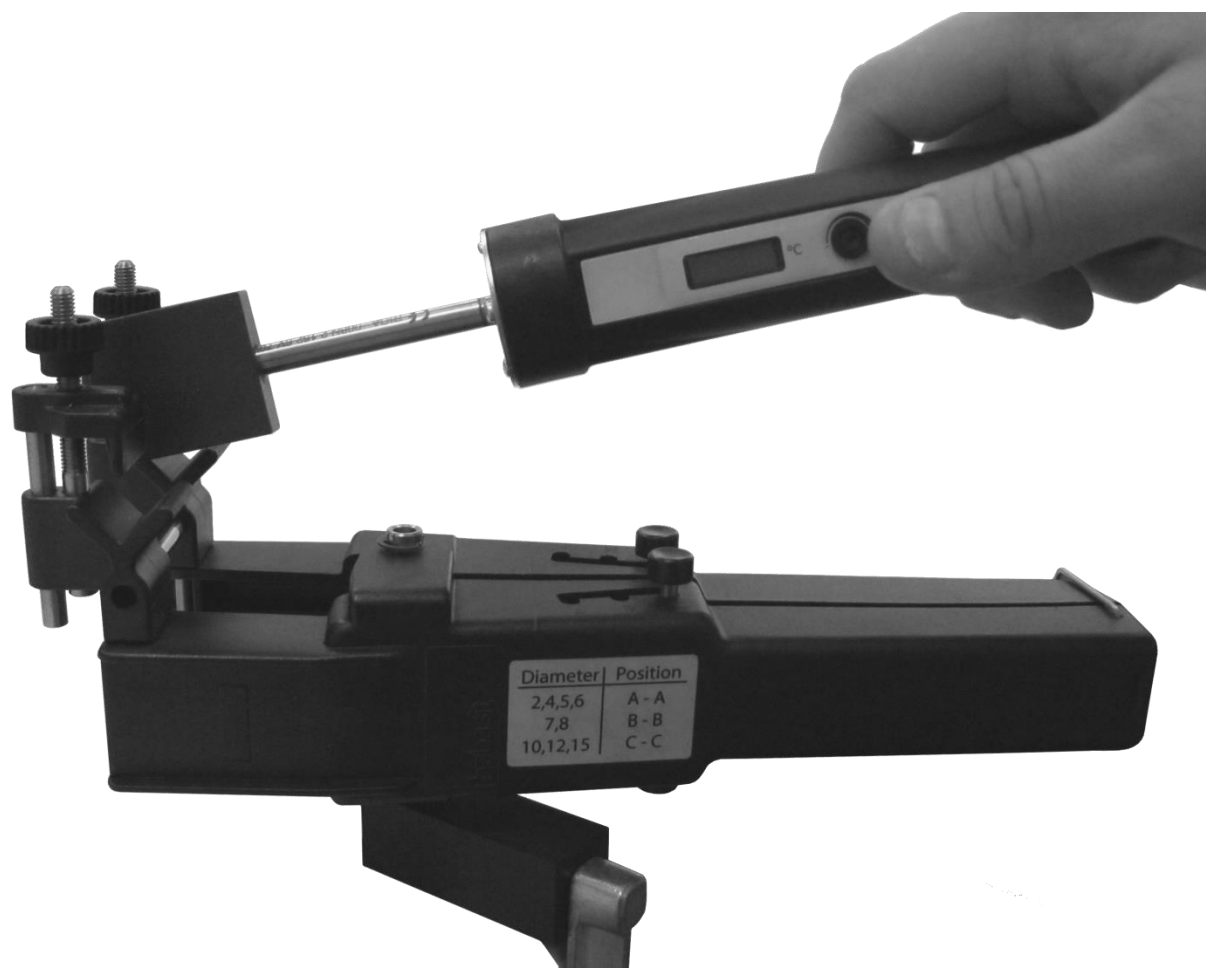




PQ-01 Kit per saldatura





AVVISI DI SICUREZZA!

ATTENZIONE!



Questo apparecchio può essere utilizzato da bambini di età da 8 anni in su, e da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o mancanza di esperienza e di conoscenza, se sono stati controllati e/o istruiti sull'uso dell'apparecchio in modo sicuro a comprendere i rischi coinvolti. I bambini non devono giocare con l'apparecchio. Pulizia e manutenzione devono essere fatti da personale qualificato e istruito nelle operazioni da svolgere sull'apparecchio.

ATTENZIONE!



Attenzione: Alcune parti del prodotto possono essere molto calde e provocare ustioni! Particolare attenzione è necessaria in presenza di bambini e le persone vulnerabili.

ATTENZIONE!



Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del kit per saldatura vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

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.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.

ATTENZIONE!



Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito, al fine di evitare rischi da parte dell'utente, del fabbricante o il suo distributore o una persona qualificata a farlo.

ATTENZIONE!



Tutti gli interventi sul kit per saldatura che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati.

Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale



SOMMARIO

AVVISI DI SICUREZZA 2

0 PREMESSA 4

ALLEGATI:

W-01 SALDATORE

CQ-01 PINZA PER GIUNZIONE



0 Premessa

Il kit di saldatura PQ-01 è un kit per la saldatura di cinghie tonde termoplastiche.

L'operazione di giunzione avviene mediante saldatura di testa delle due estremità della cinghia.

Nella prima fase (di riscaldamento) le estremità della cinghia vengono bloccate sui due morsetti del dispositivo di posizionamento e fuse premendole sulla superficie calda della piastrina di saldatura

Nella seconda fase (di saldatura) la piastrina viene rimossa e le estremità fuse della cinghia vengono premute tra loro per saldare la giunzione.

Nella terza fase (di finitura) la giunzione viene lasciata raffreddare e successivamente viene eliminata la bava presente sul punto di giunzione mediante una lama o rettifica, ottenendo così una cinghia tonda chiusa ad anello di ottima qualità.

Il kit PQ-01 è adatto all'installazione in loco e per la fabbricazione di serie medio/piccole in officina.

Il kit PQ-01 include:

- W-01 saldatore con tensione di alimentazione 120V o 230V + Piastra scaldante;
- CQ-01 pinza per giunzione;

In accordo con la tensione di alimentazione elettrica del saldatore W-01 incluso, il kit PQ-01 si distingue in:

- PQ-01/6 con tensione di alimentazione 120V H088000525
- PQ-01/8 con tensione di alimentazione 230V H088000526

| Q.tà | Descrizione | Codice articolo |
|------|--------------------------------------|-----------------|
| 1 | W-01/6 saldatore + Piastra scaldante | H088000561 |
| | W-01/8 saldatore + Piastra scaldante | H088000562 |
| 1 | CQ-01 pinza per giunzione | H080690240 |

Di seguito sono allegati i manuali dei dispositivi che compongono il kit.



W-01 Saldatore





AVVISI DI SICUREZZA!

ATTENZIONE!



Questo apparecchio può essere utilizzato da bambini di età da 8 anni in su, e da persone con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali o mancanza di esperienza e di conoscenza, se sono stati controllati e/o istruiti sull'uso dell'apparecchio in modo sicuro a comprendere i rischi coinvolti. I bambini non devono giocare con l'apparecchio. Pulizia e manutenzione devono essere fatti da personale qualificato e istruito nelle operazioni da svolgere sull'apparecchio.

ATTENZIONE!



Attenzione: Alcune parti del prodotto possono essere molto calde e provocare ustioni! Particolare attenzione è necessaria in presenza di bambini e le persone vulnerabili.

ATTENZIONE!



Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di saldatura vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

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.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.

ATTENZIONE!



Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito, al fine di evitare rischi da parte dell'utente, del fabbricante o il suo distributore o una persona qualificata a farlo.

ATTENZIONE!



Tutti gli interventi sul dispositivo di saldatura che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati.

Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale



SOMMARIO

| | |
|---|-----------|
| AVVISI DI SICUREZZA! | 2 |
| 0 PREMESSA | 4 |
| 1 INFORMAZIONI GENERALI | 4 |
| 1.1 Applicazione | 4 |
| 1.2 Indicazioni di sicurezza | 4 |
| 1.3 Dichiarazione CE di conformità | 6 |
| 1.4 Targhetta CE | 7 |
| 2 DESCRIZIONE GENERALE | 7 |
| 3 DATI TECNICI | 8 |
| 4 MODO DI FUNZIONAMENTO | 8 |
| 5 MESSA IN FUNZIONE INIZIALE | 9 |
| 6 SALDATURA DI CINGHIE TONDE | 10 |
| 7 MANUTENZIONE | 10 |
| 7.1 Misurazione della temperatura delle piastre nei saldati W-01/6 o W-01/8..... | 10 |
| 7.2 Sostituzione del cavo alimentazione elettrica su W-01/6 o W-01/8 | 11 |
| 7.3 Ordine di accessori e/o ricambi | 11 |
| 7.4 Garanzia | 11 |
| 7.5 Consulenza tecnica | 11 |
| 8 SMANTELLAMENTO DEL PRODOTTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE | 12 |
| 9 PARTI DI RICAMBIO | 13 |
| 10 ASSISTENZA TECNICA | 13 |
| 11 A1 - LISTA DI CONTROLLO DI MANUTENZIONE PREVENTIVA | 14 |
| 12 A2 - SCHEDA RIASSUNTIVA DEGLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE PREVENTIVA | 15 |



0 Premessa

Il saldatore W-01 è un dispositivo per la saldatura di cinghie tonde termoplastiche (Polycord).

Il suo utilizzo è previsto in combinazione con i posizionatori CQ-01 e CQ-02 specificatamente dedicati al posizionamento di cinghie tonde termoplastiche.

Con la sigla W-01 vengono indicati indistintamente i modelli:

- W-01/6 per tensione di alimentazione di 120V
- W-01/8 per tensione di alimentazione di 230V

1 Informazioni generali

1.1 Applicazione

Il saldatore W-01 è stato specificamente progettato per la saldatura rapida e sicura di cinghie tonde termoplastiche fino ad un diametro di 15 mm / 0,6 pollici in combinazione con i dispositivi di posizionamento CQ-01 e CQ-02.

