



Dispositivo de prensado en caliente PF-101



El PF-101 es un dispositivo de prensado en caliente para la realización de empalmes en cintas/correas y bandas Habasis de hasta 100 mm de ancho y 6 mm de grosor. La longitud máxima de las puntas es de 120 mm/ 4,8 in. El dispositivo está concebido, principalmente, para la realización de empalmes Flexproof aunque también admite Thermofix. Incorpora un preciso control de temperatura en cada una de las placas de prensado y su sistema de refrigeración por aire comprimido controlado automáticamente garantiza un perfecto funcionamiento, especialmente en instalaciones.

La compacta unidad de control está conectada al cuerpo de la prensa mediante cables de 2 m de longitud aproximadamente lo que simplifica la instalación. Las asas se pueden colocar en distintas posiciones del cuerpo de la prensa facilitando la manipulación óptima en diversas situaciones de montaje. Asimismo, pueden separarse las dos mitades del cuerpo de la prensa o bien insertar la prensa sobre la banda en forma de tenaza y cerrar su frontal. La presión se ejerce apretando dos tornillos.



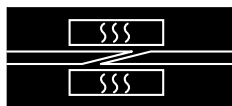
Índice

1.	Información general.....	4
1.1	Aplicación.....	4
1.2	Términos de seguridad importantes	4
1.3	Accesorios incluidos	5
1.3.1	Accesorios disponibles	5
1.4	Pedidos de accesorios y piezas de repuesto	6
1.5	Garantía	6
1.6	Asesoramiento técnico.....	6
2.	Modo de empleo.....	7
3.	Puesta en servicio.....	7
4.	Prensado en caliente de la correa/cinta	8
4.1	Procedimiento:	8
4.2	Recomendaciones especiales	10
4.2.1	Retirada completa de la parte superior de la prensa.....	10
4.2.2	Utilización de la prensa como unas tenazas	10
5.	Unidad de control.....	11
5.1	Panel frontal	11
5.1.1	Ilustración.....	11
5.1.2	Tabla de elementos y sus funciones	12
5.2	Funcionamiento de la unidad de control.....	13
5.2.1	Introducción de los parámetros de empalme.....	13
5.2.2	Ejecución del ciclo de empalme.....	13
5.2.3	Interrupción del ciclo de empalme	14
5.3	Selección de los parámetros de la unidad de control.....	15
5.3.1	Lista de parámetros accesibles al usuario.....	16
6.	Servicio	17
6.1	Mantenimiento.....	17
6.2	Medición de la temperatura de la placa	17
6.3	Ajuste de la temperatura	18
6.4	Sustitución del cable de alimentación.....	18
6.5	Sustitución del fusible de seguridad del transformador.....	19
7.	Ilustraciones	20
7.1	Vista general	20
7.2	Prensa	21
7.3	Prensa abierta.....	22
8.	Datos técnicos.....	23
8.1	Datos	23
8.2	Etiquetas identificativas	23
9.	Lista de tipos de correas Habasit aptas para el empalme Thermofix con el PF-101.....	24
10	Esquemas	25
10.1	Diagrama de conexiones	25
10.2	Montaje de la prensa	26
10.3	Placa de montaje	28
10.4	Unidad de control	29
10.5	Esquema de preparación para puntas Flexproof de 120 mm	30



Apéndice:

- Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
- Hoja de informe para el mantenimiento preventivo
- Responsabilidad civil por productos defectuosos



1. Información general

1.1 Aplicación

El dispositivo PF-101 ha sido diseñado para el prensado manual en caliente de empalmes Flexproof, Quickmelt y, en cierta medida, Thermofix, para toda la gama de cintas y correas Habasit de hasta 100 mm de ancho y 6 mm de grosor. El empalme Flexproof es posible con longitudes de punta de hasta 80 mm o de 120 mm utilizando las chapas termidifusoras adicionales proporcionadas.

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.

Este dispositivo se ha 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 cualificado 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 (sección 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 cualificado** hace referencia a toda persona autorizada para llevar a cabo las tareas requeridas. Estas personas han recibido la oportuna formación y disfrutan de 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.



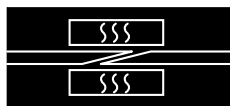
1.3 Accesorios incluidos

Cant.	Art.	Pedido N°
1	Dispositivo de prensado en caliente PF-101 230V~, EURO	690410
1	o Dispositivo de prensado en caliente PF-101 120V~, USA	690400
1	Llave Allen	701029
1	Instrucciones de funcionamiento	36010

Embalado en caja de cartón

1.3.1 Accesorios disponibles

- Conjunto de calzo (regleta lateral metálica) 709568
(Regletas que controlan el movimiento lateral de la correa durante la fusión (empalmes Flexproof o Quickmelt))
- Tijeras para cortar las puntas Flexproof AF-102 A-0336910
(puntas 8/30 de hasta 100 mm)
- Cortadora para puntas Flexproof AF-30 A-0300910
(puntas 6/30 u 8/30 de hasta 30 mm/1.2 in.)
- Cortadora para puntas Flexproof AF-61 690715
(puntas 6/30 de hasta 60 mm/2.4 in.)
- Cortadora para puntas Flexproof AF-61 690710
(puntas 8/30 de hasta 60 mm/2.4 in.)
- Cortadora para puntas Flexproof AF-100/US
(puntas 10/80, 10/120 de hasta 100 mm/4 in. de ancho)
- 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, Zona Industriale
I-31029 Vittorio Veneto/TV
Tel. ++39 438 91 13
Fax ++39 438 91 2374

Excepción: AF-100/US, este producto se puede solicitar en:

Habasit Belting, Inc.
305 Satellite Boulevard
USA – Suwanee, GA 30024
Tel. ++001 678 288 36 00
Fax ++001 678 288 36 51

Le rogamos que especifique claramente las piezas solicitadas.

Indique los números correspondientes según figuran en los esquemas de la sección 10. y, si es pertinente, el voltaje necesario para la conexión a la red de suministro eléctrico.

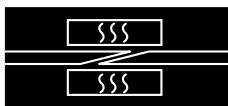
ADVERTENCIA	No se admite el empleo de piezas de otro fabricante que no cumplan las especificaciones de Habasit. La empresa declina toda responsabilidad en relación con los daños resultantes del uso de piezas distintas de las de Habasit.
--------------------	---

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 la sección 1.4).



2. Modo de empleo

Los números entre paréntesis que figuran a continuación y en los capítulos siguientes se refieren a las etiquetas de las ilustraciones del capítulo 7.

El dispositivo de prensado en caliente PF-101 es una prensa de soldar, refrigerada por aire, que se calienta por ambas caras. La cinta se puede insertar en este dispositivo de varias formas. Para ello, levante y retire conjuntamente la parte superior de la prensa (1) (véase 7.3) o, simplemente, deslice la prensa ligeramente abierta sobre los extremos de la cinta colocados sobre la placa de montaje (3) (véase ilustración del capítulo 4.2.1).

La prensa está equipada con una placa de montaje (3) con barras de sujeción (4) y una placa de recubrimiento (5). Esto sirve para mantener los extremos de la cinta en la posición adecuada.

Para el empalme con puntas Flexproof de 120 mm, se proporcionan dos chapas termodifusoras adicionales para colocarlas entre la placa calefactora inferior (11) y la placa de montaje (3) o bien como sustitución de la placa de recubrimiento (5). Ver capítulo 10.5 para más detalles.

Con la prensa se suministran dos mangos (16) que se pueden fijar en diversos puntos (17) de su cuerpo para ampliar la gama de aplicaciones en el emplazamiento (por ejemplo, si se quiere utilizar la prensa como una tenaza).

La presión se genera mediante dos tornillos (6, 7). La cantidad de presión aplicada se puede leer en unos sencillos indicadores mecánicos (8, 9) (véase apartado 7.2 y capítulo 4.1).

La temperatura de las placas calefactoras (10, 11) es regulada independientemente por un circuito electrónico situado en una unidad de control separada (12). Cada una de las placas calefactoras está equipada con un calefactor eléctrico de silicio, un sensor de temperatura y un termostato bimetalico como medida de seguridad contra el sobrecalentamiento. Cada mitad de la prensa contiene además un ventilador (13) para la refrigeración por aire.

La unidad de control externa (12) está conectada a las partes superior (1) e inferior (2) de la prensa mediante dos cables eléctricos (14, 15), cada uno de los cuales contiene los conductores de los sensores y de la alimentación.

El ciclo de prensado en caliente es completamente automático: la máquina se calienta hasta alcanzar una temperatura preseleccionada, mantiene la temperatura de prensado durante un tiempo preestablecido y se enfría hasta una temperatura predefinida.

La prensa es adecuada tanto para el uso en taller –con la posibilidad de crear una batería de prensas sobre una mesa– como también para reparación o sustitución de correas/cintas directamente en las máquinas.

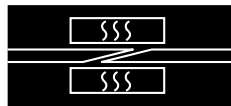
3. Puesta en servicio

- Compruebe si la tensión eléctrica que figura en la placa de características corresponde a la de la red eléctrica general.
- Asegúrese de que el dispositivo de prensado en caliente y la unidad de control (12) están situados sobre un soporte estable (mesa, bastidor de la máquina, etc.). La unidad de control se puede colgar de una fijación resistente (tornillo o gancho robusto) utilizando el orificio (22) de la placa posterior (21).

INDICACIÓN	No es necesario que la prensa esté conectada a la unidad de control durante el procedimiento de preparación.
------------	--

- Verifique y, si es necesario, limpie las placas calefactoras metálicas (10, 11).

