

## Dispositivo di pressatura a caldo PT-50



Il PT-50 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione Thermofix di nastri e cinghie Habasit fino a una larghezza di 50 mm/2 *in* e uno spessore di 2 mm/0.08 *in*. E' particolarmente adatto per la giunzione di cintini per fusi e per molte applicazioni nell'industria della stampa.

E' dotato di un'innovativa cartuccia termica universale che può essere usata a qualsiasi tensione di rete tra 110 V e 240 V senza alcuna modifica.

Il PT-50 è adatto soprattutto per installazione in loco.



## Indice

<b>1.</b>	<b>Informazioni generali</b> .....	<b>3</b>
1.1	Applicazione.....	3
1.2	Indicazioni di sicurezza.....	3
1.3	Condizioni di fornitura.....	4
1.3.1	Accessori disponibili.....	4
1.4	Ordinazione di accessori/ricambi.....	4
1.5	Garanzia.....	4
1.6	Consulenza tecnica.....	4
<b>2.</b>	<b>Principio di funzionamento</b> .....	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Messa in funzione iniziale</b> .....	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Pressatura a caldo di nastri/cinghie</b> .....	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Assistenza</b> .....	<b>7</b>
5.1	Manutenzione.....	7
5.2	Misurazione della temperatura delle piastre.....	7
5.3	Azione correttiva in caso di scostamento della temperatura.....	8
5.4	Sostituzione del cavo di alimentazione.....	8
<b>6.</b>	<b>Figure</b> .....	<b>9</b>
<b>7.</b>	<b>Dati tecnici</b> .....	<b>10</b>
<b>8.</b>	<b>Disegni</b> .....	<b>11</b>
8.1	Assemblaggio della pressa.....	11
8.2	Schema del circuito.....	12
<b>9.</b>	<b>Accessori</b> .....	<b>13</b>
9.1	Preparazione dei dispositivi.....	13
9.1.1	Smussatrice manuale AT-60.....	13
9.1.2	Smussatrice AT-200.....	13

## Appendice

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto, considerazioni relative all'applicazione



## 1. Informazioni generali

### 1.1 Applicazione

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-50 è stato progettato specificamente per la pressatura a caldo rapida e sicura di giunti Thermofix per nastri e cinghie Habasit fino a una larghezza di 50 mm/2 in. Lo spessore massimo del nastro è di 2.0 mm/0.08 in.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-50 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio o un'applicazione per scopi diversi da quelli descritti nelle istruzioni. Habasit declina ogni responsabilità per le conseguenze di un uso improprio.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-50 è stato costruito in base a principi tecnici riconosciuti e con una tecnologia avanzata, ed è conforme alle norme vigenti.

Il presente manuale d'uso 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, della manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle attrezzature 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 Indicazioni di sicurezza

Nel presente manuale d'uso sono citati i concetti di 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 materiali.

**NOTA** Segnala un'informazione tecnica importante e non evidente anche per personale esperto.

Osservare tutte le indicazioni di montaggio, esercizio e manutenzione delle attrezzature, nonché tutti i dati tecnici! Questo eviterà 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 Condizioni di fornitura

Q.tà Articolo

- |   |   |
|---|---|
| 1 | Dispositivo di pressatura a caldo PT-50 imballato in scatola di cartone |
| 1 | Manuale d'uso   |

#### 1.3.1 Accessori disponibili

Vedere anche capitolo 9.

- Smussatrice AT-60 (690050)
- Smussatrice AT-200 (690160)
- Misuratore di temperatura (N-28714 oppure N-28715) per il controllo della temperatura di pressatura.

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

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.

Indicare i numeri secondo la Sezione 8.1, Disegni – Assemblaggio della pressa.

<b>ATTENZIONE</b>	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-50 funziona a una temperatura di pressatura di 110°C/230°F. Una cartuccia termica universale nella parte superiore della pressa ha il compito di regolare la temperatura fissa; quest'ultima non è quindi variabile. Questa funzione permette di collegare il dispositivo a qualsiasi tensione di alimentazione da 110V fino a 240V, 50 o 60 Hz senza necessità di adattamento.

La parte di pressatura inferiore incorpora una piastra di preparazione montata a molla con due bloccaggi nastro per il fissaggio delle estremità preparate del nastro o della cinghia. I bloccaggi nastro possono essere collocati in due posizioni diverse a seconda della larghezza del nastro/della cinghia.

Per il fissaggio della pressa al telaio di una macchina, la parte inferiore della pressa è provvista di un foro da 6 mm per il suo opportuno bloccaggio al piano di lavoro o altro dispositivo idoneo. In alternativa tale dispositivo può essere attaccato al punto di fissaggio centrale della piastra di preparazione con una vite autofilettante da 4 mm.

## 3. Messa in funzione iniziale

- Il PT-50 può funzionare a qualsiasi tensione di alimentazione fra 110 e 240 V.
- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (11) corrisponda alla tensione elettrica di rete.
- Controllare che la piastra di preparazione (5) e la piastra riscaldante in metallo (3) siano pulite.

<b>NOTA</b>	Per un funzionamento sicuro, collocare sempre il dispositivo di pressatura a caldo PT-50 su un piano orizzontale.
-------------	---

- Per il funzionamento fisso, posizionare il dispositivo di pressatura a caldo PT-50 su una base stabile e resistente al calore.
- Per un funzionamento sicuro, il dispositivo di pressatura a caldo può essere avvitato ad un tavolo/telaio. Nella parte inferiore (6) della pressa sotto la maniglia inferiore (9) è situato un foro di fissaggio da 6 mm (10).

<b>ATTENZIONE</b>	Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo dal cavo! Durante le pause di lavoro, collocare il dispositivo di pressatura a caldo su una superficie orizzontale con il lato marcato rivolto verso l'alto.
-------------------	--



#### 4. Pressatura a caldo di nastri/cinghie

Processo: Linee guida Thermofix e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

- Sollevare la maniglia superiore (8) e sganciare il gancio di bloccaggio. (2)
- Alzare la parte superiore della pressa (4) per aprire il dispositivo di pressatura a caldo
- Fissare i bloccaggi nastro (7) allineando il nastro/la cinghia il più vicino possibile al centro della pressa e della piastra riscaldante (3).  
Posizione interna: nastri/cinghie fino a 35 mm/1.4 in.  
Posizione esterna: nastri/cinghie di larghezza superiore a 35 mm/1.4 in (vedere anche la targhetta adesiva di indicazione (12) nella parte superiore del dispositivo di pressatura).
- Inserire la spina del cavo di alimentazione e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo. A seconda della tensione di alimentazione, il tempo di preriscaldamento sarà di circa 12 (230 V) o 14 minuti (120 V).

**ATTENZIONE** Non toccare la zona di pressatura a caldo (1).  
Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- Applicare adesivo/adesivi alle estremità preparate (smussate) del nastro o della cinghia.

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

- Inserire l'estremità del nastro/della cinghia (superficie smussata verso l'alto) sotto uno dei bloccaggi nastro (7) e posizionare la superficie smussata esattamente al centro della piastra di preparazione (5).
- Inserire la seconda estremità del nastro/della cinghia sotto l'altro bloccaggio nastro (7) e regolare la sua posizione in modo che le due superfici smussate siano sovrapposte con precisione.
- Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo abbassando la parte superiore della pressa (4) e innestare il gancio di bloccaggio (2) premendo la maniglia superiore verso il basso (8).

**NOTA** Per proteggere la piastra riscaldante, si raccomanda di collocare un pezzo di carta sopra il nastro/la cinghia.

- Rispettare il tempo di pressatura nella pressa. Lasciare acceso il dispositivo di pressatura finché il processo di pressatura a caldo non è stato completato.
- Dopo il completamento del processo di pressatura a caldo, aprire il dispositivo di pressatura sollevando la maniglia superiore (8) e alzando la parte superiore (4).

**ATTENZIONE** Non toccare la zona di pressatura a caldo (1).  
Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- Lasciare raffreddare il nastro/la cinghia per alcuni minuti.
- Togliere il nastro/la cinghia dalla piastra di preparazione (5) per l'installazione.

**ATTENZIONE** Dopo l'uso scollegare il dispositivo di pressatura a caldo dall'alimentazione e lasciarlo raffreddare completamente prima di riporlo nel suo imballo.



## 5. Assistenza

### 5.1 Manutenzione

- Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente la piastra di preparazione (5) e la piastra riscaldante (3) e rimuovere tutti i residui di materiale.

**ATTENZIONE** La pulizia della pressa deve essere effettuata a dispositivo scollegato dalla rete elettrica, con panno imbevuto di acqua o solvente.  
Non ricollegare l'alimentazione di rete finché la pressa non sia completamente asciutta.

- Ispezionare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina del connettore per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e sostituirli se necessario.

### 5.2 Misurazione della temperatura delle piastre

Una volta al mese controllare che la temperatura di processo della piastra riscaldante sia corretta:

- Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25 °C/tra 64 e 77 °F.
- Collocare un materassino di silicone espanso resistente al calore (spessore 2-4 mm/0.08-0.16 in) sulla piastra di preparazione (5).
- Inserire un sensore di misurazione della temperatura fra il materassino di silicone espanso e la piastra riscaldante (3). → fig. (1)
- Far riscaldare la pressa per almeno 12 minuti.
- Il dispositivo di misurazione della temperatura deve indicare 110 °C +20/-10 °C/230 °F +36/-18 °F. → fig. (2)



Figura 1



Figura 2



### 5.3 Azione correttiva in caso di scostamento della temperatura

ATTENZIONE	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
------------	--

Se la temperatura misurata non fosse compresa tra 100 °C/202 °F e 130 °C/266 °F significa che l'elemento riscaldante è difettoso e deve essere sostituito.

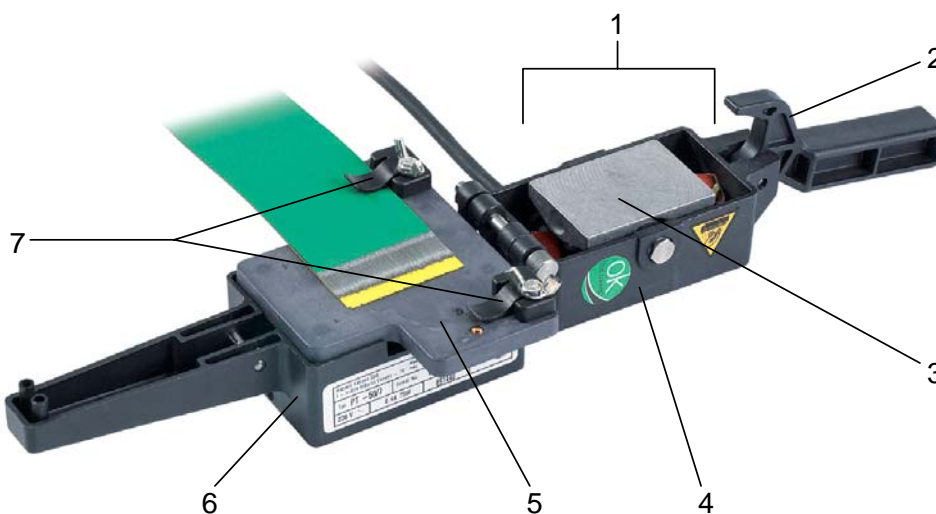
### 5.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Periodicamente controllare il cavo di alimentazione. In caso fosse rovinato, sostituirlo con lo stesso tipo (H05-RNF).

ATTENZIONE	Tutti gli interventi sul dispositivo di pressatura a caldo che interessano componenti elettrici possono essere eseguiti soltanto da tecnici specializzati. Rispettare le normative locali concernenti la formazione richiesta per questo personale.
------------	--



## 6. Figure



**Figura 3**



**Figura 4**

### Legenda figure 3 e 4

- |   |                                      |    |                                  |
|---|--------------------------------------|----|----------------------------------|
| 1 | Zona di pressatura a caldo           | 7  | Bloccaggio nastro                |
| 2 | Gancio di bloccaggio                 | 8  | Maniglia superiore               |
| 3 | Piastra riscaldante metallica mobile | 9  | Maniglia inferiore               |
| 4 | Parte superiore della pressa         | 10 | Foro di montaggio                |
| 5 | Piastra di preparazione              | 11 | Targhetta                        |
| 6 | Parte inferiore della pressa         | 12 | Targhetta adesiva di indicazione |



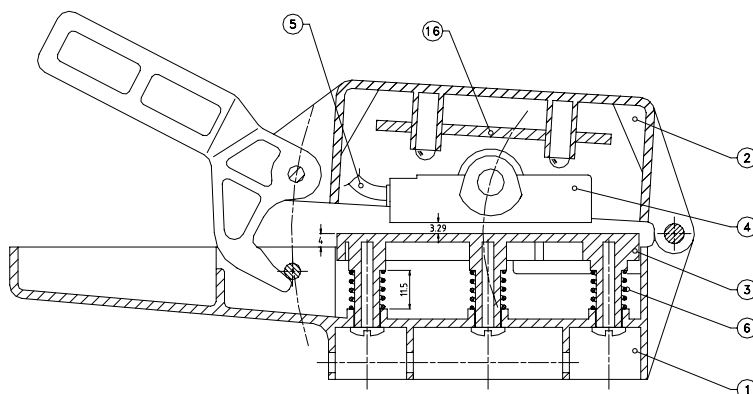
## 7. Dati tecnici

Larghezza max. cinghia/nastro [mm] [ <i>in</i> ] con angolo di smussatura pari a 90°	50	2.0
Spessore max. cinghia/nastro [mm] [ <i>in</i> ]	2.0	0.08
Lunghezza max. di smussatura [mm] [ <i>in</i> ]	35	1.4
Lunghezza min. cinghia/nastro senza fine [mm] [ <i>in</i> ]	5.12	
Scostamento max. temperatura piastra [°C] [°F]	+ 20 / - 10	+ 36 / - 18
Tempo di riscaldamento a 110 °C/230 °F [min]	14 a 120 V	
Tempo di riscaldamento a 110 °C/230 °F [min]	12 a 230 V	
Fabbisogno di potenza [W]	75	
Tensione [V~]	110-240	
Dimensioni (L x P x H) [mm] [ <i>in</i> ]	215 x 120 x 84	8.5 x 4.75 x 3.38
Peso netto [kg] [ <i>lb</i> ]	0.65	1.43

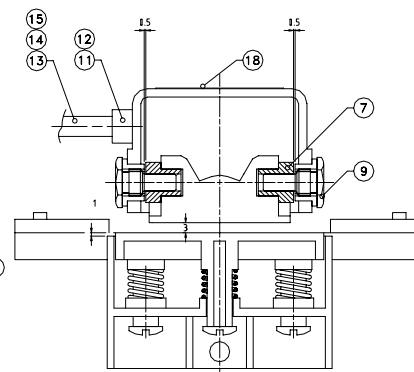
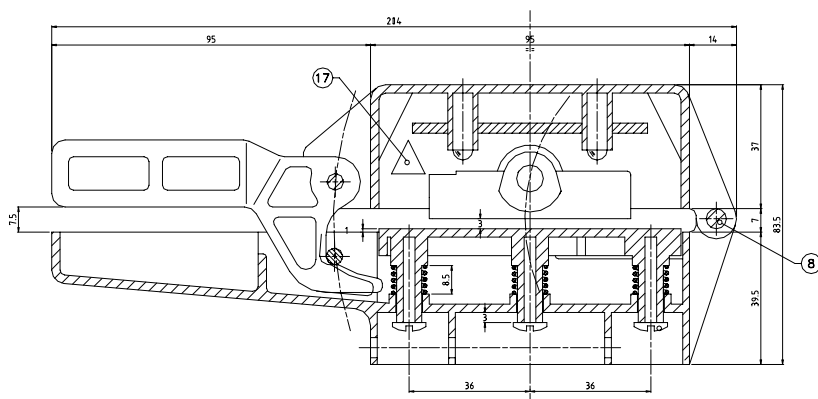


## 8. Disegni

### 8.1 Assemblaggio della pressa

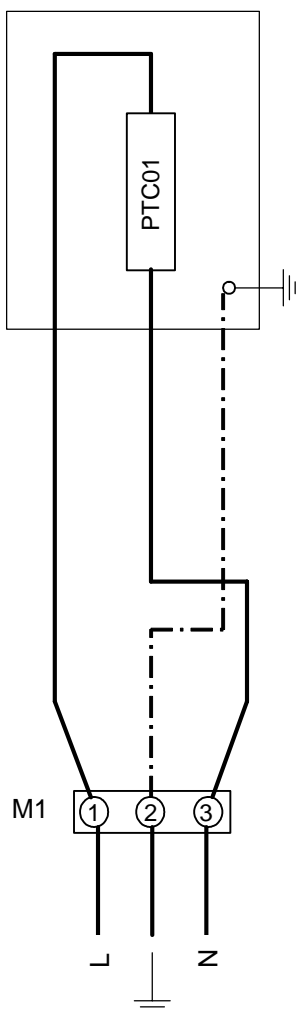


Pos.	Denominazione	Codice	Q.tà
1	Guscio inferiore / Lower shell	702014	1
2	Guscio superiore / Upper shell	702015	1
3	Piano inf. di saldatura / Lower welding plate	702017	1
4	Piastra sup. di saldatura / Upper welding plate	700009	1
5	Cartuccia scaldante PTC / PTC heating cartridge	703512	1
6	Molla x piano saldatura / Spring for welding plate	700023	5
7	Boccola fissaggio teflon / Teflon insulation bush	702013	2
8	Perno snodo conn. gusci / Axle for shells connect.	700022	1
9	Vite fissaggio piastra / Screw for plates fixing	700019	2
10	Molle di tenuta nastro / Belt loking flat springs	702018	2
11	Passacavo gomma EURO/CH / Antlink EURO/CH vers.	704756	1
12	Passacavo gomma USA / Antlink USA vers.	704757	1
13	Cavo EURO / Line cord EURO vers.	704003	1
14	Cavo CH / Line cord CH vers.	704004	1
15	Cavo USA / Line cord USA vers.	704007	1
16	Piastrina isolante / Insulation plate	702023	1
17	Etichetta poliestere temp. / Polyester temperature label	708033	1
18	Etichetta istruzioni / Instructions label	708032	1





## 8.2 Schema del circuito



Con spina connettore **EURO**:

L) = marrone  
Terra = giallo-verde  
N) = blu

Con spina connettore **USA**:

L) = nero  
Terra = verde  
N) = bianco



## 9. Accessori

### 9.1 Preparazione dei dispositivi

#### 9.1.1 Smussatrice manuale AT-60

L'AT-60 è un dispositivo di preparazione per smussare nastri e cinghie Habasit fino a una larghezza di 60 mm/2.4 in e uno spessore di 2 mm/0.08 in. Il nastro/La cinghia viene bloccato/a e serrato/a su una piastra di acciaio. Viene rettificato/a manualmente con l'ausilio di un disco abrasivo. La regolazione ha luogo con due differenti impostazioni.

L'AT-60 è particolarmente adatto per la preparazione occasionale in loco di nastri singoli o cintini per fusi in manutenzione. → fig. (7)

#### 9.1.2 Smussatrice AT-200

L'AT-200 è un dispositivo di preparazione per smussare nastri e cinghie Habasit fino a una larghezza di 200 mm e uno spessore di 7 mm. Il nastro viene bloccato su una tavola di acciaio. L'inclinazione di questa tavola è regolabile in sei posizioni; viene mossa sotto un tamburo di rettifica su guide di precisione. Due le opzioni per l'azionamento dell'unità: un trapano ad alta coppia, oppure un fuso a snodo da azionare/motorizzare secondo le esigenze del cliente. Il movimento della tavola avviene tramite un volantino.

L'AT-200 è adatto per la preparazione di nastri e cinghie in serie medie e piccole. → fig. (8)



Figura 7



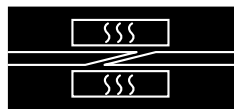
Figura 8



**Responsabili:**            **A:**    Operatore di macchina  
                                   **B:**    Tecnico di manutenzione

Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento vedere il manuale d'uso n. 36008)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Note	
<b>1. Pulizia</b>					
1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
<b>2. Ispezionare il cavo di allacciamento</b>					
2.1 Esaminare il cavo e la spina del connettore per verificare che non presentino difetti. Sostituirli se danneggiati		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
<b>3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante</b>					
3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso 36008, sezione 5.2		B			

**Osservazioni e appunti:**



**Macchina tipo:**

**Macchina n.:**

**Data di messa in funzione:**

Azioni da eseguire – 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 Controllare eventuali danni del cavo												
3.1 Misurare temperatura piastra riscaldante												

**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 RISPONDEZZA 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.