	Accesi mentre il rispettivo riscaldatore riceve corrente (costantemente acceso durante il riscaldamento, inizia ad eseguire un ciclo dopo il raggiungimento della temperatura (il riscaldatore mantiene la temperatura)).
11	Indicatore <RISCALDATORE INFERIORE ACCESO>	
12	Indicatore <TEMPO DI PRESSATURA ON>	Acceso appena inizia il conto alla rovescia del tempo di saldatura (appena entrambe le piastre hanno raggiunto le rispettive temperature impostate).
13	Indicatore <FASE DI RAFFREDDAMENTO>	Acceso durante il ciclo di raffreddamento (al termine del conto alla rovescia del tempo di saldatura).



## 5.2 Funzionamento dell'unità di controllo

### 5.2.1 Immissione dei parametri di giunzione

- Assicurarsi che l'unità di controllo sia in modo stand-by (indicatore rosso [STOP] acceso).
- Immettere il modo di programmazione premendo [PROG].  
→ Si accende l'indicatore giallo [PROG].  
→ Il display visualizza i valori impostati.
- Selezionare il parametro che si desidera impostare [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE] o [PRESSING TIME].  
→ Si accende il rispettivo indicatore giallo.
- Con i tasti direzionali [UP] e [DOWN] impostare i rispettivi parametri. Definito da un parametro, il tempo di pressatura può essere impostato in secondi (nessun punto decimale nel display) o in minuti (punto decimale all'estrema destra del display).
- Uscire dal modo di programmazione premendo nuovamente [PROG].  
→ Si spegne l'indicatore giallo [PROG].  
→ Il display visualizza i valori effettivi.

### 5.2.2 Esecuzione del ciclo di saldatura

- Avviare il ciclo di saldatura premendo [START].  
→ Si accende l'indicatore verde [START].  
→ Si spegne l'indicatore rosso [STOP].  
→ Indicatori <TOP HEATER ON>, <BOTTOM HEATER ON>, <PRESSING TIME ON> e <COOLING PHASE> segnalano l'andamento del ciclo di saldatura.

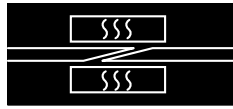
La sequenza di operazioni è la seguente:

- Si accendono entrambi gli indicatori <HEATER ON>, le piastre riscaldanti si riscaldano alla temperatura impostata (fasi 1 e 2).
- Quando la temperatura si trova al 75% circa del valore impostato, l'unità di controllo riduce la potenza per un breve periodo (gli indicatori rossi <HEATER ON> iniziano ad eseguire un ciclo) per controllare la risposta del sistema ed ottimizzare i parametri di regolazione.
- Una volta raggiunte le temperature impostate l'immissione di potenza diminuisce (gli indicatori rossi <HEATER ON> iniziano ad eseguire un ciclo per mantenere la temperatura impostata), l'indicatore giallo <PRESSING TIME ON> si accende ed inizia il conto alla rovescia del [PRESSING TIME] (fase 3).
- Al termine del conto alla rovescia del [PRESSING TIME] si accende l'indicatore giallo <COOLING PHASE>. Si avviano le ventole di raffreddamento, la pressa a caldo si raffredda ad una temperatura predefinita da un parametro di controllo (fase 4).

Durante il ciclo di saldatura il display indica le temperature o il tempo in base al pulsante attivo indicato dal led. E' possibile eseguire le seguenti operazioni senza interrompere il ciclo:

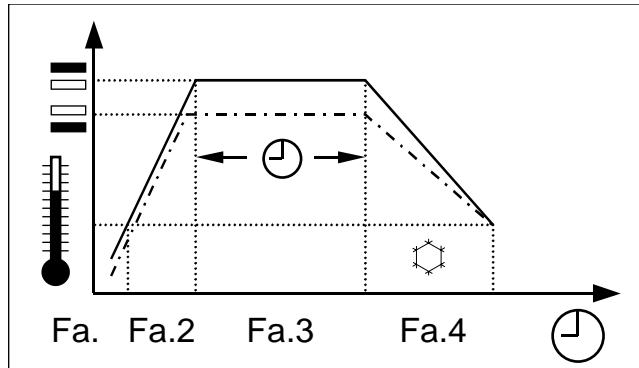
- Accensione del display dei parametri desiderati premendo [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE], [PRESSING TIME] rispettivamente.
- Commutazione temporanea su display del valore impostato (opposto all'effettivo) premendo e tenendo premuto [PROG].

<b>INDICAZIONE</b>	Una volta avviato il ciclo di saldatura, i parametri non possono essere modificati. Interrompere il ciclo, modificare i parametri e riavviare qualora lo si desidera.
--------------------	---



### 5.2.3 Interruzione del ciclo di saldatura

Una volta interrotto il ciclo di saldatura con il pulsante [STOP], si possono adottare svariate misure. Le misure ammesse dipendono dalla fase corrente del ciclo di saldatura:



- Premere [STOP] per interrompere il ciclo di saldatura.
  - Gli indicatori rosso [STOP] e verde [START] lampeggiano.
  - Disinserimento della corrente da tutti i componenti della pressa a caldo [nessun raffreddamento, nessun riscaldamento].
  - Il display indica la fase del ciclo di saldatura alla quale il controllo procederà premendo [START].
- Selezionare la fase desiderata con i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Riprendere il ciclo nella fase selezionata premendo [START].

oppure

- Abbandonare il ciclo di saldatura completamente premendo nuovamente [STOP]. In questo caso la pressa deve raffreddarsi autonomamente.

A questo punto sono possibili i seguenti percorsi di uscita:

- Da fase 1 (riscaldamento, al di sotto della temperatura finale di raffreddamento) in stand-by.
- Da fase 2 (riscaldamento, al di sopra della temperatura finale di raffreddamento) in fase 4 o stand-by.
- Da fase 3 (conto alla rovescia del tempo di pressatura) in fase 4 o stand-by.
- Da fase 4 (raffreddamento) in stand-by.

#### CAUTELA

L'apertura della pressa prima del raggiungimento della temperatura di raffreddamento può avere un effetto negativo sulla qualità della giunzione.



