

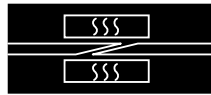
## Dispositif de pressage à chaud PQ-59





## SOMMAIRE

<b>0</b>	<b>AVANT-PROPOS</b> .....	<b>3</b>
<b>1</b>	<b>INFORMATIONS GENERALES</b> .....	<b>3</b>
1.1	APPLICATION.....	3
1.2	INDICATIONS DE SECURITE .....	3
1.2.1	<i>Mises en garde générales</i> .....	4
1.2.2	<i>Sécurité aux personnes</i> .....	4
1.2.3	<i>Usage impropre</i> .....	4
1.3	DECLARATION CE DE CONFORMITE .....	4
1.4	PLAQUE CE .....	6
1.5	CONDITIONS DE FOURNITURE.....	6
1.6	ACCESSOIRES DISPONIBLES.....	6
<b>2</b>	<b>DESCRIPTION GENERALE DE LA MACHINE</b> .....	<b>8</b>
<b>3</b>	<b>DONNEES TECHNIQUES</b> .....	<b>9</b>
<b>4</b>	<b>MODE DE FONCTIONNEMENT</b> .....	<b>10</b>
4.1	MODE OPERATIONNEL DU VOYANT LUMINEUX A LED.....	10
<b>5</b>	<b>MISE EN MARCHÉ INITIALE</b> .....	<b>10</b>
<b>6</b>	<b>PRESSAGE A CHAUD DES SANGLES /BANDES</b> .....	<b>11</b>
<b>7</b>	<b>MAINTENANCE</b> .....	<b>12</b>
7.1	MESURE DE LA TEMPERATURE DES PLAQUES .....	12
7.2	REGLAGE DU THERMOSTAT .....	12
7.3	REPLACEMENT DU CORDON D'ALIMENTATION.....	13
7.4	DYSFONCTIONNEMENT .....	13
7.5	COMMANDE D'ACCESSOIRES /PIECES DE RECHANGE .....	14
7.6	GARANTIE.....	14
7.7	CONSEIL TECHNIQUE .....	14
<b>8</b>	<b>ASSISTANCE TECHNIQUE</b> .....	<b>15</b>
<b>9</b>	<b>PIECES DE RECHANGE</b> .....	<b>17</b>
	PQ-59/6 120V – H08D007205 .....	19
<b>10</b>	<b>ACCESSOIRES NECESSAIRES</b> .....	<b>21</b>
10.1	RAILS-GUIDE, PINCES DE SERRAGE.....	21
10.2	PINCES DE REFROIDISSEMENT CD-60 .....	22
10.3	PREPARATION DES DISPOSITIFS .....	22
10.3.1	<i>Ciseaux pour découpe à la longueur AQ-40</i> .....	22
10.3.2	<i>Ciseaux Flexproof AF-102</i> .....	22
10.3.3	<i>Ciseaux Flexproof AF-61</i> .....	23
<b>11</b>	<b>DESSINS ELECTRIQUES</b> .....	<b>24</b>
11.1	DESSIN ELECTRIQUE PQ-59/8 (230V).....	24
11.2	DESSIN ELECTRIQUE PQ-59/6 (120V).....	25
<b>12</b>	<b>A1 – LISTE DE CONTROLE DE MAINTENANCE PREVENTIVE</b> .....	<b>26</b>
<b>13</b>	<b>A2 – FICHE RESUME DES INTERVENTIONS DE MAINTENANCE PREVENTIVE</b> .....	<b>27</b>



## 0 Avant-propos

La presse PQ-59 est un dispositif de pressage à chaud pour la jonction des sangles de broche et des bandes de la machine Habasis jusqu'à une largeur de 50 mm et une épaisseur de 3,6 mm avec la méthode Quickmelt ou Flexproof.

A l'aide d'une pince de refroidissement supplémentaire et d'un rail-guide de la largeur indiquée pour l'application vous obtenez un système de jonction qui permet de remplacer une bande en quelques minutes seulement.


La presse PQ-59 présente quelques importantes améliorations par rapport au modèle PQ-58 précédent, comme un nouveau contrôle électronique et un système de sécurité contre les surchauffes basé sur un thermostat de sécurité installé sur la plaque supérieure de soudage.

## 1 Informations générales

### 1.1 Application



Le dispositif de pressage à chaud PQ-59 a été conçu pour le pressage à chaud manuel et mobile Flexproof ou Quickmelt de bandes de la machine Habasis réalisés avec la série Hamid et des sangles de broche W-8 / W-16 avec les systèmes Quickmelt et Flexproof. La largeur maximale des bandes peut atteindre 50 mm / 2 *pouces* et son épaisseur maximale arrive jusqu' à 3,6 mm / 0,14 *pouces*.

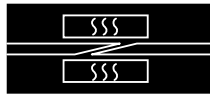
Le dispositif de pressage à chaud PQ-59 a été construit selon des principes techniques reconnus et une technologie avancée, il est conforme aux règlementation en vigueur.

	<p>Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, maintenance et réparation ainsi que le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud soient accomplis par un personnel qualifié ou sous la supervision de spécialistes responsables et experts.</p> <p>Pour des raisons d'espace, ces consignes ne peuvent pas couvrir tous les aspects du fonctionnement, de la maintenance ou de la réparation. Les indications fournies dans ce mode d'emploi concernent l'utilisation des machines pour l'usage prévu de la part d'un personnel qualifié.</p> <p>En cas de doutes ou de nécessités d'obtenir des informations détaillées supplémentaires, prière de s'adresser au producteur (voir chapitre 1.4).</p>
---	--

### 1.2 Indications de sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les symboles d'**ATTENTION** et **AVERTISSEMENT**. Ces symboles indiquent des dangers ou des particularités à respecter.

	<p><b>ATTENTION</b> S'il est ignoré, il existe le risque de graves blessures et/ou de dommages matériels.</p>
	<p><b>AVERTISSEMENT</b> Il signale une information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.</p>



### 1.2.1 Mises en garde générales



Lire toutes les mises en garde concernant les dangers et les instructions opérationnelles

En cas de non respect des mises en garde et des instructions opérationnelles, il pourrait se créer un risque de décharges électriques, incendies et/ou accidents graves.

La fiche de branchement au réseau de l'outil doit être appropriée à la prise. Eviter absolument d'apporter des modifications à la fiche. Ne pas utiliser de fiches adaptatrices. Les fiches non modifiées et les prises appropriées réduisent le risque de décharges électriques.

Conserver l'outil à l'abri de la pluie ou de l'humidité. La pénétration de l'eau dans l'outil augmente le risque de décharge électrique.

Ne pas utiliser l'outil pour des fins autres que celles qui sont prévues et, notamment, ne pas l'utiliser pour transporter ou suspendre l'outil ou pour extraire la fiche de la prise du courant.

Ne pas approcher le cordon des sources de chaleur, huiles, angles coupants et même de parties de la machines en mouvement. Les cordons endommagés ou enchevêtrés augmentent le risque de décharges électriques.

### 1.2.2 Sécurité aux personnes

Ne jamais utiliser l'outil dans le cas de fatigue ou sous l'effet de drogues, alcool et médicaments.

Porter toujours un équipement de protection individuel, ainsi que des gants de protection.

Quand l'outil n'est pas utilisé, il faut le conserver hors de la portée des enfants. Ne pas laisser utiliser l'outil à des personnes qui ne sont pas formées pour l'utiliser ou qui n'ont pas lu ces consignes.

### 1.2.3 Usage impropre

Le dispositif de pressage à chaud PQ-59 a été conçu exclusivement pour les applications écrites dans le mode d'emploi. Un usage impropre et une application pour des buts autres que ceux qui sont décrits dans les consignes ne sont pas admis.



Habasis décline toute responsabilité pour les conséquences dérivant d'un usage impropre.

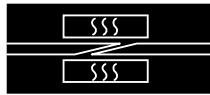
Respecter toutes les indications de montage, exercice, maintenance des machines, ainsi que toutes les données électriques! Ceci évitera des problèmes et/ou des dommages éventuels aux personnes ou au matériel.

Le terme PERSONNEL QUALIFIE se rapporte à des personnes autorisées à exécuter les travaux requis.

Ces personnes ont été suffisamment formées et ont acquis une expérience dans leur domaine qui leur a permis de reconnaître et d'éviter les dangers. Elles connaissent les dispositions et les règlements de sécurité qui s'imposent.

## 1.3 Déclaration CE de conformité

Habasis Italiana Spa a fourni, avec la machine, la Déclaration de Conformité CE selon la Directive Européenne 2006/95/CE – ANNEXE 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*

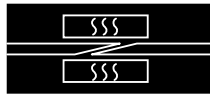
Ugo Passadore

Il Responsabile della Divisione Macchine  
*Head of Machines and Tools Department*

Matteo Mapelli

.....

.....



## 1.4 Plaque CE

La plaque CE a été appliquée sur le corps de la machine:



## 1.5 Conditions de fourniture

Q.té	Article
1	Dispositif de pressage à chaud PQ-59 emballé dans une boîte en carton
1	Mode d'emploi

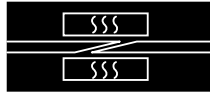
## 1.6 Accessoires disponibles



Rails-guide d'épaisseur fixe, incluant une plaque de recouvrement:

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		

et 2 pinces de serrage par rail-guide.



Rail-guide de largeur réglable de 25 à 50 mm, incluant 1 plaque de recouvrement pour chacune des largeurs de bandes de 25, 30, 40, 45 et 50 mm et 2 pinces de serrage métalliques (H080672201) ou de 1/2" à 2", incluant 1 plaque de recouvrement pour chacune des largeurs de bandes de 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" et 2" et 2 pinces de serrage métalliques (H080672202).



N'utiliser que des rails-guide Habasis. L'utilisation de rails-guides métalliques est notamment interdite car ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud.

Ciseaux pour coupe à la longueur AQ-40 (H080690020)

Ciseaux Flexproof AF-102 (H080690060)

Ciseaux Flexproof AF-61:

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

Pinces de refroidissement CD-60 (H080690030)



## 2 Description générale de la machine

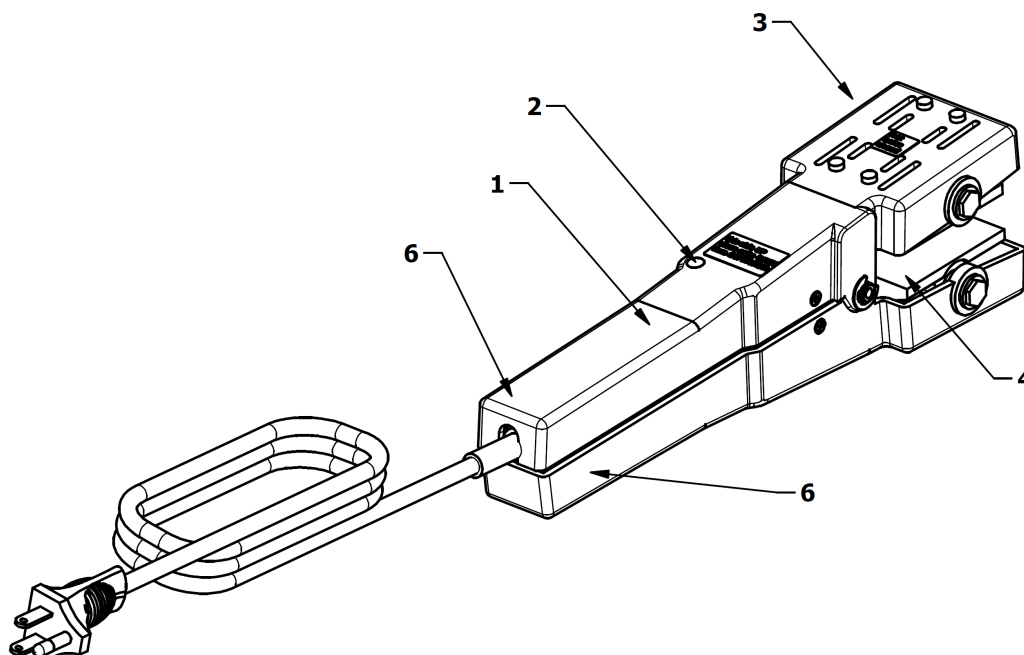


Illustration: 1



Illustration: 2

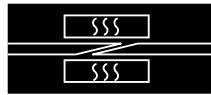
### Légende illustrations 1 et 2

- 1 Partie supérieure du dispositif de pressage à chaud
- 2 Voyant lumineux
- 3 Zone de pressage à chaud
- 4 Plaques de chauffe métalliques pivotantes
- 5 Plaque signalétique
- 6 Poignées dotées d'isolation thermique
- 7 Potentiomètre de réglage du régulateur de chauffage
- 8 Cache-vis du potentiomètre de réglage



### 3 Données techniques

Caractéristiques	UM	Valeur
<b>▪ ELECTRIQUES</b>		
- Tension nominale d'alimentation	Vac	1x230 V (PQ-59/8); 1x120 V (PQ-59/6) 50Hz
- Puissance globale installée	W	2 x 225
<b>▪ PNEUMATIQUES</b>		
- Pression d'air comprimé	bar	min.5...Max. 6
<b>▪ PRODUCTION</b>		
- Largeur max courroie	mm [inc]	50 [2.0]
- Epaisseur max courroie	mm [inc]	3.6 [0.14]
- Longueur max flèche Flexproof	mm [inc]	35 [1.4]
- Longueur min courroie fermée	mm [inc]	250 [10]
- Ecart max température de la plaque	°C [°F]	± 3 [± 5.4]
- Durée de réchauffement à 190 °C [374 °F]	[min]	5
<b>▪ ENCOMBREMENTS</b>		
- Dimensions (longueur x hauteur x profondeur)	mm [inc]	280L x 120H x 70W [11L x 2.8W x 4.7H]
<b>▪ POIDS</b>		
- Poids net	kg [livres]	0.83 [1.85]



## 4 Mode de fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PQ-59 fonctionne selon le principe des pinces de pressage: pour ouvrir les plaques de chauffe maintenues l'une contre l'autre par des ressorts, presser nettement sur les deux.

Le dispositif de pressage à chaud PQ-59 fonctionne à une température de pressage de 190 °C / 374 °F, préétablie à l'usine, même s'il est possible de régler la température sur une plage de 120°C / 248°F à 190°C / 374°F.

La température des plaques de chauffe est régulée par un circuit électronique. Chaque plaque de chauffe est équipée d'un élément chauffant électrique interchangeable; la plaque de chauffe inférieure est équipée également d'un capteur thermique, et la plaque supérieure comprend un thermostat de sécurité. Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud est signalé par un voyant lumineux placé sur la poignée. La presse PQ-59 peut fonctionner avec une plage de température de 120°C / 248°F à 190°C / 374°F réglable par le trimmer placé sur le côté de la poignée supérieure. La tolérance de température par rapport au point de consigne établi est de +/-3°C / 5.4°F.

### 4.1 Mode opérationnel du voyant lumineux à led

Le voyant lumineux à led placé sur la poignée supérieur signale l'état de fonctionnement de la presse: presse dans la modalité de chauffage: lumière rouge.

Point de consigne atteint et thermostation: lumière verte qui s'allume quand le contrôle donne de la puissance aux réchauffeurs.

En cas de surchauffe au-delà de la limite de sécurité, le thermostat de sécurité intervient en ouvrant les contacts et la led à lumière verte commence à clignoter avec une fréquence on-off d'1 sec. Voir le chapitre "5.5 Dysfonctionnement" pour les informations correspondantes.

## 5 Mise en marche initiale

Contrôler que la tension spécifiée sur la plaque signalétique (5) corresponde celle du secteur.



L'outil avec l'indication de 230 V peut être branché également au réseau de 220 V.  
Comme pour la version à 120 V, l'alimentation à 110V est tolérée.

Contrôler que les plaques de chauffe métalliques (4) sont propres.

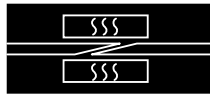
Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est préétablie à l'usine à 190 °C / 374 °F.

Si une température inférieure est requise, le régulateur de température peut être programmé de façon appropriée (voir 5.2: Mesure de température de la plaque).



Le bon fonctionnement est garanti si la poignée (1) avec le voyant lumineux (2) est orientée vers le haut (raccordement du cordon sur la poignée supérieure).

Pour le fonctionnement fixe, positionner le dispositif de pressage à chaud PQ-59 sur un socle stable et résistant à la chaleur.



Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par le cordon électrique!  
Durant les pauses, lorsque le dispositif de pressage à chaud est branché, le poser sur une surface plane avec le côté repéré orientée vers le haut.

## 6 Pressage à chaud des sangles /bandes

Pour les bandes de la machine Hamid → voir le mode d'emploi 32103 et les paramètres de soudage pour chaque produit.

Pour les sangles de broche W-8, W-16 → voir les modes d'emploi 32110, 32111 et les paramètres de soudage pour chaque produit.



Pour les bandes de la machine Hamid → voir le mode d'emploi 32103 et les paramètres de soudage pour chaque produit.  
Pour les sangles de broche W-8, W-16 → voir les modes d'emploi 32110, 32111 et les paramètres de soudage pour chaque produit.

Introduire le cordon d'alimentation et préchauffer le dispositif de pressage à chaud pendant environ 5 minutes. Le voyant lumineux (2), allumé constamment durant le réchauffement, deviendra intermittent au moment où l'on atteint la température programmée.



Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (3).  
Ne pas approcher l'eau et les matériaux fusibles du dispositif.

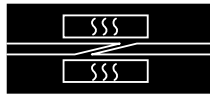
Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en exerçant une pression sur les poignées (6); placer le rail-guide avec les extrémités de la sangle/bande préparées et introduites dans le dispositif de pressage à chaud de la manière décrite dans ce mode d'emploi (voir également le chapitre 9).

Fermer le dispositif de pressage à chaud.

Après la durée de pressage préconisée, enlever le rail-guide et le laisser refroidir sous pression dans un dispositif adéquat → voir chapitre 11.



Après l'usage débrancher le dispositif de pressage à chaud de l'alimentation et le laisser refroidir avant de le remettre dans son emballage.



## 7 Maintenance

Maintenir toujours propre le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement les plaques de pressage et enlever tous les résidus du matériau.



Lors du nettoyage avec un chiffon humide ou imbibé de solvant, le dispositif de pressage à chaud doit être électriquement débranché. Laisser sécher complètement avant de rebrancher.

Contrôler périodiquement le cordon d'alimentation et la fiche pour vérifier qu'ils ne comportent pas de défauts (isolation endommagée etc.) et, le cas échéant, les enlever ou les remplacer par des pièces de rechange du même type.

### 7.1 Mesure de la température des plaques

Effectuer cette mesure à l'intérieur, à l'abri des courants d'air et à une température ambiante comprise entre 18 et 25 °C.

Pincer le capteur de la sonde de température entre les plaques de chauffe (4) et chauffer pendant 5 minutes. Les deux plaques sont ainsi mesurées conjointement.

Faire chauffer la presse pendant au moins 5 minutes.

La température de fonctionnement est atteinte quand le régulateur électronique allume et éteint la chauffe à de courts intervalles; le voyant (2) clignotera en vert conformément aux phases on et off d'allumage des réchauffeurs.

La sonde de température introduite entre les plaques indiquera la température de point de consigne.

Si la température n'est pas exacte, agir sur le trimmer placé sur le côté de la poignée supérieure en réglant la température. Attendre 5 minutes pour stabiliser le système et contrôler sur l'indicateur de température la valeur et la tolérance de +/-3°C / 5.4°F.

### 7.2 Réglage du thermostat



Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des techniciens spécialisés.  
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

La PQ-59 peut travailler dans une plage de température comprise entre 120°C / 248°F et 190°C/347°F.

Si la température mesurée s'écarte de la valeur préétablie, elle doit être réglée de la manière suivante (voir au chapitre 5.2):

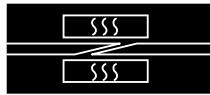
Enlever le cache-vis (8) du potentiomètre de réglage (7)

Tourner lentement le potentiomètre de réglage du régulateur de chauffage (7) à l'aide d'un tournevis isolé:

- Dans le sens horaire, pour augmenter la température
- Dans le sens antihoraire, pour diminuer la température.

Après 5 minutes, mesurer la température de la plaque et répéter éventuellement l'opération.

Remettre en place le cache-vis (8) sur le potentiomètre de réglage (7).



	Ne pas laisser la température dépasser les 195 °C/ 383°F durant le réglage. Des températures trop élevées peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou activer le thermostat de sécurité.
--	--

### 7.3 Remplacement du cordon d'alimentation

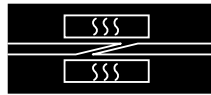
Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération et ceci afin de s'assurer que seul du personnel qualifié procèdera à la réparation

	Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des techniciens spécialisés. Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.
--	--

### 7.4 Dysfonctionnement

L'indicateur lumineux à led vous aide à comprendre l'état de fonctionnement de la presse:

Etat de l'indicateur	Description
<b>ON; lumière rouge</b>	La presse est en train de chauffer les plaques, la température de point de consigne n'a pas encore été atteinte
<b>Clignotant; lumière verte</b>	La presse est en train de thermostatier; l'allumage de la led correspond à l'allumage des réchauffeurs.
<b>Clignotant avec une fréquence d'1 sec; lumière verte</b>	Surchauffe. La température est montée au-delà de 200°C / 392°F. La presse ne fonctionne pas correctement. Eteindre la presse en débranchant la fiche de la prise et attendre jusqu'à son refroidissement (sous 100°C/ 212°F). C'est ainsi que l'alarme est remise à zéro. Essayer de nouveau d'alimenter la presse et contrôler qu'elle fonctionne correctement. Si le thermostat de sécurité intervient, ou en ouvrant les contacts, débrancher la presse de l'alimentation électrique et attendre qu'elle refroidisse. Essayer ensuite d'alimenter la presse et contrôler le fonctionnement. Si le problème persiste contacter votre revendeur pour l'assistance.



## 7.5 Commande d'accessoires /pièces de rechange

Les pièces de rechange et les accessoires peuvent être commandés directement au producteur à l'adresse suivante:

### **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](mailto:info@habasis.it)

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

Prière de spécifier clairement le code des pièces commandées.

Indiquer les codes selon la section 8.3 Dessins – Assemblage de la presse et, si possible, la tension électrique requise pour le branchement au réseau.



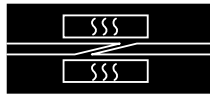
L'utilisation de pièces de rechange d'une marque différente non conformes aux spécifications Habasis n'est pas consentie.  
Habasis décline toute responsabilité dérivant de l'emploi de pièces non originales Habasis.

## 7.6 Garantie

Tous les outils sont soumis à un contrôle final précis. Ils sont garantis pendant 1 an contre les défauts de matériel et de fabrication à condition de les utiliser correctement.

## 7.7 Conseil technique

Nos experts sont à disposition pour tout conseil que ce soit. Pour les demandes techniques relatives au fonctionnement et aux conditions du dispositif de pressage à chaud contracter le producteur à l'adresse susvisée.



## 8 Assistance technique

L'assistance technique d'Habasis Italiana S.p.A. est à disposition pour satisfaire vos requêtes à l'adresse suivante:

### 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](mailto:info@habasis.it)

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

### Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasis ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasis, la préconisation et l'utilisation des produits Habasis, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client. Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies ci-après sont basées sur des travaux de laboratoire effectués avec un équipement de test en miniature, fonctionnant dans des conditions standard, et n'égalant pas nécessairement les performances du produit considéré en milieu industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire à court terme à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFANTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.

Ce mode d'emploi et de maintenance et ses pièces jointes sont traduites de la langue originale (Italien)



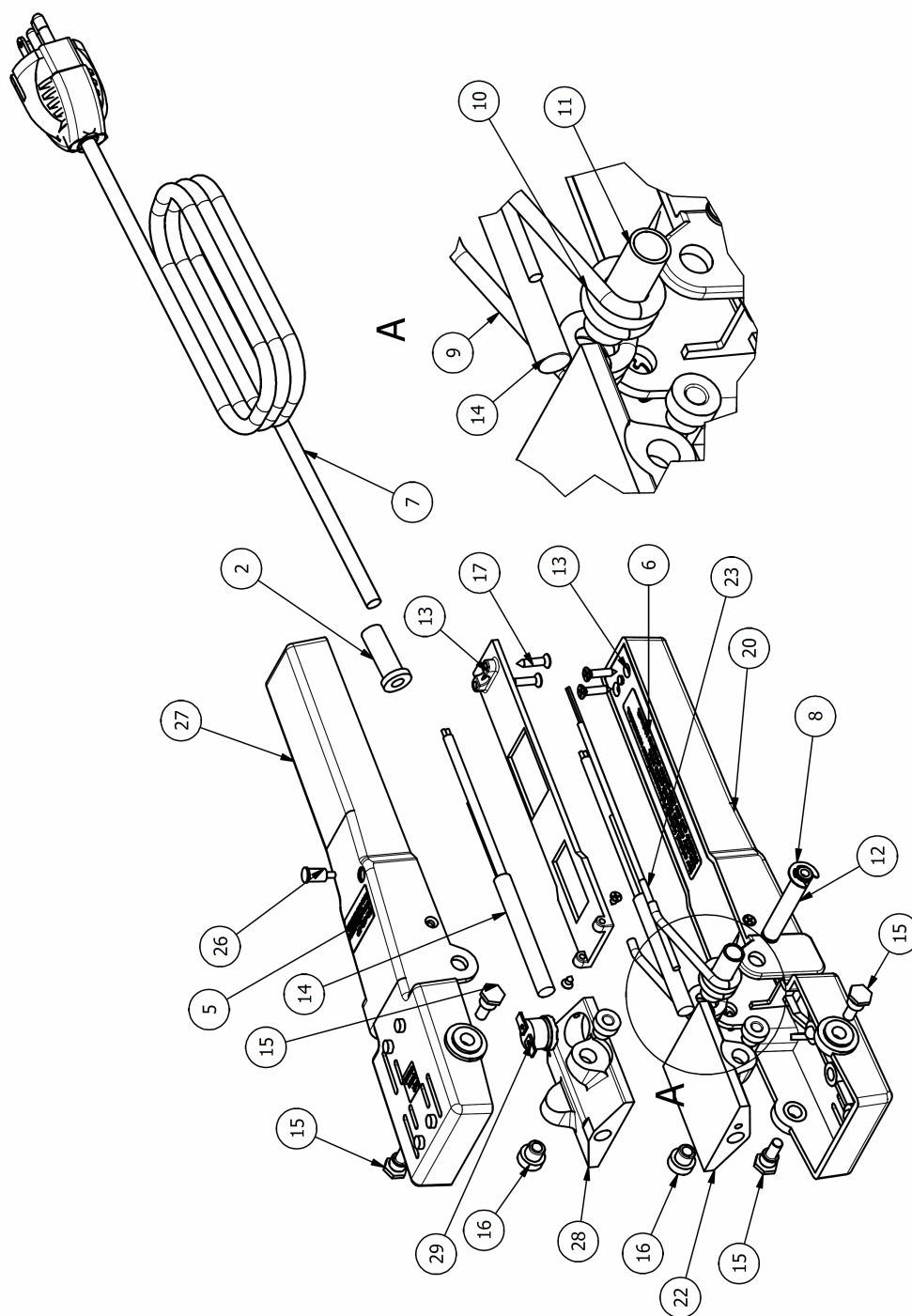
## Dispositif de pressage à chaud PQ-59





## 9 Pièces de rechange

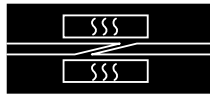
PQ-59/8 230V – H08D007206



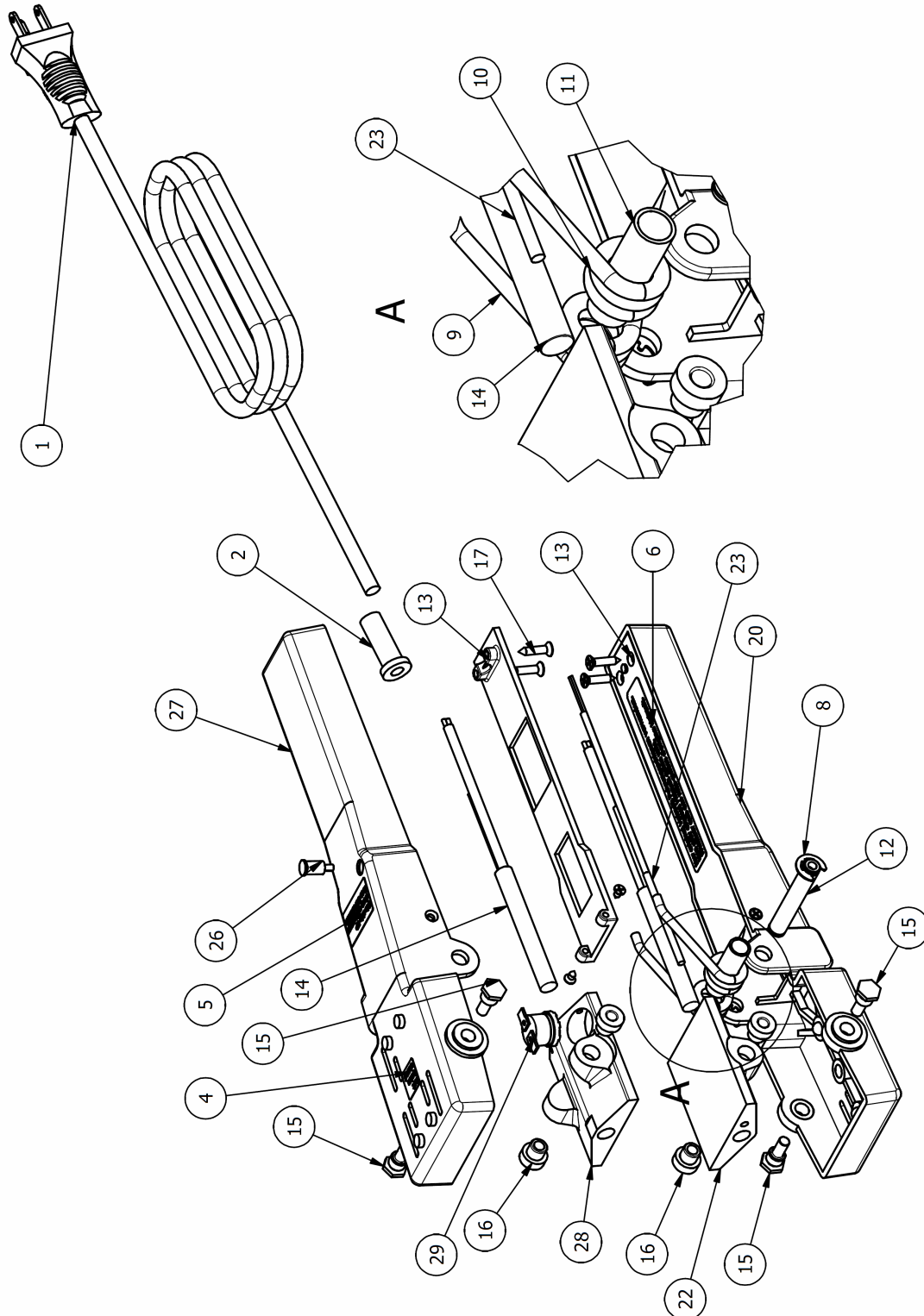


**H08D007206 PQ-59/8 230V**

POS.	QT.E	CODE	DESCRIPTION
2	1	H080704756	PASSE-CORDON ELECTRIQUE
4	2	H080708000	ETIQUETTE "CHAUD"
5	1	H080708001	ETIQUETTE "PARTIE SUPERIEURE"
6	1	H080708002	ETIQUETTE "USAGE DIME SOUD. ORIG."
7	1	H080300203	CORDON ELECTRIQUE EURO 230V
8	2		BAGUES D'ARRRET APLATIES ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	RESSORT GAUCHE OUVERTURE PINCE CODE 4FK1183A
10	1	H080700003	RESSORT DROIT OUVERTURE PINCE CODE 4FK1183A
11	1	H080700017	ENTRETOISE PIVOT POIGNEES P-0024000
12	1	H080700007	CHEVILLE POUR RESSORTS
13	2	H080702002	COUVERCLE POIGNEE 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTOUCHE CHAUFFANTE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	VIS DE FIXATION PLAQUES
16	4	H080702013	BAGUE D'ISOLATION EN PTFE/CARBON
17	4	H080701011	VIS TARAUDEUSES UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	POIGNEE INFERIEURE PQ-59
22	1	H08D000014	PLAQUE SOUDAGE INFERIEURE PQ-59
23	1	H080709514	CAPTEUR NTC 220 KOHM
26	1		VOYANT DE FONCTIONNEMENT
27	1	H08D007201	POIGNEE SUPERIEURE PQ-59 VERSION USA
28	1	H08D007204	PLAQUE SOUD. SUPERIEURE PQ-59 AVEC LOGEMENT POUR THERMOSTAT
29	1	H08N050180	THERMOSTAT PQ-59 EAW COL02



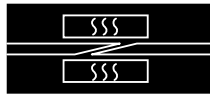
**PQ-59/6 120V – H08D007205**





**H08D007205 PQ-59/6 120V**

POS.	QT.E	CODE	DESCRIPTION
1	1	H080704007	CORDON ELECTRIQUE USA 120V
2	1	H080704756	PASSE-CORDON ELECTRIQUE
4	2	H080708000	ETIQUETTE "CHAUD"
5	1	H080708001	ETIQUETTE "PARTIE SUPERIEURE"
6	1	H080708002	ETIQUETTE "USAGE DIME SOUD. ORIG. "
8	2		BAGUES D'ARRET APLATIES ANSI B27.7 - 8
9	1	H080700004	RESSORT GAUCHE OUVERTURE PINCE CODE 4FK1183A
10	1	H080700003	RESSORT DROIT OUVERTURE PINCE CODE 4FK1183A
11	1	H080700017	ENTRETOISE PIVOT POIGNEES P-0024000
12	1	H080700007	CHEVILLE POUR RESSORTS
13	2	H080702002	COUVERCLE POIGNEE 702002 PQ-PF P-0283000C
14	2	H080703503	CARTOUCHE CHAUFFANTE PQ-58 PQ-59 120V
15	4	H080700019	VIS DE FIXATION DES PLAQUES
16	4	H080702013	BAGUE D'ISOLATION EN PTFE/CARBON
17	4	H080701011	VIS TARADEUSE UNI 6955 - ST3,5 X 16 - C - H
20	1	H08D007203	POIGNEE INFERIEURE PQ-59
22	1	H08D000014	PLAQUE SOUDURE INFERIEURE PQ-59
23	1	H080709514	CAPTEUR NTC 220 KOHM
26	1		VOYANT DE FONCTIONNEMENT
27	1	H08D007201	POIGNEE SUPERIEURE PQ-59 VERSION USA
28	1	H08D007204	PLAQUE SOUD. SUPERIEURE PQ-59 AVEC LOGEMENT POUR THERMOSTAT
29	1	H08N050180	THERMOSTAT PQ-59



## 10 Accessoires nécessaires

### 10.1 Rails-guide, pinces de serrage

- Ces accessoires sont nécessaires pour obtenir des jonctions parfaites. La largeur et le nombre de rails-guides à utiliser dépendent de la largeur de la bande utilisée et des besoins sur les machines/installations.
- Une fois que les extrémités de la bande sont insérées dans le rail-guide correspondant d'une largeur fixe → illustration (3), ou d'une largeur réglable → illustration (4) et sont fixées avec la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage sont appliquées obliquement pour empêcher la bande de glisser durant le pressage à chaud.
- Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif à chaud ouvert et fermer → illustration (5). Ceci garantit la distribution uniforme de la chaleur vers le rail-guide et la jonction.



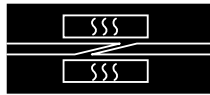
Illustration 3



Illustration 4



Illustration 5



## 10.2 Pinces de refroidissement CD-60

La pince de refroidissement CD-60 est conçue pour le refroidissement rapide de la jonction même à l'intérieur du rail-guide → illustration (6). Au terme du temps de pressage spécifié, la pince de refroidissement doit être pincée sur le rail-guide le plus rapidement possible.

La pince de refroidissement s'échauffe si elle est utilisée trop fréquemment. Elle peut être refroidie en la plongeant dans de l'eau froide.



Illustration 6

## 10.3 Préparation des dispositifs

### 10.3.1 Ciseaux pour découpe à la longueur AQ-40

Les ciseaux pour les coupes à la longueur AQ-40 permettent une coupe propre des bandes à un angle de 60°.

Ces ciseaux peuvent être utilisés pour couper les bandes à la longueur jusqu'à une largeur de 40 mm/ 1,57 *pouces* et une épaisseur de 3 mm/ 0,12 *pouces* → illustration (7).

### 10.3.2 Ciseaux Flexproof AF-102

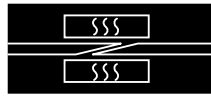
Les ciseaux Flexproof AF-102 servent à la préparation (coupe des peignes) des bandes de la machine Habasis d'une largeur maximale de 100 mm et d'une épaisseur de 2 mm pour les jonctions (en peignes) Flexproof. Le dispositif est indiqué pour la géométrie standard des peignes Habasis 8 x 30 mm. La bande est positionnée et bloquée sur une base en aluminium. Les peignes sont ensuite découpés manuellement. Les ciseaux sont placés sur la base en les insérant à chaque fois, à chaque pas, avec une cheville dans une série de rainures de référence; l'angle dérive d'un blocage du rail-guide fixé aux ciseaux. → illustration (8).



Illustration 7



Illustration 8



### 10.3.3 Ciseaux Flexproof AF-61

L'AF-61 est un dispositif pour la préparation (coupe) de bandes et de courroies Habasis d'une largeur maximale de 60 mm / 2.36 *pouces* et une épaisseur de 3 mm / 0.12 *pouces* pour les jonctions Flexproof (peignes). Il est indiquée pour des géométries des peignes standards Habasis avec un pas de 6x30mm ou 8x30 mm (têtes de coupe différentes, à définir au moment de la commande). La coupe est réalisée en déplaçant le chariot porte-lame sur une glissière indexée, avec une coupe du peigne absolument précise et une résistance optimale du joint.

L'AF-61 est particulièrement indiquée pour produire des bobines prédécoupées petites/grandes quantité de sangles de broche et bandes pour machines. → **illustration (9)**.

AF-61/8x30 - Flex 8x30mm code article H080690710

AF-61/6x30 - Flex 6x30mm code article H080690715

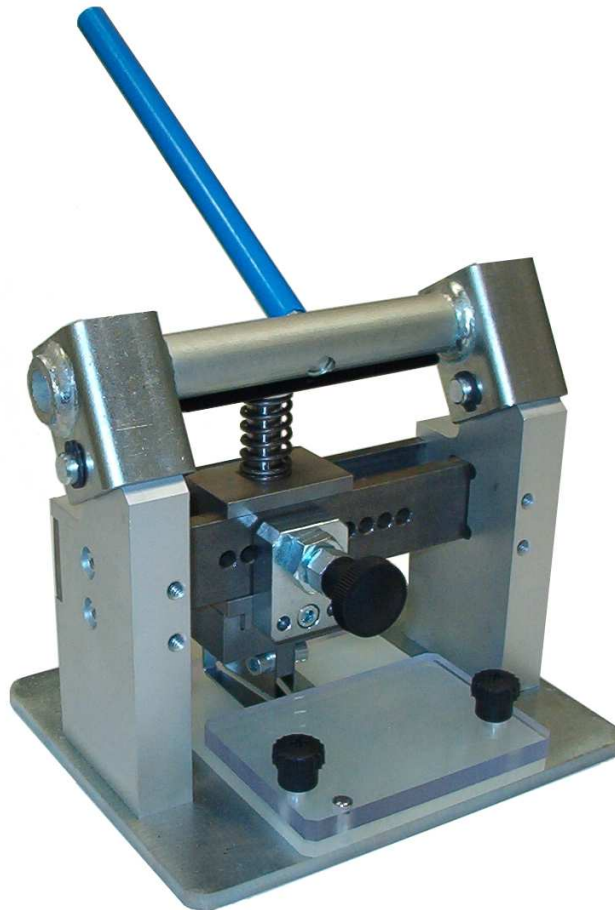
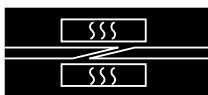
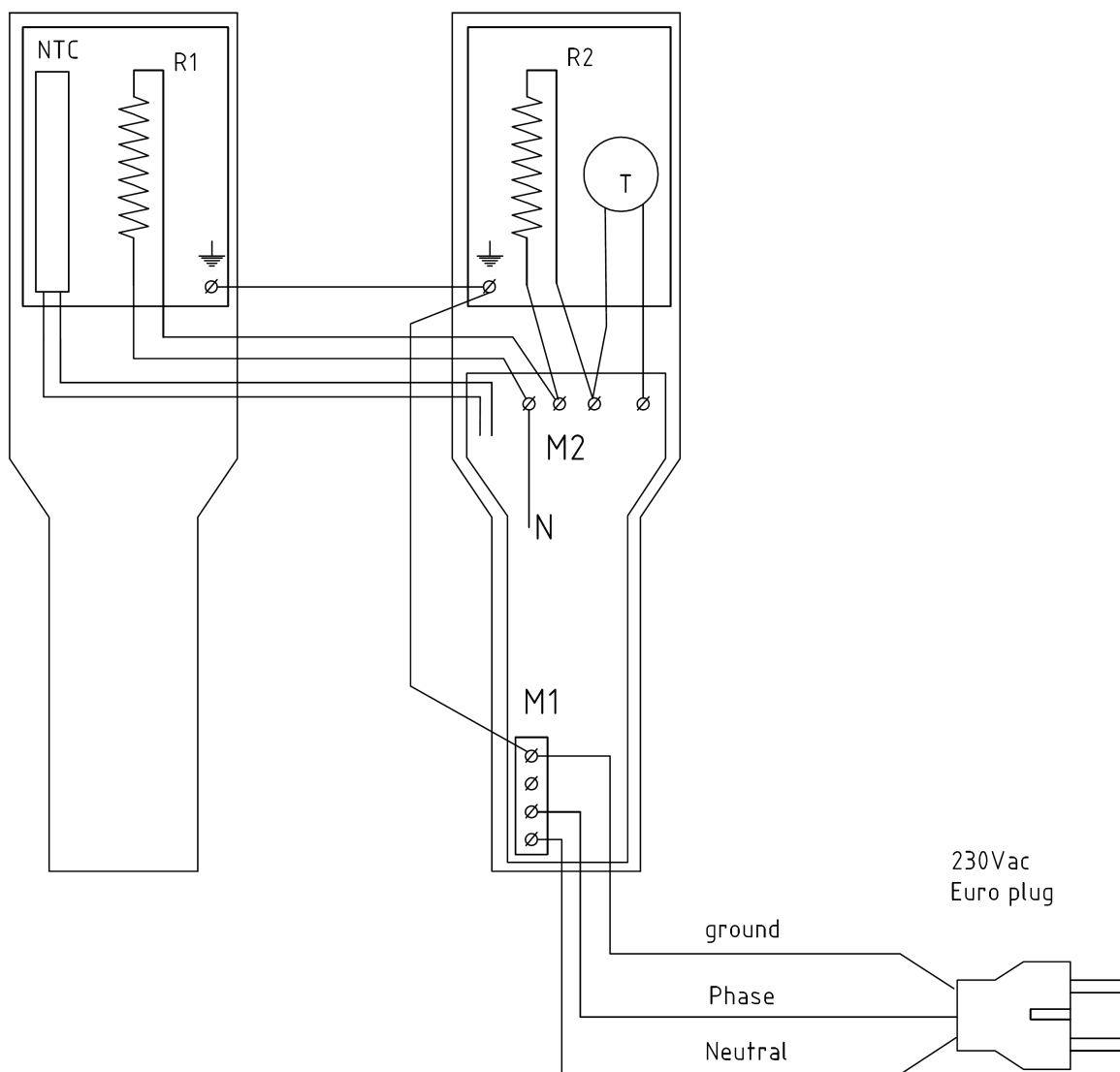


Illustration 9



## 11 Dessins électriques

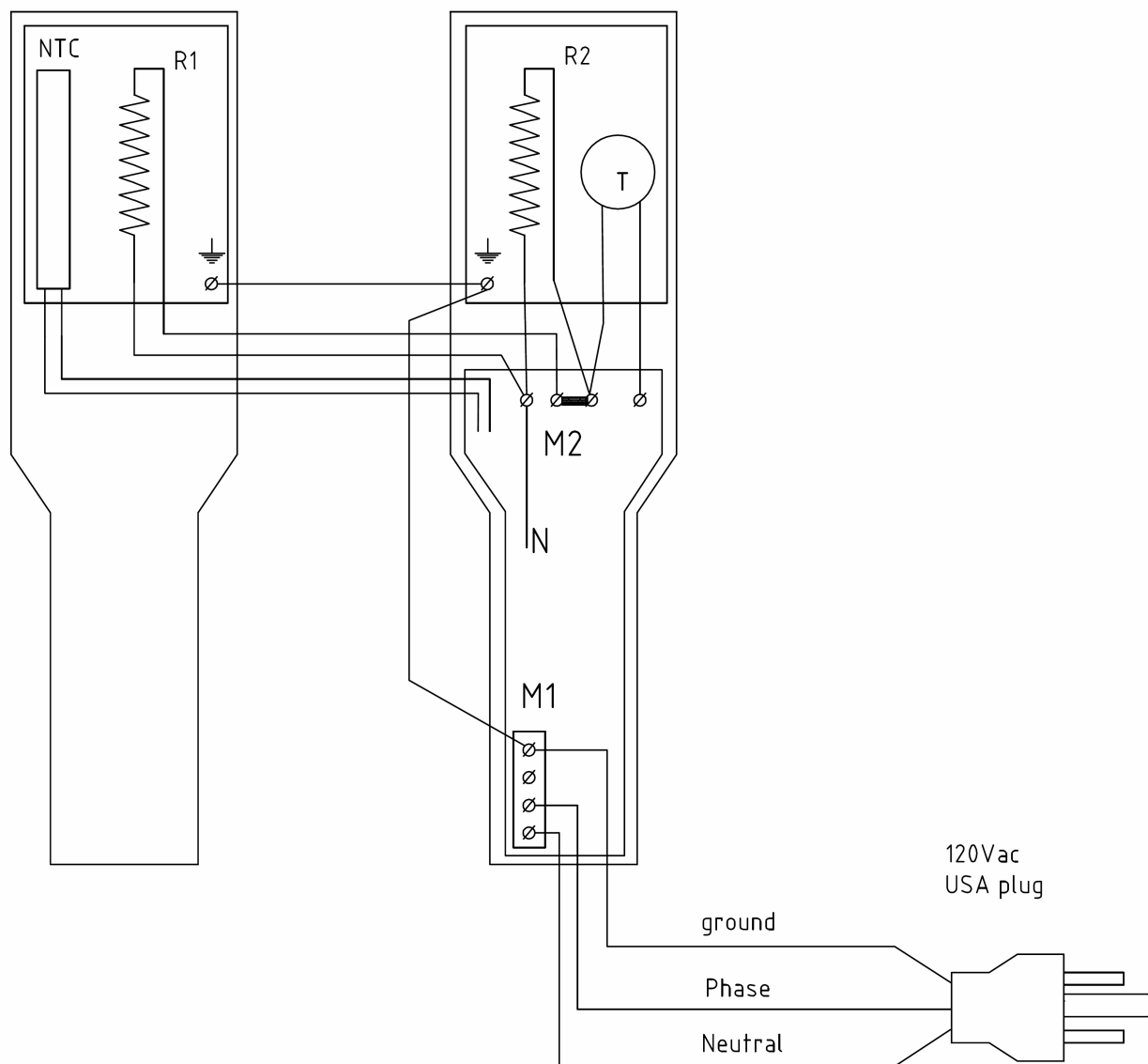
### 11.1 Dessin électrique PQ-59/8 (230V)



- |            |                               |           |  |
|------------|-------------------------------|-----------|--|
| <b>NTC</b> | NTC capteur de température    | <b>M1</b> | Borne d'alimentation à 4 pôles           |
| <b>R1</b>  | Réchauffeur plaque inférieure | <b>M2</b> | Bornes à 4 pôles de raccordement sorties |
| <b>R2</b>  | Réchauffeur plaque supérieure | <b>N</b>  | Ligne neutre                             |
| <b>T</b>   | Thermostat de sécurité        |           |  |

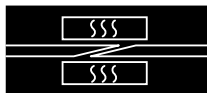


## 11.2 Dessin électrique PQ-59/6 (120V)



**NTC** NTC capteur de température  
**R1** Réchauffeur plaque inférieure  
**R2** Réchauffeur plaque supérieure  
**T** Thermostat de sécurité

**M1** Borne d'alimentation à 4 pôles  
**M2** Bornes à 4 pôles de raccordement sorties  
**N** Ligne neutre

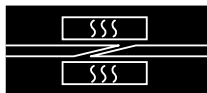


## 12 A1 – Liste de contrôle de maintenance préventive

Responsables: A: Opérateur de machine  
B: Technicien de maintenance

Travail à accomplir (pour informations supplémentaires et numéro de référence, voir le mode d'emploi n° 36007)	Chaque jour	Exécution périodique (mensuelle)			Code pièce de rechange Critère d'évaluation
		1	6	Remarque	
<b>1. Nettoyage</b>					
1.1 Nettoyer la presse après usage, enlever les résidus déposés	A				
<b>2. Vérifier le cordon de branchement</b>					
2.1 Examiner le cordon et la fiche pour vérifier l'absence de défauts		B			Isolation endommagée, raccord défectueux
<b>3. Mesure de la température de la plaque de chauffe</b>					
3.1 Procéder de la manière indiquée en détail dans le mode d'emploi 36007, section 5.2		B			

Remarques et notes:



## 13 A2 – Fiche résumé des interventions de maintenance préventive

Machine type:

Machine n°:            Date de mise en marche:

Action à accomplir – voir liste de contrôle (travaux quotidiens non enregistrés)	Contrôle successif	Accompli		Contrôle successif	Accompli		Contrôle successif	Accompli		Contrôle successif	Accompli	
		visa	date		visa	date		visa	date		visa	date
2.1 Contrôler les dommages éventuels du cordon												
3.1 Mesurer la température de la plaque de chauffe												

Remarques, réparations: