

Dispositivo de prensado en caliente PQ-58



El dispositivo de prensado en caliente PQ-58 ha sido concebido para el empalme de cintas de máquina y de accionamiento de husos Habasit (de hasta 50 mm de ancho y un grosor de 3,6 mm) empleando los métodos Quickmelt o Flexproof.

Con una tenaza de enfriamiento adicional y una varilla de guía ajustable según el ancho que requiere la aplicación, dispone usted de un sistema de empalme que le permite cambiar la cinta en cuestión de minutos.

El ancho de la chapa de prensado es ligeramente superior a la del PQ-57. Esto le permite realizar empalmes Flexproof largos (35 mm) incluso en situaciones en las que el espacio es mínimo o la visibilidad deficiente.



Índice

1.	Información General	3
1.1	Aplicación	3
1.2	Términos de seguridad importantes	3
1.3	Accesorios incluidos	4
1.3.1	Accesorios disponibles	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto	5
1.5	Garantía	5
1.6	Asesoramiento técnico.....	5
2.	Modo de empleo.....	6
3.	Puesta en servicio.....	6
4.	Prensado en caliente de correas/cintas	7
5.	Servicio	8
5.1	Mantenimiento.....	8
5.2	Medición de la temperatura de la chapa.....	8
5.3	Regulación del termostato	9
5.4	Sustitución del cable eléctrico.....	9
6.	Ilustraciones	10
7.	Datos técnicos.....	11
8.	Croquis.....	12
8.1	Diagrama de cableado PQ-58/8 (230 V)	12
8.2	Diagrama de cableado PQ-58/6 (120 V)	13
8.3	Montaje del dispositivo de prensado	14
9.	Accesorios requeridos	15
9.1	Carriles guía, pinzas de sujeción	15
9.2	Tenazas de enfriamiento CD-60, CD-54	16
9.3	Dispositivos de preparación.....	16
9.3.1	Tijeras de corte longitudinal AQ-40	16
9.3.2	Dispositivo de corte Flexproof AF-102.....	16
9.3.3	Aparato de troquelado Flexproof AF-30	17

Apéndice:

- Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos



1. Información General

1.1 Aplicación

El dispositivo de prensado en caliente PQ-58 ha sido concebido para el prensado manual y móvil de cintas de máquina Habasit, realizadas con Hamid, así como de cintas para accionamiento de usos W-8/W-16 con los sistemas Quickmelt y Flexproof. Admite cintas de hasta 50 mm / 2 pulg. de ancho y 3,6 mm / 0,14 pulg. de grosor.

Este dispositivo ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

Este dispositivo se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de prensado serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas capacitados.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidas.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (sección 1.4).

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

INDICACIÓN Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal cualificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.



1.3 Accesorios incluidos

Ctd. Artículo

- 1 dispositivo de prensado en caliente PQ-58, suministrado en un embalaje de cartón con
- 1 instrucciones de funcionamiento

1.3.1 Accesorios disponibles

Véase también el capítulo 9.

- Carriles guía de ancho fijo, incluida placa cubrejuntas:

6 mm	(672006)	3/8"	(672113)
8 mm	(672008)		
10 mm	(672010)	1/2"	(672101)
11 mm	(672011)	5/8"	(672114)
12 mm	(672012)		
13 mm	(672013)		
14 mm	(672014)	3/4"	(672102)
15 mm	(672015)	7/8"	(672109)
16 mm	(672016)	1"	(672103)
18 mm	(672018)	1 1/8"	(672110)
20 mm	(672020)	1 1/4"	(672104)
22 mm	(672022)	1 3/8"	(672105)
25 mm	(672025)	1 1/2"	(672106)
30 mm	(672030)	1 5/8"	(672111)
35 mm	(672035)	1 3/4 "	(672107)
40 mm	(672040)	1 7/8 "	(672112)
50 mm	(672050)	2"	(672108)

mas 2 pinzas de sujeción para cada carril guía.

- Carril guía de ancho ajustable, de 25 a 50 mm, incluida 1 placa cubrejuntas para anchos de cinta de 25, 30, 40, 45 y 50 mm y 2 pinzas de sujeción metálicas (672201), o de 1/2" a 2", incluida 1 placa cubrejuntas para anchos de cinta de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" y 2", así como 2 pinzas de sujeción metálicas (672202).

ADVERTENCIA	Utilice carriles guía Habasit exclusivamente. Específicamente, no está autorizado el empleo de carriles guía metálicos ya que podrían dañar el dispositivo de prensado en caliente.
--------------------	---

- Tijeras de corte longitudinal AQ-40 (690020)
- Dispositivo de corte Flexproof AF-102 (690060)
- Aparato de troquelado Flexproof AF-30 (690280)
- Tenazas de enfriamiento CD-60 (690030)
- Dispositivo de medición de temperatura (N-28714 o N-28715) para la comprobación de la temperatura de prensado.



1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tel. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.

Indique los números correspondientes según figuran en los esquemas de la sección 8.3 y, si es pertinente, el voltaje necesario para la conexión a la red de suministro eléctrico.

ADVERTENCIA

No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit.

La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.

1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año siempre y cuando se utilicen debidamente.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de prensado en caliente, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (véase la dirección en la sección 1.4).



2. Modo de empleo

El dispositivo de prensado en caliente PQ-58 funciona según el principio de las tenazas de prensado: Para separar las chapas térmicas que se mantienen unidas mediante muelles, es necesario ejercer una presión firme sobre los mangos de las tenazas.

El dispositivo de prensado en caliente PQ-58 funciona con una temperatura de prensado de 190 °C / 374 °F, preestablecida en fábrica.

La temperatura de las chapas térmicas está regulada por un circuito electrónico. Cada chapa de prensado incorpora un cartucho electro-térmico intercambiable. La chapa inferior incluye, además, un sensor de temperatura y la superior un termofusible. Un indicador luminoso situado en el mango del dispositivo de prensado indica que éste está en funcionamiento.

3. Puesta en servicio

- Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación (5) coincida con la de la red eléctrica.
- Compruebe que las placas de prensado metálicas (4) estén limpias.
- Compruebe la temperatura de la placa térmica. La temperatura se ha preseleccionado en fábrica a 190 °C / 374 °F. Si desea una temperatura inferior, puede ajustar el regulador de temperatura de acuerdo con sus necesidades (véase la sección 5.2 "Medición de la temperatura de la placa").

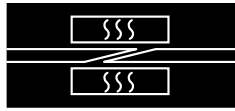
INDICACIÓN

Sólo se garantiza un funcionamiento seguro si el mango señalado (1) con el indicador luminoso (2) está orientado hacia arriba (el cable de conexión se encuentra en el mango superior del dispositivo de prensado).

- Para el funcionamiento fijo, coloque el dispositivo de prensado en caliente PQ-58 sobre un soporte sólido y resistente al calor.

ADVERTENCIA

¡No sujete el dispositivo de prensado en caliente por el cable!
Durante los periodos cuando el dispositivo no está en uso pero, permanece conectado, colóquelo sobre una superficie plana con el lado marcado orientado hacia arriba.



4. Prensado en caliente de correas/cintas

Procedimiento:

Para cintas de máquina Hamid → manual 32103 y las hojas de datos del producto correspondientes.

Para cintas de accionamiento de usos W-8, W-16 → manuales 32110, 32111 y las hojas de datos del producto correspondientes.

- Conectar el cable de alimentación y precalentar el dispositivo de prensado durante unos 5 minutos aproximadamente. El indicador luminoso (2), que permanecerá encendido durante el calentamiento, comenzará a parpadear una vez alcanzada la temperatura seleccionada.

ADVERTENCIA	No toque la zona de prensado en caliente (3). Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.
--------------------	--

- Abrir el dispositivo de prensado en caliente presionando los mangos (6) y colocar el carril guía con los extremos de la correa/cinta insertados y preparados según se describe en el manual correspondiente (véase también el capítulo 9).
- Cerrar el dispositivo de prensado.
- Después del tiempo de prensado establecido, retirar el carril guía y dejar que se enfríe bajo presión en un dispositivo adecuado → capítulo 9.

ADVERTENCIA	Una vez utilizado, desenchufe de la corriente eléctrica el dispositivo de prensado en caliente y déjelo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo.
--------------------	--



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- ❑ Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado. Limpie regularmente las placas de prensado y elimine los restos de materiales.

ADVERTENCIA	Desenchufe el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente. Deje que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	--

- ❑ Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repárelos o sustitúyalos por el tipo adecuado.

5.2 Medición de la temperatura de la chapa

Comprobar una vez al mes si la temperatura de proceso de la chapa térmica es correcta:

- ❑ Realizar esta medida en un ambiente cerrado, protegido de corrientes de aire y a una temperatura ambiente de 18°C...25°C.
- ❑ Colocar el sensor del indicador de temperatura entre las chapas de prensado (4) y calentar durante cinco minutos. Ambas chapas se pueden medir así conjuntamente.
- ❑ Caliente la prensa durante, al menos, 5 minutos.
- ❑ La temperatura de funcionamiento se alcanza cuando los controles electrónicos conectan y desconectan las chapas térmicas a intervalos cortos; el indicador luminoso (2) parpadeará.
- ❑ El indicador de temperatura debe señalar $190^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ / $374^{\circ}\text{F} \pm 5,4^{\circ}\text{F}$
- ❑ De lo contrario, debe ajustar el regulador de temperatura. Consulte la sección 5.3 "Regulación del termostato".





5.3 Regulación del termostato

La temperatura máxima de 190 °C / 374 °F prefijada en fábrica no debe excederse en más de ± 3 °C / $\pm 5,4$ °F. Por esta razón, sólo puede ajustarse utilizando un dispositivo de medición de temperatura de precisión (véase la sección 1.3.1 "Accesorios disponibles").

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	---

Si la temperatura medida excede el valor máximo de 193°C / 379,4°F o no alcanza el valor mínimo de 187°C / 168.6°F, se ajustará el control térmico de la forma siguiente:

- Retirar el tornillo de la cubierta (8) del potenciómetro de ajuste (7)
- Mover el potenciómetro de ajuste del control térmico (7), utilizando un destornillador electroaislado, girándolo de a muy poco:
 - Hacia la derecha para elevar la temperatura
 - Hacia la izquierda para reducir la temperatura
- Transcurridos 5 minutos, comprobar la temperatura de la chapa en la forma descrita anteriormente.
- Proceda con cuidado y ajuste el dispositivo progresivamente. Verifique el cambio de temperatura.
- Volver a colocar la cubierta del potenciómetro de ajuste (7) utilizando el tornillo de la cubierta (8)

PRECAUCIÓN	No permita que la temperatura exceda de 195°C / 383°F durante el ajuste. Una temperatura excesiva podría dañar el dispositivo de prensado en caliente o quemar el termofusible.
-------------------	---

5.4 Sustitución del cable eléctrico

Compruebe el cable eléctrico periódicamente.

En caso de daños, sustitúyalo por otro del mismo tipo (H05-RNF). Asegúrese de que las reparaciones de componentes eléctricos son efectuadas por personal capacitado. Esta operación requiere herramientas especiales.

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	---



6. Ilustraciones

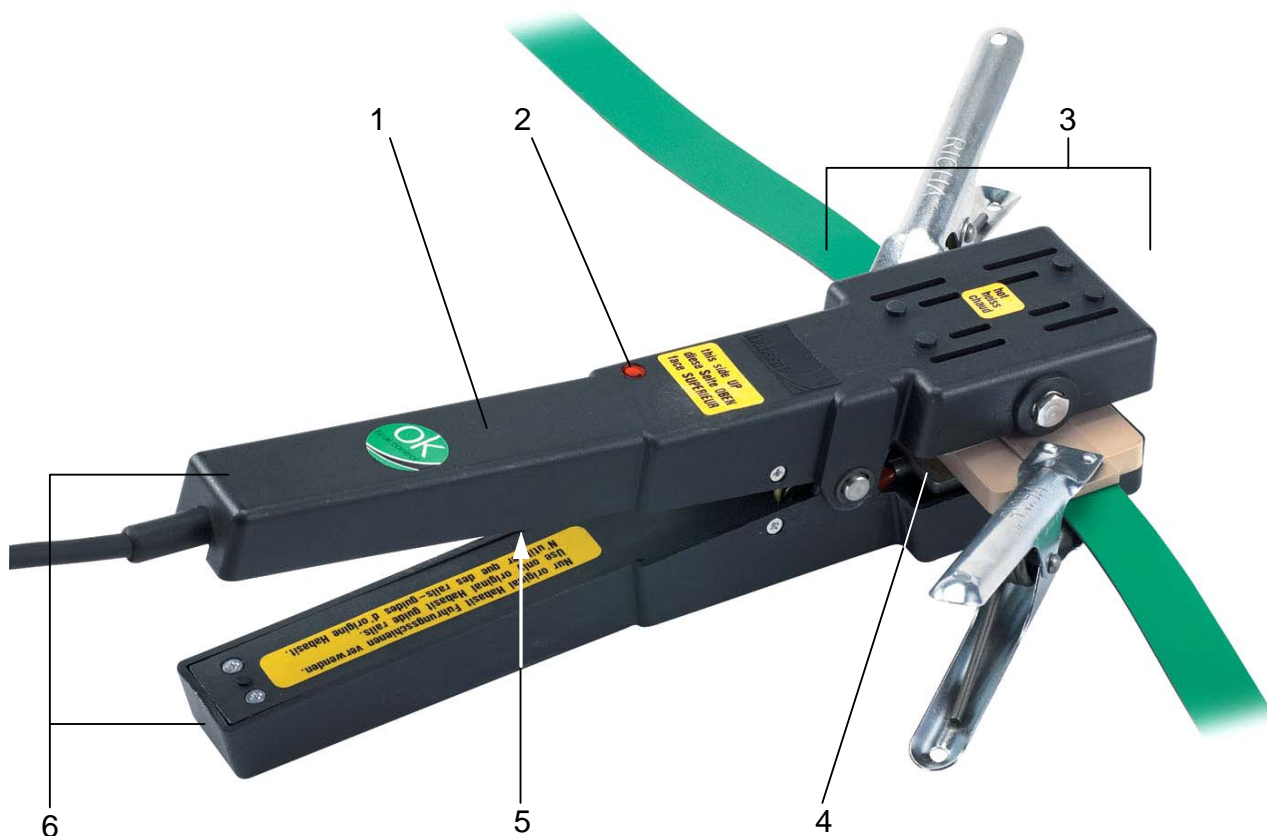


Ilustración 1



Ilustración 2

Leyendas Ilustración 1 y 2

- 1 Parte superior del dispositivo de prensado en caliente
- 2 Indicador luminoso
- 3 Zona de prensado en caliente
- 4 Chapas térmicas metálicas pivotantes
- 5 Placa de identificación
- 6 Mangos termoaislantes
- 7 Potenciómetro de ajuste del controlador térmico
- 8 Tornillo de la cubierta del potenciómetro de ajuste



7. Datos técnicos

Ancho máx. correa/cinta [mm] [pulg.]	50	2,0
Grosor máx. correa/cinta [mm] [pulg.]	3,6	0,14
Longitud puntas Flexproof, máx. [mm] [pulg.]	35	1,4
Longitud mínima de correa/cinta sinfín [mm] [pulg.]	250	10
Desviación máxima de la temperatura de la placa [°C] [°F]	± 3	± 5,4
Tiempo de calentamiento a 190 °C / 374 °F [min]	5	
Consumo eléctrico [W]	2 x 225	
Tensión [V~]	230 (PQ-58/8)	o 120 (PQ-58/6)
Dimensiones (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	280 x 70x 120	11 x 2.8 x 4.7
Peso neto [kg] [lbs]	0,83	1,85



8. Croquis

8.1 Diagrama de cableado PQ-58/8 (230 V)

PQ-58/8 230V: wiring diagram

RS = Upper heater

RI = Lower heater

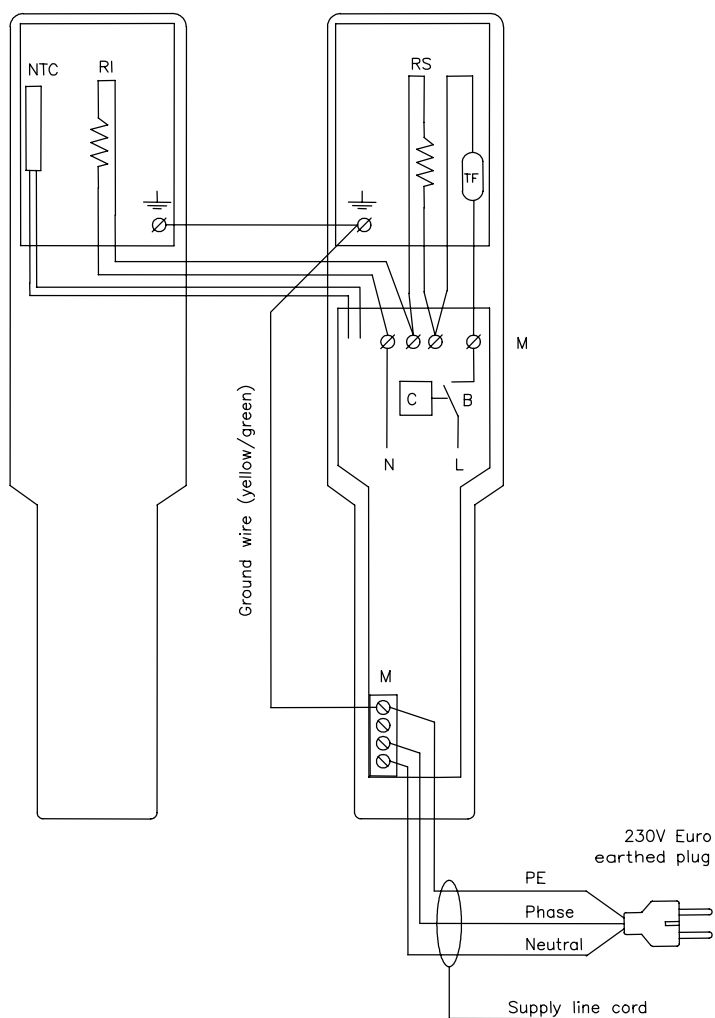
TF = Thermofuse

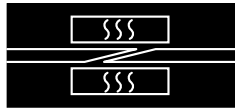
NTC = NTC temperature sensor

C = Electronic control

M = 4 poles clamp

B = Relay (NO contact)

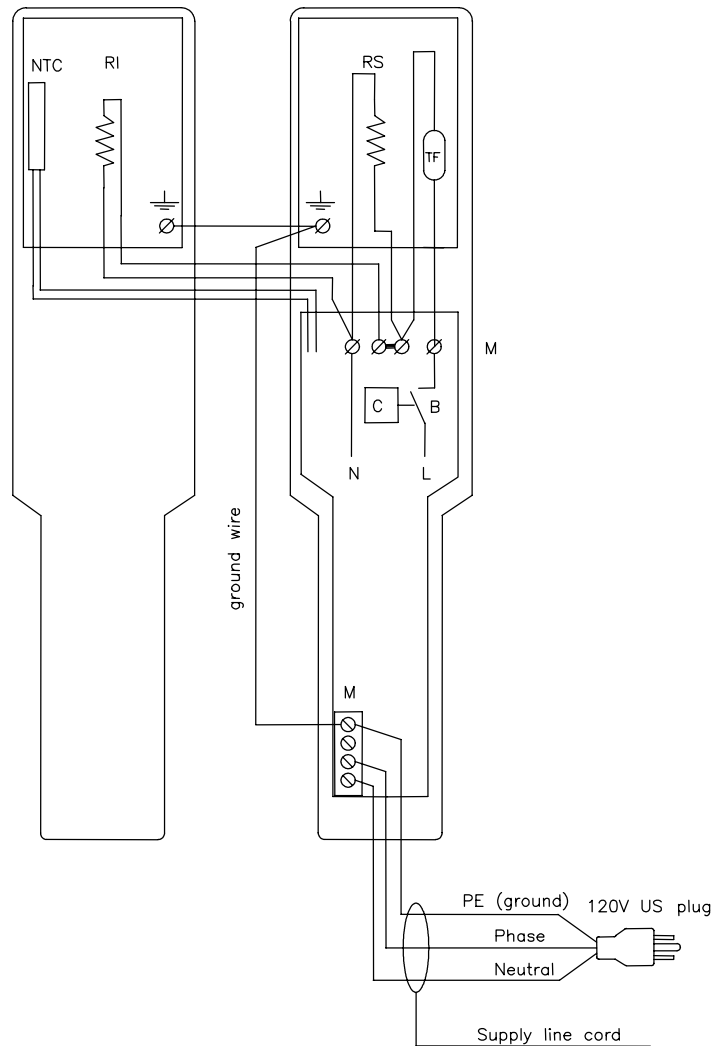


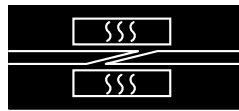


8.2 Diagrama de cableado PQ-58/6 (120 V)

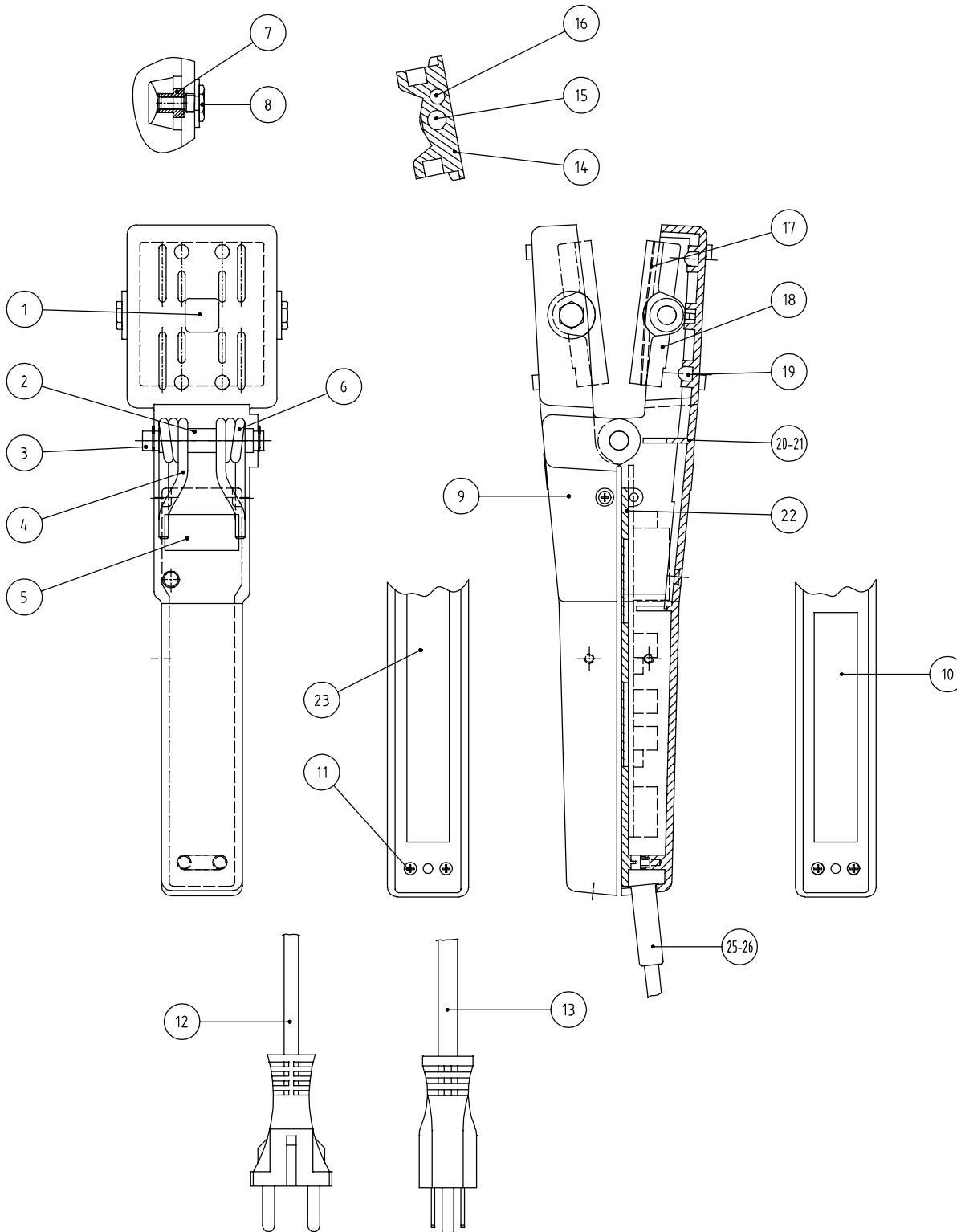
PQ-58/6 120V: wiring diagram

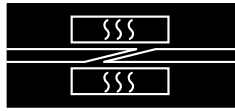
- RS = Upper heater
- RI = Lower heater
- TF = Thermofuse on upper plate
- NTC = NTC sensor on lower plate
- C = Electronic control
- M = 4 poles clamp
- B = Relay (NO contact)





8.3 Montaje del dispositivo de prensado





9. Accesorios requeridos

9.1 Carriles guía, pinzas de sujeción

- ❑ Estos accesorios son necesarios para la producción de empalmes por fusión perfectos. El ancho y los números de los carriles guía utilizadas dependen del ancho de la cinta empleada y de las características de la máquina/instalación.
- ❑ Una vez que se han insertado los extremos de la cinta en el carril guía de ancho fijo correspondiente → ilustración (3) o de ancho ajustable → ilustración (4) y se han fijados en su lugar con la placa cubrejuntas, aplicar las dos pinzas de sujeción en ángulo a fin de evitar que la cinta se desplace durante el proceso de prensado en caliente.
- ❑ Colocar el carril guía en el centro exacto del dispositivo de prensado abierto y, a continuación, cerrar el dispositivo → ilustración (5). Esto garantiza una distribución uniforme del calor en el carril guía y en el empalme.



Ilustración 3



Ilustración 4



Ilustración 5



9.2 Tenazas de enfriamiento CD-60, CD-54

- ❑ Las tenazas de enfriamiento CD-60 y CD-54 están diseñadas para el rápido enfriamiento del empalme, mientras permanece en la varilla de guía → ilustración (6). Una vez transcurrido el tiempo de prensado especificado, las tenazas de enfriamiento se deben colocar en la varilla de guía tan pronto como sea posible.
- ❑ Si las tenazas de enfriamiento se utilizan repetidamente en intervalos cortos de tiempo, éstas se calentarán. Puede enfriarlas sumergiéndolas en agua fría.



Ilustración 6

9.3 Dispositivos de preparación

9.3.1 Tijeras de corte longitudinal AQ-40

Las tijeras de corte longitudinal AQ-40 permiten cortar las cintas con precisión en ángulo de 60°. Estas tijeras pueden cortar longitudinalmente cintas de hasta 40 mm / 1,57 pulg. de ancho y 3 mm / 0,12 pulg. de grosor → ilustración (7).

9.3.2 Dispositivo de corte Flexproof AF-102

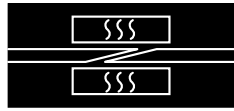
El dispositivo de corte Flexproof AF-102 es un dispositivo diseñado para la preparación (troquelado) de bandas y correas Habasit de hasta 100 mm de ancho y 2 mm de grosor para la realización de empalmes Flexproof (puntas). Es adecuado para la geometría de puntas de 8x30 mm estándar de Habasit. La banda se coloca y fija de forma segura en un soporte de aluminio. A continuación, las puntas se cortan manualmente. La cortadora se coloca con precisión sobre el soporte utilizando un pasador que se ajusta a una fila de ranuras de graduación maquinadas con gran precisión; el ángulo se establece mediante un bloque de guía fijado en la cortadora. → ilustración (8).



Ilustración 7



Ilustración 8



9.3.3 Aparato de troquelado Flexproof AF-30

El AF-30 es un dispositivo para la preparación (troquelado) de bandas y cintas Habasit de hasta 30 mm / 1.2 in. de ancho y un grosor de 3 mm / 0.12 in. destinados a la realización de empalmes Flexproof (puntas). Está indicado para las geometrías de puntas standard de Habasit con un paso de 6 u 8 x 30 mm (diferentes cabezales de corte). El troquelado se realiza en tan solo dos operaciones manuales dando como resultado un corte de puntas más preciso y, por tanto, una óptima resistencia del empalme.

El AF-30 está especialmente indicado para la producción de series, de pequeñas a grandes, de bobinas pre-cortadas de cintas para máquinas y husos. → ilustración (9).

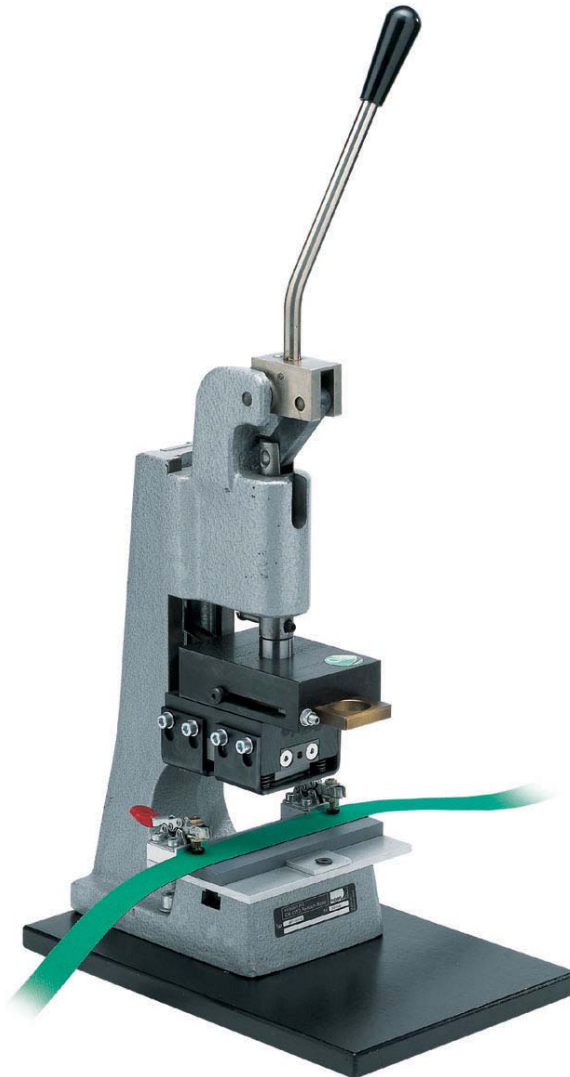
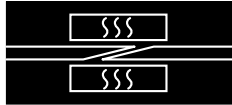


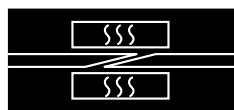
Ilustración 9



Personas responsables: **A:** Operario de la máquina
 B: Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento nº 36007)	Diaria	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
		1	6	Observ.	
1. Limpieza					
1.1 Limpie la prensa después de su uso; elimine los depósitos residuales.	A				
2. Inspección del cable del conector.					
2.1 Examine el cable y el enchufe del conector a fin de identificar posibles defectos.		B			aislamiento dañado, acoplamientos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica					
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento 36007, sección 5.2.		B			

Observaciones y apuntes:



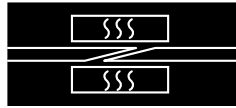
Tipo de máquina:

Máquina nº:

Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar: véase lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	siguiente			realizado			siguiente			realizado		
	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha
2.1 Inspección del cable para localizar posibles daños												
3.1 Medición de la temperatura de la placa térmica												

Observaciones, reparaciones:



Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.
