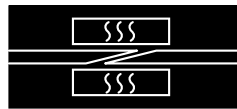


## Heisspressvorrichtung PT-55



Die PT-55 ist eine Heisspressvorrichtung für das Endverbinden von Habasit Maschinen- und Spindelbändern bis zu einer Breite von 50 mm und einer Dicke von 2.5 mm mit dem Thermofix-Verfahren.

Die maximal bearbeitbare Ausschärflänge beträgt 35 mm. Mit Führungsschienen in der für die jeweilige Anwendung erforderlichen Breite und der Möglichkeit, die Heisspresse beliebig zwischen 110 und 240 V anzuschliessen, steht mit der PT-55 ein sehr flexibles Endverbindungssystem zur Verfügung.

**Inhaltsverzeichnis:**

<b>1.</b>	<b>Allgemeine Informationen .....</b>	<b>3</b>
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 .....	5
1.5	Garantie .....	5
1.6	Technische Beratung .....	5
<b>2.</b>	<b>Funktionsweise .....</b>	<b>6</b>
<b>3.</b>	<b>Inbetriebnahme .....</b>	<b>6</b>
<b>4.</b>	<b>Band/Riemen heisspressen .....</b>	<b>7</b>
4.1.	Heisspressen ohne Führungsschiene .....	7
4.2.	Heisspressen mit Führungsschiene.....	8
<b>5.</b>	<b>Service.....</b>	<b>9</b>
5.1	Wartung.....	9
5.2	Messen der Plattentemperatur.....	9
5.3	Abhilfe bei abweichender Temperatur .....	10
5.4	Austausch des Stromkabels .....	10
<b>6.</b>	<b>Abbildungen .....</b>	<b>11</b>
<b>7.</b>	<b>Technische Daten .....</b>	<b>12</b>
<b>8.</b>	<b>Zeichnungen.....</b>	<b>13</b>
8.1	Montage der Presse.....	13
8.2	Schaltplan .....	14
<b>9.</b>	<b>Zubehör.....</b>	<b>15</b>
9.1	Führungsschienen, Klammern .....	15
9.3	Vorbereitungsvorrichtungen.....	16
9.3.1	Ausschärfapparat AT-60 .....	16
9.3.2	Ausschärfapparat AT-200 .....	16

**Anhang:**

- Checkliste vorbeugende Wartung
- Protokollblatt vorbeugende Wartung
- Produktheftpflicht



## 1. Allgemeine Informationen

### 1.1 Einsatzbereich

Die Heisspressvorrichtung PT-55 ist speziell zum schnellen und sicheren Heisspressen von Habasit-Riemen und Bändern mit dem Thermofix-Verfahren entwickelt worden. Die Bänder / Riemen können bis zu 50 mm / (rechtwinkliges Ausschärfen, 90°) breit sein. Bei 75°-Endverbindungen ist eine Bandbreite bis 45 mm möglich (ohne Führungsschiene).

Die maximale Banddicke beträgt 2.5 mm.

Die Heisspressvorrichtung PT-55 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-55 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 Presse durch qualifiziertes Personal ausgeführt oder von verantwortlichen Fachkräften kontrolliert werden.

Die vorliegende Betriebsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt der Bedienung und Wartung 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.

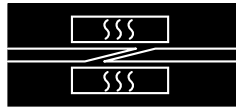
**WARNUNG** Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann stark beschädigt werden.

**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-55 in Kartonschachtel verpackt
- 1 Betriebsanleitung

### 1.3.1 Lieferbares Zubehör

Siehe auch Kapitel 9.

- Führungsschienen mit fester Breite einschliesslich Abdeckplatte:
 

6 mm	(672006)	3/8"	(672113)
8 mm	(672008)		
10 mm	(672010)	1/2"	(672101)
11 mm	(672011)	5/8"	(672114)
12 mm	(672012)		
13 mm	(672013)		
14 mm	(672014)	3/4"	(672102)
15 mm	(672015)	7/8"	(672109)
16 mm	(672016)	1"	(672103)
18 mm	(672018)	1 1/8"	(672110)
20 mm	(672020)	1 1/4"	(672104)
22 mm	(672022)	1 3/8"	(672105)
25 mm	(672025)	1 1/2"	(672106)
30 mm	(672030)	1 5/8"	(672111)
35 mm	(672035)	1 3/4"	(672107)
40 mm	(672040)	1 7/8"	(672112)
50 mm	(672050)	2"	(672108)

und 2 Metallklammern (672202) pro Schiene

**WARNUNG** Ausschliesslich Schienen von Habasit verwenden.  
Vor allem Metallschienen dürfen nicht verwendet werden, da diese die Heisspress-  
vorrichtung zerstören können.

- 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.

Entsprechende Nummern gemäss Kapitel 8.1 (Zeichnungen – Montage der Presse) angeben.

### WARNUNG

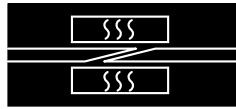
Die Verwendung von Fremdteilen, welche die Spezifikationen von Habasit nicht erfüllen, ist unzulässig.  
Habasit haftet nicht für Folgen, die durch die Verwendung von Teilen entstanden sind, die nicht von Habasit stammen.

## 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-55 funktioniert nach dem Prinzip von Presszangen: Durch kräftigen Druck auf beide Handgriffe öffnen sich die mit Federdruck gegeneinander gepressten Heizplatten.

Die Heisspressvorrichtung PT-55 arbeitet mit einer ab Werk eingestellten Presstemperatur von 120 °C.

Die Temperatur der Heizplatten wird durch spezielle, selbst regulierende Heizpatronen überwacht. Jede Heizplatte verfügt über eine austauschbare elektrische Heizpatrone.

Der Betrieb der Heisspressvorrichtung wird durch eine Leuchte im Griff angezeigt.

## 3. Inbetriebnahme

- Die PT-55 lässt sich mit jeder Netzspannung zwischen 110 und 240 V betreiben.
- Prüfen, ob die Spannungsangabe auf dem Typenschild (4) mit der elektrischen Anschlussspannung übereinstimmt.
- Prüfen, ob die Metallheizplatten (3) sauber sind.

<b>HINWEIS</b>	Für einen sicheren Betrieb muss der markierte Griff (1) mit der Leuchtanzeige (6) nach oben zeigen (Kabelanschluss am oberen Griff).
----------------	--

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



## 4. Band/Riemen heisspressen

Vorgehensweise: Thermofix Leitfaden 3210 und einzelne Produktdatenblätter.

### 4.1. Heisspressen ohne Führungsschiene

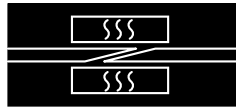
- Anschlusskabel einstecken und Heisspressvorrichtung vorheizen. Die Aufheizzeit beträgt je nach Netzspannung etwa 12 (230 V) oder 14 Minuten (120 V). Die Leuchtanzeige (6) leuchtet, solange die Heisspressvorrichtung angeschlossen ist.

<b>WARNUNG</b>	Heisspressbereich (2) nicht berühren. Von Wasser und schmelzbaren Materialien fernhalten.
----------------	---

- Klebstoff(e) auf die vorbereiteten Riemen- / Bandenden auftragen.
- Die Riemen- / Bandenden passend aufeinander legen und kalt zusammenheften.
- Heisspressvorrichtung durch Zusammendrücken der Griffe (5) öffnen und die vorbereiteten Band- / Riemenenden, wie im entsprechenden Leitfaden beschrieben, in die Heisspressvorrichtung einlegen.
- Heisspressvorrichtung schliessen. Darauf achten, dass der Riemen / das Band in der Mitte der Heisspressvorrichtung liegt, damit der Druck gleichmässig verteilt wird.
- Nach Ablauf der vorgeschriebenen Presszeit herausnehmen und einige Minuten abkühlen lassen.
- Heizplatten (3) nach jedem Einsatz sofort reinigen.

<b>HINWEIS</b>	Um die Heizplatten vor Verschmutzung zu schützen, empfiehlt es sich, auf beiden Seiten des Riemens / Bandes ein Stück Papier einzulegen.
----------------	--

<b>WARNUNG</b>	Heisspressvorrichtung nach Gebrauch von der Stromversorgung trennen und vollständig abkühlen lassen, bevor sie wieder verpackt wird.
----------------	--



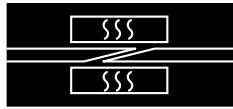
## 4.2. Heisspressen mit Führungsschiene

- Anschlusskabel einstecken und Heisspressvorrichtung vorheizen. Die Aufheizzeit beträgt je nach Netzspannung etwa 12 (230 V) oder 14 Minuten (120 V). Die Leuchtanzeige (6) leuchtet, solange die Heisspressvorrichtung angeschlossen ist.

<b>WARNUNG</b>	Heisspressbereich (2) nicht berühren. Von Wasser und schmelzbaren Materialien fernhalten.
----------------	---

- Klebstoff(e) auf die vorbereiteten Riemen- / Bandenden auftragen.
- Die Riemen- / Bandenden zueinander passend und mittig in geeigneter Führungsschiene aufeinander legen. Auf die Strichmarkierungen achten (siehe auch Kapitel 9).
- Abdeckplatte leicht versetzt auflegen (zum leichteren Entnehmen nach dem Pressvorgang) und Fixierklammern anbringen.
- Heisspressvorrichtung durch Zusammendrücken der Griffe (5) öffnen und Führungsschiene mit eingesetzten und vorbereiteten Band- / Riemenenden in die Heisspressvorrichtung einlegen.
- Heisspressvorrichtung schliessen. Darauf achten, dass der Riemen / das Band in der Mitte der Heisspressvorrichtung liegt, damit der Druck gleichmässig verteilt wird (Abb. 5).
- Nach Ablauf der vorgeschriebenen Presszeit Führungsschiene mit dem geklebten Riemen / Band herausnehmen und einige Minuten abkühlen lassen

<b>WARNUNG</b>	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. Pressplatten (3) regelmässig reinigen und alle Materialrückstände entfernen.

**WARNUNG**

Beim 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 Defekte (Schäden an der Isolierung usw.) prüfen und gegebenenfalls beheben bzw. durch den gleichen Typ ersetzen.

### 5.2 Messen der Plattentemperatur

Betriebstemperatur der Heizplatten monatlich einmal prüfen.

- ❑ Diese Überprüfung in einem Innenraum, an einem zugfreien Ort und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 18 und 25 °C vornehmen.
- ❑ Zwischen die Heizplatten (3) einen Temperaturfühler klemmen. So werden beide Platten zusammen gemessen. → Abb. (1)
- ❑ Mindestens 15 Minuten aufheizen.
- ❑ Das Temperaturmessgerät sollte 120 °C ± 10 °C anzeigen. → Abb. (2)



Abbildung 1



Abbildung 2



### 5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur

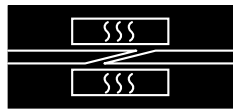
<b>WARNUNG</b>	Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heisspressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.
----------------	--

Falls die gemessene Temperatur vom Maximalwert 130 °C bzw. Minimalwert 110 °C abweicht, sind die Heizelemente defekt und müssen ersetzt werden.

### 5.4 Austausch des Stromkabels

Regelmässig Stromkabel prüfen und bei Schäden durch den gleichen Typ (H05-RNF) ersetzen. Um zu gewährleisten, dass nur Fachkräfte diese Reparatur durchführen, ist hierfür Spezialwerkzeug erforderlich.

<b>WARNUNG</b>	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

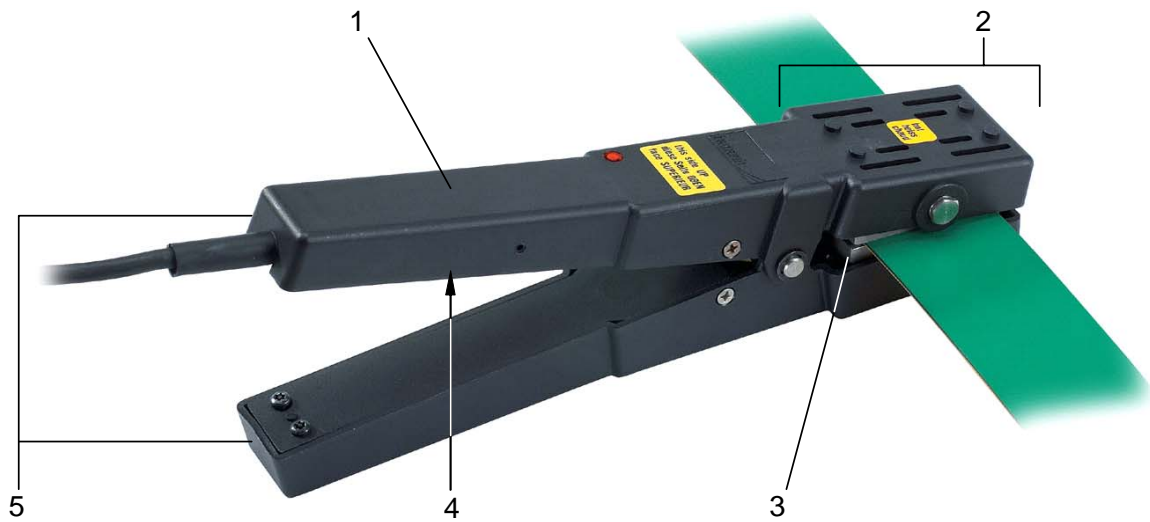


Abbildung 3

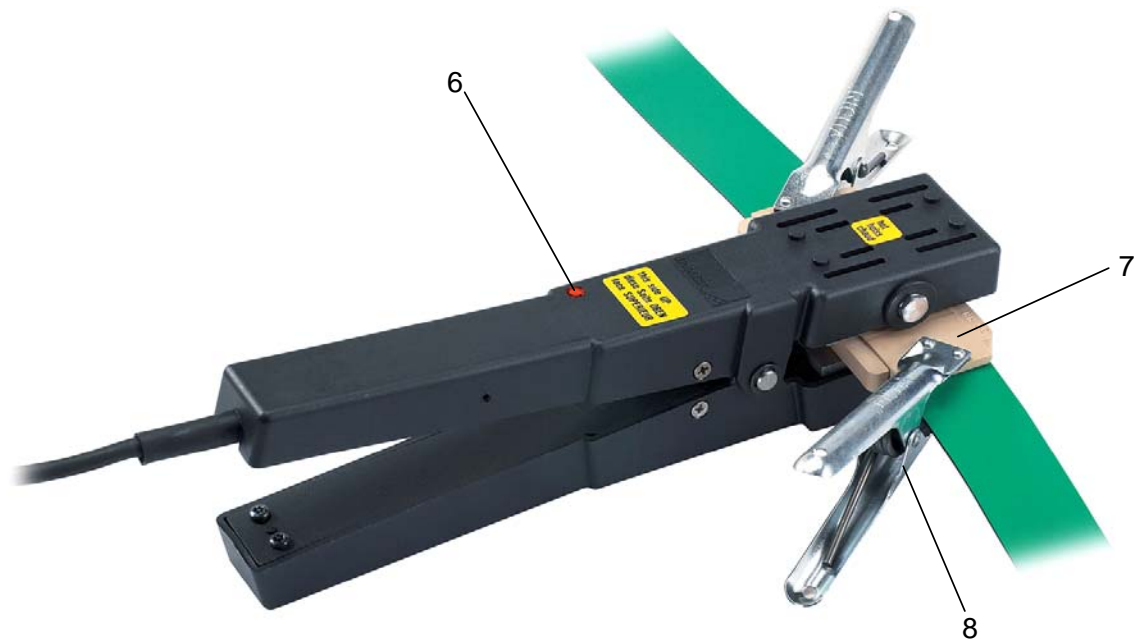
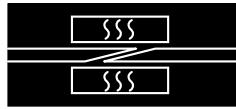


Abbildung 4

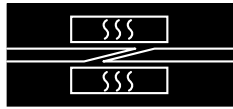
### Legende Abbildungen 3 und 4

- |   |                                     |   |                       |
|---|-------------------------------------|---|-----------------------|
| 1 | Oberseite der Heisspressvorrichtung | 5 | Wärmeisolierte Griffe |
| 2 | Heisspressbereich                   | 6 | Leuchtanzeige         |
| 3 | Bewegliche Metallheizplatten        | 7 | Führungsschiene       |
| 4 | Typenschild                         | 8 | Metallklammer         |



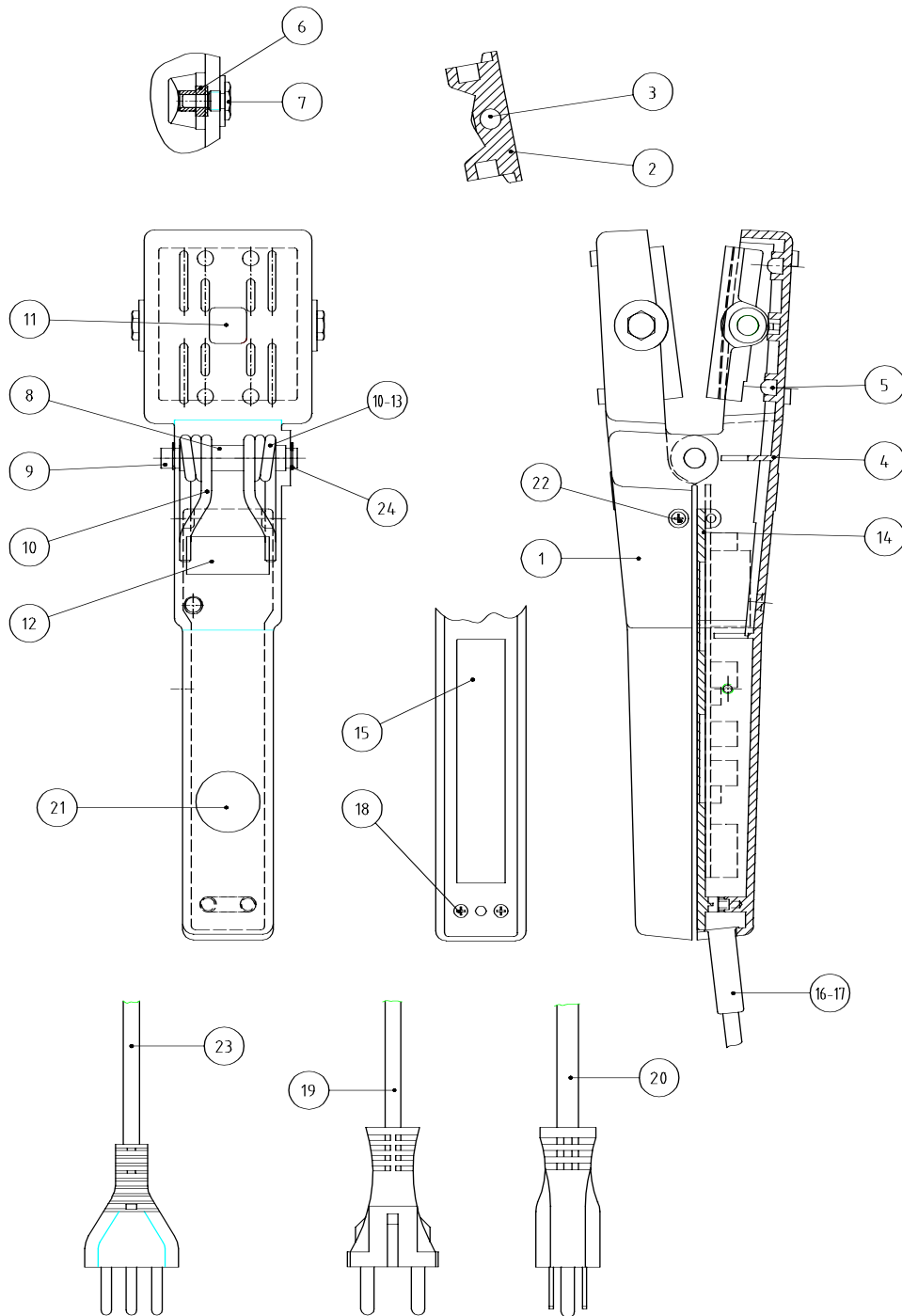
## 7. Technische Daten

Max. Band-/Riemenbreite [mm] [Zoll] bei 90° Ausschärfwinkel	50	2.0
Max. Band-/Riemenbreite [mm] [Zoll] bei 75° Ausschärfwinkel	45	1.8
Max. Band-/Riemendicke [mm] [Zoll]	2.5	0.10
Max. Ausschärflänge [mm] [Zoll]	35	1.4
Min. Endlosbandlänge [mm] [Zoll] ohne Führungsschiene	250	10
Führungsschiene mit fester Breite	280	11.2
Führungsschiene mit einstellbarer Breite	300	12
Max. Abweichung der Plattentemperatur [°C] [°F]	± 10	± 18
Aufheizzeit bis 120 °C / 248 °F [min]	14 bei 120 V	
Aufheizzeit bis 120 °C / 248 °F [min]	12 bei 230 V	
Leistungsaufnahme [W]	2 x 75	
Spannung [V~]	110 ... 240	
Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll]	280 x 63 x 95	11.2 x 2.5 x 3.75
Nettogewicht [kg] [Pfund]	0.715	1.6



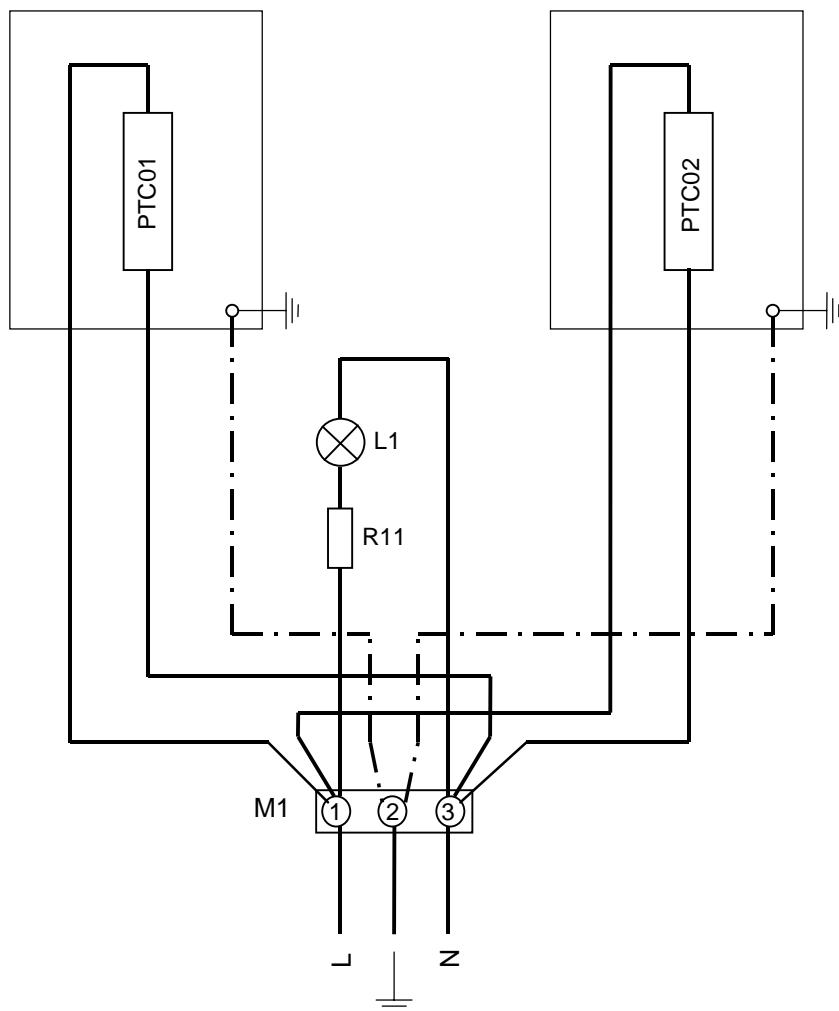
## 8. Zeichnungen

### 8.1 Montage der Presse





## 8.2 Schaltplan

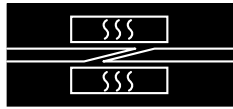


Mit **EURO**-Stecker:

L = braun  
Erde = gelb-grün  
N = blau

Mit **US**-Stecker:

L = schwarz  
Erde = grün  
N = weiss



## 9. Zubehör

### 9.1 Führungsschienen, Klammern

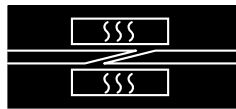
- Dieses Zubehör ist zum Erzeugen guter Endverbindungen hilfreich. Breite und Anzahl der erforderlichen Führungsschienen hängen von der Bandbreite und den Anforderungen der Maschine/Vorrichtung ab.
- Nach dem Einlegen der Bandenden in die entsprechende Führungsschiene mit fester Breite → Abb. (5) und dem Arretieren mit der Abdeckplatte werden die beiden Klammern im Winkel montiert, damit sich das Band während des Heisspressvorgangs nicht bewegen kann.
- Die Führungsschiene genau in die Mitte der Heisspressvorrichtung einsetzen und letztere schliessen → Abb. (6). Dies gewährleistet eine gleichmässige Wärmeverteilung auf die Schiene und die Endverbindung.



Abbildung 5



Abbildung 6



## 9.3 Vorbereitungsrichtungen

### 9.3.1 Ausschärfapparat AT-60

Die AT-60 ist eine Vorbereitungsrichtung zum Ausschärfen von Habasit-Riemen und –Bändern bis zu einer Breite von 60 mm. und einer Dicke von 2 mm. Das Band wird auf einer Stahlplatte arretiert und fixiert. Mit einer Schleifscheibe wird es von Hand geschliffen. Die Anpassung der Banddicke ist in zwei Schritten möglich.

Die AT-60 eignet sich speziell für gelegentliche Vorbereitung von Einzelbändern oder Spindelbändern vor Ort bei Wartungsmassnahmen. → Abb. (7)

### 9.3.2 Ausschärfapparat AT-200

Die AT-200 ist eine Vorbereitungsrichtung zum Ausschärfen von Habasit-Riemen und –Bändern bis zu einer Breite von 200 mm und einer Dicke von 7 mm. Das Band wird auf einer Stahlplatte 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 ausgerüstet mit einer Bohrmaschine mit hohem Drehmoment oder mit Achszapfen für die Motorisierung durch den Kunden. Der Vorschub der Ausschärfplatte erfolgt mit einem Handrad.

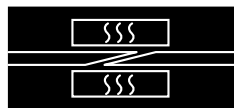
Die AT-200 eignet sich für die Vorbereitung von Riemen und Bändern in kleinen bis mittleren Mengen. → Abb. (8).



Abbildung 7



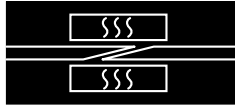
Abbildung 8



Verantwortliche Personen: A: Maschinenführer  
B: Wartungstechniker

Auszuführende Arbeit (weitere Informationen und Referenznummern siehe Betriebsanleitung Nr. 36001)	täglich	Durchführung periodisch (monatlich)			Ersatzteilnummer Bewertungskriterium
		1	6	Bemerk.	
<b>1. Reinigung</b>					
1.1 Pressvorrichtung nach Gebrauch reinigen, abgelagerte Rückstände reinigen	A				
<b>2. Kontrolle des Anschlusskabels</b>					
2.1 Kabel und Stecker auf Defekte prüfen		B			beschädigte Isolierung, defekte Kontakte
<b>3. Heizplattentemperatur messen</b>					
3.1 Gemäss Betriebsanleitung 36001, Abschnitt 5.2, vorgehen		B			

Bemerkungen und Notizen:



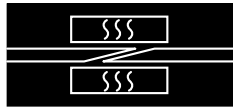
**Maschinen-Typ:**

**Maschinen-Nr.:**

**Datum der Inbetriebnahme:**

Auszuführende Arbeiten – siehe Checkliste (tägliche Arbeiten nicht registriert)	nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt		nächste Kontrolle	ausgeführt	
		Visum	Datum		Visum	Datum		Visum	Datum		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 PRODUKTIONSERGEBNISSE / DIE PRODUKTIONSMENGE / DIE FABRIKATION VON WAREN SOWIE FÜR MÖGLICHE MÄNGEL, SCHÄDEN, FOLGESCHÄDEN UND WEITERGEHENDE AUSWIRKUNGEN.