

# PQ-603

## Luftgekühlte Heißpresse

### Für Verbindungssystem Quickmelt Cleandrive™



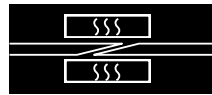
Die PQ-603 ist eine Heißpresse für die Heißverbindung  
Von Bändern der Serie Habasis Cleandrive™

Bedienungs- und Wartungsanleitung

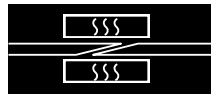


## INHALTSVERZEICHNIS

<b>0</b>	<b>VORWORT</b>	<b>4</b>
<b>1</b>	<b>IDENTIFIZIERUNG DER MASCHINE</b>	<b>5</b>
1.1	SYSTEM DER BEZEICHNUNG DER PRESSEN SERIE PQ-603	5
<b>2</b>	<b>ALLGEMEINE SICHERHEITS- UND UNFALLVERHÜTUNGSVORSCHRIFTEN</b>	<b>5</b>
2.1	HINWEISSCHILDER	7
2.2	INFORMATIONSSCHILDER	7
2.3	VERBOTS-, PFLICHT- UND GEFAHRENSCHILDER	7
<b>3</b>	<b>GEBRAUCHSANWEISUNGEN</b>	<b>8</b>
3.1	ANWENDUNGEN DER MASCHINE – VORGESEHENER GEBRAUCH	8
3.2	ANWENDUNGEN DER MASCHINE – NICHT ZULÄSSIGER GEBRAUCH	8
3.3	FUNKTIONSWEISE DER PRESSE	8
3.4	REFERENZEN UND NORMEN	9
3.4.1	Angewandte EU-Richtlinien	9
3.5	GARANTIE	9
<b>4</b>	<b>SICHERHEITSHINWEISE</b>	<b>10</b>
4.1	PERSONALAUSBILDUNG	10
4.2	POSITION DER AUFGEKLEBTEN SICHERHEITSETIKETTEN AUF DER MASCHINE	10
<b>5</b>	<b>RESTRISIKEN</b>	<b>11</b>
5.1	ELEKTRISCHES RISIKO	11
5.2	MECHANISCHES RISIKO	11
5.3	QUETSCHRISIKO	11
5.4	VERBRENNUNGSRISIKO	11
<b>6</b>	<b>BESCHREIBUNG DER PRESSE</b>	<b>12</b>
6.1	GESAMTANSICHT PRESSE DER SERIE PQ-603	12
6.2	KONFIGURATION DES BAUSATZES FÜR DIE HEIßVERBINDUNG DER TRANSPORTBÄNDER	13
6.3	MATERIALIEN, AUS DENEN DER ARBEITSAUSATZ BESTEHT	13
6.4	ARTIKELNUMMER PQ-603 CLEANDRIVE™ TOOLKIT	13
6.5	TECHNISCHE DATEN PRESSE PQ-603	14
6.6	ZUBEHÖR UND ZUSATZMATERIAL FÜR DIE PRESSE	16
6.6.1	Regelgerät PFR-101	16
6.6.2	Tabelle Steuerungen und entsprechende Funktion	16
6.7	FUNKTIONSWEISE DES REGELGERÄTS	17
	Eingabe der Verbindungsparameter	17
	Ausführung des Schweißzyklus	17
6.8	UNTERBRECHUNG DES SCHWEIßZYKLUS	18
6.9	PARAMETRIERUNG DES REGELGERÄTS	19
6.10	LISTE DER FÜR DEN BENUTZER ZUGÄNGLICHEN PARAMETER	20
6.11	GERÄTE FÜR DIE ANWENDUNG MIT DER PRESSEN SERIE PQ-603	21
<b>7</b>	<b>VERSETZUNGEN</b>	<b>22</b>
7.1	VERPACKUNG UND TRANSPORT	22
7.2	VERSETZUNG, ANHEBUNGSPUNKTE	22
<b>8</b>	<b>INBETRIEBNAHME</b>	<b>23</b>
8.1	EMPFANG DER PRESSE	23
8.2	BESCHÄDIGUNG WÄHREND DES TRANSPORTS	24
8.3	AUFSTELLUNG	24
8.3.1	Vorabprüfung	24
8.3.2	Aufstellung	24
<b>9</b>	<b>ANSCHLÜSSE</b>	<b>25</b>



9.1.1	Stromanschluss und Anschluss des Regelgeräts .....	25
9.1.2	Anschluss manuelle Pumpe zum Aufblasen des Kissens .....	26
	INBETRIEBNAHME .....	27
<b>10</b>	<b>BENUTZUNG .....</b>	<b>28</b>
10.1	ALLGEMEINE HINWEISE .....	28
10.2	VERSETZUNG .....	28
10.3	HANDHABUNG IM BETRIEB .....	28
<b>11</b>	<b>ARBEITSVORGANG .....</b>	<b>29</b>
11.1	VORBEREITUNG DER PRESSE IN DER BETRIEBSART BANDVERBINDUNG ODER ANBRINGUNG DER KLAMMERN "MECHANICAL LACING" .....	29
11.2	VORBEREITUNG DER ZU VERSCHWEIßENDEN BANDENDEN .....	30
11.3	VERBINDUNG EINES GESCHLOSSENEN RINGBANDES .....	31
11.4	VERBINDUNG DER KLAMMERN TYP "MECHANICAL LACING" .....	34
11.4.1	Aufheizen .....	34
11.4.2	Druckaufbau .....	34
11.4.3	Heißpressung mit Anbringung der Klammern Typ "Mecanical Lacing" .....	35
<b>12</b>	<b>WARTUNG .....</b>	<b>38</b>
12.1	PLANMÄßIGE WARTUNG .....	38
12.2	REINIGUNG DER PRESSE .....	38
12.2.1	Vorbereitende Arbeitgänge: Isolierung der Energiequellen .....	38
12.2.2	Reinigungsvorschriften .....	38
12.3	MESSUNG DER TEMPERATUR DER HEIZPLATTEN .....	40
<b>13</b>	<b>PROBLEME, URSACHEN UND ABHILFE .....</b>	<b>41</b>
13.1	FEHLERSUCHE .....	41
13.2	AUßERORDENTLICHE WARTUNG .....	41
<b>14</b>	<b>DEMONTAGE DER ANLAGE UND ENTSPRECHENDE ENTSORGUNG .....</b>	<b>42</b>
14.1	LAGERUNG .....	43
14.2	LAGERUNGSBEDINGUNGEN .....	43
<b>15</b>	<b>HANDBUCH FÜR ERSATZTEILE UND MASCHINENPLÄNE .....</b>	<b>45</b>
15.1	ABMESSUNGEN .....	45
15.2	EINSÄTZE FÜR BANDVERBINDUNG ODER KLAMMERN TYP "MECHANICAL LACING" .....	46
15.3	H08D005300 – GESAMTANSICHT DER BAUTEILGRUPPEN DER PRESSE PQ-603 .....	47
15.4	H08D005301 – OBERE PRESSETRÄGERGRUPPE .....	48
15.5	H08D005306 – GRUPPE UNTERE SCHWEIßPLATTE .....	49
15.6	H08D005302 – UNTERE PRESSETRÄGERGRUPPE .....	50
15.7	H08D005306 – GRUPPE PRESSERKISSEN .....	51
<b>16</b>	<b>SCHALTPLAN .....</b>	<b>52</b>
	HEIZELEMENTE UND SENSOR .....	53



## 0 Vorwort

Dieses Handbuch enthält Anweisungen für die Versetzung, die Installation, den Gebrauch und die Wartung der Heißpresse für Bänder der Serie Cleandrive™.

### PQ-603

Außerdem werden die Teile angegeben, die als Ersatzteil lieferbar sind.

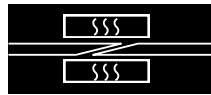
Habasit dankt Ihnen für den Kauf der PQ-603.

Wird die Presse PQ-603 pfleglich behandelt, garantiert sie die Zuverlässigkeit und Qualität der Verbindungen für viele Jahre.

Mit dem Siegel PQ-603 wird die Produktpalette an luftgekühlten Heißpressen für die Verbindung mittels Thermofusion von Transportbändern aus thermoplastischem Polyurethan der Serie Cleandrive™ gekennzeichnet.



Die Beachtung der im vorliegenden Handbuch enthaltenen Anweisungen ermöglicht sicheres Arbeiten während des Transports, der Installation, des Gebrauchs und der Wartung bei gleichzeitiger Gewährleistung eines einwandfreien Betriebs und Wirtschaftlichkeit der Maschine. Die Firma HABASIT Italiana S.p.A. lehnt jegliche Verantwortung für Schäden ab, die auf Nachlässigkeit oder Nichtbeachtung dieser Anweisungen zurück zu führen sind.



# 1 Identifizierung der Maschine

<b>Maschine</b>	Heißpresse
<b>Serie</b>	PQ-603
<b>Seriennummer</b>	Siehe Typenschild auf dem Maschinenkörper der Presse
<b>Baujahr</b>	Siehe Typenschild auf dem Maschinenkörper der Presse

## 1.1 System der Bezeichnung der Pressen Serie PQ-603

Die Pressen der Serie PQ-603 können in zwei Kombinationen je nach gewünschtem Einsatz bestellt werden. Für eine korrekte Bestellung konsultieren Sie bitte die folgende Bezeichnungstabelle:

<i>P</i>	Heißverbindungspresse
<i>Q</i>	Schweißvorgang Quickmelt
-	Unterbrechungszeichen
<i>603</i>	Höchstbreite des Bandes: 24" (610mm) – Serie 03
/	Unterbrechungszeichen
<i>6 or 8</i>	6: Spannung 120V einphasig
	8: Spannung 230V einphasig

# 2 Allgemeine Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften

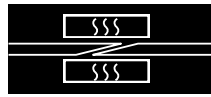
BESONDERE BEACHTUNG IST DEN IN DIESEM HANDBUCH AUFGEFÜHRTEN GEFAHRENHINWEISEN ZU SCHENKEN.

DIE GEFAHRENHINWEISE SIND IN DREI STUFEN UNTERTEILT.



### GEFAHR!

Dieses Signal weist darauf hin, dass wenn die beschriebenen Arbeiten nicht korrekt ausgeführt werden, der Benutzer Risiken unterworfen ist, die sogar schwerwiegende Gesundheitsschäden oder Verletzungen verursachen können.



### HINWEIS

Dieses Signal weist darauf hin, dass wenn die beschriebenen Arbeiten nicht korrekt ausgeführt werden, der Benutzer eventuellen Risiken unterworfen ist, auch wenn sie in geringerem Umfang sind.



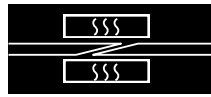
### WARNUNG!

Dieses Signal weist darauf hin, dass wenn die beschriebenen Arbeiten nicht korrekt ausgeführt werden, ein Schaden an der Maschine entstehen kann.



Vor dem Gebrauch der Maschine die im vorliegenden Handbuch aufgeführten Anweisungen aufmerksam durchlesen.

DIE VORLIEGENDE VERÖFFENTLICHUNG IST DAS ALLEINIGE EIGENTUM DER FIRMA HABASIT ITALIANA S.p.A., DIE EINE SELBST AUSZUGSWEISE REPRODUKTION OHNE AUSDRÜCKLICHE SCHRIFTLICHE ZUSTIMMUNG UNTERSAGT.



## 2.1 Hinweisschilder

Auf der Maschine befinden sich die folgenden Hinweisschilder mit nachfolgender Bedeutung:

## 2.2 Informationsschilder

- Vor dem Gebrauch die im vorliegenden Handbuch aufgeführten Hinweise aufmerksam durchlesen.



## 2.3 Verbots-, Pflicht- und Gefahrenschilder

- Verbot

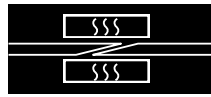
Das Entfernen der Sicherheitsvorrichtungen ist verboten	Arbeiten an laufenden Bauteilen ist verboten

- Pflicht zur Verwendung der persönlichen Schutzausrüstung

Schutzhandschuhe	Sicherheitsschuhe	Maske	Overall	Brillen (Augenschutz)

- Gefahr

Arbeiten an unter Spannung stehenden Bauteilen sind verboten	Quetschgefahr für die Hände	Verbrennungsgefahr



## 3 Gebrauchsanweisungen

### 3.1 Anwendungen der Maschine – vorgesehener Gebrauch

Die Presse der Serie PQ-603 wurde für die Heißverbindung von Transportbändern der Serie Habasit Cleandrive™ entwickelt.

Diese wurde ausschließlich für die hier beschriebenen Anwendungen entwickelt. Andere oder unsachgemäße Anwendungen sind nicht zulässig. Habasit haftet nicht für Konsequenzen, die auf solche Anwendungen zurückzuführen sind. Die Produktlinie der Pressen der Serie PQ-603 wurde fachgerecht und in Übereinstimmung mit den CE-Sicherheitsvorschriften hergestellt. Es wird vorausgesetzt, dass alle Arbeiten für Montage, Wartung, Reparatur und Betrieb von qualifiziertem Personal oder unter der Überwachung von verantwortlichen und erfahrenen Spezialisten durchgeführt werden.

Aus Platzgründen können diese Anweisungen für die Benutzung nicht alle möglichen Aspekte des Betriebs, der Wartung und der Reparatur abdecken. Die hier gegebenen Anweisungen betreffen die vorschriftsmäßige Benutzung der Maschine durch qualifiziertes Personal. In Zweifelsfällen oder bei Bedarf weitergehender Informationen wenden Sie sich bitte immer an den Hersteller.

### 3.2 Anwendungen der Maschine – nicht zulässiger Gebrauch

Unzulässige jedoch vorhersehbare Anwendungen sind: Verarbeitung von unterschiedlichen als den von Habasit vorgesehenen Materialien, Verarbeitung von Riemen und/oder Bändern mit nicht vorgesehenen Sektionen, Anwendung von Zubehörteilen einer unzulässigen Herstellung, Austausch von Bauteilen oder Teilen, die nicht den angegebenen entsprechen.



#### HINWEIS

Die Heißpresse **PQ-603** wurde ausschließlich für den vorab beschriebenen Gebrauch entwickelt, bemessen und konstruiert. Jeder andere Gebrauch ist unzulässig und entspricht nicht den Anweisungen im vorliegenden Handbuch; dies kann die Beschädigung der Maschine verursachen, wodurch die Beachtung der technischen Bedingungen behindert werden, für die die Maschine entwickelt und konstruiert wurde mit einer sich daraus möglicherweise ergebenden Veränderung der Produktions- und Sicherheitscharakteristiken.

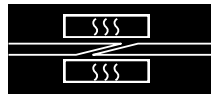
Der Hersteller ist nicht verantwortlich für Schäden an Personen und/oder Gegenständen, die durch einen nicht vorgesehenen Gebrauch verursacht werden.

### 3.3 Funktionsweise der Presse

Die Heizplatten werden jeweils von zwei röhrenförmigen elektrischen Widerständen aufgeheizt. In der Mitte jeder Heizplatte ist ein Temperaturfühler (NTC Sensor) vorgesehen, der den laufenden Temperaturwert der Platte an das Regelgerät PFR-101 sendet.

Das Drucksystem bestimmt über das Gummikissen eine gleichmäßige Verteilung des Drucks auf die gesamte Länge der Presse.

Der Kühlzyklus der Presse erfolgt mit Hilfe des Wärmeaustauschs mit einem Kühlkörper, der seinerseits von Gebläsen gekühlt wird, die sich ihrerseits im oberen Bereich des Kühlkörpers befinden.



### 3.4 Referenzen und Normen

#### 3.4.1 Angewandte EU-Richtlinien

- Richtlinie 2006/42/EG bekannt als "Maschinenrichtlinie"
- Richtlinie 2006/95/EG bekannt als "Niederspannungsrichtlinie"
- Richtlinie 2004/108/EG für die Annäherung der Gesetzgebung der jeweiligen Mitgliedstaaten an die elektromagnetische Verträglichkeit
- Diese Maschine wurde in einem Mitgliedstaat der Europäischen Gemeinschaft gebaut. Daher stimmt sie mit den Sicherheitsanforderungen der Richtlinie 2006/42/EG überein.

Diese Übereinstimmung ist zertifiziert und auf der Maschine ist eine CE-Kennzeichnung angebracht, die die Einhaltung erklärt.

- EU-Richtlinien zur Sicherheit am Arbeitsplatz
- Richtlinie 89/391/EWG zur Verbesserung der Sicherheit und des Gesundheitsschutzes der Arbeitnehmer bei der Arbeit mit zugehörigen Sonderrichtlinien 89/654/EWG und 89/655/EWG
- Richtlinie 92/58/ EWG zur Sicherheitskennzeichnung am Arbeitsplatz
- EU-Richtlinien zum persönlichen Schutz
- Richtlinie 93/68/ EWG, 93/95/ EWG und 96/58/ EWG zur Benutzung persönlicher Schutzausrüstungen
- EU-Richtlinien zum Umweltschutz
- Richtlinie 91/56/ EWG zur Abfallentsorgung
- Richtlinie 91/689/ EWG und 94/62/ EWG zur Entsorgung giftiger und gesundheitsschädlicher Abfälle.

