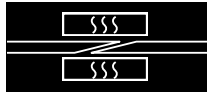


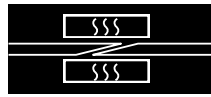
Dispositivo de prensado en caliente PF-62





ÍNDICE

0	PREMISAS	3
1	INFORMACIÓN GENERAL	3
1.1	APLICACIÓN.....	3
1.2	INDICACIONES DE SEGURIDAD.....	3
1.2.1	<i>Advertencias generales</i>	4
1.2.2	<i>Seguridad de las personas</i>	4
1.2.3	<i>Uso impropio</i>	4
1.3	DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD.....	4
1.4	PLACA CE.....	6
1.5	ACCESORIOS INCLUIDOS	6
1.6	ACCESORIOS DISPONIBLES.....	6
2	DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA	7
3	DATOS TÉCNICOS	8
4	MODO DE FUNCIONAMIENTO	9
4.1	MODO DE FUNCIONAMIENTO DEL INDICADOR DE LEDS	9
5	PUESTA EN SERVICIO	9
6	PRENSADO EN CALIENTE DE LA CORREA	10
7	MANTENIMIENTO	11
7.1	MEDICIÓN DE LA TEMPERATURA DE LAS PLACAS	11
7.2	REGULACIÓN DEL TERMOSTATO.....	12
7.3	SUSTITUCIÓN DEL CABLE ELÉCTRICO	12
7.4	PROBLEMAS DE FUNCIONAMIENTO	13
	PEDIDO DE ACCESORIOS/REPUESTOS	13
7.5	GARANTÍA	14
7.6	ASESORAMIENTO TÉCNICO	14
8	ELIMINACIÓN DE LA INSTALACIÓN Y DESGUACE	15
9	ASISTENCIA TÉCNICA	17
10	PIEZAS DE RECAMBIO	19
10.1	PF-62/6; PF-62/8	19
11	ACCESORIOS REQUERIDOS	22
11.1	CARRILES GUÍA, PINZAS DE SUJECIÓN	22
11.2	TENAZAS DE ENFRIAMIENTO CD-61	22
11.3	DISPOSITIVO DE PREPARACIÓN FLEXPPOOF TROQUELADORA AF-100/US	23
12	DIAGRAMAS ELÉCTRICOS	24
12.1	DIAGRAMA DE CABLEADO PF-62/8 (230V)	24
12.2	DIAGRAMA DE CABLEADO PF-62/6 (120V)	25
13	A1 - LISTA DE CONTROL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	26
14	A2 - FICHA DE RESUMEN DE LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	27



0 Premisas

El PF-62 es un dispositivo de prensado en caliente indicado para el empalme, mediante el método Flexproof, de correas de transmisión Habasis hechas de termoplásticos de hasta 60 mm de ancho y un espesor de 3,6 mm.

Con una tenaza de enfriamiento adicional y una varilla de guía ajustable según el ancho que requiere la aplicación, dispone usted de un sistema de empalme que le permite cambiar la cinta en cuestión de minutos.

La placa ancha de la prensa permite hacer empalmes Flexproof de puntas de 10/120 mm para una resistencia óptima, incluso en situaciones donde el espacio es limitado y hay poca visibilidad.

En el manual de uso y mantenimiento todos los modelos se indican, indistintamente, con la sigla PF-62:


- PF-62/6 Para la tensión de alimentación 120V
- PF-62/8 Para la tensión de alimentación 230V

1 Información general

1.1 Aplicación


El dispositivo de prensado en caliente PF-62 ha sido desarrollado específicamente para el prensado, rápido y seguro, de correas de transmisión de Habasis mediante el procedimiento Flexproof. Las correas pueden tener hasta 60 mm de ancho y un grosor máximo de 4,5 mm.


El dispositivo de prensado en caliente PF-62 se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

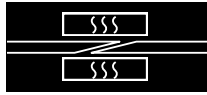
	<p>Este manual de uso da por sentado que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación, así como el funcionamiento del dispositivo de prensado en caliente, se encargarán a personal cualificado o serán supervisados por especialistas responsables y expertos.</p> <p>Por motivos de espacio, estas instrucciones no pueden abarcar todos los aspectos del funcionamiento, mantenimiento o reparación. Las indicaciones entregadas en este manual se refieren al uso de las máquinas para el empleo previsto, por parte de personal cualificado.</p> <p>En caso de dudas o de necesidad de información más detallada, se ruega dirigirse al fabricante (véase la sección "ASISTENCIA TÉCNICA")</p>
---	--

1.2 Indicaciones de seguridad

En este manual de uso se colocaron los símbolos de **ATENCIÓN** y **NOTA**. Estos símbolos indican peligros o condiciones especiales que se deben respetar.

	<p>ATENCIÓN Si se ignora, existe el peligro de graves lesiones o daños materiales.</p>
---	---

	<p>NOTA Señala una información técnica importante y no evidente, ni siquiera para el personal experto.</p>
---	---



1.2.1 Advertencias generales



Leer todas las advertencias de peligro y las instrucciones de funcionamiento

Si no se respetan las advertencias de peligro o las instrucciones de funcionamiento, se podrían provocar riesgos de descargas eléctricas, incendio o accidentes graves.

El enchufe de conexión de la herramienta en la red de alimentación debe ser apropiado para el respectivo tomacorriente. Se debe evitar taxativamente la modificación del enchufe. No utilizar enchufes adaptadores. Los enchufes no modificados y las tomas de corriente adecuadas reducen el riesgo de descargas eléctricas. Conservar la herramienta protegida contra la lluvia o la humedad. La penetración de agua en la misma aumenta el riesgo de descargas eléctricas.

No utilizar el cable para fines distintos de los previstos y, en especial, no usarlo para arrastrar la herramienta, para colgarla, ni para extraer el enchufe de la toma de corriente.

No acercarse al cable a fuentes de calor, aceite, aristas cortantes, ni tampoco a piezas de la máquina que estén en movimiento. Los cables estropeados o enmarañados aumentan el riesgo de descargas eléctricas.

1.2.2 Seguridad de las personas

No utilizar nunca la herramienta en caso de cansancio físico ni bajo el efecto de drogas, bebidas alcohólicas o medicamentos.

Llevar siempre un equipo de protección personal, así como los guantes de protección.

Cuando no se utiliza la herramienta, conservarla fuera del alcance de los niños. No permitir que utilicen la herramienta personas que no estén preparadas para manejarla o que no hayan leído estas instrucciones.

1.2.3 Uso impropio

El dispositivo de prensado en caliente PF-62 ha sido concebido exclusivamente para las aplicaciones descritas en el presente manual de uso. No se admite un uso impropio ni la aplicación para fines distintos de los descritos en las instrucciones.



Habasis declina toda responsabilidad por las consecuencias de un uso impropio.

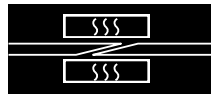
¡Respetar todas las indicaciones de montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas, así como todos los datos técnicos! Esto evitará posibles problemas o daños a las personas o a las cosas.

La expresión PERSONAL CUALIFICADO se refiere a personas autorizadas para llevar a cabo los trabajos necesarios.

Estas personas cuentan con una preparación suficiente y una experiencia en su sector de actividad que les permite reconocer y evitar los peligros. Además, estas personas conocen las disposiciones y los reglamentos de seguridad pertinentes.

1.3 Declaración de conformidad

La empresa Habasis Italiana Spa entrega, junto con la máquina, la Declaración de conformidad CE según lo previsto por la Norma Europea 2006/95/CE – ANEXO III -B.



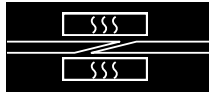
DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

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:	<i>declare under our sole responsibility that the product:</i>
Dispositivo di pressatura a caldo	Hot pressing <u>device</u>
Modello:	Series:
PF-62/6; PF-62/8	
<u>è</u> conforme alle seguenti norme armonizzate:	<i>is in conformance with the following harmonized standards:</i>
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	<i>Recognized by the German VDE certificate n° 40012167 and is consequently in conformity with the <u>European</u> directive 2006/95/CE</i>
Il Fascicolo Tecnico <u>viene</u> conservato presso:	<i>The Technical File is stored at:</i>
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 Responsabile della Divisione Macchine <i>Head of Machines and Tools Department</i> Matteo Mapelli
.....



1.4 Placa CE

La placa CE se encuentra colocada en el cuerpo de la máquina:



1.5 Accesorios incluidos

Cant.	Artículo
1	Dispositivo de prensado en caliente PF-62 suministrado en un embalaje de cartón
1	Imán blindado
1	Instrucciones de funcionamiento

1.6 Accesorios disponibles



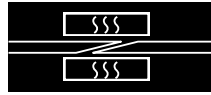
Véase también la sección “**ACCESORIOS REQUERIDOS**”.

Carril guía de anchura ajustable, desde 25 hasta 50 mm, incluyendo las siguientes placas de cubierta para una anchura de correa de 25, 30, 40, 45 y 50 mm y 2 pinzas de sujeción metálicas (H080672210), o desde 1/2" hasta 2", incluyendo 1 placa cubrejuntas para cada anchura de correa de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" y 2", y 2 pinzas de sujeción metálicas (H080672211).



Utilizar carriles guía Habasis exclusivamente. Específicamente, no está autorizado el empleo de carriles guía metálicos ya que podrían dañar el dispositivo de prensado en caliente.

- Troquelador para puntas Flexproof AF-100/US
- Tenazas de enfriamiento CD-61



2 Descripción general de la máquina

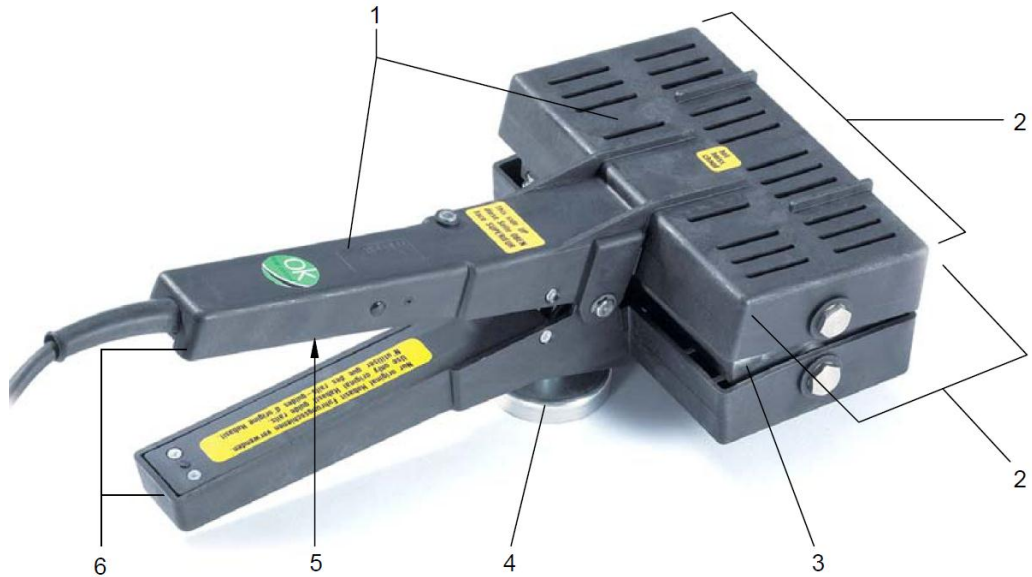


Ilustración: 1

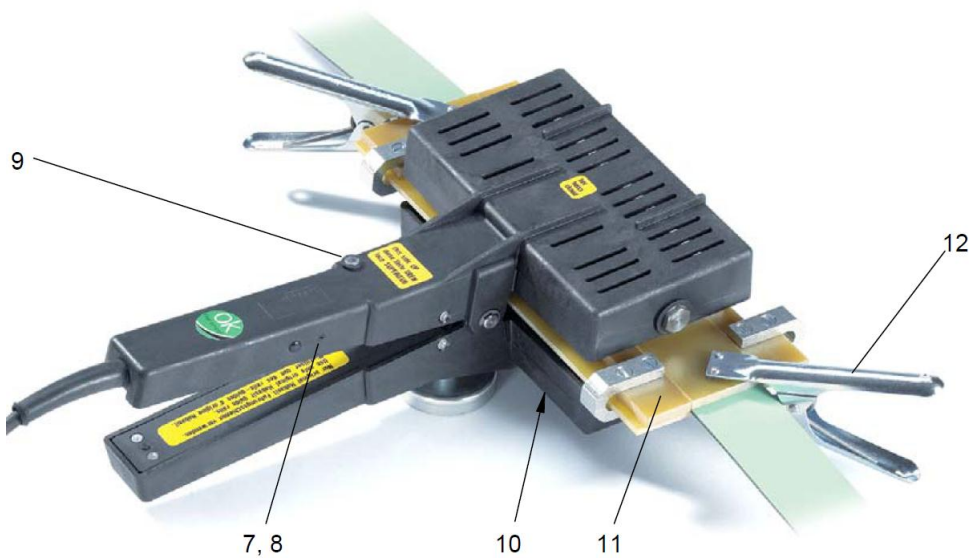
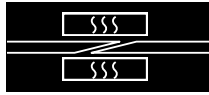


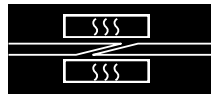
Ilustración: 2



Pos.	Descripción
1	Parte superior del dispositivo de prensado en caliente
2	Zona de prensado en caliente
3	Placas calentadoras metálicas móviles
4	Imán blindado
5	Placa identificadora
6	Empuñaduras aisladas contra el calor
7	Potenciómetro de ajuste
8	Tornillo de la tapa
9	Piloto luminoso
10	Parte inferior del dispositivo de prensado en caliente
11	Carril guía
12	Pinzas de sujeción metálicas

3 Datos técnicos

Características	UM	Valor
ELÉCTRICAS		
- Tensión nominal de alimentación	Vac	1x230 V (PF-62/8); 1x120 V (PF-62/6) 50 / 60Hz
- Potencia general instalada	W	2 x 250
PRODUCCIÓN		
- Ancho máximo de la correa	mm [pulg.]	60 [2,4]
- Grosor máximo de la correa	mm [pulg.]	4,5 [0,18]
- Máxima longitud de puntas para Flexproof	mm [pulg.]	120 [4,8]
- Longitud mínima de la correa sin fin	mm [pulg.]	800 [31,5]
- Desviación máxima de la temperatura de la placa	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Tiempo de calentamiento a 180 °C [356 °F]	[min]	10
DIMENSIONES OCUPADAS		
- Dimensiones (largo x alto x ancho)	mm [pulg.]	320L x 176H x 116W [12,6L x 6,9W x 4,6H]
PESOS		
- Peso neto	kg [libras]	1,8 [4]



4 Modo de funcionamiento

El dispositivo de prensado en caliente PF-62 funciona según el principio de las pinzas de prensado: para abrir las placas térmicas presionadas mediante muelles, aplicar una presión suficiente a ambas empuñaduras.

Se calientan las placas de prensado. La placa inferior también tiene un sensor de temperatura y la placa superior tiene un termofusible. Un controlador de temperatura electrónico situado en la empuñadura regula la temperatura de la placa térmica a $180^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$ (prefijada en fábrica) si bien es posible regular la temperatura en una gama de $120^{\circ}\text{C} / 248^{\circ}\text{F}$ a $190^{\circ}\text{C} / 374^{\circ}\text{F}$. El termofusible protege el dispositivo de prensado en caliente ante un posible sobrecalentamiento. El funcionamiento del dispositivo de prensado en caliente PF-62 se indica mediante un piloto luminoso situado en la empuñadura.

4.1 Modo de funcionamiento del indicador de leds

El indicador de leds (9) presente en el mango superior indica el estado de funcionamiento del dispositivo de prensado:

- Dispositivo de prensado en el modo Calentamiento: luz roja.
- Set point alcanzado y termostatación: luz verde que se enciende cuando el control da potencia a los calentadores.

En caso de temperatura por encima del límite de seguridad, el termostato de seguridad interviene abriendo los contactos y el led de luz verde comienza a parpadear con una frecuencia de encendido-apagado de 1 seg. Consulte en el capítulo "Problemas de funcionamiento" la información correspondiente.

5 Puesta en servicio

Comprobar que la tensión indicada en la placa de identificación del tipo [5] coincida con la de la red eléctrica.



La herramienta con la indicación de 230 V también se puede conectar en la red de 220 V. Lo mismo vale para la versión de 120 V: está admitida la alimentación de 110V.

Comprobar que las placas de prensado metálicas [3] estén limpias.

En caso necesario, atornillar el imán blindado [4] en la empuñadura inferior.

Comprobar la temperatura de la placa térmica. La temperatura se ha preseleccionado en fábrica a 180°C .

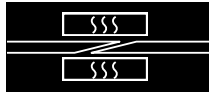


Sólo se garantiza un funcionamiento seguro si el mango señalado con el indicador luminoso [9] está orientado hacia arriba (el cable de conexión se encuentra en el mango superior del dispositivo de prensado).

Para el funcionamiento fijo, coloque el dispositivo de prensado en caliente PF-62 sobre un soporte sólido y resistente al calor.



¡No sujetar el dispositivo de prensado en caliente por el cable!
Colocar el dispositivo de prensado en caliente sobre una superficie lisa con la parte marcada orientada hacia arriba cuando se deja encendido durante pausas en el trabajo.



6 Prensado en caliente de la correa

Procedimiento: consultar la guía Habasis para empalmes Flexproof

- Enchufar el cable de conexión y esperar a que se caliente el dispositivo de prensado.
- El precalentamiento tardará aproximadamente 10 minutos. El piloto luminoso [9], dejará de emitir una luz continua después el calentamiento, pasando a una luz intermitente una vez que se alcance la temperatura ajustada.

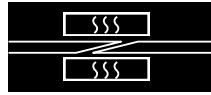


No tocar la zona de prensado en caliente.
Mantener el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.

- Abrir el dispositivo de prensado en caliente presionando simultáneamente las dos empuñaduras [6]; y colocar el carril guía, junto con los extremos de la correa ya preparados y colocados en él, en el dispositivo de prensado en caliente centrado con precisión, según se describe en el manual correspondiente.
- Cerrar el dispositivo de prensado en caliente.
- Una vez transcurrido el tiempo de prensado prescrito, extraer el carril guía y dejarlo enfriar bajo presión en un dispositivo apropiado (Consulte en el capítulo “tenazas de enfriamiento”).



Una vez utilizado, desenchufar el dispositivo de prensado en caliente y dejarlo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo.



7 Mantenimiento

Mantener siempre limpio el dispositivo de prensado. Limpiar regularmente las placas de prensado (3) y eliminar los restos de materiales.



Desenchufar el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente.
Dejar que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red eléctrica.

Inspeccionar periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repararlos o sustituirlos por el tipo adecuado.

7.1 Medición de la temperatura de las placas

Comprobar una vez al mes la temperatura de funcionamiento de las placas calentadoras.

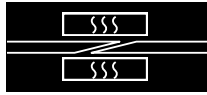
- Realizar esta comprobación en un espacio cerrado, sin corrientes de aire, y a una temperatura ambiente de entre 18 y 25°C.
- Colocar un sensor de temperatura entre las placas térmicas (3) y calentar durante cinco minutos. De este modo, medirá al mismo tiempo la temperatura de ambas placas.
- Dejar que éstas se calienten durante 10 minutos.
- Se ha alcanzado la temperatura de funcionamiento cuando el controlador electrónico enciende y apaga el calentamiento en intervalos cortos y el piloto luminoso [9] parpadea de color verde según las fases de encendido y apagado de los calentadores.

El indicador de temperatura debe señalar $180^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$

De lo contrario, se debe ajustar el regulador de temperatura. Consultar la sección "Regulación del termostato".



Ilustración 3



7.2 Regulación del termostato

La temperatura máxima de 180°C, prefijada en fábrica no debe excederse en más de 3°C. Por esta razón, sólo puede ajustarse utilizando un dispositivo de medición de temperatura de precisión.



Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado.

La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.

El PF-62 puede funcionar dentro de una gama de temperatura de 120°C / 248°F a 190°C/347°F
Si la temperatura medida se aleja del valor seleccionado, se debe ajustar de la siguiente manera:

- Extraer el tornillo de la tapa [8] encima del potenciómetro de ajuste [7]
- Mover el potenciómetro de ajuste del control de calentamiento [7, girándolo ligeramente con un destornillador aislado:
 - en el sentido de las agujas del reloj si desea elevar la temperatura,
 - en sentido contrario a las agujas del reloj si desea reducir la temperatura.
- Transcurridos 5 minutos, comprobar la temperatura de la chapa en la forma descrita anteriormente.
- Proceder con cuidado y ajustar el dispositivo progresivamente. Verificar el cambio de temperatura.
- Cubrir de nuevo el potenciómetro de ajuste [7] con el tornillo de la tapa [8].



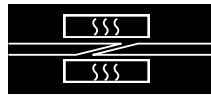
Asegurarse de que durante el ajuste la temperatura no exceda los 195°C / 383°F. Un exceso de temperatura podría dañar el dispositivo de prensado en caliente o fundir el termofusible.

7.3 Sustitución del cable eléctrico

Comprobar el cable eléctrico periódicamente. En caso de daños, sustituirlo por otro del mismo tipo (H05-RNF). Asegurarse de que las reparaciones de componentes eléctricos sean efectuadas por personal capacitado. Esta operación requiere herramientas especiales.



Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado.
La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.



7.4 Problemas de funcionamiento

El indicador de leds sirve de ayuda para comprender el estado de funcionamiento del dispositivo de prensado:

Estado del indicador	Descripción
Encendido: luz roja	El dispositivo de prensado está calentando las chapas, la temperatura de set point todavía no ha sido alcanzada.
Parpadeante: luz verde	El dispositivo de prensado está termostatando; el encendido del led corresponde al encendido de los calentadores.
Parpadeante con una frecuencia de 1 seg.: luz verde	<p>Exceso de temperatura. La temperatura llegó por encima de los 200°C / 392°F.</p> <p>Existe un problema y el dispositivo de prensado no funciona correctamente. Apague el dispositivo de prensado desconectando el enchufe de la toma de corriente y espere hasta que se enfríe (por debajo de los 100°C/ 212°F). De esta manera se restablece la alarma. Intente otra vez dando alimentación al dispositivo de prensado y controle que funcione correctamente.</p> <p>Si interviene el termostato de seguridad abriendo los contactos, es necesario desconectar el dispositivo de prensado de la fuente de alimentación eléctrica y esperar que se enfríe. Intente, pues, dar alimentación al dispositivo de prensado y controle el funcionamiento.</p> <p>Si el problema subsiste, diríjase a su revendedor para solicitar asistencia.</p>

Pedido de accesorios/repuestos

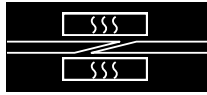
El pedido de accesorios y repuestos se puede hacer directamente al fabricante, a la siguiente dirección:

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

Se ruega especificar claramente el código de las piezas encargadas.

Indicar los códigos según se explica en los esquemas (véase la sección “PIEZAS DE REPUESTO”) y, dentro de lo posible, indicar la tensión eléctrica necesaria para la conexión a la red.

	<p>No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasis.</p> <p>La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasis.</p>
--	--

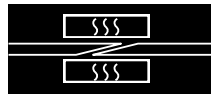


7.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año siempre y cuando se utilicen debidamente.

7.6 Asesoramiento técnico

Nuestros expertos están a disposición del cliente para cualquier asesoramiento que pudiera necesitar. Por preguntas técnicas referidas al funcionamiento y a las condiciones del dispositivo de prensado en caliente, dirigirse al fabricante, a la dirección indicada más arriba.



8 Eliminación de la instalación y desguace

Las operaciones de desinstalación deben ser efectuadas por técnicos del Servicio de Asistencia HABASIT o por técnicos autorizados HABASIT, con experiencia en:

- Montaje/desmontaje de máquinas
- Montaje/desmontaje de equipos eléctricos, neumáticos e hídricos, consultando los diagramas correspondientes.

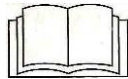
El producto se elimina y se desguaza normalmente sólo cuando se decide su reemplazo.

La operación puede ser realizada por empresas especializadas o directamente por el dueño. En ambos casos es necesario respetar las normas vigentes.

Si el desguace se realiza con el personal propio, hay que dividir los componentes separándolos por tipo y encargando luego a empresas especializadas (y autorizadas) la eliminación de los distintos productos.

Recordamos que los principales materiales utilizados para la fabricación de la máquina son:

- Aceros
- Aluminio
- Cables eléctricos
- Material plástico
- Caucho



La empresa Habasis Italiana Spa ha tomado las medidas necesarias para reducir al mínimo la eliminación de RAEE (Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos) generados por el uso de AEE (Aparatos Eléctricos y Electrónicos) incorporados en las máquinas que fabrica, para limitar al mínimo los RAEE en forma de residuos municipales mixtos y garantizar su correcto tratamiento y un elevado nivel de recogida diferenciada.

La empresa Habasis se encarga de la recogida de los RAEE generados por sus actividades de producción, mantenimiento y asistencia a los clientes, de acuerdo con el art. 13 de la directiva 2012/19/UE.

La empresa Habasis, para reducir la presencia de sustancias peligrosas para el reciclaje contenidas en los AEE, solicita a los proveedores de AEE la conformidad con la directiva 2012/19/UE y que además entregue con el AEE una declaración expresa de conformidad con la directiva 2002/95/CE (RoHS).



Esta máquina fue diseñada y fabricada con materiales y componentes que pueden ser reutilizados.

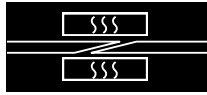
Si la demolición se realiza con el personal propio, se deben separar los distintos componentes según el tipo.

Los RAEE se deben recoger por separado (art. 3-h) y eliminar con arreglo al art. 6 de la directiva



¡ATENCIÓN!

Antes de efectuar cualquier tipo de trabajo en la máquina es necesario comprobar que los sistemas (eléctrico, hídrico y neumático) estén desconectados de las fuentes de alimentación, que el sistema neumático y el hídrico estén debidamente despresurizados y que no queden potenciales restos de energía en los órganos móviles.



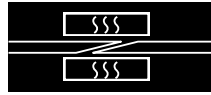
¡ATENCIÓN!

Seguir la lógica de desconexión indicada a continuación:

- Desconectar el circuito eléctrico
- Efectuar el desmontaje mecánico

Si la prensa se debe almacenar durante cierto tiempo, prepararla como se indica en el próximo apartado. .

Si se la debe desplazar inmediatamente, consultar el apartado correspondiente.



9 Asistencia técnica

El servicio de asistencia técnica de Habasis Italiana S.p.A. está a disposición del cliente para responder a sus pedidos en la siguiente dirección:

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

Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

El Cliente es responsable de la correcta elección y uso de los productos Habasis, incluyendo lo referido a la seguridad del producto. Todas las indicaciones y las informaciones son recomendaciones y se deben considerar dignas de confianza, pero no se hace ningún tipo de afirmación, no se presta fianza ni garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de dicha información en el caso de aplicaciones especiales. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar, y no reflejan necesariamente el rendimiento de los productos en el uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

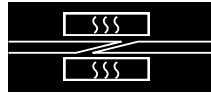
COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y LA FIABILIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.

El presente manual de uso y mantenimiento y sus anexos están traducidos de su idioma original, que es el italiano)



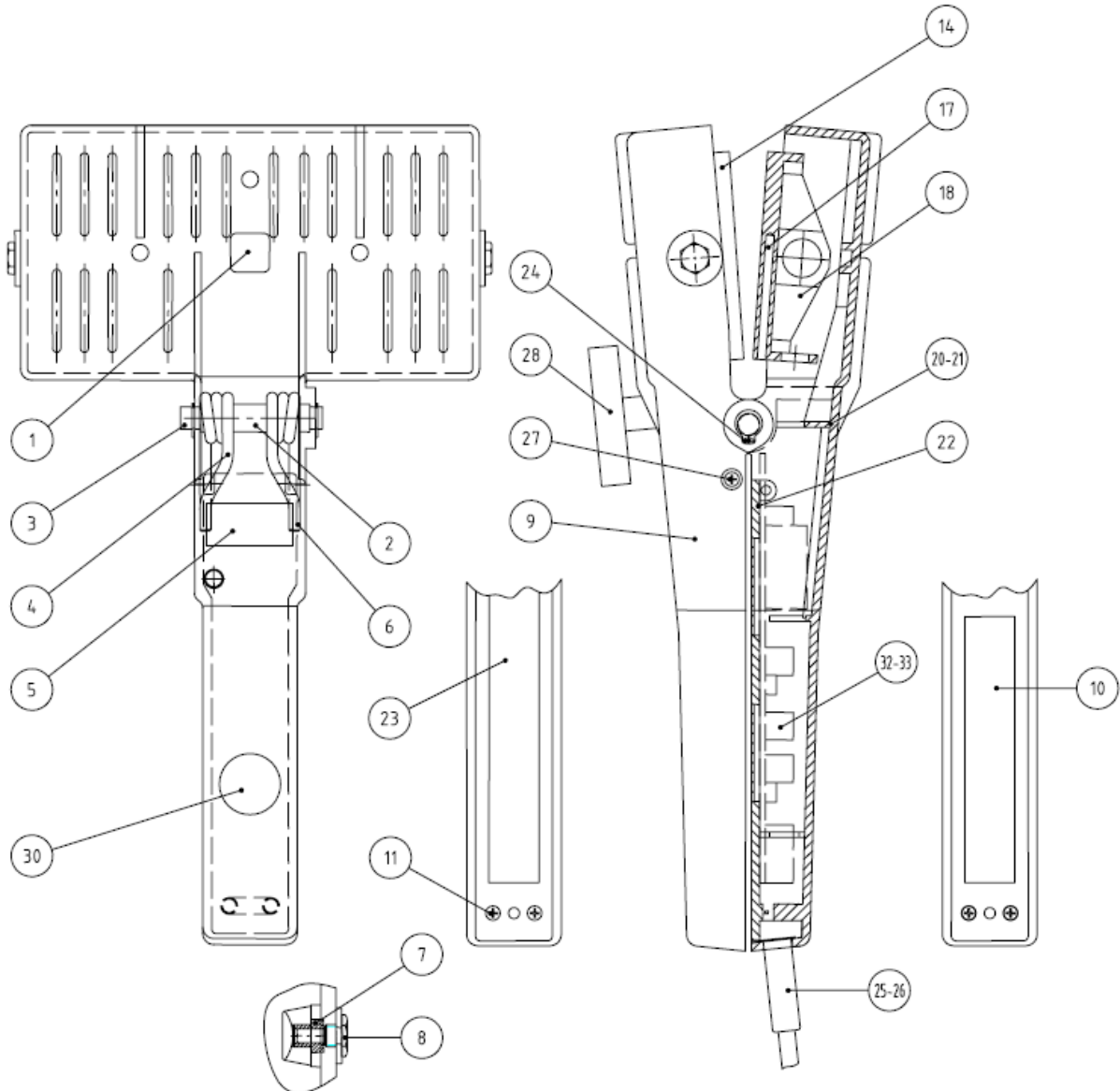
Dispositivo de prensado en caliente PF-62

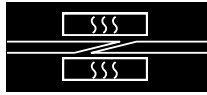




10 Piezas de recambio

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





POS.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
1		
2	H080700017	TUBO SEPARADOR PRENSAS PQ/PT
3	H080700007	PERNO PARA MUELLE PQ/PT
4	H080700004	MUELLE IZQ. PARA MANGO PRENSAS PQ/PT/PF
5		
6	H080700003	MUELLE DER. PARA MANGO PRENSAS PQ/PT/PF
7	H080702000	P-0272000 CASQUILLO TEFLON/CARBONE
8		
9	H080702004	MANGO INFERIOR PF-62
10		
11		
12	H080704003	CABLE H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	CABLE SJO 3X18 AWG USA
14	H080709509	P-0492000 GRUPO PLACA INFERIOR PF-62
15		
16		
17	H080709514	SENS. NTC 220KOHM ENSAMBLADO
18	H080709510	P-0493000 GRUPO PLACA SUPERIOR PF-62
19		
20	H080702008	P-0267000 MANGO SUPERIOR PF-62 USA
21	H080702007	P-0267000 MANGO SUPERIOR EURO/CH
22	H080702002	CUBIERTA MANGO PRENSAS PQ/PT
23		
24		
25	H080704757	PASACABLES GOMA NEGRO NZ76 USA
26	H080704756	PASACABLES GOMA NEGRO EURO/CH
27		
28	H080700002	P-0871000 IMÁN PARA PRENSA

Las piezas codificadas en el plano que no se encuentran en la lista de recambios se deben solicitar exclusivamente a:

Habasit Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

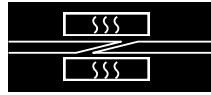
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIA

Tel.: +39 0438 9113

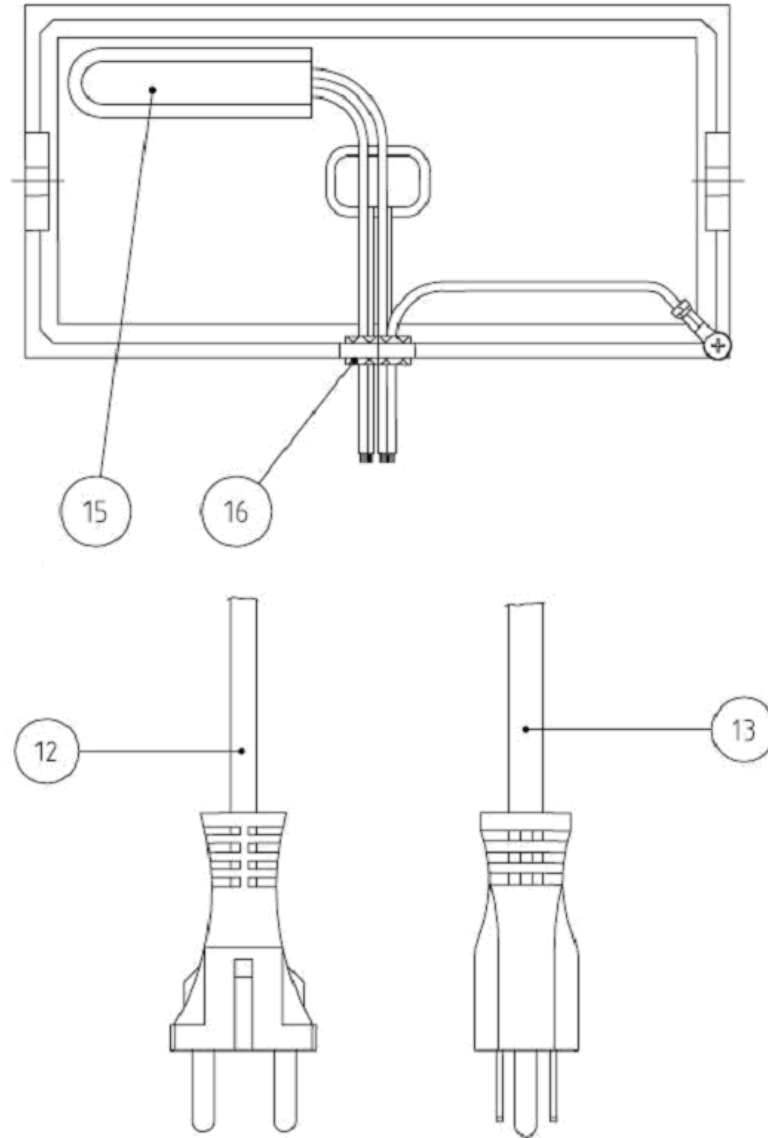
Fax: + 39 0438 912374

E_mail : info@habasit.it

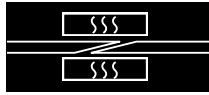
Internet : www.habasit.com



Placa calentadora



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



11 Accesorios requeridos

11.1 Carriles guía, pinzas de sujeción

- Estos accesorios son necesarios para obtener empalmes perfectamente fusionados.
- Una vez colocados los extremos de la correa en el correspondiente carril guía (consulte ilustración 4) y de haberlos fijado con la placa cubrejuntas, se montan las dos pinzas de sujeción en ángulo a fin de que la correa no se mueva durante el proceso de prensado en caliente.
- Situar el carril guía exactamente en el centro del dispositivo de prensado en caliente y cerrarlo (consulte ilustración 5). Esto garantiza la distribución simultánea e uniforme del calor sobre el carril y el empalme final.

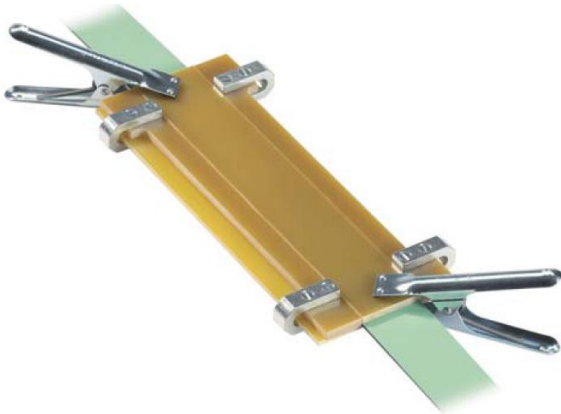


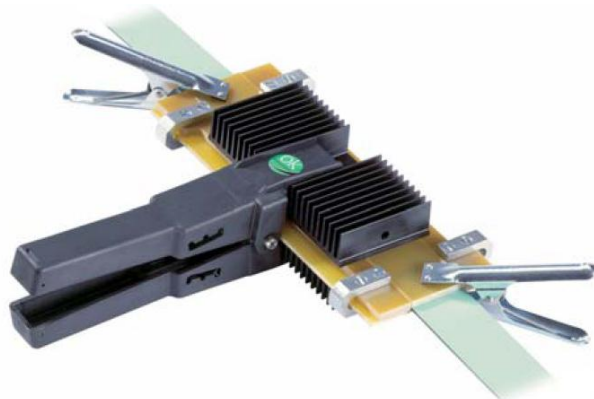
Ilustración: 4



Ilustración: 5

11.2 Tenazas de enfriamiento CD-61

- Se han diseñado las tenazas de enfriamiento CD-61 para enfriar el empalme de forma rápida cuando ésta se encuentra todavía dentro del carril guía (consulte ilustración 6). Después de que se termine el tiempo de prensado especificado, se deben sujetar las tenazas de enfriamiento con abrazaderas en el carril guía tan pronto como sea posible.
- Si se utilizan las tenazas de enfriamiento repetidas veces de forma seguida, se calientan. Se pueden enfriar, sumergiéndolas en agua fría.



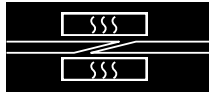


Ilustración: 6

11.3 Dispositivo de preparación Flexproof troqueladora AF-100/US

El AF-100/US es un dispositivo diseñado para la preparación de correas y cintas Habasit de hasta 100mm de ancho y un espesor de 6mm para la realización de empalmes Flexproof (puntas). Está disponible en varias versiones. Todas las versiones pueden transformarse en cualquiera de las otras mediante un juego de conversión.

- AF-100/US-35 para geometría de punta 10/35
- AF-100/US-80 para geometría de punta 10/80
- AF-100/US-120 para geometría de punta 10/120.

La correa/cinta se inmoviliza de forma segura en el carro móvil. Este carro está graduado a intervalos de 10 mm (distancia entre puntas) bajo un cabezal de corte. El cabezal de corte, con dos cuchillas, es accionado por una palanca excéntrica que ejerce fuerza suficiente para cortar uniformemente y con facilidad los tejidos aramid más resistentes.

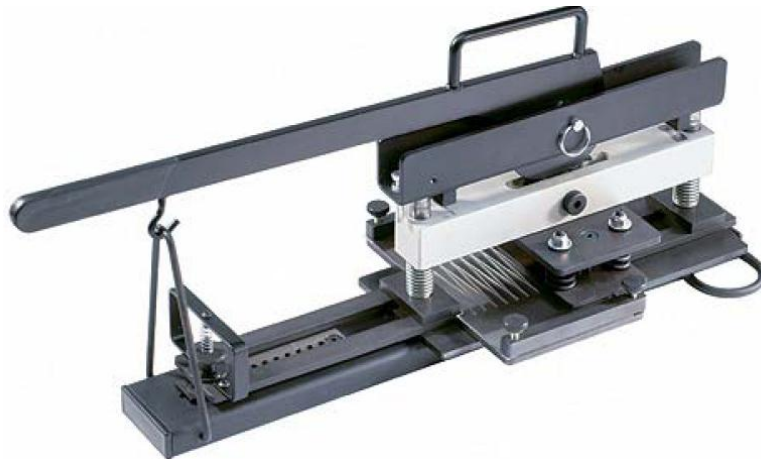
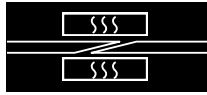
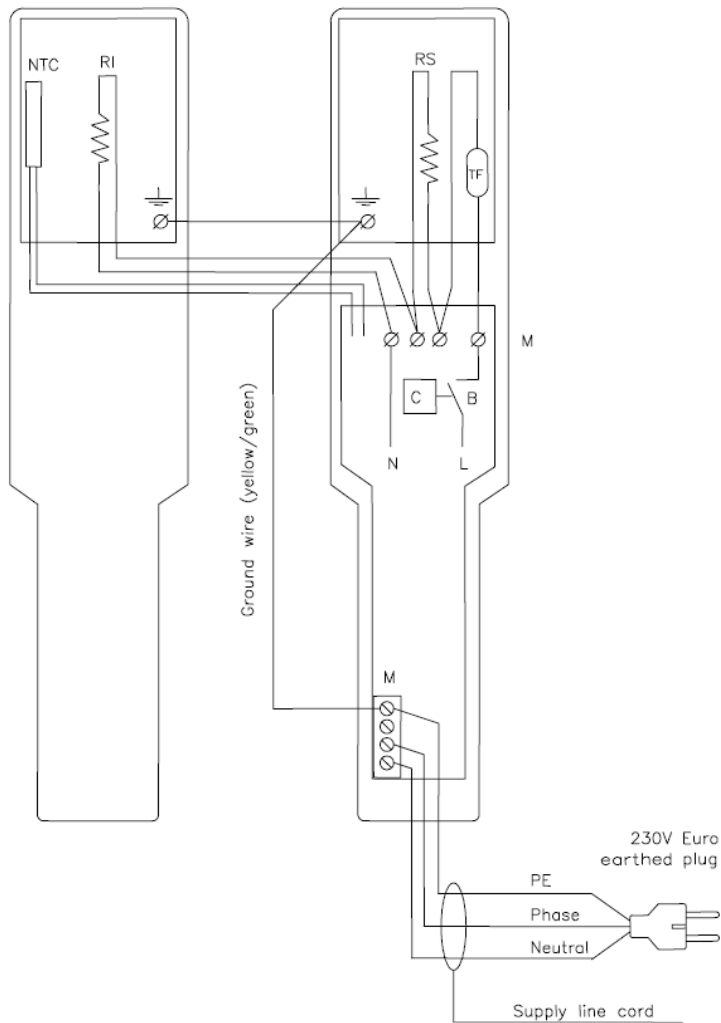


Ilustración: 7

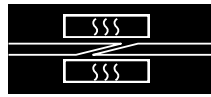


12 Diagramas eléctricos

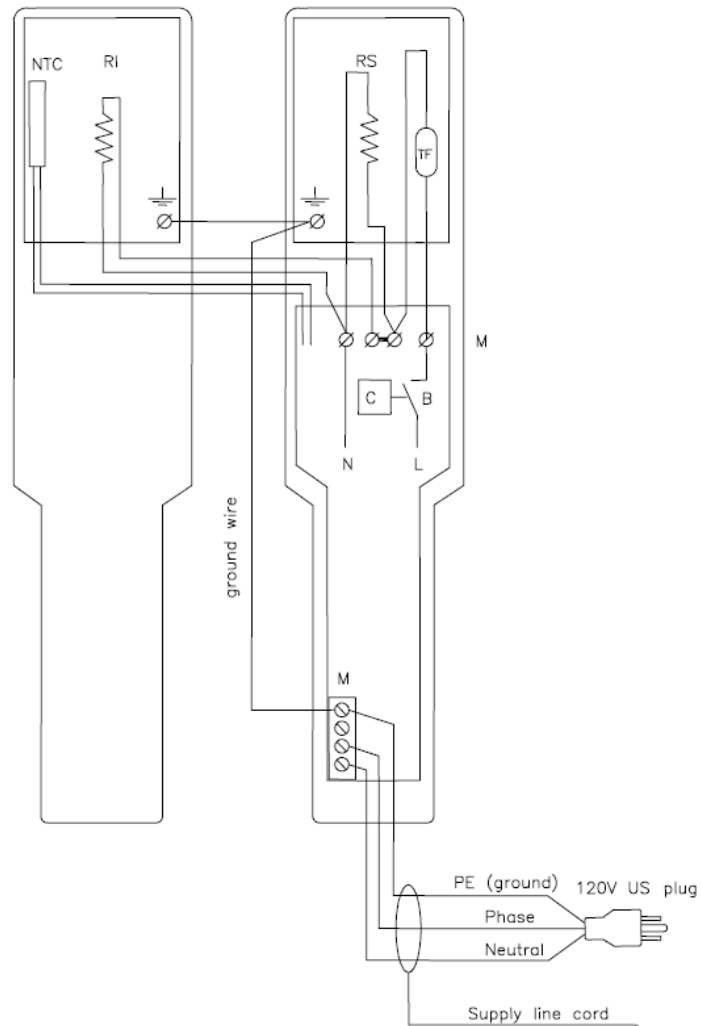
12.1 Diagrama de cableado PF-62/8 (230V)



NTC	NTC sensor de temperatura		M1	Borne de alimentación de 4 polos
RI	Calentador de la chapa inferior		N	Línea de neutro
RS	Calentador de la chapa superior		C	Control electrónico
TF	Termofusible		B	Relé con contacto (normal abierto)



12.2 Diagrama de cableado PF-62/6 (120V)



NTC	NTC sensor de temperatura		M1	Borne de alimentación de 4 polos
RI	Calentador de la chapa inferior		N	Línea de neutro
RS	Calentador de la chapa superior		C	Control electrónico
TF	Termofusible		B	Relé con contacto (normal abierto)

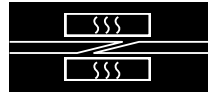


13 A1 - Lista de control de mantenimiento preventivo

Responsables: A: Operador de máquina
 B: Técnico de mantenimiento

Trabajo a realizar (para mayor información y números de referencia consultar el manual de uso)	Todos los días	Ejecución periódica (mensual)			Código repuesto Criterio de evaluación
		1	6	Observación	
1. Limpieza					
1.1 Limpiar la prensa después del uso, eliminar los residuos depositados	A				
2. Inspeccionar el cable de conexión					
2.1 Examinar cable y enchufe para comprobar la ausencia de defectos		B			Aislamiento estropeado, racores defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa calentadora					
3.1 Actuar como se indica detalladamente en el manual de uso, capítulo "MANTENIMIENTO"		B			

Notas y apuntes:



14 A2 - Ficha de resumen de las intervenciones de mantenimiento preventivo

Máquina tipo:

Máquina n°: Fecha de puesta en funcionamiento:

Acciones a realizar – ver lista de control (trabajos diarios no registrados)	control	realizado		control	realizado		control	realizado		control	realizado	
	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha	siguiente	visto	fecha
2.1 Controlar la presencia de posibles daños en el cable												
3.1 Medir la temperatura de la placa calentadora												

Notas, reparaciones: