



Bedienungs- und Wartungsanleitung

Heißpressvorrichtung Type: PQ-58



Die PQ-58 ist eine Heißpressvorrichtung für das Endverbinden von verschiedenen Maschinen- und Spindelbändern bis zu einer Breite von 50 mm und einer Dicke von 3,6 mm mit dem Quickmelt - oder Flexproof Verfahren.

Mit einer zusätzlichen Kühlzange und einer Schiene in der für Ihre Anwendung erforderlichen Breite steht Ihnen ein Endverbindungssystem für das rasche Wechseln eines Bandes innert Minuten zur Verfügung.

Die Pressplatte ist im Vergleich zur PQ-57 etwas breiter. Dadurch können auch 35 mm lange Flexproof Endverbindungen in Situationen durchgeführt werden, in denen der Platz begrenzt und der Arbeitsbereich schlecht einsehbar ist.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 2

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

Inhalt

1.	Allgemeine Informationen	3
1.1	Einsatzbereich	3
1.2	Wichtige Sicherheitsbegriffe.....	3
1.3	Lieferumfang	4
1.4	Lieferbares Zubehör	4
1.5	Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen	5
1.6	Garantie	5
1.7	Technische Beratung	5
2.	Funktionsweise	5
3.	Inbetriebnahme	5
4.	Band/Riemen Heißpressen	6
5.	Service	6
5.1	Wartung	6
5.2	Messen der Plattentemperatur (Abb. 11)	6
5.3	Einstellen des Thermostats	7
5.4	Austausch des Stromkabels	7
6.	Abbildungen.....	8
7.	Technische Daten	9
8.	Zeichnungen	10
8.1	Schaltplan PQ-58/8 (230 V)	10
8.2	Schaltplan PQ-58/6 (120 V)	11
8.3	Montage der Presse	12
9.	Erforderliches Zubehör	13
9.1	Führungsschienen, Klammern	13
9.2	Kühlzange CD-60, CD-54	13
9.3	Vorbereitungsvorrichtungen	14
9.3.1	Ablängschere AQ-40	14
9.3.2	Schere für Flexproof - Finger AF-102	14
9.3.3	Flexproof - Stanzapparat AF-30.....	14

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 3

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

1. Allgemeine Informationen

1.1 Einsatzbereich

Die Heißpressvorrichtung PQ-58 wurde für manuelles und mobiles Heißpressen von Habasit Maschinenbändern aus Hamid und Spindelbändern W-8 / W-16 mit dem Flexproof- oder Quickmelt-Verfahren entwickelt. Die Bänder können bis zu 50 mm / 2 Zoll breit und 3,6 mm / 0,14 Zoll dick sein.

Die Heißpressvorrichtung PQ-58 wurde ausschließlich für den in der vorliegenden Betriebsanleitung beschriebenen Zweck entwickelt. Ein unsachgemäßer oder nicht bestimmungsgerechter Gebrauch ist nicht zulässig. Habasit haftet nicht für Folgen durch missbräuchliche Anwendung.

Die Heißpressvorrichtung PQ-58 entspricht dem Stand der Technik und ist VDE - geprüft. Eine Liste der geltenden Normen befindet sich in der Konformitätserklärung im Anhang.

Es wird vorausgesetzt, dass alle Arbeiten mit und an der Heißpressvorrichtung von qualifiziertem Personal ausgeführt oder von verantwortungsvollen und geschulten Fachleuten kontrolliert werden.

Die vorliegende Bedienungs- und Wartungsanleitung kann aus Platzgründen nicht jeden Aspekt der Bedienung und Wartung abdecken. Die hier enthaltenen Angaben setzen die Verwendung der Heißpressvorrichtung gemäß dem bestimmungsgerechten Gebrauch durch qualifiziertes Personal voraus.

Bei Unklarheiten oder für zusätzliche Informationen bitte den Hersteller konsultieren.

1.2 Wichtige Sicherheitshinweise

In der vorliegenden Betriebsanleitung finden Sie die Begriffe WARNUNG, VORSICHT und HINWEIS. Sie kennzeichnen Gefahren oder besondere Angaben, die beachtet werden müssen.

WARNUNG Bei Nichtbeachtung besteht die Gefahr schwerer Verletzungen und/oder schwerer Sachschäden.

VORSICHT Bei Nichtbeachtung besteht Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann Schaden nehmen.

HINWEIS Es werden wichtige technische Informationen hervorgehoben, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind.

Es sind auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Geräts sowie die technischen Daten zu beachten! Dadurch können mögliche Probleme und/oder Personen- und Sachschäden vermieden werden.

Qualifiziertes Personal bezieht sich auf Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind. Diese Personen verfügen über eine ausreichende Schulung und wurden in ihr Aufgabengebiet eingewiesen, so dass sie Gefahren erkennen und vermeiden können. Sie kennen die geltenden Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 4

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

1.3 Lieferumfang

Heißpressvorrichtung PQ-58 mit Betriebsanleitung in Kartonschachtel.

1.4 Lieferbares Zubehör

Siehe auch Kapitel 9.

Führungsschienen mit fester Breite einschließlich Abdeckplatte:

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

und 2 Klammern pro Schiene

- Führungsschiene mit einstellbarer Breite von 25 bis 50 mm und je1 Abdeckplatte für eine Bandbreite von 25, 30, 40, 45 und 50 mm und 2 Metallklammen (672201), oder von 1/2" bis 2", mit je 1 Abdeckplatte für die Bandbreiten 1/2", 3/4", 1", 1 1/4", 1 1/2", 1 3/4" und 2" und 2 Metallklammen (672202).

WARNUNG Ausschließlich Schienen von Habasit verwenden. Vor allem Metallschienen dürfen nicht verwendet werden, da diese die Heißpressvorrichtung zerstören können.

- Ablängschere AQ-40 (690020)
- Schere für Flexproof - Finger AF-102 (690060)
- Stanzvorrichtung für Flexproof - Finger AF-30 (690280)
- Kühlzange CD-60 (690030)

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 5

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

1.5 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör erhalten Sie vom Lieferanten der Heißpressvorrichtung

Entsprechende Nummern laut Bauteilzeichnung (Kapitel 8.3), Bezeichnung und ggf. erforderliche Anschluss-Spannung für die Netzversorgung angeben.

WARNUNG Die Verwendung von Fremdteilen, die nicht die Spezifikationen von Habasit erfüllen, ist unzulässig. Habasit lehnt jegliche Haftung für Folgen durch Verwendung von Teilen ab, die nicht von Habasit stammen.

1.6 Garantie

Sämtliche Apparate unterliegen einer genauen Endkontrolle. Bei sachgemäßer Handhabung gewähren wir eine einjährige Garantie auf Material- und Fertigungsfehler.

1.7 Technische Beratung

Unsere Spezialisten beraten Sie gerne. Für technische Fragen hinsichtlich Funktion und Zustand der Heißpressvorrichtung wenden Sie sich bitte an den Hersteller.

2. Funktionsweise

Die Heißpressvorrichtung PQ-58 funktioniert nach dem Prinzip von Presszangen: Durch kräftigen Druck auf beide Handgriffe öffnen sich die mit Federdruck gegeneinander gepressten Heizplatten.

Die Temperatur der Heizplatten wird durch einen elektronischen Regelkreis überwacht. Jede Heizplatte verfügt über eine austauschbare elektrische Heizpatrone. Die untere Heizplatte verfügt zusätzlich über einen Temperaturfühler und die obere Heizplatte über eine Schmelzsicherung. Der Betrieb der Heißpressvorrichtung wird durch eine Leuchte im Griff angezeigt.

3. Inbetriebnahme

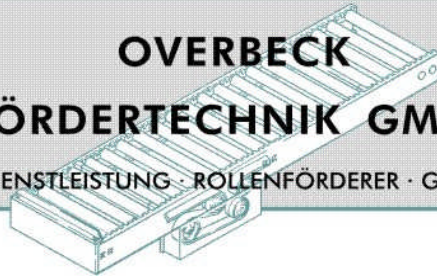
- q Prüfen, ob die Spannungsangabe auf dem Typenschild (4) mit der Netzspannung übereinstimmt.
- q Prüfen, ob die Metallheizplatten (3) sauber sind.

HINWEIS Für einen sicheren Betrieb muss der markierte Griff (1) mit der Leuchtanzeige (7) nach oben zeigen (Kabelanschluss am oberen Griff).

WARNUNG Heißpressvorrichtung nicht am Kabel aufhängen! Während Arbeitspausen die Heißpressvorrichtung mit der markierten Seite nach oben auf eine ebene Fläche legen.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 6

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

4. Band/Riemen Heißpressen

Vorgehensweise:

- Hamid Maschinenbänder Æ Leitfaden 32103.
- Spindelband W-8, W-16 Æ Leitfäden 32110, 32111.
- q Anschlusskabel einstecken und Heißpressvorrichtung vorheizen. Das Vorheizen dauert etwa 5 Minuten. Die Leuchtanzeige (7) leuchtet während des Aufheizens permanent und blinkt, sobald die eingestellte Temperatur erreicht ist.

WARNUNG Heißpressbereich (2) nicht berühren. Wasser und schmelzbare Materialien fernhalten.

- q Heißpressvorrichtung durch Zusammendrücken der Griffe (5) öffnen und Führungsschiene mit eingesetzten und vorbereiteten Band-/Riemenenden wie im entsprechenden Leitfaden beschrieben in die Heißpressvorrichtung einlegen (siehe auch Kapitel 9).
- q Heißpressvorrichtung schließen.
- q Schiene nach der vorgeschriebenen Presszeit herausnehmen und in einer geeigneten Vorrichtung unter Druck abkühlen lassen Æ Kapitel 9.

WARNUNG Heißpressvorrichtung nach Gebrauch vom Stromnetz trennen und vollständig abkühlen lassen, bevor sie wieder verpackt wird.

5. Service

5.1. Wartung

- q Heizplatten (3) stets sauber und glatt halten.

WARNUNG Zum Reinigen mittels Wasser oder einem mit Lösungsmittel angefeuchteten Tuch muss die Presse vom Stromnetz getrennt sein. Presse vor dem erneuten Anschließen ans Netz erst vollständig trocknen lassen.

5.2 Messen der Plattentemperatur (Abb. 11)

Betriebstemperatur der Heizplatten monatlich einmal prüfen.

- q Diese Überprüfung in einem Innenraum, an einem zugfreien Ort und bei einer Umgebungstemperatur zwischen 18 und 25 °C vornehmen.
- q Zwischen die Heizplatten (3) einen Temperaturfühler klemmen und 5 Minuten aufheizen. So werden beide Platten zusammen gemessen.
- q Die Betriebstemperatur ist erreicht, wenn die elektrische Steuerung die Heizung in kurzen Abständen ein- und wieder ausschaltet. Leuchtanzeige (7) blinkt.
- q Der Temperaturfühler sollte $190\text{ °C} \pm 3\text{ °C} / 374\text{ °F} \pm 5, 4\text{ °F}$ anzeigen (Æ Betriebshinweise zum Temperaturfühler siehe Kapitel 5.3).



Typ: PQ-58

Blatt: 7

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

5.3 Einstellen des Thermostats

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 Messtemperatur vom Maximalwert $193\text{ °C} / 379,4\text{ °F}$ bzw. Minimalwert $187\text{ °C} / 168,6\text{ °F}$ abweicht, muss die Heizungssteuerung folgendermaßen eingestellt werden:

- q Abdeckschraube (13) vom Einstellpotentiometer (6) entfernen.
- q Einstellpotentiometer der Heizungssteuerung (6) mit einem isolierten Schraubenzieher wie folgt drehen:
 - q im Uhrzeigersinn: Temperatur steigt
 - q im Gegenuhrzeigersinn: Temperatur sinkt
- q Plattentemperatur nach 5 Minuten wie oben beschrieben erneut messen.
- q Abdeckschraube (13) wieder auf das Einstellpotentiometer (6) aufsetzen.

VORSICHT Während des Einstellens die Temperatur nicht auf über $195\text{ °C} / 383\text{ °F}$ ansteigen lassen. Zu hohe Temperaturen können die Heißpressvorrichtung beschädigen oder die Schmelzsicherung durchbrennen lassen.

5.4 Austausch des Stromkabels

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.

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.

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



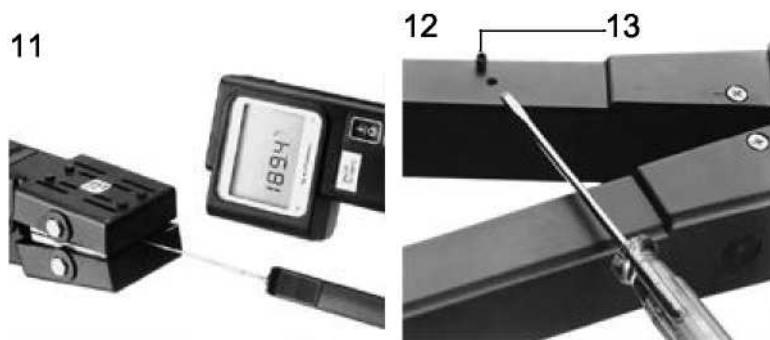
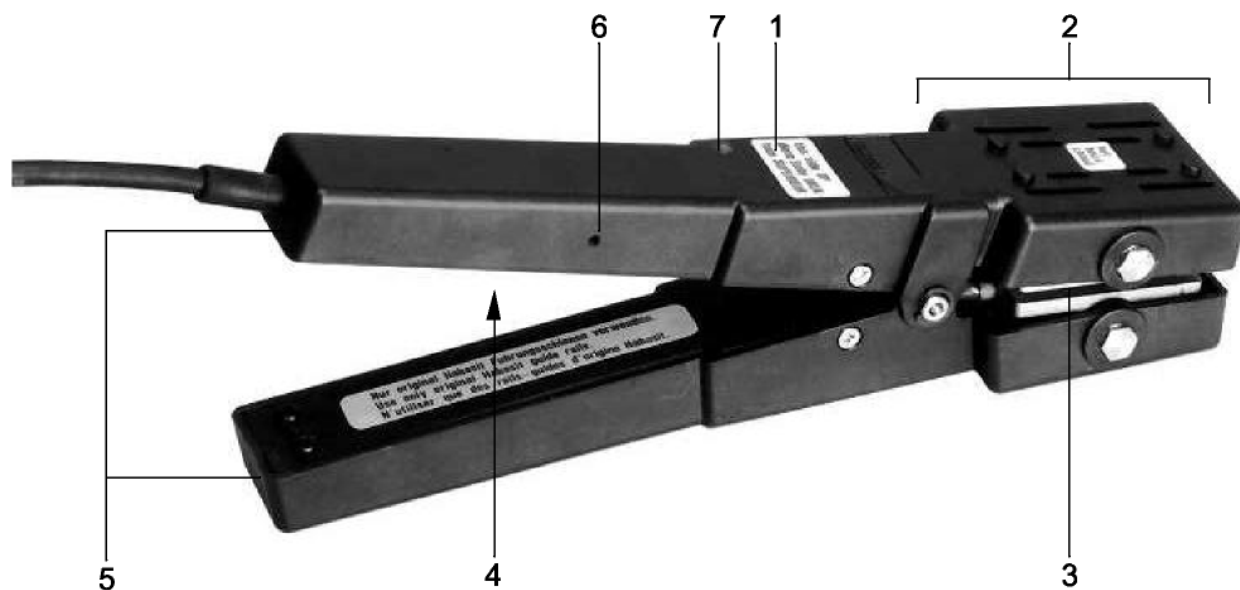
Typ: PQ-58

Blatt: 8

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

6. Abbildungen



Legende

1	Oberseite der Heißpressvorrichtung
2	Heißpressbereich
3,11	Bewegliche Metallheizplatten
4	Typenschild
5	Wärmeisolierte Griffe
6,12	Einstellpotentiometer der Heizungssteuerung
7	Leuchtanzeige
13	Abdeckschraube des Einstellpotentiometers

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 9

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

7. Technische Daten

Max. Band-/Riemenbreite [mm] [Zoll]	50	2,0
Max. Band-/Riemendicke [mm] [Zoll]	3,6	0,14
Max. Flexproof- Fingerlänge [mm] [Zoll]	35	1,4
Min. Endlosbandlänge [mm] [Zoll]	250	10
Leistung [W]	2 x 225	
Spannung [V~]	230 (PQ-58/8) oder 120 (PQ-58/6)	
Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll]	280 x 70 x 120	11 x 2,8 x 4,7
Gewicht [kg] [Pfund]	0,83	1,85

OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 10

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

8. Zeichnungen

8.1 Schaltplan PQ-58/8 (230V)

PQ-58/8 230V: wiring diagram

RS = Upper heater

M = 4 poles clamp

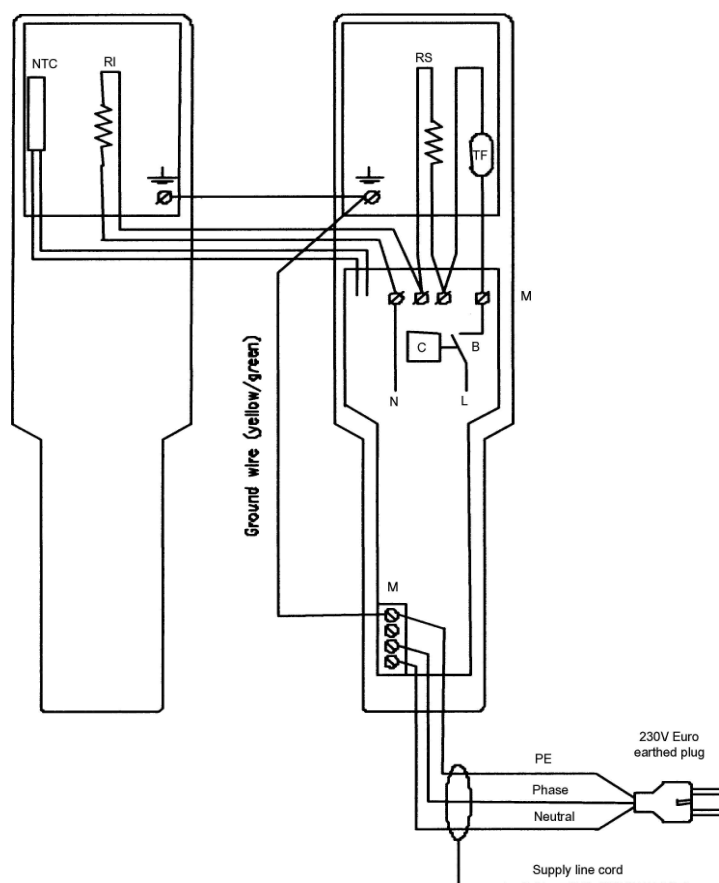
RI = Lower heater

B = Relay (NO contact)

TF = Thermofuse

NTC = NTC temperature sensor

C = Electronic control



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-58

Blatt: 11

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

8.2 Schaltplan PQ-58/6 (120V)

PQ-58/6 120V: wiring diagram

RS = Upper heater

M = 4 poles clamp

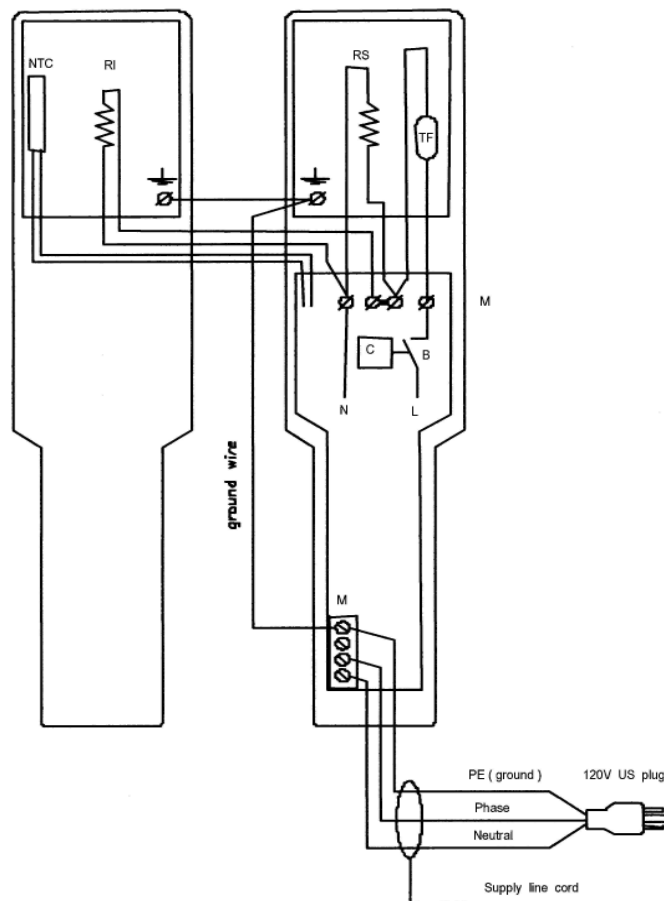
RI = Lower heater

B = Relay (NO contact)

TF = Thermofuse on upper plate

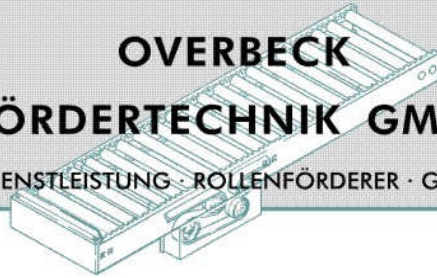
NTC = NTC sensor on lower plate

C = Electronic control



OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



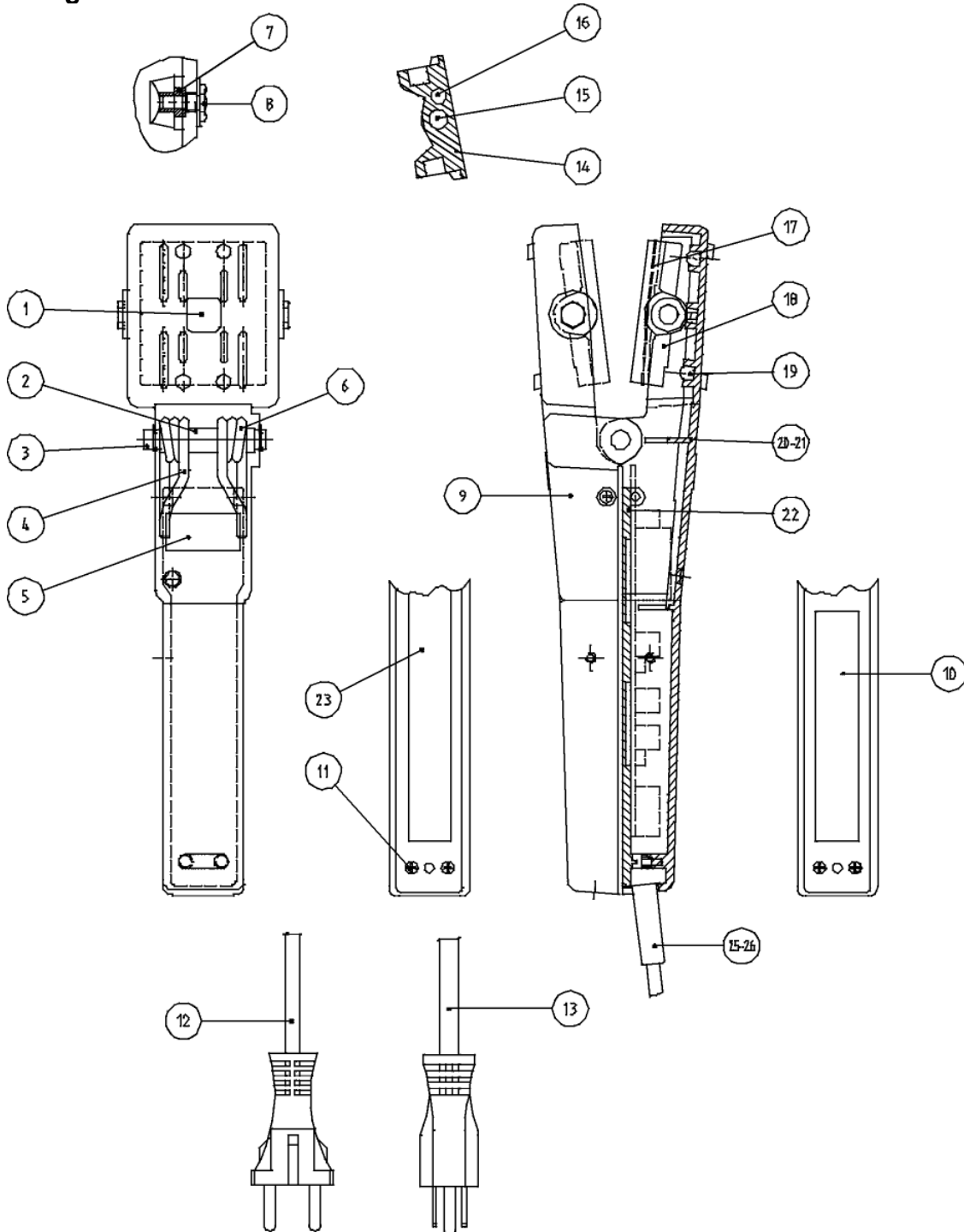
Typ: PQ-58

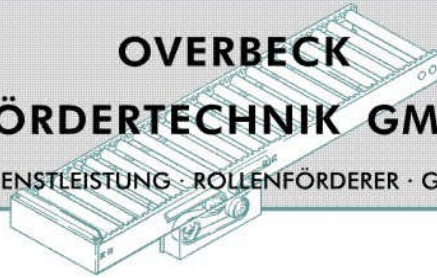
Blatt: 12

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

8.3 Montage der Presse





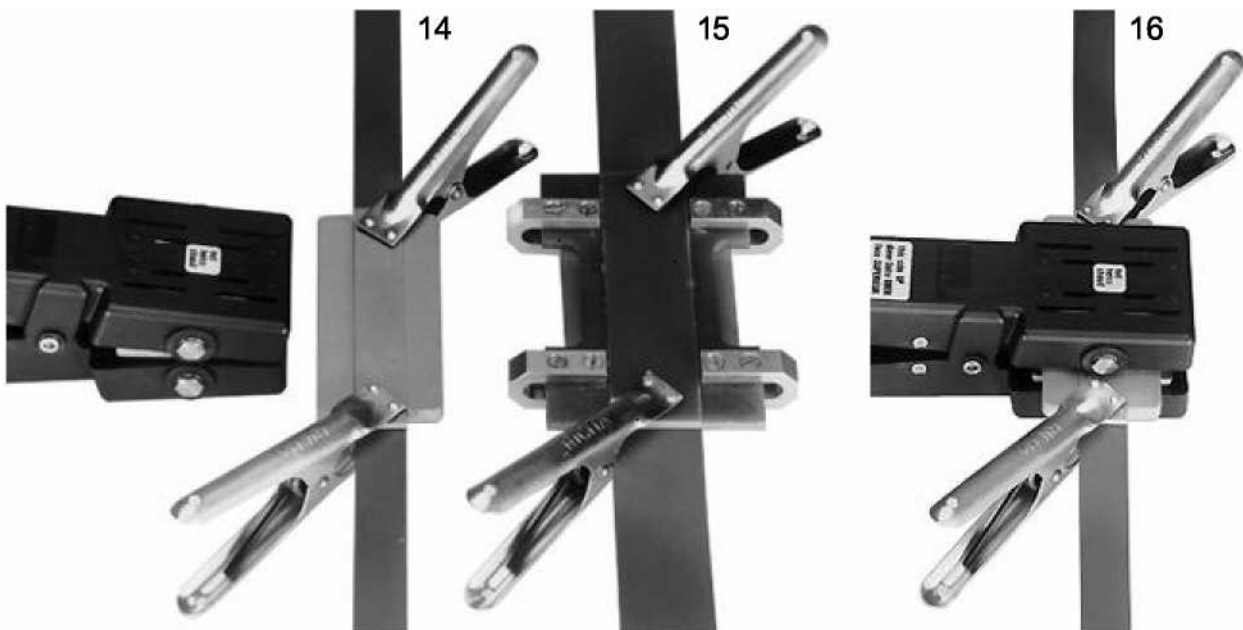
Typ: PQ-58

Blatt: 13

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

9. Erforderliches Zubehör



9.1 Führungsschienen, Klammern

- Dieses Zubehör ist zum Erzeugen guter Schmelzverbindungen notwendig. Breite und Anzahl der erforderlichen Führungsschienen hängen von der Bandbreite und den Anforderungen der Maschine/Vorrichtung ab.
- Nach dem Einlegen der Bandenden in die entsprechende Führungsschiene mit fester Breite \approx Abb. (14) oder einstellbarer Breite \approx Abb. (15) und dem Arretieren mit der Abdeckplatte werden die beiden Klammern im Winkel montiert, damit sich das Band während des Heißpressvorgangs nicht bewegen kann.
- q Die Führungsschiene genau in die Mitte der Heißpressvorrichtung einsetzen und letztere schließen \approx Abb. (16). Dies gewährleistet eine gleichmäßige Wärmeverteilung auf die Schiene und die Endverbindung.

9.2 Kühlzange CD-60, CD-54

- q Die Kühlzangen CD-60 und CD-54 gewährleisten ein schnelles Abkühlen der Endverbindung in der Führungsschiene \approx Abb. (17). Nach der vorgeschriebenen Presszeit müssen die Kühlzangen so schnell wie möglich auf die Führungsschiene geklemmt werden.
- q Wenn die Kühlzangen wiederholt in kurzen Abständen verwendet werden, erwärmen sie sich. Sie können durch Eintauchen in kaltes Wasser abgekühlt werden.



Typ: PQ-58

Blatt: 14

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

Erforderliches Zubehör (Fortsetzung)

17



20



18



19



9.3 Vorbereitungsvorrichtungen

9.3.1 Ablängschere AQ-40

Die Ablängschere AQ-40 ermöglicht ein sauberes Ablängen der Bänder in einem Winkel von 60°. Mit dieser Schere können Bänder bis zu einer Breite von 40 mm / 1,57 Zoll und einer Dicke von 3 mm / 0,12 Zoll abgelängt werden Æ Abb. (18).

9.3.2 Schere für Flexproof- Finger AF-1 02

Der Flexproof- Schneider AF-1 02 ermöglicht ein Vorbereiten (Zickzack-Schneiden) von Maschinenbändern mit der Flexproof- Geometrie 8/30. Mit dieser Vorrichtung können Bänder bis zu einer Breite von 100 mm / 4 Zoll geschnitten werden Æ Abb. (19).

9.3.3 Flexproof- Stanzapparat AF-30

Der Stanzapparat für Flexproof- Finger AF-30 ermöglicht ein Vorbereiten (Zickzack-Schneiden) von Maschinen- und Spindelbändern bis zu einer Breite von 30 mm / 1,2 Zoll und einer Dicke von 3 mm / 0,12 Zoll. Er ist besonders geeignet für die Spindelbänder W-8 und W-1 6 Æ Abb. (20).