Il saldatore W-01 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.



Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di saldatura vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti. 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. In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.

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.



ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.



NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

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 dispositivo 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 dispositivo 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 delle 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 saldatore W-01 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. In particolare, il saldatore W-01 è stato sviluppato per la giunzione di cinghie Habasit in tecnopolimeri (TPU, PA, PVC, TPO...) senza metallo.

Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni.



Habasit 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 dalle Direttive Europee 2014/35/UE – ALLEGATO IV e 2014/30/UE – ALLEGATO 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 Targhetta CE

Sul corpo del dispositivo è stata applicata la targhetta CE:



2 Descrizione generale

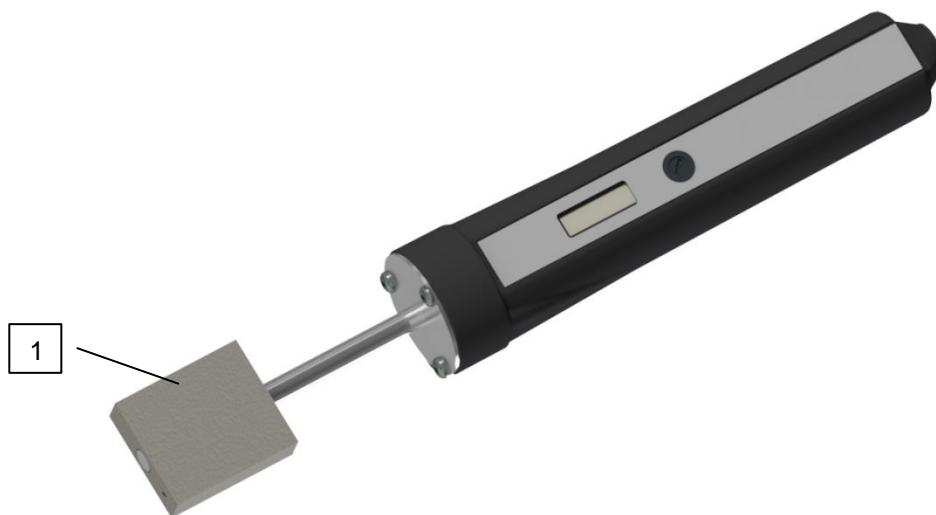


Figura 1: Vista generale

| Pos. | Descrizione |
|------|-------------------|
| 1 | PIASTRA SCALDANTE |



3 Dati tecnici

| Caratteristiche | UM | Valore |
|---|----------|--|
| ▪ ELETTRICHE | | |
| - Alimentazione elettrica | Vac | 1x230 Vac 50-60 Hz (W-01/8) 1x120 Vac 50-60 Hz (W-01/6) |
| - Potenza totale installata | W | 70 |
| ▪ PRODUZIONE | | |
| - Diametro cinghia tonda | mm [inc] | 2±15 [0,08 ±0,6] |
| - Temperatura max | °C [°F] | 270 [519] |
| - Max. deviazione temperatura | °C [°F] | ± 10 [± 18] |
| - Tempo di preriscaldamento | [min] | 10 |
| ▪ INGOMBRI | | |
| - Dimensioni (<i>lunghezza x larghezza x altezza</i>) | mm [inc] | 270L x 150W x 40H [10,6L x 5,9W x 1,6H] |
| ▪ PESO | | |
| - Peso | kg [lbs] | 0,31 [0,68] |

4 Modo di funzionamento

Il saldatore W-01 funziona secondo il principio della lama calda; per saldare le cinghie, mettere in contatto le teste delle cinghie con la piastrina calda del saldatore.

La potenza termica e il controllo elettronico del saldatore W-01, in combinazione con la piastra di riscaldamento, sono ottimizzati alla richiesta di energia necessaria alla saldatura delle estremità delle cinghie tonde termoplastiche.



5 Messa in funzione iniziale

Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche 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 la piastra di riscaldamento [1] sia pulita.

Collegare il saldatore W-01 alla rete di alimentazione e porlo sul supporto o su una superficie sufficientemente piana. Rispettare il tempo di preriscaldamento di 10 min.

Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a 270 °C / 519 °F.



ATTENZIONE

Non toccare le superfici calde!
Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

Assicurarsi che la piastra non tocchi superfici o oggetti quando il saldatore è posto sul supporto o sul piano di lavoro.



Non sospendere mai il saldatore W-01 per il cavo, con la piastra di riscaldamento [1] ciondolante. Il calore che sale dalla piastra di riscaldamento [1] può danneggiare il saldatore W-01.
Durante le pause di lavoro, collocare il saldatore, se ancora collegato alla rete elettrica, sull'apposito supporto in dotazione oppure su di una superficie piana.



6 Saldatura di cinghie tonde

Procedimento: fare riferimento al manuale del dispositivo di posizionamento CQ utilizzato.

7 Manutenzione

Mantenere sempre pulito il dispositivo di saldatura. Pulire regolarmente la piastra scaldante [1] e rimuovere tutti i residui di materiale. Pulire la piastra scaldante [1] con un panno di cotone quando è calda.



La pulizia del saldatore deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente. Non ricollegare l'alimentazione di rete finché il saldatore non è completamente asciutto.



Pericolo di scottature! Utilizzare un panno di cotone ripiegato più volte su se stesso per assicurare un buon isolamento termico. Prestare attenzione a non toccare le superficie calde!



Non pulire mai la piastra di riscaldamento [1] con oggetti duri (come cacciavite o spatole)! Pericoli di danni al rivestimento in teflon.

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 nei saldatori W-01/6 o W-01/8

Eseguire il controllo della temperatura piastre almeno una volta al mese.

Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25°C.



- Preriscaldare il saldatore per almeno 10 minuti.
- Inserire una sonda di temperature di precisione nel foro [2] della piastrina di saldatura [1].
- Il termometro deve indicare $270\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$ / $519\text{ °F} \pm 18\text{ °F}$ e questo valore deve essere comparabile ($\pm 5\text{ °C}$ / $\pm 9,5\text{ °F}$) con il valore di temperatura mostrato sul display del saldatore.



- Se la temperatura misurata si discosta dalla $270\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$ / $519\text{ °F} \pm 18\text{ °F}$, regolare con un cacciavite, aumentando o diminuendo gradualmente la temperatura impostata come set point. Quando si inizia a ruotare il trimmer, il display mostra il valore del set-point impostato in modalità "lampeggiante". Ruotare lentamente il trimmer fino a impostare la temperatura di lavoro desiderata. Se non si ruota il trimmer per 3 secondi, il valore è acquisito. Dopo ogni modifica del set, attendere alcuni minuti per stabilizzare la temperatura della piastra sul nuovo valore e quindi controllare il valore reale della temperatura della piastra sul display e sul termometro misura. In caso di mancato raggiungimento del valore di temperatura, sostituire il saldatore.



7.2 Sostituzione del cavo alimentazione elettrica su W-01/6 o W-01/8

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



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

7.3 Ordine di accessori e/o 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

Internet : www.habasis.com

Si prega di specificare chiaramente il codice delle parti ordinate.

Indicare i codici in base alle immagini del capitolo "PARTI DI RICAMBIO", 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.

7.4 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.

7.5 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di saldatura 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

| | |
|--|--|
| | <p>Habasit 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.</p> <p>Habasit provvede alla raccolta dei RAEE generati dalle proprie attività di produzione, manutenzione ed assistenza in conformità dell'art 13 della direttiva 2012/19/UE.</p> <p>La ditta Habasit, 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).</p> |
|--|--|

| | |
|--|---|
| | <p>Questa macchina è stata progettata e realizzata con materiali e componenti che possono essere riutilizzati.</p> <p>Se la demolizione viene fatta con proprio personale, occorrerà suddividere i vari componenti separandoli per tipologia.</p> <p>I RAEE devono essere raccolti separatamente (art. 3-h) e smaltiti conformemente all'art. 6 della direttiva 2012/19/UE.</p> |
|--|---|

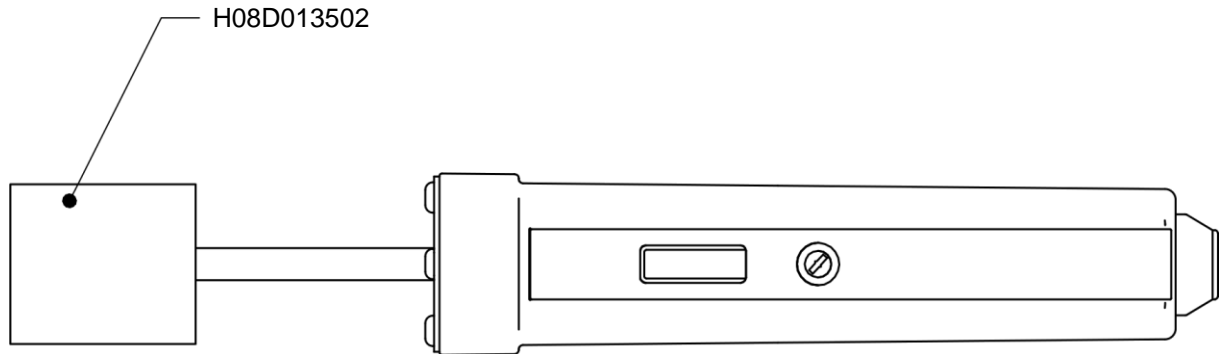


ATTENZIONE!

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.



9 Parti di ricambio



10 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
Internet : 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)



11 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 | | |
| 1. Pulizia | | | | | |
| 1.1 Pulire il dispositivo dopo l'uso, rimuovere i residui depositati | A | | | | |
| 2. Ispezionare il cavo di allacciamento | | | | | |
| 2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti | | B | | | isolamento danneggiato, raccordi difettosi |
| 3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante | | | | | |
| 3.1 Procedere come indicato nel capitolo "MANUTENZIONE". | | B | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Osservazioni e appunti:



12 A2 - Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva

Macchina tipo:

Macchina n.:

Data di messa in funzione:

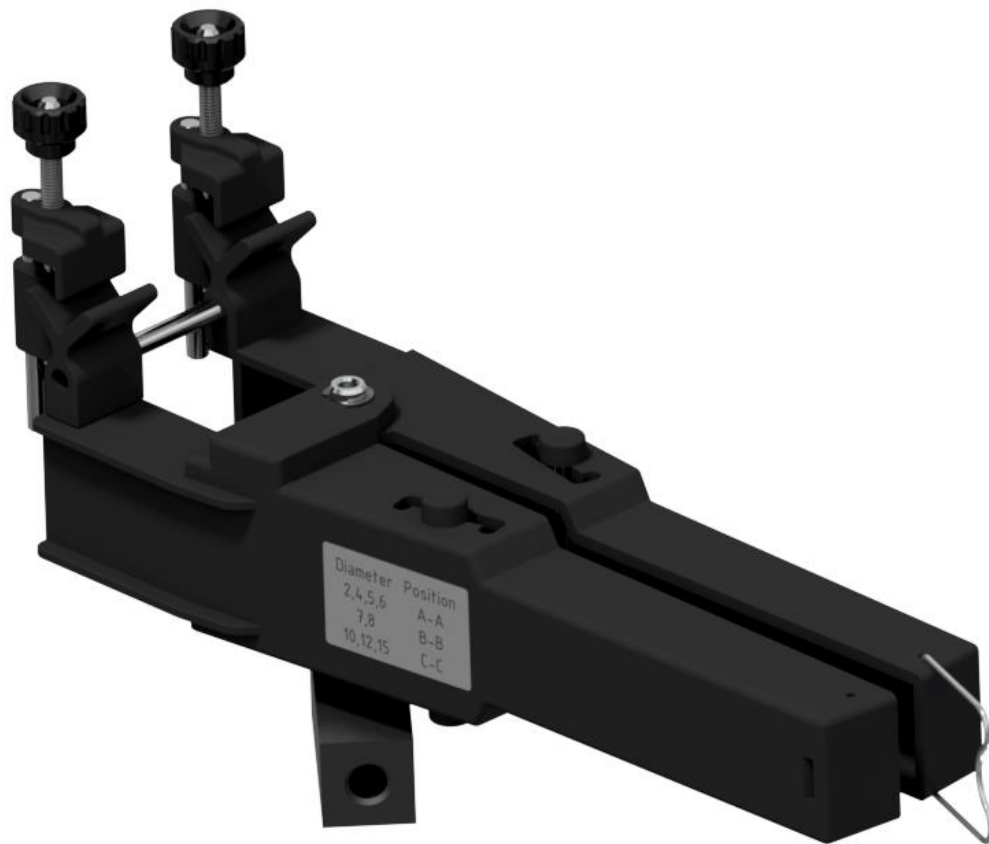
| Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati) | controllo | | | controllo | | | controllo | | | controllo | | |
|---|----------------|-------|------|----------------|-------|------|----------------|-------|------|----------------|-------|------|
| | succe- sivo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

Osservazioni, riparazioni:



CQ-01

Pinza per giunzione





SOMMARIO

| | | |
|-----------|--|-----------|
| 0 | PREMESSA | 3 |
| 1 | INFORMAZIONI GENERALI | 3 |
| 1.1 | APPLICAZIONE | 3 |
| 1.2 | INDICAZIONI DI SICUREZZA | 3 |
| 2 | DESCRIZIONE GENERALE | 5 |
| 3 | DATI TECNICI | 6 |
| 4 | MODO DI FUNZIONAMENTO | 6 |
| 5 | MESSA IN FUNZIONE INIZIALE | 6 |
| 6 | SALDATURA DI CINGHIE TONDE | 7 |
| 7 | MANUTENZIONE | 9 |
| 7.1 | ORDINE DI ACCESSORI E/O RICAMBI | 9 |
| 7.2 | GARANZIA | 10 |
| 7.3 | CONSULENZA TECNICA | 10 |
| 8 | SMANTELLAMENTO DEL PRODOTTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE | 11 |
| 9 | ACCESSORI NECESSARI | 12 |
| | TRONCHESE | 12 |
| 10 | PARTI DI RICAMBIO | 13 |
| 11 | ASSISTENZA TECNICA | 14 |



0 Premessa

La pinza per giunzione CQ-01 è un dispositivo per il posizionamento delle estremità durante la saldatura di cinghie tonde termoplastiche (Polycord).

Il suo utilizzo è previsto in combinazione con il saldatore W-01 specificatamente dedicato alla saldatura di cinghie tonde termoplastiche (Polycord).

La pinza per giunzione CQ-01 è adatto all'installazione in loco e per la fabbricazione di serie medio/piccole in officina.

1 Informazioni generali

1.1 Applicazione

La pinza per giunzione CQ-01 è stata specificatamente progettata per un posizionamento rapido e sicuro di cinghie tonde termoplastiche fino ad un diametro di 15 mm / 0,6 pollici.

| | |
|--|---|
| | <p>Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di posizionamento vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti. 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. In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore.</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>ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.</p> |
| | <p>NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.</p> |

1.2.1 Sicurezza delle 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.

1.2.2 Uso improprio

La pinza per giunzione CQ-01 è stata concepita 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.



2 Descrizione generale

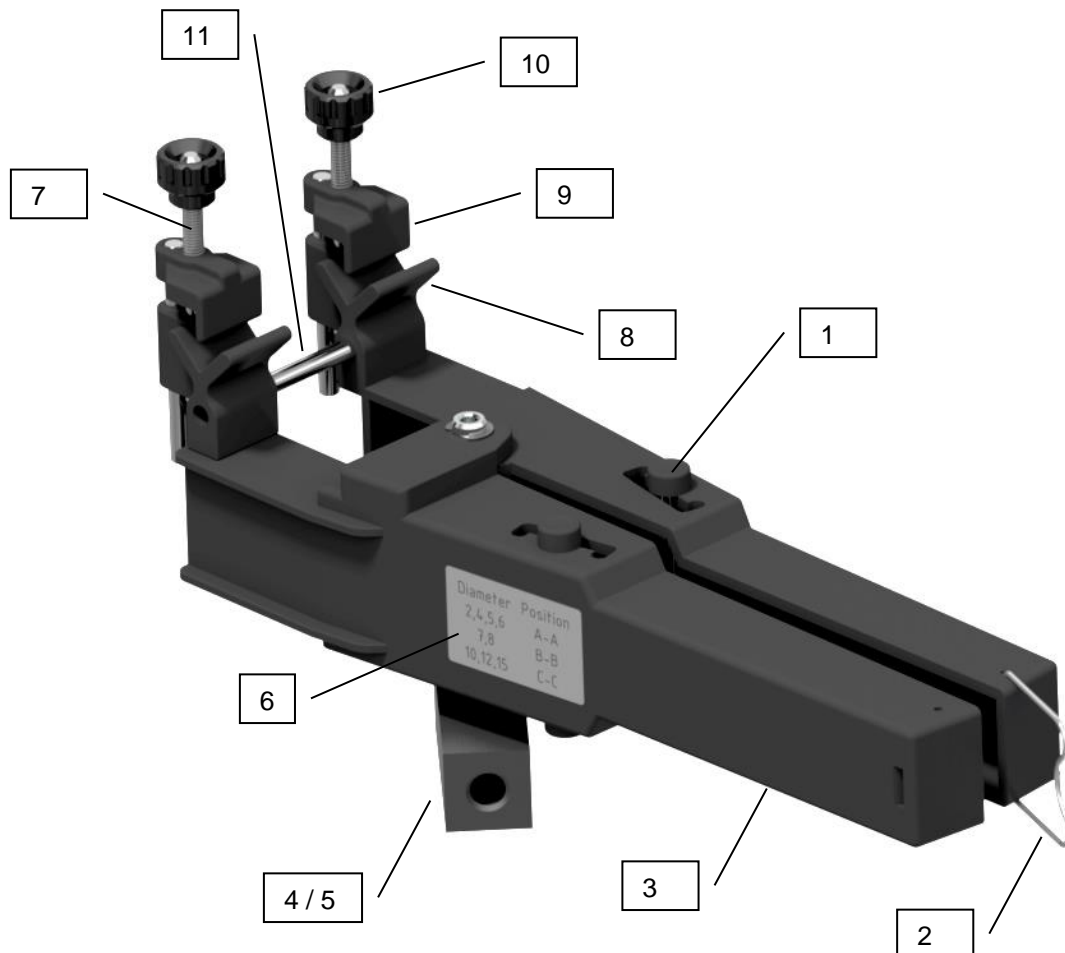


Figura 1: Vista generale

| Pos. | Descrizione |
|------|-----------------------------|
| 1 | MOLLA DI CHIUSURA |
| 2 | GANCIO DI BLOCCAGGIO |
| 3 | MANICI PINZA |
| 4 | SUPPORTO DA TAVOLO |
| 5 | MORSETTO DA TAVOLO |
| 6 | ETICHETTA ISTRUZIONI |
| 7 | VITE BLOCCAGGIO CINGHIA |
| 8 | GUIDA A V PER CINGHIA |
| 9 | CUNEO BLOCCAGGIO CINGHIA |
| 10 | MANOPOLA BLOCCAGGIO CINGHIA |
| 11 | SPINA DI ALLINEAMENTO |



3 Dati tecnici

| Caratteristiche | UM | Valore |
|--|----------|--|
| ▪ PRODUZIONE | | |
| • Diametro cinghia tonda | mm [inc] | 2±15 [0,08 ±0,6] |
| ▪ INGOMBRI | | |
| • Dimensioni (lunghezza x larghezza x altezza) | mm [inc] | 420L x 140W x 115H [16,5L x 5,5W x 4,5H] |
| ▪ PESO | | |
| • Peso | kg [lbs] | 0,68 [1,50] |

4 Modo di funzionamento

La pinza per giunzione CQ-01 funziona secondo il principio delle pinze di pressatura: per aprire le leve serrate dalla molla, premere con decisione su entrambi i manici.

All'estremità di ciascuna leva è presente un morsetto a vite che consente il bloccaggio di un'estremità della cinghia in lavorazione.

Il serraggio della pinza per giunzione è assicurato da una molla di chiusura [1], che consente la regolazione della forza applicata mediante la selezione della posizione di lavoro della molla stessa.

L'etichetta [6] posta sul manico della pinza per giunzione indica la corretta posizione della molla in funzione del diametro della cinghia in lavorazione.

Il gancio di bloccaggio [2] consente di bloccare in modo sicuro la pinza per giunzione in posizione aperta, permettendo così le operazioni di bloccaggio delle estremità della cinghia.

La pinza per giunzione CQ-01 è adatta all'utilizzo sia fisso che mobile.

Per l'utilizzo fisso è previsto l'impiego del supporto per il fissaggio al banco di lavoro. E' possibile un'efficiente produzione in serie con un numero adeguato di pinze di guida [3] e supporti da banco [4/5].

Per l'utilizzo mobile (in loco) è sufficiente assicurarsi che ci sia un adeguato spazio di manovra dell'attrezzatura per poter operare in sicurezza.

5 Messa in funzione iniziale

Controllare che la pinza si apra e chiuda correttamente e che il bloccaggio dei morsetti [9] sia efficace.

Controllare che la pinza sia pulita e priva di residui di materiale che possono inceppare il dispositivo.

Per il funzionamento stazionario, fissare il supporto da banco [4/5] al tavolo e posizionare la pinza sul supporto.

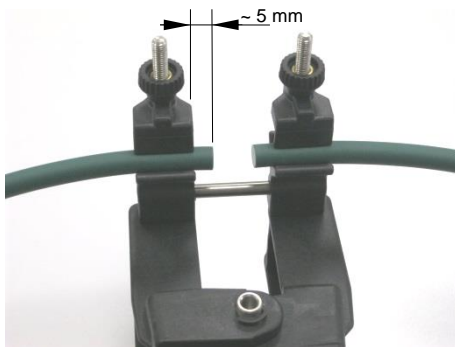


6 Saldatura di cinghie tonde

- Tagliare le estremità della cinghia tonda perpendicolari all'asse con il tool S-16 (vedi accessori disponibili). Fare riferimento alla guida Habasit per determinare lo sviluppo corretto della cinghia tonda Polycord.



- Spostare i pomelli della molla di chiusura [1] nella posizione corrispondente al range di diametri della cinghia tonda in lavorazione.
- Aprire la pinza [3] e bloccare i manici tramite il gancio di bloccaggio [2].



- Aprire i bloccaggi [9] svitando le manopole [10].
- Introdurre le estremità della cinghia lateralmente nelle guide a V [8] e bloccarle in sede facendo sporgere l'estremità di circa 5 mm / 0,2 in., in accordo con il diametro (se più grande deve sporgere un poco di più).



SUGGERIMENTO

Posizionare la cinghia tonda senza torcerla, e provare se le facce coincidono chiudendo la pinza!



- Inserire la piastrina calda del saldatore nello spazio tra le teste della cinghia tonda fissate alle guide [8].
- Liberare il gancio di bloccaggio [2] e chiudere delicatamente la pinza [3], pressando le facce della cinghia contro quelle della piastra calda.



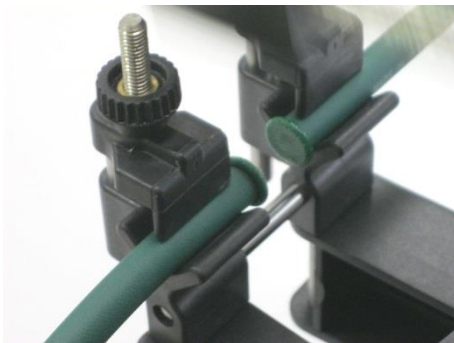
- Attendere fino a quando si forma un cordone di materiale fuso di 1-2 mm / 0,04-0,08 in., che dipende anche dal diametro della cinghia tonda.



ATTENZIONE!

Non inalare i vapori generati durante la saldatura. Eseguire la saldatura delle cinghie termoplastiche solo in presenza di un'adeguata aerazione!

L'applicazione di adeguati dispositivi di aspirazione e/o protezione individuale deve essere valutata dall'utilizzatore in base alle caratteristiche del luogo di lavoro e alla vigente legislazione locale.



- Aprire delicatamente la pinza [3] premendo sui manici.
- Togliere velocemente il saldatore.



- Chiudere velocemente la pinza [3] (mettere in contatto le due superfici fuse). La pressione di saldatura è generata dalla molla [1]. Attendere almeno 5 minuti per il raffreddamento della zona saldata.



ATTENZIONE

Non toccare le superfici calde!
Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- Aprire i morsetti [9] svitando i pomelli [10] e rimuovere la cinghia giuntata.
- Aprire la pinza [3] e chiudere il gancio di bloccaggio [2].
- Se il saldatore W-01 non è in uso, scollegarlo dalla rete elettrica
- Rimuovere la bava con coltellino affilato o tramite sbavatura con tela abrasiva



7 Manutenzione

Mantenere sempre pulito la pinza. Pulire regolarmente la piastra di riscaldamento del saldatore e rimuovere tutti i residui di materiale. Pulire la piastra di riscaldamento con un panno di cotone quando è calda.

Controllare che le pinze di guida [3] funzionino correttamente. Se necessario pulire e lubrificare leggermente il perno sull'asse e la spina di allineamento [11].

7.1 Ordine di accessori e/o 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

Internet : www.habasis.com

Si prega di specificare chiaramente il codice delle parti ordinate.

Indicare i codici in base alle immagini del capitolo "PARTI DI RICAMBIO", 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.



7.2 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.

7.3 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di posizionamento 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:

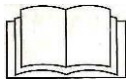
- Montaggio/smontaggio di macchine
- Montaggio/smontaggio d'impianti elettrici, pneumatici, idrici e consultazione schemi relativi.

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.



9 Accessori necessari

Tronchese

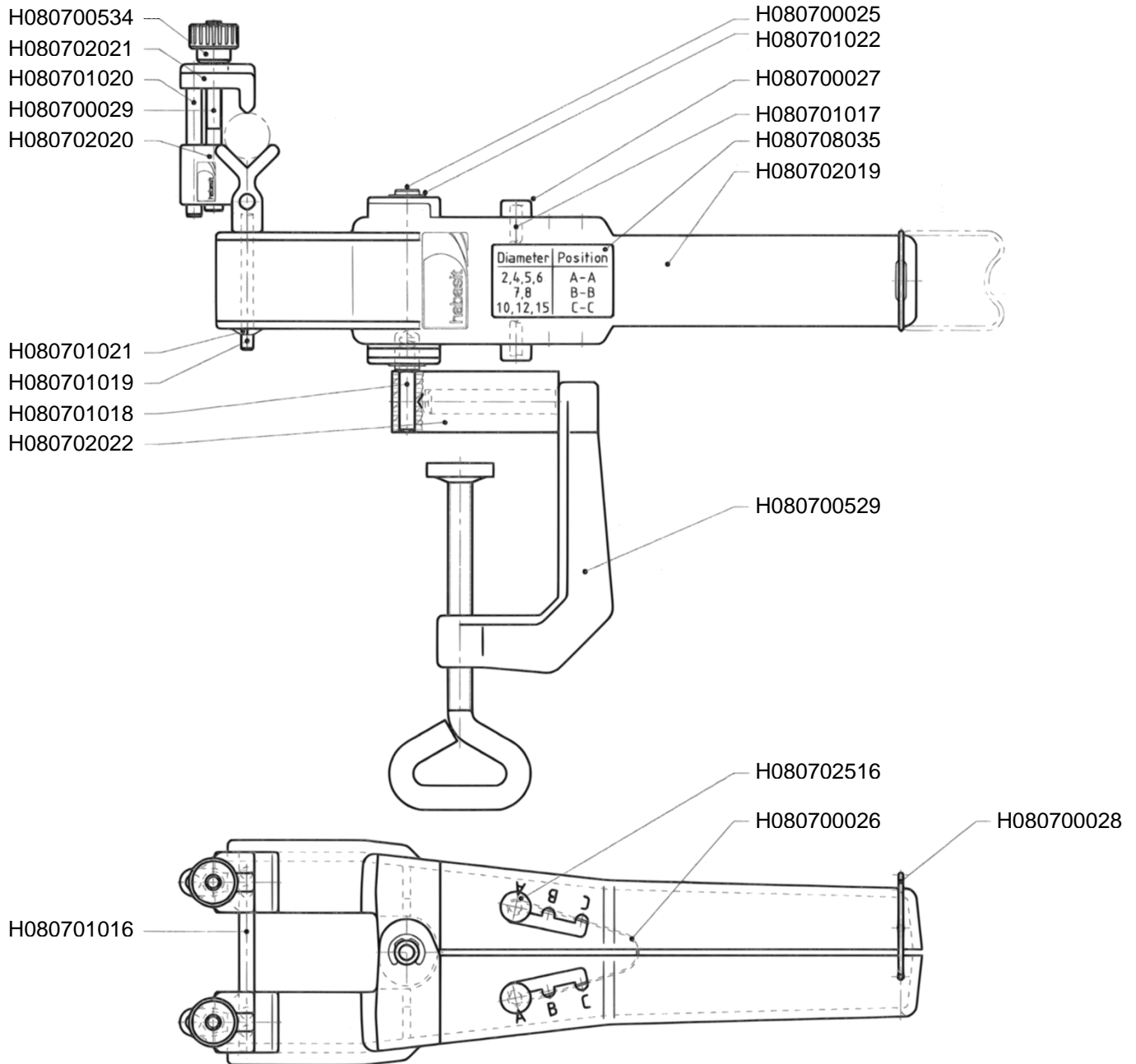
Il tronchese S-16 è uno strumento manuale per il taglio di cinghie tonde termoplastiche alla lunghezza desiderata prima che abbia luogo la procedura di giunzione Quickmelt.

Il tronchese S-16 permette di eseguire un taglio ad angolo retto preciso fino a 15 mm / 0.6 in. di diametro.





10 Parti di ricambio





11 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

Internet : 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)