

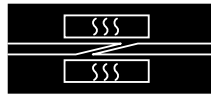
Heißpressvorrichtung PQ-59





ZUSAMMENFASSUNG

0	VORWORT	3
1	ALLGEMEINE INFORMATIONEN	3
1.1	EINSATZBEREICH.....	3
1.2	WICHTIGE SICHERHEITSBEGRIFFE.....	3
1.2.1	<i>Allgemeine Hinweise</i>	3
1.2.2	<i>Sicherheit von Personen</i>	4
1.2.3	<i>Falscher Gebrauch</i>	4
1.3	ERKLÄRUNG ZUR CE-KONFORMITÄT	4
1.4	CE-SCHILD	6
1.5	LIEFERUMFANG	6
1.6	LIEFERBARES ZUBEHÖR	6
2	ALLGEMEINE BESCHREIBUNG DER MASCHINE	8
3	TECHNISCHE DATEN	9
4	FUNKTIONSWEISE	10
4.1	FUNKTIONSWEISE DER LED-LEUCHTANZEIGE	10
5	INBETRIEBNAHME	10
6	BAND/RIEMEN HEIßPRESSEN	11
7	WARTUNG	12
7.1	MESSEN DER PLATTENTEMPERATUR	12
7.2	EINSTELLEN DES THERMOSTATS	12
7.3	AUSTAUSCH DES STROMKABELS	13
7.4	FUNKTIONSSTÖRUNG.....	13
7.5	BESTELLUNG VON ZUBEHÖR/ERSATZTEILEN	14
7.6	GARANTIE.....	14
7.7	TECHNISCHE BERATUNG.....	14
8	TECHNISCHER KUNDENDIENST	15
9	ERSATZTEILE	17
	PQ-59/6 120V – H08D007205	19
10	ERFORDERLICHES ZUBEHÖR	21
10.1	FÜHRUNGSSCHIENEN, KLAMMERN.....	21
10.2	KÜHLZANGE CD-60.....	22
10.3	VORBEREITUNGSVORRICHTUNGEN	22
10.3.1	<i>Ablängschere AQ-40</i>	22
10.3.2	<i>Flexproof-Schere AF-102</i>	22
10.3.3	<i>Flexproof-Schere AF-61</i>	23
11	SCHALTPLÄNE	24
11.1	SCHALTPLAN PQ-59/8 (230V).....	24
11.2	SCHALTPLAN PQ-59/6 (120 V).....	25
12	A1 - KONTROLLLISTE DER VORBEUGENDEN WARTUNGSARBEITEN	26
13	A2 - ZUSAMMENFASSENDE PLAN DER VORBEUGENDEN WARTUNGSARBEITEN	27



0 Vorwort

Die PQ-59 ist eine Heißpressvorrichtung für das Endverbinden von Habasit Maschinen- und Spindelbändern bis zu einer Breite von 50 mm und einer Dicke von 3,6 mm mit dem Quickmelt- oder Flexproof-Verfahren. Mit einer zusätzlichen Kühllange und einer Schiene in der für Ihre Anwendung erforderlichen Breite steht Ihnen ein Endbindungssystem für das rasche Wechseln eines Bandes innert Minuten zur Verfügung. Die Presse PQ-59 verfügt über einige wichtige Verbesserungen im Vergleich zum vorangegangenen Modell PQ-58. Hier zu nennen ist die neue elektronische Steuerung und ein Sicherheitssystem gegen Überhitzung, das ausgerüstet ist mit einem Sicherheitsthermostat an der oberen Schweißplatte.

1 Allgemeine Informationen

1.1 Einsatzbereich

Die Heißpressvorrichtung PQ-59 ist speziell für das manuelle und mobile Heißpressen von Habasit Maschinenbändern (entworfen zusammen mit der Hamid-Serie) sowie von Spindelbändern W-8 / W-16 mithilfe des Flexproof- oder Quickmelt-Verfahren entwickelt worden. Die Bänder können bis zu 50 mm / 2 Zoll breit und 3,6 mm / 0,14 Zoll dick sein.

Die Heißpressvorrichtung PQ-59 wurde nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt und erfüllt die geltenden Vorschriften.

	<p>Es wird vorausgesetzt, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie die Funktionsweise der Presse durch qualifiziertes Personal ausgeführt oder von verantwortlichen Fachkräften kontrolliert werden.</p> <p>Die vorliegende Betriebsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt der Bedienung und Wartung abdecken. Die hier enthaltenen Angaben setzen die Verwendung der Vorrichtung entsprechend dem bestimmungsgemäßen Gebrauch durch qualifiziertes Personal voraus.</p> <p>Bei Unklarheiten oder fehlenden Detailinformationen ist der Hersteller zu konsultieren (siehe Kapitel 1.4).</p>
--	--

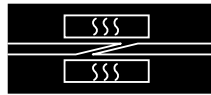
1.2 Wichtige Sicherheitsbegriffe

Im Vorliegenden Handbuch wurden Symbole mit den Bedeutungen **WARNUNG** und **HINWEIS** versehen. Diese Symbole kennzeichnen Gefahren oder besondere Angaben, die beachtet werden müssen.

	<p>WARNUNG Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann stark beschädigt werden.</p>
--	--

	<p>HINWEIS Wichtige technische Informationen, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind, werden hervorgehoben.</p>
--	---

1.2.1 Allgemeine Hinweise



Alle Hinweise bezüglich bestehender Gefahren sowie die Betriebsanleitungen müssen gelesen werden.

Sollten die Gefahrenhinweise und Betriebsanweisungen nicht beachtet werden, kann Stromschlag- sowie Brandgefahr und/oder Gefahr schwerwiegender Unfälle entstehen.

Der Anschlussstecker des Tool-Netzes muss für die Steckdose geeignet sein. Es dürfen keine Änderungen am Stecker vorgenommen werden. Adapter dürfen nicht verwendet werden. Stecker im Originalzustand und Steckdosen, die dem Zweck entsprechen, verringern die Stromschlaggefahr.

Das Tool muss vor Regen und Feuchtigkeit geschützt werden. Sollte Wasser in das Tool eindringen, erhöht sich die Stromschlaggefahr.

Das Kabel darf nicht für Arbeiten verwendet werden, für die es nicht vorgesehen ist. Hier besonders zu nennen ist der Transport oder das Aufhängen des Tools. Ebenso wenig darf am Kabel gezogen werden, um den Stecker aus der Dose zu ziehen.

Das Kabel darf nicht in die Nähe von Wärmequelle, Öl, spitzen Ecken oder Maschinenteile gebracht werden, die sich in Bewegung befinden. Beschädigt oder verknottete Kabel erhöhen das Entstehen von Stromschlaggefahr.

1.2.2 Sicherheit von Personen

Das Tool darf nicht von müden Personen oder nach Einnahme von Drogen oder Medikamenten oder dem Genuss von Alkohol gebraucht werden.

Es muss immer eine entsprechende persönliche Schutzausrüstung sowie Schutzhandschuhe getragen werden.

Wird das Tool nicht verwendet, muss es außerhalb der Reichweite von Kindern aufbewahrt werden. Das Tool darf nicht von Personen benutzt werden, die dafür nicht ausgebildet sind oder die vorliegende Bedienungsanleitung nicht gelesen haben.

1.2.3 Falscher Gebrauch

Die Heißpressvorrichtung PQ-59 darf ausschließlich für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch verwendet werden. Ein falscher Gebrauch bzw. ein Gebrauch, der nicht den beschriebenen Anweisungen entspricht, ist nicht gestattet.



Habasis übernimmt für die Folgen eines falschen Gebrauchs keine Haftung.

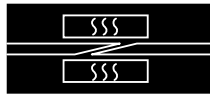
Es sind auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Geräts sowie die technischen Daten zu beachten! Dadurch können mögliche Probleme und/oder Personen- oder Sachschäden vermieden werden.

FACHKRÄFTE sind Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind.

Diese Personen verfügen über eine ausreichende Schulung und wurden in ihr Aufgabengebiet eingewiesen, so dass sie Gefahren erkennen und vermeiden können. Sie kennen die geltenden Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften.

1.3 Erklärung zur CE-Konformität

Das Unternehmen Habasis Italiana Spa liefert zusammen mit der Maschine eine CE-Konformitätserklärung gemäß der Europäischen Direktive 2006/95/EG - Anhang III B.



DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

DECLARATION OF CONFORMITY

2006/95/CE – Allegato III - B



Noi We

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

dichiariamo sotto la nostra esclusiva responsabilità *declare under our sole responsibility*
che il prodotto: *that the product:*

Dispositivo di pressatura a caldo Hot pressing device

Modello: *Series:*

PQ-59/6; PQ-59/8

è conforme alle seguenti norme armonizzate: *is in conformance with the following harmonized standards:*

DIN EN 60335-1 (VDE 0700-1):2007-02; EN 60335-1:2002+A11+A1+A12+corr.+A2:2006

DIN EN 60335-1/A13 (VDE 0700-1/A13):2009-05; EN 60335-1/A13 :2008

DIN EN 60335-2-45 (VDE 0700-45):2009-02; EN 60335-2-45:2002+A1 :2008

DIN EN 62233 (VDE 0700-366):2008-11; EN 62233 :2008

DIN EN 62233 Ber.1 (VDE 0700-366 Ber.1):2009-04; EN 62233 Ber.1 :2008

Riconosciute dall'istituto tedesco VDE con rilascio *Recognized by the German VDE certificate n°*
del certificato n°40012165 e quindi risponde alla *40012165 and is consequently in conformity with*
direttiva europea 2006/95/CE *the european directive 2006/95/CE*

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

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

Cordignano,

Il Direttore Generale
General Manager

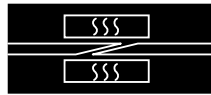
Ugo Passadore

Il Responsabile della Divisione Macchine
Head of Machines and Tools Department

Matteo Mapelli

.....

.....



1.4 CE-Schild

Am Maschinenkörper wurde ein CE-Schild angebracht:



1.5 Lieferumfang

Anz.	Artikel
1	1 Heißpressvorrichtung PQ-59 verpackt in einem Karton
1	1 Betriebsanleitung

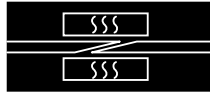
1.6 Lieferbares Zubehör



· Führungsschienen mit fester Breite einschließlich Abdeckplatte:

6 mm	H080672006	3/8"	H080672113
8 mm	H080672008	1/2"	H080672101
10 mm	H080672010	5/8"	H080672114
11 mm	H080672011	3/4"	H080672102
12 mm	H080672012	7/8"	H080672109
13 mm	H080672013	1"	H080672103
14 mm	H080672014	1 1/8"	H080672110
15 mm	H080672015	1 1/4"	H080672104
16 mm	H080672016	1 3/8"	H080672105
18 mm	H080672018	1 1/2"	H080672106
20 mm	H080672020	1 5/8"	H080672111
22 mm	H080672022	1 3/4 "	H080672107
25 mm	H080672025	1 7/8 "	H080672112
30 mm	H080672030	2"	H080672108
35 mm	H080672035		
40 mm	H080672040		
50 mm	H080672050		

Es sind 2 Sperrvorrichtungen für jede Führung notwendig.



· Führungsschiene mit einstellbarer Breite von 25 bis 50 mm und je 1 Abdeckplatte für eine Bandbreite von 25, 30, 40, 45 und 50 mm und 2 Metallklemmen (H080672201), oder von 1/2" bis 2", mit je 1 Abdeckplatte für die Bandbreiten 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" und 2" und 2 Metallklemmen (H080672202).



Ausschließlich Schienen von Habasis verwenden. Es muss besonders darauf geachtet werden keine Metallführungen zu verwenden, da die den Gebrauch der Heißpressvorrichtung unmöglich machen kann.

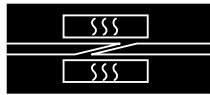
Ablängschere AQ-40 (H080690020)

· Flexproof-Schere AF-102 (H080690060)

· Stanzvorrichtung für Flexproof-Finger AF-61

- AF-61/8x30 - Flex 8x30 (H080690710)
- AF-61/6x30 - Flex 6x30 item (H080690715)

· Kühllzange CD-60 (H080690030)



2 Allgemeine Beschreibung der Maschine

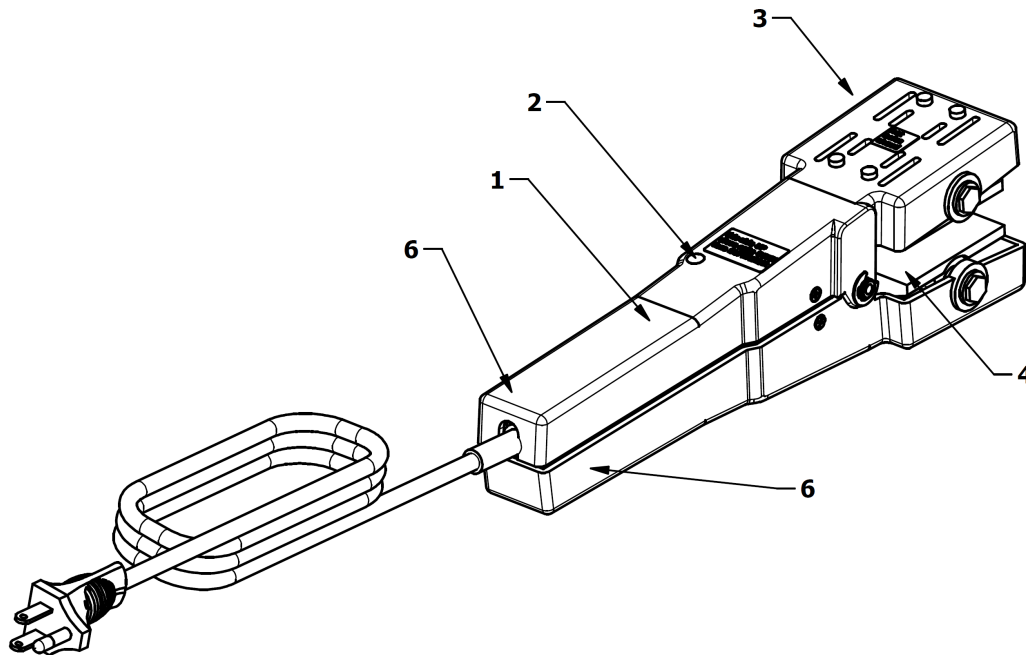


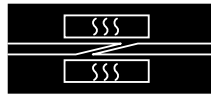
Abbildung: 1



Abbildung: 2

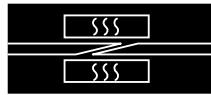
Zeichenerklärung Abbildungen 1 und 2

- 1 Oberseite der Heißpressvorrichtung
- 2 Leuchtanzeige
- 3 Heißpressbereich
- 4 Bewegliche Metallheizplatten
- 5 Typenschild
- 6 Wärmeisolierte Griffe
- 7 Einstellpotenziometer der Heizungssteuerung
- 8 Abdeckschraube des Einstellpotenziometers



3 Technische Daten

Eigenschaften	Einheit	Wert
▪ ELEKTRISCHE EIGENSCHAFTEN		
- Nominale Netzspannung	V~	1x230 V (PQ-59/8); 1x120 V (PQ-59/6) 50 Hz
- Insgesamt installierte Leistung	W	2 x 225
▪ DRUCKLUFT		
- Druck der Druckluft	bar	min. 5 max. 6
▪ PRODUKTION		
- Max. Riemenbreite	mm [inc]	50 [2.0]
- Max. Riemendicke	mm [inc]	3.6 [0.14]
- Max. Flexproof-Fingerlänge	mm [inc]	35 [1.4]
- Mindestlänge Riemen geschlossen	mm [inc]	250 [10]
- Max. Abweichung der Plattentemperatur	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Aufheizzeit für 190 °C [374 °F]	[min]	5
▪ ABMESSUNGEN		
- Abmessungen (Länge x Höhe x Tiefe)	mm [inc]	280L x 120H x 70T [11L x 2.8T x 4.7H]
▪ GEWICHTE		
- Nettogewicht	[kg] [Pfund]	0.83 [1.85]



4 Funktionsweise

Die Heißpressvorrichtung PQ-59 funktioniert nach dem Prinzip von Presszangen: Durch kräftigen Druck auf beide Handgriffe öffnen sich die mit Federdruck gegeneinander gepressten Heizplatten.

Die Heißpressvorrichtung PQ-59 arbeitet mit einer Pressungstemperatur von 190 °C / 374 °F, die von der Herstellerfirma voreingestellt ist, auch wenn die Temperatur reguliert werden kann in einem Bereich von 120 °C / 248 °F und 190 °C / 374 °F.

Die Temperatur der Heizplatten wird über einen Stromkreis reguliert. Jede Heizplatte ist mit einem austauschbaren elektrischen Heizelement ausgestattet. Die untere Heizplatte verfügt zusätzlich über einen Temperaturfühler und die obere über ein Sicherheitsthermostat. Die Aktivierung der Heißpressvorrichtung wird durch eine auf dem Griff befindliche Kontrolllampe angezeigt. Die Presse PQ-59 arbeitet innerhalb eines Temperaturbereiches von 120 °C / 248 °F bis 190 °C / 374 °F, der mithilfe des Trimmers, angebracht seitlich des oberen Griffes, eingestellt wird. Die Temperaturtoleranz im Vergleich zum eingegebenen Setpoint beträgt +/-3°C / 5.4°F.

4.1 Funktionsweise der LED-Leuchtanzeige

Die auf dem oberen Griff angebrachte LED-Leuchtanzeige signalisiert den Betriebszustand der Presse.

Presse im Aufheizmodus: rotes Licht

Setpoint erreicht und Temperaturmessung: grüne Leuchte schaltet sich ein, wenn die Steuerung den Heizelemente Spannung zuführt.

Bei Überhitzung über die Sicherheitsgrenze hinaus interveniert das Sicherheitsthermostat durch Öffnen der Kontakte und die grüne LED-Leuchte blinkt mit einer ON-OFF Frequenz von 1 Sek. Für entsprechende Informationen siehe Kapitel „5.5 Funktionsstörung“ für entsprechende Informationen.

5 Inbetriebnahme

Prüfen, ob die Spannung am Typenschild (5) der Spannung des angeschlossenen Stromnetzes entspricht.



Tools mit der Angabe 230 V können auch an einem Netz mit 220 V angeschlossen werden.
Entsprechend ist für die Ausführung mit 120 V eine Versorgung von 110 V zulässig.

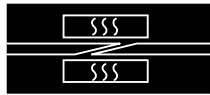
Prüfen, ob die Metallheizplatten (4) sauber sind.

Die Temperatur der Heizplatte prüfen. Die Temperatur wird im Werk auf 190 °C / 374 °F voreingestellt. Sollte eine niedrigere Temperatur gewünscht sein, kann der Temperaturregler wie folgt eingestellt werden (siehe 5.2 Messen der Plattentemperatur).



Die Betriebssicherheit wird garantiert, wenn der Griff (1) mit der Leuchte (2) nach oben gerichtet ist (Anschluss des Kabels auf dem oberen Griff).

Bei stationärem Betrieb die Heißpressvorrichtung PQ-59 auf eine stabile und hitzebeständige Unterlage abstellen.



Die Heißpressvorrichtung nicht am Kabel aufhängen!
Bei Arbeitspausen muss die Heißpressvorrichtung mit der markierten Seite nach oben auf eine ebene Fläche gelegt werden, wenn diese noch mit dem Stromnetz verbunden ist.

6 Band/Riemen Heißpressen

Für Hamid Maschinenbänder → Handbuch 32103 und Schweißparameter für einzelne Produkte.

Für Spindelband W-8, W-16 → Handbuch 32110, 32111 und Schweißparameter für einzelne Produkte.



Für Hamid Maschinenbänder → Handbuch 32103 und Schweißparameter für einzelne Produkte.
Für Spindelband W-8, W-16 → Handbuch 32110, 32111 und Schweißparameter für einzelne Produkte.

Das Vorheizen dauert etwa 5 Min. Die Leuchtanzeige (2) leuchtet während des Aufheizens permanent und blinkt, sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist.



Den Heißpressbereich (3) nicht berühren.
Wasser und schmelzbarem Material darf nicht in die Nähe der Vorrichtung gelangen.

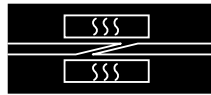
Die Heißpressvorrichtung durch Zusammendrücken der Griffe (6) öffnen und die Führungsschiene mit eingesetzten und vorbereiteten Band-/Riemenenden wie im entsprechenden Leitfaden beschrieben in die Heißpressvorrichtung einlegen (siehe auch Kapitel 9).

Die Heißpressvorrichtung schließen.

Die Schiene nach der vorgeschriebenen Presszeit herausnehmen und in einer geeigneten Vorrichtung → unter Druck abkühlen lassen Kapitel 11.




Die Heißpressvorrichtung nach Gebrauch von der Stromversorgung trennen und vollständig abkühlen lassen, bevor sie wieder verpackt wird.



7 Wartung

Die Heißpressvorrichtung stets sauber halten. Pressplatten (4) regelmäßig reinigen und alle Materialrückstände entfernen.

	<p>Beim Reinigen mit einem mit Wasser oder Lösungsmittel befeuchteten Tuch muss die Pressvorrichtung von der Stromversorgung getrennt sein.</p> <p>Stromversorgung erst wieder herstellen, wenn die Pressvorrichtung vollständig trocken ist.</p>
---	---

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

7.1 Messen der Plattentemperatur

Betriebstemperatur der Heizplatten monatlich einmal prüfen.

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

Den Temperatursensor fest zwischen die Heizplatten (4) schrauben und diese für 5 Minuten aufheizen. So werden beide Platten zusammen gemessen.


Die Pressvorrichtung mindestens 5 Minuten vorheizen.

Die Betriebstemperatur ist erreicht, sobald die elektronische Kontrolleinheit die Aufheizung in kurzen Intervallen ein- und ausschaltet; die Kontrolllampe (2) blinkt in grün entsprechend den ON und OFF Phasen der Einschaltung der Heizelemente.

Der zwischen den Platten eingesetzte Temperaturanzeiger zeigt die Temperatur des Set-Points an.

Sollte die Temperatur nicht korrekt sein, diese durch Betätigen des seitlich auf dem oberen Griff angebrachten Trimmers einstellen. 5 Minuten warten, um das System zu stabilisieren und auf dem Temperaturanzeiger den Wert und die Toleranz von $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / 5.4°F kontrollieren.

7.2 Einstellen des Thermostats

	<p>Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heißpressvorrichtung dürfen nur von Fachpersonal durchgeführt werden.</p> <p>Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.</p>
---	--

Die Presse PQ-59 kann in einem Temperaturbereich von 120°C / 248°F bis 190°C/347°F arbeiten.

Wenn die gemessene Temperatur von dem ausgewählten Wert abweicht, muss diese wie folgt reguliert werden (siehe auch Kap.5.2):

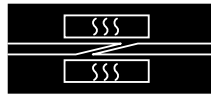
Abdeckschraube (8) vom Einstellpotenziometer (7) entfernen.


Einstellpotenziometer der Heizungssteuerung (7) mit einem isolierten Schraubenzieher wie folgt drehen:

- Im Uhrzeigersinn, um die Temperatur zu erhöhen
- Gegen den Uhrzeigersinn, um Temperatur zu senken.

Plattentemperatur nach 5 Minuten wie oben beschrieben erneut messen.


Abdeckschraube (8) wieder auf das Einstellpotenziometer (7) aufsetzen.



	Während des Einstellens die Temperatur nicht auf über 195 °C / 383 °F ansteigen lassen. Zu hohe Temperaturen können die Heißpressvorrichtung beschädigen oder die Schmelzsicherung durchbrennen lassen.
---	---

7.3 Austausch des Stromkabels

Regelmäßig das Versorgungskabel prüfen. Sollte dies beschädigt sein, muss es durch eines des gleichen Typs ersetzt werden (H05-RNF). Um zu gewährleisten, dass nur Fachkräfte diese Reparatur durchführen, ist hierfür Spezialwerkzeug erforderlich.

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

7.4 Funktionsstörung

Der LED-Leuchtanzeiger ist bei dem Verständnis des Betriebszustands der Presse hilfreich:

Zustand des Anzeigers	Beschreibung
ON; rotes Licht	Die Presse heizt die Platten auf. Die Setpoint-Temperatur ist noch nicht erreicht.
Blinkt; grünes Licht	Die Presse misst die Temperatur; das Einschalter der LED entspricht der Einschaltung der Heizelemente.
Blinkt mit einer Frequenz von 1 Sek.; grünes Licht	Überhitzung. Die Temperatur hat 200 °C / 392 °F überschritten. Es besteht ein Problem und die Presse arbeitet nicht einwandfrei. Die Presse durch Herausziehen des Steckers aus der Steckdose ausschalten und die Abkühlung der Presse abwarten (unter 100°C/ 212°F). Auf diese Weise wird der Alarm zurückgestellt. Die Einschaltung der Presse erneut versuchen und überprüfen, ob sie einwandfrei funktioniert. Falls das Sicherheitsthermostat beim Öffnen der Kontakte interveniert, muss die Presse von der elektrischen Stromzufuhr abgekoppelt und die Abkühlung abgewartet werden. Danach die Einschaltung der Presse erneut versuchen und den Betrieb überprüfen. Falls das Problem weiterhin bestehen bleibt, Ihre Fachhandlung kontaktieren und den Kundendienst anfordern.



7.5 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller unter folgender Adresse bestellt werden.



Bitte den Code der zu bestellenden Teile sorgfältig genau angeben.
Entsprechende Nummern gemäß Kapitel 8.3 (Zeichnungen – Montage der Presse) und ggf. erforderliche Anschlussspannung für die Netzversorgung angeben.



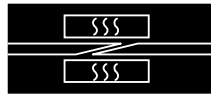
Die Verwendung von Fremdteilen, welche die Spezifikationen von Habasit nicht erfüllen, ist unzulässig.
Habasit haftet nicht für Folgen, die durch die Verwendung von Teilen entstanden sind, die nicht von Habasit stammen.

7.6 Garantie

Sämtliche Apparate unterliegen einer genauen Endkontrolle. Bei sachgemäßer Handhabung gewähren wir eine einjährige Garantie auf Material- und Fertigungsfehler.

7.7 Technische Beratung

Unsere Spezialisten beraten Sie gerne. Für technische Fragen hinsichtlich Funktion und Zustand der Heißpressvorrichtung wenden Sie sich bitte an die Herstellerfirma unter der angegebenen Adresse.



8 Technischer Kundendienst

Der technische Kundendienst von Habasis Italiana S.p.A. steht Ihnen stets für Fragen zur Verfügung und ist unter folgender Adresse erreichbar:

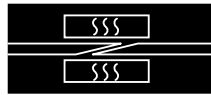
Habasis Italiana S.p.A.
Via del Lavoro, 50.
31016 CORDIGNANO (TV)
Tel.: +39 0438 9113
Fax: + 39 0438 912374
E-Mail: info@habasis.it
Internet: www.habasis.com

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.

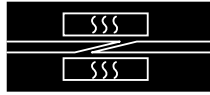
DA DIE HABASIT UND IHRE TOCHTERGESELLSCHAFTEN KEINEN EINFLUSS AUF DIE GEBRAUCHSBEDINGUNGEN HABEN, KÖNNEN WIR KEINERLEI HAFTUNG ÜBERNEHMEN, WAS DIE EIGNUNG UND GEBRAUCHSFÄHIGKEIT DER HIER ERWÄHNTEN PRODUKTE BETRIFFT. DIES GILT AUCH FÜR DIE PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION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

Die vorliegende Bedienungs- und Wartungsanleitung und die beiliegenden Unterlagen sind Übersetzungen des Originals in italienischer Sprache.



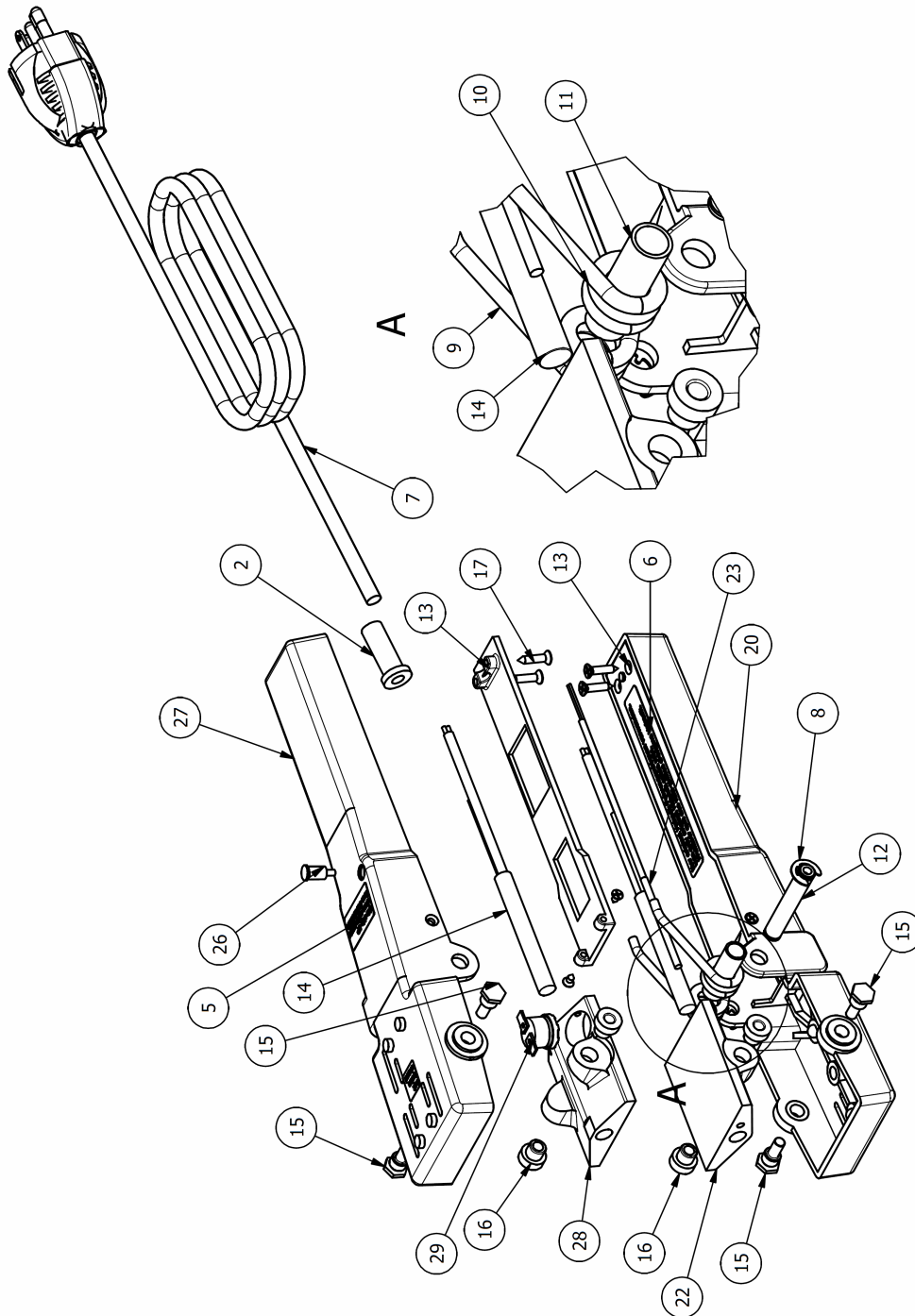
Heißpressvorrichtung PQ-59





9 Ersatzteile

PQ-59/8 230V – H08D007206



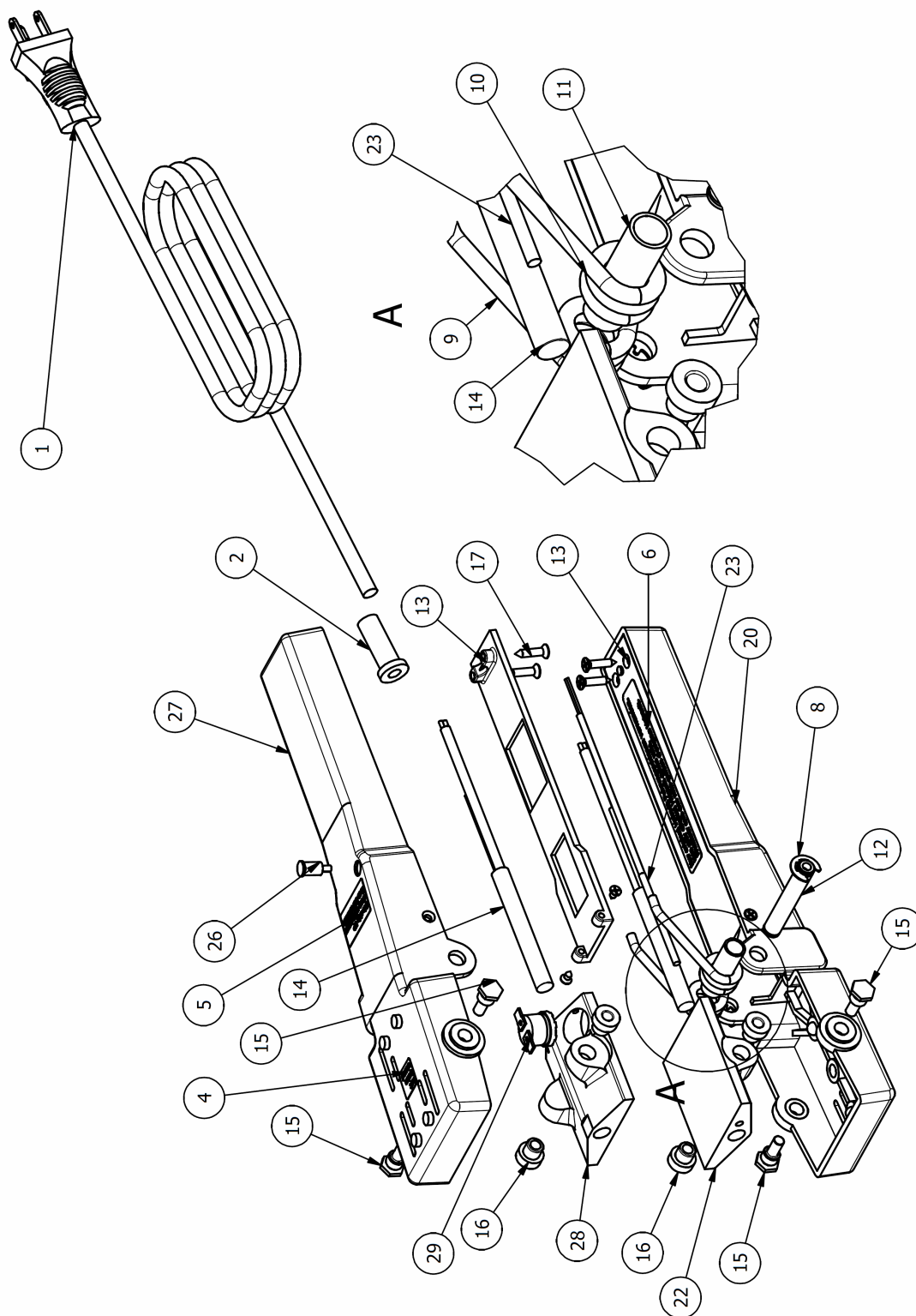


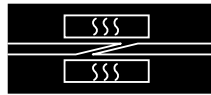
H08D007206 PQ-59/8 230V

Pos.	Menge	ARTIKELNUMMER	BESCHREIBUNG
2	1	H080704756	ZUGENTLASTUNG ZUFUHRKABEL
4	2	H080708000	AUFKLEBER „HEISS“
5	1	H080708001	AUFKLEBER „OBERES TEIL“
6	1	H080708002	AUFKLEBER „ORIGINAL-SCHWEISSSCHABLONEN VERWENDEN“
7	1	H080300203	STROMKABEL EURO 230V
8	2		VERJÜNGENDE SICHERUNGSRINGE ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	LINKE FEDER ZANGENÖFFNUNG CODE 4FK1183A
10	1	H080700003	RECHTE FEDER ZANGENÖFFNUNG CODE 4FK1183A
11	1	H080700017	DISTANZSTÜCK ZAPFEN GRIFFE P-0024000
12	1	H080700007	ZAPFEN FÜR FEDERN
13	2	H080702002	GRIFFABDECKUNG 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	HEIZKARTUSCHE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	PLATTENBEFESTIGUNGSSCHRAUBEN
16	4	H080702013	ISOLIERBUCHSE AUS PTFE/KOHLE
17	4	H080701011	SELBSTEINDREHENDE SCHRAUBE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	UNTERER GRIFF PQ-59
22	1	H08D000014	UNTERE SCHWEISSPLATTE PQ-59
23	1	H080709514	FÜHLER NTC 220 KOHM
26	1		BETRIEBSKONTROLLLAMPE
27	1	H08D007201	OBERER GRIFF PQ-59 USA-AUSFÜHRUNG
28	1	H08D007204	OBERE SCHWEISSPLATTE PQ-59 MIT SITZ FÜR THERMOSTAT
29	1	H08N050180	THERMOSTAT PQ-59 EAW COL02



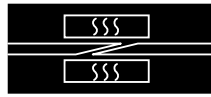
PQ-59/6 120V – H08D007205





H08D007205 | PQ-59/6.120V

Pos.	Menge	ARTIKELNUMMER	BESCHREIBUNG
1	1	H080704007	STROMKABEL USA 120V
2	1	H080704756	ZUGENTLASTUNG ZUFUHRKABEL
4	2	H080708000	AUFKLEBER „HEISS“
5	1	H080708001	AUFKLEBER „OBERES TEIL“
6	1	H080708002	AUFKLEBER „ORIGINAL-SCHWEISSSCHABLONEN VERWENDEN“
8	2		VERJÜNGENDE SICHERUNGSRINGE ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	LINKE FEDER ZANGENÖFFNUNG CODE 4FK1183A
10	1	H080700003	RECHTE FEDER ZANGENÖFFNUNG CODE 4FK1183A
11	1	H080700017	DISTANZSTÜCK ZAPFEN GRIFFE P-0024000
12	1	H080700007	ZAPFEN FÜR FEDERN
13	2	H080702002	GRIFFABDECKUNG 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	HEIZKARTUSCHE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	PLATTENBEFESTIGUNGSSCHRAUBEN
16	4	H080702013	ISOLIERBUCHSE AUS PTFE/KOHLE
17	4	H080701011	SELBSTEINDREHENDE SCHRAUBE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	UNTERER GRIFF PQ-59
22	1	H08D000014	UNTERE SCHWEISSPLATTE PQ-59
23	1	H080709514	FÜHLER NTC 220 KOHM
26	1		BETRIEBSKONTROLLLAMPE
27	1	H08D007201	OBERER GRIFF PQ-59 USA-AUSFÜHRUNG
28	1	H08D007204	OBERE SCHWEISSPLATTE PQ-59 MIT SITZ FÜR THERMOSTAT
29	1	H08N050180	THERMOSTAT PQ-59



10 Erforderliches Zubehör

10.1 Führungsschienen, Klammern

- Dieses Zubehör ist zum Erzeugen guter Schmelzverbindungen notwendig. Breite und Anzahl der erforderlichen Führungsschienen hängen von der Bandbreite und den Anforderungen der Maschine/Vorrichtung ab.
- Nach dem Einlegen der Bandenden in die entsprechende Führungsschiene mit fester Breite → Abb. (3) oder einstellbarer Breite → Abb. (4) und dem Arretieren mit der Abdeckplatte werden die beiden Klammern im Winkel montiert, damit sich das Band während des Heißpressvorgangs nicht bewegen kann.
- Die Führungsschiene genau in die Mitte der Heißpressvorrichtung einsetzen und letztere schließen → Abb. (5). Dies gewährleistet eine gleichmäßige Wärmeverteilung auf der Schiene und der Endverbindungszone.



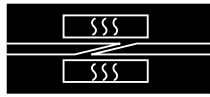
Abbildung 3



Abbildung 4



Abbildung 5



10.2 Kühlzange CD-60

- Die Kühlzangen CD-60 gewährleisten ein schnelles Abkühlen der Verbindungen, während diese sich noch in den Führungsschiene befinden → Abb. (6). Nach der vorgeschriebenen Presszeit müssen die Kühlzangen so schnell wie möglich auf die Führungsschiene geklemmt werden.
- Wenn die Kühlzangen wiederholt in kurzen Abständen verwendet werden, erwärmen sie sich. Sie können durch Eintauchen in kaltes Wasser abgekühlt werden.

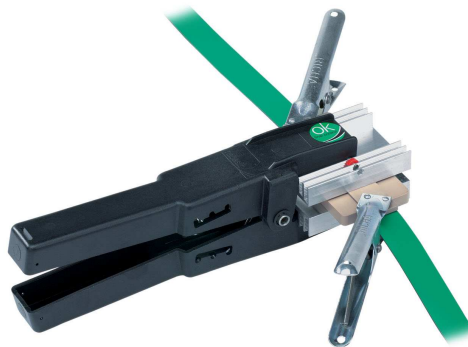


Abbildung 6

10.3 Vorbereitungsvorrichtungen

10.3.1 Ablängschere AQ-40

Die Ablängschere AQ-40 ermöglicht ein sauberes Ablängen der Bänder in einem Winkel von 60°. Mit dieser Schere können Bänder bis zu einer Breite von 40 mm / 1,57 Zoll und einer Dicke von 3 mm / 0,12 Zoll abgelängt werden → **Abb. (7)**.

10.3.2 Flexproof-Schere AF-102

Die Flexproof-Schere AF-102 ist eine Vorrichtung zum manuellen Vorbereiten (Finger schneiden) von Habasit-Maschinenbändern bis zu einer Breite von 100 mm und einer Dicke von 2 mm für das Flexproof-Endverbindungsverfahren. Sie eignet sich für die Standard-Fingergeometrie von 8 x 30 mm. Das Band wird auf einer Aluminiumschneidplatte positioniert und sicher geklemmt. Die Finger werden dann manuell geschnitten. Die Schere wird an der Schneidplatte mit einem Stift positioniert, der in eine Reihe von präzise gefrästen Indexiernuten passt. Der Winkel wird durch einen Führungsblock bestimmt, der an der Schere befestigt ist → **Abbildung (8)**.



Abbildung 7

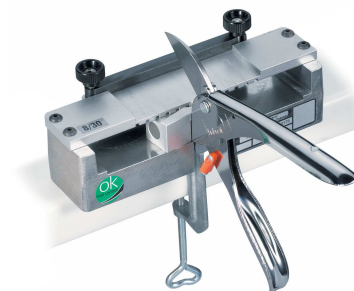
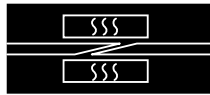


Abbildung 8



10.3.3 Flexproof-Schere AF-61

Der Stanzapparat AF-61 ist eine Vorrichtung für die Vorbereitung (Stanzen) von Habasis Bändern und Riemen mit einer Breite von bis zu 60 mm / 2.36 In. und einer Dicke von 3 mm / 0.12 In. für Flexproof-Verbindungen (Finger). Er ist geeignet für die Geometrie von Habasis Standard-Fingern mit einem Abstand von 6x30mm oder 8x30mm (unterschiedliche Stanzköpfe). Das Stanzen wird vorgenommen, indem sich der Klingenschlitten auf einer indexierten Schiene bewegt, der Schnitt mit absoluter genauer durchgeführt wird und demzufolge eine optimale Resistenz der Verbindung erzeugt werden kann.

Der Stanzapparat AF-61 ist besonders geeignet für die Produktion kleiner/großer Mengen an Spindel- und Maschinenbändern aus vorgeschrittenen Spulen → **Abbildung (9)**.

AF-61/8x30 - Flex 8x30 mm Artikelcode H080690710

AF-61/6x30 - Flex 6x30 mm Artikelcode H080690715

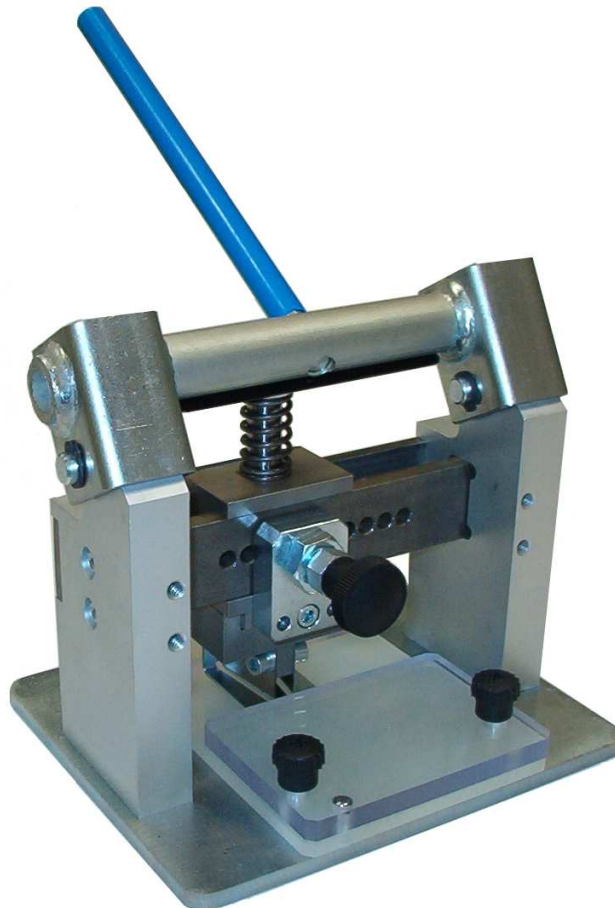
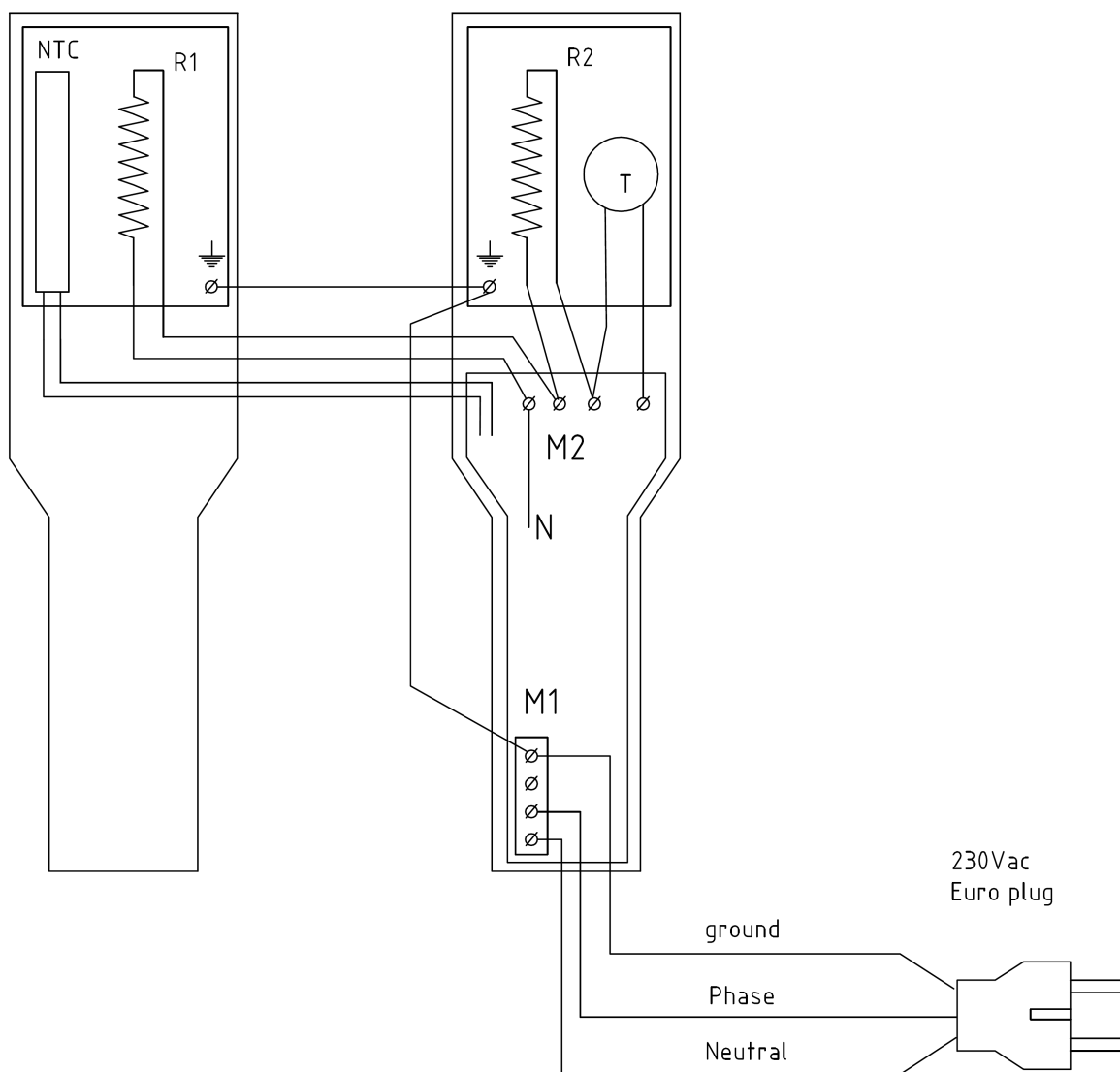


Abbildung 9



11 Schaltpläne

11.1 Schaltplan PQ-59/8 (230V)



NTC
Temperaturfühler

NTC Temperatursensor

R1

Heizelemente untere Platte

R2

Heizelemente obere Platte

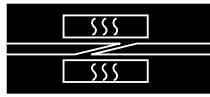
T

Sicherheitsthermostat

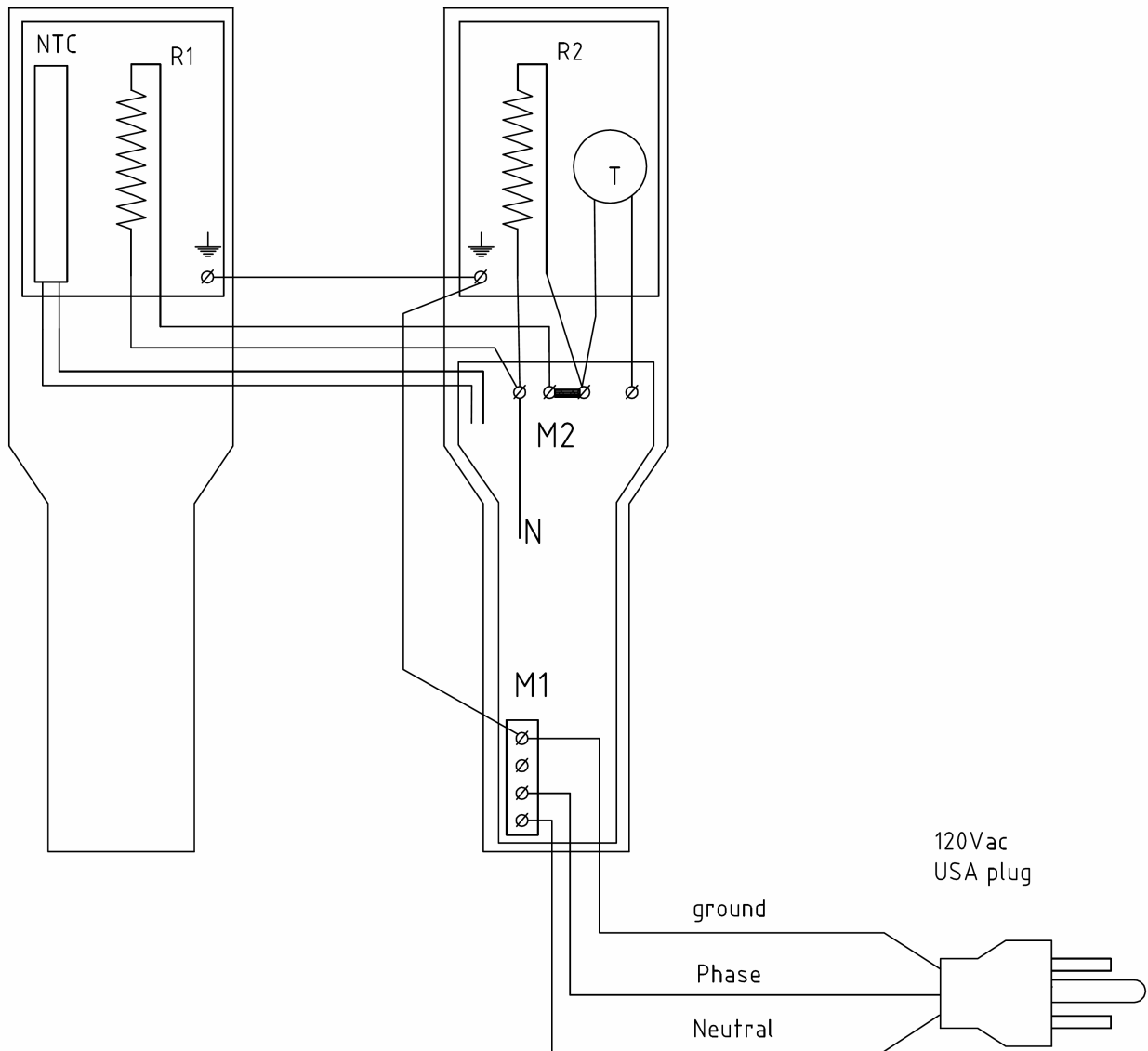
M1 Versorgungsklemme mit 4 Polen

M2 Klemme mit 4 Polen
Ausgangsverbinding

N Nullleitung



11.2 Schaltplan PQ-59/6 (120 V)



NTC
Temperaturfühler

R1 Heizelemente untere Platte

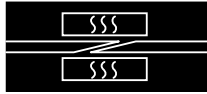
R2 Heizelemente obere Platte

T Sicherheitsthermostat

M1 Versorgungsklemme mit 4 Polen

M2 Klemme mit 4 Polen
Ausgangsverbinding

N Nullleitung

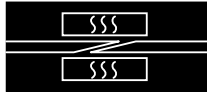


12 A1 - Kontrollliste der vorbeugenden Wartungsarbeiten

Verantwortliche Personen: A: Bedienpersonal
 B: Wartungspersonal

Vorzunehmende Arbeiten (Für weitere Informationen und bezügliche Nummer siehe Gebrauchshandbuch Nr. 36007)	Durchführung			Ersatzteilcode Bewertungskriterium
	Täglich	(monatlich)		
		1	6	Bemerkung
1. Reinigung				
1.1 Die Presse nach der Verwendung reinigen und Ablagerungen entfernen	A			
2. Anschlusskabel prüfen				
2.1 Kabel und Stecker auf Defekte untersuchen		B		Isolierung beschädigt, Leitungen defekt
3. Messung der Temperatur der Heizplatten				
3.1 Vorgehen wie im Gebrauchshandbuch 36007, Abschnitt 5.2, beschrieben		B		

Bemerkungen und Notizen:



13 A2 - Zusammenfassender Plan der vorbeugenden Wartungsarbeiten

Maschinen-Typ:

Maschinen-Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Auszuführender Eingriff - siehe Kontrollliste (tägliche Eingriffe nicht aufgeführt)	Kontrolle Kontrolle	ausgeführt		Kontrolle Kontrolle	ausgeführt		Kontrolle Kontrolle	ausgeführt		Nächste Kontrolle	ausgeführt	
		gepr.	Datum		gepr.	Datum		gepr.	Datum		gepr.	Datum
2.1 Kabel auf eventuelle Schäden prüfen												
3.1 Temperatur der Heizplatten messen												

Bemerkungen und Reparaturarbeiten: