



Dispositivo de prensado en caliente PT-300



El PT-300 es un dispositivo de prensado en caliente indicado para el empalme mediante termofijación de correas y cintas Habasis hasta un ancho de 300 mm y de 8 mm de grosor por el procedimiento Thermofix.

La placa caliente de prensado situada en la parte inferior está provista de una placa de retención desmontable con listones de sujeción que permiten fijar de forma segura los extremos de las cintas. La fuerza de compresión se genera mediante un tornillo prisionero y una llave dinamométrica.

El dispositivo de prensado en caliente PT-300 es adecuado tanto para uso en el taller como para la instalación in situ.



Índice:

1.	Información General	3
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes	3
1.3	Volumen de suministro	4
1.3.1	Accesorios disponibles	4
1.4	Pedido de accesorios/piezas de recambio	5
1.5	Garantía	5
1.6	Asesoramiento técnico.....	5
2.	Funcionamiento	6
3.	Primera puesta en servicio	6
4.	Prensado en caliente de la cinta/correa	7
5.	Servicio	8
5.1	Mantenimiento.....	8
5.2	Medición de la temperatura	8
6.	Ilustraciones	9
7.	Datos técnicos.....	11
8.	Ilustraciones	12
8.1	Conexión eléctrica	12
8.2	Placa de retención con números de piezas de recambio.....	12
8.3	Esquema de montaje y números de piezas de recambio.....	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 de prensado en caliente PT-300 ha sido específicamente desarrollado para permitir un prensado en caliente rápido y seguro de las correas de transmisión y cintas transportadoras Habasit de hasta 300 mm de ancho (amolado en ángulo recto, 90°) o de 250 mm de ancho (75° en diagonal) y 200 mm de ancho (60° en diagonal), respectivamente, mediante el procedimiento Thermofix.

El espesor máximo de la cinta es de 8 mm.

La prensa está indicada para utilización tanto de forma fija como portátil.

El dispositivo de prensado en caliente PT-300 ha sido desarrollado exclusivamente para el uso descrito en estas instrucciones de funcionamiento. No estará permitido ningún otro uso inapropiado o indebido. Habasit no se responsabilizará, en ningún caso, de las consecuencias de tales aplicaciones no autorizadas. El dispositivo de prensado en caliente PT-300 ha sido fabricado conforme a las reglas técnicas reconocidas y cumple con la normativa vigente.

La empresa entiende que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación, así como el manejo del dispositivo de prensado en caliente, serán realizados por personal calificado o supervisados por especialistas capacitados.

Por razones de espacio, estas instrucciones no pueden abarcar todos los aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación. La información aquí incluida presupone que el dispositivo de prensado en caliente será utilizado por personal calificado de acuerdo y con los fines para los que ha sido concebido.

En caso de duda o si desea información adicional, consulte con el fabricante (capítulo 1.4).

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento se utilizan los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Estos señalan posibles riesgos o indicaciones especiales que se deben tener en cuenta.

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, existe riesgo de lesiones graves y/o de importantes daños materiales.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, existe riesgo de lesiones y/o de daños en el aparato.

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

Rogamos observar todas las instrucciones de montaje, funcionamiento y mantenimiento del aparato, así como 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 formación oportuna y cuentan con la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles riesgos. Además, conocen las disposiciones y reglamentos de seguridad vigentes.



1.3 Volumen de suministro

- PT-300/6: El dispositivo de prensado en caliente, con esta denominación, está preparado para **120V** e incluye un cable de alimentación con enchufe para EE.UU.
- PT-300/7 El dispositivo de prensado en caliente, con esta denominación, está preparado para **230V** e incluye un cable de alimentación con enchufe para Suiza.
- PT-300/8 El dispositivo de prensado en caliente, con esta denominación, está preparado para **230V** e incluye un cable de alimentación con enchufe europeo.
- Suministro: Dispositivo de prensado en caliente PT-300 con instrucciones de funcionamiento en caja de cartón.

Cantidad		Nº de pedido
1	PT-300	
1	Llave dinamométrica	N-21882
1	Nuez con hexágono interior de 14 mm	N-21702
1	Cable de conexión a la red (suelto)	

1.3.1 Accesorios disponibles

Accesorio	Nº de pedido
1 Par de guantes	N-29090
1 Termómetro	N-28714 o N-28715



1.4 Pedido de accesorios/piezas de recambio

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

Dirección:

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

Indique el número de la pieza de recambio correspondiente teniendo en cuenta las ilustraciones (apartado 8.2 y 8.3), la designación y, en caso necesario, la tensión de la red eléctrica.

ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. Habasit declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas no originales 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 la sección 1.4).



2. Funcionamiento

El dispositivo de prensado en caliente PT-300 funciona a una temperatura preconfigurada en fábrica de 100 o 120°C que puede modificarse. La parte inferior de la prensa (4) incluye una placa calentadora (13) y un sensor de temperatura. La placa de retención (3) con barras de sujeción dispuestos en los laterales (5) está atornillada a la placa calentadora. Ocho juegos de discos elásticos instalados bajo la placa calentadora (13) distribuyen la presión de forma uniforme. Para colocar la correa/cinta, la parte superior de la prensa (2) con la placa de prensado integrada (1) se inclina hacia atrás sobre el tope de la bisagra (12). En la modalidad portátil, se puede desmontar completamente. La fuerza de compresión se genera mediante un tornillo prisionero (6) que se desplaza hacia arriba y se aprieta con una llave dinamométrica.

3. Primera puesta en servicio

- Comprobar que la tensión indicada en la placa de identificación (8) coincida con la tensión de la red eléctrica.
- Colocar el dispositivo de prensado en caliente sobre una base estable y resistente al calor.
- Comprobar que la placa de retención (3) y la placa de prensado (1) estén limpias.

INDICACIÓN

La parte inferior de la carcasa dispone de orificios roscados.
Para un funcionamiento más seguro, se puede atornillar el dispositivo de prensado en caliente a una mesa o soporte.



4. Prensado en caliente de la cinta/correa

Forma de proceder: Manual Thermofix 3210 y hojas de datos de los distintos productos

- Aflojar el tornillo prisionero (6) e inclinarlo hacia delante, abatir la parte superior de la prensa (2) hacia atrás sobre el tope de la bisagra (12). Si se retira el perno inferior de la bisagra (14) y se eleva la parte superior de la prensa (2) junto con el tope de la bisagra (12), se puede desplazar totalmente hacia atrás la parte superior de la prensa (2). Si desea desmontarla completamente, retire el perno superior de la bisagra (11).
- Aflojar y abrir los barras de sujeción izquierdo y derecho (5). Colocar sobre la placa de sujeción (3) el extremo preparado de la cinta o correa, centrado y en el ángulo correcto, con la superficie biselada hacia arriba. Fijarlo con el barra de fijación (5) correspondiente. Colocar sobre el mismo, en línea recta, una superficie equivalente del otro extremo y fijarlo con el segundo barra de sujeción (5).

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

- Dependiendo de cómo se haya abierto la prensa, volver a colocar el perno inferior de la bisagra (14) para el tope de la bisagra (12) o el perno superior de la bisagra (11) para la parte superior de la prensa (2) y cerrar ésta. Abatir hacia arriba el tornillo prisionero (6) y apretarlo ligeramente con la mano; continuar apretándolo con la llave dinamométrica hasta alcanzar un torque de 17 Nm.

ADVERTENCIA	No exceder el torque de 17 Nm ya que se dañaría el material.
--------------------	--

- Conectar el enchufe a la red y ajustar en el termorruptor (7) la temperatura de prensado específica del producto. Se iluminará el indicador de temperatura teórica (10). Durante el calentamiento de la prensa se mantendrá encendida la luz del termostato (9).

PRECAUCIÓN	Las piezas de la prensa están calientes. No tocar las superficies sin protección. Utilizar guantes. Mantener la prensa alejada del agua y de materiales que se puedan fundir.
-------------------	---

- Transcurridos unos 12 minutos de calentamiento se habrá alcanzado la temperatura de prensado y se apagará la luz del termostato (9). Se inicia entonces el tiempo de prensado.

INDICACIÓN	Respetar el tiempo de permanencia (tiempo de calentamiento + tiempo de prensado) de la correa / cinta en el dispositivo de prensado en caliente. Si se excede considerablemente el tiempo de permanencia, la temperatura de prensado puede elevarse hasta 12°C por encima de la temperatura teórica seleccionada (7).
-------------------	---

- Una vez transcurrido el tiempo de prensado, desconectar el enchufe de la red y mantener el dispositivo de prensado en caliente cerrado durante unos 10 minutos para que se enfríe.
- Abrir el dispositivo de prensado en caliente (véase arriba), extraer la correa / cinta y dejarla enfriar unos minutos.

ADVERTENCIA	Después de utilizar el dispositivo de prensado en caliente, dejar que se enfríe completamente antes de devolverlo a su embalaje.
--------------------	--



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- ❑ Mantener siempre limpio el dispositivo de prensado en caliente. Limpiar regularmente la placa de prensado (1) y de retención (3) y eliminar todos los restos de material.

ADVERTENCIA	Para limpiar el dispositivo de prensado con agua o con un paño humedecido con disolvente, hay que desconectar la prensa de la red eléctrica. Dejar que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red.
--------------------	--

- ❑ Inspeccionar regularmente el cable de conexión y el enchufe para identificar posibles daños (en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repararlos o sustituirlos por otros del mismo tipo.

5.2 Medición de la temperatura

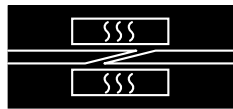
Comprobar una vez al mes la temperatura de funcionamiento de la prensa en caliente.

- ❑ Esta comprobación deberá realizarse en un espacio cerrado, sin corrientes de aire, y a una temperatura ambiente que oscile entre 18 y 25°C.
- ❑ Colocar sobre la placa de retención (3) el sensor de temperatura de un instrumento de medición y cubrirlo con una alfombrilla de goma-espuma y silicona resistente al calor.
- ❑ Cerrar la prensa sin apretar (ejerciéndose sólo el peso propio de su parte superior) y dejar calentar durante 15 minutos.
- ❑ Se habrá alcanzado la temperatura de funcionamiento cuando se apague la luz del termostato (9).
- ❑ El termómetro no debe mostrar una variación superior a $\pm 8^{\circ}\text{C}$ / $\pm 14^{\circ}\text{F}$ sobre los 100°C / 212°F o los 120°C / 248°F .

INDICACIÓN	Si la temperatura medida varía respecto a estos valores máximos y mínimos, el equipo se remitirá a la fábrica para sustituir el elemento calefactor.
-------------------	--



Fig. 1: Medición de la temperatura de la placa calentadora



6. Ilustraciones

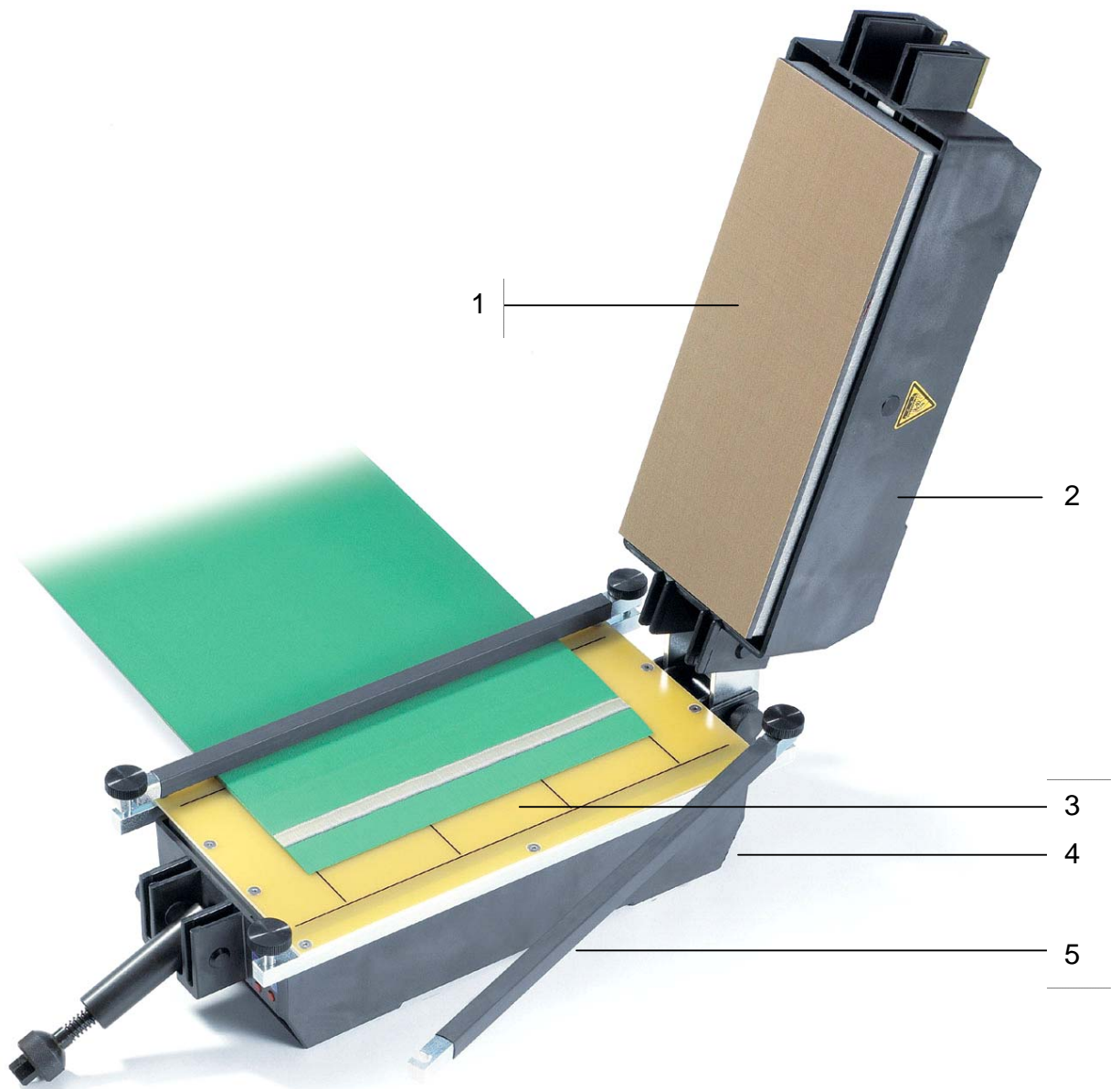


Fig. 2: Prensa abierta

- 1 Placa de prensado
- 2 Parte superior de la prensa
- 3 Placa de retención
- 4 Parte inferior de la prensa
- 5 Barra de sujeción

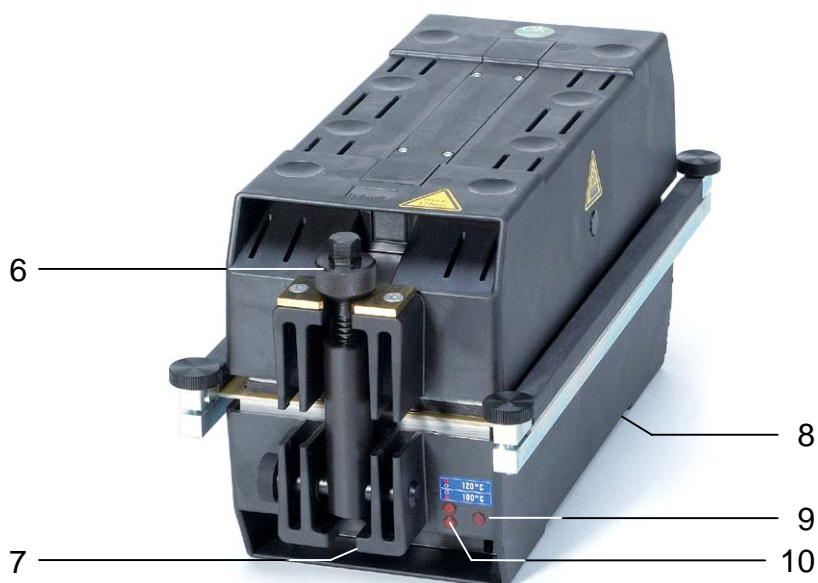


Fig. 3: Parte delantera de la prensa

- | | | | |
|---|------------------------------|----|--|
| 6 | Tornillo prisionero | 9 | Luz del termostato |
| 7 | Termorruptor | 10 | Luz indicadora de la temperatura teórica |
| 8 | Placa indicadora de potencia | | |

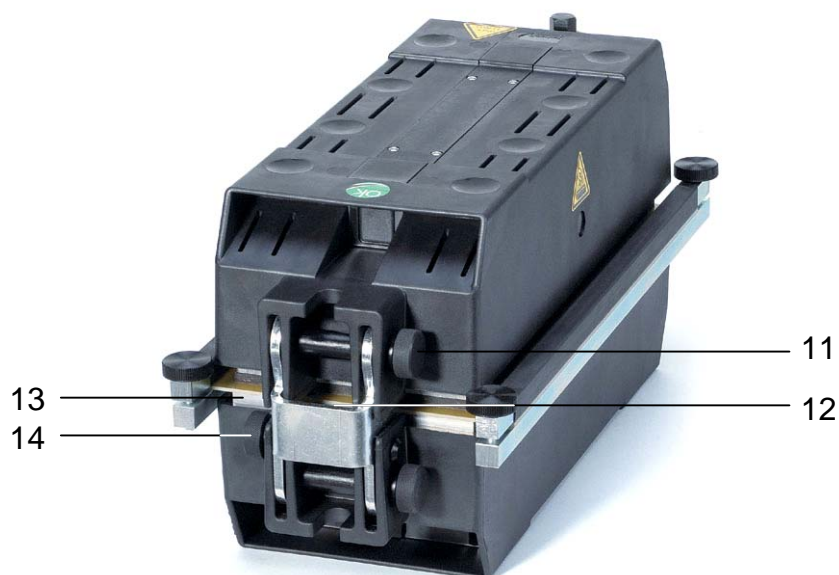


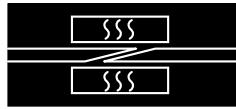
Fig. 4: Parte posterior de la prensa

- | | | | |
|----|------------------------------|----|------------------------------|
| 11 | Perno superior de la bisagra | 13 | Placa calentadora |
| 12 | Tope de la bisagra | 14 | Perno inferior de la bisagra |



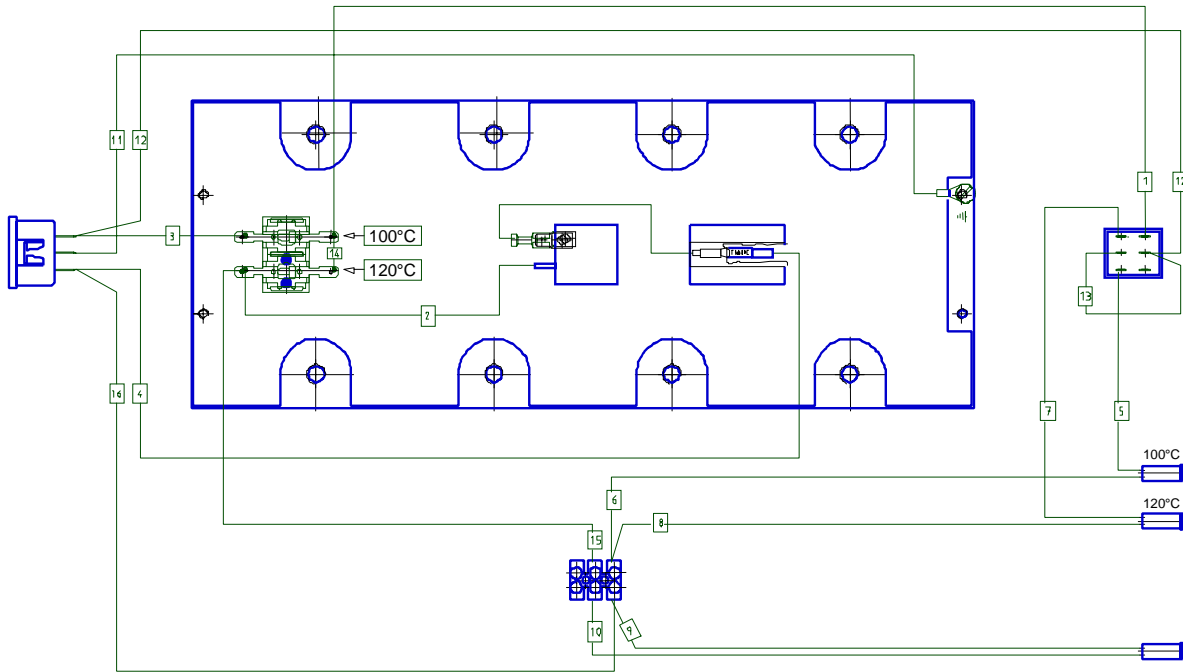
7. Datos técnicos

Ancho máximo de la cinta/correa [mm] [pulg] para un ángulo de empalme de 90°	300	12
Ancho máximo de la cinta/correa [mm] [pulg] para un ángulo de empalme de 75°	250	10
Ancho máximo de la cinta/correa [mm] [pulg] para un ángulo de empalme de 60°	200	8
Espesor máximo de la cinta/correa [mm] [pulg]	8	0,31
Máxima longitud de biselado [mm] [pulg]	110	4,33
Longitud mínima de cinta/correa sin fin [mm] [pulg]	250	10
Consumo de potencia [W]	800	
Tensión [V~]	120 / 230	
Dimensiones (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	420 x 175 x 200	16,5 x 6,9 x 7,9
Peso [kg] [lbs]	12	26,5

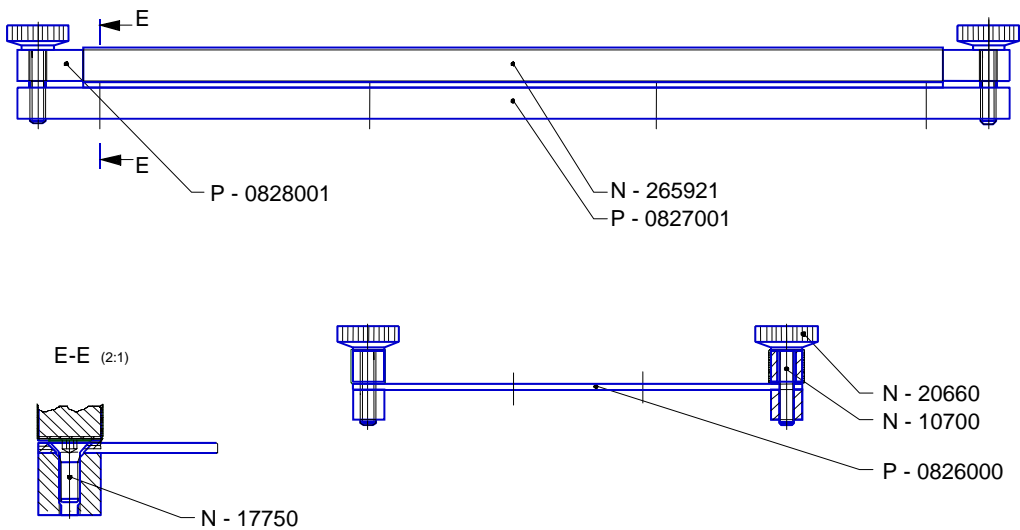


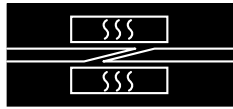
8. Ilustraciones

8.1 Conexión eléctrica

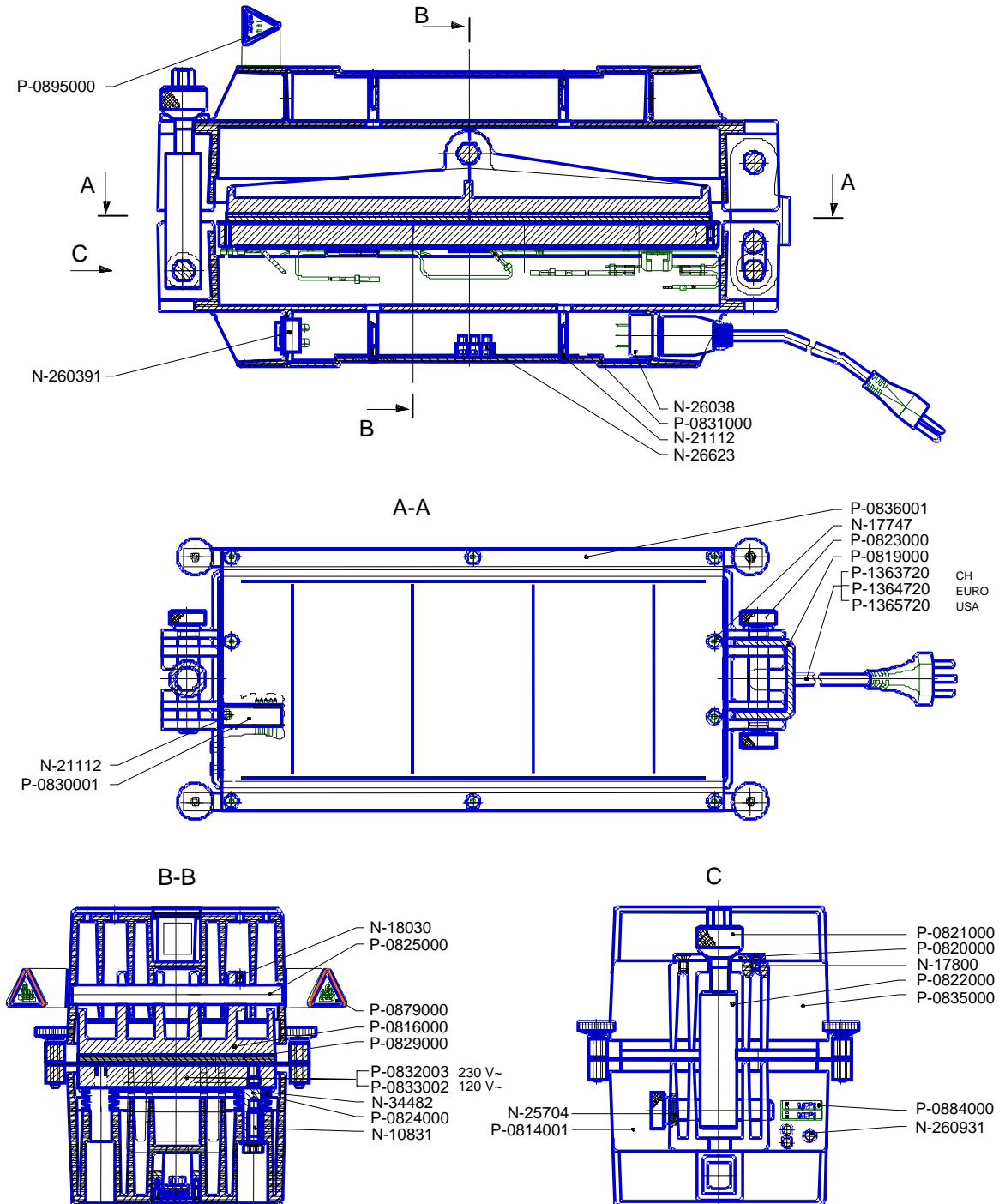


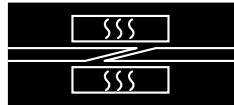
8.2 Placa de retención con números de piezas de recambio





8.3 Esquema de montaje y números de piezas de recambio

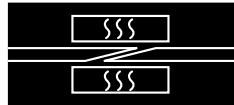




Personas responsables:
A: Operario de la máquina
B: Personal de mantenimiento

Trabajos a realizar (para obtener más información o números de referencia, véanse las instrucciones de funcionamiento nº 3628)	Ejecución Diaria	Ejecución Periódica (mensual)			Nº de pieza de recambio Criterio de valoración
		1	6	Observ.	
1. Limpieza					
1.1 Limpiar la prensa después de su uso, eliminar cualquier residuo	A				
2. Control del cable de conexión					
2.1 Revisar cables y conectores por si presentaran defectos		B			aislamientos deteriorados, acoplamientos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa calentadora					
3.1 Proceder como se describe en las instrucciones de funcionamiento 3628, apartado 5.2		B			

Observaciones y notas:



Tipo de máquina:

Nº de máquina:

Fecha de primera puesta en servicio:

Tareas a realizar – véase la lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	siguiente control	realizado		siguiente control	realizado		siguiente control	realizado		siguiente control	realizado	
		V. B.	fecha		V. B.	fecha		V. B.	fecha		V. B.	fecha
2.1 Control del cable para asegurarse de que no presenta daños												
3.1 Medición de la temperatura de la placa calentadora												

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.