

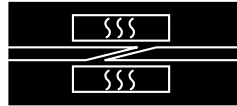
Heisspressvorrichtung PT-103



Die PT-103 ist eine Heisspressvorrichtung für das Thermofix-Endverbinden von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 100 mm und einer Dicke von 2.5 mm. Die untere Pressplatte verfügt über eine Rüstplatte mit Klemmfedern für die sichere Positionierung der Bandenden.

Die Vorrichtung ist extrem kompakt. Ober- und Unterteil können voneinander getrennt werden. Dadurch ist es möglich auch Bänder bei beengten Platzverhältnissen zu verbinden. Sie eignet sich besonders für das Endverbinden von Spindelbändern und für viele Anwendungen in der Papierdruckindustrie.

Die PT-103 eignet sich vor allem für die Vor-Ort-Installation.

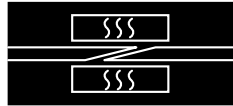


Inhaltsverzeichnis

1.	Allgemeine Informationen	3
1.1	Einsatzbereich.....	3
1.2	Wichtige Sicherheitsbegriffe	3
1.3	Lieferumfang	4
1.3.1	Lieferbares Zubehör.....	4
1.4	Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen	4
1.5	Garantie	4
1.6	Technische Beratung	4
2.	Funktionsweise	5
3.	Inbetriebnahme	5
4.	Band/Riemen heiss pressen	6
5.	Service	7
5.1	Wartung.....	7
5.2	Messen der Plattentemperatur.....	7
5.3	Abhilfe bei abweichender Temperatur	8
5.4	Austausch des Stromkabels	8
6.	Abbildungen	9
7.	Technische Daten	10
8.	Zeichnungen	11
8.1	Montage der Pressvorrichtung.....	11
8.2	Schaltplan	12
9.	Zubehör	13
9.1	Vorbereitungsvorrichtungen.....	13
9.1.1	Manueller Ausschärfapparat AT-60	13
9.1.2	Ausschärfapparat AT-200	13

Anhang

- Checkliste vorbeugende Wartung
- Berichtsbogen für die vorbeugende Wartung
- Produkthaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung



1. Allgemeine Informationen

1.1 Einsatzbereich

Die Heisspressvorrichtung PT-103 wurde speziell für das schnelle und sichere Heisspressen von Thermofix-Endverbindungen von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 100 mm / 4 Zoll entwickelt. Die maximale Banddicke beträgt 2.5 mm / 0,1 Zoll.

Die Heisspressvorrichtung PT-103 darf ausschliesslich für den in der Betriebsanleitung beschriebenen Gebrauch verwendet werden. Ein falscher oder nicht bestimmungsgemässer Gebrauch ist unzulässig. Habasit übernimmt für die Folgen eines falschen Gebrauchs keine Haftung.

Die Heisspressvorrichtung PT-103 wurde nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellt und erfüllt die geltenden Vorschriften.

Es wird vorausgesetzt, dass alle Montage-, Wartungs- und Reparaturarbeiten sowie der Betrieb der Pressvorrichtung durch qualifiziertes Personal ausgeführt oder von verantwortlichen Fachkräften kontrolliert werden.

Die vorliegende Betriebsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt von Bedienung, Wartung und Instandsetzung abdecken. Die hier enthaltenen Angaben setzen die Verwendung der Vorrichtung entsprechend dem bestimmungsgemässen Gebrauch durch qualifiziertes Personal voraus.

Bei Unklarheiten oder fehlenden Detailinformationen ist der Hersteller zu konsultieren (siehe Kapitel 1.4).

1.2 Wichtige Sicherheitsbegriffe

In der vorliegenden Betriebsanleitung finden Sie die Begriffe WARNUNG, VORSICHT und HINWEIS. Sie kennzeichnen Gefahren oder besondere Angaben, die beachtet werden müssen.

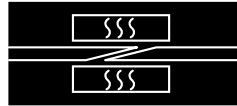
WARNUNG Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann stark beschädigt werden.

VORSICHT Bei Nichtbeachtung besteht Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann Schaden nehmen.

HINWEIS Wichtige technische Informationen, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind, werden hervorgehoben.

Es sind auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Geräts sowie die technischen Daten zu beachten! Dadurch können mögliche Probleme und/oder Personen- oder Sachschäden vermieden werden.

Fachkräfte sind Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind. Diese Personen verfügen über eine ausreichende Schulung und wurden in ihr Aufgabengebiet eingewiesen, so dass sie Gefahren erkennen und vermeiden können. Sie kennen die geltenden Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften.



1.3 Lieferumfang

Anz. Artikel

- 1 Heisspressvorrichtung PT-103 verpackt in einem Karton
- 1 Betriebsanleitung

1.3.1 Lieferbares Zubehör

Siehe auch Kapitel 9.

- Ausschärfapparat AT-60 (690050)
- Ausschärfapparat AT-200 (690160)
- Temperaturmessgerät (N-28714 oder N-28715) zum Prüfen der Presstemperatur

1.4 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör können direkt beim Hersteller bestellt werden.

Adresse:

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

Bitte die zu bestellenden Teile sorgfältig bezeichnen.

Geben Sie die Nummern gemäss Abschnitt 8.1, Zeichnungen – Montage der Pressvorrichtung, an.

WARNUNG

Die Verwendung von Fremdteilen, welche die Spezifikationen von Habasit nicht erfüllen, ist unzulässig.
Habasit haftet nicht für Folgen, die durch die Verwendung von Teilen entstanden sind, die nicht von Habasit stammen.

1.5 Garantie

Sämtliche Apparate unterliegen einer genauen Endkontrolle. Bei sachgemässer Handhabung gewähren wir eine einjährige Garantie auf Material- und Fertigungsfehler.

1.6 Technische Beratung

Unsere Spezialisten beraten Sie gerne. Für technische Fragen hinsichtlich Funktion und Zustand der Heisspressvorrichtung wenden Sie sich bitte an den Hersteller (Adresse siehe Kapitel 1.4).



2. Funktionsweise

Die Heisspressvorrichtung PT-103 arbeitet mit einer Presstemperatur von 120 °C / 250 °F.

Durch Zusammendrücken der beiden Handgriffe (10, 11) und nach Einrasten des Verschlussakens (9) wird mittels Druckfedern, die auf die Heizplatte (5) wirken, der erforderliche Pressdruck erzeugt.

Die auswechselbare Heizplatte (5) und der Temperaturregler (Thermostat) sind im abnehmbaren Pressenoberteil (6) eingebaut.

Der untere Teil der Pressvorrichtung (1) ist mit einer Rüstplatte (3) mit zwei Klemmen (2) zur Befestigung der vorbereiteten Band-/Riemenenden ausgestattet.

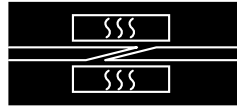
3. Inbetriebnahme

- Prüfen, ob die Spannungsangabe auf dem Typenschild (7) mit der elektrischen Anschlussspannung übereinstimmt.
- Prüfen, ob Rüstplatte (3) und metallene Heizplatte (5) sauber sind.

HINWEIS	Für einen sicheren Betrieb Heisspressvorrichtung PT-103 stets waagrecht legen.
----------------	--

- Bei stationärem Betrieb Heisspressvorrichtung PT-103 auf eine stabile und hitzebeständige Unterlage legen.
- Für einen sicheren Betrieb kann die Heisspressvorrichtung auf eine Werkbank oder ein Gestell geschraubt werden. Die M6-Gewinde (12) befinden sich an der Unterseite des unteren Teils (1) der Pressvorrichtung.

WARNUNG	Heisspressvorrichtung nicht am Kabel aufhängen! Während Arbeitspausen die Heisspressvorrichtung mit der markierten Seite nach oben auf eine ebene Fläche legen.
----------------	--



4. Band/Riemen heisspressen

Vorgehensweise: Thermofix-Leitfaden und individuelle Produktdatenblätter

- Heisspressvorrichtung durch Zusammendrücken der Handgriffe (10, 11) und Lösen des Verschlusshekens (9) öffnen.
- Oberen Teil der Pressvorrichtung (6) aufklappen und Scharnier (4) aus Pressenunterteil (1) aushaken.
- Pressenoberteil (6) mit Heizplatte (5) nach oben ablegen.
- Rechte und linke Klemmfeder (2) der Rüstplatte (3) öffnen.
- Klebstoff(e) auf vorbereitete (ausgeschärfte) Band-/Riemenenden auftragen.

HINWEIS	Klebstoffauftrag nur ausserhalb der Heisspressvorrichtung aufbringen.
----------------	---

- Ein vorbereitetes Band/Riemen einlegen, genau zentrieren (ausgeschärfte Fläche nach oben) und mit Klemmfeder (2) arretieren (siehe Abbildung 3).
- Zweites Band/Riemenende passgenau einlegen und mit Klemmfeder (2) arretieren.
- Pressenoberteil (6) mit Scharnier (4) in Pressenunterteil (1) einhaken und zuklappen.
- Heisspressvorrichtung schliessen und Verschlusshefen (9) durch Drücken des oberen Handgriffs (10) einrasten.

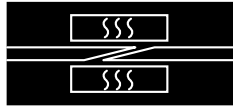
HINWEIS	Zum Schutz der Heizplatte vor Verschmutzung empfiehlt sich das Auflegen eines Blatts Papier auf Band/Riemen.
----------------	--

- Anschlusskabel einstecken und Heisspressvorrichtung vorheizen. Aufheizzeit von etwa 10 Minuten beachten.

WARNUNG	Heisspressbereich (8) nicht berühren. Von Wasser und schmelzbaren Materialien fernhalten.
----------------	--

- Verweilzeit in der Pressvorrichtung beachten (Presszeit + 10 Minuten Vorheizzeit). Pressvorrichtung angeschlossen lassen, bis der Heisspressvorgang beendet ist.
- Nach Ablauf des Heisspressvorgangs Netzstecker ziehen.
- Heisspressvorrichtung öffnen (wie oben beschrieben) und endverbundenes Band / Riemen von der Rüstplatte (3) nehmen.
- Band/Riemen einige Minuten abkühlen lassen.

WARNUNG	Heisspressvorrichtung nach Gebrauch von der Stromversorgung trennen und vollständig abkühlen lassen, bevor sie wieder verpackt wird.
----------------	--



5. Service

5.1 Wartung

- Heisspressvorrichtung stets sauber halten. Rüstplatte (3) und Heizplatte (5) regelmässig reinigen und alle Materialrückstände entfernen.

WARNUNG Zum Reinigen mit einem mit Wasser oder Lösungsmittel befeuchteten Tuch muss die Pressvorrichtung von der Stromversorgung getrennt sein. Stromversorgung erst wieder herstellen, wenn die Pressvorrichtung vollständig trocken ist.

- Regelmässig Netzkabel und -stecker auf Schäden prüfen (Isolierung usw.) und ggf. austauschen.

5.2 Messen der Plattentemperatur

Betriebstemperatur der Heisspressvorrichtung monatlich einmal prüfen.

- Diese Überprüfung in einem Innenraum, an einem zugfreien Ort und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 18 °C / 64 °F und 25 °C / 77 °F durchführen.
- Hitzebeständige Silikon-Schaumgummimatte (2...4 mm / 0,08...0,16 Zoll dick) auf Rüstplatte (3) legen.
- Zwischen Silikon-Schaumgummimatte und Heizplatte (5) Temperaturfühler klemmen. → Abb. (1)
- Pressvorrichtung mindestens 10 Minuten aufheizen.
- Das Temperaturmessgerät sollte 110 °C +10/-10 °C / 230 °F +18/-18 °F anzeigen. → Abb. (2)



Abbildung 1



Abbildung 2



5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur

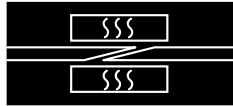
WARNUNG	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--

Falls die gemessene Temperatur vom Maximalwert 130 °C / 266 °F bzw. Minimalwert 110 °C / 230 °F abweicht, ist das Heizelement defekt und muss ersetzt werden.

5.4 Austausch des Stromkabels

Regelmässig Stromkabel prüfen. Bei Schäden durch den gleichen Typ (H05-RNF) austauschen.

WARNUNG	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--



6. Abbildungen

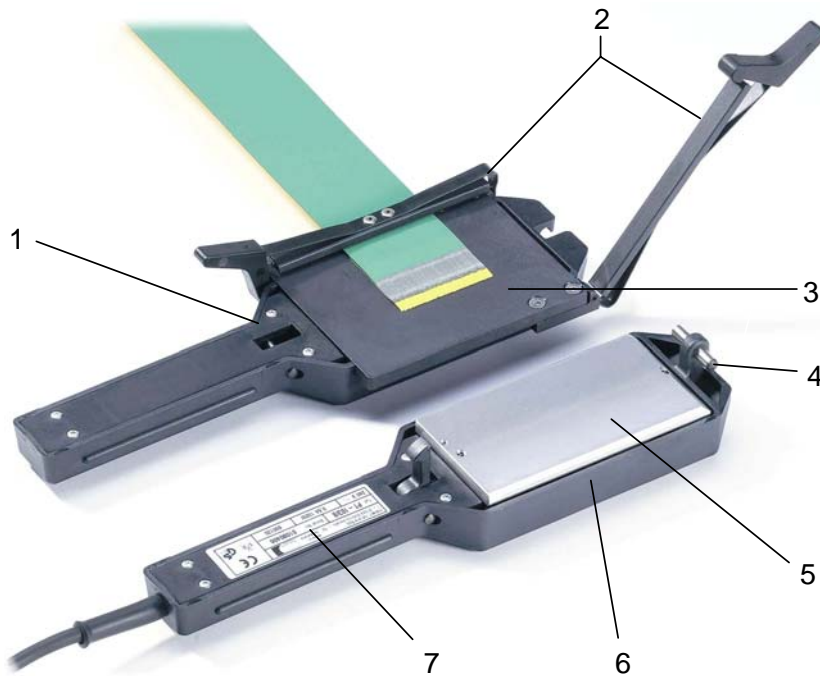


Abbildung 3

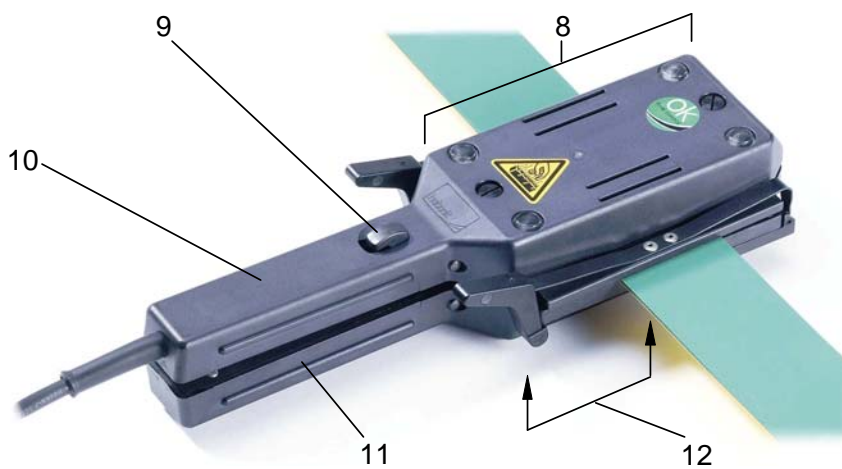


Abbildung 4

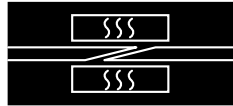
Legende Abbildungen 3 und 4

- | | | | |
|---|-----------------------------------|----|-------------------|
| 1 | Unterer Teil der Pressvorrichtung | 7 | Typenschild |
| 2 | Bandklemme | 8 | Heisspressbereich |
| 3 | Rüstplatte | 9 | Verschlussaken |
| 4 | Scharnier | 10 | Oberer Handgriff |
| 5 | Metallheizplatte | 11 | Unterer Handgriff |
| 6 | Oberer Teil der Pressvorrichtung | 12 | Montagebohrung M6 |



7. Technische Daten

Max. Band-/Riemenbreite [mm] <i>[Zoll]</i> bei 90° Endverbindungswinkel	100	4.0
Max. Band-/Riemenbreite [mm] <i>[Zoll]</i> bei 75° Endverbindungswinkel	75	3.0
Max. Band-/Riemendicke [mm] <i>[Zoll]</i>	2,5	0,1
Max. Ausschärflänge [mm] <i>[Zoll]</i>	50	2.0
Min. Endlosbandlänge [mm] <i>[Zoll]</i>	300	12
Max. Abweichung der Plattentemperatur [°C] <i>[°F]</i>	+ 10 / - 10	+ 18 / - 18
Aufheizzeit bis 120 °C / 250 °F [min]	12 bei 120 V	
Aufheizzeit bis 120 °C / 250 °F [min]	10 bei 230 V	
Leistung [W]	150	
Spannung [V~]	230 (PT-103/8) bzw. 120 (PT-103/6)	
Abmessungen (L x B x H) [mm] <i>[Zoll]</i>	300 x 96 x 57	12 x 3,8 x 2.2
Nettogewicht [kg] <i>[Pfund]</i>	1,0	2.2



8. Zeichnungen

8.1 Montage der Pressvorrichtung

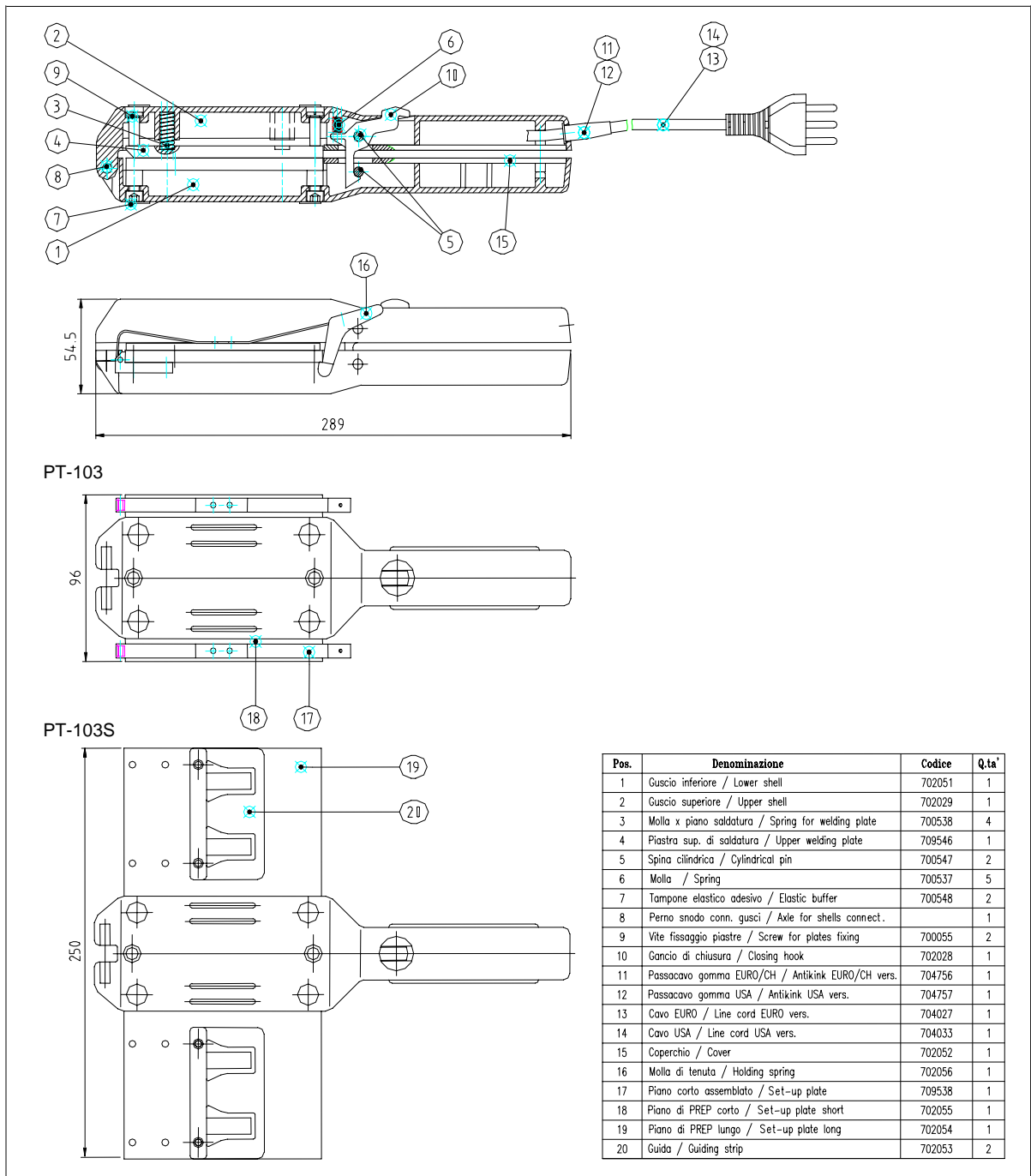
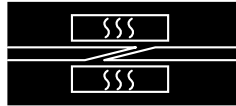


Abbildung 5



8.2 Schaltplan

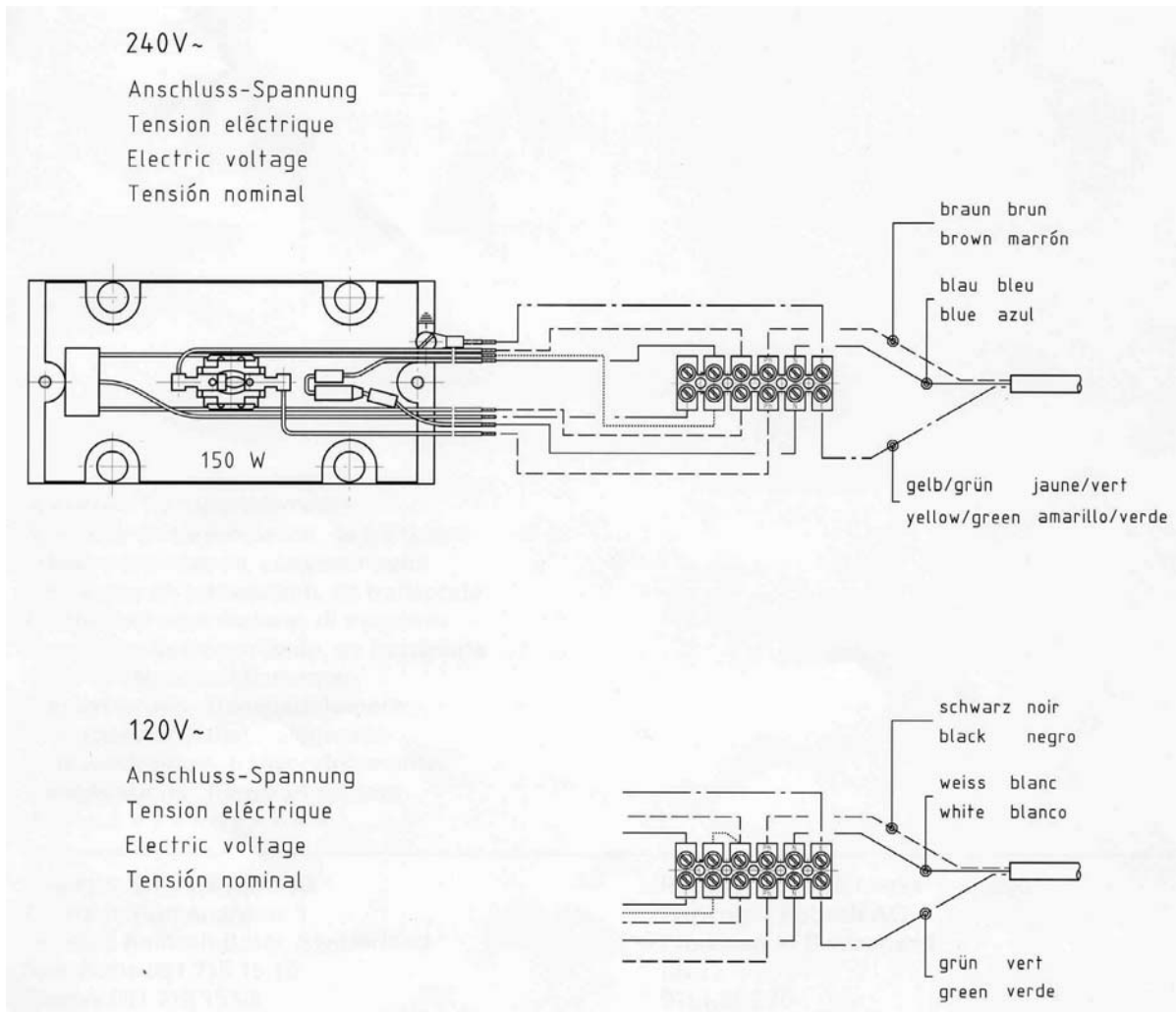


Abbildung 6

Mit **EURO**-Stecker:

L = braun
Erde = gelb-grün
N = blau

Mit **US**-Stecker:

L = schwarz
Erde = grün
N = weiss



9. Zubehör

9.1 Vorbereitungsrichtungen

9.1.1 Manueller Ausschärfapparat AT-60

Die AT-60 ist eine Vorbereitungsrichtung für das Ausschärfen von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 60 mm und einer Dicke von 2 mm. Das Band / der Riemen wird auf eine Stahlplatte geklemmt und fixiert. Anschliessend wird es / er mit einer Schleifscheibe manuell geschliffen. Die Anpassung an die Banddicke erfolgt mit zwei verschiedenen Einstellungen.

Die AT-60 eignet sich besonders für die gelegentliche Vorbereitung von Einzelbändern oder Spindelbändern vor Ort bei Wartungsmassnahmen. → Abbildung (7)

9.1.2 Ausschärfapparat AT-200

Die AT-200 ist eine Vorbereitungsrichtung für das Ausschärfen von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 200 mm und einer Dicke von 7 mm. Das Band wird auf eine Stahlplatte geklemmt und fixiert. Der Neigungswinkel der Platte ist in sechs Stufen einstellbar. Der Vorschub unter einer Ausschärfwalze erfolgt auf präzisen Führungen. Für den Antrieb der Vorrichtung gibt es zwei Möglichkeiten: Die Vorrichtung ist mit einer Bohrmaschine mit einem hohen Drehmoment oder mit Achszapfen für die Motorisierung durch den Kunden ausgestattet. Der Vorschub der Ausschärfplatte erfolgt mit einem Handrad. Die AT-200 eignet sich für die Vorbereitung von Bändern und Riemen in kleinen bis mittleren Mengen.

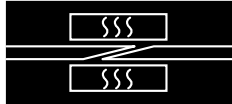
→ Abbildung (8)



Abbildung 7



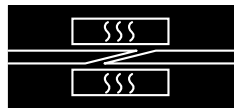
Abbildung 8



Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer
B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung Nr. 3619)	täglich	Durchführung periodisch (monatlich)			Ersatzteilnummer Bewertungskriterium
		1	6	Bemerkungen	
1. Reinigung					
1.1 Pressvorrichtung nach Gebrauch reinigen, abgelagerte Rückstände reinigen	A				
2. Kontrolle des Anschlusskabels					
2.1 Kabel und Stecker auf Schäden prüfen, bei Schäden austauschen		B			beschädigte Isolierung, defekte Kontakte
3. Heizplattentemperatur messen					
3.1 Gemäss Betriebsanleitung 3619, Abschnitt 5.2, vorgehen		B			

Bemerkungen und Notizen:



Maschinen-Typ:

Maschinen-Nr.:

Datum der Inbetriebnahme:

Auszuführende Arbeiten – siehe Checkliste (tägliche Arbeiten nicht registriert)	nächste		ausgeführt		nächste		ausgeführt		nächste		ausgeführt	
	Kontrolle	Visum	Datum	Visum	Datum	Kontrolle	Visum	Datum	Kontrolle	Visum	Datum	
2.1 Überprüfung des Kabels auf Beschädigung												
3.1 Messung der Heizplattentemperatur												

Beobachtungen, Reparaturen:



Produkthaftpflicht / Bemerkungen zur Anwendung

Wird die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-Produkte nicht von einem autorisierten Habasit-Verkaufsspezialisten empfohlen, ist der Kunde für die korrekte Auswahl und Anwendung der Habasit-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 PRODUKTIONS-ERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.