



Dispositif de pressage à chaud PT-100



Le type PT-100 est un dispositif de pressage à chaud pour le jonctionnement Thermofix de bandes et de courroies Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm et une épaisseur de 6 mm. La plaque d'appui inférieure est chauffée et est équipée d'une plaque de montage amovible, de ressorts de maintien permettant une fixation sûre des extrémités de la bande. Son mécanisme d'articulation autorise un ajustement aisé pour différentes épaisseurs de bande. Il assure, en association avec le coussin d'égalisation de pression intégré, un pressage à chaud fiable même pour la plupart des exigences en fait de joints de bande collés.

Le dispositif de pressage à chaud PT-100 est approprié tant pour l'emploi en ateliers que pour les installations de chantier.



Sommaire:

1.	Informations générales	3
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité	3
1.3	Contenu détaillé	4
1.3.1	Accessoires disponibles.....	4
1.4	Commande d'accessoires/pièces de rechange.....	4
1.5	Garantie	4
1.6	Conseil technique	4
2.	Fonctionnement	5
3.	Positionnement initial en fonctionnement	5
4.	Pressage à chaud de bandes/courroies	6
5.	Service.....	7
5.1	Maintenance.....	7
5.2	Mesure de la température de la plaque	7
5.3	Réglage du régulateur de température.....	8
5.4	Remplacement du câble d'alimentation	8
6.	Illustrations	9
7.	Caractéristiques techniques.....	11
8.	Dessins	12
8.1	Connexions électriques.....	12
8.2	Plaque de montage avec numéros des pièces de rechange	13
8.3	Dessin d'ensemble et numéros des pièces de rechange	14

Annexe:

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PT-100 a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de courroies de transmission et de bandes transporteuses Habasit, utilisant la méthode Thermofix. Les bandes/courroies peuvent être d'une largeur jusqu'à 100 mm/4 *inches* (biseautage à angle droit, 90°), respectivement 75 mm/3 *inches* (diagonale 75°) ou 45 mm/1.8 *inches* (diagonale 60°).

L'épaisseur maximale de bande est de 6 mm 0.24 *inches*.

La presse convient aussi bien pour une utilisation fixe que mobile.

Le dispositif de pressage à chaud PT-100 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PT-100 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

AVERTISSEMENT En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.

PRÉCAUTION En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.

INFORMATION Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



1.3 Contenu détaillé

Qté Article

- | | |
|---|--|
| 1 | Dispositif de pressage à chaud PT-100 dans un emballage en carton avec |
| 1 | plaque de montage interchangeable munie de ressorts de maintien et |
| 1 | mode d'emploi |

1.3.1 Accessoires disponibles

- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.
- Plaque de montage spéciale avec guide de la bande/courroie sur demande express.

1.4 Commande d'accessoires/pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.
Spécifier les numéros selon le chapitre 8. Dessins.

AVERTISSEMENT	L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.
----------------------	--

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de pressage à chaud (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



2. Fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PT-100 travaille avec une température de pressage de 120 °C / 248 °F qui est pré-réglée à l'usine. La presse peut être réglée en fonction de l'épaisseur de la bande / courroie. Son mécanisme de fermeture fonctionne selon le principe du joint d'articulation.

La plaque chauffante interchangeable munie d'un fusible de surchauffe intégré et d'un régulateur de température (thermostat), se trouve dans la partie inférieure (4) du dispositif de pressage. Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud est signalé par une lampe électroluminescente (LED) située dans la poignée inférieure.

La plaque de montage (2) avec deux ressorts de maintien (5) est positionnée librement sur la plaque de pressage inférieure.

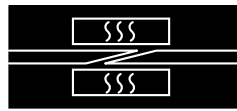
3. Positionnement initial en fonctionnement

- S'assurer que la tension indiquée sur la plaque signalétique (8) est conforme à la tension de raccordement du réseau.
- S'assurer que la plaque de montage (2) et la plaque de pressage sont propres.
- Contrôler la température de la plaque chauffante. La température est pré-réglée à l'usine à 120 °C / 248 °F. Si une température inférieure est nécessaire, le régulateur de température peut être ajusté en conséquence (voir 5.2 Mesure de la température de la plaque).

INFORMATION	Pour un fonctionnement sûr, la lampe-témoin (12) doit faire face au côté gauche (câble de connexion à la poignée inférieure) et le bouton d'ajustement (6) doit être dessus.
--------------------	--

- Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PT-100 sur un support solide et résistant à la chaleur.
- Pour un fonctionnement sûr, le dispositif de pressage à chaud peut être monté par vis à un chevalet/châssis. Les trous taraudés M6 (10) sont disposés en dessous de la partie inférieure (4) de la presse.

AVERTISSEMENT	Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par son câble! Pendant les arrêts de travail, placer le dispositif de pressage à chaud sur une surface horizontale avec la face marquée vers le haut.
----------------------	---



4. Pressage à chaud de bandes/courroies

Procédure: Manuel Thermofix 3210 et fiches techniques individuelles des produits

- Appliquer la colle sur les extrémités préparées des bandes/courroies.
- En soulevant la poignée supérieure (7), désengager l'étrier de fermeture (1) et basculer vers le haut la partie supérieure de la presse (3) afin d'ouvrir le dispositif de pressage.
- Ouvrir les ressorts de maintien droit et gauche (5) de la plaque de montage (2). Insérer une extrémité préparée de la bande/courroie de manière à la centrer exactement (surface biseautée dessus) et la fixer avec un ressort de maintien – voir fig. 2.
- Superposer adéquatement l'autre extrémité de la bande/courroie et la fixer avec le ressort de maintien (5).

INFORMATION	Appliquer la colle uniquement en dehors du dispositif de pressage à chaud.
--------------------	--

- Basculer vers le bas la partie supérieure de la presse (3). En soulevant la poignée supérieure (7), engager l'étrier de fermeture (1) dans le support de l'étrier. Avec le bouton d'ajustement (6), aligner les axes de pivot de la poignée supérieure (7) de niveau avec les axes de pivot de l'étrier de fermeture (1) – voir fig. 2 (A).
- Mettre sous pression la plaque de pressage en poussant vers le bas la poignée supérieure (7). En cas de manque de place en application mobile, la partie supérieure de la presse (3) peut être enlevée en retirant l'axe de pivot (9) et ensuite être remise horizontalement sur la partie inférieure de la presse pour l'application de la pression et le pressage à chaud.

INFORMATION	Tirer le bouton d'ajustement (4) en direction de la poignée pendant l'opération de fermeture. Cela évite un glissement latéral dans la presse des extrémités biseautées de la bande/courroie et assure que le joint est droit.
--------------------	--

- Brancher le câble de raccordement électrique et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. Le temps de préchauffage est approximativement de 12 minutes. La lampe électroluminescente (12) s'éteint lorsque la température pré-réglée est atteinte.

AVERTISSEMENT	Ne pas toucher la zone de pressage à chaud. Se tenir éloigné de l'eau et de matières fusibles.
----------------------	--

- Observer le temps de maintien de la pression dans la presse (temps de pressage + 12 minutes de temps de préchauffage). Laisser branché le dispositif de pressage jusqu'à ce que le processus de pressage à chaud soit terminé.
- Après achèvement du processus de pressage à chaud, retirer la prise de raccordement électrique. Ouvrir le dispositif de pressage (comme décrit ci-dessus), enlever la bande/courroie et laisser-la refroidir quelques minutes avant de l'installer.

AVERTISSEMENT	Après utilisation, déconnecter de l'alimentation le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le ranger.
----------------------	---



5. Service

5.1 Maintenance

- Maintenir propre à tout moment le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement les plaques de pressage et la plaque de montage (2) et enlever tous les résidus de matière.

AVERTISSEMENT Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique.
Ne pas reconnecter la presse au réseau avant qu'elle soit complètement sèche.

- Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

5.2 Mesure de la température de la plaque

Contrôler une fois par mois la température de fonctionnement du dispositif de pressage à chaud.

- Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- Placer la sonde de température d'un instrument de mesure entre la plaque de montage (2) et la partie supérieure de la presse sans exercer de contrainte (utiliser uniquement le poids propre de la partie supérieure de la presse).



INFORMATION Mesurer la température de la plaque uniquement avec la plaque de montage (2) mise en place.

- Chauffer la presse au moins pendant 12 minutes.
- La température de service est atteinte lorsque le régulateur de température se déclenche et s'enclenche par intervalles, tandis que la lampe électroluminescente de contrôle (12) s'éteint et s'allume de nouveau.
- Le thermomètre digital ne devrait pas s'écarter de plus de $\pm 6 \text{ °C} / \pm 10.8 \text{ °F}$ par rapport à $120 \text{ °C} / 248 \text{ °F}$.
- Si ce n'est pas le cas, le régulateur de température doit être réglé. Voir 5.3 Réglage du régulateur de température.



5.3 Réglage du régulateur de température

La température maximale de la plaque de 120 °C/248 °F, pré-réglage d'usine, ne doit pas excéder de plus de $\pm 6 \text{ °C} \pm 10.8 \text{ °F}$ par rapport à 120 °C/248 °F. Par conséquent, elle ne peut être réglée qu'avec un thermomètre digital de précision (voir 1.3.1 Accessoires disponibles).

AVERTISSEMENT Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques, doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.

- Enlever le bouchon (11) se trouvant au-dessous de la partie inférieure (4) du dispositif de pressage
- Tourner légèrement le potentiomètre de réglage de la commande de chauffage, à l'aide d'un tournevis isolé:
 - Dans le sens horaire: la température croît,
 - Dans le sens anti-horaire: la température décroît.
- Après 5 minutes, mesurer pour contrôler la température de la plaque comme décrite ci-dessus.
- Procéder minutieusement et régler par paliers. Observer le changement de température.
- Recouvrir le potentiomètre de réglage avec le bouchon (11).

PRÉCAUTION Il faut veiller à ce que la température ne monte pas au-dessus de 126 °C/258.8 °F pendant le réglage. Des températures excessives peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud ou faire fondre le fusible (P-893000).

