

Нагревательное прессовое устройство PF-101



PF-101 - это нагревательное прессовое устройство для соединения концов лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 100 мм и толщиной до 6 мм. Максимальная длина зубца составляет 80 мм. Данное устройство применяется, в основном, для соединения концов лент методом Флекспруф и Термофикс. Для него характерна точная индивидуальная регулировка температуры обеих пластин пресса. Автоматически регулируемая система охлаждения воздуха гарантирует несложную эксплуатацию, особенно при монтаже.

Компактный блок управления связан с корпусом пресса кабелями длиной 2 м и идеально подходит для проведения монтажа. Рычаги управления могут быть присоединены к корпусу пресса в различных местах для оптимальной обработки в процессе монтажа. Можно отделить половину корпуса пресса для более легкого монтажа в условиях ограниченного пространства. Пресс можно также вести над лентой и использовать в качестве щипцов, присоединив с передней стороны. Давление осуществляется при закручивании двух винтов.



Содержание

Содержание	2
1. Общая информация	4
1. 1 Область применения	4
1. 2 Важные понятия техники безопасности	4
1. 3 Объем поставок	5
1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование	5
1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей.....	6
1. 5 Гарантия.....	6
1. 6 Техническая консультация	6
2. Функции	7
3. Ввод в производство	7
4. Горячее прессование ленты/ремня	8
4.1 Процесс.....	8
4.2 Указания.....	10
4.2.1 Полностью снять верхнюю часть прессы	10
4.2.2 Использовать пресс в качестве щипцов	10
5. Регулирующее устройство	11
5.1 Передняя панель	11
5.1.1 Рисунки	11
5.1.2 Список элементов управления и их функции.....	12
5.2 Эксплуатация регулирующего устройства.....	13
5.2.1 Указать параметры соединения концов.....	13
5.2.2 Начать процесс соединения концов.....	13
5.2.3 Остановить процесс прессования	14
5.3 Установка параметров регулирующего устройства.....	15
5.3.1 Список параметров, доступных пользователю	16
6. Обслуживание	18
6. 1 - Техническое обслуживание	18
6.2 Измерение температуры нагревательных плат	18
6.3 Калибровка терморегулирования.....	19
6.4 Замена электрокабеля	19
6.5 Замена трансформаторного предохранителя.....	20
7. - Рисунки	21
7.1 Обзор.....	21
7.2 Закрытый пресс	22
7.3 Открытый пресс.....	23
8. - Технические данные	24
8.1 Данные	24
8.2 Фирменные щитки	24
9. Список видов лент фирмы Хабазит, которые могут подлежать процессу соединения концов методом Термофикс с помощью устройства PF-101	25
10 Рисунки	26
10.1 Электросхема	26
10.2 Сборка прессы	27
10.3 Rüstplatte	28
10.3 Rüstplatte	29
10.4 Регулировочный аппарат	30



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-101 специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования приводных ремней и транспортерных лент фирмы Хабазит (метод соединения концов Флекспруф, Квикмелт и, с ограничениями, Термофикс) шириной до 100 мм и толщиной до 6 мм. Метод Флекспруф может применяться для зубцов длиной до 80 мм (зубцы длиной 120 мм использовать нельзя).

Нагревательное прессовое устройство PF-101 можно использовать только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Нагревательное прессовое устройство PF-101 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. 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.

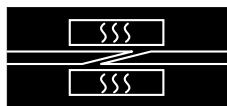
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

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

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

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 Номер заказа

1 нагревательное прессовое устройство PF-101 230 V~, EURO 690410
или

1 нагревательное прессовое устройство PF-101 120 V~, USA 690400

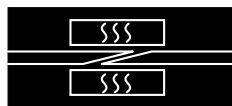
1 ключ 701029

1 инструкция по применению 36010

упакована в картон

1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование

- Прилагаемые шины (боковые полосы из металла) 709568 (полосы для ограничения пропускания со стороны ленточного материала при конечном сплавляющем соединении (Флекспруф или Квикмелт))
- Ножницы AF-102 для отрезания зубцов Флекспруф А-0336910 (8/30 зубцы шириной до 100 мм)
- Перфоратор для зубцов Флекспруф AF-30 А-0300910 (6/30 или 8/30 зубцы шириной до 30 мм)
- Перфоратор для зубцов Флекспруф AF-100/US (10/80, 10/120 зубцы шириной до 100 мм)
- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования



1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

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

Исключение: AF-100/US можно заказать в: Habasit Belting, Inc.

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

Пожалуйста, тщательно делайте маркировку на заказанных деталях. Соответствующие номера указывать согласно гл.10 (рисунки), при необходимости также напряжение.

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

1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения с устройствами выдается гарантия при повреждении материала и дефекте при изготовлении сроком на два года.

1. 6 Техническая консультация

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



2. Функции

В этой и следующих главах цифры в скобках относятся к пояснениям на рисунках в главе 7.

Устройство горячего прессования PF-101 представляет собой нагреваемый с двух сторон воздухоохладительный пресс для соединения концов лент и ремней. Вкладывать ленту в устройство горячего прессования можно различными способами. Поднять верхнюю часть пресса (1) вверх (см. 7.3) и снять или продвинуть слегка открытый пресс над концами ленты, подготовленными на незакрепленной подготовительной плате (3) (см. рис. гл. 4.2.1).

В прессе находится подготовительная плата (3) с зажимной колодкой (4) и заслонка (5). Эти детали позволяют правильно расположить оба конца ленты по отношению друг к другу.

Две рукоятки (16) можно прикрепить в различных точках корпуса пресса (17), что способствует достаточно простому обращению с устройством на месте (например, обслуживание пресса одной рукой, наподобие щипцов).

Давление пресса производится двумя болтами (6, 7). Силу сжатия показывают простые механические индикаторы (8, 9) (см. 7.2 и гл. 4.1).

Температура нагревательных плат (10, 11) настраивается по-своему в каждом отдельном случае с помощью электрического регулятора в специальном регулирующем устройстве (12). Каждая нагревательная плата обладает силиконовым накаливанием, температурным датчиком и биметаллическим термостатом в качестве защиты от перегрева. Каждая деталь пресса имеет свой вентилятор (13) для охлаждения воздуха.

Внешнее регулирующее устройство связано двумя электрокабелями (14, 15) с верхней (1) и нижней (2) частями пресса, состоящими каждая из линии тока накала и датчика.

Процесс прессования проходит полностью автоматически: происходит нагрев до выбранной температуры, температура прессования сохраняется все установленное время, далее происходит охлаждение до требуемой температуры.

Пресс подходит для работы на предприятии (батарею пресса можно установить на столе) или на месте во время ремонта или замены лент/ремней прямо в машине.

3. Ввод в производство

- Проверить, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа напряжению электропитания.
- Проверить, чтобы устройство горячего прессования и регулирующее устройство (12) были расположены на устойчивой подставке (столе, станине станка и т.д.). Регулирующее устройство можно также навесить на устойчивое место прицепки (болт или прочный металлический крюк) в отверстии задней стенки (67).

УКАЗАНИЕ Во время подготовки пресс не должен быть связан с регулирующим устройством.

- Проверить нагревательные платы из металла (10, 11), при необходимости очистить.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Установку горячего прессования не навешивать на кабель!



4. Горячее прессование ленты/ремня

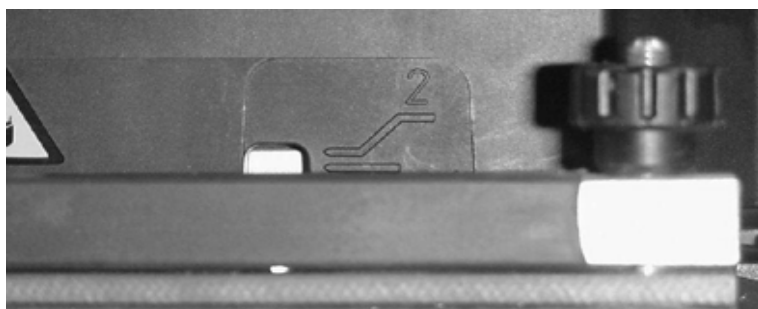
4.1 Процесс

- Для машинных ремней из хамида руководство 32103
- Для шпindelных лент W-8, W-16 руководство 32110, 32111
- Для транспортерных лент Флекспруф руководство 3225
Термофикс руководство 3210

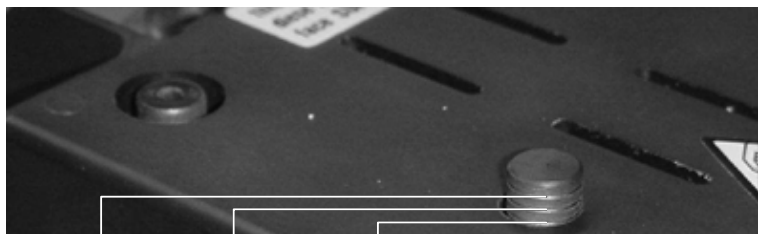
УКАЗАНИЕ Пресс PF-101 не подходит для соединения ремней и лент фирмы Хабазит методом Термофикс. В приложении указаны возможные типы.

- Подготовить концы ленты/ремня с необходимыми вставками на подготовительной плате (3) в соответствии с инструкцией по соединению концов. Концы зафиксировать, закрыв зажимную колодку (4) и завинтив зажимные винты (18). Зажимные колодки (4) можно отвернуть, а передние зажимные винты (18) завернуть вниз, если подготовительная плата используется в условиях ограниченного пространства. См. подробности по рис. 7.3.
- Лист (жестяной) теплового выравнивания (3) с необходимыми вставками и лентой/ремнем положить на нижнюю нагревательную плату (11).
- Верхнюю часть пресса (1) закрыть вниз, передний натяжной болт (6) завернуть внутрь и повысить давление, при этом поочередно закручивая болты (6) и (7). На боковых (9) индикаторах давления проверить равномерность распределения давления. Если боковая маркировка (9) плохо различима, воспользоваться вторым верхним индикатором (8), который выполняет ту же функцию.

Индикатор давления, 2 бара:



со стороны



верх

1 bar 1,5 bar 2 bar



- ❑ С помощью соединительного кабеля (14, 15) соединить регулирующее устройство с горячим прессом, если этого еще не было сделано. Присоединить штекер и втулки соответствующих цветов (светло-серый и черный).

УКАЗАНИЕ Контактные штырьки наконечника провода имеют различную функцию. Если кабели перепутаны, пресс не нагревает.

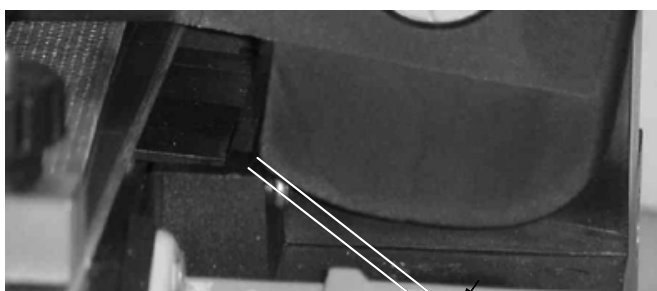
- ❑ Подсоединить электрокабель. Проверьте, чтобы регулирующее устройство находилось в резервном режиме (см. описание регулирующего устройства в гл. 5).
- ❑ Внести данные по горячему прессованию, согласно инструкции по процессу соединения концов для данного типа ленты (см. описание регулирующего устройства в гл. 5): температура верхней платы, температура нижней платы и время прессования.
- ❑ Нажать на кнопку «старт», чтобы начать процесс соединения концов. По окончании времени охлаждения процесс прекращается автоматически, и регулирующее устройство переходит в резервный режим.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ НЕ ЗАДЕВАТЬ горячие части устройства горячего прессования, такие как нагревательные пластины, подготовительная плата, центральная часть корпуса. Обращать внимание на предупредительные надписи. Держать на расстоянии воду и плавкие материалы.

- ❑ Поочередно ослабить натяжные болты (6) и (7).

УКАЗАНИЕ Задний натяжной болт нужно ослабить до такой степени, чтобы верхняя часть пресса (1) свободно поворачивалась вверх. (см. рисунок). Упорная гайка препятствует полному раскручиванию болта.

ОСТОРОЖНО Если открывать пресс с применением силы, когда задний натяжной болт (7) недостаточно ослаблен, можно повредить корпус.



Spiel zwischen Gehäuse-
Teilen sicher stellen



- ❑ Передний натяжной болт (6) повернуть вниз, верхнюю часть пресса (1) – вниз. Снять подготовительную плату (3, 4, 5), вынуть ленту/ремень.

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



4.2 Указания

4.2.1 Полностью снять верхнюю часть пресса

Если особые обстоятельства требуют того, чтобы верхняя часть пресса (1) была полностью снята, следует действовать следующим образом:

- Снять упорную гайку с нижнего конца заднего натяжного болта (7) и хранить в надежном месте.
- С нижней части пресса полностью снять задний натяжной болт (7).

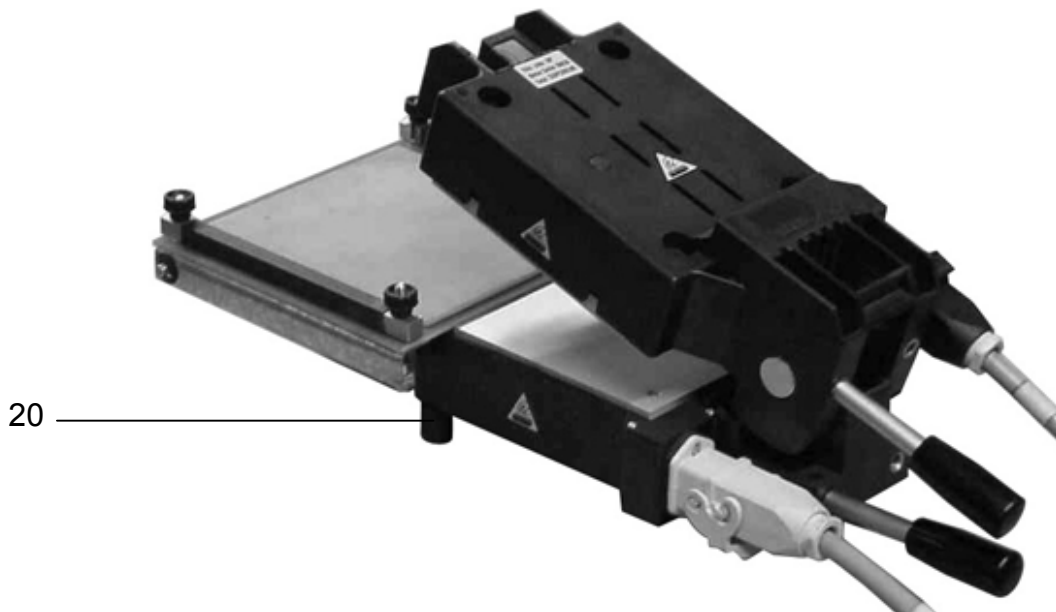
Сейчас можно убрать верхнюю часть пресса (1) и использовать отдельно. При необходимости снять с шарнира пружины и хранить в надежном месте (необязательно для этого вида работы).

- После использования устройство горячего прессования разобрать в обратной последовательности.

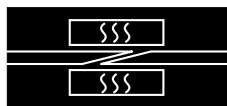
4.2.2 Использовать пресс в качестве щипцов

Даже в условиях ограниченного пространства следующий метод можно использовать с пользой:

- Рукоятки (16) прикрепить к резьбовым отверстиям (17) сзади на верхней (1) и нижней (2) частях пресса.
- Снять подготовительную плату пресса и подготовить ленту, как обычно.
- Подвинуть пресс на подготовленную прокладку из листового материала, как показано на рисунке.



