



Dispositivo de prensado en caliente PT-50



El dispositivo PT-50 de prensado en caliente ha sido concebido para el empalme de cintas y bandas Habasit de hasta 50 mm / 2 *pulgadas* de ancho y 2 mm / 0,08 *pulgadas* de grosor, empleando el método Thermofix. Está especialmente diseñado para el empalme de cintas para accionamiento de husos y numerosas aplicaciones de la industria de la impresión.

Está equipado con un innovador cartucho térmico universal indicado para tensiones eléctricas entre 110 V y 240 V sin necesidad de modificación.

El PT-50 ha sido concebido principalmente para instalación sobre el terreno.



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	4
1.5	Garantía	4
1.6	Asesoramiento técnico.....	4
2.	Modo de empleo.....	5
3.	Puesta en servicio.....	5
4.	Prensado en caliente de bandas / cintas.....	6
5.	Servicio	7
5.1	Mantenimiento.....	7
5.2	Medición de la temperatura de la placa.....	7
5.3	Acción correctiva es caso de temperatura incorrecta.....	8
5.4	Sustitución del cable eléctrico.....	8
6.	Ilustraciones	9
7.	Datos técnicos.....	10
8.	Esquemas	11
8.1	Montaje del dispositivo de prensado	11
8.2	Diagrama de circuito	12
9.	Accesorios.....	13
9.1	Dispositivos de preparación.....	13
9.1.1	Biseladora manual AT-60:	13
9.1.2	Biseladora AT-200	13

Apéndice

- ☐ Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- ☐ Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- ☐ Responsabilidad civil por productos defectuosos, consideraciones sobre la aplicación



1. Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo PT-50 ha sido desarrollado específicamente para el prensado en caliente, rápido y seguro, de bandas y cintas Habasit, de hasta 50 mm / *2 pulgadas de ancho*, mediante el procedimiento Thermofix. El grosor máximo admisible de banda es de 2,0 mm / *0,08 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.

El dispositivo PT-50 de prensado en caliente ha sido 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 calificado 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 (Capítulo 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 calificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y cuentan con 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 El dispositivo de prensado en caliente PT-50 se suministra en un embalaje de cartón con:
- 1 Instrucciones de funcionamiento

1.3.1 Accesorios disponibles

Véase también el capítulo 9.

- 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, Zone 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 la Sección 8.1, Ilustraciones – Dispositivo de prensado.

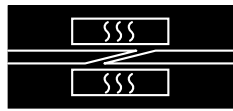
ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
-------------	---

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 el Capítulo 1.4).



2. Modo de empleo

El dispositivo PT-50 de prensado en caliente funciona con una temperatura de prensado de 110°C / 230°F. Un cartucho térmico universal, instalado en la parte superior de la prensa, regula la temperatura que viene prefijada de fábrica y no es ajustable. Esta característica permite conectar el dispositivo a cualquier suministro eléctrico para tensiones eléctricas entre 110 y 240 V y 50 ó 60 Hz, sin necesidad de adaptador.

La pieza inferior del dispositivo de prensado incorpora una placa de apoyo montada sobre un muelle con dos abrazaderas, que permiten fijar los extremos preparados de la banda / cinta. Las abrazaderas tienen dos posiciones diferentes para adaptarse al ancho de la banda / cinta.

La prensa dispone de un orificio de 6 mm en su base, que permite instalar una abrazadera de mesa u otro dispositivo apropiado para fijar la prensa al bastidor de una máquina. Alternativamente, este dispositivo puede instalarse en el punto central de fijación de la placa de apoyo con un tornillo autorroscante de 4 mm.

3. Puesta en servicio

- ☐ El dispositivo PT-50 está indicado para todo suministro eléctrico para tensiones eléctricas entre 110 y 240 V.
- ☐ Compruebe que la tensión indicada en la placa de identificación (11) coincida con la de la red eléctrica.
- ☐ Compruebe que la placa de apoyo (5) y las placas calefactoras metálicas (3) estén limpias.

INDICACIÓN	Para un funcionamiento seguro, coloque el dispositivo de prensado en caliente PT-50 siempre en posición vertical.
------------	---

- ☐ Para el funcionamiento fijo, coloque el dispositivo de prensado en caliente PT-50 sobre un soporte sólido y resistente al calor.
- ☐ Para un funcionamiento seguro, el dispositivo de prensado en caliente debe atornillarse a un banco/estructura. El orificio de montaje de 6 mm (10) está situado en la base (6) de la prensa bajo la empuñadura inferior (9).

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 cara marcada orientada hacia arriba, mientras esté fuera de servicio.
-------------	---



4. Prensado en caliente de bandas / cintas

Procedimiento: Instrucciones de Uso para la realización de empalmes Thermofix y especificaciones de los productos correspondientes.

- ☐ Levante la empuñadura superior (8) y abra el enganche de bloqueo (2)
- ☐ Presione la parte superior de la prensa (4) para abrir el dispositivo de prensado en caliente
- ☐ Fije las abrazaderas de banda (7) en la posición en la que la banda / cinta quede alineada lo más cerca posible de la zona intermedia de la prensa y de la placa calefactora (3).
Posición interior: bandas / cintas de hasta 35 mm / 1,4 pulgadas de ancho
Posterior exterior: bandas / cintas con un ancho superior a 35 mm / 1,4 pulgadas (véase también la etiqueta indicadora (12) situada en la parte superior del dispositivo de prensado).
- ☐ Enchufe el cable del conector eléctrico y precaliente el dispositivo de prensado. Dependiendo de la tensión de la alimentación eléctrica, el tiempo de precalentamiento será de 12 (230 V) ó 14 (120 V) minutos aproximadamente.

ADVERTENCIA	No toque la zona de prensado en caliente (1). Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.
-------------	--

- ☐ Aplique el adhesivo o los adhesivos sobre los extremos preparados (biselados) de la banda / cinta.

INDICACIÓN	Aplique el adhesivo siempre fuera del dispositivo de prensado en caliente.
------------	--

- ☐ Introduzca el extremo de la banda / cinta (con la superficie biselada hacia arriba) bajo una de las abrazaderas de banda (7) y coloque la superficie biselada exactamente en el medio de la placa de apoyo (5).
- ☐ Introduzca el segundo extremo de la banda / cinta bajo la otra abrazadera de banda (7) y ajuste su posición, de forma que las dos superficies biseladas queden perfectamente superpuestas.
- ☐ Cierre el dispositivo de prensado en caliente bajando la parte superior de la prensa (4) e inserte el enganche de bloqueo (2) presionando hacia abajo la empuñadura superior (8).

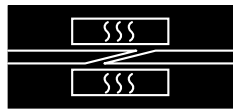
INDICACIÓN	Para evitar la contaminación de la placa calefactora, se recomienda colocar una pieza de papel sobre la banda / cinta.
------------	--

- ☐ Respete el tiempo de funcionamiento de la prensa. No desconecte el dispositivo hasta que se haya completado el proceso de prensado en caliente.
- ☐ Tras concluir el proceso de prensado en caliente, abra el dispositivo de prensado levantando la empuñadura superior (8) y presionando la parte superior (4) del dispositivo de prensado en caliente para liberarlo.

ADVERTENCIA	No toque la zona de prensado en caliente (1). Mantenga el dispositivo alejado del agua y de materiales fundibles.
-------------	--

- ☐ Deje enfriar la banda / cinta durante unos minutos.
- ☐ Retire la banda / cinta empalmada de la placa de apoyo (5) para su instalación.

ADVERTENCIA	Una vez utilizado, desenchufe el dispositivo de prensado en caliente de la corriente eléctrica y déjelo que se enfríe completamente antes de volver a guardarlo.
-------------	--



5. Servicio

5.1 Mantenimiento

- ❑ Mantenga siempre limpio el dispositivo de prensado en caliente. Limpie regularmente la placa de apoyo (5) y la placa calefactora (3) y elimine todos 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 el dispositivo se seque completamente antes de conectarlo nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	--

- ❑ Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe del conector para descubrir posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y reemplácelos si es necesario.

5.2 Medición de la temperatura de la placa

Compruebe mensualmente la temperatura de funcionamiento del dispositivo de prensado en caliente.

- ❑ Realice esa comprobación en un entorno cerrado, protegido de corrientes de aire y a una temperatura ambiente entre 18 °C / 64 °F y 25 °C / 77 °F.
- ❑ Coloque una alfombrilla de caucho de silicona resistente al calor (2...4 mm / 0,08...0,16 pulgadas de grosor) en la placa de apoyo (5).
- ❑ Sujete el sensor de un indicador de temperatura entre esta alfombrilla de silicona y la placa calefactora (3). →ilustración (1)
- ❑ Caliente la prensa durante, al menos, 12 minutos.
- ❑ El dispositivo de medición de temperatura debe indicar 110 °C +20/-10 °C / 230 °F +36/-18 °F. → ilustración (2)



Ilustración 1



Ilustración 2



5.3 Acción correctiva es caso de temperatura incorrecta

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

Si la temperatura medida excede el valor máximo de 130 °C / 255 °F o no alcanza el valor mínimo de 100 °C / 202°F, el elemento térmico habrá de ser sustituido.

5.4 Sustitución del cable eléctrico

Compruebe el cable eléctrico periódicamente. En caso de que observe daños, sustitúyalo por otro del mismo tipo (H05-RNF).

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



6. Ilustraciones

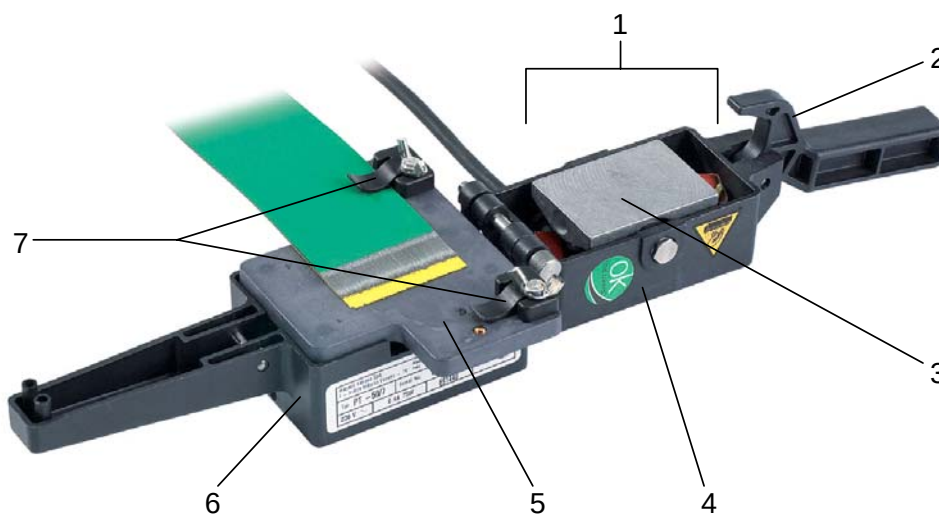


Ilustración 3



Ilustración 4

Explicación de las ilustraciones 3 y 4

- | | | | |
|---|----------------------------------|----|-------------------------|
| 1 | Zona de prensado en caliente | 7 | Abrazadera de banda |
| 2 | Enganche de bloqueo | 8 | Empuñadura superior |
| 3 | Placa térmica metálica pivotante | 9 | Empuñadura inferior |
| 4 | Parte superior de la prensa | 10 | Orificio de montaje |
| 5 | Placa de apoyo | 11 | Placa de identificación |
| 6 | Parte inferior de la prensa | 12 | Etiqueta indicadora |

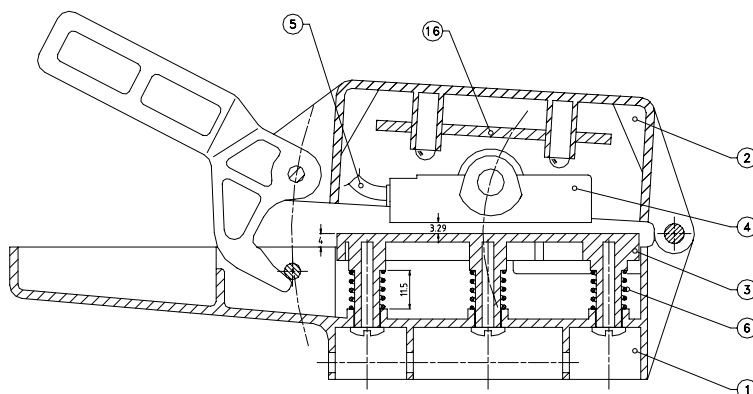


7. Datos técnicos

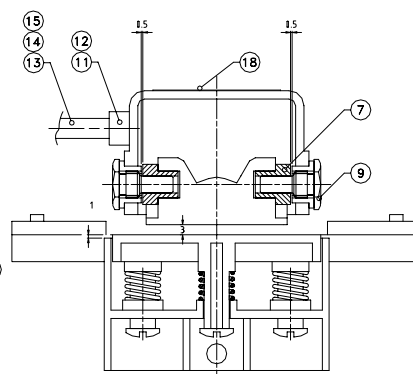
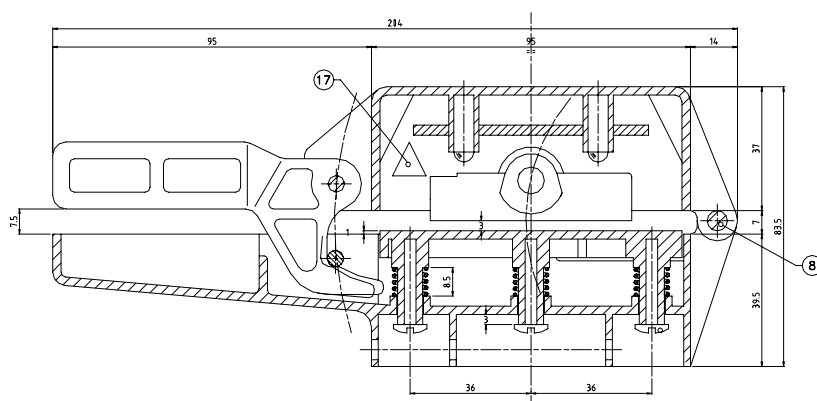
Ancho máximo de la banda/cinta [mm] [pulg.] con ángulo biselado de 90°	50	2,0
Espesor máx. de la banda/cinta[mm] [pulg.]	2,0	0,08
Longitud máxima de biselado [mm] [pulg.]	35	1,4
Longitud mínima de la banda/cinta sinfín [mm] [pulg.]	130	5,12
Desviación máxima de la temperatura de la placa [°C] [°F]	+ 20 / - 10	+ 36 / - 18
Tiempo de calentamiento a 110 °C / 230 °F [min]	14 a 120 V	
Tiempo de calentamiento a 110 °C / 230 °F [min]	12 a 230 V	
Consumo eléctrico [W]	75	
Tensión [V~]	110 ... 240	
Dimensiones (largo x ancho x alto) [mm] [pulg.]	215 x 120 x 84	8,5 x 4,75 x 3,38
Peso neto [kg] [lbs.]	0,65	1,43

8. Esquemas

8.1 Montaje del dispositivo de prensado

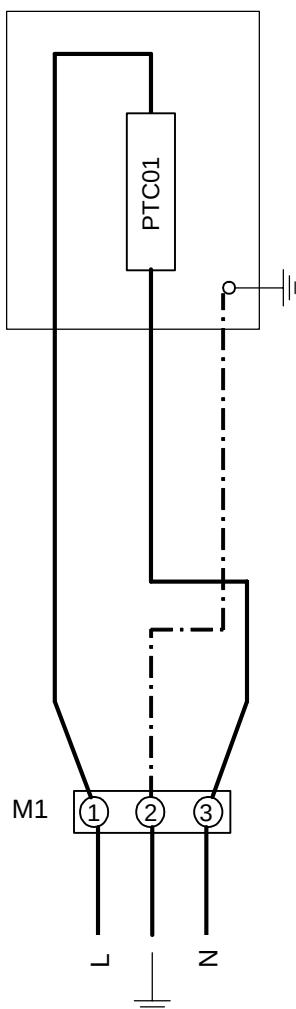


Pos.	Denominazione	Codice	Q.tà
1	Guscio inferiore / Lower shell	720214	1
2	Guscio superiore / Upper shell	720215	1
3	Piano inf. di saldatura / Lower welding plate	720217	1
4	Piastra sup. di saldatura / Upper welding plate	700009	1
5	Curtaccia scaldante PTC / PTC heating cartridge	703512	1
6	Molla x piano saldatura / Spring for welding plate	720023	5
7	Boccola fessaggio feltro / Teflon insulation bush	720213	2
8	Perno snodo conc. gusci / Axle for shells connect.	720022	1
9	Vite fessaggio piastra / Screw for plates fixing	720019	2
10	Molle di tenuta snodo / Bell looking flat springs	720218	2
11	Passacavo gomma EURO/CH / Antikink EURO/CH vers.	747456	1
12	Passacavo gomma USA / Aetlink USA vers.	747457	1
13	Cavo EURO / Line cord EURO vers.	744003	1
14	Cavo CH / Line cord CH vers.	744004	1
15	Cavo USA / Line cord USA vers.	744007	1
16	Piastrina isolante / Insulation plate	720203	1
17	Etichetta poliestere temp. / Polyester temperature label	708033	1
18	Etichetta istruzioni / Instructions label	708032	1





8.2 Diagrama de circuito

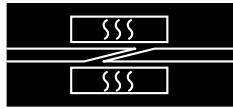


Con **Euroconector**:

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

Con conector **USA**

L) = negro
A tierra = verde
N) = blanco



9. Accesorios

9.1 Dispositivos de preparación

9.1.1 Biseladora manual AT-60:

El AT-60 es un dispositivo de preparación para el biselado de bandas y cintas Habasit de hasta 60 mm / 2,4 pulgadas de ancho y 2 mm / 0,08 pulgadas de grosor. La cinta / banda se inmoviliza con abrazaderas que la mantienen firmemente asentada sobre una placa de acero. La cinta se rectifica manualmente con una muela de biselado. El ajuste se obtiene mediante dos configuraciones diferentes.

El AF-60 está especialmente indicado para la preparación ocasional de bandas o cintas para accionamiento de husillos en el propio emplazamiento durante las operaciones de mantenimiento → ilustración (7)

9.1.2 Biseladora AT-200

El AT-200 es un dispositivo de preparación para el biselado de bandas y cintas 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 rectificado utilizando guías de gran precisión. La unidad está disponible con dos tipos de accionamiento: el sistema puede equiparse con un taladro mecánico de par elevado o con un semi-eje accionado/motorizado según las preferencias del cliente. El desplazamiento de la mesa se lleva a cabo mediante un volante manual.

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



Ilustración 7



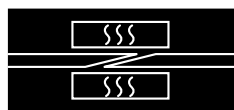
Ilustración 8



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 36008)	Diaria	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
		1	6	Observa ciones	
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, manguitos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica					
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento 36008, Sección 5.2.		B			

Observaciones y notas:



Tipo de máquina:

Máquina n°:

Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar: véase la lista de comprobación (trabajos diarios no registrados)	Siguiente	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado		Siguien- te	Ejecutado	
	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicia- les	Fecha	Control	Inicial es	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.