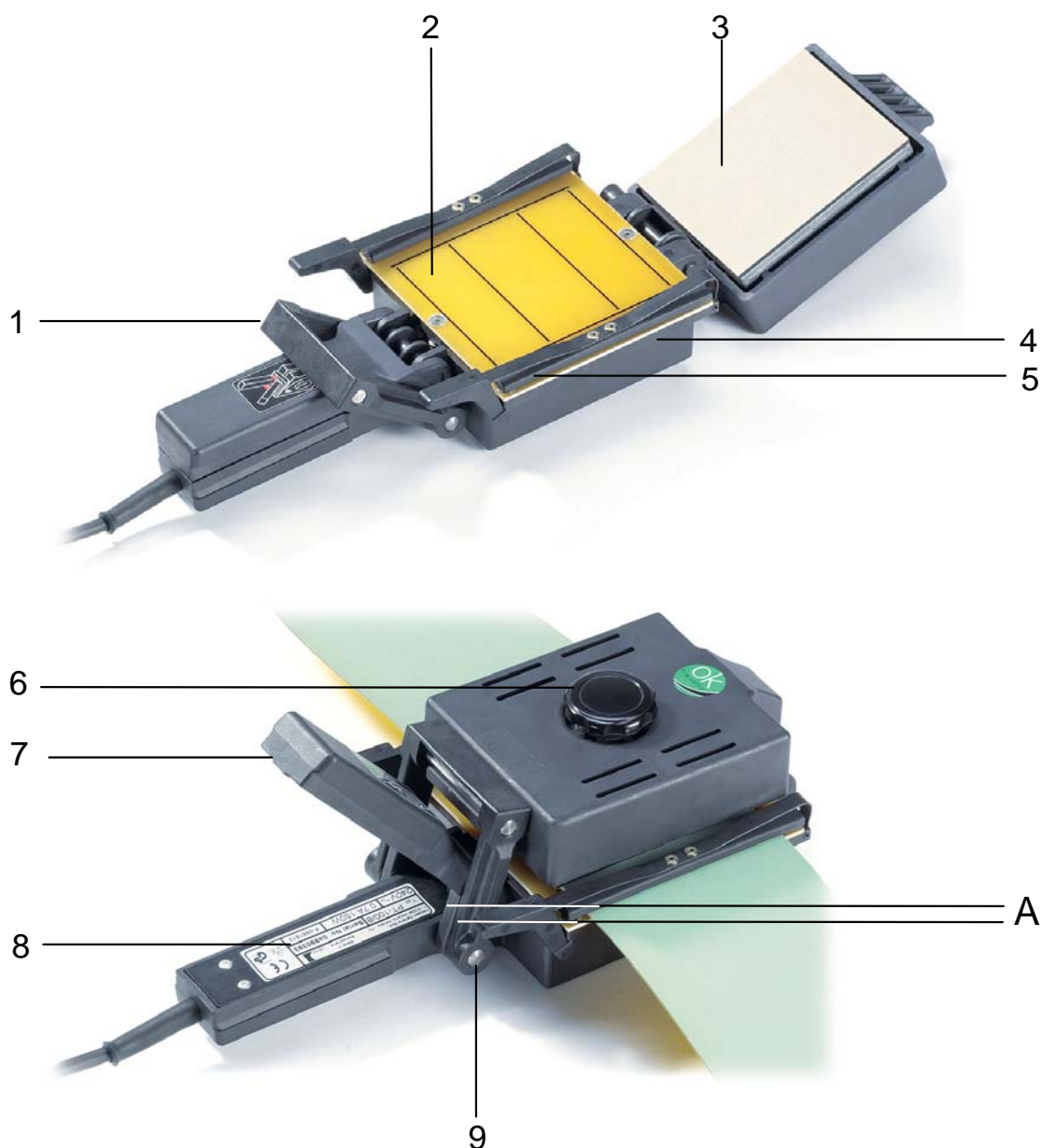
5.4 Remplacement du câble d'alimentation

Vérifier périodiquement le câble d'alimentation. En cas d'endommagement, remplacer celui-ci par une pièce du même type (H05-RNF). Pour s'assurer que seul du personnel spécialisé va effectuer cette réparation, il est nécessaire de disposer pour ce travail d'outils spéciaux.

AVERTISSEMENT Tout travail sur le dispositif de pressage à chaud nécessitant des pièces électriques doit être exécuté uniquement par des personnes spécialisées. Observer les prescriptions locales en vigueur en vue de la formation requise de ce personnel.

