

PQ-1303

Pressa a caldo con raffreddamento ad aria Per sistema di giunzione Quickmelt Cleandrive™



La PQ-1303 è una pressa per giunzioni a caldo
Per nastri della serie Habasis Cleandrive™

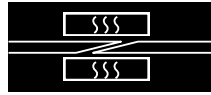


SOMMARIO

0	PREMESSA	4
1	IDENTIFICAZIONE DELLA MACCHINA	5
1.1	SISTEMA DI DESIGNAZIONE DELLE PRESSE SERIE PQ-1303	5
1.2	TARGHETTA DI IDENTIFICAZIONE E DI MARCATURA CE	5
2	NORME GENERALI DI SICUREZZA E PREVENZIONE INFORTUNI	7
2.1	TARGHETTE DI SEGNALAZIONE	8
2.2	TARGHETTE DI INFORMAZIONE.....	8
2.3	TARGHETTE DI DIVIETO, OBBLIGO, PERICOLO	8
3	CONDIZIONI DI UTILIZZO	9
3.1	IMPIEGHI DELLA MACCHINA - USO PREVISTO	9
3.2	IMPIEGHI DELLA MACCHINA - USO SCORRETTO.....	9
3.3	PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO DELLA PRESSA.....	9
3.4	RIFERIMENTI E NORMATIVE	10
3.4.1	<i>Directive comunitarie applicate</i>	10
3.5	GARANZIA	10
4	INFORMAZIONI PER LA SICUREZZA	11
4.1	FORMAZIONE DEL PERSONALE	11
4.2	POSIZIONE DEI SEGNALI ADESIVI DI SICUREZZA SULLA MACCHINA.....	11
5	RISCHI RESIDUI	12
5.1	RISCHIO ELETTRICO.....	12
5.2	RISCHIO MECCANICO	12
5.3	RISCHIO DI SCHIACCIAMENTO	12
5.4	RISCHIO DI USTIONE	12
6	DESCRIZIONE GENERALE DELLA PRESSA	13
6.1	VISTA COMPLESSIVA PRESSA SERIE PQ-1303	13
6.2	CONFIGURAZIONE DEL KIT OPERATIVO PER GIUNZIONE A CALDO NASTRI TRASPORTATORI	14
6.3	MATERIALI CHE DEVONO COMPORRE IL KIT DI LAVORO	14
6.4	CODICI PRODOTTO PQ-1303 CLEANDRIVE™ TOOLKIT.....	14
6.5	SPECIFICHE TECNICHE PRESSA PQ-1303.....	15
6.6	ACCESSORI E COMPLEMENTI PER LA PRESSA	16
6.6.1	<i>Unità di regolazione PFR-101</i>	16
6.6.2	<i>Tabella comandi e rispettiva funzione</i>	16
6.7	FUNZIONAMENTO DELL'UNITÀ DI REGOLAZIONE	17
	<i>Immissione dei parametri di giunzione</i>	17
	<i>Esecuzione del ciclo di saldatura</i>	17
6.8	INTERRUZIONE DEL CICLO DI SALDATURA	18
6.9	PARAMETRIZZAZIONE DELL'UNITÀ	19
6.10	LISTA DI PARAMETRI ACCESSIBILI DALL'UTENTE	20
6.11	APPARECCHIATURE PER UTILIZZO CON SERIE PRESSE PQ-1303	21
7	MOVIMENTAZIONI	22
7.1	IMBALLAGGIO E TRASPORTO.....	22
7.2	MOVIMENTAZIONE, PUNTI DI SOLLEVAMENTO.....	22
8	MESSA IN SERVIZIO	23
8.1	RICEZIONE DELLA PRESSA	23
8.2	DANNEGGIAMENTO DURANTE IL TRASPORTO	24
8.3	MESSA IN SITO	24



8.3.1	Controllo preliminare	24
8.3.2	Posizionamento	24
9	COLLEGAMENTI DI SERVIZIO	25
9.1.1	Allacciamento alimentazione elettrica e connessione all'unità di regolazione	25
9.1.2	Allacciamento Pompa manuale per gonfiaggio cuscino	26
	MESSA IN FUNZIONE	27
10	USO DELLA MACCHINA	28
10.1	NOTE GENERALI	28
10.2	MOVIMENTAZIONE	28
10.3	MOVIMENTAZIONE IN ESERCIZIO	28
11	CICLO DI LAVORO	29
11.1	PREDISPOSIZIONE DELLA PRESSA IN MODALITÀ GIUNZIONE NASTRO O APPLICAZIONE GRAFFE "MECHANICAL LACING"	29
11.2	PREPARAZIONE DELLE ESTREMITÀ DEL NASTRO DA SALDARE	30
11.3	GIUNZIONE DI UN NASTRO CHIUSO AD ANELLO	31
11.4	GIUNZIONE DELLE GRAFFE TIPO "MECHANICAL LACING"	33
11.5	PRESSATURA A CALDO CON APPLICAZIONE GRAFFE TIPO "MECHANICAL LACING"	34
12	MANUTENZIONE	37
12.1	MANUTENZIONE ORDINARIA	37
12.2	PULIZIA DELLA PRESSA	37
12.2.1	Operazioni preliminari: isolamento delle fonti di energia	37
12.2.2	Prescrizioni di pulizia	37
12.3	MISURAZIONE DELLA TEMPERATURA DELLE PIASTRE RISCALDANTI	39
13	PROBLEMI, CAUSE E RIMEDI	40
13.1	RICERCA GUASTI	40
13.2	MANUTENZIONE STRAORDINARIA	40
14	SMANTELLAMENTO E ROTTAMAZIONE	41
14.1	STOCCAGGIO	43
14.2	CONDIZIONI AMBIENTALI D'IMMAGAZZINAMENTO	43
15	MANUALE RICAMBI E SCHEMI MACCHINA	44
15.1	DIMENSIONI	44
15.2	H08D005402 – GRUPPO TRAVE SUPERIORE	45
15.3	H08D005406 – GRUPPO PIASTRA INFERIORE DI SALDATURA	46
15.4	H08D005403 – GRUPPO TRAVE INFERIORE	47
15.5	H08D005405 – GRUPPO CUSCINO PRESSORE	48
16	SCHEMA ELETTRICO	49
	RISCALDATORI E SENSORE	50



0 Premessa

Questo manuale contiene le istruzioni per la movimentazione, l'installazione, l'uso e la manutenzione della pressa a caldo per nastri serie Cleandrive™

PQ-1303

Sono inoltre indicate le parti che possono essere fornite come ricambio.

Habasit Vi ringrazia per l'acquisto di una pressa PQ-1303.

Se trattata con cura la pressa PQ-1303 sarà in grado di garantire affidabilità e qualità delle giunzioni per molti anni.

Con la sigla PQ-1303 si intende identificare la pressa con raffreddamento ad aria per giunzione tramite termofusione di nastri trasportatori in materiale poliuretano termoplastico della serie Cleandrive™.



L'osservanza delle istruzioni contenute nel presente manuale, consente di operare durante le fasi di: movimentazione, installazione, uso e manutenzione in condizioni di sicurezza garantendo nel contempo il regolare funzionamento e l'economia della macchina. La HABASIT Italiana S.p.A. declina ogni responsabilità per danni conseguenti a negligenza o alla mancata osservanza di queste istruzioni.



1 Identificazione della macchina

Macchina	Pressa a caldo
Serie	PQ-1303
Matricola	Vedere targhetta sul corpo pressa
Anno costruzione	Vedere targhetta sul corpo pressa

1.1 Sistema di designazione delle presse serie PQ-1303

Le presse della serie PQ-1303 possono essere ordinate in due combinazioni, a seconda dell'utilizzo desiderato.

Per un corretto ordine, riferirsi alla seguente tabella di designazione:

<i>P</i>	Pressa per giunzioni a caldo
<i>Q</i>	Processo di saldatura Quickmelt
-	Segno di interruzione
<i>1303</i>	Larghezza massima del nastro: 52" (1350mm) – serie 03
/	Segno di interruzione
<i>6 or 8</i>	6: voltaggio 120V monofase 8: voltaggio 230V monofase

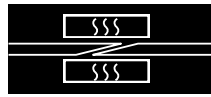
1.2 Targhetta di identificazione e di marcatura CE

Sulla macchina è stata apposta la seguente targhetta di riconoscimento (FACSIMILE):



Detta targhetta NON DEVE ESSERE RIMOSSA per qualsiasi motivo. In caso di danneggiamento deve esserne richiesto il duplicato.

In caso di necessità, per richiesta di intervento di assistenza o per la fornitura di ricambistica debbono essere citati i dati ivi riportati.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE



Noi We

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

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità *declare under our sole responsibility*
che l'apparecchiatura tipo: *that the device type:*

Saldatrice manuale "butt end" per Cleandrive™ "butt end" welding machine

Modello: *Series:*

PQ-1303/6 – PQ-1303/8

Matricola: *Serial Number:*

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

2006/95/CE

Direttiva Bassa Tensione *Low Voltage Directive*

2004/108/CE

Direttiva Compatibilità Elettromagnetica *Electromagnetic Compatibility Directive*

ed è conforme alle disposizioni delle seguenti norme *and is in conformance with the rules of the*
armonizzate: *following harmonized standard:*

UNI EN ISO 12100/2010

CEI EN 60204-1/2006

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

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

Cordignano,

Il Direttore Generale
General Manager

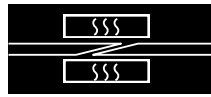
Ugo Passadore

Il Responsabile del Fascicolo Tecnico
Technical File Manager

Matteo Mapelli

.....

.....



2 Norme generali di sicurezza e prevenzione infortuni

PRESTARE PARTICOLARE ATTENZIONE AI SEGNALI DI PERICOLO RIPORTATI IN QUESTO MANUALE.

I SEGNALI DI PERICOLO SONO DI 3 LIVELLI:



PERICOLO!

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non sono correttamente eseguite, l'operatore è sottoposto a rischi che potrebbero recare danni o lesioni con conseguenze anche gravi per la sua salute.



AVVERTENZA

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non vengono correttamente eseguite, l'operatore è soggetto a possibili rischi, anche se di entità limitata.

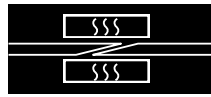


CAUTELA

Questo segnale avverte che, se le operazioni descritte non vengono correttamente eseguite, può conseguire un danno alla macchina.



Prima di utilizzare la macchina leggere attentamente le istruzioni riportate sul presente manuale



2.1 Targhette di segnalazione

Sulla macchina sono presenti le seguenti targhette che hanno il significato seguente:

2.2 Targhette di informazione

- Prima di operare leggere attentamente le istruzioni riportate sul presente manuale



2.3 Targhette di divieto, obbligo, pericolo

- Divieto

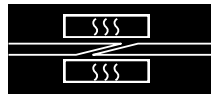
Vietato rimuovere i dispositivi di sicurezza	Divieto di operare su organi in moto

- Obbligo di utilizzare dispositivi di protezione individuali

Guanti	Scarpe	Mascherina	Tuta	Occhiali

- Pericolo

Vietato eseguire lavori su parti sotto tensione	Pericolo di schiacciamento delle mani	Pericolo di scottatura



3 Condizioni di utilizzo

3.1 Impieghi della macchina - uso previsto

La gamma di presse della serie PQ-1303 è stata sviluppata per la giunzione a caldo di nastri di trasporto della serie Habasit Cleandrive™.

Essa è stata sviluppata esclusivamente per le applicazioni qui descritte. Non sono ammesse applicazioni diverse o inopportune. Habasit non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze riconducibili a simili applicazioni. La gamma di pressa della serie PQ-1303 è stata prodotta a regola d'arte e in conformità con le prescrizioni CE sulla sicurezza. Si presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione, nonché di esercizio, vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni per l'uso non possono coprire tutti i possibili aspetti del funzionamento, della manutenzione e della riparazione. Le indicazioni qui fornite riguardano l'uso regolamentare della macchina da parte di personale qualificato. In caso di dubbi o di necessità di informazioni più dettagliate, rivolgersi sempre al produttore.

3.2 Impieghi della macchina - uso scorretto

Usò scorretto ma ragionevolmente prevedibile è: lavorazione di materiali diversi da quelli previsti da Habasit, lavorazioni di cinghie e/o nastri con sezione non prevista, uso di punzoni di fabbricazione impropria, sostituzione di componenti o pezzi diversi da quelli specificati.



AVVERTENZA

La pressa a caldo **PQ-1303** è stata progettata, dimensionata e costruita unicamente per l'uso precedentemente descritto. Qualsiasi altro uso non è conforme e non corrisponde a quanto indicato nel presente manuale; esso può comportare il danneggiamento della macchina precludendo così il rispetto delle condizioni tecniche per cui la macchina stessa è stata progettata e costruita, con conseguente possibile modifica delle caratteristiche produttive e di sicurezza.

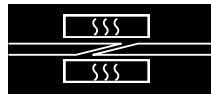
Il costruttore non risponde per danni a persone e/o cose derivanti da uso non previsto.

3.3 Principio di funzionamento della pressa

Le piastre riscaldanti sono riscaldate ognuna da due resistenze elettriche tubolari. In ogni piastra riscaldante è previsto un sensore di temperatura (sensore NTC), che misura la temperatura della piastra e trasmette il valore alla unità di regolazione PFR-101.

Il sistema di pressione tramite il cuscino in gomma determina una distribuzione uniforme della pressione sull'intera lunghezza della pressa.

Il ciclo di raffreddamento della pressa avviene tramite lo scambio di calore con un dissipatore, a sua volta raffreddato da delle ventole, posizionate sulla parte superiore del dissipatore.



3.4 Riferimenti e Normative

3.4.1 Direttive comunitarie applicate

- Direttiva 2006/42/EC nota come "Direttiva macchine"
- Direttiva 2006/95/EC nota come "Direttiva bassa tensione"
- Direttiva 2004/108/EC per il ravvicinamento delle legislazioni degli stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica
- Questa macchina è stata costruita in uno stato appartenente alla Comunità Europea, pertanto risponde ai requisiti di sicurezza della direttiva 2006/42/EC.

Tale conformità è certificata e sulla macchina è presente la marcatura CE che ne notifica l'ottemperanza.

- Direttive Comunitarie Concernenti La Sicurezza Sul Posto Di Lavoro
- Direttiva CEE n. 89/391 relativa al miglioramento della sicurezza e della salute dei lavoratori durante il lavoro, con annesse direttive particolari CEE n. 89/654 e n. 89/655
- Direttiva 92/58/CEE sulla segnaletica di sicurezza sul posto di lavoro
- Direttive Comunitarie Concernenti La Protezione Individuale
- Direttive 93/68/CEE, 93/95/CEE e 96/58/CEE relative all'uso dei dispositivi di protezione individuale
- Direttive comunitarie concernenti la protezione dell'ambiente
- Direttiva 91/56/CEE relativa allo smaltimento dei rifiuti
- Direttive 91/689/CEE e 94/62/CEE relativa allo smaltimento dei rifiuti tossici e nocivi.

3.5 Garanzia

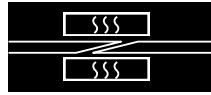


AVVERTENZA

La pressa a caldo **PQ-1303** è garantita contro i difetti di costruzione per un periodo di 12 mesi dalla data di acquisto.

La garanzia decade per un uso non conforme o diverso da quello previsto o illustrato nel presente manuale.

CATTIVO USO, NEGLIGENZA, ALIMENTAZIONE CON TENSIONI DIVERSE O TENTATIVI DI RIPARAZIONE O MODIFICA DA PARTE DI PERSONALE NON AUTORIZZATO, FANNO DECADERE LE CONDIZIONI DI GARANZIA.



4 Informazioni per la sicurezza

4.1 Formazione del personale

Per poter condurre questa macchina è necessario che l'operatore possieda un minimo di cultura di base, abbia già lavorato in precedenza su macchine utensili, meglio se simili a questa. Habasis Italiana è disponibile per l'addestramento di operatori presso i propri stabilimenti.



ATTENZIONE!

L'operatore alla macchina deve essere un lavoratore di comprovata capacità.

Il titolare dell'impianto e/o il responsabile di stabilimento devono fornire allo stesso tutte le informazioni e gli aiuti necessari alla salvaguardia della sua salute fisica.

All'operatore dovrà essere consegnata copia del presente manuale e dovrà essere accertato che lo stesso ne abbia presa visione e che quindi conosca come condurre in sicurezza la macchina.

4.2 Posizione dei segnali adesivi di sicurezza sulla macchina



AVVERTENZA

Sulla macchina sono stati applicati opportuni segnali adesivi di sicurezza. Ogni operatore deve prenderne visione e saper riconoscere i significati dei simboli riportati (vedi al proposito anche il paragrafo "Targhette di segnalazione").



AVVERTENZA

I SEGNALE ADESIVI NON DEVONO ESSERE RIMOSSI, MANOMESSI O DISTRUTTI. E' FATTO OBBLIGO AL TITOLARE DELL'IMPIANTO DI PROVVEDERE ALLA LORO SOSTITUZIONE NEL CASO CHE GLI STESSI FOSSERO DETERIORATI O ILLEGGIBILI.



5 Rischi residui

Nonostante le attenzioni prestate nella progettazione e gli accorgimenti adottati nella costruzione, la macchina oggetto della fornitura presenta i rischi residui di seguito descritti.

5.1 Rischio elettrico

La macchina è corredata di un quadro elettrico e componenti elettrici cablati: durante le fasi di montaggio, uso e manutenzione queste apparecchiature possono rappresentare un pericolo di elettrocuzione nel caso di guasto dell'isolamento elettrico dei componenti o dei cavi di cablaggio.



PERICOLO!

Le operazioni di collegamento elettrico debbono essere eseguite da personale specializzato.

5.2 Rischio meccanico

Durante le fasi di trasporto, installazione, manutenzione e smantellamento della macchina esiste il pericolo che l'operatore riceva urti dalle masse movimentate.



PERICOLO!

Prestare attenzione durante le fasi di trasporto, installazione, manutenzione e smantellamento ed utilizzare i DPI prescritti (casco, guanti, scarpe).

5.3 Rischio di schiacciamento

Durante le fasi di installazione, uso, manutenzione e smontaggio della pressa esiste per l'operatore il pericolo di schiacciamento delle mani, tra la parte superiore ed inferiore della pressa, o del piede causa caduta della pressa.



PERICOLO!

Prestare attenzione durante le fasi di installazione, uso, manutenzione e smontaggio ed utilizzare i DPI prescritti (casco, guanti, scarpe).

5.4 Rischio di ustione

Durante l'uso, le superfici della pressa a contatto con il pacco-nastro e alcune aree superficiali esterne, sono calde e possono scottare l'operatore che deve usare la macchina. Questo pericolo può presentarsi anche durante le operazioni di manutenzione.



PERICOLO!

Prestare attenzione durante le fasi di installazione, uso, manutenzione e smontaggio ed utilizzare i DPI prescritti (guanti).

6 Descrizione generale della pressa

6.1 Vista complessiva pressa serie PQ-1303




FIG. 2 –PQ-1303 VISTA GENERALE

Posizione	Descrizione
1	Trave superiore pressa
2	Piastra di saldatura inferiore
3	Connettore alimentazione piastra superiore
4	Unità di regolazione PFR-101
5	Bloccaggi nastro
6	Pomelli e viti chiusura pressa



6.2 Configurazione del kit operativo per giunzione a caldo nastri trasportatori

La Pressa PQ-1303 necessita per poter funzionare di una unità di regolazione PFR-101 collegata ad essa. La pressa di per sé non può funzionare senza questo accessorio.

	<p>PFR-101/6 1x120V – art No. H080709574</p> <p>PFR-101/8 1x230V – art No. H080709575</p>
<p><i>Unità di regolazione PFR-101</i></p>	

Habasis Italiana S.p.A. garantisce il corretto funzionamento della pressa solo se corredata dagli accessori originali e raccomandati. Un elenco dei kit di lavoro ordinabili si trova nel paragrafo seguente.

6.3 Materiali che devono comporre il kit di lavoro

- n° 1 pressa a caldo PQ-1303 con manuale d'uso;
- n° 1 unità di regolazione della serie PFR-101 con funzione gestione automatica del processo;
- n° 1 pompa manuale per gonfiaggio cuscino;
- n° 1 righello per taglio testate nastro a misura per la saldatura, con cutter;
- N°1 kit materiale di consumo: rotolo carta per saldatura e rotolo nastro teflon adesivo;
- N°1 flight case per il trasporto.

6.4 Codici prodotto PQ-1303 Cleandrive™ toolkit

Codice Habasis	Nome del kit	Descrizione	Composizione del kit
H088000456	PQ-1303/6 1x120V	Mobile Kit PQ-1303 1x120V	Pressa PQ-1303/6 Unità di regolazione PFR-101/6 1x120V Pompa manuale Righello di taglio con taglierino Kit accessori (carta silic, striscia teflon) Flight case
H088000457	PQ-1303/8 1x230V	Mobile Kit PQ603 1x230V	Pressa PQ-1303/8 Unità di regolazione PFR-101/8 1x230V Pompa manuale Righello di taglio con taglierino Kit accessori (carta silic, striscia teflon) Flightcase



6.5 Specifiche tecniche pressa PQ-1303

Caratteristiche	UM	Valore
▪ PNEUMATICHE		
Pressione massima di lavoro	bar /psi	2.5 ±0.2 / 36.26 ±2.9
Attacco di alimentazione aria	-	Attacco rapido Schrader
▪ PRODUZIONE		
Temperatura massima di lavoro	°C / °F	199 / 390
Intervallo di temperatura	°C / °F	+2 -4 / +3.6 -7.2
Scostamento massimo dalla temperatura nominale	°C / °F	±3 / ±3.6
Tempo medio di riscaldamento a 180°C	min	3 (230 V) 4 (120 V)
Tempo di raffreddamento da 180°C a 60°C	min	20
Temperatura ambiente ammessa	°C / °F	15 ÷ 38 / 59 ÷ 100.4
Grado di umidità relativa ammesso	%	45 ÷ 70
▪ RUMOROSITA'		
- Leq (a 1 m) - a vuoto	dB(A)	< 70

Per informazioni e richieste rivolgersi a:

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

Il Customer Care di Habasis Italiana vi fornirà anche tutte le indicazioni in merito ai kit di lavoro disponibili.



6.6 Accessori e complementi per la pressa

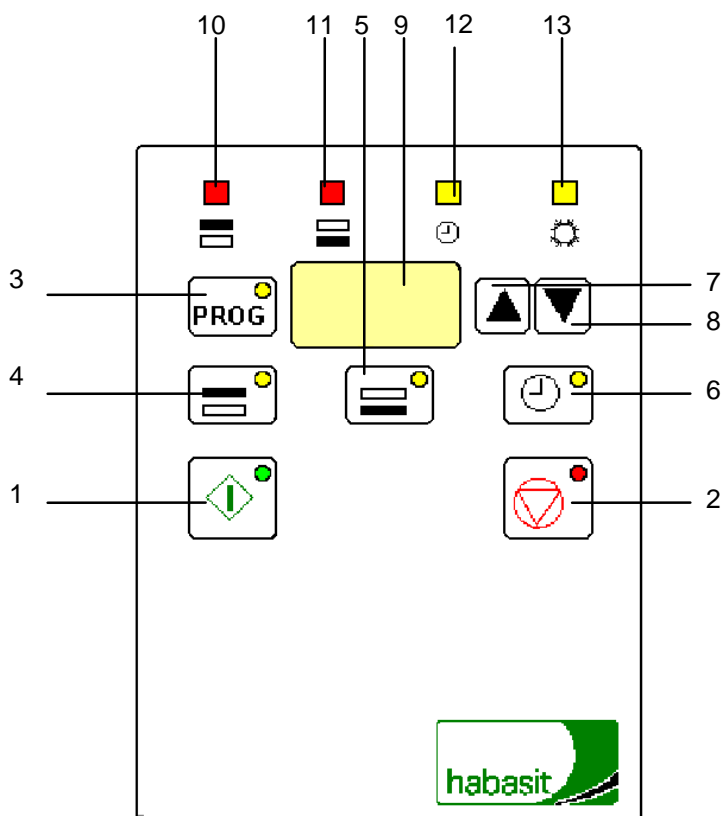
La pressa della serie PQ-1303 per essere utilizzata deve essere connessa ad alcuni accessori. Il corpo pressa non è, infatti, in grado di funzionare in modo autonomo ma richiede la connessione ad un'unità di regolazione e ad alcuni dispositivi ausiliari.

6.6.1 Unità di regolazione PFR-101

Le unità di regolazione della serie PFR-101 consentono di alimentare il corpo pressa e garantiscono l'esecuzione automatica del ciclo di saldatura. Per dettagli vedere capitolo 6.7 a pag.17.

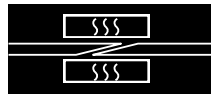
La tensione di alimentazione del regolatore determina la tensione di alimentazione della pressa. La gamma delle presse tipo PQ-1303 è infatti in grado di funzionare a diverse tensioni 1x120V e 1x230V.

Nelle pagine seguenti vengono descritte le funzioni del regolatore, i parametri operativi e le fasi del ciclo di saldatura nastro controllate in automatico dall'unità PFR-101



6.6.2 Tabella comandi e rispettiva funzione

Num.	Nome	Funzione
1	[START]	Avvia il ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore verde è acceso durante l'esecuzione del ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore rosso lampeggia durante l'interruzione del ciclo e l'unità di regolazione attende la decisione dell'operatore.
2	[STOP]	Interrompe il ciclo di saldatura. Il rispettivo indicatore rosso lampeggia durante l'interruzione del ciclo e l'unità di regolazione attende la decisione dell'operatore. L'indicatore è costantemente acceso in modo stand-by (ciclo completato o regolatore in attesa dell'immissione di dati).



3	[PROG]	In modo stand-by commuta in modo di programmazione (durante il quale è possibile immettere i parametri). Durante il ciclo di saldatura commuta temporaneamente sulla visualizzazione del valore impostato. Il rispettivo indicatore giallo è acceso in modo di programmazione.
4	[TEMPERATURA SUPERIORE]	Questi tre commutatori servono per selezionare il modo di immissione o di visualizzazione del rispettivo parametro. L'indicatore giallo del parametro attivo è acceso.
5	[TEMPERATURA INFERIORE]	
6	[TEMPO DI PRESSATURA]	
7, 8	[SU, GIU']	In modo programmazione o parametrizzazione: per aumentare o diminuire il parametro corrente. Con ciclo di saldatura interrotto: selezionare la fase del ciclo con cui continuare.
9	[DISPLAY]	Display multifunzione a tre cifre.
10	Indicatore <RISCALDATORE SUPERIORE ACCESO>	Accesi mentre il rispettivo riscaldatore riceve corrente (costantemente acceso durante il riscaldamento, inizia ad eseguire un ciclo dopo il raggiungimento della temperatura (il riscaldatore mantiene la temperatura)).
11	Indicatore <RISCALDATORE INFERIORE ACCESO>	
12	Indicatore <TEMPO DI PRESSATURA ON>	Acceso appena inizia il conto alla rovescia del tempo di saldatura (appena entrambe le piastre hanno raggiunto le rispettive temperature impostate).
13	Indicatore <FASE DI RAFFREDDAMENTO>	Acceso durante il ciclo di raffreddamento (al termine del conto alla rovescia del tempo di saldatura).

6.7 Funzionamento dell'unità di regolazione

Immissione dei parametri di giunzione

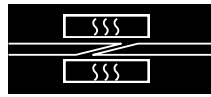
- Assicurarsi che l'unità di regolazione sia in modo stand-by (indicatore rosso [STOP] acceso).
- Immettere il modo di programmazione premendo [PROG].
 - Si accende l'indicatore giallo [PROG].
 - Il display visualizza i valori impostati.
- Selezionare il parametro che si desidera impostare [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE] o [PRESSING TIME]. Si accende il rispettivo indicatore giallo.
- Con i tasti direzionali [UP] e [DOWN] impostare i rispettivi parametri. Definito da un parametro, il tempo di pressatura può essere impostato in secondi (nessun punto decimale nel display) o in minuti (punto decimale all'estrema destra del display).
- Uscire dal modo di programmazione premendo nuovamente [PROG].
 - Si spegne l'indicatore giallo [PROG].
 - Il display visualizza i valori effettivi.

Esecuzione del ciclo di saldatura

- Avviare il ciclo di saldatura premendo [START].
 - Si accende l'indicatore verde [START].
 - Si spegne l'indicatore rosso [STOP].
 - Indicatori <TOP HEATER ON>, <BOTTOM HEATER ON>, <PRESSING TIME ON> e <COOLING PHASE> segnalano l'andamento del ciclo di saldatura.

La sequenza di operazioni è la seguente:

- Si accendono entrambi gli indicatori <HEATER ON>, le piastre riscaldanti si riscaldano alla temperatura impostata (fasi 1 e 2).
- Quando la temperatura si trova al 75% circa del valore impostato, l'unità di regolazione riduce la potenza per un breve periodo (gli indicatori rossi <HEATER ON> segnalano l'esecuzione di un ciclo) per controllare la risposta del sistema ed ottimizzare i parametri di regolazione.
- Una volta raggiunte le temperature impostate l'immissione di potenza diminuisce (gli indicatori rossi <HEATER ON> segnalano l'esecuzione di un ciclo in ON/OFF per mantenere la temperatura



impostata), l'indicatore giallo <PRESSING TIME ON> si accende ed inizia il conto alla rovescia del [PRESSING TIME] (fase 3).

- Al termine del conto alla rovescia del [PRESSING TIME] si accende l'indicatore giallo <COOLING PHASE>. Si avviano le ventole di raffreddamento, la pressa a caldo si raffredda ad una temperatura predefinita da un parametro di regolazione (fase 4).

Durante il ciclo di saldatura il display indica le temperature o il tempo in base al pulsante attivo indicato dal led. E' possibile eseguire le seguenti operazioni senza interrompere il ciclo:

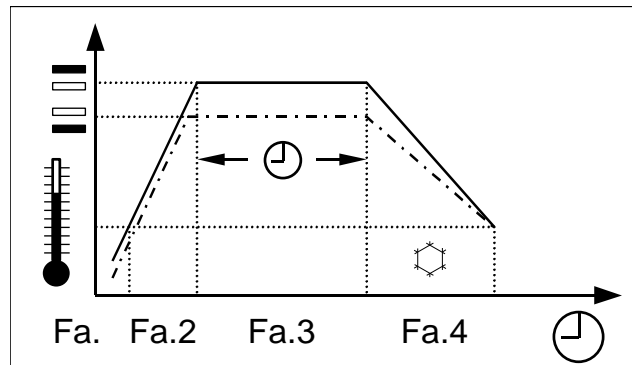
- Accensione del display dei parametri desiderati premendo [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE], [PRESSING TIME] rispettivamente.
- Commutazione temporanea su display del valore impostato (opposto all'effettivo) premendo e tenendo premuto [PROG].



Una volta avviato il ciclo di saldatura, i parametri non possono essere modificati. Interrompere il ciclo, modificare i parametri e riavviare qualora lo si desidera.

6.8 Interruzione del ciclo di saldatura

Una volta interrotto il ciclo di saldatura con il pulsante [STOP], si possono adottare svariate misure. Le misure ammesse dipendono dalla fase corrente del ciclo di saldatura:



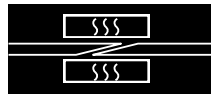
- Premere [STOP] per interrompere il ciclo di saldatura.
 - Gli indicatori rosso [STOP] e verde [START] lampeggiano.
 - Disinserimento della corrente da tutti i componenti della pressa a caldo [nessun raffreddamento, nessun riscaldamento].
 - Il display indica la fase del ciclo di saldatura alla quale il regolatore procederà premendo [START].
- Selezionare la fase desiderata con i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Riprendere il ciclo nella fase selezionata premendo [START].

Oppure

- Abbandonare il ciclo di saldatura completamente premendo nuovamente [STOP]. In questo caso la pressa deve raffreddarsi autonomamente.

A questo punto sono possibili i seguenti percorsi di uscita:

- Da fase 1 (riscaldamento, al di sotto della temperatura finale di raffreddamento) in stand-by.
- Da fase 2 (riscaldamento, al di sopra della temperatura finale di raffreddamento) in fase 4 o in stand-by.
- Da fase 3 (conto alla rovescia del tempo di pressatura) in fase 4 o in stand-by.
- Da fase 4 (raffreddamento) in stand-by.



6.9 Parametrizzazione dell'unità

Alcuni dei parametri che determinano il comportamento dell'unità di regolazione possono essere impostati dall'utente nel modo seguente:

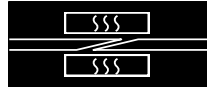
- Con l'unità di regolazione in modo stand-by premere (e tenere premuto) il tasto [PROG] per 5 secondi.
Il display visualizza: PAS.
- Premere nuovamente il tasto [PROG].
Il display visualizza: 0.
- Con i tasti direzionali [UP] e [DOWN] selezionare il valore 55.
- Premere nuovamente [PROG].
Il display visualizza l'identificativo (ID) del primo parametro: SPR (valore impostato per arresto raffreddamento). Vedere tabella di seguito riportata sui parametri ID ed i rispettivi significati.
- Premere nuovamente [PROG] per vedere il valore di questo parametro.
Il valore corrente di questo parametro è visualizzato: 50 (questo è il valore di default, ma può essere visualizzato anche un numero diverso). Vedere la tabella di seguito su come interpretare questi valori.
- E' possibile modificare il valore con i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Scorrere la lista verso il basso con il tasto [PROG]. La sequenza di visualizzazione è:
ID parametro
valore parametro
successivo ID parametro
valore parametro.
- Ad ogni visualizzazione di un valore, è possibile impostarlo usando i tasti direzionali [UP] e [DOWN].
- Per uscire dal modo di impostazione:
 - con il tasto [PROG] scorrere fino in fondo la lista dei parametri oppure
 - non eseguire alcuna impostazione per 30 secondi: l'unità di regolazione ritorna automaticamente al modo stand-by.

Nella pagina seguente sono elencati tutti i parametri di programmazione dell'unità di regolazione PFR-101. Evitare di modificare questi parametri



6.10 Lista di parametri accessibili dall'utente

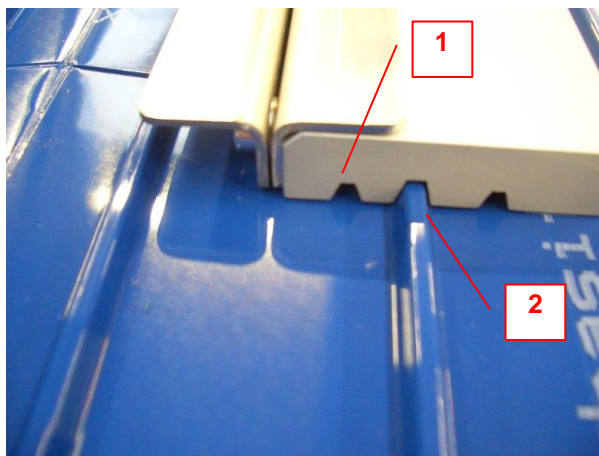
Ord. vis.	Dati/parametri di saldatura	PROGRAMMAZIONE			CONFIGURAZIONE				
		Da	A	Risoluzione / unità di misura	cod.ID	Da	A	Default	Risoluzione / unità di misura
	Temp. impostata piastra superiore	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Temp. impostata piastra inferiore	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Tempo di saldatura preimpostato	0	999	1 / sec (Unt=1)	-				
				1 / min (Unt=60)					
Password per accedere ai parametri di configurazione									
1	Valore impostato arresto raffreddamento				PAS	-	-	55	1 / unità
2	Scala tempo di saldatura (sec = 1; minuti = 60)				SPr	20	70	65	1 / °C
3	Off-Set NTC piastra superiore				Unt	1	60	1	
4	Off-Set NTC piastra inferiore				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
5	Piastra superiore: limite sup. temp. impostata				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
6	Piastra superiore: limite inf. temp. impostata				UP1	100	200	200	1 / °C
7	Piastra inferiore: limite sup. temp. impostata				dn1	20	50	50	1 / °C
8	Piastra inferiore: limite inf. temp. impostata				UP2	100	200	200	1 / °C
					dn2	20	50	50	1 / °C



6.11 Apparecchiature per utilizzo con serie presse PQ-1303



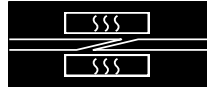
POMPA MANUALE PER GONFIAGGIO CUSCINO.
SI COLLEGA ALLA VALVOLA SCHRADER SU TRAVE INFERIORE PRESSA



1) SEDE PER DENTE 1 INCH

2) SEDE PER DENTE 2 INCHES

RIGHELLO PER TAGLIO TESTATE NASTRO A MISURA PER LA SALDATURA.



7 Movimentazioni

In questo capitolo vengono riportate le istruzioni specifiche per la movimentazione della macchina.

7.1 Imballaggio e trasporto

La macchina è fornita montata e imballata in una cassa con ruote facile da maneggiare.
Le varie parti che compongono il kit sono poste nella cassa.

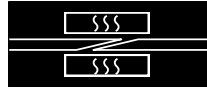
7.2 Movimentazione, punti di sollevamento

Per il sollevamento della pressa sono previste due maniglie (Fig. 2). Prima di movimentare la pressa, chiudere la pressa e serrare uniformemente le viti di bloccaggio in entrambe le estremità (Fig. 2, particolare 3).



ATTENZIONE!

Per sollevare la parte inferiore o superiore della pressa non utilizzare mai punti di aggancio diversi dalle maniglie appositamente previste.



8 Messa in servizio

8.1 Ricezione della pressa



ATTENZIONE!

La movimentazione dell'imballo e della pressa va effettuato a cura di operatori abilitati.

Per la movimentazione vanno utilizzate attrezzature e mezzi adeguati ai pesi e alle dimensioni della pressa.

Durante le operazioni di disimballaggio controllare che nella cassa non rimangano parti di piccole dimensioni ed eseguire una circostanziata verifica delle condizioni generali dell'attrezzatura.

Durante le operazioni di trasporto la pressa deve venire scollegata da eventuali unità di controllo o regolazione a essa collegate.

Per il sollevamento della pressa sono previste due maniglie posizionate sulla trave superiore. Prima del sollevamento chiudere e serrare uniformemente i perni di fissaggio in entrambe le estremità della pressa. Per sollevare la pressa non utilizzare mai punti di aggancio diversi dalle maniglie appositamente previste. Le viti di chiusura devono essere chiuse correttamente.

I materiali dell'imballo (legno, chiodi, plastica, sacco barriera, ecc.) possono essere fonte di pericolo e vanno riposti in appositi luoghi di raccolta specialmente se inquinanti o non biodegradabili.

Per lo smaltimento degli imballi, l'utilizzatore è tenuto a comportarsi secondo le norme vigenti del paese d'installazione o utilizzo.



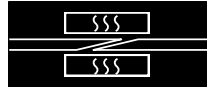
ATTENZIONE!

OGNI MOVIMENTAZIONE DELLA PRESSA DEVE ESSERE ESEGUITA LENTAMENTE, SENZA BRUSCHI MOVIMENTI, AL FINE D'EVITARE DANNI A PERSONE E COSE.

Prestare attenzione durante le fasi di movimentazione e smantellamento della macchina, evitare situazioni che possono dare luogo a fenomeni di movimenti laterali della macchina. Controllare che le funi o catene eventualmente utilizzate per il sollevamento non siano intrecciate e che siano propriamente allacciate al carico movimentato.



Durante le operazioni utilizzare il CASCO, le SCARPE e i GUANTI



8.2 Danneggiamento durante il trasporto



IMPORTANTE!

OGNI EVENTUALE DANNO RILEVATO SULLA MACCHINA AL MOMENTO DELLA RICEZIONE VA TEMPESTIVAMENTE NOTIFICATO AL VETTORE ED AL FORNITORE DELLA PRESSA.

Le presse Habasis vengono spedite utilizzando un imballo capace di resistere alle normali sollecitazioni subite durante il trasporto. Alla ricezione, l'unità deve essere ispezionata per rilevare eventuali danni che potrebbero essersi verificati durante il trasporto a causa di una movimentazione scorretta.

In caso di danni, la compagnia di trasporto che ha consegnato l'unità deve essere immediatamente avvisata così come la filiale Habasis che ha curato la vendita.

E' sempre opportuno documentare fotograficamente il danneggiamento.

8.3 Messa in sito

8.3.1 Controllo preliminare

Controllare visivamente l'aspetto della pressa e le eventuali apparecchiature a corredo per evidenziare eventuali segni di danni o rotture che possono essere avvenuti durante le operazioni di trasporto.

8.3.2 Posizionamento



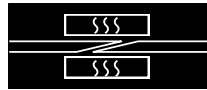
IMPORTANTE!

Per tale operazione è richiesto un **TECNICO QUALIFICATO** in grado di effettuare l'installazione ed accertarsi del corretto posizionamento nel rispetto delle norme di sicurezza vigenti:

Accertarsi di avere lo spazio operativo necessario a lavorare sulla pressa

Posizionare la pressa in modo stabile

Eseguire un controllo visivo e verificare che la pressa sia sgombra da oggetti quali stracci, utensili di lavoro, ecc.



9 Collegamenti di servizio

La macchina, per poter funzionare, richiede i seguenti collegamenti:

TIPO DI ALLACCIAMENTO
Elettrico
Pneumatico con pompa manuale

9.1.1 Allacciamento alimentazione elettrica e connessione all'unità di regolazione

- Assicurarsi che tutto il sistema non sia alimentato da sorgenti elettriche.
- Assicurarsi che gli impianti a monte corrispondano alle specifiche dell'attrezzatura.



CAUTELA!

- Assicurarsi che l'apparecchio di regolazione PFR-101 venga collegato correttamente alla tensione di rete corretta.
- La versione PFR-101/6 va collegata alla tensione di rete di 120V nominali
- La versione PFR-101/8 va collegata alla tensione di rete di 230V nominali
- Assicurarsi che i cavi di collegamento regolatore-prensa siano connessi correttamente e corrispondano alla assegnazione piastra superiore (Fig. 3, particolare 2) ed inferiore (Fig. 3, particolare 1).
- Per l'allacciamento dell'apparecchio di regolazione consultare il manuale di istruzioni dell'unità di regolazione PFR-101.

- Connettere i cavi di collegamento tra unità di regolazione PFR-101 e prensa ed assicurarsi che corrispondano alle assegnazioni piastra superiore e piastra inferiore (Figura 3, particolare 1 e 2); questo avviene seguendo i colori corrispondenti delle prese su PQ-1303 e delle spine su cavi PFR-101.

- 1 Connettore cavo collegamento piastra superiore a regolazione PFR-101 (colore nero)
- 2 Connettore cavo collegamento piastra inferiore a regolazione PFR-101 (colore bianco)
- 3 Connessione valvola Schrader per pompa gonfiaggio cuscino pressore
- 4 Pomello chiusura prensa
- 5 Pomello chiusura barra pressore bloccaggio nastro

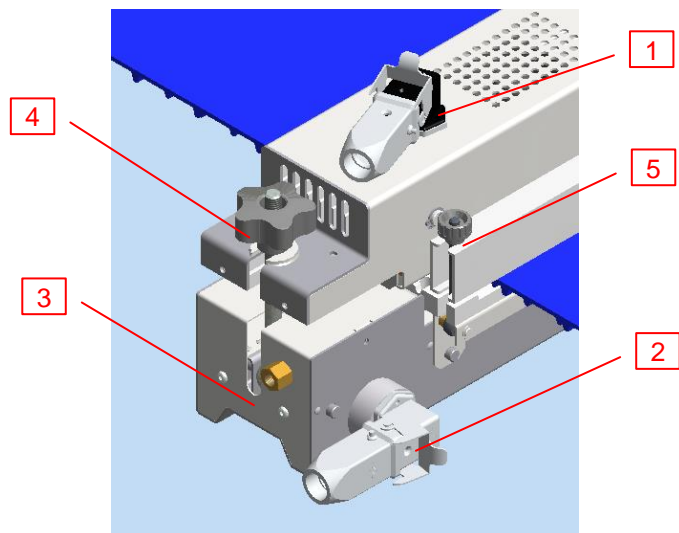


Figura 3 – Vista lato connettori

9.1.2 Allacciamento Pompa manuale per gonfiaggio cuscino

La pressione necessaria sulla superficie del nastro Cleandrive™ è generata da un cuscino gonfiabile. Per il gonfiaggio del cuscino si utilizza la pompa manuale in dotazione. Con riferimento alla Fig. 4 effettuare le seguenti operazioni:

- Collegare il tubo di raccordo (Fig.4 part.4) alla valvola schrader montata sulla trave inferiore pressa (Fig. 4 part.3)
- Gonfiare il cuscino alla pressione di esercizio di 1.5bar, controllando il valore sul annometro.
- Scollegare la pompa togliendo il raccordo pompa(Fig.4 part.4).
- Per sgonfiare il cuscino pressore agire sul perno interno alla valvola (Fig.4 part.1)

Collegamento della pompa aria manuale

Collegare la pompa alla valvola Schrader
Per gonfiare il cuscino pressore

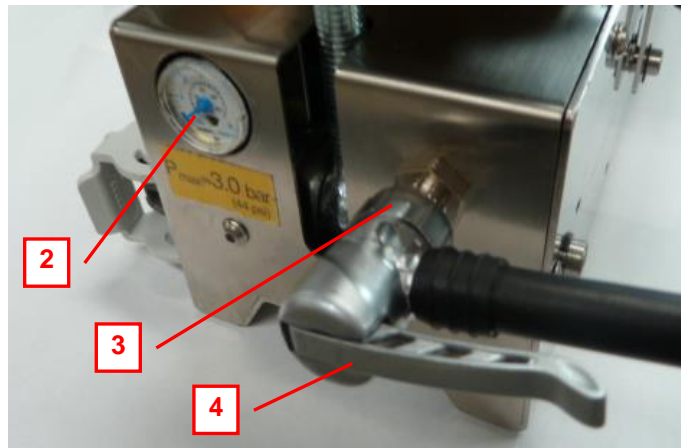
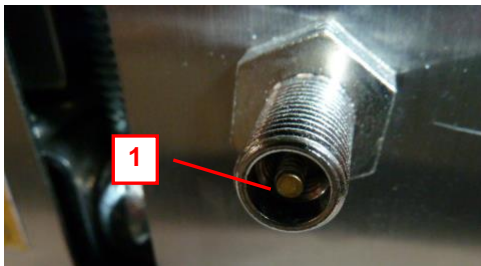
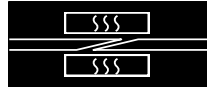


FIGURA 4 – CONNESSIONE POMPA ALLA VALVOLA

Posizione	Descrizione
1	Perno per sgonfiaggio cuscino pressore
2	Manometro
3	Valvola Schrader
4	Adattatore-raccordo pompa manuale



Messa in funzione

La messa in servizio rappresenta una fase molto importante nella vita della pressa; si compone di una serie di operazioni preliminari e dalla fase di primo avviamento.



PERICOLO!

LA MESSA IN SERVIZIO DEVE ESSERE EFFETTUATA DA PERSONALE QUALIFICATO CHE CONOSCA NEI DETTAGLI IL FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA, CHE ABBA PRESO VISIONE DI QUESTO DOCUMENTO E QUINDI CONOSCA PERFETTAMENTE L'USO DELLA MACCHINA E LA SEQUENZA DELLE OPERAZIONI DA FARE PER PERMETTERNE UNA MESSA IN SERVIZIO PRIVA DI RISCHI.

HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINA OGNI E QUALSIASI RESPONSABILITÀ PER LA MANCATA OSSERVANZA DELLE NORME DI SICUREZZA E DI PREVENZIONE DESCRITTE NEI VARI CAPITOLI DEL PRESENTE MANUALE .

HABASIT ITALIANA S.p.A. DECLINA INOLTRE OGNI RESPONSABILITÀ PER DANNI CAUSATI DA UN USO IMPROPRIO DELLA MACCHINA A SEGUITO DI MODIFICHE APPORTATE ALLA STESSA SENZA SPECIFICA AUTORIZZAZIONE SCRITTA DELLA CASA.



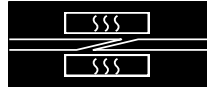
PERICOLO!

Le caratteristiche ed il percorso del cavo di alimentazione elettrica alla macchina devono rispettare le norme di sicurezza; in ogni caso, esso non deve intralciare il libero movimento di persone o mezzi attorno alla macchina.



CAUTELA

Prima della messa in servizio vera e propria della macchina, far eseguire a personale qualificato alcuni cicli di lavoro a vuoto di prova, in condizioni di sicurezza.



10 Uso della macchina

10.1 Note generali

Le piastre riscaldanti vengono riscaldate ognuna da due resistenze elettriche tubolari. In ogni piastra riscaldante è previsto un sensore di temperatura (sensore NTC), che misura il valore della temperatura della piastra alla unità di regolazione PFR-101.

Tra la pressa a caldo ed l'unità di regolazione è previsto l'utilizzo di un cavo speciale con linea di compensazione integrata per una trasmissione precisa del valore misurato.

Il sistema di pressione tramite il cuscino in gomma determina una distribuzione uniforme della pressione sull'intera lunghezza della pressa.

Il ciclo di raffreddamento della pressa avviene tramite lo scambio di calore con un dissipatore, a sua volta raffreddato da delle ventole, posizionate nella trave superiore sopra l'elemento radiante.



CAUTELA

L'utilizzo delle presse comporta la manipolazione di pezzi pesanti. Evitare di far cadere parti di pressa

10.2 Movimentazione

Per il sollevamento della pressa è prevista una maniglia, posizionata sulla trave superiore. E' altresì possibile movimentare la pressa prendendola per le estremità, utilizzando appositi guanti protettivi, oppure separata nelle due parti, superiore e inferiore.

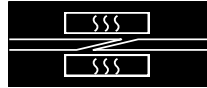
10.3 Movimentazione in esercizio

Per agevolare il trasporto della pressa è possibile scomporla come segue:

- Se presenti scollegare nell'ordine le varie connessioni.
- Rimuovere la parte superiore della pressa (Fig. 2 particolare 1) per facilitare il trasporto delle due parti, inferiore e superiore.
- Utilizzare strumenti di trasporto adeguati al peso dell'oggetto da spostare e prestare attenzione durante le fasi del trasporto stesso.
- Posizionare la parte inferiore della pressa in accordo con l'intervento di giunzione nastro da eseguire;
- Riasssemblare la pressa con la trave superiore e assicurarsi del corretto posizionamento delle parti.
- Ricollegare le sorgenti di potenza necessarie prestando attenzione nel manipolare potenziali elettrici

È altresì possibile spostare la pressa in un blocco unico, in questo caso provvedere a:

- Se presenti scollegare nell'ordine le varie connessioni.
- Utilizzare strumenti di trasporto adeguati la peso dell'oggetto da spostare
- Assicurarsi che nel trasporto la pressa non abbia subito danni e assicurarsi del corretto funzionamento meccanico
- Ricollegare le sorgenti di potenza necessarie prestando attenzione nel manipolare potenziali elettrici



ATTENZIONE!

Si assume che le varie operazioni siano eseguite da personale esperto ed adeguatamente preparato.



ATTENZIONE!

OGNI MOVIMENTAZIONE DELLA PRESSA DEVE ESSERE ESEGUITA LENTAMENTE, SENZA BRUSCHI MOVIMENTI, AL FINE D'EVITARE DANNI A PERSONE E COSE.

11 Ciclo di lavoro

11.1 Predisposizione della pressa in modalità giunzione nastro o applicazione graffe “mechanical lacing”.

La pressa PQ-1303 ha la possibilità di eseguire la giunzione di testa “Quickmelt” di un nastro, ma anche la applicazione delle appendici con le graffe per la giunzione meccanica.

Per saldare le graffe “Mechanical Lacing” è necessario utilizzare il tassello rimovibile a doppia funzione presente sulla piastra inferiore di saldatura, perché cambia la misura del passo tra dente e graffa.

La predisposizione si effettua posizionando il tassello “double-face” (fig.4) con il lato di riferimento marcato “ML”.

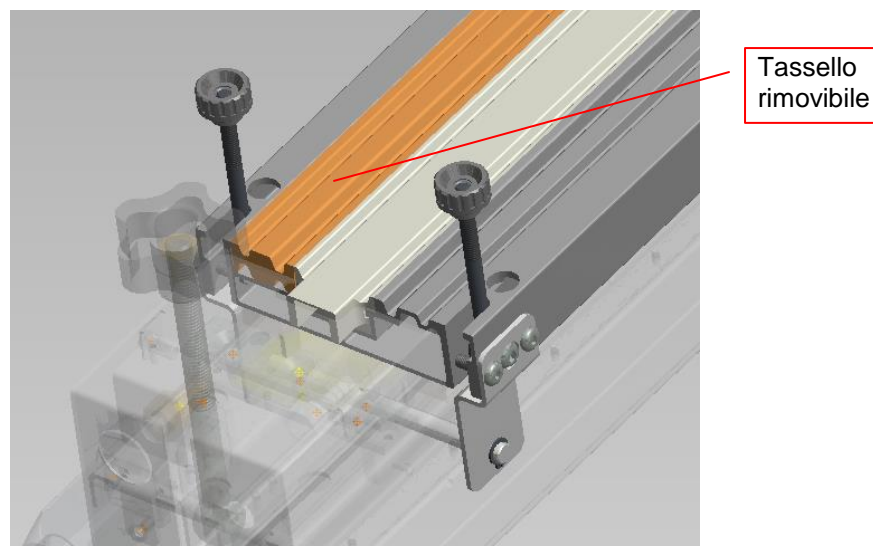
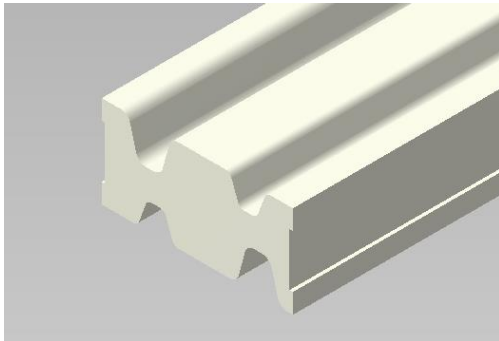
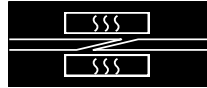
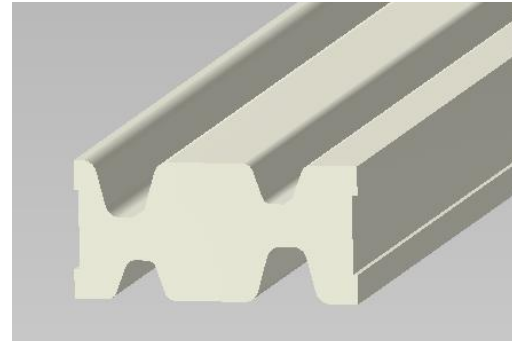


FIGURA 4 – SOSTITUZIONE TASSELLO



Tassello a due facce – lato Cleandrive belt



Tassello a due facce - lato graffe Mechanical Lacing. E' marcato "ML"

Nella piastra di saldatura inferiore si trova la sede per alloggiare un tassello a doppia faccia.

Una faccia ha le sedi per i denti con passo da 1" e 2"; l'altra faccia – marcata "ML" – ha il passo per alloggiare il mechanical lacing.

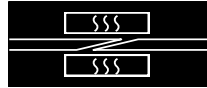
- Lato per giunzione di testa di nastri Cleandrive
- Lato per giunzione di graffe "mechanical lacing" alle teste del nastro, marchiato "ML"

Il tassello è facilmente rimovibile a mano, senza necessità di attrezzi.

11.2 Preparazione delle estremità del nastro da saldare

Prima di procedere alla saldatura, bisogna assicurarsi che nella piastra di saldatura inferiore sia inserito il tassello per la giunzione di testa del nastro Cleandrive™. Poi bisogna preparare le estremità tagliandole in modo che la testa sia esattamente a metà del passo tra i denti. Per fare questo si usa il righello di taglio in dotazione, che presenta le sedi dei denti per il nastro da 1inch e 2inch e una guida per la lama del cutter posizionata a metà della misura passo.

- Posizionare il righello sul nastro, facendo combaciare i denti con le rispettive sedi. Controllare la posizione della freccia "Belt Head": deve essere rivolta verso il bordo di testa del nastro da produrre;
- Inserire la lama del cutter nella sede e tagliare il nastro.
- Per facilitare il taglio eseguire più passate di taglio con il cutter, tagliando ogni volta più in profondità.
- Preparare nello stesso modo la seconda estremità del nastro, utilizzando lo stesso righello di taglio.
- Applicare lo stesso concetto: la posizione della freccia "Belt Head": deve essere rivolta verso il bordo di testa del nastro da produrre.



11.3 Giunzione di un nastro chiuso ad anello.

Fare riferimento alle fotografie e disegni presenti.

- Allentare i due pomelli di chiusura, toglierli dalla sede e sollevare la parte superiore della pressa.

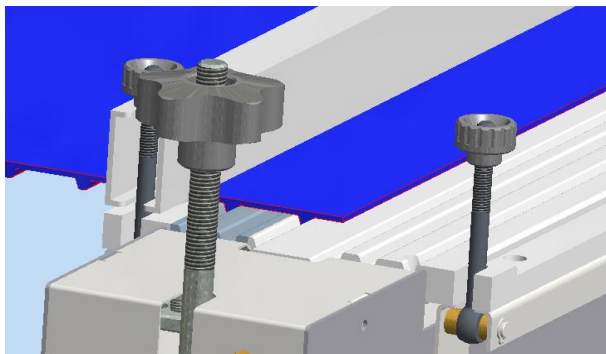


FIG 5

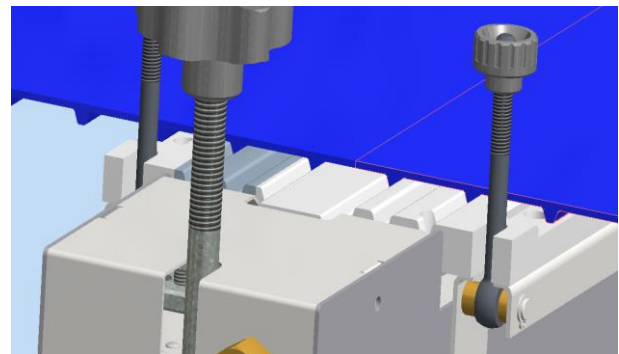


FIG 6

- Deporre la prima estremità del nastro Cleandrive™ sul piano di saldatura, inserendo i denti nelle corrispondenti sedi (Fig. 5). Fissare il nastro in posizione tramite il pressore bloccaggio, serrando i due pomelli.
- Posizionare sul piano di saldatura (X) la seconda testa del nastro, facendo combaciare i denti con le sedi presenti sul piano di saldatura. Bloccare il nastro utilizzando le barre di fissaggio in modo che risulti piano, senza stringere eccessivamente i pomelli di chiusura (Fig. 3 particolare 5) dei due pressori a barra.
- Controllare che le due teste del nastro combacino perfettamente (Fig.6). Serrare i pomelli di chiusura delle barre di bloccaggio.

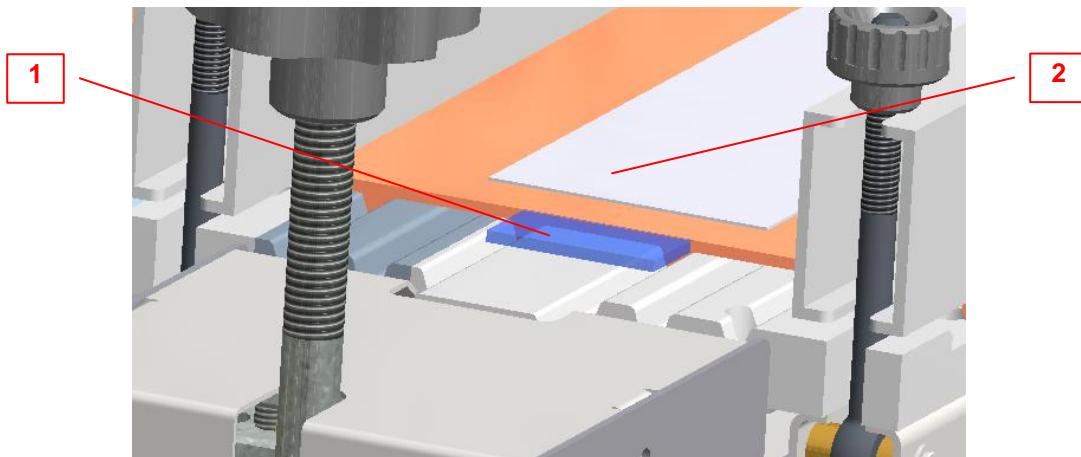
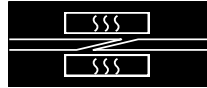
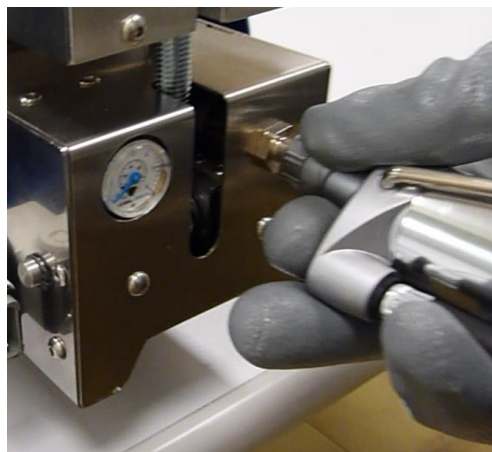


Fig 7 – pezzo contenimento laterale (1) e carta siliconata (2)

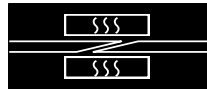
- e. Posizionare alle estremità laterali (bordi nastro) due pezzetti di nastro Cleandrive™ con la funzione di contenimento laterale del materiale fuso (fig 7). Posizionare la carta siliconata sopra l'area di saldatura.
- f. Posizionare la parte superiore della pressa (Fig. 3) facendo attenzione a non spostare il pacchetto di nastro e accessori appena preparato.
- g. Inserire nella sede i due perni di fissaggio (Fig. 3 particolare 4) e serrare uniformemente in corrispondenza delle due estremità della pressa.
- h. Portare il cuscino alla pressione desiderata tramite la mini pompa manuale in dotazione: collegare la pompa alla valvola Schrader e gonfiare fino alla pressione di **2 Bar / 29 psi**



ATTENZIONE

Non mettere mai sotto pressione il cuscino pressore se la pressa non è chiusa in modo corretto.
Non superare la pressione massima ammessa di 2.5 bar.

- i. Accendere l'unità di regolazione PFR-101 e consultare le istruzioni (capitolo 6.6.1 pag16) per le seguenti operazioni:



- Selezionare la temperatura superiore ed inferiore della pressa come indicato nella scheda di giunzione del nastro.
- Impostare il tempo di saldatura.
- j. Avviare il ciclo di riscaldamento, saldatura e raffreddamento in automatico.
- k. Una volta raggiunta la temperatura di stop raffreddamento, scaricare l'aria dal cuscino pressore agendo sul perno centrale della valvola.
- l. Una volta completato il raffreddamento, aprire la pressa ed estrarre con cautela il nastro. Lasciar raffreddare il nastro a temperatura ambiente.

In caso di produzione in serie è opportuno far trascorrere un certo periodo di tempo tra una giunzione e l'altra, per far raffreddare il radiatore interno alla pressa. Questo consente di risparmiare energia e tempo per il ciclo successivo. La temperatura delle piastre di saldatura dovrebbe scendere fino a 40°C prima di riavviare il ciclo di saldatura.



CAUTELA

Le parti della pressa potrebbero essere surriscaldate. Non toccare le superfici senza guanti di protezione.



Durante le operazioni utilizzare GUANTI

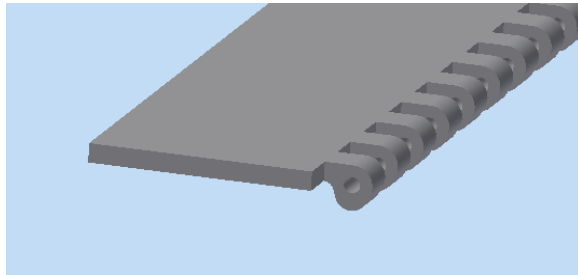
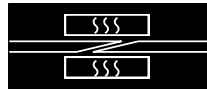
11.4 Giunzione delle graffe tipo “Mechanical lacing”

Prima di procedere alla saldatura, bisogna assicurarsi che nella piastra di saldatura inferiore sia inserito il tassello con la sede per le graffe Mechanical Lacing. Se necessario sostituire il tassello.

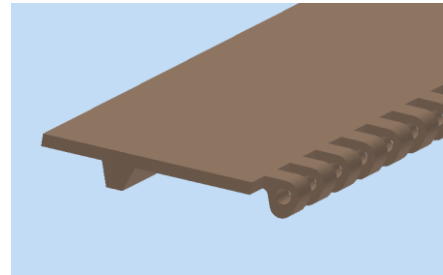
Preparare le estremità del nastro Cleandrive™ tagliandola in modo che la testa sia esattamente a metà del passo tra i denti. Per fare questo si usa il righello di taglio in dotazione, che presenta le sedi dei denti per il nastro da 1inch e 2inch e una guida per la lama del cutter posizionata a metà della misura passo.

- Posizionare il righello sul nastro, facendo combaciare i denti con le rispettive sedi; Controllare la posizione della freccia “Belt Head”: deve essere rivolta verso il bordo di testa del nastro da produrre;
- Inserire la lama del cutter nella sede e tagliare il nastro.
- Per facilitare il taglio eseguire più passate di taglio con il cutter, tagliando ogni volta più in profondità.

Alle due estremità del nastro andranno saldate, con due operazioni distinte, le graffe “Mechanical lacing”



ML50CD 2inch



ML25CD 1inch

FIG 8 – DIFFERENTI VERSIONI DI MECHANICAL LACING DA 1INCH E 2INCH

11.5 Pressatura a caldo con applicazione graffe tipo “Mechanical Lacing”

Fare riferimento alle fotografie e disegni presenti.

- Allentare i due pomelli di chiusura, toglierli dalla sede e sollevare la parte superiore della pressa.
- Controllare che il tassello con la marcatura “ML” (1) sia inserito.

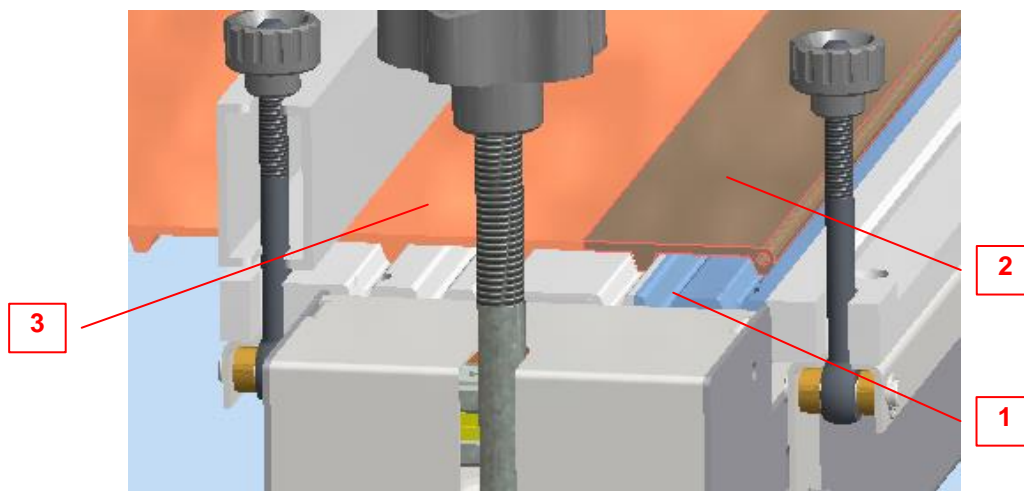


FIG 9 -

- Deporre la prima estremità del nastro Cleandrive™ sul piano di saldatura, inserendo i denti nelle corrispondenti sedi (Fig. 9 particolare 1). Fissare il nastro in posizione tramite il pressore bloccaggio, serrando i due pomelli.
- Posizionare sul piano di saldatura la graffa “Mechanical Lacing” (2), facendo combaciare i denti con le sedi presenti sul piano di saldatura. Allineare il bordo esterno con quello del nastro.
- Controllare che le due teste del nastro combacino perfettamente (Fig.9). Serrare i pomelli di chiusura della barra di bloccaggio.

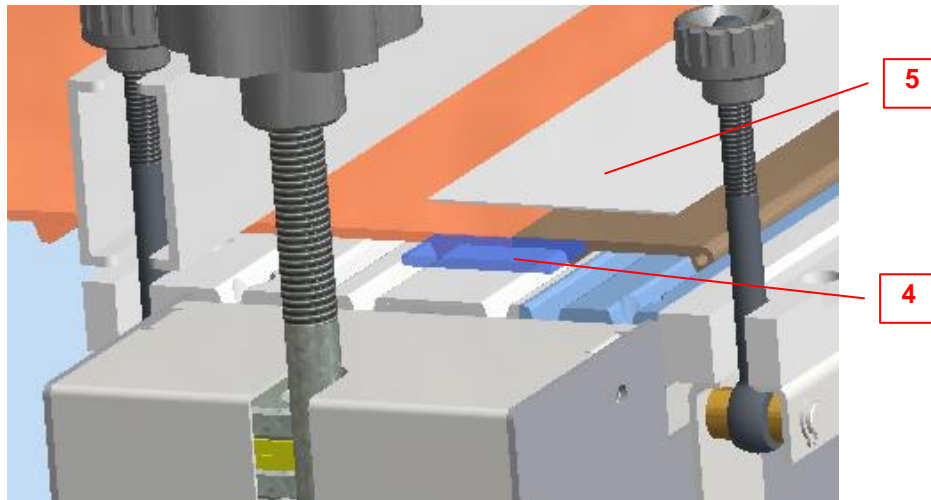
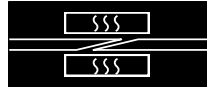
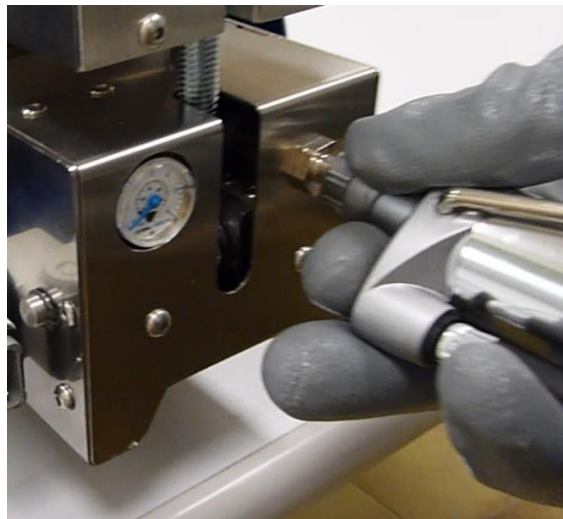


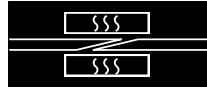
FIG 10

- f. Posizionare alle estremità laterali (bordi nastro) due pezzetti di nastro Cleandrive™ (fig 10 part. 4) con la funzione di contenimento laterale del materiale fuso. Posizionare la carta siliconata lucida (5) sopra l'area di saldatura.
- g. Posizionare la parte superiore della pressa (Fig. 3) facendo attenzione a non spostare il pacchetto di nastro e accessori appena preparato.
- h. Inserire nella sede i due perni di fissaggio (Fig. 3 particolare 4) e serrare uniformemente in corrispondenza delle due estremità della pressa.
- i. Portare il cuscino alla pressione desiderata tramite la pompa manuale in dotazione; inserire la pompa nella valvola Schrader e gonfiare a **2 bar / 29 psi**.



ATTENZIONE

Non mettere mai sotto pressione il cuscino pressore se la pressa non è chiusa in modo corretto.
Non superare la pressione massima ammessa di 2.5 bar.



- j. Accendere l'unità di regolazione PFR-101 e consultare le istruzioni (capitolo 6.6.1 pag16) per le seguenti operazioni:
 - o Selezionare la temperatura superiore ed inferiore della pressa come indicato nella scheda di giunzione del nastro.
 - o Impostare il tempo di saldatura.
- k. Avviare il ciclo di riscaldamento, saldatura e raffreddamento in automatico.
- l. Una volta raggiunta la temperatura di stop raffreddamento, scaricare l'aria dal cuscino pressore agendo sul perno centrale della valvola.
- m. Una volta completato il raffreddamento, aprire la pressa ed estrarre con cautela il nastro. Lasciar raffreddare il nastro a temperatura ambiente.

In caso di produzione in serie è opportuno far trascorrere un certo periodo di tempo tra una giunzione e l'altra, per far raffreddare il radiatore interno alla pressa. Questo consente di risparmiare energia e tempo per il ciclo successivo. La temperatura delle piastre di saldatura dovrebbe scendere fino a 40°C prima di riavviare il ciclo di saldatura.



CAUTELA

Le parti della pressa potrebbero essere surriscaldate. Non toccare le superfici senza guanti di protezione.



Durante le operazioni utilizzare GUANTI



12 Manutenzione

12.1 Manutenzione ordinaria

Una regolare manutenzione della macchina oltre a prolungarne la vita permette di lavorare in condizioni di maggior sicurezza.



ATTENZIONE!

MEZZI PROTETTIVI INDIVIDUALI (DPI)

Prima di procedere ad operazioni di regolazione, manutenzione e riparazione, l'operatore deve controllare che ogni residuo di energia elettrica e pneumatica sia dissipato e deve avere a disposizione e indossare i DPI previsti dalle normative di sicurezza, quali: tuta, guanti, occhiali, scarpe protettive, mascherina.



PERICOLO!

Tutte le operazioni di regolazione, manutenzione e riparazione possono essere eseguite solo se la pressa è messa fuori servizio, isolata dalle fonti di energia e in posizione di fermo macchina.

12.2 Pulizia della pressa

12.2.1 Operazioni preliminari: isolamento delle fonti di energia



PERICOLO!

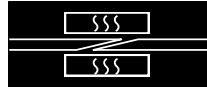
Prima di iniziare qualsiasi lavoro sulla macchina bisogna assicurarsi che la macchina sia priva di tensione. Ciò riguarda non solamente i circuiti principali, ma bisogna tenere conto anche dei circuiti ausiliari e supplementari.

Le misure di sicurezza sopraindicate devono essere osservate fino alla completa esecuzione dei lavori di manutenzione, regolazione, registrazione e pulizia, ecc.

12.2.2 Prescrizioni di pulizia

Per una buona conservazione della macchina occorre provvedere a una periodica pulizia rimuovendo i trucioli di lavorazione che si possono accumulare sul piano di lavoro, utilizzando un aspiratore.

Per la pulizia delle superfici metalliche occorre impiegare sostanze detergenti non corrosive.

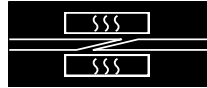


CAUTELA!

Il personale preposto a questa operazione deve utilizzare idonei DPI: guanti e mascherina..



Operazione	Frequenza	Personale preposto	Modalità
Pulizia	Giornaliera	Operatore	Pulire la pressa dopo l'uso rimuovendo i residui di lavorazione
Controllo connettori aria compressa	Mensile	Manutentore	Ricerca di eventuali perdite
Controllo dei cavi elettrici sulla pressa	Mensile	Manutentore	Verifica della presenza di difetti nei cavi e nei connettori
Controllo della temperatura delle piastre riscaldanti	Mensile	Manutentore	Procedimento descritto nel paragrafo 12.3



12.3 Misurazione della temperatura delle piastre riscaldanti

Una volta ogni tre mesi procedere alla misurazione della temperatura delle piastre riscaldanti come segue:

- a. Posizionare della gomma espansa al silicone resistente al calore sulla piastra riscaldante inferiore
- b. Inserire il sensore, meglio se del tipo a filo di un termometro di precisione tra la gomma espansa al silicone e la piastra riscaldante INFERIORE, al centro della piastra riscaldante, sopra la striscia di teflon.
- c. Appoggiare la trave superiore sopra il materassino di silicone **SENZA STRINGERE I POMELLI DI CHIUSURA**. Questo per evitare di rovinare il materiale con cui è fatta la piastra di saldatura.
- d. Accendere l'unità di regolazione PFR-101 e impostare il valore nominale su 160° per entrambe le piastre. Consultare il manuale di istruzioni dell'unità PFR-101.
- e. Dopo 5 minuti dal raggiungimento del set point di 160°C, leggere la temperatura indicata dal termometro di precisione.
- f. Ripetere lo stesso processo per la piastra riscaldante superiore (inserire il sensore sotto la gomma espansa al silicone, al centro della piastra riscaldante).

La temperatura misurata deve essere di 160°C +/- 3°C (precisione del termometro misuratore max. +/- 1°C compresa).



13 Problemi, cause e rimedi

13.1 Ricerca guasti

Anomalia	Possibile guasto
La temperatura di una piastra scaldante indicata sul display dell'unità di regolazione PFR-101 si discosta di oltre 3°C rispetto al valore nominale impostato.	Taratura OFFSET da eseguire Guasto all'unità di regolazione PFR-101 Guasto al cavo della termocoppia Guasto ad un elemento riscaldante
Ricerca guasto	
Invertire i cavi di connessione tra unità di regolazione PFR-101 e corpo pressa. Se il display indica un valore discordante per la stessa piastra, il guasto è riconducibile all'unità PFR-101. Se il display indica un valore anomalo sull'altra piastra scaldante il guasto può essere ricondotto ad una resistenza o al cavo della termocoppia.	
Soluzione	
Se il difetto è relativo a un offset tra temperatura misurata e quella evidenziata dal regolatore PFR-101, bisogna eseguire la taratura dei parametri di OFFSET. Fare riferimento al capitolo 6.9 a pag. 19 per le operazioni da eseguire. In caso di guasti di questo o di altro tipo occorre informare il produttore. Le piastre riscaldanti e i regolatori PFR-101 difettosi possono essere riparati o sostituiti dal produttore. In caso di guasto all'unità PFR-101 di regolazione, controllare sempre gli interruttori automatici seguendo la procedura indicata sul manuale dell'unità PFR-101. NOTA: In ogni caso misurare la temperatura della piastra riscaldante in caso di valore reale discordante (vedere 14.2).	

13.2 Manutenzione straordinaria

Il corretto uso e il rispetto delle prescrizioni di manutenzione riportate su questo manuale consentono un utilizzo della macchina prolungato nel tempo e in condizioni di sicurezza.

Nel caso però si rendesse necessaria la sostituzione di componenti logorati dall'uso (quali cuscinetti, tenute, ecc.) o di organi danneggiati, è indispensabile che l'utilizzatore richieda l'intervento di assistenza tecnica della ditta HABASIT Italiana S.p.A. rivolgendosi a:

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

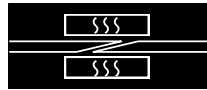
31016 CORDIGNANO (TV)

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com



14 Smantellamento e 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.

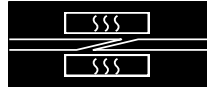
Se la demolizione viene fatta con proprio personale, occorrerà suddividere i vari componenti separandoli per tipologia e incaricando successivamente ditte specializzate (ed autorizzate) allo smaltimento dei vari prodotti.

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 non ci siano residui d'energia potenziale sugli organi mobili.



ATTENZIONE!

Seguire la logica di disconnessione di seguito indicata:

- Scollegare il circuito elettrico
- Procedere con lo smontaggio meccanico

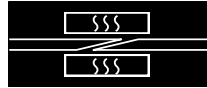
Se la pressa viene immagazzinata per un certo tempo predisporla come indicato nella sezione successiva. Se dovrà essere immediatamente movimentata riferirsi alla sezione pertinente.

Se la demolizione non sarà fatta contestualmente allo smantellamento ma solo in un secondo tempo, occorrerà conservare la macchina e le sue parti in zona protetta dalle intemperie per evitare fenomeni di dilavamento dei lubrificanti.

Prestare attenzione durante le fasi di movimentazione e smantellamento della macchina, evitare situazioni che possono dare luogo a fenomeni di movimenti laterali della macchina movimentata. Controllare che le funi o catene eventualmente utilizzate per il sollevamento non siano intrecciate e che siano propriamente allacciate al carico movimentato.



Durante le operazioni utilizzare il CASCO, le SCARPE e i GUANTI



14.1 Stoccaggio



IMPORTANTE!

Prevedere lo stoccaggio in luogo asciutto e privo di polvere. Utilizzare la flight case in dotazione per stoccare la pressa.



NOTA!

Per nessun motivo deve essere eseguito uno stoccaggio all'aperto!
Di massima è possibile attenersi alle seguenti condizioni ambientali.

14.2 Condizioni ambientali d'immagazzinamento

Temperatura ambiente min./max.	tra +5°C e +40°C
Umidità relativa	tra il 50% ed il 70%

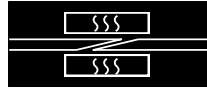
Qualora la pressa, i suoi accessori o i suoi ricambi dovessero rimanere in deposito per un lungo tempo è necessario ripararli dalla polvere e dall'umidità. Si consiglia di:

- Eseguire una pulizia generale della macchina
- Utilizzare un telo per la copertura della macchina allo scopo di evitare depositi di polvere



CAUTELA!

Ricordiamo che è fatto assoluto divieto di disperdere nell'ambiente oli, i grassi ed altri prodotti impiegati sulla macchina.



15 Manuale ricambi e schemi macchina

15.1 Dimensioni

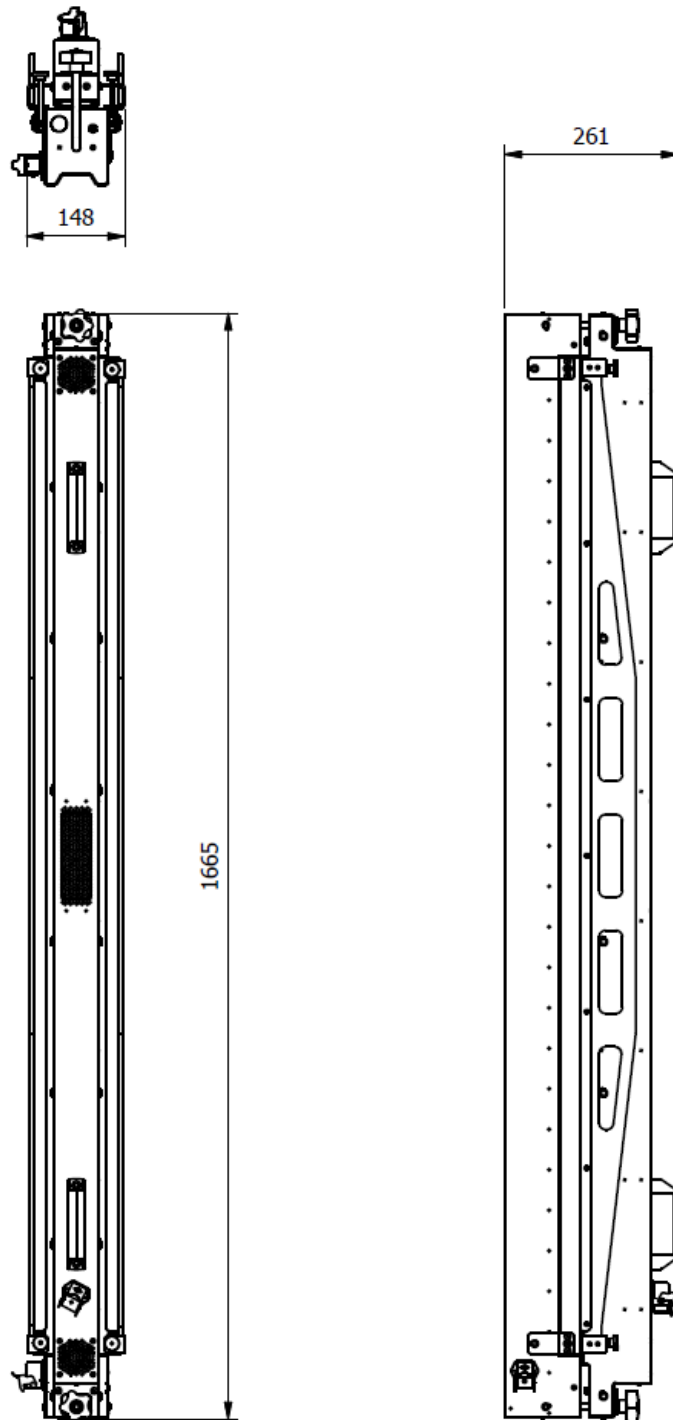
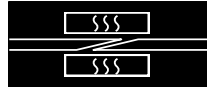
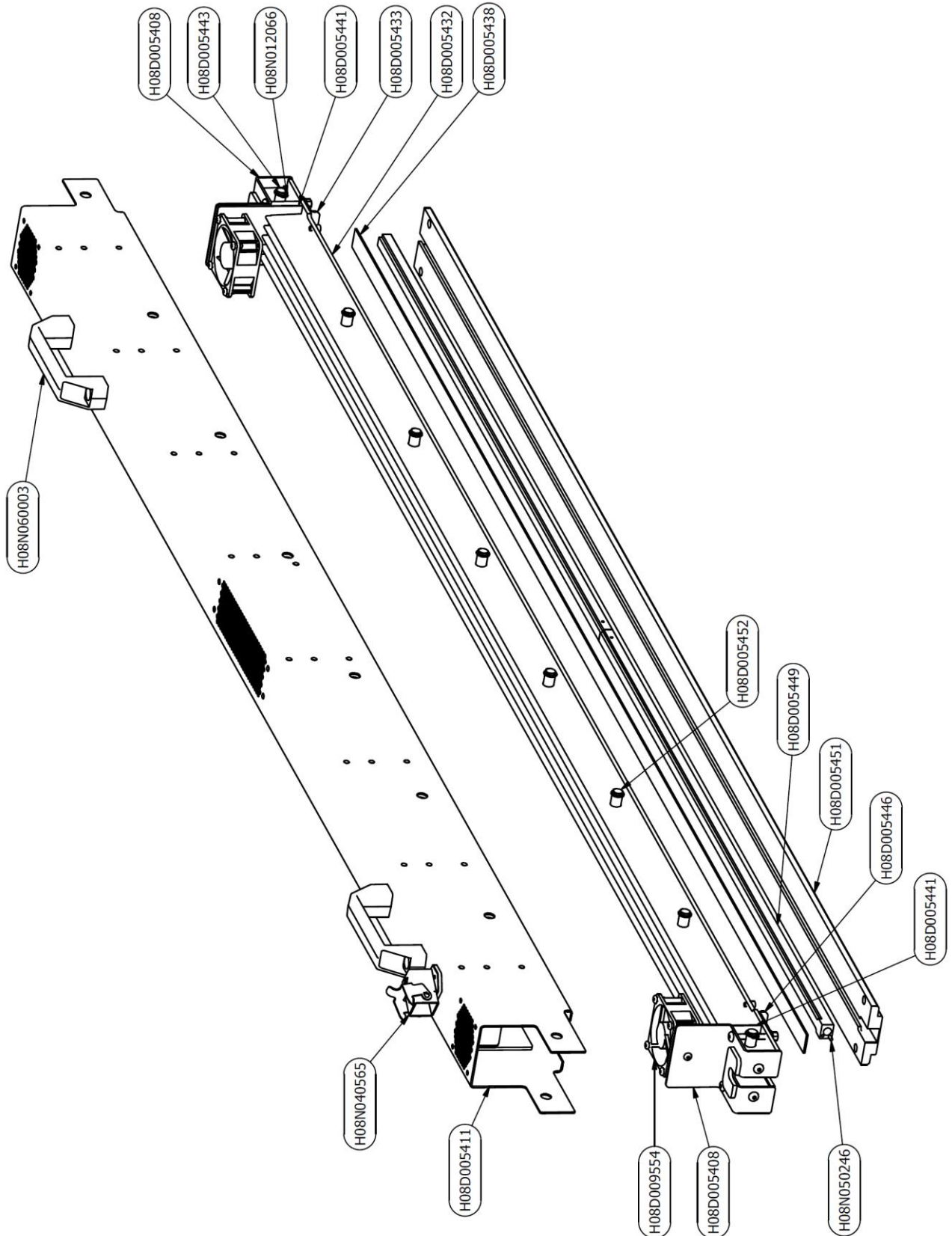
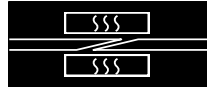


Fig. 1 – Dimensioni generali pressa PQ-1303

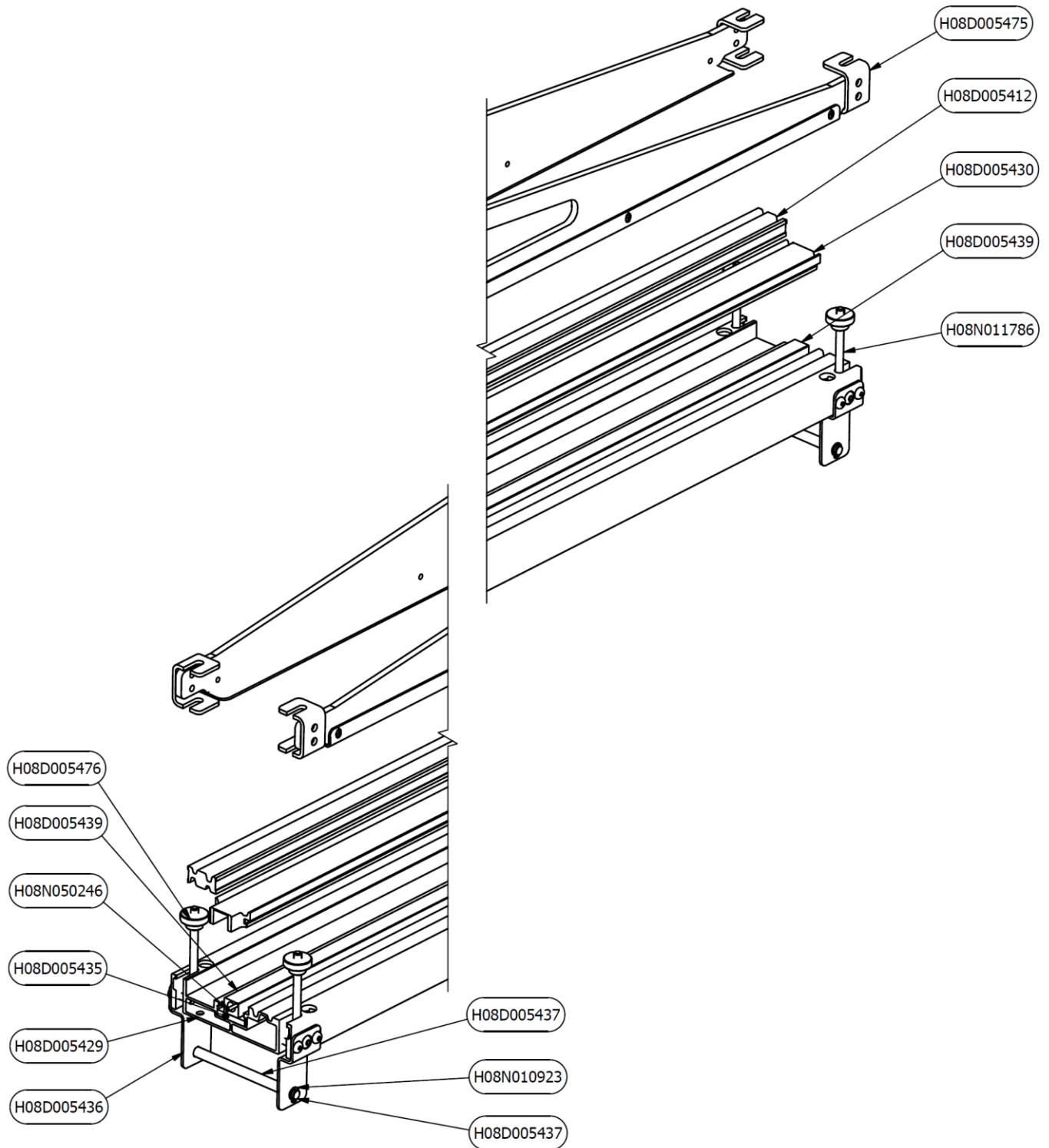


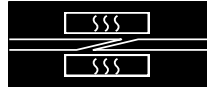
15.2 H08D005402 – Gruppo trave superiore



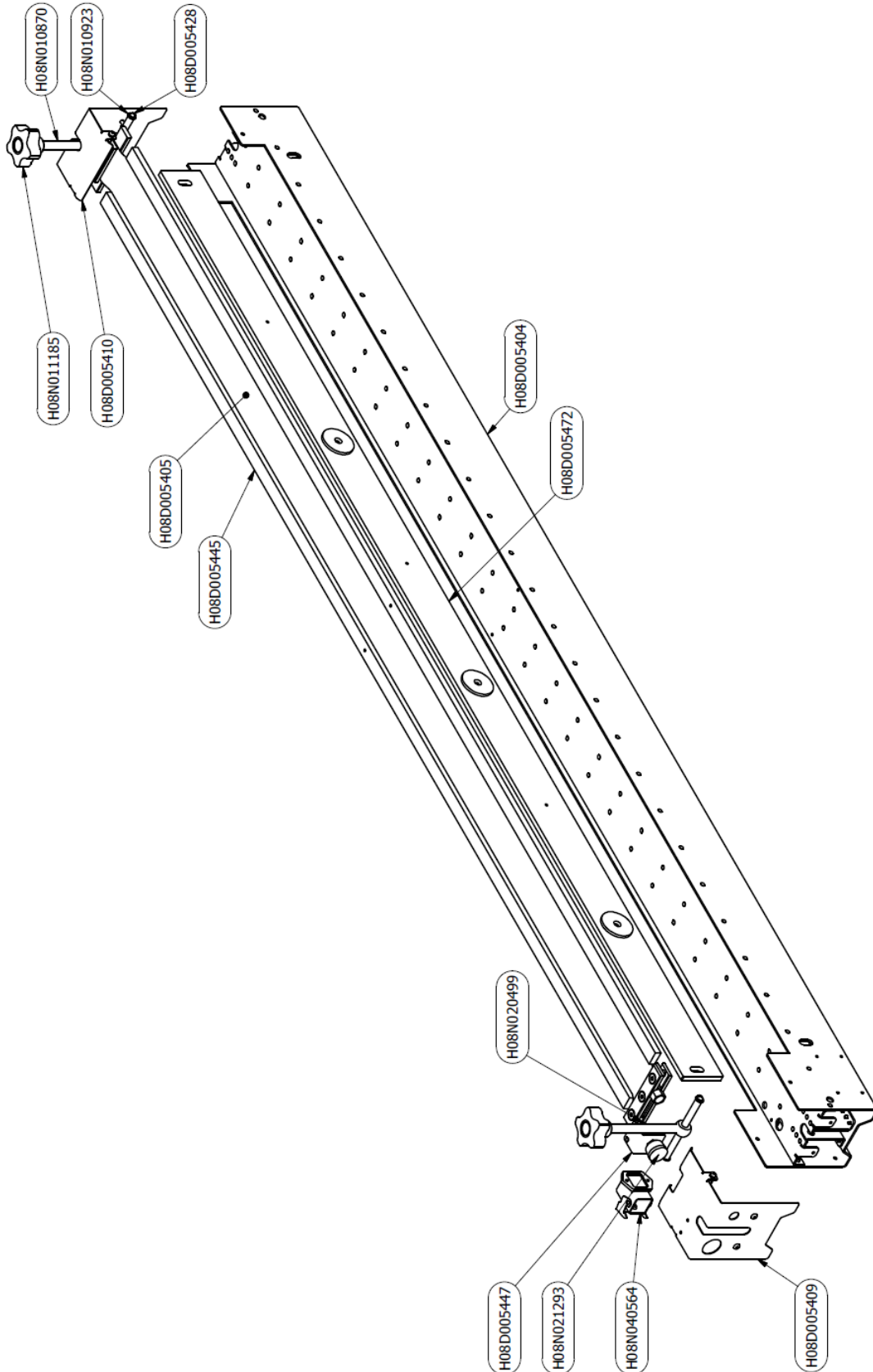


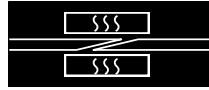
15.3 H08D005406 – Gruppo piastra inferiore di saldatura



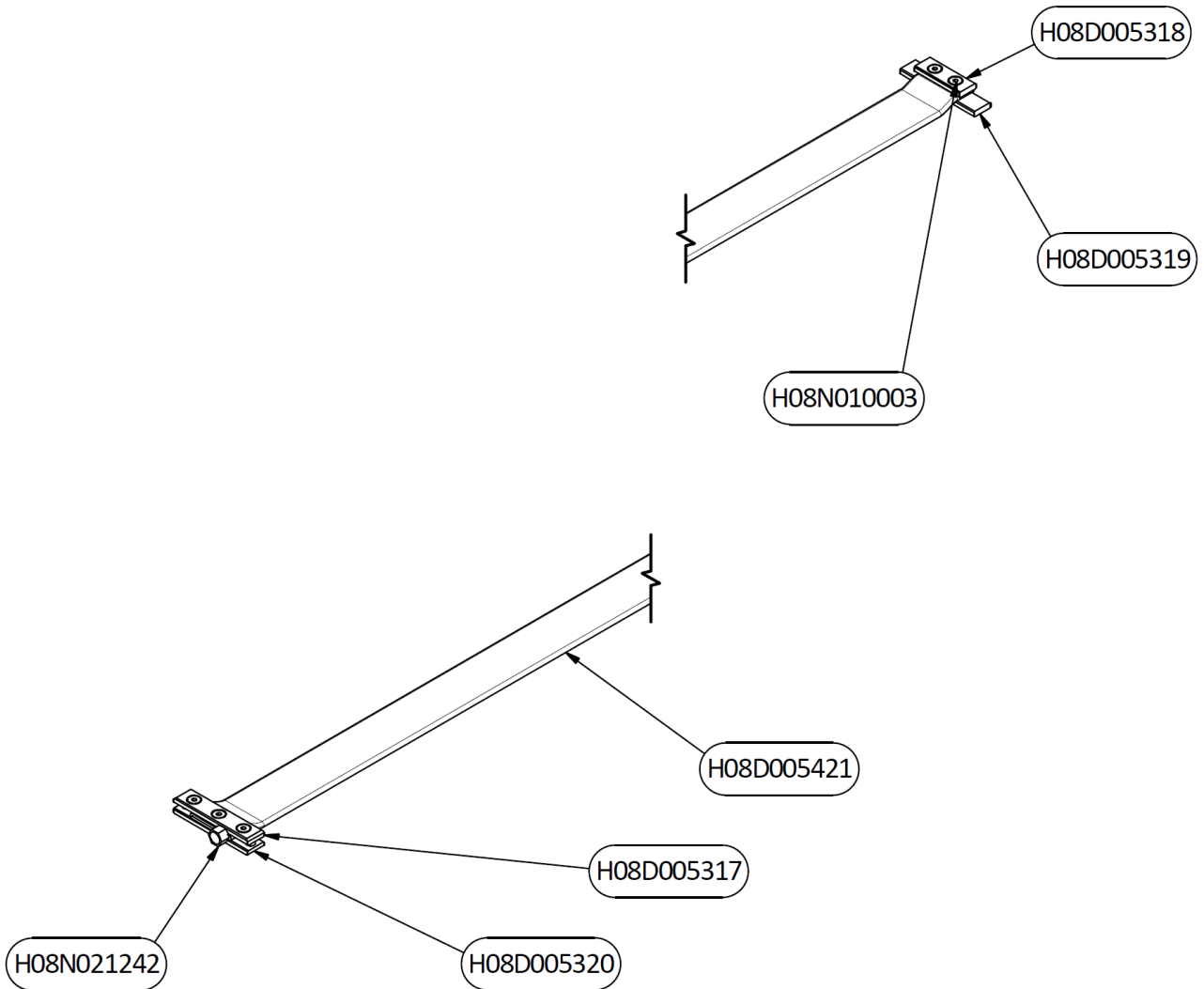


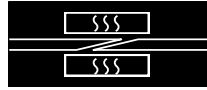
15.4 H08D005403 – Gruppo trave inferiore



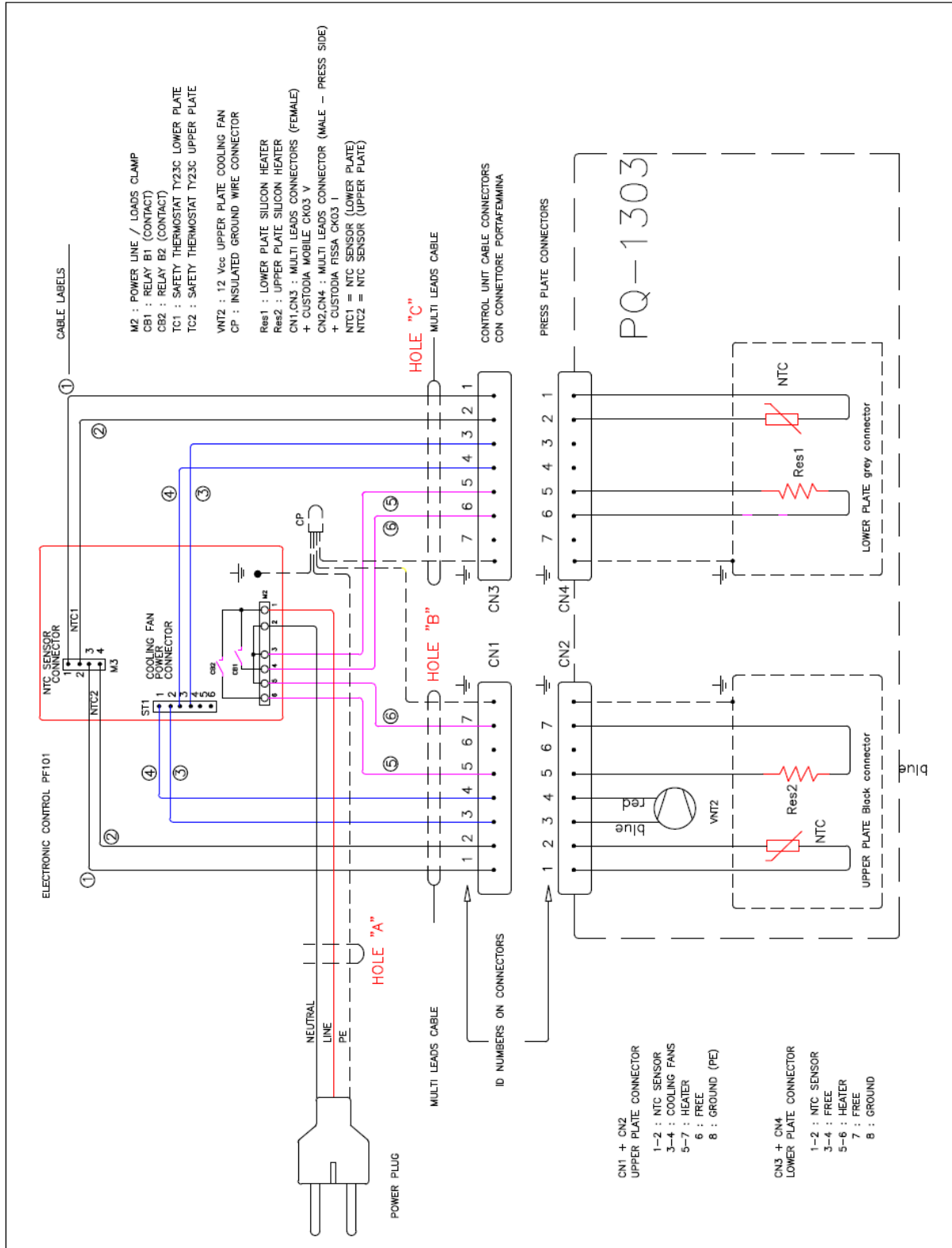


15.5 H08D005405 – Gruppo cuscino pressore





16 Schema elettrico





Riscaldatori e sensore

ID	Numero parte	Descrizione
Res1	H08N040585	Riscaldatore tubolare diam. 8mm L=1500mm 120V 800W
Res2	H08N040586	Riscaldatore tubolare diam. 8mm L=1500mm 230V 1400W
NTC	H08N050246	Sensore di temperatura NTC

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)
