

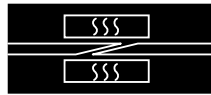
Dispositivo de prensado en caliente PQ-59





ÍNDICE

0	INTRODUCCIÓN	3
1	INFORMACIONES GENERALES	3
1.1	APLICACIÓN	3
1.2	INDICACIONES DE SEGURIDAD	3
1.2.1	<i>Advertencias generales</i>	3
1.2.2	<i>Seguridad de las personas</i>	4
1.2.3	<i>Uso inadecuado</i>	4
1.3	DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD	4
1.4	PLACA CE	6
1.5	CONDICIONES DE ENTREGA	6
1.6	ACCESORIOS DISPONIBLES	6
2	DESCRIPCIÓN GENERAL DE LA MÁQUINA	8
3	DATOS TÉCNICOS	9
4	MODO DE FUNCIONAMIENTO	10
4.1	MODO OPERATIVO DEL INDICADOR LUMINOSO A LED	10
5	PUESTA EN FUNCIONAMIENTO INICIAL	10
6	PRENSADO EN CALIENTE DE CORREAS/CINTAS	11
7	MANTENIMIENTO	12
7.1	MEDICIÓN DE LA TEMPERATURA DE LAS PLACAS	12
7.2	REGULACIÓN DEL TERMOSTATO	12
7.3	SUSTITUCIÓN DEL CABLE DE ALIMENTACIÓN	13
7.4	MAL FUNCIONAMIENTO	13
7.5	PEDIDO DE ACCESORIOS/REPUESTOS	14
7.6	GARANTÍA	14
7.7	ASESORAMIENTO TÉCNICO	14
8	ASISTENCIA TÉCNICA	15
9	PARTES DE REPUESTO	17
	PQ-59/6 120V – H08D007205	19
10	ACCESORIOS NECESARIOS	21
10.1	CARRILES GUÍAS, DISPOSITIVOS DE BLOQUEO	21
10.2	TENAZAS DE ENFRIAMIENTO CD-60	22
10.3	PREPARACIÓN DE LOS DISPOSITIVOS	22
10.3.1	<i>Tijeras de corte longitudinal AQ-40</i>	22
10.3.2	<i>Dispositivo de corte Flexproof AF-102</i>	22
10.3.3	<i>Dispositivo de corte Flexproof AF-61</i>	23
11	ESQUEMAS ELÉCTRICOS	24
11.1	ESQUEMA ELÉCTRICO PQ-59/8 (230V)	24
11.2	ESQUEMA ELÉCTRICO PQ-59/6 (120V)	25
12	A1 - LISTA DE CONTROL DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	26
13	A2 - INFORME DE LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO PREVENTIVO	27



0 Introducción

La prensa PQ-59 es un dispositivo de prensado en caliente para el empalme de correas de accionamiento del huso y de cintas de máquina Habasis con un ancho máximo de 50 mm y un espesor de 3,6 mm con el método Quickmelt o Flexproof.

Con una tenaza de enfriamiento adicional y una guía ajustable según el ancho que requiere la aplicación, se obtiene un sistema de empalme que permite cambiar una cinta en pocos minutos.

La prensa PQ-59 presenta algunos importantes avances respecto al modelo anterior PQ-58, como un nuevo control electrónico y un sistema de seguridad contra las sobretemperaturas basado en un termostato de seguridad instalado en la placa superior de soldadura.

1 Informaciones generales

1.1 Aplicación

El dispositivo de prensado en caliente PQ-59 ha sido proyectado para el prensado en caliente manual y móvil Flexproof o Quickmelt de cintas de máquina Habasis realizadas con la serie Hamid y correas de mando del huso W-8 / W-16 con los sistemas Quickmelt e Flexproof. Las cintas pueden tener un ancho máximo de 50 mm / 2 pulgadas y un espesor máximo de 3,6 mm / 0,14 pulgadas.

El dispositivo de prensado en caliente PQ-59 ha sido construido en base a principios técnicos reconocidos y con una tecnología avanzada, y de acuerdo a las normas vigentes.

	<p>El presente manual de uso presupone que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación como así también el funcionamiento del dispositivo de prensado en caliente sean realizados por personal cualificado o bajo la supervisión de especialistas responsables y expertos.</p> <p>Por motivos de espacio, estas instrucciones no pueden cubrir todos los aspectos del funcionamiento, el mantenimiento o la reparación. Las indicaciones suministradas en este manual se refieren al uso de las máquinas para el uso previsto por parte de personal cualificado.</p> <p>En caso de dudas o de necesidad de mayores informaciones detalladas, diríjase al fabricante (vea capítulo 1.4).</p>
--	---

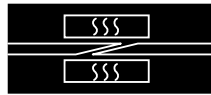
1.2 Indicaciones de seguridad

En este manual de uso han sido introducidos los símbolos de **ATENCIÓN** y **NOTA**. Estos símbolos indican peligros o particularidades que se deben tomar en cuenta.

	<p>ATENCIÓN Si se ignora, existe el peligro de graves lesiones y/o daños materiales.</p>
--	---

	<p>NOTA Indica una información técnica importante y no evidente incluso para personal experto.</p>
--	---

1.2.1 Advertencias generales



Lea todas las advertencias de peligro y las instrucciones operativas

En caso de incumplimiento de las advertencias de peligro y de las instrucciones operativas existirá el peligro de descargas eléctricas, incendios y/o accidentes graves.

El enchufe de conexión a la red de la herramienta debe ser adecuado a la toma. Evite totalmente modificar el enchufe. No utilice enchufes de adaptación. Los enchufes no modificados y las tomas adecuadas al objetivo reducen el riesgo de descargas eléctricas.

Proteja la herramienta al reparo de la lluvia o de la humedad. La penetración del agua en la herramienta aumenta el riesgo de una descarga eléctrica.

No use el cable con fines distintos de aquellos previstos y, en particular, no lo use para transportar o para colgar la herramienta o para extraer el enchufe de la toma de corriente.

No acerque el cable a fuentes de calor, aceite, aristas cortantes ni a partes de la máquina que estén en movimiento. Los cables dañados y enredados aumentan el riesgo de aparición de descargas eléctricas.