### 3.5 Garantie

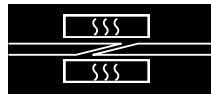


#### HINWEIS

Die Heißpresse **PQ-603** ist gegen Fabrikationsfehler für einen Zeitraum von 12 Monaten ab Kaufdatum garantiert.

Die Garantie verfällt bei einem unsachgemäßen oder einem im vorliegenden Handbuch nicht vorgesehenen oder dargestellten Gebrauch.

**DIE GARANTIEBEDINGUNGEN VERFALLEN BEI UNSACHGEMÄSSEM GEBRAUCH, VERNACHLÄSSIGUNG, VERSORGUNG MIT UNTERSCHIEDLICHEN SPANNUNGEN, REPARATURVERSUCHEN ODER ÄNDERUNGEN VON SEITEN NICHT ZUGELASSENEN PERSONALS.**



## 4 Sicherheitshinweise

### 4.1 Personalausbildung

Für den Betrieb dieser Maschine ist es notwendig, dass der Benutzer zumindest über eine Grundausbildung verfügt, und bereits im Vorfeld an Werkzeugmaschinen, vorzugsweise an ähnlichen Maschinen, gearbeitet hat.

Habasis Italiana steht für die Schulung der Arbeiter in Ihrem Werk zur Verfügung.



#### **ACHTUNG!**

Bei dem Benutzer der Maschine muss es sich um einen Arbeiter mit nachgewiesener Fähigkeit handeln.

Der Besitzer der Anlage und/oder der Werksleiter müssen diesem alle Informationen und die notwendigen Hilfen für die Wahrung seiner Gesundheit zur Verfügung stellen.

Dem Benutzer muss eine Kopie des vorliegenden Handbuchs ausgehändigt werden und es ist sicherzustellen, dass dieser davon Kenntnis genommen hat und somit über den sicheren Gebrauch der Maschine unterrichtet ist.

### 4.2 Position der aufgeklebten Sicherheitsetiketten auf der Maschine



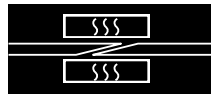
#### **HINWEIS**

Auf der Maschine sind geeignete Sicherheitsaufkleber angebracht. Jeder Benutzer muss diese zur Kenntnis nehmen und die Bedeutungen der aufgeführten Symbole verstehen (siehe auch Paragraph "Hinweisschilder").



#### **HINWEIS**

DIE SIGNALAUFKLEBER DÜRFEN NICHT ENTFERNT, MANIPULIERT ODER ZERSTÖRT WERDEN. ES IST PFLICHT DES ANLAGENEIGENTÜMERS, DIESE AUSZUTAUSCHEN, FALLS SIE BESCHÄDIGT ODER UNLESERLICH SIND.



## 5 Restrisiken

Trotz aufmerksamer Planung und aller Vorkehrungen bei der Konstruktion weist die gelieferte Maschine die nachstehend beschriebenen Restrisiken auf.

### 5.1 Elektrisches Risiko

Die Maschine ist mit einer elektrischen Schalttafel und verkabelten Bauteilen ausgestattet: Während der Phasen der Montage, des Gebrauchs und der Wartung können diese Geräte eine Gefahr durch Stromschläge im Fall einer Beschädigung der elektrischen Isolierung der Bauteile oder der Verkabelung darstellen.



**GEFAHR!**

Die Arbeiten des Elektroanschlusses müssen von spezialisiertem Fachpersonal ausgeführt werden.

### 5.2 Mechanisches Risiko

Während der Phasen des Transports, der Installation, der Wartung und der Demontage der Maschine besteht die Gefahr, dass der Benutzer Stöße durch die bewegten Massen erfährt.



**GEFAHR!**

Während der Phasen des Transports, der Installation, der Wartung und der Demontage besondere Vorsicht walten lassen und die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung PSA (Helm, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe) anlegen.

### 5.3 Quetschrisiko

Während der Phasen der Installation, des Gebrauchs, der Wartung und der Demontage der Presse besteht für den Benutzer die Gefahr der Quetschung der Hände zwischen dem oberen und dem unteren Teil der Presse oder des Fußes, falls die Presse herunterfällt.

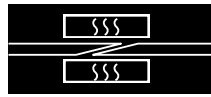


**GEFAHR!**

Während der Phasen der Installation, des Gebrauchs, der Wartung und der Demontage besondere Vorsicht walten lassen und die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung PSA (Helm, Schutzhandschuhe, Sicherheitsschuhe) anlegen.

### 5.4 Verbrennungsrisiko

Während des Gebrauchs sind die Oberflächen der Presse in Kontakt mit dem Bandpaket und einige externe oberflächlichen Bereiche heiß und können bei dem Benutzer, der die Maschine gebraucht, Verbrennungen hervorrufen.



Diese Gefahr kann auch bei Wartungsarbeiten auftreten.



**GEFAHR!**

Während der Phasen der Installation, des Gebrauchs, der Wartung und der Demontage besondere Vorsicht walten lassen und die vorgeschriebene persönliche Schutzausrüstung PSA (Schutzhandschuhe) anlegen.

## 6 Beschreibung der Presse

### 6.1 Gesamtansicht Presse der Serie PQ-603

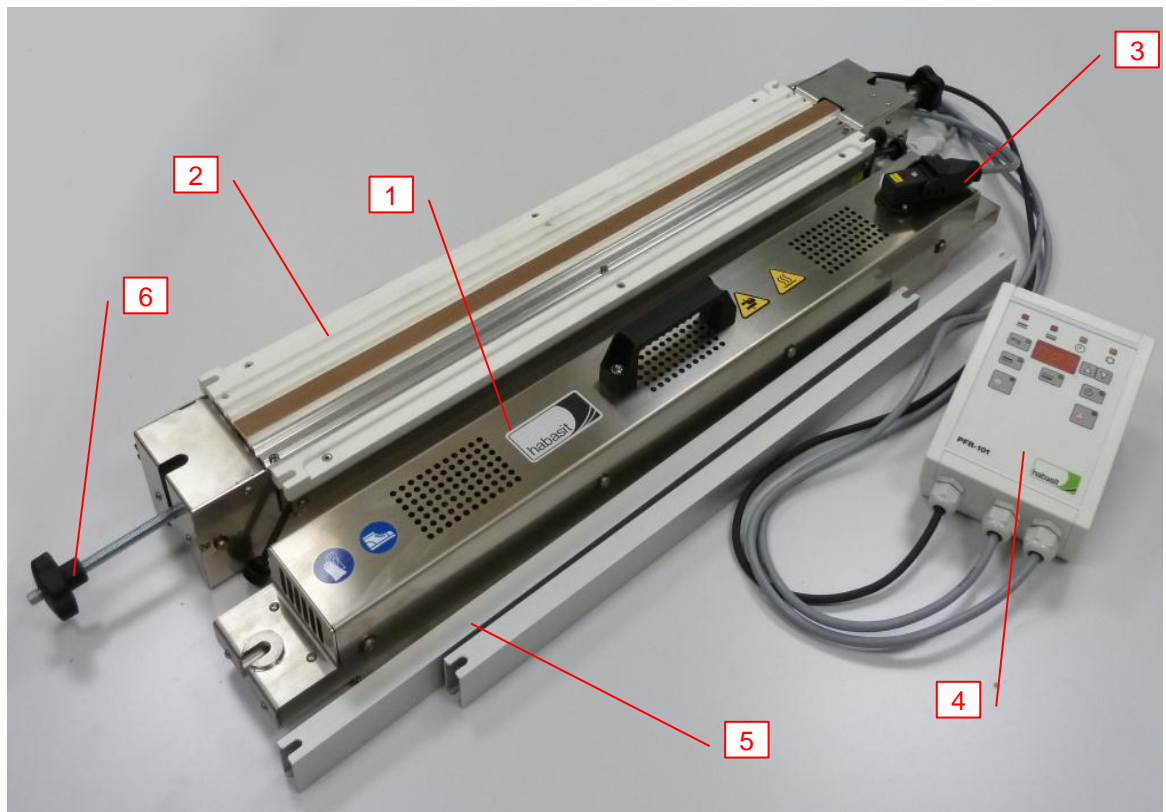
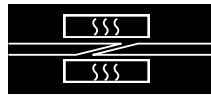


ABB. 2 – GESAMTANSICHT PRESSE DER SERIE PQ-603


Position	Beschreibung
1	Oberer Pressenträger
2	Untere Schweißplatte
3	Verbinder Versorgung der oberen Platte



4	Regelgerät PFR-101
5	Bandblockierungen
6	Knäufe und Schließschrauben der Presse

## 6.2 Konfiguration des Bausatzes für die Heißverbindung der Transportbänder

Für den Betrieb benötigt die Presse PQ-603 ein Regelgerät PFR-101, das an ihr selbst angeschlossen ist. Die Presse kann ohne dieses Zubehörteil nicht alleine funktionieren.

	<p><b>PFR-101/6 1x120V – Art.-Nr. H080709574</b></p> <p><b>PFR-101/8 1x230V – Art.-Nr. H080709575</b></p>
<p><i>Regelgerät PFR-101</i></p>	

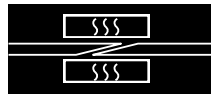
Habasit Italiana S.p.A. garantiert den einwandfreien Betrieb der Presse nur dann, wenn diese mit den empfohlenen Original-Zubehörteilen ausgestattet ist. Eine Liste der bestellbaren Arbeitsbausätze ist im folgenden Paragraphen aufgeführt.

## 6.3 Materialien, aus denen der Arbeitsbausatz besteht

- 1 Heißpresse PQ-603 mit Bedienungsanleitung;
- 1 Regelgerät der Serie PFR-101 mit automatischer Steuerungsfunktion des Prozesses;
- 1 manuelle Pumpe zum Aufblasen des Kissens;
- 1 Lineal für den Maßschnitt des Bandendes für die Schweißung, mit Papiermesser;
- 1 Satz Verbrauchsmaterial: eine Papierrolle für die Schweißung und eine Rolle Teflon-Klebestreifen;
- 1 Pilotenkoffer für den Transport.

## 6.4 Artikelnummer PQ-603 Cleandrive™ toolkit

Artikelnummer Habasit	Name des Satzes	Beschreibung	Zusammensetzung des Satzes
<b>H088000411</b>	<b>PQ-603/6 1x120V</b>	Mobiler Satz PQ-603 1x120V	Heißpresse PQ-603/6 Regelgerät PFR-101/6 1x120V Manuelle Pumpe Schnittlineal mit Papiermesser Verbindungssatz (Papier, Teflonstreifen) Pilotenkoffer



<b>H088000412</b>	<b>PQ-603/8 1x230V</b>	Mobiler Satz PQ603 1x230V	Heißpresse PQ-603/8 Regelgerät PFR-101/8 1x230V Manuelle Pumpe Schnittlineal mit Papiermesser Verbindungssatz (Papier, Teflonstreifen) Pilotenkoffer
-------------------	------------------------	------------------------------	--

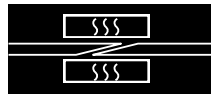
## 6.5 Technische Daten Presse PQ-603

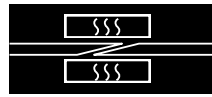
Kenndaten	EINHEIT	Wert
<b>▪ PNEUMATISCHE KENNDATEN</b>		
Maximaler Arbeitsdruck	bar /psi	3 ±0.2 / 44 ±2.9
Luftversorgungsanschluss	-	<i>Schnellkupplung Schrader</i>
<b>▪ PRODUKTION</b>		
Max. Arbeitstemperatur	°C / °F	199 / 390
Temperaturintervall	°C / °F	+2 -4 / +3.6 -7.2
Max. Abweichung der Heizplattentemperatur vom Nennwert	°C / °F	±3 / ±3.6
Durchschnittliche Zeit für die Aufheizung auf 180°C	Min.	3 (230 V) 4 (400 V)
Zeit für die Abkühlung von 180°C auf 60°C	Min.	20
Zulässige Raumtemperatur	°C / °F	15 ÷ 38 / 59 ÷ 100.4
Zulässiger Feuchtigkeitsgrad	%	45 ÷ 70
<b>▪ GERÄUSCHENTWICKLUNG</b>		
- Leq (auf 1 m) - im Leerlauf	dB(A)	< 70

Für Informationen und Anfragen wenden Sie sich bitte an:

<p><b>Habasis Italiana S.p.A.</b> Via del Lavoro, 50. <b>31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN</b> Tel.: +39 0438 9113 Fax: + 39 0438 912374 E_mail : <a href="mailto:info@habasit.it">info@habasit.it</a> Internet : <a href="http://www.habasit.com">www.habasit.com</a></p>
--

Der Kundendienst der Firma Habasis Italiana stellt Ihnen alle Angaben hinsichtlich der verfügbaren Arbeitsausrüstungen zur Verfügung.





## 6.6 Zubehör und Zusatzmaterial für die Presse

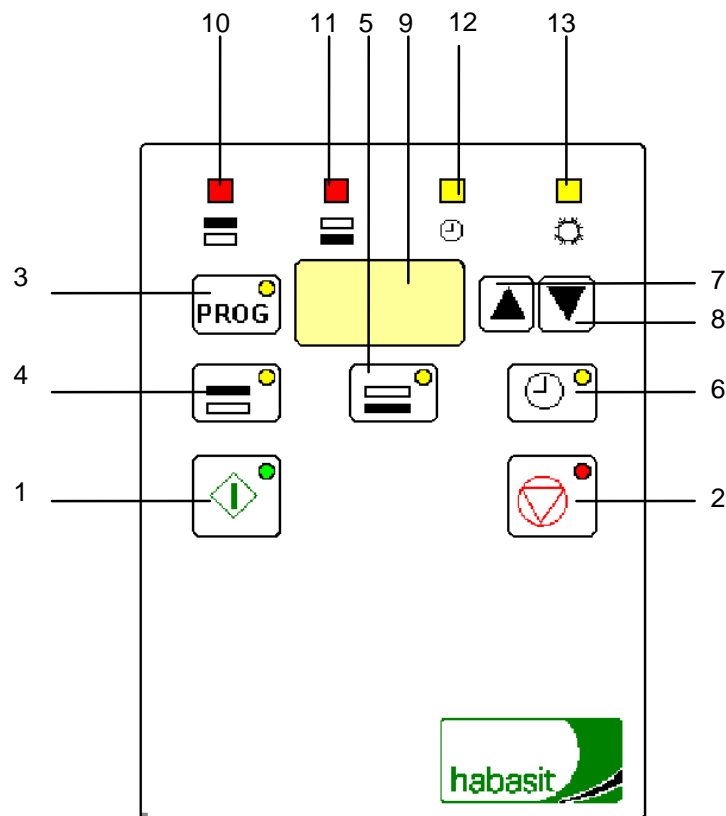
Um für die Fertigung von Heißverbindungen eingesetzt zu werden, muss die Presse PQ-603 an einige Zubehörteile angeschlossen werden. Der Pressenkörper ist nämlich nicht in der Lage, alleine zu funktionieren, sondern muss an ein Regelgerät und an einige Hilfsvorrichtungen angeschlossen werden.

### 6.6.1 Regelgerät PFR-101

Die Regelgeräte PFR-101 erlauben die Speisung des Pressenkörpers und garantieren die automatische Durchführung des Schweißzyklus. Für Details siehe entsprechendes Kapitel 6.7 auf Seite 17.

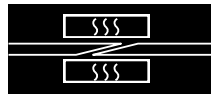
Die Versorgungsspannung des Regelgeräts bestimmt die Versorgungsspannung der Presse. Die Produktlinie an Pressen der Serie PQ-603 ist in der Lage mit unterschiedlichen Spannungen 1x120V und 1x230V zu funktionieren.

Auf den folgenden Seiten werden die Funktionen des Regelgeräts, die Betriebsparameter und die Phasen des Bandschweißzyklus beschrieben, die von der PFR-101 Einheit automatisch gesteuert werden.



6.6.2 Tabelle Steuerungen und entsprechende Funktion

Num.	Name	Funktion
1	[START]	Startet den Endverbindungsvorgang. Grüne Anzeige leuchtet während des Endverbindungsvorgangs. Rote Anzeige blinkt während der Unterbrechung des Vorgangs und das Regelgerät wartet auf eine Entscheidung des Bedienpersonals.
2	[STOPP]	Unterbricht den Endverbindungsvorgang. Rote Anzeige blinkt während der Unterbrechung des Vorgangs und das Regelgerät wartet auf eine Entscheidung des Bedienpersonals.



		Anzeige leuchtet im Standby-Modus (Vorgang abgeschlossen, Regelgerät wartet auf Dateneingabe).
3	[PROG]	Schaltet im Standby-Modus in den Programmiermodus (Eingabe von Parametern möglich). Schaltet während des Endverbindungs Vorgangs kurzzeitig in die Anzeige des eingestellten Werts. Gelbe Anzeige leuchtet im Programmiermodus.
4 5 6	[TEMPERATUR OBEN] [TEMPERATUR UNTEN] [PRESSZEIT]	Diese drei Betriebsartschalter wählen den Eingabe- oder Displaymodus für die entsprechenden Parameter. Gelbe Anzeige des aktiven Parameters leuchtet.
7, 8	[AUF, AB]	Im Programmier- oder Parametermodus: aktuellen Parameter erhöhen oder senken. Bei unterbrochenem Endverbindungs Vorgang: Vorgangsphase auswählen, die fortgesetzt werden soll.
9	[NUMERISCHE ANZEIGE]	Dreistelliges Multifunktionsdisplay
10	Anzeige <HEIZUNG OBEN EIN	Leuchtet, wenn die entsprechende Heizplatte mit Energie versorgt wird. (Leuchtet permanent während des Aufheizens; blinkt, wenn die Temperatur erreicht ist. (Heizplatte hält die Temperatur.)
11	Anzeige <HEIZUNG UNTEN EIN>	
12	Anzeige <PRESSZEIT LÄUFT>	Leuchtet, sobald die Endverbindungszeit gestartet wird. (Sobald beide Platten ihre voreingestellten Temperaturen erreicht haben).
13	Anzeige <KÜHLPHASE>	Leuchtet während des Abkühlens (nach Ablauf der Endverbindungszeit).

## 6.7 Funktionsweise des Regelgeräts

### Eingabe der Verbindungsparameter

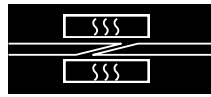
- Sicherstellen, dass das Regelgerät auf Standby ist (rote Kontrollleuchte [STOPP] eingeschaltet).
- Durch Drücken von [PROG] die Programmierung aufrufen.
  - Die gelbe Kontrollleuchte [PROG] leuchtet auf.
  - Das Display zeigt die eingegebenen Werte an.
- Den gewünschten Parameter eingeben [TOP TEMPERATURE - HÖCHSTTEMPERATUR], [BOTTOM TEMPERATURE - MINDESTTEMPERATUR] oder [PRESSING TIME - PRESSZEIT]. Die entsprechende gelbe Kontrollleuchte leuchtet auf.
- Mit den Pfeiltasten [UP] und [DOWN] die jeweiligen Parameter eingeben. Durch einen Parameter definiert kann die Presszeit in Sekunden (kein Dezimalpunkt auf dem Display) oder Minuten (Dezimalpunkt auf der äußersten rechten Seite des Displays) eingegeben werden.
- Die Programmierung durch erneutes Drücken von [PROG] verlassen.
  - Die gelbe Kontrollleuchte [PROG] wird ausgeschaltet.
  - Das Display zeigt die effektiven Werte an.

### Ausführung des Schweißzyklus

- Den Schweißzyklus durch Drücken von [START] starten.
  - Die grüne Kontrollleuchte [START] leuchtet auf.
  - Die rote Kontrollleuchte [STOPP] wird ausgeschaltet.
  - Die Kontrollleuchten <TOP HEATER ON – OBERE BEHEIZUNG AN>, <BOTTOM HEATER ON – UNTERE BEHEIZUNG AN>, <PRESSING TIME ON – SCHWEISSZEIT AN> und <COOLING PHASE - KÜHLPHASE> zeigen den Verlauf des Schweißzyklus an.

Der Arbeitsvorgang läuft wie folgt ab:

- Die beiden Kontrollleuchten <HEATER ON – BEHEIZUNG AN> leuchten auf, die Heizplatten heizen sich auf die eingegebene Temperatur auf (Phasen 1 und 2).
- Wenn die Temperatur ungefähr 75% des eingegebenen Wertes erreicht hat, reduziert das Regelgerät die Leistung für einen kurzen Augenblick (die roten Kontrollleuchten <HEATER ON –



BEHEIZUNG AN> zeigen die Ausführung eines Zyklus an), um die Rückmeldung des Systems zu kontrollieren und die Einstellparameter zu optimieren.

- Sobald die eingegebenen Temperaturen erreicht sind, wird die Leistungsabgabe reduziert (die roten Kontrollleuchten <HEATER ON – BEHEIZUNG AN> zeigen die Ausführung eines Zyklus in ON/OFF an, um die eingegebene Temperatur aufrecht zu halten), die gelbe Kontrollleuchte <PRESSING TIME ON - PRESSZEIT AN> leuchtet auf und beginnt eine Rückwärtszählung der [PRESSING TIME - PRESSZEIT] (Phase 3).
- Nach Beendigung der Rückwärtszählung der [PRESSING TIME - PRESSZEIT] leuchtet die gelbe Kontrollleuchte <COOLING PHASE - KÜHLPHASE> auf. Die Kühlgebläse schalten sich ein, die Heißpresse kühlt sich auf eine von einem Einstellparameter vorgegebene Temperatur ab (Phase 4).

Während des Schweißzyklus zeigt das Display die Temperaturen bzw. die Zeit an, entsprechend der von der LED angegebenen aktiven Taste. Die folgenden Arbeitsgänge können ausgeführt werden, ohne den Zyklus zu unterbrechen:

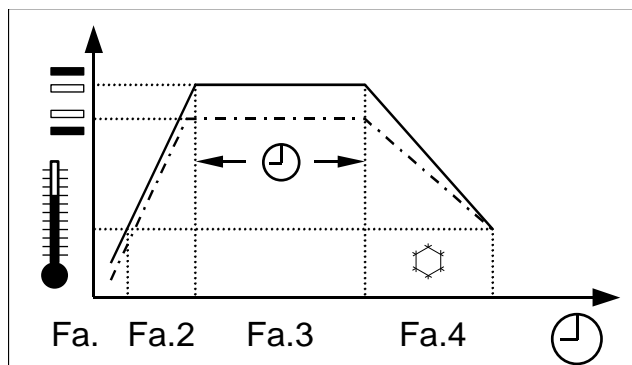
- Aufrufen des Displays der gewünschten Parameter durch jeweiliges Drücken von [TOP TEMPERATURE - HÖCHSTTEMPERATUR], [BOTTOM TEMPERATURE - MINDESTTEMPERATUR], [PRESSING TIME - PRESSZEIT].
- Zeitweilige Kommutation des eingegebenen Wertes auf dem Display (im Gegensatz zum effektiven Wert) durch Drücken und Gedrckthalten von [PROG].



Sobald der Schweißzyklus gestartet ist, können die Parameter nicht mehr verändert werden. Den Zyklus unterbrechen, die Parameter verändern und falls gewünscht wieder aufstarten.

## 6.8 Unterbrechung des Schweißzyklus

Sobald der Schweißzyklus mit dem Taster [STOPP] unterbrochen ist, können verschiedene Maße verändert werden. Die zulässigen Maße hängen von der laufenden Phase des Schweißzyklus ab:

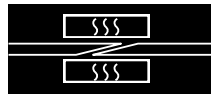


- Um den Schweißzyklus zu unterbrechen, [STOPP] drücken.
  - Die rote Kontrollleuchte [STOPP] und die grüne Kontrollleuchte [START] blinken.
  - Abschaltung des Stroms aller Bauteile der Heißpresse [keine Kühlung, keine Beheizung].
  - Das Display zeigt die Phase des Schweißzyklus an, in der das Regelgerät nach Drücken von [START] arbeitet.
- Die gewünschte Phase mit den Pfeiltasten [UP] und [DOWN] auswählen.
- Durch Drücken von [START] wird der Zyklus in der gewählten Phase wieder aufgenommen.

Oder

- Durch erneutes Drücken von [STOPP] den Schweißzyklus komplett verlassen. In diesem Fall muss sich die Presse automatisch runterkhlen.

An diesem Punkt bestehen folgende Abschaltungsmglichkeiten:



- Von Phase 1 (Beheizung, unterhalb der endgültigen Kühltemperatur) in Standby.
- Von Phase 2 (Beheizung, oberhalb der endgültigen Kühltemperatur) in Phase 4 oder Standby.
- Von Phase 3 (Rückwärtszählung der Presszeit) in Phase 4 oder Standby.
- Von Phase 4 (Kühlung) in Standby.

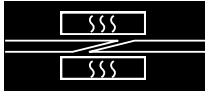
## 6.9 Parametrierung des Regelgeräts

Einige Parameter, die das Verhalten des Regelgeräts bestimmen, können vom Anwender eingestellt werden. Dabei ist folgendermaßen vorzugehen:

- Das Regelgerät befindet sich im Standby-Modus. Die Taste [PROG] drücken und 5 Sekunden lang halten.  
Das Display zeigt: "PAS".
- Erneut Taste [PROG] drücken.  
Im Display erscheint: "0".
- Mit den Pfeiltasten [AUF] und [AB] den Wert 55 einstellen.
- Erneut Taste [PROG] drücken.  
Im Display erscheint die ID des ersten Parameters: SPR (eingegebener Wert, um die Kühlung anzuhalten). In der folgenden Tabelle sind die Parameter-IDs und ihre Bedeutungen enthalten.
- [PROG] nochmals drücken, um den Wert dieses Parameters anzeigen zu lassen.  
Aktueller Wert dieses Parameters wird angezeigt: 50 (Das ist der voreingestellte Wert. Der tatsächlich angezeigte Wert kann davon abweichen.) Die nachfolgende Tabelle gibt Hinweise auf die Interpretation dieser Werte.
- Den Wert mit den Pfeiltasten [AUF] und [AB] ändern.
- Die Liste mit der Taste [PROG] durchblättern. Die Anzeige erfolgt in der folgenden Reihenfolge:  
Parameter-„ID“  
Parameterwert  
anschließende Parameter-„ID“  
Parameterwert.
- Bei jeder Anzeige eines Werts kann dieser mit den Pfeiltasten [AUF] und [AB] geändert werden.
- Einstellmodus beenden:
  - Mit der Taste [PROG] ans Ende der Parameterliste blättern, oder
  - 30 Sekunden warten: Das Regelgerät versetzt sich automatisch wieder in den Standby-Modus.

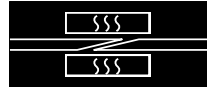
Auf der folgenden Seite werden alle Parameter für die Programmierung des Regelgeräts PFR-101 aufgelistet.

Diese Parameter möglichst nicht verändern.



## 6.10 Liste der für den Benutzer zugänglichen Parameter

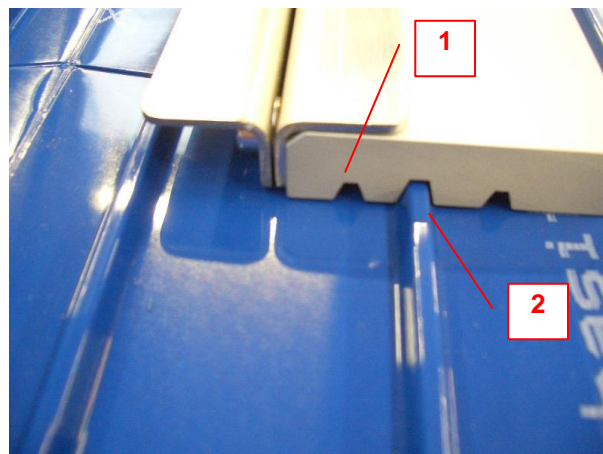
Anz. Reih.	Daten/Parameter der Schweißung	PROGRAMMIERUNG			KONFIGURATION				
		Von	Bis	Auflösung/ Maßeinheit	Code ID	Von	bis	Standard	Auflösung/ Maßeinheit
	Eingestellte Temperatur obere Platte	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Eingestellte Temperatur untere Platte	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Eingestellte Schweißzeit	0	999	1 / Sek. (Unt=1) 1 / Min. (Unt=60)	-				
<b>Passwort für den Zugriff auf die Konfigurationsparameter</b>					PAS	-	-	<b>55</b>	1 / Einheit
1	Eingestellter Wert Kühlstopp				SPr	20	70	<b>65</b>	1 / °C
2	Skala Schweißzeit (Sek. = 1; Min. = 60)				Unt	1	60	<b>1</b>	
3	Versatz oberer NTC-Sensor				OF1	-20	20	<b>0</b>	0,5 / °C
4	Versatz unterer NTC-Sensor				OF2	-20	20	<b>0</b>	0,5 / °C
5	Obere Platte: Obergrenze eingestellte Temperatur				UP1	100	200	<b>200</b>	1 / °C
6	Obere Platte: Untergrenze eingestellte Temperatur				dn1	20	50	<b>50</b>	1 / °C
7	Untere Platte: Obergrenze eingestellte Temperatur				UP2	100	200	<b>200</b>	1 / °C
8	Untere Platte: Untergrenze eingestellte Temperatur				dn2	20	50	<b>50</b>	1 / °C



## 6.11 Geräte für die Anwendung mit der Pressenserie PQ-603

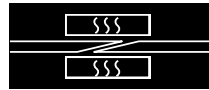


MANUELLE PUMPE ZUM AUFBLASEN DES KISSENS  
WIRD AN DAS SCHRADER-VENTIL AUF DER QUERSTANGE DER UNTEREN PRESSE ANGESCHLOSSEN



1) SITZ FÜR ZÄHNE 1 INCH

2) SITZ FÜR ZÄHNE 2 INCHES



## LINEAL FÜR DEN MAßSCHNITT DES BANDES FÜR DIE SCHWEIßUNG

# 7 VERSETZUNGEN

In diesem Kapitel werden die spezifischen Hinweise für die Versetzung der Maschine aufgeführt.

## 7.1 Verpackung und Transport

Die Maschine wird montiert und in Holzkiste verpackt geliefert.  
Die verschiedenen Innenteile sind durch Plastikfolien geschützt.

## 7.2 Versetzung, Anhebungspunkte

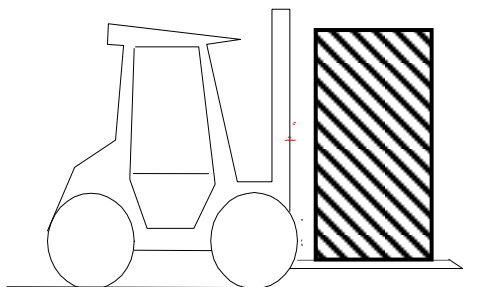
Für das Anheben der Presse ist ein auf der oberen Querstange befindlicher Griff vorgesehen. Vor dem Anheben die Presse schließen und die Blockierschrauben an beiden Enden gleichmäßig anzuziehen (Abbildung 2, Detail 3).

Die zulässigen Hebe- und Versetzungsmittel bestehen in Gabelstaplern, Laufkränen und Kränen mit einer nachgewiesenen höheren Leistung als dem Gewicht der Maschine.

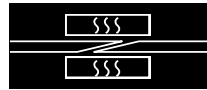


### GEFAHR!

Die Abladung und die anschließende Aufstellung müssen mit Mitteln geeigneter Leistung ausgeführt werden, wobei sicherzustellen ist, dass eventuelle Hebekabel bzw. -seile in einwandfreiem Zustand und geeigneter Tragfähigkeit sind. Danach ist sicherzustellen, dass sich keine Personen im Aktionsbereich befinden.



Während der Arbeit HELM, SICHERHEITSSCHUHE UND SCHUTZHANDSCHUHE verwenden.



## 8 Inbetriebnahme

### 8.1 Empfang der Presse



#### **ACHTUNG!**

Die Handhabung der Verpackung und der Presse ist von zugelassenen Arbeitskräften vorzunehmen. Für die Handhabung sind Ausrüstungen und Transportmittel zu benutzen, die dem Gewicht und den Abmessungen der Presse angemessen sind.

Während der Auspackarbeiten ist zu kontrollieren, dass keine kleinen Teile in der Kiste bleiben und es ist eine sorgfältige Überprüfung des allgemeinen Zustands der Presse vorzunehmen.

Während des Transports muss die Presse von eventuell an sie angeschlossenen Steuereinheits- und Regelgeräten getrennt werden.

**Für das Anheben der Presse ist ein auf der oberen Querstange befindlicher Griff vorgesehen. Vor dem Anheben sind die Befestigungsstangen an beiden Enden der Presse zu schließen und gleichmäßig anzuziehen. Für das Anheben der Presse dürfen niemals andere Befestigungsstellen als der eigens dafür vorgesehene Griff benutzt werden. Die Verschlusschrauben müssen richtig geschlossen werden.**

Das Verpackungsmaterial (Holz, Nägel, Plastik, Sperrschichtbeutel usw.) kann eine Gefahrenquelle darstellen und ist vor allem dann an Sammelplätze zu verbringen, wenn es umweltverschmutzend und nicht biologisch abbaubar ist.

Für die Entsorgung der Verpackungen muss der Benutzer die im Installations- oder Benutzungsland geltenden Vorschriften einhalten.



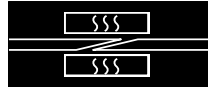
#### **ACHTUNG!**

**JEDE HANDHABUNG DER PRESSE MUSS LANGSAM UND OHNE PLÖTZLICHE BEWEGUNGEN ERFOLGEN, UM PERSONEN- UND SACHSCHÄDEN ZU VERMEIDEN.**

Während der Transport- und Demontagephasen der Maschine besondere Vorsicht walten lassen und Situationen vermeiden, die seitliche Bewegungen der zu versetzenden Maschine verursachen können. Überprüfen, dass die für die Anhebung eventuell verwendeten Seile oder Ketten nicht verschlungen sind und dass sie an der zu bewegenden Last genau verbunden sind.



Während der Arbeit HELM, SICHERHEITSSCHUHE UND SCHUTZHANDSCHUHE verwenden.



## 8.2 Beschädigung während des Transports



### WICHTIG!

JEDER EVENTUELL BEIM EMPFANG AN DER PRESSE FESTGESTELLTE SCHADEN IST UNVERZÜGLICH DEM FRÄCHTER UND DEM LIEFERANTEN DER PRESSE ZU MELDEN.

Die Pressen von Habasit werden in einer Verpackung versendet, die den normalen Beanspruchungen während des Transports standhält. Beim Empfang muss das Gerät überprüft werden, um eventuelle Schäden festzustellen, die während des Transports aufgrund einer falschen Handhabung entstanden sein könnten.

Im Falle von Beschädigungen muss das Transportunternehmen, das das Gerät geliefert hat, wie auch die Filiale von Habasit, die den Verkauf getätigt hat, unverzüglich benachrichtigt werden. Beschädigungen sollten immer in Fotos festgehalten werden.

## 8.3 Aufstellung

### 8.3.1 Vorabprüfung

Die Presse und eventuelles Zubehör optisch auf Zeichen von Transportschäden oder -brüchen prüfen, die während des Transports aufgetreten sein können.

### 8.3.2 Aufstellung



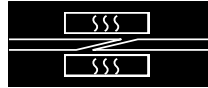
### WICHTIG!

Diese Arbeit erfordert einen QUALIFIZIERTEN TECHNIKER, der in der Lage ist, die Installation vorzunehmen und die korrekte Aufstellung unter Beachtung der geltenden Sicherheitsvorschriften sicherzustellen:

Sicherstellen, dass ausreichend Bedienungsplatz für Arbeiten an der Presse zur Verfügung steht.

Die Presse in stabiler Position aufstellen.

Eine Sichtkontrolle durchführen und sicherstellen, dass keine Gegenstände wie Lappen, Werkzeuge usw. auf der Presse liegen.



## 9 Anschlüsse

Für den Betrieb der Maschine sind die folgenden Anschlüsse erforderlich:

ART DES ANSCHLUSSES
Stromanschluss
Pneumatikanschluss mit manueller Pumpe

### 9.1.1 Stromanschluss und Anschluss des Regelgeräts

- Sicherstellen, dass das gesamte System von Stromquellen gespeist wird.
- Sicherstellen, dass die vorgeschalteten Anlagen den Spezifikationen der Ausrüstung entsprechen.



#### WARNUNG!

- Sicherstellen, dass das Regelgerät PFR-101 korrekt an die richtige Netzspannung angeschlossen wird.
- Die Version PFR-101/6 wird an eine Netzennspannung von 120V angeschlossen.
- Die Version PFR-101/8 wird an eine Netzennspannung von 230V angeschlossen.
- Sicherstellen, dass die Anschlusskabel Regelgerät-Presser korrekt angeschlossen sind und der Zuteilung der oberen Platte (Abb. 3, Detail 2) und der unteren Platte (Abb. 3, Detail 1) entsprechen.
- Für den Anschluss des Regelgeräts die Bedienungsanleitung des Regelgeräts PFR-101 konsultieren.

- Die Anschlusskabel zwischen dem Regelgerät PFR-101 und der Presse anschließen und sicherstellen, dass sie den Zuteilungen obere Platte und untere Platte entsprechen (Abbildung 3, Detail 1 und 2); dies erfolgt durch Befolgung der entsprechenden Farben der Presse auf PQ-603 und der Stecker auf den Kabeln PFR-101.

- 1 Verbinder Anschlusskabel obere Platte an Regelgerät PFR-101 (schwarz)
- 2 Verbinder Anschlusskabel untere Platte an Regelgerät PFR-101 (weiß)
- 3 Anschluss Schrader-Ventil für Aufblaspumpe Presserkissen
- 4 Pressenschließknopf
- 5 Schließknopf Presserstange Bandblockierung

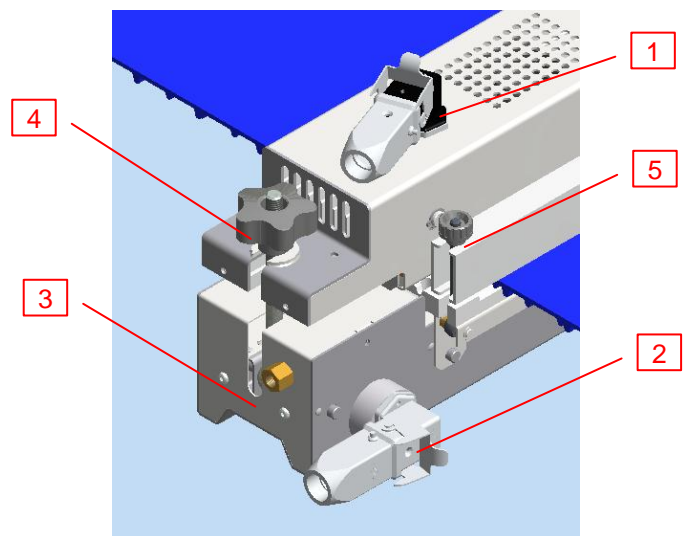
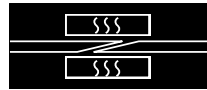


Abbildung 3 – Seitenansicht Verbinder



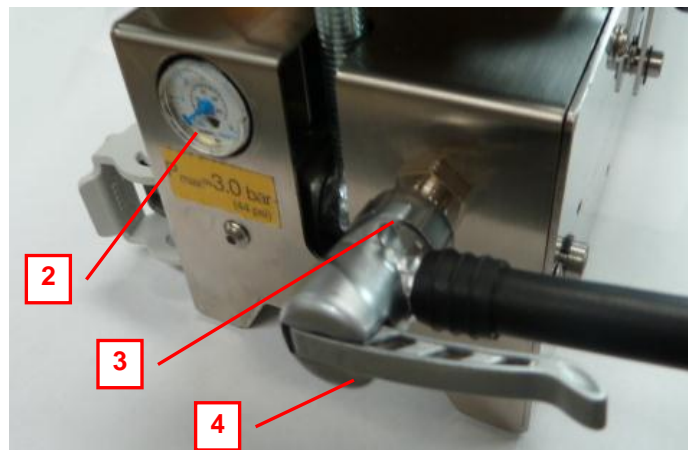
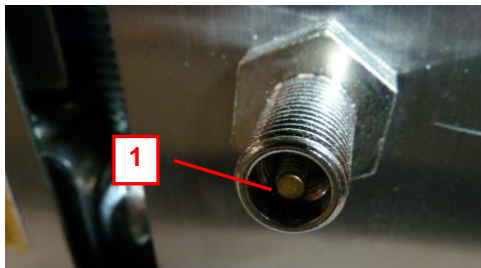
### 9.1.2 Anschluss manuelle Pumpe zum Aufblasen des Kissens

Der notwendige Druck auf die Oberfläche des Cleandrive™ Bandes wird durch ein aufblasbares Kissen erzeugt. Für das Aufblasen des Kissens wird die mitgelieferte manuelle Pumpe verwendet. Unter Bezugnahme auf die Abb. 4 die folgenden Vorgänge ausführen:

- Das Anschlussrohr (Abb. 4 Detail 4) an das auf der unteren Querstange montierte Schrader-Ventil der Presse (Abb. 4 Detail 3) anschließen.
- Das Kissen auf den Betriebsdruck von 1.5 bar aufblasen. Den Wert auf dem Manometer kontrollieren.
- Die Pumpe durch Entfernung des Pumpenanschlusses (Abb. 4 Detail 4) abmontieren.
- Um die Luft aus dem Presserkissen abzulassen, den internen Stift des Ventils betätigen (Abb. 4 Detail 1).

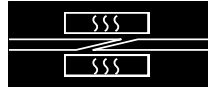
#### Anschluss der manuelle Luftpumpe

Die Pumpe an das Schrader-Ventil anschließen, um das Presserkissen aufzublasen.



**ABBILDUNG 4 – ANSCHLUSS PUMPE AN DAS VENTIL**

Position	Beschreibung
1	Stift zum Luftablassen des Presserkissens
2	Manometer
3	Schrader-Ventil
4	Adapter-Anschluss manuelle Pumpe



## Inbetriebnahme

Die Inbetriebnahme stellt im Leben der Presse eine sehr wichtige Phase dar; sie besteht aus einer Reihe von vorbereitenden Arbeitsgängen und der Phase der ersten Inbetriebnahme.



### **GEFAHR!**

DIE INBETRIEBNAHME MUSS VON QUALIFIZIERTEM FACHPERSONAL AUSGEFÜHRT WERDEN, DAS DEN BETRIEB DER MASCHINE BIS INS DETAIL KENNT, DAS DIESES DOKUMENT ZUR KENNNTNIS GENOMMEN HAT UND DAHER DEN GEBRAUCH DER MASCHINE UND DAHER DIE ABFOLGE DER VORZUNEHMENDEN ARBEITSGÄNGE GENAU KENNT, UM EINE INBETRIEBNAHME RISIKOLOS VORZUNEHMEN.

DIE FIRMA HABASIT ITALIANA S.p.A. LEHNT JEDGLICHE VERANTWORTUNG FÜR DIE NICHTBEACHTUNG DER SICHERHEITSBESTIMMUNGEN UND DER IN DEN VERSCHIEDENEN KAPITELN DES VORLIEGENDEN HANDBUCHES BESCHRIEBENEN VORKEHRUNGEN AB.

DIE FIRMA HABASIT ITALIANA S.p.A. LEHNT AUSSERDEM JEDGLICHE VERANTWORTUNG FÜR SCHÄDEN AB, DIE DURCH EINEN UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH DER MASCHINE AUFGRUND VON ÄNDERUNGEN AN DERSELBEN OHNE SPEZIFISCHE SCHRIFTLICHE GENEHMIGUNG DER GESELLSCHAFT VORGENOMMEN WURDEN.



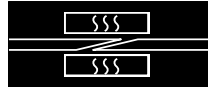
### **GEFAHR!**

Die Charakteristiken und der Verlauf der Stromkabel müssen den Sicherheitsbestimmungen entsprechen; auf jeden Fall dürfen sie die freie Bewegung von Personen oder Mitteln um die Maschine herum nicht behindern.



### **WARNUNG!**

Vor der eigentlichen Inbetriebnahme der Maschine lassen Sie das qualifizierte Fachpersonal einige Arbeitsgänge im Probeleerlauf unter Sicherheitsbedingungen ausführen.



## 10 Benutzung

### 10.1 Allgemeine Hinweise

Die Heizplatten werden jeweils von zwei röhrenförmig elektrischen Widerständen aufgeheizt. Auf jeder Heizplatte ist ein Temperaturfühler (NTC Sensor) vorgesehen, der den laufenden Temperaturwert der Platte an das Regelgerät PFR-101 sendet.

Zwischen der Heißpresse und dem Regelgerät ist die Benutzung eines Spezialkabels mit integrierter Kompensationsleitung für eine präzise Übertragung des gemessenen Werts vorgesehen.

Das Drucksystem bestimmt über das Gummikissen eine gleichmäßige Verteilung des Drucks auf die gesamte Länge der Presse.

Der Kühlzyklus der Presse erfolgt mit Hilfe des Wärmeaustauschs mit einem Kühlkörper, der seinerseits von Gebläsen gekühlt wird, die sich auf der oberen Querstange oberhalb des Heizelements befinden.



#### **WARNUNG!**

Die Benutzung der Pressen bringt die Handhabung von schweren Teilen mit sich.  
Keine Pressenteile fallen lassen.

### 10.2 Versetzung

Für die Anhebung der Presse ist ein Griff vorgesehen, der sich auf der oberen Querstange befindet. Außerdem ist es möglich, die Presse durch Erfassen an den äußeren Enden unter Verwendung entsprechender Arbeitshandschuhe oder in die beiden unteren und oberen Teile auseinandergenommen zu versetzen.

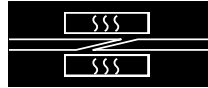
### 10.3 Handhabung im Betrieb

Für den leichteren Transport der Presse kann sie wie folgt zerlegt werden:

- Wenn vorhanden, nacheinander die verschiedenen Anschlüsse trennen.
- Pressenoberteil abmontieren (Abb. 2 Detail 1), um den Transport des unteren und des oberen Teils zu erleichtern.
- Dem Gewicht des zu verstellenden Gegenstands angemessene Transportmittel benutzen und während der Transportphasen vorsichtig vorgehen.
- Den unteren Teil der Presse in Übereinstimmung mit dem auszuführenden Bandverbindungs Vorgang positionieren.
- Die Presse wieder an den oberen Träger montieren und die korrekte Positionierung der Teile sicherstellen.
- Die notwendigen Energieversorgungsquellen wieder anschließen, wobei bei den elektrischen Anschlüssen besondere Vorsicht walten zu lassen ist.

Die Heipressvorrichtung kann auch als komplette Einheit bewegt werden. Hierzu folgendermaßen vorgehen:

- Wenn vorhanden, nacheinander die verschiedenen Anschlüsse trennen.



- Dem Gewicht des zu verstellenden Gegenstands angemessene Transportmittel benutzen.
- Die Presse auf Transportschäden und ordnungsgemäße mechanische Funktion prüfen.
- Die notwendigen Energieversorgungsquellen wieder anschließen, wobei bei den elektrischen Anschlüssen besondere Vorsicht walten zu lassen ist.



**ACHTUNG!**

Es wird angenommen, dass die verschiedenen Arbeiten von erfahrenem und angemessen geschultem Personal durchgeführt werden.



**ACHTUNG!**

JEDE HANDHABUNG DER PRESSE MUSS LANGSAM UND OHNE PLÖTZLICHE BEWEGUNGEN ERFOLGEN, UM PERSONEN- UND SACHSCHÄDEN ZU VERMEIDEN.

## 11 Arbeitsvorgang

### 11.1 Vorbereitung der Presse in der Betriebsart Bandverbindung oder Anbringung der Klammern "mechanical lacing".

Die Presse PQ-603 verfügt über die Möglichkeit, die Endverbindung "Quickmelt" eines Bandes, vorzunehmen, jedoch auch die Anbringung der Zusätze mit den Klammern für die mechanische Verbindung.

Um die Klammern "Mechanical Lacing" zu verschweißen, ist der Austausch des auf der unteren Schweißplatte vorhandenen Dübels aus Aluminium notwendig, da dies das Schrittmaß zwischen Zahn und Klammern verändert.

Der Austausch erfolgt durch manuelle Entfernung des Dübels (Abb. 4) mit dem Bandschritt und Einsetzen des "ML" markierten Dübels.

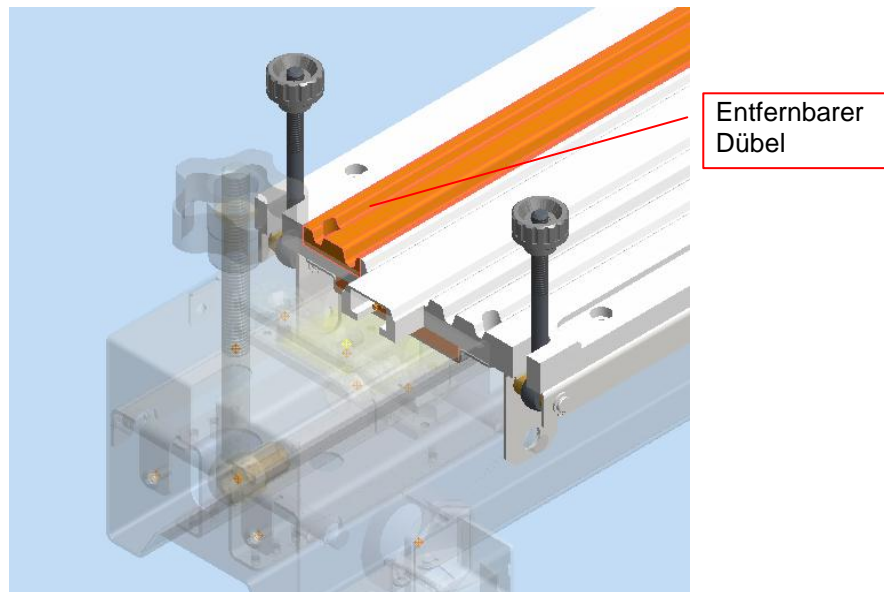
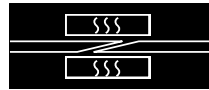
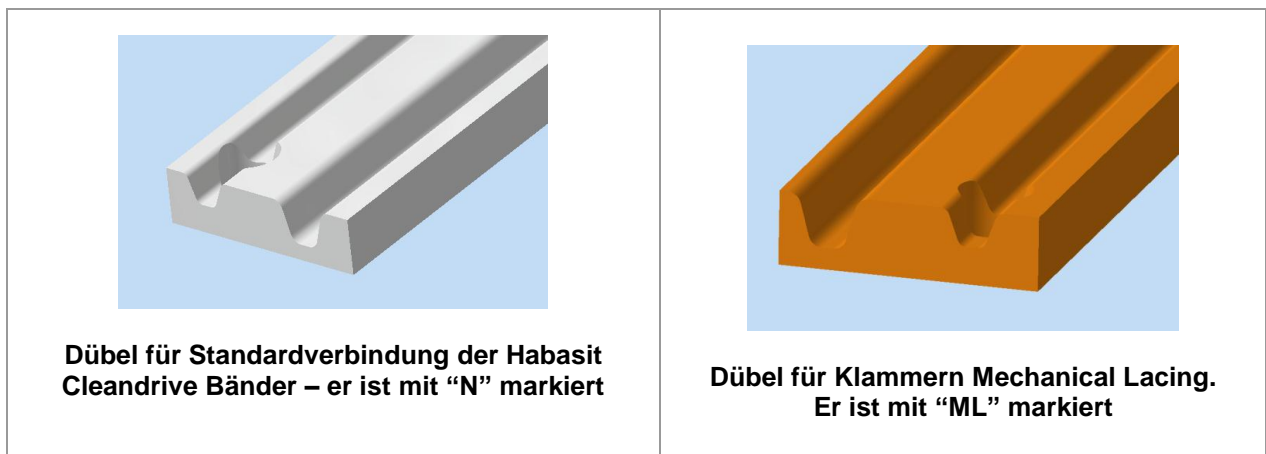


ABBILDUNG 4 – AUSTAUSCH DÜBEL



Auf der unteren Schweißplatte befindet sich ein Sitz für die Aufnahme eines austauschbaren Dübels aus Aluminium.

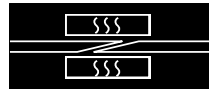
Im Lieferumfang der Presse PQ-603 sind zwei Dübel enthalten:

- Dübel für Endverbindung der Cleandrive Bänder – markiert “N”
- Dübel für Verbindung der Klammern “mechanical lacing” an die Bandenden, markiert “ML”

Der Dübel ist leicht per Hand ohne Zuhilfenahme von Werkzeugen zu entfernen.

## 11.2 Vorbereitung der zu verschweißenden Bandenden

Vor Beginn der Schweißung ist sicherzustellen, dass der Dübel für die Verbindung des Cleandrive™ Bands auf der unteren Schweißplatte eingesetzt ist. Danach müssen die äußeren Enden so beschnitten werden, dass sich das Bandende exakt in der Schrittmittte zwischen den Zähnen befindet. Hierzu wird das mitgelieferte Schnittlineal verwendet, das den Sitz der Zähne für das 1 inch und 2 inch Band darstellt und eine Führung für die Klinge des Papiermessers, die in der Mitte des Schrittmaßes positioniert ist.



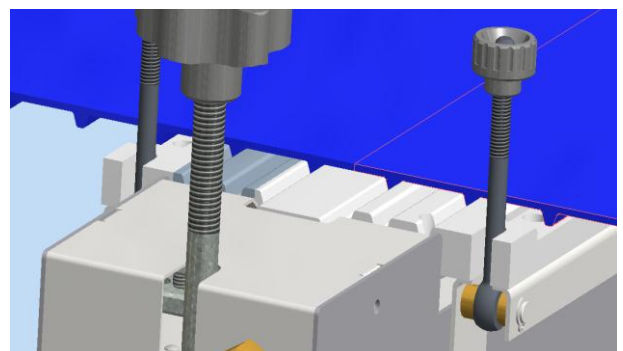
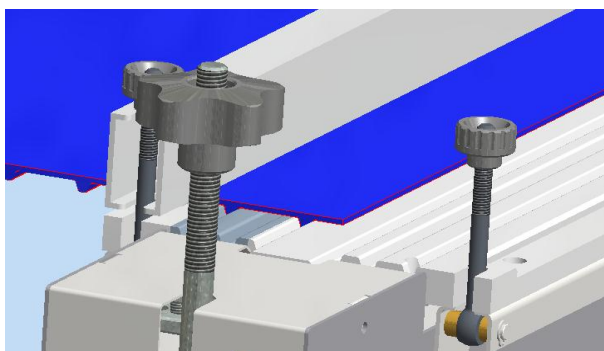
- Das Lineal auf dem Band positionieren und die Zähne mit den jeweiligen Sitzen in Übereinstimmung bringen. Die Position des Pfeils "Belt Head" (Bandende) kontrollieren: er muss gegen die Kante des herzustellenden Bandendes gerichtet sein;
  - Die Klinge des Papiermessers in den Sitz einsetzen und das Band schneiden.
  - Um den Schnitt zu erleichtern, mehrere Schnittdurchgänge mit dem Papiermesser vornehmen, wobei jedes Mal tiefer geschnitten wird.
- Das zweite äußere Bandende auf die gleiche Weise unter Verwendung des gleichen Schnittlineals vorbereiten;  
Das gleiche Verfahren anwenden: die Position des Pfeils "Belt Head" (Bandende) muss gegen die Kante des herzustellenden Bandendes gerichtet sein.



### 11.3 Verbindung eines geschlossenen Ringbandes

Nehmen Sie Bezug auf die Fotografien und die vorhandenen Zeichnungen.

- a. Die beiden Verschlussknäufe lösen, den oberen Teil der Presse aus dem Sitz nehmen und anheben.



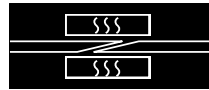


ABB. 5

ABB. 6

- b. Das erste äußere Ende des Cleandrive™ Band auf die Schweißfläche legen, indem die Zähne in die entsprechenden Sitze eingesetzt werden (Abb. 5). Das Band mit Hilfe des Blockierpressers und durch Anziehen der beiden Knäufe in Position bringen.
- c. Das zweite Bandende auf der Schweißfläche (X) positionieren, wobei die Zähne mit den auf der Schweißfläche vorhandenen Sitzen in Übereinstimmung gebracht werden. Das Band unter Verwendung der Befestigungsstangen blockieren bis es flach aufliegt und ohne übermäßiges Festziehen der Verschlussknäufe (Abb. 3 Detail 5) der beiden Preßstangen.
- d. Kontrollieren, dass die beiden Bandenden perfekt übereinstimmen (Abb.6). Die Verschlussknäufe der Klemmbalken anziehen.

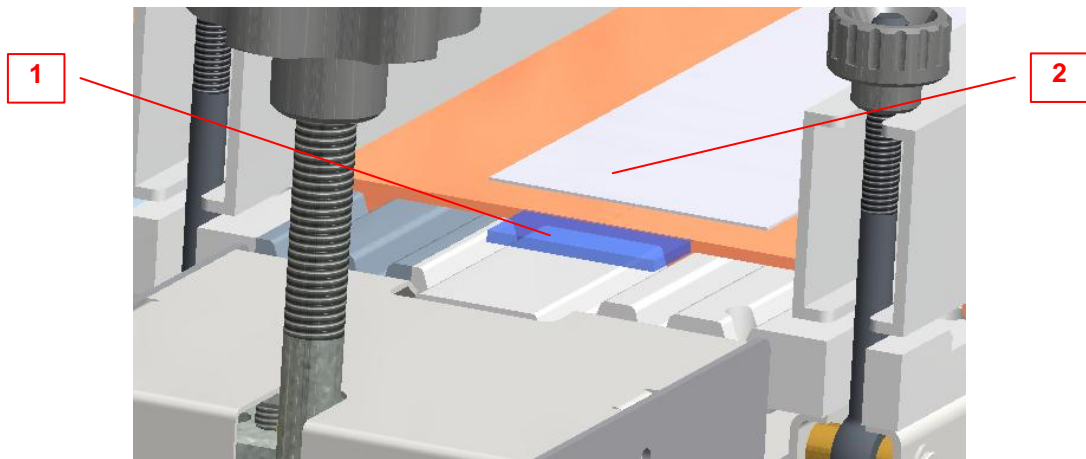
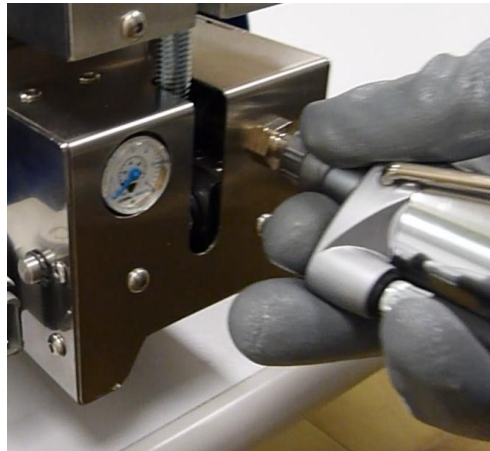
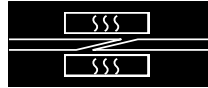


Abb. 7 – Seitliches Einschränkungsteil (1) und Silikonpapier (2)

- e. An den seitlichen Enden (Bandkanten) zwei Stücke Cleandrive™ Band positionieren mit der Funktion der seitlichen Einschränkung des schmelzflüssigen Materials (Abb. 7). Das Silikonpapier über dem Schweißbereich positionieren.
- f. Den oberen Pressenteil (Abb. 3) positionieren, wobei darauf zu achten ist, das Bandpaket und das soeben vorbereitete Zubehör nicht zu verschieben.
- g. Die beiden Befestigungsstifte (Abb. 3 Detail 4) in den Sitz einsetzen und an den beiden Pressenden gleichmäßig anziehen.
- h. Das Kissen mit Hilfe der mitgelieferten manuellen Minipumpe auf den gewünschten Druck bringen: die Pumpe an das Schrader-Ventil anschließen und bis zu einem Druck von 2Bar / psi aufblasen.



#### **ACHTUNG!**

Das Druckkissen niemals unter Druck setzen, wenn die Presse nicht richtig geschlossen ist.  
**Den maximal zulässigen Druck von 3 bar nicht überschreiten.**

- i. Das Regelgerät PFR-101 einschalten und die Anleitungen (Kapitel 6.6.1 Seite 16) für die folgenden Arbeitsgänge konsultieren:
  - o Die obere und untere Temperatur der Presse wie in der Verbindungskarte des Bands angegeben auswählen.
  - o Die Schweißtemperatur auswählen.
- j. Den Zyklus für das automatische Aufheizen, Schweißen und Kühlen starten.
- k. Sobald die Temperatur für den Stopp der Kühlung erreicht ist, die Luft aus dem Presserkissen durch Betätigung des zentralen Ventilstifts ablassen.
- l. Sobald die Kühlung abgeschlossen ist, die Presse öffnen und das Band vorsichtig herausnehmen. Das Band auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Im Falle einer Serienproduktion ist es notwendig, eine gewisse Zeitspanne zwischen einer Verbindung und der nächsten verstreichen zu lassen, um den Heizkörper im Inneren der Presse abkühlen zu lassen. Dies ermöglicht eine Energieeinsparung und Zeit für den nächsten Zyklus. Vor dem Schweißzyklus die Temperatur der Schweißplatten bis auf 40°C absinken lassen.

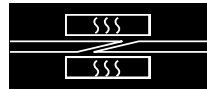


#### **WARNUNG!**

Die Pressenteile könnten heiß sein. Die Oberflächen nicht ohne Schutzhandschuhe berühren.



Während der Arbeitsgänge **ARBEITSHANDSCHUHE** verwenden.



## 11.4 Verbindung der Klammern Typ “Mechanical lacing”

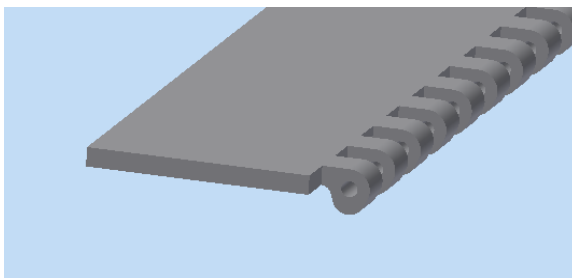
Vor dem Schweißvorgang ist sicherzustellen, dass auf der unteren Schweißplatte der Dübel mit dem Sitz für die Klammern Mechanical Lacing eingesetzt ist. Falls notwendig, den Dübel austauschen.

Die äußeren Enden des Cleandrive™ Bands vorbereiten, indem es so beschnitten werden, dass sich das Bandende exakt in der Schrittmittel zwischen den Zähnen befindet. Hierzu wird das mitgelieferte Schnittlineal verwendet, das den Sitz der Zähne für das 1 inch und 2 inch Band darstellt und eine Führung für die Klinge des Papiermessers, die in der Mitte des Schrittmasses positioniert ist.

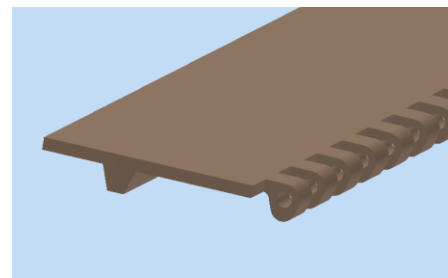
Das Lineal auf dem Band positionieren und die Zähne mit den jeweiligen Sitzen in Übereinstimmung bringen. Die Position des Pfeils “Belt Head” (Bandende) kontrollieren: er muss gegen die Kante des herzustellenden Bandendes gerichtet sein;

- Die Klinge des Papiermessers in den Sitz einsetzen und das Band schneiden.
- Um den Schnitt zu erleichtern, mehrere Schnittdurchgänge mit dem Papiermesser vornehmen, wobei jedes Mal tiefer geschnitten wird.

An den beiden Enden des Bands werden mit zwei bestimmten Arbeitsgängen die Klammern “Mechanical lacing” angeschweißt.



ML50CD 2inch



ML25CD 1inch

**ABB. 8 – VERSCHIEDENE VERSIONEN DES MECHANICAL LACING VON 1INCH UND 2INCH**

### 11.4.1 Aufheizen

Für das schnelle Aufheizen ohne Energieverschwendung ist die Presse immer im geschlossenen Zustand aufzuheizen.

Für die richtige Benutzung ist Einsicht in die Bedienungsanleitung des Regelgeräts PFR-101 zu nehmen.

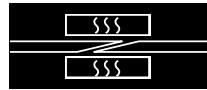
### 11.4.2 Druckaufbau

Der Anschluss für die Kissen aufblaspumpe befindet sich auf der Stirnseite der unteren Querstange der Presse. Das Presserkissen nur bei geschlossener Presse aufblasen.



#### **ACHTUNG!**

Das Druckkissen niemals unter Druck setzen, wenn die Presse nicht richtig geschlossen ist.  
**Den maximal zulässigen Druck von 1.5 bar nicht überschreiten.**



### 11.4.3 Heißpressung mit Anbringung der Klammern Typ “Mechanical Lacing”

Nehmen Sie Bezug auf die Fotografien und die vorhandenen Zeichnungen.

- a. Die beiden Verschlussknäufe lösen, den oberen Teil der Presse aus dem Sitz nehmen und anheben.

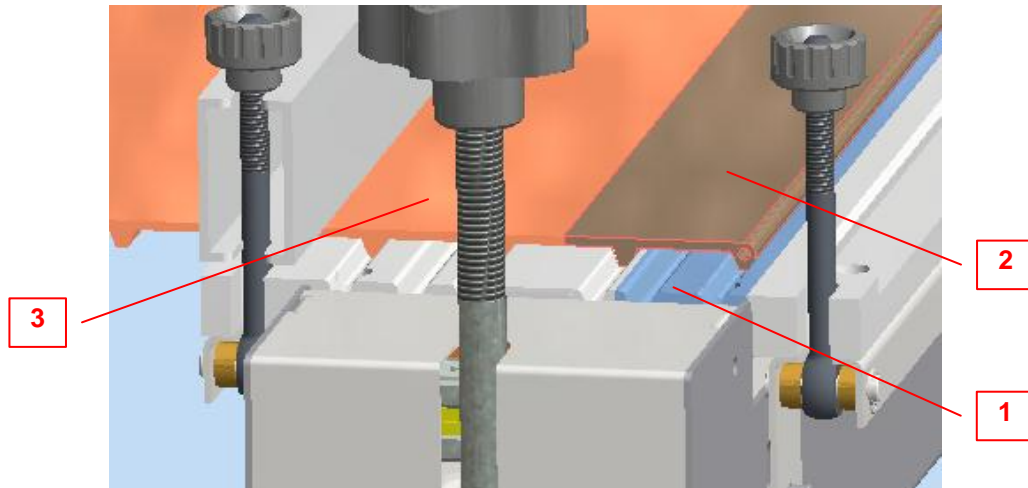


ABB. 9 -

- b. Das erste Endstück des Cleandrive™ Bands auf die Schweißfläche legen, indem die Zähne in die entsprechenden Sitze einzusetzen sind (Abb. 9 Detail 1). Das Band mit Hilfe des Blockierpressers durch Festziehen der beiden Knäufe in Position befestigen.
- c. Die Klammer “Mechanical Lacing” (2) auf der Schweißfläche positionieren, wobei die Zähne mit den auf der Schweißfläche vorhandenen Sitzen aneinander zu fügen sind. Die Außenkante an diejenige des Bands anpassen.
- d. Kontrollieren, dass die beiden Bandenden perfekt aneinander gefügt sind (Abb. 9). Die Verschlussknäufe des Klemmbalkens anziehen.

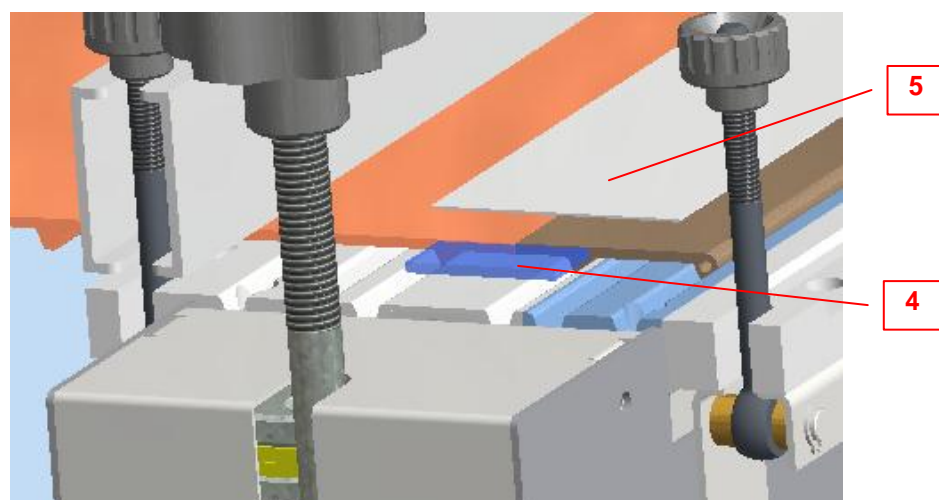
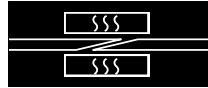
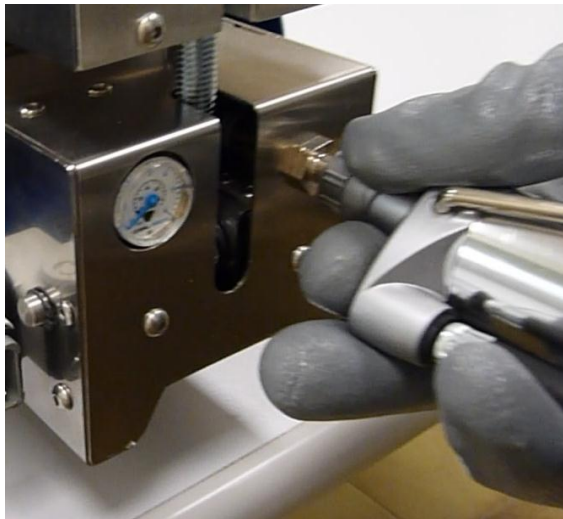


ABB. 10



- e. An den seitlichen Enden (Bandkanten) zwei kleine Stücke Cleandrive™ Band (Abb. 10 Detail 4) mit der Funktion der seitlichen Einschränkung des schmelzflüssigen Materials positionieren. Glänzendes Silikonpapier (5) über dem Schweißbereich positionieren.
- f. Den oberen Pressenteil (Abb. 3) positionieren, wobei darauf zu achten ist, das Bandpaket und das soeben vorbereitete Zubehör nicht zu verschieben.
- g. Die beiden Befestigungsstifte (Abb. 3 Detail 4) in den Sitz einsetzen und an den beiden Pressenden gleichmäßig anziehen.
- h. Das Kissen mit Hilfe der mitgelieferten manuellen Pumpe auf den gewünschten Druck bringen.



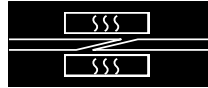
- i. Das Regelgerät PFR-101 einschalten und die Anleitungen (Kapitel 6.6.1 Seite 16) für die folgenden Arbeitsgänge konsultieren:
  - o Die obere und untere Temperatur der Presse wie in der Verbindungskarte des Bands angegeben auswählen.
  - o Die Schweißtemperatur auswählen.
- j. Den Zyklus für das automatische Aufheizen, Schweißen und Kühlen starten.
- k. Sobald die Temperatur für den Stopp der Kühlung erreicht ist, die Luft aus dem Presserkissen durch Betätigung des zentralen Ventilstifts ablassen.
- l. Sobald die Kühlung abgeschlossen ist, die Presse öffnen und das Band vorsichtig herausnehmen. Das Band auf Raumtemperatur abkühlen lassen.

Im Falle einer Serienproduktion ist es notwendig, eine gewisse Zeitspanne zwischen einer Verbindung und der nächsten verstreichen zu lassen, um den Heizkörper im Inneren der Presse abkühlen zu lassen. Dies ermöglicht eine Energieeinsparung und Zeit für den nächsten Zyklus. Vor dem Schweißzyklus die Temperatur der Schweißplatten bis auf 40°C absinken lassen.

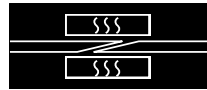


**WARNUNG!**

Die Pressenteile könnten heiß sein. Die Oberflächen nicht ohne Schutzhandschuhe berühren.



Während der Arbeitsgänge ARBEITSHANDSCHUHE verwenden.



## 12 Wartung

### 12.1 Planmäßige Wartung

Eine regelmäßige Wartung der Maschine verlängert nicht nur die Lebensdauer, sondern ermöglicht auch die Arbeit unter erhöhten Sicherheitsbedingungen.



#### ACHTUNG!

#### PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG (PSA)

Vor der Ausführung der Einstell-, Wartungs- und Reparaturarbeiten muss der Benutzer kontrollieren, dass alle elektrischen und pneumatischen Energiequellen abgekoppelt und Rückstände dissipiert sind; und auch dass die von den Sicherheitsvorschriften vorgesehenen persönlichen Schutzausrüstungen PSA zur Verfügung stehen und angelegt werden, wie z.B.: Overall, Schutzhandschuhe, Schutzbrillen, Sicherheitsschuhe, Maske.



#### GEFAHR!

Alle Einstell-, Wartungs- und Reparaturarbeiten dürfen nur dann ausgeführt werden, wenn die Presse außer Betrieb gesetzt wurde, von allen Energiequellen isoliert ist und die Maschine still steht.

### 12.2 Reinigung der Presse

#### 12.2.1 Vorbereitende Arbeitgänge: Isolierung der Energiequellen

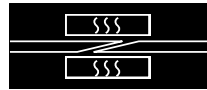


#### GEFAHR!

Vor Beginn irgendwelcher Arbeiten an der Maschine ist sicherzustellen, dass die Maschine stromfrei ist. Dies betrifft nicht nur die Hauptkreisläufe, sondern auch die Hilfskreisläufe und zusätzlichen Kreisläufe sind zu berücksichtigen.

Die oben aufgeführten Sicherheitsmaßnahmen sind bis zur vollendeten Ausführung der Wartungs-, Einstell-, Justierungs- und Reinigungsarbeiten usw. zu beachten.

#### 12.2.2 Reinigungsvorschriften



Für eine einwandfreie Instandhaltung der Maschine ist eine regelmäßige Reinigung unerlässlich, wobei die Verarbeitungsrückstände, die sich auf der Arbeitsfläche angesammelt haben könnten, unter Verwendung eines Absaugers zu entfernen sind.

Für die Reinigung der Metalloberflächen sind nicht korrosive Reinigungsmittel zu verwenden.

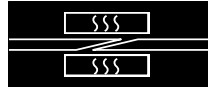


**WARNUNG!**

Das für diesen Arbeitsvorgang zuständige Personal muss geeignete persönliche Schutzausrüstungen PSA verwenden: Schutzhandschuhe und Maske.



Maßnahme	Intervall	Personal	Vorgehensweise
Reinigung	täglich	Bediener	Die Presse nach der Benutzung reinigen und die Verarbeitungsrückstände entfernen
Druckluftanschlüsse prüfen	monatlich	Wartungs-personal	Undichte Stellen suchen
Stromkabel auf der Presse prüfen	monatlich	Wartungs-personal	Suche nach Defekten an Kabeln und Steckern
Temperatur der Heizplatten prüfen	monatlich	Wartungs-personal	Vorgehensweise wird in 14.2 beschrieben

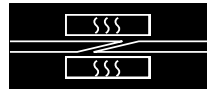


### 12.3 Messung der Temperatur der Heizplatten

Einmal alle drei Monate ist die Temperatur der Heizplatten wie folgt zu messen:

- a. Eine hitzebeständige Silikon-Schaumgummimatte auf die untere Heizplatte legen.
- b. Den Fühler (möglichst einer vom Typ Drahtfühler) eines Präzisionsthermometers zwischen Silikon-Schaumgummimatte und UNTERE Heizplatte in die Mitte der Heizplatte legen, oberhalb des Teflonstreifens.
- c. Die obere Querstange über die Silikonmatte legen **OHNE DIE Verschlussknäufe festzuziehen**. Hierdurch wird vermieden, dass das Material aus dem die Schweißplatte besteht, ruiniert wird.
- d. Das Regelgerät PFR-101 einschalten und den Nennwert für beide Platten auf 160° einstellen. Die Bedienungsanleitung der Einheit PFR-101 konsultieren.
- e. Nach 5 Minuten ab Erreichung des Setpoints von 160°C die auf dem Präzisionsthermometer angegebene Temperatur ablesen.
- f. Denselben Vorgang für die oberer Heizplatte wiederholen (den Fühler unter das Silikon-Schaumgummi in der Mitte der Heizplatte stecken).

Die gemessene Temperatur muss 160°C +/- 3°C betragen (Präzision des Messthermometers max. +/- 1°C einschließlic).)



## 13 Probleme, Ursachen und Abhilfe

### 13.1 Fehlersuche

Störung	Möglicher Defekt
Die im Display des Regelgeräts PFR-101 angezeigte Temperatur einer Heizplatte entfernt sich mehr als 3°C vom eingestellten Nennwert.	Auszuführende OFFSET Kalibrierung Defekt der Regelgerät PFR-101 Defekt des Kabels des Thermoelements Defekt eines Heizelements
<b>Fehlersuche</b> Die Anschlusskabel zwischen dem Regelgerät PFR-101 und dem Pressenkörper umstecken. Wenn das Display einen abweichenden Wert für dieselbe Platte anzeigt, kann der Defekt auf das Gerät PFR-101 zurückgeführt werden. Wenn das Display einen anormalen Wert an der anderen Heizplatte anzeigt, kann der Defekt auf einen Widerstand oder auf das Kabel des Thermoelements zurückgeführt werden.	
<b>Abhilfe</b> Falls der Defekt auf einen Offset zwischen gemessener Temperatur und der vom Regelgerät PFR-101 angezeigten Temperatur zurück zu führen ist, muss die Kalibrierung des OFFSET-Parameters vorgenommen werden. Siehe Kapitel <b>Erre. L'origine riferimento non è stata trovata. Seite Erre. Il segnalibro non è definito.</b> für die durchzuführenden Arbeitgänge.  Im Falle von Defekten dieser oder anderer Art muss der Hersteller informiert werden. Die defekten Heizplatten und Regler PFR-101 können vom Hersteller repariert oder ausgetauscht werden. Im Falle eines Defekts des Regelgeräts PFR-101 sind stets die Automatikschalter zu kontrollieren, wobei dem in der Bedienungsanleitung des Geräts PFR-101 angegebenen Verfahren zu folgen ist. HINWEIS: Im Falle eines abweichenden realen Werts auf jeden Fall die Temperatur der Heizplatte messen (siehe Paragraph 14.2).	

### 13.2 Außerordentliche Wartung

Der im vorliegenden Handbuch beschriebene korrekte Gebrauch und die Beachtung der Wartungsvorschriften ermöglichen einen langjährigen sicheren Gebrauch der Maschine.

Falls jedoch der Austausch von Verschleißteilen (wie z.B. Lager, Dichtungen usw.) oder beschädigter Bauteile notwendig sein sollte, ist es unerlässlich, dass der Benutzer die Intervention des technischen Kundendienstes anfordert, indem er sich an folgende Adresse wendet:

#### **Habasis Italiana S.p.A.**

Via del Lavoro, 50.

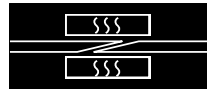
**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN**

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)



## 14 Demontage der Anlage und entsprechende Entsorgung

Die Arbeiten für die Demontage müssen von Technikern des Kundendienstes von HABASIT oder von Technikern ausgeführt werden, die von HABASIT autorisiert sind, die Erfahrung in folgenden Bereichen besitzen:

- Montage/Demontage von Maschinen
- Montage/Demontage von Elektro-, Luft- und Wasseranlagen sowie Konsultation der entsprechenden Pläne.

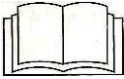
Das Produkt wird nur dann abgestellt und demontiert, wenn sie ausgetauscht werden soll.


Dieser Arbeitsvorgang kann von Spezialfirmen oder in Eigenregie vorgenommen werden; auf jeden Fall ist es notwendig, die geltenden Vorschriften zu beachten.

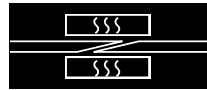
Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden und danach spezialisierte (und autorisierte) Firmen mit der Entsorgung beauftragt werden.

Wir weisen darauf hin, dass die wichtigsten bei der Konstruktion der Maschinen verwendeten Materialien folgende sind:

- Stahl
- Aluminium
- Stromkabel
- Plastik
- Gummi

	<p>Die Firma Habasis Italiana Spa hat geeignete Maßnahmen ergriffen, um die Entsorgung des durch die Anwendung der in den Maschinen der eigenen Herstellung eingebauten elektrischen und elektronischen Geräten verursachten Elektronikschrotts auf ein Minimum zu reduzieren, und zwar um den Elektronikschrott in Form des gemischten Haushaltsmülls auf ein Minimum zu reduzieren und um die korrekte Behandlung und ein hohes Niveau der Mülltrennung des Elektronikschrotts sicher zu stellen.</p> <p>Die Firma Habasis sieht die Sammlung und Entsorgung des durch die eigene Produktion, die Wartung und den Kundendienst verursachten Elektronikschrotts entsprechend Art. 13 der Richtlinie 2012/19/EG vor.</p> <p>Um die für das Recycling der in den neuen elektrischen und elektronischen Geräten eventuell vorhandenen gefährlichen Substanzen zu reduzieren, ist bei den eigenen Lieferanten der elektrischen und elektronischen Geräten die Konformitätserklärung gemäß der Richtlinie 2012/19/EG anzufordern und zusammen mit den elektrischen und elektronischen Geräten eine ausdrückliche Konformitätserklärung gemäß Richtlinie 2002/95/CE (RoHS) vorzulegen.</p>
---	---

	<p>Dieses Gerät wurde mit wiederverwendbaren Materialien und Bauteilen geplant und hergestellt.</p> <p>Wenn die Demontage von dem eigenen Personal ausgeführt wird, müssen die unterschiedlichen Bauteile je nach Typologie unterteilt werden.</p> <p>Der Elektronikschrott muss getrennt gesammelt (Art. 3-h) und entsprechend Art. 6 der</p>
---	--



Richtlinie 2012/19/EG entsorgt werden.



**ACHTUNG!**

VOR DER AUSFÜHRUNG VON ARBEITEN AN DER MASCHINE MUSS SICHERGESTELLT WERDEN, DASS DIE ANLAGEN (STROM, WASSER UND LUFT) VON DEN ENERGIEVERSORGUNGSQUELLEN GETRENNT WURDEN, DASS DIE LUFT- UND WASSERANLAGEN RICHTIG DRUCKENTLASTET WURDEN UND DASS KEIN RESTSTROM AN DEN BEWEGLICHEN ORGANEN BESTEHT.



**ACHTUNG!**

Der nachfolgend angezeigten Trennungslogik folgen:

- Den Stromkreis trennen
- Die mechanischen Demontage vornehmen.

Wenn die Maschine für eine bestimmte Zeit eingelagert wird, ist sie wie im nachfolgenden Abschnitt beschrieben vorzubereiten. Muss sie sofort verstellt werden, ist Bezug auf den zugehörigen Abschnitt zu nehmen.

### 14.1 Lagerung



**WICHTIG!**

Die Lagerung an einem trockenen und staubfreiem Ort vorsehen. Den mitgelieferten Pilotenkoffer für die Lagerung der Presse verwenden.



**HINWEIS!**

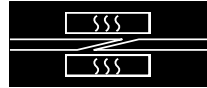
Aus keinem Grunde darf das Gerät im Freien gelagert werden!  
Generell ist es notwendig, sich an die folgenden Umweltbedingungen zu halten.

### 14.2 Lagerungsbedingungen

<b>Min./Max. Umgebungstemperatur</b>	zwischen +5°C und +40°C
<b>Relative Feuchtigkeit</b>	zwischen 50% und 70%

Wenn die Maschine, ihr Zubehör und ihre Ersatzteile länger eingelagert werden sollen, müssen sie vor Staub und Feuchtigkeit geschützt werden. Folgendes wird empfohlen:

- Eine allgemeine Reinigung der Maschine durchführen.



- Die Maschine mit einem Tuch abdecken, um sie vor Staub zu schützen.



**WARNUNG!**

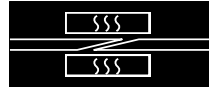
Wir weisen darauf hin, dass es absolut verboten ist, Öle, Schmierfette und andere auf der Maschine verwendete Materialien in der Umwelt zu entsorgen.

Wenn die Entsorgung nicht zum Zeitpunkt der Demontage sondern erst nachträglich erfolgt, ist es notwendig, die Maschine und ihre Bauteile in einem vor der Witterung geschützten Bereich aufzubewahren, um das Auswaschen von Schmierstoffen zu vermeiden.

Während der Versetzungs- und Demontagearbeiten der Maschine darauf achten Situationen zu vermeiden, die seitliche Bewegungen der versetzten Maschine hervorrufen können. Kontrollieren, dass eventuell für die Anhebung verwendete Seile oder Ketten nicht verschlungen und in geeigneter Weise an die transportierte Last angeschlossen sind.



Während der Arbeit HELM, SICHERHEITSSCHUHE UND SCHUTZHANDSCHUHE verwenden.



## 15 Handbuch für Ersatzteile und Maschinenpläne

### 15.1 Abmessungen

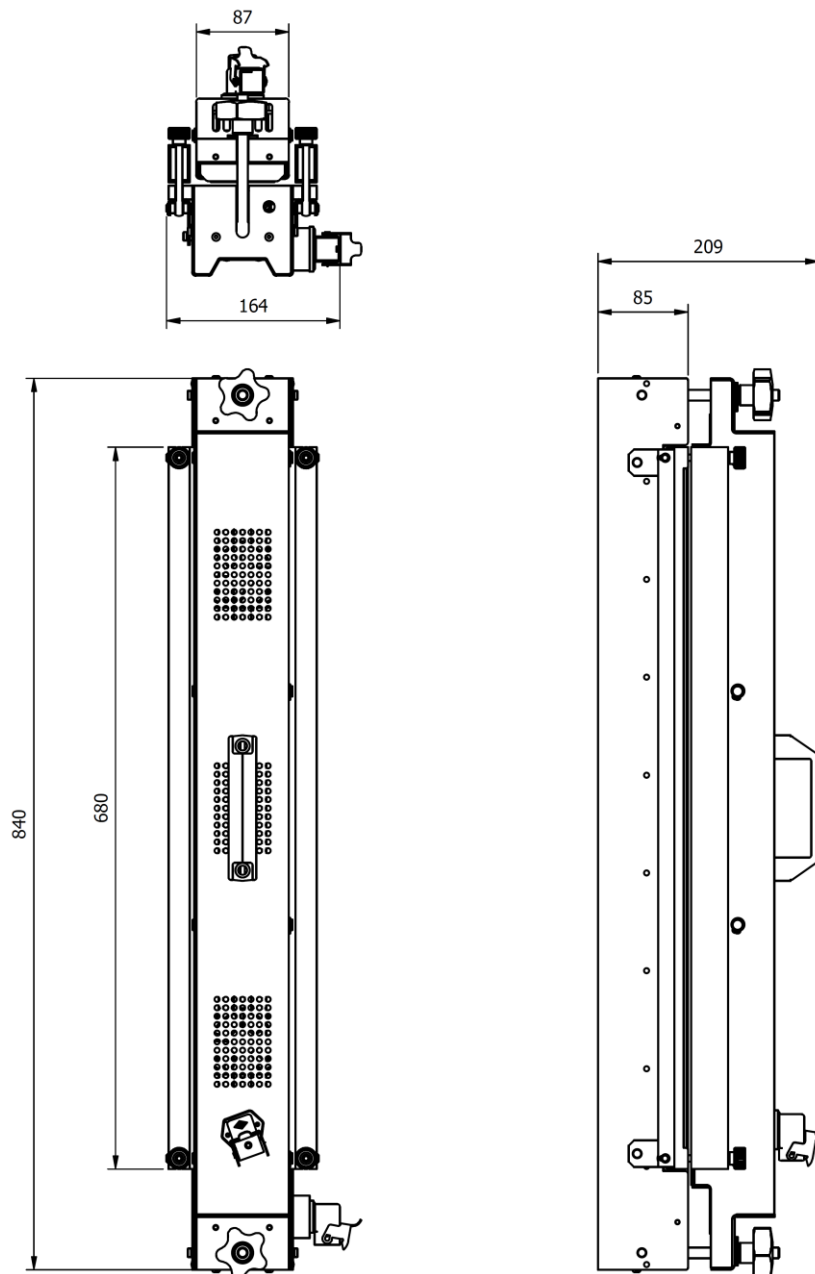
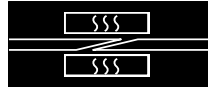
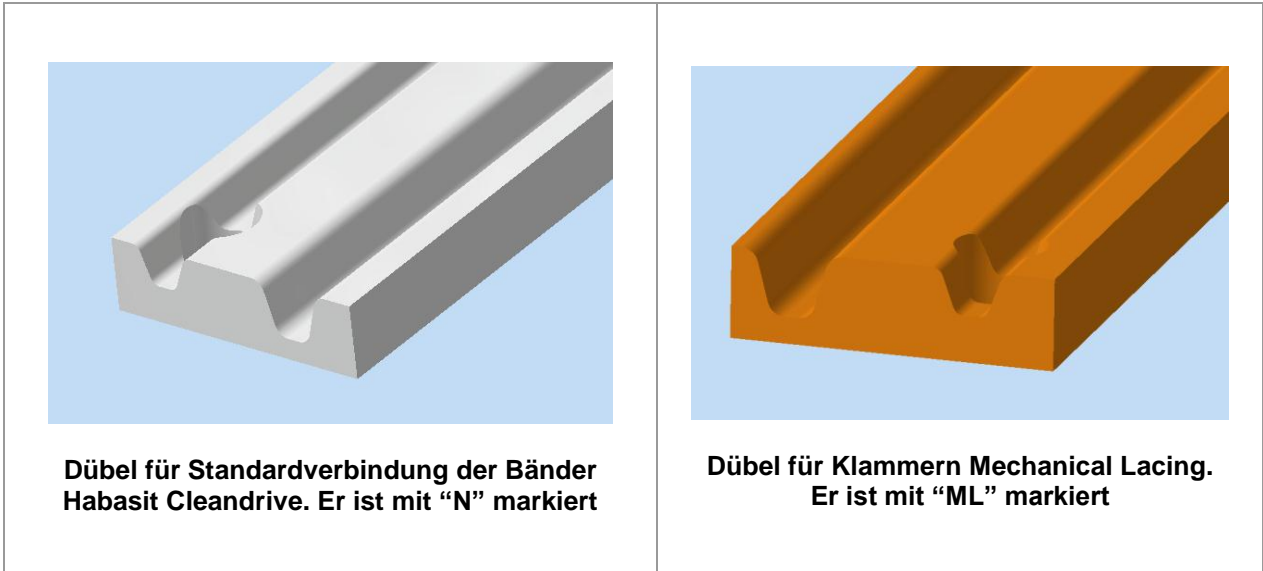


Abb. 1 – Allgemeine Abmessungen Presse PQ-603



## 15.2 Einsätze für Bandverbindung oder Klammern Typ “mechanical lacing”

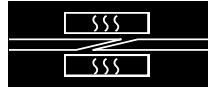


Auf der unteren Schweißplatte befindet sich der Sitz für die Aufnahme eines austauschbaren Dübels aus Aluminium.

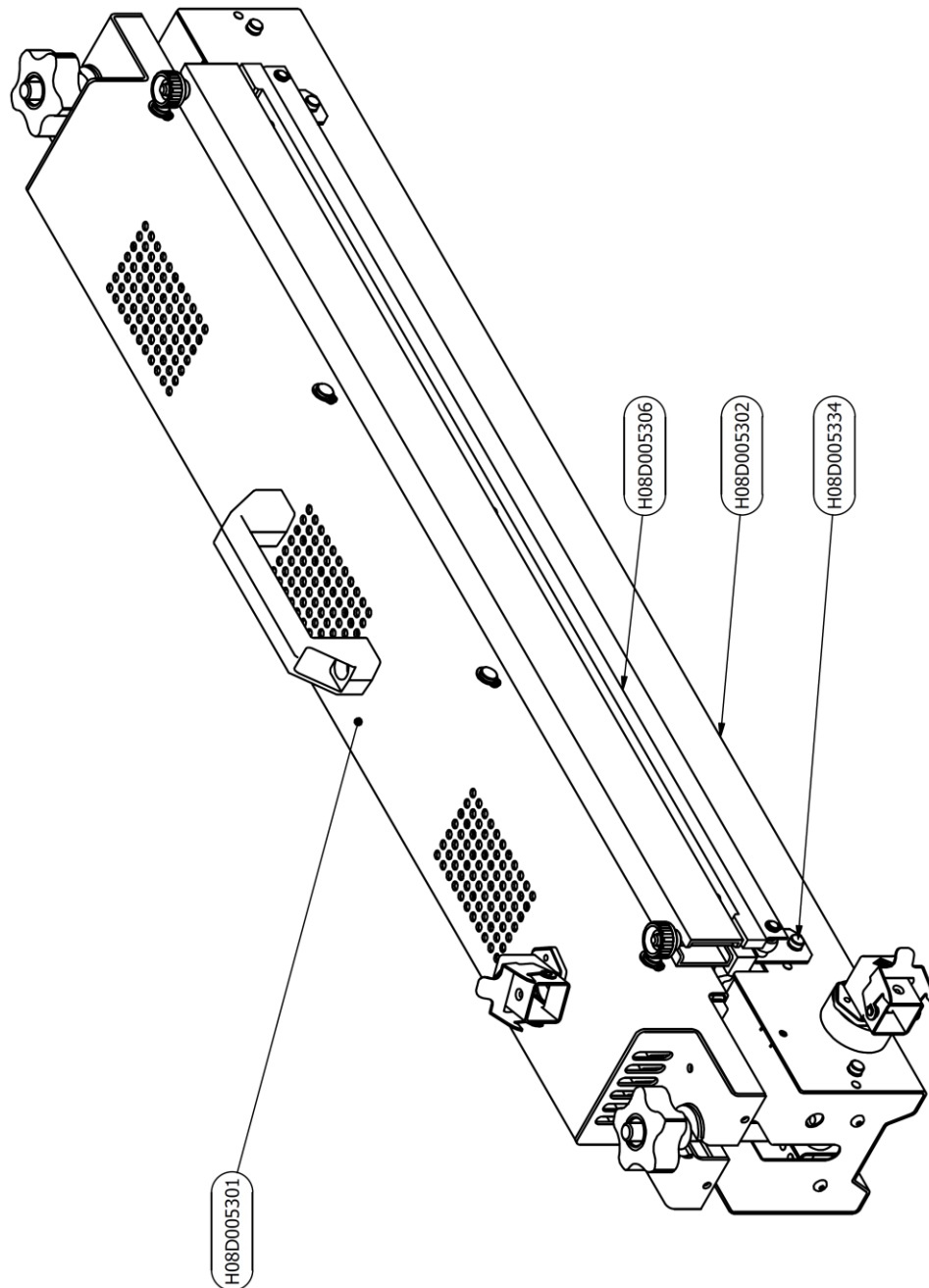
Im Lieferumfang der Presse PQ-603 sind zwei Dübel enthalten:

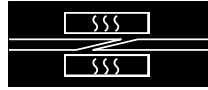
- Dübel für die Endverbindung der Cleandrive Bänder
- Dübel für die Verbindung der Klammern “mechanical lacing” an den Bandenden

Der Dübel kann leicht per Hand ohne Verwendung von Werkzeugen entfernt werden.

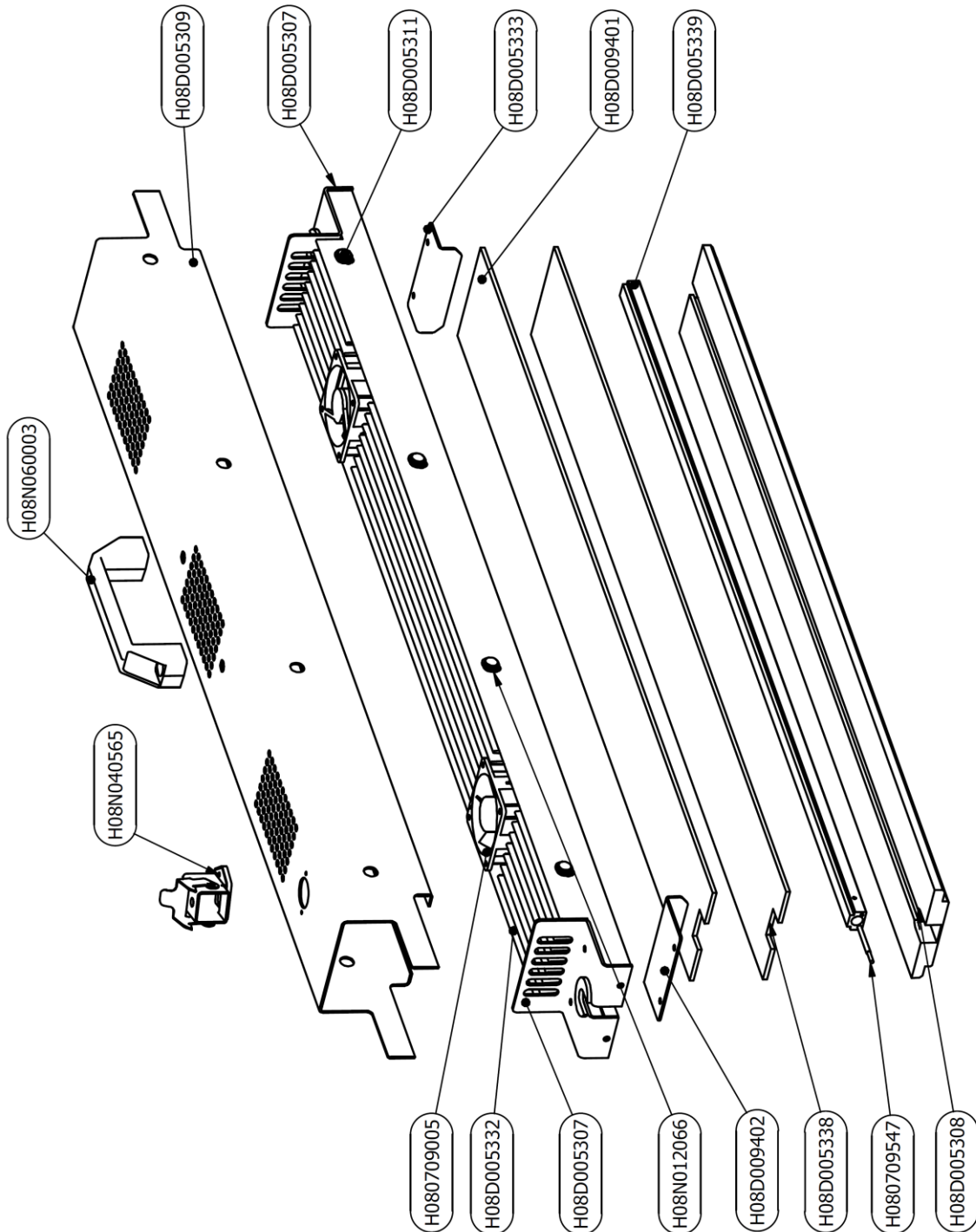


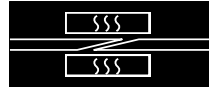
### 15.3 H08D005300 – Gesamtansicht der Bauteilgruppen der Presse PQ-603



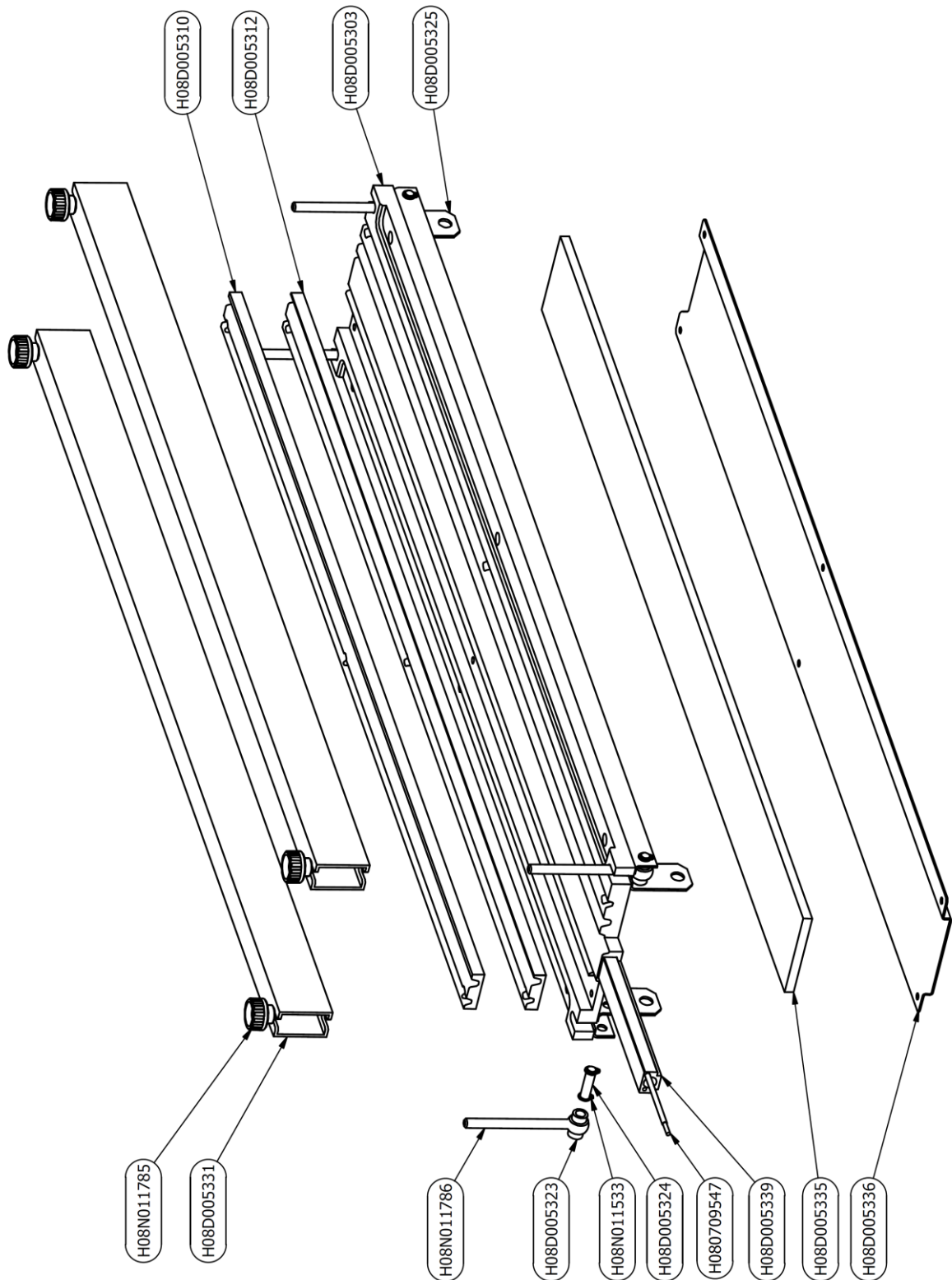


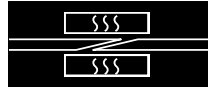
## 15.4 H08D005301 – Obere Pressenträgergruppe



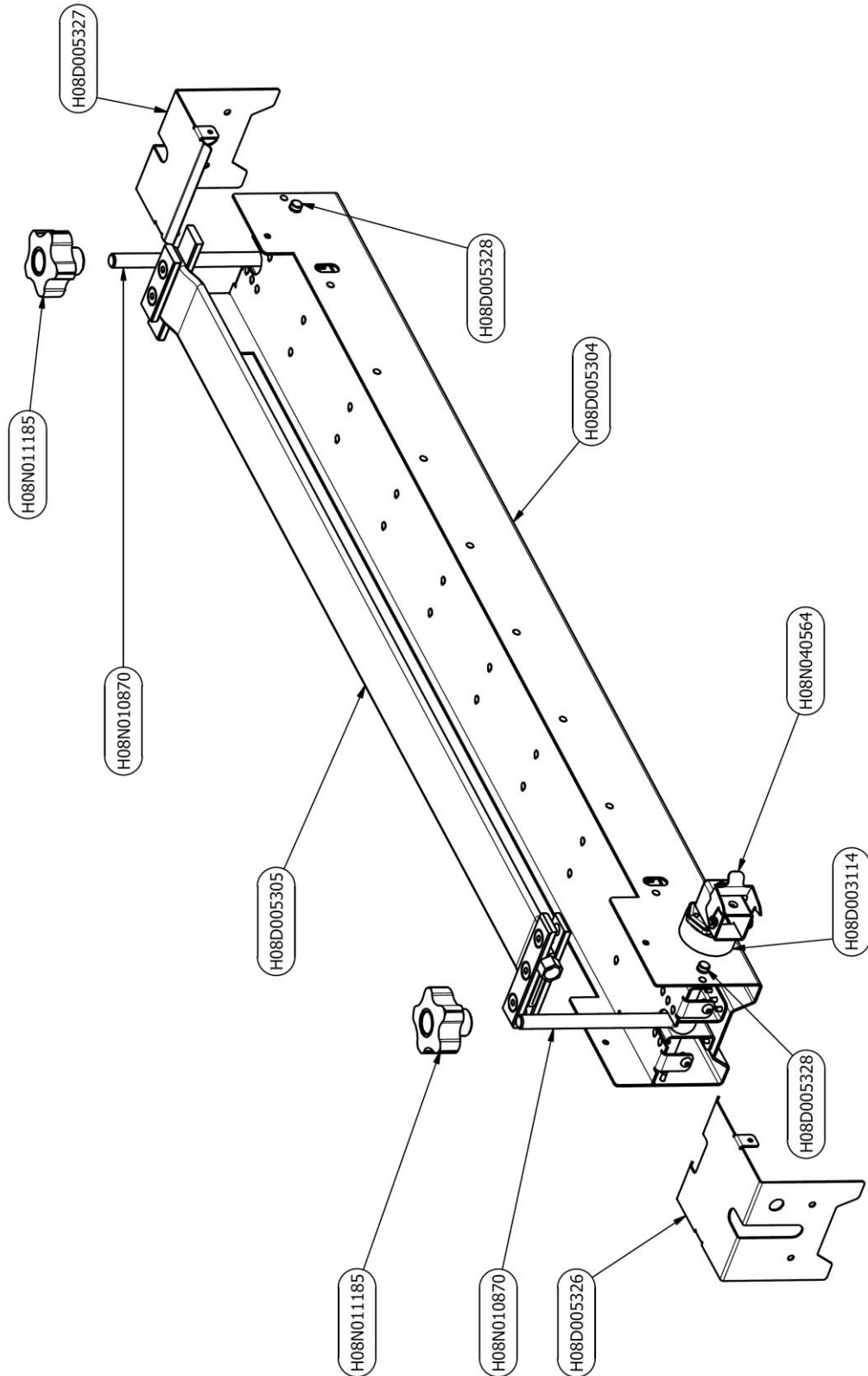


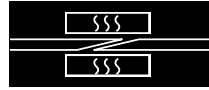
## 15.5 H08D005306 – Gruppe untere Schweißplatte



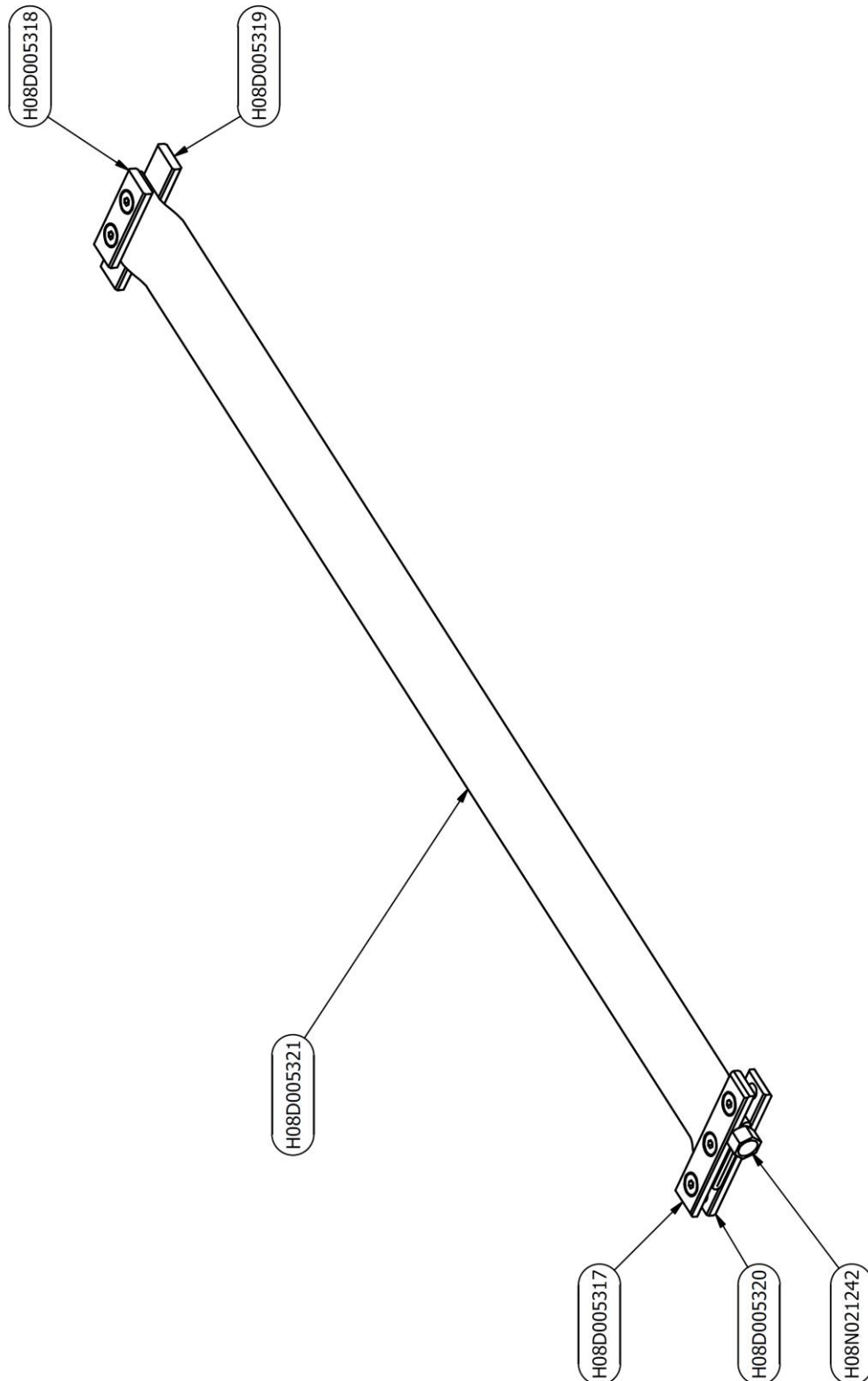


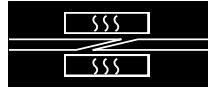
### 15.6 H08D005302 – Untere Pressenträgergruppe



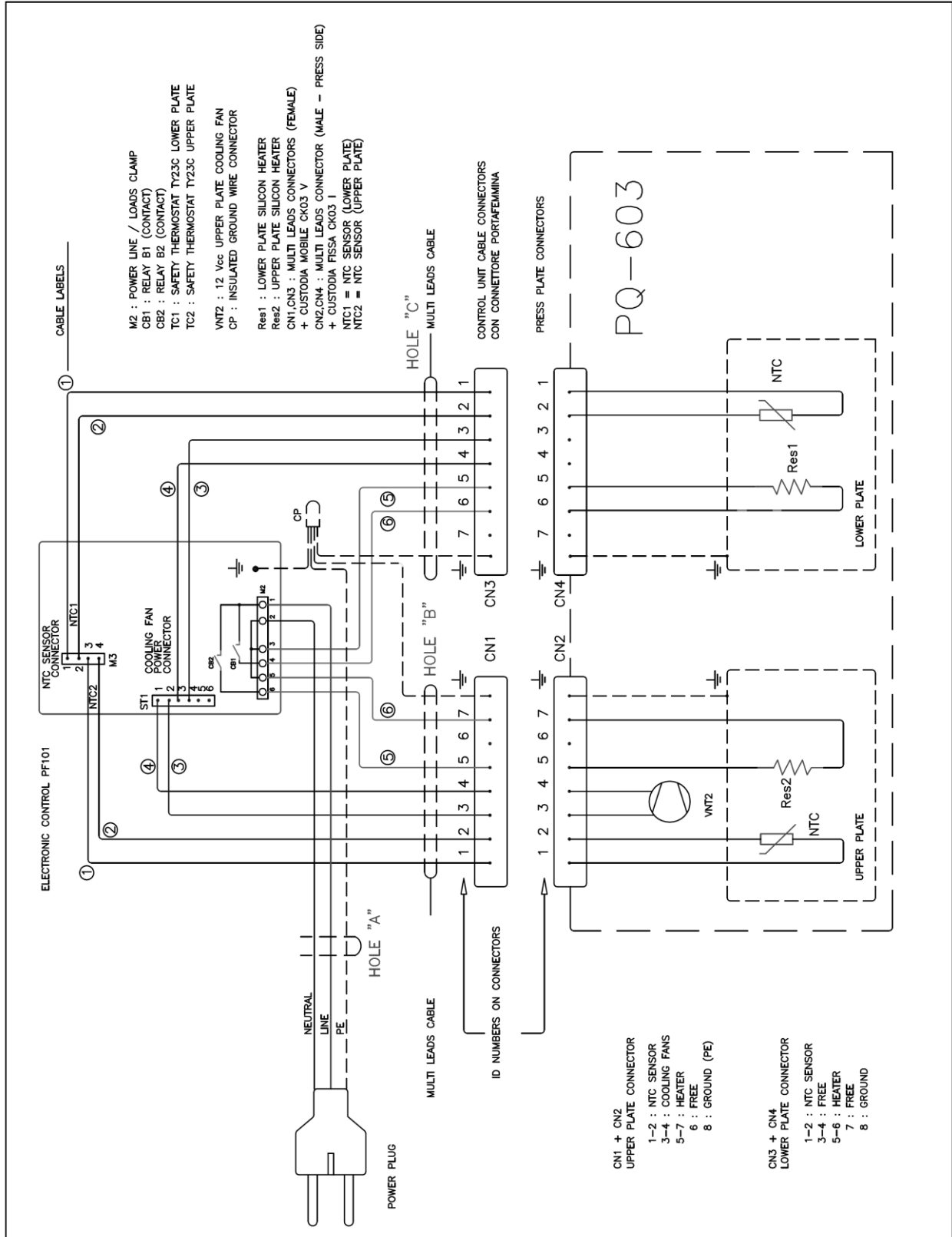


## 15.7 H08D005306 – Gruppe Presserkissen





## 16 Schaltplan





## Heizelemente und Sensor

Artikelnummer	Beschreibung
H08N040567	Röhrenförmiges Heizelement Durchmesser 8.5mm L=680mm <b>230V</b> 600W
H08N040568	Röhrenförmiges Heizelement Durchmesser 8.5mm L=680mm <b>120V</b> 600W
H080709547	NTC Temperaturfühler

### Habasis Italiana S.p.A.

Via del Lavoro, 50.

**31016 CORDIGNANO (TV) - ITALIEN**

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)

#### 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.

---

Das vorliegende Gebrauchs- und Wartungshandbuch ist die Übersetzung des Originals in italienischer Sprache.

---

Habasit Italiana S.p.A.  
Via del Lavoro 50  
I-31016 – Cordignano (TV)  
Tel.: +39 0438 9113  
Fax: +39 0438 912374



**Bedienungs- und Wartungsanleitung**  
**PQ-603**



---

Verfasser: AA  
Ausgabe: 06/2013  
Ersetzt: 03/2013

Seite 54 von 54

---