

# Нагревательное прессовое устройство PT-100



PT-100 - это устройство горячего прессования, применяемое для соединения методом Термофикс лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 100 мм и толщиной до 6 мм. Нижняя плата пресса нагревается. Она оборудована съемной подготовительной платой с зажимом для надежного расположения концов ленты. Механизм вилочного шарнира можно легко подогнать под различную толщину ленты. Вместе со встроенной панелью уравнивания давления он гарантирует надежный процесс горячего прессования большинства склеенных соединений.

Устройство горячего прессования PT - 100 удобно в эксплуатации как в цеху, так и на месте у заказчика.



## Содержание:

<b>Содержание:</b> .....	<b>2</b>
<b>1. Общая информация</b> .....	<b>3</b>
1. 1 Область применения .....	3
1. 2 Важные понятия техники безопасности .....	3
1. 3 Объем поставок .....	4
1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование .....	4
1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей.....	4
1. 5 Гарантия.....	4
1. 6 Техническая консультация .....	4
<b>2. Функции</b> .....	<b>5</b>
<b>3. Ввод в производство</b> .....	<b>5</b>
<b>4. Горячее прессование ленты/ремня</b> .....	<b>6</b>
<b>5. Обслуживание</b> .....	<b>7</b>
5. 1 - Техническое обслуживание .....	7
5.2 Измерение температуры нагревательных плат.....	7
5.3 Установка температурного регулятора.....	8
5.4 Замена электрокабеля .....	8
<b>6. - Рисунки</b> .....	<b>9</b>
<b>7. - Технические данные</b> .....	<b>11</b>
<b>8. Рисунки</b> .....	<b>12</b>
8.1 Электроподключение.....	12
8.2 Подготовительная плата с номерами запасных деталей .....	13
8.3 Рисунок монтажа с номерами запасных деталей .....	14

## Приложение:

- Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования
- Профилактическое техническое обслуживание - контрольный лист
- Ответственность за качество выпускаемой продукции



## 1. Общая информация

### 1.1 Область применения

Устройство горячего прессования PT-100 специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования транспортерных лент и приводных ремней фирмы Хабазит шириной до 100 мм (затачивание лент под прямым углом, 90°) методом Термофикс. При соединении под углом в 75° ширина ремня может достигать 45 мм (60° диагонально). Максимальная толщина составляет 6 мм. Устройство удобно для стационарной и мобильной эксплуатации.

Нагревательное прессовое устройство PT-100 можно использовать только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Нагревательное прессовое устройство PT-100 изготовлено в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

Предполагается, что все работы по монтажу, ремонту и эксплуатации перфоратора должны производиться квалифицированным персоналом или ответственными за него сотрудниками.

Данная инструкция не может отразить все аспекты по эксплуатации и техническому обслуживанию устройства. Содержащиеся здесь сведения предполагают применение инструментов в соответствии с надлежащим использованием со стороны квалифицированного персонала.

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю (см. 1.4).

### 1.2 Важные понятия техники безопасности

В данной инструкции по применению Вы встретите понятия ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ, ОСТОРОЖНО и УКАЗАНИЕ. Они обозначают опасность или особые указания, которые необходимо соблюдать.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

**ОСТОРОЖНО** - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть повреждено.

**УКАЗАНИЕ** - Подчеркивается важная техническая информация, которая даже для специалистов не всегда сразу очевидна.

Следует обращать внимание на все указания, касающиеся монтажа, эксплуатации и технического обслуживания устройства, а также технической информации! Благодаря этому можно избежать возможные проблемы и / или травм и повреждений.

Специалисты - это люди, уполномоченные выполнять данную работу, прошедшие специальную подготовку и получившие инструкции, как обнаружить опасные моменты и суметь их предотвратить. Они знают предписания и инструкции по технике безопасности.



## 1. 3 Объем поставок

Количество - товар

1 нагревательное прессовое устройство AT-100 упаковано в картон

1 подготовительная плата с зажимными пружинами и

1 инструкция по применению

### 1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование

- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования
- По желанию заказчика специальная вспомогательная плата с направляющей ленты/ремня

## 1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

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

Пожалуйста, тщательно делайте маркировку на заказанных деталях.  
Соответствующие номера указывать согласно гл.8 (рисунки).

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Недопустимо использование деталей, не соответствующих спецификации Хабазита.  
Хабазит не несет ответственности за последствия, возникшие вследствие использования деталей, изготовленных не на предприятии Хабазит.

## 1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения с устройствами выдается гарантия при повреждении материала и дефекте при изготовлении сроком на два года.

## 1. 6 Техническая консультация

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам советом. По техническим вопросам относительно функции и состояния ножниц для соединения Флекспруф обращайтесь к изготовителю (адрес см. гл.1.4).



## 2. Функции

Устройство горячего прессования PT-100 работает при установленной температуре прессования 120 °C/ 248 °F. Оно может применяться для любой толщины ремня/ленты. Запорный механизм действует по принципу коленчатого рычага.

Сменная нагревательная плата со встроенным предохранителем от перегрева и терморегулятором (термостатом) расположена в нижней части пресса (4). Функционирование устройства горячего прессования показывает контрольная лампа (LED) на нижней рукоятке.

Подготовительная пластина (2) с двумя зажимными пружинами (5) свободно лежит на нижней плате пресса.

## 3. Ввод в производство

- Проверьте, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа (8) напряжению электропитания.
- Проверьте чистоту подготовительной платы (2) и металлических нагревательных плат.
- Проверьте температуру нагревательной платы. Температура установлена на 120 °C / 248 °F. Если она должна быть ниже, то в соответствии с этим можно настроить регулятор температуры (см. 5.2 «Измерение температуры нагревательной платы»).

**УКАЗАНИЕ** Для надежного функционирования контрольная лампа (12) должна показывать влево (место подключения кабеля на нижней рукоятке), а рукоятка настройки (6) должна быть наверху.

- В стационарных условиях устройство горячего прессования PT-100 следует расположить на устойчивой и жаропрочной основе.
- Для надежного функционирования устройство горячего прессования может быть прикреплено к верстаку или подставке. Резьба М6 (10) имеется на нижней поверхности нижней части (4) устройства.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ** Установку горячего прессования не навешивать на кабель! В перерывах устройство горячего прессования класть на ровную поверхность, стороной с отметкой вверх.



#### 4. Горячее прессование ленты/ремня

Принципы: основные положения по соединению концов методом Термофикс 3210 и технические паспорта на отдельные изделия

- Нанести клей на подготовленные концы ленты/ремня.
- Поднимая верхнюю рукоятку (7), открыть нажимную ручку (1) и повернуть вверх верхнюю часть пресса (3).
- Открыть правую и левую зажимную пружину (5) подготовительной платы (2). Вложить подготовленную ленту/ремень, выровнять точно по центру (зашлифованной поверхностью вверх) и зафиксировать зажимной пружиной (см. рис. 2).
- Очень точно вложить второй конец ленты/ремня и зафиксировать зажимной пружиной (5).

**УКАЗАНИЕ** Наносить клеящие вещества на расстоянии от устройства.

- Повернуть вниз верхнюю часть пресса (3). Поднимая верхнюю рукоятку (7), навесить нажимную ручку (1) на стопорную насечку. Рукояткой настройки (6) выровнять рычаги на шарнирах верхней рукоятки (7) и рычаги на шарнирах нажимной ручки (1). См. рис. 2 (А).
- Нажать плату пресса вниз, надавливая на верхнюю рукоятку (7). При работе в узких помещениях можно снять верхнюю часть пресса (3), убрав шарнирный болт (9), и снова горизонтально надеть на нижнюю часть устройства для закрепления и горячего прессования.

**УКАЗАНИЕ** При закрытии ручку настройки (6) притянуть к рукоятке. Благодаря этому зашлифованные концы ленты/ремня не сдвинутся в устройстве, и соединение концов будет ровным.

- Электрокабель подсоединить к напряжению и предварительно нагреть устройство горячего прессования. Время нагревания составляет примерно 12 минут. Контрольная лампа (12) гаснет, как только достигнута необходимая температура.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Не задевать область горячего прессования. Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- Следить за временем выдержки в устройстве для прессования (время прессования+ 12 минут предварительного разогрева). Устройство держать закрытым до окончания процесса горячего прессования.
- По окончании процесса горячего прессования вынуть штекер из розетки. Открыть аппарат (как описано выше), вынуть ремень/ленту и охлаждать несколько минут перед монтажом.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** После использования данное устройство убрать от источника энергоснабжения и охладить, прежде чем убрать в упаковку.



## 5. Обслуживание

### 5.1 - Техническое обслуживание

- ❑ Устройство горячего прессования содержать в чистоте. Регулярно очищать плату пресса и подготовительную плату (2), удалять остатки материала.

При чистке кусочком ткани, намоченном в воде или растворителе, устройство следует обесточить. Возобновить электроснабжение только тогда, когда устройство полностью просохло.

- ❑ Регулярно проверять электрокабель и штекер и при необходимости заменять тем же типом.

### 5.2 Измерение температуры нагревательных плат

Раз в месяц проверять рабочую температуру устройства горячего прессования.

- ❑ Этот контроль проводить в помещении, без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18° и 25 °С.
- ❑ Термочувствительный элемент измерительного прибора расположить между подготовительной платой (7) и незакрепленной верхней частью пресса (3). (Использовать только собственный вес верхней части пресса).



**УКАЗАНИЕ** Температуру платы измерять только с наложенной подготовительной платой (2).

- ❑ Устройство предварительно нагреть: минимум 12 минут.
- ❑ Рабочая температура достигнута, если регулятор температуры включается и выключается, и мигает контрольная лампа LED (12).
- ❑ Измерительный прибор температуры может показывать максимальное отклонение  $\pm 6\text{ }^{\circ}\text{C} / \pm 10.8\text{ }^{\circ}\text{F}$  от 120 °C / 248 °F.
- ❑ В противном случае должен быть установлен регулятор температуры. См. 5.3 «Настройка регулятора температуры».



### 5.3 Установка температурного регулятора

Максимальная температура платы, равная 120 °C / 248 °F, может быть максимально превышена на  $\pm 6$  °C /  $\pm 10.8$  °F. Поэтому ее можно установить только с помощью измерительного прибора точной температуры (см. 1.3.1 «Поставляемое вспомогательное оборудование»).

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Все работы с электрическими деталями установки должны проводиться специалистами.  
Следует соблюдать предписания, касающиеся необходимой специальной подготовки персонала.

- Снять крышку (11) с нижней поверхности нижней части пресса (4).
- Изолированной отверткой медленно поворачивать установочный потенциометр распределения нагрева:
  - по направлению часовой стрелки: температура повышается.
  - против часовой стрелки: температура понижается.
- Через 5 минут снова проверить температуру платы, как описано выше.
- Действовать осторожно, поэтапно устанавливать температуру. Наблюдать за изменениями температуры.
- На установочный потенциометр (11) снова надеть крышку.

**ОСТОРОЖНО** При настройке температура не должна превышать 126 °C / 258.8 °F. Очень высокая температура может повредить устройство или стать причиной поломки встроенного предохранительного устройства против плавления (P-893000).

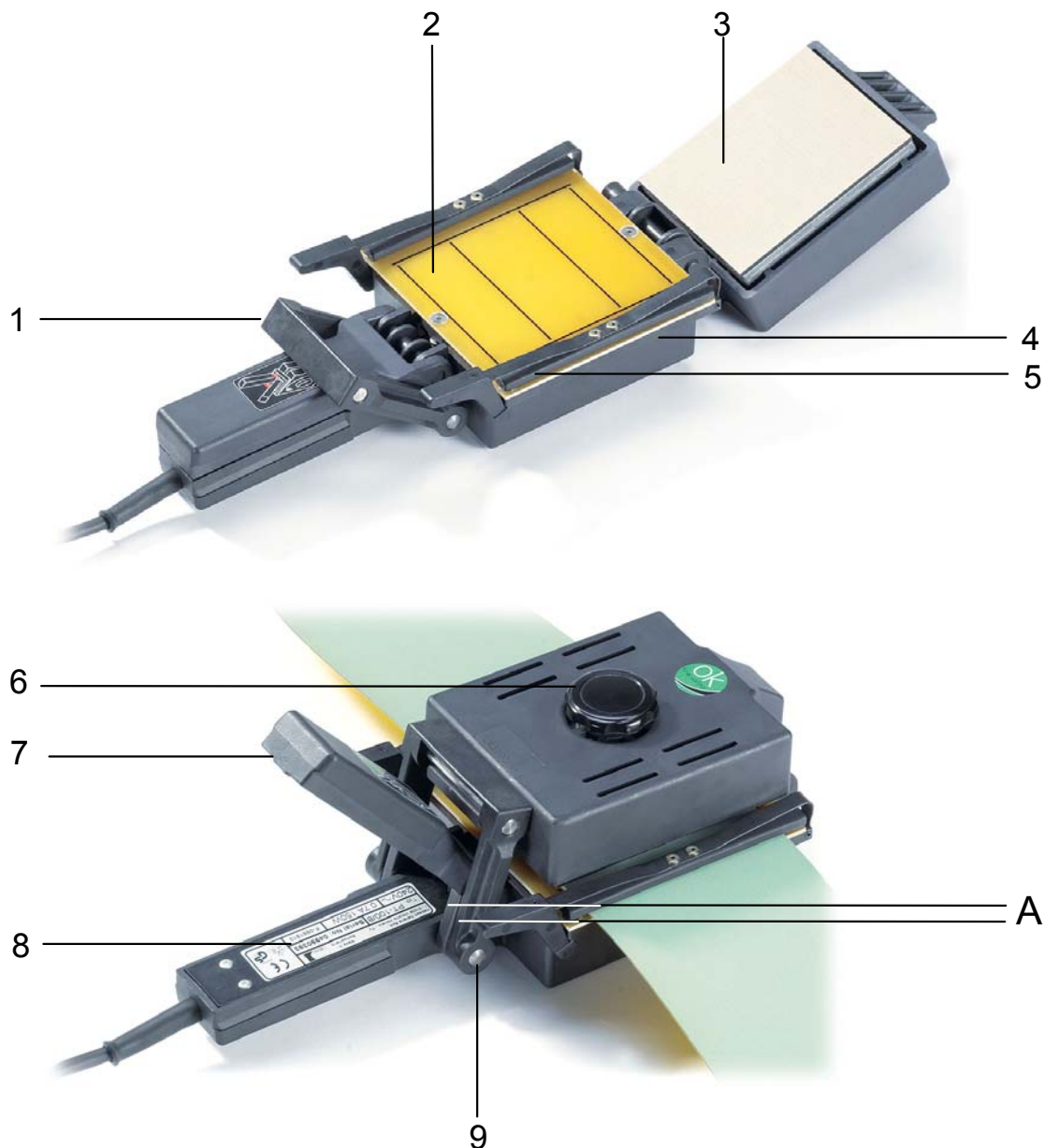
### 5.4 Замена электрокабеля

Следует регулярно проверять электрокабель. При повреждении заменять тем же типом (H05-RNF). Ремонтные работы могут проводить только специалисты, имеющие навык работы со специальными инструментами.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ** Все работы с электрическими деталями сварочного устройства должны проводиться специалистами.  
Следует соблюдать предписания, касающиеся необходимой специальной подготовки персонала.



## 6. - Рисунки



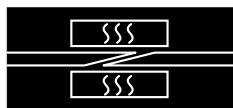
### Пояснение:

- 1 Нажимная ручка
- 2 Подготовительная плата
- 3 Верхняя часть пресса
- 4 Нижняя часть пресса
- 5 Зажимная пружина
- 6 Ручка настройки
- 7 Верхняя рукоятка
- 8 Табличка с указанием типа
- 9 Шарнирный болт



**Пояснение:**

- 10 Резьба для сборки
- 11 Крышка
- 12 Контрольная лампа LED



## 7. - Технические данные

Макс. ширина ленты (мм)  
при угле соединения концов 90° 100

Макс. ширина ленты (мм)  
при угле соединения концов 75° 75

Макс. ширина ленты (мм)  
при угле соединения концов 60° 45

Толщина ленты/ремня макс. (мм) 6

Макс. длина зашлифовки (мм) 85

Мин. длина склеенной ленты (мм) 375

Макс. отклонение температуры платы [°C] ± 6

Время нагревания до 120 °C [min] 12

Потребление энергии [W] 1 x 150

Напряжение [V~] 230 (PT-100/8) или 120 (PT-100/6)

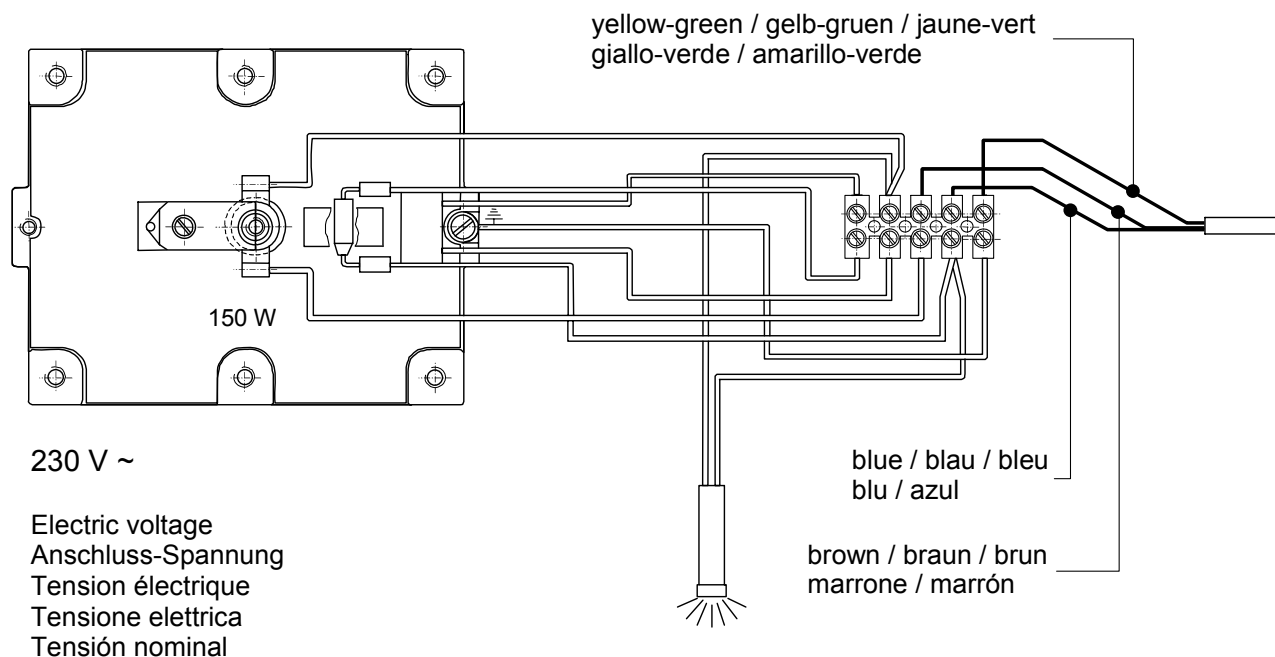
Размеры (L x B x H) (мм) - 285 x 128 x 102

Вес нетто (кг) 2



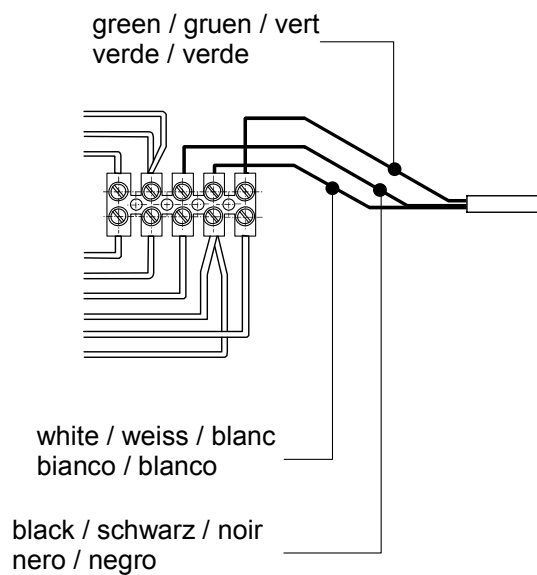
## 8. Рисунки

### 8.1 Электроподключение



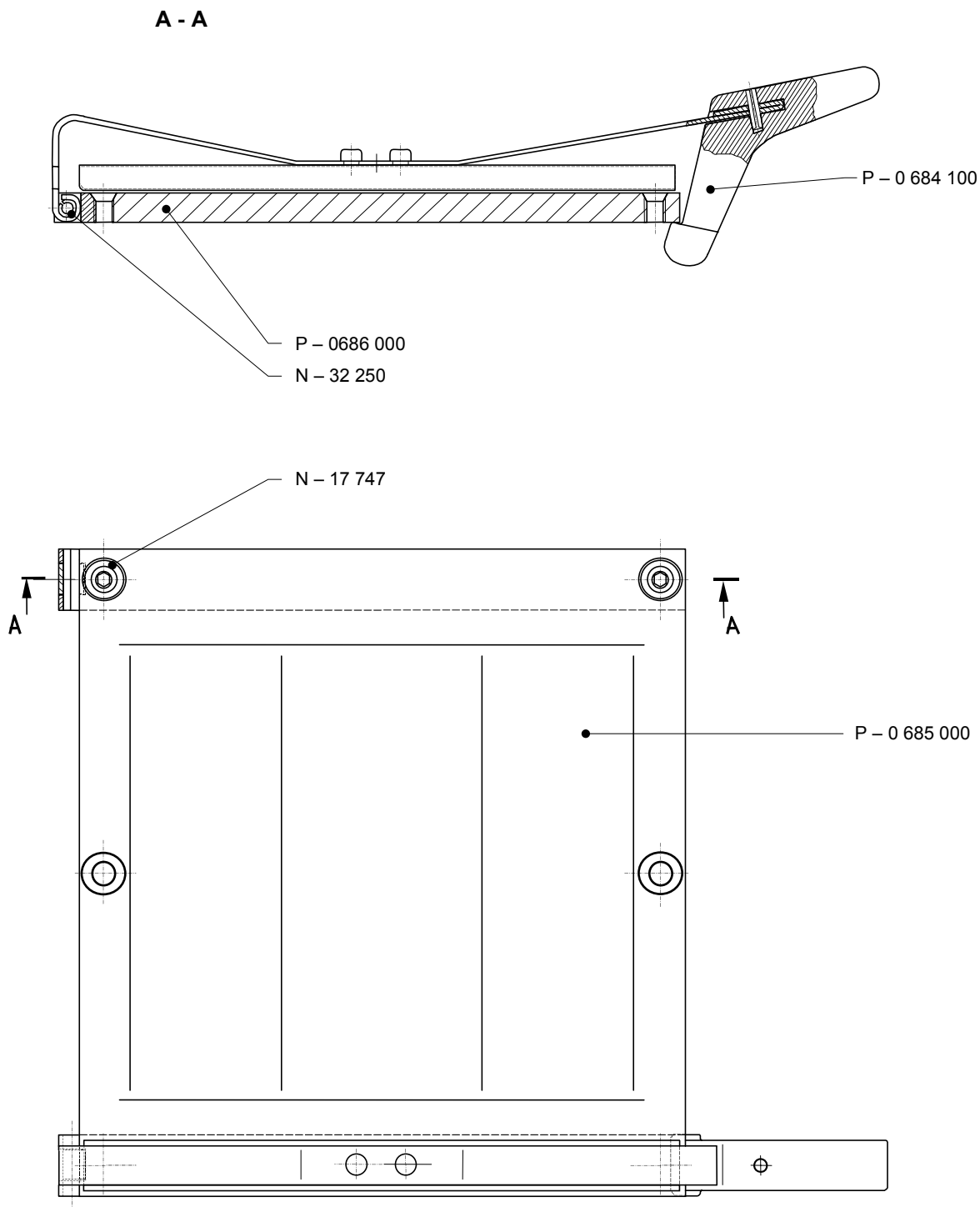
120 V ~

Electric voltage  
Anschluss-Spannung  
Tension électrique  
Tensione elettrica  
Tensión nominal



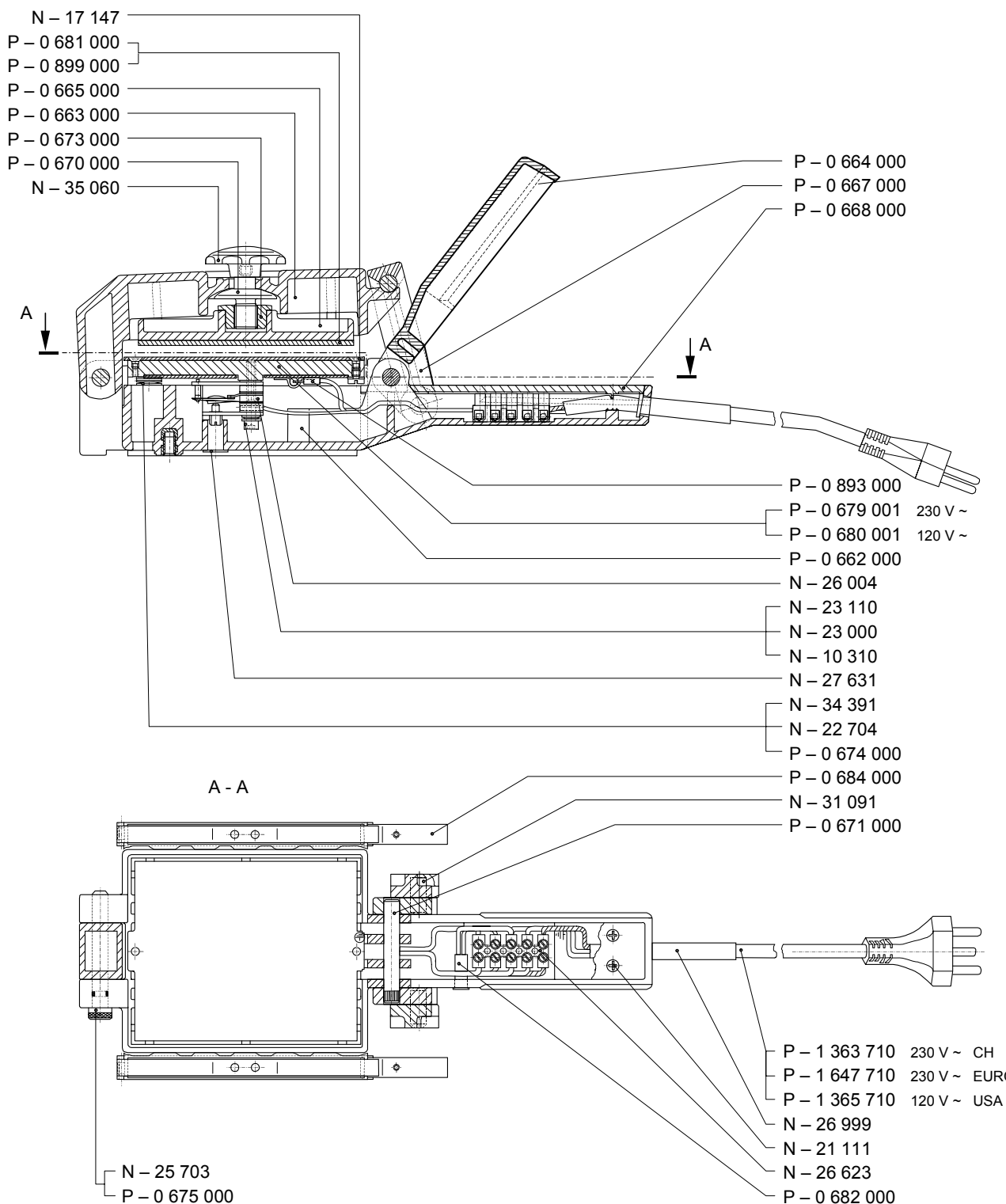


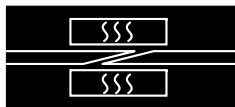
## 8.2 Подготовительная плата с номерами запасных деталей





### 8.3 Рисунок монтажа с номерами запасных деталей





Профилактическое техническое обслуживание, перечень  
операций по проверке состояния оборудования  
**Нагревательное прессовое устройство РТ-100**



**Ответственные: А: оператор  
В: техник по обслуживанию**

Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 3618")	ежедн евно	Проведение периодически (ежемесячно)			Номер запасных деталей Критерий оценки
		1	6	Замечан ия	
<b>1. Чистка</b>					
1.1 Установку после использования прочистить, удалить остатки материала	A				
<b>2. Контроль электрокабеля</b>					
2.1 Проверить исправность кабеля и штекера		B			поврежденная изоляция, поврежденные контакты
<b>3. Измерение температуры нагревательных плат</b>					
3.1 Следовать инструкции 3618, гл.5.2.		B			

**Замечания и отметки:**



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено		следую щий контроль	выполнено	
		виза	дата		виза	дата		виза	дата		виза	дата
2.1 Перепроверка исправности кабеля и штекера												
3.1 Измерение температуры нагревательных плат												

Наблюдения, ремонт:



### **Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению**

Покупатель сам несет ответственность за правильный выбор и использование продуктов фирмы Хабазит, а также связанную с этим безопасность.

Вся информация носит рекомендательный характер. Ее следует принять к сведению. За способы применения в других целях не дается никаких гарантий или обязательств. Приведенные здесь данные получены в условиях лабораторных опытов в нешироких масштабах, которые могут не соответствовать условиям производства в промышленном применении. Без предварительного объявления могут быть введены изменения ввиду получения новых данных.

ТАК КАК ХАБАЗИТ И ЕГО ДОЧЕРНИЕ ФИРМЫ НЕ ОКАЗЫВАЮТ ВЛИЯНИЯ НА УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МЫ НЕ МОЖЕМ НЕСТИ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ЧТО КАСАЕТСЯ ПРИГОДНОСТИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ НАЗВАННЫХ ЗДЕСЬ ПРОДУКТОВ. ЭТО КАСАЕТСЯ ТАКЖЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВА, КОЛИЧЕСТВА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОВАРА, А ТАКЖЕ ВОЗМОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ И ПОВРЕЖДЕНИЙ.

---