1.2.2 Seguridad de las personas

No utilice nunca la herramienta en caso de cansancio o cuando se encuentre bajo el efecto de drogas, bebidas alcohólicas o medicinas.

Utilice siempre equipos de protección individual, como así también guantes de protección.

Cuando la herramienta no se utiliza, guárdela fuera del alcance de los niños. No permita que personas no capacitadas para el uso de la herramienta o que no hayan leído estas instrucciones la utilicen.

1.2.3 Uso inadecuado

El dispositivo de prensado en caliente PQ-59 ha sido concebido exclusivamente para los usos descritos en el manual de uso. No se permite un uso inadecuado con fines distintos de aquellos descritos en las instrucciones.



Habasis declina toda responsabilidad por las consecuencias derivadas de un uso impropio.

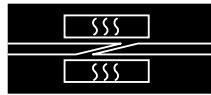
Preste atención a todas las indicaciones de montaje, utilización y mantenimiento de las máquinas, como así también a todos los datos técnicos. Esto evitará eventuales problemas y/o daños a personas o materiales.

El término PERSONAL CUALIFICADO se refiere a personas autorizadas a realizar los trabajos solicitados.

Estas personas han sido suficientemente capacitadas y han adquirido una experiencia tal en su campo de actividad que les permite reconocer y evitar los peligros. Conocen las disposiciones y los reglamentos de seguridad aplicables.

1.3 Declaración CE de conformidad

La empresa Habasis Italiana Spa ha suministrado, junto con la máquina, la Declaración de conformidad CE según lo previsto por la Directiva Europea 2006/95/CE – ANEXO 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 Placa CE

En el cuerpo de la máquina ha sido aplicada la placa CE:



1.5 Condiciones de entrega

Cant.	Artículo
1	Dispositivo de prensado en caliente PQ-59 embalado en una caja de cartón
1	Manual de uso

1.6 Accesorios disponibles

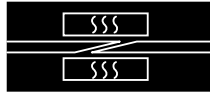


Vea también **el capítulo 11.**

Carriles guías para la soldadura de ancho fijo, incluida placa cubrejuntas:

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		

Se precisan 2 dispositivos de bloqueo para cada carril guía.



Carril guía para soldadura de ancho regulable, de 25 a 50 mm, que comprende 1 placa cubrejuntas para cintas de 25, 30, 40, 45 y 50 mm de ancho y 2 dispositivos de bloqueo metálicos (H080672201), o de 1/2" a 2", con 1 placa cubrejuntas para cintas de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" y 2" de ancho, y 2 dispositivos de bloqueo metálicos (H080672202).



Utilice únicamente carriles guías Habasis. En particular, evite la utilización de carriles guías metálicos, dado que podrían volver inutilizable el dispositivo de prensado en caliente.

Tijeras de corte longitudinal AQ-40 (H080690020)
Dispositivo de corte Flexproof AF-102 (H080690060)
Dispositivo de corte Flexproof AF-61:

- Flex 8x30 (H080690710)
- Flex 6x30 (H080690715)

Tenazas de enfriamiento CD-60 (H080690030)



2 Descripción general de la máquina

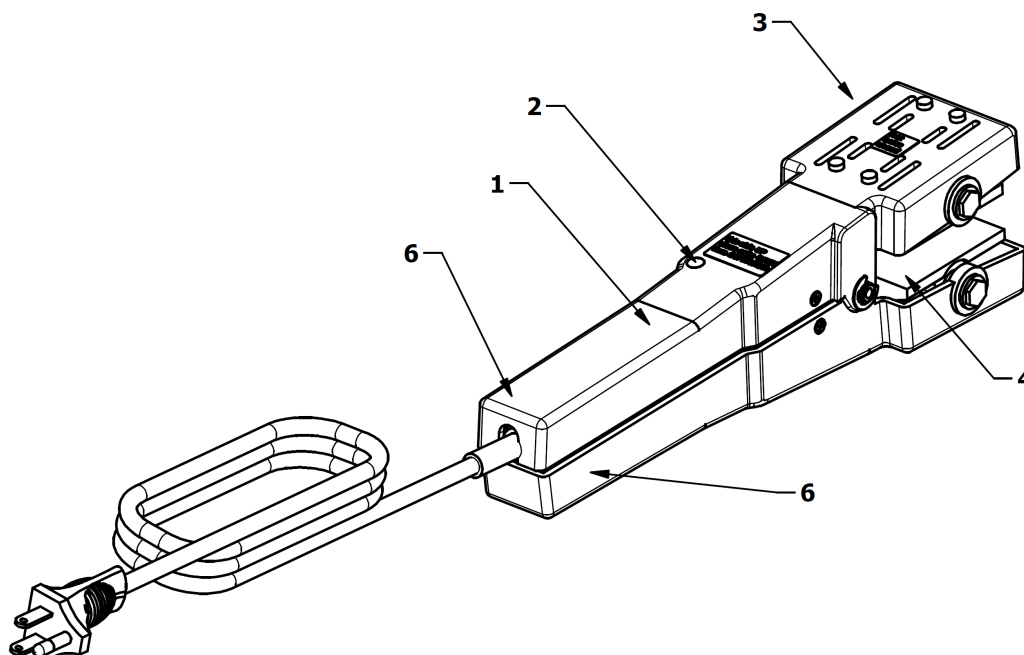


Ilustración: 1



Ilustración: 2

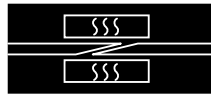
Leyenda de las ilustraciones 1 y 2

- 1 Lado superior del dispositivo de prensado en caliente
- 2 Indicador luminoso
- 3 Zona de prensado en caliente
- 4 Placas térmicas metálicas móviles
- 5 Placa
- 6 Mangos provistos de aislamiento térmico
- 7 Potenciómetro de regulación de la unidad de control térmico
- 8 Tornillo de la cubierta del potenciómetro trimmer



3 Datos técnicos

Características	UM	Valor
▪ ELÉCTRICAS		
- Tensión nominal de alimentación	Vac	1x230 V (PQ-59/8); 1x120 V (PQ-59/6) 50Hz
- Potencia total instalada	W	2 x 225
▪ NEUMÁTICAS		
- Presión de aire comprimido	bar	mín. 5...Máx. 6
▪ PRODUCCIÓN		
- Ancho máx. de la correa	mm [pulgadas]	50 [2.0]
- Espesor máximo de la correa	mm [pulgadas]	3.6 [0.14]
- Longitud máx. flecha Flexproof	mm [pulgadas]	35 [1.4]
- Longitud mín. de la correa cerrada	mm [pulgadas]	250 [10]
- Desviación máx. de la temperatura de la placa	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Tiempo de calentamiento a 190 °C [374 °F]	[min.]	5
▪ VOLUMEN OCUPADO		
- Dimensiones (longitud x altura x profundidad)	mm [pulgadas]	280L x 120H x 70W [11L x 2.8W x 4.7H]
▪ PESOS		
- Peso neto	kg [libras]	0.83 [1.85]



4 Modo de funcionamiento

El dispositivo de prensado en caliente PQ-59 funciona según el principio de las tenazas de prensado: para abrir las placas térmicas cerradas por los muelles, presione con decisión ambos mangos.

El dispositivo de prensado en caliente PQ-59 funciona con una temperatura de prensado de 190 °C / 374 °F, preconfigurada en fábrica, si bien es posible regular la temperatura dentro de un rango de 120°C / 248°F a 190°C / 374°F.

La temperatura de las placas térmicas es regulada por un circuito electrónico. Cada placa térmica está provista de un elemento térmico eléctrico sustituible; la placa térmica inferior también de un sensor térmico, mientras que la superior de un termostato de seguridad. La activación del dispositivo de prensado en caliente se señala por un indicador luminoso puesto en el mango. La prensa PQ-59 puede funcionar en un intervalo de temperatura de 120°C / 248°F a 190°C / 374°F regulable mediante el trimmer ubicado en el costado del mango superior. La tolerancia de temperatura respecto al set-point configurado es de +/-3°C / 5.4°F.

4.1 Modo operativo del indicador luminoso a led

El indicador luminoso a led ubicado en el mango superior señala el estado de funcionamiento de la prensa: prensa en modalidad de calentamiento: luz roja.

Set point alcanzado y termostatación: luz verde que se enciende cuando el control da potencia a los calentadores.

En caso de sobretemperatura más allá del límite de seguridad, el termostato de seguridad interviene abriendo los contactos y el led de luz verde comienza a parpadear con frecuencia on-off de 1 seg. Vea el capítulo "5.5 Mal funcionamiento" para las informaciones correspondientes.

5 Puesta en funcionamiento inicial

Controle que la tensión especificada en la placa de las características (5) corresponda a la tensión eléctrica conectada.



La herramienta con la indicación de 230 V puede ser conectada también a la red de 220 V.
Análogamente para la versión a 120 V, la alimentación a 110 V se tolera.

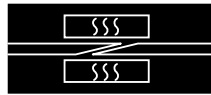
Controle que las placas de prensado de metal (4) estén limpias.

Controle la temperatura de la placa térmica. La temperatura está preconfigurada en fábrica a 190 °C / 374 °F. Si se solicita una temperatura inferior, el regulador de temperatura puede ser configurado para tal fin (vea 5.2: Medición de la temperatura de la placa).



La seguridad del funcionamiento está garantizada si el mango (1) con el indicador luminoso (2) está dirigido hacia arriba (conexión del cable en el mango superior).

Para el funcionamiento fijo, ubique el dispositivo de prensado en caliente PQ-59 sobre una base estable y resistente al calor.



¡No cuelgue el dispositivo de prensado en caliente utilizando el cable de la conexión eléctrica!
Durante las pausas de trabajo, coloque el dispositivo de prensado en caliente, si se encuentra todavía conectado a la red eléctrica, sobre una superficie plana con el lado marcado hacia arriba

6 Prensado en caliente de correas/cintas

Para cintas de máquina Hamid → manual 32103 y parámetros de soldadura para cada uno de los productos.

Para correas de mando del huso W-8, W-16 → manuales 32110, 32111 y parámetros de soldadura para cada uno de los productos.



Para cintas de máquina Hamid → manual 32103 y parámetros de soldadura para cada uno de los productos.
Para correas de mando del huso W-8, W-16 → manuales 32110, 32111 y parámetros de soldadura para cada uno de los productos.

Introduzca el cable de alimentación y precaliente el dispositivo de prensado en caliente durante aproximadamente 5 minutos. El indicador luminoso (2) constantemente encendido durante el calentamiento, comenzará a parpadear al lograr la temperatura configurada.



No toque la zona de prensado en caliente (3).
Mantenga lejos del dispositivo, agua y materiales fusibles.

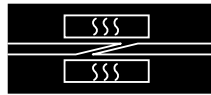
Abra el dispositivo de prensado en caliente ejercitando una presión en los mangos (6); ubique el carril guía con los extremos de la correa/cinta preparados e introducidos en el dispositivo de prensado en caliente como se describe en el manual respectivo (vea también el capítulo 9).

Cierre el dispositivo de prensado en caliente.

Una vez transcurrido el tiempo de prensado indicado, retire el carril guía y déjelo enfriar bajo presión en un dispositivo adecuado → capítulo 11.




Luego del uso desconecte el dispositivo de prensado en caliente de la alimentación y déjelo enfriar completamente, antes de ubicarlo en su embalaje.



7 Mantenimiento

Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado en caliente. Limpie periódicamente las placas de prensado y retire todos los residuos de material.

	<p>La limpieza de la prensa debe ser realizada con el dispositivo desconectado de la red eléctrica, con un paño embebido de agua o solvente.</p> <p>No conecte nuevamente la alimentación de red hasta que la prensa no se encuentre completamente seca.</p>
---	--

Controle periódicamente el cable de la alimentación y el enchufe para confirmar que no presentan defectos (aislamiento dañado, etc.) y si es necesario retírelos o sustitúyalos con repuestos del mismo tipo.

7.1 Medición de la temperatura de las placas

Una vez al mes controle que la temperatura de proceso de la placa térmica sea correcta:

Realice este control en un lugar cerrado sin corrientes de aire y con una temperatura ambiente comprendida entre 18 y 25 °C.

Ajuste el sensor de la temperatura entre las placas térmicas (4) y caliente durante 5 minutos. Ambas placas se miden juntas.


Caliente la prensa durante al menos 5 minutos.

La temperatura de utilización se alcanza cuando la unidad de control electrónica enciende y apaga el calentamiento durante breves intervalos; el indicador luminoso (2) parpadeará con color verde de acuerdo con las fases on y off de encendido de los calentadores.

La sonda de temperatura introducida entre las placas indicará la temperatura de set point.

Si la temperatura no es la correcta, accione el trimmer ubicado en el costado del mango superior, regulando la temperatura. Espere 5 minutos para estabilizar el sistema y controle en el indicador de temperatura el valor y la tolerancia de $\pm 3^{\circ}\text{C}$ / 5.4°F .

7.2 Regulación del termostato

	<p>Todas las intervenciones en el dispositivo de prensado en caliente que comprometen componentes eléctricos pueden ser realizadas únicamente por técnicos especializados.</p> <p>Respete las normativas locales referidas a la formación que se le exige a este personal</p>
---	---

La PQ-59 puede trabajar en un intervalo de temperatura de 120°C / 248°F a 190°C/347°F.

Si la temperatura medida se desvía del valor preelegido, debe ser regulada como se indica a continuación (vea también el cap.5.2):

Retire el tornillo de la cubierta (8) del potenciómetro de regulación (7)


Corra el potenciómetro de regulación de la unidad de control del calentamiento (7) utilizando un destornillador aislado, girándolo siempre levemente:

- en sentido horario, para aumentar la temperatura
- en sentido antihorario, para disminuir la temperatura.

Luego de 5 minutos, mida la temperatura de la placa y eventualmente repita la operación.


Cubra nuevamente el potenciómetro de regulación (7) con el tornillo de la cubierta adecuado (8).



	Asegúrese de que la temperatura, durante la regulación, no supere los 195°C / 383°F. Las temperaturas excesivas pueden dañar el dispositivo de prensado en caliente o activar el termostato de seguridad
---	--

7.3 Sustitución del cable de alimentación

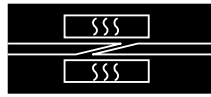
Periódicamente controle el cable de alimentación. Si estuviese deteriorado, sustitúyalo con el mismo tipo (H05-RNF). Para estar seguros de que esta reparación la realice exclusivamente personal capacitado, serán necesarias herramientas especiales.

	Todas las intervenciones en el dispositivo de prensado en caliente que comprometen componentes eléctricos pueden ser realizadas únicamente por técnicos especializados. Respete las normativas locales concernientes la formación que se le exige a este personal.
---	--

7.4 Mal funcionamiento

El indicador luminoso a led ayuda a comprender el estado de funcionamiento de la prensa:

Estado del indicador	Descripción
ON; luz roja	La prensa está calentando las placas, la temperatura de set-point no ha sido alcanzada todavía
Parpadea; luz verde	La prensa está termostatando; el encendido del led corresponde al encendido de los calentadores.
Parpadea con frecuencia de 1 seg.; luz verde	Sobretemperatura. La temperatura ha superado los 200°C / 392°F. La prensa no trabaja correctamente. Apague la prensa desconectando su enchufe y espere hasta el enfriamiento de la misma (debajo de los 100°C/ 212°F). De esta manera se reinicia la alarma. Conecte nuevamente la prensa y controle si funciona correctamente. Si interviene el termostato de seguridad, abriendo los contactos, será necesario desconectar la prensa de la alimentación eléctrica y esperar a que se enfríe. Pruebe entonces a alimentar la prensa y controle su funcionamiento. Si el problema persiste contacte a su revendedor para la asistencia.



7.5 Pedido de accesorios/repuestos

Repuestos y accesorios pueden ser pedidos directamente al fabricante a la dirección siguiente:

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

Se ruega especificar claramente el código de las partes pedidas.

Indique los códigos en base a la sección 8.3 Croquis - Montaje de la prensa y, si es posible, la tensión eléctrica solicitada para la conexión a la red.



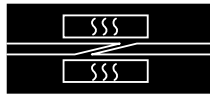
No está permitida la utilización de repuestos de marcas distintas que no cumplan las especificaciones Habasis.
Habasis declina toda responsabilidad derivada de la utilización de repuestos no originales Habasis.

7.6 Garantía

Todas las herramientas están sometidas a un cuidadoso control final. Están garantizadas por 1 año por defectos de material y de fabricación con la condición que sean utilizadas correctamente.

7.7 Asesoramiento técnico

Nuestros expertos están a disposición para todo asesoramiento. Para preguntas técnicas referidas al funcionamiento y a las condiciones del dispositivo de prensado en caliente, contacte al fabricante en la dirección más arriba indicada.



8 Asistencia técnica

La asistencia técnica de Habasis Italiana S.p.A. se encuentra a disposición para responder a sus pedidos y es localizable en la siguiente dirección:

Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

31016 CORDIGNANO (TV)

Tel.: +39 0438 9113

Fax: + 39 0438 912374

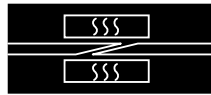
E_mail : info@habasis.it

Internet : www.habasis.com

Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

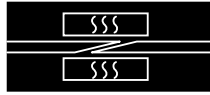
Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasis no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasis, la selección y aplicación de esos productos Habasis, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente. Aunque todas las indicaciones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



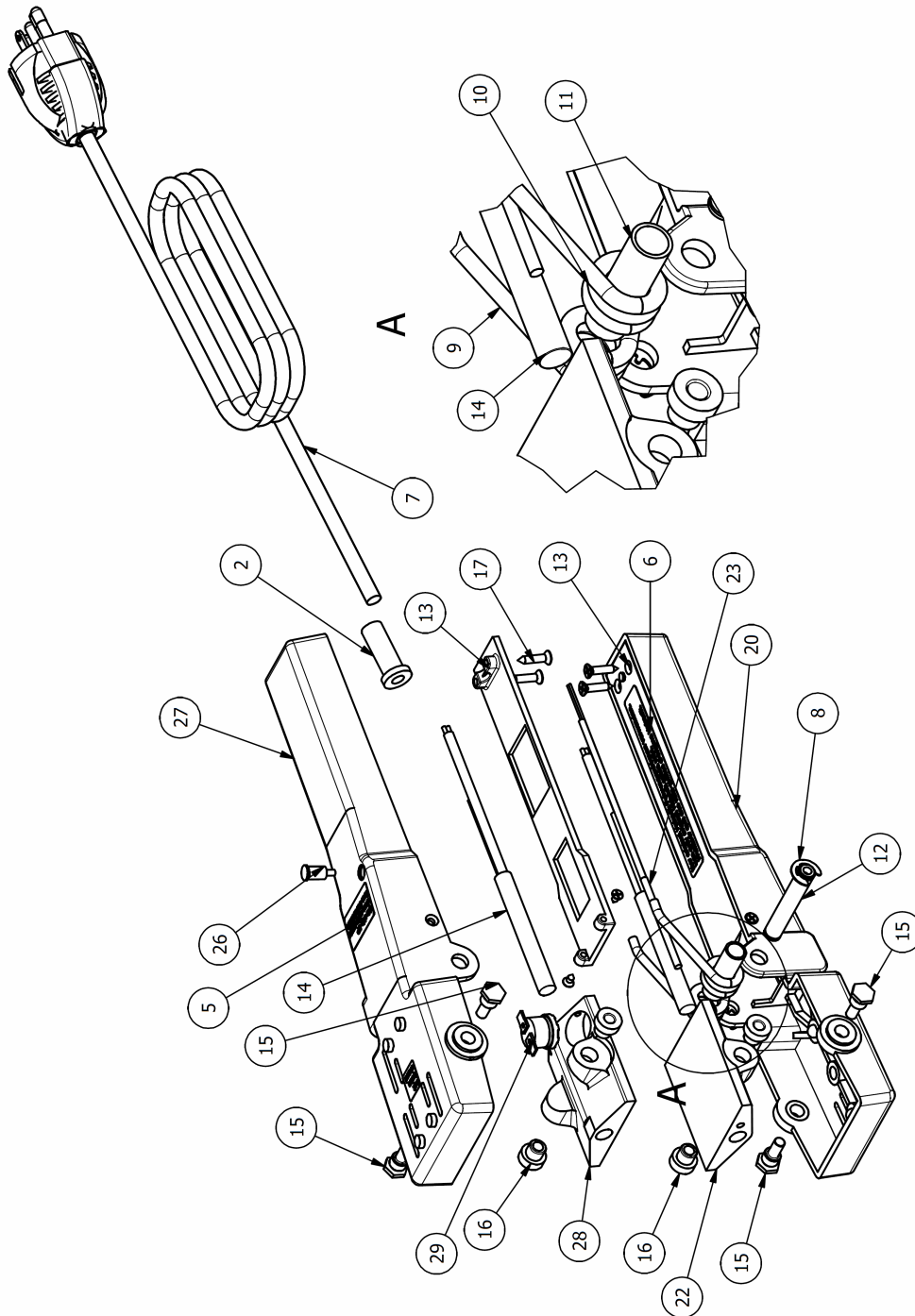
Dispositivo de prensado en caliente PQ-59





9 Partes de repuesto

PQ-59/8 230V – H08D007206





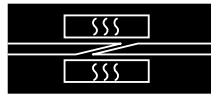
H08D007206 PQ-59/8 230V

POS.	CANT.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
2	1	H080704756	PASACABLE DE ALIMENTACIÓN
4	2	H080708000	ETIQUETA "CALIENTE"
5	1	H080708001	ETIQUETA "PARTE SUPERIOR"
6	1	H080708002	ETIQUETA "USO DE PATRONES DE PRENS. ORIGINALES"
7	1	H080300203	CABLE DE ALIMENTACIÓN EURO 230 V
8	2		ANILLOS DE TOPE DECRECIENTES ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	MUELLE IZQ. APERTURA DE TENAZAS CÓD.4FK1183A
10	1	H080700003	MUELLE DER. APERTURA DE TENAZAS CÓD.4FK1183A
11	1	H080700017	SEPARADOR PERNO DE LOS MANGOS P-0024000
12	1	H080700007	PERNO PARA MUELLE
13	2	H080702002	CUBIERTA DEL MANGO 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTUCHO CALENTADOR PQ-58 PQ-59 120 V
15	4	H080700019	TORNILLO DE FIJACIÓN DE LAS PLACAS
16	4	H080702013	CASQUILLO AISLANTE DE PTFE/CARBÓN
17	4	H080701011	TORNILLO AUTORROSCANTE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	MANGO INFERIOR PQ-59
22	1	H08D000014	PLACA SOLDADURA INFERIOR PQ-59
23	1	H080709514	SENSOR NTC 220 KOHM
26	1		INDICADOR LUMINOSO DE FUNCIÓN
27	1	H08D007201	MANGO SUPERIOR PQ-59 VERSIÓN USA
28	1	H08D007204	PLACA SOLDAD. SUPERIOR PQ-59 CON ESPACIO PARA TERMOSTATO
29	1	H08N050180	TERMOSTATO PQ-59 EAW COL02



H08D007205 PQ-59/6.120V

POS.	CANT.	CÓDIGO	DESCRIPCIÓN
1	1	H080704007	CABLE DE ALIMENTACIÓN USA 120 V
2	1	H080704756	PASACABLE DE ALIMENTACIÓN
4	2	H080708000	ETIQUETA "CALIENTE"
5	1	H080708001	ETIQUETA "PARTE SUPERIOR"
6	1	H080708002	ETIQUETA "USO DE PATRONES DE PRENS. ORIGINALES"
8	2		ANILLOS DE TOPE DECRECIENTES ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	MUELLE IZQ. APERTURA DE TENAZAS CÓD.4FK1183A
10	1	H080700003	MUELLE DER. APERTURA DE TENAZAS CÓD.4FK1183A
11	1	H080700017	SEPARADOR PERNO DE LOS MANGOS P-0024000
12	1	H080700007	PERNO PARA MUELLE
13	2	H080702002	CUBIERTA DEL MANGO 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTUCHO CALENTADOR PQ-58 PQ-59 120 V
15	4	H080700019	TORNILLO DE FIJACIÓN DE LAS PLACAS
16	4	H080702013	CASQUILLO AISLANTE DE PTFE/CARBÓN
17	4	H080701011	TORNILLO AUTORROSCANTE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	MANGO INFERIOR PQ-59
22	1	H08D000014	PLACA SOLDADURA INFERIOR PQ-59
23	1	H080709514	SENSOR NTC 220 KOHM
26	1		INDICADOR LUMINOSO DE FUNCIÓN
27	1	H08D007201	MANGO SUPERIOR PQ-59 VERSIÓN USA
28	1	H08D007204	PLACA SOLDAD. SUPERIOR PQ-59 CON ESPACIO PARA TERMOSTATO
29	1	H08N050180	TERMOSTATO PQ-59



10 Accesorios necesarios

10.1 Carriles guías, dispositivos de bloqueo

- Estos accesorios son necesarios para realizar empalmes perfectos. El ancho y el número de carriles guías a utilizar depende del ancho de la cinta utilizada y de los requisitos de la máquina/del equipo.
- Una vez introducidos los extremos de la cinta en el carril guía correspondiente de ancho fijo → ilustración (3) o de ancho regulable → ilustración (4) y fijados en posición con la placa cubrejuntas, los dos dispositivos de bloqueo se aplican oblicuamente para impedir el deslizamiento de la cinta durante el proceso de prensado en caliente.
- Ubique el carril guía exactamente en el centro del dispositivo de prensado en caliente abierto y cierre → ilustración (5). Esto garantiza la distribución uniforme del calor al carril guía y al empalme.



Ilustración 3

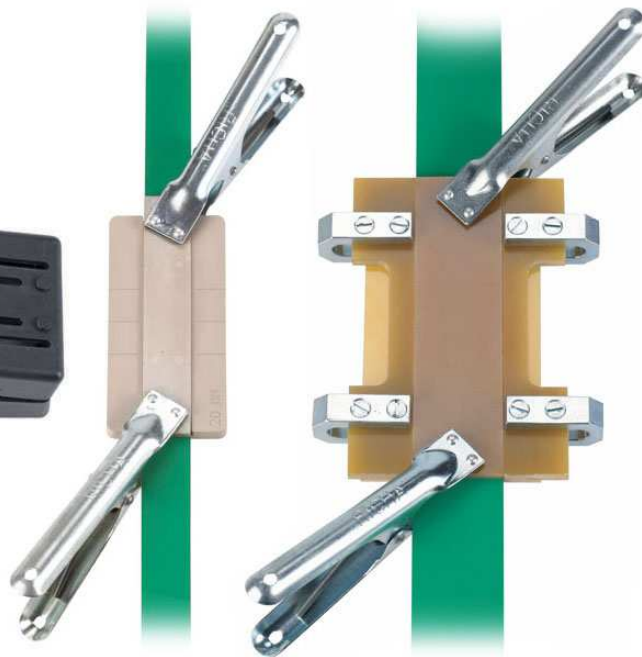
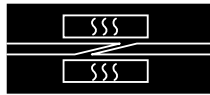


Ilustración 4



Ilustración 5



10.2 Tenazas de enfriamiento CD-60

- Las tenazas de enfriamiento CD-60 fueron creadas para el rápido enfriamiento del empalme cuando este todavía se encuentra en el interior del carril guía → ilustración (6). Al concluir el tiempo de prensado especificado, las tenazas de enfriamiento deben cerrarse sobre el carril guía lo más rápidamente posible.
- Las tenazas de enfriamiento si se utilizan repetidamente se calientan. Pueden enfriarse sumergiéndolas en agua fría.

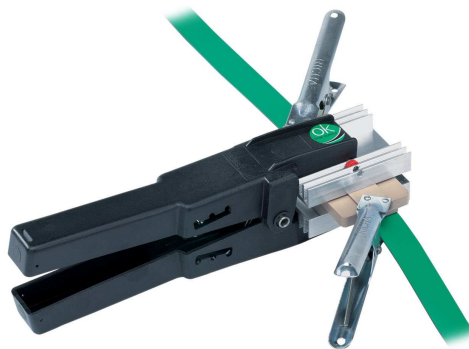


Ilustración 6

10.3 Preparación de los dispositivos

10.3.1 Tijeras de corte longitudinal AQ-40

Las tijeras de corte longitudinal AQ-40 permiten el corte preciso de cintas con un ángulo de 60°. Estas tijeras pueden ser usadas para cortar a medida las cintas de hasta 40 mm / 1,57 pulgadas de ancho y 3 mm / 0,12 pulgadas de espesor → ilustración (7).

10.3.2 Dispositivo de corte Flexproof AF-102

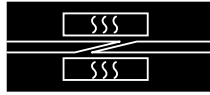
El dispositivo de corte Flexproof AF-102 se utiliza para la preparación (troquelado) de cintas de máquina Habasis con un ancho de hasta 100 mm y un espesor de 2 mm para empalmes (en puntas) Flexproof. El dispositivo es adecuado para la geometría estándar de las puntas Habasis 8 x 30 mm. La cinta se ubica y se bloquea sobre una base de aluminio. Las puntas se cortan luego manualmente. El dispositivo de corte se ubica en la base introduciéndola de a poco, a cada paso, con un perno en el interior de una serie de ranuras de referencia; el ángulo está dado por un bloque de guía fijado al dispositivo de corte. → ilustración (8).



Ilustración 7



Ilustración 8



10.3.3 Dispositivo de corte Flexproof AF-61

El AF-61 es un dispositivo para la preparación (troquelado) de cintas y correas Habasis con un ancho de 60 mm / 2.36 *pulg.* máximo y un espesor de 3 mm / 0.12 *pulg.* para empalmes Flexproof (puntas). Es adecuado para geometrías de peines estándares Habasis con un paso de 6x30mm o 8x30 mm (cabezales de troquelado diferentes. a definir en el momento del pedido). El troquelado se realiza deslizando el carro portahoja sobre una guía indexada, con un corte de las puntas absolutamente preciso y una resistencia óptima del empalme.

La AF-61 es particularmente adecuada para producir bobinas pre-cortadas, pequeñas / grandes cantidades de correas de mando de husos y cintas para máquinas. → **ilustración (9)**.

AF-61/8x30 - Flex 8x30mm código artículo H080690710

AF-61/6x30 - Flex 6x30mm código artículo H080690715

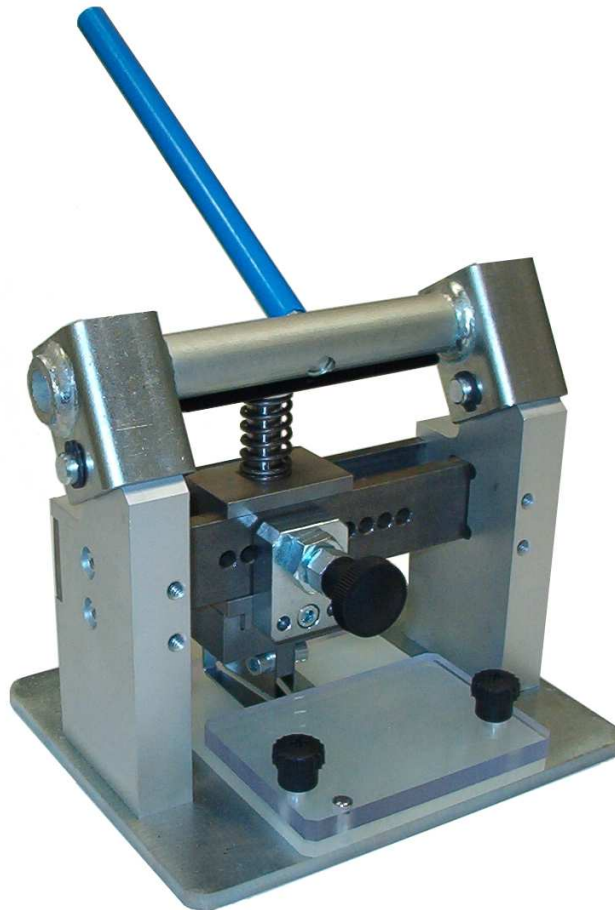
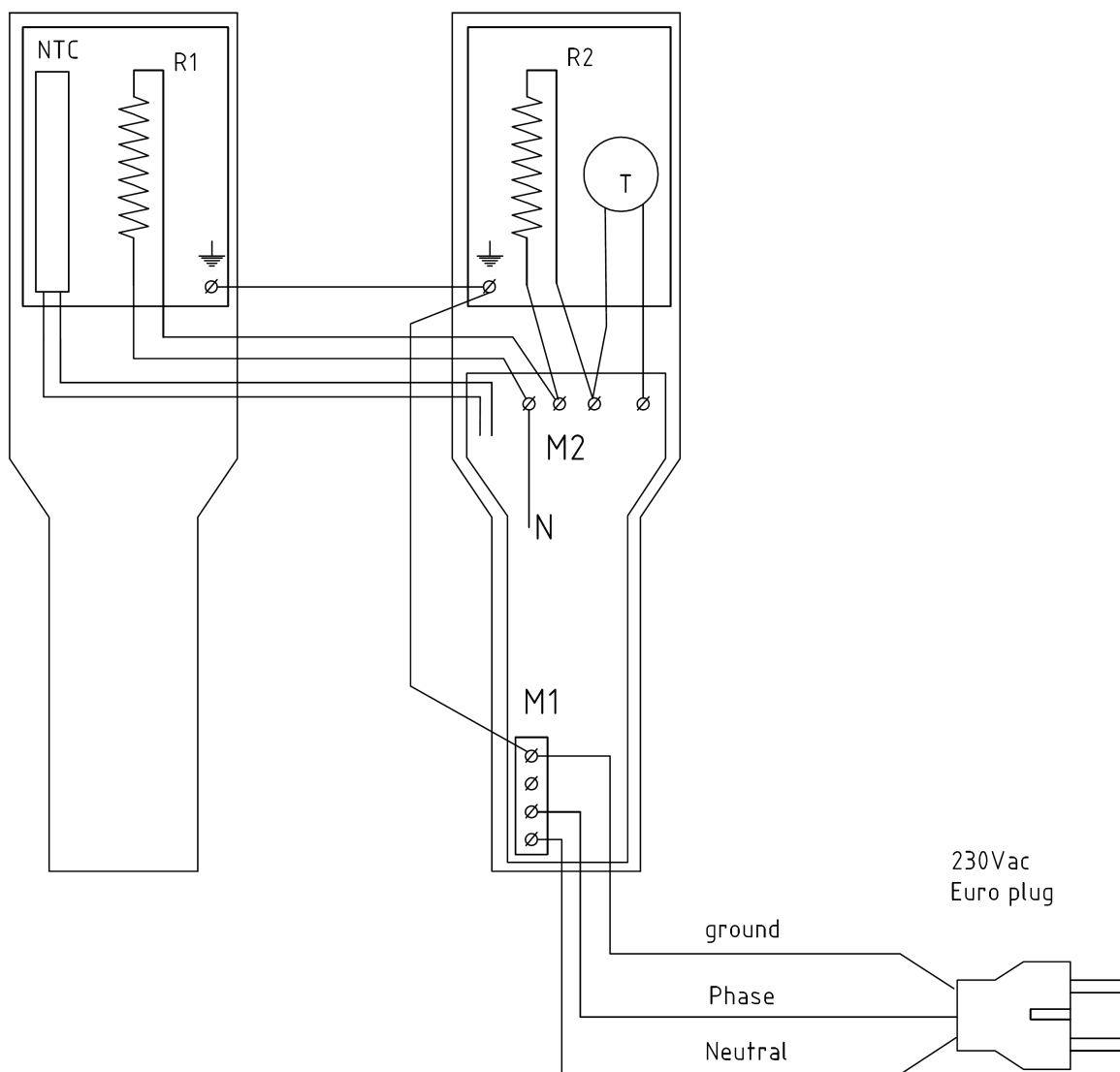


Ilustración 9



11 Esquemas eléctricos

11.1 Esquema eléctrico PQ-59/8 (230V)



NTC NTC sensor de la temperatura

R1 Calentador de placa inferior

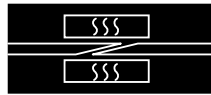
R2 Calentador de placa superior

T Termostato de seguridad

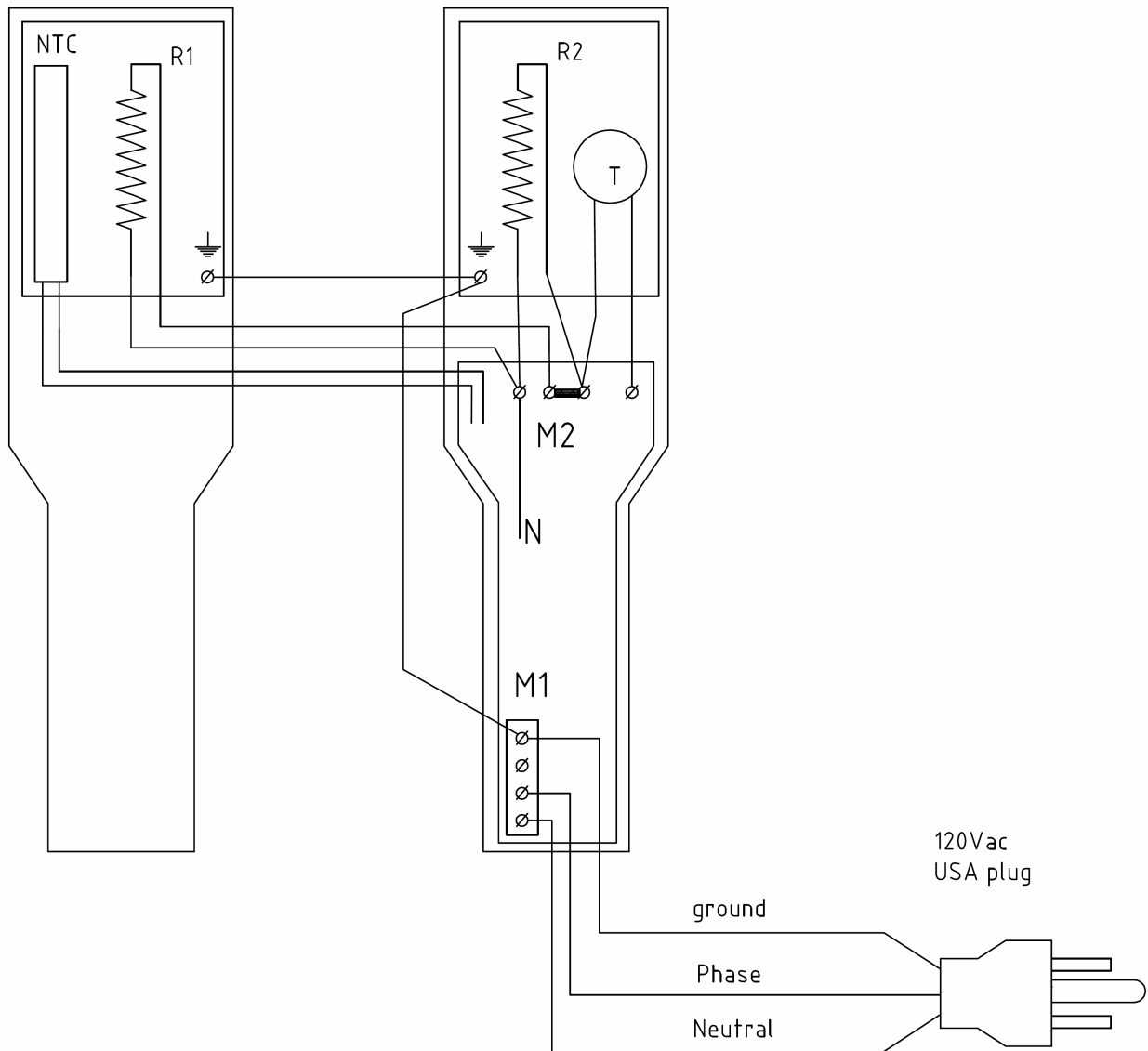
M1 borne de alimentación de 4 polos

M2 Borne de 4 polos conexión salidas

N Línea del neutro



11.2 Esquema eléctrico PQ-59/6 (120V)



NTC NTC sensor de la temperatura

R1 Calentador de placa inferior

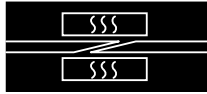
R2 Calentador de placa superior

T Termostato de seguridad

M1 borne de alimentación de 4 polos

M2 Borne de 4 polos conexión salidas

N Línea del neutro

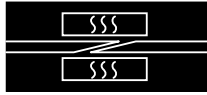


12 A1 - Lista de control de mantenimiento preventivo

Responsables: A: Operador de la máquina
 B: Técnico de mantenimiento

Trabajo a realizar (para mayores informaciones y números de referencia vea el manual de uso n. 36007)	Cada día	Ejecución periódico (mensual)			Código de repuestos Criterio de evaluación
		1	6	Observación	
1. Limpieza					
1.1 Limpie la prensa luego del uso, retire los residuos depositados	A				
2. Inspeccione el cable de conexión					
2.1 Examine el cable y el enchufe para verificar la ausencia de defectos		B			aislación dañada, acoplamientos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica					
3.1 Proceda como se indica en detalle en el manual de uso 36007, sección 5.2		B			

Observaciones y apuntes:



13 A2 - Informe de las intervenciones de mantenimiento preventivo

Tipo de máquina:

Máquina nº: Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar - vea lista de control (trabajos diarios no registrados)	control	realizado		control	realizado		control	realizado		control	realizado	
	sucesivo	visto	fecha	sucesivo	visto	fecha	sucesivo	visto	fecha	sucesivo	visto	fecha
2.1 Controle eventuales daños en el cable												
3.1 Mida la temperatura de la placa térmica												

Observaciones, reparaciones: