



## Dispositif de soudage à chaud PQ-18





## SOMMAIRE

<b>0</b>	<b>AVANT-PROPOS</b>	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>INFORMATIONS GENERALES</b>	<b>3</b>
1.1	APPLICATIONS	3
1.2	INFORMATIONS RELATIVES A LA SECURITE	3
1.2.1	<i>Avertissements généraux</i>	4
1.2.2	<i>Sécurité des personnes</i>	4
1.2.3	<i>Usage impropre</i>	4
1.3	DECLARATION CE DE CONFORMITE	4
1.4	CONTENU DETAILLE	5
1.5	ACCESSOIRES DISPONIBLES	5
<b>2</b>	<b>DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE</b>	<b>6</b>
<b>3</b>	<b>CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES</b>	<b>7</b>
<b>4</b>	<b>MODE DE FONCTIONNEMENT</b>	<b>8</b>
<b>5</b>	<b>MISE EN SERVICE</b>	<b>8</b>
<b>6</b>	<b>SOUDAGE DES COURROIES RONDES</b>	<b>9</b>
<b>7</b>	<b>MAINTENANCE</b>	<b>10</b>
7.1	MESURE DE LA TEMPERATURE DES PLAQUES	10
7.2	REPLACEMENT DU CORDON ELECTRIQUE	10
7.3	COMMANDE D'ACCESSOIRES/PIECES DE RECHANGE	11
7.4	GARANTIE	11
7.5	CONSEIL TECHNIQUE	11
<b>8</b>	<b>DEMANTELEMENT DU PRODUIT ET ELIMINATION CONFORME</b>	<b>12</b>
<b>9</b>	<b>ASSISTANCE TECHNIQUE</b>	<b>14</b>
<b>10</b>	<b>PIECES DETACHEES</b>	<b>16</b>
10.1	FER A SOUDER	16
10.2	PINCE DE GUIDAGE AVEC SUPPORT	17
<b>11</b>	<b>ACCESSOIRES NECESSAIRES</b>	<b>19</b>
11.1	CISAILLE	19
<b>12</b>	<b>A1 - LISTE DE VERIFICATION POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE</b>	<b>20</b>
<b>13</b>	<b>A2 - FORMULAIRE DE COMPTE-RENDU POUR LA MAINTENANCE PREVENTIVE</b>	<b>21</b>



## 0 Avant-propos

Le dispositif de soudage à chaud PQ-18 est un dispositif pour la jonction des courroies rondes en thermoplastique. L'opération d'assemblage s'effectue par jonctionnement bout à bout: les extrémités de la bande sont fondues par pression contre la surface d'une plaque de soudage chauffée dont la température est régulée avec précision.

Après un échauffement suffisant, les extrémités de la bande sont pressées l'une contre l'autre avec une pression définie, puis laissée dans une position définie pour le refroidissement. Après avoir enlevé le bourrelet présent sur le point de raccord avec un couteau ou par meulage, une courroie ronde de qualité optimale est prête à être utilisée.

Le dispositif de soudage PQ-18 convient bien aux installations sur site et pour une fabrication en petites et moyennes séries en atelier.

Les modèles suivants sont indiqués indistinctement par le sigle PQ-18 :

- PQ-18/6 pour la tension d'alimentation 120 V
- PQ-18/8 pour la tension d'alimentation 230 V

## 1 Informations générales

### 1.1 Applications

Le dispositif de soudage à chaud PQ-18 a été spécialement conçu pour le soudage rapide et sûr des courroies rondes en thermoplastique jusqu'à 15 mm / 0,6 pouces de diamètre.

Le dispositif de soudage PQ-18 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

	<p>Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de soudage à chaud, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.</p> <p>Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.</p> <p>En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant.</p>
--	---

### 1.2 Informations relatives à la sécurité

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

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

	<p><b>INFORMATION</b></p> <p>Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.</p>
--	--



### 1.2.1 Avertissements généraux



Lire tous les avertissements indiquant un risque et les instructions

En cas de non-respect des avertissements et des instructions, il y a risque de décharges électriques, d'incendie et/ou d'accident grave.

La fiche pour brancher le dispositif au secteur doit être adaptée à la prise. Éviter strictement d'y apporter des modifications. Ne pas utiliser d'adaptateurs. Les fiches non modifiées et les prises adaptées réduisent le risque de décharges électriques.

Garder l'unité à l'abri de la pluie et de l'humidité. La pénétration d'eau dans l'unité augmente le risque de décharges électriques.

Ne pas utiliser le câble pour un usage autre que celui prévu. Ne pas l'utiliser en particulier pour transporter ou pour pendre le dispositif, ni pour extraire la fiche de la prise de courant.

Ne pas mettre le câble tout près d'une source de chaleur, de l'huile, d'arêtes coupantes ou d'organes en mouvement de la machine. Les câbles abîmés ou emmêlés augmentent le risque de décharges électriques.

### 1.2.2 Sécurité des personnes

Ne jamais utiliser l'unité en cas de fatigue ni sous l'effet de drogues, de boissons alcoolisées ou de médicaments.

Toujours endosser des équipements de protection individuelle ainsi que des gants.

Quand l'unité n'est pas utilisée, veiller à ce qu'elle ne soit pas à la portée des enfants. Il est interdit aux personnes inexpérimentées ou qui n'ont pas lu ces instructions d'utiliser le dispositif.

### 1.2.3 Usage impropre

Le dispositif de soudage à chaud PQ-18 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible.



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

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

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

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

## 1.3 Déclaration CE de conformité

Le dispositif de soudage PQ-18 utilise un fer à souder dans les versions à 120Vac ou 230Vac certificat CE du producteur.



#### 1.4 Contenu détaillé

Qté	Article	Référence
1	Fer à souder 1x230V~ EURO pour PQ-18/8	H08N060924
1	Fer à souder 1x120V~ USA pour PQ-18/6	H08N060925
1	Pince de guidage avec support PQ-18/0	H080690240
1	Manuel d'utilisation	

#### 1.5 Accessoires disponibles

	Voir également le paragraphe “ <b>ACCESSOIRES NÉCESSAIRES</b> ”.
--	--

- Pince à couper S-16 (H080690010).

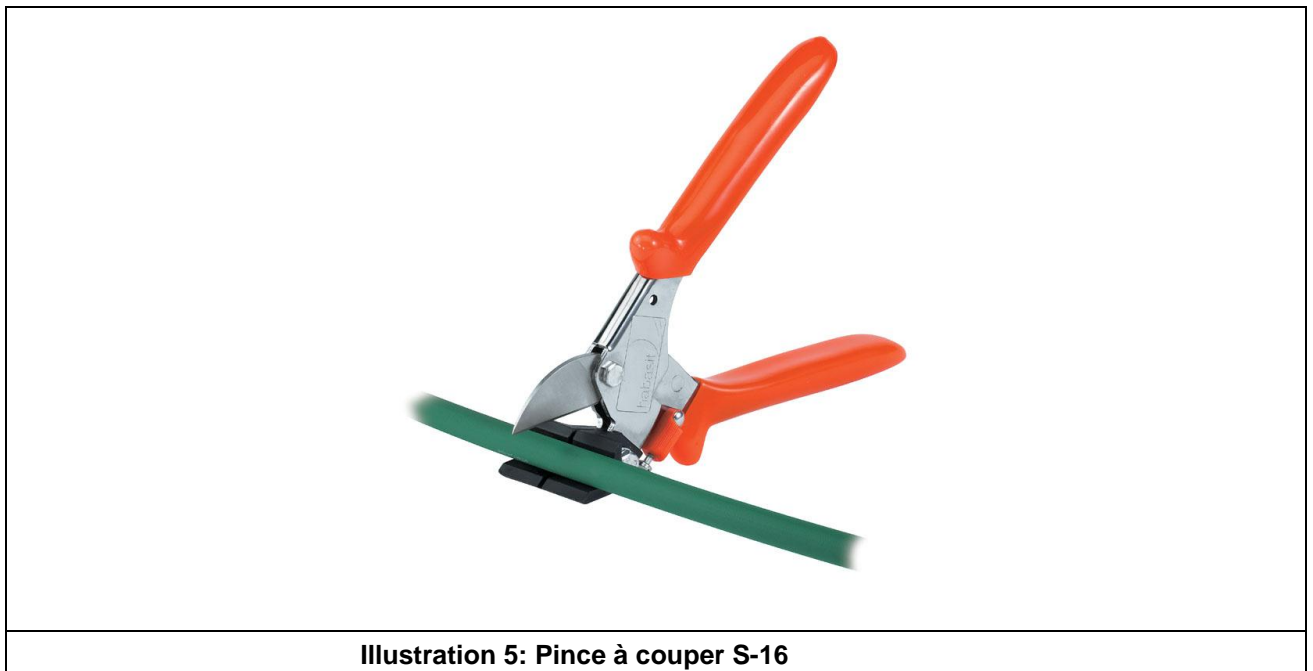


Illustration 5: Pince à couper S-16



## 2 Description générale de la machine

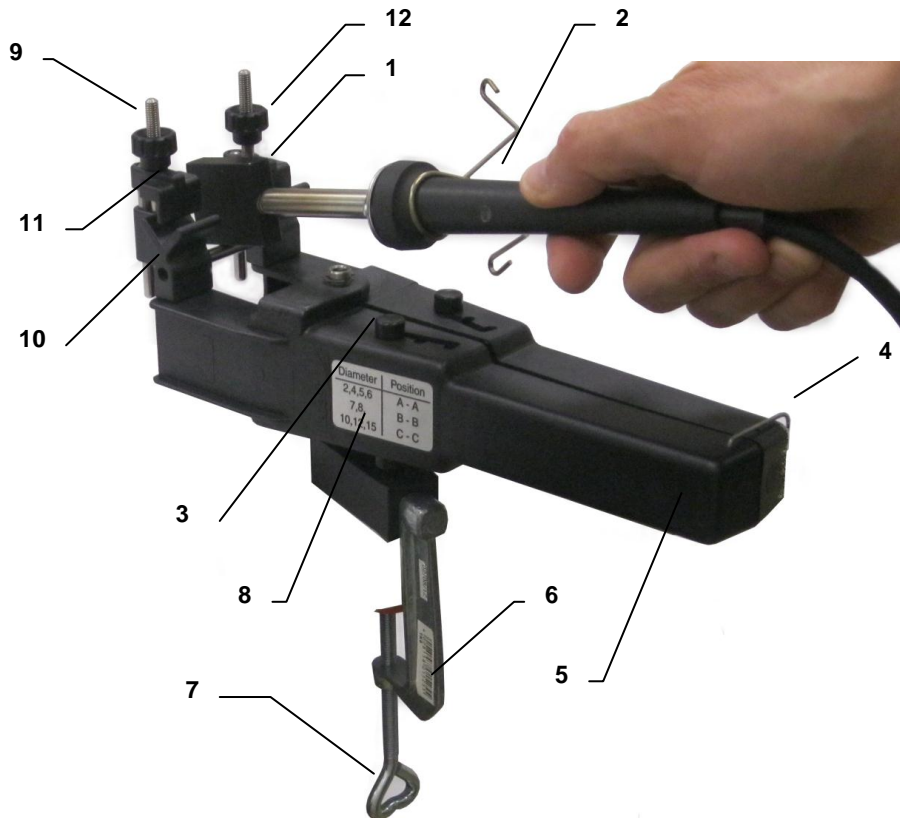


Illustration: 1 Vue d'ensemble

Position	Description
1	PLAQUE DE SOUDAGE
2	FER À SOUDER
3	RESSORT DE FERMETURE
4	ETRIER DE SÉCURITÉ
5	PINCE DE GUIDAGE
6	SUPPORT
7	VIS DE FERMETURE
8	PLAQUE SIGNALÉTIQUE
9	AXE
10	TIGE DE GUIDAGE
11	TÊTES DE GUIDAGE
12	ECROUS MOLETÉS



Illustration 2 : Jonction Polycord avec le bourrelet



Illustration 3 : Jonction Polycord après l'égalisation



### 3 Caractéristiques techniques

Caractéristiques	UM	Valeur
<b>▪ ÉLECTRIQUES</b>		
- Tension nominale d'alimentation	Vac	1x230 V 50/60 Hz (PQ-18/8) 1x120 V 50/60 Hz (PQ-18/6)
- Puissance totale installée	W	80
<b>▪ PRODUCTION</b>		
- Diamètre de courroie	mm [inc]	2±15 [0,08 ±0,6]
- Température max	°C [°F]	250 [482]
- Écart max. de température de la plaque	°C [°F]	± 10 [± 18]
- Temps de préchauffage	[min]	15
<b>▪ ENCOMBREMENT</b>		
- Dimensions ( <i>longueur x profondeur x hauteur</i> )	mm [inc]	420L x 140W x 115H [16,5L x 5,5W x 4,5H]
<b>▪ POIDS</b>		
- Poids net	kg [livres]	0,68 [1,50]



## 4 Mode de fonctionnement

La puissance de chauffage et le réglage du fer à souder [2], en rapport avec la plaque de soudage [1], sont adaptés de façon optimale au besoin d'énergie pour le soudage bout à bout de courroies rondes en thermoplastique.

La construction des têtes de guidage [11] montées sur la pince de guidage [5], réglable sur 3 positions permet le jonctionnement des courroies rondes en thermoplastique sous une pression d'aboutage quasiment optimale. L'étiquette située sur la pince de guidage [5] indique la position requise du ressort de fermeture pour chaque diamètre de courroies rondes en thermoplastique.

Le support [6] facilite les manipulations. La mise en œuvre d'un nombre adéquat de pinces de guidage [5] et de supports [6] permet un travail en série rationnel.

## 5 Mise en service

Vérifier que la tension électrique indiquée dans le chapitre "CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES" correspond à celle du secteur.



L'unité avec l'indication de 230 V peut être aussi raccordée au réseau de 220 V.  
D'une manière analogue pour la version à 120 V, l'alimentation à 110V est acceptée.

- Fixer le support [6] sur la table de travail au moyen de la vis de serrage [7].
- Placer les pinces de guidage [5] sur le support.
- Contrôler le parallélisme entre la plaque de soudage et la surface de support plate de la poignée du fer à souder [2]. Lorsque la plaque de soudage est posée sur la table, elle ne doit pas venir en contact avec la table de support.
- Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique correspond à celle du secteur.
- Vérifier que la plaque de soudage [1] soit propre.
- Brancher le fer à souder [2] au réseau et le poser sur une surface plate. Respecter le temps de préchauffage de 15 min.
- Contrôler la température de la plaque de soudage. La température est pré-réglée à l'usine à 250 °C / 482 °F.



### AVERTISSEMENT

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



Ne jamais suspendre le fer à souder [2] par le cordon avec la plaque de soudage [1] vers le bas. La chaleur montante provenant de la plaque de soudage [1] peut endommager le régulateur électronique du fer à souder [2]. En cas de nécessité (par ex. lors du jonctionnement d'une courroie dans une machine), réaliser un support métallique (ex: en forme de crochet) afin de maintenir le fer à souder avec la plaque de soudage vers le haut.



## 6 Soudage des courroies rondes

Procédure : faire référence au rail-guide Habasis pour jonction Polycord

- Couper à angle droit la courroie ronde en thermoplastique au moyen de la pince à couper S-16 (Accessoires disponibles). Pour la détermination de la longueur de la courroie faites référence à la guide Habasis.
- Encliqueter le ressort de fermeture [3] dans la position voulue.
- Ouvrir les pinces de guidage [5] et l'assurer en engageant l'étrier de sécurité [4] dans l'évidement.
- Ouvrir les têtes de guidage [11] en dévissant les écrous moletés [12].
- Enfiler les extrémités de la courroie latéralement dans les têtes de guidage [11] et les faire dépasser de 2-4 mm / 0,08-0,16 pouces selon le diamètre (plus le diamètre est important, plus le dépassement sera élevé).
- Fixer les extrémités de la courroie en vissant les écrous moletés [12].



### INFORMATION

Fixer la courroie sans contrainte de torsion, c. à d. dans son état de repos d'élasticité à la torsion!

- Introduire le fer à souder [2] avec la plaque de soudage [1] entre les têtes de guidage [11].
- Déverrouiller l'étrier de sécurité [4] et fermer délicatement la pinces de guidage [5].
- Laisser fondre les extrémités de la courroie jusqu'à ce que le bourrelet atteigne env. 1 à 2 mm / 0,04-0,08 pouces, selon le diamètre de la courroie.
- Puis, bloquer à la main les poignées de las pinces de guidage [5], de façon à ce que les pinces de guidage [5] ne puissent plus se fermer davantage. Cela permet aux extrémités de la courroie de rester en contact avec la plaque de soudage sans pression excessive (env. 5 à 10 secondes, selon le diamètre de la courroie). Cela permet aux extrémités de la courroie de fondre jusqu'au centre sans élargir davantage le bourrelet.



### AVERTISSEMENT !

Un contact accidentel entre la courroie et la superficie de la lame chaude, peut produire des fumées dangereuses pour la santé.  
Ne pas inhaler les vapeurs produites pendant le soudage. Effectuer le soudage des courroies rondes en thermoplastique seulement en présence d'une aération adéquate !  
L'application des dispositifs appropriés d'aspiration et/ou protection individuelle doit être évaluée par l'utilisateur selon les caractéristiques du lieu de travail et selon la législation locale en vigueur.

- Ouvrir légèrement les pinces de guidage [5] en appuyant sur les poignées.
- Retirer le fer à souder [2] et le poser sur une surface plane. En même temps, fermer délicatement les pinces de guidage [5] (jonction des deux zones fondues).



### AVERTISSEMENT

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

- Laisser refroidir la jonction env. 1 à 2 minutes dans les pinces de guidage [5].
- Ouvrir les têtes de guidage [11] en dévissant les écrous moletés [12] et enlever la courroie de jonction.
- Ouvrir les pinces de guidage [5] et fermer l'étrier de sécurité [4].
- Après utilisation, retirer la fiche du fer à souder [2] de la prise.
- Enlever le bourrelet de matière au moyen d'une pince, d'une lime ou d'un disque d'émeri.



#### AVERTISSEMENT

Après utilisation, déconnecter de l'alimentation le dispositif de soudage et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.

## 7 Maintenance

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



Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de alcool, le fer à souder doit être déconnecté du réseau électrique.



Risque de brûlure ! Utiliser un chiffon à plusieurs couches afin d'assurer une bonne isolation ! Ne pas toucher les surfaces chaudes !



Ne jamais nettoyer la plaque de soudage [1] au moyen d'objets durs (tournevis ou spatules) ! Risque de détérioration de la couche de Téflon.

Contrôler le libre mouvement de les pinces de guidage [5]. Nettoyer et huiler légèrement l'axe [9] et la tige de guidage [10] si nécessaire.

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

### 7.1 Mesure de la température des plaques

Contrôler une fois par mois la température de fonctionnement de la plaque de soudage. Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.

- Chauffer le fer à souder au moins pendant 15 minutes.
- Appuyer un capteur de température de précision sur la plaque de soudage [1].
- La sonde de température doit indiquer  $250^{\circ}\text{C} \pm 10^{\circ}\text{C}$  /  $482^{\circ}\text{F} \pm 18^{\circ}\text{F}$ .
- Si la température de la plaque dépasse de plus de  $10^{\circ}\text{C}$  /  $18^{\circ}\text{F}$  substituer le fer à souder avec un nouveau.

### 7.2 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération et ceci afin de s'assurer que seul du personnel qualifié procèdera à la réparation.



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



### 7.3 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur à l'adresse suivante :

**Habasis Italiana S.p.A.**  
Via del Lavoro, 50.  
**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE**  
Tél. : +39 0438 9113  
Télécopie : + 39 0438 912374  
E\_mail : [info@habasis.it](mailto:info@habasis.it)  
Internet : [www.habasis.com](http://www.habasis.com)

Prière de désigner exactement les pièces à commander.

Spécifier les numéros selon les figures (voir paragraphe "PIÈCES DÉTACHÉES") et si nécessaire, la tension d'alimentation électrique du secteur.



L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasis est interdite.  
Habasis décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasis.

### 7.4 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

### 7.5 Conseil technique

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



## 8 Démantèlement du produit et élimination conforme

Les opérations de démontage doivent être effectuées par des techniciens du Service Assistance HABASIT ou par des techniciens agréés HABASIT, ayant de l'expérience en :

- Montage/ démontage de machines
- Montage/ démontage d'installations électriques, pneumatiques et hydriques, et consultation des schémas correspondants.

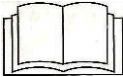
Normalement, la machine doit être définitivement arrêtée et démantelée uniquement quand on décide de la remplacer


Cette opération peut être effectuée par une entreprise spécialisée ou par ses propres soins mais, dans tous les cas, il est obligatoire de respecter scrupuleusement la réglementation concernée en vigueur.

Si la démolition est effectuée par le personnel de l'entreprise utilisatrice, il faudra que celui-ci sélectionne et sépare les différents composants par types et interpelle ensuite une entreprise spécialisée (et autorisée) afin qu'elle effectue l'élimination conforme des différents produits.

Nous vous rappelons que les matériaux les plus importants employés pour fabriquer la machine en objet sont les suivants :

- Acier
- Aluminium
- Câbles électriques
- Matières plastiques
- Caoutchouc

	<p>Habasis Italiana Spa a pris des mesures appropriées pour réduire au minimum l'élimination des RAEE (Déchets d'équipements Électriques et Électroniques) générés par l'utilisation de AEE (Équipements Électriques et Électroniques) inclus dans les machines de leur construction, afin de réduire au minimum les RAEE sous forme de déchets urbains mêlés favorisant un traitement correct et un niveau élevé de collecte sélective des RAEE mêmes.</p> <p>Habasis s'engage dans la collecte des RAEE générés par leurs propres activités de production, maintenance et assistance client, conformément à l'art 13 de la directive 2012/19/UE.</p> <p>L'entreprise Habasis, afin de réduire la présence de substances dangereuses pour le recyclage dans les AEE montées sur leurs propres machines, demande aux fournisseurs de AEE la conformité à la directive 2012/19/UE et de donner avec l'AEE aussi une explicite déclaration de conformité à la directive 2002/95/CE (RoHS).</p>
---	--

	<p>Cette machine est conçue et mise en œuvre avec des matériaux et composants qui peuvent être réutilisés.</p> <p>Si la démolition est faite par son propre personnel, il faudra diviser les différents composants en les séparant par typologie.</p> <p>Les RAEE doivent être pris séparément (art. 3-h) et éliminer conformément à l'art. 6 de la directive 2012/19/UE.</p>
---	---



### AVERTISSEMENT !

Avant d'exécuter une opération quelconque sur la presse, s'assurer de l'avoir débranchée





## 9 Assistance technique

Le service d'assistance technique de la société Habasis Italiana S.p.A. est à la disposition de ses clients pour répondre à toutes leurs questions, à l'adresse suivante :

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

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIE**

Tél. : +39 0438 9113

Télécopie : + 39 0438 912374

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

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

### **Responsabilité liée aux produits, considérations relatives à leur utilisation**

Le client est responsable du choix et de l'utilisation correcte des produits Habasis, y compris la sécurité de ces derniers. Toutes les indications / informations sont des recommandations à considérer comme fiables, mais aucune assertion ni promesse n'est faite et aucune garantie n'est donnée quant à l'exactitude et à la validité de ces informations en cas d'applications particulières. Les données fournies ici se basent sur des tests de laboratoire effectués avec des appareils spécifiques à une échelle réduite, dans des conditions standard et ne reflétant pas nécessairement les performances du produit en milieu industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent amener à faire des modifications ou des changements à court terme sans aucun préavis. VU QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ÉCHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIÉTÉS AFFILIÉES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT LA FIABILITÉ ET LA VALIDITÉ DES PRODUITS MENTIONNÉS PLUS HAUT. CECI S'APPLIQUE ÉGALEMENT AUX RÉSULTATS DES PROCESSUS D'USINAGE/ AUX CARACTÉRISTIQUES DU PRODUIT FINAL, AUX DÉFAUTS ÉVENTUELS, AUX DOMMAGES ET AUX CONSÉQUENCES POUVANT EN DÉRIVER.

Le présent manuel d'utilisation et de maintenance et ses annexes sont traduits à partir de la langue d'origine (italien)



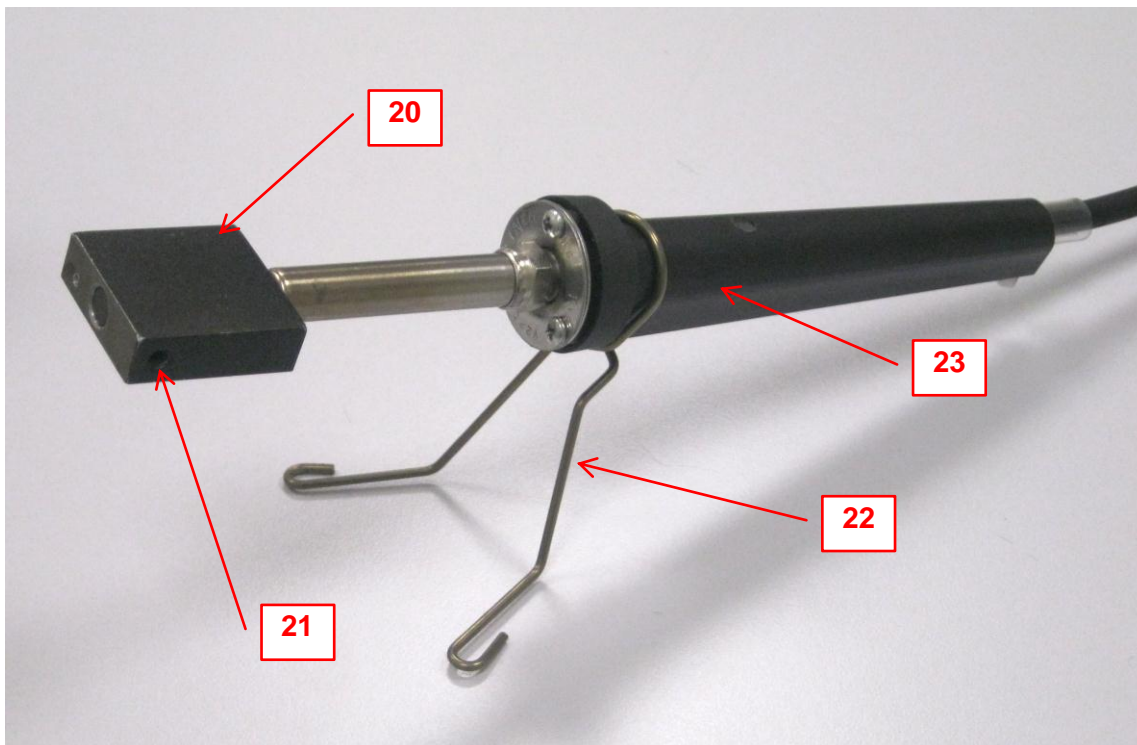
## Dispositif de soudage à chaud PQ-18





## 10 Pièces détachées

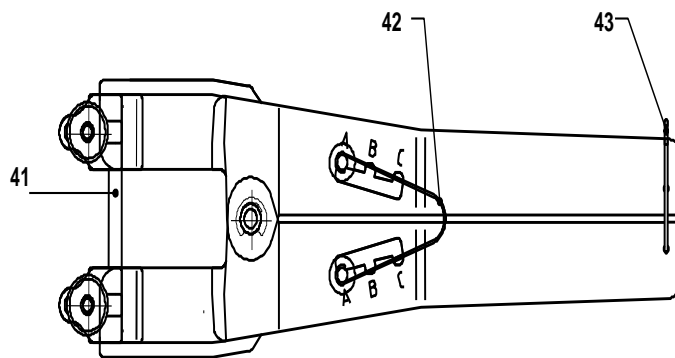
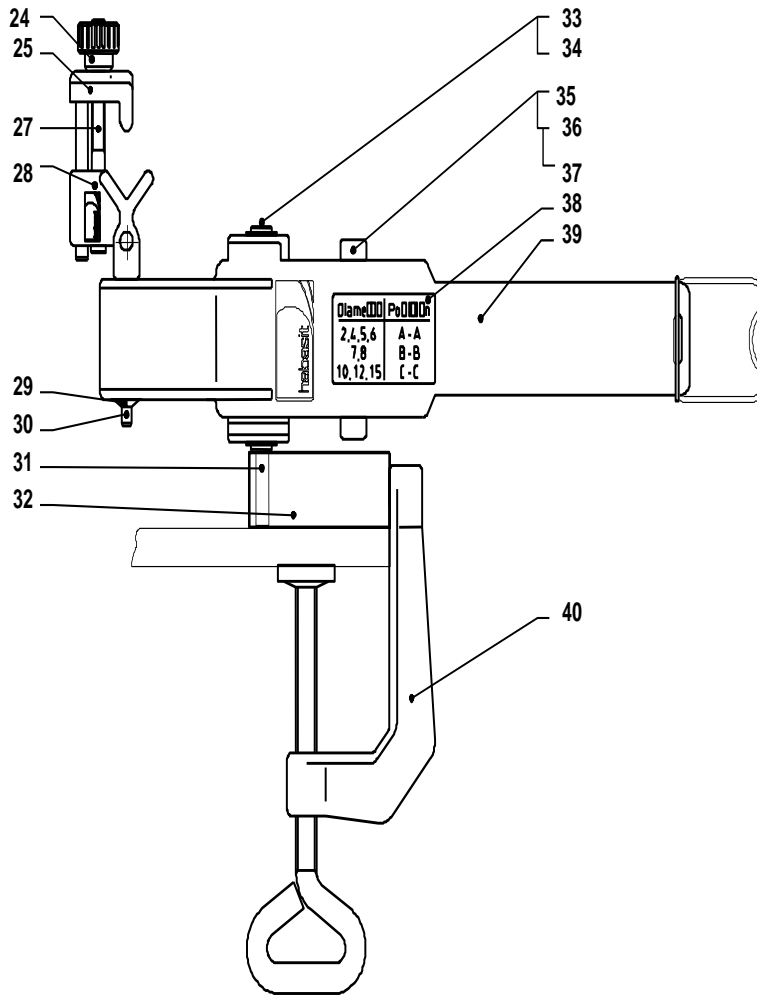
### 10.1 Fer à souder



DISPOSITIF DE SOUDAGE		
POSITION	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION
20	H080700024	PLAQUE CHAUFFANTE PQ-18 COUCHE DE TEFLON
21	H080701015	VIS SANS TETE BOUT PLAT M4X8
22	H08N060926	SUPPORT A FILS FER A SOUDER PQ-18
23	H08N060925	FER À SOUDER 120 Vac FICHE USA
23	H08N060924	FER À SOUDER 230 Vac FICHE EURO



## 10.2 Pince de guidage avec support





<b>H080690240 PINCE DE BLOCAGE</b>			
<b>POS.</b>	<b>Q.TÉ</b>	<b>RÉFÉRENCE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
24		H080700534	BOUTON MOLETÉ M4
25		H080702021	CROCHET FERMÉ ÉTAU TENDEUR DE COURROIE PQ-18
27		H080700029	PIVOT DE GUIDAGE ÉTAU TENDEUR DE COURROIE PQ-18
28		H080702020	BLOC. GUIDAGE ÉTAU TENDEUR DE COURROIE PQ-18
29		H080701021	BAGUE ÉLASTIQUE FIXATION PIVOT
30		H080701019	GOUJON AXE
31		H080701018	GOUJON
32		H080702022	ETRIER DE SÉCURITÉ À LA TABLE
33		H080700025	GOUJON CD-60/CD-61/PQ-18
34		H080701022	BAGUE ÉLASTIQUE SEEGER DIN6799 GR6
35		H080701017	GOUPILLE CYLINDRIQUE 4X50 ISO2338
36		H080700027	COUVERCLE GOUPILLE PRESSE PQ-18
37		H080702516	BAGUE D'ÉTANCHÉITÉ Ø 4MM
38		H080708035	PLAQUE SIGNALÉTIQUE
39		H080702019	POIGNÉE CD-60/CD-61/PQ-18
40		H080700529	SUPPORT
41		H080701016	GOUPILLE CYLINDRIQUE ISO2338 5X60 H8
42		H080700026	RESSORT DE FERMETURE
43		H080700028	ETRIER DE SÉCURITÉ



## 11 Accessoires nécessaires

### 11.1 Cisaille

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

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



Illustration 5



## 12 A1 - Liste de vérification pour la maintenance préventive

Personnes responsables : A : Opérateur  
B : Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi)	Quoti- dienne	Exécution			Numéro des pièces de rechange  Critère dévaluation
		Périodique (mensuelle)		Remarq ues	
		1	6		
<b>1. Nettoyage</b>					
1.1 Nettoyer le dispositif après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A				
<b>2. Contrôle du câble de raccordement</b>					
2.1 Examiner si le cordon et la fiche ne sont pas défectueux		B			Isolation endommagée, contacts défectueux
<b>3. Mesure de la température de la plaque de soudage</b>					
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi paragraphe "MAINTENANCE"		B			

Remarques et commentaires :



## 13 A2 - Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive

Type de machine :

N de machine :

Date de la mise en service :

Mesures à prendre - voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le		prochain contrôle	exécuté le	
		visa	date		visa	date		visa	date		visa	date
2.1 Vérifier le câble quant à d'éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque de soudage												

Observations, réparations :