ADVERTENCIA	¡No cuelgue el dispositivo de prensado en caliente ni la unidad de control por los cables!
-------------	--



4. Prensado en caliente de la correa/cinta

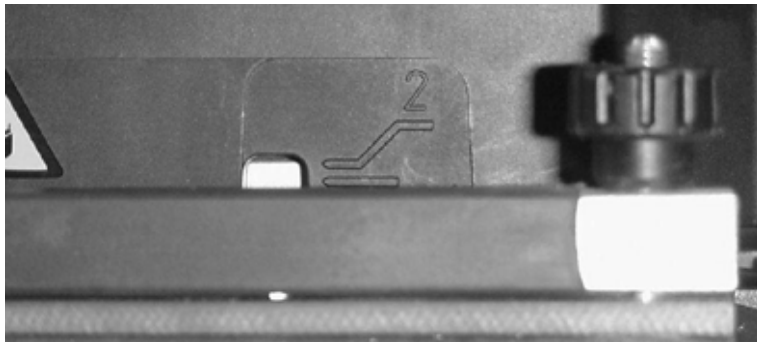
4.1 Procedimiento:

- Para el proceso **Flexproof** (ver manual técnico Flexproof)
- Para el proceso **Thermofix** (ver manual técnico Thermofix)

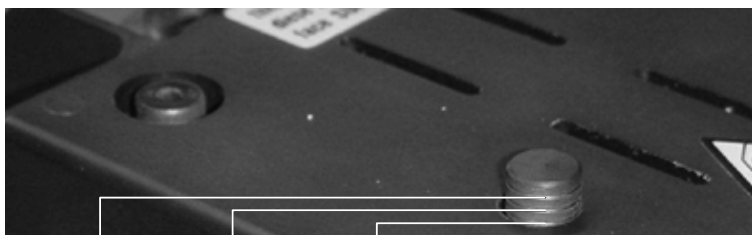
INDICACIÓN	El PF-101 no es adecuado para el empalme Thermofix de todas las cintas/correas Habasit. Consulte la lista que figura en el Apéndice si desea conocer los tipos autorizados.
------------	---

- Prepare los extremos de la correa/cinta según los manuales de empalme correspondientes, utilizando las inserciones necesarias en la placa de montaje (3); mantenga los extremos en la posición adecuada cerrando las barras de fijación (4).
Es posible girar hacia fuera las barras de fijación (4) y bajar el tornillo de fijación delantero (18) para aplicar la placa de montaje en espacios cerrados. Véase la ilustración 7.3 para obtener más detalles.
- Inserte la placa de montaje (3) / conjunto de inserciones entre las placas calefactoras.
- Baje la parte superior de la prensa (1), gire hacia dentro el tornillo de cierre delantero (6) y aplique presión apretando alternativamente los tornillos (6) y (7). Compruebe si ha aplicado la presión uniformemente en los indicadores de presión (9) laterales. Si no se pueden ver los indicadores laterales (9), observe Ud. el indicador superior (8) alternativo que realiza la misma función.

Indicadores de presión, en los que se observan 2 bares:



Lateral



Superior

1 bar 1,5 bar 2 bar



- Conecte los cables (14, 15), si están desconectados, de la unidad de control con la prensa. Introduzca las clavijas en los enchufes del color correspondiente (gris claro y negro).

INDICACIÓN	Las patillas de los conectores de los cables están polarizadas; en el caso de que se inviertan los cables, la prensa no se calentará.
-------------------	---

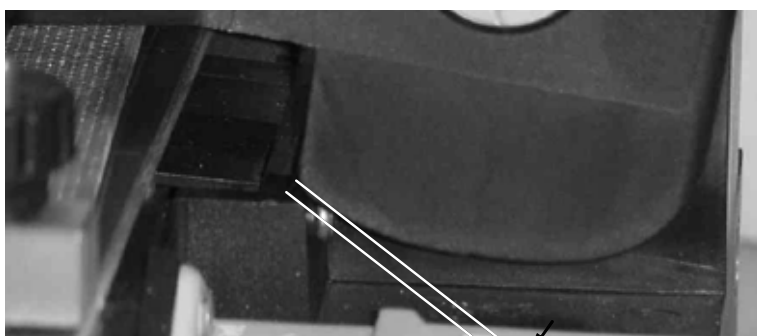
- Enchufe el cable de alimentación principal. Compruebe si la unidad de control se encuentra en el modo de espera (standby) (consulte el capítulo 5 si desea una explicación sobre la unidad de control).
- Introduzca los datos de prensado en caliente según la hoja de datos de empalme del tipo de correa correspondiente (véase la descripción de la unidad de control en el capítulo 5): temperatura de la placa superior, temperatura de la placa inferior y tiempo de prensado.
- Pulse el botón de arranque para iniciar el ciclo de empalme. Éste se detendrá automáticamente al final de la fase de enfriamiento y la unidad de control volverá al modo de espera.

ADVERTENCIA	No toque los componentes calientes del dispositivo - placas de aluminio, placa de montaje, zona central de las estructuras. Observe la posición de las etiquetas de advertencia. Mantenga el dispositivo limpio de agua y de material fusible.
--------------------	---

- Afloje los tornillos de cierre (6) y (7) alternativamente.

INDICACIÓN	El tornillo de cierre trasero se tiene que aflojar al menos hasta el punto en el que la parte superior de la prensa (1) se pueda girar libremente (véase ilustración). Una tuerca de tope impide su completo desatornillado.
-------------------	--

PRECAUCIÓN	No intente abrir la prensa sin haber abierto suficientemente el tornillo de cierre trasero (7), ya que podría dañar el cuerpo de la prensa.
-------------------	---

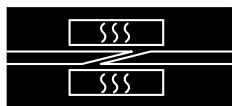


Mantenga limpia la bisagra



- Baje el tornillo de cierre delantero (6). Levante la parte superior de la prensa (1). Extraiga la placa de montaje (3,4,5). Retire la correa/cinta.

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



4.2 Recomendaciones especiales

4.2.1 Retirada completa de la parte superior de la prensa

Si tiene Ud. que retirar completamente la parte superior de la prensa (1) debido a que lo exigen las circunstancias, proceda de la forma siguiente:

- Retire la tuerca tope en el extremo inferior del tornillo de cierre trasero (7) y colóquela en un lugar seguro.
- Desatornille completamente el tornillo de cierre trasero (7) de la parte inferior de la prensa.

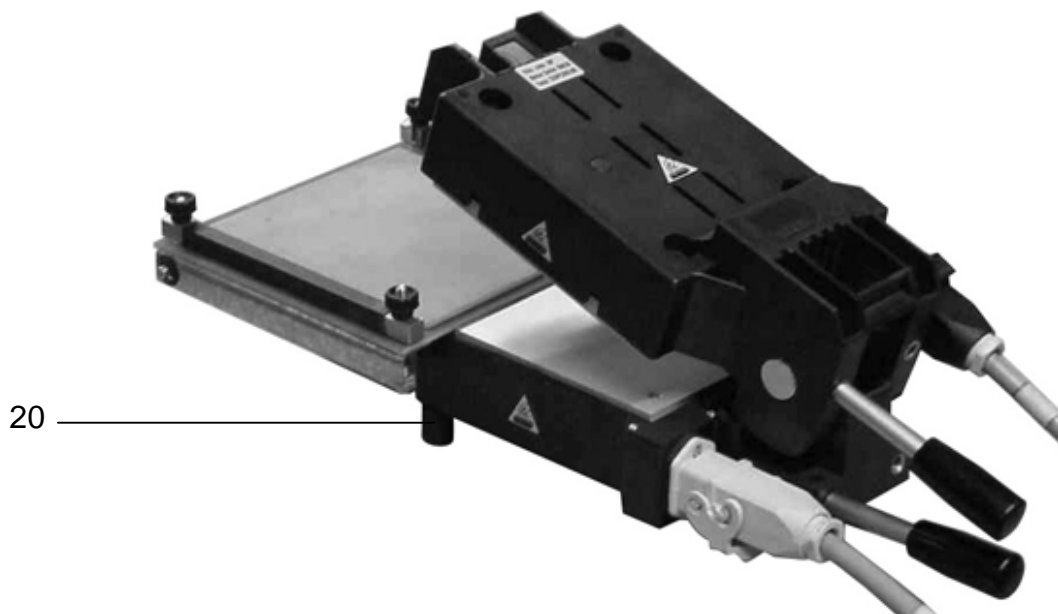
Ahora puede retirar por completo la parte superior de la prensa (1) y manipularla por separado. Tal vez desee Ud. quitar el muelle de la bisagra y guardarlo en un lugar seguro (no lo necesita en este modo de funcionamiento).

- Una vez haya concluido, vuelva a montar el dispositivo de prensado en caliente invirtiendo el orden del procedimiento anterior.

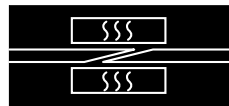
4.2.2 Utilización de la prensa como unas tenazas

En espacios restringidos, puede resultar ventajoso utilizar el dispositivo de la forma siguiente:

- Instale los mangos (16) en los puntos de fijación posteriores (17) de las partes superior (1) e inferior (2) de la prensa.
- Retire la placa de montaje de la prensa y prepare la cinta de la forma habitual.
- Deslice la prensa sobre la placa de montaje preparada según se indica en la ilustración siguiente.



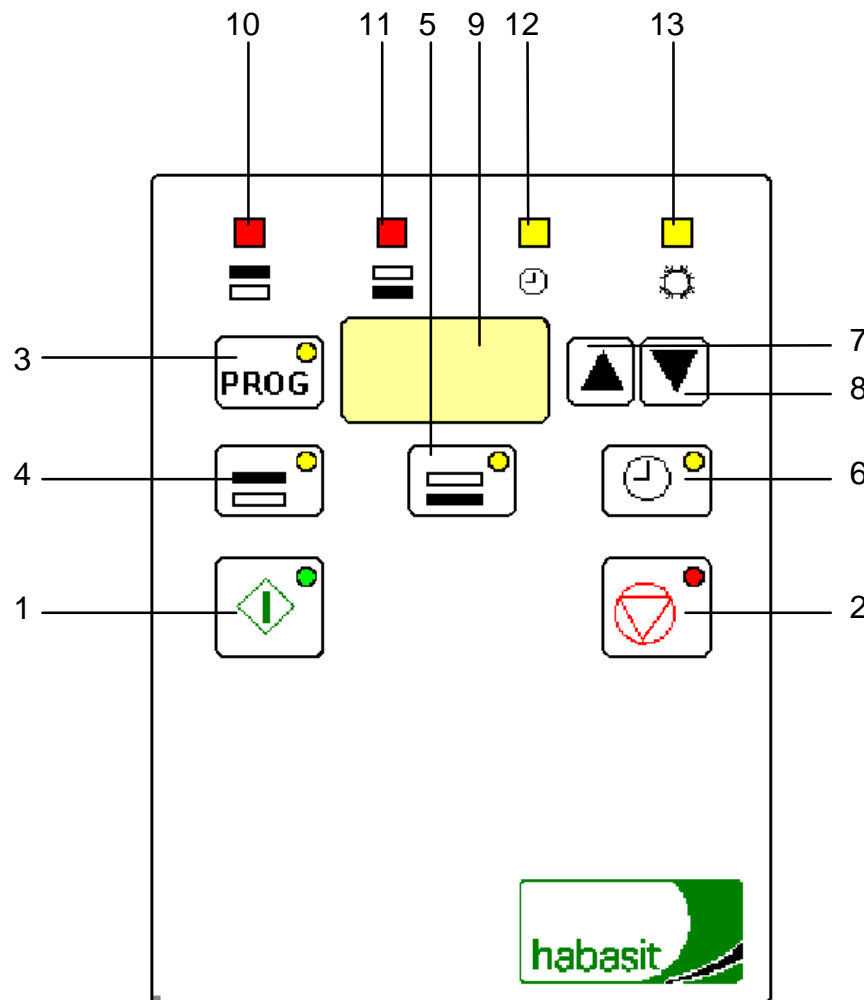
- Puede ganar espacio adicional retirando las patas de caucho (20) de la parte inferior de la prensa (2).
- Levante el tornillo de cierre delantero (6), cierre la prensa y proceda de la forma habitual.



5. Unidad de control

5.1 Panel frontal

5.1.1 Ilustración





5.1.2 Tabla de elementos y sus funciones

Etiqueta	Nombre	Función
1	[START]	Comienza el ciclo de empalme. El indicador verde está encendido mientras se desarrolla el ciclo de empalme. El indicador rojo parpadea cuando se interrumpe el ciclo y el controlador espera la decisión del operador.
2	[STOP]	Interrumpe el ciclo de empalme. El indicador rojo parpadea cuando se interrumpe el ciclo y el controlador espera la decisión del operario. El indicador se mantiene encendido en el modo de espera (ciclo completo o control a la espera de que se introduzcan datos).
3	[PROG]	En el modo de espera, selecciona el modo de programación (durante el cual se pueden introducir los parámetros). Durante el ciclo de empalme, cambia temporalmente la pantalla para mostrar el valor seleccionado. El indicador amarillo se ilumina en el modo de programación.
4 5 6	[TOP TEMPERATURE [BOTTOM TEMPERATURE] [PRESSING TIME]	Estos tres modos permiten seleccionar el modo de entrada o el modo de visualización del parámetro correspondiente. El indicador amarillo del parámetro activo se ilumina.
7, 8	[UP, DOWN]	Modo de programación o de introducción de parámetros: permite aumentar o reducir el parámetro actual. Si el ciclo de empalme se ha interrumpido: seleccione la fase del ciclo para continuar.
9	[DISPLAY]	Pantalla multifunción de tres dígitos.
10 11	Indicador <TOP HEATER ON> Indicador <BOTTOM HEATER ON>	Se ilumina cuando el calefactor correspondiente recibe energía [permanece constantemente iluminado durante el calentamiento, inicia el ciclo después de alcanzar la temperatura, (el calefactor mantiene la temperatura)].
12	Indicador <PRESSING TIME ON>	Se ilumina tan pronto como comienza la cuenta atrás del tiempo de empalme (en cuanto ambas placas han alcanzado las temperaturas predefinidas).
13	Indicador <COOLING PHASE>	Se ilumina durante el ciclo de refrigeración (después de finalizada la cuenta atrás del tiempo de empalme).



5.2 Funcionamiento de la unidad de control

5.2.1 Introducción de los parámetros de empalme

- Asegúrese de que la unidad de control se encuentra en el modo de espera (standby) (indicador rojo [STOP] encendido).
- Introduzca el modo de programación pulsando [PROG]
 - Se ilumina el indicador amarillo [PROG].
 - La pantalla muestra los valores configurados.
- Seleccione el parámetro que desea configurar ([TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE] o [PRESSING TIME]) → se ilumina el indicador amarillo correspondiente.
- Utilice las teclas de flechas [UP] y [DOWN] para establecer los parámetros correspondientes. El tiempo de prensado, definido por un parámetro, se puede establecer en segundos (en la pantalla no aparecen decimales) o en minutos (en cuyo caso el decimal está en extremo derecho de la pantalla).
- Abandone el modo de programación pulsando de nuevo la tecla [PROG]
 - Se apaga el indicador amarillo [PROG]
 - La pantalla muestra los valores actuales

5.2.2 Ejecución del ciclo de empalme

- Comience el ciclo de empalme pulsando [START]
 - Se ilumina el indicador verde [START]
 - Se apaga el indicador rojo [STOP]
 - Los indicadores <TOP HEATER ON>, <BOTTOM HEATER ON>, <PRESSING TIME ON> y <COOLING PHASE> muestran la evolución del ciclo de empalme.

A continuación figura la secuencia de operaciones:

- Los dos indicadores rojos <HEATER ON> se iluminan, las placas calefactoras se calientan hasta alcanzar los valores preestablecidos (fases 1 y 2).
- Cuando la temperatura ha alcanzado un 75% aproximadamente del punto predefinido, el controlador reduce la potencia durante un corto periodo (el indicador rojo <HEATER ON> inicia el ciclo) para verificar las respuestas del sistema y optimizar los parámetros de regulación.
- Cuando se han alcanzado las temperaturas preestablecidas, se reduce la entrada de potencia (los indicadores rojos <HEATER ON> inician el ciclo para mantener la temperatura establecida), se ilumina el indicador amarillo <PRESSING TIME ON> y comienza la cuenta atrás del tiempo de prensado [PRESSING TIME] (fase 3).
- Una vez llevada a cabo la cuenta atrás del tiempo de prensado [PRESSING TIME], se ilumina el indicador amarillo <COOLING PHASE>. Los ventiladores de refrigeración entran en funcionamiento, y el dispositivo de prensado en caliente se enfría hasta la temperatura preseleccionada mediante un parámetro de control (fase 4).

Durante el ciclo de empalme, la pantalla muestra las temperaturas o el tiempo de acuerdo con el botón activo (indicado por medio de un LED). Puede Ud. llevar a cabo las operaciones siguientes sin interrumpir el ciclo:

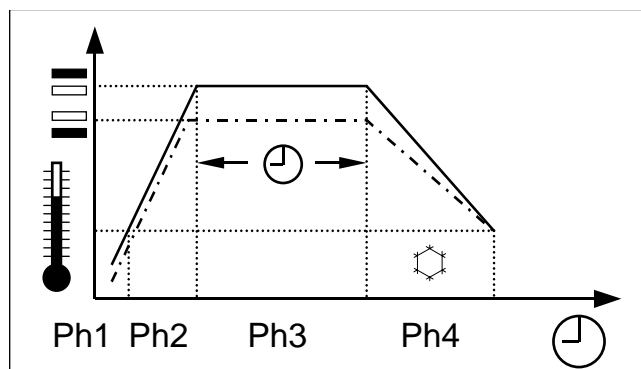
- Seleccionar la pantalla del parámetro deseado pulsando [TOP TEMPERATURE], [BOTTOM TEMPERATURE], [PRESSING TIME], respectivamente.
- Seleccionar temporalmente la pantalla del valor predefinido (frente al valor real) manteniendo pulsado [PROG].

INDICACIÓN Una vez que se ha iniciado el ciclo de empalme, los parámetros no se pueden modificar. Si desea hacerlo, debe interrumpir el ciclo, modificar los parámetros y volver a inicializarlo.
--



5.2.3 Interrupción del ciclo de empalme

Cuando se interrumpe el ciclo de empalme con la tecla [STOP], se pueden seguir varios cursos de acción que dependen de la fase en la que se encuentre el ciclo de empalme:



- Pulse [STOP] para interrumpir el ciclo de empalme.
 - Los interruptores rojos [STOP] y verde [START] parpadean.
 - Se corta la alimentación a todos los componentes del dispositivo de prensado en caliente [sin refrigeración, sin calentamiento].
 - La pantalla muestra la fase del ciclo de empalme en la que proseguirá el control cuando se pulse la tecla [START].
- Seleccione la fase deseada con las teclas de flechas [UP] y [DOWN].
- Reanude el ciclo en la fase seleccionada pulsando [START]
- o
- Abandone el ciclo de empalme por completo pulsando [STOP] nuevamente. En este caso la prensa tiene que refrigerarse por sí misma.

