



Dispositif de pressage à chaud PT-103



Le PT-103 est un dispositif de pressage à chaud pour le système de jonctionnement Thermofix des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm et une épaisseur de 2 mm. La plaque d'appui inférieure est équipée d'une plaque de montage permettant une fixation sûre des extrémités de la bande.

Le dispositif est extrêmement compact. Les parties supérieures et inférieures peuvent être séparées avec une poignée, ce qui permet aux courroies d'être jonctionner aussi dans des endroits où l'espace est limité. Il convient spécialement pour le jonctionnement des sangles de broche et pour de nombreuses applications dans l'industrie graphique.

Le PT-103 convient surtout pour l'installation sur site.



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	Réparation en cas de variations de température.....	8
5.4	Remplacement du cordon électrique	8
6.	Illustrations	9
7.	Caractéristiques techniques.....	10
8.	Dessins	11
8.1	Montage de la presse	11
8.2	Schéma électrique	12
9.	Accessoires	13
9.1	Outils de préparation.....	13
9.1.1	Biseauteuse manuelle AT-60.....	13
9.1.2	Biseauteuse AT-200	13

Annexe

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PT-103 a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de jonctions Thermofix pour les bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 100 mm/4 in. L'épaisseur de bande maximale est de 2.5 mm/0.1 in..

Le dispositif de pressage à chaud PT-103 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-103 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 chapitre 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-103 dans un emballage en carton avec |
| 1 | mode d'emploi |

1.3.1 Accessoires disponibles

Voir également le chapitre 9.

- Biseauteuse AT-60 (690050)
- Biseauteuse AT-200
- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage

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 ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.

Spécifier les numéros selon le chapitre 8.1. Dessins – Montage de la presse.

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 chapitre 1.4).



2. Fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PT-103 fonctionne à une température de pressage de 120 °C/250 °F.

La pression des deux poignées (10, 11) et encliquetage du crochet de fermeture (9) produit la pression de pressage nécessaire sur la paque chauffante (5) sous l'effet des ressort de pression. La plaque chauffante remplaçable (5) et le régulateur de température (thermostat) sont incorporés à la partie supérieure de la presse amovible (6).

La partie inférieure de la presse (1) comprend une plaque de montage (3) avec deux étriers de serrage (2) pour la fixation des extrémités préparées de la bande/courroie.

3. Positionnement initial en fonctionnement

- Vérifier que la tension électrique de la plaque signalétique (7) correspond à celle du secteur.
- S'assurer que la plaque de montage (3) et la plaque de pressage métallique (5) sont propres.

INFORMATION	Pour un fonctionnement sûr, placer le dispositif de pressage à chaud PT-103 toujours horizontalement.
--------------------	---

- Pour une utilisation fixe, placer le dispositif de pressage à chaud PT-103 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 (12) sont disposés en dessous de la partie inférieure (1) 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.

- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant ensemble les poignées (10, 11) et retirer le crochet de fermeture (9).
- Basculer vers le haut la partie supérieure de la presse (6) et décrocher la charnière (4) de la partie inférieure (1).
- Poser la partie supérieure (6) avec la plaque chauffante (5) tournée vers le haut.
- Ouvrir les étriers de serrage droit et gauche (2) de la plaque de montage (3).
- Appliquer la colle sur les extrémités préparées (biseautées) des bandes/courroies.

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

- Insérer une extrémité préparée de la bande/courroie de manière à la centrer exactement (surface biseautée dessus) et la fixer avec un étrier de serrage voir fig. 3.
- Superposer adéquatement l'autre extrémité de la bande/courroie et la fixer avec le étrier de serrage (2).
- Accrocher la partie supérieure (6) avec sa charnière (4) dans la partie inférieure (1) du dispositif de pressage et re-basculer.
- Fermer le dispositif de pressage à chaud et remettre le crochet de fermeture (9) en abaissant la poignée supérieure (10).

INFORMATION Pour protéger la plaque de chauffe de l'encrassement, il est recommandé de placer un morceau de papier sur la bande/courroie.

- Connecter le cordon et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. Respecter le temps de préchauffage de 10 min.

AVERTISSEMENT Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (8).
A tenir éloigné de l'eau et des matériaux fusibles.

- Observer le temps de maintien de la pression dans la presse (temps de pressage + 10 minutes de temps de préchauffage). Laisser branché le dispositif de pressage jusqu'à ce que le processus de pressage à chaud soit terminé.
- Lorsque le pressage est terminé, retirer la fiche secteur.
- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud (comme ci-dessus) et retirer la bande/courroie assemblée de la plaque de montage (3).
- Laisser refroidir la bande/courroie pendant quelques minutes.

AVERTISSEMENT Après utilisation, débrancher 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 la plaque de montage (3) et la plaque de chauffe (5) 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.

- ❑ Vérifier périodiquement le câble et la fiche de raccordement à l'égard d'éventuels défauts (isolation endommagée, etc.) et les faire remplacer si nécessaire.

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 °C/64 °F à 25 °C/77 °F.
- ❑ Placer une mousse de caoutchouc réfractaire au silicone (épaisseur 2...4 mm/0.08...0.16 in.) sur la plaque de montage (3).
- ❑ Fixer le capteur du thermomètre digital entre la mousse de caoutchouc au silicone et la plaque de chauffe (5). → illustration (1)
- ❑ Chauffer la presse au moins pendant 10 minutes.
- ❑ Le thermomètre digital devrait indiquer 120 °C +10/-10 °C / 250 °F +18/-18 °F. → illustration (2)



Illustration 1



Illustration 2



5.3 Réparation en cas de variations de température

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

Si la température mesurée varie de la valeur maximale de 130 °C / 266 °F ou de la valeur minimale de 110 °C / 230 °F, l'élément chauffant est défectueux et doit être remplacé.

5.4 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF).

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.



6. Illustrations

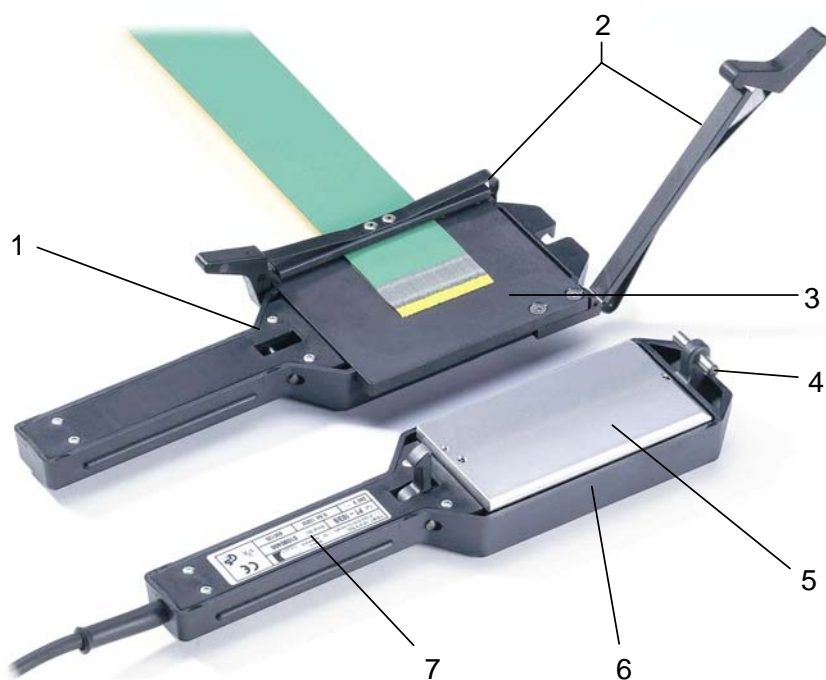


Illustration 3

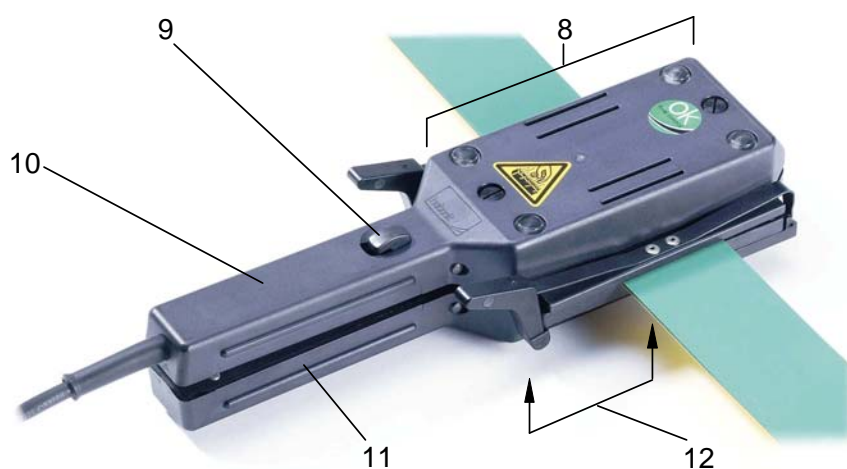
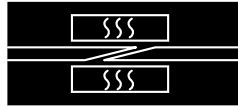


Illustration 4

Légende des illustrations 3 et 4

- | | | | |
|---|--------------------------------|----|--------------------------|
| 1 | Partie inférieure de la presse | 7 | Plaque signalétique |
| 2 | Étrier de serrage | 8 | Zone de pressage à chaud |
| 3 | Plaque de montage | 9 | Crochet de fermeture |
| 4 | Charnière | 10 | Poignée supérieure |
| 5 | Plaque de chauffe métallique | 11 | Poignée inférieure |
| 6 | Partie supérieure de la presse | 12 | Trou taraudé M6 |



7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] avec angle de jonctionnement de 90°	100	4.0
Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] avec angle de jonctionnement de 75°	75	3.0
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	2.5	0.1
Longueur max. de biseautage [mm] [<i>in.</i>]	50	2.0
Longueur min. des bandes/courroies sans fin [mm]	300	12
Écart max. de température de la plaque [°C] [°F]	+ 10 / - 10	+ 18 / - 18
Temps de montée en température 120 °C/250 °F [min]	12 à 120 V	
Temps de montée en température 120 °C/250 °F [min]	10 à 230 V	
Consommation électrique [W]	150	
Tension [V~]	230 (PT-103/8) ou 120 (PT-103/6)	
Dimensions (L x l x H) [mm] [<i>in.</i>]	300 x 96 x 57	12 x 3,8 x 2.2
Poids net [kg][<i>lbs.</i>]	1.0	2.2



8. Dessins

8.1 Montage de la presse

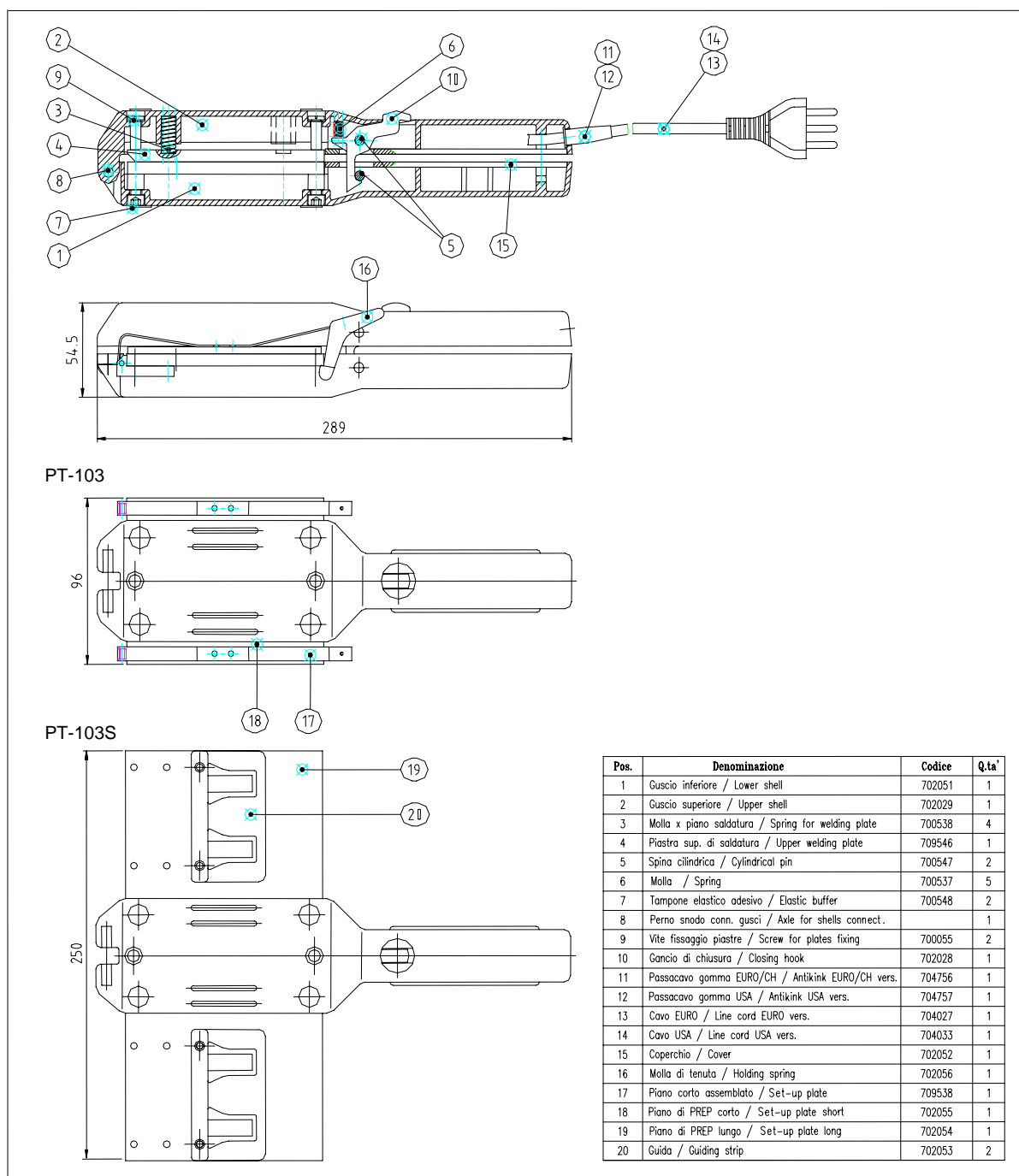
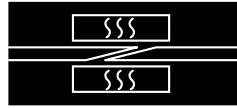


Illustration 5



8.2 Schéma électrique

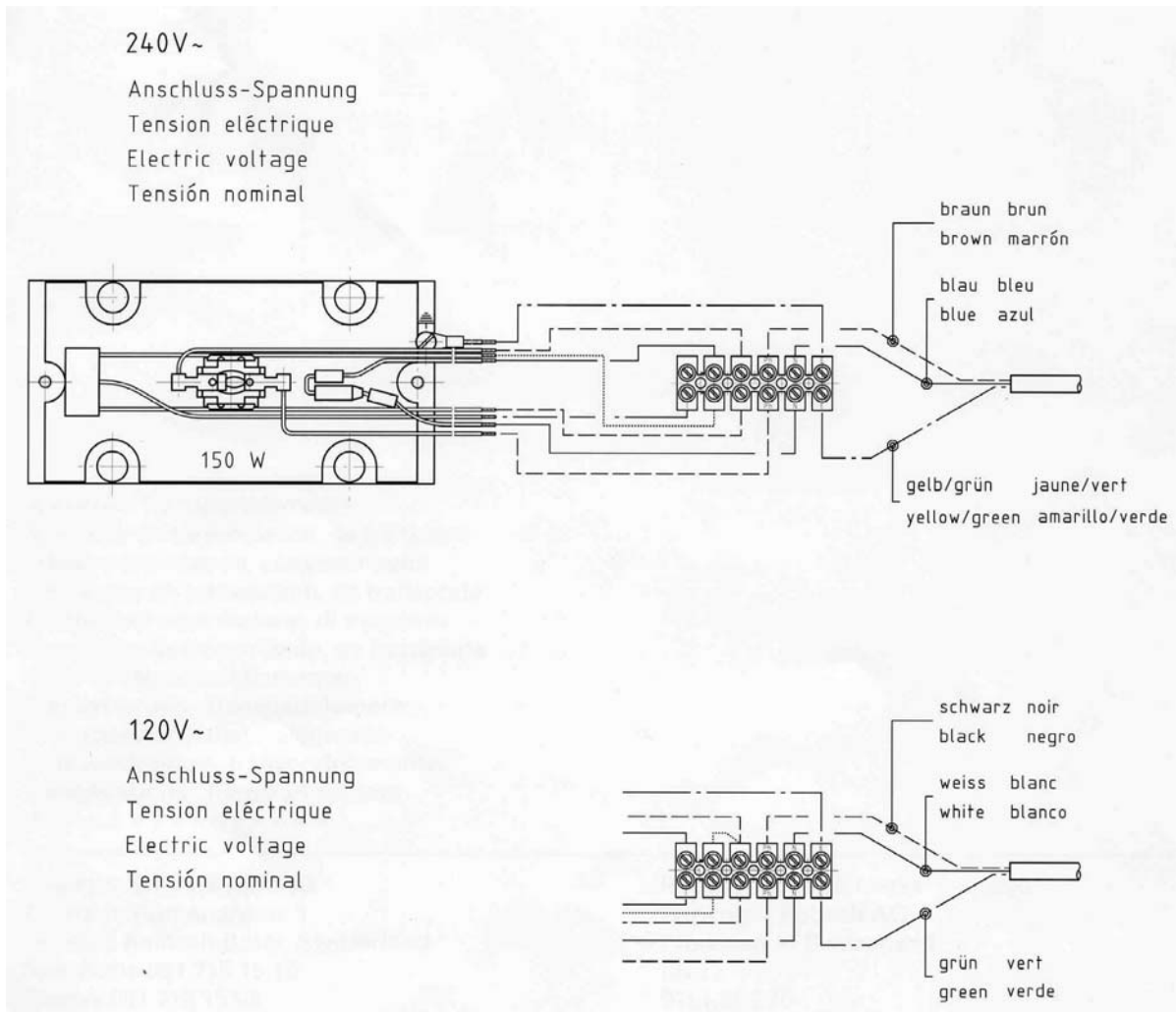


Illustration 6

Avec fiche de raccordement selon norme
EUROPéenne:

L) = brun
terre = jaune-vert
N) = bleu

Avec fiche de raccordement selon norme
USA:

L) = noir
terre = vert
N) = blanc



9. Accessoires

9.1 Outils de préparation

9.1.1 Biseauteuse manuelle AT-60

L'AT-60 est un outil de préparation pour le biseautage des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 60 mm/2.4 in. et une épaisseur de 2 mm/0.08 in.. La bande/courroie est serrée et bloquée sur une table d'acier. Elle est meulée manuellement au moyen d'un disque de biseautage. Deux différents réglages sont disponibles.

L'AT-60 est particulièrement approprié pour des préparations occasionnelles en maintenance sur site de bandes et sangles de broche isolées. → illustration (7)

9.1.2 Biseauteuse AT-200

L'AT-200 est un outil de préparation pour le biseautage des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 200 mm et une épaisseur de 7 mm. La bande est serrée et bloquée sur une table d'acier. L'inclinaison de cette table est réglable en six gradins; elle est alimentée sous une meule cylindrique sur des guides précis. Pour l'entraînement du dispositif, il existe deux options: ce dernier est équipé d'une perceuse à fort couple ou d'un axe en fusée entraîné/motorisé selon les désirs du client. L'alimentation de la table est effectuée au moyen d'un volant.

L'AT-200 convient pour la préparation des bandes et courroies en petites à moyennes séries.
→ illustration (8)



Illustration 7



Illustration 8



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 3619)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quoti- dienne	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 bon état du câble et de la fiche de raccordement; remplacer en cas 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 3619, chapitre 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		
	contrôle	visa	date	contrôle	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 standards, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. Les connaissances et les expériences les plus récentes peuvent entraîner des changements et des modifications dans un délai très court sans avis préalable.

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.