



Biseladora AT-200



La AT-200 es un dispositivo de preparación para el biselado (empalmes termofijables) de cintas y correas Habasit de hasta 200 mm de ancho y 7 mm de espesor.

La biseladora está disponible sin motor o con una resistente taladradora manual montada en la misma. El avance de la correa sobre la mesa biseladora se realiza manualmente mediante un volante.



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 / piezas de desgaste.....	4
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de recambio	4
1.5	Garantía	5
1.6	Asesoramiento técnico.....	5
2.	Modo de empleo.....	5
3.	Instalación y puesta en servicio.....	6
3.1	AT-200/6, AT-200/7 y AT-200/8.....	6
3.2	AT-200/0	6
3.3	Ajustes de la máquina	7
3.3.1	Ajuste a cero del rodillo de biselado.....	7
3.3.2	Ajuste del ángulo de biselado.....	7
4.	Biselado de la correa/cinta.....	8
5.	Mantenimiento.....	9
5.1	Mantenimiento preventivo	9
5.2	Cambio de la cinta de lija usada	9
5.3	Cambio de la placa de desgaste usada	9
6.	Datos técnicos.....	10
7.	Ilustraciones.....	11
7.1	Vista frontal.....	11
7.2	Vista lateral derecha.....	12
7.3	Vista lateral izquierda	12

Apéndice

- Mantenimiento preventivo, lista de comprobación y hoja de control
- Ilustraciones con los números de las piezas de recambio



1. Información general

1.1 Aplicación

La biseladora AT-200 ha sido específicamente desarrollada para la preparación (biselado) rápida y segura de empalmes termofijables de correas de transmisión y cintas transportadoras Habasit de hasta 200 mm de ancho (amolado en ángulo recto, 90°) o de 150 mm de ancho (75° en diagonal) y 90 mm de ancho (60° en diagonal), respectivamente.

El máximo espesor de cinta es de 7 mm. El modelo AT-200 sustituye a los modelos A-100 y A-201.

La biseladora AT-200 ha sido concebida exclusivamente para las aplicaciones descritas en estas instrucciones de funcionamiento y cualquier otra aplicación inadecuada o inapropiada es inadmisibles. Habasit no se responsabilizará, en ningún caso, de las consecuencias de tales aplicaciones no autorizadas.

La biseladora AT-200 ha sido fabricada conforme a los últimos avances de la técnica y cumple con la normativa vigente.

La empresa entiende que todos los trabajos de montaje, mantenimiento y reparación, así como los trabajos de prensado en caliente se encargarán a personal calificado o serán supervisados 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 presentadas aquí se refieren al empleo de las máquinas por el personal capacitado y para los fines que han sido concebidas.

En caso de duda o si desea información adicional, consulte con el fabricante.

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 observe las instrucciones de 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 capacitado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la formación oportuna y disfrutan de la experiencia necesaria en su campo de actividad para identificar y evitar riesgos y conocen perfectamente las disposiciones y los reglamentos de seguridad.



1.3 Accesorios incluidos

- AT-200/0: Modelo básico de biseladora, sin motor, para empleo con un accionamiento independiente, por ejemplo, un torno. En este caso, se desmontará el rodillo de biselado y se volverá a montar en posición invertida con el extremo del eje largo sobre el lado contrario del pivote (1) (véase punto 3.2).
Suministro: 1 biseladora embalada en caja de cartón.
- AT-200/6: Modelo de biseladora equipado con una máquina taladradora de **120V** (que actúa como accionamiento) y enchufe especial para USA (Bosch Tipo GBM 13 HRE).
Suministro: 1 biseladora embalada en caja de cartón.
1 máquina taladradora en embalaje original.
- AT-200/7: Modelo de biseladora equipado con una máquina taladradora de **230V** (que actúa como accionamiento) y enchufe especial para Suiza (Bosch Tipo GBM 13 HRE).
Suministro: 1 biseladora embalada en caja de cartón.
1 máquina taladradora en embalaje original.
- AT-200/8: Modelo de biseladora equipado con una máquina taladradora de **230V** (que actúa como accionamiento) y enchufe especial para Europa (Bosch Tipo GBM 13 HRE).
Suministro: 1 biseladora embalada en caja de cartón.
1 máquina taladradora en embalaje original.

1.3.1 Accesorios disponibles / piezas de desgaste

Cinta de lija, grano 50	A - 0530000
Placa de desgaste	A - 0518000
Lámina adhesiva para pegar la placa de desgaste	A - 0519000

1.4 Pedidos de accesorios y piezas de recambio

Las piezas de recambio se solicitarán directamente al fabricante. Dirección: Habasit Italiana S.p.A.
Via A. Meucci 8
Zona Industriale
I - 31029 Vittorio Veneto

Especifique claramente los números correspondientes según se indican en el punto 7 (Ilustraciones).

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 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 de 1 año a reserva de las condiciones normales de empleo.

1.6 Asesoramiento técnico

Nuestros especialistas estarán encantados de asesorarle. Si desea formular preguntas técnicas en relación con el funcionamiento y condición de la biseladora, le rogamos se ponga en contacto con el fabricante (la dirección figura en el punto 1.4).

2. Modo de empleo

- El biselado de la correa/cinta sirve para la preparación de empalmes termofijables.
- La grapa de cinta (12) fija la correa/cinta sobre la placa biseladora (9) durante el proceso de biselado.
- Sobre el rodillo de biselado (4) se adhiere una cinta de lija de grano 50.
- Con el tornillo moleteado (11) se ajusta el ángulo de biselado, dependiendo del espesor de la correa/cinta (véase también el punto 3.3 "Ajustes de la máquina").
- El rodillo de biselado (4) se acciona mediante una máquina taladradora (2). (Versiones /6, /7 y /8).
- El movimiento de avance se realiza manualmente mediante un volante (10).
- La mesa biseladora se desplaza conjuntamente con la correa/cinta bajo el rodillo de biselado (4).
- Es posible biselar en varias pasadas correas y cintas diversas.
- Este modelo admite un ancho máximo de correa/cinta de 200 mm y un espesor máximo de 7 mm.



3. Instalación y puesta en servicio

3.1 AT-200/6, AT-200/7 y AT-200/8

- Colocar la manija (apoyo del par) de la máquina taladradora (2) sobre el pivote (1).
- Deslizar la máquina taladradora (2) con el portabrocas a través del anillo afianzador (3) de la manija y por el extremo del eje largo del rodillo de biselado (4).
- Apretar el portabrocas con la llave suministrada.
- Apretar el anillo afianzador (3) de la manija (apoyo del par).
- Seleccionar la dirección de giro correcta con el conmutador selector de la máquina taladradora.

3.2 AT-200/0

El modelo básico se suministra sin motor. Las explicaciones siguientes son válidas únicamente en el caso de que se utilice un torno como accionamiento. Para otros tipos de accionamiento, proceda según las instrucciones correspondientes.

ADVERTENCIA La conexión de la AT-200 con accionamiento independiente exige formación especializada.
Este trabajo debe ser realizado únicamente por personal calificado y autorizado para la instalación de máquinas y componentes eléctricos según la normativa vigente en cada país.

- Desmontar el rodillo de biselado (4), soltando los tornillos prisioneros (5) y el cojinete excéntrico (6).
- Dar la vuelta al rodillo de biselado (4) y volver a montarlo con el extremo del eje largo sobre el lado contrario del pivote (1).
- Ajustar el rodillo de biselado (4) en ambos lados girando el cojinete excéntrico de modo que el rodillo de biselado (4) toque por igual todo el canto delantero de la placa de desgaste (7). Véase también el punto 3.3.1.
- Volver a apretar los tornillos prisioneros (5).
- Colocar el extremo libre del eje del rodillo de biselado (4) en el mandril del torno y sostener el otro extremo del eje con la punta de centrado del cabezal móvil.
- Asegurar la biseladora para evitar que gire.
- Seleccionar un número de revoluciones (entre 300 y 600 1/min) y cerciorarse de que la dirección de giro (dirección de la flecha) es correcta.



3.3 Ajustes de la máquina

3.3.1 Ajuste a cero del rodillo de biselado

- Girar ligeramente con la mano el rodillo de biselado (4). Al mismo tiempo, mover la mesa biseladora (8) junto con la placa de biselado (9) girando el volante (10) hasta que el canto delantero de la placa de desgaste (7) se encuentre exactamente debajo del eje central del rodillo de biselado (4).
- En esta posición, el rodillo de biselado ha de rozar ligeramente y por igual todo el canto delantero de la placa de desgaste. Esto se verifica claramente mediante las marcas de roce que aparecen en la superficie del canto. Si aparecen esas marcas, el ajuste a cero se ha realizado correctamente.
- De lo contrario, retirar todos los tornillos prisioneros (5) e introducir la llave hexagonal tipo Allen en uno de los agujeros de la superficie del cojinete excéntrico. Girar el cojinete hasta que el rodillo (4) toque la placa de desgaste. Si fuera necesario, hacer lo mismo con el otro extremo del rodillo.
- Volver a apretar los tornillos prisioneros (5).
- Comprobar el ajuste a cero después de cada cambio del ángulo de biselado (1 - 6). Si es necesario, reajustarlo.

3.3.2 Ajuste del ángulo de biselado

- Apretar el tornillo moleteado (11) en la posición correspondiente dependiendo del espesor de la correa/cinta. Valores aproximados:
 - Espesor de correa < 1,2 mm Pos. 1
 - Espesor de correa 1,3 – 3,0 mm Pos. 2
 - Espesor de correa 3,1 – 5,5 mm Pos. 3 - 4
 - Espesor de correa 5,6 – 7,0 mm Pos. 4 - 6



4. Biselado de la correa/cinta

- Introducir la correa/cinta debajo de la grapa de cinta (12) y ajustarla en el centro de la mesa a ras con el canto delantero de la placa de desgaste (7). Volver a apretar la grapa de cinta (12).
- Conectar el accionamiento (hay que tener en cuenta la dirección de giro) y girar lenta y uniformemente el volante (10) hasta finalizar el proceso de biselado (no debe oírse ruido de roce).
- Desconectar el accionamiento y eliminar con un pincel y/o aspiradora el polvo abrasivo acumulado encima y debajo de la correa.
- Conectar el accionamiento y, girando el volante (10), hacer retroceder lentamente la mesa biseladora (8).
- Comprobar si el biselado es perfecto (el borde extremo debe ser muy delgado). Si no fuera así, desplazar la correa/cinta ligeramente hacia adelante y repetir el proceso de biselado.
- Extraer la correa/cinta, retirar el polvo abrasivo acumulado sobre la placa de biselado (9) y repetir el proceso de biselado con el otro extremo de la correa.

Nota:

El biselado de correas/cintas con un espesor superior a 3 mm requiere más de una pasada.

Procedimiento:

- 2 pasadas: Primera pasada: Fijar el extremo de la correa a 10 mm detrás del canto delantero de la placa de desgaste (7).
 Segunda pasada: Fijar el extremo de la correa a ras con el canto delantero de la placa de desgaste (7).
- 3 pasadas: Primera pasada: Fijar el extremo de la correa a 20 mm detrás del canto delantero de la placa de desgaste (7).
 Segunda pasada: Fijar el extremo de la correa a 10 mm detrás del canto delantero de la placa de desgaste (7).
 En la tercera pasada: Ajustar el extremo de la correa a ras con el canto delantero.
- Para más de tres pasadas, proceder de forma similar.



5. Mantenimiento

5.1 Mantenimiento preventivo

Véanse, en el apéndice, la lista de comprobación y la hoja de control.

5.2 Cambio de la cinta de lija usada

- Desatornillar la cubierta protectora (13), retirar la cinta de lija antigua y limpiar la superficie del rodillo de biselado con disolvente.
No deben quedar restos de disolvente en el rodillo.
- Quitar la lámina de protección de la cinta de lija nueva y colocarla de modo que quede tensada y bien fijada sobre el rodillo de biselado.
No deben quedar burbujas de aire.

5.3 Cambio de la placa de desgaste usada

- Mover hacia atrás completamente la mesa biseladora (8) girando el volante (10) en el sentido de las agujas del reloj.
- Emplear una cuchilla o formón para separar la placa de desgaste (7) de la placa biseladora (9) y balancearla con cuidado hasta que la placa de desgaste (7) se suelte y pueda extraerse manualmente.
- Quitar los restos de lámina adhesiva de la placa biseladora (9) y limpiarla bien con disolvente.
No debe quedar ningún resto de adhesivo sobre la superficie de la placa biseladora.
- Quitar la lámina de protección de la lámina adhesiva de la placa de desgaste (7) nueva y pegarla sobre la placa de desgaste. Pegar la placa de desgaste (7) con la lámina adhesiva sobre la placa biseladora (9).



6. Datos técnicos

Biseladora AT-200:

Ancho máximo de correa/cinta con un ángulo de empalme de 90°:	200 mm / 7.8 in.
Ancho máximo de correa/cinta con un ángulo de empalme de 75°:	150 mm / 5.9 in.
Ancho máximo de correa/cinta con un ángulo de empalme de 60°:	90 mm / 3.5 in.
Espesor máximo de correa/cinta:	7 mm / 0.12 in.
Longitud máxima de biselado:	90 mm / 3.5 in.
Proporción de biselado:	1/9 ... 1/30 en 6 etapas
Dimensiones (L x A x H)	385 mm x 405 mm x 185 mm 15.2 in. x 15.9 in. x 7.3 in.
Peso:	9,5 kg / 21 lbs.

Máquina taladradora:

Denominación y tipo: Bosch GBM 13 HRE "High Torque"

Torque:	40 Nm / 354 in.lb.
Consumo:	550 W
Tensión:	120V ó 230V
Núm. de revoluciones aproximado:	400 1/min
Peso aproximado:	2,70 kg / 4.85 lbs.



7. Ilustraciones

7.1 Vista frontal

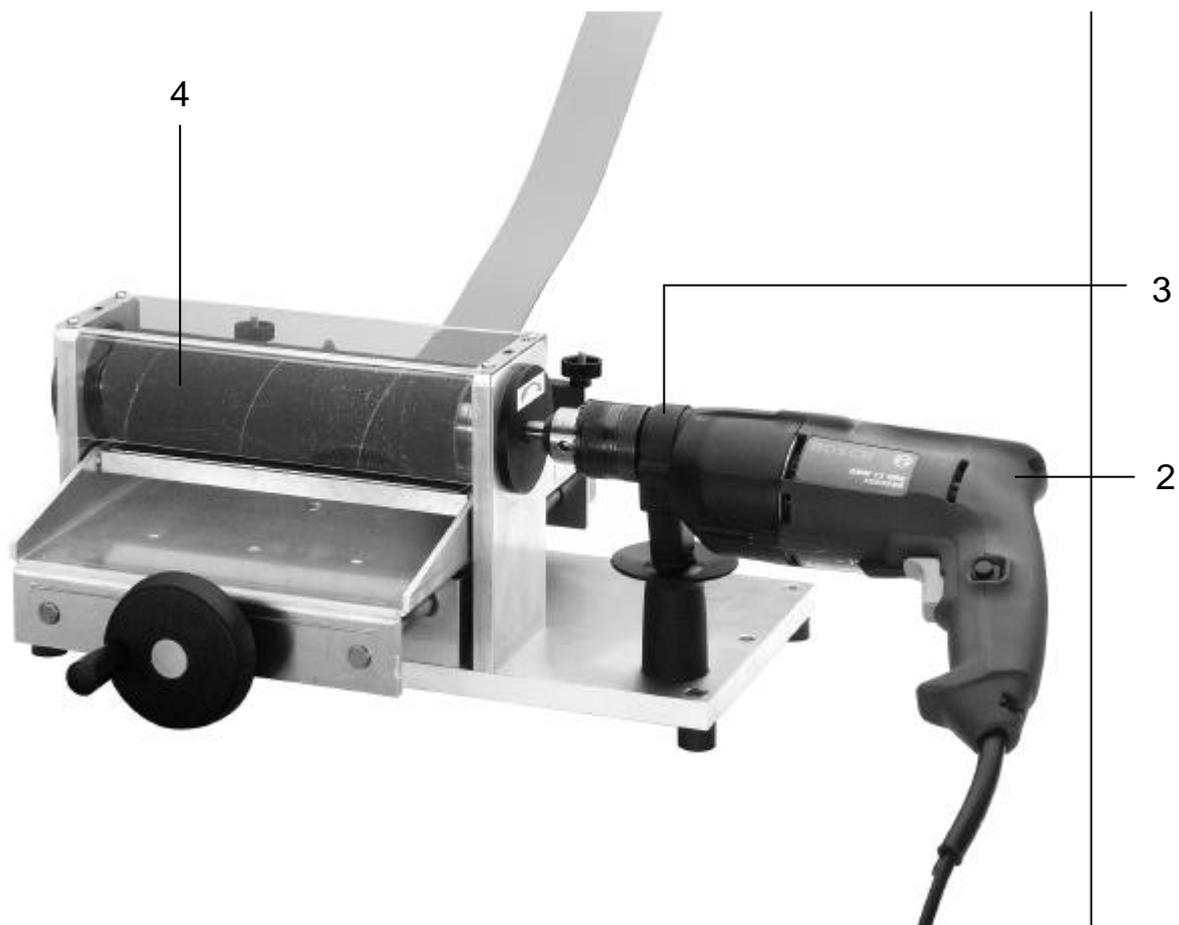


Fig. 1

- 2 Máquina taladradora
- 3 Anillo afianzador
- 4 Rodillo de biselado



7.2 Vista lateral derecha

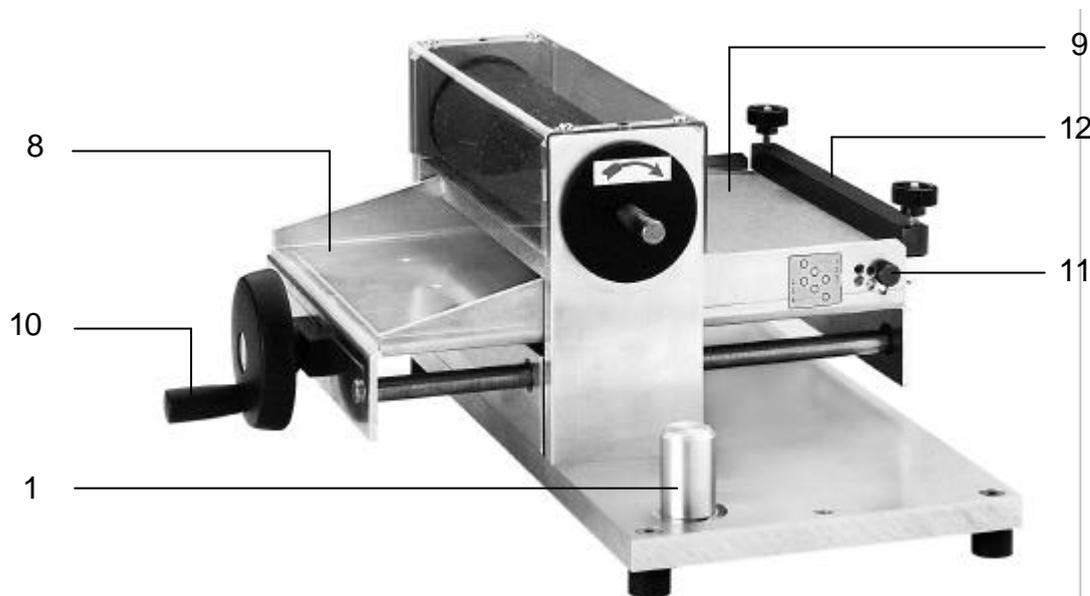


Fig. 2

- | | | | |
|---|--|----|-------------------------------------|
| 1 | Pivote de sujeción para la máquina taladradora | 10 | Volante |
| 8 | Mesa biseladora | 11 | Tornillo moleteado (ángulo de mesa) |
| 9 | Placa biseladora | 12 | Grapa de cinta |

7.3 Vista lateral izquierda

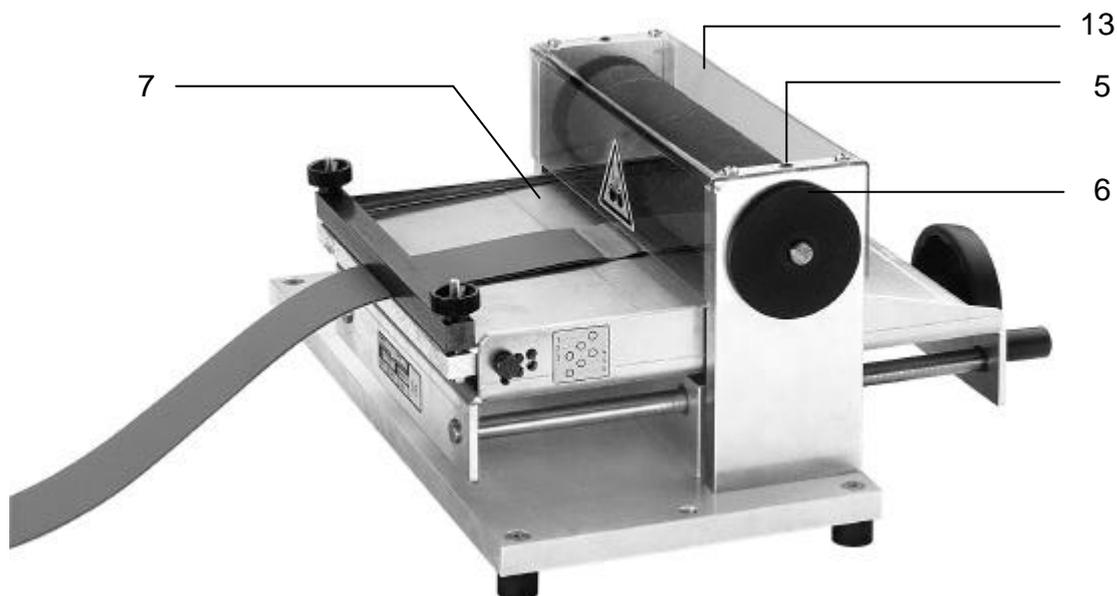


Fig. 3

- | | | | |
|---|--|----|---------------------|
| 5 | Tornillo prisionero para fijación apoyo rodillos | 7 | Placa de desgaste |
| 6 | Cojinete excéntrico | 13 | Cubierta protectora |



Autor: Gul/Nyk
Edición: 03/0105

página 13 de 14
sujeto a modificaciones

Departamentos responsables:
A: Operario de la máquina
B: Mecánico/técnico de mantenimiento

Trabajos a realizar (para obtener más información y números de referencia, véanse instrucciones de funcionamiento nº 37003)	Ejecución			Nº de pieza de recambio Criterio de valoración
	Diaria	Periódica (una vez al mes)		
		1	6	Observación
1. Limpieza				
1.1 Limpiar la biseladora después de cada uso, eliminar los restos acumulados con un pincel y/o aspiradora.	A			
2. Control del rodillo de biselado (cinta de lija)				
2.1 Comprobar el estado del rodillo de biselado (4). Sustituir la cinta de lija en caso de desgaste excesivo y/o biselado deficiente.		A		
3. Control de la placa de desgaste				
3.1 Comprobar el estado del canto delantero de la placa de desgaste (9). Sustituirla en caso de desgaste excesivo o de daños.		A		

Observaciones, indicaciones:



Autor: Gul/Nyk
Edición: 03/0105

página 14 de 14
sujeto a modificaciones

Nº de máquina:

Fecha de puesta en servicio:

Trabajos a realizar según la lista de chequeo (trabajos diarios no registrados)	siguiente			realizado			siguiente			realizado		
	control	Fecha	V. B.									
2.1 Comprobar el estado del rodillo de biselado (4). Sustituir la cinta de lija en caso de desgaste excesivo y/o biselado deficiente.												
3.1 Comprobar el estado del canto delantero de la placa de desgaste (9). Sustituirla en caso de desgaste excesivo o de daños.												

Observaciones, reparaciones: