

Dispositif de pressage à chaud PF-62





SOMMAIRE

0	AVANT-PROPOS	3
1	INFORMATIONS GENERALES	3
1.1	APPLICATIONS	3
1.2	INFORMATIONS RELATIVES A LA SECURITE	3
1.2.1	Avertissements généraux	4
1.2.2	Sécurité des personnes	4
1.2.3	Usage impropre	4
1.3	DECLARATION CE DE CONFORMITE	5
1.4	PLAQUETTE CE	7
1.5	CONDITIONS DE FOURNITURE	7
1.6	ACCESSOIRES DISPONIBLES	7
2	DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE	8
3	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	9
4	MODE DE FONCTIONNEMENT	10
4.1	MODE DE FONCTIONNEMENT DE L'INDICATEUR LUMINEUX A LED	10
5	MISE EN SERVICE	10
6	PRESSAGE A CHAUD DE COURROIES/BANDES	11
7	MAINTENANCE	12
7.1	MESURE DE LA TEMPERATURE DE LA PLAQUE	12
7.2	REGLAGE DU THERMOSTAT	13
7.3	REMPLACEMENT DU CORDON ELECTRIQUE	13
7.4	MAUVAIS FONCTIONNEMENT	14
	COMMANDE D'ACCESSOIRES/PIECES DE RECHANGE	14
7.5	GARANTIE	15
7.6	CONSEIL TECHNIQUE	15
8	DEMANTELEMENT DE L'INSTALLATION ET ELIMINATION CONFORME	16
9	ASSISTANCE TECHNIQUE	18
10	PIECES DETACHEES	20
10.1	PF-62/6; PF-62/8	20
11	ACCESSOIRES NECESSAIRES	23
11.1	RAILS-GUIDES, PINCES DE SERRAGE	23
11.2	PINCE DE REFROIDISSEMENT CD-61	23
11.3	DISPOSITIF DE PREPARATION ESTAMPEUSE FLEXPROOF AF-100/US	24
12	SCHEMAS DE CABLAGE	25
12.1	SCHEMA ELECTRIQUE PF-62/8 (230V)	25
12.2	SCHEMA ELECTRIQUE PF-62/6 (120V)	26
13	A1 - LISTE DE VERIFICATION POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE	27
14	A2 - FORMULAIRE DE COMPTE-RENDU POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE	28



0 Avant-propos

Le PF-62 est un dispositif de pressage à chaud pour le jonctionnement de courroies de transmission Habasis en thermoplastique jusqu'à une largeur de 60 mm et une épaisseur de 3,6 mm avec la méthode Flexproof. Au moyen d'une pince de refroidissement additionnelle et d'un rail-guide de la largeur nécessaire à vos besoins vous disposez d'un système de jonctionnement qui vous permet de remplacer une courroie en quelques minutes.

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

Les modèles suivants sont indiqués indistinctement par le sigle PF-62 dans le Manuel d'utilisation et de maintenance :

- PF-62/6 Pour la tension d'alimentation 120V
- PF-62/8 Pour la tension d'alimentation 230V

1 Informations générales

1.1 Applications

Le dispositif de pressage à chaud PF-62 a été conçu spécialement pour le jonctionnement rapide et sûr de courroies de transmission Habasis avec la méthode Flexproof. Les courroies peuvent avoir jusqu'à 60mm de largeur et 4.5mm d'épaisseur.

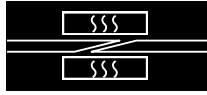
Le dispositif de pressage à chaud PF-62 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

	<p>Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.</p> <p>Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.</p> <p>En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe "ASSISTANCE TECHNIQUE")</p>
--	--

1.2 Informations relatives à la sécurité

Les symboles ATTENTION et NOTE ont été insérés dans le présent manuel. Ces symboles indiquent un risque ou une particularité à observer.

	<p>ATTENTION S'il est ignoré, il y a risque de graves blessures et/ou de dommages aux biens.</p>
--	---



INFORMATION Signale une information technique importante et pas évidente même pour le personnel expérimenté.

1.2.1 Avertissements généraux



Lire tous les avertissements indiquant un risque et les instructions

En cas de non-respect des avertissements et des instructions, il y a risque de décharges électriques, d'incendie et/ou d'accident grave.

La fiche pour brancher l'unité au secteur doit être adaptée à la prise. Éviter strictement d'y apporter des modifications. Ne pas utiliser d'adaptateurs. Les fiches non modifiées et les prises adaptées réduisent le risque de décharges électriques.

Garder l'unité à l'abri de la pluie et de l'humidité. La pénétration d'eau dans l'unité augmente le risque de décharges électriques.

Ne pas utiliser le câble pour un usage autre que celui prévu. Ne pas l'utiliser en particulier pour transporter ou pour pendre l'unité, ni pour extraire la fiche de la prise de courant.

Ne pas mettre le câble tout près d'une source de chaleur, de l'huile, d'arêtes coupantes ou d'organes en mouvement de la machine. Les câbles abîmés ou emmêlés augmentent le risque de décharges électriques.

1.2.2 Sécurité des personnes

Ne jamais utiliser l'unité en cas de fatigue ni sous l'effet de drogues, de boissons alcoolisées ou de médicaments.

Toujours endosser des équipements de protection individuelle ainsi que des gants.

Quand l'unité n'est pas utilisée, veiller à ce qu'elle ne soit pas à la portée des enfants. Il est interdit aux personnes inexpérimentées ou qui n'ont pas lu ces instructions d'utiliser l'unité.

1.2.3 Usage impropre

Le dispositif de pressage à chaud PF-62 a été conçu uniquement pour les applications décrites dans le présent manuel. L'usage impropre et l'application autre que ce qui est décrit dans les instructions ne sont pas admis.