Por tanto, son posibles las siguientes formas de interrupción:

- Fase 1 (calentamiento, antes de alcanzar la temperatura final de refrigeración) a standby
- Fase 2 (calentamiento, después de alcanzar la temperatura final de refrigeración) a fase 4 o standby
- Fase 3 (cuenta atrás del tiempo de prensado) a fase 4 o standby
- Fase 4 (refrigeración) a standby

PRECAUCIÓN

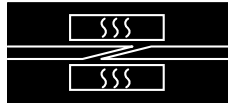
La apertura de la prensa antes de alcanzar la temperatura de refrigeración puede afectar negativamente a la calidad del empalme.



5.3 Selección de los parámetros de la unidad de control

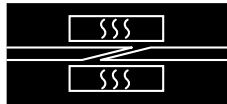
Algunos de los parámetros que determinan el comportamiento de la unidad de control deben ser seleccionados por el usuario. La secuencia para hacerlo es la siguiente:

- Con la unidad de control en modo de espera, mantenga pulsada la tecla [PROG] durante 5 s.
-> La pantalla muestra: PAS
- Pulse la tecla [PROG] nuevamente.
-> La pantalla muestra: 0
- Con las teclas de flechas [UP] y [DOWN] seleccione el valor 55.
- Pulse [PROG] otra vez.
-> La pantalla muestra la clave del primer parámetro: SP_r (punto preestablecido para refrigeración de parada). Consulte en la tabla siguiente las claves de los parámetros y sus significados.
- Pulse [PROG] otra vez para observar el valor de este parámetro:
-> se visualiza el valor actual de este parámetro: 50 (se trata del valor por defecto; pero tal vez vea Ud. uno diferente). Consulte en la tabla siguiente cómo debe interpretar estos valores.
- Puede modificar el valor con las teclas de flechas [UP] y [DOWN].
- Desplácese a través de la lista con la tecla [PROG]. La secuencia mostrada es:
Clave del parámetro
Valor del parámetro
Clave del siguiente parámetro
Valor del parámetro
...
- Cada vez que se visualice un valor, Ud. puede seleccionarlo utilizando las teclas de flechas [UP] y [DOWN].
- Para salir del modo de configuración:
 - Utilice la tecla [PROG] para desplazarse por la lista de parámetros, o
 - no haga nada durante 30 s: la unidad de control vuelve automáticamente al modo de espera (standby)



5.3.1 Lista de parámetros accesibles al usuario

Vis. Ord.	Datos/parámetros de empalme	PROGRAMACIÓN			CONFIGURACIÓN				
		Desde	Hasta	Resolución / Unidad de medida	Clave	Desde	Hasta	Valor por defecto	Resolución / Unidad de medida
	Temperatura prefijada, placa superior	dn1	UP1	1 / °C	-				
	Temperatura prefijada, placa inferior	dn2	UP2	1 / °C	-				
	Tiempo preseleccionado de empalme	0	999	1 / sec (Unt=1) 1 / min (Unt=60)	-				
Contraseña para acceder a los parámetros de configuración					PAS	-	-	55	1 / unidad
1	Punto prefijado refrigeración de parada				SPr	20	70	50	1 / °C
2	Escala tiempo de empalme (seg. = 1; minutos = 60)				Unt	1	60	1	
3	Off-set NTC placa superior				OF1	-20	20	0	0,5 / °C
4	Off-set NTC placa inferior				OF2	-20	20	0	0,5 / °C
5	Electroválvula enfriamiento ON/OFF (para uso futuro)				Ar	1	0	0	
6	Tiempo de enfriamiento (segundos) (para uso futuro)				SAr	0	500	180	1 / segundos
7	Dirección en serie para red RS (para uso futuro)				Add	1	32	1	1 / unidad
8	Placa superior: límite superior predefinido de la temperatura				UP1	100	200	200	1 / °C
9	Placa superior: límite inferior predefinido de la temperatura				dn1	20	50	50	1 / °C
10	Placa inferior: límite superior predefinido de la temperatura				UP2	100	200	200	1 / °C
11	Placa inferior: límite inferior predefinido de la temperatura				dn2	20	50	50	1 / °C



6. Servicio

6.1 Mantenimiento

- Mantenga limpio el conjunto del dispositivo de prensado en caliente. Sobre todo las placas de calentamiento (10,11), la placa de montaje (3) y la placa de recubrimiento (5) son propensas a que queden restos de material fundido; manténgalas limpias y lisas en todo momento.

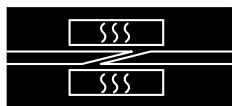
ADVERTENCIA	Desenchufe el dispositivo de prensado antes de proceder a su limpieza con un paño humedecido con agua o disolvente. Deje que la prensa se seque completamente antes de conectarla nuevamente a la red eléctrica.
--------------------	---

- Inspeccione periódicamente el cable eléctrico y el enchufe para localizar posibles defectos (daños en el aislamiento, etc.) y, si es necesario, repárelos o sustitúyalos por el tipo adecuado.

6.2 Medición de la temperatura de la placa

Compruebe, una vez al mes, si la temperatura de proceso de las placas calefactoras (10, 11) es correcta:

- Realice esta comprobación en un espacio cerrado, sin corrientes de aire, y a una temperatura ambiente de entre 18 y 25 °C.
- Retire la placa de montaje (3) y la placa de recubrimiento (5). Coloque la almohadilla de caucho de silicona resistente al calor en el dispositivo de prensado en caliente.
- Cierre el dispositivo de prensado en caliente y apriete los tornillos de cierre (6, 7) ligeramente.
- Seleccione una temperatura de 180°C / 356 °F y un tiempo de empalme de 60 minutos. Inicie el calentamiento.
- 10 minutos después de que se alcance la temperatura seleccionada, abra la prensa, levante ligeramente la placa calefactora superior y coloque el sensor de un termómetro de precisión en la almohadilla de caucho, exactamente en el centro de la placa calefactora.
- Cierre la prensa (sin hacer presión). Lea la temperatura una vez transcurridos unos 3 minutos.
- Repita la operación con la placa calefactora inferior (coloque el sensor bajo la almohadilla de caucho en el centro de la placa calefactora). La temperatura medida debe oscilar entre 180°C +/- 2°C / 356°F +/- 3,6°F (teniendo en cuenta que la precisión máxima del instrumento es de +/- 1°C / 1,8°F).
- Detenga el ciclo de calentamiento seleccionando la fase de enfriamiento (Ph4) mediante las teclas [STOP] y [UP].



6.3 Ajuste de la temperatura

PRECAUCIÓN Este procedimiento implica un ajuste de las configuraciones de los parámetros. Deberá llevarse a cabo por un técnico autorizado.

Si las temperaturas medidas (en las placas superior o inferior) no coinciden con lo que se indica en la pantalla, se ajustará el control de la forma siguiente:

- En el modo de espera, pulse [PROG] durante más de 5 segundos; a continuación, introduzca la contraseña de acuerdo con la descripción del procedimiento. (Véanse las instrucciones relativas a la selección de parámetros del capítulo 5.3.)
- Seleccione el parámetro de la temperatura off-set para la placa deseada desplazándose por los parámetros con [PROG].
- Introduzca un valor según las normas siguientes:
 - si la temperatura medida es mayor que la visualizada, un valor negativo que corresponda a 2 x la diferencia medida (la resolución del parámetro es 0,5°C);
 - si la temperatura medida es menor que la visualizada, un valor positivo que corresponda a 2 x la diferencia medida.
- Complete el desplazamiento por todos los parámetros existentes hasta que el sistema salga automáticamente del procedimiento de configuración de parámetros.

6.4 Sustitución del cable de alimentación

Compruebe el cable de alimentación y los cables de conexión (14, 15) periódicamente. En caso de que estén dañados, sustitúyalos por otros del mismo tipo (véase lista de componentes de repuesto).

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



6.5 Sustitución del fusible de seguridad del transformador

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

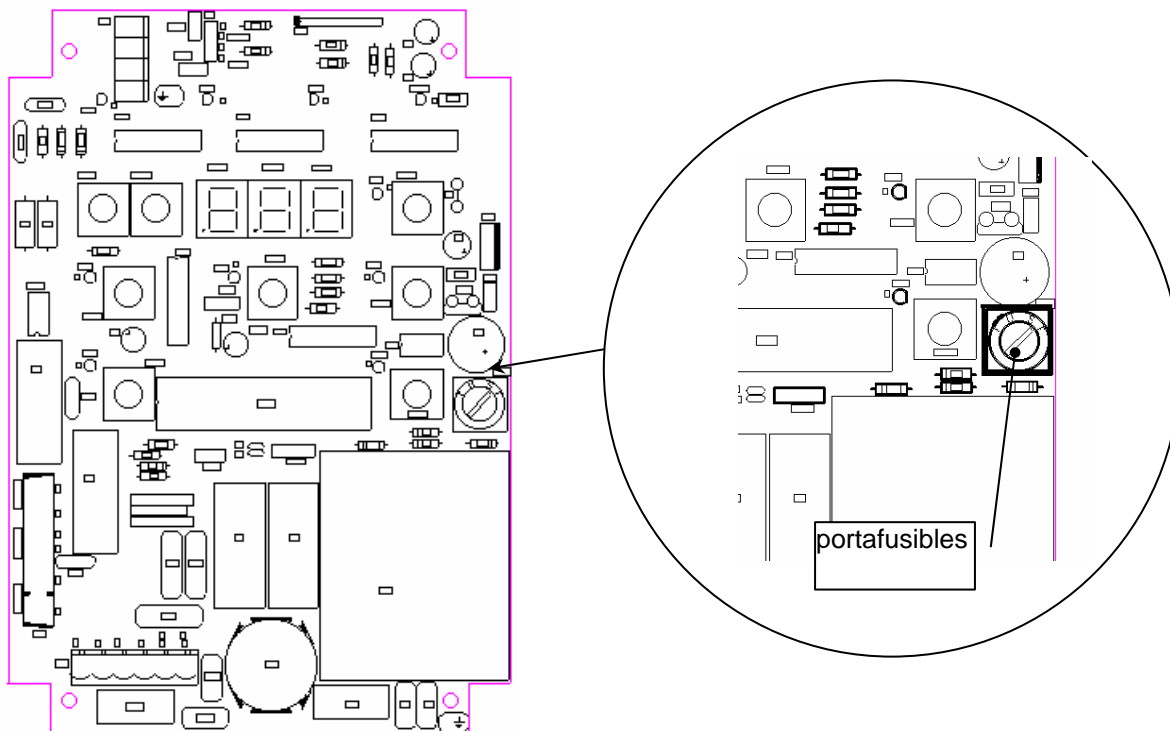
Siga las instrucciones siguientes para sustituir el fusible de seguridad interno (véase la ilustración que figura a continuación):

Datos técnicos del fusible:

- tipo 5x20
- 500 mA
- 250V / T

ADVERTENCIA ¡Desconecte el cable de alimentación antes de abrir la unidad de control!

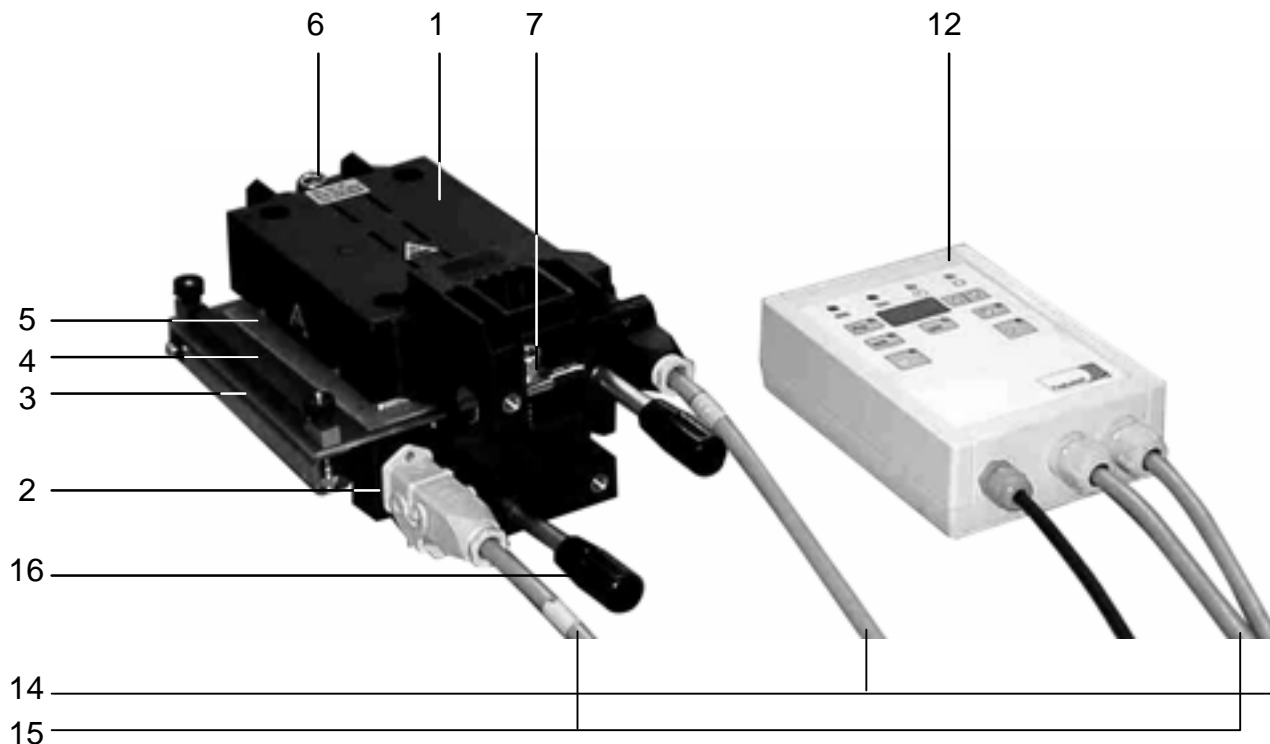
- Abra la unidad de control quitando los 4 tornillos de la cubierta de la parte trasera.
- Localice el fusible (cerca del transformador) según la ilustración.
- Con un destornillador, abra la tapa del portafusibles y retire el fusible.
- Sustituya el fusible, cierre el portafusibles y coloque nuevamente la cubierta de la unidad de control.





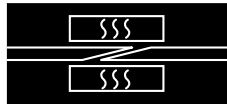
7. Ilustraciones

7.1 Vista general

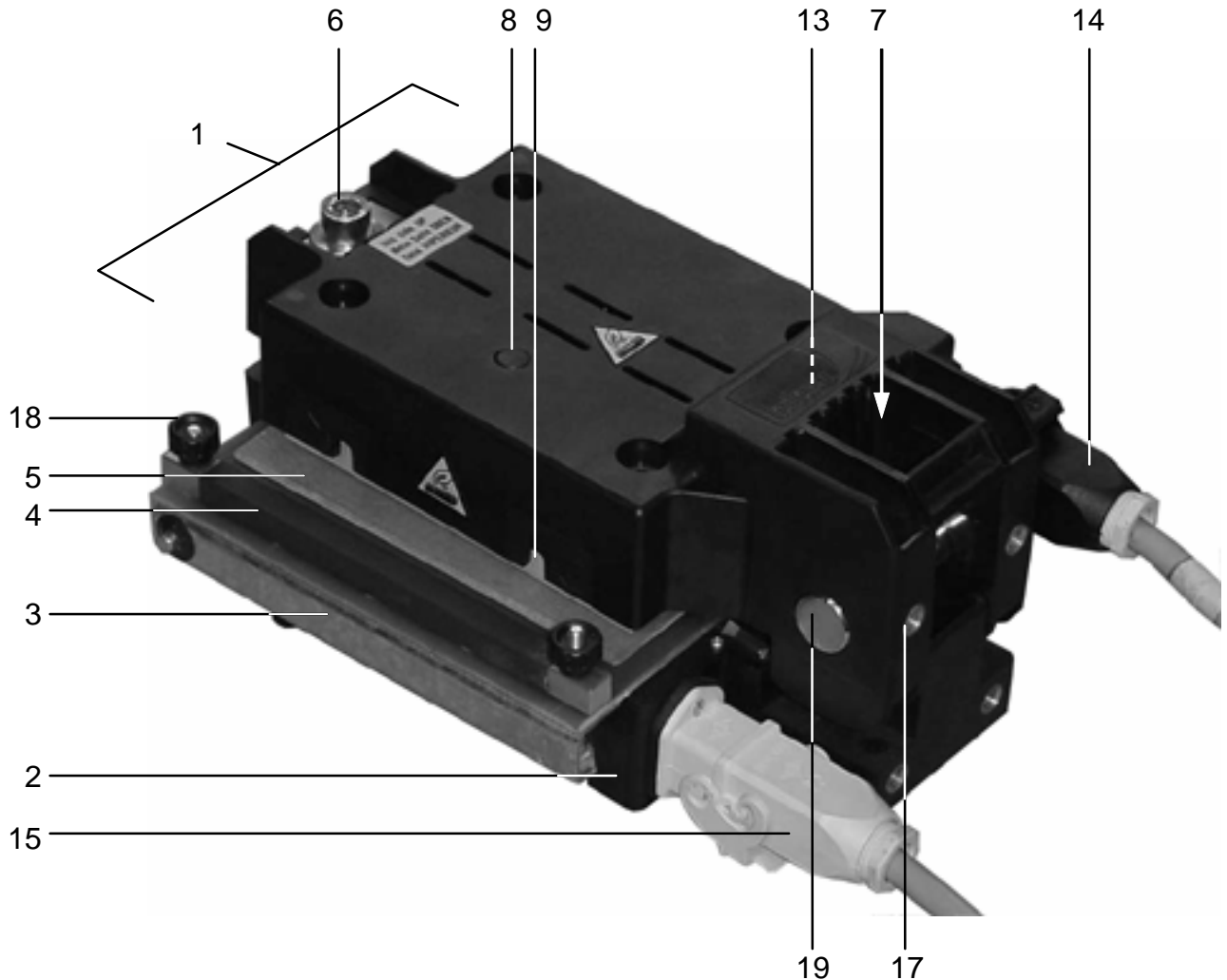


Leyenda

- 1 parte superior de la prensa
- 2 parte inferior de la prensa
- 3 placa de montaje
- 4 barra de sujeción
- 5 placa de recubrimiento
- 6 tornillo de cierre delantero
- 7 tornillo de cierre trasero
- 12 unidad de control
- 14, 15 cables de conexión
- 16 mangos



7.2 Prensa

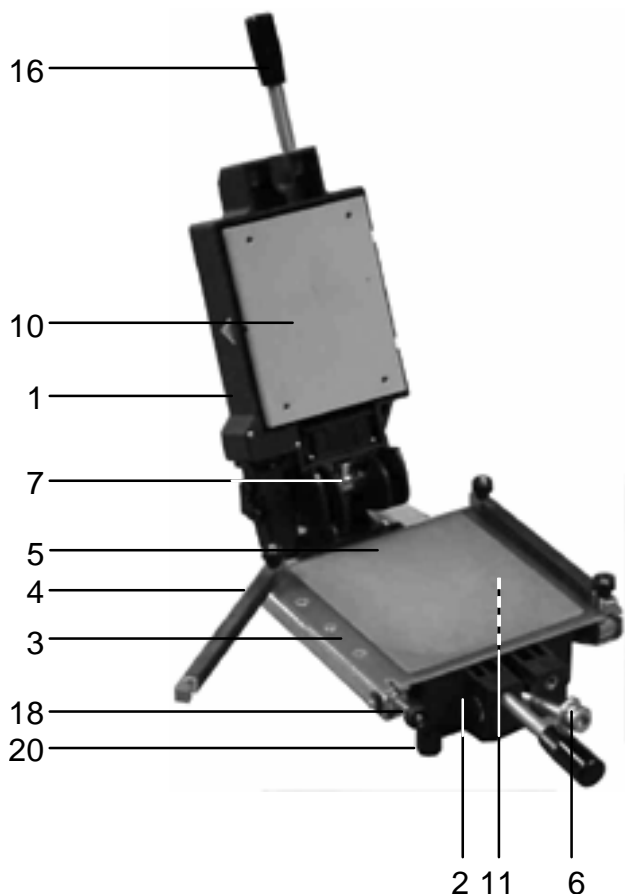


Leyenda

- | | | | |
|-----|-------------------------------|------|------------------------------|
| (1) | parte superior de la prensa | (9) | indicador de presión lateral |
| (2) | parte inferior de la prensa | (13) | ventilador de refrigeración |
| (3) | placa de montaje | (14) | cable de conexión, superior |
| (4) | barra de sujeción | (15) | cable de conexión, inferior |
| (5) | placa de recubrimiento | (17) | puntos de fijación |
| (6) | tornillo de cierre delantero | (18) | tornillo de sujeción |
| (7) | tornillo de cierre trasero | (19) | pasador de bisagra |
| (8) | indicador de presión superior | | |

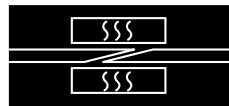


7.3 Prensa abierta



Leyenda

- | | | | |
|-----|--|------|--------------------------------|
| (1) | parte superior de la prensa | (7) | tornillo de cierre trasero |
| (2) | parte inferior de la prensa | (10) | placa calefactora superior |
| (3) | placa de montaje | (11) | placa calefactora inferior |
| (4) | barra de sujeción (girada hacia fuera) | (18) | tornillo de sujeción (abatido) |
| (5) | placa de recubrimiento | (20) | patas de caucho desmontables |
| (6) | tornillo de cierre delantero (abatido) | | |



8. Datos técnicos

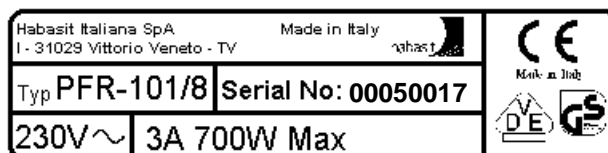
8.1 Datos

Ancho máx. correa/cinta (Flexproof) [mm] [pulg.]	100	4,0
Ancho máx. correa/cinta (Thermofix) [mm] [pulg.]	130	5,11
Grosor máx. correa/cinta [mm] [pulg.]	6	0,24
Longitud máx. puntas [mm] [pulg.]	80/120	3,2/4,8
Longitud mín. correa/cinta sinfín [mm] [pulg.]	460	18
Presión de la correa [bar] [lbs./pulg. cuadr.]	1...2	14,5 ... 29
Temperatura máx. de presión [°C] [°F]	200	392
Consumo de energía [W]	2 x 350	
Tensión (PF-101.6) [V~]	1 x 120	
Tensión (PF-101.8) [V~]	1 x 230	
Dimensiones (prensa) (L x A x A) [mm] [pulg.]	260 x 190 x 145	10,3 x 7,5 x 5,7
Dimensiones (unidad de control) (L x A x A) [mm] [pulg.]	260 x 135 x 60	10,3 x 5,3 x 2,4
Peso (prensa) [kg] [lbs.]	3,7	8,3
Peso (unidad de control) [kg] [lbs.]	1,85	4,1

8.2 Etiquetas identificativas

Las ilustraciones siguientes muestran las etiquetas identificativas de la prensa (PF-101) y de la unidad de control (PFR-101). Recuerde que, en el caso de que sea necesario reparar el dispositivo en nuestros centros de servicio, deberá presentar todos los datos que figuran en la etiqueta.

PRECAUCIÓN No retire las etiquetas identificativas, ya que ello anularía la garantía.





9. Lista de tipos de correas Habasit aptas para el empalme Thermofix con el PF-101

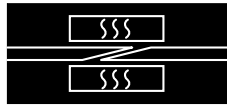
Dada la gama de presión limitada del PF-101, este tipo de dispositivo de prensado en caliente no está recomendado para los empalmes Thermofix de correas de transmisión destinadas a aplicaciones de alta potencia. El empalme Thermofix efectuado con el PF-101 está indicado para:

Todas las correas transportadoras empalmadas mediante Thermofix con Polycol A+B. (Por tanto, todas las correas termoplásticas, para el transporte y proceramiento de alimentos, del tipo Food Standard, Extraline y High duty (alto rendimiento), que normalmente se empalman utilizando el método Flexproof).

Además de los productos Habasit siguientes:

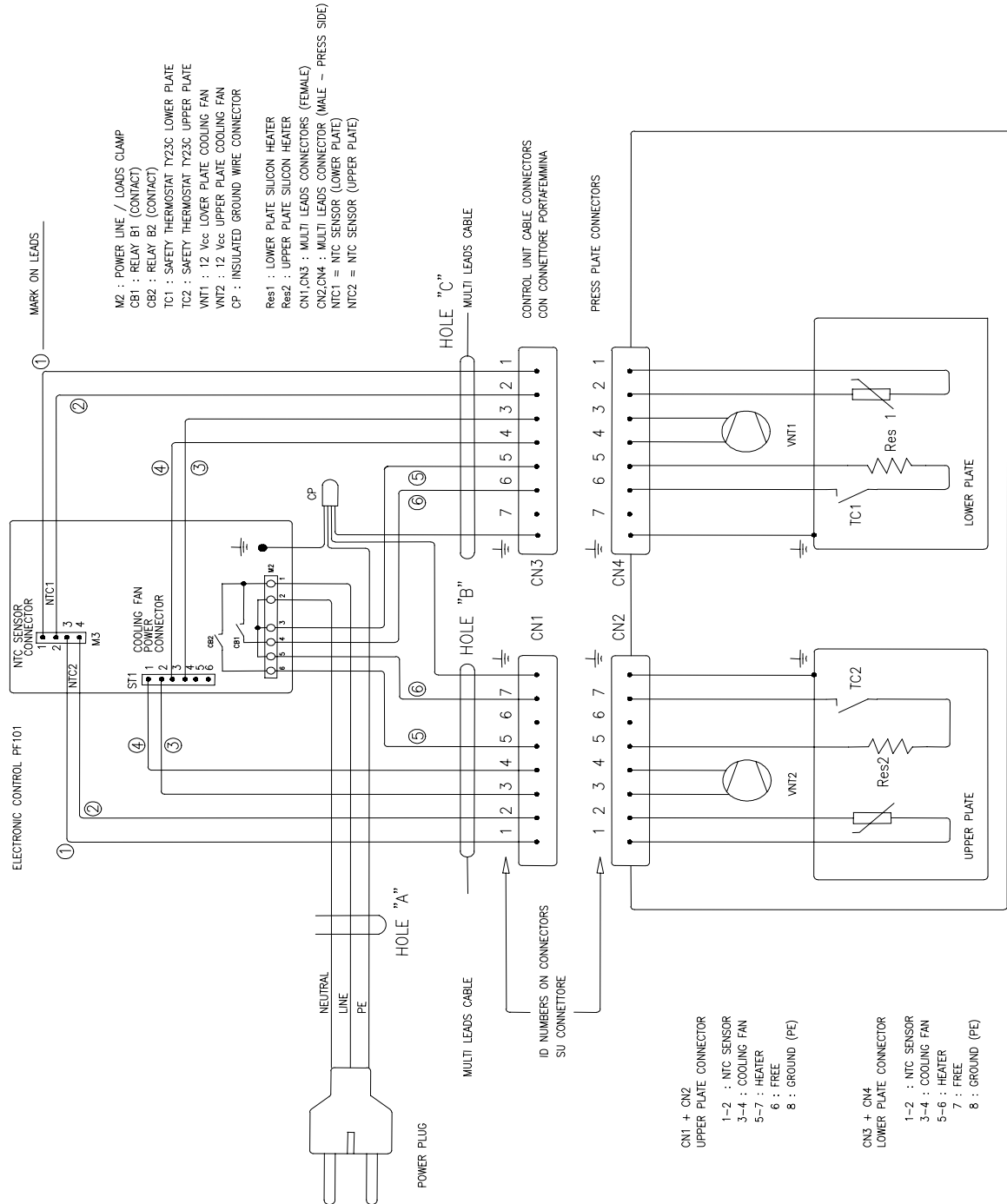
Cintas de accionamiento de husos	HS-4, HS-5, HS-55, F-0, TS-5, TS-10, TS-55
Correas transportadoras y de proceramiento High duty	HAG-12E, HAL-12E, HAM-5P, HAR-12E, HAT-8P, HAT-12P, HNA-12E, HNA-18P, HNI-5P, HNI-5PE, HNU-8P
Correas de proceramiento Extraline	EAB-3G, EAT-8P, ENI-5P, ENI-10E, ENI-12P, EAT-8P
Cintas para máquina	A-1, F-1 (utilice Flexproof para las cintas para máquina termoplásticas o, si es posible, Quickmelt)
Correas para plegadora-pegadora	S-10/15, S-18/20
Correas transportadoras y de proceramiento de alimentos	FNI-2E, FNT-2M, FNT-5P

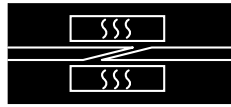
PRECAUCIÓN	Asegúrese de que se aplique una presión uniforme cuando utilice la prensa para efectuar empalmes Thermofix. (Una almohadilla de HAT-12P cumple este objetivo perfectamente.)
-------------------	--



10 Esquemas

10.1 Diagrama de conexiones

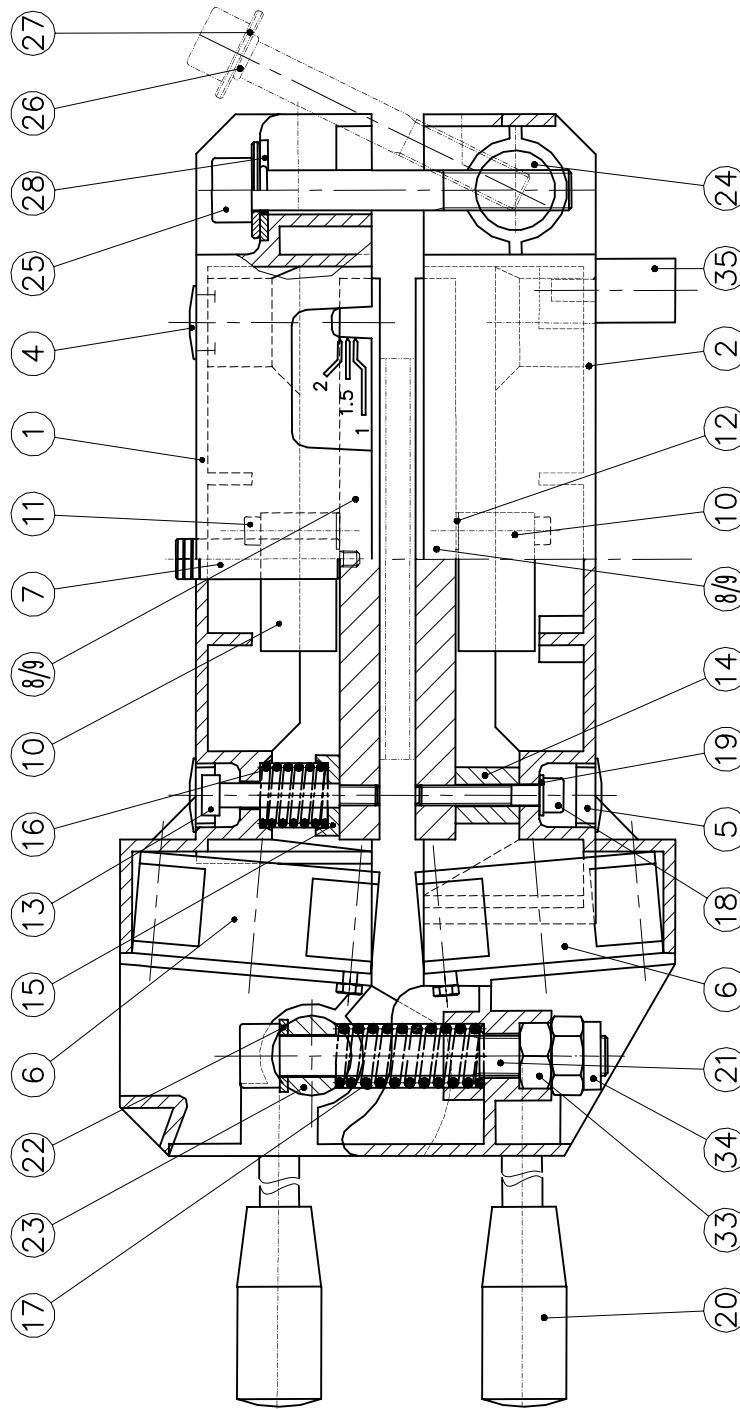


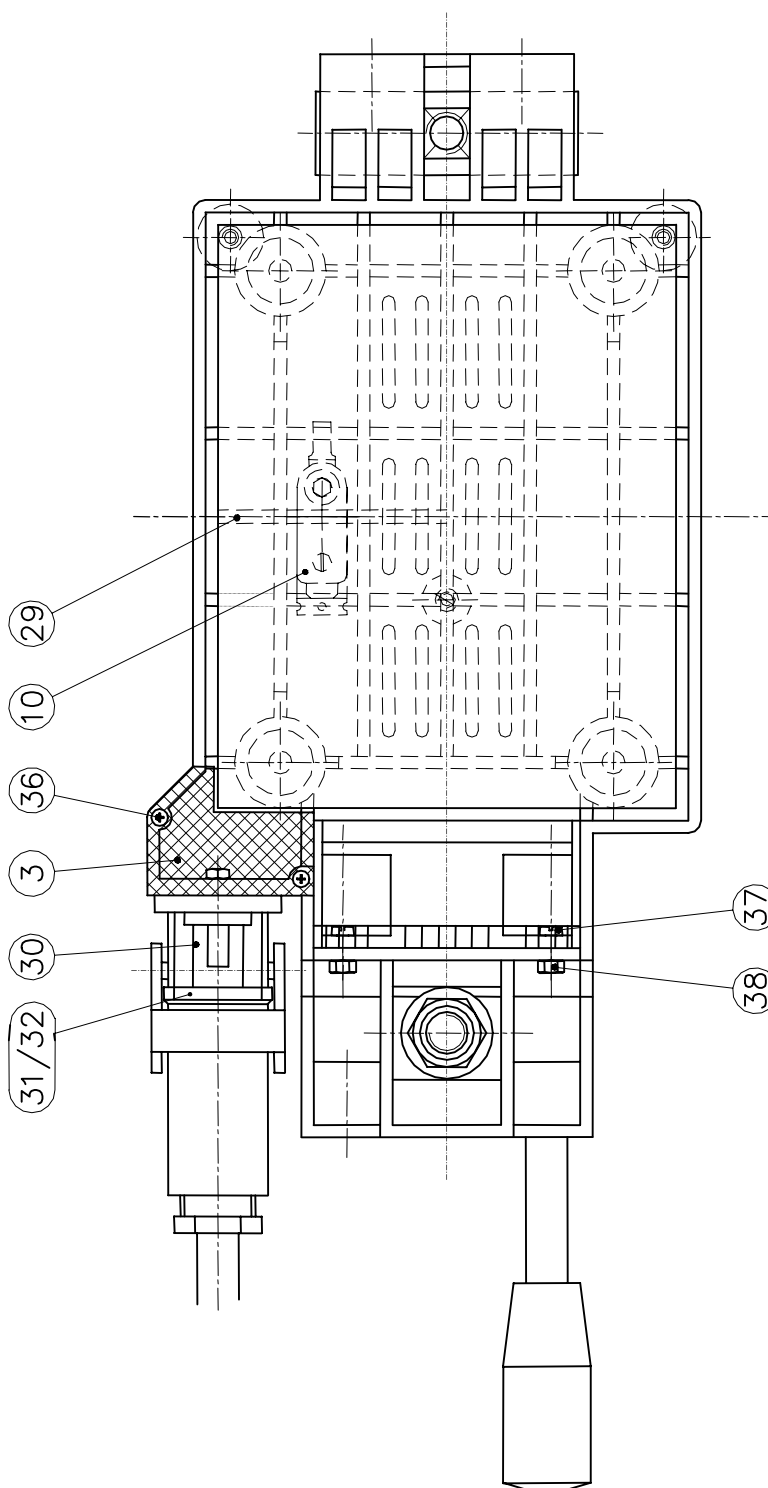
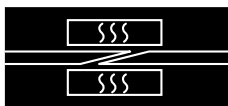


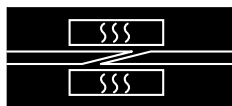
10.2 Montaje de la prensa

INDICACIÓN

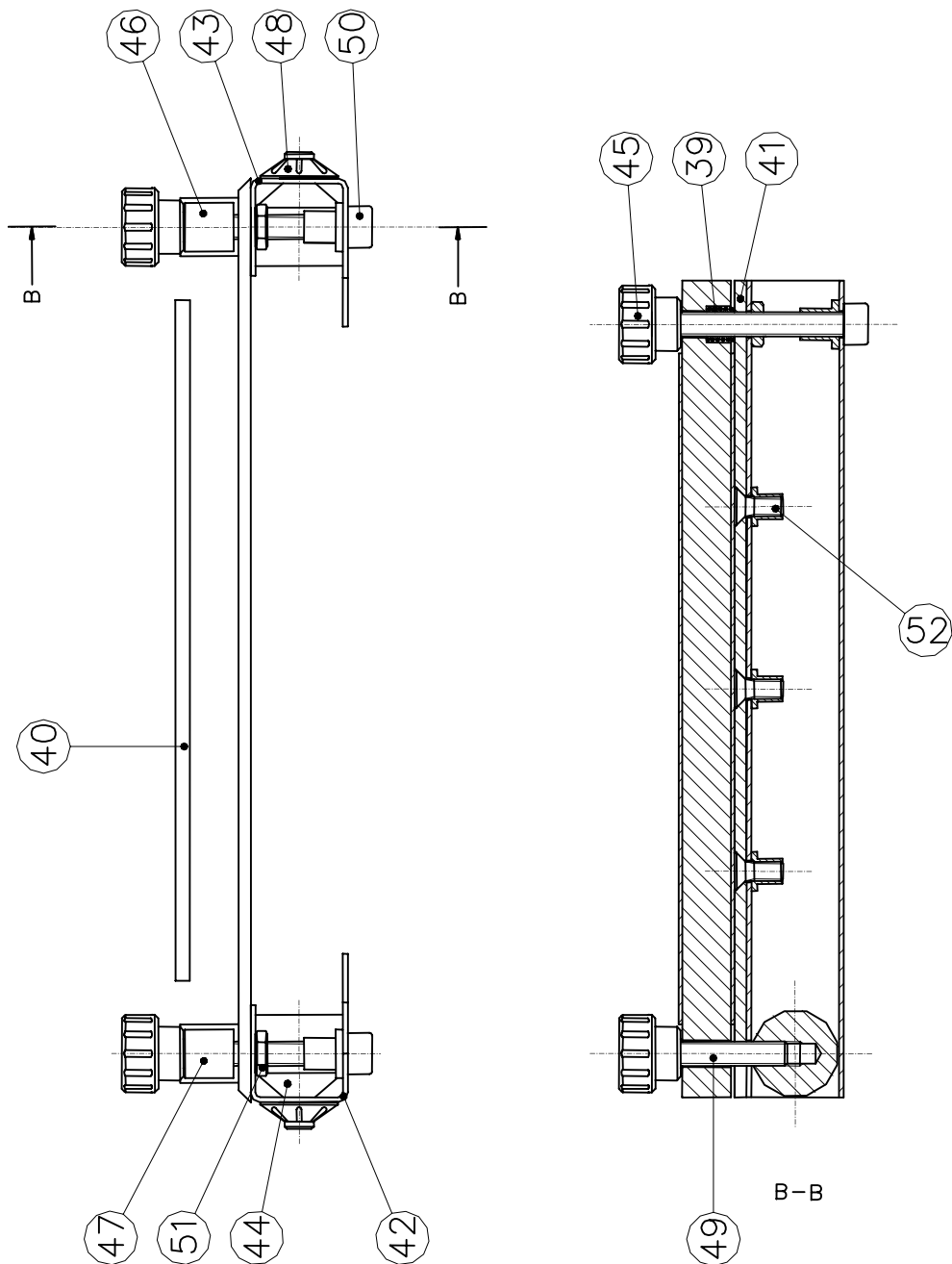
Las etiquetas de los planos siguientes no se corresponden con las etiquetas que acompañan a las piezas en las ilustraciones fotográficas y en el texto. Su única finalidad es la de identificar todos los componentes de la lista de piezas.

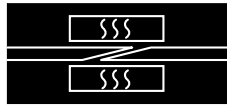




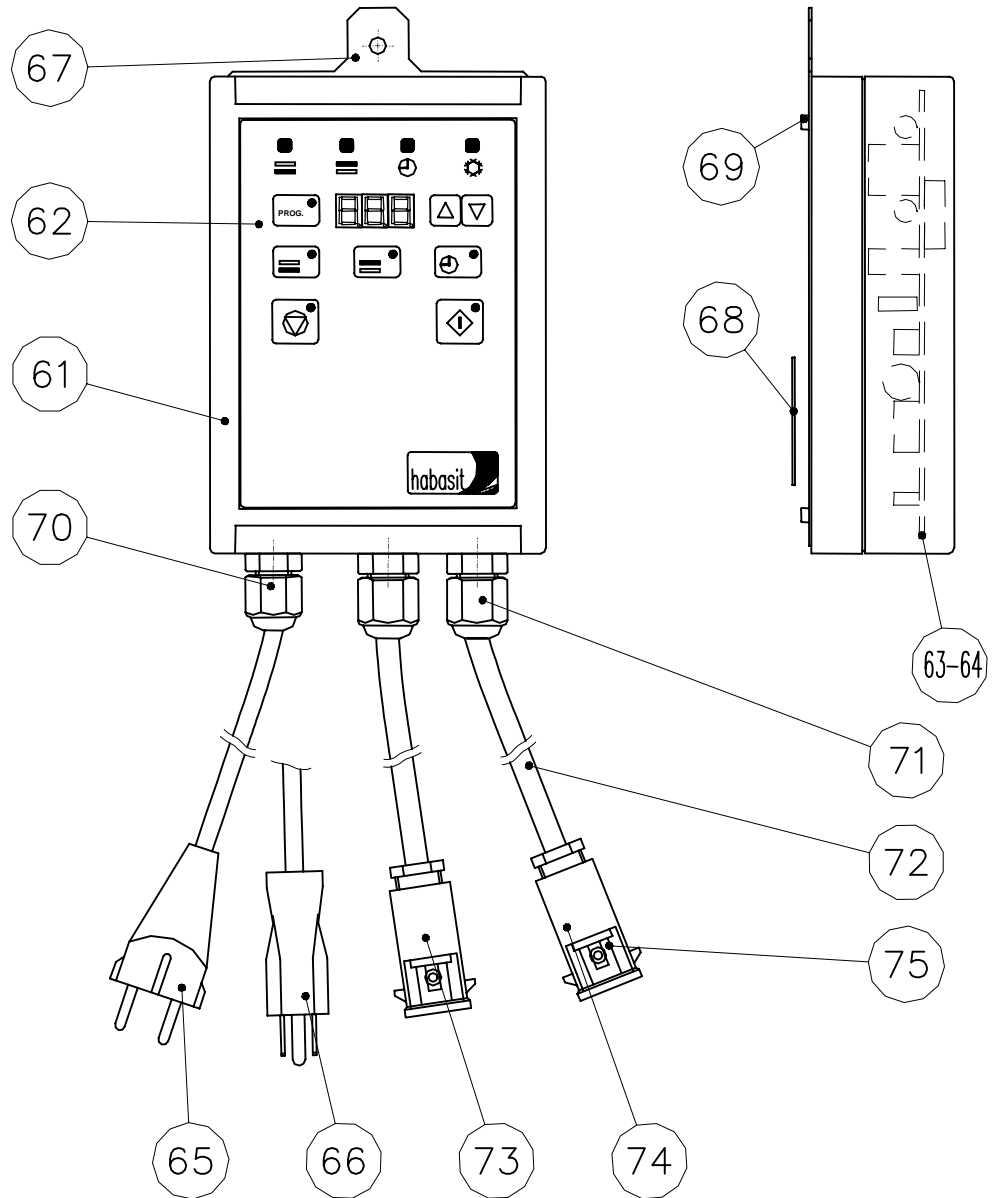


10.3 Placa de montaje



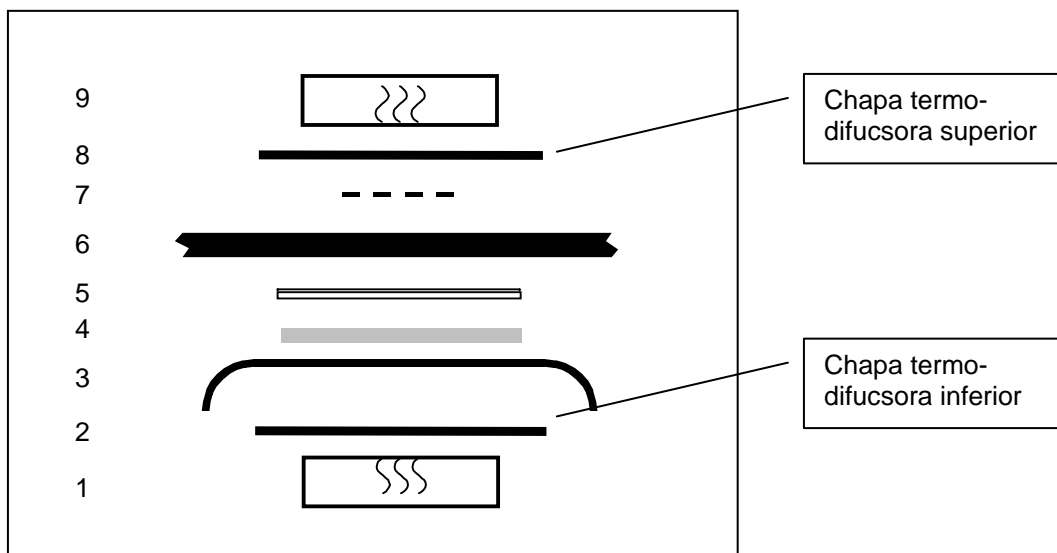


10.4 Unidad de control

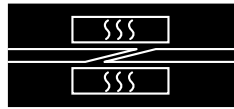




10.5 Esquema de preparación para puntas Flexproof de 120 mm



- 9 Placa calefactora superior
- 8 Chapa termodifusora - grosor de 2 mm, L = 140 mm**
- 7 Papel silicona mate / lamina de fusión / etc.
- 6 Banda/correa con puntas Flexproof de 120 mm
- 5 Papel silicona mate
- 4 Moletón
- 3 Placa de montaje in fibra de vidrio - grosor de 3 mm
- 2 Chapa termodifusora - grosor de 2 mm, L = 160mm**
- 1 Placa calefactora inferior



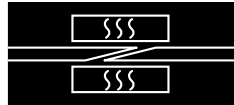
**Lista de verificación de los trabajos de mantenimiento preventivo
 Dispositivo de prensado en caliente PF-101**



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 36010)	Ejecución periódica (mensual)			Nº de pieza de repuesto Criterio de valoración
	Diaria	1	6	
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, acoplamientos defectuosos
3. Medición de la temperatura de la placa térmica				
3.1 Proceda según las instrucciones de funcionamiento 36010, sección 6.2.		B		

Observaciones y apuntes:



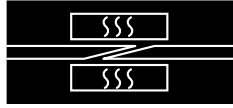
Tipo de máquina:

Máquina nº:

Fecha de puesta en servicio:

Acciones a ejecutar: véase lista de verificación (trabajos diarios no registrados)	siguiente	realizado		siguiente	realizado		siguiente	realizado		siguiente	realizado	
	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	fecha	control	V. B.	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.
