



Dispositivo di pressatura a caldo PT-300



Il PT-300 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di testa di cinghie e nastri Habasit di larghezza fino a 300 mm e spessore di 8 mm con sistema Thermofix.

La piastra di pressatura inferiore riscaldata è provvista di una piastra di preparazione smontabile con morsettieria per assicurare il fissaggio delle estremità del nastro. La pressione viene applicata per mezzo di un'asta filettata e della chiave torsionometrica.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-300 è adatto sia per l'impiego in officina che per l'installazione in loco.



Indice:

1.	Informazioni generali	3
1.1	Impiego	3
1.2	Importanti concetti di sicurezza.....	3
1.3	Dotazione	4
1.3.1	Accessori disponibili.....	4
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi	5
1.5	Garanzia.....	5
1.6	Consulenza tecnica.....	5
2.	Principio di funzionamento	6
3.	Messa in servizio	6
4.	Pressatura a caldo di nastri/cinghie	7
5.	Assistenza	8
5.1	Manutenzione.....	8
5.2	Misurazione della temperatura.....	8
6.	Figure	9
7.	Dati tecnici	11
8.	Disegni	12
8.1	Collegamento elettrico	12
8.2	Disegni di montaggio e numerazione dei ricambi	12
8.3	Piastra di preparazione e numerazione dei ricambi	13

Appendice

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto



1. Informazioni generali

1.1 Impiego

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-300 è stato progettato specificamente per la pressatura a caldo rapida e sicura di cinghie di trasmissione e di nastri trasportatori Habasit fino a 300 mm di larghezza (smussatura ortogonale a 90°), 250 mm di larghezza (obliqua a 75°) e 200 mm di larghezza (obliqua a 60°) con sistema Thermofix.

Lo spessore massimo del nastro è di 8 mm.

La pressa è adatta sia per l'impiego fisso che mobile.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-300 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni ivi descritte. Non è ammesso un impiego non appropriato o diverso dalla specifica destinazione d'uso. Habasit non sarà ritenuta responsabile per le conseguenze riconducibili a tali impieghi. Il dispositivo di pressatura a caldo PT-300 è stato costruito in base allo stato dell'arte ed in conformità alle norme in vigore.

Si presuppone che tutti i lavori di montaggio, manutenzione e riparazione nonché il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo vengano eseguiti da personale qualificato o sotto la supervisione di specialisti responsabili ed esperti.

Per motivi di spazio, le presenti istruzioni non possono coprire ogni aspetto del funzionamento e della manutenzione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso del dispositivo di pressatura a caldo per l'impiego previsto da parte di personale qualificato.

In caso di dubbi o di necessità di ulteriori informazioni dettagliate, si prega di rivolgersi al produttore (vedere capitolo 1.4).

1.2 Importanti concetti di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono citati i concetti ATTENZIONE, CAUTELA e NOTA. Questi concetti indicano pericoli o particolarità da osservare.

ATTENZIONE Se ignorato, sussiste il pericolo di gravi lesioni e/o danni materiali.

CAUTELA Se ignorato, sussiste il pericolo di lesioni e/o danni all'apparecchiatura.

NOTA Segnala informazioni tecniche importanti e non evidenti anche per personale esperto.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione dell'apparecchiatura, nonché tutti i dati tecnici! Questo impedirà eventuali problemi e/o danni a persone o materiali.

Il termine **Personale qualificato** si riferisce a persone autorizzate ad eseguire i lavori richiesti. Queste persone sono state sufficientemente addestrate ed hanno acquisito un'esperienza tale nel loro campo di attività da essere in grado di riconoscere ed evitare pericoli. Sono a conoscenza delle disposizioni e dei regolamenti di sicurezza del caso.



1.3 Dotazione

- PT-300/6: Questa sigla corrisponde al dispositivo di pressatura a caldo da **120V** provvisto di cavo di alimentazione con connettore US.
- PT-300/7: Questa sigla corrisponde al dispositivo di pressatura a caldo da **230V** provvisto di cavo di alimentazione per la Svizzera.
- PT-300/8: Questa sigla corrisponde al dispositivo di pressatura a caldo da **230V** provvisto di cavo di alimentazione europeo.
- Fornitura: Dispositivo di pressatura a caldo PT-300 con manuale d'uso in scatola di cartone.

Quantità		N. ordine
1	PT-300	
1	Chiave torsiometrica	N-21882
1	Adattatore con esagono interno 14 mm	N-21702
1	Cavo di allacciamento alla rete (sciolto)	

1.3.1 Accessori disponibili

Accessori	N. ordine
1 Paio di guanti	N-29090
1 Misuratore di temperatura	N-28714 o N-28715



1.4 Ordinazione di accessori/ricambi

Ricambi e accessori possono essere ordinati direttamente al produttore.

Indirizzo:

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

Indicare le rispettive numerazioni dei ricambi in base ai disegni (sezione 8.2 e 8.3), denominazioni e, se necessario, tensione di allacciamento per l'alimentazione di rete.

ATTENZIONE	Non è consentito l'impiego di ricambi di marche diverse non conformi alle specifiche Habasit. Habasit declina ogni responsabilità derivante da impiego di ricambi non originali Habasit.
-------------------	---

1.5 Garanzia

Tutti gli utensili sono sottoposti ad un accurato controllo finale. Sono garantiti per 1 anno da difetti di materiale e di fabbricazione a condizione che vengano utilizzati correttamente.

1.6 Consulenza tecnica

I nostri esperti sono a disposizione per qualsiasi consulenza. Per domande tecniche relative al funzionamento e alle condizioni del dispositivo di pressatura a caldo contattare il produttore (per l'indirizzo vedere capitolo 1.4).



2. Principio di funzionamento

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-300 funziona con una temperatura di pressatura di 100°C o 120°C preimpostata in fabbrica e commutabile. Nella parte inferiore della pressa (4) vi sono una piastra riscaldante (13) ed un elemento termosensibile. La piastra di preparazione (3) con morsettiera laterale (5) è avvitata sulla piastra riscaldante. La ripartizione uniforme della pressione è garantita da otto pacchi di rosette elastiche sotto la piastra riscaldante (13). La parte superiore della pressa (2) con piastra di pressatura integrata (1) e fulcrata con una cerniera (12) viene sollevata per inserire la cinghia/il nastro. In caso di impiego mobile, la parte superiore può essere completamente rimossa. La pressione viene applicata per mezzo di un'asta filettata (6) incernierata all'estremità inferiore e si imposta con una chiave torsiometrica.

3. Messa in servizio

- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (8) corrisponda alla tensione elettrica di rete.
- Posizionare il dispositivo di pressatura a caldo su una base stabile e resistente al calore.
- Controllare che la piastra di preparazione (3) e la piastra di pressatura (1) siano pulite.

NOTA

Nel lato inferiore della scatola sono presenti dei fori filettati.
Per un funzionamento sicuro il dispositivo di pressatura a caldo può essere avvitato ad un tavolo/montante.



4. Pressatura a caldo di nastri/cinghie

Procedimento: Guida Thermofix 3210 e fogli specifici per i singoli prodotti.

- Allentare l'asta filettata (6) e ribaltarla in avanti, sollevare all'indietro la parte superiore della pressa (2) fino alla battuta di arresto della cerniera (12). Estrahendo il perno inferiore della cerniera (14) e sollevando la parte superiore della pressa (2) insieme alla cerniera (12) è possibile ribaltarla completamente all'indietro. Inoltre estraendo il perno di cerniera superiore (11) è possibile togliere completamente la parte superiore della pressa (2).
- Allentare ed aprire la morsettiera sinistra e destra (5). Posizionare l'estremità del nastro/della cinghia, con la superficie smussata verso l'alto, centrandola perpendicolarmente sulla piastra di preparazione (3). Fissare con la rispettiva morsettiera (5). Posizionare l'altra estremità sovrapponendola ed allineandola alla precedente e fissare con l'altra morsettiera (5).

NOTA Applicare l'adesivo solamente all'esterno del dispositivo di pressatura a caldo.

- A seconda del modo in cui la pressa è stata aperta, reinserire il perno inferiore (14) della cerniera (12) o il perno superiore (11) della parte superiore della pressa (2) e chiudere la pressa. Sollevare l'asta filettata (6) e serrare leggermente a mano, serrare con la chiave torsionometrica fornita in dotazione fino ad un momento torcente di 17 Nm.

ATTENZIONE Il momento torcente di **17 Nm** non deve essere superato → danni materiali.

- Inserire il connettore di rete ed impostare la temperatura di pressatura specifica per il prodotto per mezzo del commutatore (7). Si accende la rispettiva spia della temperatura nominale (10). Il riscaldamento della pressa viene segnalato dall'accensione della spia del termostato (9).

CAUTELA Le parti della pressa sono calde. Non toccare le superfici senza protezione. Indossare i guanti. Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- Dopo circa 12 minuti di riscaldamento viene raggiunta la temperatura di pressatura impostata e la spia del termostato (9) si spegne. Ha inizio il tempo di pressatura.

NOTA Rispettare il tempo di sosta (tempo di riscaldamento + tempo di pressatura) della cinghia/del nastro nel dispositivo di pressatura a caldo. Se il tempo di sosta viene superato di molto, la temperatura di pressatura può superare quella nominale impostata (7) anche di 12°C.

- Al termine del tempo di pressatura estrarre il connettore di rete e lasciar raffreddare il dispositivo di pressatura a caldo, chiuso per circa 10 minuti.
- Aprire il dispositivo di pressatura a caldo (vedere in alto), estrarre la cinghia/il nastro e lasciar raffreddare alcuni minuti.

ATTENZIONE Dopo l'uso lasciar completamente raffreddare il dispositivo di pressatura a caldo prima di riporlo nel rispettivo imballo.



5. Assistenza

5.1 Manutenzione

- ❑ Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente la piastra di pressatura (1) e la piastra di preparazione (3) e rimuovere i residui di materiale.

ATTENZIONE	Per pulire con acqua o con un panno inumidito con solvente, la pressa deve essere scollegata dalla rete elettrica. Prima di collegare nuovamente la pressa alla rete lasciarla asciugare completamente.
------------	--

- ❑ Controllare periodicamente il cavo di alimentazione ed il connettore di rete per verificare la presenza di difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

5.2 Misurazione della temperatura

Una volta al mese controllare la temperatura di esercizio della pressa a caldo.

- ❑ Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C.
- ❑ Posizionare l'elemento termosensibile di un misuratore sulla piastra di preparazione (3) e coprire con un pannello di gomma spugnosa al silicone resistente al calore.
- ❑ Chiudere la pressa senza serrare (solo con il peso proprio della parte superiore della pressa) e lasciare riscaldare per 15 minuti.
- ❑ La temperatura di esercizio è stata raggiunta quando si spegne la spia del termostato (9).
- ❑ Il valore della temperatura non deve discostarsi di oltre $\pm 8^{\circ}\text{C}$ / $\pm 14^{\circ}\text{F}$ da 100°C / 212°F o 120°C / 248°F .

NOTA	Qualora la temperatura misurata si discosti dal valore massimo o minimo, il corpo riscaldante deve essere sostituito in fabbrica.
------	---



Fig. 1: Misurazione della temperatura delle piastre riscaldanti



6. Figure

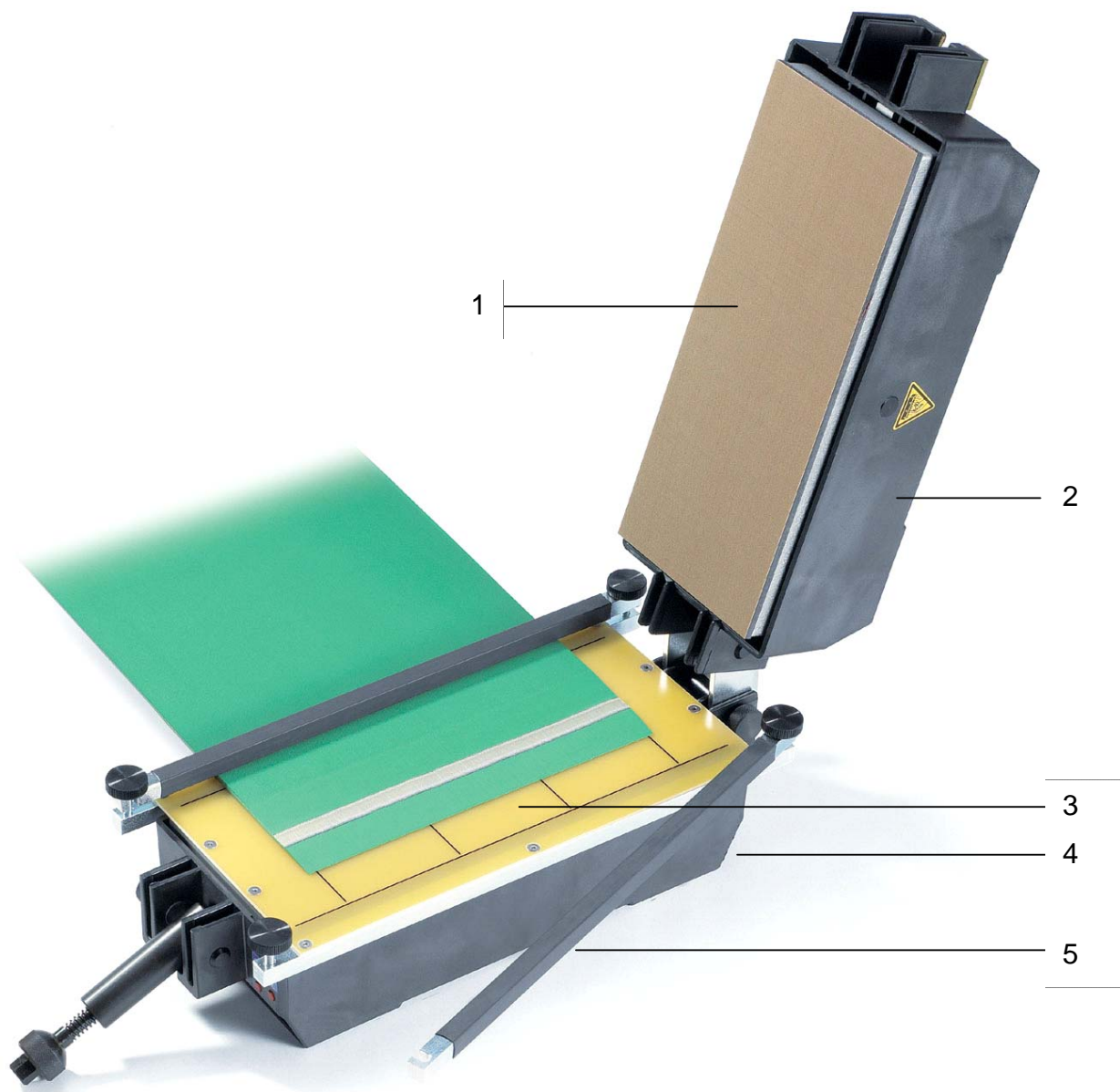


Fig. 2: Pressa aperta

- 1 Piastra di pressatura
- 2 Parte superiore della pressa
- 3 Piastra di preparazione
- 4 Parte inferiore della pressa
- 5 Morsettiera

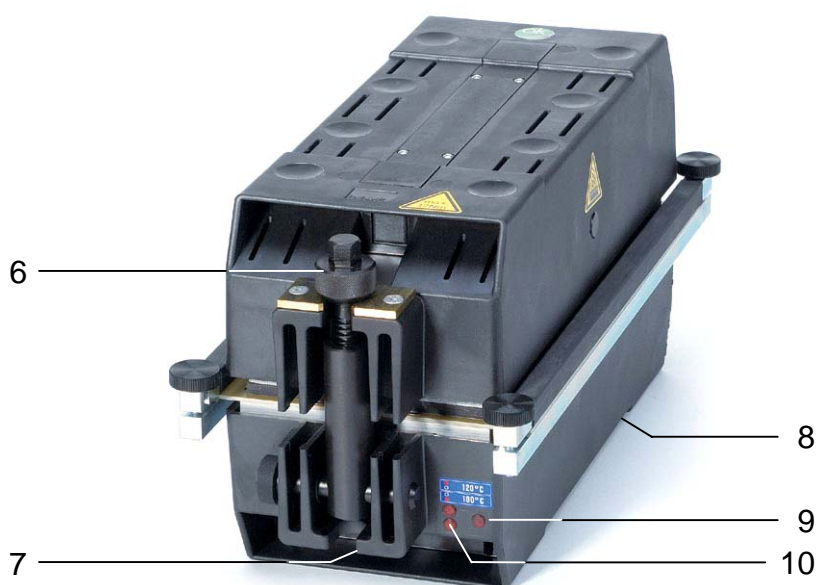


Fig. 3: Parte anteriore della pressa

- | | | | |
|---|----------------------------|----|---------------------------|
| 6 | Asta filettata | 9 | Spia termostato |
| 7 | Commutatore di temperatura | 10 | Spia temperatura nominale |
| 8 | Targa dati | | |

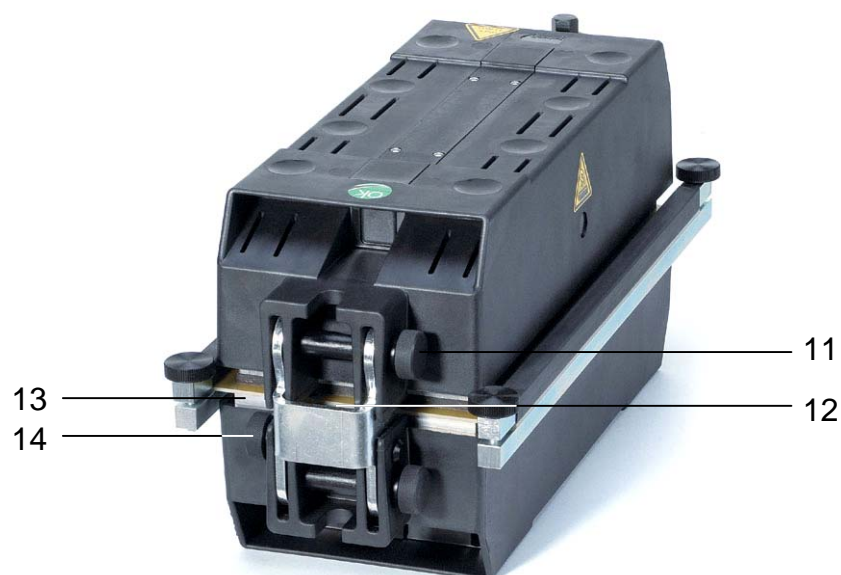


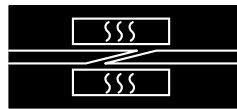
Fig. 4: Parte posteriore della pressa

- | | | | |
|----|-----------------------------|----|-----------------------------|
| 11 | Perno di cerniera superiore | 13 | Piastra riscaldante |
| 12 | Cerniera | 14 | Perno di cerniera inferiore |



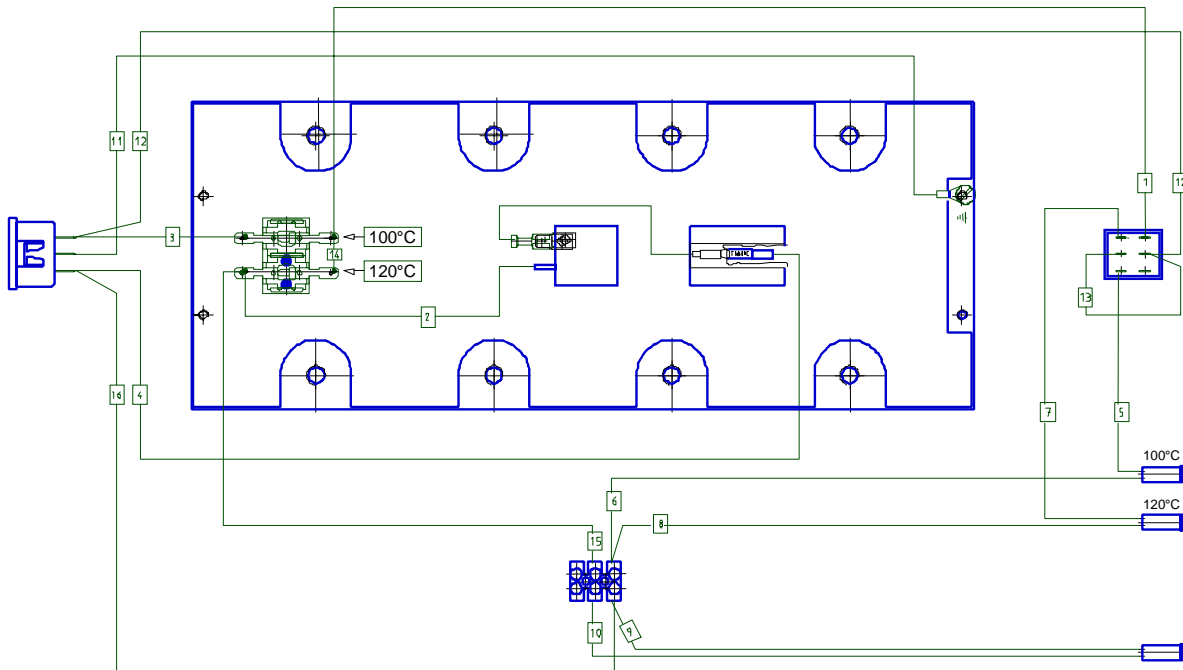
7. Dati tecnici

Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 90°	300	12
Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 75°	250	10
Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>] con angolo di giunzione di 60°	200	8
Spessore max. cinghia/nastro [mm] [<i>in.</i>]	8	0.31
Lunghezza max. di smussatura [mm] [<i>in.</i>]	110	4.33
Lunghezza min. nastro continuo [mm] [<i>in.</i>]	250	10
Potenza assorbita [W]	800	
Tensione [V~]	120 / 230	
Dimensioni (L x W x H) [mm] [<i>in.</i>]	420 x 175 x 200	16.5 x 6.9 x 7.9
Peso [kg] [<i>lbs</i>]	12	26.5

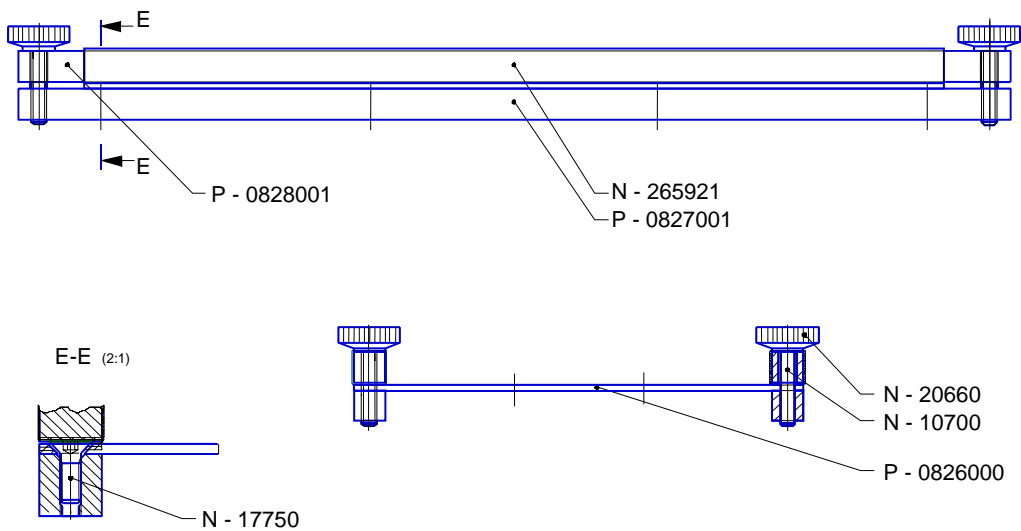


8. Disegni

8.1 Collegamento elettrico

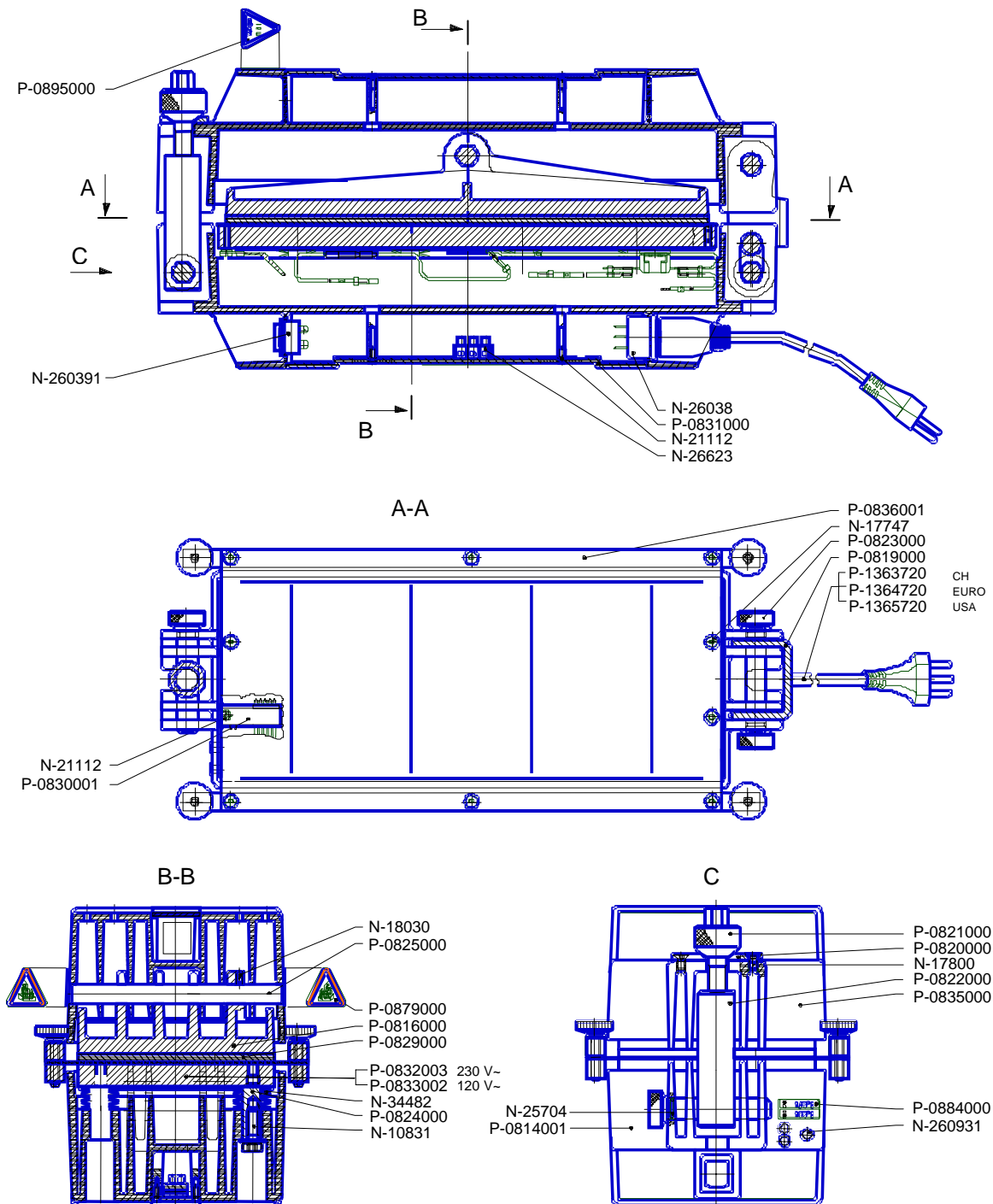


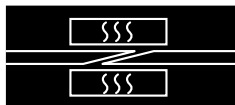
8.2 Disegni di montaggio e numerazione dei ricambi





8.3 Piastra di preparazione e numerazione dei ricambi

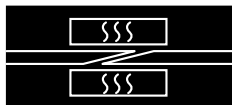




Persone responsabili:
A: Operatore
B: Personale addetto alla manutenzione

Lavori da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso n. 3628)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Numero ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Osser- vazione	
1. Pulizia					
1.1 Pulizia della pressa dopo l'uso, rimozione dei residui depositati	A				
2. Controllo del cavo di collegamento					
2.1 Verifica della presenza di difetti nel cavo e nel connettore		B			isolamenti difettosi, giunzioni difettose
3. Misurazione della temperatura delle piastre riscaldanti					
3.1 Procedimento come indicato nel manuale d'uso 3628, sezione 5.2		B			

Osservazioni e appunti:



Tipo di macchina:

N. macchina:

Data di messa in funzione:

Misure da adottare – vedere lista di controllo (lavori giornalieri non registrati)	controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito		controllo succes- sivo	eseguito	
		visto	data		visto	data		visto	data		visto	data
2.1 Verifica della presenza di danni nel cavo												
3.1 Misurazione della temperatura delle piastre riscaldanti												

Osservazioni, riparazioni:



Responsabilità relative ai prodotti ed al loro uso.

Il Cliente è responsabile della corretta scelta e dell'uso del prodotto in relazione alle proprie esigenze industriali e/o commerciali, salvo il caso che l'utilizzo sia stato raccomandato da personale tecnico Habasit, debitamente informato dal Cliente delle proprie necessità operative. In tal caso le indicazioni delle particolarità di utilizzo dovranno comunque essere riportate nell'ordine e confermate da Habasit. Il Cliente è sempre responsabile della sicurezza nell'ambito delle applicazioni del prodotto.

TUTTE LE INDICAZIONI TECNICHE CONTENUTE NEL PRESENTE CATALOGO SONO ACCURATE ED AFFIDABILI; ESSE COMUNQUE VANNO RIFERITE SEMPRE AD UTILIZZAZIONI STANDARD E DERIVANO DA TESTS EFFETTUATI CON APPARECCHIATURE PER PROVE IN SCALA RIDOTTA; ESSE ANDRANNO CONTROLLATE DAL CLIENTE ALLA LUCE DELL'USO INDUSTRIALE CHE QUESTI PREVEDE E CIÒ SOPRATTUTTO IN CASO DI APPLICAZIONI PARTICOLARI, PER LE QUALI EVENTUALI RACCOMANDAZIONI DELLA FORNITRICE, NON RICHIAMATE NELL'ORDINE E NELLA RELATIVA CONFERMA, ASSUMONO CARATTERE MERAMENTE INDICATIVO, SENZA ALCUNA GARANZIA IN ORDINE ALLA IDONEITÀ DELLE STESSE AL RAGGIUNGIMENTO DEL RISULTATO VOLUTO, NÈ ALCUNA RESPONSABILITÀ IN ORDINE ALLA QUALITÀ DEL PRODOTTO FINALE O ALLA RISPONDEZA DEL PRODOTTO HABASIT ALLE ESIGENZE DEL PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL CLIENTE ED AI SUOI RISULTATI FINALI, I QUALI SI SVOLGONO E SI VERIFICANO AL DI FUORI DI OGNI POSSIBILITÀ DI CONTROLLO DA PARTE DELLA FORNITRICE. HABASIT QUINDI DECLINA -IN QUESTO CONTESTO- OGNI RESPONSABILITÀ PER VIZI, DIFETTI O DANNI COLLEGATI CON L'USO DEI PROPRI PRODOTTI.