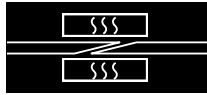


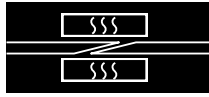
Heißpressvorrichtung PF-62





INHALTSVERZEICHNIS

0	VORWORT	3
1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	3
1.1	ANWENDUNG	3
1.2	SICHERHEITSHINWEISE	3
1.2.1	<i>Allgemeine Hinweise</i>	4
1.2.2	<i>Personensicherheit</i>	4
1.2.3	<i>Unsachgemäßer Gebrauch</i>	4
1.3	CE-KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG.....	4
1.4	CE-SCHILD	7
1.5	LIEFERUMFANG.....	7
1.6	VERFÜGBARES ZUBEHÖR	7
2	ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE	8
3	TECHNISCHE DATEN	9
4	BETRIEBSWEISE	11
4.1	FUNKTIONSWEISE DER LED-LEUCHTANZEIGE	11
5	INBETRIEBNAHME	11
6	BAND/RIEMEN HEIßPRESSEN	12
7	WARTUNG	13
7.1	MESSEN DER HEIZPLATTENTEMPERATUR.....	13
7.2	EINSTELLEN DES THERMOSTATS.....	14
7.3	AUSTAUSCH DES ANSCHLUSSKABELS	14
7.4	FUNKTIONSSTÖRUNG	15
	BESTELLUNG VON ZUBEHÖR/ERSATZTEILEN	15
7.5	GARANTIE	16
7.6	TECHNISCHE BERATUNG	16
8	DEMONTAGE DER ANLAGE UND ENTSPRECHENDE ENTSORGUNG	17
9	TECHNISCHER KUNDENDIENST	19
10	ERSATZTEILE	21
10.1	PF-62/6; PF-62/8	21
11	ERFORDERLICHES ZUBEHÖR	24
11.1	FÜHRUNGSSCHIENEN, KLAMMERN	24
11.2	KÜHLZANGE CD-61	24
11.3	VORBEREITUNGSVORRICHTUNG FLEXPROOF-SCHERE AF-100/US	25
12	SCHALTPLÄNE	26
12.1	SCHALTPLAN PF-62/8 (230V).....	26
12.2	SCHALTPLAN PF-62/6 (120V).....	27
13	A1 - CHECKLISTE VORBEUGENDE WARTUNG	28
14	A2 - PROTOKOLLBLATT VORBEUGENDE WARTUNG	29



0 Vorwort

Die PF-62 ist eine Heißpressvorrichtung für das Endverbinden von Antriebsriemen aus Thermoplasten bis zu einer Breite von 60 mm und einer Dicke von 3,6 mm mit dem Flexproof-Verfahren.

Mit der zusätzlichen Kühllange und einem verstellbaren Führungsschienensatz, steht Ihnen ein Endverbindungssystem zur Verfügung, mit dem Sie einen Riemen in Minutenschnelle wechseln können. Die breite Pressplatte ermöglicht die Verschweißung von Riemen und Bändern mit Fingern von 10/120mm mit der Flexproof-Methode für eine optimale Festigkeit auch in Situationen, in denen der Platz begrenzt und der Arbeitsbereich schlecht einsehbar ist.

Im Bedienungs- und Wartungshandbuch werden sie unterschiedslos mit der Bezeichnung PF-62 für alle Modelle angegeben:

- PF-62/6 Für die Versorgungsspannung 120V
- PF-62/8 Für die Versorgungsspannung 230V

1 Allgemeine Informationen

1.1 Anwendung

Die Heißpressvorrichtung PF-62 wurde speziell für das schnelle und sichere Heißpressen von Hochleistungs-Habasit-Antriebsriemen mit dem Flexproof-Verfahren entwickelt. Die Bänder können bis zu 60 mm breit und 4,5 mm dick sein.

Die Heißpressvorrichtung PF-62 wurde nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt und erfüllt die geltenden Vorschriften.

	<p>Das vorliegende Bedienungshandbuch geht davon aus, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten als auch der Betrieb der Heißpressvorrichtung von qualifiziertem Fachpersonal bzw. unter der Aufsicht verantwortlicher Spezialisten und Experten ausgeführt werden.</p> <p>Aus Platzmangel können die vorliegenden Anweisungen nicht jeden Aspekt des Betriebs, der Wartung oder der Reparatur abdecken. Die im vorliegenden Handbuch angegebenen Anweisungen beziehen sich auf den Gebrauch der Maschine durch qualifiziertes Fachpersonal für den vorgesehenen Einsatz.</p> <p>Im Zweifelsfall oder falls weitere detaillierte Informationen notwendig sein sollten, wenden Sie sich bitte an den Hersteller (siehe auch Kapitel "TECHNISCHER KUNDENDIENST").</p>
--	---

1.2 Sicherheitshinweise

Im vorliegenden Bedienungshandbuch sind die Symbole **ACHTUNG** und **HINWEIS** angegeben. Diese Symbole verweisen auf zu beachtende Gefahren oder Besonderheiten.

	<p>ACHTUNG Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr schwerwiegender Verletzungen und/oder Materialschäden.</p>
--	--



HINWEIS Signalisiert eine wichtige jedoch auch für Fachpersonal nicht offensichtliche technische Information.

1.2.1 Allgemeine Hinweise



Alle Gefahrenhinweise und die Bedienungsanweisungen sorgfältig durchlesen.

Bei Nichtbeachtung der Hinweise und der Bedienungsanweisungen besteht die Gefahr von Stromstößen, Bränden und/oder schwerwiegenden Unfällen.

Der Netzstecker des Gerätes muss für die Steckdose geeignet sein. Unter allen Umständen Änderungen am Stecker vermeiden. Keine Adapter verwenden. Unveränderte Stecker und für die Anwendung geeignete Steckdosen verringern die Gefahr von Stromstößen.

Das Gerät vor Regen bzw. Feuchtigkeit geschützt aufbewahren. In das Gerät eindringendes Wasser erhöht die Gefahr eines Stromschlags.

Das Kabel nur für den vorgesehenen Einsatz verwenden, insbesondere nicht für den Transport oder das Aufhängen des Gerätes verwenden, oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen.

Das Kabel weder Wärmequellen, Öl, scharfen Kanten als auch laufenden Maschinenteilen aussetzen. Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko von Stromschlägen.

1.2.2 Personensicherheit

Das Gerät niemals bei Müdigkeit oder unter Einfluss von Drogen, alkoholischen Getränken und Medikamenten verwenden.

Immer geeignete Schutzkleidung als auch Schutzhandschuhe anlegen.

Wird das Gerät nicht benutzt, ist dieses außerhalb der Reichweite von Kindern aufzubewahren. Das Gerät nicht von Personen betreiben lassen, die nicht in den Gebrauch des Gerätes eingewiesen wurden oder die vorliegenden Anweisungen nicht gelesen haben.

1.2.3 Unsachgemäßer Gebrauch

Das Heißpressvorrichtung PF-62 wurde ausschließlich für die im vorliegenden Bedienungshandbuch beschriebenen Anwendungen konzipiert.



Habasit lehnt jegliche Verantwortung für Folgeschäden aufgrund eines unsachgemäßen Gebrauchs ab.

Alle Montage-, Betriebs- und Wartungsanweisungen des Gerätes als auch alle Technischen Daten beachten! Dadurch werden eventuelle Probleme und/oder Schäden an Personen oder Materialien vermieden.

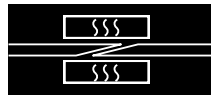
Der Begriff QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL bezieht sich auf für die Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisierte Personen.

Diese Personen sind ausreichend geschult und haben Erfahrung in ihrem Arbeitsbereich, die sie in die Lage versetzt, Gefahren zu erkennen und zu vermeiden. Sie kennen die entsprechenden Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen.

1.3 CE-Konformitätsbescheinigung

Die Firma Habasit Italiana Spa hat zusammen mit dem Gerät die CE-Konformitätsbescheinigung geliefert wie von der Europäischen Richtlinie 2006/95/CE – ANLAGE III –B vorgesehen.

Habasis Italiana SpA
Via Del Lavoro 50 –
Cordignano (TV) - Italien
Telefon ++39 0438 9113
Fax ++39 0438 912374

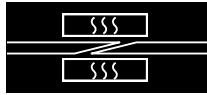


**Bedienungs- und Wartungsanleitung
PF-62**



Verfasser: AA
Ausgabe: 06/2013
Ersetzt: 01/2013

Seite 5 von 29



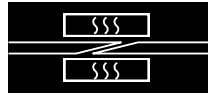
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE – Allegato III - B

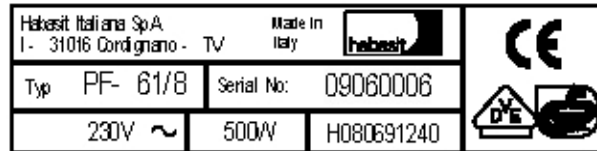


Noi	<u>We</u>
HABASIT ITALIANA S.p.A. Via del Lavoro, 50 I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY	
<u>dichiariamo</u> sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	<u>declare under our sole responsibility that the product:</u>
Dispositivo di pressatura a caldo	Hot pressing device
Modello:	Series:
PF-62/6; PF-62/8	
<u>è conforme alle seguenti norme armonizzate:</u>	<u>is in conformance with the following harmonized standards:</u>
DIN EN 60335-1 (VDE 0700-1):2007-02; EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+corr.+A2:2006 DIN EN 60335-1/A13 (VDE 0700-1/A13):2009-05; EN 60335-1/A13 :2008 DIN EN 60335-2-45 (VDE 0700-45):2009-02; EN 60335-2-45:2002+A1 :2008 DIN EN 62233 (VDE 0700-366):2008-11; EN 62233 :2008 DIN EN 62233 Ber.1 (VDE 0700-366 Ber.1):2009-04; EN 62233 Ber.1 :2008	
Riconosciute dall'istituto tedesco VDE con rilascio del certificato n° 40012167 e quindi risponde alla direttiva europea 2006/95/CE	<u>Recognized by the German VDE certificate n° 40012167 and is consequently in conformity with the <u>European</u> directive 2006/95/CE</u>
Il Fascicolo Tecnico <u>viene</u> conservato presso:	<u>The Technical File is stored at:</u>
HABASIT ITALIANA S.p.A. Via del Lavoro, 50 I – 31016 Cordignano (TV) - ITALY	
Cordignano,	
Il Direttore Generale <i>General Manager</i> Ugo <u>Passadore</u>	Il <u>Responsabile della Divisione Macchine</u> <i>Head of Machines and Tools Department</i> Matteo Mapelli
.....



1.4 CE-Schild

Auf dem Gerätegehäuse ist das CE-Schild angebracht:



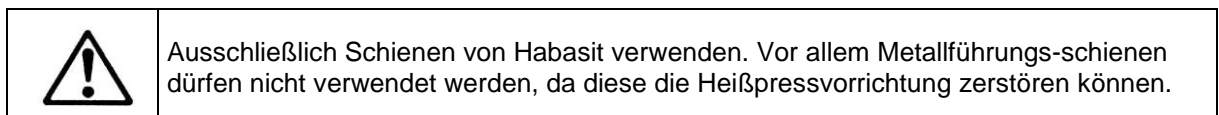
1.5 Lieferumfang

Anzahl	Artikel
1	Heißpressvorrichtung PF-62 verpackt in einem Karton
1	Topfmagnet
1	Betriebsanleitung

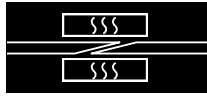
1.6 Verfügbares Zubehör



Führungsschiene mit verstellbarer Breite von 25 bis 50 mm, einschließlich der folgenden Abdeckplatten jeweils für 25, 30, 40, 45 und 50 mm Riemenbreiten und 2 Metallklemmen (H080672210), oder Führungsschiene mit verstellbarer Breite von 1/2" bis 2", einschließlich 1 Abdeckplatte für Bänder mit einer Breite von 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" und 2" und 2 Metallklemmen (H080672211).



- Stanzvorrichtung für Flexproof-Finger AF-100/US
- Kühlzange CD-61



2 Allgemeine Beschreibung der Maschine

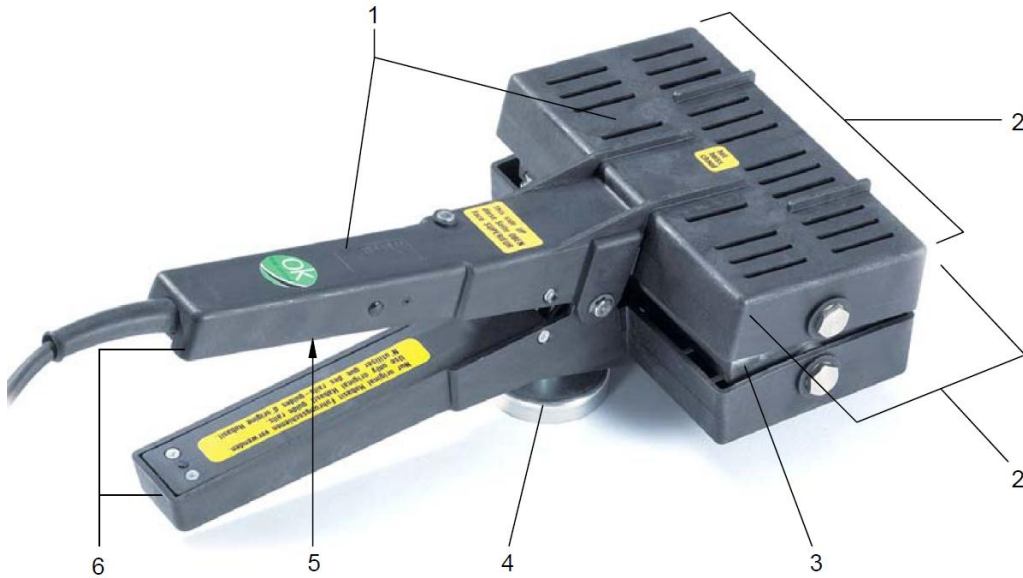


Abbildung: 1

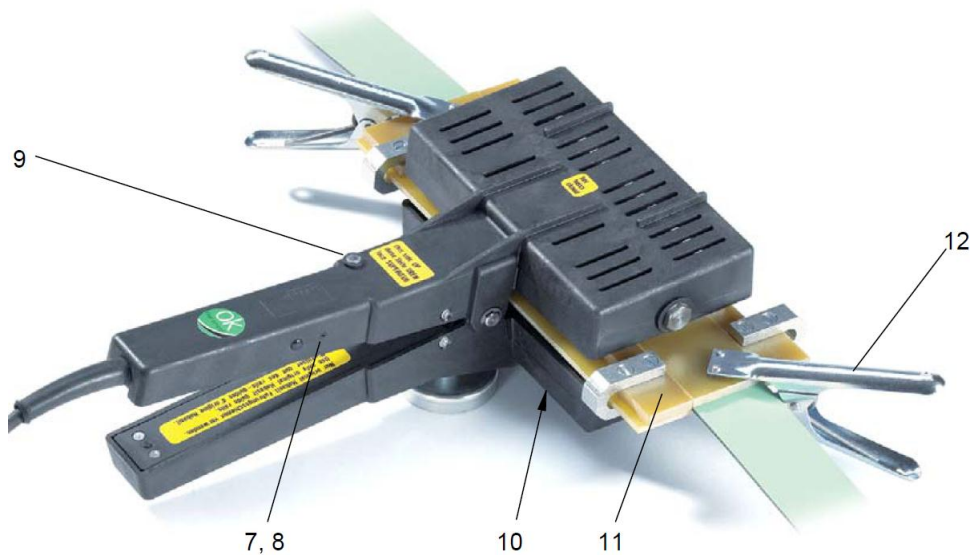
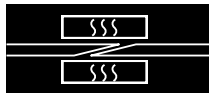


Abbildung: 2



Pos.	Beschreibung
1	Oberseite der Heißpressvorrichtung
2	Heißpressbereich
3	Bewegliche Metallheizplatten
4	Schraub-Topfmagnet
5	Leistungsschild
6	Wärmeisolierte Griffe
7	Einstellpotentiometer
8	Abdeckschraube
9	Leuchtanzeige
10	Unterseite der Heißpressvorrichtung
11	Führungsschiene
12	Metallklammer

3 Technische Daten

Kenndaten	EINHEIT	Wert
▪ ELEKTRIK		
- Nennversorgungsspannung	Vac	1x230 V (PF-62/8); 1x120 V (PF-62/6) 50 / 60Hz
- Anschlussleistung	W	2 x 250
▪ PRODUKTION		
- Max. Breite Riemen	mm [inches]	60 [2,4]
- Max. Stärke Riemen	mm [inches]	4,5 [0,18]
- Max- Länge Flexproof Finger	mm [inches]	120 [4,8]
- Min. Länge geschlossener Riemen	mm [inches]	800 [31,5]
- Max. Abweichung der Plattentemperatur	°C [°F]	± 3 [± 5,4]
- Aufheizzeit bis 180 °C [356 °F]	[min]	10
▪ AUSSENABMESSUNGEN		
- Abmessungen (Länge x Höhe x Tiefe)	mm [inches]	320L x 176H x 116W [12,6L x 6,9W x 4,6H]
▪ GEWICHTE		
- Nettogewicht	kg [lbs]	1,8 [4]

Habasis Italiana SpA
Via Del Lavoro 50 –
Cordignano (TV) - Italien
Telefon ++39 0438 9113
Fax ++39 0438 912374

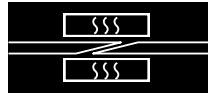


**Bedienungs- und Wartungsanleitung
PF-62**



Verfasser: AA
Ausgabe: 06/2013
Ersetzt: 01/2013

Seite 10 von 29



4 Betriebsweise

Die Heißpressvorrichtung PF-62 funktioniert nach dem Prinzip von Presszangen: Durch kräftigen Druck auf beide Handgriffe öffnen sich die mit Federdruck gegeneinander gepressten Heizplatten.

Jede Heizplatte ist beheizt. Die untere Platte verfügt über einen Temperaturfühler, die obere Platte über eine Schmelzsicherung. Eine elektronische Temperaturregelung im Handgriff reguliert die Temperatur der Heizplatten auf $180^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ (werkseitige Voreinstellung). Auch die Temperatur im Inneren kann von $120^{\circ}\text{C} / 248^{\circ}\text{F}$ bis $190^{\circ}\text{C} / 374^{\circ}\text{F}$ reguliert werden. Die Schmelzsicherung schützt die Heißpressvorrichtung gegen Überhitzung. Der Betrieb der Heißpressvorrichtung PF-62 wird durch eine Leuchtanzeige im Handgriff angezeigt.

4.1 Funktionsweise der LED-Leuchtanzeige

Die auf dem oberen Griff angebrachte LED-Leuchtanzeige (9) signalisiert den Betriebszustand der Presse:

- Presse im Aufheizmodus: rotes Licht.
- Set-point erreicht und Temperaturmessung: grünes Licht, das aufleuchtet, sobald die Kontrollvorrichtung die Heizelemente einschaltet.

Bei Überhitzung über die Sicherheitsgrenze hinaus interveniert das Sicherheitsthermostat durch Öffnen der Kontakte und die grüne LED-Leuchte blinkt mit einer ON-OFF Frequenz von 1 Sek. Für entsprechende Informationen siehe Kapitel "Funktionsstörung".

5 Inbetriebnahme

Prüfen, ob die Spannungsangabe des auf der Vorrichtung angebrachten Leistungsschildes [5] mit der elektrischen Anschlussspannung übereinstimmt.



Das Gerät mit der Angabe 230 V kann auch an das Netz mit 220 V angeschlossen werden. Das Gleiche gilt für die Version 120 V, die Versorgung mit 110V ist zugelassen.

Prüfen, ob die Metallheizplatten [3] sauber sind.
Drehen Sie ggf. den Topfmagnet (4) in den unteren Handgriff ein.
Temperatur der Heizplatte prüfen. Die Temperatur ist werkseitig auf 180°C eingestellt.

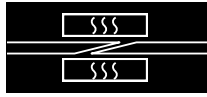


Für einen sicheren Betrieb muss der markierte Griff mit der Leuchtanzeige [9] nach oben zeigen (Kabelanschluss am oberen Griff).

Für den festen Betrieb die Heißpressvorrichtung PF-62 auf einer stabilen und hitzebeständigen Basis aufstellen.



Heißpressvorrichtung nicht am Kabel aufhängen.
Während Arbeitspausen die Heißpressvorrichtung mit der markierten Seite nach oben auf eine ebene Fläche legen.



6 Band/Riemen heißpressen

Vorgehensweise: siehe die Habasis Bedienungsanleitung für Flexproof Verbindungen

- Anschlusskabel einstecken und Heißpressvorrichtung vorheizen.
- Das Vorheizen dauert etwa 10 Minuten. Die Leuchtanzeige [9] leuchtet während des Aufheizens permanent und blinkt, sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist.

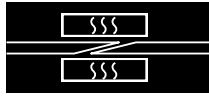


Heißpressbereich nicht berühren.
Von Wasser und schmelzbaren Stoffen fernhalten.

- Heißpressvorrichtung durch Zusammendrücken der Handgriffe [6]; öffnen und Führungsschiene mit eingesetzten und vorbereiteten Band-/Riemenenden, wie im entsprechenden Habasis-Leitfaden beschrieben, exakt mittig in die Heißpressvorrichtung einlegen .
- Heißpressvorrichtung schließen.
- Führungsschiene nach der vorgeschriebenen Presszeit herausnehmen und in einer geeigneten Vorrichtung unter Druck abkühlen lassen (siehe Paragraph "Kühlzange").




Heißpressvorrichtung nach Gebrauch von der Stromversorgung trennen und vollständig auskühlen lassen, bevor sie wieder verpackt wird.



7 Wartung

Heißpressvorrichtung stets sauber halten. Pressplatten (3) regelmäßig reinigen und alle Materialrückstände entfernen.

	Beim Reinigen mit einem mit Wasser oder Lösungsmittel befeuchteten Tuch muss die Pressvorrichtung von der Stromversorgung getrennt sein. Stromversorgung erst wieder herstellen, wenn die Pressvorrichtung vollständig trocken ist.
---	--

Regelmäßig Anschlusskabel und -stecker auf Defekte (Schäden an der Isolierung usw.) prüfen und gegebenenfalls beheben bzw. durch den gleichen Typ ersetzen.

7.1 Messen der Heizplattentemperatur

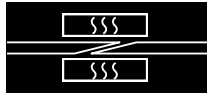
Betriebstemperatur der Heizplatten monatlich einmal prüfen:

- Diese Überprüfung in einem Innenraum, an einem zugfreien Ort und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 18 °C / 64 °F und 25 °C / 77 °F durchführen.
- Den Temperaturfühler zwischen die Heizplatten (3) klemmen und 5 Minuten aufheizen. Auf diese Weise werden die Platten gemeinsam gemessen.
- Die Presse mindestens 10 Minuten aufheizen.
- Die Betriebstemperatur ist erreicht, sobald die elektronische Kontrolleinheit die Aufheizung in kurzen Intervallen ein- und ausschaltet; die Kontrolllampe [9] blinkt in grün entsprechend den ON und OFF Phasen der Einschaltung der Heizelemente.

Der zwischen den Platten eingesetzte Temperaturfühler zeigt die Temperatur von 180°C ± 3°C an. Andernfalls muss der Temperaturregler eingestellt werden. Siehe Paragraph "Einstellen des Thermostats".



Abbildung 3



7.2 Einstellen des Thermostats

Die werkseitig auf maximal 180°C eingestellte Plattentemperatur darf um höchstens 3°C überschritten werden. Daher kann sie nur mit einem Präzisionstemperaturmessgerät eingestellt werden .

	<p>Alle Arbeiten an elektrischen Teilen der Heißpressvorrichtung müssen von Fachpersonal ausgeführt werden.</p> <p>Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.</p>
--	--

Die PF-62 kann in einem Temperaturbereich von 120°C / 248°F bis 190°C/347°F arbeiten.
Falls die gemessene Temperatur von dem eingestellten Wert abweicht, ist sie wie folgt zu regulieren:

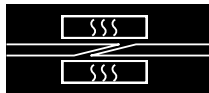
- Abdeckschraube [8] vom Einstellpotentiometer [7] entfernen
- Einstellpotentiometer der Heizsteuerung [7] mit einem isolierten Schraubendreher langsam drehen:
 - im Uhrzeigersinn: Temperatur steigt
 - im Gegenuhrzeigersinn: Temperatur sinkt.
- Plattentemperatur nach 5 Minuten, wie oben beschrieben, erneut messen und falls notwendig wiederholen.
- Sorgfältig vorgehen und schrittweise einstellen. Temperaturänderung beobachten.
- Abdeckschraube[8] wieder auf das Einstellpotentiometer [7] aufsetzen.

	<p>Während des Einstellens die Temperatur nicht über 195 °C / 383 °F ansteigen lassen. Zu hohe Temperaturen können die Heißpressvorrichtung beschädigen oder die Schmelzsicherung durchbrennen lassen.</p>
--	--

7.3 Austausch des Anschlusskabels

Anschlusskabel regelmäßig prüfen. Bei Schäden durch den gleichen Typ (H5-RNF) austauschen. Um zu gewährleisten, dass nur Fachkräfte diese Reparatur durchführen, ist hierfür Spezialwerkzeug erforderlich.

	<p>Alle Arbeiten an elektrischen Teilen der Heißpressvorrichtung müssen von Fachpersonal ausgeführt werden.</p> <p>Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.</p>
--	--



7.4 Funktionsstörung

Der LED-Leuchtanzeiger ist bei dem Verständnis des Betriebszustands der Presse hilfreich:

Zustand des Anzeigers	Beschreibung
ON; rotes Licht	Die Presse heizt die Platten auf. Die Setpoint-Temperatur ist noch nicht erreicht.
Blinkt; grünes Licht	Die Presse misst die Temperatur; das Einschalten der LED entspricht der Einschaltung der Heizelemente.
Blinkt mit einer Frequenz von 1 Sek.; grünes Licht	<p>Überhitzung. Die Temperatur hat 200°C / 392°F überschritten.</p> <p>Es besteht ein Problem und die Presse arbeitet nicht einwandfrei. Die Presse durch Herausziehen des Steckers aus der Steckdose ausschalten und die Abkühlung der Presse abwarten (unter 100°C/ 212°F). Auf diese Weise wird der Alarm zurückgestellt. Die Einschaltung der Presse erneut versuchen und überprüfen, ob sie einwandfrei funktioniert.</p> <p>Falls das Sicherheitsthermostat beim Öffnen der Kontakte interveniert, muss die Presse von der elektrischen Stromzufuhr abgekoppelt und die Abkühlung abgewartet werden. Danach die Einschaltung der Presse erneut versuchen und den Betrieb überprüfen.</p> <p>Falls das Problem weiterhin bestehen bleibt, Ihren Wiederverkäufer kontaktieren und den Kundendienst anfordern.</p>

Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

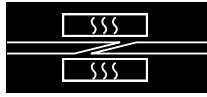
Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller unter folgender Anschrift bestellt werden:

<p>Habasis Italiana S.p.A. Via del Lavoro, 50. 31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN Tel.: +39 0438 9113 Fax: + 39 0438 912374 E_mail : info@habasis.it Internet : www.habasis.com</p>
--

Die Codenummer der bestellten Bauteile deutlich angeben.

Die Codenummern gemäß Zeichnungen (siehe Kapitel "ERSATZTEILE") und wenn möglich die für den Netzanschluss erforderliche Netzspannung angeben.

	<p>Die Verwendung von Ersatzteilen anderer Marken entspricht nicht den Habasis Spezifikationen. Bei Verwendung von Nicht-Originalersatzteilen von Habasis, lehnt die Firma Habasis jegliche Verantwortung ab.</p>
--	---

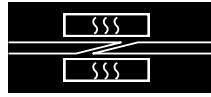


7.5 Garantie

Alle Geräte wurden einer akkuraten Endkontrolle unterzogen. Sie sind ein Jahr lang gegen Material- und Produktionsfehler unter der Bedingung einer sachgemäßen Verwendung gewährleistet.

7.6 Technische Beratung

Unsere Experten stehen Ihnen für jegliche Beratung zur Verfügung. Bei technischen Fragen hinsichtlich des Betriebs und des Zustands der Heißpressvorrichtung wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller unter der o.g. Anschrift.



8 Demontage der Anlage und entsprechende Entsorgung

Die Arbeiten für die Demontage müssen von Technikern des Kundendienstes von HABASIT oder von Technikern ausgeführt werden, die von HABASIT autorisiert sind, die Erfahrung in folgenden Bereichen besitzen:

- Montage/Demontage von Maschinen
- Montage/Demontage von Elektro-, Luft- und Wasseranlagen sowie Konsultation der entsprechenden Pläne.

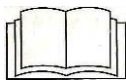
Das Produkt wird nur dann abgestellt und demontiert, wenn sie ausgetauscht werden soll.

Dieser Arbeitsvorgang kann von Spezialfirmen oder in Eigenregie vorgenommen werden; auf jeden Fall ist es notwendig, die geltenden Vorschriften zu beachten.

Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden und danach spezialisierte (und autorisierte) Firmen mit der Entsorgung beauftragt werden.

Wir weisen darauf hin, dass die wichtigsten bei der Konstruktion der Maschinen verwendeten Materialien folgende sind:

- Stahl
- Aluminium
- Stromkabel
- Plastik
- Gummi



Die Firma Habasit Italiana Spa hat geeignete Maßnahmen ergriffen, um die Entsorgung des durch die Anwendung der in den Maschinen der eigenen Herstellung eingebauten elektrischen und elektronischen Geräten verursachten Elektronikschrotts auf ein Minimum zu reduzieren, und zwar um den Elektronikschrott in Form des gemischten Haushaltsmülls auf ein Minimum zu reduzieren und um die korrekte Behandlung und ein hohes Niveau der Mülltrennung des Elektronikschrotts sicher zu stellen.

Die Firma Habasit sieht die Sammlung und Entsorgung des durch die eigene Produktion, die Wartung und den Kundendienst verursachten Elektronikschrotts entsprechend Art. 13 der Richtlinie 2012/19/EG vor.

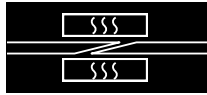
Um die für das Recycling der in den neuen elektrischen und elektronischen Geräten eventuell vorhandenen gefährlichen Substanzen zu reduzieren, ist bei den eigenen Lieferanten der elektrischen und elektronischen Geräten die Konformitätserklärung gemäß der Richtlinie 2012/19/EG anzufordern und zusammen mit den elektrischen und elektronischen Geräten eine ausdrückliche Konformitätserklärung gemäß Richtlinie 2002/95/CE (RoHS) vorzulegen.



Dieses Gerät wurde mit wiederverwendbaren Materialien und Bauteilen geplant und hergestellt.

Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden.

Der Elektronikschrott muss getrennt gesammelt (Art. 3-h) und entsprechend Art. 6 der Richtlinie 2012/19/EG entsorgt werden.



ACHTUNG!

VOR DER AUSFÜHRUNG VON ARBEITEN AN DER MASCHINE MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE ANLAGEN (STROM, WASSER UND LUFT) VON DEN ENERGIEVERSORGUNGSQUELLEN GETRENNT WURDEN, DASS DIE LUFT- UND WASSERANLAGEN RICHTIG DRUCKENTLASTET WURDEN UND DASS KEIN RESTSTROM AN DEN BEWEGLICHEN ORGANEN BESTEHT.



ACHTUNG!

Der nachfolgend angezeigten Trennungslogik folgen:

- Den Stromkreis trennen
- Die mechanischen Demontage vornehmen.

Wenn die Maschine für eine bestimmte Zeit eingelagert wird, ist sie wie im nachfolgenden Abschnitt beschrieben vorzubereiten. Muss sie sofort verstellt werden, ist Bezug auf den zugehörigen Abschnitt zu nehmen.



9 Technischer Kundendienst

Der technische Kundendienst von Habasit Italiana S.p.A. steht Ihnen unter nachstehender Anschrift für die Beantwortung Ihrer Fragen jederzeit zur Verfügung.

Habasit Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

E_mail : info@habasit.it

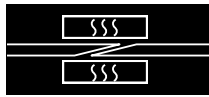
Internet : www.habasit.com

Produkthaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung

Wird die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte nicht von einem autorisierten Habasit-Verkaufsspezialisten empfohlen, ist der Kunde für die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte verantwortlich, einschließlich des damit verbundenen Bereichs der Produktsicherheit. Alle Angaben / Informationen haben empfehlenden Charakter; sie werden als zuverlässig erachtet, für ihre Richtigkeit oder Eignung für besondere Anwendungsarten werden jedoch keinerlei Zusicherungen abgegeben oder Garantien oder Verpflichtungen übernommen. Die hier gemachten Angaben basieren auf Laborversuchen unter Standardbedingungen mit Einrichtungen für Tests im kleinen Maßstab, die nicht unbedingt den Produktionsbedingungen bei industrieller Anwendung entsprechen. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können zu kurzfristigen Änderungen ohne Vorankündigung führen.

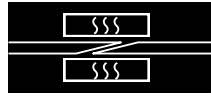
DA DIE HABASIT UND IHRE TOCHTERGESELLSCHAFTEN KEINEN EINFLUSS AUF DIE GEBRAUCHSBEDINGUNGEN HABEN, KÖNNEN WIR KEINERLEI HAFTUNG ÜBERNEHMEN, WAS DIE EIGNUNG UND GEBRAUCHSFÄHIGKEIT DER HIER ERWÄHNTEN PRODUKTE BETRIFFT. DIES GILT AUCH FÜR DIE PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.

Das vorliegende Gebrauchs- und Wartungshandbuch ist die Übersetzung des Originals in italienischer Sprache.



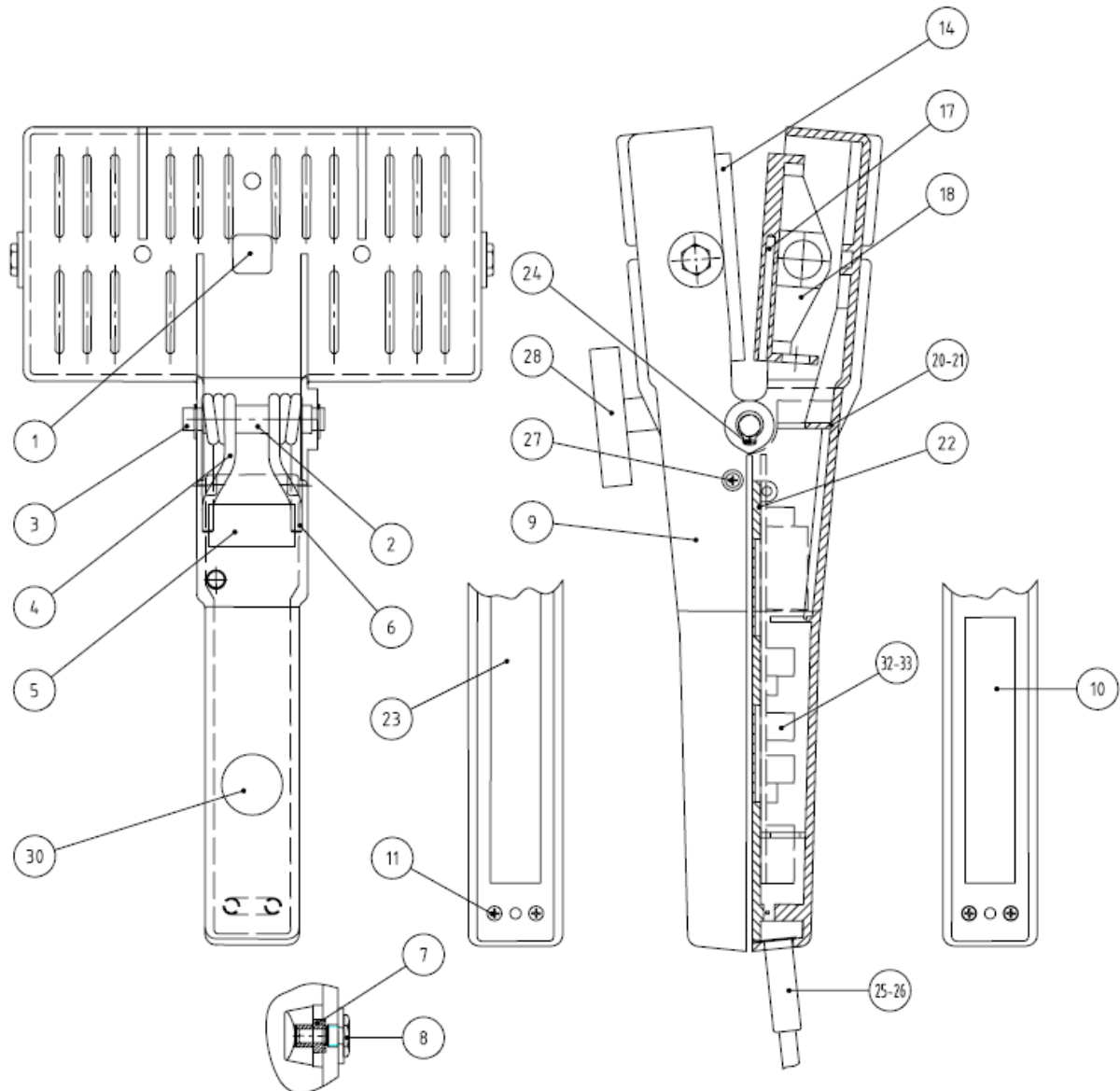
Heißpressvorrichtung PF-62

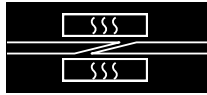




10 Ersatzteile

10.1 PF-62/6; PF-62/8





POS.	CODE	BESCHREIBUNG
	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
1		
2	H080700017	ABSTANDSROHR PRESSE PQ/PT
3	H080700007	STIFT FÜR FEDERN PQ/PT
4	H080700004	LINKE FEDER FÜR MAN. PRESS. PQ/PT/PF
5		
6	H080700003	RECHTE FEDER FÜR MAN. PRESS. PQ/PT/PF
7	H080702000	P-0272000 BUCHSE TEFLON/KOHLE
8		
9	H080702004	UNTERER GRIFF PF-62
10		
11		
12	H080704003	STROMKABEL H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	STROMKABEL SJO 3X18 AWG USA
14	H080709509	P-0492000 UNTERE PLATTE ASS. PF-62
15		
16		
17	H080709514	FÜHLER NTC 220KOHM MONTIERT
18	H080709510	P-0493000 OBERE PLATTE ASS. PF-62
19		
20	H080702008	P-0267000 OBERER GRIFF PF-62 USA
21	H080702007	P-0267000 OBERER GRIFF EURO/CH
22	H080702002	KOP. FÜR PRESSENGRIFF PQ/PT
23		
24		
25	H080704757	SCHLAUCHDURCHFÜHRUNG SCHWARZ NZ76 USA
26	H080704756	SCHLAUCHDURCHFÜHRUNG SCHWARZ EURO/CH
27		
28	H080700002	P-0871000 MAGNET FÜR PRESS.

Die auf der Zeichnung mit einem Kreis gekennzeichneten und in der Ersatzteilliste nicht aufgeführten Bauteile sind ausdrücklich unter folgender Adresse zu bestellen:

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

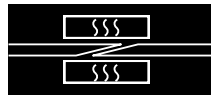
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN

Tel.: +39 0438 9113

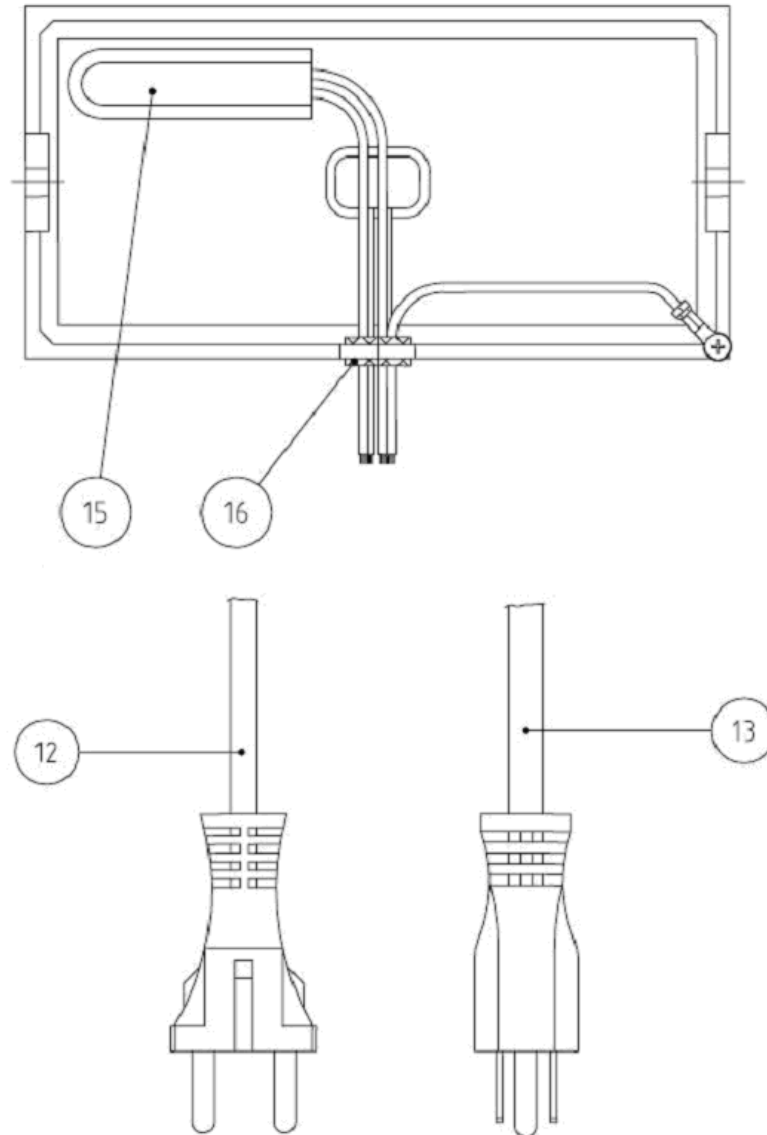
Fax: + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

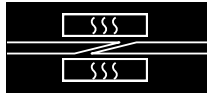
Internet : www.habasis.com



Heizplatte



	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
POS.	CODE	BESCHREIBUNG
12	H080704003	STROMKABEL H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	STROMKABEL SJO 3X18 AWG USA
15		
16		
29		



11 Erforderliches Zubehör

11.1 Führungsschienen, Klammern

- Dieses Zubehör ist zum Erzeugen guter Schmelzverbindungen notwendig.
- Nach dem Einlegen der Bandenden in die entsprechende Führungsschiene (siehe Abbildung 4) und dem Arretieren mit der Abdeckplatte werden die beiden Klammern im Winkel montiert, damit sich das Band während des Heißpressvorgangs nicht bewegen kann.
- Die Führungsschiene genau in die Mitte der Heißpressvorrichtung einsetzen und letztere schließen (siehe Abbildung 5). Dies gewährleistet eine gleichmäßige Wärmeverteilung auf die Führungsschiene und die Endverbindungszone.



Abbildung: 4



Abbildung: 5

11.2 Kühlzange CD-61

- Die Kühlzange CD-61 wurde für ein schnelles Abkühlen der Endverbindung entwickelt, wenn sich diese noch in der Führungsschiene befindet (siehe Abbildung 6). Nach der vorgeschriebenen Presszeit muss die Kühlzange so schnell wie möglich auf die Führungsschiene geklemmt werden.
- Die Kühlzange erhitzt sich bei wiederholter Anwendung. Sie kann durch Eintauchen in kaltes Wasser abgekühlt werden.

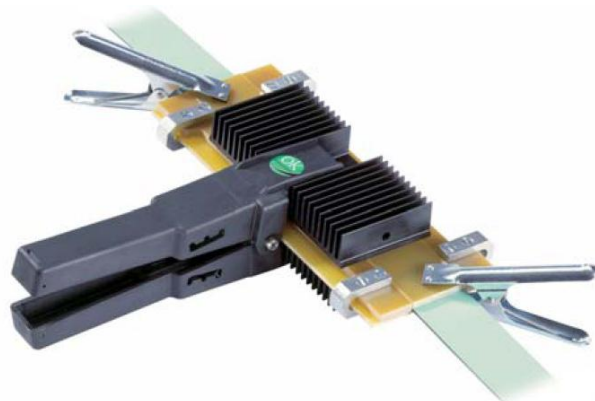
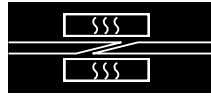


Abbildung: 6



11.3 Vorbereitungsvorrichtung Flexproof-Schere AF-100/US

Die Flexproof-Schere AF-100/US ist eine Vorrichtung für das Vorbereiten (Stanz) von Habasis-Bändern und -Riemern bis zu einer Breite von 100 mm und einer Dicke von 6 mm für Flexproof-Endverbindungen. Sie ist in verschiedenen Ausführungen erhältlich. Die einzelnen Ausführungen können mit einem Umbausatz umgerüstet werden.

- AF-100/US-35 für 10/35-Fingergeometrie
- AF-100/US-80 für 10/80-Fingergeometrie
- AF-100/US-120 für 10/120-Fingergeometrie.

Das Band wird auf einem Schlitten arretiert. Dieser wird in Schritten von 10 mm unter einem Stanzkopf positioniert. Der Stanzkopf mit zwei Messerklingen wird durch einen Exzenterhebel betätigt. Dieser übt genügend Kraft aus, um sogar hochresistentes Aramid-Gewebe problemlos zu schneiden.

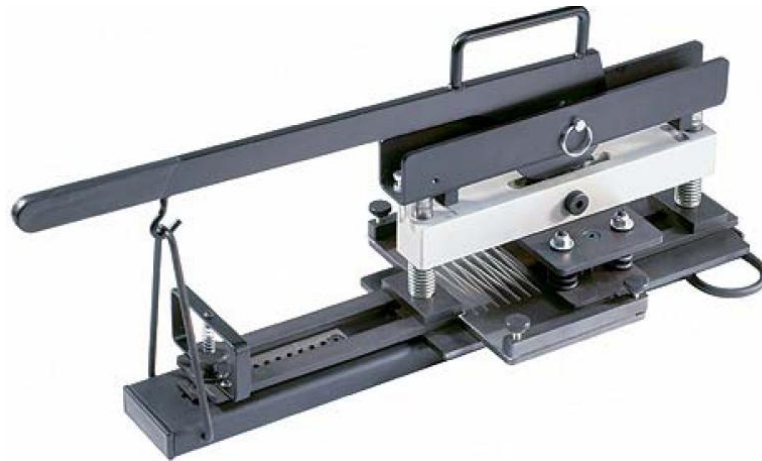
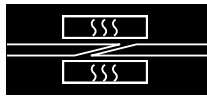
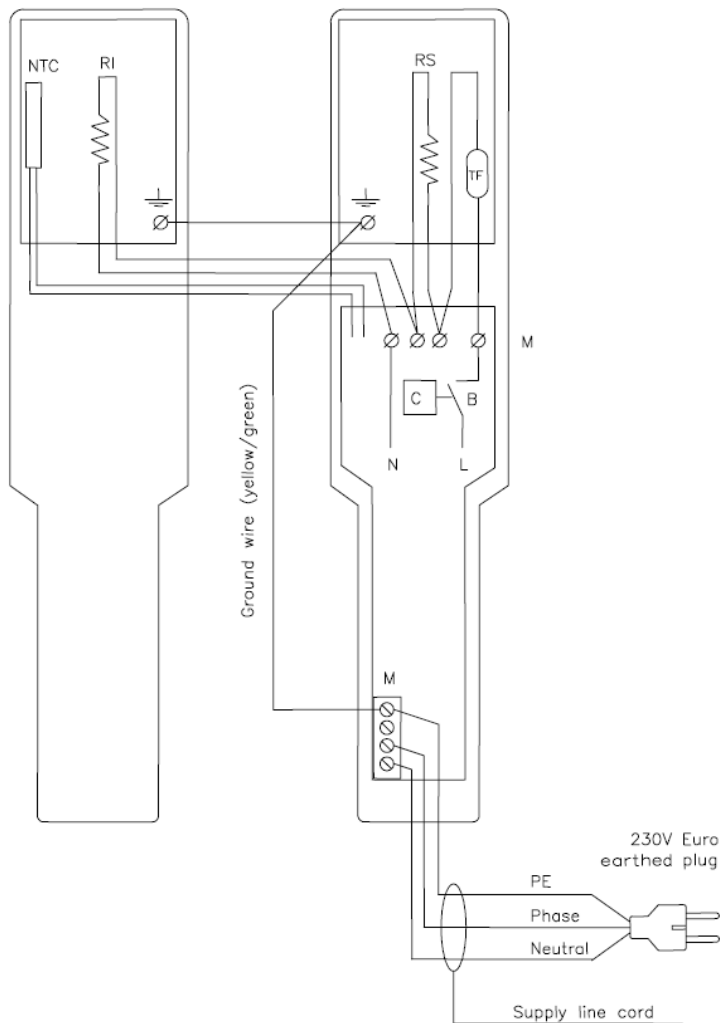


Abbildung: 7

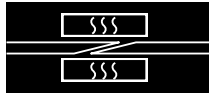


12 Schaltpläne

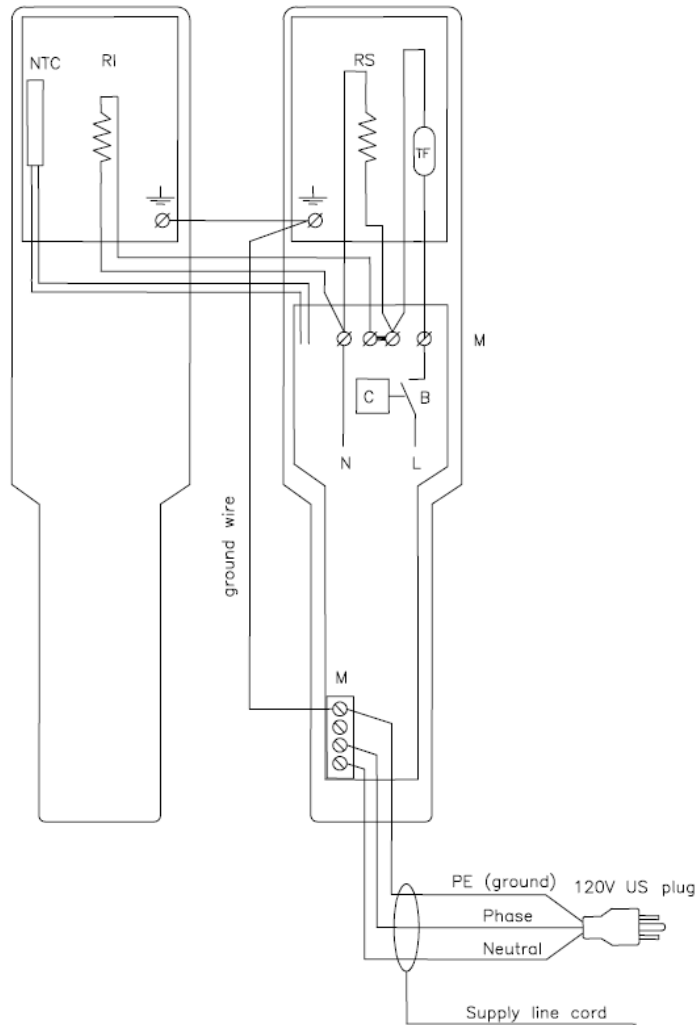
12.1 Schaltplan PF-62/8 (230V)



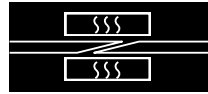
NTC	NTC Temperaturfühler		M1	4-polige Versorgungsklemme
RI	Heizelement untere Platte		N	Neutrale Linie
RS	Heizelement obere Platte		C	Elektronische Kontrolle
TF	Schmelzsicherung		B	Relais Kontakt (normalerweise offen)



12.2 Schaltplan PF-62/6 (120V)



NTC	NTC Temperaturfühler		M1	4-polige Versorgungsklemme
RI	Heizelement untere Platte		N	Neutrale Linie
RS	Heizelement obere Platte		C	Elektronische Kontrolle
TF	Schmelzsicherung		B	Relais mit Kontakt (normalerweise offen)

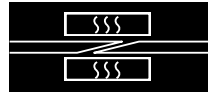


13 A1 - Checkliste vorbeugende Wartung

Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer
 B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung)	täglich	Durchführung periodisch (monatlich)			Ersatzteilnummer Bewertungskriterium
		1	6	Bemerk.	
1. Reinigung					
1.1 Pressvorrichtung nach Gebrauch reinigen, abgelagerte Rückstände reinigen	A				
2. Kontrolle des Anschlusskabels					
2.1 Kabel und Stecker auf Defekte prüfen		B			beschädigte Isolierung, defekte Kontakte
3. Heizplattentemperatur messen					
3.1 Gemäß Betriebsanleitung vorgehen Kapitel "WARTUNG"		B			

Bemerkungen und Notizen:



14 A2 - Protokollblatt vorbeugende Wartung

Maschinen-Typ:

Maschinen-Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Auszuführende Arbeiten – siehe Checkliste (tägliche Arbeiten nicht registriert)	nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt	
		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum
2.1 Überprüfung des Kabels auf Beschädigung												
3.1 Messung der Heizplattentemperatur												

Beobachtungen, Reparaturen: