

Dispositivo di pressatura a caldo PT-55



Il PT-55 è un dispositivo di pressatura a caldo per la giunzione di testa di nastri macchina e cintini per fusi Habasit in larghezze fino a 50 mm e spessore di 2,5 mm con il sistema Thermofix.

La lunghezza massima di smussatura è di 35 mm.

Il PT-55 rappresenta un sistema di giunzione di testa altamente flessibile grazie alla disponibilità di guide con la larghezza necessaria per la rispettiva applicazione ed alla possibilità di scegliere la tensione di allacciamento tra 110 e 240 V.



Indice

1.	Informazioni generali	3
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.....	5
1.5	Garanzia.....	5
1.6	Consulenza tecnica.....	5
2.	Principio di funzionamento	6
3.	Messa in funzione iniziale	6
4.	Pressatura a caldo di nastri/cinghie	7
4.1.	Pressatura a caldo senza guida.....	7
4.2.	Pressatura a caldo con guida.....	8
5.	Assistenza	9
5.1	Manutenzione.....	9
5.2	Misurazione della temperatura delle piastre.....	9
5.3	Rimedio in caso di temperatura anomala	10
5.4	Sostituzione del cavo di alimentazione.....	10
6.	Illustrazioni	11
7.	Dati tecnici	12
8.	Disegni	13
8.1	Assemblaggio della pressa.....	13
8.2	Schema elettrico.....	14
9.	Accessori	15
9.1	Guide, dispositivi di bloccaggio.....	15
9.3	Preparazione dei dispositivi.....	16
9.3.1	Smussatrice manuale AT-60.....	16
9.3.2	Smussatrice AT-200.....	16

Appendice:

- Lista di controllo di manutenzione preventiva
- Scheda riassuntiva degli interventi di manutenzione preventiva
- Responsabilità legata al prodotto



1. Informazioni generali

1.1 Applicazione

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-100 è stato progettato specificamente per la pressatura a caldo rapida e sicura di cinghie di trasmissione e di nastri trasportatori Habasit con il sistema Thermofix. Nastri e cinghie possono presentare rispettivamente una larghezza fino a 50 mm / 2 pollici (rettifica ortogonale, 90°). Per giunzioni di testa a 75° sono ammessi nastri con larghezza fino a 45 mm (senza guida). Lo spessore massimo del nastro è di 2.5 mm / 0.10 pollici.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-55 è stato concepito esclusivamente per le applicazioni descritte nel manuale d'uso. Non sono ammessi un uso improprio e 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-55 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, manutenzione o riparazione. Le indicazioni fornite nel presente manuale riguardano l'uso delle macchine 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 macchine, 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-55 imballato in una scatola di cartone
- 1 Manuale d'uso

1.3.1 Accessori disponibili

Vedere anche capitolo 9.

- Guide con larghezza fissa, comprensive di piastra di copertura:

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)

e 2 dispositivi di bloccaggio metallici (672202) per ogni guida.

ATTENZIONE Impiegare solo guide Habasit. In particolare, evitare l'impiego di guide metalliche in quanto potrebbero rendere inutilizzabile il dispositivo di pressatura a caldo.

- Smussatrice manuale 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
Fax ++39 438 91 2374

Si prega di specificare chiaramente le parti ordinate.

Indicare i codici in base alla sezione 8.1 Disegni - Assemblaggio della pressa.

ATTENZIONE:	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 2 anni 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-55 funziona secondo il principio delle pinze a pressione: Premendo energicamente su entrambe le impugnature si aprono le piastre riscaldanti tenute chiuse dalla pressione della molla.

Il dispositivo di pressatura a caldo PT-55 funziona con una temperatura di pressatura di 120 °C / 248 °F, preimpostata in fabbrica.

La temperatura delle piastre riscaldanti viene controllata da speciali cartucce elettriche riscaldanti autoregolanti. Ogni piastra riscaldante è provvista di una cartuccia elettrica riscaldante sostituibile.

Il funzionamento del dispositivo di pressatura a caldo viene segnalato da una spia accesa nell'impugnatura.

3. Messa in funzione iniziale

- Il dispositivo PT-55 può funzionare con qualsiasi tensione di rete compresa tra 110 e 240 V.
- Controllare che la tensione specificata sulla targhetta delle caratteristiche (4) corrisponda alla tensione elettrica allacciata.
- Verificare che le piastre riscaldanti metalliche (3) siano pulite.

NOTA

Per garantire la sicurezza di funzionamento l'impugnatura contrassegnata (1) con la spia luminosa (6) deve essere rivolta verso l'alto (attacco del cavo all'impugnatura superiore).

ATTENZIONE:

Non appendere il dispositivo di pressatura a caldo utilizzando il cavo!
Durante le pause di lavoro deporre il dispositivo di pressatura a caldo su una superficie piana con il lato contrassegnato rivolto verso l'alto.



4. Pressatura a caldo di nastri/cinghie

Processo: Guida Thermofix 3210 e parametri di saldatura per i singoli prodotti.

4.1. Pressatura a caldo senza guida

- Inserire il cavo di collegamento e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo. A seconda della tensione di rete il tempo di riscaldamento è di circa 12 (230 V) o di 14 minuti (120 V). La spia luminosa (6) rimane accesa fino a quando il dispositivo di pressatura a caldo è collegato.

ATTENZIONE:	Non toccare la zona di pressatura a caldo (2). Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.
--------------------	--

- Applicare adesivo(i) sulle estremità preparate del nastro/della cinghia.
- Sovrapporre le estremità del nastro/della cinghia allineandole e farle aderire a freddo.
- Aprire il dispositivo di pressatura a caldo comprimendo le impugnature (5) ed inserire le estremità preparate del nastro/della cinghia nel dispositivo di pressatura a caldo come descritto nella rispettiva guida.
- Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo. Assicurarsi che il nastro/la cinghia si trovi al centro del dispositivo, per consentire una distribuzione uniforme della pressione.
- Al termine del tempo di pressatura prescritto estrarre il nastro/la cinghia e lasciare raffreddare alcuni minuti.
- Pulire le piastre riscaldanti (3) immediatamente dopo l'impiego

NOTA	Per proteggere dallo sporco le piastre riscaldanti si consiglia di applicare un lembo di carta su entrambi i lati della cinghia/del nastro.
-------------	---

ATTENZIONE:	Dopo l'uso disinserire il dispositivo di pressatura a caldo dalla rete elettrica e lasciarlo completamente raffreddare prima di riporlo.
--------------------	--



4.2. Pressatura a caldo con guida

- ❑ Inserire il cavo di collegamento e preriscaldare il dispositivo di pressatura a caldo. A seconda della tensione di rete il tempo di riscaldamento può essere di circa 12 (230 V) o di 14 minuti (120 V). La spia luminosa (6) rimane accesa fintanto che il dispositivo di pressatura a caldo è collegato.

ATTENZIONE: Non toccare la zona di pressatura a caldo (2). Tenere lontani dal dispositivo acqua e materiali fusibili.

- ❑ Applicare adesivo(i) sulle estremità preparate del nastro/della cinghia.
- ❑ Allineare le estremità del nastro/della cinghia e poggiarle sovrapposte e centrate sull'apposita guida. Fare attenzione ai segni tratteggiati (vedere anche capitolo 9).
- ❑ Appoggiare la piastra di copertura leggermente sfalsata (per facilitarne il distacco dopo la pressatura) ed applicare i fermagli.
- ❑ Aprire il dispositivo di pressatura a caldo comprimendo le impugnature (5) ed inserire nel dispositivo di pressatura la guida con le estremità del nastro/della cinghia preparate.
- ❑ Chiudere il dispositivo di pressatura a caldo. Assicurarsi che il nastro/la cinghia si trovi al centro del dispositivo per consentire una distribuzione uniforme della pressione (fig. 5)
- ❑ Al termine del tempo di pressatura prescritto estrarre la guida con il nastro/la cinghia incollato/a e lasciare raffreddare alcuni minuti.

ATTENZIONE: Dopo l'uso disinserire il dispositivo di pressatura a caldo dalla rete elettrica e lasciarlo completamente raffreddare prima di riporlo.



5. Assistenza

5.1 Manutenzione

- ❑ Mantenere sempre pulito il dispositivo di pressatura a caldo. Pulire regolarmente le piastre di pressatura 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 è completamente asciutta.
--------------------	---

- ❑ Controllare periodicamente il cavo di alimentazione e la spina per verificare che non presentino difetti (isolamento danneggiato ecc.) e se necessario rimuoverli o sostituirli con ricambi dello stesso tipo.

5.2 Misurazione della temperatura delle piastre

Una volta al mese controllare la temperatura di esercizio delle piastre riscaldanti.

- ❑ Effettuare questo controllo in un luogo chiuso privo di correnti d'aria e con una temperatura ambiente compresa tra 18 e 25° C.
- ❑ Fissare un sensore termico tra le piastre riscaldanti (3). In questo modo la misurazione viene effettuata per entrambe le piastre.
- ❑ Riscaldare per 15 minuti.
- ❑ Il termometro deve indicare 120° C \pm 10° C / 248° F \pm 18° F.



Illustrazione 1



Illustrazione 2



5.3 Rimedio in caso di temperatura anomala

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.
-------------------	--

Qualora la temperatura misurata si discosti dal valore massimo di 130° C / 266° F o dal valore minimo di 110° C / 230° F, gli elementi riscaldanti sono difettosi e devono essere sostituiti.

5.4 Sostituzione del cavo di alimentazione

Controllare regolarmente il cavo di collegamento. In caso di danni sostituire con lo stesso tipo (H05-RNF). Per garantire che queste riparazioni vengano eseguite esclusivamente da personale specializzato è necessario un utensile speciale.

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. Illustrazioni

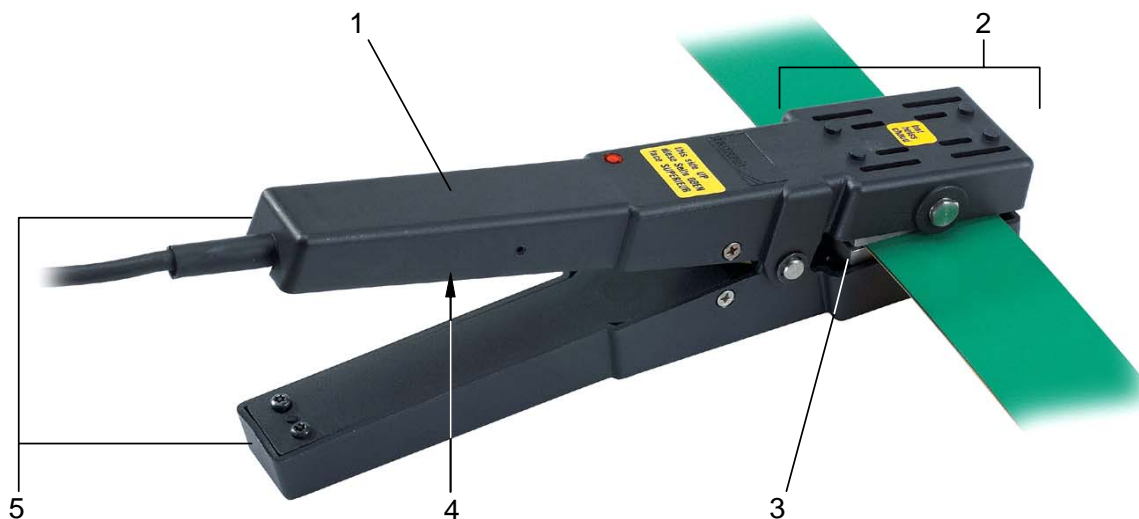


Illustrazione 3

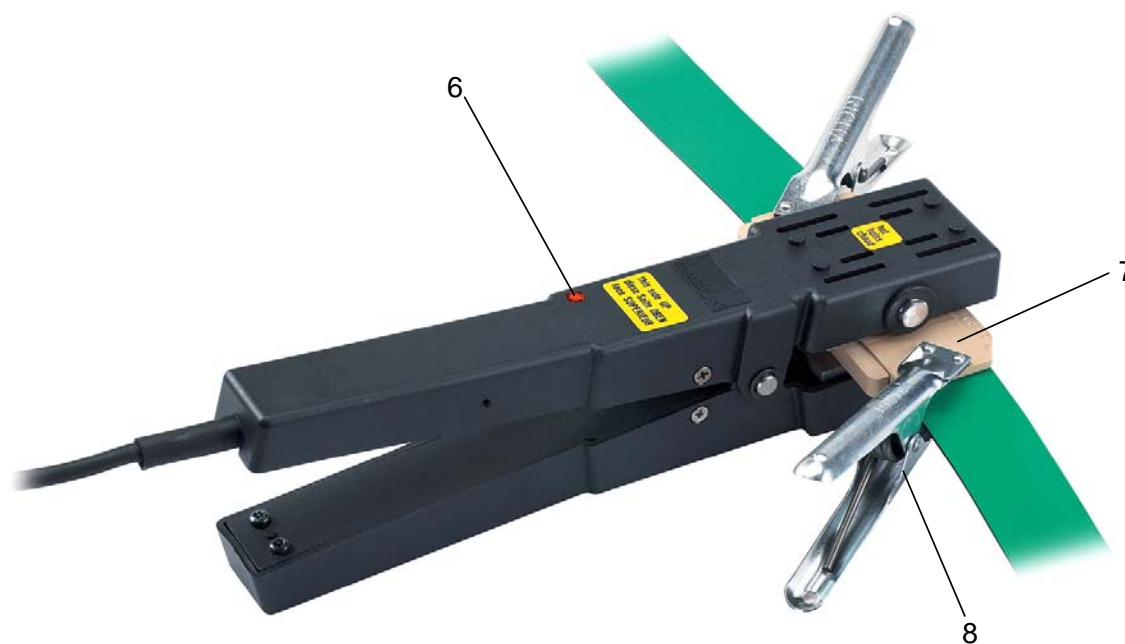


Illustrazione 4

Legenda illustrazioni 3 e 4

- | | | | |
|---|--|---|--|
| 1 | Lato superiore del dispositivo di pressura a caldo | 5 | Manici provvisti di isolamento termico |
| 2 | Zona di pressatura a caldo | 6 | Spia luminosa |
| 3 | Piastre riscaldanti metalliche mobili | 7 | Guide |
| 4 | Targhetta | 8 | Dispositivo di bloccaggio |



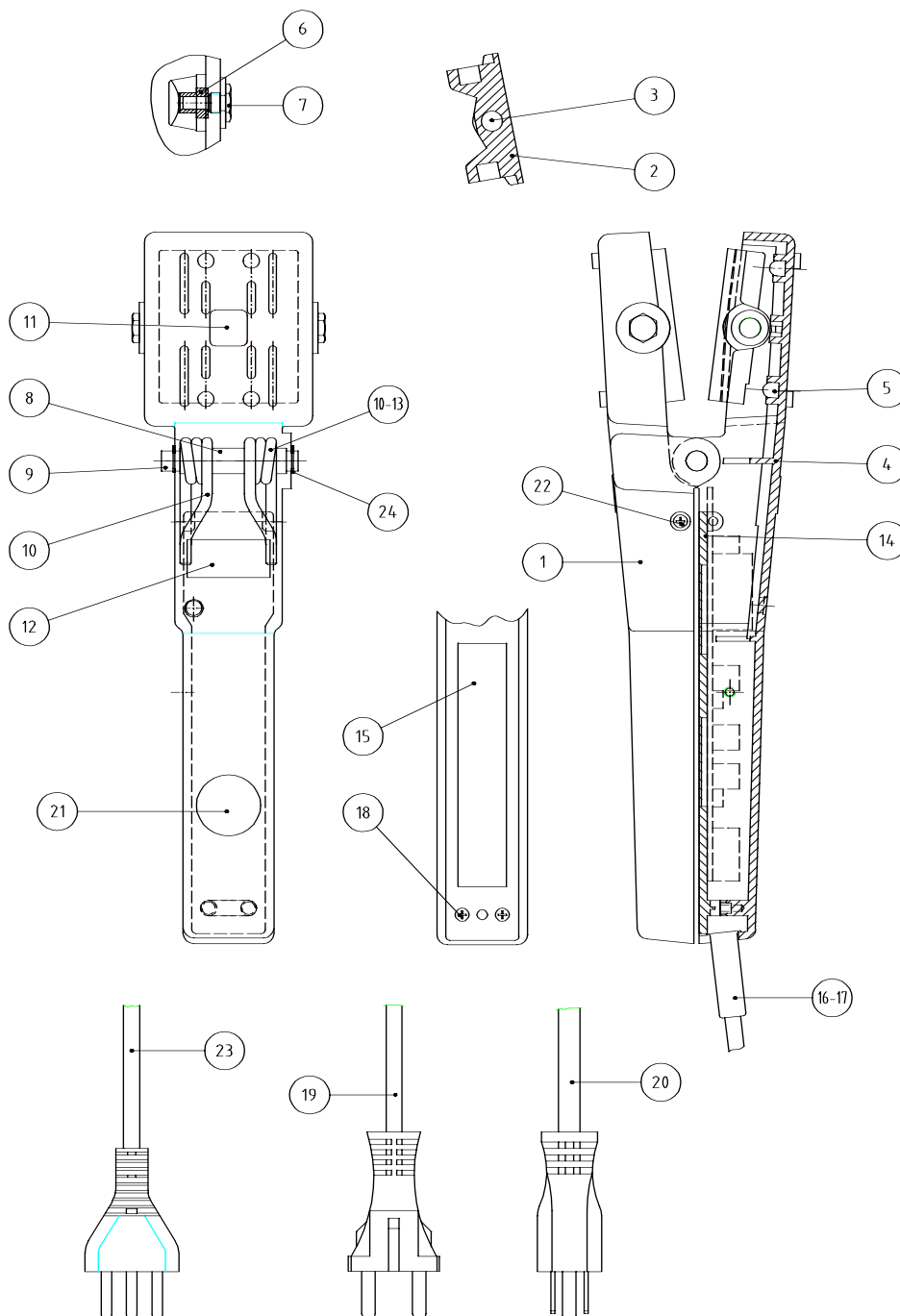
7. Dati tecnici

Larghezza max. cinghia/nastro [mm] <i>[pollici]</i> con angolo di smussatura pari a 90°	50	2.0
Larghezza max. cinghia/nastro [mm] <i>[pollici]</i> con angolo di smussatura pari a 75°	45	1.8
Spessore max. cinghia/nastro [mm] <i>[pollici]</i>	2.5	0.10
Lunghezza max. di smussatura [mm] <i>[pollici]</i>	35	1.4
Lunghezza min. nastro chiuso ad anello [mm] <i>[pollici]</i> senza guida	250	10
Guida con larghezza fissa	280	11.2
Guida con larghezza regolabile	300	12
Scostamento max. temperatura piastra [°C] [°F]	± 10	± 18
Tempo di riscaldamento a 120 °C / 248 °F [min]	14 a 120V	
Tempo di riscaldamento a 120 °C / 248 °F [min]	12 a 230 V	
Potenza assorbita [W]	2 x 75	
Tensione [V~]	110 ... 240	
Dimensioni (L x L x H) [mm] <i>[pollici]</i>	280 x 63 x 95	11.2 x 2.5 x 3.75
Peso netto [kg] <i>[lbs]</i>	0.715	1.6



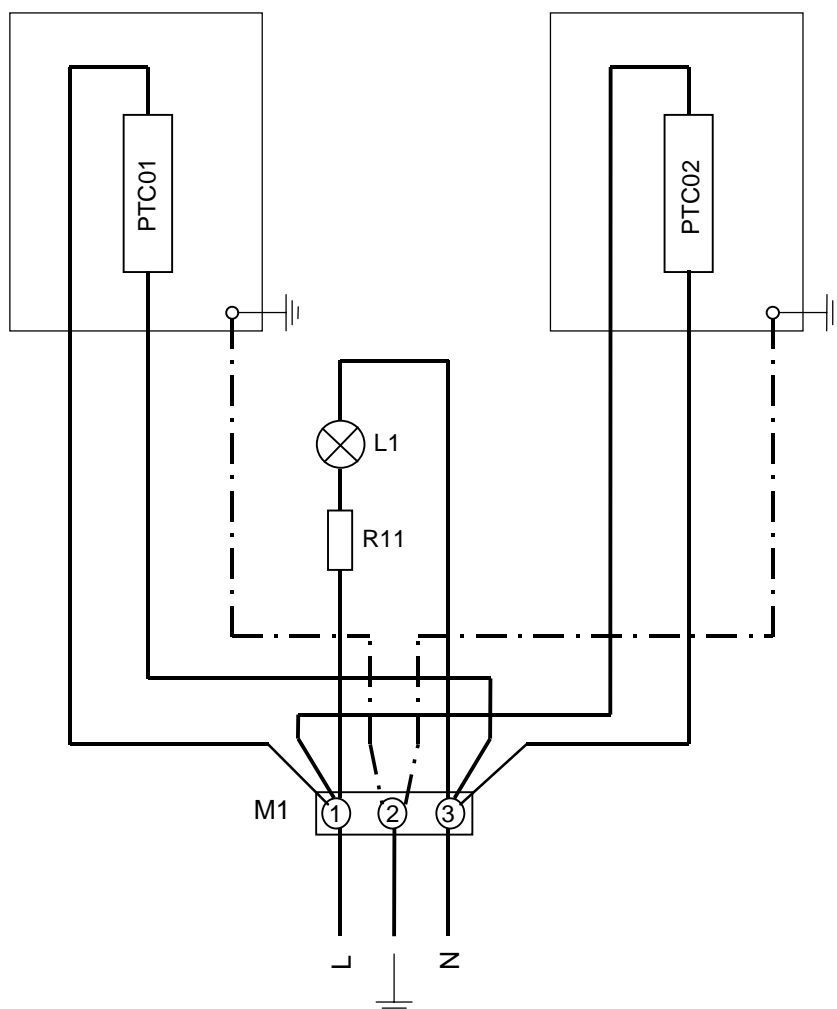
8. Disegni

8.1 Assemblaggio della pressa





8.2 Schema elettrico



Con connettore a spina EURO:

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

Con connettore a spina US:

L) = nero
 Massa = verde
 N) = bianco



9. Accessori

9.1 Guide, dispositivi di bloccaggio

- Questo accessorio è utile per la realizzazione di giunzioni Thermofix di buona qualità. La larghezza ed il numero delle guide necessarie dipende dalla larghezza del nastro e dai requisiti della macchina/dispositivo.
- Dopo aver inserito le estremità del nastro nella rispettiva guida con larghezza fissa → illustrazione (5) e dopo il bloccaggio con la piastra di copertura, entrambi i fermagli vengono applicati ad angolo, in modo che il nastro non possa muoversi durante il processo di pressatura a caldo.
- Inserire la guida in modo preciso al centro del dispositivo di pressatura a caldo e chiudere quest'ultimo → illustrazione. (6). Questo garantisce una distribuzione uniforme del calore sulla guida e sulla giunzione di testa.



Illustrazione 5



Illustrazione 6



9.3 Preparazione dei dispositivi

9.3.1 Smussatrice manuale AT-60

L'AT-60 è un dispositivo per la preparazione della rasatura di nastri e cinghie Habasit con una larghezza fino a 60 mm / 2.4 in. e uno spessore di 2 mm / 0.08 in.. Il nastro viene afferrato e bloccato su una piastra di acciaio. Viene rettificato manualmente con l'ausilio di una mola. La regolazione secondo lo spessore del nastro può essere effettuata in due fasi.

L'AT-60 è particolarmente adatto - durante la manutenzione in loco - per la preparazione occasionale di nastri singoli oppure di cinghiette di comando del fuso. → illustrazione (7)

9.3.2 Smussatrice AT-200

L'AT-200 è un dispositivo per la preparazione della rasatura di nastri e cinghie Habasit con una larghezza fino a 200 mm e uno spessore di 7 mm. Il nastro viene afferrato su una tavola di acciaio. La tavola ha sei posizioni di regolazione inclinazione ed è alimentata sotto un tamburo di rettifica su guide precise. Due le opzioni per l'azionamento dell'unità: dispositivo equipaggiato di trapano ad alta coppia oppure di fuso a snodo da azionare / motorizzato secondo le esigenze del cliente. L'alimentazione della tavola viene realizzata tramite un volantino.

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



Illustrazione 7



Illustrazione 8



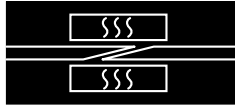
Lista di controllo di manutenzione preventiva
Dispositivo di pressatura a caldo PT-55



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

Lavoro da eseguire (per ulteriori informazioni e numeri di riferimento si veda manuale d'uso n. 36001)	Ogni giorno	Esecuzione periodica (mensile)			Codice ricambio Criterio di valutazione
		1	6	Osse- rva- zione	
1. Pulizia					
1.1 Pulire la pressa dopo l'uso, rimuovere i residui depositati	A				
2. Ispezionare il cavo di allacciamento					
2.1 Esaminare cavo e spina per verificare l'assenza di difetti		B			isolamento danneggiato, raccordi difettosi
3. Misurazione della temperatura della piastra riscaldante					
3.1 Procedere come indicato in dettaglio nel manuale d'uso 36001, 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 RISPONDENZA 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.