



## Warmschweissvorrichtung PQ-18





## INHALTSVERZEICHNIS

<b>0</b>	<b>VORWORT</b> .....	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>ALLGEMEINE INFORMATIONEN</b> .....	<b>3</b>
1.1	EINSATZBEREICH .....	3
1.2	SICHERHEITSHINWEISE .....	3
1.2.1	<i>Allgemeine Hinweise</i> .....	4
1.2.2	<i>Personensicherheit</i> .....	4
1.2.3	<i>Unsachgemäßer Gebrauch</i> .....	4
1.3	CE-KONFORMITÄTSBESCHEINIGUNG.....	4
1.4	LIEFERUMFANG.....	5
1.5	VERFÜGBARES ZUBEHÖR.....	5
<b>2</b>	<b>ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE</b> .....	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>TECHNISCHE DATEN</b> .....	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>BETRIEBSWEISE</b> .....	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>INBETRIEBNAHME</b> .....	<b>8</b>
<b>6</b>	<b>SCHWEISSEN VON THERMOPLASTISCHEN RUNDRIEMEN</b> .....	<b>9</b>
<b>7</b>	<b>WARTUNG</b> .....	<b>10</b>
7.1	MESSEN DER HEIZPLATTENTEMPERATUR .....	10
7.2	AUSTAUSCH DES ANSCHLUSSKABELS .....	10
7.3	BESTELLUNG VON ZUBEHÖR/ERSATZTEILEN .....	10
7.4	GARANTIE .....	11
7.5	TECHNISCHE BERATUNG .....	11
<b>8</b>	<b>DEMONTAGE DER ANLAGE UND ENTSPRECHENDE ENTSORGUNG</b> .....	<b>12</b>
<b>9</b>	<b>TECHNISCHER KUNDENDIENST</b> .....	<b>14</b>
<b>10</b>	<b>ERSATZTEILE</b> .....	<b>16</b>
10.1	LÖTKOLBEN.....	16
10.2	FÜHRUNGSZANGE MIT HALTEVORRICHTUNG.....	17
<b>11</b>	<b>ERFORDERLICHES ZUBEHÖR</b> .....	<b>19</b>
11.1	ABLÄNGSCHERE .....	19
<b>12</b>	<b>A1 - CHECKLISTE VORBEUGENDE WARTUNG</b> .....	<b>20</b>
<b>13</b>	<b>A2 - PROTOKOLLBLATT VORBEUGENDE WARTUNG</b> .....	<b>21</b>



## 0 Vorwort

Die Warmschweissvorrichtung PQ-18 ist ein einfaches und kostengünstiges Werkzeug zum Schweißen von thermoplastischen Rundriemen. Das Endverbinden erfolgt durch Stumpfschweißen. Die Bandenden werden durch Drücken gegen die Oberfläche einer präzise geregelten heißen Schweissplatte geschmolzen. Nach ausreichendem Erhitzen werden die Bandenden mit einem definierten Druck gegeneinander gedrückt und in definierter Position abgekühlt. Nach Entfernen des entstandenen Wulstes mit einem Messer oder durch Abschleifen ist der hochwertige Rundriemen einsatzbereit.

Die Schweissvorrichtung PQ-18 eignet sich für die Installation vor Ort und für kleine bis mittlere Serienfertigungen in der Werkstatt.

Im Bedienungs- und Wartungshandbuch werden sie unterschiedslos mit der Bezeichnung PQ-18 für alle Modelle angegeben:

- PQ-18/6 Für die Versorgungsspannung 120 V
- PQ-18/8 Für die Versorgungsspannung 230 V

## 1 Allgemeine Informationen

### 1.1 Einsatzbereich

Die Warmschweissvorrichtung PQ-18 ist speziell zum schnellen und sicheren Schweißen von thermoplastischen Rundriemen bis zu einem Durchmesser von 15 mm / 0,6 Zoll entwickelt worden.

Die Schweissvorrichtung PQ-18 wurde nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt und erfüllt die geltenden Vorschriften.

	<p>Das vorliegende Bedienungshandbuch geht davon aus, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten als auch der Betrieb der Warmschweissvorrichtung von qualifiziertem Fachpersonal bzw. unter der Aufsicht verantwortlicher Spezialisten und Experten ausgeführt werden.</p> <p>Aus Platzmangel können die vorliegenden Anweisungen nicht jeden Aspekt des Betriebs, der Wartung oder der Reparatur abdecken. Die im vorliegenden Handbuch angegebenen Anweisungen beziehen sich auf den Gebrauch der Maschine durch qualifiziertes Fachpersonal für den vorgesehenen Einsatz.</p> <p>Im Zweifelsfall oder falls weitere detaillierte Informationen notwendig sein sollten, wenden Sie sich bitte an den Hersteller.</p>
--	--

### 1.2 Sicherheitshinweise

Im vorliegenden Bedienungshandbuch sind die Symbole **ACHTUNG** und **HINWEIS** angegeben. Diese Symbole verweisen auf zu beachtende Gefahren oder Besonderheiten.

	<p><b>ACHTUNG</b> Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr schwerwiegender Verletzungen und/oder Materialschäden.</p>
	<p><b>HINWEIS</b> Signalisiert eine wichtige jedoch auch für Fachpersonal nicht offensichtliche technische Information.</p>



### 1.2.1 Allgemeine Hinweise



Alle Gefahrenhinweise und die Bedienungsanweisungen sorgfältig durchlesen.

Bei Nichtbeachtung der Hinweise und der Bedienungsanweisungen besteht die Gefahr von Stromstößen, Bränden und/oder schwerwiegenden Unfällen.

Der Netzstecker des Gerätes muss für die Steckdose geeignet sein. Unter allen Umständen Änderungen am Stecker vermeiden. Keine Adapter verwenden. Unveränderte Stecker und für die Anwendung geeignete Steckdosen verringern die Gefahr von Stromstößen.

Das Gerät vor Regen bzw. Feuchtigkeit geschützt aufbewahren. In das Gerät eindringendes Wasser erhöht die Gefahr eines Stromschlags.

Das Kabel nur für den vorgesehenen Einsatz verwenden, insbesondere nicht für den Transport oder das Aufhängen des Gerätes verwenden, oder um den Stecker aus der Steckdose zu ziehen.

Das Kabel weder Wärmequellen, Öl, scharfen Kanten als auch laufenden Maschinenteilen aussetzen. Beschädigte oder verwickelte Kabel erhöhen das Risiko von Stromschlägen.

### 1.2.2 Personensicherheit

Das Gerät niemals bei Müdigkeit oder unter Einfluss von Drogen, alkoholischen Getränken und Medikamenten verwenden.

Immer geeignete Schutzkleidung als auch Schutzhandschuhe anlegen.

Wird das Gerät nicht benutzt, ist dieses außerhalb der Reichweite von Kindern aufzubewahren. Das Gerät nicht von Personen betreiben lassen, die nicht in den Gebrauch des Gerätes eingewiesen wurden oder die vorliegenden Anweisungen nicht gelesen haben.

### 1.2.3 Unsachgemäßer Gebrauch

Die Warmschweissvorrichtung PQ-18 wurde ausschließlich für die im vorliegenden Bedienungshandbuch beschriebenen Anwendungen konzipiert.



Habasit lehnt jegliche Verantwortung für Folgeschäden aufgrund eines unsachgemäßen Gebrauchs ab.

Alle Montage-, Betriebs- und Wartungsanweisungen des Gerätes als auch alle Technischen Daten beachten! Dadurch werden eventuelle Probleme und/oder Schäden an Personen oder Materialien vermieden.

Der Begriff QUALIFIZIERTES FACHPERSONAL bezieht sich auf für die Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisierte Personen.

Diese Personen sind ausreichend geschult und haben Erfahrung in ihrem Arbeitsbereich, die sie in die Lage versetzt, Gefahren zu erkennen und zu vermeiden. Sie kennen die entsprechenden Vorschriften und Sicherheitsbestimmungen.

## 1.3 CE-Konformitätsbescheinigung

Die Schweissvorrichtung PQ-18 verwendet einen LötKolben bei den vom Hersteller CE-zertifizierten Versionen 120Vac bzw. 230Vac.



## 1.4 Lieferumfang

Anzahl	Artikel	Bestell-Nr.
1	Lötkolben 1x230V~ EURO für PQ-18/8	H08N060924
1	Lötkolben 1x120V~ USA für PQ-18/6	H08N060925
1	Führungszange mit Haltevorrichtung PQ-18/0	H080690240
1	Betriebsanleitung	

## 1.5 Verfügbares Zubehör



Siehe auch Kapitel **“ERFORDERLICHES ZUBEHÖR”**.

- Ablängschere S-16 (H080690010).