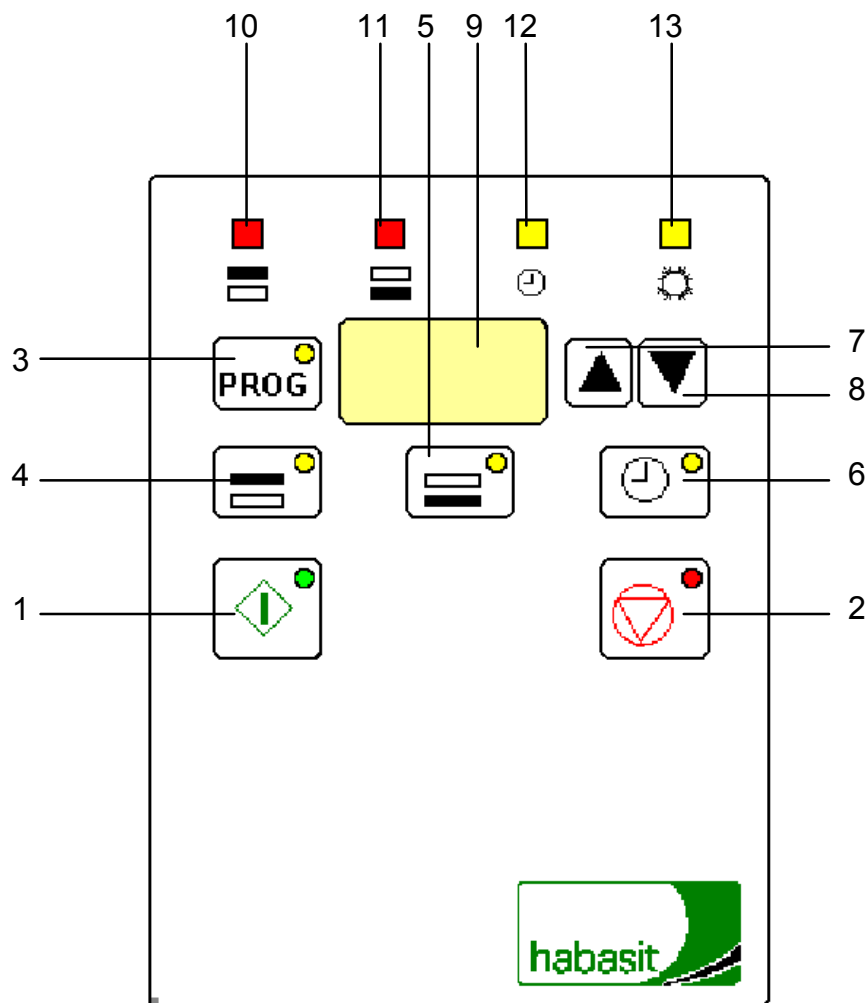
- Удалив с нижней части пресса (2) резиновое основание (20), получаем больше места.
- Повернуть вверх передний натяжной болт (6), закрыть пресс и продолжать работу, как обычно.



5. Регулирующее устройство

5.1 Передняя панель

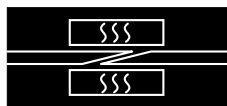
5.1.1 Рисунки





5.1.2 Список элементов управления и их функции

Обозначение	Название	Функция
1	[START]	Начинает процесс прессования Индикатор зеленого цвета горит во время всего процесса прессования Индикатор красного цвета мигает, если процесс прерван и регулирующее устройство находится в состоянии ожидания
2	[STOP]	Препывает процесс прессования Индикатор красного цвета мигает, если процесс прерван, и регулирующее устройство находится в состоянии ожидания Индикатор горит в резервном режиме (процесс закончен, регулирующее устройство ожидает внесения данных)
3	[PROG]	Включает в резервном режиме в программном модуле (возможно введение параметров) Включается во время процесса прессования в индикаторе заданного значения на короткое время Индикатор желтого цвета горит в программном модуле
4 5 6	[ТЕМПЕРАТУРА ВВЕРХУ] [ТЕМПЕРАТУРА ВНИЗУ] [ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ]	Эти три переключателя режима работы выбирают режим введения и дисплея для соответствующих параметров. Горит индикатор желтого цвета активного параметра.
7, 8	[ВВЕРХ, ВНИЗ]	В модуле программы и параметров: повысить или снизить текущий параметр Если процесс прессования прерван: выбрать операцию, которая должна быть продолжена
9	[ЦИФРОВОЙ ИНДИКАТОР]	Трехзначный мультифункциональный дисплей
10 11	<НАГРЕВ ВВЕРХУ ВКЛЮЧЕН> индикатор <НАГРЕВ ВНИЗУ ВКЛЮЧЕН> индикатор	Горит, если соответствующая нагревательная пластина подключена к источнику питания (горит постоянно во время нагревания; мигает, если достигнута температура, (нагревательная пластина сохраняет температуру)).
12	<ИДЕТ ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ> индикатор	Загорается, как только начинается отсчет время прессования (как только обе пластины достигают установленной температуры); на дисплее (9) отсчет времени прессования показывается в обратном направлении.
13	<ФАЗА ОХЛАЖДЕНИЯ> индикатор	Горит во время охлаждения (по окончании времени прессования)



5.2 Эксплуатация регулирующего устройства

5.2.1 Указать параметры соединения концов

- Проверить, находится ли регулирующее устройство в резервном режиме (горит индикатор красного цвета [STOP]).
- Вызвать программный режим с помощью [PROG].
Горит индикатор желтого цвета [PROG].
На дисплее показаны установленные значения.
- Выбрать желаемый параметр ([ТЕМПЕРАТУРА ВВЕРХУ], [ТЕМПЕРАТУРА ВНИЗУ] или [ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ]) горит соответствующий индикатор желтого цвета.
- Клавишами - «стрелками» [ВВЕРХ] и [ВНИЗ] настроить соответствующий параметр. Время прессования, определенное параметром, можно установить посекундно (на дисплее нет запятой в десятичном числе) или поминутно (запятая в десятичном числе справа на дисплее).
- Завершить программный режим с помощью [PROG].
Индикатор желтого цвета [PROG] гаснет.
Дисплей показывает актуальные значения.

5.2.2 Начать процесс соединения концов

- Начать процесс соединения концов [START].
Загорается индикатор зеленого цвета [START].
Гаснет индикатор красного цвета [STOP].
Индикаторы <НАГРЕВ ВВЕРХУ ВКЛЮЧЕН>, <НАГРЕВ ВНИЗУ ВКЛЮЧЕН>, <ИДЕТ ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ> и <ФАЗА ОХЛАЖДЕНИЯ> показывают протекание процесса прессования.

Процесс проходит следующим образом:

- Загораются оба индикатора красного цвета <НАГРЕВ ВКЛЮЧЕН>, нагревательные платы накаливаются до установленных значений (фазы 1 и 2).
- Если достигнуто примерно 75 % температуры, регулирующее устройство на короткое время уменьшает энергию (мигают индикаторы красного цвета <НАГРЕВ ВКЛЮЧЕН>), чтобы проверить реакцию системы и оптимизировать параметры управления.
- Если установленная температура достигнута, уменьшается энергопитание (мигают индикаторы красного цвета <НАГРЕВ ВКЛЮЧЕН>, чтобы сохранить установленную температуру), загорается индикатор желтого цвета <ИДЕТ ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ>, и начинается обратный отсчет времени прессования (фаза 3).
- По окончании времени прессования загорается индикатор желтого цвета <ФАЗА ОХЛАЖДЕНИЯ>. В действие приходят вентиляторы охлаждения, и устройство горячего прессования охлаждается до температуры, установленной прежде, которая определяется параметром управления (фаза 4).

Во время процесса прессования на дисплее появляется температура или время, в зависимости от того, какая клавиша активна, (индикатор – контрольная лампа (LED)). Не останавливая процесс прессования, можно проделать следующие шаги:

- Выбрать на дисплее желаемый параметр [ТЕМПЕРАТУРА ВВЕРХУ], [ТЕМПЕРАТУРА ВНИЗУ], [ВРЕМЯ ПРЕССОВАНИЯ].

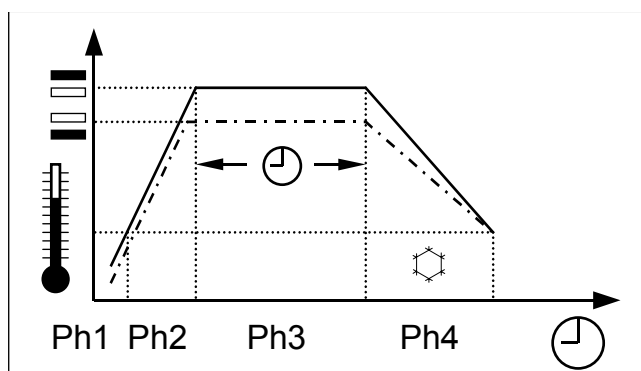


- ❑ На короткое время вызвать индикатор установленного значения (вместо актуального), нажав [PROG] и удерживая эту клавишу.

УКАЗАНИЕ После начала процесса прессования ни один параметр больше не может быть изменен. При необходимости прервать процесс, изменить параметр и начать сначала.

5.2.3 Остановить процесс прессования

После остановки процесса прессования клавишей [STOP] можно проделать различные действия. Это зависит от фазы процесса прессования:



- ❑ Нажать [STOP], чтобы остановить процесс прессования. Начинают мигать красный индикатор [STOP] и зеленый индикатор [START]. Прерывается энергоснабжение всех сегментов устройства горячего прессования [нет охлаждения, нагрева]. На дисплее появляется фаза процесса прессования, которая может быть продолжена регулятором, если нажать [START].
- ❑ Выбрать желаемую фазу клавишей - «стрелкой» [ВВЕРХ] и [ВНИЗ].
- ❑ Продолжить процесс в выбранной фазе нажатием [START]

или

- ❑ Закончить процесс прессования повторным нажатием [STOP]. В этом случае пресс должен охлаждаться сам.

Существуют следующие возможности для завершения работы:

- фаза 1 (нагревание, ниже температуры охлаждения): после резервного режима
- фаза 2 (нагревание, выше температуры охлаждения): после фазы 4 или резервного режима
- фаза 3 (идет время прессования): после фазы 4 или резервного режима
- фаза 4 (охлаждение): после резервного режима

ОСТОРОЖНО Открытие пресса до достижения температуры охлаждения может негативно повлиять на качество соединения концов.



5.3 Установка параметров регулирующего устройства

Некоторые параметры, которые определяют режим регулирующего устройства, могут быть установлены пользователем. Действовать следующим образом:

- На регулирующем устройстве нажать клавишу [PROG] в резервном режиме, держать, не отпуская, 5 секунд.
-> На дисплее появится: PAS
- Повторно нажать клавишу [PROG].
-> На дисплее появится: 0
- Клавишами - «стрелками» [ВВЕРХ] и [ВНИЗ] настроить значение 55.
- Повторно нажать клавишу [PROG].
-> На дисплее появится идентификационный пароль первого параметра: SPg (точка настройки для завершения процесса охлаждения). Следующая таблица содержит идентификационные пароли параметров и их значения.
- Повторно нажать клавишу [PROG], чтобы показать значение этого параметра:
-> Появляется актуальное значение этого параметра: 50 (Это стандартное значение. Может появиться другой показатель). Следующая таблица дает разъяснение данных значений.
- Изменить значение клавишей - «стрелкой» [ВВЕРХ] и [ВНИЗ].
- Просмотреть список с помощью клавиши [PROG]. Следующий показатель:
идентификационный пароль параметра
значение параметра
следующий идентификационный пароль параметра
значение параметра
...
- Любое значение можно изменить клавишами [ВВЕРХ] и [ВНИЗ].
- Завершить режим установки:
 - Клавишей [PROG] пролистать до конца список параметров или
 - подождать 30 секунд: регулирующее устройство автоматически вновь переходит в резервный режим.



5.3.1 Список параметров, доступных пользователю

Количество	Данные/параметры горячего прессования	ПРОГРАММИРОВАНИЕ			КОНФИГУРАЦИЯ				
		от	до	разрешение / единица измерения	Код	от	до	Стандарт	разрешение / единица измерения
	Номинальное значение температуры верхней панели	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Номинальное значение температуры нижней панели	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Номинальное значение времени прессования	0	999	1 / Sek. (Unt = 1) 1 / Min. (Unt = 60)	-				
Пароль для доступа к параметрам конфигурации					PAS	-	-	55	1 / целое число
1	Точка настройки "Завершение охлаждения"				SPr	20	70	50	1 / °C
2	Амплитуда времени прессования (сек. = 1; мин. = 60)				Unt	1	60	1	
3	Коррекция измерительного штифта отрицательный температурный коэффициент верхней панели				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
4	Коррекция измерительного штифта отрицательный температурный коэффициент нижней панели				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
5	Продувка электроventиля ВКЛЮЧЕНО/ВЫКЛЮЧЕНО (для дальнейшего применения)				Ar	1	0	0	
6	Время продувки (сек.) (для дальнейшего применения)				SAr	0	500	180	1 / сек.



7	Серийный адрес для сети RS (для дальнейшего применения)				Add	1	32	1	1 / целое число
8	Верхняя панель: номинальное значение верхняя граница				UP1	100	200	200	1 / °C
9	Верхняя панель: номинальное значение нижняя граница				dn1	20	50	50	1 / °C
10	Нижняя панель: номинальное значение верхняя граница				UP2	100	200	200	1 / °C
11	Нижняя панель: номинальное значение нижняя граница				dn2	20	50	50	1 / °C



6. Обслуживание

6.1 - Техническое обслуживание

- ❑ Устройство горячего пресса содержать в чистоте. Особенно нагревательные платы (10, 11), подготовительная плата (3) и заслонка (5) легко загрязняются из-за расплавления материала. Данные детали следует всегда содержать в чистоте.

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

- ❑ Регулярно проверять электрокабель и штекер и при необходимости заменять тем же типом.

6.2 Измерение температуры нагревательных плат

Раз в месяц проверять рабочую температуру нагревательных пластин (10, 11):

- ❑ Этот контроль проводить в помещении, без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18° и 25 °С.
- ❑ Удалить прокладку из листового материала (3) и заслонку (5). Положить в устройство горячего прессования жаропрочный каучук из силиконового пеноматериала.
- ❑ Закрыть устройство горячего прессования и слегка закрутить болты (6, 7).
- ❑ Установить температуру на 180 °С и время соединения концов на 60 минут. Нагреть пресс.
- ❑ Открыть пресс на 10 минут, после того как достигнута установленная температура. Слегка поднять верхнюю нагревательную плату и положить сенсорный датчик термометра повышенной точности на каучук из силиконового пеноматериала в центр нагревательной платы.
- ❑ Закрыть пресс (без нажима), через 3 минуты снять температурные показания.
- ❑ Этот же процесс повторить для нижней нагревательной платы (сенсорный датчик положить под каучук из силиконового пеноматериала в центр нагревательной платы). Измеряемая температура должна быть 180 °С +/- 2 °С (с учетом точности измерений прибора от макс. +/- 1 °С).
- ❑ Завершить процесс нагревания, выбрав фазу охлаждения (фаза 4) клавишами [STOP] и [ВВЕРХ].



6.3 Калибровка терморегулирования

ОСТОРОЖНО Во время данного процесса проводится согласование с установками параметров. Это могут выполнить специалисты.

В случае, если измеряемая температура (верхняя или нижняя) отклоняется от показаний на дисплее, регулировать следующим образом:

В резервном режиме [PROG] держать клавишу дольше 5 секунд; потом в соответствии с описанием ввести пароль (см. специальные инструкции по параметрам в гл. 5.3).

Для требуемой платы выбрать параметр "коррекция отрицательного температурного коэффициента", листая параметры с помощью [PROG].

Внести значение в соответствии с правилами:

- Если измеряемая температура выше приборной, нужно ввести отрицательное значение, которое бы соответствовало двойному количеству измеренной разницы (разрешение параметра составляет 0,5 °C).
- Если измеряемая температура ниже приборной, нужно ввести положительное значение, которое бы соответствовало двойному количеству измеренной разницы.

Пролистать список параметров до конца, пока система автоматически не закончит процесс настройки параметров.

6.4 Замена электрокабеля

Следует регулярно проверять электрокабель и соединительные электрокабели (14, 15). При повреждении заменять тем же типом (см. список запасных деталей).

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



6.5 Замена трансформаторного предохранителя

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

При замене предохранителя действовать следующим образом (см. следующий рисунок):

Технические данные предохранителя:

- Тип 5x20
- 500 mA
- 250 V / T

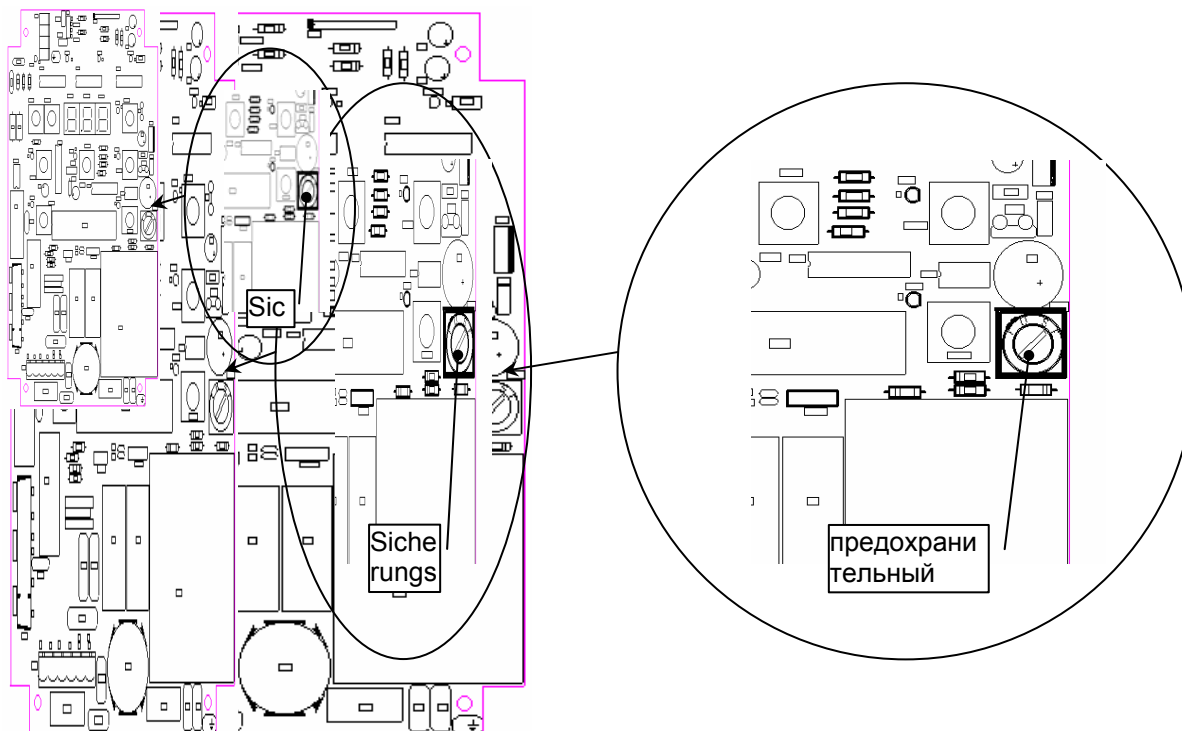
ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Перед тем, как открыть, следует обесточить регулирующее устройство!

Открыть регулирующее устройство, сняв 4 болта на задней крышке.

Найти предохранитель (вблизи трансформатора), согласно рисунку.

Отверткой открыть затворку предохранительного цоколя и снять предохранитель.

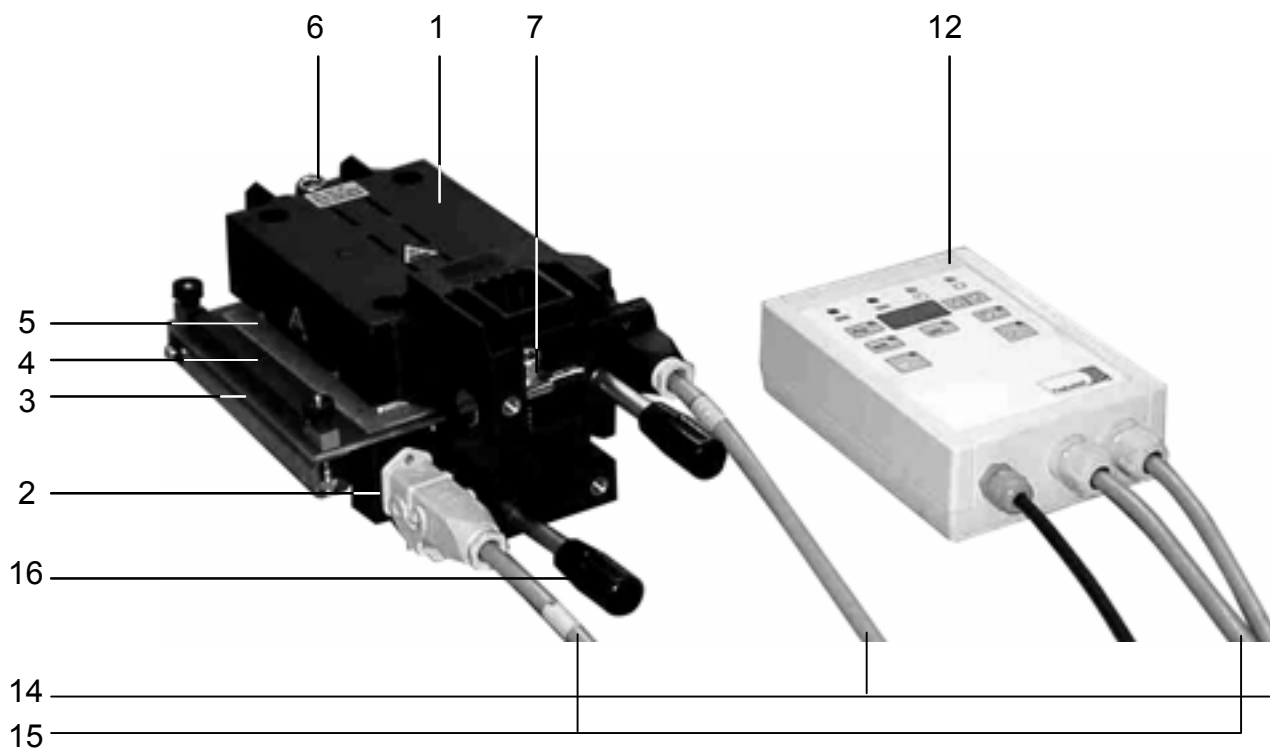
Заменить предохранитель, закрыть предохранительный цоколь и затворку регулирующего устройства.





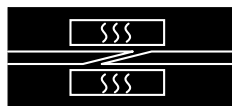
7. - Рисунки

7.1 Обзор

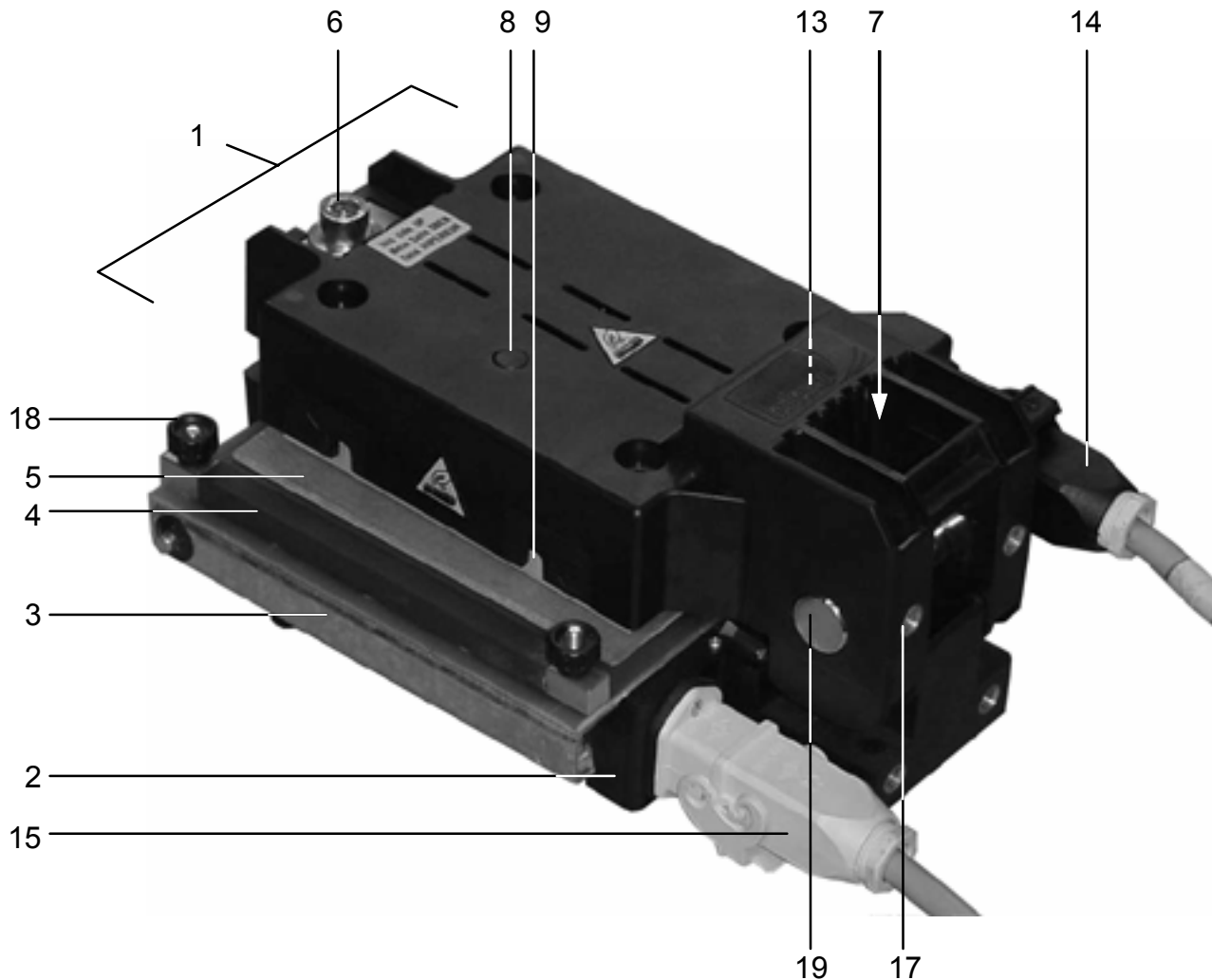


Пояснение

- 1 Верхняя часть пресса
- 2 Нижняя часть пресса
- 3 Подготовительная плата
- 4 Зажимная колодка
- 5 Заслонка
- 6 Передний натяжной болт
- 7 Задний натяжной болт
- 12 Регулирующее устройство
- 14, 15 Соединительные кабели
- 16 Рукоятки



7.2 Закрытый пресс

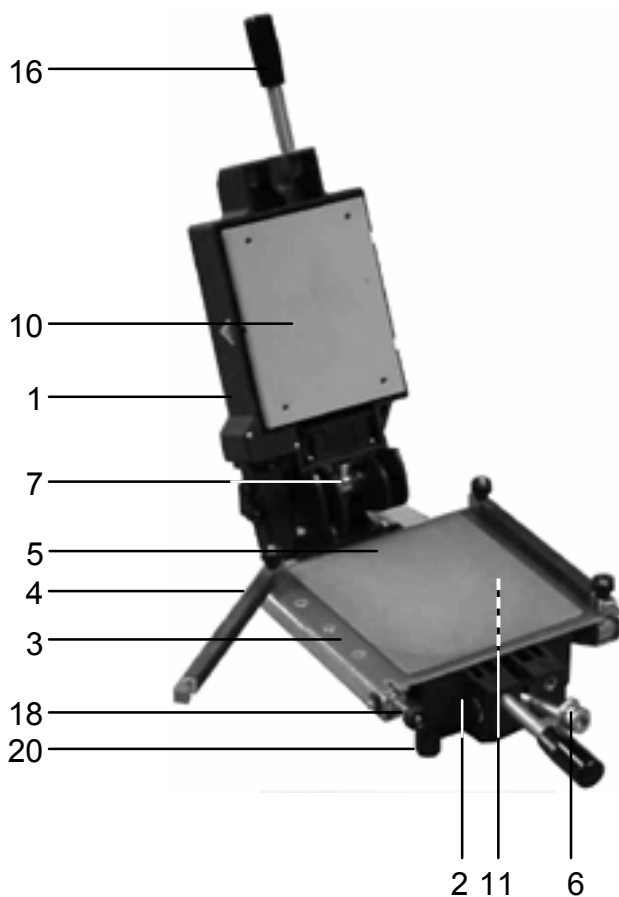


Пояснение

- | | |
|--------------------------------|----------------------------------|
| (1) Верхняя часть пресса | (9) Боковой индикатор давления |
| (2) Нижняя часть пресса | (13) Вентилятор охлаждения |
| (3) Подготовительная плата | (14) Соединительный кабель, верх |
| (4) Зажимная колодка | (15) Соединительный кабель, низ |
| (5) Заслонка | (17) Точки крепления |
| (6) Передний натяжной болт | (18) Зажимный винт |
| (7) Задний натяжной болт | (19) Шарнирный штифт |
| (8) Верхний индикатор давления | |



7.3 Открытый пресс



Пояснение

- | | |
|---|---------------------------------------|
| (1) Верхняя часть пресса | (7) Задний натяжной болт |
| (2) Нижняя часть пресса | (10) Верхняя нагревательная пластина |
| (3) Подготовительная плата | (11) Нижняя нагревательная пластина |
| (4) Зажимная колодка (развернута) | (18) Натяжной болт (закрывается вниз) |
| (5) Заслонка | (20) Съемные резиновые основания |
| (6) Передний натяжной болт (развернут вниз) | |



8. - Технические данные

8.1 Данные

Ширина ленты/ремня макс. (Флекспруф) 100

Ширина ленты/ремня макс. (Термофикс) 130

Макс. толщина ленты/ремня (мм) 6

Макс. длина зубца (мм) 80

Мин. длина скленной ленты (мм) 460

Давление пресса (бар) 1...2

Макс. температура прессования [°C] 200

Потребление электроэнергии [W] 2 x 350

Напряжение (PF-101/6) [V~] 1 x 120

Напряжение (PF-101/8) [V~] 1 x 230

Размеры (пресс) (L x B x H) [мм] 260 x 190 x 145

Размеры (регулирующий аппарат) (L x B x H) [мм] 260 x 135 x 60

Вес (пресс) (кг) 3,7

Вес (регулирующий аппарат) (кг) 1,85

8.2 Фирменные щитки

На следующих рисунках показаны фирменные щитки на прессе (PF-101) и на регулирующем устройстве (PFR 101). Нужно учитывать, что при возможном ремонте прибора в наших сервисных центрах все данные должны быть на маркировках.

ОСТОРОЖНО Не снимать фирменные щитки! В противном случае перестает действовать гарантия.





9. Список видов лент фирмы Хабазит, которые могут подлежать процессу соединения концов методом Термофикс с помощью устройства PF-101

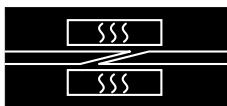
Из-за ограниченной области нажима PF-101 не рекомендуется применение высокой нагрузки для соединения концов приводных ремней методом Термофикс. К лентам следующего типа может быть применен метод соединения концов Термофикс с использованием PF-101:

Все транспортерные ленты, которые соединяются методом Термофикс поликол А+В. (Все термопластичные транспортерные ленты и процессные ремни, применяемые в пищевой промышленности, в стандартных условиях, в типах Экстралайн и тяжелом режиме, которые обычно соединяются методом Флекспруф).

Дополнительные продукты фирмы Хабазит:

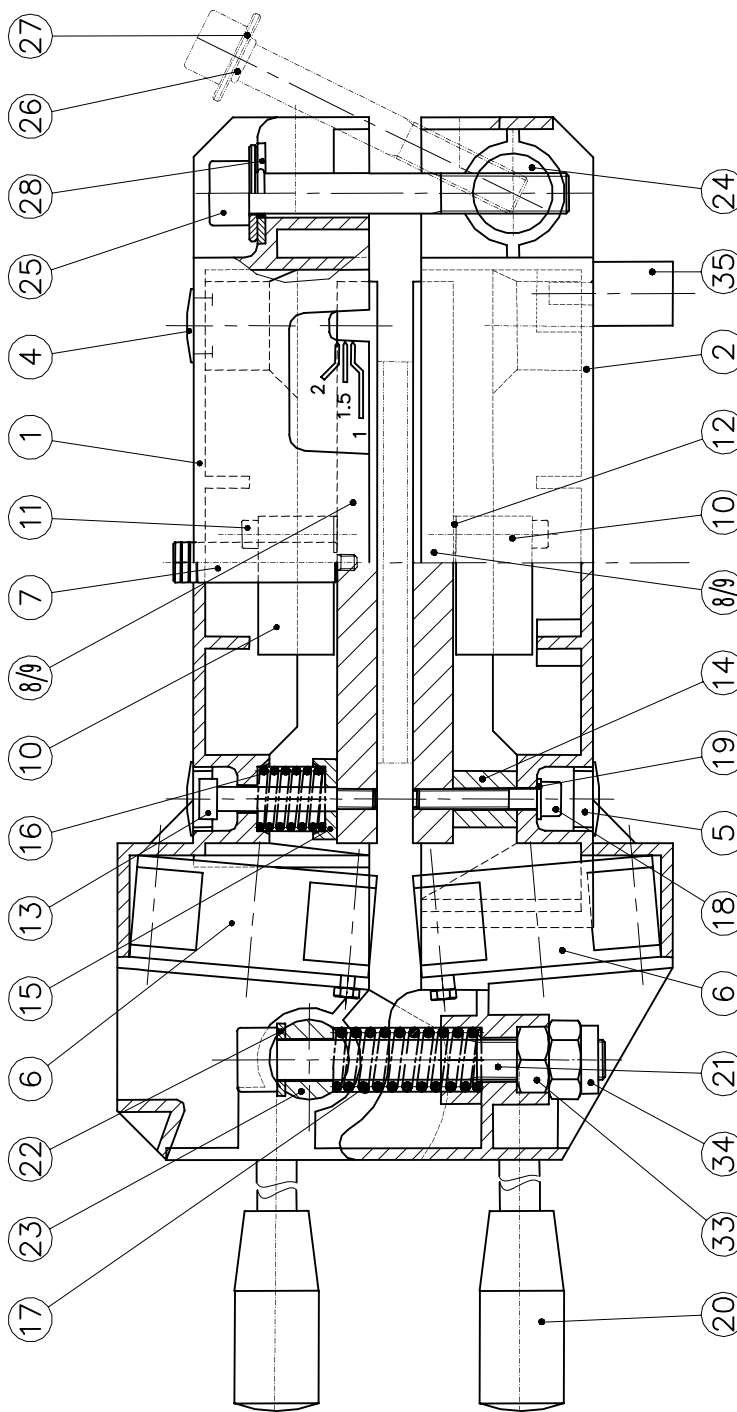
Шпиндельные ленты	HS 4, HS 5, HS 55, F 0, TS 5, TS 5IC, TS 10, TS 55
Транспортерные ленты и технологичные ремни высокой мощности	HAG 12E, HAL 12E, HAM 5P, HAR 12E, HAT 8P, HAT 12P, HNA 12E, HNA 18P, HNI 5P, HNI 5PE, HNU 8P, T 16
Технологичные ремни Экстралайн	EAB 3G, EAT 8P, ENI 5P, ENI 10E, ENI 12P
Машинные ленты	A 1, F 1 (использовать Флекспруф в работе с термопластичными машинными лентами или, если возможно, Квекмелт)
Склеивающе-складывающие ремни	S 10/15, S 18/20
Ленты для транспортировки пищевых продуктов и технологичные ремни	FNI 2E, FNT 2M, FNT 5P

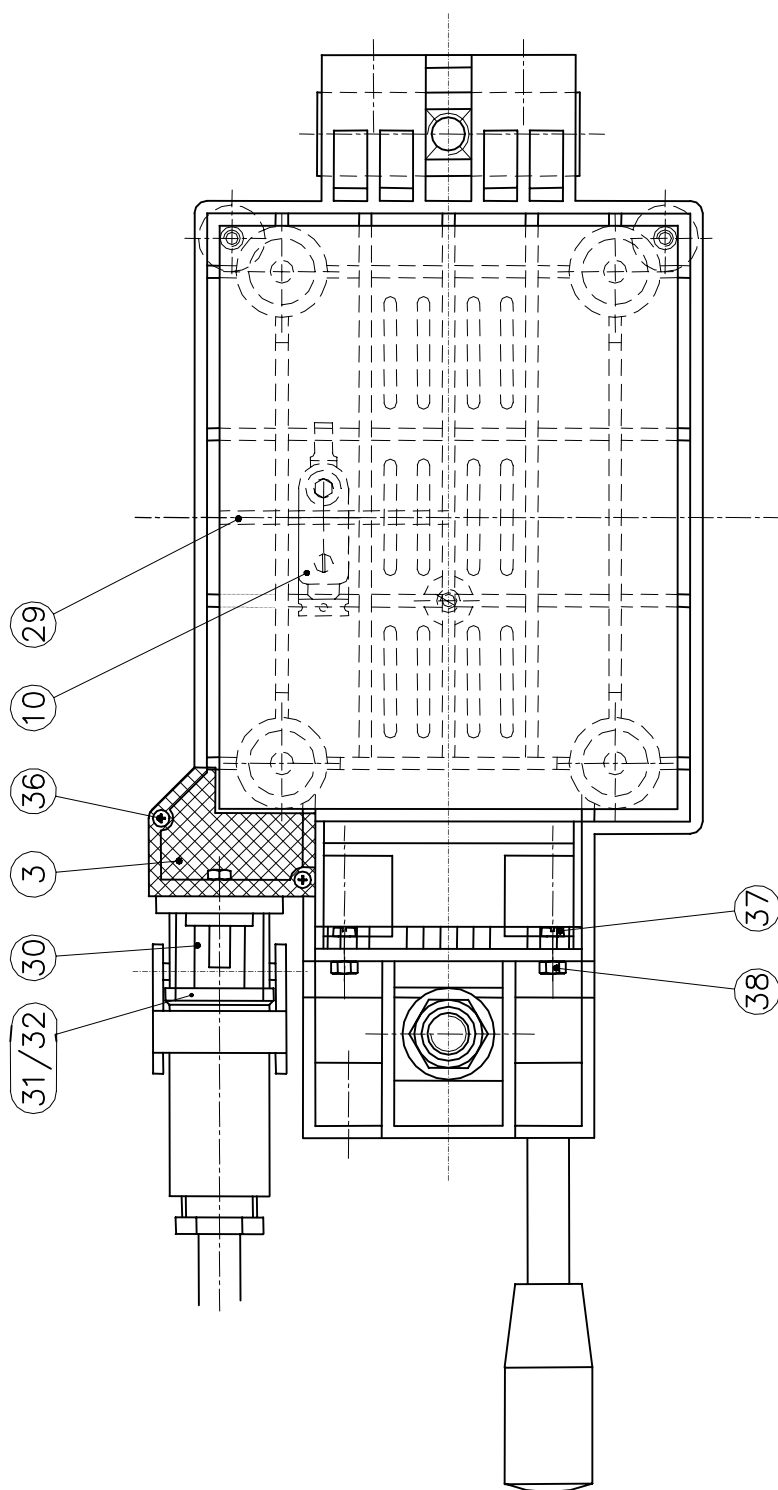
ОСТОРОЖНО Всегда обращать внимание на положительное выравнивание давления при использовании пресса для соединения методом Термофикс.
(для этого прошло проверку серия HAT-12P)



10.2 Сборка пресса

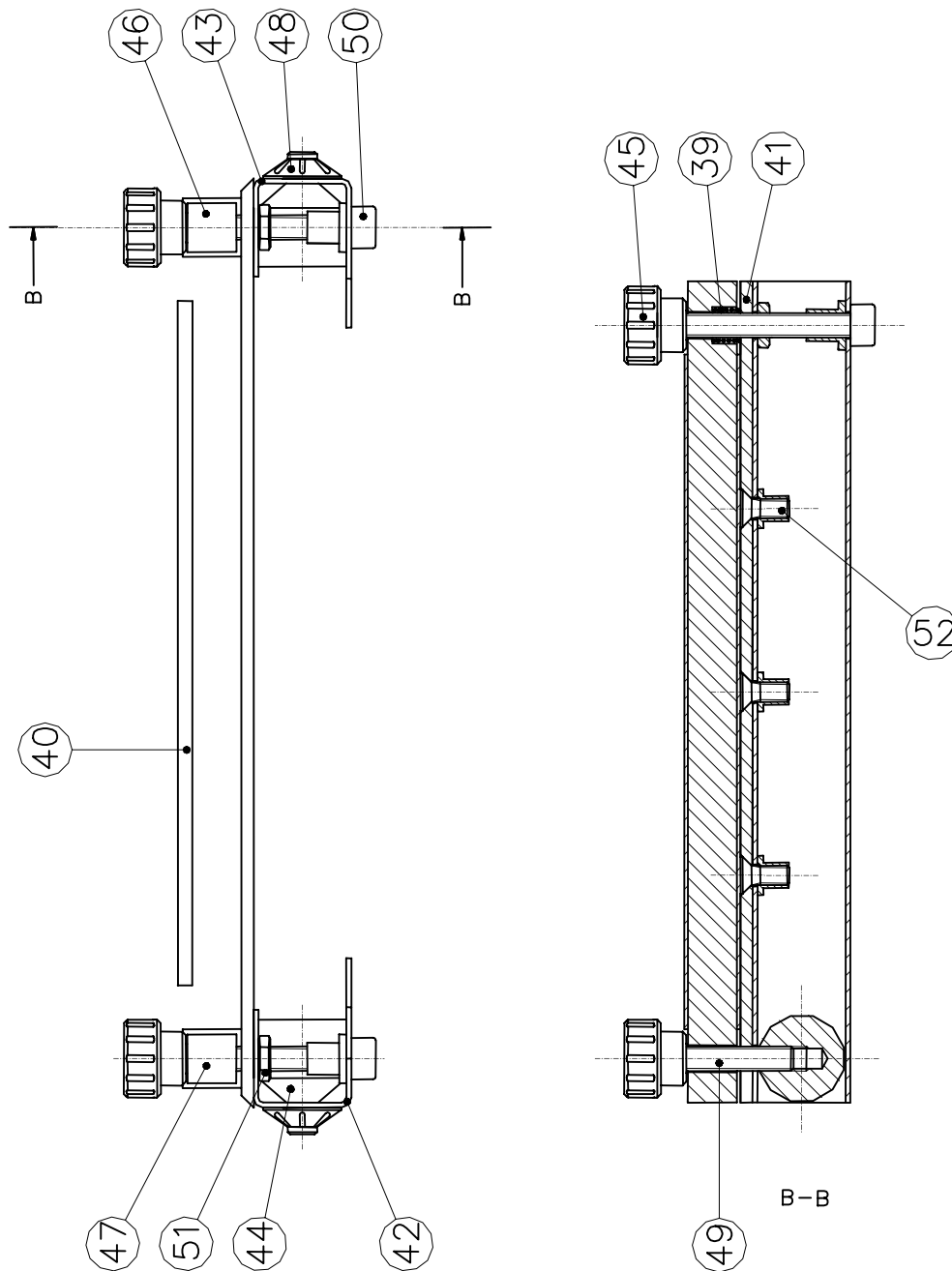
УКАЗАНИЕ Пояснения к следующим рисункам не соответствуют пояснениям на фотоизображениях и в тексте. Они служат исключительно для идентификации деталей в списке.

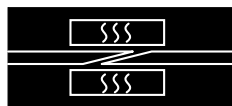




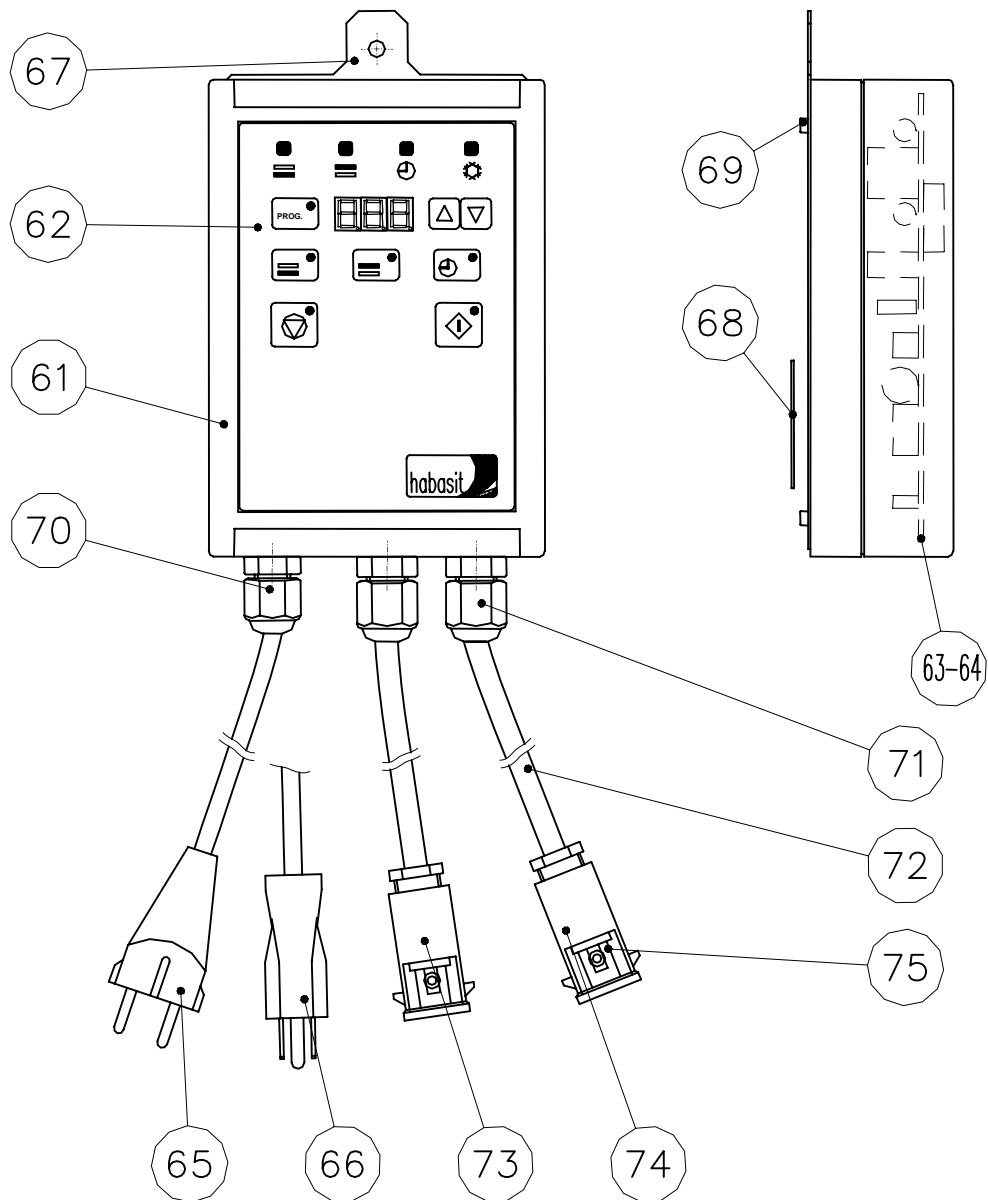


10.3 Rüstplatte





10.4 Регулировочный аппарат

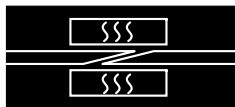




Ответственные: А: оператор
В: техник по обслуживанию

Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 36010")	ежедн евно	Проведение периодически (ежемесячно)			Номер запасных деталей Критерий оценки
		1	6	Замечан ия	
1. Очистка					
1.1 Установку после использования прочистить, удалить остатки материала	A				
2. Проверка кабеля					
2.1 Проверить кабель и штекер		B			поврежденная изоляция, поврежденные контакты
3. Измерение температуры нагревательной платы					
3.1 Следовать инструкции 36010, гл.6.2		B			

Замечания и отметки:



Профилактическое техническое обслуживание - контрольный
лист
Нагревательное прессовое устройство PF-101



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следующий		выполнено		следующий		выполнено		следующий		выполнено	
	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата
2.1 Проверка 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.
