



## PQ-02 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, di 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-02 MORSETTO PER GIUNZIONE**



## 0 Premessa

Il kit di saldatura PQ-02 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-02 è adatto all'installazione in loco e per la fabbricazione di serie medio/piccole in officina.

Il kit PQ-02 include:

- W-01 saldatore con tensione di alimentazione 120V o 230V + Piastra scaldante;
- CQ-02 morsetto per giunzione;

In accordo con la tensione di alimentazione elettrica del saldatore W-01 incluso, il kit PQ-02 si distingue in:

- PQ-02/6 con tensione di alimentazione 120V H088000540
- PQ-02/8 con tensione di alimentazione 230V H088000541

Q.tà	Descrizione	Codice articolo
1	W-01/6 saldatore + Piastra scaldante	H088000561
	W-01/8 saldatore + Piastra scaldante	H088000562
1	CQ-02 morsetto per giunzione	H088000476

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

<b>AVVISI DI SICUREZZA!</b> .....	<b>2</b>
<b>0 PREMESSA</b> .....	<b>4</b>
<b>1 INFORMAZIONI GENERALI</b> .....	<b>4</b>
1.1 Applicazione .....	4
1.2 Indicazioni di sicurezza .....	4
1.3 Dichiarazione CE di conformità .....	6
1.4 Targhetta CE .....	7
<b>2 DESCRIZIONE GENERALE</b> .....	<b>7</b>
<b>3 DATI TECNICI</b> .....	<b>8</b>
<b>4 MODO DI FUNZIONAMENTO</b> .....	<b>8</b>
<b>5 MESSA IN FUNZIONE INIZIALE</b> .....	<b>9</b>
<b>6 SALDATURA DI CINGHIE TONDE</b> .....	<b>10</b>
<b>7 MANUTENZIONE</b> .....	<b>10</b>
7.1 Misurazione della temperatura delle piastre nei saldatori 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
<b>8 SMANTELLAMENTO DEL PRODOTTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE</b> .....	<b>12</b>
<b>9 PARTI DI RICAMBIO</b> .....	<b>13</b>
<b>10 ASSISTENZA TECNICA</b> .....	<b>13</b>
<b>11 A1 - LISTA DI CONTROLLO DI MANUTENZIONE PREVENTIVA</b> .....	<b>14</b>
<b>12 A2 - SCHEDA RIASSUNTIVA DEGLI INTERVENTI DI MANUTENZIONE PREVENTIVA</b> .....	<b>15</b>



## 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

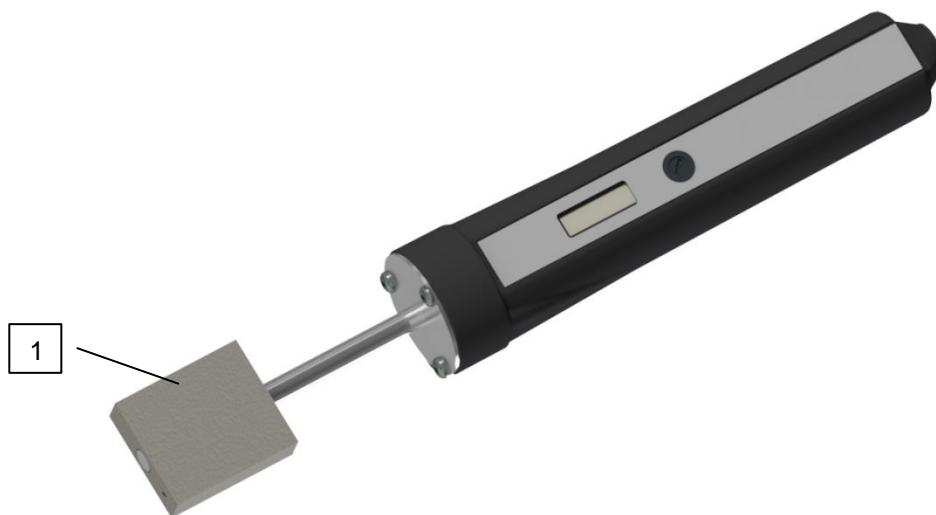


Figura 1: Vista generale

Pos.	Descrizione
1	PIASTRA SCALDANTE



### 3 Dati tecnici

Caratteristiche	UM	Valore
<b>▪ ELETTRICHE</b>		
- Alimentazione elettrica	Vac	1x230 Vac 50-60 Hz (W-01/8) 1x120 Vac 50-60 Hz (W-01/6)
- Potenza totale installata	W	70
<b>▪ PRODUZIONE</b>		
- 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
<b>▪ INGOMBRI</b>		
- Dimensioni ( <i>lunghezza x larghezza x altezza</i> )	mm [inc]	270L x 150W x 40H [10,6L x 5,9W x 1,6H]
<b>▪ PESO</b>		
- 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

Eeguire 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](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 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:

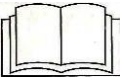
- Montaggio/smontaggio di macchine
- Montaggio/smontaggio d'impianti elettrici, pneumatici, idrici e consultazione schemi relativi.


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>
---	---

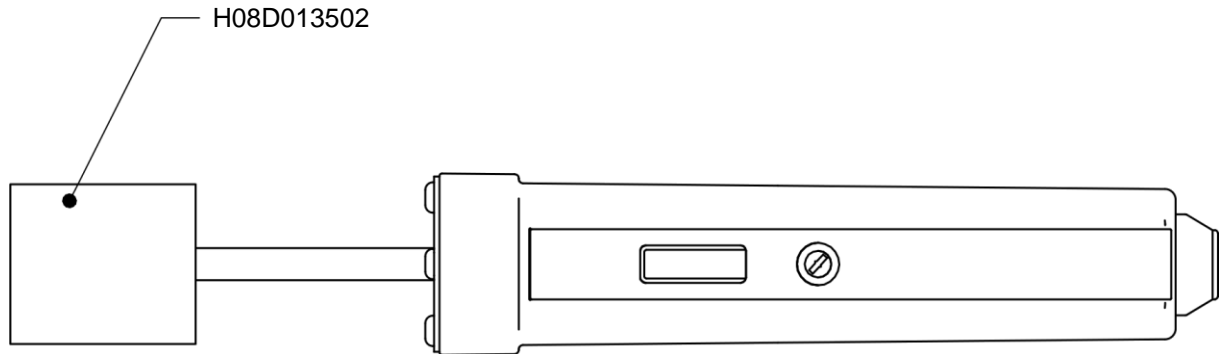


### ATTENZIONE!

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](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)



## 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		
<b>1. Pulizia</b>					
1.1 Pulire il dispositivo 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 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 successivo			eseguito			controllo successivo			eseguito			controllo successivo			eseguito		
	visto	data		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data	
2.1 Controllare eventuali danni del cavo																		
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante																		

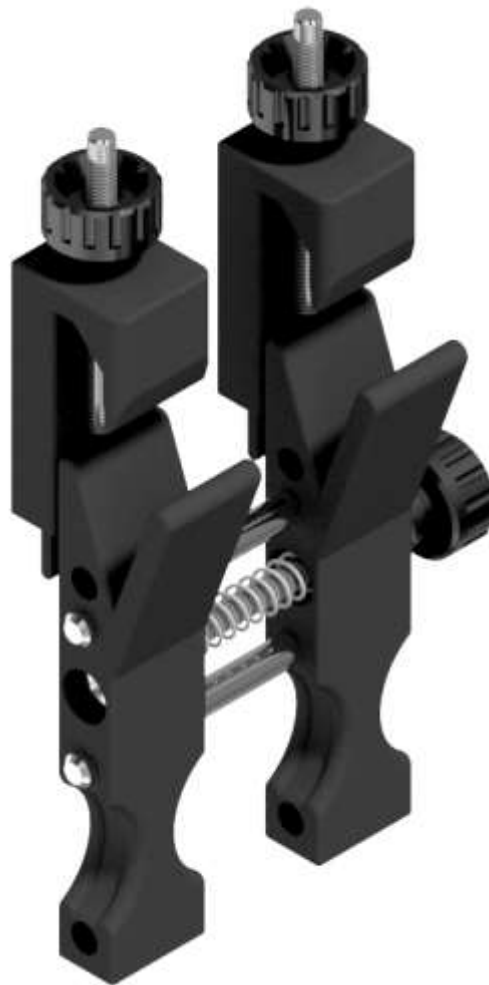
Osservazioni, riparazioni:





## CQ-02

# Morsetto per giunzione





## 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
<b>2</b>	<b>DESCRIZIONE GENERALE</b>	<b>5</b>
<b>3</b>	<b>DATI TECNICI</b>	<b>6</b>
<b>4</b>	<b>MODO DI FUNZIONAMENTO</b>	<b>6</b>
<b>5</b>	<b>MESSA IN FUNZIONE INIZIALE</b>	<b>6</b>
<b>6</b>	<b>SALDATURA DI CINGHIE TONDE</b>	<b>7</b>
<b>7</b>	<b>MANUTENZIONE</b>	<b>9</b>
7.1	ORDINE DI ACCESSORI E/O RICAMBI	9
7.2	GARANZIA	9
7.3	CONSULENZA TECNICA	10
<b>8</b>	<b>SMANTELLAMENTO DEL PRODOTTO E RELATIVA ROTTAMAZIONE</b>	<b>11</b>
<b>9</b>	<b>ACCESSORI NECESSARI</b>	<b>12</b>
	TRONCHESE	12
<b>10</b>	<b>PARTI DI RICAMBIO</b>	<b>13</b>
<b>11</b>	<b>ASSISTENZA TECNICA</b>	<b>14</b>



## 0 Premessa

Il morsetto per giunzione CQ-02 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).

Il morsetto per giunzione CQ-02 è adatto all'installazione in loco e per la fabbricazione di serie medio/piccole in officina.

## 1 Informazioni generali

### 1.1 Applicazione

Il morsetto per giunzione CQ-02 è stato specificatamente progettato 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><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 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

Il morsetto per giunzione CQ-02 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.



## 2 Descrizione generale

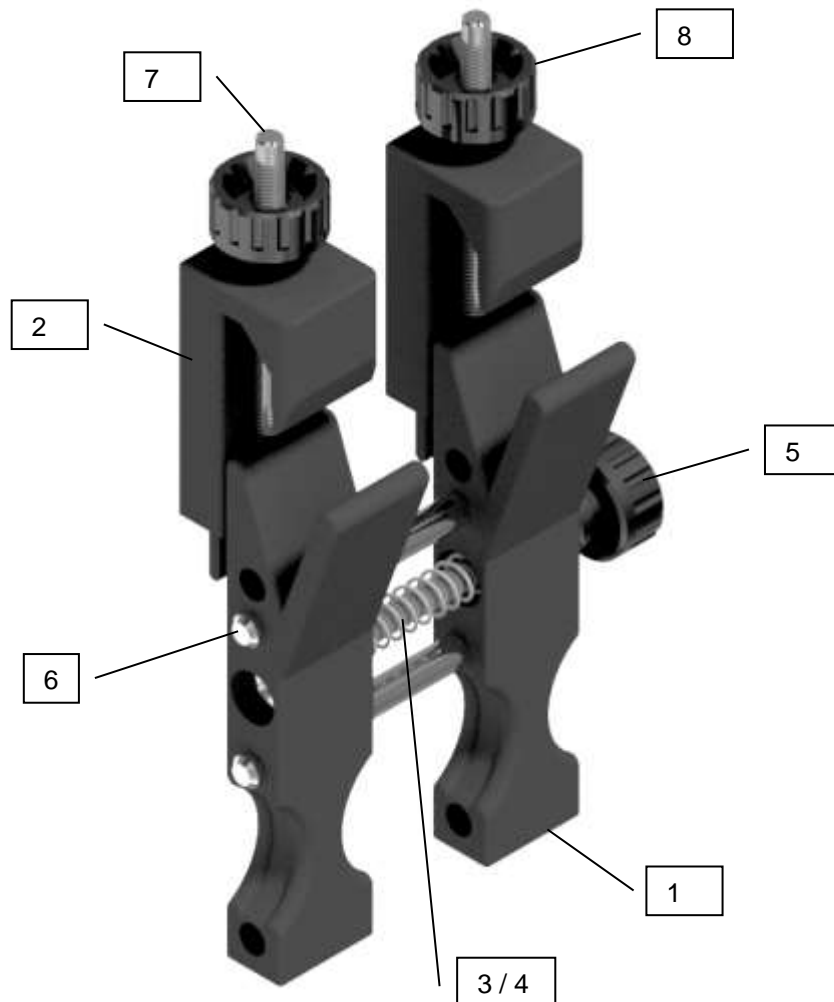


Figura 1: Vista generale

Pos.	Descrizione
1	GUIDA A V PER CINGHIA
2	CUNEO BLOCCAGGIO CINGHIA
3	VITE CHIUSURA ASTE
4	MOLLA DI CONTRASTO
5	MANOPOLA DI TENSIONAMENTO
6	SPINE DI GUIDA
7	VITE BLOCCAGGIO CINGHIA
8	MANOPOLA BLOCCAGGIO CINGHIA



### 3 Dati tecnici

Caratteristiche	UM	Valore
▪ <b>PRODUZIONE</b>		
• Diametro cinghia tonda	mm [inc]	2±15 [0,08 ±0,6]
▪ <b>INGOMBRI</b>		
• Dimensioni ( <i>lunghezza x larghezza x altezza</i> )	mm [inc]	160L x 90W x 35H [6,30L x 3,54W x 1,38H]
▪ <b>PESO</b>		
• Peso	kg [lbs]	0,18 [0,40]

### 4 Modo di funzionamento

Il morsetto per giunzione CQ-02 funziona secondo il principio del tenditore a vite: per aprire le aste, svitare la manopola di tensionamento (serraggio).

All'estremità di ciascuna asta è presente una staffa che consente il bloccaggio di un'estremità della cinghia in lavorazione.

Il serraggio del morsetto per giunzione è assicurato dalla manopola di tensionamento [5], che consente la regolazione della forza applicata mediante il serraggio della stessa sulla vite di chiusura.

Il morsetto per giunzione CQ-02 è adatta all'utilizzo sia fisso che mobile.

Per l'utilizzo fisso è sufficiente disporre di un piano di lavoro stabile su cui posizionare il dorso del dispositivo. 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 il morsetto si apra e chiuda correttamente e che il bloccaggio delle staffe [2] sia efficace.

Controllare che il morsetto sia pulito e privo di residui di materiale che possono inceppare il dispositivo.

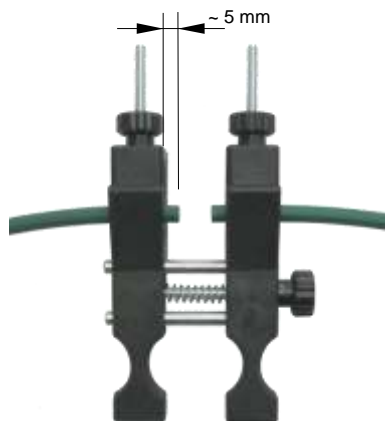


## 6 Saldatura di cinghie tonde

- 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.



- Aprire le aste [1] svitando la manopola di tensionamento



- Aprire i morsetti [2] svitando le manopole [8].
- Introdurre le estremità della cinghia lateralmente nelle guide a V [1] 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 il morsetto!



- Inserire la piastrina calda del saldatore nello spazio tra le teste della cinghia tonda fissate alle guide [1].
- Stringere le aste 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.

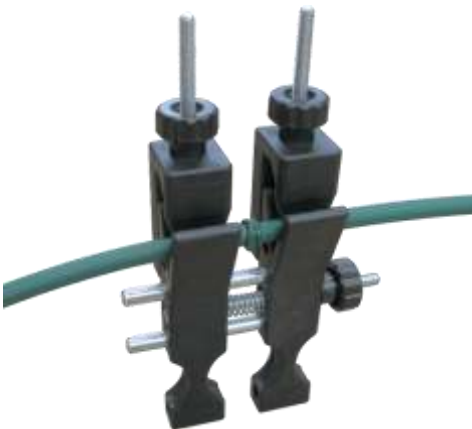


**ATTENZIONE!**

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 le aste [1] svitando leggermente la manopola di tensionamento.
- Togliere velocemente il saldatore.



- Chiudere velocemente le aste [1] (mettere in contatto le due superfici fuse). La pressione di saldatura e generata dalla manopola di tensionamento [5]. 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 [2] svitando I pomelli [8] e rimuovere la cinghia giuntata.
- 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 il morsetto. 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 aste di posizionamento [1] e i morsetti di bloccaggio [2] funzionino correttamente. Se necessario pulire e lubrificare leggermente le spine di guida [6].

### 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](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 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:

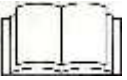
- Montaggio/smontaggio di macchine
- Montaggio/smontaggio d'impianti elettrici, pneumatici, idrici e consultazione schemi relativi.


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

	<p>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.</p> <p>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.</p> <p>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).</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 Accessori necessari

### Tronchese

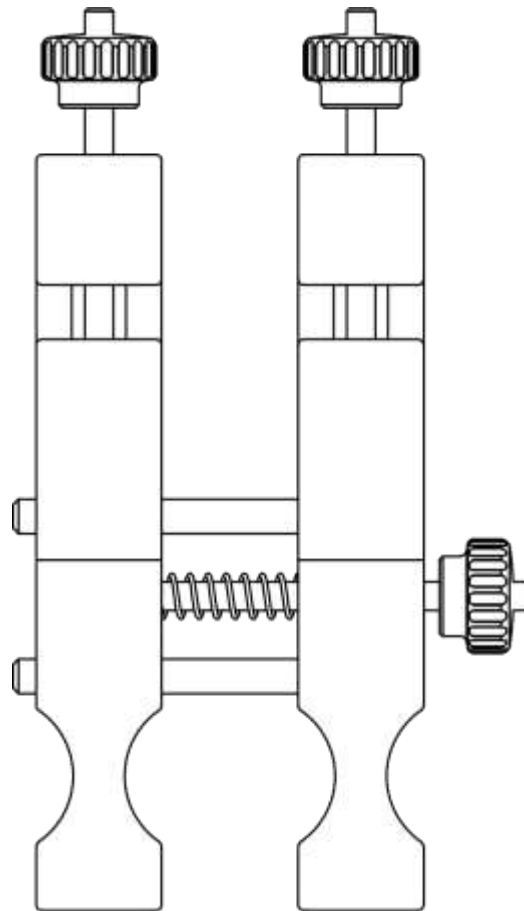
Il tronchese S-16 è uno strumento manuale per il taglio di cinghie tonde termoplastiche alla lunghezza desiderata prima che abbia luogo la procedura di giunzione Quickmelt.

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



H088000476 CQ-02



## 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](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)