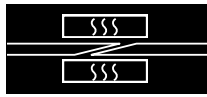


## Dispositivo di pressatura a caldo PF-62





## SOMMARIO

<b>0</b>	<b>PREMESSA</b>	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>INFORMAZIONI GENERALI</b>	<b>3</b>
1.1	APPLICAZIONE	3
1.2	INDICAZIONI DI SICUREZZA	3
1.2.1	Avvertenze generali	4
1.2.2	Sicurezza alle persone	4
1.2.3	Uso improprio	4
1.3	DICHIARAZIONE CE DI CONFORMITÀ	4
1.4	TARGHETTA CE	6
1.5	CONDIZIONI DI FORNITURA	6
1.6	ACCESSORI DISPONIBILI	6
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE GENERALE DELLA MACCHINA</b>	<b>7</b>
<b>3</b>	<b>DATI TECNICI</b>	<b>8</b>
<b>4</b>	<b>MODO DI FUNZIONAMENTO</b>	<b>9</b>
4.1	MODO OPERATIVO DELL'INDICATORE LUMINOSO A LED	9
<b>5</b>	<b>MESSA IN FUNZIONE INIZIALE</b>	<b>9</b>
<b>6</b>	<b>PRESSATURA A CALDO DI CINGHIE/NASTRI</b>	<b>10</b>
<b>7</b>	<b>MANUTENZIONE</b>	<b>11</b>
7.1	MISURAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLE PIASTRE	11
7.2	REGOLAZIONE DEL TERMOSTATO	12
7.3	SOSTITUZIONE DEL CAVO DI ALIMENTAZIONE	12
7.4	MALFUNZIONAMENTO	13
	ORDINE DI ACCESSORI/RICAMBI	13
7.5	GARANZIA	14
7.6	CONSULENZA TECNICA	14
<b>8</b>	<b>SMANTELLAMENTO DEL PRODOTTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE</b>	<b>15</b>
<b>9</b>	<b>ASSISTENZA TECNICA</b>	<b>17</b>
<b>10</b>	<b>PARTI DI RICAMBIO</b>	<b>19</b>
10.1	PF-62/6; PF-62/8	19
<b>11</b>	<b>ACCESSORI NECESSARI</b>	<b>22</b>
11.1	GUIDE, DISPOSITIVI DI BLOCCAGGIO	22
11.2	PINZE DI RAFFREDDAMENTO CD-61	22
11.3	DISPOSITIVO DI PREPARAZIONE DEI LEMBI: TAGLIERINA FLEXPPOOF AF-100/US	23
<b>12</b>	<b>SCHEMI ELETTRICI</b>	<b>24</b>
12.1	SCHEMA ELETTRICO PF-62/8 (230V)	24
12.2	SCHEMA ELETTRICO PF-62/6 (120V)	25
<b>13</b>	<b>A1 - LISTA DI CONTROLLO DI MANUTENZIONE PREVENTIVA</b>	<b>26</b>
<b>14</b>	<b>A2 - SCHEDA RIASSUNTIVA DEGLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE PREVENTIVA</b>	<b>27</b>



## 0 Premessa

La pressa PF-62 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di cinghie di trasmissione di potenza in materiale termoplastico Habasit fino ad una larghezza di 60 mm ed uno spessore di 3,6 mm con il metodo Flexproof.

Con una pinza di raffreddamento aggiuntiva ed una guida della larghezza adatta all'applicazione si ottiene un sistema di giunzione che consente di sostituire un nastro in pochi minuti.

La piastra pressa larga permette la saldatura di cinghie e nastri con pettine da 10/120mm con il metodo Flexproof per un'ottima tenuta anche in situazioni dove lo spazio è ristretto e la visibilità insufficiente.

Nel manuale d'uso con la sigla PF-62 si indicano indistintamente i modelli:


- PF-62/6 Per la tensione di alimentazione 120V
- PF-62/8 Per la tensione di alimentazione 230V

## 1 Informazioni generali

### 1.1 Applicazione



Il dispositivo di pressatura a caldo PF-62 è stato progettato per la giunzione rapida e sicura di cinghie di trasmissione di potenza Habasit con sistema Flexproof. Le cinghie possono arrivare fino a 60mm di larghezza e 4.5mm di spessore.

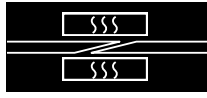
Il dispositivo di pressatura a caldo PF-62 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

	<p>Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.</p> <p>Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato.</p> <p>In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore (vedi capitolo "ASSISTENZA TECNICA")</p>
---	---

### 1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono stati inseriti i simboli di **ATTENZIONE** e **NOTA**. Questi simboli indicano pericoli o particolarità da osservare.

	<p><b>ATTENZIONE</b> Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.</p>
	<p><b>NOTA</b> Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.</p>



### 1.2.1 Avvertenze generali



Leggere tutte le avvertenze di pericolo e le istruzioni operative

In caso di mancato rispetto delle avvertenze di pericolo e delle istruzioni operative si potrà creare il pericolo di scosse elettriche, incendi e/o incidenti gravi.

La spina di allacciamento alla rete del tool deve essere adatta alla presa. Evitare assolutamente di apportare modifiche alla spina. Non impiegare spine adattatrici. Le spine non modificate e le prese adatte allo scopo riducono il rischio di scosse elettriche.

Custodire il tool al riparo dalla pioggia o dall'umidità. La penetrazione dell'acqua nel tool aumenta il rischio di una scossa elettrica.

Non usare il cavo per scopi diversi da quelli previsti ed, in particolare, non usarlo per trasportare o per appendere il tool oppure per estrarre la spina dalla presa di corrente.

Non avvicinare il cavo a fonti di calore, olio, spigoli taglienti e neppure a parti della macchina che siano in movimento. I cavi danneggiati o aggrovigliati aumentano il rischio d'insorgenza di scosse elettriche.

### 1.2.2 Sicurezza alle persone

Non utilizzare mai il tool in caso di stanchezza oppure quando ci si trovi sotto l'effetto di droghe, bevande alcoliche e medicinali.

Indossare sempre un equipaggiamento protettivo individuale, nonché guanti protettivi.

Quando il tool non viene utilizzato, conservarlo al di fuori del raggio di accesso di bambini. Non fare usare il tool a persone che non siano istruite ad usarlo o che non abbiano letto le presenti istruzioni.

### 1.2.3 Uso improprio

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-62 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni.



Habasis declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

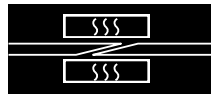
Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché tutti i dati tecnici! Questo eviterà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.

Il termine PERSONALE QUALIFICATO si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti.

Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.

## 1.3 Dichiarazione CE di conformità

La ditta Habasis Italiana Spa ha fornito, assieme al macchina, la Dichiarazione di conformità CE secondo quanto previsto dalla Direttiva Europea 2006/95/CE – ALLEGATO III -B.



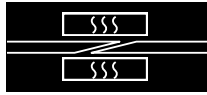
**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE – Allegato III - B

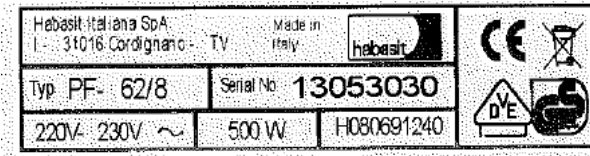


Noi <u>We</u>	
<b>HABASIT ITALIANA S.p.A.</b> Via del Lavoro, 50 I - 31016 Cordignano (TV) - ITALY	
<u>dichiariamo</u> sotto la nostra esclusiva responsabilità che il prodotto:	<i>declare under our sole responsibility that the product:</i>
<b>Dispositivo di pressatura a caldo</b>	<b>Hot pressing <u>device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

Sul corpo del macchina è stata applicata la targhetta CE:



## 1.5 Condizioni di fornitura

Q.tà	Articolo
1	Dispositivo di pressatura a caldo PF-62 imballato in una scatola di cartone
1	Supporto magnetico
1	Manuale d'uso

## 1.6 Accessori disponibili



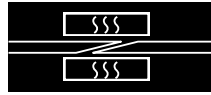
Vedere anche **capitolo "ACCESSORI NECESSARI"**.

Guida per saldatura di larghezza regolabile, da 25 a 50 mm, comprensiva le seguenti piastre di copertura per cinghie con larghezze di 25, 30, 40, 45 e 50 mm e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (H080672210), o da 1/2" a 2", comprensivi di 1 piastra di copertura per nastri di larghezza 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" e 2", e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (H080672211).



Impiegare solo guide Habasit. In particolare, evitare l'impiego di guide metalliche in quanto potrebbero rendere inutilizzabile il dispositivo di pressatura a caldo.

- Fustellatrice preparazione lembi Flexproof AF-100/US
- Pinze di raffreddamento CD-61



## 2 Descrizione generale della macchina

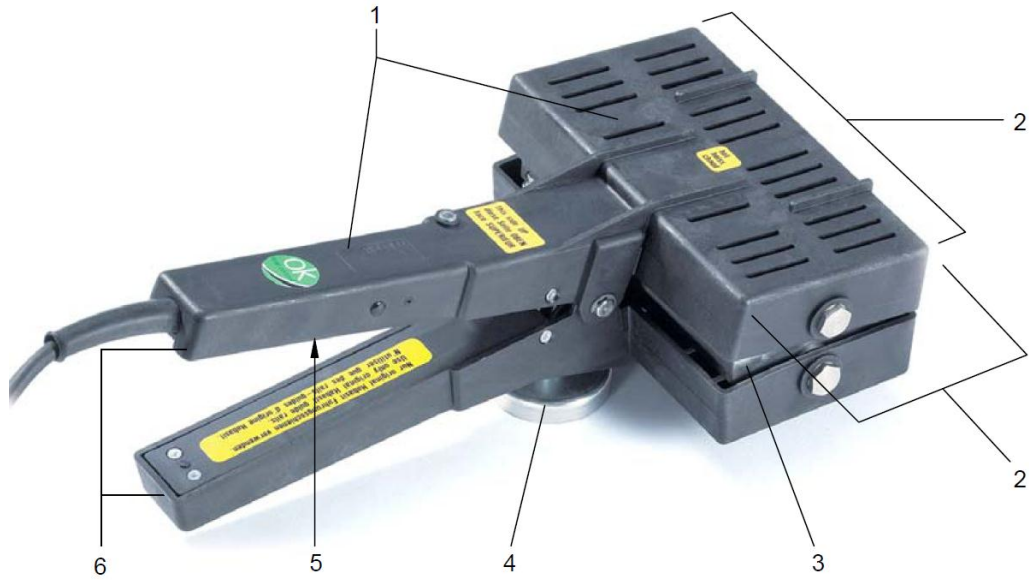


Illustrazione: 1

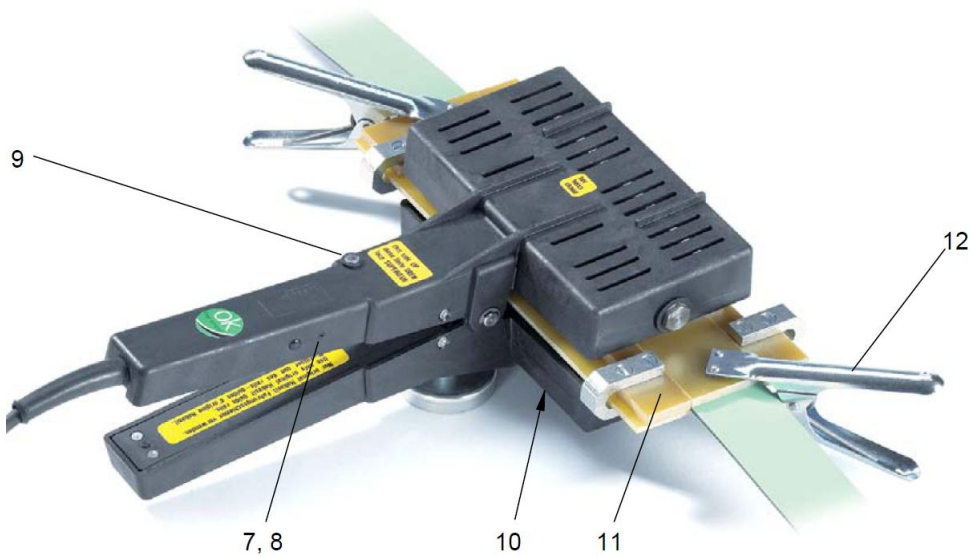


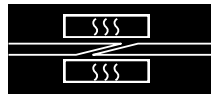
Illustrazione: 2



Pos.	Descrizione
1	Lato superiore pressa
2	Zona di pressatura a caldo
3	Piastre riscaldanti metalliche mobili
4	Supporto magnetico
5	Targhetta
6	Manici provvisti di isolamento termico
7	Potenziometro di regolazione
8	Vite coperchio
9	Indicatore luminoso
10	Lato inferiore pressa
11	Guida
12	Pinza metallica

### 3 Dati tecnici

Caratteristiche	UM	Valore
<b>▪ ELETTRICHE</b>		
- Tensione nominale di alimentazione	Vac	1x230 V (PF-62/8); 1x120 V (PF-62/6) 50 / 60Hz
- Potenza complessiva installata	W	2 x 250
<b>▪ PRODUZIONE</b>		
- Larghezza max cinghia	mm [inc]	60 [2,4]
- Spessore max cinghia	mm [inc]	4,5 [0,18]
- Lunghezza max pettine Flexproof	mm [inc]	120 [4,8]
- Lunghezza min cinghia chiusa	mm [inc]	800 [31,5]
- Scostamento max temperatura piastra	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Tempo di riscaldamento a 180 °C [356 °F]	[min]	10
<b>▪ INGOMBRI</b>		
- Dimensioni (lunghezza x altezza x profondità)	mm [inc]	320L x 176H x 116W [12,6L x 6,9W x 4,6H]
<b>▪ PESI</b>		
- Peso netto	kg [libbre]	1,8 [4]



## 4 Modo di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PF-62 funziona secondo il principio delle pinze di pressatura: per aprire le piastre riscaldanti serrate dalle molle, premere con decisione su entrambi i manici.

Ciascuna piastra di pressatura è riscaldata. Nella piastra inferiore è inserito un sensore di temperatura, mentre su quella superiore un termofusibile. Un controllo elettronico di temperatura nel manico regola la temperatura delle piastre riscaldanti a  $180^{\circ}\text{C} \pm 2^{\circ}\text{C}$  (impostazioni di fabbrica) anche se è possibile regolare la temperatura all'interno di un range da  $120^{\circ}\text{C} / 248^{\circ}\text{F}$  a  $190^{\circ}\text{C} / 374^{\circ}\text{F}$ . Il termofusibile protegge il dispositivo di pressatura contro le sovratemperature. Il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo PF-62 è segnalato da un indicatore luminoso posto sul manico.

### 4.1 Modo operativo dell'indicatore luminoso a led

L'indicatore luminoso a led (9) posto sul manico superiore segnala lo stato di funzionamento della pressa:

- pressa in modalità di riscaldamento: luce rossa.
- Set point raggiunto e termostatazione: luce verde che si accende quando il controllo da potenza ai riscaldatori.

In caso di sovratemperatura oltre il limite di sicurezza, il termostato di sicurezza interviene aprendo i contatti e il led a luce verde inizia a lampeggiare con frequenza on-off di 1 sec. Vedere capitolo "Malfunzionamento" per le informazioni relative.

## 5 Messa in funzione iniziale

Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche [5] posta sul dispositivo corrisponda alla tensione elettrica allacciata.



Il tool con l'indicazione di 230 V può essere collegato anche alla rete di 220 V. Analogamente per la versione a 120 V, l'alimentazione a 110V è tollerata.

Controllare che le piastre di pressatura in metallo [3] siano pulite.

Se necessario avvitare il supporto magnetico [4] al manico inferiore.

Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a  $180^{\circ}\text{C}$ .

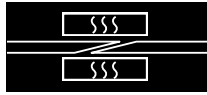


La sicurezza di funzionamento è garantita se il manico con la spia luminosa [9] è rivolto verso l'alto (collegamento del cavo sul manico superiore).

Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PF-62 su una base stabile e resistente al calore.



Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo utilizzando il cavo di collegamento elettrico!  
Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo, se ancora collegato alla rete elettrica, su di una superficie piana con il lato contrassegnato rivolto verso l'alto.



## 6 Pressatura a caldo di cinghie/nastri

Procedimento: fare riferimento alla guida Habasis per giunzione Flexproof

- Inserire il cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo.
- Il preriscaldamento dura circa 10 minuti. La spia luminosa [9], costantemente accesa durante il riscaldamento, diventerà intermittente al raggiungimento della temperatura impostata.

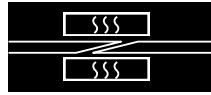


Non toccare la zona di pressatura a caldo.  
Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- Aprire il dispositivo di pressatura a caldo esercitando una pressione sui manici [6]; posizionare la guida con le estremità della cinghia/nastro preparate e inserite nel dispositivo di pressatura a caldo centrandola esattamente come descritto nella procedura guida Habasis.
- Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo.
- Una volta trascorso il tempo di pressatura prescritto, rimuovere la guida e lasciarla raffreddare sotto pressione in un apposito dispositivo (vedere paragrafo “pinza di raffreddamento”).



Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riportarlo nel suo imballo.



## 7 Manutenzione

Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura (3) e rimuovere tutti i residui di materiale.



La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente.  
Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non è completamente asciutta.

Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

### 7.1 Misurazione della temperatura delle piastre

Una volta al mese controllare che la temperatura di processo della piastra riscaldante sia corretta:

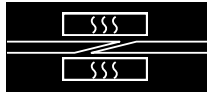
- Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25°C.
- Serrare il sensore della temperatura tra le piastre riscaldanti (3) e riscaldare per 5 minuti. Entrambe le piastre vengono così misurate congiuntamente.
- Far riscaldare la pressa per almeno 10 minuti.
- La temperatura di esercizio è raggiunta quando l'unità di controllo elettronica accende e spegne il riscaldamento a brevi intervalli; la spia [9] lampeggerà con colore verde in accordo con le fasi on e off di accensione dei riscaldatori.

La sonda di temperatura inserita tra le piastre indicherà la temperatura di 180°C ± 3°C

Qualora lo scostamento sia maggiore, agire sul regolatore di temperatura. Vedere il paragrafo "Regolazione del termostato"



Illustrazione 3



## 7.2 Regolazione del termostato

La temperatura delle piastre di 180°C, preimpostata in fabbrica, non deve superare di oltre 3°C lo scostamento dal riferimento di 180°C. pertanto può essere regolata soltanto con un dispositivo di misurazione della temperatura preciso.



Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati.  
Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.

La PF-62 può lavorare in un intervallo di temperatura da 120°C / 248°F a 190°C/347°F  
Se la temperatura misurata devia dal valore prescelto, deve essere regolata come segue:

- Rimuovere la vite di copertura [8] dal potenziometro di regolazione [7]
- Spostare il potenziometro di regolazione dell'unità di controllo del riscaldamento [7] utilizzando un cacciavite isolato, ruotandolo sempre leggermente:
  - in senso orario, per aumentare la temperatura
  - in senso antiorario, per diminuire la temperatura.
- Dopo 5 minuti, misurare la temperatura della piastra ed eventualmente ripetere l'operazione.
- Procedere con attenzione e regolare gradualmente. Osservare la variazione della temperatura.
- Ricoprire il potenziometro di regolazione [7] con l'apposita vite di copertura [8].



Assicurarsi che la temperatura, durante la regolazione, non superi 195°C / 383°F. Le temperature eccessive possono danneggiare il dispositivo di pressatura a caldo o fondere il fusibile.

## 7.3 Sostituzione del cavo di alimentazione

Periodicamente controllare il cavo di alimentazione. In caso fosse rovinato, sostituirlo con lo stesso tipo (H05-RNF). Per esser certi che questa riparazione venga effettuata esclusivamente da personale addestrato saranno necessari attrezzi speciali.



Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati.  
Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.



## 7.4 Malfunzionamento

L'indicatore luminoso a led vi aiuta a comprendere lo stato di funzionamento della pressa:

Stato dell'indicatore	Descrizione
<b>ON; luce rossa</b>	La pressa sta scaldando le piastre, la temperatura di set-point non è stata ancora raggiunta
<b>Lampeggia; luce verde</b>	La pressa sta termostatando; l'accensione del led corrisponde alla accensione dei riscaldatori.
<b>Lampeggia con frequenza di 1 sec; luce verde</b>	<p>Sovratemperatura. La temperatura è salita oltre 200°C / 392°F.</p> <p>La pressa non lavora correttamente. Spegnerla scollegando la spina dalla presa e attendere fino a raffreddamento della stessa (sotto i 100°C/ 212°F). In questo modo si resetta l'allarme. Riprovare ad alimentare la pressa e controllare se funziona correttamente.</p> <p>In caso intervenga il termostato di sicurezza, aprendo i contatti, bisognerà scollegare la pressa dall'alimentazione elettrica e attendere il suo raffreddamento. Provare quindi ad alimentare la pressa e controllare il funzionamento.</p> <p>Se il problema persiste contattare il vostro rivenditore per l'assistenza.</p>

### Ordine di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore al seguente indirizzo:

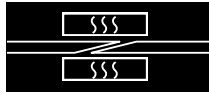
**Habasis Italiana S.p.A.**  
Via del Lavoro, 50.  
**31016 CORDIGNANO (TV)**  
Tel.: +39 0438 9113  
Fax: + 39 0438 912374  
E\_mail : [info@habasis.it](mailto:info@habasis.it)  
Internet : [www.habasis.com](http://www.habasis.com)

Si prega di specificare chiaramente il codice delle parti ordinate.

Indicare i codici in base ai Disegni (vedere capitolo "PARTI DI RICAMBIO") e, se è possibile, la tensione elettrica richiesta per il collegamento alla rete.



Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasis. Habasis declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasis.

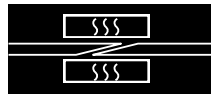


## **7.5 Garanzia**

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

## **7.6 Consulenza tecnica**

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di pressatura a caldo contattare il produttore all'indirizzo sopracitato.



## 8 Smantellamento del prodotto e relativa rottamazione

Le operazioni di disinstallazione devono essere eseguite da tecnici del Servizio Assistenza HABASIT o da tecnici autorizzati HABASIT, che posseggano esperienza in:

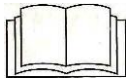
- Montaggio/smontaggio di macchine
- Montaggio/smontaggio d'impianti elettrici, pneumatici, idrici e consultazione schemi relativi.

Il prodotto viene dismesso e smantellato normalmente solo quando se ne decide la sua sostituzione. L'operazione può essere effettuata da ditte specializzate o in proprio; in ogni caso è necessario attenersi alla normativa vigente.

Se la demolizione viene fatta con proprio personale, occorrerà suddividere i vari componenti separandoli per tipologia e incaricando successivamente ditte specializzate (ed autorizzate) allo smaltimento dei vari prodotti.

Ricordiamo che i più importanti materiali impiegati nella costruzione della macchina sono i seguenti:

- Acciai
- Alluminio
- Cavi elettrici
- Materiali plastici
- Gomma



Habasis Italiana Spa ha adottato adeguate misure per ridurre al minimo lo smaltimento dei RAEE generati dall'impiego di AEE incorporate nelle macchine di propria costruzione, al fine di ridurre al minimo i RAEE sotto forma di rifiuti urbani misti, per assicurarne il trattamento corretto e un elevato livello di raccolta differenziata dei RAEE stessi.

Habasis provvede alla raccolta dei RAEE generati dalle proprie attività di produzione, manutenzione ed assistenza in conformità dell'art 13 della direttiva 2012/19/UE.

La ditta Habasis, al fine di ridurre la presenza di sostanze pericolose per il riciclaggio contenute nelle nuove AEE, richiede ai propri fornitori di AEE la conformità alla direttiva 2012/19/UE e di fornire con l'AEE anche un'esplicita dichiarazione di conformità alla direttiva 2002/95/CE (RoHS).



Questa macchina è stata progettata e realizzata con materiali e componenti che possono essere riutilizzati.

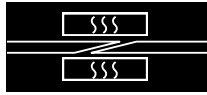
Se la demolizione viene fatta con proprio personale, occorrerà suddividere i vari componenti separandoli per tipologia.

I RAEE devono essere raccolti separatamente (art. 3-h) e smaltiti conformemente all'art. 6 della direttiva 2012/19/UE.



### ATTENZIONE!

Prima di eseguire qualsiasi intervento sulla macchina occorre assicurarsi che gli impianti (elettrico, idrico e pneumatico) siano scollegati dalle fonti d'alimentazione d'energia, che l'impianto pneumatico e idrico sia opportunamente depressurizzato e che non ci siano residui d'energia potenziale sugli organi mobili.

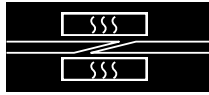


**ATTENZIONE!**

Seguire la logica di disconnessione di seguito indicata:

- Scollegare il circuito elettrico
- Procedere con lo smontaggio meccanico

Se la pressa viene immagazzinata per un certo tempo predisporla come indicato nella sezione successiva.  
Se dovrà essere immediatamente movimentata riferirsi alla sezione pertinente.



## 9 Assistenza tecnica

L'assistenza tecnica di Habasis Italiana S.p.A. è a disposizione per rispondere alle vostre richieste ed è rintracciabile al seguente indirizzo:

**Habasis Italiana S.p.A.**  
Via del Lavoro, 50.  
**31016 CORDIGNANO (TV)**  
Tel.: +39 0438 9113  
Fax: + 39 0438 912374  
E\_mail : [info@habasis.it](mailto:info@habasis.it)  
Internet : [www.habasis.com](http://www.habasis.com)

---

### Responsabilità legata al prodotto, considerazioni relative all'applicazione

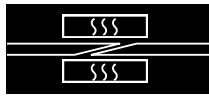
Il cliente è responsabile della corretta scelta e applicazione dei prodotti Habasis, compreso il relativo ambito della sicurezza del prodotto. Tutte le indicazioni e le informazioni sono raccomandazioni e vanno ritenute affidabili, ma nessun genere di asserzione, garanzia o promessa viene reso in merito alla accuratezza o idoneità di tali informazioni in caso di applicazioni particolari. I dati qui forniti si basano su prove di laboratorio effettuate con apparecchiature per test su scala ridotta e in condizioni standard e non rispecchiano necessariamente le prestazioni del prodotto nell'uso industriale. Nuove conoscenze ed esperienze potranno apportare il prodotto modifiche e cambiamenti in tempi brevi e senza alcun preavviso.

POICHÉ LE CONDIZIONI D'USO SONO FUORI DAL CONTROLLO DELLA HABASIT O DELLE SUE SOCIETÀ AFFILIATE, NON POSSIAMO ASSUMERCI ALCUNA RESPONSABILITÀ IN MERITO ALL'IDONEITÀ E ALL' AFFIDABILITÀ DEI PRODOTTI QUI INDICATI. CIÒ SI ESTENDE ANCHE AI RISULTATI DEI PROCESSI DI LAVORAZIONE, ALLE CARATTERISTICHE DEL PRODOTTO FINALE, COSÌ COME AGLI EVENTUALI DIFETTI, DANNI E ALTRE CONSEGUENZE CHE POTREBBERO DERIVARE.

---

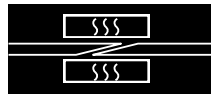
Il presente manuale di uso e manutenzione e suoi allegati sono redatti in lingua originale (Italiano)

---



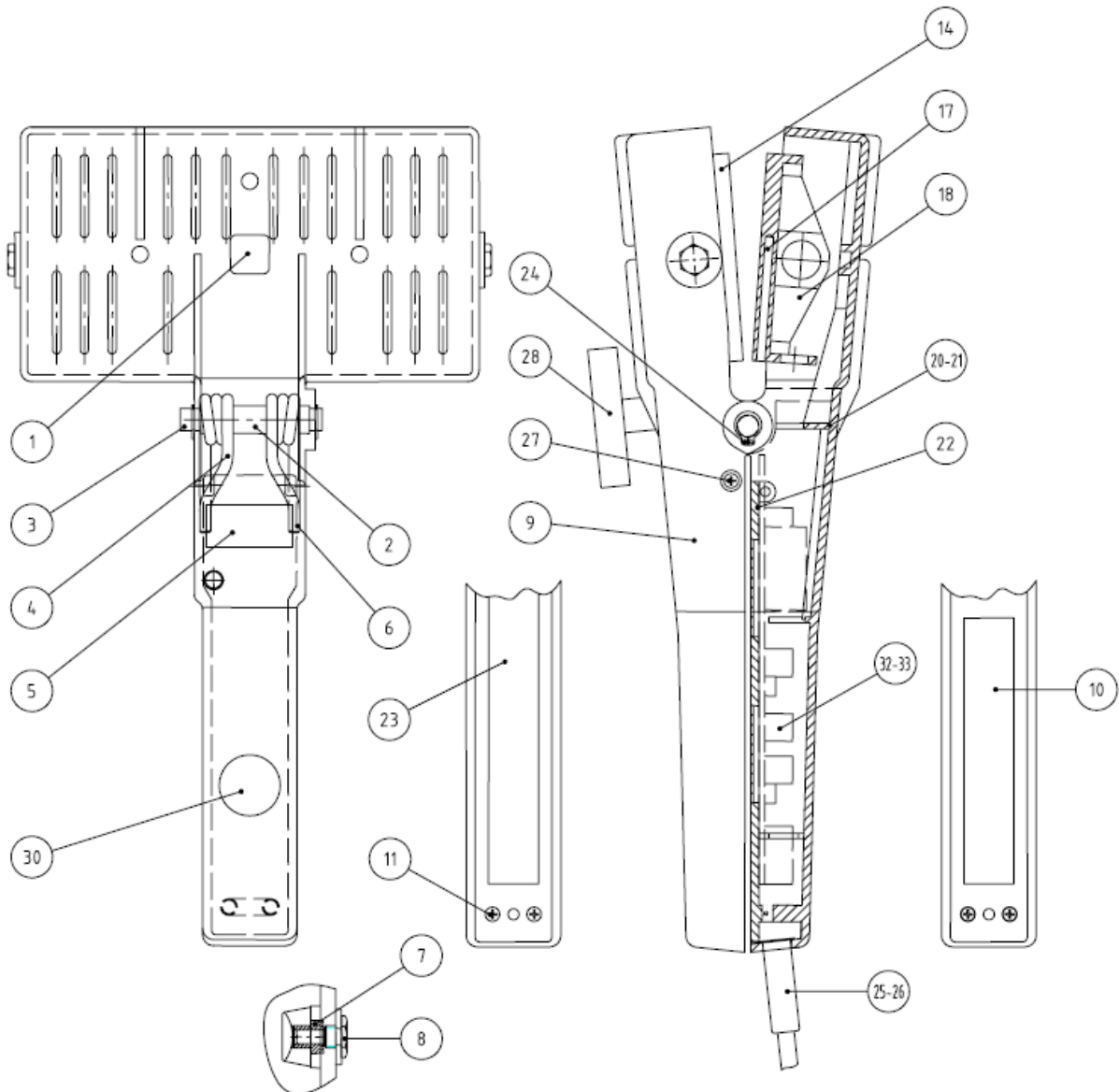
## Dispositivo di pressatura a caldo PF-62





## 10 Parti di ricambio

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





POS.	CODICE	DESCRIZIONE
	<b>H080691220</b>	<b>PF-62/6</b>
	<b>H080691240</b>	<b>PF-62/8</b>
1		
2	H080700017	TUBO DISTANZIALE PRESSE PQ/PT
3	H080700007	PERNO PER MOLLE PQ/PT
4	H080700004	MOLLA SX PER MAN. PRES. PQ/PT/PF
5		
6	H080700003	MOLLA DX PER MAN. PRES. PQ/PT/PF
7	H080702000	P-0272000 BOC. TEFLON/CARBONE
8		
9	H080702004	MANICO INF. PF-62
10		
11		
12	H080704003	CAVO H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	CAVO SJO 3X18 AWG USA
14	H080709509	P-0492000 PIAST. INF. ASS. PF-62
15		
16		
17	H080709514	SENS. NTC 220KOHM ASSEM.
18	H080709510	P-0493000 PIAST. SUP. ASS. PF-62
19		
20	H080702008	P-0267000 MANICO SUP. PF-62 USA
21	H080702007	P-0267000 MANICO SUP. EURO/CH
22	H080702002	COP. PER MANICO PRESSE PQ/PT
23		
24		
25	H080704757	PAS. GOM. NERO NZ76 USA
26	H080704756	PAS. GOM. NERO EURO/CH
27		
28	H080700002	P-0871000 MAGNETE PER PRES.

Le parti bollinate a disegno e non presenti in lista ricambi vanno richieste espressamente a:

## Habasit Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

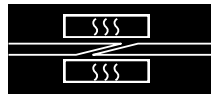
**31016 CORDIGNANO (TV)**

Tel.: +39 0438 9113

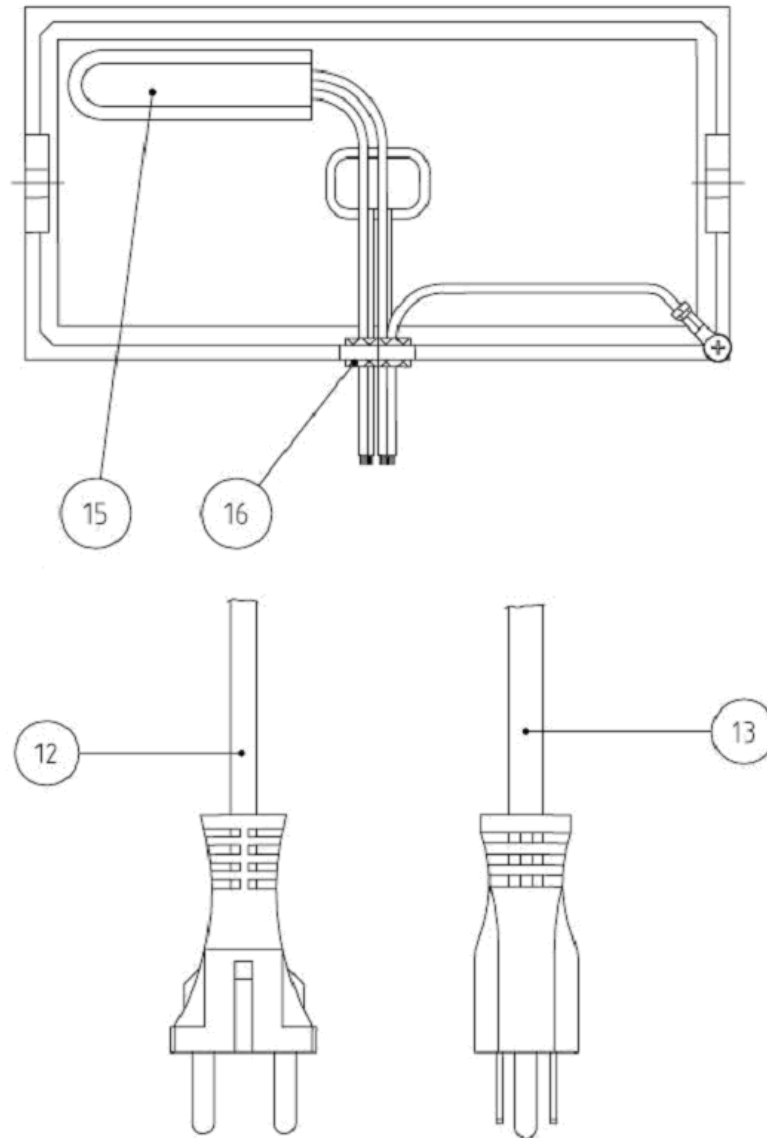
Fax: + 39 0438 912374

E\_mail : [info@habasit.it](mailto:info@habasit.it)