**Abbildung 5: Ablängschere S-16**



## 2 Allgemeine Beschreibung der Maschine

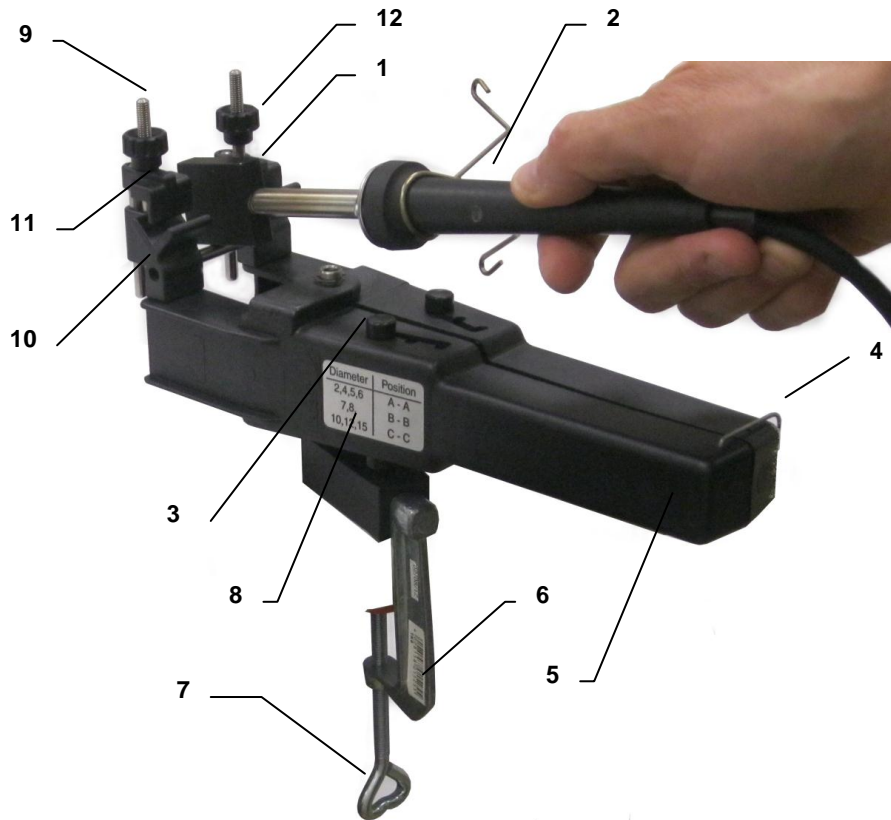


Abbildung: 1 Gesamtansicht

Pos.	Beschreibung
1	HEIZPLATTE
2	LÖTKOLBEN
3	SCHLISSFEDER
4	SICHERUNGSBÜGEL
5	FÜHRUNGSZANGE
6	HALTEVORRICHTUNG
7	KLEMMSCHRAUBE
8	LEISTUNGSSCHILD
9	ACHSBOLZEN
10	FÜHRUNGSSTIFT
11	FÜHRUNGSKOPF
12	RÄNDELMUTTER



Abbildung 2: Polycord Endverbindung mit Wulst



Abbildung 3: Polycord Endverbindung nach dem Schleifen



### 3 Technische Daten

Kenndaten	EINHEIT	Wert
<b>▪ ELEKTRIK</b>		
- Nennversorgungsspannung	Vac	1x230 V 50/60 Hz (PQ-18/8) 1x120 V 50/60 Hz (PQ-18/6)
- Anschlussleistung	W	80
<b>▪ PRODUKTION</b>		
- Riemendurchmesser	mm [Zoll]	2÷15 [0,08 ÷0,6]
- Max. Temperatur	°C [°F]	250 [482]
- Max. Abweichung der Plattentemperatur	°C [°F]	± 10 [± 18]
- Aufheizung	[min]	15
<b>▪ AUSSENABMESSUNGEN</b>		
- Abmessungen (Länge x Tiefe x Höhe)	mm [Zoll]	420L x 140W x 115H [16,5L x 5,5W x 4,5H]
<b>▪ GEWICHTE</b>		
- Nettogewicht	kg [Pfund]	0,68 [1,50]



## 4 Betriebsweise

Die Heizleistung und die Leistungsregelung des LötKolbens [2] sind in Bezug auf die Heizplatte [1], optimal auf den Energiebedarf für Spiegelschweißungen von thermoplastischen Rundriemen abgestimmt.

Die Konstruktion der Führungsköpfe [11] an der in 3 Positionen verstellbaren Führungszange [5], ermöglicht das Endverbinden von thermoplastischen Rundriemen unter annähernd optimalem Fügedruck. Das Leistungsschild an der Führungszange [5] zeigt die für den jeweiligen Riemendurchmesser erforderliche Federposition.

Die Haltevorrichtung [6] erleichtert die Handhabung. Mit einer entsprechenden Anzahl Führungszangen [5] und Haltevorrichtungen [6] ist eine rationelle Serienfertigung möglich.

## 5 Inbetriebnahme

Prüfen, ob die Spannungsangabe im Kapitel "TECHNISCHE DATEN" der Spannung des Stromanschlusses entspricht.



Das Gerät mit der Angabe 230 V kann auch an das Netz mit 220 V angeschlossen werden.  
Das Gleiche gilt für die Version 120 V, die Versorgung mit 110V ist zugelassen.

- Haltevorrichtung [6] mit Klemmschraube [7] am Arbeitstisch festklemmen.
- Führungszange [5] auf Haltevorrichtung setzen.
- Parallele Ausrichtung der Schweissplatte mit der flachen Trägerfläche des LötKolbengriffs [2] prüfen. Wenn die Schweissplatte auf einem Tisch aufgestellt ist, darf sie die Tischfläche nicht berühren.
- Prüfen, ob die Spannungsangabe des auf der Vorrichtung angebrachten Leistungsschildes mit der elektrischen Anschlussspannung übereinstimmt.
- Prüfen, ob die Heizplatte [1] sauber ist.
- LötKolben [2] an Netz anschließen und auf einer ausreichend ebenen Fläche abstellen. Aufheizung von 15 Minuten beachten.
- Temperatur der Heizplatte prüfen. Die Temperatur ist werkseitig auf 250 °C / 482 °F eingestellt.



**ACHTUNG**  
Heißpressbereich nicht berühren!  
Von Wasser und schmelzbaren Stoffen fernhalten.



LötKolben [2] nie mit Heizplatte [1] nach unten am Kabel aufhängen. Die Hitze, die von der Heizplatte [1] aufsteigt, kann die elektronische Regelung des LötKolben [2] beschädigen. Bei Bedarf (z. B. wenn Sie einen Riemen in einer Maschine endverbinden) einen Draht in den Haken biegen, um den LötKolben für die Schweissvorrichtung einzuhaken.



## 6 Schweißen von thermoplastischen Rundriemen

Vorgehensweise: siehe die Habasit Bedienungsanleitung für Polycord Verbindungen.

- Thermoplastische Rundriemen mit Ablängschere S-16 (verfügbares Zubehör) rechtwinklig ablängen. Für die Bestimmung der Riemenlänge siehe die Habasit Anleitung.
- Schließfeder [3] in entsprechender Position einrasten.
- Führungszange [5] öffnen und durch Einrasten des Sicherungsbügels [4] in der Vertiefung sichern.
- Führungsköpfe [11] durch Drehen der Rändelmutter [12] öffnen.
- Riemenenden seitlich in die Führungsköpfe [11] einführen und 2÷4 mm / 0,08÷0,16 Zoll je nach Durchmesser hervorragen lassen (bei grösserem Durchmesser mehr hervorragen lassen).
- Durch Drehen der Rändelmutter [12] Riemen festklemmen.



### HINWEIS

Riemen verdrehungsfrei, d. h. seinem „Eigenleben“ entsprechend festklemmen!

- LötKolben [2] mit Heizplatte [1] zwischen die Führungsköpfe [11] einführen.
- Sicherungsbügel [4] entriegeln und Führungszange [5] sorgfältig schließen.
- Riemenenden schmelzen bis der Schweisswulst je nach Riemendurchmesser 1-2 mm / 0,04-0,08 Zoll beträgt.
- Griffe der Führungszange [5] von Hand arretieren, so dass sich die Führungszange [5] nicht weiter schließt. Dadurch bleiben die Riemenenden ohne Druck in Kontakt mit der Heizplatte (etwa 5-10 Sek. je nach Riemendurchmesser). Die Riemenenden werden bis zum Kern geschmolzen, ohne dass der Schweisswulst weiter vergrößert wird.



### ACHTUNG!

Ein unvorhergesehener Kontakt zwischen dem Band und der Oberfläche der heißen Klinge kann gesundheitsgefährliche Dämpfe freisetzen. Die während der Schweißung freigesetzten Dämpfe nicht einatmen. Die Schweißung der thermoplastischen Bänder nur dann vornehmen, wenn eine geeignete Belüftung besteht!

Die Anwendung geeigneter Absaugvorrichtungen und/oder Schutzkleidung muss vom Benutzer aufgrund der Gegebenheiten am Arbeitsplatz und entsprechend der geltenden lokalen Gesetzgebung eingeschätzt werden.

- Führungszange [5] durch Drücken der Griffe leicht öffnen.
- LötKolben [2] wegziehen und auf einem flachen Tisch abstellen. Gleichzeitig die Führungszange [5] sorgfältig schließen (Zusammenfügen der beiden Schmelzzonen).



### ACHTUNG

Heißpressbereich nicht berühren!  
Von Wasser und schmelzbaren Stoffen fernhalten.