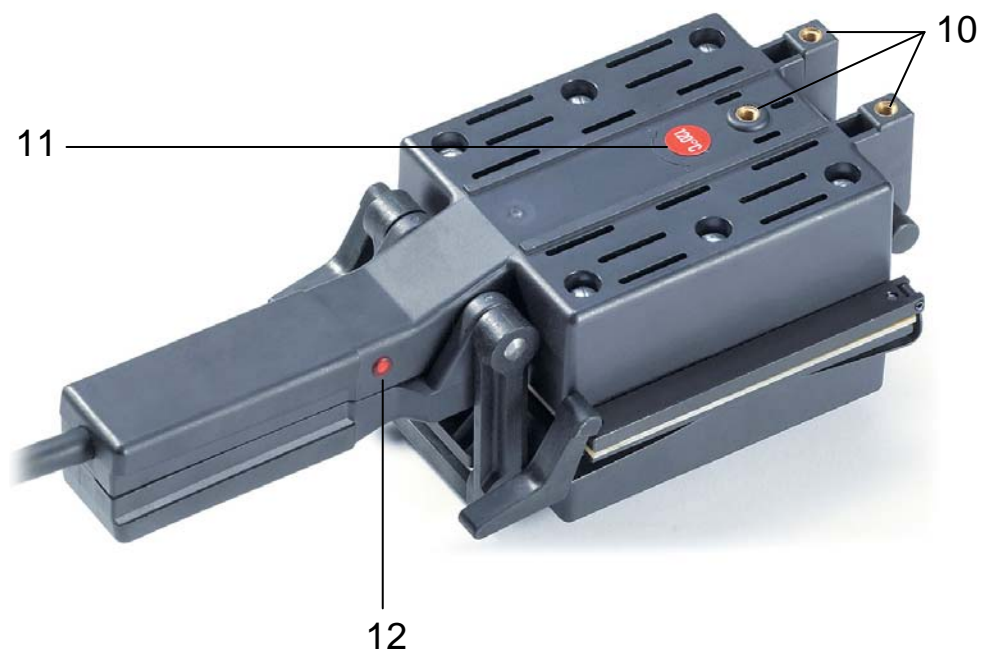


6. Illustrations



Légende:

- 1 Étrier de fermeture
- 2 Plaque de montage
- 3 Partie supérieure de la presse
- 4 Partie inférieure de la presse
- 5 Ressort de maintien
- 6 Bouton d'ajustement
- 7 Poignée supérieure