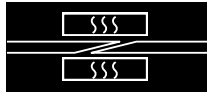
Internet : [www.habasit.com](http://www.habasit.com)



Piastra di riscaldamento



	H080691220	PF-62/6
	H080691240	PF-62/8
<b>POS.</b>	<b>CODICE</b>	<b>DESCRIZIONE</b>
12	H080704003	CAVO H05RNF 3X0.75 EURO
13	H080704007	CAVO SJO 3X18 AWG USA
15		
16		
29		



## 11 Accessori necessari

### 11.1 Guide, dispositivi di bloccaggio

- Questi accessori sono necessari per realizzare giunzioni perfette.
- Dopo aver inserito le estremità del nastro nella rispettiva guida con larghezza fissa (vedi illustrazione 4) e dopo aver effettuato il bloccaggio con la piastra di copertura, entrambi i fermagli vengono applicati ad angolo, in modo che il nastro non possa muoversi durante il processo di pressatura a caldo.
- Posizionare la guida esattamente al centro del dispositivo di pressatura a caldo aperto e chiudere (vedi illustrazione 5). Questo garantisce la distribuzione uniforme del calore alla guida ed sulla giunzione.



Illustrazione: 4



Illustrazione: 5

### 11.2 Pinze di raffreddamento CD-61

- La pinza di raffreddamento CD-61 è stata progettata per il rapido raffreddamento della giunzione quando essa è ancora all'interno della guida (vedi illustrazione 6). Al termine del tempo di pressatura specificato, la pinza di raffreddamento deve essere serrata sulla guida il più rapidamente possibile.
- La pinza di raffreddamento se ripetutamente utilizzata si riscalda. E' possibile raffreddarla immergendola in acqua fredda.

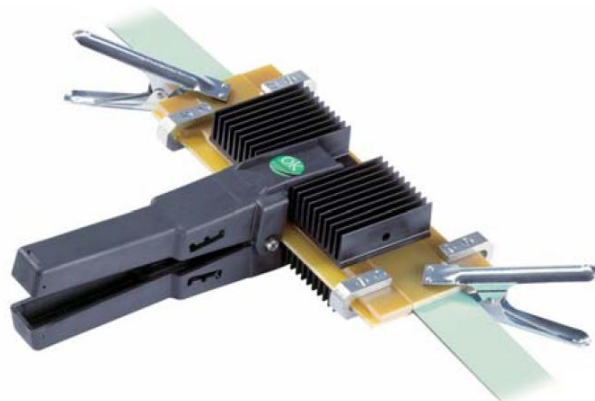
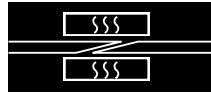


Illustrazione: 6



### 11.3 Dispositivo di preparazione dei lembi: taglierina Flexproof AF-100/US

La AF-100/US è un dispositivo per la preparazione dei lembi di cinghie e nastri Habasit fino ad una larghezza di 100mm ed uno spessore di 6mm per giunzioni Flexproof (a pettine). È disponibile in diverse versioni, ogni versione può essere convertita in un'altra con un apposito kit di conversione.

- AF-100/US-35 per geometria a pettine 10/35
- AF-100/US-80 per geometria a pettine 10/80
- AF-100/US-120 per geometria a pettine 10/120.

La cinghia è bloccata su un carrello mobile. Il carrello è posizionato a passi di 10mm (passo del pettine) sotto la testa di fustellatura. la testa di fustellatura, con due lame, viene quindi azionata con una leva eccentrica, fornendo sufficiente forza per tagliare facilmente anche tessuti di aramide più resistenti.

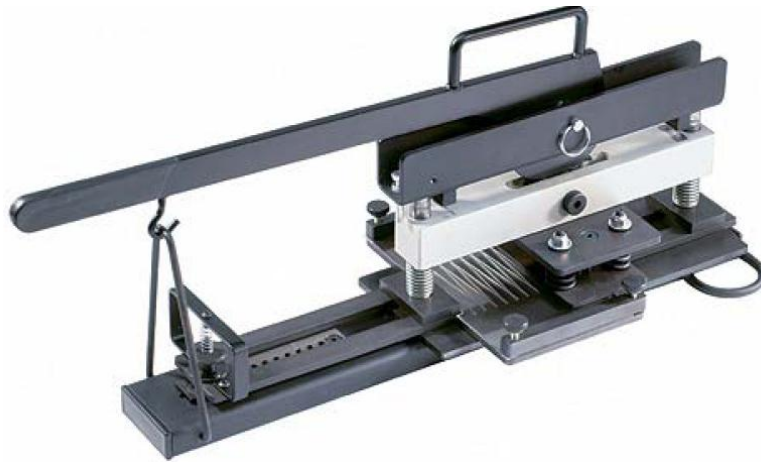
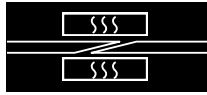
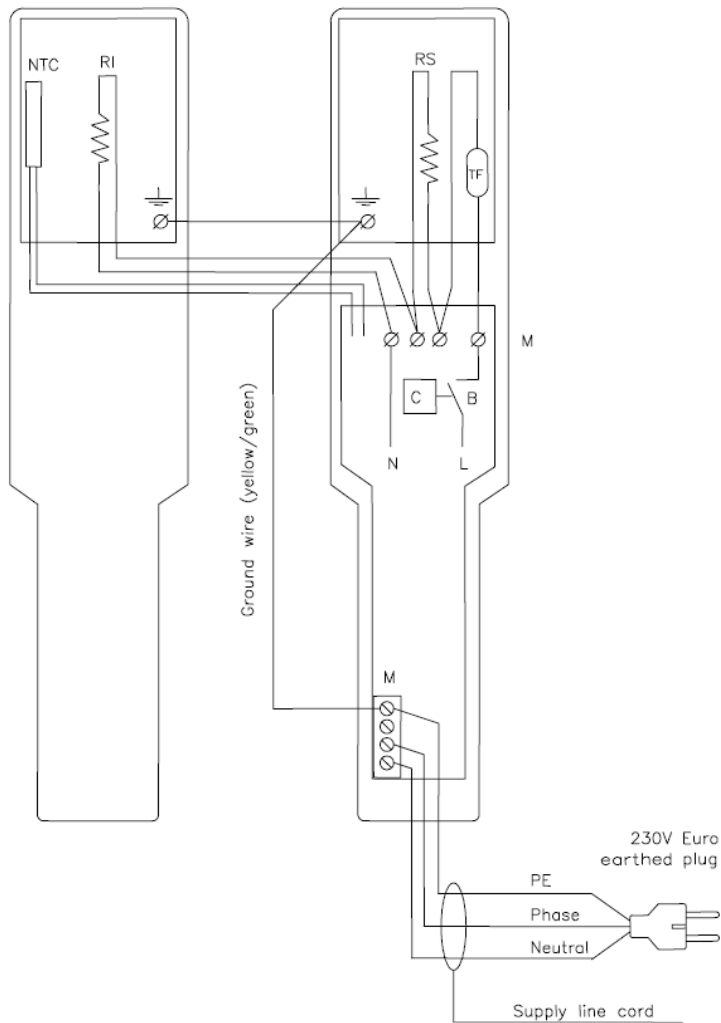


Illustrazione: 7

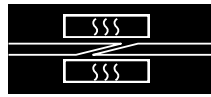


## 12 Schemi elettrici

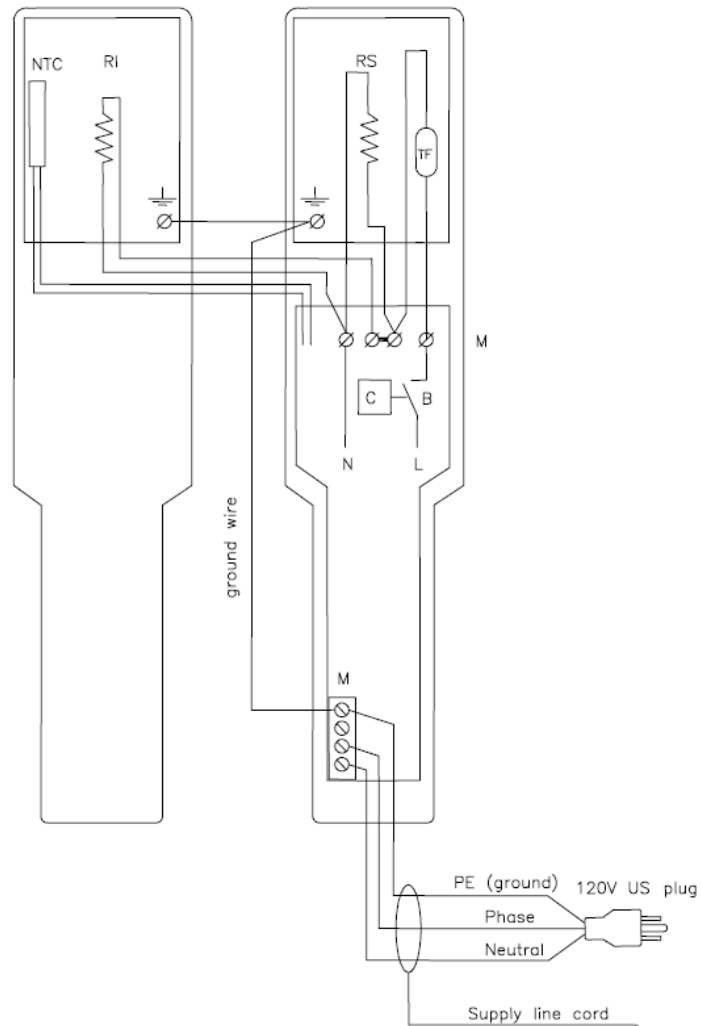
### 12.1 Schema elettrico PF-62/8 (230V)



<b>NTC</b>	NTC sensore di temperatura		<b>M1</b>	morsetto di alimentazione a 4 poli
<b>RI</b>	Riscaldatore piastra inferiore		<b>N</b>	Linea neutro
<b>RS</b>	Riscaldatore piastra superiore		<b>C</b>	Controllo elettronico
<b>TF</b>	Termofusibile		<b>B</b>	Relè con contatto (normale aperto)



## 12.2 Schema elettrico PF-62/6 (120V)



<b>NTC</b>	NTC sensore di temperatura		<b>M1</b>	morsetto di alimentazione a 4 poli
<b>RI</b>	Riscaldatore piastra inferiore		<b>N</b>	Linea neutro
<b>RS</b>	Riscaldatore piastra superiore		<b>C</b>	Controllo elettronico
<b>TF</b>	Termofusibile		<b>B</b>	Relè con contatto (normale aperto)



## 13 A1 - Lista di controllo di manutenzione preventiva

Responsabili: A: Operatore di macchina  
B: Tecnico di manutenzione

Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)		Osser- vazione	Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6		
<b>1. Pulizia</b>					
1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
<b>2. Ispezionare il cavo di allacciamento</b>					
2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
<b>3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante</b>					
3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso capitolo "MANUTENZIONE"		B			

Osservazioni e appunti:



## 14 A2 - Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva

Macchina tipo:

Macchina n.:            Data di messa in funzione:

Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati)	controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito	
		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data
2.1 Controllare eventuali danni del cavo												
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante												

Osservazioni, riparazioni: