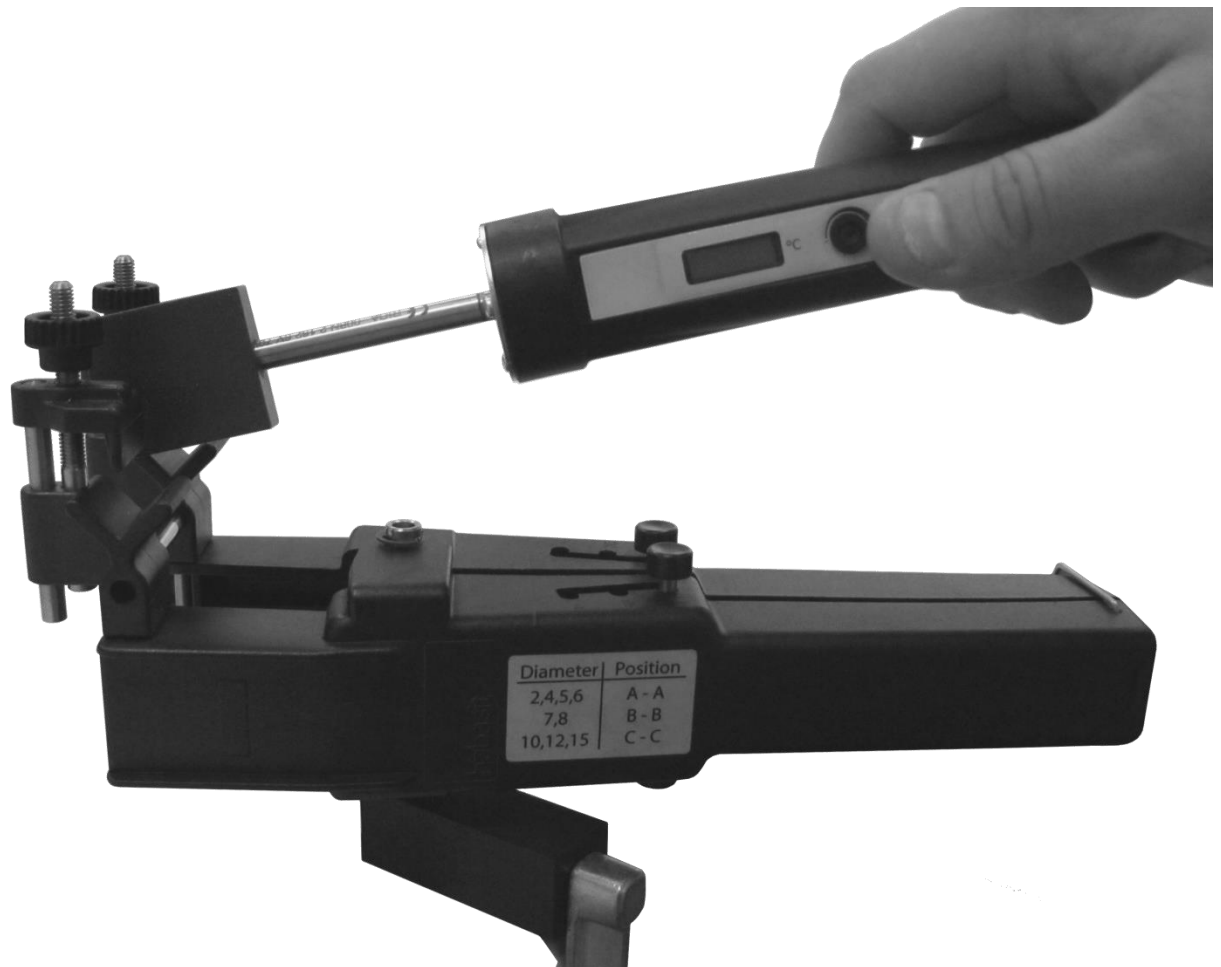




Kit de soudage PQ-01





AVIS DE SÉCURITÉ!

AVERTISSEMENT!



Cet appareil peut être utilisé par des enfants qui ont plus de 8 ans, et par des personnes ayant un handicap physique réduit, ou sensoriel ou mental, ou encore un manque d'expérience et de connaissance, si ils sont surveillés et/ou formés à l'utilisation de cet appareil en toute sécurité pour comprendre les risques possibles. Les enfants ne doivent pas jouer avec cet appareil. Nettoyage et maintenance doivent être effectués par du personnel qualifié et correctement formé.

AVERTISSEMENT!



Avertissement : Certaines parties du dispositif peuvent être très chauffées et provoquer des brûlures! Une attention particulière est nécessaire en présence des enfants et de personnes vulnérables.

AVERTISSEMENT!



Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le fonctionnement du kit de soudage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

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. En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant.

AVERTISSEMENT!



Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être substitué, afin d'éviter des risques pour les usagers, par le fabricant ou son distributeur ou encore une personne qualifiée pour le faire.

AVERTISSEMENT!



Tous les travaux sur le kit de soudage impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des techniciens spécialisés. Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.



SOMMAIRE

AVIS DE SÉCURITÉ..... 2

0 AVANT-PROPOS 4

ANNEXES:

FER À SOUDER W-01

PINCE POUR JONCTION CQ-01



0 Avant-propos

Le kit de soudage PQ-01 est un kit pour le soudage de courroies rondes thermoplastiques.

L'opération de jonction se produit grâce à un soudage bout à bout de deux extrémités de la courroie.

Dans la première phase (de réchauffement) les extrémités de la courroie sont bloquées sur les deux étaux du positionneur et fondues en pressant sur la superficie chaude de la plaquette de soudage.

Dans la deuxième phase (de soudage) la plaquette est retirée et les extrémités fondues de la courroie viennent pressées entre elles pour souder la jonction.

Dans la troisième phase (de finition) la jonction est laissée refroidir et par la suite la bavure présente sur le point de jonction est éliminée à travers une lame ou une rectification, pour obtenir ainsi une courroie ronde fermée en anneau d'excellente qualité.

Le kit PQ-01 convient bien aux installations sur site et pour une fabrication en petites et moyennes séries en atelier

Le kit PQ-01 comprend:

- W-01 fer à souder avec tension d'alimentation 120V o 230V + Plaque chauffante;
- CQ-01 pince pour jonction;

Conformément à la tension d'alimentation du fer à souder W-01 inclus, le kit PQ-01 est divisé en:

- PQ-01/6 pour la tension d'alimentation 120 V H088000525
- PQ-01/8 pour la tension d'alimentation 230 V H088000526

Q.té	Description	Code
1	W-01/6 fer à souder + Plaque chauffante	H088000561
	W-01/8 fer à souder + Plaque chauffante	H088000562
1	CQ-01 pince pour jonction	H080690240

Ci-dessous vous trouverez les manuels des dispositifs qui composent le kit.



Fer à souder W-01





AVIS DE SÉCURITÉ!

AVERTISSEMENT!



Cet appareil peut être utilisé par des enfants qui ont plus de 8 ans, et par des personnes ayant un handicap physique réduit, ou sensoriel ou mental, ou encore un manque d'expérience et de connaissance, si ils sont surveillés et/ou formés à l'utilisation de cet appareil en toute sécurité pour comprendre les risques possibles. Les enfants ne doivent pas jouer avec cet appareil. Nettoyage et maintenance doivent être effectués par du personnel qualifié et correctement formé.

AVERTISSEMENT!



Avertissement : Certaines parties du dispositif peuvent être très chauffées et provoquer des brûlures! Une attention particulière est nécessaire en présence des enfants et de personnes vulnérables.

AVERTISSEMENT!



Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le fonctionnement du dispositif de soudage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

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.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant.

AVERTISSEMENT!



Si le câble d'alimentation est endommagé, il doit être substitué, afin d'éviter des risques pour les usagers, par le fabricant ou son distributeur ou encore une personne qualifiée pour le faire.

AVERTISSEMENT!



Tous les travaux sur le dispositif de soudage impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des techniciens spécialisés.

Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.



SOMMAIRE

AVIS DE SÉCURITÉ!	2
0 AVANT-PROPOS	4
1 INFORMATIONS GENERALES	4
1.1 Applications	4
1.2 Informations relatives à la sécurité	4
1.3 Déclaration CE de conformité	6
1.4 Plaquette CE	7
2 DESCRIPTION GENERALE	7
3 CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	8
4 MODE DE FONCTIONNEMENT	8
5 MISE EN SERVICE	9
6 SOUDAGE DES COURROIES RONDES	10
7 MAINTENANCE	10
7.1 Mesure de la température des plaques dans les fers à souder W-01/6 ou W-01/8.....	10
7.2 Remplacement du cordon électrique sur W-01/6 ou W-01/8	11
7.3 Commande d'accessoires/pièces de rechange	11
7.4 Garantie	11
7.5 Conseil technique	11
8 DEMANTELEMENT DU PRODUIT ET ELIMINATION CONFORME	12
9 PIECES DETACHEES	13
10 ASSISTANCE TECHNIQUE	13
11 A1 - LISTE DE VERIFICATION POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE	14
12 A2 - FORMULAIRE DE COMPTE-RENDU POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE	15



0 Avant-propos

Le fer à souder W-01 est un dispositif pour le soudage de courroies rondes thermoplastiques. (Polycord).

Son utilisation est prévue en combinaison avec les positionneurs CQ-01 et CQ-02 en particulier dédiés au positionnement de courroies rondes thermoplastiques.

Les modèles suivants sont indiqués indistinctement par le sigle W-01:

- W-01/6 pour la tension d'alimentation 120 V
- W-01/8 pour la tension d'alimentation 230 V

1 Informations générales

1.1 Applications

Le fer à souder W-01 a été spécialement conçu pour le soudage rapide et sûr des courroies rondes en thermoplastique jusqu'à 15 mm / 0,6 pouces de diamètre, en combinaison avec les dispositifs de positionnement CQ-01 et CQ-02.

Le fer à souder W-01 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.



Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le fonctionnement du dispositif de soudage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.
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.
En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant.

1.2 Informations relatives à la sécurité

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



AVERTISSEMENT En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.



INFORMATION Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

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 le dispositif 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 le dispositif, 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 le dispositif.

1.2.3 Usage impropre

Le fer à souder W-01 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible.



Habasis décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques ! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le PERSONNEL QUALIFIE est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis.

Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes 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 les Directives européennes 2014/35/UE – ANNEXE IV et 2014/30/UE – ANNEXE IV:

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2014/35/UE - Allegato IV / 2014/30/UE - Allegato IV



Noi We

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
31016 Cordignano (TV) - ITALY

dichiaro sotto la nostra esclusiva responsabilità che *declare under our sole responsibility*
la macchina tipo: *that the machine type:*

Saldatore a caldo Heat welder

Modello: *Series:*

W-01/x

Matricola: *Serial Number:*

Anno di fabbricazione: *Year of construction*

2016

è conforme alle seguenti direttive: *is in conformance with the following directives:*

2014/35/UE

Direttiva Bassa Tensione *Low Voltage Directive*

2014/30/UE

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica *Electromagnetic Compatibility Directive*

e soddisfa, ove pertinenti, i requisiti delle seguenti *and is in conformance with the rules of the following*
norme armonizzate: *harmonized standard:*

**EN 55014-1; EN 55014-1/A1; EN 55014-1/A2; EN 55014-2; EN 61000-3-2; EN 61000-3-3; EN 62233; EN 60335-2-45
+A1+A2**

Il Fascicolo Tecnico viene conservato presso: *The Technical File is stored at:*

HABASIT ITALIANA S.p.A.
Via del Lavoro, 50
31016 Cordignano (TV) - ITALY

Cordignano,

Il Direttore Generale
General Manager

Ugo Passadore

Il Responsabile del Fascicolo Tecnico
Technical File Manager

Matteo Mapelli

.....

.....



1.4 Plaquette CE

La plaquette CE a été appliquée sur le corps du dispositif:



2 Description générale

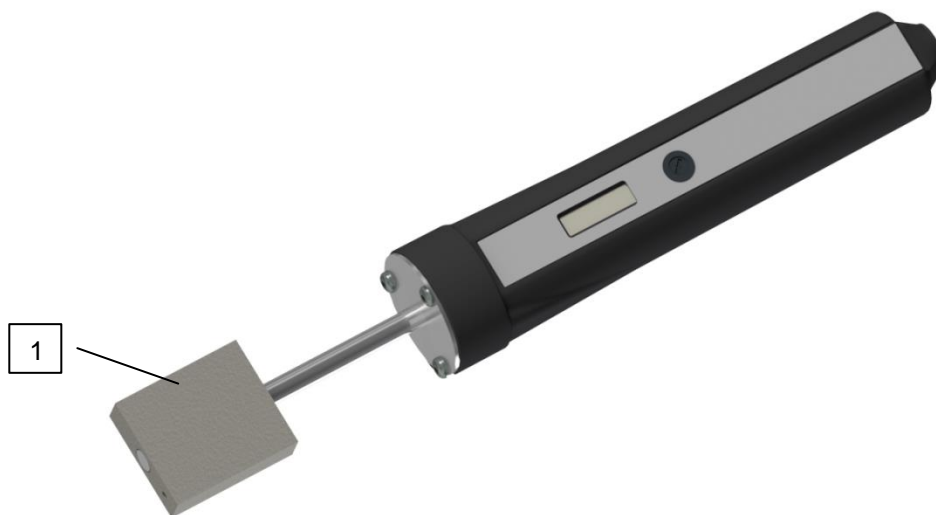


Illustration 1: Vue d'ensemble

Pos.	Description
1	PLAQUE CHAUFFANTE



3 Caractéristiques techniques

Caractéristiques	UM	Valeur
▪ ÉLECTRIQUES		
- Alimentation électrique	Vac	1x230 Vac 50-60 Hz (W-01/8) 1x120 Vac 50-60 Hz (W-01/6)
- Puissance totale installée	W	70
▪ PRODUCTION		
- Diamètre de courroie ronde	mm [inc]	2±15 [0,08 ±0,6]
- Température max	°C [°F]	270 [519]
- Écart max. de température de la plaque	°C [°F]	± 10 [± 18]
- Temps de préchauffage	[min]	10
▪ ENCOMBREMENT		
- Dimensions (<i>longueur x profondeur x hauteur</i>)	mm [inc]	270L x 150W x 40H [10,6L x 5,9W x 1,6H]
▪ POIDS		
- Poids net	kg [lbs]	0,31 [0,68]

4 Mode de fonctionnement

Le fer à souder W-01 fonctionne selon le principe de la lame chaude; pour souder les courroies, il faut mettre en contact les bouts des courroies avec la plaquette chaude du fer à souder.

La puissance de chauffage et le réglage du fer à souder, en rapport avec la plaque de soudage, sont adaptés de façon optimale au besoin d'énergie pour le soudage bout à bout de courroies rondes thermoplastiques.



5 Mise en service

Vérifier que la tension électrique de la plaque située sur le dispositif 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.

Contrôler que la plaque chauffante [1] est propre.

Brancher le fer à souder W-01 au réseau d'alimentation et le mettre sur le support ou sur une superficie assez plate. Respecter le temps de préchauffage de 10 min.

Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est pré réglée à l'usine à 270 °C / 519 °F.



AVERTISSEMENT

Ne pas toucher les surfaces chaudes !
Se tenir éloigné de l'eau et de matières fusibles.

S'assurer que la plaque ne touche pas des superficies ou des objets quand le fer à souder est positionné sur le support ou sur un plan de travail.



Ne jamais suspendre le fer à souder W-01 par le câble, avec la plaque de réchauffement [1] balançant. La chaleur qui monte de la plaque de réchauffement [1] peut endommager le fer à souder W-01. Pendant les pauses de travail, placer le soudeur, si encore branché au réseau électrique, sur un support spécial en dotation ou bien sur une superficie plate.






6 Soudage des courroies rondes

Procédure: faire référence au manuel du dispositif de positionnement CQ utilisé.

7 Maintenance

Maintenir propre à tout moment le dispositif de soudage. Nettoyer régulièrement la plaque chauffant [1] et enlever tous les résidus de matière. Nettoyer à l'état chaud la plaque chauffant [1] à l'aide d'un chiffon doux.

- | | |
|---|---|
|  | Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de alcool, le fer à souder doit être déconnecté du réseau électrique.
Ne pas reconnecter le fer à souder au réseau avant qu'il soit complètement sec. |
|  | Risque de brûlure! Utiliser un chiffon à plusieurs couches afin d'assurer une bonne isolation! Ne pas toucher les surfaces chaudes! |
|  | Ne jamais nettoyer la plaque chauffante [1] au moyen d'objets durs (tournevis ou spatules) ! Risque de détérioration de la couche de Téflon. |

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

7.1 Mesure de la température des plaques dans les fers à souder W-01/6 ou W-01/8

Contrôler la température de la plaque une fois par mois.

Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.



- Chauffer le fer à souder au moins pendant 10 minutes.
- Insérer une sonde de température de précision dans le trou [2] de la plaque de soudage [1].
- La sonde de température doit indiquer 270 °C ± 10 °C / 519 °F ± 18 °F et cette valeur doit être comparée (± 5 °C / ± 9,5 °F) avec la valeur de température montrée sur l'afficheur du dispositif de soudage.



- Si la température mesurée se différencie de 270°C ± 10°C / 519°F ± 18°F, il faut régler avec un tournevis, augmentant ou diminuant progressivement la température installée comme set point. Quand on commence à tourner le bouton de réglage, l'afficheur montre la valeur du set-point installé en mode "clignotant". Tourner lentement le bouton de réglage jusqu'à installer la température de travail désirée. Si on ne tourne pas le bouton de réglage pendant 3 secondes, la valeur est acquise. Après chaque modification du set, il faut attendre quelques minutes pour stabiliser la température de la plaque sur une nouvelle valeur et donc contrôler la réelle valeur de la température de la plaque sur l'afficheur et sur le thermomètre. Si on n'atteint pas la valeur de la température, il faut substituer le fer à souder.



7.2 Remplacement du cordon électrique sur W-01/6 ou W-01/8

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (Imprimé sur le même câble). 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



Tous les travaux sur le dispositif de soudage impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

7.3 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

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 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 figures (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.

7.4 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.

7.5 Conseil technique

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



8 Démantèlement du produit 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.

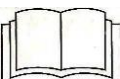
Normalement, la machine doit être définitivement arrêtée et démantelée uniquement quand on décide de la remplacer.


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>
---	---

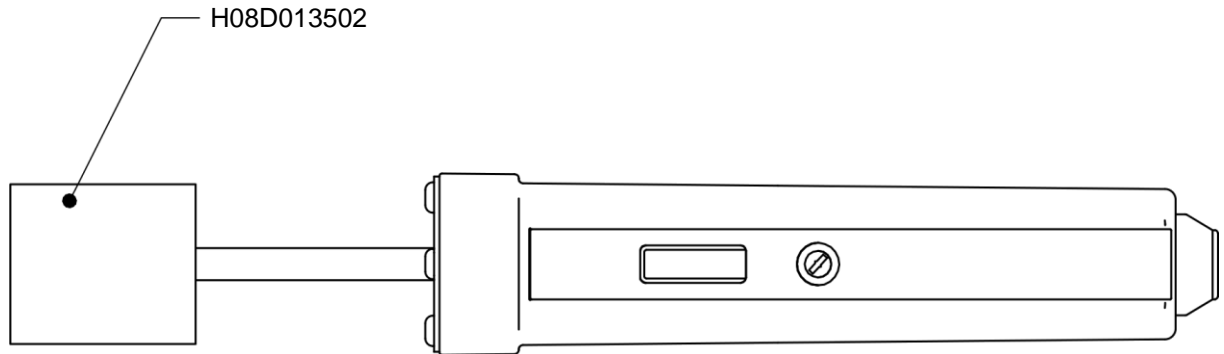


AVERTISSEMENT!

Avant d'exécuter une opération quelconque sur la machine 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.



9 Pièces détachées



10 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

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 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)



11 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	Remarques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer le dispositif 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:



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

Type de machine:

N de machine:

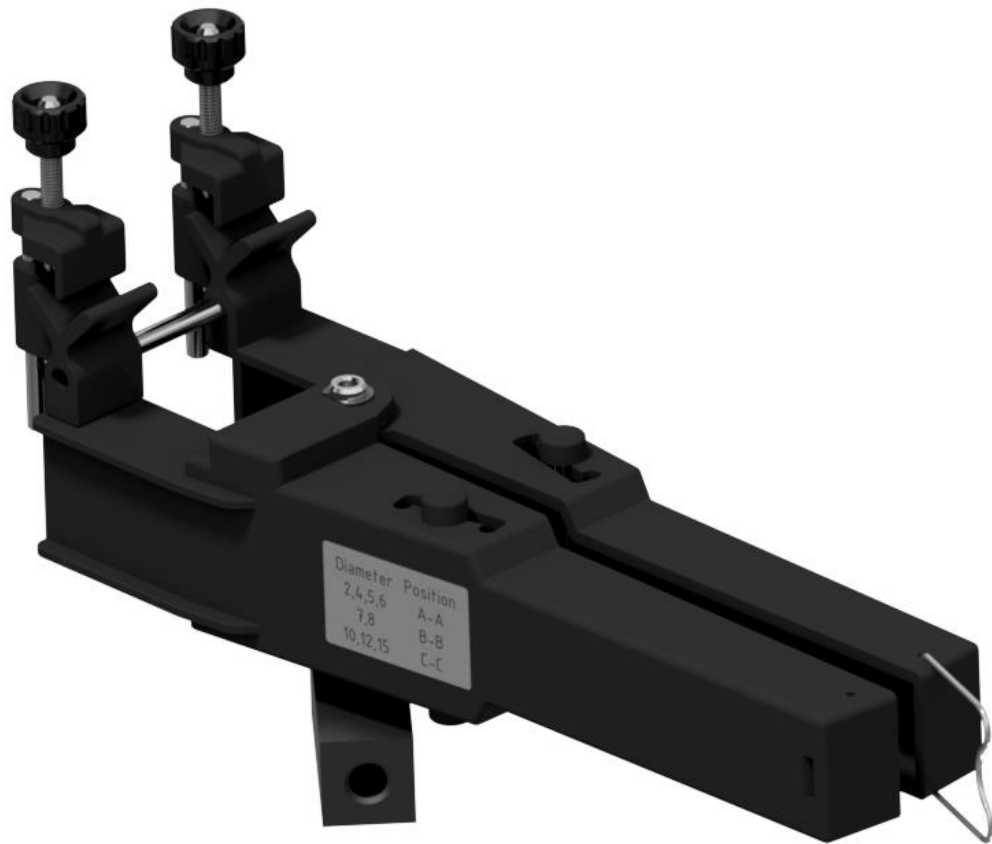
Date de la mise en service:

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:



Pince pour jonction CQ-01





SOMMAIRE

0	AVANT-PROPOS	3
1	INFORMATIONS GENERALES	3
1.1	APPLICATIONS	3
1.2	INFORMATIONS RELATIVES A LA SECURITE	3
2	DESCRIPTION GENERALE	5
3	CARACTERISTIQUES TECHNIQUES	6
4	MODE DE FONCTIONNEMENT	6
5	MISE EN SERVICE	6
6	SOUDAGE DES COURROIES RONDES	7
7	MAINTENANCE	9
7.1	COMMANDE D'ACCESSOIRES/PIECES DE RECHANGE.....	9
7.2	GARANTIE	10
7.3	CONSEIL TECHNIQUE.....	10
8	DEMANTELEMENT DU PRODUIT ET ELIMINATION CONFORME	11
9	ACCESSOIRES NECESSAIRES	12
	CISAILLE	12
10	PIECES DETACHEES	13
11	ASSISTANCE TECHNIQUE	14



0 Avant-propos

Le pince pour jonction CQ-01 est un dispositif pour le positionnement des extrémités pendant le soudage de courroies rondes thermoplastiques (Polycord).

Son utilisation est prévue en combinaison avec le fer à souder W-01 spécifiquement dédié au soudage de courroies rondes thermoplastiques (Polycord).

Le pince pour jonction CQ-01 convient bien aux installations sur site et pour une fabrication en petites et moyennes séries en atelier.

1 Informations générales

1.1 Applications

Le pince pour jonction CQ-01 a été spécialement conçu pour un positionnement rapide et sûr de courroies rondes thermoplastiques jusqu'à un diamètre de 15 mm / 0,6 pouces.

	<p>Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le fonctionnement du dispositif de positionnement, 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.</p>
--	---

1.2 Informations relatives à la sécurité

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

	<p>AVERTISSEMENT En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.</p>
	<p>INFORMATION Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.</p>

1.2.1 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 le dispositif.



1.2.2 Usage impropre

Le pince pour jonction CQ-01 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible.



Habasis décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Veillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques ! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le PERSONNEL QUALIFIE est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis.

Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



2 Description générale

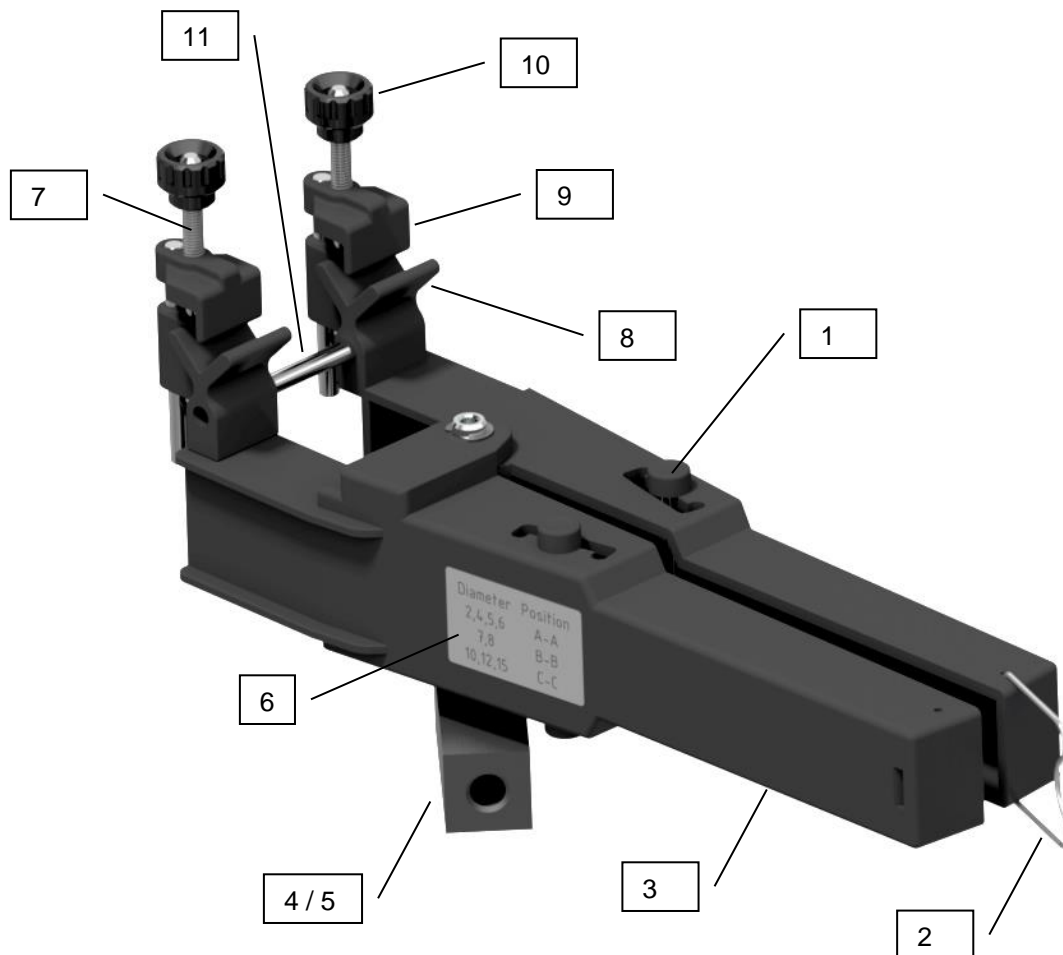


Illustration 1: Vue d'ensemble

Pos.	Description
1	RESSORT DE FERMETURE
2	CROCHET DE BLOCAGE
3	POIGNÉES PINCE
4	SUPPORT DE TABLE
5	ÉTAU DE TABLE
6	ÉTIQUETTE D'INSTRUCTION
7	VIS DE BLOCAGE COURROIE
8	RAIL DE GUIDAGE À V POUR COURROIE
9	CALE DE BLOCAGE COURROIE
10	POIGNÉE DE BLOCAGE COURROIE
11	PRISE D'ALIGNEMENT



3 Caractéristiques techniques

Caractéristiques	UM	Valeur
▪ PRODUCTION		
- Diamètre de courroie ronde	mm [inc]	2÷15 [0,08 ÷0,6]
▪ ENCOMBREMENT		
- Dimensions (longueur x profondeur x hauteur)	mm [inc]	420L x 140W x 115H [16,5L x 5,5W x 4,5H]
▪ POIDS		
- Poids net	kg [lbs]	0,68 [1,50]

4 Mode de fonctionnement

Le pince pour jonction CQ-01 fonctionne selon de principe des pinces de pressage : pour ouvrir les leviers serrés par le ressort, il faut appuyer avec force sur les deux poignées.

Au bout de chaque levier il y a un étau à vis qui permet le blocage d'une extrémité de la courroie dans le traitement.

Le serrage du pince pour jonction est assuré par un ressort de fermeture [1], qui permet le réglage de la force exercée par la sélection de la position du travail du ressort même.

L'étiquette [6] positionnée sur la poignée du pince pour jonction indique la bonne position du ressort en fonction du diamètre de la courroie dans le traitement.

Le crochet de blocage [2] permet de bloquer de façon sûre la pince en position ouverte, autorisant ainsi les opérations de blocage des extrémités de la courroie.

Le pince pour jonction CQ-01 est approprié soit à l'utilisation fixe que mobile.

Pour l'utilisation fixe est prévu l'emploi d'un support pour le fixage au plan de travail. Il est possible une production efficace en série avec un nombre approprié de pinces [3] et de supports de plan de travail [4/5].

Pour l'utilisation mobile (sur place) il suffit de s'assurer qu'il y a un espace suffisant de manœuvre des équipements pour pouvoir fonctionner en toute sécurité.

5 Mise en service

Contrôler que la pince s'ouvre et se ferme correctement et que le blocage des étaux [9] soit efficace.

Contrôler que la pince soit propre et sans résidus de matériel qui puissent bloquer le dispositif.

Pour le fonctionnement immobile, fixer le support du plan de travail [4/5] à la table et positionner la pince sur le support.

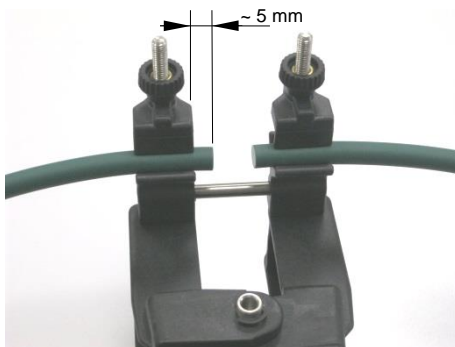


6 Soudage des courroies rondes

- Couper les extrémités de la courroie perpendiculaires à l'axe avec l'accessoire S-16 (voir les accessoires disponibles). Faire référence au manuel Habasis pour déterminer le développement correct de la courroie ronde Polycord



- Déplacer les boutons du ressort de fermeture [1] dans la position correspondante à la gamme de diamètres de la courroie ronde dans le traitement.
- Ouvrir la pince [3] et bloquer les poignées à travers le crochet de blocage [2].



- Ouvrir les blocages [9] dévissant les poignées [10].
- Introduire les extrémités de la courroie latéralement dans les rails de guidage à V [8] et les bloquer sur place faisant dépasser l'extrémité d'environ 5 mm / 0,2 in., en accord avec le diamètre (si plus grand il doit dépasser seulement un peu plus).

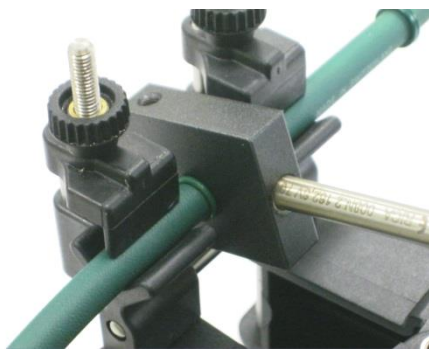
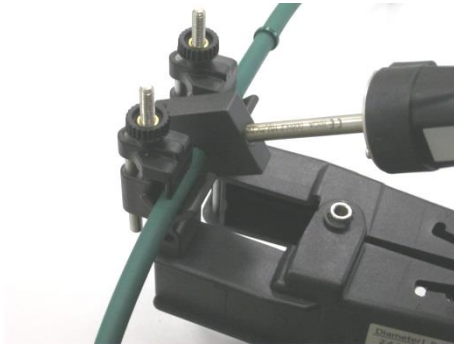


INFORMATION

Fixer la courroie ronde sans contrainte de torsion, et essayer si les faces correspondent en fermant la pince



- Introduire la plaquette chaude du soudeur dans l'espace entre les bouts de la courroie ronde fixés aux rails de guidage [8].
- Libérer le crochet de blocage [2] et fermer délicatement la pince [3], pressant les faces de la courroie contre celles de la plaque chaude.



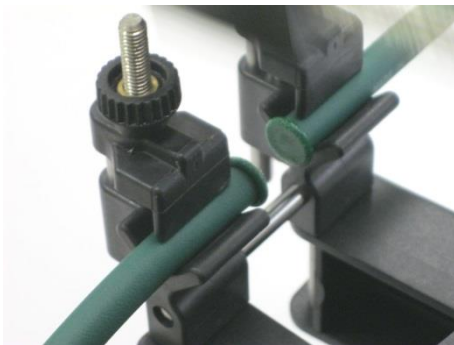
- Attendre jusqu'à ce que se forme un cordon de matériel fondu de 1-2 mm / 0,04-0,08 in., qui dépend aussi du diamètre de la courroie ronde.



AVERTISSEMENT!

Ne pas inhaler les vapeurs produites pendant le soudage. Effectuer le soudage des courroies rondes en thermoplastique seulement en présence d'une aération adéquate !

L'application des dispositifs appropriés d'aspiration et/ou protection individuelle doit être évaluée par l'utilisateur selon les caractéristiques du lieu de travail et selon la législation locale en vigueur.



- Ouvrir délicatement la pince [3] appuyant sur les poignées.
- Enlever rapidement le soudeur.



- Fermer rapidement la pince [3] (mettre en contact les deux superficies fondues). La pression de soudage est générée du ressort [1]. Attendre au moins 5 minutes pour le refroidissement de la zone soudée.



AVERTISSEMENT

Ne pas toucher les surfaces chaudes!
Se tenir éloigné de l'eau et de matières fusibles

- Ouvrir les étaux [9] dévissant les boutons [10] et retirer la courroie jointe.
- Ouvrir la pince [3] et fermer le crochet de blocage [2].
- Si le fer à souder W-01 n'est pas utilisé, il faut le débrancher du réseau électrique.
- Retirer la bavure avec un cutter affilé ou grâce à une bande abrasive.



7 Maintenance

Maintenir propre à tout moment le pince pour jonction. Nettoyer régulièrement la plaque chauffant du fer à souder et enlever tous les résidus de matière. Nettoyer à l'état chaud la plaque chauffant à l'aide d'un chiffon doux

Contrôler le libre mouvement de les pinces de guidage [3]. Nettoyer et huiler légèrement l'axe et la prise d'alignement [11] si nécessaire

7.1 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

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 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 figures (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.



7.2 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.

7.3 Conseil technique

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



8 Démantèlement du produit 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, la machine 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>
--	---



AVERTISSEMENT!

Avant d'exécuter une opération quelconque sur la machine 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.



9 Accessoires nécessaires

Cisaille

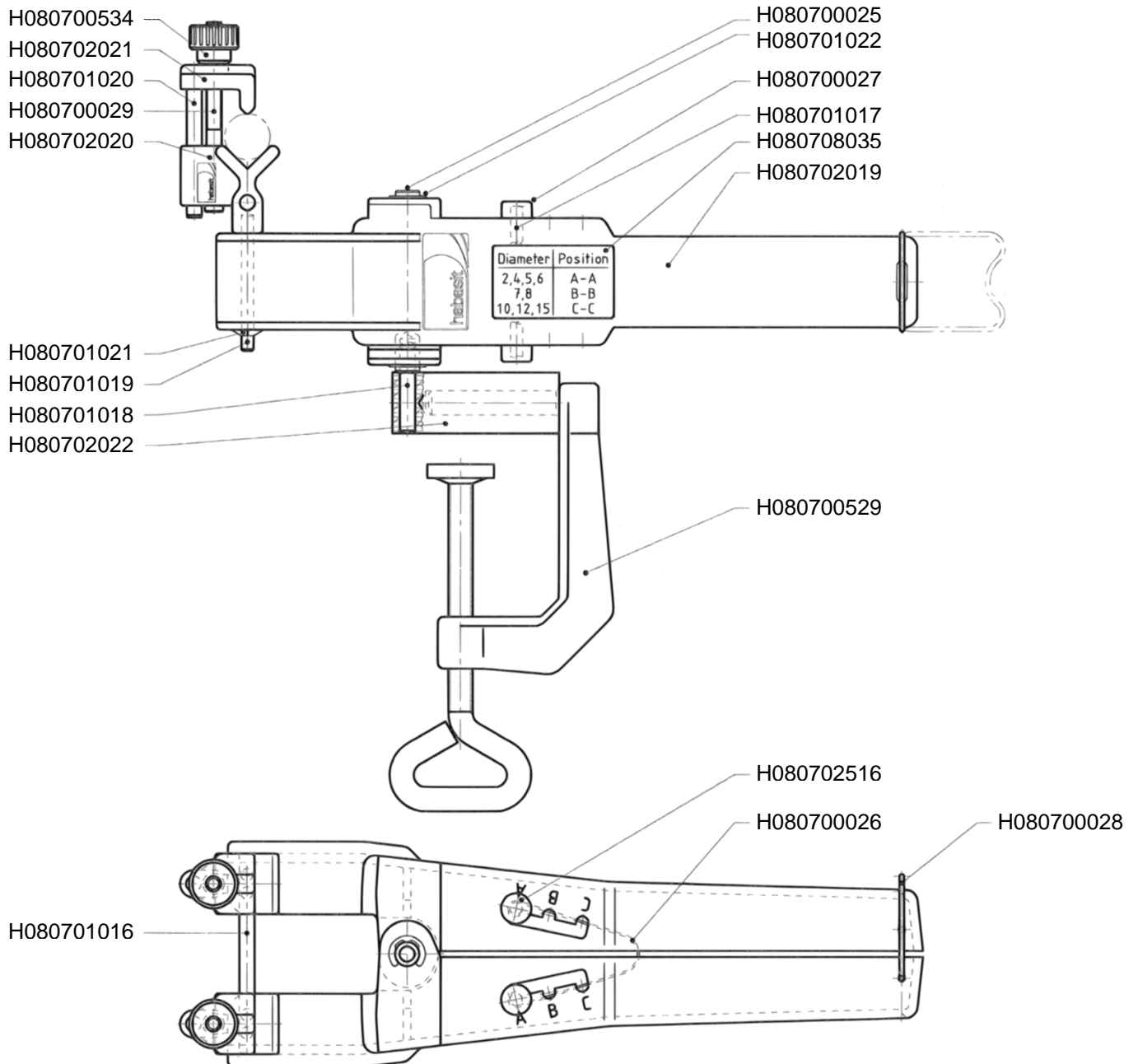
La cisaille S-16 est un outil découpage manuel pouvant couper les courroies rondes en thermoplastique à la longueur nécessaire avant d'appliquer la procédure de jonction Quickmelt.

La cisaille S-16 permet d'obtenir un découpage précis à angle droit jusqu'à un diamètre de 15 mm / 0.6 in.





10 Pièces détachées





11 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

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 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)