- 8 Plaque signalétique
- 9 Axe du pivot



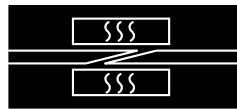
Légende:

- 10 Taraudages de fixation
- 11 Bouchon
- 12 Diode luminecente LED



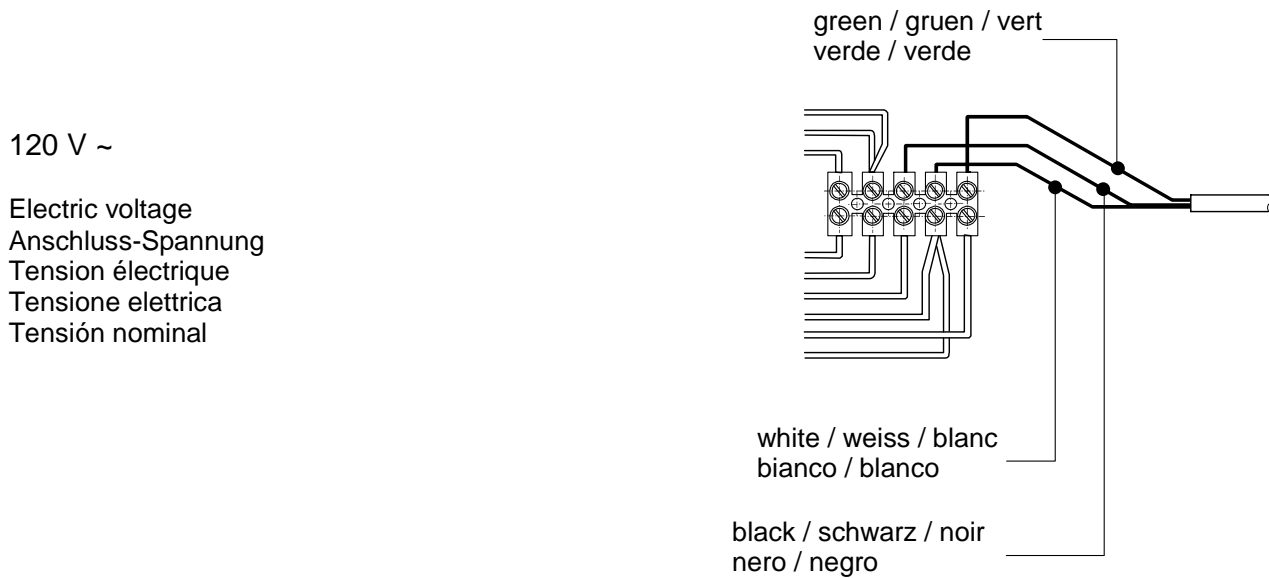
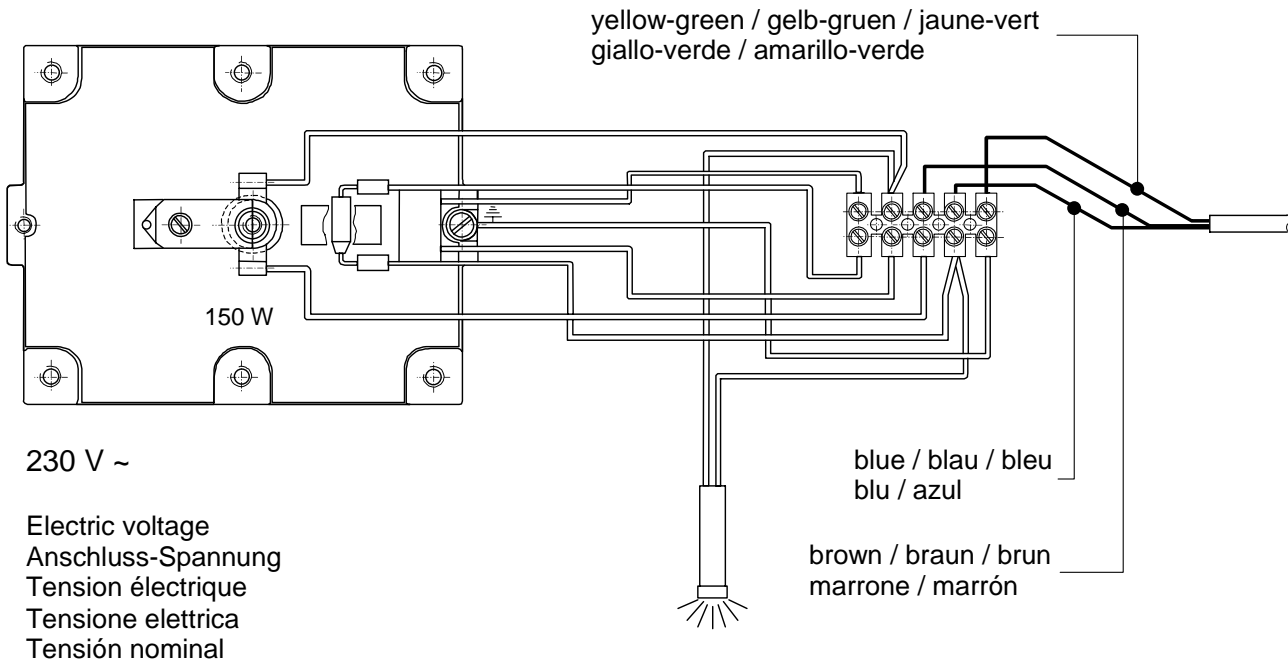
7. Caractéristiques techniques

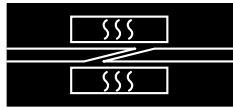
Largeur max. de bande [mm] [<i>in.</i>] avec angle de jonctionnement de 90°	100	4.0
Largeur max. de bande [mm] [<i>in.</i>] avec angle de jonctionnement de 75°	75	3.0
Largeur max. de bande [mm] [<i>in.</i>] avec angle de jonctionnement de 60°	45	1.8
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	6	0.24
Longueur max. de biseautage [mm] [<i>in.</i>]	85	3.3
Longueur min. de bande/courroie sans fin [mm] [<i>in.</i>]	375	15
Écart max. de température de la plaque [°C] [°F]	± 6	± 10.8
Temps de montée en température 120 °C / 248 °F [min]	12	
Puissance [W]	1 x 150	
Tension [V~]	230 (PT-100/8) ou 120 (PT-100/6)	
Dimensions (L x l x H) [mm] [<i>in.</i>]	285 x 128x 102	11 x 5 x 4
Poids net [kg] [<i>lbs.</i>]	2	4.4



8. Dessins

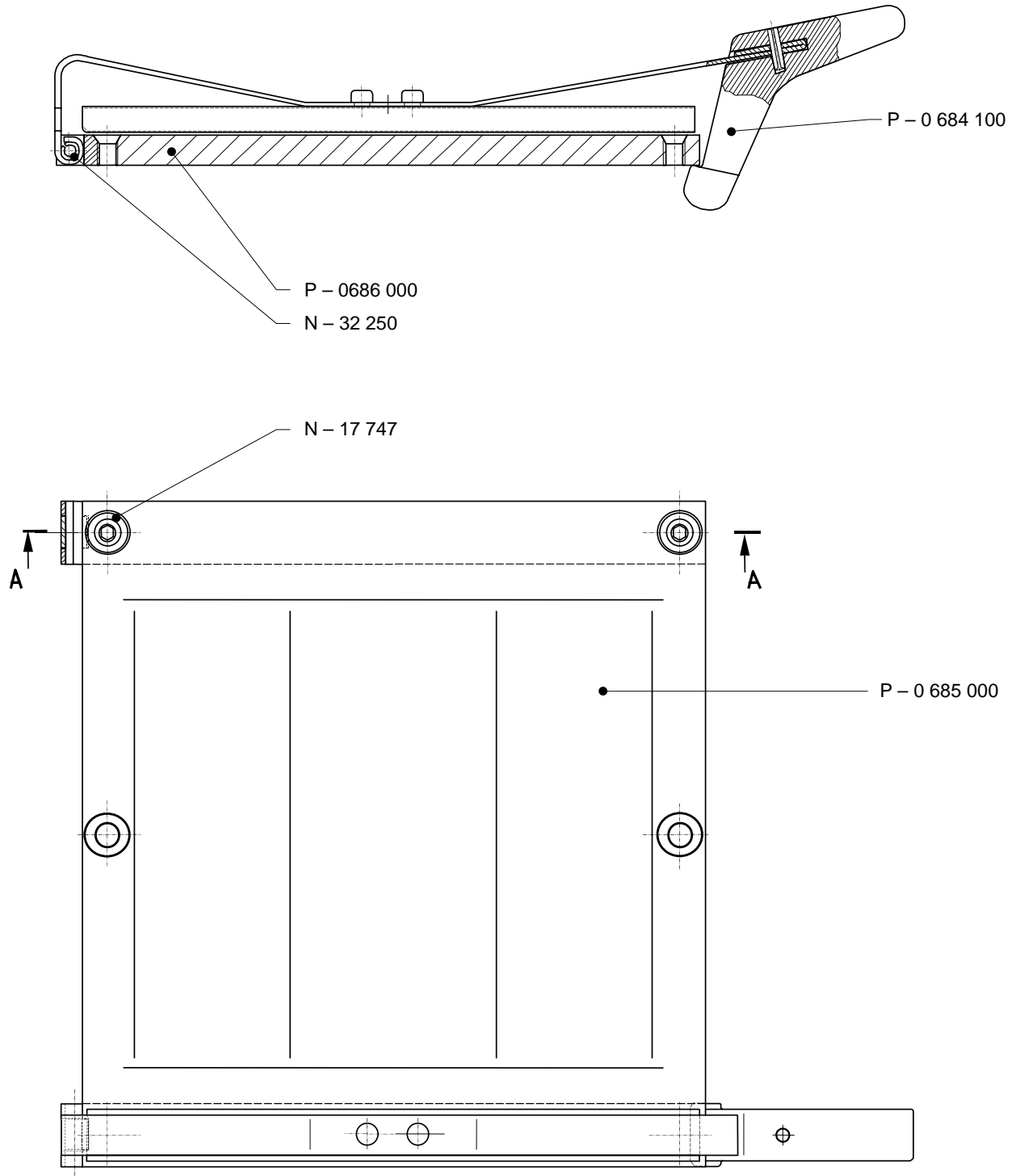
8.1 Connexions électriques





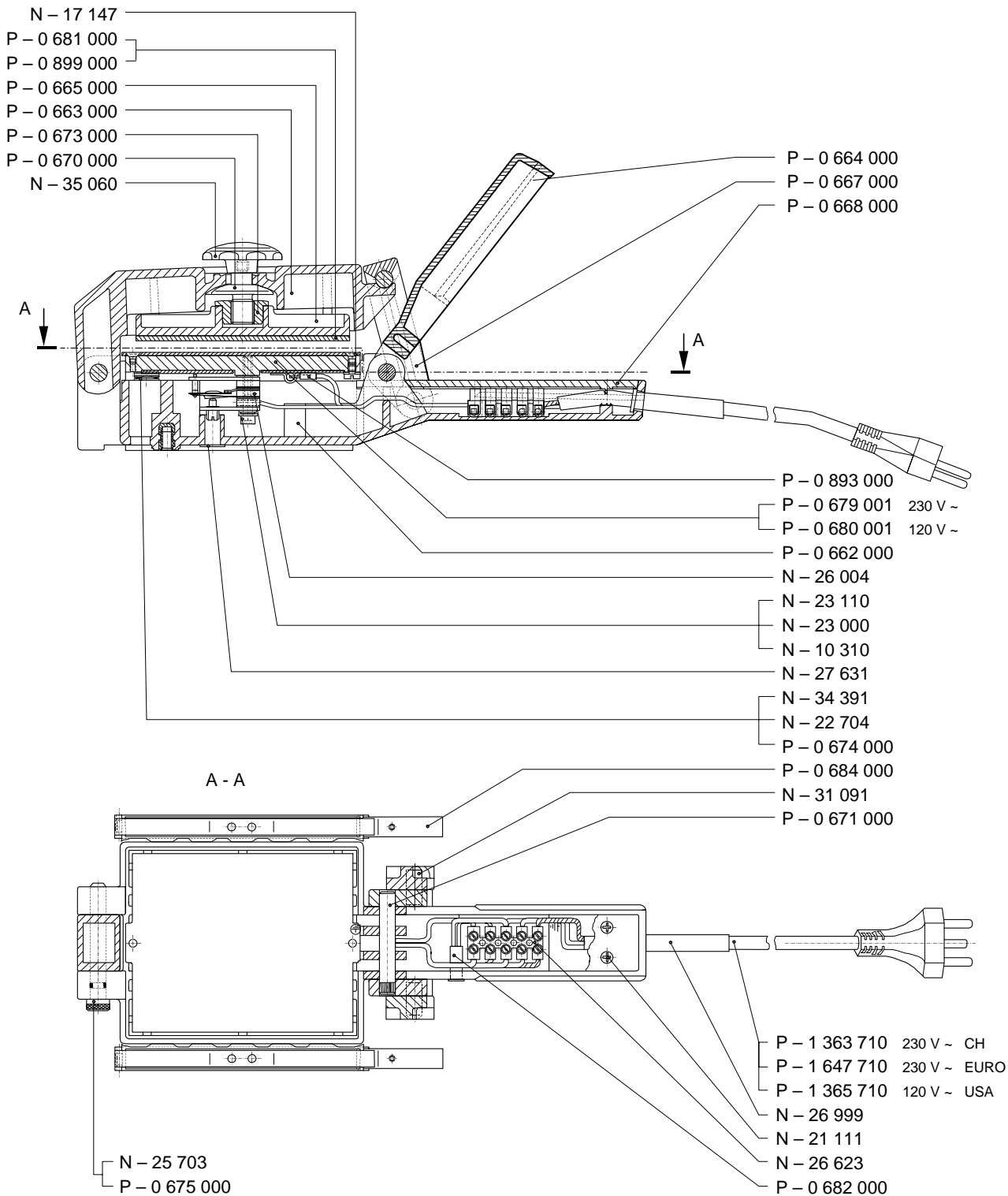
8.2 Plaque de montage avec numéros des pièces de rechange

A - A





8.3 Dessin d'ensemble et numéros des pièces de rechange





Postes responsables : **A:** Opérateur
 B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No 3618)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quotidienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remarques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A			
2. Contrôle du câble de raccordement				
2.1 Vérifier le câble et la prise électrique quant à d'éventuels défauts		B		Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante				
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi 3618, paragraphe 5.2		B		

Remarques et commentaires:



Type de machine:

Machine N°:

Date de la mise en service:

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain		exécuté le		prochain		exécuté le		prochain		exécuté le	
	contrôle	visa	date	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	
2.1 Vérifier le câble quant à d'éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:



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

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, 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 sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps 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 DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.