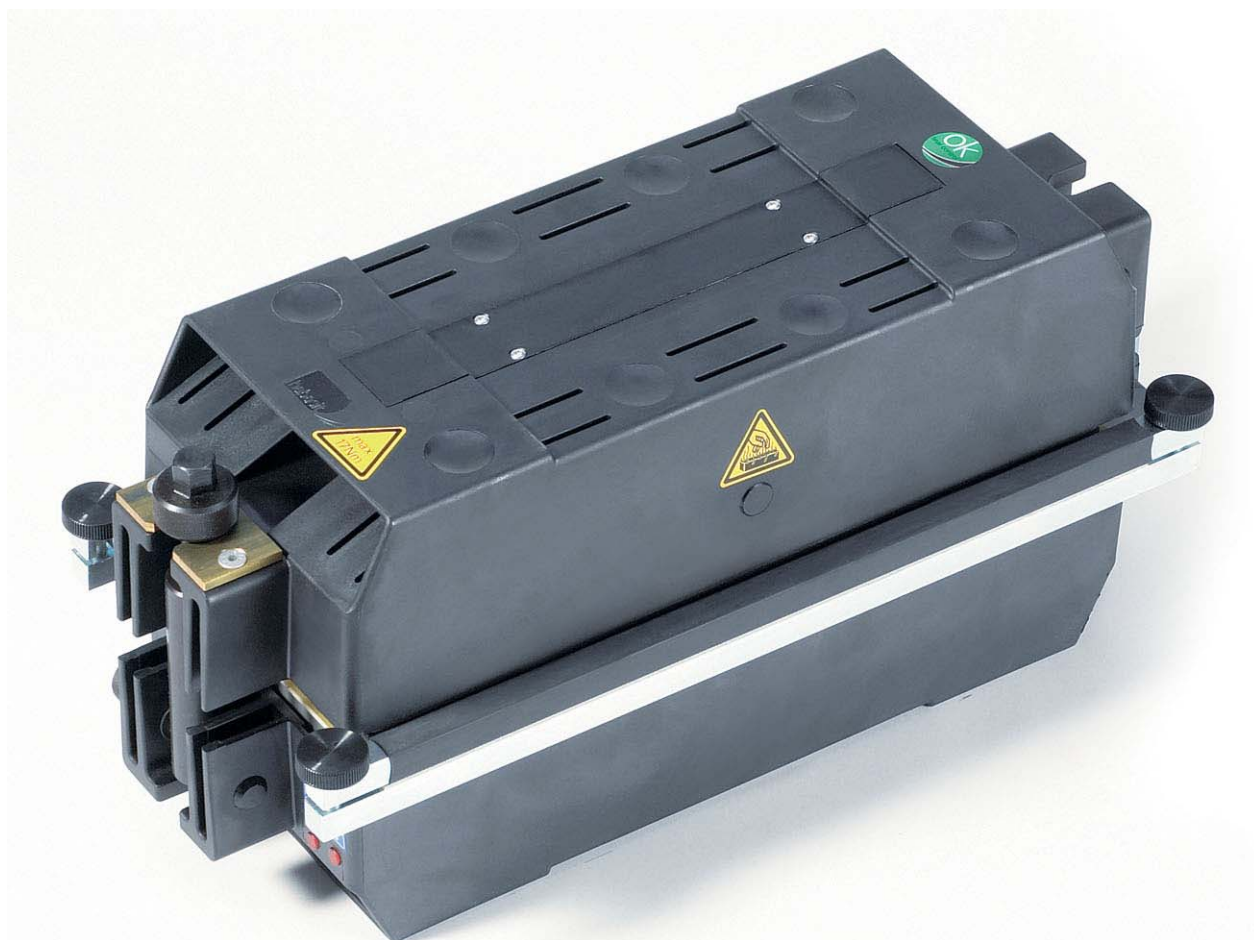




## Dispositif de pressage à chaud PT-300



Le type PT-300 est un dispositif de pressage à chaud pour les jonctions Thermofix de courroies et de bandes transporteuses d'une largeur allant jusqu'à 300 mm et d'une épaisseur jusqu'à 8 mm.

La plaque inférieure d'appui est équipée d'un plateau démontable avec des barres de serrage pour une fixation sûre des extrémités des bandes. La pression est obtenue au moyen d'une clé dynamométrique.

Le dispositif de pressage à chaud PT-300 est approprié pour un emploi en atelier, ou lors d'un chantier.



## Sommaire:

<b>1.</b>	<b>Informations générales .....</b>	<b>3</b>
1.1	Application.....	3
1.2	Informations importantes relatives à la sécurité .....	3
1.3	Ensemble de livraison .....	4
1.3.1	Accessoires disponibles.....	4
1.4	Commande d'accessoires/de pièces de rechange.....	5
1.5	Garantie .....	5
1.6	Conseil technique .....	5
<b>2.</b>	<b>Mode de fonctionnement .....</b>	<b>6</b>
<b>3.</b>	<b>Mise en service.....</b>	<b>6</b>
<b>4.</b>	<b>Pressage à chaud des bandes/courroies .....</b>	<b>7</b>
<b>5.</b>	<b>Service.....</b>	<b>8</b>
5.1	Maintenance.....	8
5.2	Mesure de la température.....	8
<b>6.</b>	<b>Illustrations .....</b>	<b>9</b>
<b>7.</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>11</b>
<b>8.</b>	<b>Dessins .....</b>	<b>12</b>
8.1	Raccordement électrique.....	12
8.2	Plateau inférieur avec numéros des pièces de rechange.....	12
8.3	Plan de montage et numéros des pièces de rechange .....	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-300 est conçu spécialement pour la préparation (pressage à chaud) rapide et sûre de jonctions Thermofix de courroies de transmission et de bandes transporteuses Habasit jusqu'à une largeur de 300 mm (coupe à angle droit, 90°), respectivement 250 mm (oblique 75°) et 200 mm (oblique 60°) de large.

L'épaisseur maximale de la bande est de 8 mm.

La presse est prévue aussi bien pour son emploi mobile, que stationnaire.

Le dispositif de pressage à chaud PT-300 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou non conforme n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées. Le dispositif de pressage à chaud PT-300 a été construit selon les règles de l'art et elle est conforme aux prescriptions en vigueur.

Il est présumé que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que le service du dispositif de pressage à chaud sont exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées et responsables.

Pour des raisons de clarté, le présent mode d'emploi ne peut couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations du dispositif. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation du dispositif de pressage à chaud par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis (voir paragraphe 1.4), veuillez consulter le fabricant.

### 1.2 Informations importantes relatives à la sécurité

Dans le présent mode d'emploi, se trouvent les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à observer.

**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 se produire.

**INFORMATION** Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez également respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance du dispositif, ainsi que les caractéristiques techniques! Cela évitera les pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Par **personnel qualifié**, nous entendons des personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été 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 Ensemble de livraison

- PT-300/6: Par cette désignation, le dispositif de pressage à chaud pour **120V** est fourni avec un câble réseau muni d'une fiche de raccordement US.
- PT-300/7 Par cette désignation, le dispositif de pressage à chaud pour **230V** est fourni avec un câble réseau pour la Suisse.
- PT-300/8 Par cette désignation, le dispositif de pressage à chaud pour **230V** est fourni avec un câble réseau muni d'une fiche de raccordement européenne.
- Livraison: Dispositif de pressage à chaud PT-300 avec mode d'emploi inclus dans l'emballage en carton.

Quantité		Référence
1	PT-300	
1	clé dynamométrique	N-21882
1	noix à six pans creux 14 mm	N-21702
1	câble de raccordement réseau (volant)	

#### 1.3.1 Accessoires disponibles

Accessoires	Référence
1 paire de gants	N-29090
1 thermomètre	N-28714 ou N-28715



## 1.4 Commande d'accessoires/de 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  
Fax ++39 438 91 2374

Indiquer les numéros adéquats des pièces de rechange d'après les dessins (paragraphes 8.2 et 8.3), la description et le cas échéant la tension d'alimentation du réseau nécessaire.

<b>AVERTISSEMENT</b>	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 paragraphe 1.4).



## 2. Mode de fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PT-300 fonctionne avec une température de pressage commutable sur 100 °C ou 120 °C qui est pré réglée à l'usine. Une plaque chauffante (13) et une sonde de température sont montées dans la partie inférieure de la presse (4). Le plateau inférieur (3) est vissé sur la plaque chauffante au moyen de barres de serrage placées latéralement (5). Huit jeux de rondelles élastiques pourvoient à une répartition régulière de la pression sous la plaque chauffante (13). La partie supérieure de la presse (2) peut basculer en arrière avec la plaque d'appui (1) montée, contre la butée de la charnière (12), pour l'introduction de la bande/courroie. Pour une utilisation mobile, elle peut être complètement enlevée. La pression est produite par une tige filetée (6) relevable, celle-ci se règle au moyen d'une clé dynamométrique.

## 3. Mise en service

- Vérifier si l'indication de tension sur la plaque signalétique (8) correspond à celle du réseau électrique.
- Placer le dispositif de pressage à chaud sur un support stable et résistant à la chaleur.
- Vérifier si le plateau inférieur (3) et la plaque d'appui (1) sont propres.

### INFORMATION

Des perçages taraudés se trouvent sur la partie inférieure du boîtier.  
Pour un fonctionnement sûr, le dispositif de pressage à chaud peut être vissé sur une table ou un support.



#### 4. Pressage à chaud des bandes/courroies

Procédure: Manuel Thermofix Fiches techniques 3210 et produits individuels

- Desserrer la tige filetée (6) et la rabattre vers l'avant, faire pivoter la partie supérieure de la presse (2) vers l'arrière jusqu'à la butée de charnière (12). En retirant l'axe du pivot inférieur (14), la partie supérieure de la presse (2) peut en la soulevant être entièrement rabattue vers l'arrière avec la butée de la charnière (12). De plus, la partie supérieure de la presse (2) peut être complètement enlevée après avoir retiré l'axe du pivot supérieur (11).
- Desserrer et ouvrir les barres de serrage (5) gauche et droite. Placer l'extrémité préparée de la bande/courroie avec la surface biseautée vers le haut, centré sur le plateau inférieur (3) avec l'angle exact. La fixer avec la barre de serrage (5) correspondante. Placer, dessus, l'autre extrémité superposée à la première de façon congruente et orientée longitudinalement et la fixer avec l'autre barre de serrage (5).

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

- Selon la façon dont la presse s'ouvre, enfile en butée et à nouveau, l'axe du pivot inférieur (14) dans la charnière (12) et fermer cette dernière. Relever la tige filetée (6) et la tirer doucement à la main, la bloquer avec la clé dynamométrique fournie, de manière à obtenir un couple de 17 Nm.

**AVERTISSEMENT** Le couple de **17 Nm** ne doit pas être dépassé → dégâts matériels.

- Brancher la prise réseau, régler la température de pressage spécifique au produit à l'aide du commutateur thermostatique (7). Le voyant lumineux correspondant à la température de consigne (10) s'allume. La montée en température de la presse est indiquée par l'allumage du voyant lumineux thermostatique (9).

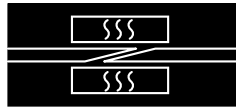
**PRÉCAUTION** Les éléments de la presse sont chauds. Ne pas toucher les surfaces non protégées. Porter des gants. Tenir éloignés l'eau et les matériaux fusibles.

- Après le temps de montée en température (environ 12 minutes), la température de pressage réglée est atteinte et le voyant lumineux thermostatique (9) s'éteint. Le temps de pressage débute.

**INFORMATION** Le temps de maintien (temps de montée en température + temps de pressage) de la bande/courroie dans le dispositif de pressage à chaud est à observer. Si le temps de maintien est dépassé, la température de pressage peut monter jusqu'à 12 °C au-dessus de la température de consigne réglée (7).

- A l'issue du temps de pressage, retirer la prise réseau, laisser refroidir le dispositif de pressage à chaud à l'état fermé pendant environ 10 minutes.
- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud (voir ci-dessus), retirer la bande/courroie et la laisser refroidir quelques minutes.

**AVERTISSEMENT** Après l'emploi, laisser refroidir complètement le dispositif de pressage à chaud, avant de le remettre dans son emballage.



## 5. Service

### 5.1 Maintenance

- Maintenir constamment propre le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement la plaque d'appui (1), le plateau inférieur (3) et éliminer les résidus de matière.

**AVERTISSEMENT** Pour le nettoyage, utiliser un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique.  
Laisser complètement sécher la presse avant de la reconnecter au réseau.

- Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer à l'identique.

### 5.2 Mesure de la température

Contrôler une fois par mois la température du dispositif de pressage à chaud.

- Effectuer ce contrôle dans un local sans courant d'air, avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- Placer sur le plateau inférieur (3) la sonde de température d'un instrument de mesure et la recouvrir d'une natte de caoutchouc mousse siliconé résistant à la chaleur.
- Fermer la presse sans exercer de contrainte (seulement par le propre poids de la partie supérieure de la presse) et laisser chauffer 15 minutes.
- La température de service est atteinte lorsque le voyant lumineux thermostatique (9) s'éteint.
- Le thermomètre ne devrait pas s'écarter de plus de  $\pm 8 \text{ °C} / \pm 14 \text{ °F}$  par rapport à 100 °C/212 °F resp. 120 °C/248 °F.

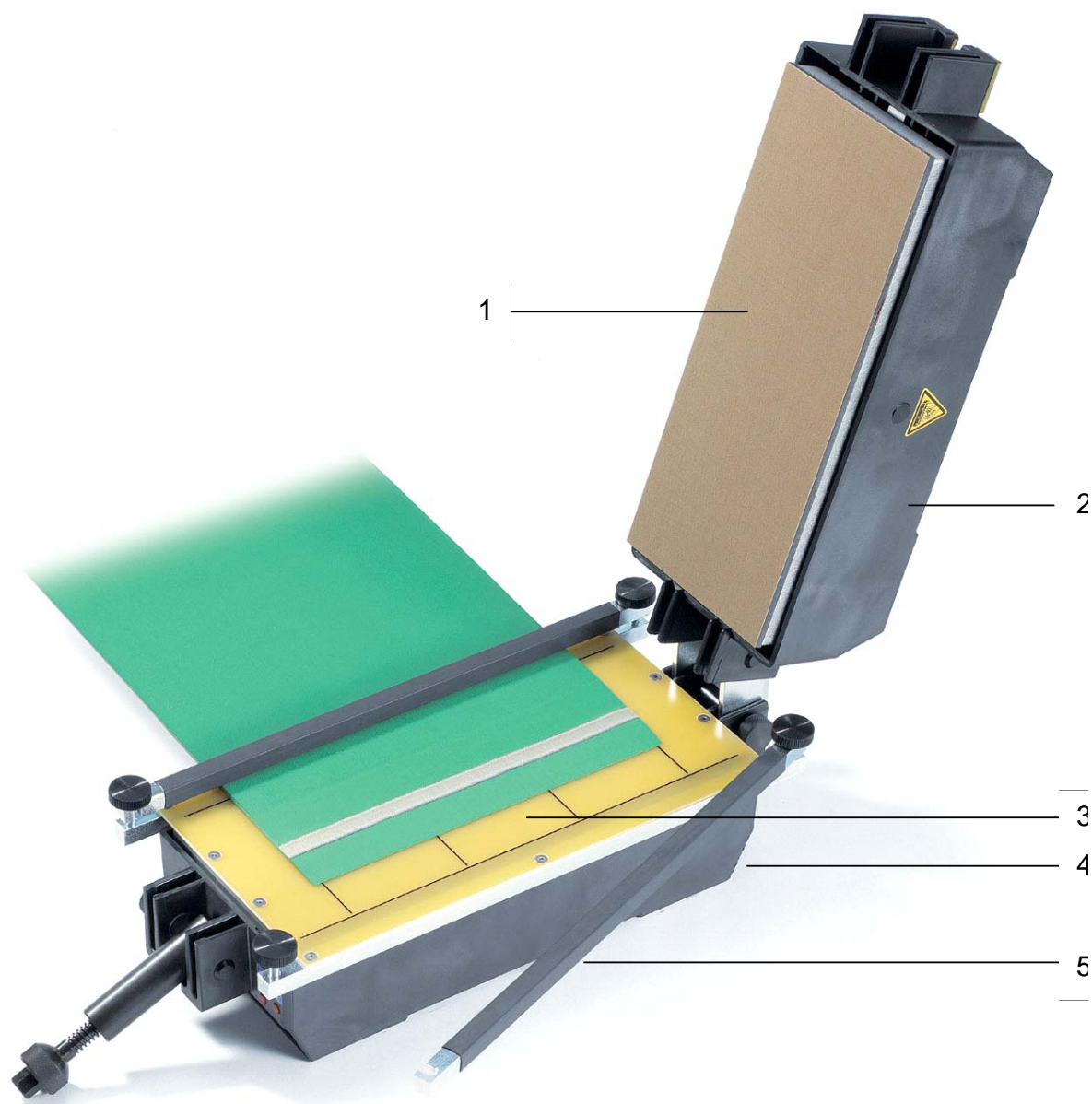
**INFORMATION** Dans le cas où la température mesurée dévie de la valeur maximale, respecter la valeur minimale, le corps de chauffe doit être remplacé en usine.



**Fig. 1: Mesure de la température de la plaque chauffante**

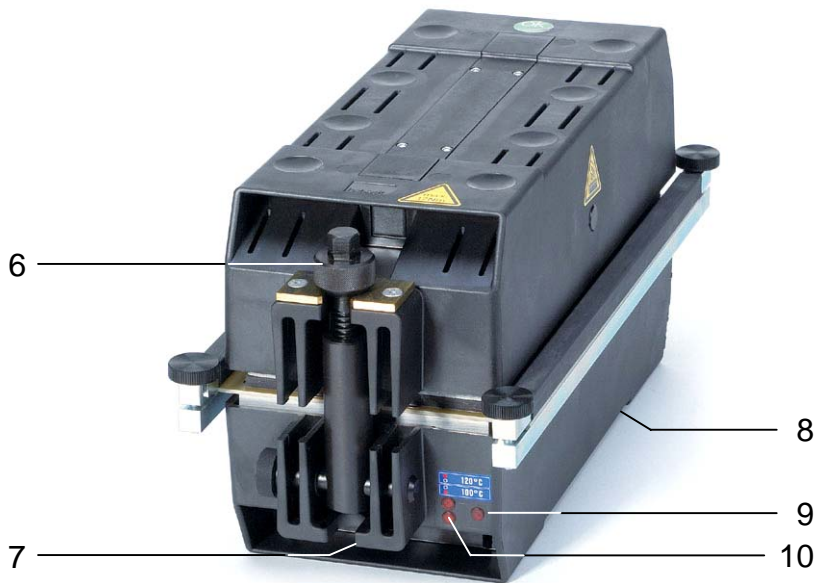
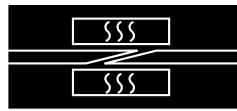


## 6. Illustrations



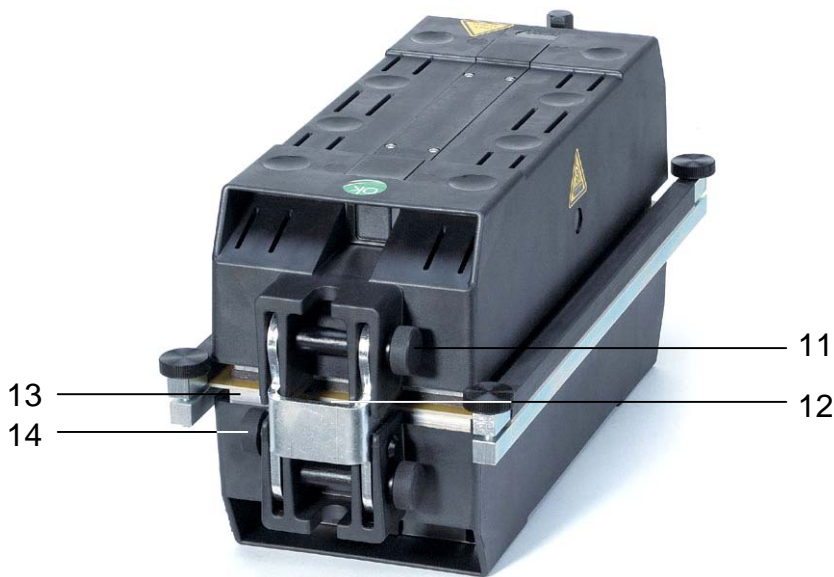
**Fig. 2: Presse ouverte**

- 1 Plaque d'appui
- 2 Partie supérieure de la presse
- 3 Plateau inférieur
- 4 Partie inférieure de la presse
- 5 Barre de serrage



**Fig. 3: Vue avant de la presse**

- |   |                            |    |   |
|---|----------------------------|----|---|
| 6 | Tige filetée               | 9  | Voyant lumineux thermostatique                |
| 7 | Commutateur thermostatique | 10 | Voyant lumineux de la température de consigne |
| 8 | Plaque signalétique        |    |   |



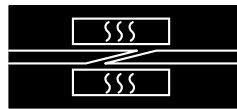
**Fig. 4: Vue arrière de la presse**

- |    |                        |    |                        |
|----|------------------------|----|------------------------|
| 11 | Axe du pivot supérieur | 13 | Plaque chauffante      |
| 12 | Butée de la charnière  | 14 | Axe du pivot inférieur |



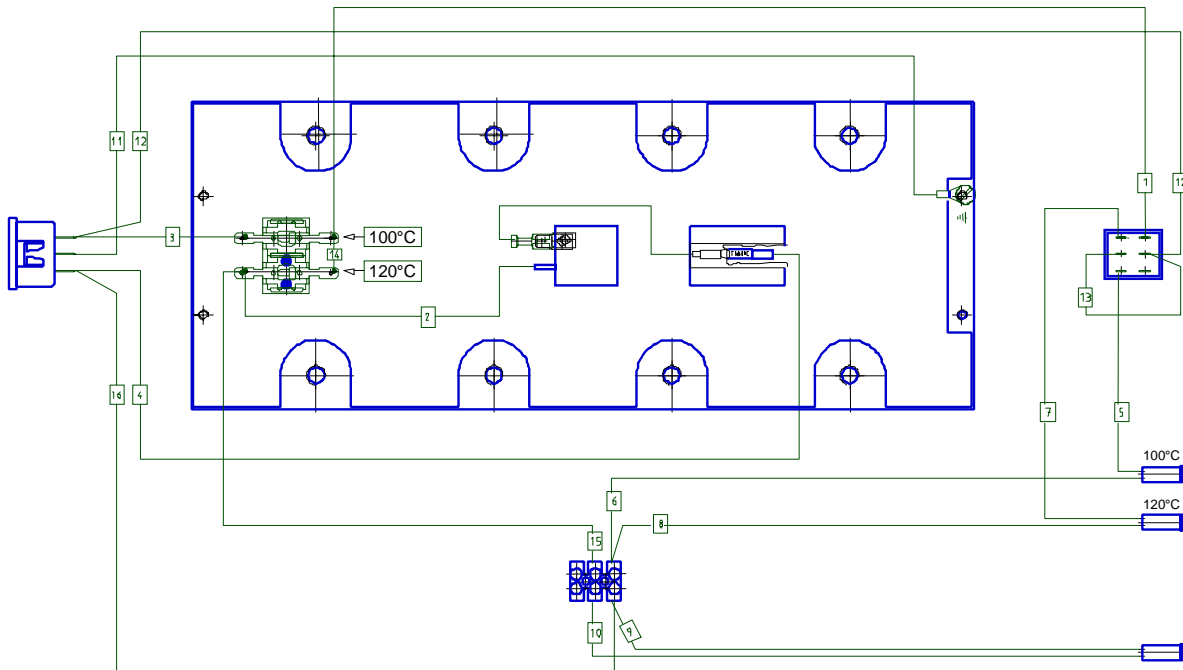
## 7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande/courroie [mm] [ <i>in.</i> ] avec angle (m) de jonctionnement de 90°	300	12
Largeur max. de bande/courroie [mm] [ <i>in.</i> ] avec angle (m) de jonctionnement de 75°	250	10
Largeur max. de bande/courroie [mm] [ <i>in.</i> ] avec angle (m) de jonctionnement de 60°	200	8
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [ <i>in.</i> ]	8	0.31
Longueur max. de biseautage [mm] [ <i>in.</i> ]	110	4.33
Longueur min. des bandes sans fin [mm] [ <i>in.</i> ]	250	10
Consommation électrique [W]	800	
Tension [V~]	120/230	
Dimensions (L x l x H) [mm] [ <i>in.</i> ]	420 x 175 x 200	16.5 x 6.9 x 7.9
Poids net [kg] [ <i>lbs</i> ]	12	26.5

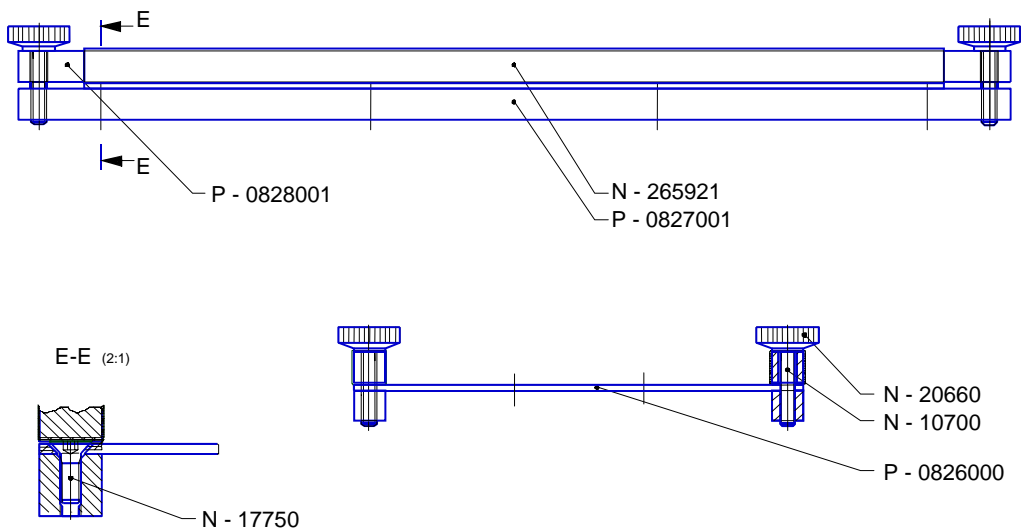


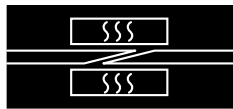
## 8. Dessins

### 8.1 Raccordement électrique

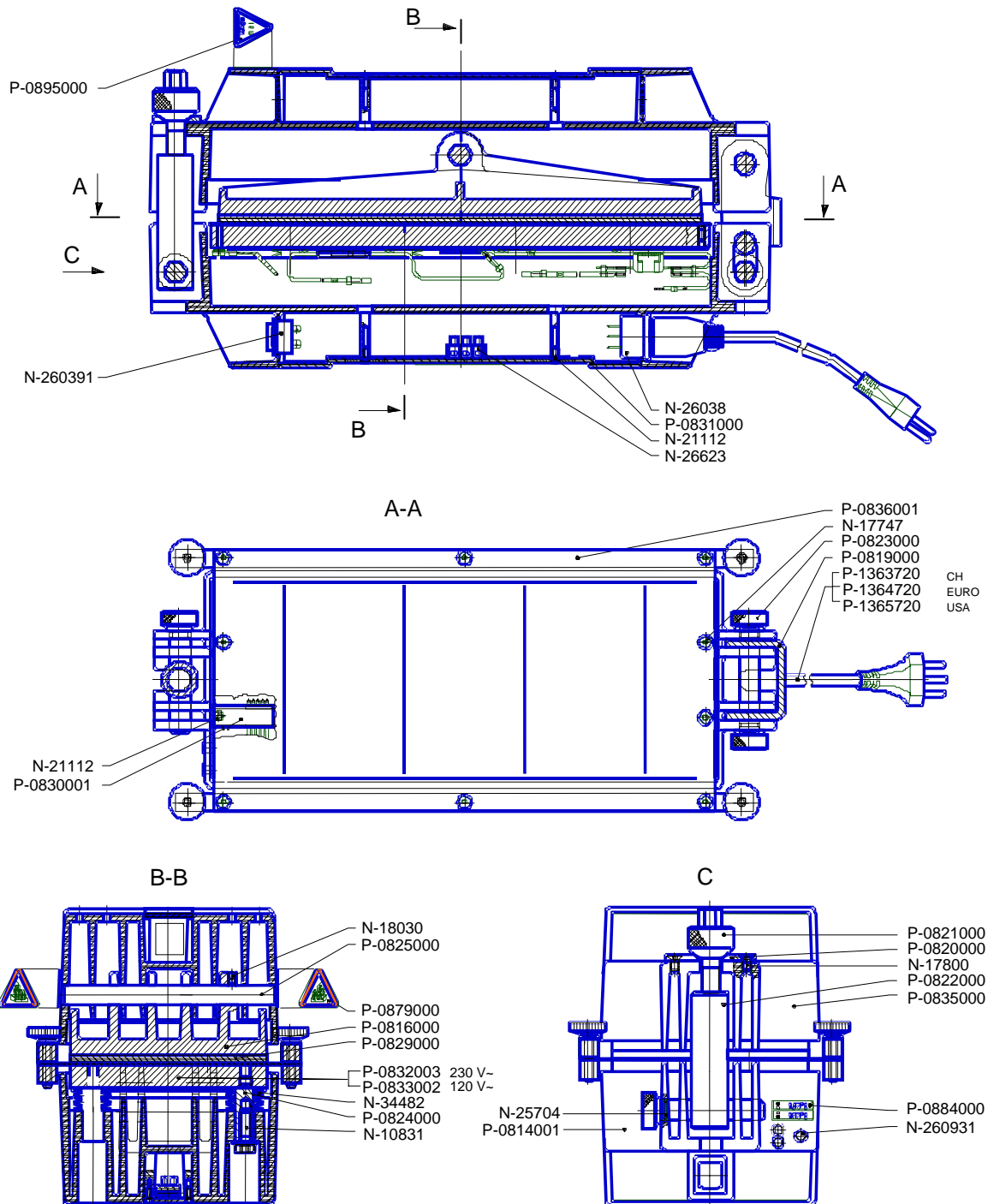


### 8.2 Plateau inférieur avec numéros des pièces de rechange





### 8.3 Plan de montage et numéros des pièces de rechange





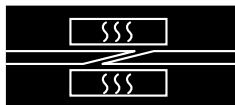
## Liste de vérification pour la maintenance préventive Dispositif de pressage à chaud PT-300



**Personnes responsables:** A: Conducteur de machine  
B: Personnel chargé de la maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le mode d'emploi N° 3628)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quotidienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remarque
<b>1. Nettoyage</b>				
1.1 Nettoyage de la presse après emploi, élimination des résidus déposés	A			
<b>2. Contrôle du câble de raccordement</b>				
2.1 Vérification du câble et de sa prise, afin d'éviter d'éventuels défauts		B		Isolations endommagées, connexions défectueuses
<b>3. Mesure de la température de la plaque chauffante</b>				
3.1 Procéder comme indiqué dans le mode d'emploi 3628, paragraphe 5.2		B		

Remarques et notes:



**Type de machine:**

**Machine N°:**

**Date de la mise en service:**

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (les travaux quotidiens ne sont pas enregistrés)	prochain		exécuté le		prochain		exécuté le		prochain		exécuté le	
	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date
2.1 Vérification du câble et de sa prise, afin d'éviter d'éventuels défauts												
3.1 Mesure de 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 standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

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.