### 5.3 Parametrizzazione dell'unità di controllo

Alcuni dei parametri che determinano il comportamento dell'unità di controllo possono essere impostati dall'utente nel modo seguente:

- Con l'unità di controllo in modo stand-by premere (e tenere premuto) il tasto [PROG] per 5 secondi.  
-> Il display visualizza: PAS.
- Premere nuovamente il tasto [PROG].  
-> Il display visualizza: 0.
- Con i tasti direzionali [UP] e [DOWN] selezionare il valore 55.
- Premere nuovamente [PROG].  
-> Il display visualizza l'identificativo (ID) del primo parametro: SP1 (valore impostato per arresto raffreddamento). Vedere tabella di seguito riportata sui parametri ID ed i rispettivi significati.
- Premere nuovamente [PROG] per vedere il valore di questo parametro.  
-> Il valore corrente di questo parametro è visualizzato: 50 (questo è il valore di default, ma può essere visualizzato anche un numero diverso). Vedere la tabella di seguito su come interpretare questi valori.
- E' possibile modificare il valore con i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Scorrere la lista verso il basso con il tasto [PROG]. La sequenza di visualizzazione è:  
ID parametro  
valore parametro  
successivo ID parametro  
valore parametro  
...
- Ad ogni visualizzazione di un valore, è possibile impostarlo usando i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Per uscire dal modo di impostazione:
  - con il tasto [PROG] scorrere fino in fondo la lista dei parametri oppure
  - non eseguire alcuna impostazione per 30 secondi: l'unità di controllo ritorna automaticamente al modo stand-by.



### 5.3.1 Lista di parametri accessibili dall'utente

Ord. vis.	Dati/parametri di saldatura	PROGRAMMAZIONE			CONFIGURAZIONE				
		Da	A	Risoluzione / unità di misura	cod.ID	Da	A	Default	Risoluzione / unità di misura
	Temp. impostata piastra superiore	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Temp. impostata piastra inferiore	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Tempo di saldatura preimpostato	0	999	1 / sec (Unt=1)	-				
				1 / min (Unt=60)					
<b>Password per accedere ai parametri di configurazione</b>									
1	Valore impostato arresto raffreddamento				PAS	-	-	55	1 / unità
2	Scala tempo di saldatura (sec = 1; minuti = 60)				SPr	20	70	50	1 / °C
3	Off-Set NTC piastra superiore				Unt	1	60	1	
4	Off-Set NTC piastra inferiore				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
5	Elettrovalvola soffiatura aria ON/OFF (per impiego futuro)				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
6	Tempo di soffiatura aria (per impiego futuro)				Ar	1	0	0	
7	Indirizzo seriale per RS net. (per impiego futuro)				SAr	0	500	180	1 / secondi
8	Piastra superiore: limite sup. temp. impostata				Add	1	32	1	1 / unità
9	Piastra superiore: limite inf. temp. impostata				UP1	100	200	200	1 / °C
10	Piastra inferiore: limite sup. temp. impostata				dn1	20	50	50	1 / °C
11	Piastra inferiore: limite inf. temp. impostata				UP2	100	200	200	1 / °C
					dn2	20	50	50	1 / °C



## 6. Assistenza

### 6.1 Manutenzione

- Tenere pulita la pressa a caldo. Le piastre riscaldanti (10, 11), la piastra di preparazione (3) e la piastra di copertura (5) tendono a sporcarsi con materiale fuso; mantenere le piastre sempre pulite e lisce.

<b>ATTENZIONE:</b>	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.

### 6.2 Misurazione della temperatura della piastra

Controllare una volta al mese il processo di riscaldamento delle piastre (10, 11):

- Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
- Smontare la piastra di preparazione (3) e la piastra di copertura (5). Posizionare un cuscinetto di silicone espanso resistente al calore nella pressa a caldo.
- Chiudere la pressa a caldo e serrare leggermente le viti di chiusura (6, 7).
- Impostare una temperatura di 180°C ed un tempo di saldatura di 60 min, iniziare il riscaldamento.
- 10 min. dopo il raggiungimento della temperatura impostata aprire la pressa, sollevare leggermente la piastra riscaldante superiore e posizionare il sensore di un termometro di precisione sul cuscinetto di silicone espanso esattamente al centro della piastra riscaldante.
- Chiudere la pressa (senza applicare pressione). Leggere la temperatura dopo circa 3 min.
- Ripetere con la piastra riscaldante inferiore (posizionare il sensore sotto il cuscinetto di silicone espanso al centro della piastra riscaldante). La temperatura misurata deve essere di 180°C +/- 2°C/356°F +/- 3,6°F (compresa la precisione di misura max. +/- 1°C/1,8°F dello strumento).
- Interrompere il ciclo di riscaldamento selezionando la fase di raffreddamento (Fa.4) con i tasti [STOP] e [UP].



### 6.3 Regolazione della temperatura

<b>CAUTELA</b>	Questa procedura implica una regolazione dell'impostazione dei parametri e deve essere effettuata da personale autorizzato ed esperto.
----------------	--

Se le temperature misurate (superiore o inferiore) si discostano da quelle indicate sul display, il controllo deve essere regolato come segue:

- In modo stand-by premere [PROG] per più di 5 secondi; quindi immettere la password prevista dalla procedura prescritta (vedere istruzioni di parametrizzazione separate nel capitolo 5.3).
- Selezionare il parametro di offset della temperatura della piastra desiderata scorrendo i parametri con [PROG].
- Immettere un valore tenendo presenti le seguenti regole:
  - se la temperatura misurata è superiore a quella visualizzata, immettere un valore negativo corrispondente al doppio della differenza misurata (risoluzione del parametro 0,5°C);
  - se la temperatura misurata è inferiore a quella visualizzata, immettere un valore positivo corrispondente al doppio della differenza misurata.
- Completare lo scorrimento di tutti i parametri fino a quando il sistema esce automaticamente dalla procedura di impostazione parametri.

### 6.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Controllare periodicamente il cavo di alimentazione ed i cavi di collegamento (14, 15). In caso di danno sostituire con lo stesso tipo (vedere distinta ricambi).

<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.
-------------------	--



## 6.5 Sostituzione del fusibile di sicurezza del trasformatore

**ATTENZIONE** 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.

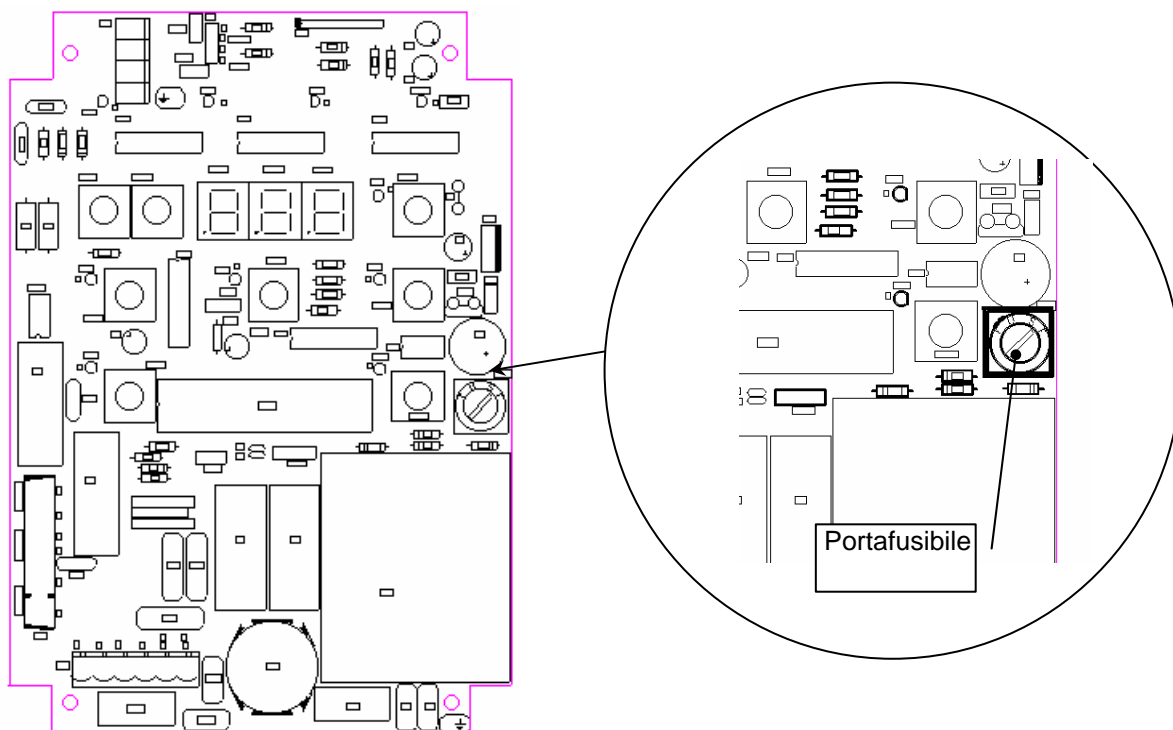
Seguire queste istruzioni per sostituire il fusibile di sicurezza interno (vedere illustrazione di seguito):

Dati tecnici fusibile:

- tipo 5x20
- 500 mA
- 250V/T

**ATTENZIONE** Scollegare il cavo di alimentazione prima di aprire l'unità di controllo!

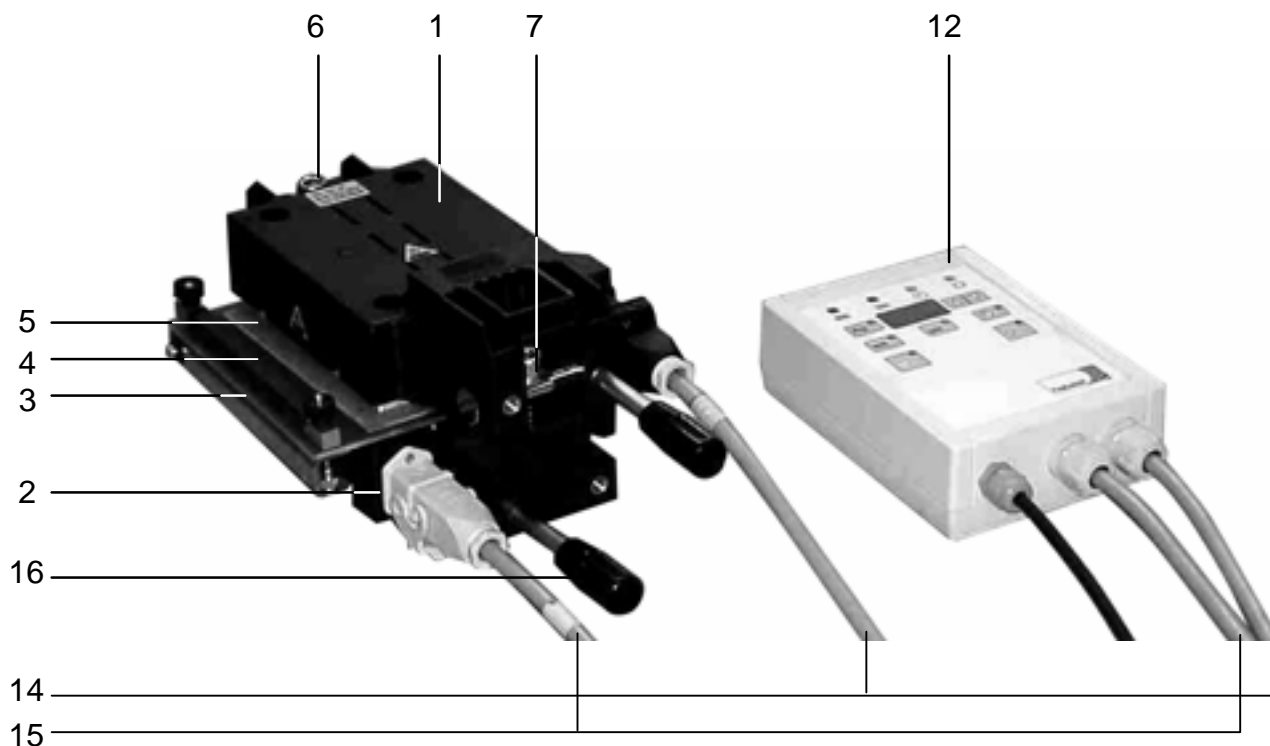
- Aprire l'unità di controllo smontando le 4 viti sul coperchio posteriore.
- Individuare il fusibile (vicino al trasformatore) come da illustrazione.
- Con un cacciavite aprire la calotta del portafusibile e rimuovere il fusibile.
- Sostituire il fusibile, chiudere il portafusibile e chiudere il coperchio dell'unità di controllo.





