



Нагревательное прессовое устройство PT-55



PT-55 - это нагревательное прессовое устройство для соединения методом Термофикс концов машинных и шпиндельных лент фирмы Хабазит шириной до 50 мм и толщиной до 2.5 мм.

Максимальная длина зашлифовки составляет 35 мм.

С помощью направляющих шин подходящей ширины и горячего прессования (110 до 230 V) PT-55 представляет собой чрезвычайно гибкий метод соединения концов лент.

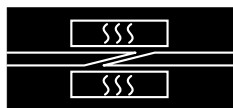


Содержание:

A.	Содержание:	2
B.	3	
C.	1. Общая информация	3
C.1	1.1 Область применения	3
C.2	1.2 Важные понятия техники безопасности	3
C.3	1.3 Объем поставок.....	4
C.3.1	1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование.....	4
C.4	1.4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей.....	5
C.5	1.5 Гарантия.....	5
C.6	1.6 Техническая консультация	5
D.	2. Функции	6
E.	3. Ввод в производство	6
F.	Горячее прессование ленты/ремня	7
F.1	4.1 Горячее прессование без направляющей шины.....	7
F.2	4.2. Горячее прессование с направляющей шиной	8
G.	5. Обслуживание	9
G.1	5.1 - Техническое обслуживание	9
G.2	5.2 Измерение температуры нагревательной платы.....	9
G.3	5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur	10
G.4	5.4 Austausch des Stromkabels	10
H.	6. Abbildungen	11
I.	7. - Технические данные	12
J.	8. Рисунки	13
J.1	8.1 Установка пресса	13
J.2	8.2 Электросхема	14
K.	9. Дополнительное оборудование	15
K.1	9.1 Направляющие шина, зажимы.....	15
K.2	9.3 Установки для подготовки	16
K.2.1	9.3.1 Шлифовальный аппарат AT-60.....	16
K.2.2	9.3.2 Шлифовальный аппарат AT-200.....	16

Приложение:

- Профилактическое техническое обслуживание, перечень операций по проверке состояния оборудования
- Профилактическое техническое обслуживание - контрольный лист
- Ответственность за качество выпускаемой продукции



1. Общая информация

1. 1 Область применения

Устройство горячего прессования PT-55 специально разработано для быстрого и надежного горячего прессования лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 50 мм (затачивание лент под прямым углом, 90°). Соединение концов методом Термофикс. При соединении под углом в 75° ширина ремня может достигать 45 мм (без направляющей шины). Максимальная толщина составляет 2.5 мм.

Нагревательное прессовое устройство PT-55 можно использовать только с учетом инструкции. Недопустимо непредусмотренное использование. Хабазит не несет ответственности за последствия неверного применения.

Нагревательное прессовое устройство PT-55 изготовлено в соответствии с техническими нормами и предписаниями.

Предполагается, что все работы по монтажу, ремонту и эксплуатации перфоратора должны производиться квалифицированным персоналом или ответственными за него сотрудниками.

Данная инструкция не может отразить все аспекты по эксплуатации и техническому обслуживанию устройства. Содержащиеся здесь сведения предполагают применение инструментов в соответствии с надлежащим использованием со стороны квалифицированного персонала.

В случае неясной или отсутствующей информации обратитесь к изготовителю (см. 1.4).

1. 2 Важные понятия техники безопасности

В данной инструкции по применению Вы встретите понятия ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ, ОСТОРОЖНО и УКАЗАНИЕ. Они обозначают опасность или особые указания, которые необходимо соблюдать.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть сильно повреждено.

ОСТОРОЖНО - При несоблюдении может возникнуть опасность травмы и / или устройство может быть повреждено.

УКАЗАНИЕ - Подчеркивается важная техническая информация, которая даже для специалистов не всегда сразу очевидна.

Следует обращать внимание на все указания, касающиеся монтажа, эксплуатации и технического обслуживания устройства, а также технической информации! Благодаря этому можно избежать возможные проблемы и / или травмы и повреждений.

Специалисты - это люди, уполномоченные выполнять данную работу, прошедшие специальную подготовку и получившие инструкции, как обнаружить опасные моменты и суметь их предотвратить. Они знают предписания и инструкции по технике безопасности.



1. 3 Объем поставок

Количество - товар

1 нагревательное прессовое устройство PT-55 упаковано в картон

1 инструкция по применению

1.3.1 Поставляемое дополнительное оборудование

См. также гл.9.

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

и 2 металлических зажима (672202) на шину

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Использовать шины только фирмы Хабазит.
Нельзя использовать прежде всего металлические шины, т.к. они могут повредить установку.

- Шлифовальный аппарат АТ-60 (690050)
- Шлифовальный аппарат АТ-200 (690160)
- Измерительный прибор (N-28714 или N-28715) для проверки температуры прессования



1. 4 Заказ дополнительного оборудования / запасных деталей

Запасные детали и дополнительное оборудование можно заказать непосредственно у производителя.

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

Пожалуйста, тщательно делайте маркировку на заказанных деталях. Указывать номера согласно гл. 8.1 (рисунки - монтаж прессы).

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ Недопустимо использование деталей, не соответствующих спецификации Хабазита. Хабазит не несет ответственности за последствия, возникшие вследствие использования деталей, изготовленных не на предприятии Хабазит.

1. 5 Гарантия

Все устройства подлежат тщательному заключительному контролю. При условии надлежащего обращения с устройствами выдается гарантия при повреждении материала и дефекте при изготовлении сроком на два года.

1. 6 Техническая консультация

Наши специалисты с удовольствием помогут Вам советом. По техническим вопросам относительно функции и состояния установки обращайтесь к изготовителю (адрес см. гл.1.4).



2. Функции

Устройство горячего прессования PT-55 работает по принципу щипцов для прессования: При сильном нажатии на обе рукоятки открываются нагревательные платы, прижатые друг к другу под давлением пружины.

Устройство горячего пресса PT-55 работает при установленной температуре прессования 120 °С.

Температура нагревательных плат контролируется специальными, саморегулируемыми нагревательными патронами. Каждая нагревательная плата обладает сменным электрическим нагревательным патроном.

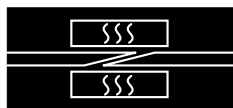
Функционирование устройства горячего прессования показывает контрольная лампа на рукоятке.

3. Ввод в производство

- PT-55 работает под напряжением между 110 и 240 V.
- Проверьте, соответствует ли напряжение на табличке с указанием типа (4) напряжению электропитания.
- Проверьте чистоту металлических нагревательных плат (3).

Для надежного функционирования рукоятка с отметкой (1) и контрольной лампой (6) должна быть вверху (место подключения кабеля на верхней рукоятке).

Установку горячего прессования не навешивать на кабель!
В перерывах устройство горячего прессования класть на ровную поверхность, стороной с отметкой вверх.



4. Горячее прессование ленты/ремня

Способ действия: основные положения метода Термофикс и технические данные на отдельные изделия

4.1 Горячеепрессование без направляющей шины

- Электрокабель подсоединить к напряжению, и предварительно нагреть устройство горячего прессования. Время нагрева в зависимости от напряжения составляет примерно 12 (230 V) или 14 минут (120 V).
Контрольная лампа (6) продолжает гореть, пока устройство подсоединено к напряжению.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Не задевать область горячего прессования (2). Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- Нанести клей на подготовленные концы ленты/ремня.
- Концы ленты/ремня наложить друг на друга и скрепить.
- Нажатием обеих рукояток (5) открыть устройство и вложить в него подготовленные концы ленты/ремня, как описано в соответствующем руководстве.
- Закрывать устройство горячего прессования. Следить за тем, чтобы ремень/лента лежал в центре устройства для равномерного распределения давления.
- По прошествии определенного времени прессования вынуть ленту и охладить несколько минут.
- После использования нагревательные платы (3) сразу очистить.

Для защиты нагревательных плат от загрязнения рекомендовано положить на обе стороны ленты/ремня лист бумаги.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ После использования данное устройство убрать от источника энергоснабжения и охладить, прежде чем убрать в упаковку.



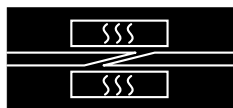
4.2. Горячее прессование с направляющей шиной

- ❑ Электрокабель подсоединить к напряжению и предварительно нагреть устройство горячего прессования. Время нагрева в зависимости от напряжения составляет примерно 12 (230 V) или 14 минут (120 V). Контрольная лампа (6) продолжает гореть, пока устройство горячего прессования подсоединено к напряжению.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ Не задевать область горячего прессования (2). Использовать на удаленном расстоянии от воды и плавких веществ.

- ❑ Нанести клей на подготовленные концы ленты/ремня.
- ❑ Совместить концы ленты/ремня и наложить друг на друга, расположив в центре подходящей направляющей шины. Обратит внимание на маркировки отметок (см. также гл. 9).
- ❑ Надеть крышку, слегка сместив (чтобы было легче вынимать после прессования) и прикрепить зажимы-фиксаторы.
- ❑ Нажатием обеих рукояток (5) открыть устройство горячего прессования и вложить в него направляющую шину со вставленными и подготовленными концами ленты/ремня.
- ❑ Закрыть устройство горячего прессования. Следить за тем, чтобы ремень/лента находился в центре устройства для равномерного распределения давления (рис. 5).
- ❑ По прошествии определенного времени прессования вынуть направляющую шину с ремнем/лентой и охладить несколько минут.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ После использования данное устройство убрать от источника энергоснабжения и охладить, прежде чем убрать в упаковку.



5. Обслуживание

5.1 - Техническое обслуживание

- Устройство горячего прессования содержать в чистоте. Регулярно очищать платы пресса (3) и удалять остатки материала.

При чистке кусочком ткани, намоченном в воде или растворителе, устройство следует обесточить. Возобновить электроснабжение только тогда, когда устройство полностью просохло.

- Следует регулярно проверять электрокабель. При повреждении заменять тем же типом.

5.2 Измерение температуры нагревательной платы

Раз в месяц проверять рабочую температуру нагревательных плат.

- Этот контроль проводить в помещении, без сквозняков и при температуре окружающей среды между 18° и 25 °С.
- Термочувствительный элемент измерительного прибора расположить между нагревательными платами (3). Так можно измерить сразу обе платы. Рис. (1)
- Нагревать минимум 15 минут.
- Измерительный прибор температуры должен показывать 120 °С ± 10 °С. Рис. (2)



Рисунок 1



Рисунок 2



5.3 Abhilfe bei abweichender Temperatur

WARNUNG	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.

WARNUNG	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. Рисунок

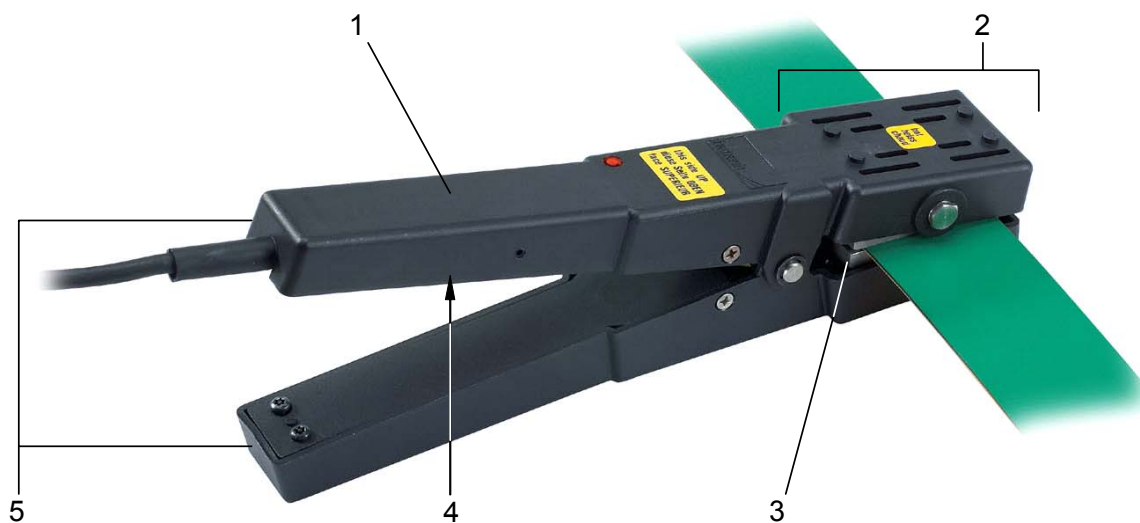


Рисунок 3

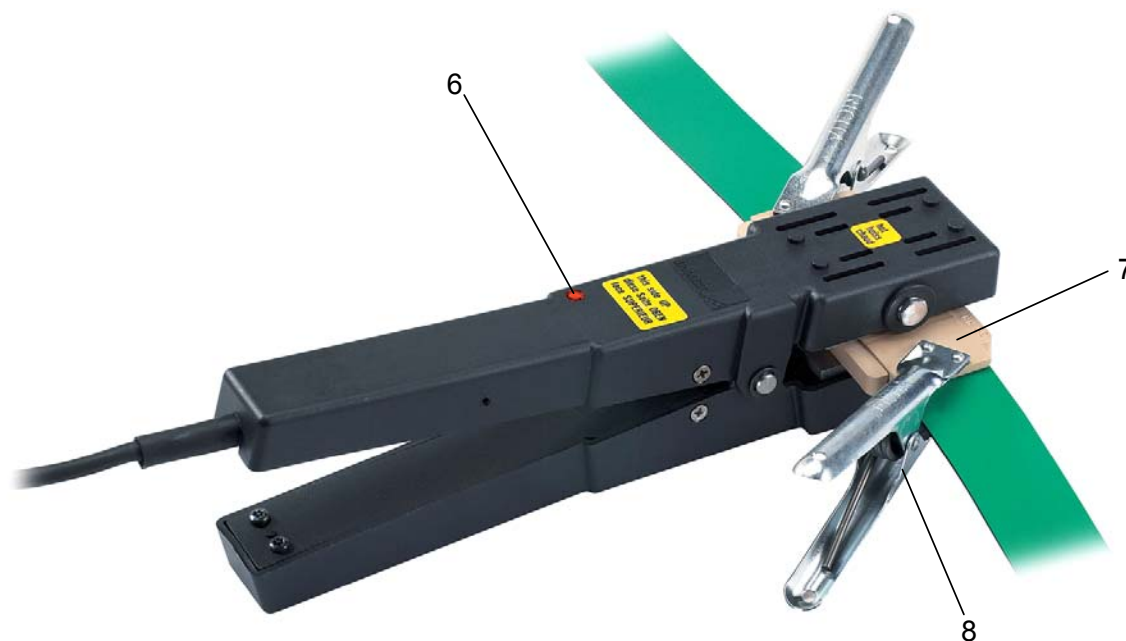


Рисунок 4

Пояснение к рисункам 3 и 4

- | | | | |
|---|-------------------------------------|---|-----------------------------|
| 1 | Верхняя сторона устройства горячего | 5 | Теплоизолированные рукоятки |
| 2 | прессования | 6 | Контрольная лампа |
| 3 | Область горячего прессования | 7 | Направляющая шина |
| 4 | Подвижные металлические | 8 | Металлический зажим |
| | нагревательные платы | | |
| | Табличка (с указанием типа) | | |



7. - Технические данные

Макс. ширина ленты/ремня (мм)
при угле шлифования 90° 50

Макс. ширина ленты/ремня (мм)
при угле шлифования 75° 45

Макс. толщина ленты/ремня (мм) 2.5

Макс.длина зашлифовки (мм) 35

Мин.длина бесконечной ленты (мм)

без направляющей шины 250

направляющая шина установленной ширины 280

направляющая шина устанавливаемой ширины 300

Макс.отклонение температуры платы [°C] ±10

Время нагрева до 120 °C [min] 14 при 120 V

Время нагрева до 120 °C [min] 12 при 230 V

Потребление мощности: [W] 2 x 75

Напряжение [V~] 110 ... 240

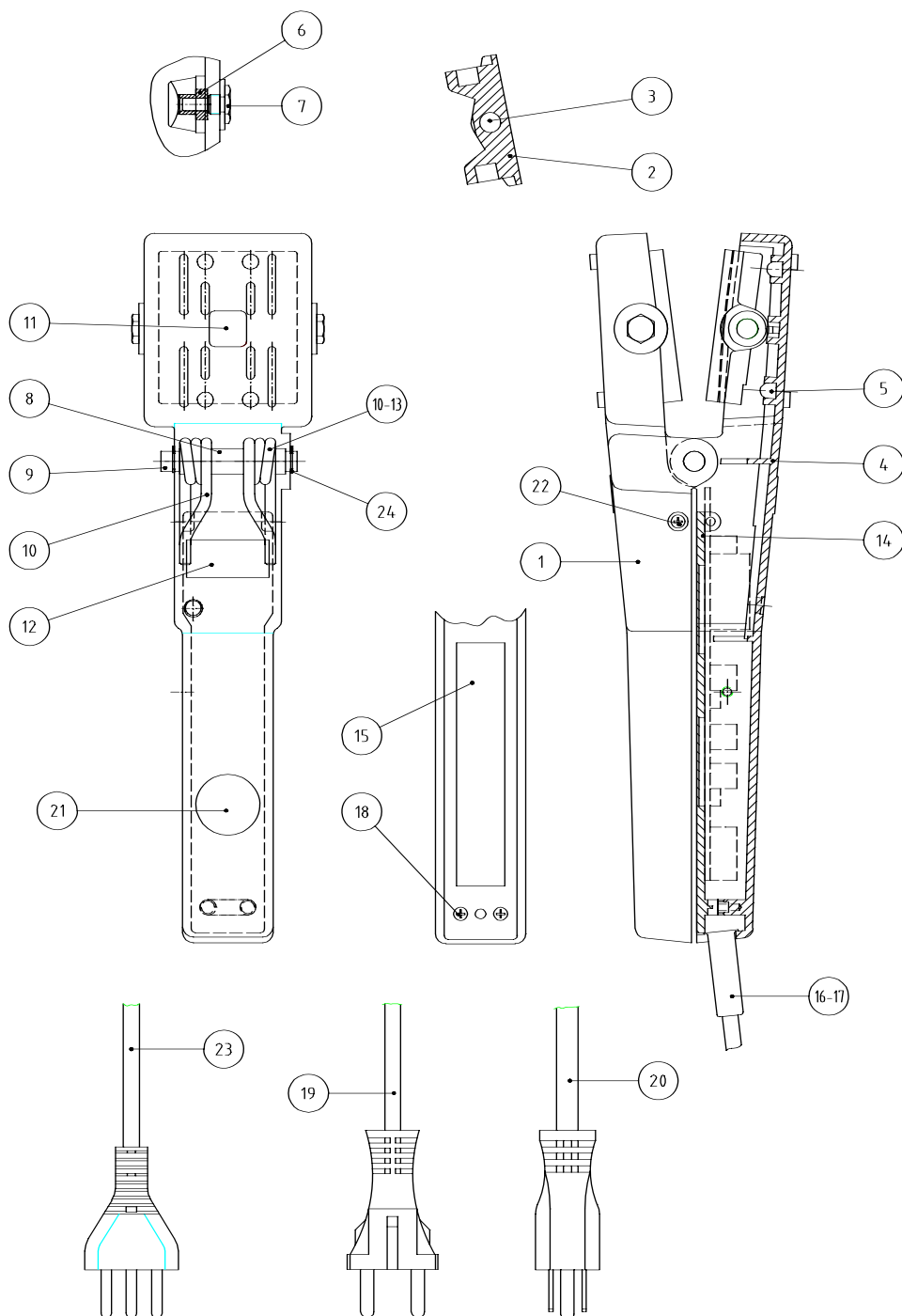
Размеры (L x B x H) (мм) 280 x 63 x 95

Вес нетто (кг) 0.715



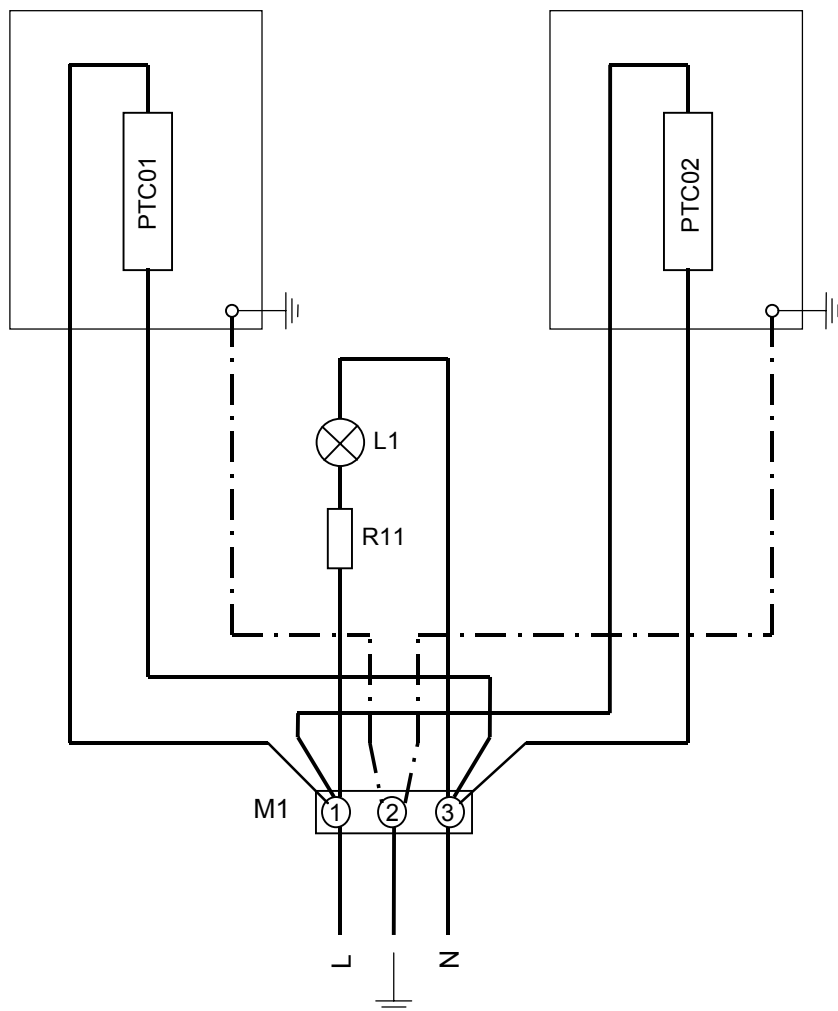
8. Рисунки

8.1 Установка прессы





8.2 Электросхема



С евро-розеткой

L = коричневый
земля = желто-зеленый цвет
N = синий

С розеткой США:

L = черный
земля = зеленый цвет
N = белый



9. Дополнительное оборудование

9.1 Направляющие шина, зажимы

- Данное вспомогательное оборудование необходимо для образования соединений концов. Ширина и количество необходимых направляющих шин зависит от ширины ленты и требований при работе с установкой.
- После того, как концы ленты вложены в соответствующую направляющую шину фиксированной ширины (рис.5) и закреплены покрывающей пластиной, оба зажима следует установить в угольнике, чтобы лента не сдвигалась во время процесса горячего прессования.
- Вложить направляющую шину точно в середину устройства горячего прессования (рис. 6). Закрывать его, что будет гарантией равномерного распределения тепла на шине и в зоне соединения концов.



Рисунок 5



Рисунок 6



9.3 Установки для подготовки

9.3.1 Шлифовальный аппарат АТ-60

АТ-60 представляет собой устройство для подготовки к затачиванию лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 60 мм и толщиной до 2 мм. Лента/ремень фиксируется на стальной пластине. Подходит для шлифования вручную посредством шлифовального вала. Регулировка толщины ленты проходит по двух различным позициям.

АТ-60 удобен для подготовки единичных ремней или шпиндельных лент на месте при текущем ремонте. Рис. (7)

9.3.2 Шлифовальный аппарат АТ-200

АТ-200 представляет собой устройство для подготовки к затачиванию лент и ремней фирмы Хабазит шириной до 200 мм и толщиной до 7 мм. Ремень фиксируется на стальной пластине. Угол наклона пластины регулируется по шести позициям. Подача под шлифовальный вал происходит по точным направляющим.

Для приведения в действие устройства имеются два варианта: устройство оборудовано высокомоментной электрической дрелью или поворотной цапфой, которая может быть моторизована. Шлифовальная плата выдвигается посредством маховичка ручной подачи.

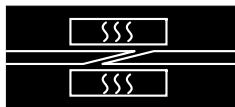
АТ-200 удобен для подготовки ремней и лент небольшими партиями. Рис. (8)



Рисунок 7



Рисунок 8



Профилактическое техническое обслуживание, перечень
операций по проверке состояния оборудования
Нагревательное прессовое устройство РТ-55



Ответственные: А: оператор
В: техник по обслуживанию

Выполняемая работа (дальнейшую информацию и базовые номера см в "Инструкции по эксплуатации N 36001")	ежедн евно	Проведение периодически (ежемесячно)			Номер запасных деталей Критерий оценки
		1	6	Замечан ия	
1. Чистка					
Установку после использования прочистить, удалить остатки материала	А				
2. Контроль электрокабеля					
2.1 Проверить исправность кабеля и штекера		В			поврежденная изоляция, нарушенные контакты
3. Измерить температуру нагревательных плат					
3.1 Следовать инструкции 36001, гл.5.2		В			

Замечания и отметки:



Тип машины:

Номер машины: ввод в эксплуатацию - дата:

Подлежащие исполнению работы согласно перечню операций по проверке состояния оборудования (ежедневные работы не зарегистрированы)	следующий		выполнено		следующий		выполнено		следующий		выполнено	
	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата	контроль	виза	дата
2.1 Проверка кабеля на повреждения												
3.1 Измерение температуры нагревательной платы												

Наблюдения, ремонт:



Ответственность за качество выпускаемой продукции / указания по применению

Покупатель сам несет ответственность за правильный выбор и использование продуктов фирмы Хабазит, а также связанную с этим безопасность.

Вся информация носит рекомендательный характер. Ее следует принять к сведению. За способы применения в других целях не дается никаких гарантий или обязательств. Приведенные здесь данные получены в условиях лабораторных опытов в нешироких масштабах, которые могут не соответствовать условиям производства в промышленном применении. Без предварительного объявления могут быть введены изменения ввиду получения новых данных.

ТАК КАК ХАБАЗИТ И ЕГО ДОЧЕРНИЕ ФИРМЫ НЕ ОКАЗЫВАЮТ ВЛИЯНИЯ НА УСЛОВИЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ, МЫ НЕ МОЖЕМ НЕСТИ НИКАКОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТИ, ЧТО КАСАЕТСЯ ПРИГОДНОСТИ К ЭКСПЛУАТАЦИИ НАЗВАННЫХ ЗДЕСЬ ПРОДУКТОВ. ЭТО КАСАЕТСЯ ТАКЖЕ РЕЗУЛЬТАТОВ ПРОИЗВОДСТВА, КОЛИЧЕСТВА И ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТОВАРА, А ТАКЖЕ ВОЗМОЖНЫХ ДЕФЕКТОВ И ПОВРЕЖДЕНИЙ.