



Dispositif de pressage à chaud PT-55



Le type PT-55 est un dispositif de pressage à chaud pour les jonctions en thermofix de courroies et de sangles de broches d'une largeur jusqu'à 50 mm et d'une épaisseur jusqu'à 2.5 mm.

La longueur de biseautage maximale réalisable est de 35 mm.

Le PT-55 constitue un système de jonction très flexible, compte tenu des rails-guides dans la largeur nécessaire pour l'application spécifique et de la possibilité de raccorder la presse à chaud à n'importe quelle tension entre 110 et 240 V.



Sommaire

1.	Informations générales	3
1.1	Application.....	3
1.2	Informations relatives à la sécurité	3
1.3	Contenu détaillé	4
1.3.1	Accessoires disponibles.....	4
1.4	Commande d'accessoires/de pièces de rechange.....	5
1.5	Garantie	5
1.6	Conseil technique	5
2.	Fonctionnement	6
3.	Positionnement initial en fonctionnement	6
4.	Pressage à chaud des bandes/courroies	7
4.1.	Presses à chaud sans rail-guide.....	7
4.2.	Presses à chaud avec rail-guide.....	8
5.	Service.....	9
5.1	Maintenance.....	9
5.2	Mesure de la température des plaques	9
5.3	Mesure à prendre en cas de dépassement de la température.....	10
5.4	Remplacement du cordon électrique	10
6.	Illustrations	11
7.	Caractéristiques techniques	12
8.	Dessins	13
8.1	Montage de la presse	13
8.2	Schéma électrique	14
9.	Accessoires	15
9.1	Rails-guides, pinces de serrage	15
9.3	Outils de préparation.....	16
9.3.1	Appareil à biseauter AT-60	16
9.3.2	Appareil à biseauter AT-200	16

Annexe:

- Liste de vérification pour la maintenance préventive
- Formulaire de compte-rendu pour la maintenance préventive
- Responsabilité du fait des produits



1. Informations générales

1.1 Application

Le dispositif de pressage à chaud PT-55 a été conçu spécialement pour le pressage à chaud rapide et sûr de courroies et de bandes Habasit, utilisant la méthode Thermofix. Les bandes/courroies peuvent être d'une largeur jusqu'à 50 mm / 2 *inches* (biseautage à angle droit, 90°).

Pour des jonctions à 75°C, une largeur de bande de 45 mm est possible (sans rail-guide).

L'épaisseur maximale de bande est de 2.5 mm / 0.10 *inches*.

Le dispositif de pressage à chaud PT-55 a été développé exclusivement pour les applications décrites dans ce mode d'emploi. Une utilisation inadéquate ou pour des raisons autres que celles décrites dans ce mode d'emploi, n'est pas admissible. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à des applications non autorisées.

Le dispositif de pressage à chaud PT-55 a été construit selon les règles reconnues de la technique et les connaissances technologiques actuelles ; il est conforme aux prescriptions en vigueur.

Ce mode d'emploi implique que tous les travaux de montage, de maintenance et de réparation, ainsi que les opérations de pressage, soient exécutés par du personnel qualifié ou contrôlés par des équipes spécialisées responsables.

Pour des raisons de clarté, les présentes instructions ne peuvent couvrir tous les aspects possibles de l'utilisation, de l'entretien ou des réparations. Les indications qui sont données ici se réfèrent à l'utilisation de ces machines par du personnel qualifié et conformément au but désigné.

En cas de doute ou si un complément d'information est requis, veuillez consulter le fabricant (voir paragraphe 1.4).

1.2 Informations relatives à la sécurité

Dans ce mode d'emploi, vous trouverez les termes AVERTISSEMENT, PRÉCAUTION et INFORMATION. Ils signalent des dangers ou des consignes particulières à se rappeler.

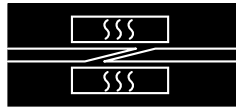
AVERTISSEMENT En cas d'inobservation, il y a danger de blessures graves, et/ou des dégâts matériels importants peuvent se produire.

PRÉCAUTION En cas d'inobservation, il y a danger de blessures, et/ou des dégâts matériels peuvent être provoqués.

INFORMATION Information technique dont l'importance n'est pas nécessairement évidente, même pour du personnel qualifié.

Veuillez respecter toutes les consignes pour le montage, l'utilisation et la maintenance des machines, ainsi que toutes les caractéristiques techniques! Cela évitera des pannes et/ou des dégâts corporels ou matériels.

Le **personnel qualifié** est constitué de personnes autorisées à exécuter les travaux requis. Ces personnes ont été suffisamment formées et familiarisées avec leur domaine d'activité de façon à ce qu'elles soient en mesure de détecter et d'éviter les dangers. Elles ont pris connaissance des dispositions à prendre et des normes de sécurité.



1.3 Contenu détaillé

Qté Article

- 1 Dispositif de pressage à chaud PT-55 dans un emballage en carton
- 1 Mode d'emploi

1.3.1 Accessoires disponibles

Voir également le paragraphe 9.

- Rails-guide d'épaisseur fixe, incluant une plaque de recouvrement:

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)

et 2 pinces de serrage métalliques (672202) par rail-guide

AVERTISSEMENT N'utiliser que des rails-guide Habasit. L'utilisation de rails-guide métalliques est notamment proscrite, ils peuvent endommager le dispositif de pressage à chaud

- Appareil à biseauter AT-60 (690050)
- Appareil à biseauter AT-200 (690160)
- Thermomètre digital (N-28714 ou N-28715) pour le contrôle de la température de pressage.



1.4 Commande d'accessoires/de pièces de rechange

Les pièces de rechange peuvent être commandées directement auprès du constructeur.

Adresse:

Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tél. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Prière de désigner exactement les pièces à commander.

Spécifier les numéros selon le chapitre 8.1 Dessins – Montage de la presse.

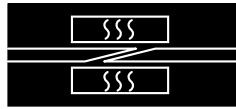
AVERTISSEMENT	L'utilisation de pièces d'origine étrangère ne répondant pas aux spécifications Habasit est interdite. Habasit décline toute responsabilité quant aux conséquences liées à l'utilisation de pièces qui ne sont pas d'origine Habasit.
----------------------	--

1.5 Garantie

Tous les appareils sont soumis à un contrôle final strict. Ils sont garantis 1 an contre les défauts de matériaux et de construction, sous réserve de condition d'utilisation normale.

1.6 Conseil technique

Nos spécialistes se feront un plaisir de vous conseiller. Veuillez contacter le constructeur pour toutes les questions techniques concernant le fonctionnement et l'état du dispositif de pressage à chaud (pour l'adresse, voir le paragraphe 1.4).



2. Fonctionnement

Le dispositif de pressage à chaud PT-55 fonctionne selon le principe des pinces de serrage: Les plaques chauffantes pressées l'une contre l'autre par la pression d'un ressort s'ouvrent via une forte pression sur les deux poignées.

Le dispositif de pressage à chaud PT-55 travaille avec une température de pressage de 120 °C / 248 °F qui est préréglée à l'usine.

La température des plaques chauffantes est contrôlée par des cartouches chauffantes spéciales à autorégulation. Chaque plaque chauffante dispose d'une cartouche chauffante électrique interchangeable.

Le fonctionnement du dispositif de pressage à chaud est signalé par un voyant lumineux dans la poignée.

3. Positionnement initial en fonctionnement

- Le PT-55 fonctionne avec toute tension réseau située entre 110 et 240 V.
- Vérifier si l'indication de tension sur la plaque signalétique (4) correspond à celle du réseau électrique.
- Vérifier si les plaques chauffantes métalliques (3) sont propres.

INFORMATION	Pour assurer un bon fonctionnement, la poignée marquée (1) doit se trouver avec le voyant lumineux (6) placé vers le haut (raccordement du cordon sur la poignée supérieure).
--------------------	---

AVERTISSEMENT	Ne pas suspendre le dispositif de pressage à chaud par le cordon! Pendant les pauses, déposer le dispositif de pressage à chaud sur une surface plane avec le côté marqué orienté vers le haut.
----------------------	--



4. Pressage à chaud des bandes/courroies

Procédure: Manuel Thermofix 3210 et fiches techniques individuelles des produits.

4.1. Presses à chaud sans rail-guide

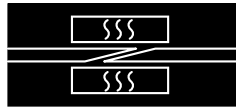
- Connecter le cordon et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. La durée de préchauffage, selon la tension réseau, s'élève à environ 12 (230 V) ou 14 minutes (120 V). Le voyant lumineux (6) luit tant que le dispositif de pressage à chaud est raccordé.

AVERTISSEMENT Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (2). Tenir éloigner de l'eau et des matériaux fusibles.
--

- Etaler la colle sur les extrémités préparées des courroies/bandes.
- Poser adéquatement l'une sur l'autre les extrémités des courroies/bandes et effectuer une jonction à froid.
- Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant ensemble les poignées (5) (fig. 5) et introduire dans celui-ci les extrémités préparées des courroies/bandes, comme cela est décrit dans le manuel.
- Fermer le dispositif de pressage à chaud. Il faut veiller à ce que la courroie/bande se trouve au centre du dispositif, afin que la pression soit répartie régulièrement.
- Retirer l'assemblage après l'écoulement de la durée de pressage prescrit et laisser refroidir quelques minutes.
- Nettoyer immédiatement les plaques chauffantes (3) après chaque utilisation.

INFORMATION Afin de protéger les plaques chauffantes contre l'encrassement, il est recommandé de placer un papier sur les deux côtés de la courroie/bande.

AVERTISSEMENT Après utilisation, débrancher du réseau électrique le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le remballer.



4.2. Presses à chaud avec rail-guide

- ❑ Connecter le cordon et préchauffer le dispositif de pressage à chaud. La durée de préchauffage, selon la tension réseau, s'élève à environ 12 (230 V) ou 14 minutes (120 V). Le voyant lumineux (6) luit tant que le dispositif de pressage à chaud est raccordé.

AVERTISSEMENT Ne pas toucher la zone de pressage à chaud (2). Tenir éloigner de l'eau et des matériaux fusibles.
--

- ❑ Etaler la colle sur les extrémités préparées des courroies / bandes.
- ❑ Poser adéquatement vis-à-vis l'une de l'autre les extrémités des courroies/bandes et au centre du rail-guide approprié. Observer le trait de marquage (voir en outre le chapitre 9).
- ❑ Positionner avec léger déport la plaque de recouvrement (pour pouvoir l'enlever plus facilement après l'opération de pressage) et monter les pinces de serrage.
- ❑ Ouvrir le dispositif de pressage à chaud en pressant ensemble les poignées (5) et introduire dans celui-ci le rail-guide contenant les extrémités préparées des courroies/bandes.
- ❑ Fermer le dispositif de pressage à chaud. Il faut veiller à ce que la courroie/bande se trouve au centre du dispositif, afin que la pression soit répartie régulièrement (fig. 5).
- ❑ Après l'écoulement de la durée de pressage prescrit, retirer le rail-guide avec les extrémités collées des courroies/bandes et laisser refroidir quelques minutes.

AVERTISSEMENT Après utilisation, débrancher du réseau électrique le dispositif de pressage à chaud et le laisser refroidir complètement avant de le remballer.



5. Service

5.1 Maintenance

- Maintenir propre à tout moment le dispositif de pressage à chaud. Nettoyer régulièrement les plaques de chauffe (4) et enlever tous les résidus de matière.

AVERTISSEMENT Pour le nettoyage à l'aide d'un chiffon humecté d'eau ou de solvant, la presse doit être déconnectée du réseau électrique.
Ne pas reconnecter la presse au réseau avant qu'elle soit complètement sèche.

- Contrôler périodiquement d'éventuels défauts du câble réseau et de sa prise électrique (isolation endommagée par ex.) et si nécessaire réparer les pièces défectueuses ou les remplacer par de mêmes modèles.

5.2 Mesure de la température des plaques

Contrôler une fois par mois la température des plaques chauffantes.

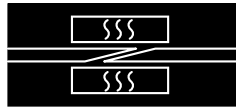
- Effectuer ce contrôle à l'intérieur, dans un endroit sans courant d'air et avec une température ambiante de 18 à 25 °C.
- Fixer une sonde de température entre les plaques chauffantes (3). Les deux plaques sont ainsi mesurées ensemble.
- Préchauffer pendant 15 minutes.
- Le thermomètre doit pouvoir indiquer $120\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$ / $248\text{ °F} \pm 18\text{ °F}$.



Illustration 1



Illustration 2



5.3 Mesure à prendre en cas de dépassement de la température

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.

Si la température mesurée dépasse la valeur maximale de 130 °C / 266 °F, resp. la valeur minimale de 110 °C / 230 °F, les éléments chauffants sont défectueux et doivent être remplacés.

5.4 Remplacement du cordon électrique

Contrôler périodiquement le cordon électrique. En cas d'endommagement, le remplacer par un modèle du même type (H05-RNF). De l'outillage spécial est nécessaire pour effectuer cette opération et ceci afin de s'assurer que seul du personnel qualifié procèdera à la réparation.

AVERTISSEMENT Tous les travaux sur le dispositif de pressage à chaud impliquant des parties électriques doivent être réalisés par des spécialistes.
Respecter les directives locales concernant la formation d'un tel personnel.



6. Illustrations

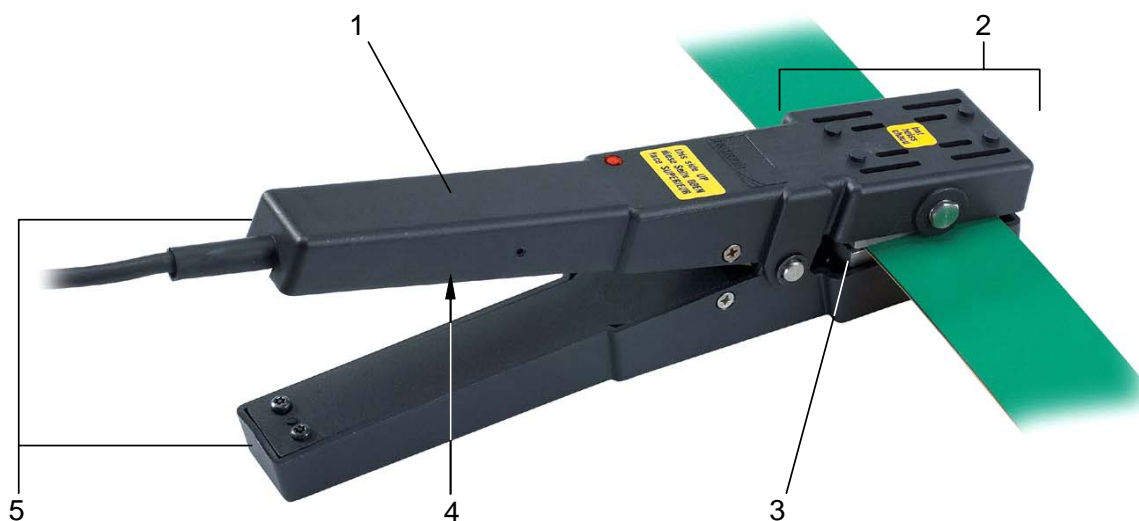


Illustration 3

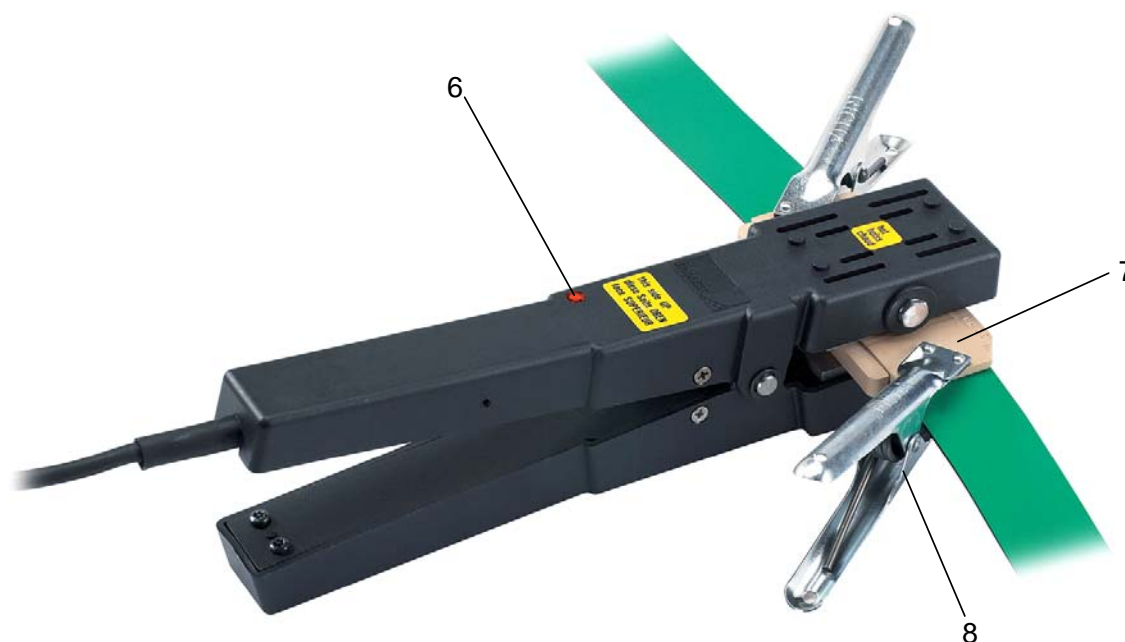


Illustration 4

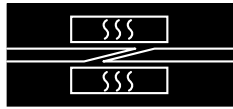
Légende illustrations 3 et 4

- | | | | |
|---|---|---|--------------------------------|
| 1 | Partie supérieure du dispositif de pressage à chaud | 5 | Poignées isolées thermiquement |
| 2 | Zone de pressage à chaud | 6 | Voyant lumineux |
| 3 | Plaques de chauffe métalliques pivotantes | 7 | Rail-guide |
| 4 | Plaque signalétique | 8 | Pince de serrage métallique |



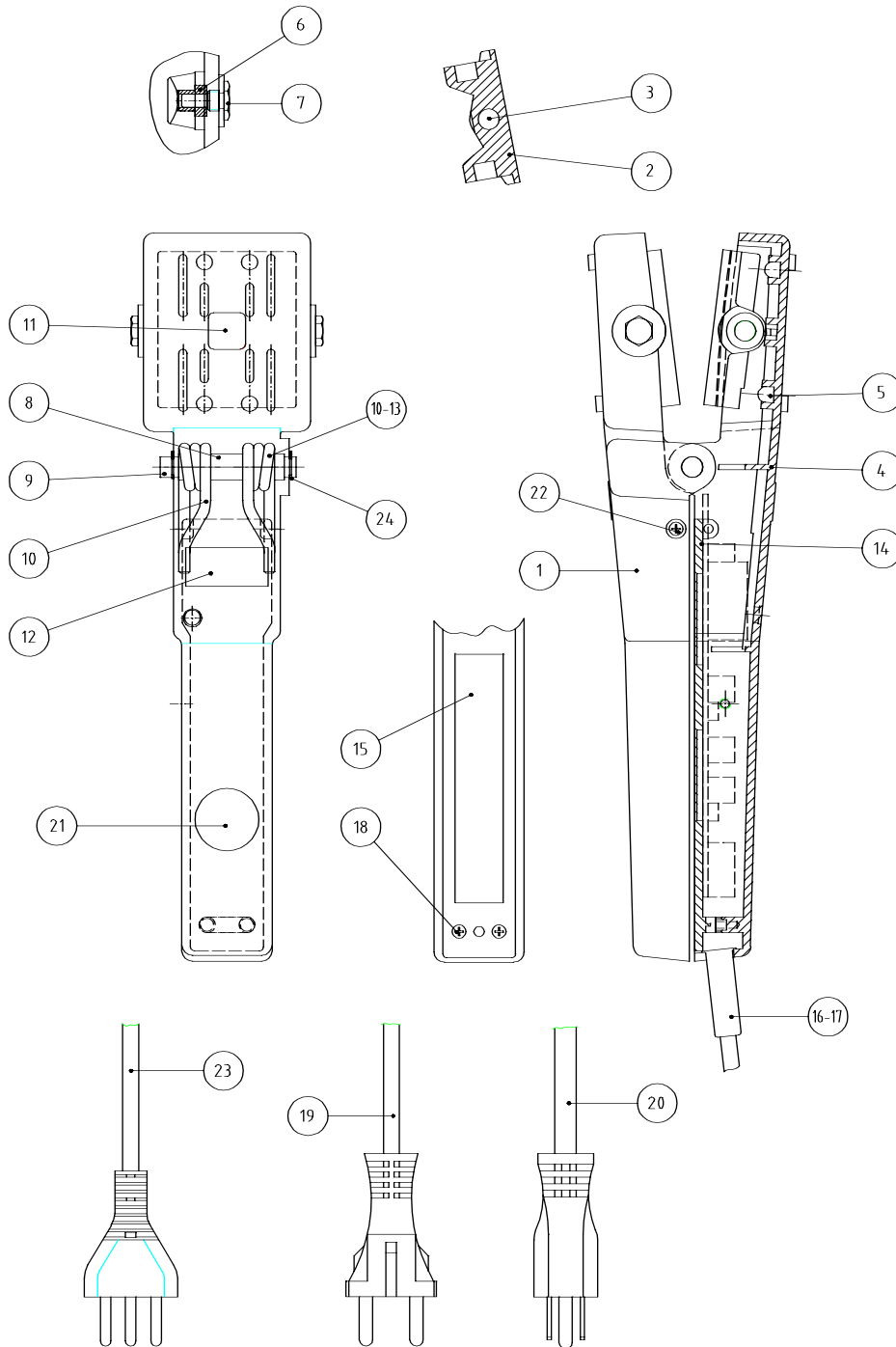
7. Caractéristiques techniques

Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] avec angle (m) de biseautage de 90°	50	2.0
Largeur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>] avec angle (m) de biseautage de 75°	45	1.8
Épaisseur max. de bande/courroie [mm] [<i>in.</i>]	2.5	0.10
Longueur max. de biseautage [mm] [<i>in.</i>]	35	1.4
Longueur min. de bande sans fin [mm] [<i>in.</i>] sans rail-guide	250	10
Rail-guide de largeur fixe	280	11.2
Rail-guide de largeur réglable	300	12
Écart max. de température de la plaque [°C]	± 10	± 18
Temps de montée en température 120 °C / 248 °F [min]	14 à 120 V	
Temps de montée en température 120 °C / 248 °F [min]	12 à 230 V	
Consommation électrique [W]	2 x 75	
Tension [V~]	110 ... 240	
Dimensions (L x l x H) [mm] [<i>in.</i>]	280 x 63 x 95	11.2 x 2.5 x 3.75
Poids net [kg] [<i>lbs</i>]	0.715	1.6



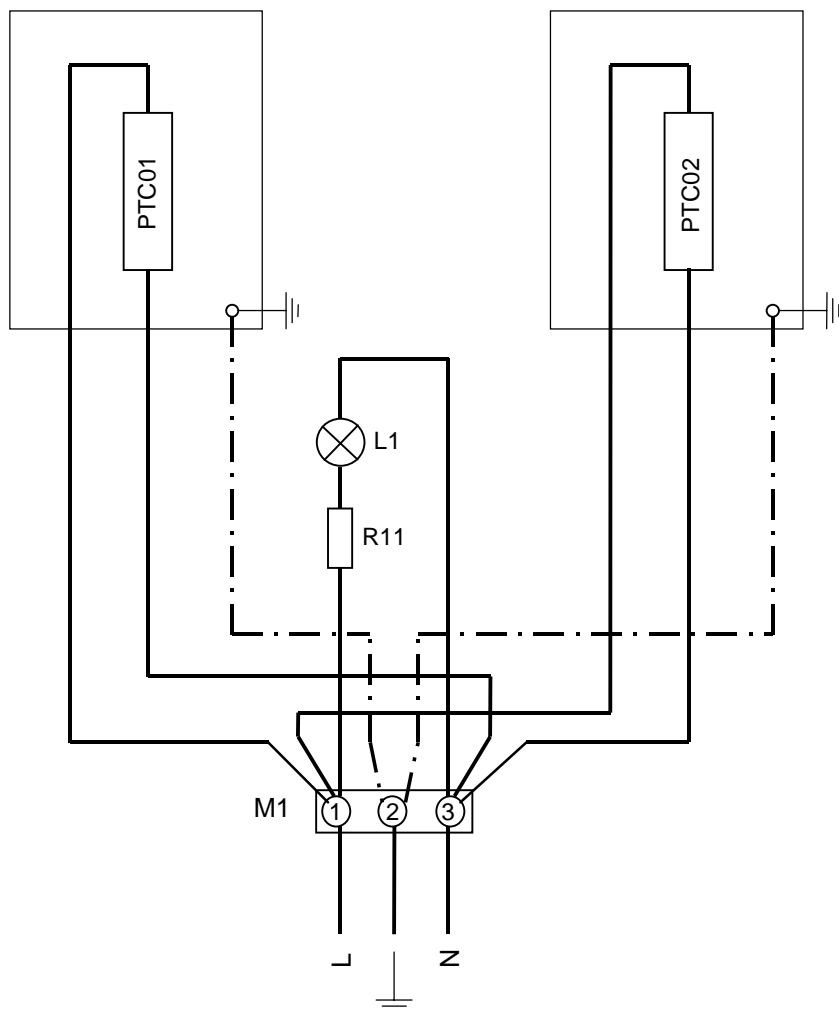
8. Dessins

8.1 Montage de la presse





8.2 Schéma électrique



Avec connecteur **EURO** :

L) = brun
Terre = jaune-vert
N) = bleu

Avec connecteur **USA** :

L) = noir
Terre = vert
N) = blanc



9. Accessoires

9.1 Rails-guides, pinces de serrage

- ❑ Ces accessoires sont utiles pour réaliser de bonnes jonctions Thermofix. La largeur et le nombre nécessaire de rails-guides dépendent de la largeur de bande et des exigences à l'égard de la machine ou du dispositif.
- ❑ Après avoir placé les extrémités des bandes dans le rail-guide adéquat – de largeur fixe → ill. (5) – et bloqué ceux-ci au moyen de la plaque de recouvrement, les deux pinces de serrage seront montées en angle, afin que la bande ne puisse pas se déplacer pendant l'opération de pressage à chaud.
- ❑ Placer le rail-guide exactement au centre du dispositif de pressage à chaud et fermer ce dernier → ill. (6). Cela garantit une répartition régulière de la chaleur sur le rail et sur le joint.



Illustration 5



Illustration 6



9.3 Outils de préparation

9.3.1 Appareil à biseauter AT-60

L'AT-60 est un dispositif de préparation pour le biseautage des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 60 mm / 2.4 in. et une épaisseur de 2 mm. / 0.08 in. La bande est serrée et bloquée sur une plaque d'acier. Elle est meulée manuellement au moyen d'un disque d'émeri. L'ajustement à l'épaisseur de la bande est possible en deux étapes.

L'AT-60 peut être utilisé spécialement pour des préparations occasionnelles de bandes isolées ou de sangles de broche, lors de la maintenance sur site. → ill. (7).

9.3.2 Appareil à biseauter AT-200

L'AT-200 est un dispositif de préparation pour le biseautage des bandes et courroies Habasit jusqu'à une largeur de 200 mm et une épaisseur de 7 mm. La bande est serrée sur une table d'acier. L'inclinaison de cette table est réglable en six gradins ; elle est alimentée sous un cylindre de biseautage sur des guides précis. Pour l'entraînement du dispositif, il existe deux options: ce dernier est équipé d'une perceuse à fort couple ou d'un axe en fusée entraîné / motorisé selon les désirs du client. L'avance de la table est effectuée au moyen d'un volant.

L'AT-200 convient pour la préparation des bandes et courroies en petites à moyennes séries. → ill. (8)



Illustration 7



Illustration 8



Postes responsables :
A: Opérateur
B: Technicien de maintenance

Travaux à exécuter (pour de plus amples informations et des numéros de référence, voir le présent mode d'emploi No 36001)	Exécution			Numéro des pièces de rechange Critère d'évaluation
	quotidienne	périodique (mensuelle)		
		1	6	Remarques
1. Nettoyage				
1.1 Nettoyer la presse après emploi, éliminer les dépôts résiduels	A			
2. Contrôle du câble de raccordement				
2.1 Vérifier le câble et la prise électrique quant à d'éventuels défauts		B		Isolation endommagée, contacts défectueux
3. Mesure de la température de la plaque chauffante				
3.1 Procéder comme indiqué dans le présent mode d'emploi 36001, paragraphe 5.2		B		

Remarques et commentaires:



Type de machine:

Machine N°:

Date de la mise en service:

Mesures à prendre – voir la liste de vérification (le travail quotidien ne doit pas être enregistré)	prochain		exécuté le		prochain		exécuté le		prochain		exécuté le	
	contrôle	visa	date	visa	date	contrôle	visa	date	contrôle	visa	date	
2.1 Vérifier le câble quant à d'éventuels défauts												
3.1 Mesurer la température de la plaque chauffante												

Observations, réparations:



Responsabilité du fait des produits, considérations relatives à l'utilisation des produits

Si la préconisation et l'utilisation appropriées des produits Habasit ne sont pas recommandées par un spécialiste de vente agréé par Habasit, la préconisation et l'utilisation des produits Habasit, y compris le domaine connexe de la sécurité des produits, incombent au client.

Toutes les indications/informations sont des recommandations et sont considérées comme fiables, mais aucune publication n'est faite, ni aucune garantie ou prestation de garantie de quelque nature que ce soit n'est donnée quant à son exactitude ou son adéquation pour des applications particulières. Les données fournies sont basées sur les travaux effectués en laboratoire avec un équipement pour des tests à petite échelle, dans des conditions standard, et ne sont pas nécessairement adaptées à un usage industriel. De nouvelles connaissances ou expériences peuvent conduire dans un court laps de temps à des modifications ou changements sans préavis.

ETANT DONNE QUE LES CONDITIONS D'UTILISATION ECHAPPENT AU CONTROLE DE HABASIT ET DE SES SOCIETES FILIALES, NOUS NE POUVONS ASSUMER AUCUNE RESPONSABILITE CONCERNANT L'ADAPTATION ET L'ADEQUATION AUX PROCESSUS DE FABRICATION DES PRODUITS ICI MENTIONNES. CELA S'APPLIQUE EGALEMENT AUX RESULTATS DES PROCESSUS DE FABRICATION / AU RENDEMENT / AUX PRODUITS INDUSTRIELS AINSI QU'AUX DEFAUTS, DOMMAGES, DOMMAGES INDIRECTS ET TOUTES CONSEQUENCES DE QUELQUES NATURES QU'ELLES SOIENT.