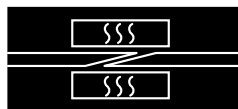


Dispositif de pressage à chaud PF-61



Le PF-61 est un dispositif de pressage à chaud pour le jonctionnement de courroies de transmission Habasit en thermoplastique jusqu'à une largeur de 60 mm / 2.25 in. et un épaisseur de 4.5 mm / 0.18 in. avec la méthode Flexproof. Au moyen d'une pince de refroidissement CD-61 et d'un rail-guide réglable, vous disposez d'un système de jonctionnement qui vous permet de remplacer une courroie en quelques minutes.

La large plaque de pressage permet de faire des joints Flexproof de 10/120 mm pour une solidité optimale aussi dans des situations où l'espace est restreint et la visibilité faible.

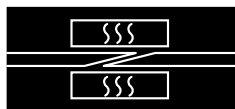


Sommaire:

1.	Informations générales	3
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité	3
1.3	Contenu détaillé	4
1.3.1	Accessoires disponibles.....	4
1.4	Commande d'accessoires / pièces de rechange.....	5
1.5	Garantie	5
1.6	Conseil technique	5
2.	Fonctionnement	6
3.	Positionnement initial en fonctionnement	6
4.	Pressage à chaud de bandes/courroies	7
5.	Service.....	8
5.1	Maintenance.....	8
5.2	Mesure de la température de la plaque	8
5.3	Réglage du thermostat.....	9
5.4	Remplacement du cordon électrique	9
6.	Illustrations	10
7.	Caractéristiques techniques.....	11
8.	Dessins	12
8.1	Schéma électrique PF-61/8 (230 V)	12
8.2	Schéma électrique PF-61/6 (120 V)	13
8.3	Montage de la presse	14
9.	Accessoires nécessaires	16
9.1	Rails-guides, pinces de serrage	16
9.2	Pince de refroidissement CD-61	17
9.3	Dispositif de préparation estampeuse Flexproof AF-100/US	17

Annexe:

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PF-61 a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de courroies et de bandes Habasit, utilisant la méthode Flexproof.

Les courroies peuvent avoir jusqu'à 60 mm / 2.25 in. de largeur et 4.5 mm / 0.18 in. d'épaisseur.

Le dispositif de pressage à chaud PF-61 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PF-61 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

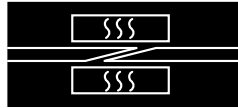
1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT	En cas d'observation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.
PRECAUTION	En cas d'observation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent se produire.
INFORMATION	Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez également respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance du dispositif, ainsi que les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



1.3 Contenu détaillé

Qté Article

- 1 Dispositif de pressage à chaud PF-61, emballé dans un carton, avec
- 1 Aimant pot
- 1 Mode d'emploi

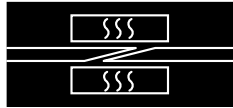
1.3.1 Accessoires disponibles

Voir également le paragraphe 9.

- Rail-guide réglable en largeur de 25 à 60 mm, y compris 1 plaque de recouvrement pour courroies de 25, 30, 35, 38, 40, 45, 50 et 60 mm de large et 2 pinces métalliques (672210),
ou
- de 1" à 2 1/4", y compris 1 plaque de recouvrement pour chaque largeur de courroie de 1", 1 1/4", 1 3/8", 1 1/2", 1 5/8", 1 3/4", 2" et 2 1/4" et 2 pinces métalliques (672211).

AVERTISSEMENT N'utiliser que des rails-guide Habasit. L'utilisation de rails-guides métalliques est notamment proscrite, ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud.

- Estampeuse Flexproof AF-100/US
- Pince de refroidissement CD-61 (69 00 40)
- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.



1.4 Commande d'accessoires / pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

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

Exception: AF-100/US, ceci peut être commandé chez:

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

Prière de décrire exactement les pièces voulues.

Indiquer les numéros selon le paragraphe 8.3, Dessins – Montage de la presse et si nécessaire, la tension d'alimentation électrique du secteur.

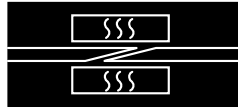
AVERTISSEMENT	L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.
----------------------	--

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de pressage à chaud (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



2. Fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PF-61 fonctionne selon le principe des pinces de pression: pour ouvrir les plaques de chauffe pressées par des ressorts, appliquer une forte pression sur les deux poignées.