## 7. Illustrazioni

### 7.1 Vista d'insieme

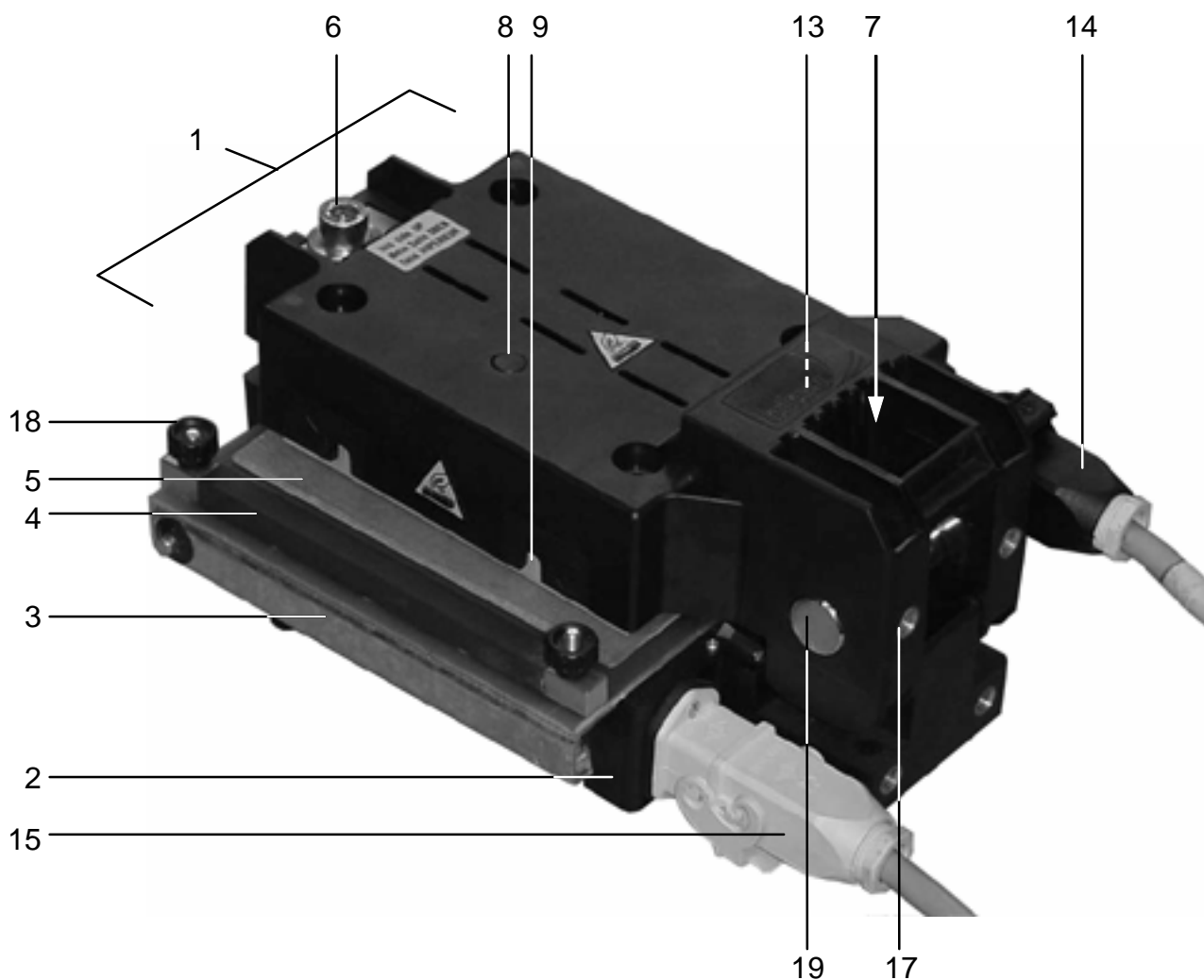


#### Legenda

- 1 Parte superiore della pressa
- 2 Parte inferiore della pressa
- 3 Piastra di preparazione
- 4 Barra di serraggio
- 5 Piastra di copertura
- 6 Vite di chiusura frontale
- 7 Vite di chiusura posteriore
- 12 Unità di controllo
- 14, 15 Cavi di collegamento
- 16 Impugnature



## 7.2 Pressa

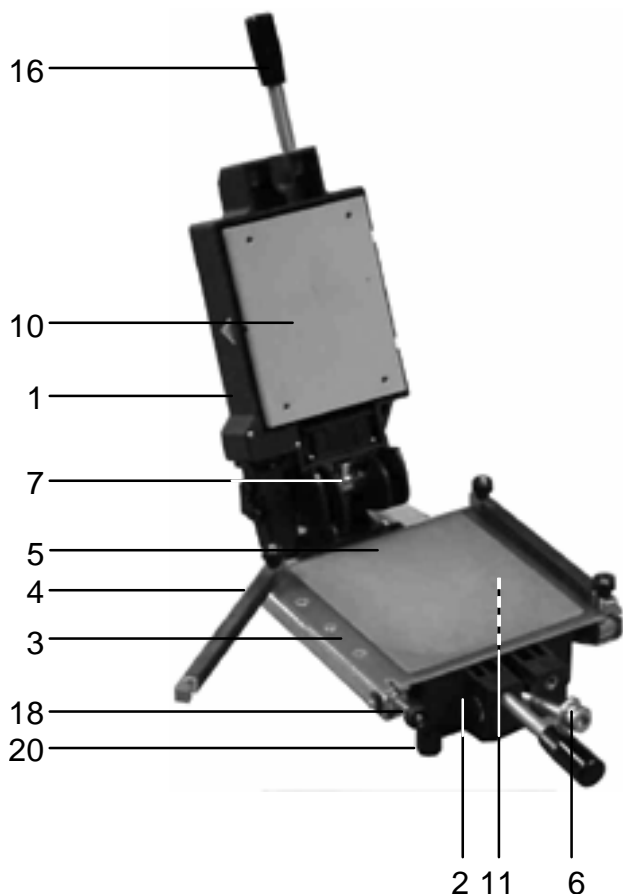


### Legenda

- |                                       |                                      |
|---------------------------------------|--------------------------------------|
| (1) Parte superiore della pressa      | (9) Indicatore di pressione laterale |
| (2) Parte inferiore della pressa      | (13) Ventola di raffreddamento       |
| (3) Piastra di preparazione           | (14) Cavo di collegamento, superiore |
| (4) Barra di serraggio                | (15) Cavo di collegamento, inferiore |
| (5) Piastra di copertura              | (17) Punti di fissaggio              |
| (6) Vite di chiusura frontale         | (18) Vite di serraggio               |
| (7) Vite di chiusura posteriore       | (19) Perno cerniera                  |
| (8) Indicatore di pressione superiore |                                      |



### 7.3 Pressa aperta



#### Legenda

- |  |   |
|--|---|
| (1) Parte superiore della pressa                   | (7) Vite di chiusura posteriore             |
| (2) Parte inferiore della pressa                   | (10) Piastra riscaldante superiore          |
| (3) Piastra di preparazione                        | (11) Piastra riscaldante inferiore          |
| (4) Barra di serraggio (ruotata all'infuori)       | (18) Vite di serraggio (ribaltata in basso) |
| (5) Piastra di copertura                           | (20) Piede di gomma smontabile              |
| (6) Vite di chiusura frontale (ribaltata in basso) |   |



## 8. Dati tecnici

### 8.1 Dati

Larghezza max. cinghia/nastro (Flexproof) [mm] [pollici]	100	4,0
Larghezza max. cinghia/nastro (Thermofix) [mm] [pollici]	130	5,11
Spessore max. cinghia/nastro [mm] [pollici]	6	0,24
Lunghezza max. dente [mm] [pollici]	80/120	3,2/4,8
Lunghezza min. cinghia/nastro continuo [mm] [pollici]	460	18
Pressione sulla cinghia [bar] [libbre/pollici quadrati]	1...2	14,5 ... 29
Temperatura max. di pressatura [°C] [°F]	200	392
Potenza assorbita [W]	2 x 350	
Tensione (PF-101.6) [V~]	1 x 120	
Tensione (PF-101.8) [V~]	1 x 230	
Dimensioni (pressa) (L x P x A) [mm] [pollici]	260 x 190 x 145	10,3 x 7,5 x 5,7
Dimensioni (unità controllo) (L x P x A) [mm] [pollici]	260 x 135 x 60	10,3 x 5,3 x 2,4
Peso (pressa) [kg] [libbre]	3,7	8,3
Peso (unità di controllo) [kg] [libbre]	1,85	4,1

### 8.2 Targhette di identificazione

Le illustrazioni seguenti mostrano le targhette di identificazione della pressa (PF-101) e dell'unità di controllo (PFR-101). Ricordare che nel caso in cui il dispositivo debba essere riparato dai nostri centri di assistenza, devono essere presenti tutti i dati delle targhette.

**CAUTELA**

Non rimuovere le targhette di identificazione! In assenza delle targhette, la garanzia è nulla.





## 9. Lista dei tipi di cinghie Habasit che possono essere sottoposte a giunzione Thermofix con la PF-101

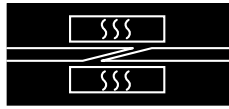
A causa del limitato intervallo di pressione della pressa a caldo PF-101, questo apparecchio non è consigliato per la giunzione Thermofix di cinghie di trasmissione per applicazioni con potenza elevata. La giunzione Thermofix con la pressa PF-101 è possibile sulle seguenti cinghie:

Tutti i nastri di trasporto sottoposti a giunzione Thermofix con Polycol A+B.  
 (Quindi tutti i nastri termoplastici di trasporto e di processo ad elevato rendimento, Food Standard ed Extraline normalmente giuntati con il metodo di giunzione Flexproof.)

**Oltre ai seguenti prodotti Habasit:**

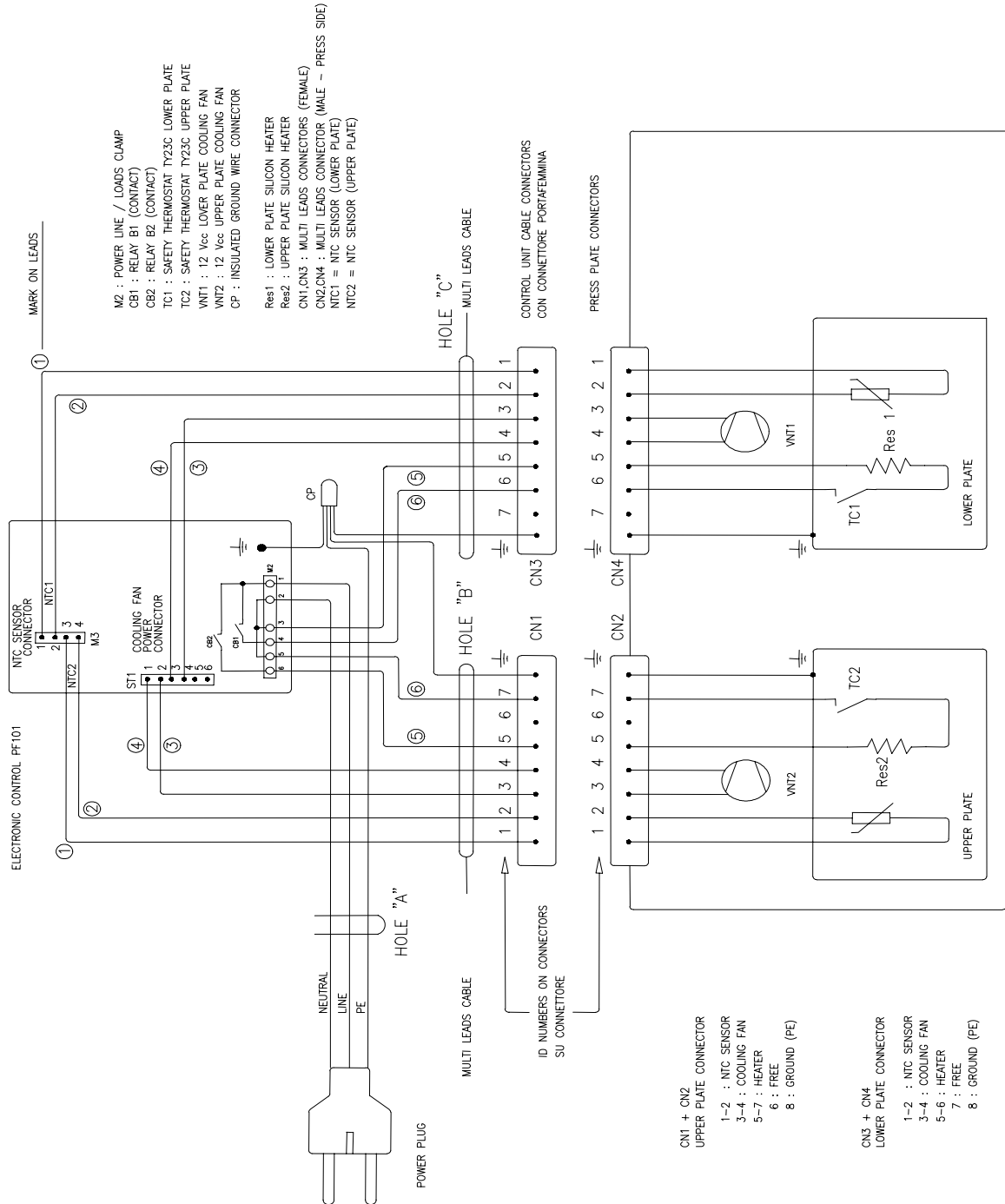
Cintini per fusi	HS-4, HS-5, HS-55, F-0, TS-5, TS-10, TS-55
Nastri di trasporto e di processo ad elevato rendimento	HAG-12E, HAL-12E, HAM-5P, HAR-12E, HAT-8P, HAT-12P, HNA-12E, HNA-18P, HNI-5P, HNI-5PE, HNU-8P
Nastri di processo Extraline	EAB-3G, EAT-8P, ENI-5P, ENI-10E, ENI-12P, EAT-8P
Nastri macchina	A-1, F-1 (per nastri macchina termoplastici utilizzare Flexproof, o, se ammissibile, Quickmelt)
Cinghie di piegatrici-incollatrici	S-10/15, S-18/20
Nastri di trasporto e di processo food	FNI-2E, FNT-2M, FNT-5P

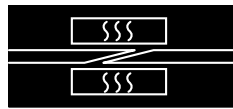
CAUTELA	Assicurare sempre un buon livellamento della pressione quando si utilizza la pressa per giunzioni Thermofix. (Un cuscinetto di HAT-12P si è dimostrato molto utile allo scopo.)
---------	--



## 10. Disegni

### 10.1 Allacciamento elettrico

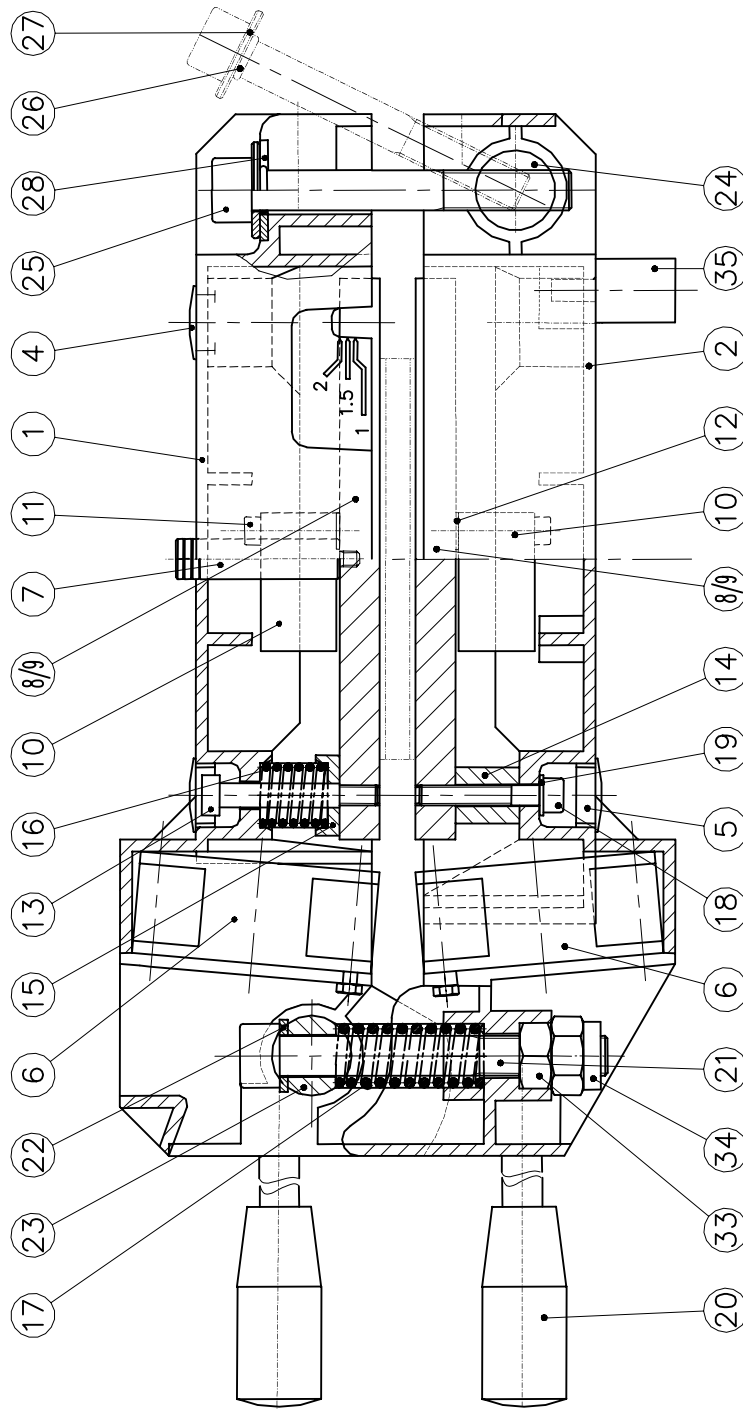