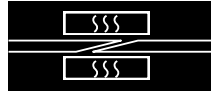


Habasit décline toute responsabilité pour les conséquences dues à un usage impropre.

Suivre toutes les indications de montage, de fonctionnement et de maintenance des machines, ainsi que les données techniques, pour éviter les problèmes éventuels, les accidents et/ou les dommages aux biens.

Le terme PERSONNEL QUALIFIÉ se réfère aux personnes autorisées à effectuer les opérations requises.

Ces personnes doivent avoir reçu une formation adéquate et avoir acquis une expérience dans leur domaine d'activité au point d'être en mesure de reconnaître les risques et de les éviter. Elles connaissent en outre les dispositions et les consignes de sécurité.



1.3 Déclaration CE de conformité

La société Habasis Italiana Spa a fourni, avec la machine, la déclaration de conformité CE selon ce qui est prévu par la Directive européenne 2006/95/CE – ANNEXE III -B.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE – Allegato III - B

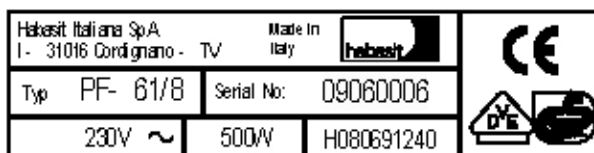


Noi	<u>We</u>
HABASIT ITALIANA S.p.A. Via del Lavoro, 50 I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY	
<u>dichiariamo</u> sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	<i>declare under our sole responsibility that the product:</i>
Dispositivo di pressatura a caldo	Hot pressing device
Modello:	Series:
PF-62/6; PF-62/8	
<u>è conforme</u> 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 directive</u> 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 Plaquette CE

La plaquette CE a été appliquée sur le corps de la machine :



1.5 Conditions de fourniture

Q.té	Article
1	Dispositif de pressage à chaud PF-62 dans un emballage en carton
1	Aimant pot à visser
1	Manuel d'utilisation

1.6 Accessoires disponibles



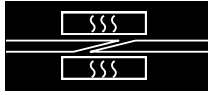
Voir également le paragraphe “**ACCESSOIRES NÉCESSAIRES**”.

Rail-guide de largeur réglable de 25 à 50 mm, y compris plaques de recouvrement pour courroies de 25, 30, 40, 45 et 50 mm de large et 2 pinces métalliques (H080672210), ou de 1/2" à 2", y compris 1 plaque de recouvrement pour chaque largeur de courroie de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" et 2", et 2 pinces métalliques (H080672211).



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

- Estampeuse Flexproof AF-100/US
- Pince de refroidissement CD-61



2 Description générale de la machine

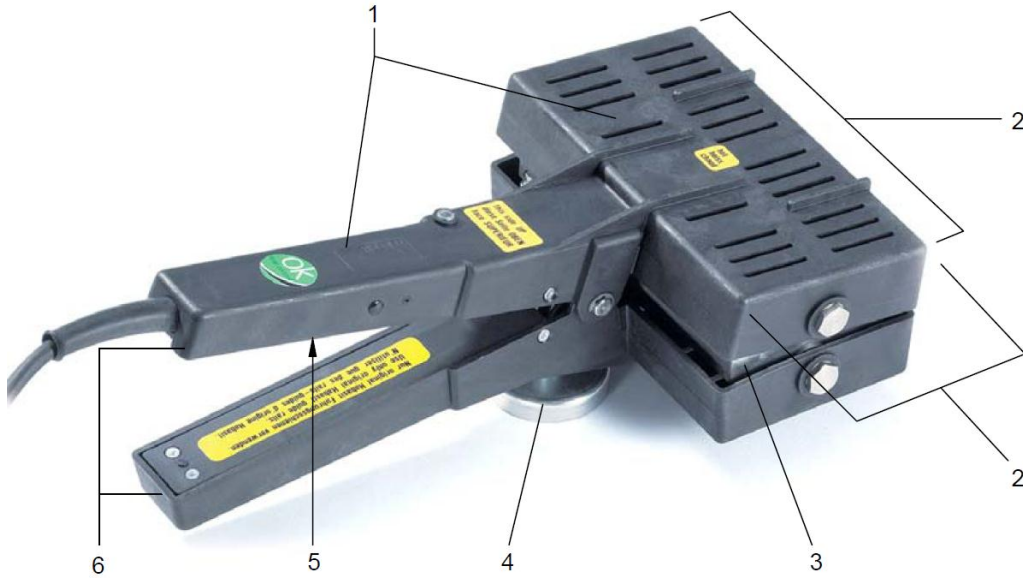


Illustration : 1

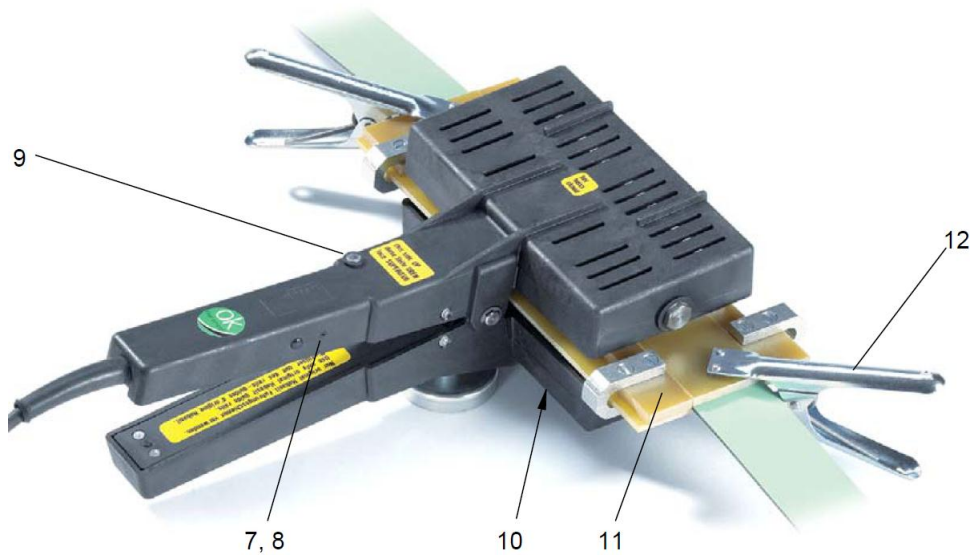


Illustration : 2



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

3 Caractéristiques techniques

Caractéristiques	UM	Valeur
ÉLECTRIQUES		
- Tension nominale d'alimentation	Vac	1x230 V (PF-62/8); 1x120 V (PF-62/6) 50 / 60Hz
- Puissance totale installée	W	2 x 250
PRODUCTION		
- Largeur max. de bande	mm [inc]	60 [2,4]
- Epaisseur max. de bande	mm [inc]	4,5 [0,18]
- Longueur de doigts du peigne pour Flexproof	mm [inc]	120 [4,8]
- Longueur min. des courroies fermée	mm [inc]	800 [31,5]
- Écart max. de température de la plaque	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Temps de montée en température 180 °C [356 °F]	[min]	10
ENCOMBREMENT		
- Dimensions (longueur x hauteur x profondeur)	mm [inc]	320L x 176H x 116W [12,6L x 6,9W x 4,6H]
POIDS		
- Poids net	kg [livres]	1,8 [4]



4 Mode de fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PF-62 fonctionne selon le principe des pinces de pressage : pour ouvrir les plaques de chauffe maintenues l'une contre l'autre par des ressorts, appliquer une pression substantielle sur les deux poignées.

Chaque plaque de pressage est chauffée. La plaque inférieure possède un capteur de température, et la plaque supérieure un fusible thermique. Ne commande électronique de température dans la poignée règle la température des plaques à $180\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$ (réglage d'usine) même si c'est possible régler la température à l'intérieur d'une gamme de $120\text{ °C} / 248\text{°F}$ à $190\text{ °C} / 374\text{°F}$. Le fusible thermique protège le dispositif de pressage à chaud contre la surchauffe. Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud PF-62 est indiqué par un voyant lumineux dans la poignée.

4.1 Mode de fonctionnement de l'indicateur lumineux à LED

L'indicateur lumineux à LED (9) situé sur la poignée supérieure signale l'état de fonctionnement du dispositif de pressage :

- dispositif de pressage en mode chauffage : lumière rouge.
- Set point atteint et thermostatation : lumière verte qui s'allume quand le contrôle donne de la puissance aux réchauffeurs.

En cas de surchauffe au-delà de la limite de sécurité, le thermostat de sécurité intervient en ouvrant les contacts et le LED à lumière verte se met à clignoter avec une fréquence on-off de 1 s. Voir section "5.5 Mauvais fonctionnement" pour les informations correspondantes.

5 Mise en service

Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique [5] correspond à celle du secteur.



L'unité avec l'indication de 230 V peut être aussi raccordée au réseau de 220 V.
D'une manière analogue pour la version à 120 V, l'alimentation à 110V est acceptée.

Vérifier que les plaques de chauffe métalliques [3] sont propres.

Si nécessaire, visser l'aimant pot [4] dans la poignée inférieure.

Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est pré-réglée à l'usine à 180°C .

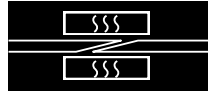


Un bon fonctionnement est assuré si la poignée repérée avec le voyant lumineux [9] est disposée vers le haut (raccordement du cordon sur la poignée supérieure).

Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PF-62 sur un support solide et résistant à la chaleur.



Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par le cordon électrique !
Durant les pauses, lorsque le dispositif de pressage à chaud est branché, le poser sur une surface plane avec le côté repéré disposé vers le haut.



6 Pressage à chaud de courroies/bandes

Procédure : faire référence au rail-guide Habasis pour jonction Flexproof

- Brancher le cordon sur le secteur et préchauffer le dispositif de pressage à chaud.
- Le préchauffage dure environ 10 minutes. Le voyant lumineux [9], va passer d'un éclairage fixe durant le préchauffage à un éclairage intermittent dès que la température réglée est atteinte.

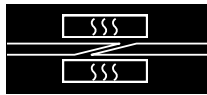


Ne pas toucher la zone de pressage à chaud.
Tenir éloigner de l'eau et des matériaux fusibles.

- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant les poignées [6]; et placer le rail-guide avec les extrémités de courroie/bande préparées et insérées dans le dispositif de pressage à chaud en le centrant exactement comme décrit dans la procédure rail-guide Habasis.
- Fermer le dispositif de pressage à chaud.
- Après la durée de pressage préconisée, enlever le rail-guide et le laisser refroidir sous pression dans un dispositif adéquat (voir paragraphe "Pince de refroidissement").



Après utilisation, débrancher le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.



7 Maintenance

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



Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, le dispositif de pressage doit être déconnecté du réseau électrique.
Ne pas reconnecter le dispositif de pressage au réseau avant qu'il soit complètement sec.

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

7.1 Mesure de la température de la plaque

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

- Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- Pincer le capteur de la sonde de température d'un instrument de mesure entre les plaques de chauffe (3) et chauffer 5 minutes. Les deux plaques sont ainsi mesurées conjointement.
- Chauffer le dispositif de pressage au moins pendant 10 minutes.
- La température de fonctionnement est atteinte lorsque le régulateur électronique active et désactive la chauffe dans de courts intervalles; le voyant lumineux [9] clignote avec une couleur verte en accord avec les phases on et off d'allumage des appareils de chauffage.

La sonde de température insérée entre les plaques indiquera la température de 180 °C ± 3 °C

Si la température n'est pas correcte, agir sur le temporisateur. Voir paragraphe "Réglage du thermostat"



Illustration 3



7.2 Réglage du thermostat

La température de la plaque de 180 °C, pré réglée en usine, ne doit pas excéder de plus de 3 °C par rapport à 180 °C. Par conséquent, elle ne peut être réglée qu'avec un thermomètre digital de précision .

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

Le dispositif de pressage PF-62 peut fonctionner dans une plage de température de 120 °C / 248°F à 190 °C/347°F.

Si la température mesurée s'écarte de la valeur choisie, la régler comme suit :

- Enlever la vis de couverture [8] du potentiomètre de réglage [7]
- Tourner lentement le potentiomètre de réglage du régulateur de chauffage [7] à l'aide d'un tournevis isolé dans les sens :
 - horaire : la température va augmenter,
 - antihoraire : la température va diminuer.
- Après 5 minutes, mesurer la température des plaques comme décrit plus haut.
- Procéder minutieusement et régler par paliers. Observer le changement de température.
- Remettre en place la vis de couverture [8] sur le potentiomètre de réglage [7].

	<p>Ne pas laisser la température dépasser les 195 °C / 383 °F durant le réglage. Des températures trop élevées peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou fondre le fusible thermique.</p>
--	---

7.3 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération et ceci afin de s'assurer que seul du personnel qualifié procèdera à la réparation.

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



7.4 Mauvais fonctionnement

L'indicateur lumineux à LED aide à comprendre l'état de fonctionnement du dispositif de pressage :

État de l'indicateur	Description
ON ; lumière rouge	Le dispositif de pressage est en train de chauffer les plaques, la température de set point n'a pas encore été atteinte
Clignote ; lumière verte	Le dispositif de pressage est en train de thermostatier ; l'allumage du LED correspond à l'allumage des réchauffeurs.
Clignote avec une fréquence de 1 s ; lumière verte	<p>Surchauffe. La température est montée à plus de 200 °C / 392°F.</p> <p>Le dispositif de pressage ne fonctionne pas correctement. Éteindre le dispositif de pressage en débranchant la fiche de la prise et attendre jusqu'à ce qu'il soit refroidi (en dessous de 100 °C/ 212°F). Ceci permet d'éliminer l'alarme. Essayer de nouveau d'alimenter le dispositif de pressage et vérifier s'il fonctionne correctement.</p> <p>Si le thermostat de sécurité intervient en ouvrant les contacts, débrancher le dispositif de pressage et attendre qu'il refroidisse. Essayer de nouveau d'alimenter le dispositif de pressage et contrôler le fonctionnement.</p> <p>Si l'anomalie persiste, contacter le revendeur de la région pour l'assistance.</p>

Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur à l'adresse suivante :

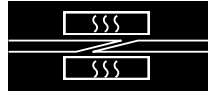
Habasis Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE
Tél. : +39 0438 9113
Télécopie : + 39 0438 912374
E_mail : info@habasis.it
Internet : www.habasis.com

Prière de désigner exactement les pièces à commander.

Spécifier les numéros selon les dessins (voir paragraphe "PIÈCES DÉTACHÉES") et si nécessaire, la tension d'alimentation électrique du secteur.



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



7.5 Garantie

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

7.6 Conseil technique

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



8 Démantèlement de l'installation et élimination conforme

Les opérations de démontage doivent être effectuées par des techniciens du Service Assistance HABASIT ou par des techniciens agréés HABASIT, ayant de l'expérience en :

- Montage/ démontage de machines
- Montage/ démontage d'installations électriques, pneumatiques et hydriques, et consultation des schémas correspondants.

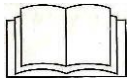
Normalement, le produit doit être définitivement arrêtée et démantelée uniquement quand on décide de la remplacer.


Cette opération peut être effectuée par une entreprise spécialisée ou par ses propres soins mais, dans tous les cas, il est obligatoire de respecter scrupuleusement la réglementation concernée en vigueur.

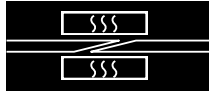
Si la démolition est effectuée par le personnel de l'entreprise utilisatrice, il faudra que celui-ci sélectionne et sépare les différents composants par types et interpelle ensuite une entreprise spécialisée (et autorisée) afin qu'elle effectue l'élimination conforme des différents produits.

Nous vous rappelons que les matériaux les plus importants employés pour fabriquer la machine en objet sont les suivants:

- Acier
- Aluminium
- Câbles électriques
- Matières plastiques
- Caoutchouc

	<p>Habasis Italiana Spa a pris des mesures appropriées pour réduire au minimum l'élimination des RAEE (Déchets d'équipements Électriques et Électroniques) générés par l'utilisation de AEE (Équipements Électriques et Électroniques) inclus dans les machines de leur construction, afin de réduire au minimum les RAEE sous forme de déchets urbains mêlés favorisant un traitement correct et un niveau élevé de collecte sélective des RAEE mêmes.</p> <p>Habasis s'engage dans la collecte des RAEE générés par leurs propres activités de production, maintenance et assistance client, conformément à l'art 13 de la directive 2012/19/UE.</p> <p>L'entreprise Habasis, afin de réduire la présence de substances dangereuses pour le recyclage dans les AEE montées sur leurs propres machines, demande aux fournisseurs de AEE la conformité à la directive 2012/19/UE et de donner avec l'AEE aussi une explicite déclaration de conformité à la directive 2002/95/CE (RoHS).</p>
---	--

	<p>Cette machine est conçue et mise en œuvre avec des matériaux et composants qui peuvent être réutilisés.</p> <p>Si la démolition est faite par son propre personnel, il faudra diviser les différents composants en les séparant par typologie.</p> <p>Les RAEE doivent être pris séparément (art. 3-h) et éliminer conformément à l'art. 6 de la directive 2012/19/UE.</p>
---	---



ATTENTION !

Avant d'exécuter une opération quelconque sur la presse, s'assurer de l'avoir débranchée et d'avoir coupé l'arrivée d'air et d'eau. vérifier que les circuits pneumatique et hydrique aient été dépressurisés comme il se doit et qu'aucune énergie résiduelle n'alimente les organes mobiles.

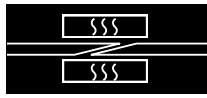


ATTENTION !

Suivre la procédure suivante :

- Débrancher le circuit électrique
- Procéder au démontage mécanique

Si la presse doit être stockée pendant un certain temps, la préparer comme indiqué à la section suivante. S'il faut immédiatement la déplacer, se référer à la section correspondante.



9 Assistance technique

Le service d'assistance technique de la société Habasis Italiana S.p.A. est à la disposition de ses clients pour répondre à toutes leurs questions, à l'adresse suivante :

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél. : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

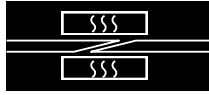
E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

Responsabilité liée aux produits, considérations relatives à leur utilisation

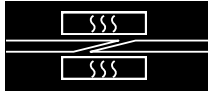
Le client est responsable du choix et de l'utilisation correcte des produits Habasis, y compris la sécurité de ces derniers. Toutes les indications / informations sont des recommandations à considérer comme fiables, mais aucune assertion ni promesse n'est faite et aucune garantie n'est donnée quant à l'exactitude et à la validité de ces informations en cas d'applications particulières. Les données fournies ici se basent sur des tests de laboratoire effectués avec des appareils spécifiques à une échelle réduite, dans des conditions standard et ne reflétant pas nécessairement les performances du produit en milieu industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent amener à faire des modifications ou des changements à court terme sans aucun préavis. VU QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ÉCHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIÉTÉS AFFILIÉES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT LA FIABILITÉ ET LA VALIDITÉ DES PRODUITS MENTIONNÉS PLUS HAUT. CECI S'APPLIQUE ÉGALEMENT AUX RÉSULTATS DES PROCESSUS D'USINAGE/ AUX CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT FINAL, AUX DÉFAUTS ÉVENTUELS, AUX DOMMAGES ET AUX CONSÉQUENCES POUVANT EN DÉRIVER.

Le présent manuel d'utilisation et de maintenance et ses annexes sont traduits à partir de la langue d'origine (italien)



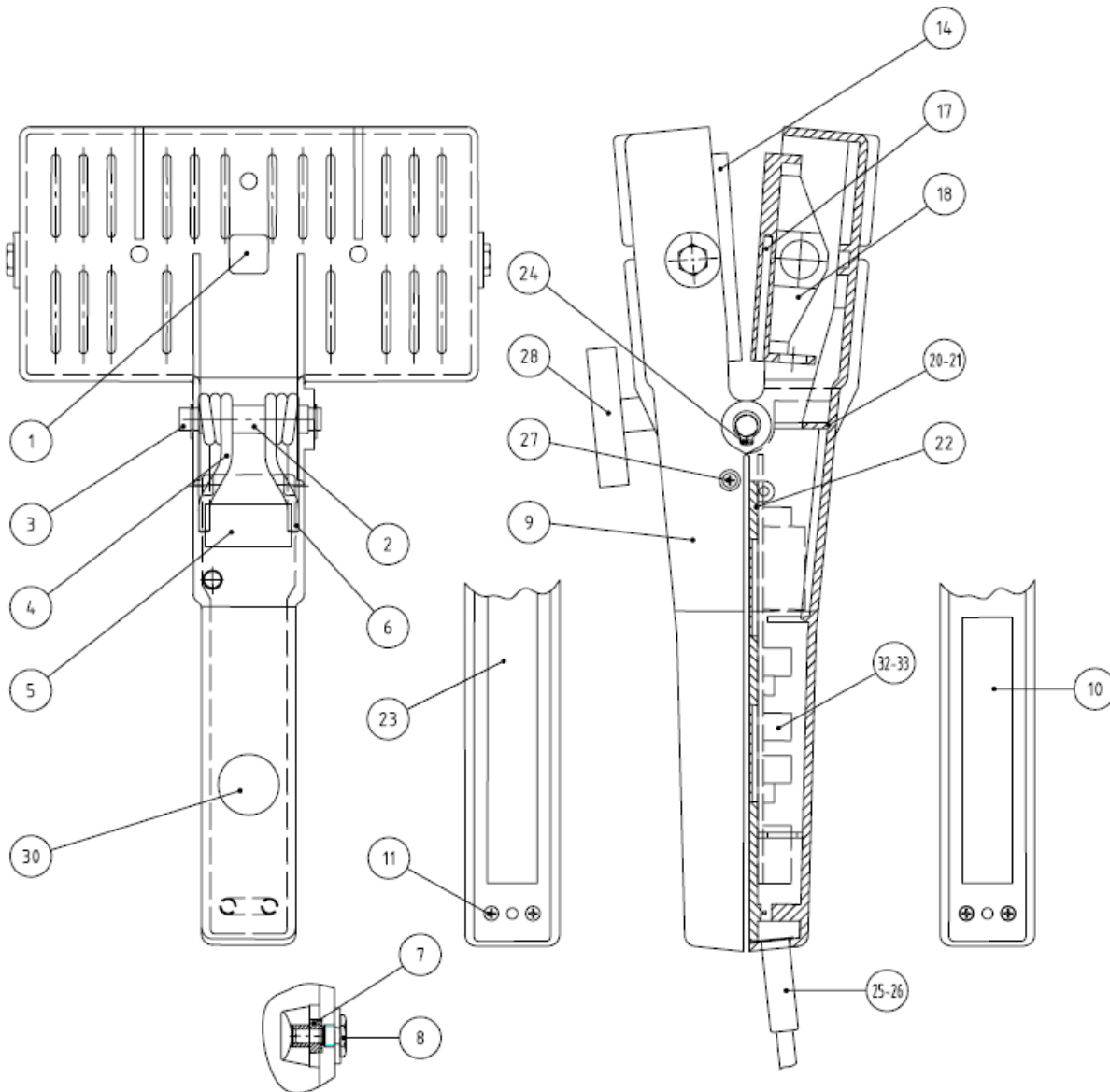
Dispositif de pressage à chaud PF-62





10 Pièces détachées

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





POSITION	CODE	DESCRIPTION
	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
1		
2	H080700017	TUYAU ENTRETOISE DES PRESSES PQ/PT
3	H080700007	GOUJON POUR RESSORTS PQ/PT
4	H080700004	RESSORT GAUCHE POUR POIGNÉE PRESSES PQ/PT/PF
5		
6	H080700003	RESSORT DROIT POUR POIGNÉE PRESSES PQ/PT/PF
7	H080702000	P-0272000 DOUILLE EN TÉFLON/CARBONE
8		
9	H080702004	POIGNÉE INFÉRIEURE PF-62
10		
11		
12	H080704003	CABLE H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	CÂBLE SJO 3X18 AWG USA
14	H080709509	P-0492000 ENSEMBLE PLAQUE INFÉRIEURE PF-62
15		
16		
17	H080709514	CAPTEUR NTC 220KOHM ASSEMBLE
18	H080709510	P-0493000 ENSEMBLE PLAQUE SUPÉRIEURE PF-62
19		
20	H080702008	P-0267000 POIGNÉE SUPÉRIEURE PF-62 USA
21	H080702007	P-0267000 POIGNÉE SUPERIEURE EURO/CH
22	H080702002	COUVERTURE POUR POIGNÉE PRESSES PQ/PT
23		
24		
25	H080704757	CÂBLE DE GUIDAGE GOMME NOIR NZ76 USA
26	H080704756	CÂBLE DE GUIDAGE GOMME NOIR EURO/CH
27		
28	H080700002	P-0871000 AIMANT POUR PRESSE

Les parties codées à dessin et qui ne sont pas présentes dans la liste des pièces détachées doivent être demandées expressément à :

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

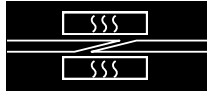
31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE

Tél. : +39 0438 9113

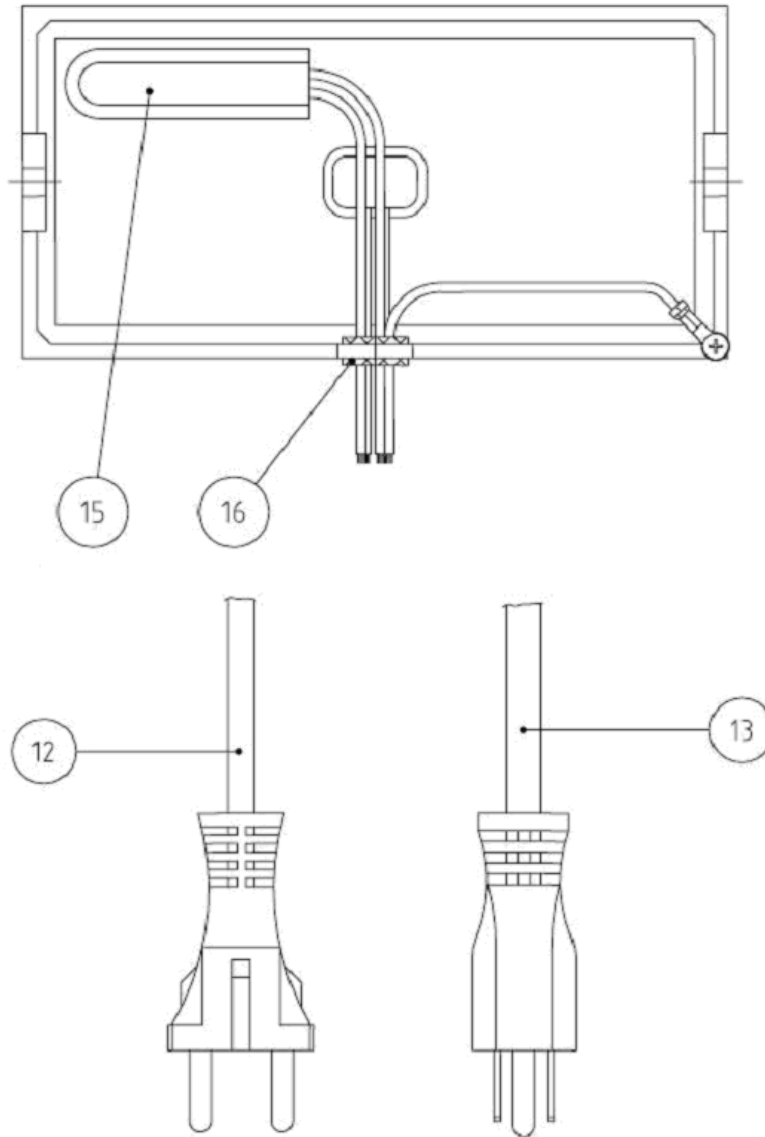
Télécopie : + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

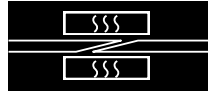
Internet : www.habasis.com



Plaque chauffante



	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
POSITION	CODE	DESCRIPTION
12	H080704003	CABLE H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	CÂBLE SJO 3X18 AWG USA
15		
16		
29		



11 Accessoires nécessaires

11.1 Rails-guides, pinces de serrage

- Ces accessoires sont nécessaires pour obtenir des jonctions de fusion parfaites.
- Après avoir placé les extrémités des bandes dans le rail-guide adéquat (voir Illustration 4) et bloqué celles-ci au moyen de la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage seront montées en angle, afin que la bande ne puisse pas se déplacer pendant l'opération de pressage à chaud.
- Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif de pressage à chaud et fermer ce dernier (voir Illustration 5). Cela assure la distribution uniforme de la chaleur vers le rail-guide et la zone de jonction.

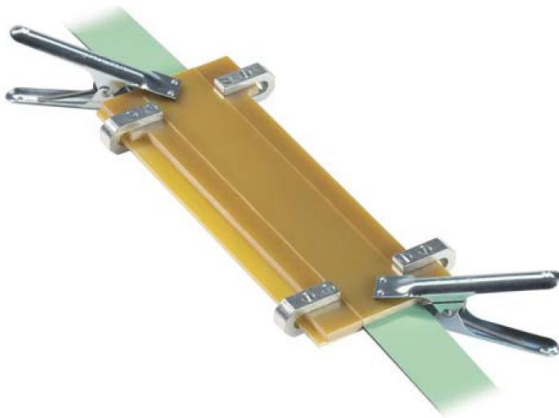


Illustration : 4



Illustration : 5

11.2 Pince de refroidissement CD-61

- La pince de refroidissement CD-61 est prévue pour le refroidissement rapide du joint, encore dans le rail-guide (voir Illustration 6). Après l'écoulement du temps de pression spécifié, la pince de refroidissement doit être serrée sur le rail-guide aussi vite que possible.
- Si la pince de refroidissement est utilisée à répétition, elle s'échauffe. Elle peut alors être refroidie en la plongeant dans de l'eau froide.

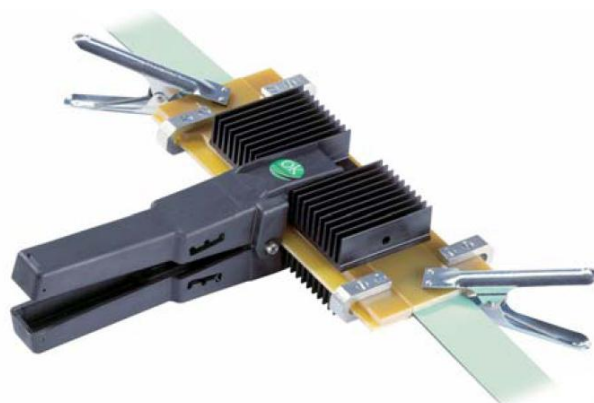
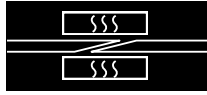


Illustration : 6



11.3 Dispositif de préparation estampeuse Flexproof AF-100/US

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

- AF-100/US-35 avec un pas d'estampage de 10/35
- AF-100/US-80 avec un pas d'estampage de 10/80
- AF-100/US-120 avec un pas d'estampage de 10/120.

La bande est fermement serrée sur un chariot mobile. Ce chariot est positionné par pas de 10 mm (doigts du peigne) sous la tête de coupe. Cette dernière, avec deux lames de couteau, est ensuite actionnée par un levier excentrique, fournissant suffisamment de force pour découper facilement même les tissus d'aramide les plus solides

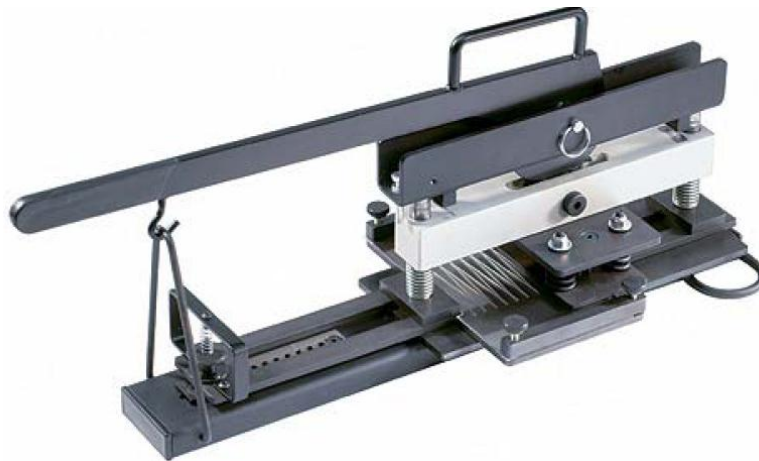
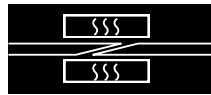
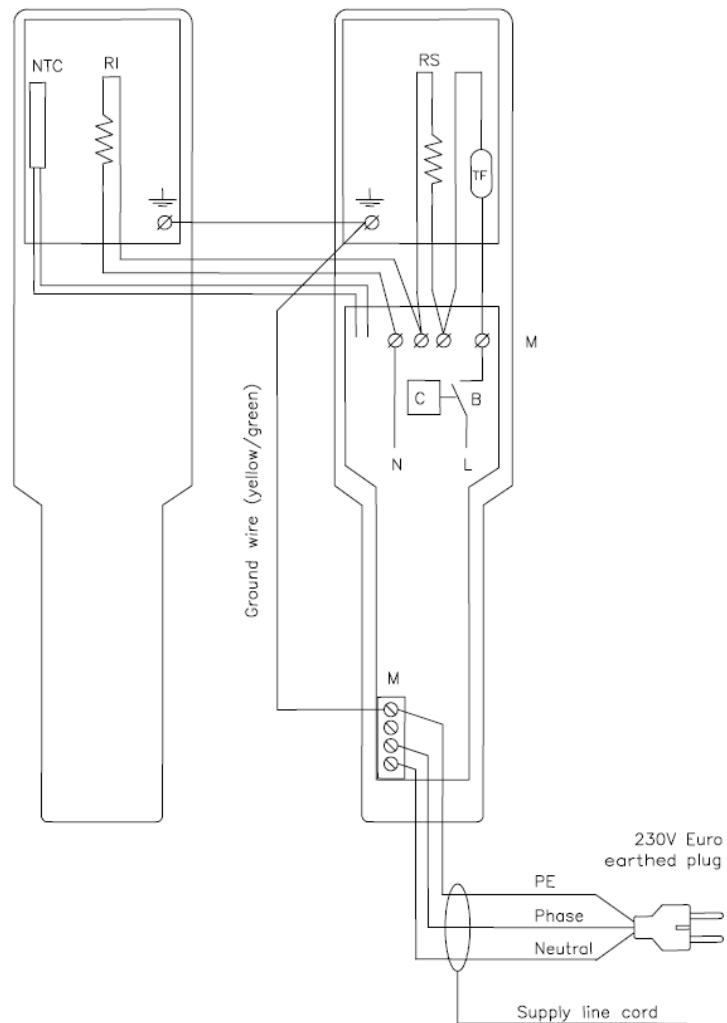


Illustration : 7

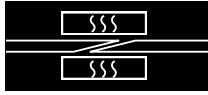


12 Schémas de câblage

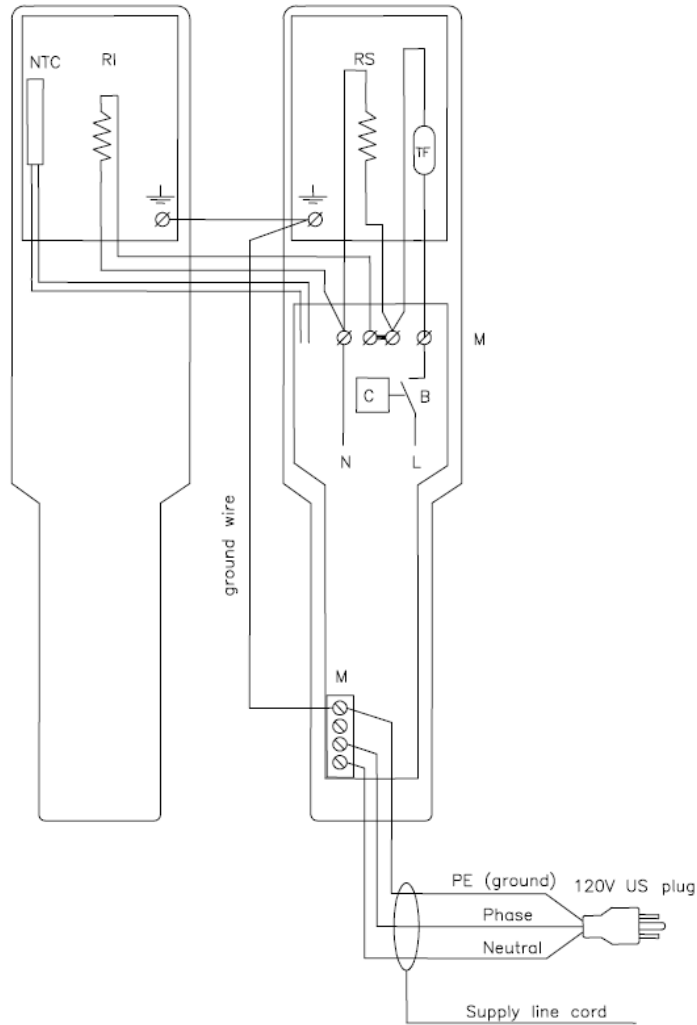
12.1 Schéma électrique PF-62/8 (230V)



NTC	NTC capteur de température		M1	Borne d'alimentation à 4 pôles
RI	Réchauffeur plaque inférieure		N	Ligne neutre
RS	Réchauffeur plaque supérieure		C	Contrôle électronique
TF	Fusible thermique		B	Relais avec contact (normal ouvert)



12.2 Schéma électrique PF-62/6 (120V)



NTC	NTC capteur de température		M1	Borne d'alimentation à 4 pôles
RI	Réchauffeur plaque inférieure		N	Ligne neutre
RS	Réchauffeur plaque supérieure		C	Contrôle électronique
TF	Fusible thermique		B	Relais avec contact (normal ouvert)



13 A1 - Liste de vérification pour la maintenance préventive

Personnes responsables: A: Opérateur
B: Technicien de maintenance

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

Remarques et commentaires :



14 A2 - Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive

Type de machine :

N de machine :

Date de la mise en service :

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

Observations, réparations :