

Dispositivo de prensado en caliente PT-55



El PT-55 es un dispositivo de prensado en caliente indicado para el empalme mediante termofijación de cintas de máquinas y de accionamiento de husos Habasis de hasta 50 mm / 2.0 *pulg.* de ancho y 2,5 mm / 0.10 *pulg.* de grosor.

La máxima longitud de biselado es de 35 mm / 1.4 *pulg.*.

Gracias a los carriles guía ajustables al ancho requerido en cada aplicación y a la posibilidad de conectar la prensa en caliente a 110 o a 240 V, el PT-55 ofrece un sistema de empalme muy flexible.



Índice

1.	Información general	3
1.1	Aplicación.....	3
1.2	Términos de seguridad importantes.....	3
1.3	Accesorios incluidos.....	4
1.3.1	Accesorios disponibles.....	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto.....	5
1.5	Garantía.....	5
1.6	Asesoramiento técnico.....	5
2.	Modo de empleo	6
3.	Puesta en servicio	6
4.	Prensado en caliente de la cinta/correa	7
4.1.	Prensado en caliente sin carril guía.....	7
4.2.	Prensado en caliente con carril guía.....	8
5.	Servicio	9
5.1	Mantenimiento.....	9
5.2	Medición de la temperatura de las placas.....	9
5.3	Procedimiento en caso de que la temperatura indicada sea diferente a la prescrita.....	10
5.4	Sustitución del cable eléctrico.....	10
6.	Ilustraciones	11
7.	Datos técnicos	12
8.	Esquemas	13
8.1	Montaje del dispositivo de prensado.....	13
8.2	Diagrama de conexiones.....	14
9.	Accesorios	15
9.1	Carriles guía, pinzas de sujeción.....	15
9.3	Dispositivos de preparación.....	16
9.3.1	Biseladora AT-60.....	16
9.3.2	Biseladora AT-200.....	16

Apéndice:

- Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos



1. Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo de prensado en caliente PT-55 ha sido desarrollado específicamente para el prensado, rápido y seguro, de correas y cintas de Habasit mediante el procedimiento Thermofix. Las correas y cintas pueden tener hasta 50 mm (*2 pulgadas*) de ancho (ángulo recto biselado: 90°). Con empalmes de 75° es posible prensar un ancho de cinta de hasta 45 mm (sin riel guía).

El espesor máximo de las bandas es de 2.5 mm (*0,10 pulgadas*).

Este dispositivo ha sido concebido exclusivamente para el fin que se describe en las presentes instrucciones de funcionamiento. Cualquier uso inapropiado o indebido, distinto del descrito en este documento, es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará en ningún caso de las consecuencias resultantes de tales aplicaciones no autorizadas.

Este dispositivo se ha fabricado siguiendo principios técnicos reconocidos y la tecnología más avanzada. Cumple, asimismo, todos los reglamentos aplicables.

Las presentes instrucciones de funcionamiento implican que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación así como el funcionamiento del dispositivo de prensado serán realizados por personal cualificado o supervisado por especialistas capacitados.

Por razones de espacio, estas instrucciones de funcionamiento no pueden abarcar todos los posibles aspectos del funcionamiento, mantenimiento y reparación del dispositivo. Las indicaciones contenidas en estas instrucciones se refieren al empleo de las máquinas por personal capacitado y a los fines para los que han sido concebidas.

En caso de duda o si desea información más detallada, le rogamos consulte al fabricante (sección 1.4).

1.2 Términos de seguridad importantes

En estas instrucciones de funcionamiento encontrará Vd. los términos ADVERTENCIA, PRECAUCIÓN e INDICACIÓN. Señalan posibles riesgos o información especial que debe recordar.

ADVERTENCIA En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños materiales graves.

PRECAUCIÓN En caso de incumplimiento, se corre el riesgo de lesiones y/o daños importantes.

INDICACIÓN Subraya información técnica importante que puede no resultar evidente incluso para el personal capacitado.

Le rogamos que cumpla todas las indicaciones relativas al montaje, funcionamiento y mantenimiento de las máquinas así como todos los datos técnicos. Esto evitará posibles problemas y/o daños personales o materiales.

El término **personal cualificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar posibles peligros. Además, conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad vigentes.



1.3 Accesorios incluidos

Ctd. Artículo

- 1 Dispositivo de prensado en caliente PT-55, suministrado en un embalaje de cartón
- 1 Instrucciones de funcionamiento

1.3.1 Accesorios disponibles

Véase también el capítulo 9.

- Carriles guía de ancho fijo, incluida placa cubrejuntas:

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)

mas 2 pinzas de sujeción metálica (672202) para cada carril guía.

ADVERTENCIA	Utilice carriles guía Habasit exclusivamente. Específicamente, no está autorizado el empleo de carriles guía metálicos ya que podrían dañar el dispositivo de prensado en caliente.
--------------------	---

- Biseladora AT-60 (690050)
- Biseladora AT-200 (690160)
- Dispositivo de medición de temperatura (N-28714 o N-28715) para la comprobación de la temperatura de prensado.



1.4 Pedidos de accesorios y piezas de repuesto

Las piezas de repuesto así como los accesorios se pueden solicitar directamente al fabricante.

Dirección:

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

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.
Indique los números correspondientes según figuran en los esquemas de la sección 8.1.

ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	---

1.5 Garantía

Todos los aparatos están sometidos a un control final. Las piezas tienen una garantía contra defectos de material y de fabricación de 1 año siempre y cuando se utilicen debidamente.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y el estado del dispositivo de prensado en caliente, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (véase la dirección en la sección 1.4).



2. Modo de empleo

El dispositivo de prensado en caliente PT-55 funciona según el principio de las pinzas de presión: Presionando con fuerza las dos empuñaduras, se abren las placas calentadoras que se mantienen firmemente unidas por la fuerza ejercida por un resorte.

El dispositivo de prensado en caliente PT-55 funciona con una temperatura de prensado de 120 °C / 248 °F, preestablecida en fábrica.

La temperatura de las placas calentadoras se controla mediante unos cartuchos calentadores especiales auto-regulados. Cada placa calentadora dispone de un cartucho calentador eléctrico recambiable.

Un piloto luminoso situado en la empuñadura indica que el dispositivo de prensado en caliente se encuentra en funcionamiento.

3. Puesta en servicio

- El PT-55 puede funcionar con una tensión de alimentación de 110 ó 240 V.
- Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación del tipo (4) coincida con la de la red eléctrica.
- Compruebe que las placas calentadoras metálicas (3) estén limpias.

INDICACIÓN

Para un funcionamiento seguro, la empuñadura (1) en la que se encuentra el piloto luminoso (6) debe estar orientada hacia arriba (conexión de cable en la empuñadura superior).

ADVERTENCIA:

¡No sujete el dispositivo de prensado en caliente por el cable!
Coloque el dispositivo de prensado en caliente sobre una superficie lisa con la parte marcada orientada hacia arriba mientras esté fuera de servicio.



4. Prensado en caliente de la correas/cintas

Procedimiento: Manual Thermofix 3210 y las hojas de datos del producto correspondientes.

4.1. Prensado en caliente sin carril guía

- Enchufe el cable de conexión y espere a que se caliente el dispositivo de prensado. El tiempo de precalentamiento será, según la tensión de alimentación seleccionada, de 12 (230 V) ó 14 minutos (120 V) aproximadamente.
El piloto luminoso (6) permanece encendido mientras el dispositivo de prensado en caliente está conectado.

ADVERTENCIA: No tocar la zona de prensado en caliente (2).
Mantener el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.

- Aplique adhesivo sobre los extremos de la correa/cinta preparada.
- Coloque encima los extremos de la correa/cinta y empálmelos en frío.
- Abra el dispositivo de prensado en caliente presionando simultáneamente las dos empuñaduras (5) (ilustraciones 3 y 4) y coloque los extremos de la correa/cinta preparados, tal y como se describe en el manual correspondiente, en el dispositivo de prensado en caliente.
- Cierre el dispositivo de prensado en caliente. Procure que la correa/cinta esté centrada en el dispositivo para que la presión se distribuya uniformemente.
- Una vez transcurrido el tiempo de prensado prescrito, extraiga la correa/cinta y déjela enfriar durante unos minutos.
- Después de cada uso, limpie inmediatamente las placas calentadoras (3).

INDICACIÓN Para proteger las placas calentadoras de la suciedad se recomienda colocar un trozo de papel sobre ambos lados de la correa/cinta.

ADVERTENCIA: Después del uso, desenchufar el dispositivo de prensado en caliente y dejar que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo en su embalaje.



4.2. Prensado en caliente con carril guía

- Enchufe el cable de conexión y espere a que se caliente el dispositivo de prensado. El tiempo de precalentamiento será, según la tensión de alimentación seleccionada, de 12 (230 V) ó 14 minutos (120 V) aproximadamente.
El piloto luminoso (6) permanece encendido mientras el dispositivo de prensado en caliente está conectado.

ADVERTENCIA: No tocar la zona de prensado en caliente (2).
Mantener el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.

- Aplique adhesivo sobre los extremos de la correa/cinta preparada.
- Coloque los extremos de la correa/cinta de forma que coincidan y estén centrados en el carril guía correspondiente. Tenga en cuenta las líneas de marcación (véase también el capítulo 9).
- Coloque la placa cubrejuntas ligeramente desplazada (con el fin de facilitar su extracción una vez finalizado el proceso de prensado) y ajuste las pinzas de sujeción.
- Abra el dispositivo de prensado en caliente presionando simultáneamente las dos empuñaduras (5) y coloque el carril guía, junto con los extremos de la correa/cinta ya preparados y colocados en él, en el dispositivo de prensado en caliente.
- Cierre el dispositivo de prensado en caliente. Procure que la correa/cinta esté centrada en el dispositivo para que la presión se distribuya uniformemente (ilustración 5 y 6).
- Una vez transcurrido el tiempo de presión prescrito, retire el carril guía junto con la correa/cinta adherida y deje que se enfríe durante unos minutos

ADVERTENCIA: Después del uso, desenchufar el dispositivo de prensado en caliente y dejar que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo en su embalaje.



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado. Limpie regularmente las placas de prensado y elimine los restos de materiales.

ADVERTENCIA	Desenchufe el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente. Deje que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	--

- Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repárelos o sustitúyalos por el tipo adecuado.

5.2 Medición de la temperatura de las placas

Compruebe una vez al mes la temperatura de funcionamiento de las placas calentadoras.

- Realice esta comprobación en un espacio cerrado, donde no haya corrientes de aire, y a una temperatura ambiente de entre 18 y 25 °C.
- Coloque un sensor de temperatura entre las placas calentadoras (3). De este modo, medirá al mismo tiempo la temperatura de ambas placas.
- Deje que éstas se calienten durante 15 minutos.
- El instrumento medidor de la temperatura debe indicar $120\text{ °C} \pm 10\text{ °C} / 248\text{ °F} \pm 18\text{ °F}$.



Ilustración 1



Ilustración 2



5.3 Procedimiento en caso de que la temperatura indicada sea diferente a la prescrita

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	---

Si la temperatura medida difiere del valor máximo de 130 °C / 266 °F o del valor mínimo de 110 °C / 230 °F, es indicación de que los elementos calentadores están defectuosos y necesitan ser sustituidos.

5.4 Sustitución del cable eléctrico

Compruebe el cable eléctrico periódicamente.

En caso de daños, sustitúyalo por otro del mismo tipo (H05-RNF). Asegúrese de que las reparaciones de componentes eléctricos son efectuadas por personal capacitado. Esta operación requiere herramientas especiales.

ADVERTENCIA	Todos los trabajos llevados a cabo en los componentes eléctricos del dispositivo de prensado en caliente serán realizados por personal cualificado. La formación de este personal cumplirá con todos los reglamentos vigentes.
--------------------	---



6. Ilustraciones

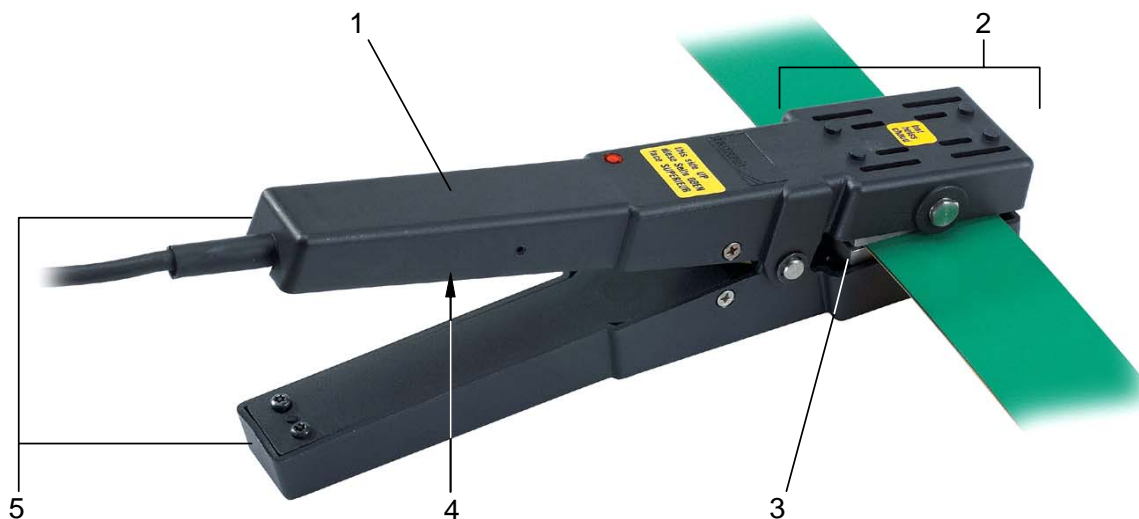


Ilustración 3

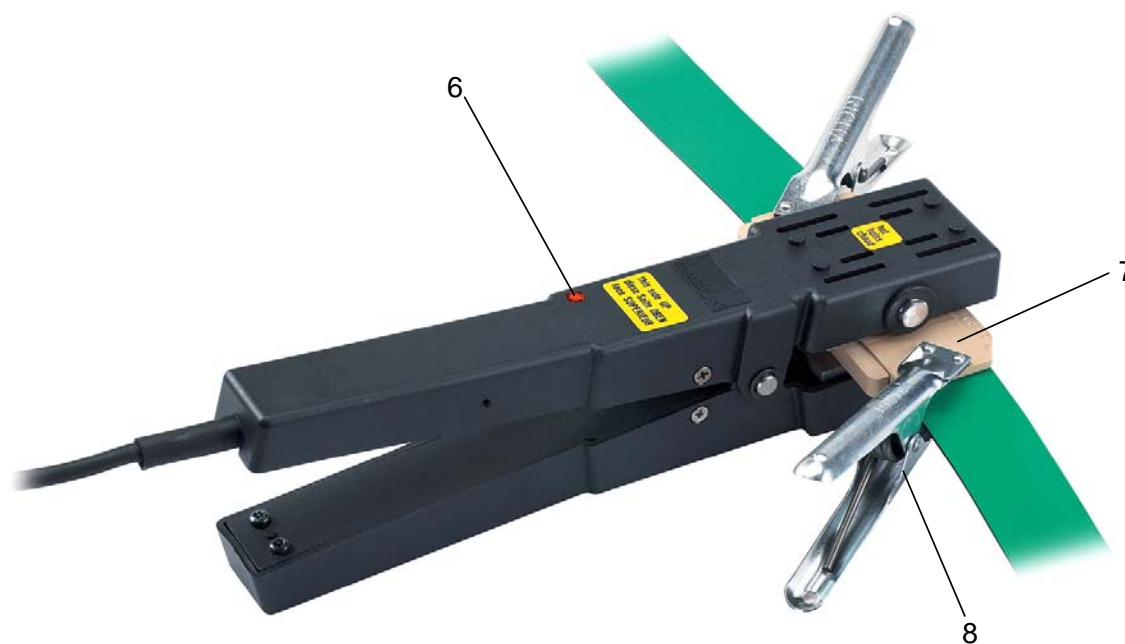


Ilustración 4

Leyenda ilustraciones 3 y 4

- | | | | |
|---|--|---|--------------------------------------|
| 1 | Parte superior del dispositivo de prensado en caliente | 5 | Empuñaduras aisladas contra el calor |
| 2 | Zona de prensado en caliente | 6 | Piloto luminoso |
| 3 | Placas calentadoras metálicas móviles | 7 | Carril guía |
| 4 | Placa identificadora | 8 | Pinzas de sujeción metálica |



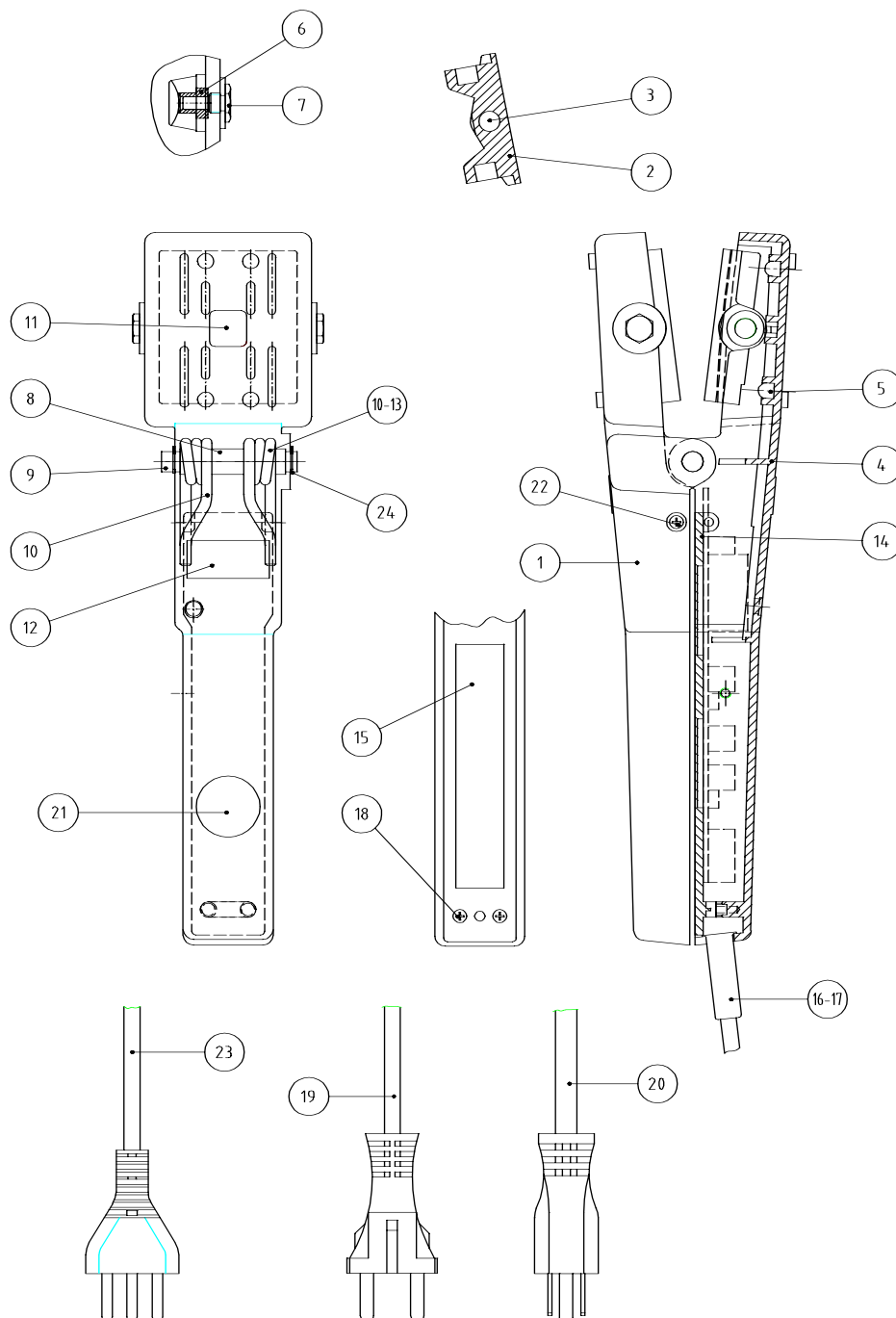
7. Datos técnicos

Ancho máximo de cinta/correa [mm] [pulg] con un ángulo de biselado de 90°	50	2.0
Ancho máximo de cinta/correa [mm] [pulg] con un ángulo de biselado de 75°	45	1.8
Máximo espesor de cinta/correa [mm] [pulg]	2.5	0.10
Máxima longitud de biselado [mm] [pulg]	35	1.4
Longitud mínima de cinta sinfín [mm] [pulg.] sin riel guía	250	10
Riel guía de ancho fijo	280	11.2
Riel guía de ancho ajustable	300	12
Desviación máxima de la temperatura de la placa [°C] [°F]	± 10	± 18
Tiempo de calentamiento a 120 °C / 248 °F [min]	14 a 120 V	
Tiempo de calentamiento a 120 °C / 248 °F [min]	12 a 230 V	
Consumo eléctrico [W]	2 x 75	
Tensión [V~]	110 ... 240	
Dimensiones (L x A x H) [mm] [pulg]	280 x 63 x 95	11,2 x 2,5 x 3,75
Peso neto [kg] [lbs]	0.715	1.6



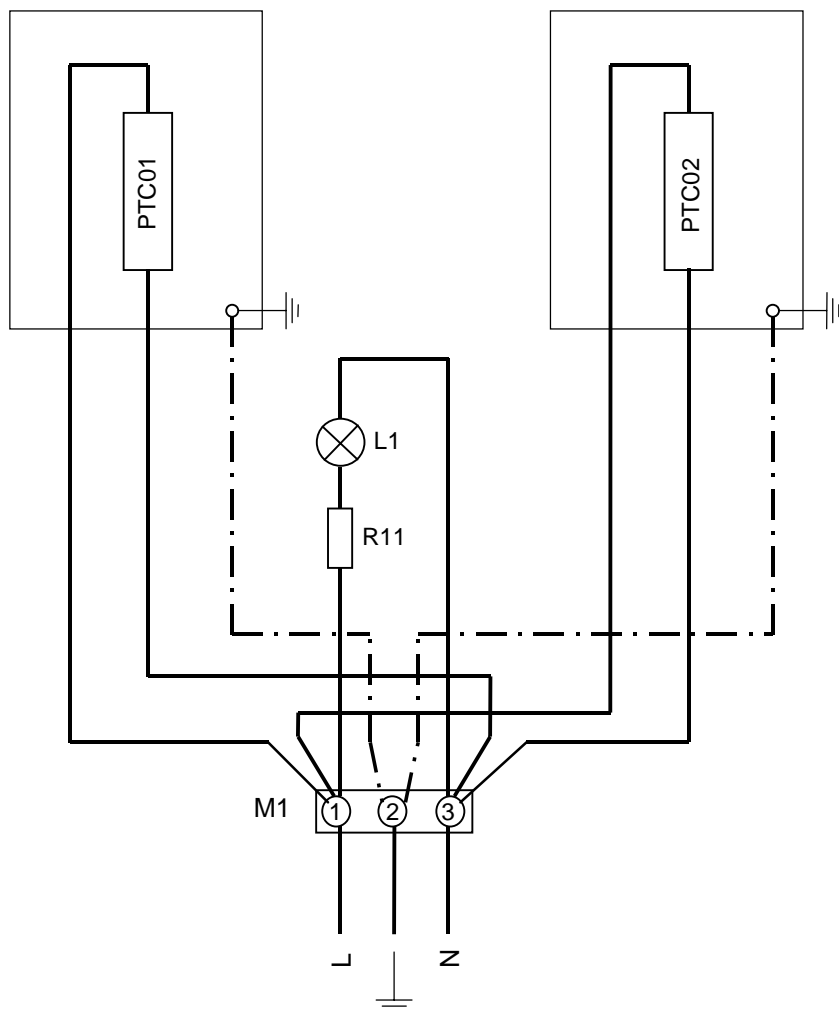
8. Esquemas

8.1 Montaje del dispositivo de prensado





8.2 Diagrama de conexiones



Con enchufe **EURO**:

L) = marrón
tierra = amarillo-verde
N) = azul

Con enchufe para **EEUU**:

L) = negro
tierra = verde
N) = blanco



9. Accesorios

9.1 Carriles guía, pinzas de sujeción

- ❑ Estos accesorios son útiles para obtener buenos empalmes. El ancho y número necesario de carriles guía depende del ancho de la cinta y de los requisitos de cada máquina/dispositivo.
- ❑ Una vez colocados los extremos de la cinta en el correspondiente carril guía de ancho fijo → Ilustración (5) y de haberlos fijado con la placa cubrejuntas, se montan las dos pinzas de sujeción en ángulo a fin de que la cinta no se mueva durante el proceso de prensado en caliente.
- ❑ Sitúe el carril guía exactamente en el centro del dispositivo de prensado en caliente y cierre éste último → Ilustración (6). Esto garantiza la distribución simultánea e uniforme del calor sobre el carril y el empalme final.



Ilustración 5



Ilustración 6



9.3 Dispositivos de preparación

9.3.1 Biseladora AT-60

El AT-60 es un dispositivo de preparación para el biselado de bandas y cintas Habasit de hasta 60 mm / 2.4 *pulg.* de ancho y un grosor de 2 mm / 0.08 *pulg.*. La banda se fija y adhiere a la plancha de acero y se rectifica manualmente utilizando un disco abrasivo. Es posible ajustar el grosor de la banda en dos etapas.

El AT-60 está especialmente indicado para la preparación ocasional de cintas para accionamiento de husos y bandas sueltas durante las operaciones de mantenimiento en el emplazamiento. → ilustración (7)

9.3.2 Biseladora AT-200

El AT-200 es un dispositivo de preparación indicado para el biselado de bandas y cintas/correas Habasit de hasta 200 mm de ancho y 7 mm de grosor. La banda se fija mediante abrazaderas a una mesa de acero con inclinación regulable en seis ángulos que se desplaza bajo un tambor de biselado utilizando guías de gran precisión. El sistema puede equiparse con un taladro mecánico de elevado par o con un semi-eje accionado/motorizado según las preferencias del cliente. La alimentación de la mesa se lleva a cabo mediante un volante manual.

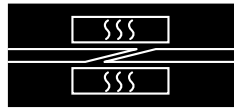
El AT-200 está indicado para la preparación de series pequeñas o medias. → ilustración (8)



Ilustración 7



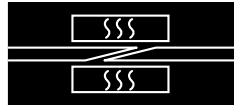
Ilustración 8



Personas responsables:
A: Operario de la máquina
B: Técnico de mantenimiento

Trabajos a ejecutar (para más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento nº 36001)	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
	Diaria	1	6	
1. Limpieza				
1.1 Limpie la prensa después de su uso; elimine los depósitos residuales.	A			
2. Inspección del cable del conector.				
2.1 Examine el cable y el enchufe del conector a fin de identificar posibles defectos.		B		aislamiento dañado, acoplamientos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica				
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento 36001, sección 5.2.		B		

Observaciones y apuntes:



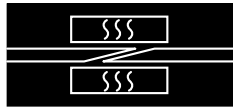
Tipo de máquina:

Máquina nº:

Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar: véase lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	siguiente control	realizado		siguiente control	realizado		siguiente control	realizado		siguiente control	realizado	
		V. B.	fecha		V. B.	fecha		V. B.	fecha		V. B.	fecha
2.1 Inspección del cable para localizar posibles daños												
3.1 Medición de la temperatura de la placa térmica												

Observaciones, reparaciones:



Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación

Si la selección y aplicación correcta de los productos Habasit no está recomendada por un especialista de ventas autorizado por Habasit, la selección y aplicación de esos productos Habasit, incluido todo lo relativo a la seguridad del producto, será responsabilidad del cliente.

Aunque todas las indicaciones / informaciones son recomendaciones dignas de confianza, no se hace en las mismas ningún tipo de afirmación, fianza o garantía en cuanto a la precisión o idoneidad de los productos para aplicaciones particulares. Los datos aquí proporcionados están basados en trabajos de laboratorio con equipamiento de ensayos a pequeña escala, de funcionamiento bajo condiciones estándar y no igualan necesariamente el rendimiento de los productos en uso industrial. Nuevos conocimientos y experiencia pueden conducir a modificaciones y cambios en un plazo corto y sin previo aviso.

COMO LAS CONDICIONES DE USO ESCAPAN AL CONTROL DE HABASIT Y DE SUS COMPAÑÍAS AFILIADAS, NO PODEMOS ASUMIR NINGUNA RESPONSABILIDAD CIVIL ACERCA DE LA IDONEIDAD Y CAPACIDAD PARA PROCESOS INDUSTRIALES DE LOS PRODUCTOS ARRIBA MENCIONADOS. ELLO ES ASIMISMO APLICABLE A LOS RESULTADOS / VOLUMEN DE PRODUCCIÓN / MERCANCÍAS DE ELABORACIÓN DE PROCESOS ASÍ COMO A LOS POSIBLES DEFECTOS, DAÑOS, DAÑOS INDIRECTOS Y CONSECUENCIAS ULTERIORES.