

Dispositivo di pressatura a caldo PT-100



Il PT-100 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione con il sistema Thermofix di nastri e cinghie Habasit fino a 100 mm di larghezza e 6 mm di spessore. La piastra di pressatura inferiore è riscaldata e provvista di una piastra di preparazione smontabile con molle per il corretto fissaggio delle estremità del nastro. Il meccanismo di snodo a ginocchiera agevola la regolazione nel caso di spessori nastro differenti. Il compensatore di pressione integrato, garantisce una pressatura a caldo affidabile, anche nelle giunzioni più difficili dei nastri incollati.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 è idoneo per l'uso sia in officina che in installazioni in loco.



Indice:

| | | |
|-----------|---|-----------|
| 1. | Informazioni generali | 3 |
| 1.1 | Applicazione..... | 3 |
| 1.2 | Indicazioni di sicurezza..... | 3 |
| 1.3 | Condizioni di fornitura..... | 4 |
| 1.3.1 | Accessori disponibili..... | 4 |
| 1.4 | Ordinazione di accessori/ricambi..... | 4 |
| 1.5 | Garanzia..... | 4 |
| 1.6 | Consulenza tecnica..... | 4 |
| 2. | Principio di funzionamento | 5 |
| 3. | Messa in funzione iniziale | 5 |
| 4. | Pressatura a caldo di nastri/cinghie | 6 |
| 5. | Assistenza | 7 |
| 5.1 | Manutenzione..... | 7 |
| 5.2 | Misurazione della temperatura della piastra..... | 7 |
| 5.3 | Regolazione del regolatore di temperatura..... | 8 |
| 5.4 | Sostituzione del cavo di alimentazione..... | 8 |
| 6. | Illustrazioni | 9 |
| 7. | Dati tecnici | 11 |
| 8. | Disegni | 12 |
| 8.1 | Allacciamento elettrico..... | 12 |
| 8.2 | Piastra di preparazione con codici ricambi..... | 13 |
| 8.3 | Disegno di montaggio e codici ricambi..... | 14 |

Appendici:

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto



1. Informazioni generali

1.1 Applicazione

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 è stato progettato specificamente per la pressatura a caldo rapida e sicura di cinghie di trasmissione e di nastri trasportatori Habasit con il sistema Thermofix. Nastri e cinghie possono presentare rispettivamente una larghezza fino a 100 mm / 4 pollici (rettifica ortogonale, 90°), 75 mm / 3 pollici (75° obliqua) o 45 mm / 1.8 pollici (60° obliqua).

Lo spessore massimo del nastro è di 6 mm / 0.24 pollici.

La pressa è adatta per l'impiego sia fisso che mobile.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni. Habasit declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

Il presente manuale d'uso presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine per l'impiego previsto da parte di personale qualificato.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore (vedere capitolo 1.4)

1.2 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono citati i concetti di ATTENZIONE, CAUTELA e NOTA. Questi concetti indicano pericoli o particolarità da osservare.

ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.

CAUTELA Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o danni materiali.

NOTA Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle macchine, nonché tutti i dati tecnici! Questo eviterà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.

Il termine **Personale qualificato** si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti. Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.



1.3 Condizioni di fornitura

Q.tà Articolo

- | | |
|---|--|
| 1 | Dispositivo di pressatura a caldo PT-100 imballato in una scatola di cartone con |
| 1 | Piastra di preparazione smontabile con molle di messa in tensione e |
| 1 | Manuale d'uso |

1.3.1 Accessori disponibili

- Misuratore di temperatura (N-28714 oppure N-28715) per il controllo della temperatura di pressatura.
- Piastra di preparazione speciale con guida nastro/cinghia su richiesta del cliente.

1.4 Ordinazione di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore.

Indirizzo:

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

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.
Indicare i codici in base alla sezione 8. Disegni.

| | |
|--------------------|---|
| ATTENZIONE: | Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasit. |
|--------------------|---|

1.5 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

1.6 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di pressatura a caldo contattare il produttore (per l'indirizzo vedere capitolo 1.4).



2. Principio di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 funziona con una temperatura di pressatura di 120 °C / 248 °F, preimpostata in fabbrica. La pressa può essere regolata in funzione dello spessore del nastro o della cinghia. Il meccanismo di chiusura funziona secondo il principio dello snodo a ginocchiera.

Nella parte inferiore della pressa (4) vi sono una piastra riscaldante smontabile con un elemento termosensibile integrato e un regolatore della temperatura (termostato). Una spia (LED) collocata nella maniglia inferiore indica che il dispositivo di pressatura a caldo è in funzione.

La piastra di preparazione (2) con due molle di fissaggio (5) è collocata snodata sulla piastra di pressatura inferiore.

3. Messa in funzione iniziale

- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (8) corrisponda alla tensione elettrica allacciata.
- Controllare che la piastra di preparazione (2) e la piastra di pressatura in metallo siano pulite.
- Controllare la temperatura della piastra riscaldante. La temperatura è preimpostata in fabbrica a 120 °C / 248 °F. Se è richiesta una temperatura inferiore, il regolatore di temperatura può essere impostato di conseguenza (vedere 5.2 Misurazione della temperatura della piastra).

| | |
|-------------|--|
| NOTA | Per un impiego corretto, la spia di segnalazione (12) deve essere di fronte al lato sinistro (collegamento del cavo alla maniglia inferiore) mentre la manopola di regolazione (6) si trova nella parte superiore. |
|-------------|--|

- Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 su una base stabile e resistente al calore.
- Per un funzionamento sicuro il dispositivo di pressatura a caldo può essere avvitato ad un tavolo/telaio. Sotto al lato inferiore (4) della pressa sono previsti dei fori filettati M6 (10).

| | |
|-------------------|--|
| ATTENZIONE | Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo dal cavo! Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo su una superficie orizzontale con il lato marcato rivolto verso l'alto. |
|-------------------|--|



4. Pressatura a caldo di nastri/cinghie

Processo: Linee guida Thermofix 3210 parametri di saldatura per i singoli prodotti

- Applicare l'adesivo alle estremità preparate del nastro o della cinghia.
- Sollevando la maniglia superiore (7) sbloccare il morsetto di serraggio (1) e ribaltare verso l'alto la parte superiore della pressa (3) per aprire il dispositivo di pressatura.
- Aprire le molle di fissaggio destra e sinistra (5) della piastra di preparazione (2). Inserire un'estremità preparata del nastro/della cinghia centrata in modo esatto (con la superficie smussata verso l'alto) e fissarla con la molla di fissaggio – vedere figura 2.
- Posizionare l'altra estremità del nastro/cinghia sovrapposta e allineata in modo rettilineo e fissarla con l'altra molla di fissaggio (5).

| | |
|-------------|--|
| NOTA | Applicare l'adesivo solamente all'esterno del dispositivo di pressatura a caldo. |
|-------------|--|

- Richiudere la parte superiore della pressa (3). Sollevando la maniglia superiore (7) bloccare il morsetto di serraggio (1) nella staffa di bloccaggio. Con la manopola di regolazione (6) allineare i bracci della cerniera della maniglia superiore (7) a filo dei bracci della cerniera del morsetto di serraggio (1) – vedere figura 2 (A).
- Mettere in tensione la piastra della pressa spingendo la maniglia superiore (7) verso il basso. In condizioni di spazio limitato nell'impiego mobile, la parte superiore della pressa (3) può essere rimossa estraendo il perno della cerniera (9) e quindi ricollocata orizzontalmente sopra la parte inferiore della pressa per la messa in tensione e la pressatura a caldo.

| | |
|-------------|--|
| NOTA | Durante la procedura di chiusura tirare la manopola di regolazione (6) verso la maniglia. In questo modo si evita uno scivolamento laterale dell'estremità del nastro/della cinghia smussato nella pressa, assicurando così un giunto diritto. |
|-------------|--|

- Inserire la spina del cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo. Il tempo di preriscaldamento è di circa 12 minuti. Il LED di controllo (12) si spegne quando viene raggiunta la temperatura preimpostata.

| | |
|-------------------|---|
| ATTENZIONE | Non toccare la zona di pressatura a caldo. Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili. |
|-------------------|---|

- Rispettare il tempo di permanenza nella pressa (tempo di pressatura + tempo di riscaldamento di 12 minuti). Lasciare acceso il dispositivo di pressatura finché il processo di pressatura a caldo non è stato completato.
- Dopo il completamento del processo di pressatura a caldo, estrarre il cavo di alimentazione. Aprire il dispositivo di pressatura (come sopra descritto), estrarre il nastro/la cinghia e, prima di procedere all'installazione, lasciare raffreddare per alcuni minuti.

| | |
|-------------------|---|
| ATTENZIONE | Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo nel suo imballo. |
|-------------------|---|



5. Assistenza

5.1 Manutenzione

- Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura e la piastra di preparazione (2) e rimuovere tutti i residui di materiale.

