

Dispositivo di pressatura a caldo PQ-58



Il PQ-58 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di cinghiette di comando del fuso e di nastri macchina Habasit fino ad una larghezza di 50 mm ed uno spessore di 3,6 mm con il metodo Quickmelt o Flexproof. Con una pinza di raffreddamento aggiuntiva ed una guida della larghezza adatta all'applicazione si ottiene un sistema di giunzione che consente di sostituire un nastro in pochi minuti.

La larghezza della piastra di pressatura è leggermente superiore a quella della PQ-57. Questo consente di realizzare giunzioni Flexproof di 35 mm anche in situazioni di spazio ristretto e di scarsa visibilità.



Indice

1.	Informazioni generali	3
1.1	Applicazione.....	3
1.2	Indicazioni di sicurezza.....	3
1.3	Condizioni di fornitura.....	4
1.3.1	Accessori disponibili.....	4
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi.....	5
1.5	Garanzia.....	5
1.6	Consulenza tecnica.....	5
2.	Modo di funzionamento	6
3.	Messa in funzione iniziale	6
4.	Pressatura a caldo di cinghie/nastri	7
5.	Assistenza	8
5.1	Manutenzione.....	8
5.2	Misurazione della temperatura delle piastre.....	8
5.3	Regolazione del termostato.....	9
5.4	Sostituzione del cavo di alimentazione.....	9
6.	Illustrazioni	10
7.	Dati tecnici	11
8.	Designi	12
8.1	Schema elettrico PQ-58/8 (230V).....	12
8.2	Schema elettrico PQ-58/6 (120V).....	13
8.3	Assemblaggio della pressa.....	14
9.	Accessori necessari	15
9.1	Guide, dispositivi di bloccaggio.....	15
9.2	Pinze di raffreddamento CD-60, CD-54.....	16
9.3	Preparazione dei dispositivi.....	16
9.3.1	Forbici per taglio a misura AQ-40.....	16
9.3.2	Taglierina Flexproof AF-102.....	16
9.3.3	Taglierina Flexproof AF-30.....	17

Appendice:

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto



1. Informazioni generali

1.1 Applicazione

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 è stato progettato per la pressatura a caldo manuale e mobile Flexproof o Quickmelt di nastri macchina Habasit realizzati con Hamid e cinghiette di comando del fuso W-8 / W-16 con i sistemi Quickmelt e Flexproof. I nastri possono avere una larghezza fino a 50 mm / 2 pollici ed uno spessore fino a 3,6 mm / 0,14 pollici.

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni. Habasit declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore (vedere capitolo 1.4)

1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono citati i concetti di ATTENZIONE, CAUTELA e NOTA. Questi concetti indicano pericoli o particolarità da osservare.

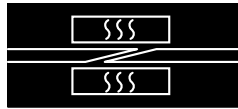
ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.

CAUTELA Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o danni materiali.

NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché tutti i dati tecnici! Questo eviterà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.

Il termine **Personale qualificato** si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti. Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.



1.3 Condizioni di fornitura

Q.tà Articolo

- 1 Dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 imballato in una scatola di cartone con
- 1 Manuale d'uso

1.3.1 Accessori disponibili

Vedere anche capitolo 9.

- Guide con larghezza fissa, comprensive di piastra di copertura:

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)

e 2 dispositivi di bloccaggio per ogni guida.

- Guida di larghezza regolabile, da 25 a 50 mm, comprensiva di 1 piastra di copertura per nastri con larghezze di 25, 30, 40, 45 e 50 mm e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (672201), o da 1/2" a 2", comprensivi di 1 piastra di copertura per nastri di larghezza 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" e 2", e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (672202).

ATTENZIONE Impiegare solo guide Habasit. In particolare, evitare l'impiego di guide metalliche in quanto potrebbero rendere inutilizzabile il dispositivo di pressatura a caldo.

- Forbici per taglio a misura AQ-40 (690020)
- Taglierina Flexproof AF-102 (690060)
- Taglierina Flexproof AF-30 (690280)
- Pinze di raffreddamento CD-60 (690030)
- Misuratore di temperatura (N-28714 oppure N-28715) per il controllo della temperatura di pressatura.



1.4 Ordinazione di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore.

Indirizzo:

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

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.

Indicare i codici in base alla sezione 8.3 Disegni - Assemblaggio della pressa e, se è possibile, la tensione elettrica richiesta per il collegamento alla rete.

ATTENZIONE:	Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasit.
--------------------	---

1.5 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

1.6 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di pressatura a caldo contattare il produttore (per l'indirizzo vedere capitolo 1.4).



2. Modo di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 funziona secondo il principio delle pinze di pressatura: per aprire le piastre riscaldanti serrate dalle molle, premere con decisione su entrambi i manici.

Il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 funziona con una temperatura di pressatura di 190 °C / 374 °F, preimpostata in fabbrica.

La temperatura delle piastre riscaldanti è regolata da un circuito elettronico. Ogni piastra riscaldante è provvista di un elemento riscaldante elettrico sostituibile; la piastra riscaldante inferiore anche di un sensore termico, mentre quella superiore di un termofusibile. L'attivazione del dispositivo di pressatura a caldo è segnalata da una spia luminosa posta sul manico.

3. Messa in funzione iniziale

- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (5) corrisponda alla tensione elettrica allacciata.
- Controllare che le piastre di pressatura in metallo (4) siano pulite.
- Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a 190 °C / 374 °F. Se è richiesta una temperatura inferiore, il regolatore di temperatura può essere impostato di conseguenza (vedere 5.2 Misurazione della temperatura della piastra).

NOTA

La sicurezza di funzionamento è garantita se il manico (1) con la spia luminosa (2) è rivolto verso l'alto (collegamento del cavo sul manico superiore).

- Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PQ-58 su una base stabile e resistente al calore.

ATTENZIONE

Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo utilizzando il cavo di collegamento elettrico!
Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo, se ancora collegato alla rete elettrica, su di una superficie piana con il lato contrassegnato rivolto verso l'alto.



4. Pressatura a caldo di cinghie/nastri

Procedura:

Per nastri macchina Hamid → manuale 32103 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

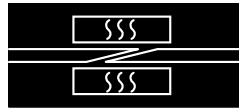
Per cinghiette di comando del fuso W-8, W-16 → manuali 32110, 32111 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

- Inserire il cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo per circa 5 minuti. La spia luminosa (2), costantemente accesa durante il riscaldamento, diventerà intermittente al raggiungimento della temperatura impostata.

ATTENZIONE	Non toccare la zona di pressatura a caldo (3). Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.
-------------------	--

- Aprire il dispositivo di pressatura a caldo esercitando una pressione sui manici (6); posizionare la guida con le estremità della cinghia/nastro preparate e inserite nel dispositivo di pressatura a caldo come descritto nel relativo manuale (vedere anche capitolo 9).
- Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo.
- Una volta trascorso il tempo di pressatura prescritto, rimuovere la guida e lasciarla raffreddare sotto pressione in un apposito dispositivo → capitolo 9.

ATTENZIONE	Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo nel suo imballo.
-------------------	---



5. Assistenza

5.1 Manutenzione

- ❑ Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura e rimuovere tutti i residui di materiale.

ATTENZIONE: La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente.
Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non è completamente asciutta.

- ❑ Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

5.2 Misurazione della temperatura delle piastre

Una volta al mese controllare che la temperatura di processo della piastra riscaldante sia corretta:

- ❑ Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
- ❑ Serrare il sensore della temperatura tra le piastre riscaldanti (4) e riscaldare per 5 minuti. Entrambe le piastre vengono così misurate congiuntamente.
- ❑ Far riscaldare la pressa per almeno 5 minuti.
- ❑ La temperatura di esercizio è raggiunta quando l'unità di controllo elettronica accende e spegne il riscaldamento a brevi intervalli; la spia (2) lampeggerà.
- ❑ L'indicatore della temperatura deve segnare $190^{\circ}\text{C} \pm 3^{\circ}\text{C}$ / $374^{\circ}\text{F} \pm 5,4^{\circ}\text{F}$.
- ❑ Qualora lo scostamento sia maggiore, agire sul regolatore di temperatura. Vedere 5.3 Regolazione del termostato.





5.3 Regolazione del termostato

La temperatura massima della piastra di 190 °C / 374 °F, preimpostata in fabbrica, non deve superare di oltre ± 3 °C / ± 5.4 °F il valore di 190 °C / 374 °F. Pertanto può essere regolata soltanto con un dispositivo di misurazione della temperatura preciso (vedere 1.3.1. Accessori disponibili).

ATTENZIONE	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
-------------------	--

Se la temperatura misurata supera il valore massimo 193°C / 379,4°F o è inferiore a 187°C / 168,6°F, l'unità di controllo del riscaldamento deve essere regolata come segue:

- Rimuovere la vite di copertura (8) dal potenziometro di regolazione (7)
- Spostare il potenziometro di regolazione dell'unità di controllo del riscaldamento (7) utilizzando un cacciavite isolato, ruotandolo sempre leggermente:
 - in senso orario, per aumentare la temperatura,
 - in senso antiorario, per diminuire la temperatura.
- Dopo 5 minuti, misurare la temperatura della piastra ed eventualmente ripetere l'operazione.
- Procedere con attenzione e regolare gradualmente. Osservare la variazione della temperatura.
- Ricoprire il potenziometro di regolazione (7) con l'apposita vite di copertura (8).

CAUTELA	Assicurarsi che la temperatura, durante la regolazione, non superi 195°C / 383°F. Le temperature eccessive possono danneggiare il dispositivo di pressatura a caldo o fondere il termofusibile.
----------------	---

5.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Periodicamente controllare il cavo di alimentazione. In caso fosse rovinato, sostituirlo con lo stesso tipo (H05-RNF). Per esser certi che questa riparazione venga effettuata esclusivamente da personale addestrato saranno necessari attrezzi speciali.

ATTENZIONE	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
-------------------	--



6. Illustrazioni

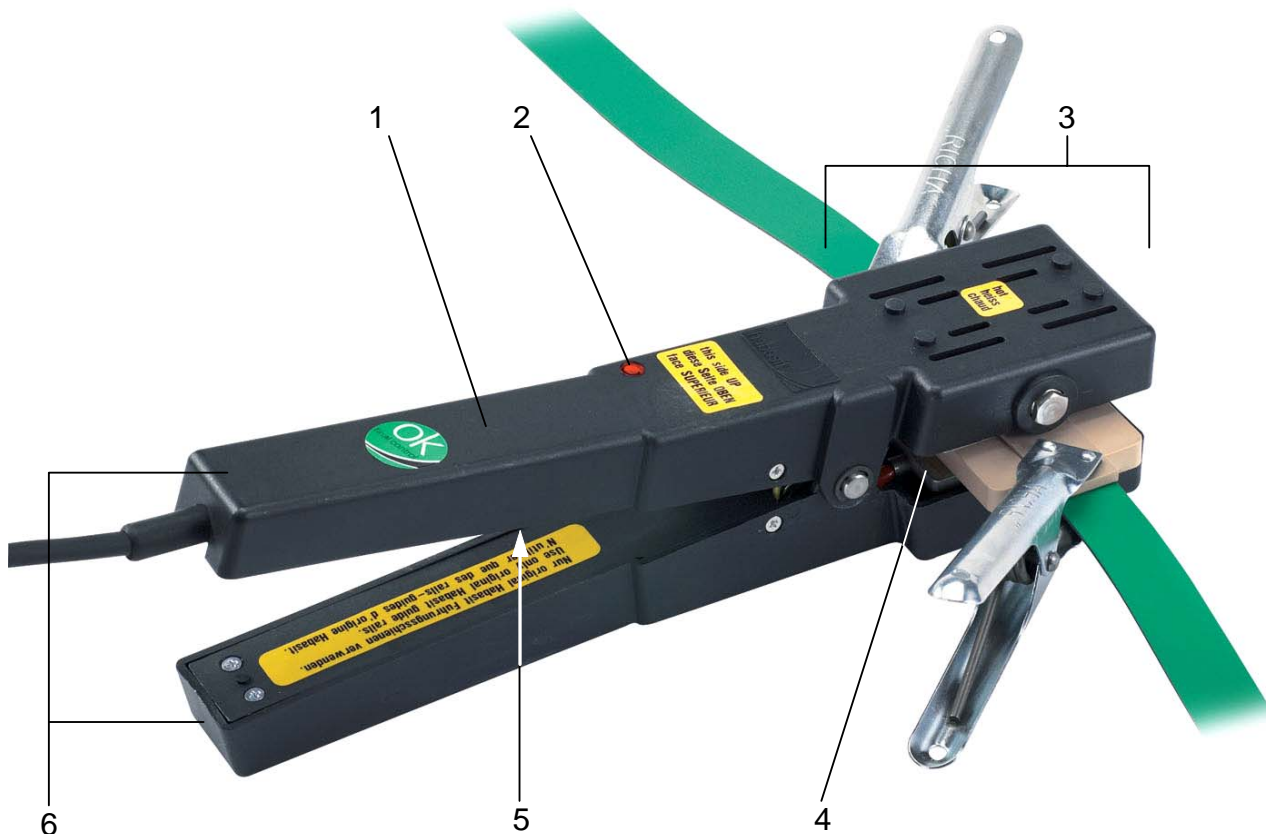


Illustrazione: 1



Illustrazione: 2

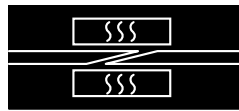
Legenda illustrazioni 1 e 2

- 1 Lato superiore del dispositivo di pressatura a caldo
- 2 Spia luminosa
- 3 Zona di pressatura a caldo
- 4 Piastre riscaldanti metalliche mobili
- 5 Targhetta
- 6 Manici provvisti di isolamento termico
- 7 Potenzimetro di regolazione dell'unità di controllo riscaldamento
- 8 Vite di copertura del pote



7. Dati tecnici

Larghezza max. cinghia/nastro. [mm] [pollici]	50		2.0
Spessore max. cinghia/nastro [mm] [pollici]	3,6		0,14
Lunghezza freccia per Flexproof, max. [mm] [pollici]	35		1,4
Lunghezza min. cinghia/nastro continuo [mm] [pollici]	250		10
Scostamento max. temperatura piastra [°C] [°F]	± 3		± 5.4
Tempo di riscaldamento a 190 °C / 374 °F [min]	5		
Fabbisogno di potenza [W]	2 x 225		
Tensione [V~]	230 (PQ-58/8)	oppure	120 (PQ-58/6)
Dimensioni (L x L x H) [mm] [pollici]	280 x 70 x 120		11 x 2,8 x 4,7
Peso netto [kg] [libbre]	0,83		1,85

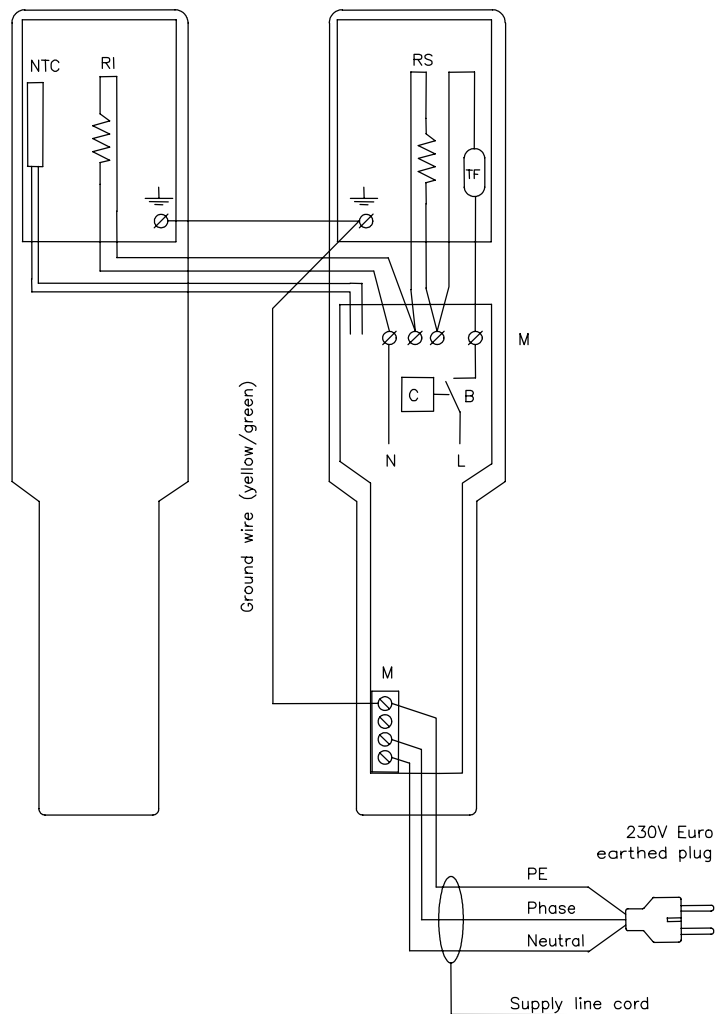


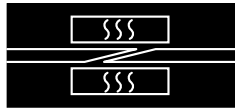
8. Designi

8.1 Schema elettrico PQ-58/8 (230V)

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)

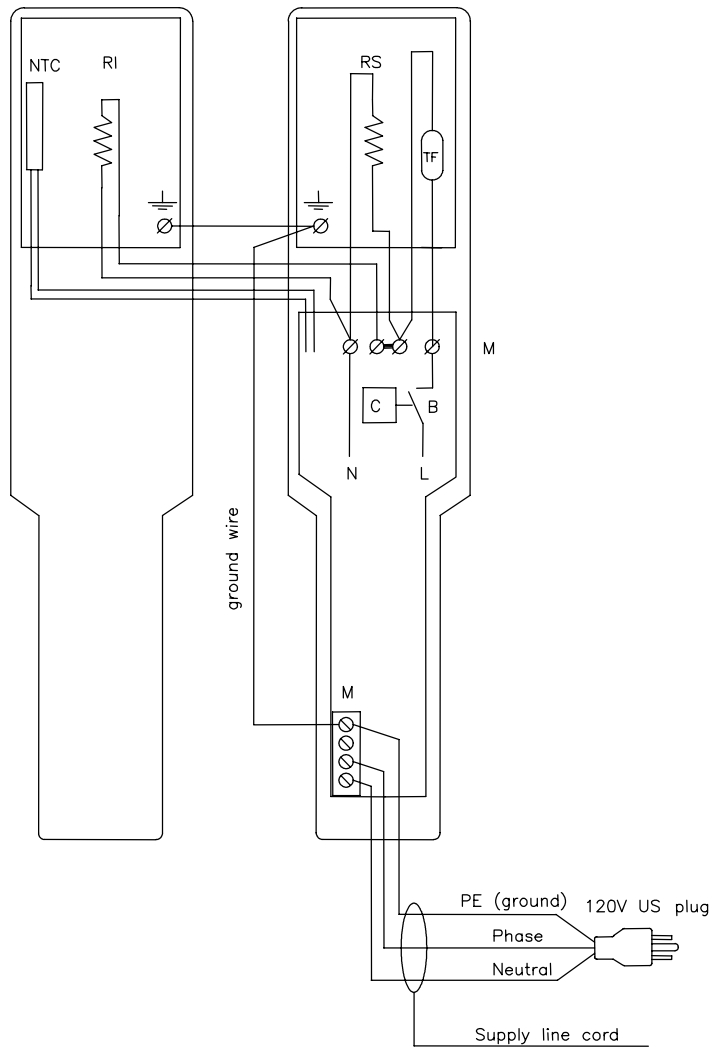


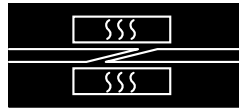


8.2 Schema elettrico PQ-58/6 (120V)

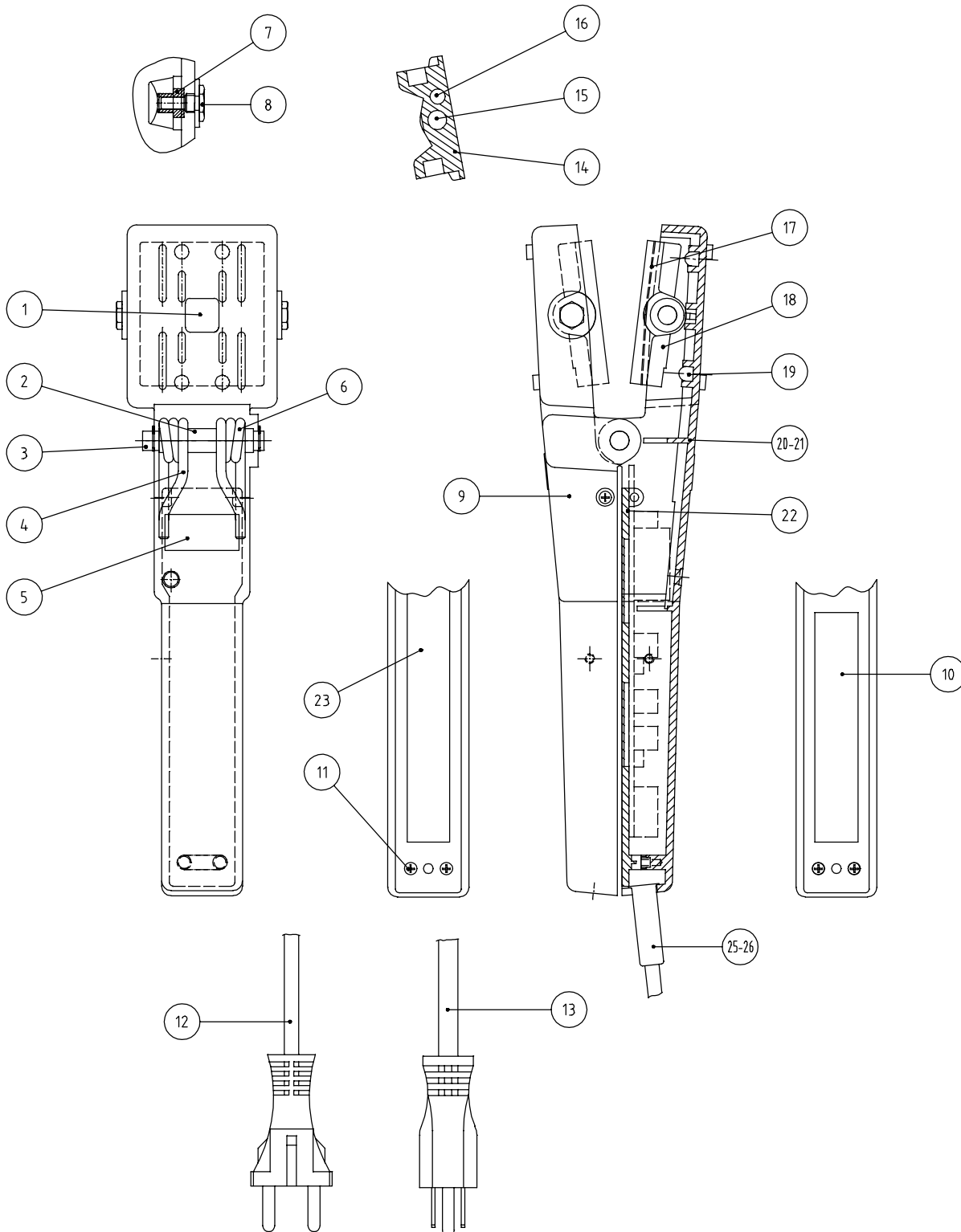
PQ-58/6 120V: wiring diagram

- 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 Assemblaggio della pressa





9. Accessori necessari

9.1 Guide, dispositivi di bloccaggio

- ❑ Questi accessori sono necessari per realizzare giunzioni perfette. La larghezza ed il numero di guide da utilizzare dipende dalla larghezza del nastro utilizzato e dai requisiti della macchina/dell'impianto.
- ❑ Una volta inserite le estremità del nastro nella guida corrispondente di larghezza fissa → illustrazione (3), o di larghezza regolabile → illustrazione (4) e fissate in posizione con la piastra di copertura, i due dispositivi di bloccaggio vengono applicati obliquamente per impedire lo spostamento del nastro durante il processo di pressatura a caldo.
- ❑ Posizionare la guida esattamente al centro del dispositivo di pressatura a caldo aperto e chiudere → illustrazione (5). Questo garantisce la distribuzione uniforme del calore alla guida ed alla giunzione.



Illustrazione 3

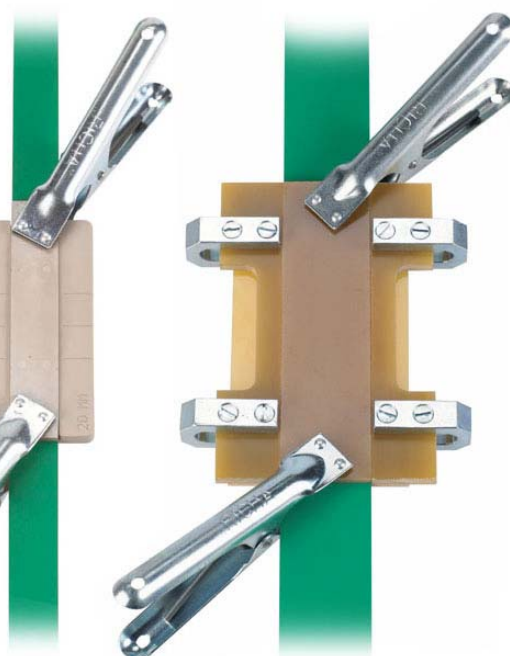


Illustrazione 4



Illustrazione 5



9.2 Pinze di raffreddamento CD-60, CD-54

- ❑ Le pinze di raffreddamento CD-60 e CD-54 sono concepite per il rapido raffreddamento della giunzione quando essa è ancora all'interno della guida → illustrazione (6). Al termine del tempo di pressatura specificato, le pinze di raffreddamento devono essere serrate sulla guida il più rapidamente possibile.
- ❑ Le pinze di raffreddamento se ripetutamente utilizzate si riscaldano. E' possibile raffreddarle immergendole in acqua fredda.



Illustrazione 6

9.3 Preparazione dei dispositivi

9.3.1 Forbici per taglio a misura AQ-40

Le forbici per taglio a misura AQ-40 consentono il taglio preciso di nastri ad un angolo di 60°. Queste forbici possono essere usate per tagliare a misura dei nastri fino a 40 mm / 1,57 pollici di larghezza e 3 mm / 0,12 pollici di spessore → illustrazione (7).

9.3.2 Taglierina Flexproof AF-102

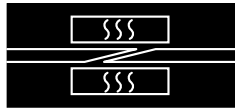
La taglierina Flexproof AF-102 serve per la preparazione (taglio di pettini) di nastri macchina Habasit con larghezza fino a 100 mm e spessore di 2 mm per giunzioni (a pettine) Flexproof. Il dispositivo è adatto per la geometria standard dei pettini Habasit 8 x 30 mm. Il nastro viene posizionato e bloccato su una base di alluminio. I pettini vengono poi tagliati manualmente. La taglierina viene posizionata sulla base inserendola di volta in volta, ad ogni passo, con un perno all'interno di una serie di scanalature di riferimento; l'angolo è dato da un blocco di guida fissato alla taglierina. → illustrazione (8).



Illustrazione 7



Illustrazione 8



9.3.3 Taglierina Flexproof AF-30

L'AF-30 è un dispositivo per la preparazione (fustellatura) di nastri e cinghie Habasit con larghezza fino a 30 mm / 1.2 in. e spessore di 3 mm / 0.12 in. per giunzioni Flexproof (pettine). E' adatto per geometrie di pettini standard Habasit con un passo di 6 o 8 x 30 mm (teste di fustellatura differenti). La fustellatura viene realizzata in due sole corse manuali, con un taglio del pettine assolutamente preciso e una conseguente resistenza ottimale del giunto.

L'AF-30 è particolarmente adatto per produrre da bobine pre-tagliate piccole/grandi quantità di cinghiette per comando fusi e nastri per macchine. → illustrazione (9).

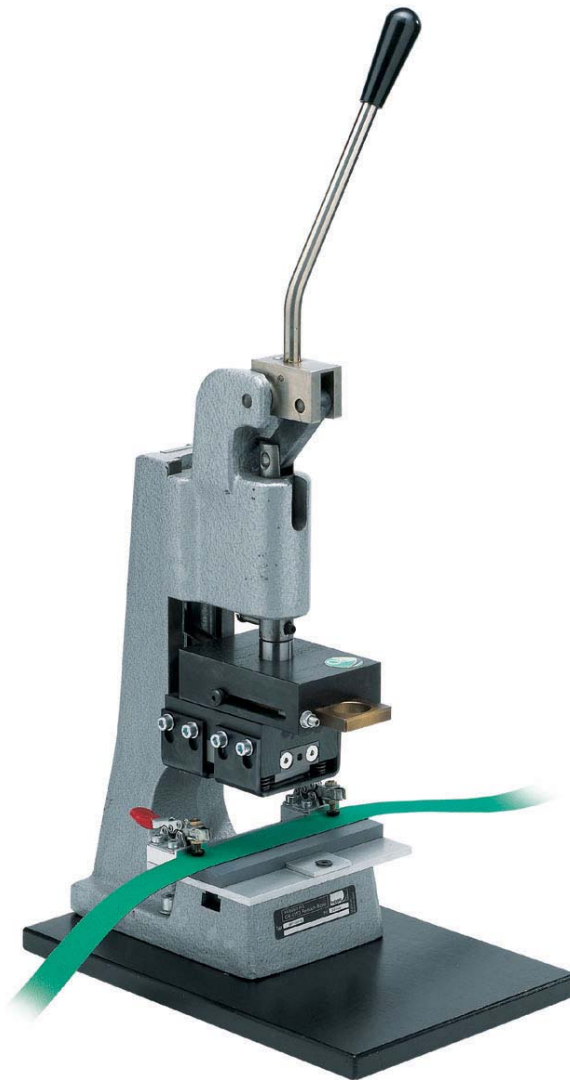


Illustrazione 9



Responsabili:
 A: Operatore di macchina
 B: Tecnico di manutenzione

Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso n. 36007)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Osser- vazione	
1. Pulizia					
1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
2. Ispezionare il cavo di allacciamento					
2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante					
3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso 36007, sezione 5.2		B			

Osservazioni e appunti:



Macchina tipo:

Macchina n.:

Data di messa in funzione:

Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati)	controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito	
		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data
2.1 Controllare eventuali danni del cavo												
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante												

Osservazioni, riparazioni:



Responsabilità relative ai prodotti ed al loro uso.

Il Cliente è responsabile della corretta scelta e dell'uso del prodotto in relazione alle proprie esigenze industriali e/o commerciali, salvo il caso che l'utilizzo sia stato raccomandato da personale tecnico Habasit, debitamente informato dal Cliente delle proprie necessità operative. In tal caso le indicazioni delle particolarità di utilizzo dovranno comunque essere riportate nell'ordine e confermate da Habasit. Il Cliente è sempre responsabile della sicurezza nell'ambito delle applicazioni del prodotto.

TUTTE LE INDICAZIONI TECNICHE CONTENUTE NEL PRESENTE CATALOGO SONO ACCURATE ED AFFIDABILI; ESSE COMUNQUE VANNO RIFERITE SEMPRE AD UTILIZZAZIONI STANDARD E DERIVANO DA TESTS EFFETTUATI CON APPARECCHIATURE PER PROVE IN SCALA RIDOTTA; ESSE ANDRANNO CONTROLLATE DAL CLIENTE ALLA LUCE DELL'USO INDUSTRIALE CHE QUESTI PREVEDE E CIÒ SOPRATTUTTO IN CASO DI APPLICAZIONI PARTICOLARI, PER LE QUALI EVENTUALI RACCOMANDAZIONI DELLA FORNITRICE, NON RICHIAMATE NELL'ORDINE E NELLA RELATIVA CONFERMA, ASSUMONO CARATTERE MERAMENTE INDICATIVO, SENZA ALCUNA GARANZIA IN ORDINE ALLA IDONEITÀ DELLE STESSE AL RAGGIUNGIMENTO DEL RISULTATO VOLUTO, NÈ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDEZZA DEL PRODOTTO HABASIT ALLE ESIGENZE DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL CLIENTE ED AI SUOI RISULTATI FINALI, I QUALI SI SVOLGONO E SI VERIFICANO AL DI FUORI DI OGNI POSSIBILITÀ DI CONTROLLO DA PARTE DELLA FORNITRICE. HABASIT QUINDI DECLINA -IN QUESTO CONTESTO- OGNI RESPONSABILITÀ PER VIZI, DIFETTI O DANNI COLLEGATI CON L'USO DEI PROPRI PRODOTTI.