

Heisspressvorrichtung PT-50



Die PT-50 ist eine Heisspressvorrichtung für das Thermofix-Endverbinden von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 50 mm / 2 Zoll und einer Dicke von 2 mm / 0,08 Zoll. Sie eignet sich besonders für das Endverbinden von Spindelbändern und für viele Anwendungen in der Papierdruckindustrie.

Sie ist mit einer innovativen Universalheizpatrone ausgestattet, die ohne Modifikation bei jeder Netzspannung von 110 V ... bis 240 V eingesetzt werden kann.

Die PT-50 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-50 wurde speziell für das schnelle und sichere Heisspressen von Thermofix-Endverbindungen von Habasit-Bändern und -Riemen bis zu einer Breite von 50 mm / 2 Zoll entwickelt. Die maximale Banddicke beträgt 2 mm / 0,08 Zoll.

Die Heisspressvorrichtung PT-50 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-50 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-50 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-50 arbeitet mit einer Presstemperatur von 110 °C / 230 °F. Eine Universalheizpatrone im oberen Teil der Pressvorrichtung regelt die fest eingestellte und nicht verstellbare Temperatur. Dies ermöglicht einen Anschluss der Vorrichtung an eine beliebige Netzspannung von 110 V bis 240 V, 50 oder 60 Hz, ohne Anpassungen.

Der untere Teil der Pressvorrichtung ist mit einer gefederten Rüstplatte mit zwei Klemmen zur Befestigung der vorbereiteten Band-/Riemenenden ausgestattet. Die Bandklemmen können in zwei unterschiedliche Stellungen entsprechend der Band-/Riemenbreite gebracht werden.

Zum Befestigen der Pressvorrichtung am Maschinenrahmen hat das Unterteil der Pressvorrichtung eine 6 mm grosse Bohrung zur Montage einer Tischklemme oder einer ähnlichen Vorrichtung. Alternativ kann solch eine Vorrichtung am zentralen Befestigungspunkt der Rüstplatte mit einer 4 mm grossen selbstschneidenden Schraube montiert werden.

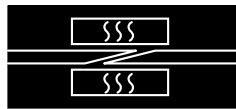
3. Inbetriebnahme

- ☐ Die PT-50 lässt sich mit jeder Netzspannung zwischen 110 und 240 V betreiben.
- ☐ Prüfen, ob die Spannungsangabe auf dem Typenschild (11) mit der elektrischen Anschlussspannung übereinstimmt.
- ☐ Prüfen, ob Rüstplatte (5) und metallene Heizplatte (3) sauber sind.

HINWEIS	Für einen sicheren Betrieb Heisspressvorrichtung PT-50 stets aufrecht stellen.
----------------	--

- ☐ Bei stationärem Betrieb Heisspressvorrichtung PT-50 auf eine stabile und hitzebeständige Unterlage stellen.
- ☐ Für einen sicheren Betrieb kann die Heisspressvorrichtung auf einer Werkbank oder einem Gestell befestigt werden. Eine 6 mm grosse Montagebohrung (10) befindet sich am unteren Teil (6) der Pressvorrichtung unterhalb des unteren Handgriffs (9).

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



4. Band/Riemen heiss pressen

Vorgehensweise: Thermofix-Leitfaden und individuelle Produktdatenblätter

- ☐ Oberen Handgriff anheben (8) und Schliesshaken öffnen (2)
- ☐ Oberen Teil der Pressvorrichtung (4) zum Öffnen der Heisspressvorrichtung nach oben klappen (4)
- ☐ Bandklemmen (7) in der Stellung befestigen, die Band/Riemen am nächsten zur Mitte von Press- und Heizplatte ausrichtet.
Innenstellung: Band/Riemen bis 35 mm / 1,4 Zoll
Aussenstellung: Band/Riemen breiter als 35 mm / 1,4 Zoll (siehe auch Hinweisaufkleber (12) am oberen Teil der Pressvorrichtung).
- ☐ Stromanschlusskabel einstecken und Heisspressvorrichtung vorheizen. Die Aufheizzeit beträgt je nach Netzspannung etwa 12 (230 V) oder 14 Minuten (120 V).

WARNUNG	Heisspressbereich (1) nicht berühren. Von Wasser und schmelzbaren Materialien fernhalten.
----------------	--

- ☐ Klebstoff(e) auf vorbereitete (ausgeschärfte) Band-/Riemenenden auftragen.

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

- ☐ Ein Band-/Riemenende (ausgeschärfte Fläche nach oben) unter einer Bandklemme (7) einfädeln und ausgeschärfte Fläche genau in der Mitte der Rüstplatte (5) ausrichten.
- ☐ Zweites Band-/Riemenende unter zweiter Bandklemme (7) einfädeln und so ausrichten, dass die beiden ausgeschärfte Flächen genau übereinander liegen.
- ☐ Heisspressvorrichtung durch Klappen des oberen Teils der Pressvorrichtung (4) nach unten schliessen und Fixierhaken (2) durch Drücken des oberen Handgriffs (8) einrasten.

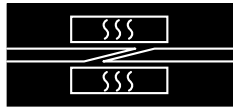
HINWEIS	Zum Schutz der Heizplatte vor Verschmutzung empfiehlt sich das Auflegen eines Blatts Papier auf Band/Riemen.
----------------	--

- ☐ Presszeit in der Pressvorrichtung beachten. Pressvorrichtung angeschlossen lassen, bis der Heisspressvorgang beendet ist.
- ☐ Nach Beenden des Heisspressvorgangs Vorrichtung durch Anheben des oberen Handgriffs (8) öffnen und oberen Teil (4) der Heisspressvorrichtung nach oben klappen.

WARNUNG	Heisspressbereich (1) nicht berühren. Von Wasser und schmelzbaren Materialien fernhalten.
----------------	--

- ☐ Band/Riemen einige Minuten abkühlen lassen.
- ☐ Endverbundenes Band / endverbundenen Riemen zur Installation von Rüstplatte (5) nehmen.

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 (5) und Heizplatte (3) 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 (5) legen.
- ☐ Zwischen Silikon-Schaumgummimatte und Heizplatte (3) Temperaturfühler klemmen. → Abb. (1)
- ☐ Pressvorrichtung mindestens 12 Minuten aufheizen.
- ☐ Das Temperaturmessgerät sollte 110 °C +20/-10 °C / 230 °F +36/-18 °F anzeigen. → Abb. (2)



Abbildung 1



Abbildung 2



5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur

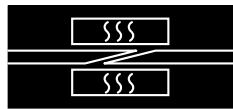
WARNUNG	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--

Falls die gemessene Temperatur vom Maximalwert 130 °C / 266 °F bzw. Minimalwert 100 °C / 202 °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

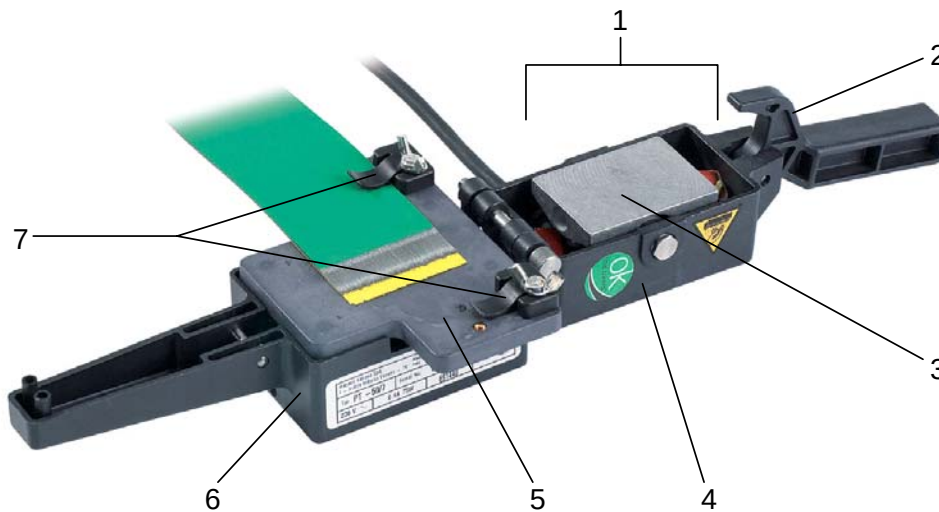


Abbildung 3



Abbildung 4

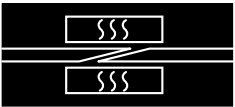
Legende Abbildungen 3 und 4

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



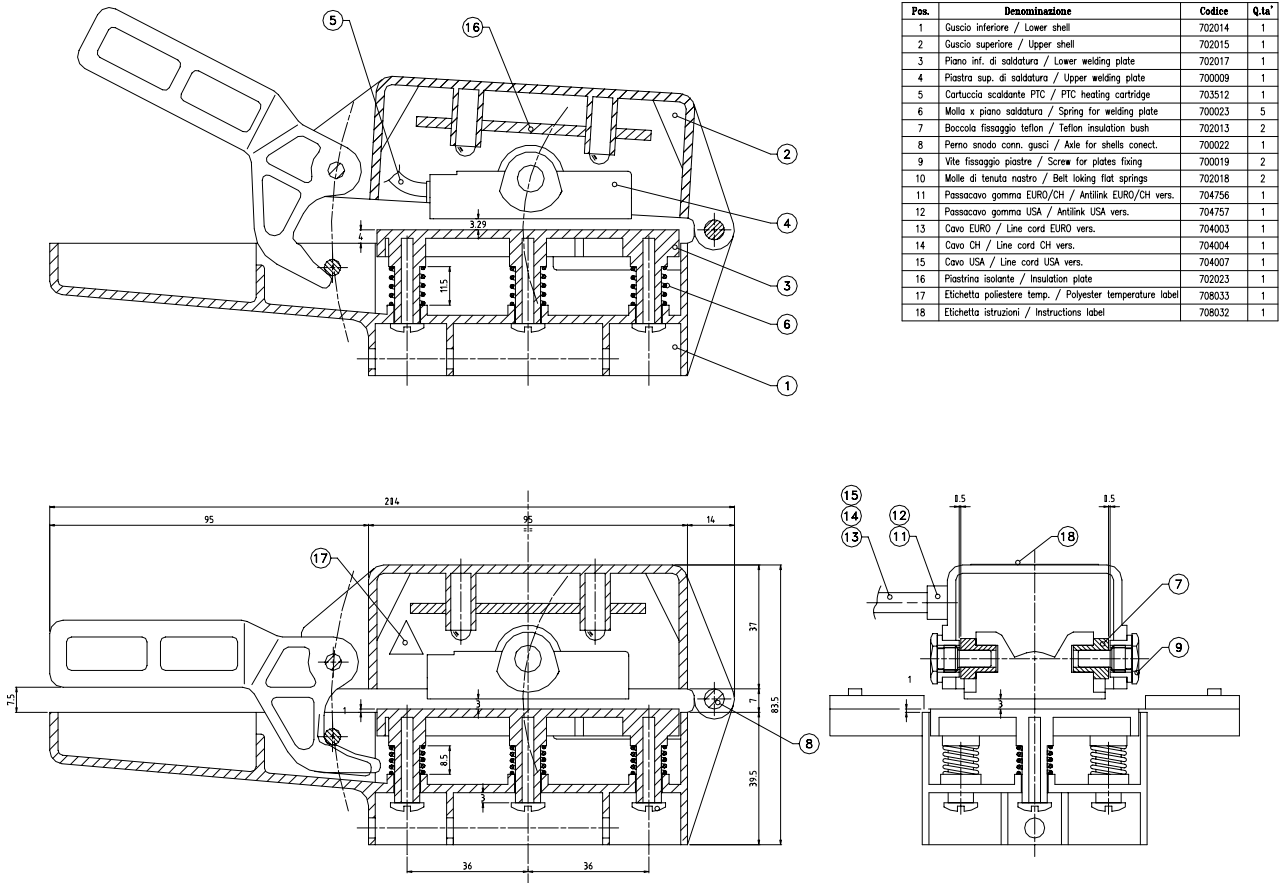
7. Technische Daten

Max. Band-/Riemenbreite [mm] [Zoll] mit 90° Ausschärfwinkel	50	2
Max. Band-/Riemendicke [mm] [Zoll]	2,0	0,08
Max. Ausschärflänge [mm] [Zoll]	35	1,4
Min. Endlosbandlänge [mm] [Zoll]	130	5,12
Max. Abweichung der Plattentemperatur [°C] [°F]	+ 20 / - 10	+ 36 / - 18
Aufheizzeit bis 110 °C / 230 °F [min]	14 bei 120 V	
Aufheizzeit bis 110 °C / 230 °F [min]	12 bei 230 V	
Leistung [W]	75	
Spannung [V~]	110 ... 240	
Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll]	215 x 120 x 84	8,5 x 4,75 x 3,38
Nettogewicht [kg] [Pfund]	0,65	1,43



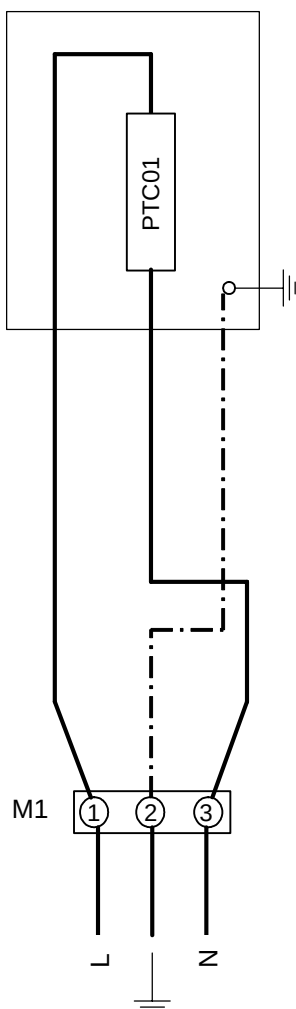
8. Zeichnungen

8.1 Montage der Pressvorrichtung





8.2 Schaltplan

Mit **EURO**-Stecker:

L	=	braun
Erde	=	gelb-grün
N	=	blau

Mit **US**-Stecker:

L	=	schwarz
Erde	=	grün
N	=	weiss



9. Zubehör

9.1 Vorbereitungsvorrichtungen

9.1.1 Manueller Ausschärfapparat AT-60

Die AT-60 ist eine Vorbereitungsvorrichtung 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. → Abb. (7)

9.1.2 Ausschärfapparat AT-200

Die AT-200 ist eine Vorbereitungsvorrichtung 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. → Abb. (8)



Abbildung 7



Abbildung 8



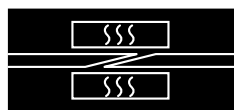
Checkliste vorbeugende Wartung Heisspressvorrichtung PT-50



Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer
B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung Nr. 36008)	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 36008, 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		nächste	ausgeführt	
	Kontrolle	Visum	Datum	Kontrolle	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.