ATTENZIONE: La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente.
Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non è completamente asciutta.

- Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

5.2 Misurazione della temperatura della piastra

Una volta al mese controllare la temperatura di esercizio della pressa a caldo.

- Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
- Collocare il sensore termico di un dispositivo di misurazione fra la piastra di preparazione (2) e la parte superiore della pressa non sotto tensione (utilizzare soltanto il peso della parte superiore della pressa).



NOTA Misurare la temperatura della piastra soltanto con la piastra di preparazione (2) collocata in posizione.

- Far riscaldare la pressa per almeno 12 minuti.
- La temperatura di esercizio viene raggiunta quando il regolatore di temperatura si spegne e si accende a intervalli, per cui il LED di controllo (12) si spegne e si accende nuovamente.
- Il dispositivo di misurazione della temperatura non deve discostarsi di oltre $\pm 6 \text{ °C} / \pm 10.8 \text{ °F}$ dal valore di $120 \text{ °C} / 248 \text{ °F}$.
- Qualora lo scostamento sia maggiore, agire sul regolatore di temperatura. Vedere 5.3 Regolazione del regolatore di temperatura.



5.3 Regolazione del regolatore di temperatura

La temperatura massima della piastra di 120 °C / 248 °F, preimpostata in fabbrica, non deve superare di oltre ± 6 °C / ± 10.8 °F il valore di 120 °C / 248 °F. Pertanto può essere regolata soltanto con un dispositivo di misurazione della temperatura preciso (vedere 1.3.1. Accessori disponibili).

| | |
|-------------------|---|
| ATTENZIONE | Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale. |
|-------------------|---|

- Rimuovere il disco di copertura (11) sotto la parte inferiore (4) del dispositivo di pressatura.
- Muovere il potenziometro di regolazione del comando del riscaldamento utilizzando un cacciavite isolato, ruotando leggermente:
 - in senso orario, per aumentare la temperatura,
 - in senso antiorario, per diminuire la temperatura.
- Dopo 5 minuti misurare la temperatura della piastra per i controlli sopra descritti.
- Procedere con attenzione e regolare gradualmente. Osservare la variazione della temperatura.
- Rimontare il disco di copertura (11) sul potenziometro di regolazione.

| | |
|----------------|---|
| CAUTELA | Accertarsi che la temperatura non superi i 126 °C / 258.8 °F durante la regolazione. Delle temperature eccessive possono danneggiare il dispositivo di pressatura a caldo o bruciare il termofusibile integrato (P-893000). |
|----------------|---|

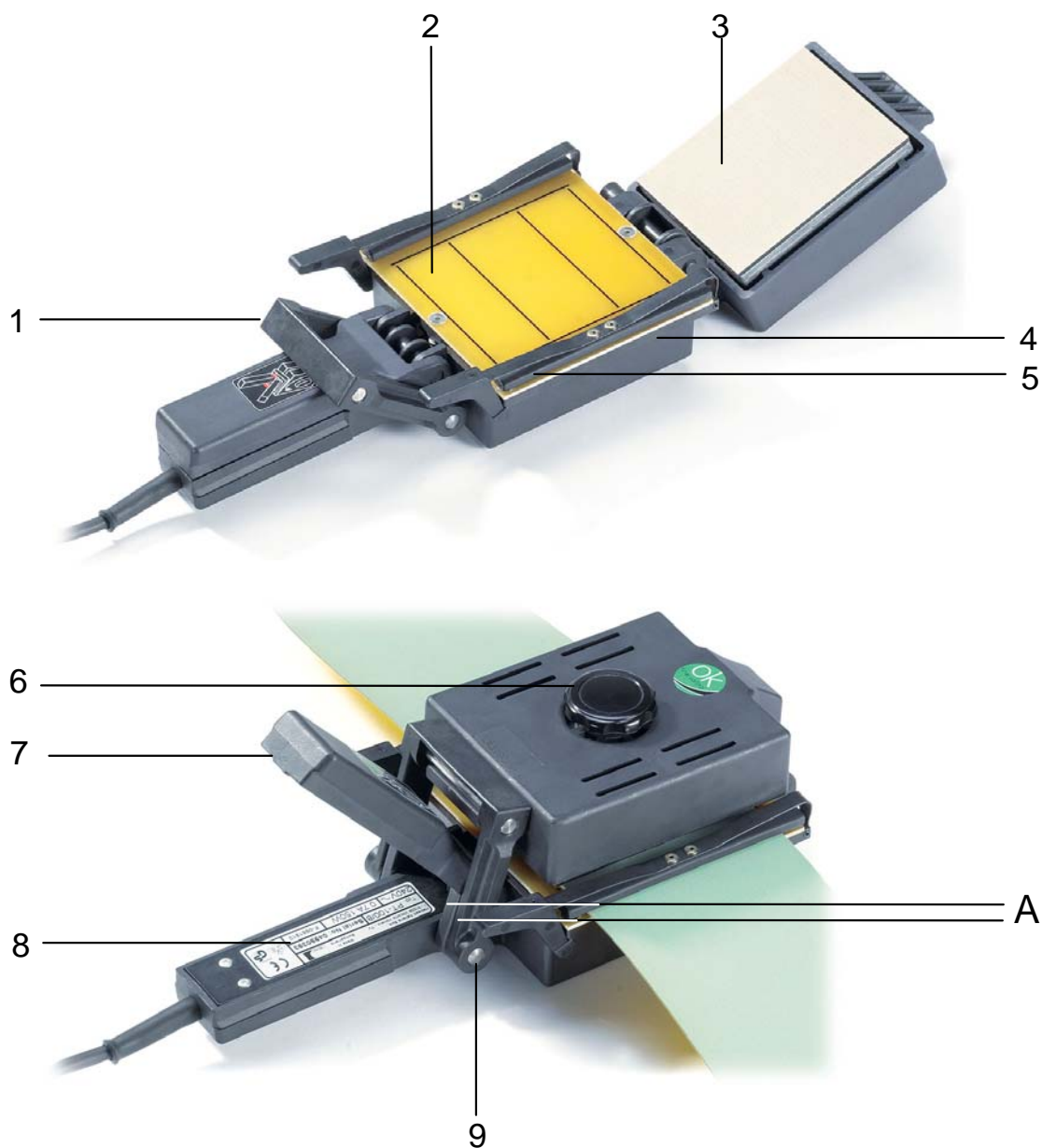
5.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Controllare periodicamente il cavo di alimentazione. Qualora fosse danneggiato, sostituirlo con un cavo dello stesso tipo (H05-RNF). Accertarsi che la riparazione venga eseguita soltanto da personale esperto. Per la riparazione è necessario l'uso di utensili speciali.

| | |
|-------------------|---|
| ATTENZIONE | Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale. |
|-------------------|---|

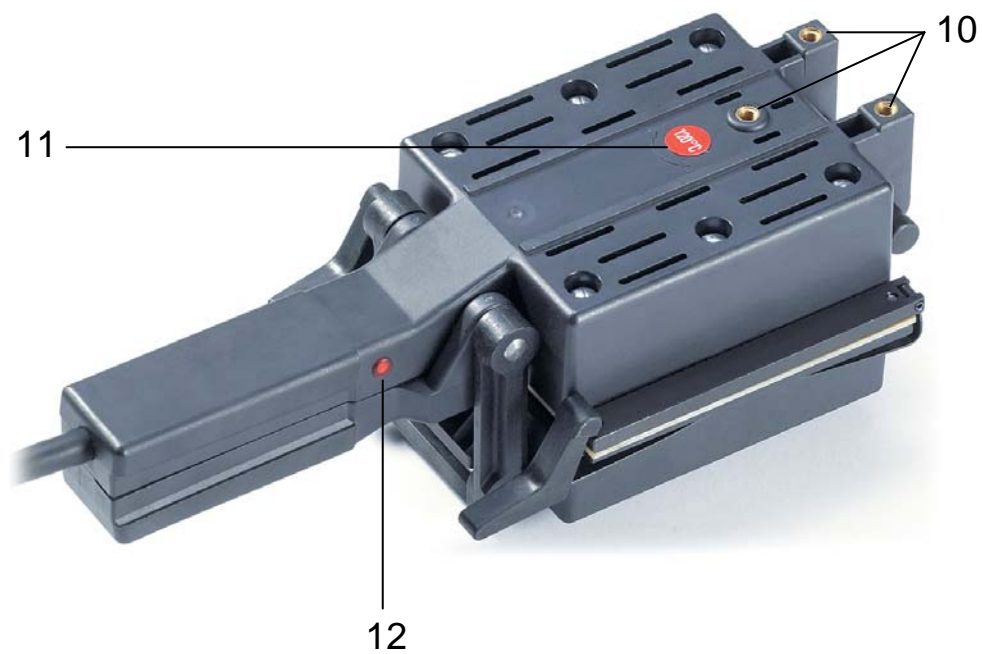


6. Illustrazioni



Legenda:

