

Dispositivo de prensado en caliente PT-103S



El dispositivo PT-103S de prensado en caliente ha sido concebido para el empalme de correas y bandas Habasit de hasta 100 mm / 4 *pulgadas* de ancho y 2,5 mm / 0,1 *pulgadas* de grosor, empleando el método Thermofix. La placa inferior de prensado está equipada con una placa de apoyo con muelles de fijación para sujetar de forma segura los extremos de la banda.

El dispositivo es extremadamente compacto. Sus partes superior e inferior puede separarse mediante una empuñadura permitiendo empalmar bandas incluso en lugares con espacio restringido. Está especialmente diseñado para el empalme de correas para accionamiento de husos y numerosas aplicaciones de la industria de la impresión.

El PT-103S ha sido concebido principalmente para instalación sobre el terreno.

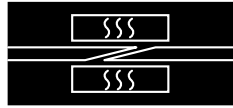


Índice

1.	Información general	3
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes	3
1.3	Accesorios incluidos	4
1.3.1	Accesorios disponibles	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto	4
1.5	Garantía	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
2.	Modo de empleo	5
3.	Puesta en servicio	5
4.	Prensado en caliente de bandas / correas	6
5.	Servicio	7
5.1	Mantenimiento.....	7
5.2	Medición de la temperatura de la placa.....	7
5.3	Acción correctiva es caso de temperatura incorrecta.....	8
5.4	Sustitución del cable eléctrico.....	8
6.	Ilustraciones	9
7.	Datos técnicos	10
8.	Esquemas	11
8.1	Montaje del dispositivo de prensado	11
8.2	Diagrama de circuito	12
9.	Accesorios	13
9.1	Dispositivos de preparación.....	13
9.1.1	Biseladora manual AT-60:	13
9.1.2	Biseladora AT-200	13

Apéndice

- Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación



1. Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo PT-103S ha sido desarrollado específicamente para el prensado en caliente, rápido y seguro, de bandas y correas Habasit, de hasta 100 mm / 4 pulgadas de ancho, mediante el procedimiento Thermofix. El grosor máximo admisible de banda es de 2,5 mm / 0,1 pulgadas.

Este dispositivo ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

El dispositivo PT-103S de prensado en caliente ha sido fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de prensado serán realizados por personal calificado o supervisado por especialistas capacitados.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidas.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (Capítulo 1.4).

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

INDICACIÓN Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal calificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y cuentan con la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.



1.3 Accesorios incluidos

Ctd. Artículo

- 1 El dispositivo de prensado en caliente PT-103S se suministra en un embalaje de cartón con:
- 1 Instrucciones de funcionamiento

1.3.1 Accesorios disponibles

Véase también el capítulo 9.

- Biseladora AT-60 (690050)
- Biseladora AT-200 (690160)
- Dispositivo de medición de temperatura (N-28714 o N-28715) para la comprobación de la temperatura de prensado.

1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

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

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.

Indique los números correspondientes según figuran en la Sección 8.1, Ilustraciones – Dispositivo de prensado.

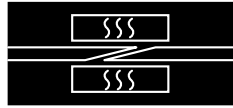
ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	---

1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año, siempre y cuando se utilicen debidamente.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de prensado en caliente, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (véase la dirección en el Capítulo 1.4).



2. Modo de empleo

El dispositivo PT-103S de prensado en caliente funciona con una temperatura de prensado de 120 °C / 250 °F.

Después de apretar los dos mangos (10, 11) y de encajar el enganche de bloqueo (9), la presión de prensado necesaria es originada por los resortes tensores que ejercen presión sobre la placa calentadora (5). La placa calentadora (5) intercambiable y el regulador del temperatura (termostato) están instalados en la parte superior de la prensa (6), que se puede extraer.

La pieza inferior del dispositivo de prensado incorpora una placa de apoyo con dos muelles de fijación, que permiten fijar los extremos preparados de la banda / correa. Los muelles de fijación tienen tres posiciones diferentes para adaptarse al ancho de la banda / correa.

3. Puesta en servicio

- Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación (7) coincida con la de la red eléctrica.
- Compruebe que la placa de apoyo (3) y la placa calentadora metálica (5) estén limpias.

INDICACIÓN	Para un funcionamiento seguro, coloque el dispositivo de prensado en caliente PT-103S siempre en posición horizontal.
------------	---

- Para el funcionamiento fijo, coloque el dispositivo de prensado en caliente PT-103S sobre un soporte sólido y resistente al calor.
- Para un funcionamiento seguro, el dispositivo de prensado en caliente debe atornillarse a una estructura/banco. Los orificios roscados M6 (12) están situados en la parte inferior (1) de la prensa.

ADVERTENCIA	¡No sujete el dispositivo de prensado en caliente por el cable! Coloque el dispositivo de prensado en caliente sobre una superficie lisa, con la cara marcada orientada hacia arriba, mientras esté fuera de servicio.
-------------	---



4. Prensado en caliente de bandas / correas

Procedimiento: Instrucciones de Uso para la realización de empalmes Thermofix y especificaciones de los productos correspondientes.

- Abrir el dispositivo de prensado en caliente presionando simultáneamente las dos empuñaduras (10, 11) y abrir el enganche de bloqueo (9).
- Abrir la parte superior de la prensa (6) y desenganchar la bisagra (4) que la une a la parte inferior de la prensa (1).
- Colocar la parte superior de la prensa (6) con la placa calentadora (5) hacia arriba.
- Fijar los muelles de fijación (2) en la posición en la que la banda / correa quede alineada lo más cerca posible de la zona intermedia de la prensa y de la placa calentadora (5).
Posición interior: bandas / correas de hasta 35 mm / 1,4 pulgadas de ancho
Posición media: bandas / correas de hasta 70 mm / 2,8 pulgadas de ancho
Posterior exterior: bandas / correas con un ancho superior a 70 mm / 2,8 pulgadas .
- Aplicar el adhesivo o los adhesivos sobre los extremos preparados (biselados) de la banda / correa.

INDICACIÓN	Aplicar el adhesivo siempre fuera del dispositivo de prensado en caliente.
-------------------	--

- Introducir el extremo de la banda / correa (con la superficie biselada hacia arriba) bajo uno de los muelles de fijación (2) y colocar la superficie biselada exactamente en el medio de la placa de apoyo.
- Introducir el segundo extremo de la banda / correa bajo el otro muelle de fijación (2) y ajustar su posición, de forma que las dos superficies biseladas queden perfectamente superpuestas.
- Enganchar la parte superior de la prensa (6) en la parte inferior de la misma (1) por medio de la bisagra (4) y cerrar.
- Cerrar el dispositivo de prensado en caliente e insertar el enganche de bloqueo (9) presionando hacia abajo la empuñadura superior (10).

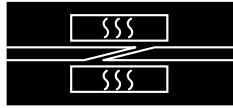
INDICACIÓN	Para evitar la contaminación de la placa calentadora, se recomienda colocar una pieza de papel sobre la banda / correa.
-------------------	---

- Enchufar el cable de conexión y esperar a que se caliente el dispositivo de prensado. Dejar calentar durante 10 min.

ADVERTENCIA	No tocar la zona de prensado en caliente (8). Mantener el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.
--------------------	--

- Respetar el tiempo de funcionamiento de la prensa (tiempo de prensado + 10 minutos de precalentamiento). No desconectar el dispositivo hasta que se haya completado el proceso de prensado en caliente.
- Una vez finalizado el proceso, desconectar la conexión eléctrica.
- Abrir el dispositivo de prensado (como se indica más arriba) y retirar la banda / correa empalmada de la placa de apoyo (3).
- Dejar enfriar la banda / correa durante unos minutos.

ADVERTENCIA	Una vez utilizado, desenchufar el dispositivo de prensado en caliente de la corriente eléctrica y dejarlo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo.
--------------------	--



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado en caliente. Limpie regularmente la placa de apoyo (3) y la placa calentadora (5) y elimine todos los restos de materiales.

ADVERTENCIA	Desenchufe el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente. Deje que el dispositivo se seque completamente antes de conectarlo nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	---

- Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe del conector para descubrir posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y reemplácelos si es necesario.

5.2 Medición de la temperatura de la placa

Compruebe mensualmente la temperatura de funcionamiento del dispositivo de prensado en caliente.

- Realice esa comprobación en un entorno cerrado, protegido de corrientes de aire y a una temperatura ambiente entre 18 °C / 64 °F y 25 °C / 77 °F.
- Coloque una alfombrilla de caucho de silicona resistente al calor (2...4 mm / 0,08...0,16 pulgadas de grosor) en la placa de apoyo (3).
- Sujete el sensor de un indicador de temperatura entre esta alfombrilla de silicona y la placa calentadora (5). →ilustración (1)
- Caliente la prensa durante, al menos, 10 minutos.
- El dispositivo de medición de temperatura debe indicar 120 °C +10/-10 °C / 250 °F +18/-18 °F. → ilustración (2)



Ilustración 1



Ilustración 2



5.3 Acción correctiva es caso de temperatura incorrecta

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal calificado. La formación de este personal cumplirá todos los reglamentos vigentes.
--------------------	--

Si la temperatura medida excede el valor máximo de 130 °C / 255 °F o no alcanza el valor mínimo de 110 °C / 230 °F, el elemento térmico habrá de ser sustituido.

5.4 Sustitución del cable eléctrico

Compruebe el cable eléctrico periódicamente. En caso de que observe daños, sustitúyalo por otro del mismo tipo (H05-RNF).

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal calificado. La formación de este personal cumplirá todos los reglamentos vigentes.
--------------------	--



6. Ilustraciones

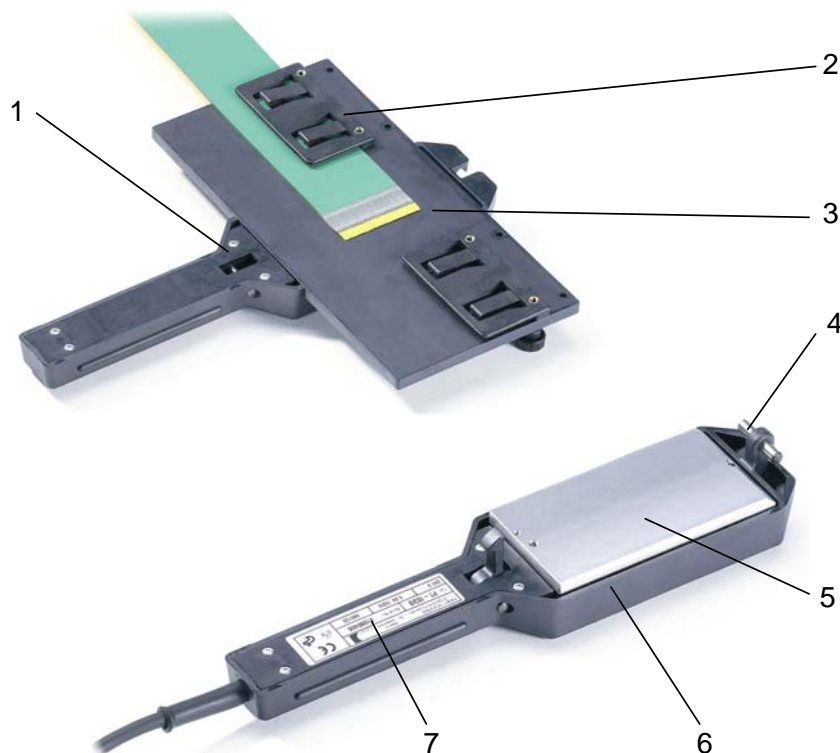


Ilustración 3

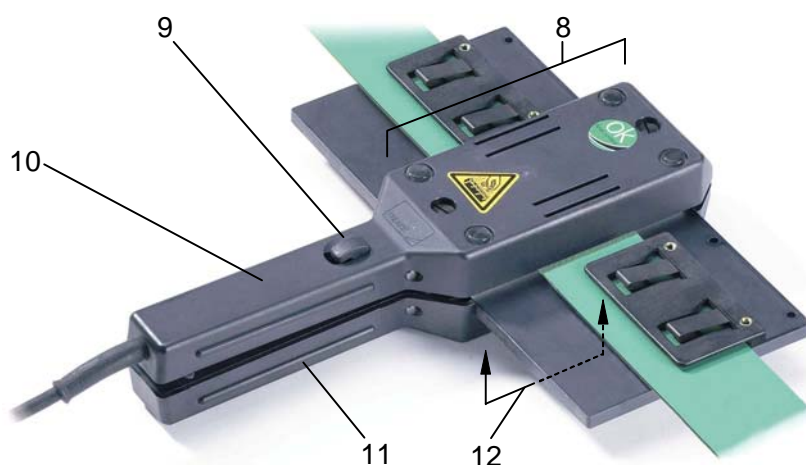


Ilustración 4

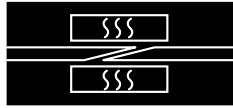
Explicación de las ilustraciones 3 y 4

- | | | | |
|---|-----------------------------|----|------------------------------|
| 1 | Parte inferior de la prensa | 7 | Placa de identificación |
| 2 | Muelle de fijación | 8 | Zona de prensado en caliente |
| 3 | Placa de apoyo | 9 | Enganche de bloqueo |
| 4 | Bisagra | 10 | Empuñadura superior |
| 5 | Placa calentadora metálica | 11 | Empuñadura inferior |
| 6 | Parte superior de la prensa | 12 | Orificio roscado M6 |



7. Datos técnicos

Ancho máximo de la banda/correa [mm] [pulg.] para un ángulo de empalme de 90°	100	4,0
Ancho máximo de la banda/correa [mm] [pulg.] para un ángulo de empalme de 75°	75	3,0
Espesor máx. de la banda/correa [mm] [pulg.]	2,5	0,1
Longitud máxima de biselado [mm] [pulg.]	50	2.0
Longitud mínima de la banda/correa sinfín [mm] [pulg.]	600	24
Desviación máxima de la temperatura de la placa [°C] [°F]	+ 10 / - 10	+ 18 / - 18
Tiempo de calentamiento a 120 °C / 250 °F [min]	12 a 120 V	
Tiempo de calentamiento a 120 °C / 250 °F [min]	10 a 230 V	
Consumo eléctrico [W]	150	
Tensión [V~]	230 (PT-103S/8) o 120 (PT-103S/6)	
Dimensiones (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	300 x 250 x 57	12 x 10 x 2.2
Peso neto [kg] [lbs.]	1.1	2.4



8. Esquemas

8.1 Montaje del dispositivo de prensado

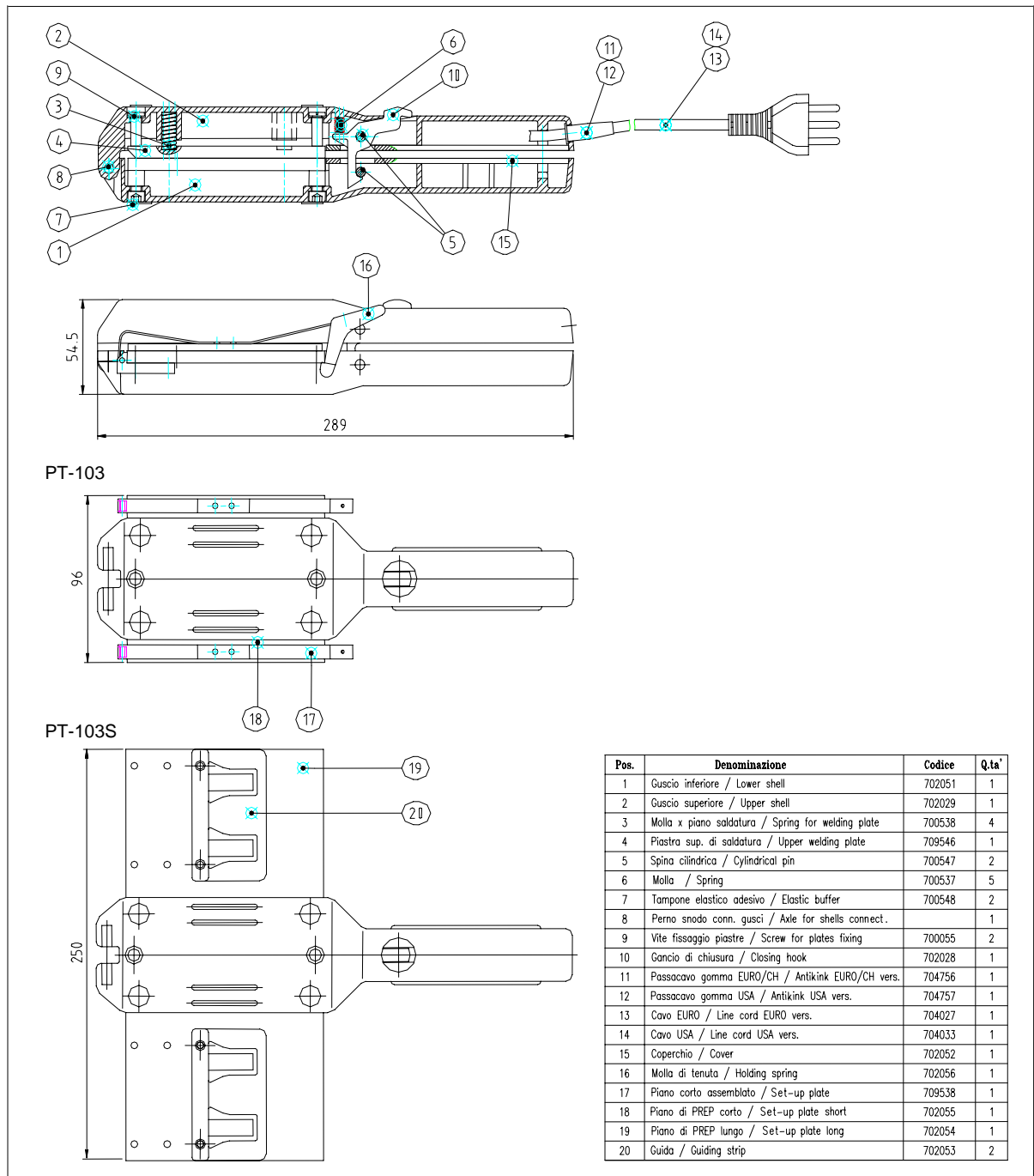


Ilustración 5



8.2 Diagrama de circuito

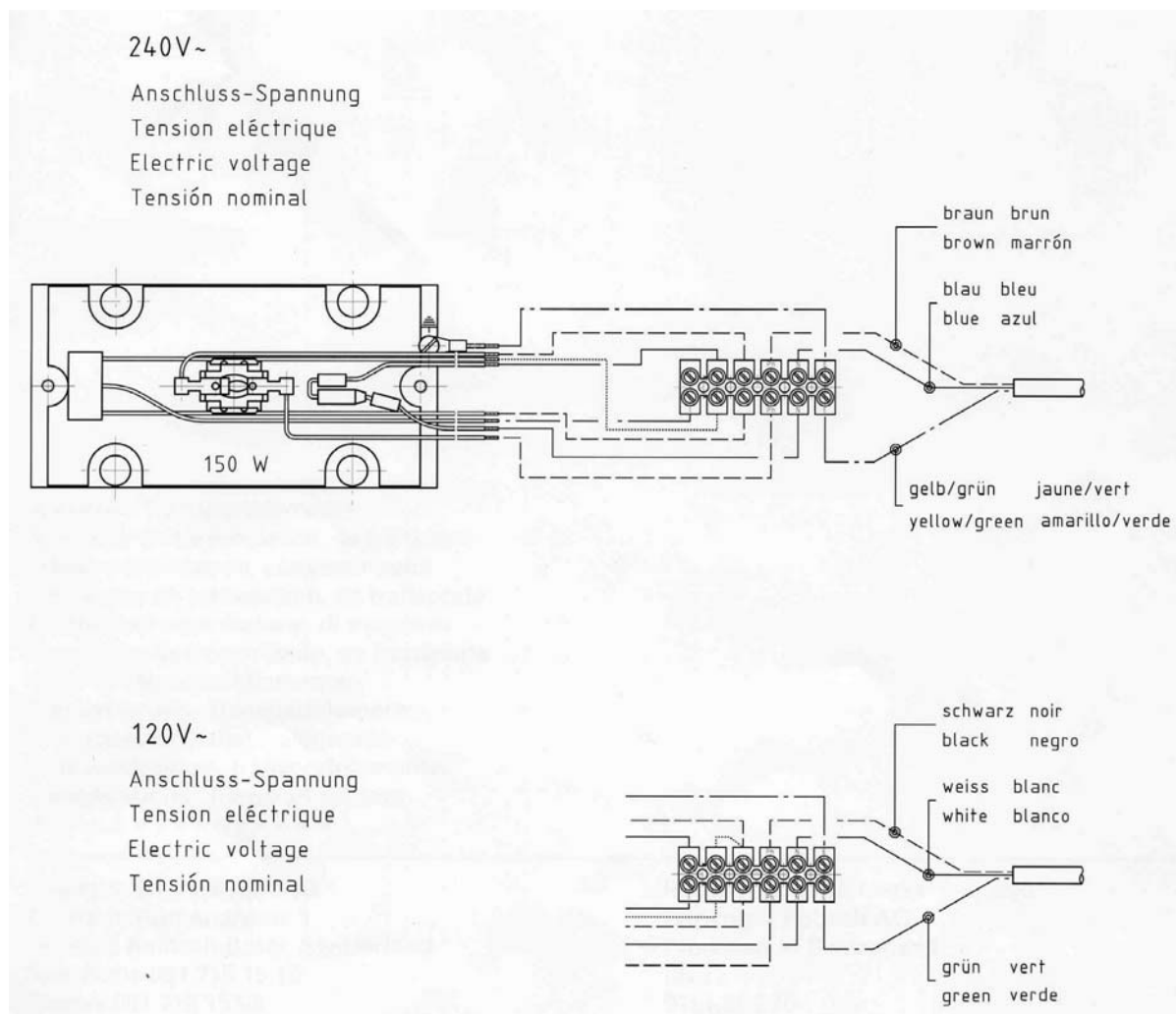


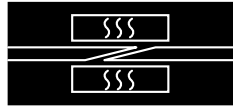
Ilustración 6

Con **Euroconector**:

L) = marrón
A tierra = amarillo-verde
N) = azul

Con conector **USA**

L) = negro
A tierra = verde
N) = blanco



9. Accesorios

9.1 Dispositivos de preparación

9.1.1 Biseladora manual AT-60:

El AT-60 es un dispositivo de preparación para el biselado de bandas y correas Habasit de hasta 60 mm / 2,4 pulgadas de ancho y 2 mm / 0,08 pulgadas de grosor. La correa / banda se inmoviliza con abrazaderas que la mantienen firmemente asentada sobre una placa de acero. La correa se rectifica manualmente con una muela de biselado. El ajuste se obtiene mediante dos configuraciones diferentes.

El AF-60 está especialmente indicado para la preparación ocasional de bandas o correas para accionamiento de husillos en el propio emplazamiento durante las operaciones de mantenimiento → ilustración (7)

9.1.2 Biseladora AT-200

El AT-200 es un dispositivo de preparación para el biselado de bandas y correas Habasit de hasta 200 mm / 8 pulg. de ancho y 7 mm / 0.27 pulg. de grosor. La banda se fija mediante abrazaderas a una mesa de acero con inclinación regulable en seis ángulos que se desplaza bajo un tambor de rectificado utilizando guías de gran precisión. La unidad está disponible con dos tipos de accionamiento: el sistema puede equiparse con un taladro mecánico de par elevado o con un semi-eje accionado/motorizado según las preferencias del cliente. El desplazamiento de la mesa se lleva a cabo mediante un volante manual.

El AT-200 está indicado para la preparación de correas o bandas en series pequeñas o medias.
→ ilustración (8)



Ilustración 7



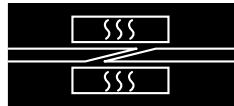
Ilustración 8



Personas responsables: **A:** Operario de la máquina
 B: Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento)	Diaria	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
		1	6	Observaciones	
1. Limpieza					
1.1 Limpie la prensa después de su uso; elimine los depósitos residuales.	A				
2. Inspección del cable del conector					
2.1 Examine el cable y el enchufe del conector a fin de identificar posibles defectos.		B			aislamiento dañado, manguitos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica					
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento, Sección 5.2.		B			

Observaciones y notas:



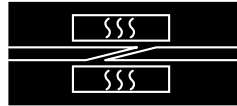
Tipo de máquina:

Máquina nº:

Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar: véase la lista de comprobación (trabajos diarios no registrados)	Siguiente	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado	
	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicial es	Fecha
2.1 Inspección del cable para localizar posibles daños												
3.1 Medición de la temperatura de la placa térmica												

Observaciones, reparaciones:



Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.