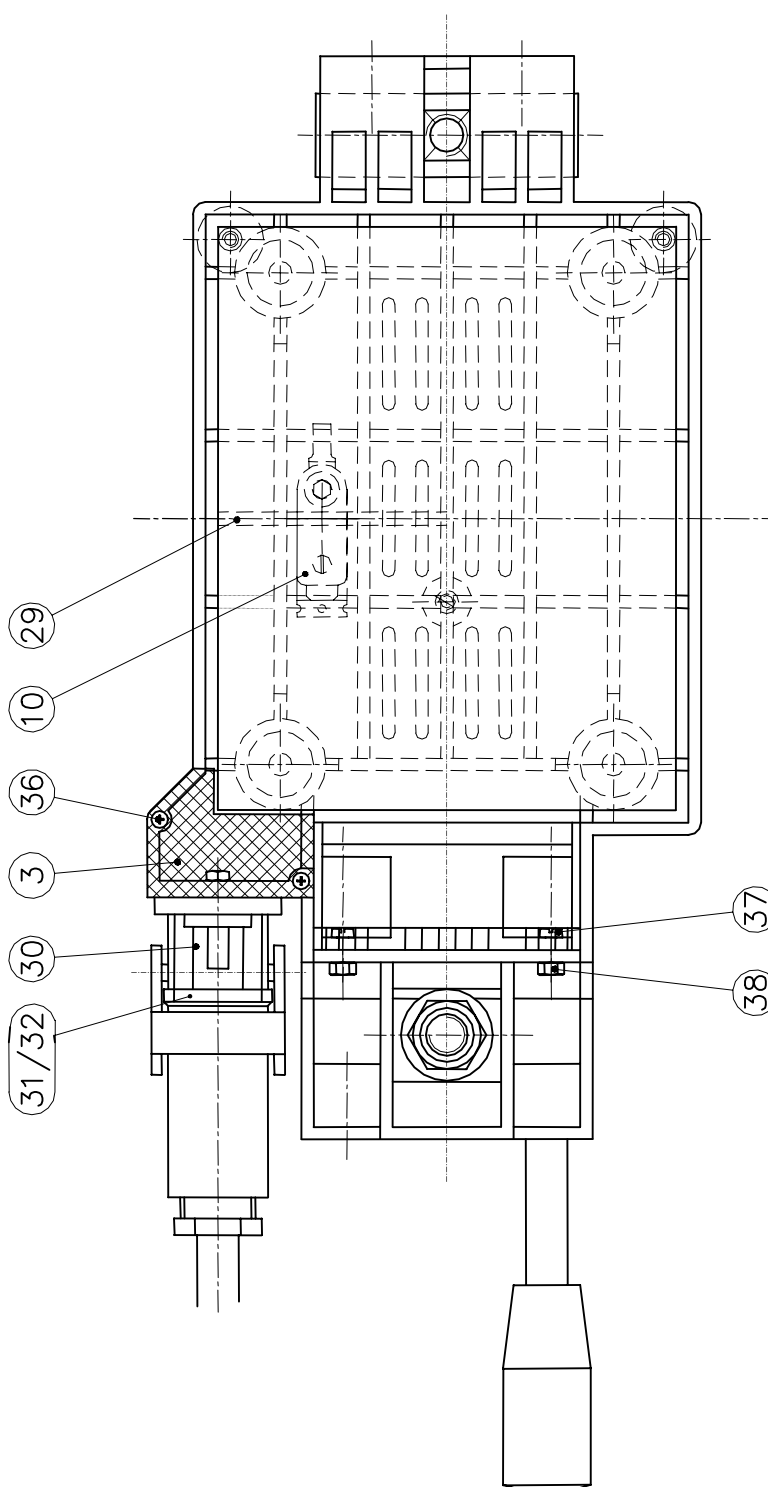


## 10.2 Assemblaggio della pressa

### INDICAZIONE

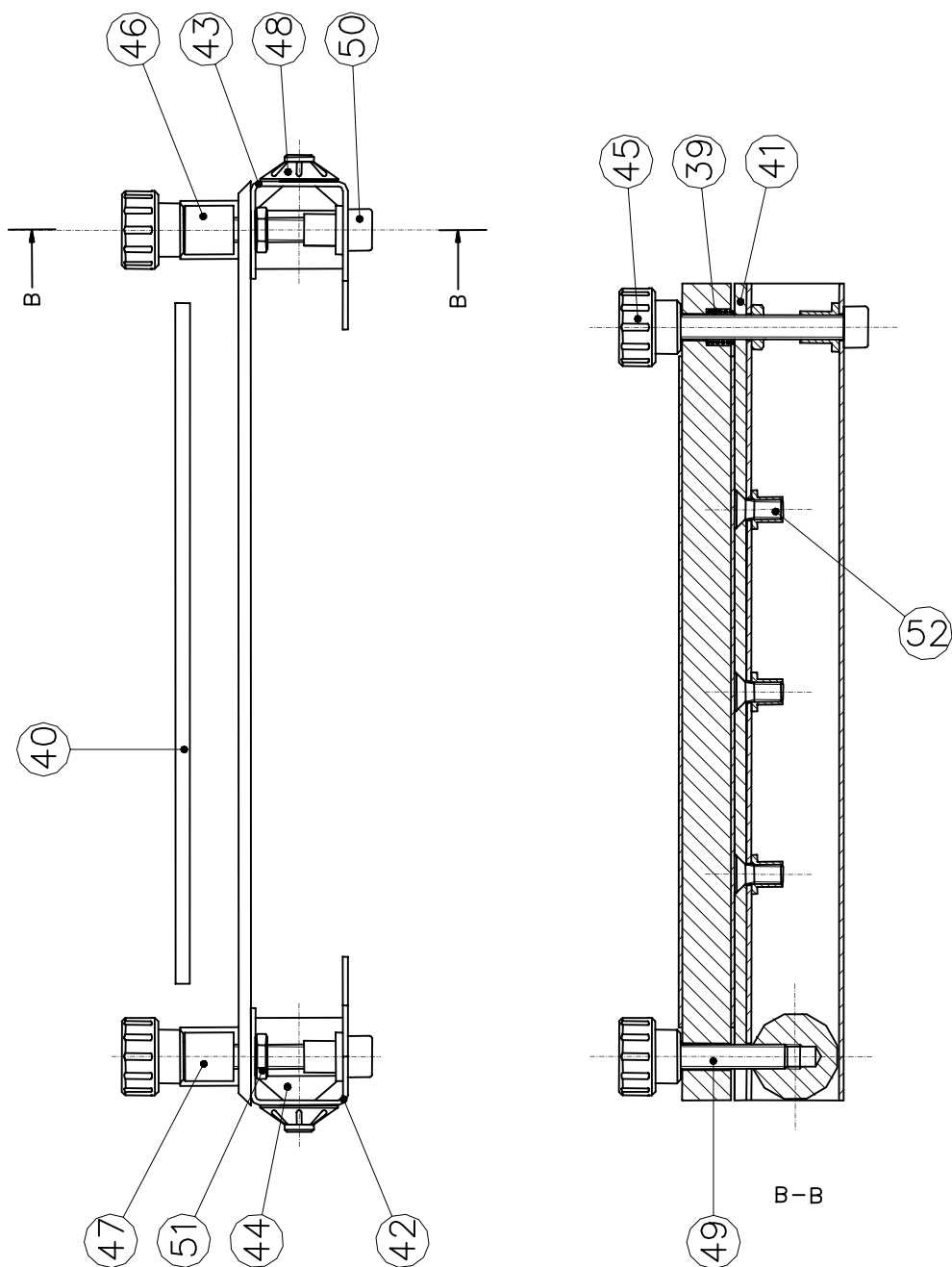
La numerazione sui disegni seguenti non corrisponde a quella assegnata alle parti nelle illustrazioni fotografiche e nel testo.  
Serve solo per identificare tutte le parti nella relativa distinta.