- Endverbindung ca. 1-2 Minuten in Führungszange [5] abkühlen lassen.
- Führungsköpfe [11] durch Lösen der Rändelmutter [12] öffnen und die endverbundenen Riemen entnehmen.
- Führungszange [5] öffnen und Sicherungsbügel [4] einrasten.
- Bei Nichtgebrauch Stecker des LötKolbens ausziehen.
- Schweisswulst mit Zange, Feile oder Schleifscheibe entfernen.



### ACHTUNG

LötKolben nach Gebrauch von der Stromversorgung trennen und vollständig auskühlen lassen, bevor er wieder verpackt wird.



## 7 Wartung

Schweissvorrichtung stets sauber halten. Heizplatte [1] regelmäßig reinigen und alle Materialrückstände entfernen. Heizplatte [1] in beheiztem Zustand mit Stofflappen reinigen.



Beim Reinigen mit einem mit Wasser oder Alkohol befeuchteten Tuch muss die LötKolben von der Stromversorgung getrennt sein.



Verbrennungsgefahr! Stofflappen mehrschichtig übereinander legen, um gute Isolation sicher zu stellen! Heiße Oberflächen nicht berühren!



Heizplatte [1] nie mit harten Gegenständen (z. B. Schraubenzieher, Spachtel usw.) reinigen! Dadurch wird die Teflonbeschichtung beschädigt.

Führungszange [5] auf leichten Lauf prüfen. Bei Bedarf Achsbolzen [9] und Führungsstab [10] reinigen und leicht ölen.

Regelmäßig Anschlusskabel und -stecker auf Defekte (Schäden an der Isolierung usw.) prüfen und gegebenenfalls beheben bzw. durch den gleichen Typ ersetzen.

### 7.1 Messen der Heizplattentemperatur

Betriebstemperatur der Heizplatten monatlich einmal prüfen.

Diese Überprüfung in einem Innenraum, an einem zugfreien Ort und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 18°C und 25°C vornehmen.

- Die Schweissvorrichtung mindestens 15 Minuten aufheizen.
- Den Fühler eines Temperaturmessgerätes an die Heizplatte [1] halten.
- Das Temperaturmessgerät sollte 250°C ± 10°C / 482°F ± 18°F anzeigen.
- Wenn die Temperatur der Platte um mehr als 10°C / 18°F abweicht, den LötKolben durch einen neuen austauschen.

### 7.2 Austausch des Anschlusskabels

Anschlusskabel regelmäßig prüfen. Bei Schäden durch den gleichen Typ (H5-RNF) austauschen. Um zu gewährleisten, dass nur Fachkräfte diese Reparatur durchführen, ist hierfür Spezialwerkzeug erforderlich.



Alle Arbeiten an elektrischen Teilen der Heißpressvorrichtung müssen von Fachpersonal ausgeführt werden.  
Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.

### 7.3 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller unter folgender Anschrift bestellt werden:



## Habasit Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN**

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

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

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

Die Codenummer der bestellten Bauteile deutlich angeben.

Die Codenummern gemäß Zeichnungen (siehe Kapitel "ERSATZTEILE") und wenn möglich die für den Netzanschluss erforderliche Netzspannung angeben.



Die Verwendung von Ersatzteilen anderer Marken entspricht nicht den Habasit Spezifikationen.

Bei Verwendung von Nicht-Originalersatzteilen von Habasit lehnt die Firma Habasit jegliche Verantwortung ab.

### 7.4 Garantie

Alle Geräte wurden einer akkuraten Endkontrolle unterzogen. Sie sind ein Jahr lang gegen Material- und Produktionsfehler unter der Bedingung einer sachgemäßen Verwendung gewährleistet.

### 7.5 Technische Beratung

Unsere Experten stehen Ihnen für jegliche Beratung zur Verfügung. Bei technischen Fragen hinsichtlich des Betriebs und des Zustands der Heißpressvorrichtung wenden Sie sich bitte direkt an den Hersteller unter der o.g. Anschrift.



## 8 Demontage der Anlage und entsprechende Entsorgung

Die Arbeiten für die Demontage der Anlage müssen von Technikern des Kundendienstes von HABASIT oder von Technikern ausgeführt werden, die von HABASIT autorisiert sind, die Erfahrung in folgenden Bereichen besitzen:

- Montage/Demontage von Maschinen
- Montage/Demontage von Elektro-, Luft- und Wasseranlagen sowie Konsultation der entsprechenden Pläne.

Die Maschine wird nur dann abgestellt und demontiert, wenn sie ausgetauscht werden soll.

Dieser Arbeitsvorgang kann von Spezialfirmen oder in Eigenregie vorgenommen werden; auf jeden Fall ist es notwendig, die geltenden Vorschriften zu beachten.

Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden und danach spezialisierte (und autorisierte) Firmen mit der Entsorgung beauftragt werden.

Wir weisen darauf hin, dass die wichtigsten bei der Konstruktion der Maschinen verwendeten Materialien folgende sind:

- Stahl
- Aluminium
- Stromkabel
- Plastik
- Gummi

	<p>Die Firma Habasit Italiana Spa hat geeignete Maßnahmen ergriffen, um die Entsorgung des durch die Anwendung der in den Maschinen der eigenen Herstellung eingebauten elektrischen und elektronischen Geräten verursachten Elektronikschrotts auf ein Minimum zu reduzieren, und zwar um den Elektronikschrott in Form des gemischten Haushaltsmülls auf ein Minimum zu reduzieren und um die korrekte Behandlung und ein hohes Niveau der Mülltrennung des Elektronikschrotts sicher zu stellen.</p> <p>Die Firma Habasit sieht die Sammlung und Entsorgung des durch die eigene Produktion, die Wartung und den Kundendienst verursachten Elektronikschrotts entsprechend Art. 13 der Richtlinie 2012/19/EG vor.</p> <p>Um die für das Recycling der in den neuen elektrischen und elektronischen Geräten eventuell vorhandenen gefährlichen Substanzen zu reduzieren, ist bei den eigenen Lieferanten der elektrischen und elektronischen Geräten die Konformitätserklärung gemäß der Richtlinie 2012/19/EG anzufordern und zusammen mit den elektrischen und elektronischen Geräten eine ausdrückliche Konformitätserklärung gemäß Richtlinie 2002/95/CE (RoHS) vorzulegen.</p>
--	---

	<p>Dieses Gerät wurde mit wiederverwendbaren Materialien und Bauteilen geplant und hergestellt.</p> <p>Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden.</p> <p>Der Elektronikschrott muss getrennt gesammelt (Art. 3-h) und entsprechend Art. 6 der Richtlinie 2012/19/EG entsorgt werden.</p>
--	---



**ACHTUNG!**

Vor der Ausführung irgendwelcher Eingriffe auf der Maschine sicherstellen, dass die elektrische Anlage vom Stromnetz abgekoppelt ist.



## 9 Technischer Kundendienst

Der technische Kundendienst von Habasis Italiana S.p.A. steht Ihnen unter nachstehender Anschrift für die Beantwortung Ihrer Fragen jederzeit zur Verfügung.

### **Habasis Italiana S.p.A.**

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN**

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)

#### Produkthaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung

Wird die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasis-Produkte nicht von einem autorisierten Habasis-Verkaufsspezialisten empfohlen, ist der Kunde für die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasis-Produkte verantwortlich, einschließlich des damit verbundenen Bereichs der Produktsicherheit. Alle Angaben / Informationen haben empfehlenden Charakter; sie werden als zuverlässig erachtet, für ihre Richtigkeit oder Eignung für besondere Anwendungsarten werden jedoch keinerlei Zusicherungen abgegeben oder Garantien oder Verpflichtungen übernommen. Die hier gemachten Angaben basieren auf Laborversuchen unter Standardbedingungen mit Einrichtungen für Tests im kleinen Maßstab, die nicht unbedingt den Produktionsbedingungen bei industrieller Anwendung entsprechen. Neue Erkenntnisse und Erfahrungen können zu kurzfristigen Änderungen ohne Vorankündigung führen.

DA DIE HABASIS UND IHRE TOCHTERGESELLSCHAFTEN KEINEN EINFLUSS AUF DIE GEBRAUCHSBEDINGUNGEN HABEN, KÖNNEN WIR KEINERLEI HAFTUNG ÜBERNEHMEN, WAS DIE EIGNUNG UND GEBRAUCHSFÄHIGKEIT DER HIER ERWÄHNTEN PRODUKTE BETRIFFT. DIES GILT AUCH FÜR DIE PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.

Das vorliegende Gebrauchs- und Wartungshandbuch ist die Übersetzung des Originals in italienischer Sprache.



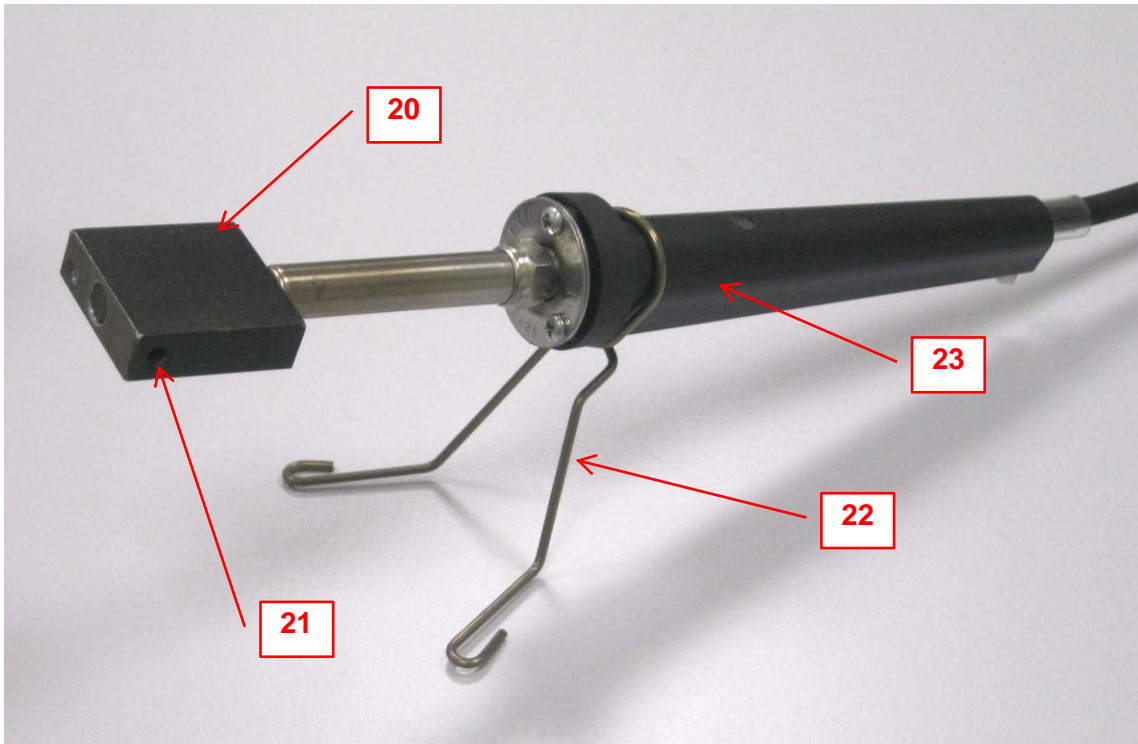
## Warmschweissvorrichtung PQ-18





## 10 Ersatzteile

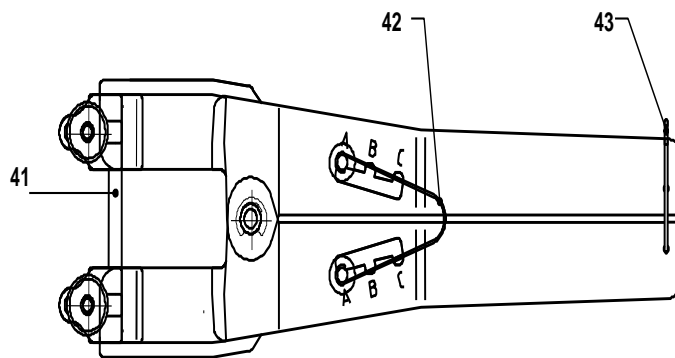
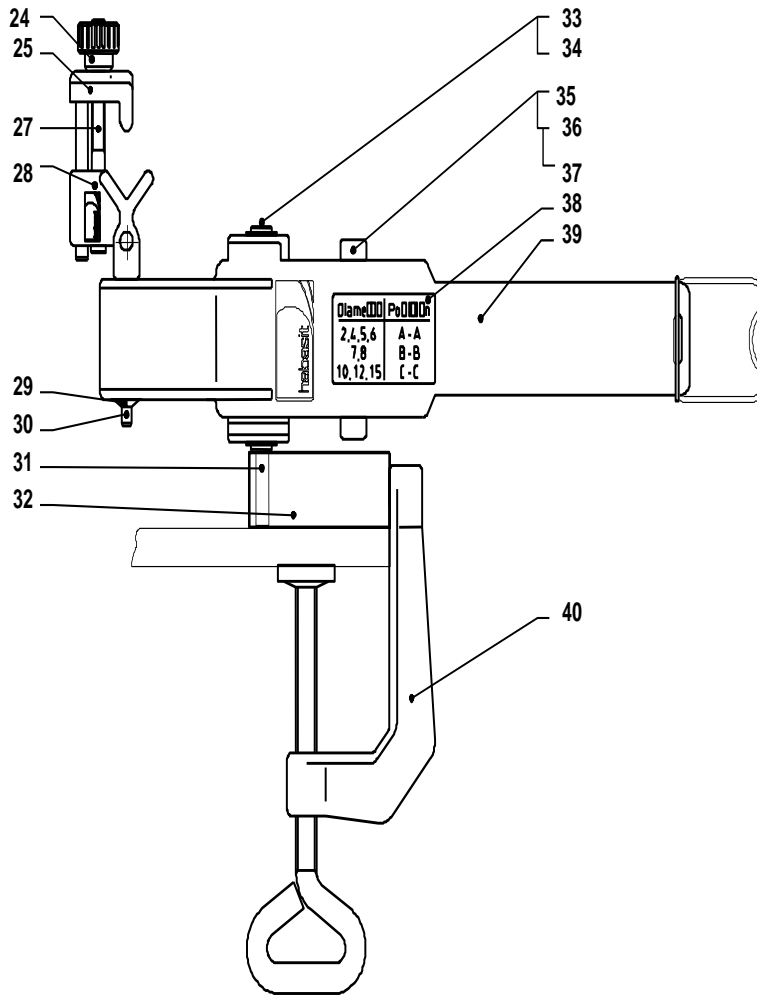
### 10.1 LötKolben



SCHWEISSVORRICHTUNG		
POS.	CODE	BESCHREIBUNG
20	H080700024	HEIZPLATTE PQ-18 TEFLONBESCHICHTET
21	H080701015	FLACHKOPFZAPFEN M4X8
22	H08N060926	DRAHTSTÄNDER LÖTKOLBEN PQ-18
23	H08N060925	LÖTKOLBEN 120 Vac USA STECKER
23	H08N060924	LÖTKOLBEN 230 Vac EURO STECKER



## 10.2 Führungszange mit Haltevorrichtung





		<b>H080690240 BLOCKIERZANGE</b>	
<b>POS.</b>	<b>MENGE</b>	<b>CODE</b>	<b>BESCHREIBUNG</b>
24		H080700534	GEWINDEKNAUF M4
25		H080702021	GESCHLOSSENER HAKEN RIEMENHALTER PQ-18
27		H080700029	STIFT ZWINGENFÜHRUNG RIEMENHALTER PQ-18
28		H080702020	BLOCK. ZWINGENFÜHRUNG RIEMENHALTER PQ-18
29		H080701021	ELASTIKRING STIFTFIXIERUNG
30		H080701019	ACHSBOLZEN
31		H080701018	STIFT
32		H080702022	SICHERUNGSBÜGEL AM ARBEITSTISCH
33		H080700025	STIFT CD-60/CD-61/PQ-18
34		H080701022	ELASTIKRING SEEGER DIN6799 GR6
35		H080701017	ZYLINDERSTIFT 4X50 ISO2338
36		H080700027	SCHLIESSSTANGE PRESSE PQ-18
37		H080702516	DICHTRING Ø 4MM
38		H080708035	LEISTUNGSSCHILD
39		H080702019	GRIFF CD-60/CD-61/PQ-18
40		H080700529	HALTEVORRICHTUNG
41		H080701016	ZYLINDERSTIFT ISO2338 5X60 H8
42		H080700026	SCHLISSFEDER
43		H080700028	SICHERUNGSBÜGEL



## 11 Erforderliches Zubehör

### 11.1 Ablängschere

Die Ablängschere S-16 ist eine manuelle Ablängvorrichtung. Mit ihr können thermoplastische Rundriemen auf die erforderliche Länge geschnitten werden, bevor eine Endverbindung mit dem Quickmelt-Verfahren hergestellt wird.

Die Ablängschere S-16 ermöglicht ein sauberes rechtwinkliges Schneiden bis zu einem Durchmesser von 15 mm / 0.6 Zoll.



Abbildung 5



## 12 A1 - Checkliste vorbeugende Wartung

Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer  
 B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung)	täglich	Durchführung periodisch (monatlich)			Ersatzteilnummer Bewertungskriterium
		1	6	Bemerk.	
<b>1. Reinigung</b>					
1.1 Pressvorrichtung nach Gebrauch reinigen, abgelagerte Rückstände reinigen	A				
<b>2. Kontrolle des Anschlusskabels</b>					
2.1 Kabel und Stecker auf Defekte prüfen		B			beschädigte Isolierung, defekte Kontakte
<b>3. Heizplattentemperatur messen</b>					
3.1 Gemäß Betriebsanleitung vorgehen Kapitel "WARTUNG"		B			

Bemerkungen und Notizen:



## 13 A2 - Protokollblatt vorbeugende Wartung

Maschinen-Typ:

Maschinen-Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Auszuführende Arbeiten – siehe Checkliste (tägliche Arbeiten nicht registriert)	nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt	
		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum
2.1 Überprüfung des Kabels auf Beschädigung												
3.1 Messung der Heizplattentemperatur												

**Beobachtungen, Reparaturen:**