- 1 Morsetto di serraggio
- 2 Piastra di preparazione
- 3 Parte superiore della pressa
- 4 Parte inferiore della pressa
- 5 Molla di fissaggio
- 6 Manopola di regolazione
- 7 Maniglia superiore
- 8 Targhetta delle caratteristiche
- 9 Perno di cerniera



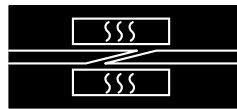
Legenda:

- 10 Filettature di serraggio
- 11 Disco di copertura
- 12 LED



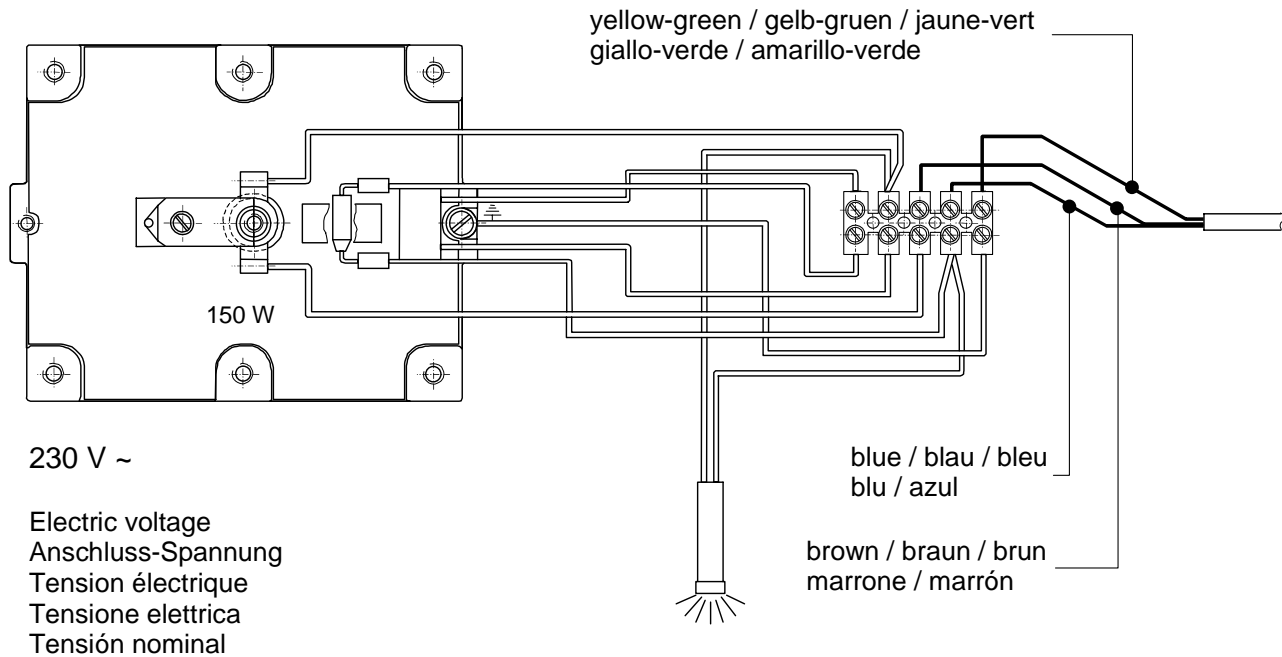
7. Dati tecnici

| | | |
|---|---------------------------------|------------|
| Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 90° | 100 | 4.0 |
| Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 75° | 75 | 3.0 |
| Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 60° | 45 | 1.8 |
| Spessore max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] | 6 | 0.24 |
| Lunghezza max. di smussatura [mm] [<i>in.</i>] | 85 | 3.3 |
| Lunghezza min. cinghia/nastro continuo [mm] [<i>in.</i>] | 375 | 15 |
| Scostamento max. temperatura piastra [°C] [<i>°F</i>] | ± 6 | ± 10.8 |
| Tempo di riscaldamento a 120 °C / 248 °F [min] | 12 | |
| Consumo di potenza [W] | 1 x 150 | |
| Tensione [V~] | 230 (PT-100/8) o 120 (PT-100/6) | |
| Dimensioni (L x W x H) [mm] [<i>in.</i>] | 285 x 128x 102 | 11 x 5 x 4 |
| Peso netto [kg] [<i>lb.</i>] | 2 | 4.4 |



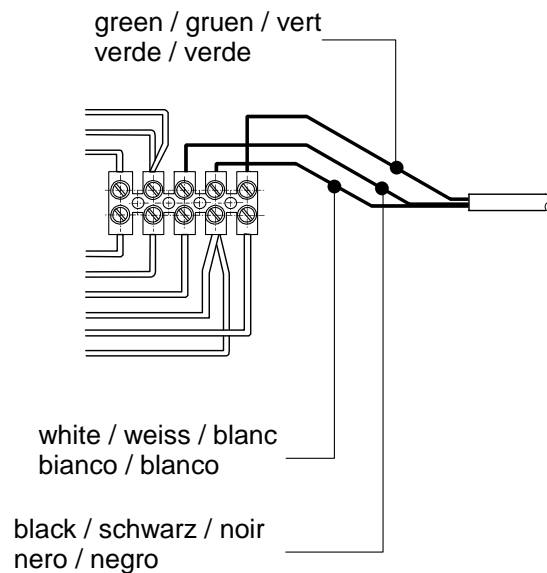
8. Disegni

8.1 Allacciamento elettrico



120 V ~

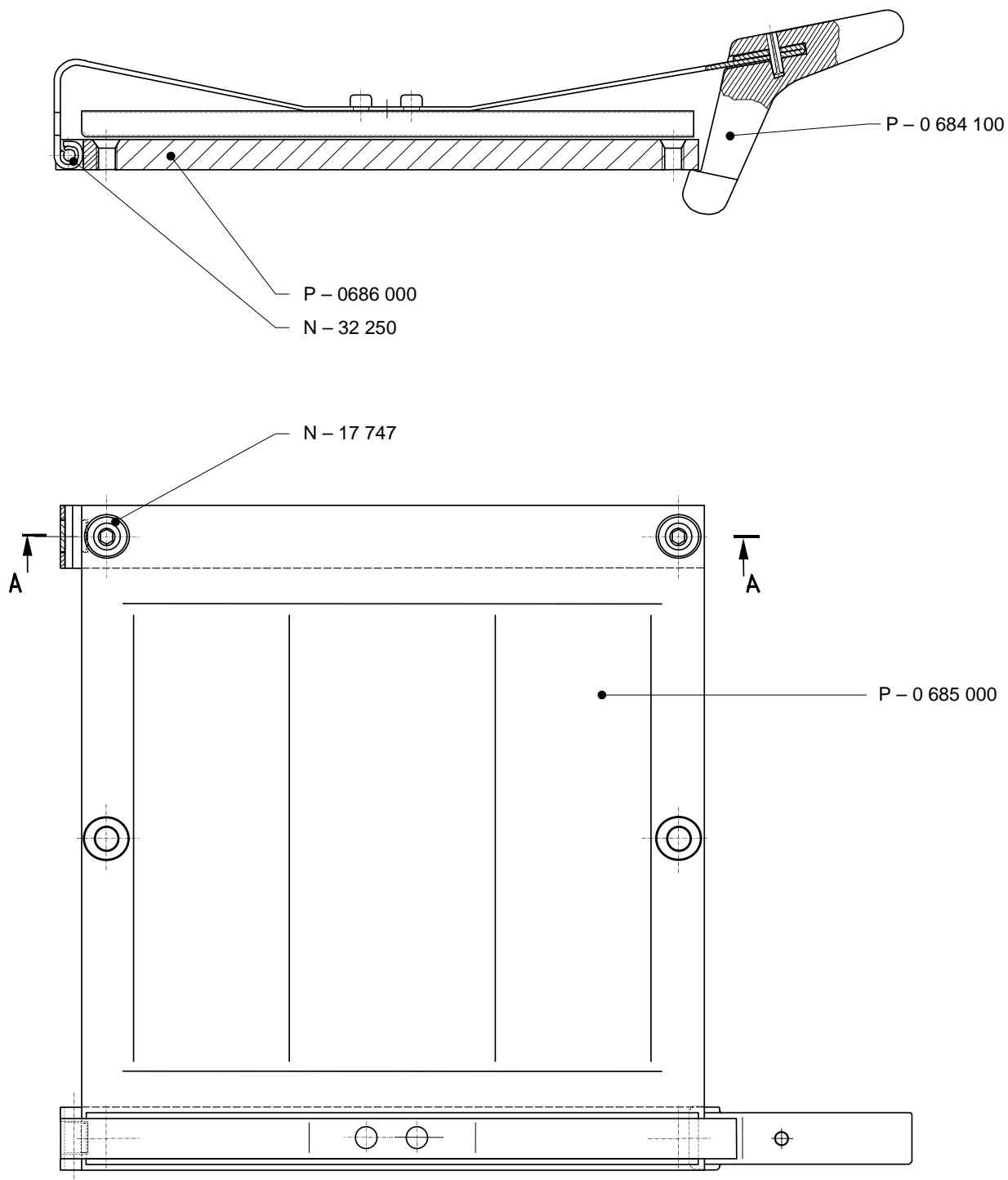
Electric voltage
Anschluss-Spannung
Tension électrique
Tensione elettrica
Tensión nominal

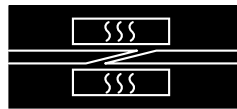




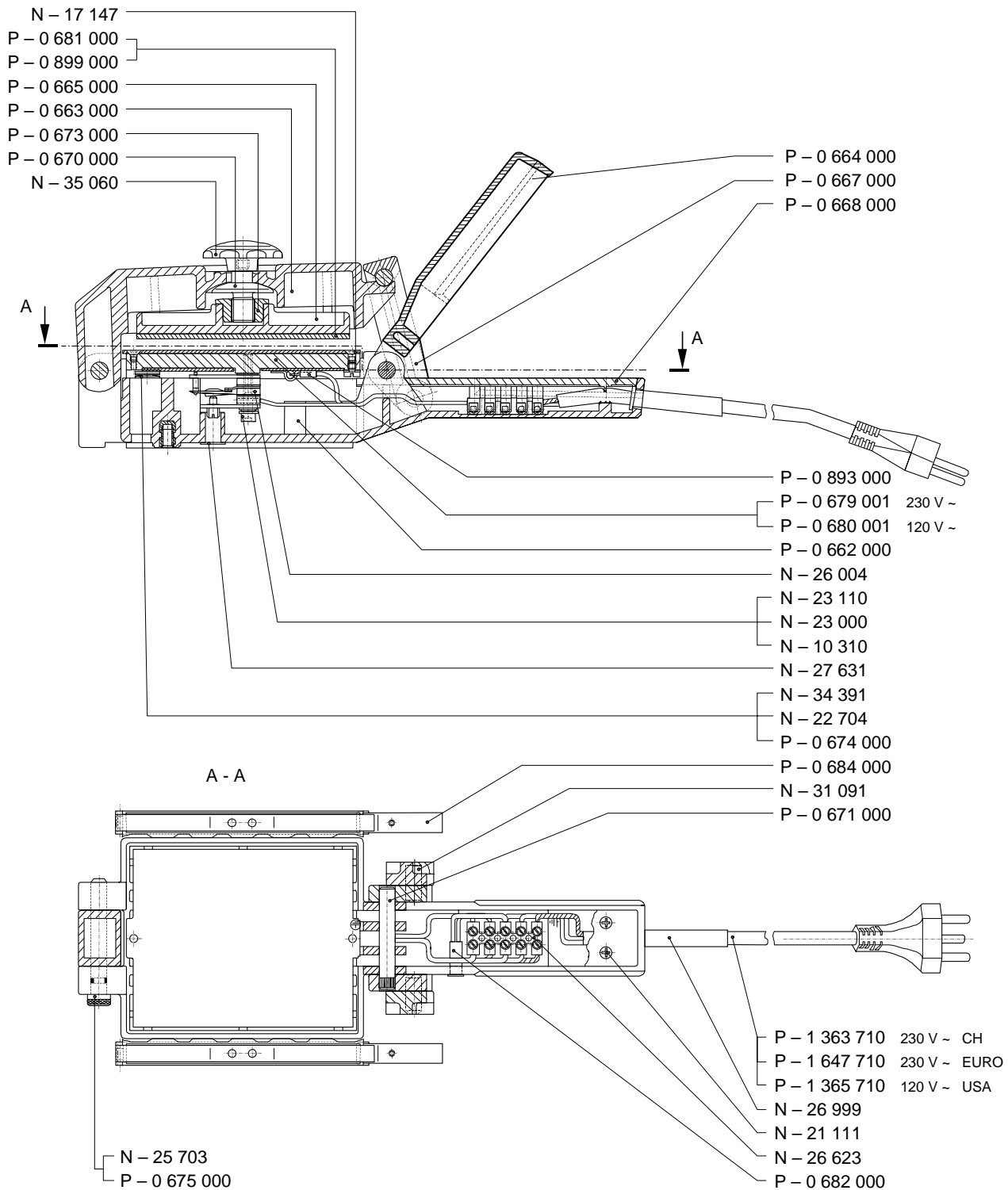
8.2 Piastra di preparazione con codici ricambi

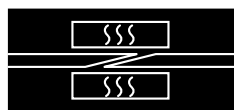
A - A





8.3 Disegno di montaggio e codici ricambi





Responsabili:
 A: Operatore di macchina
 B: Tecnico di manutenzione

| Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso n. 3618) | Ogni giorno | Esecuzione periodica (mensile) | | | Codice ricambio Criterio di valutazione |
|--|----------------|-----------------------------------|---|------------------------|---|
| | | 1 | 6 | Osse- r- vazione | |
| 1. Pulizia | | | | | |
| 1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati | A | | | | |
| 2. Ispezionare il cavo di allacciamento | | | | | |
| 2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti | | B | | | isolamento danneggiato, raccordi difettosi |
| 3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante | | | | | |
| 3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso 3618, sezione 5.2 | | B | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |
| | | | | | |

Osservazioni e appunti:



Macchina tipo:

Macchina n.:

Data di messa in funzione:

| Azioni da eseguire – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati) | controllo succes- sivo | eseguito | | controllo succes- sivo | eseguito | | controllo succes- sivo | eseguito | | controllo succes- sivo | eseguito | |
|---|------------------------------|----------|------|------------------------------|----------|------|------------------------------|----------|------|------------------------------|----------|------|
| | | visto | data | | visto | data | | visto | data | | visto | data |
| 2.1 Controllare eventuali danni del cavo | | | | | | | | | | | | |
| 3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |
| | | | | | | | | | | | | |

Osservazioni, riparazioni:



Responsabilità relative ai prodotti ed al loro uso.

Il Cliente è responsabile della corretta scelta e dell'uso del prodotto in relazione alle proprie esigenze industriali e/o commerciali, salvo il caso che l'utilizzo sia stato raccomandato da personale tecnico Habasit, debitamente informato dal Cliente delle proprie necessità operative. In tal caso le indicazioni delle particolarità di utilizzo dovranno comunque essere riportate nell'ordine e confermate da Habasit. Il Cliente è sempre responsabile della sicurezza nell'ambito delle applicazioni del prodotto.

TUTTE LE INDICAZIONI TECNICHE CONTENUTE NEL PRESENTE CATALOGO SONO ACCURATE ED AFFIDABILI; ESSE COMUNQUE VANNO RIFERITE SEMPRE AD UTILIZZAZIONI STANDARD E DERIVANO DA TESTS EFFETTUATI CON APPARECCHIATURE PER PROVE IN SCALA RIDOTTA; ESSE ANDRANNO CONTROLLATE DAL CLIENTE ALLA LUCE DELL'USO INDUSTRIALE CHE QUESTI PREVEDE E CIÒ SOPRATTUTTO IN CASO DI APPLICAZIONI PARTICOLARI, PER LE QUALI EVENTUALI RACCOMANDAZIONI DELLA FORNITRICE, NON RICHIAMATE NELL'ORDINE E NELLA RELATIVA CONFERMA, ASSUMONO CARATTERE MERAMENTE INDICATIVO, SENZA ALCUNA GARANZIA IN ORDINE ALLA IDONEITÀ DELLE STESSE AL RAGGIUNGIMENTO DEL RISULTATO VOLUTO ,NÉ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDEZZA DEL PRODOTTO HABASIT ALLE ESIGENZE DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL CLIENTE ED AI SUOI RISULTATI FINALI, I QUALI SI SVOLGONO E SI VERIFICANO AL DI FUORI DI OGNI POSSIBILITÀ DI CONTROLLO DA PARTE DELLA FORNITRICE. HABASIT QUINDI DECLINA -IN QUESTO CONTESTO- OGNI RESPONSABILITÀ PER VIZI , DIFETTI O DANNI COLLEGATI CON L'USO DEI PROPRI PRODOTTI.