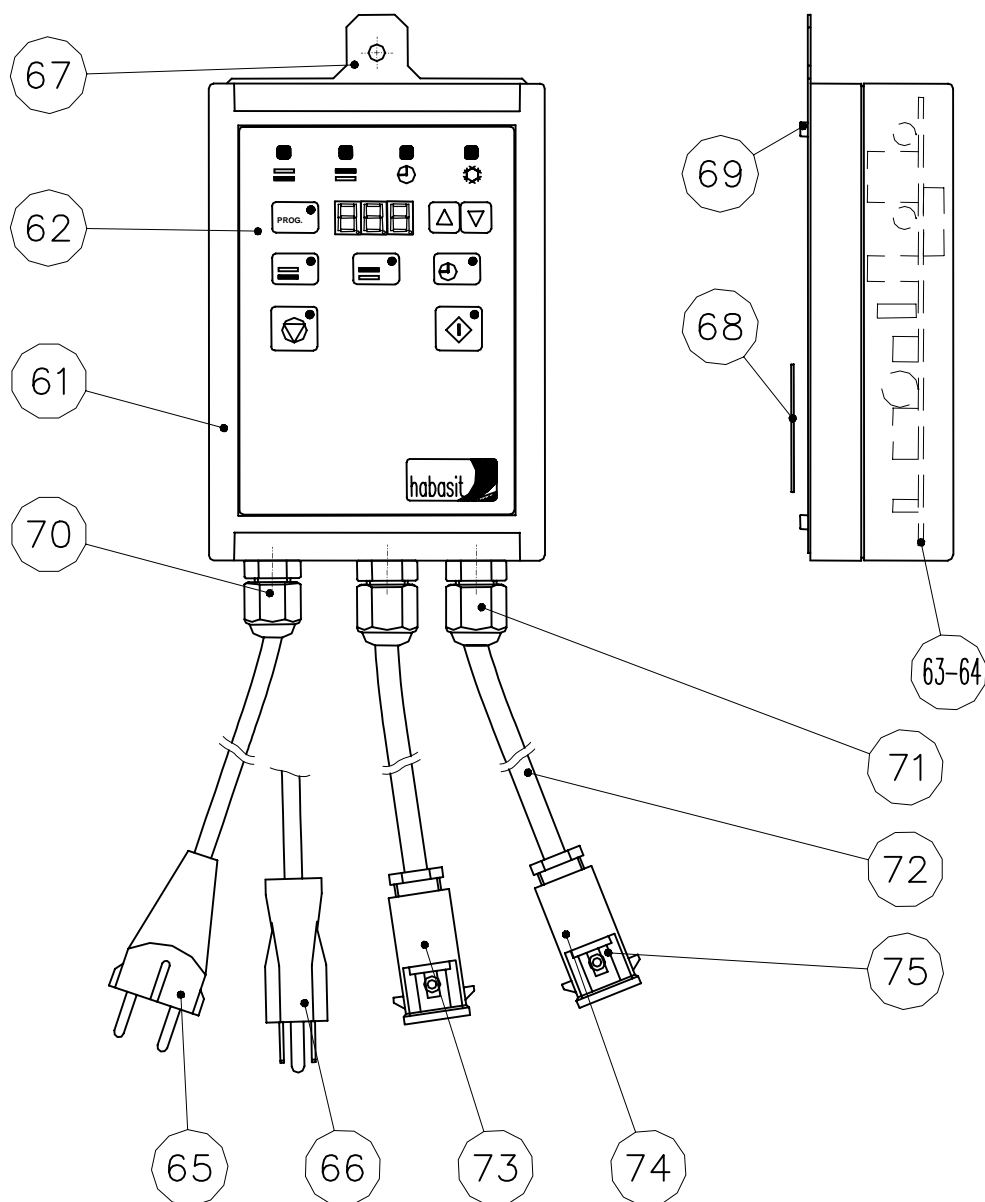


### 10.3 Piastra di preparazione



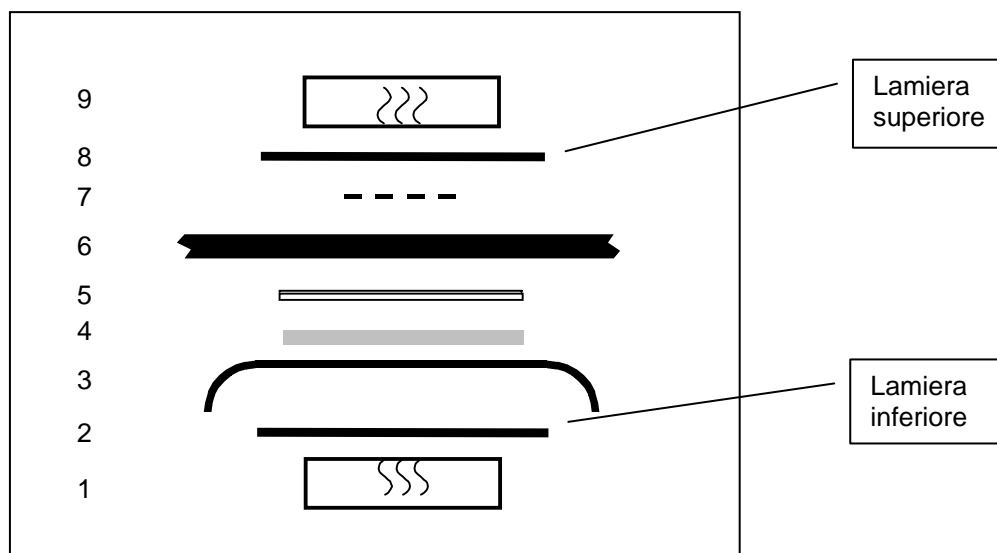


### 10.4 Unità di controllo





## 10.5 Schema di preparazione saldatura Flexproof lunghezza 120 mm



- 9 Piastra riscaldante superiore
- 8 Lamiera in acciaio spessore 2mm, L=140mm**
- 7 Carta siliconata, foglio di fusione, etc.
- 6 Nastro/Cinghia con Flexproof 120 mm
- 5 Carta siliconata
- 4 Mollettone
- 3 Piastra di preparazione in fibra di vetro spessore 3mm
- 2 Lamiera in acciaio spessore 2mm, L=160mm**
- 1 Piastra riscaldante inferiore



Lista di controllo di manutenzione preventiva  
**Dispositivo di pressatura a caldo PF-101**



Edizione: 04/0606

Pagina 31 di 33  
 Salvo modifiche

**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. 36010)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Osse- rvazione	
<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 36010, sezione 6.2		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 ,NÈ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDENZA 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.