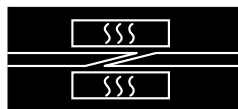


Нагревательное прессовое устройство PF-61



PF-61 - это нагревательное прессовое устройство для соединения концов приводных ремней фирмы Хабазит из термопласта, достигающих ширины 60 мм и толщины 4,5 мм. Метод Флекспруф. Охлаждающие щипцы CD-61 и набор направляющих шин создают такую систему соединения концов, при которой возможно менять ленты в течение нескольких минут.

Широкая плата пресса позволяет создавать соединения зубчатых концов (10/120 мм) методом Флекспруф оптимальной прочности даже в условиях ограниченного пространства и плохой видимости.

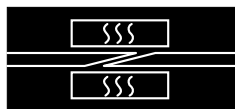


Содержание

| | |
|---|-----------|
| Содержание | 2 |
| 1. Общая информация | 3 |
| 1. 1 Область применения | 3 |
| 1. 2 Важные понятия техники безопасности | 3 |
| 1. 3 Объем поставок | 3 |
| 1.3.1 Дополнительное поставляемое оборудование | 4 |
| 1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей | 4 |
| 1. 5 Гарантия | 5 |
| 1. 6 Техническая консультация | 5 |
| 2. Функции | 5 |
| 3. Ввод в производство | 5 |
| 4. Горячее прессование ленты/ремня | 6 |
| 5. Обслуживание | 7 |
| 5. 1 - Техническое обслуживание | 7 |
| 5.2 Измерение температуры нагревательной платы | 8 |
| 5.3 Настройка термостата | 9 |
| 5.4 Замена соединительного кабеля | 9 |
| 6. - Рисунки | 10 |
| 7. - Технические данные | 11 |
| 8. Рисунки | 12 |
| 8.1 Электросхема PF-61/8 (230 V) | 12 |
| 8.2 Электросхема PF-61/6 (120 V) | 13 |
| 8.3 Сборка пресса | 14 |
| 9. Необходимое дополнительное оборудование | 16 |
| 9.1 Направляющие шины, зажимы | 16 |
| 9.2 Охлаждающие щипцы CD-61 | 17 |
| 9.3 Подготовительное устройство ножницы Флекспруф AF-100/US | 18 |

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 пресса PF-61 специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования приводных ремней фирмы Хабазит (метод соединения Флекспруф) шириной до 60 мм и толщиной до 4,5 мм.

Нагревательное прессовое устройство PF-61 можно использовать только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Нагревательное прессовое устройство PF-61 изготовлено в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

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

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

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю (см. 1.4).

1.2 Важные понятия техники безопасности

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

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

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

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

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

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

1.3 Объем поставок

Количество - товар

1 нагревательное прессовое устройство PF-61 упаковано в картон

1 чашечный магнит

1 инструкция по применению



1.3.1 Дополнительное поставляемое оборудование

См. также гл.9.

- Направляющая шина регулируемой ширины от 25 до 60 мм, включая по одной крышке на ширину ленты 25, 30, 35, 38, 40, 45, 50 и 60 мм и два металлических зажима (672210).
или
- направляющая шина регулируемой ширины от 1" до 2•1/4", включая по одной крышке на ширину ленты 1", •1•1/4", •1•3/8", •1•1/2", •1•5/8", •1 3/4", •2" и •2•1/4"• и 2 металлических зажима (672211).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Использовать шины, изготовленные фирмой Хабазит. Шины из металла применять нельзя, т.к. они могут повредить устройство.

- Перфоратор для зубцов Флекспруф AF-100/US
- Охлаждающие щипцы CD-61 (69 00 40)
- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования

1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

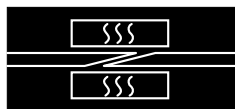
Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

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: 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.8.3 (рисунки - монтаж пресса), 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

Устройство горячего прессования PF-61 работает по принципу щипцов для прессования: При сильном нажатии на обе рукоятки открываются нагревательные платы, прижатые друг к другу под давлением пружины.

Каждая нагревательная плата нагревается. Нижняя обладает термочувствительным элементом, верхняя – предохранительным устройством против плавления. Температуру нагревательных плат контролирует электрический регулятор на рукоятке: $80\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 2\text{ }^{\circ}\text{C} / 356\text{ }^{\circ}\text{F} \pm 4\text{ }^{\circ}\text{F}$ (установлено заводом-изготовителем). Предохранительное устройство служит защитой против перегрева устройства горячего прессования.

Функционирование устройства горячего прессования отмечается контрольной лампочкой на рукоятке.

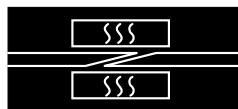
3. Ввод в производство

- Проверьте, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа (5) напряжению электропитания.
- Проверьте чистоту металлических нагревательных плат (3).
- При необходимости поверните чашечный магнит (4) на нижней рукоятке.
- Проверьте температуру нагревательной платы. Температура установлена на $180\text{ }^{\circ}\text{C} / 356\text{ }^{\circ}\text{F}$.

Для надежного функционирования рукоятка с отметкой и контрольной лампой (9) должна показывать вверх (место подключения кабеля на верхней рукоятке).

- В стационарных условиях устройство горячего прессования PF-61 следует расположить на устойчивой и жаропрочной основе.

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



4. Горячее прессование ленты/ремня

Процесс:

Для приводных ремней основные положения 3220 и технические данные на отдельные изделия.

- Электрокабель подсоединить к напряжению и предварительно нагреть устройство горячего прессования.
- Время предварительного нагревания составляет примерно 10 минут. Во время нагревания контрольная лампа (8) светит непрерывно и начинает мигать, как только достигнута необходимая температура.

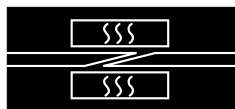
ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Не задевать область горячего прессования (2).
Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- Нажав на обе рукоятки (6), открыть устройство горячего прессования. Вложить в него точно по центру направляющую шину со вставленными и подготовленными концами ленты, как описано в соответствующем руководстве (см. также гл. 9).

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Применять направляющие шины исключительно фирмы Хабазит. Нельзя использовать направляющие шины из металла, иначе можно сломать устройство.

- Закрыть устройство горячего прессования.
- По истечении определенного времени прессования вынуть направляющую шину и охлаждать под давлением в подходящей установке. Гл. 9.

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



5. Обслуживание

5.1 - Техническое обслуживание

- Устройство горячего прессования содержать в чистоте. Регулярно очищать платы пресса (3) и удалять остатки материала.

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

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



5.2 Измерение температуры нагревательной платы

Раз в месяц проверять рабочую температуру устройства горячего прессования.

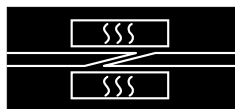
- Этот контроль проводить в помещении без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18 и 25 °С.
- Термочувствительный элемент расположить между нагревательными платами (3). Так можно измерить сразу обе платы. Рис. (1).
- Нагреть минимум 15 минут.
- Рабочая температура достигнута, если электрический регулятор нагрева включается и выключается через короткие промежутки, а контрольная лампочка (9) мигает.
- Измерительный прибор температуры должен показывать $180\text{ °C} \pm 3\text{ °C}$ / $356\text{ °F} \pm 5,4\text{ °F}$. Рис. (2)
- В противном случае должен быть установлен регулятор температуры. См. 5.3 «Настройка термостата».



Рисунок 1



Рисунок 2



5.3 Настройка термостата

Максимальная температура платы, равная 180 °C / 356 °F, может быть максимум превышена на ± 3 °C / ± 5.4 °F. Поэтому ее можно установить только с помощью измерительного прибора точной температуры (см. 1.3.1 «Поставляемое вспомогательное оборудование»).

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

В случае, если измеряемая температура отклоняется от максимального значения 183 °C / 361,4 °F или минимального значения 177 °C / 350,6 °F, следует отрегулировать нагрев следующим образом:

- С установочного потенциометра (7) снять защитный винт (8).
- Изолированной отверткой медленно поворачивать установочный потенциометр распределения нагрева (7):
 - по направлению часовой стрелки: температура повышается,
 - против часовой стрелки: температура понижается.
- Через 5 минут вновь измерить температуру платы, как описано выше.
- Действовать осторожно, поэтапно устанавливая температуру. Наблюдать за изменениями температуры.
- Снова насадить защитный винт (7) на установочный потенциометр (8).

ОСТОРОЖНО При настройке температура не должна превышать 195 °C / 383 °F. Очень высокая температура может повредить устройство горячего прессования или стать причиной поломки встроенного предохранительного устройства против плавления.

5.4 Замена соединительного кабеля

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

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



6. - Рисунки

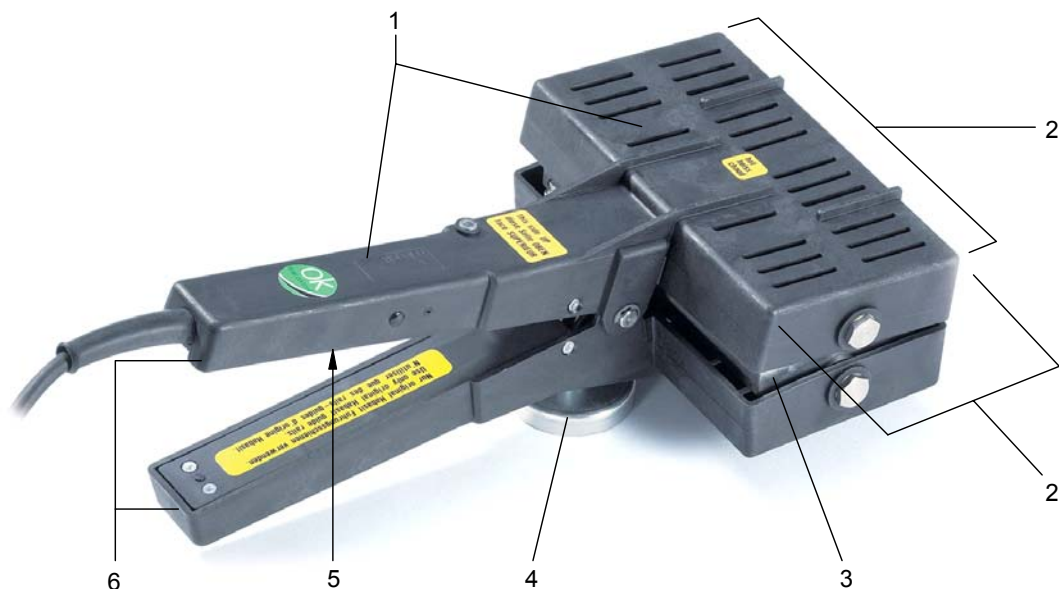


Рисунок 3

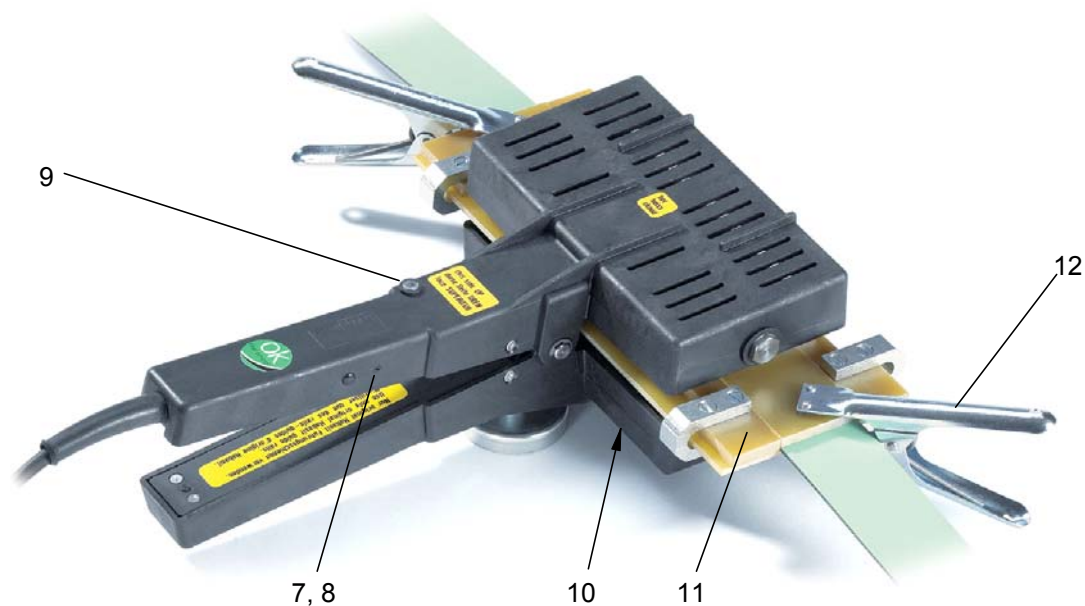
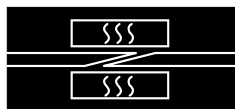


Рисунок 4

Пояснение к рисункам 3 и 4

- | | | | |
|---|---|----|--|
| 1 | Верхняя сторона устройства горячего прессования | 7 | Установочный потенциометр |
| 2 | прессования | 8 | распределения нагрева |
| 3 | Область горячего прессования | 9 | Защитный винт |
| 4 | Подвижные металлические | 10 | Контрольная лампа |
| 5 | нагревательные платы | 11 | Нижняя поверхность устройства горячего |
| 6 | Винтовой чашечный магнит | 12 | прессования |



Фирменный щиток
Теплоизолированные рукоятки

Направляющая шина
Металлический зажим

7. - Технические данные

Макс. ширина ленты/ремня (мм) - 60
Макс. толщина ленты/ремня (мм) - 4,5
Макс. длина зубца Флекспруф (мм) 120
Мин. длина склеенной ленты (мм) 800
Макс. отклонение температуры платы [°C] ± 3
Время нагревания до 180 °C [min] 10
Мощность [W] 2 x 250
Напряжение [V~] 230 (PF-61/8) или 120 (PF-61/6)
Размеры (L x B x H) (мм) 320 x 176x 116
Вес нетто (кг) - 1,8

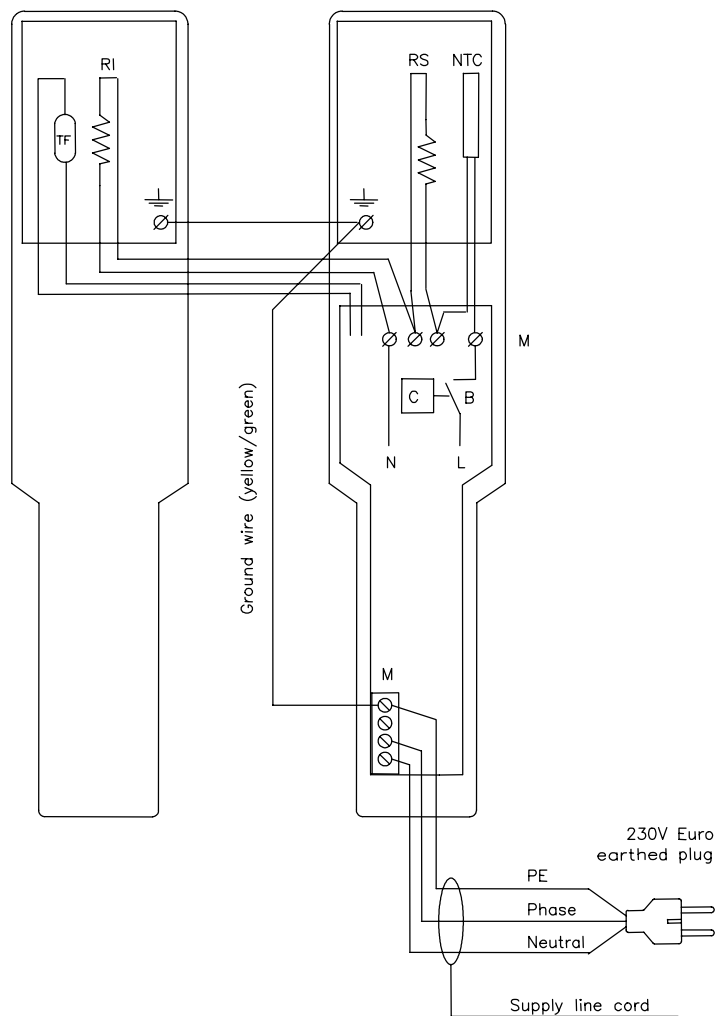


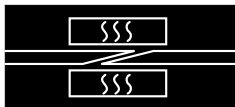
8. Рисунки

8.1 Электросхема 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)

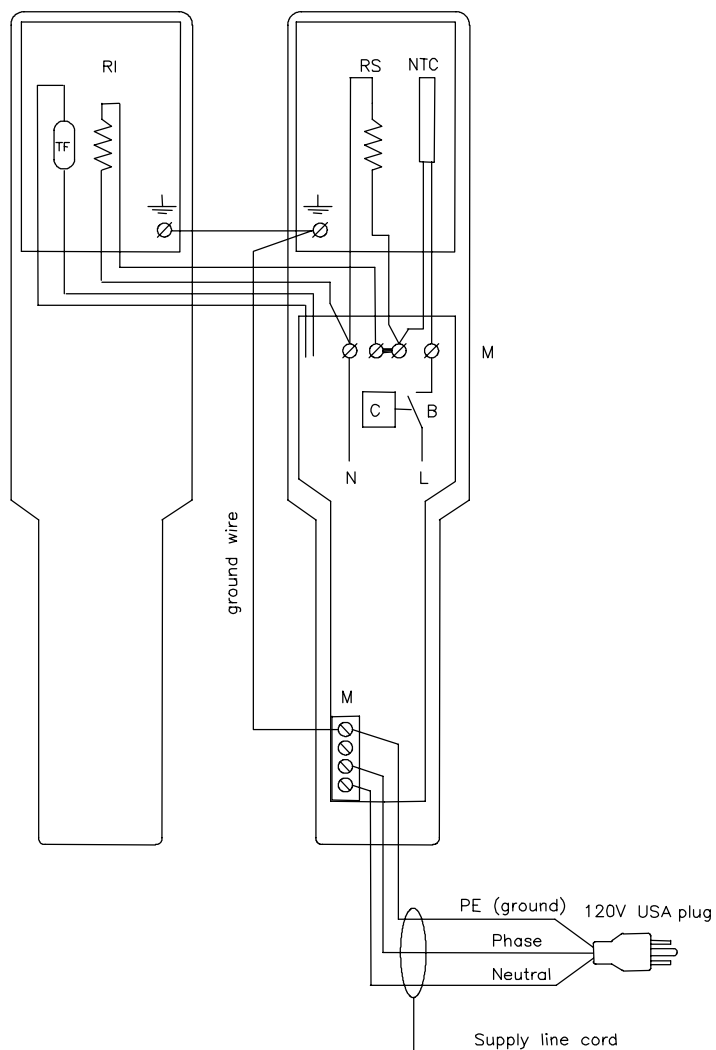


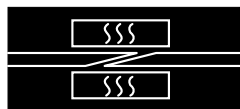


8.2 Электросхема PF-61/6 (120 V)

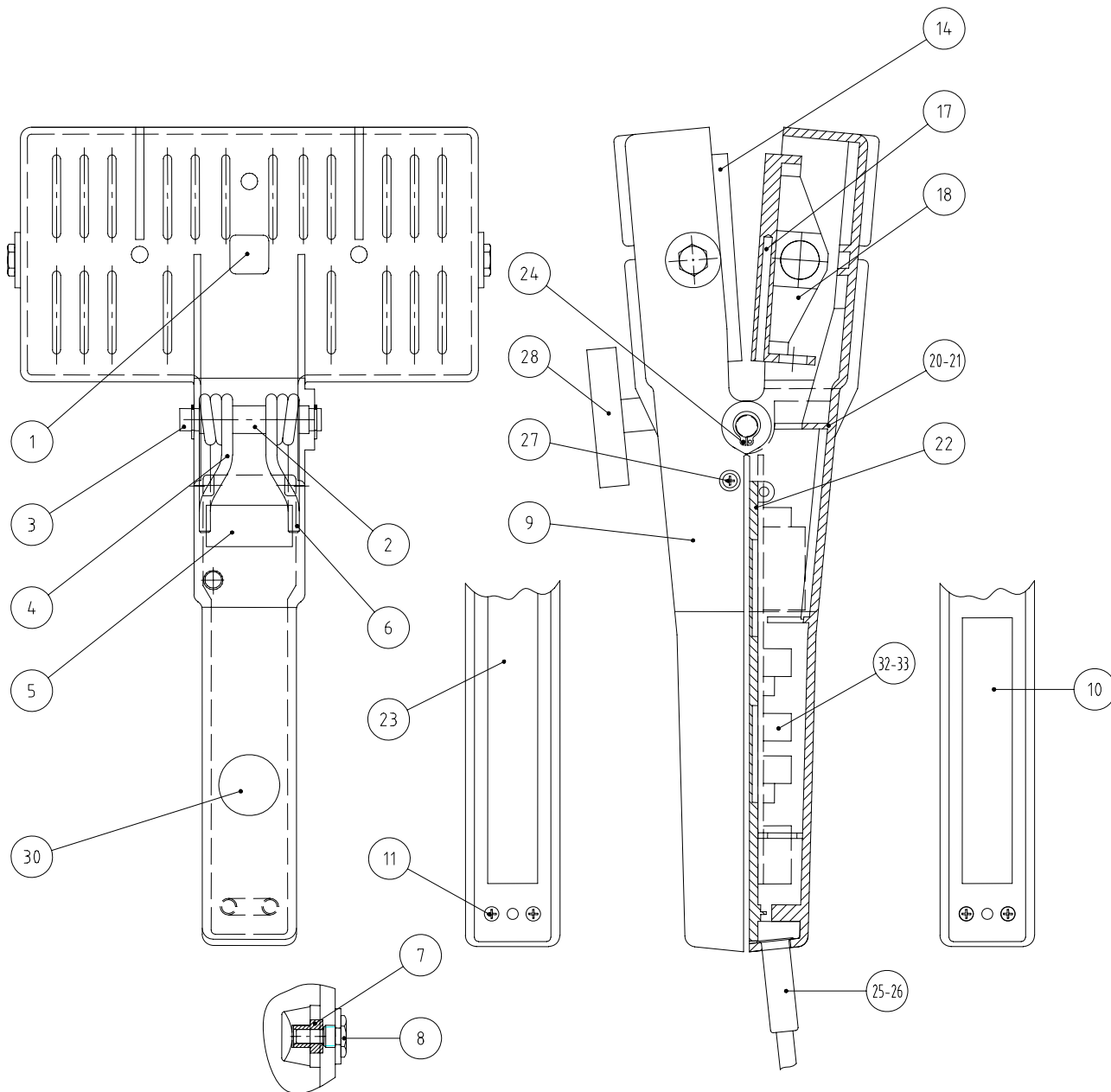
PF -61/6 120V: wiring diagram

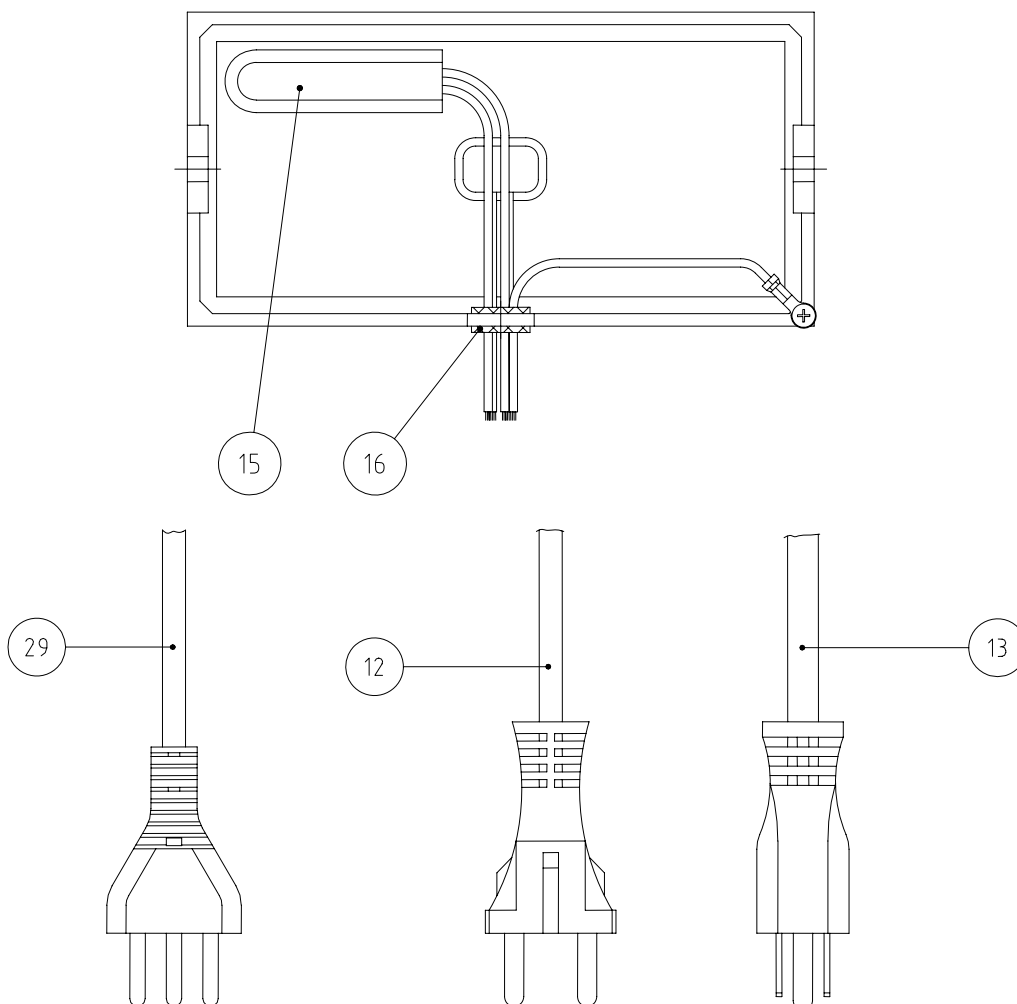
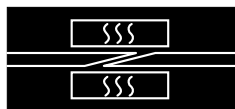
- RS = Upper heater
- RI = Lower heater
- TF = Thermofuse on upper plate
- NTC = NTC sensor on lower plate
- C = Electronic control
- M = 4 poles clamp
- B = Relay (NO contact)

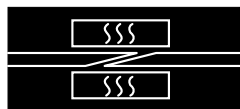




8.3 Сборка прессы







9. Необходимое дополнительное оборудование

9.1 Направляющие шины, зажимы

- ❑ Данное вспомогательное оборудование необходимо для образования плавких соединений.
- ❑ После того, как концы ленты вложены в соответствующую направляющую шину фиксированной ширины (рис. 3) или регулируемой ширины (рис. 5) и закреплены покрывающей пластиной, оба зажима следует установить в угольнике, чтобы лента не сдвигалась во время процесса горячего прессования.
- ❑ Вложить направляющую шину точно в середину устройства горячего прессования (рис. 6). Закрыть его, что будет гарантией равномерного распределения тепла на шине и в зоне соединения концов.



Рисунок 5



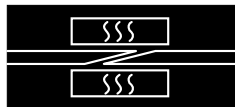


Рисунок 6

9.2 Охлаждающие щипцы CD-61

- ❑ Охлаждающие щипцы CD-61 обеспечивают быстрое охлаждение зоны соединения концов, рис. (7). По истечении определенного времени прессования охлаждающие щипцы должны быть зажаты как можно быстрее на направляющей шине.
- ❑ Если охлаждающие щипцы применяются повторно с короткими перерывами, они нагреваются. Их можно охладить, погрузив в холодную воду.

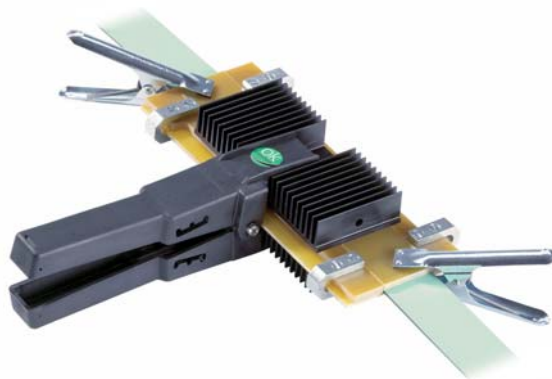
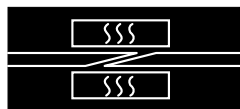


Рисунок 7



9.3 Подготовительное устройство ножницы Флекспруф AF-100/US

Ножницы AF-100/US представляет собой устройство для подготовки (штанцевания) лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 100 мм и толщиной до 6 мм для соединения концов методом Флекспруф. Имеются различные модели. Отдельные модели можно переоборудовать:

- AF-100/US-35 для размеров зубцов 10/35
- AF-100/US-80 для размеров зубцов 10/80
- AF-100/US-120 для размеров зубцов 10/120

Лента надежно зажата на каретке, расположенной на расстоянии 10 мм (ширина шага зубца) под режущей головкой. Режущая головка с двумя лезвиями приводится в действие эксцентриковым рычагом, обладающим достаточной мощностью, чтобы легко отрезать даже самые крепкие нити из арамида. Зубцы, таким образом, режутся шаг за шагом. Очень точные размеры среза являются гарантией оптимальной прочности соединения. Рис. (8).

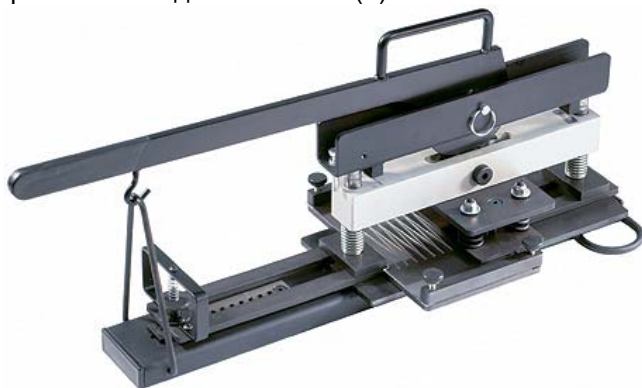


Рисунок 8



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

| Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 3614") | 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 электрокабеля | | | | | |
| 2.1 Регулярно проверять электрокабель и штекер | | B | | | поврежденная изоляция, поврежденные контакты |
| 3. Измерение температуры нагревательных плат | | | | | |
| 3.1 Следовать инструкции 3614, гл.5.2 | | B | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Замечания и отметки:



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

| Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы) | следующий | | выполнено | | следующий | | выполнено | | следующий | | выполнено | |
|--|-----------|------|-----------|----------|-----------|------|-----------|------|-----------|----------|-----------|------|
| | контроль | виза | дата | контроль | виза | дата | контроль | виза | дата | контроль | виза | дата |
| 2.1 Проверка возможных повреждений кабеля | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Измерение температуры нагревательной платы | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Наблюдения, ремонт:

Инструкция по применению
3614
Приложение



Профилактическое техническое обслуживание - контрольный
лист
Нагревательное прессовое устройство PF-61



Страница 19 из 20
Издание: 01/0406 - с учетом изменений



Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению

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.