Chaque plaque de pressage est chauffée. La plaque inférieure possède un capteur de température, et la plaque supérieure un fusible. Une commande électronique de température dans la poignée règle la température des plaques à $180\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ / $356\text{ °F} \pm 4\text{ °F}$ (réglage d'usine). Le fusible protège le dispositif de pressage à chaud contre la surchauffe.

Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud PF-61 est indiqué par un voyant lumineux dans la poignée.

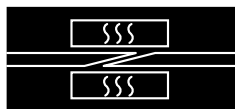
3. Positionnement initial en fonctionnement

- Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique correspond (5) à celle du secteur.
- S'assurer que les plaques de chauffe métalliques (3) sont propres.
- Si nécessaire, visser l'aimant pot (4) dans la poignée inférieure.
- Contrôler la température de la plaque de chauffe. La température est pré-réglée en usine à 180 °C / 356 °F .

INFORMATION	Un fonctionnement sûr est obtenu si la poignée marquée par le voyant lumineux (9) est dirigée vers le haut (câble connecté sur la poignée supérieure).
--------------------	--

- Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PF-61 sur un support solide et résistant à la chaleur.

AVERTISSEMENT	Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par son câble! Pendant les arrêts de travail, placer le dispositif de pressage à chaud sur une surface horizontale avec la face marquée vers le haut.
----------------------	---



4. Pressage à chaud de bandes/courroies

Procédure :

Pour les courroies de transmission de puissance → manuel 3220 et fiches techniques individuelles des produits.

- Connecter le cordon et préchauffer le dispositif de pressage à chaud.
- Le préchauffage prend environ 10 minutes. Le voyant lumineux (8) passe de continu pendant le chauffage à intermittent dès que la température réglée est atteinte.

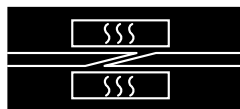
AVERTISSEMENT Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (2).
Tenir l'appareil éloigné de l'eau et des matériaux fusibles.

- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant ensemble les poignées (6) et introduire dans celui-ci le rail-guide contenant les extrémités préparées des courroies exactement centrées, selon la description du manuel (se référer aussi au paragraphe 9).

AVERTISSEMENT N'utiliser que des rails-guides Habasit. L'utilisation de rails-guides métalliques est notamment proscrite, ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud-

- Fermer le dispositif de pressage à chaud.
- Après la durée de pressage prescrite, enlever le rail-guide et laisser refroidir sous pression dans un dispositif adéquat → paragraphe 9.

AVERTISSEMENT Après usage, déconnecter le dispositif de pressage à chaud de l'alimentation électrique et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.



5. Service

5.1 Maintenance

- Maintenir en tout temps le dispositif de pressage à chaud propre. Nettoyer régulièrement les plaques de chauffe (3) et enlever tous les résidus de matière.

AVERTISSEMENT Pour le nettoyage, utiliser un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique.
Laisser complètement sécher la presse avant de la reconnecter au réseau.

- Contrôler périodiquement déventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

5.2 Mesure de la température de la plaque

Contrôler une fois par mois la température de fonctionnement du dispositif de pressage à chaud.

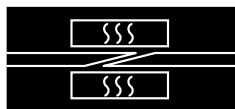
- Effectuer ce contrôle à l'intérieur dans un environnement sans courant d'air à une température ambiante entre 18 °C / 64 °F et 25 °C / 77 °F
- Fixer une sonde de température entre les plaques chauffantes (3). Les deux plaques sont ainsi mesurées ensemble. → illustration (1)
- Chauffer la presse pendant 10 minutes au moins.
- La température de fonctionnement a été atteinte quand la commande électronique coupe et rallume le chauffage à intervalle courts; le voyant lumineux (9) clignote alors.
- La température doit indiquer 180 °C \pm 3 °C / 356 °F \pm 5,4 °F → illustration (2)
- Si ce n'est pas le cas, le régulateur de température doit être réglé. Voir 5.3 Réglage du thermostat.



Illustration 1



Illustration 2



5.3 Réglage du thermostat

La température maximale de la plaque de 180 °C / 356 °F, pré-réglée en usine, ne doit pas excéder de plus de ± 3 °C / $\pm 5,4$ °F par rapport à 180 °C / 356 °F. Par conséquent, elle ne peut être réglée qu'avec un thermomètre digital de précision (voir 1.3.1 Accessoires disponibles).

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

Si la température mesurée est supérieure à 183 °C ou inférieure à 177 °C, il faudra procéder au réglage du régulateur de chauffage, de la manière suivante:

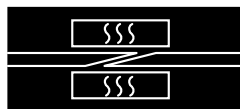
- Enlever la vis de couverture (8) au-dessus du potentiomètre de réglage (7).
- Tourner légèrement le potentiomètre de réglage (7) de la commande de chauffage, à l'aide d'un tournevis isolé:
 - en sens horaire, la température croît,
 - en sens inverse, la température décroît.
- Après 5 minutes, mesurer la température des plaques comme décrit plus haut.
- Procéder minutieusement et régler par paliers. Observer le changement de température.
- Couvrir le potentiomètre de réglage (7) avec la vis de couverture (8).

PRECAUTION Il faut veiller à ce que la température ne monte pas au-dessus de 195 °C / 383 °F pendant le réglage. Des températures excessives peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou faire fondre le fusible.

5.4 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération.

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.



6. Illustrations

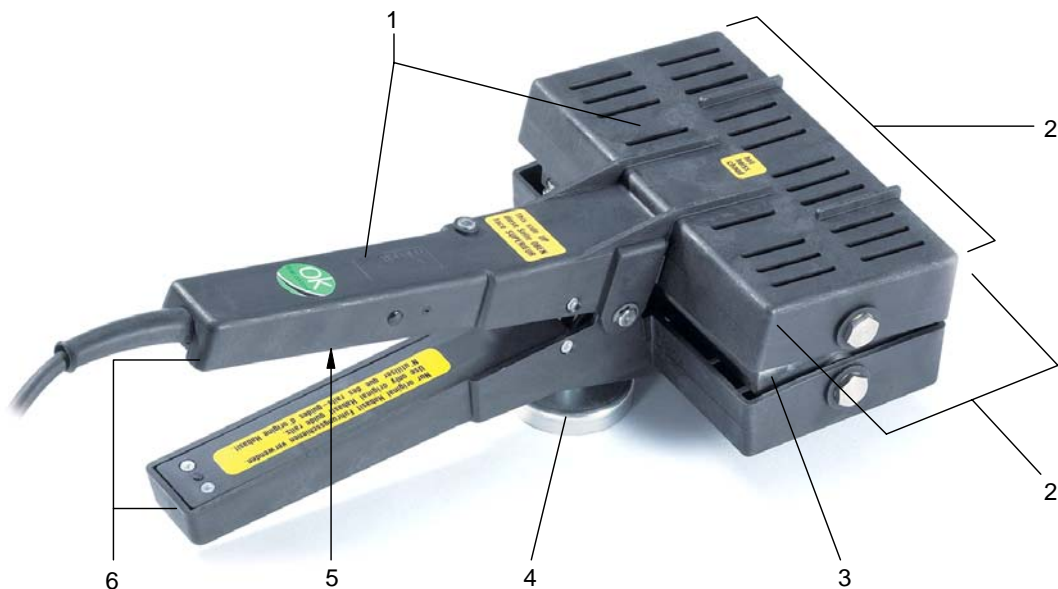


Illustration 3

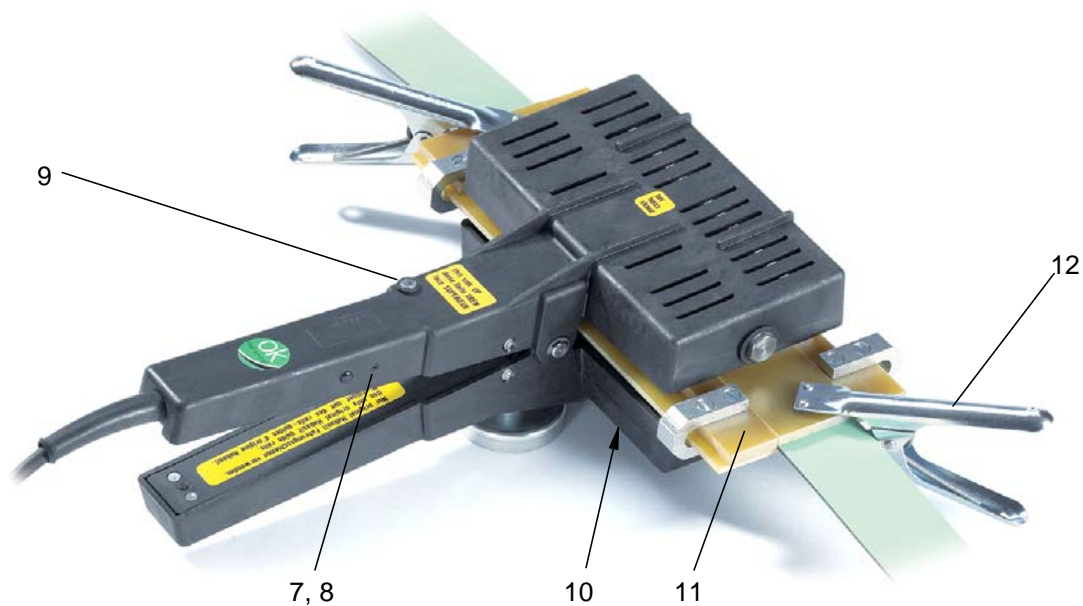
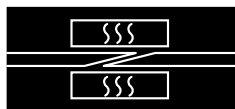


Illustration 4

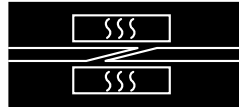
Légende des illustrations 3 et 4

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Partie supérieure du dispositif de pressage à chaud | 7 | Potentiomètre de réglage |
| 2 | Zone de pressage à chaud | 8 | Vis de couverture |
| 3 | Plaques de chauffe métalliques pivotantes | 9 | Voyant lumineux |
| 4 | Aimant pot à visser | 10 | Fond du dispositif de pressage à chaud |
| 5 | Plaque signalétique | 11 | Rail-guide |
| 6 | Poignées isolées thermiquement | 12 | Pince de serrage métallique |



7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande/courroie [mm] [in.]	60		2.4
Epaisseur max. de bande/courroie [mm] [in.]	4.5		0.18
Longueur de doigt pour Flexproof, max. [mm] [in.]	120		2.8
Longueur min. de bande/courroie sans fin [mm] [in.]	800		31.5
Ecart max. de température de la plaque [°C] [°F]	± 3		± 5.4
Temps de préchauffage jusqu'à 180 °C / 356 °F [min.]	10		
Consommation électrique [W]	2 x 250		
Tension [V~]	230 (PF-61/8)	or	120 (PF-61/6)
Dimensions (L x W x H) [mm] [in.]	320 x 176x 116		12.6 x 6.9 x 4.6
Poids net [kg] [lbs]	1.8		4.0



8. Dessins

8.1 Schéma électrique PF-61/8 (230 V)

PF-61/8 230V: wiring diagram

RS = Upper heater

RI = Lower heater

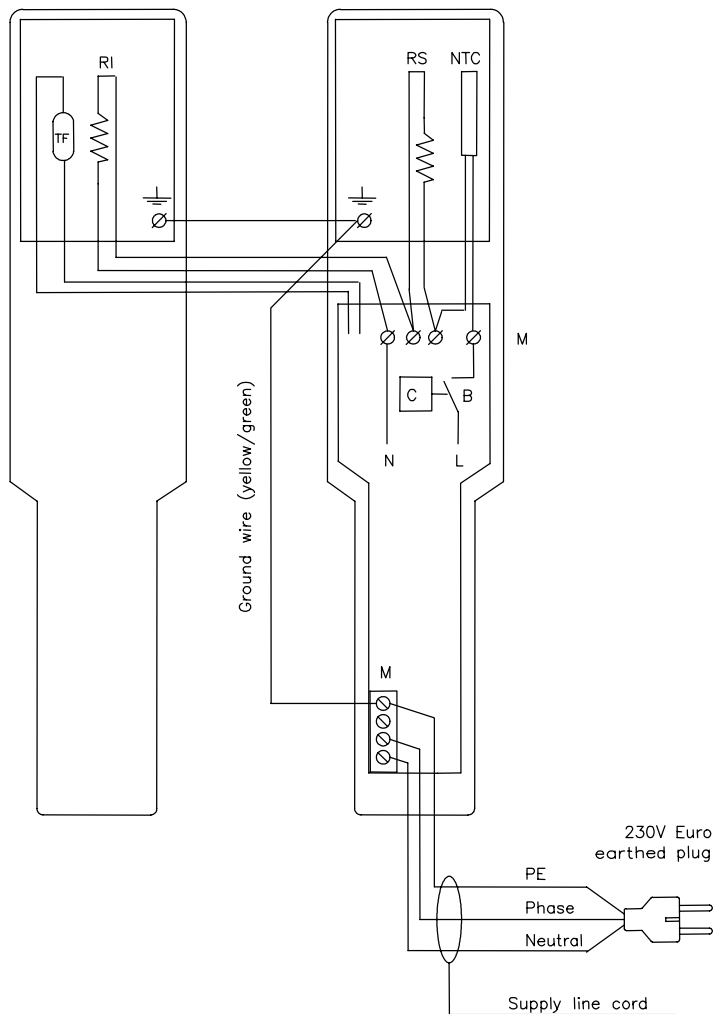
TF = Thermofuse

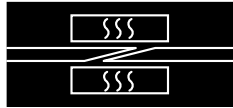
NTC = NTC temperature sensor

C = Electronic control

M = 4 poles clamp

B = Relay (NO contact)

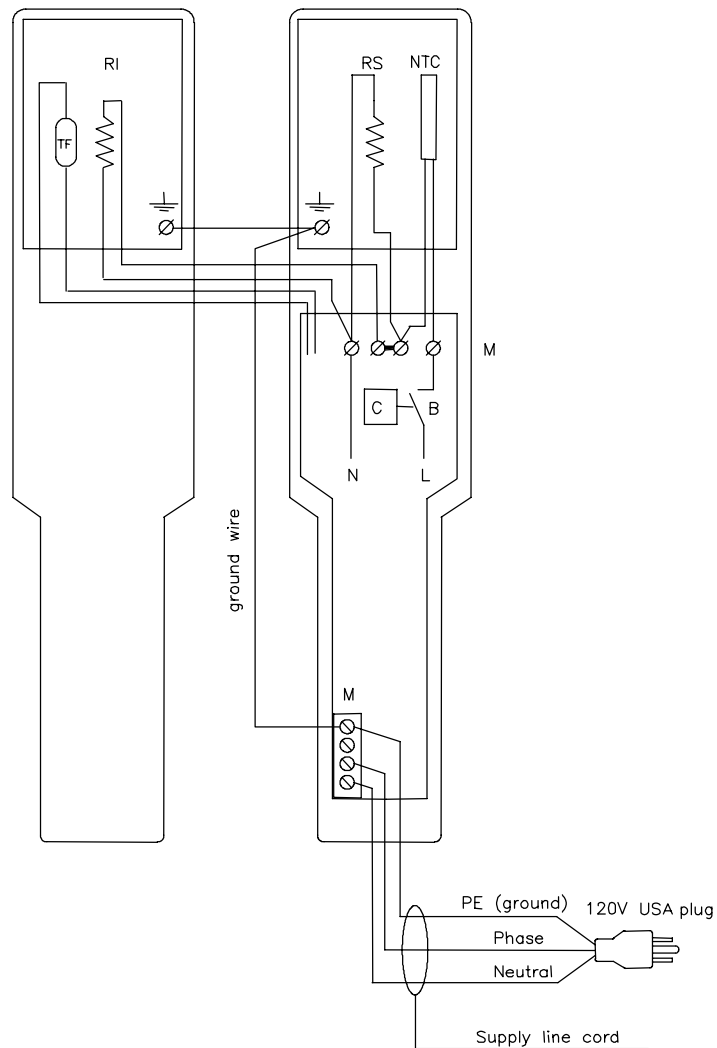


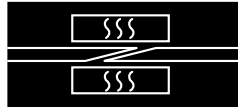


8.2 Schéma électrique PF-61/6 (120 V)

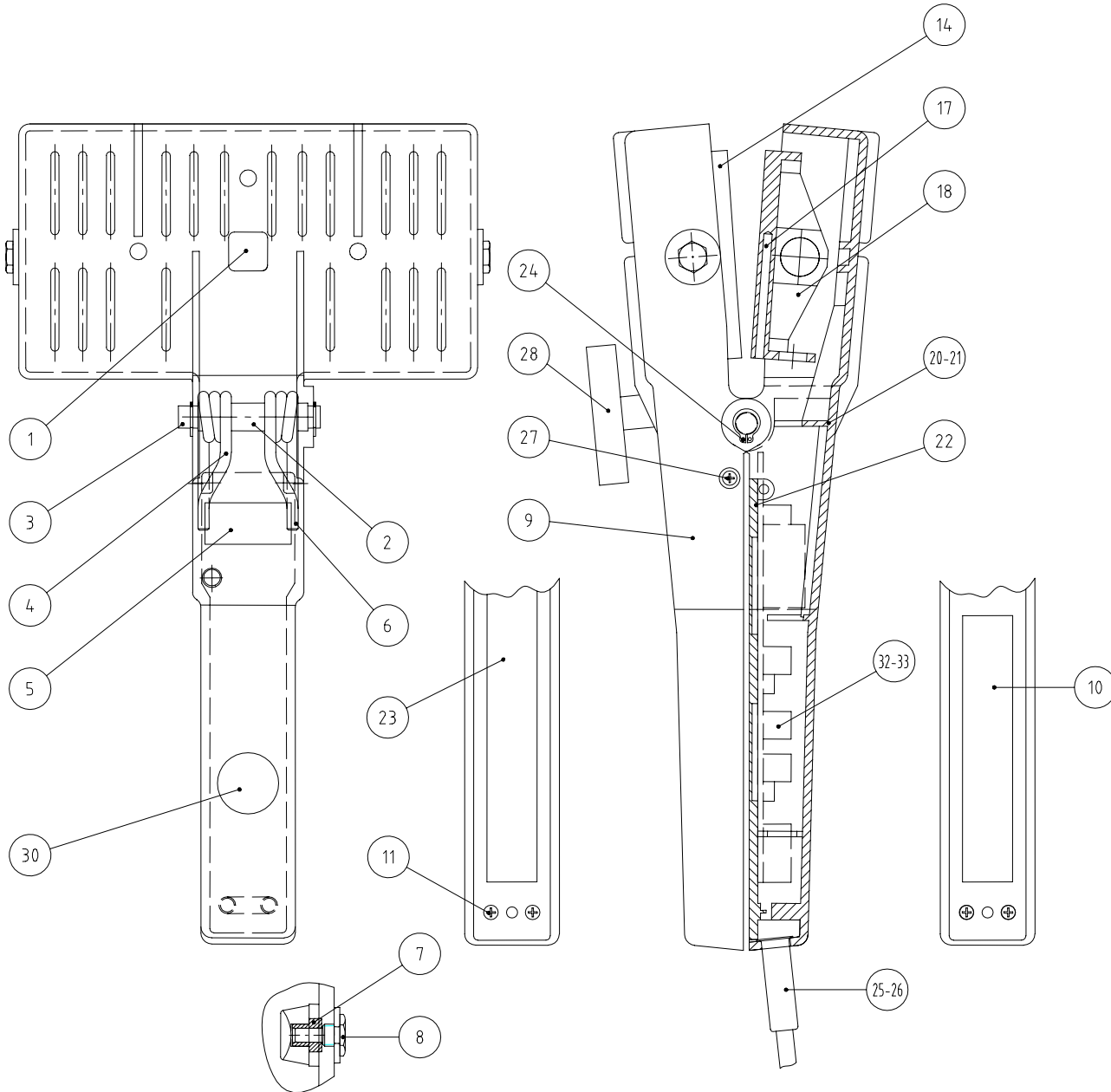
PF-61/6 120V: wiring diagram

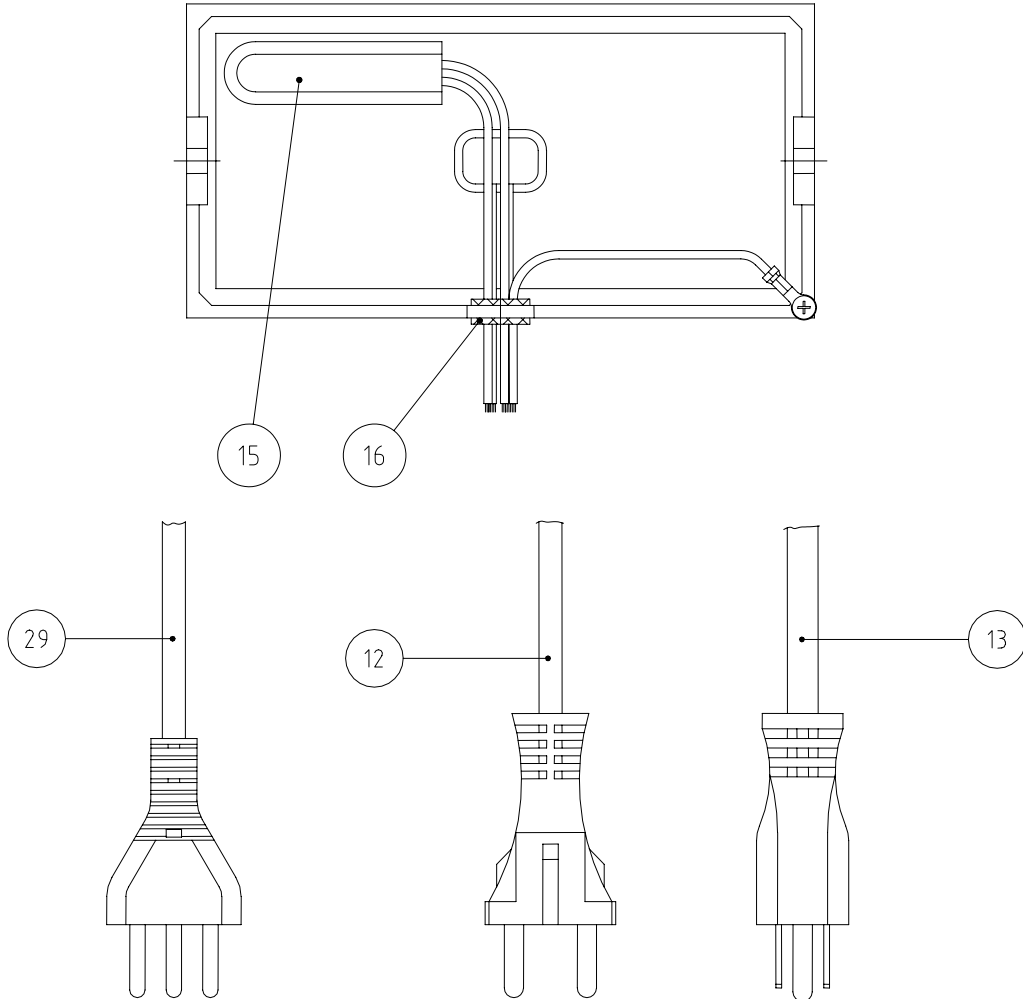
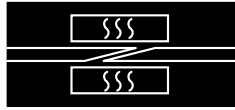
- RS = Upper heater
- RI = Lower heater
- TF = Thermofuse on upper plate
- NTC = NTC sensor on lower plate
- C = Electronic control
- M = 4 poles clamp
- B = Relay (NO contact)

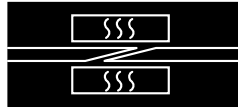




8.3 Montage de la presse







9. Accessoires nécessaires

9.1 Rails-guides, pinces de serrage

- Ces accessoires sont nécessaires pour obtenir des jonctions de fusion parfaites.
- Après avoir placé les extrémités des bandes dans le rail-guide adéquat → ill. (5) et bloqué celles-ci au moyen de la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage seront montées en angle, afin que la bande ne puisse pas se déplacer pendant l'opération de pressage à chaud.
- Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif de pressage à chaud et fermer ce dernier → Ill. (6). Cela assure la distribution uniforme de la chaleur vers le rail-guide et la zone de jonction.

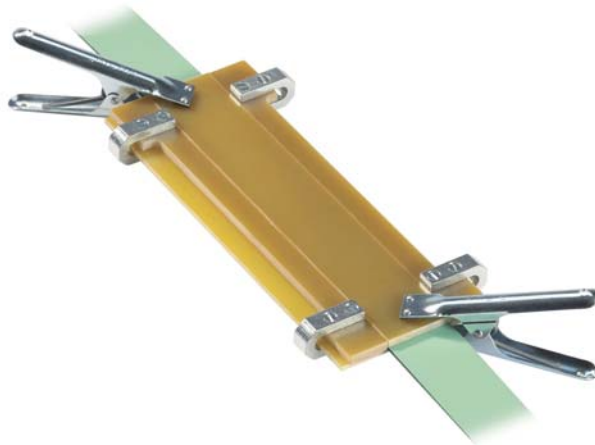
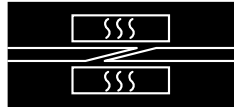


Illustration 5



Illustration 6



9.2 Pince de refroidissement CD-61

- ❑ La pince de refroidissement CD-60 est prévue pour le refroidissement rapide du joint, encore dans le rail-guide → ill. (7). Après l'écoulement du temps de pression spécifié, la pince de refroidissement doit être serrée sur le rail-guide aussi vite que possible.
- ❑ Si la pince de refroidissement est utilisée à répétition dans de courts intervalles, elle s'échauffe. Elle peut alors être refroidie en la plongeant dans de l'eau froide.

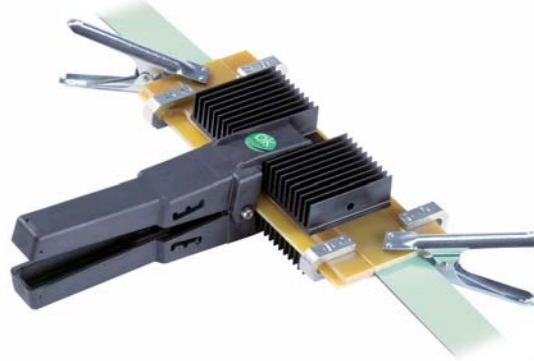


Illustration 7

9.3 Dispositif de préparation estampeuse Flexproof AF-100/US

Le modèle AF-100/US est un dispositif pour la préparation (découpage à l'emporte-pièce) des bandes et courroies Habasit jusqu'à 100 mm de largeur et 6 mm d'épaisseur pour les jonctions Flexproof (doigt). Il est disponible en plusieurs versions. Chaque version peut être transformée en une autre au moyen d'un set de conversion.

- AF-100/US-35 avec un pas d'estampage de 10x35 mm
- AF-100/US-80 avec un pas d'estampage de 10x80 mm
- AF-100/US-120 avec un pas d'estampage de 10x120 mm

La bande est fermement serrée sur un chariot mobile. Ce chariot est positionné par pas de 10 mm (pas du doigt) sous la tête de coupe. Cette dernière, avec deux lames de couteau, est ensuite actionnée par un levier excentrique, fournissant suffisamment de force pour découper facilement même les tissus d'aramide les plus solides. Les doigts sont ensuite découpés étape par étape pour assurer la géométrie de coupe la plus précise et ainsi la force de traction optimale du joint résultant. → ill. (8).

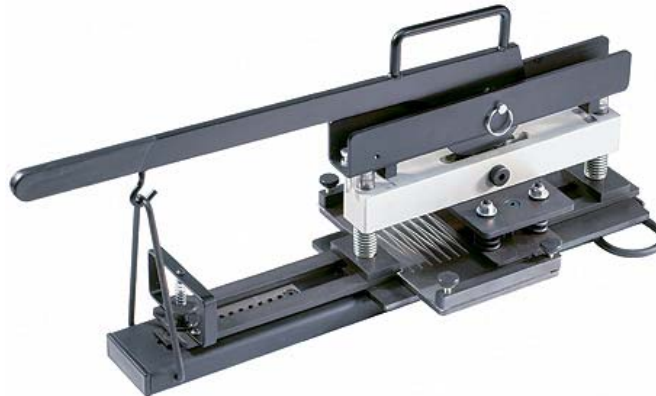


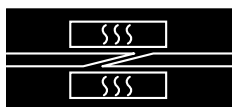
Illustration 8



Personnes responsables: A: Opérateur
B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No3'614)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère dévaluation
	quotidienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remarques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A			
2. Contrôle du câble de raccordement				
2.1 Examiner si le cordon et la fiche ne sont pas défectueux		B		Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante				
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi 3614, paragraphe 5.2		B		

Remarques et commentaires:



Type de machine:

N de machine:

Date de la mise en service:

Mesures à prendre - voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain			exécuté le			prochain			exécuté le		
	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date
2.1 Vérifier le câble quant à déventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:



Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.

Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.