siegling blizzard®
splicing equipment

MANUALE DI ISTRUZIONI
BLIZZARD PINZE TERMICHE HC 120/40



Contenuto

2 In generale

3 Sicurezza

4 Descrizione

8 Uso

13 Servizio clienti/
Nota del produttore
Dichiarazione di conformità CE

Dieses Gerät darf nur von Personen in Betrieb genommen werden, die die nachfolgende Betriebsanleitung gelesen und verstanden haben.

Този уред трябва да се използва само от лица, които са прочели и разбрали следното ръководство за употреба.

本设备仅供阅读并理解以下使用手册的人员使用

Dette apparat må kun sættes i drift af personer, som har læst og forstået den følgende driftsvejledning.

This device should only be used by those personnel who have read and understood the following user manual.

Seda seadet tohivad kasutada vaid inimesed kes on lugenud kasutusjuhendit.

Tämä laite on tarkoitettu vain henkilöille, jotka ovat lukeneet ja ymmärtäneet kyseisen käyttöoppaan.

Cet appareil ne doit être mis en service que par des personnes ayant lu et compris les instructions de service ci-après.

Αυτή η συσκευή επιτρέπεται να τεθεί σε λειτουργία μόνο από μέλη του προσωπικού που έχουν διαβάσει και κατανοήσει τις οδηγίες χρήσης που ακολουθούν.

Questo dispositivo può essere utilizzato solo da persone che hanno letto e compreso il seguente manuale.

この装置は、次の取扱説明書をよく読んで理解した作業員のみが使用するようにしてください。

Ovaj uređaj mogu koristiti samo osobe, koje su pročitale i razumjele upute za upotrebu.

Šo ierīci drīkst lietot personāls, kurš ir izlasījis un sapratis lietošanas instrukcijas.

Šį prietaisą leidžiama pradėti eksploatuoti tik asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems toliau pateiktą instrukcijų žinyną.

Dit apparaat mag alleen door personen in gebruik worden genomen die de volgende gebruiksaanwijzing hebben gelezen en begrepen.

To urządzenie może być użytkowane tylko przez osoby, które przeczytały i zrozumiały następującą instrukcję obsługi.

Este aparelho só pode utilizado por pessoas, que tenham lido e compreendido o Manual de instruções que se segue.

Acest aparat poate fi pus în funcțiune doar de către persoanele care au citit și au înțeles instrucțiunile de utilizare de mai jos.

Bara de personer som har läst och förstått den här bruksanvisningen får använda den här apparaten.

Toto zariadenie môžu uviesť do prevádzky len osoby, ktoré si prečítali nasledujúci návod na použitie a porozumeli jeho obsahu.

To napravo smejo uporabljati samo osebe, ki so prebrale in razumele naslednja navodila za uporabo.

Este aparato solo deben emplearlo las personas que hayan leído y comprendido las siguientes instrucciones de uso.

Tento přístroj smějí uvádět do provozu pouze osoby, které si přečetly následující návod k obsluze a rozumějí mu.

A készülék üzembe helyezését csak olyan személyek végezhetik, akik elolvasták az alábbi használati utasítást és megértették annak tartalmát.

HC 120/40 | Il video
Presentazione della pressa a caldo, flusso di lavoro e panoramica della dotazione.
https://www.youtube.com/watch?v=e2o6xgC_S5A

HC 120/40 | L'app web
Dati dell'apparecchio, istruzioni guidate, parametri attuali di riscaldamento del nastro per il vostro lavoro in loco
https://blizzard.hc120-40.forbo.com/

1 IN GENERALE

Tutte le descrizioni riportata nel presente manuale sono destinate creati a personale operatore professionalmente preparato. Un uso scorretto o improprio di queste pinze termiche può causare danni alle pinze termiche e lesioni all'operatore e ad altre persone.

Si prega di leggere attentamente questo documento e utilizzare le pinze termiche Blizzard solo dopo aver compreso le spiegazioni e descrizioni.

Questo documento contiene le avvertenze di sicurezza. Tenerlo a portata di mano per gli altri utenti in modo che possano leggerlo prima di utilizzare le pinze termiche.

Nel testo, le istruzioni importanti sono strutturate come segue:



Avvertenza

In questo caso le caratteristiche tecniche devono essere rispettate da parte dell'utente.



Attenzione

In questo caso, le procedure operative devono essere rigorosamente rispettate, per evitare danni al dispositivo o per assicurare la riuscita del processo di riscaldamento.



Stop

In questo caso, le avvertenze e/o le procedure operative devono essere rigorosamente rispettate, per evitare danni al dispositivo e/o eliminare il rischio per l'utente o altre persone.

2 SICUREZZA

2.1 Destinazione d'uso

Le pinze termiche Siegling Blizzard servono per il riscaldamento continuo di nastri e cinghie.

– Larghezza di 10 a 40 mm

– Spessore da 1,3 a 3,2 millimetri

– Lunghezza giunzione 35/70/110 mm

Ogni altro uso è da ritenersi improprio.

2.2 Avvertenza di sicurezza generali

Le pinze termiche Blizzard sono conformi allo stato dell'arte e alle norme tecniche di sicurezza riconosciute. L'uso improprio può causare pericoli.
Le pinze termiche Blizzard devono essere azionate solo se in perfetto stato. Per evitare pericoli per l'utente o altre persone e per evitare danni, le pinze devono essere azionate solo da personale tecnico addestrato.

Tutti i lavori con le pinze termiche Blizzard deve essere eseguiti in conformità con

– il presente manuale,

– documentazione tecnica dell'impianto (in caso di giunzione continua di nastri e cinghie in un impianto),

– le rispettive schede di giunzione della Forbo Movement Systems,

– tutte le disposizioni di legge e le norme di sicurezza pertinenti.

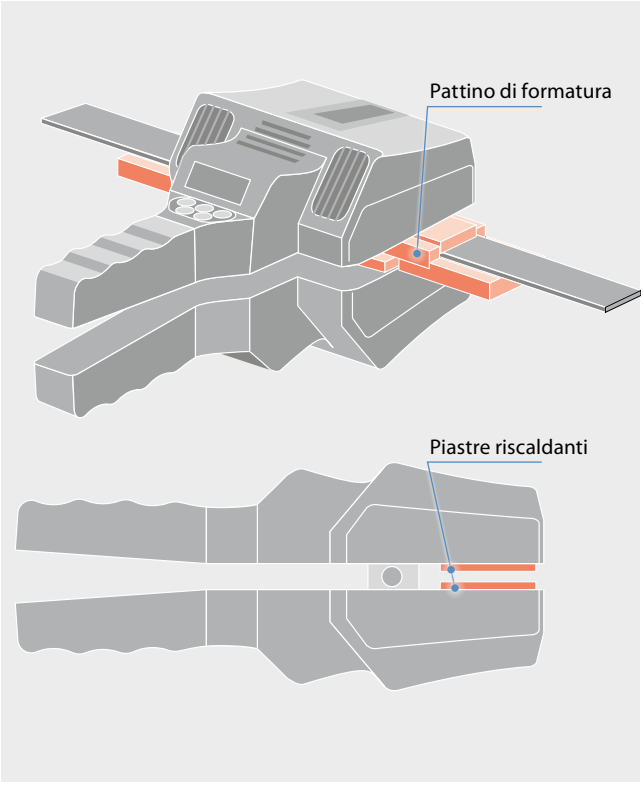


Fig. 2.2.1



Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche e del pattino di formatura utilizzato possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)

2.3 Condizioni di esercizio

Le pinze termiche Siegling Blizzard vengono utilizzate esclusivamente in presenza delle seguenti condizioni ambientali:

– atmosfera normale (non atmosfere gassose o oleose, assenza di componenti atmosferici corrosivi)



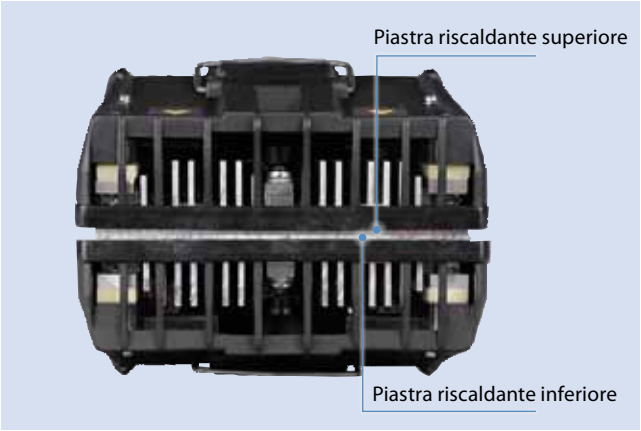
Stop

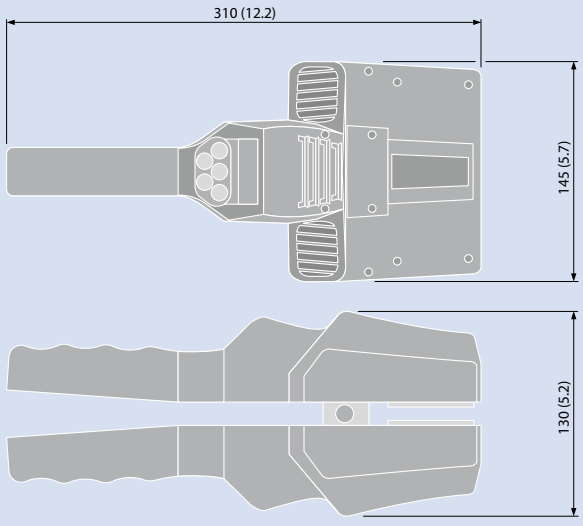
Il dispositivo non è impermeabile.
Il dispositivo non è a prova di esplosione.
Il funzionamento in condizioni anomale, può causare gravi danni al dispositivo e gravi lesioni all'operatore (folgorazione, ustioni, danni da esplosione).

3 DESCRIZIONE

3.1 Componenti/Dimensioni principali







Dimensioni principali in mm e pollici (in).
Tutte le misure in pollici sono arrotondate.

3.2 Dati tecnici

Denominazione tipo		Blizzard HC 120/40
Larghezza nastro massima	[mm]	40
Spessore nastro	[mm]	1,3 – 3,2
Giunzioni Z	[mm]	35:5,75 / 35:11,5 / 70:11,5 / 110:11,5
Temperatura di riscaldamento massima	[°C]	210
Peso totale	[kg]	2,0
Dimensioni (Lung. x Larg. x Alt.)	[mm]	310 x 145 x 130
Requisiti di collegamento (alternativi)		
Monofase (Art. N. 870103)	[V/Hz]	230/50
Monofase (Art. N. 870109)	[V/Hz]	115/60

3.3 Modo di funzionamento

Le pinze termiche Siegling Blizzard rappresentano una soluzione compatta per la giunzione (riscaldamento e raffreddamento) di nastri e cinghie in materiali termoplastici (ad. es. PVC, poliuretano). Non sono necessari saranno ulteriori accessori, quali un'unità di comando esterna o la pinza di raffreddamento.

Le pinze termiche Siegling Blizzard vengono riscaldate elettricamente e raffreddate ad aria per mezzo dei ventilatori. Il processo di riscaldamento ed il successivo processo di raffreddamento funzionano automaticamente in base ai valori precedentemente inseriti.

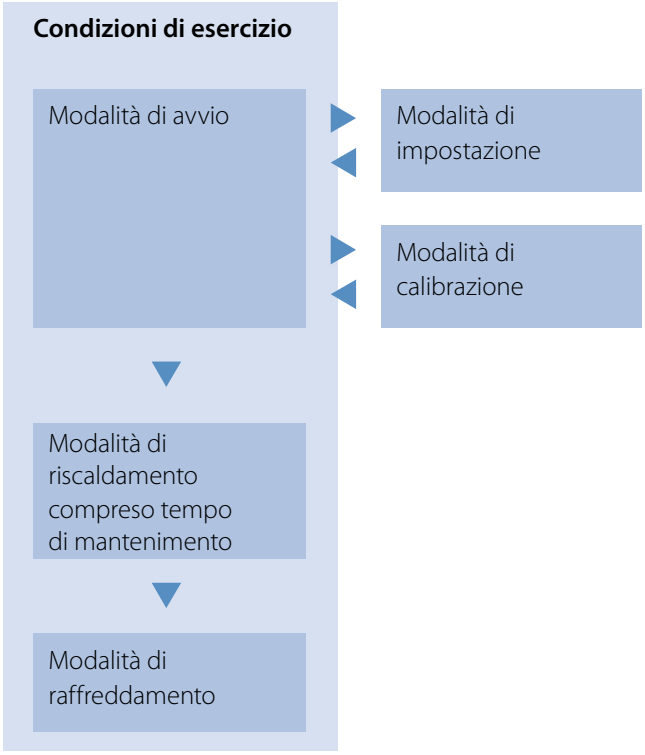


Fig. 3.3.1
Rappresentazione schematica degli stati operativi.

Dopo l'accensione delle pinze termiche è possibile passare da tre stati operativi in successione. Dalla modalità di avvio qualora necessario è possibile richiamare una modalità di impostazione e una modalità di calibrazione per i parametri di riscaldamento e raffreddamento.

3.4 Procedura di base per la fabbricazione di una giunzione di nastro/cinghia

⚠ Attenzione **Evitare di fare funzionare le pinze termiche a testa in giù.**
Possibile problema:
Il calore di accumulo può danneggiare l'alloggiamento delle pinze termiche.
Contromisura: In caso di forte riscaldamento dell'alloggiamento, spegnere e lasciar raffreddare il dispositivo.

– Preparare attrezzature e luogo di lavoro.

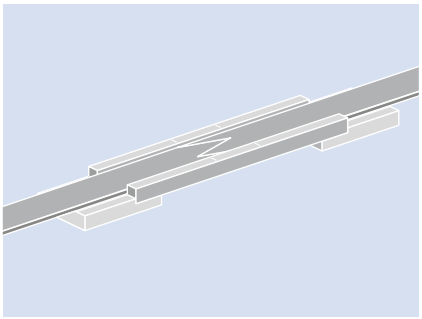
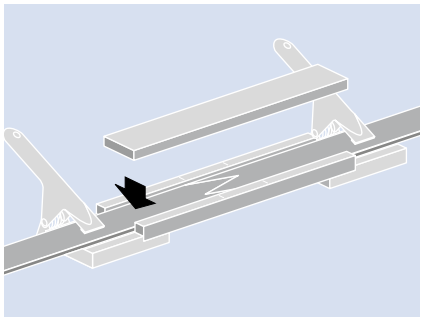
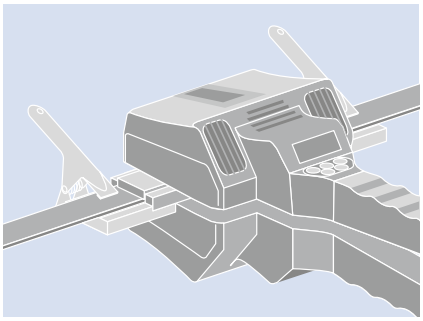
– Collegare le pinze termiche alla rete elettrica.

– Avviare il dispositivo.
Dopo l'accensione il dispositivo è in modalità di avvio. Le piastre riscaldanti vengono riscaldate automaticamente all'ultima "temperatura di raffreddamento" impostata.

– Se necessario, correggere le impostazioni delle pinze termiche in modalità calibrazione.

– Impostare i parametri di giunzione in modalità di impostazione e salvare.
· Temperatura di riscaldamento
· Tempo di mantenimento
· Temperatura di raffreddamento

– Inserire il pattino di formatura preparato nelle pinze termiche.

– Avviare il ciclo di riscaldamento.

Le piastre riscaldanti vengono riscaldate alla temperatura preimpostata.
· Raggiunta la temperatura di riscaldamento, si avvia automaticamente il tempo di mantenimento.
· Dopo il tempo di mantenimento, il processo di raffreddamento si avvia automaticamente.

– Al raggiungimento della temperatura di raffreddamento preimpostata, rimuovere il pattino di formatura.

– Inserire il successivo pattino di formatura per creare una nuova giunzione oppure spegnere le pinze termiche.

Avvertenza
Se entro circa 2 minuti non viene premuto alcun tasto, il dispositivo si spegne automaticamente.

3.5 Pannello comandi



Fig. 3.5.1 – Pannello comandi

Tasto "ON/OFF" > **premendo a lungo** si accende o si spegne il dispositivo.
Il dispositivo si trova in modalità di avvio.

Tasto "SELECT" > **premendo brevemente** si avvia la modalità di impostazione.
Premendo brevemente un'altra volta i tre parametri regolabili delle pinze termiche vengono avviati in ciclo, in successione.

Temperatura di riscaldamento	[°C oppure °F]
Tempo di mantenimento	[s]
Tempo di raffreddamento	[°C oppure °F]

Premendo a lungo avviene la commutazione sull'unità utilizzata del parametro visualizzato (da "°C" a "°F" o viceversa).

Premere il tasto > "CONFERMA"

Premendo brevemente
– in modalità impostazione vengono salvati i valori dei parametri precedentemente immessi,

oppure

– in modalità di calibrazione vengono salvati i valori di calibrazione precedentemente immessi e termina la modalità di calibrazione,

oppure

– termina la modalità di riscaldamento e si avvia l'operazione di riscaldamento

oppure

– si arresta il conto alla rovescia durante il tempo di mantenimento. Il conto alla rovescia prosegue automaticamente premendo nuovamente ma comunque al più tardi dopo 60 secondi.

La funzione eseguita dipende dal rispettivo stato operativo.

Tasto "+" o "-" > **Premendo brevemente**
il parametro rispettivamente visualizzato cambia a piccoli incrementi (1 °C/°F o 10 s),

Premendo a lungo
il parametro rispettivamente visualizzato cambia a grandi a incrementi (5 °C/°F o 1 min).

(Attivo solo in modalità di impostazione premendo il tasto "SELECT".)

Tasto "+" e "-" > **Premendo a lungo**
il dispositivo commuta in modalità di calibrazione.

4 USO

4.1 Preparazione del dispositivo e del luogo stazione di lavoro

– Scegliere o allestire un luogo di lavoro pulito ed ordinato.
  Le pinze termiche Siegling Blizzard durante il funzionamento devono essere appoggiate in modo sicuro
  su una superficie resistente al calore .



Stop
Il dispositivo non è impermeabile. Il dispositivo non è a prova di esplosione.
Il funzionamento in condizioni anomale, può causare gravi danni al dispositivo e gravi lesioni all'operatore
(folgorazione, ustioni, danni da esplosione).

– Controllare attentamente che le pinze termiche e il cavo di alimentazione non presentino danni (controllo visivo).
  Le pinze termiche Siegling Blizzard devono essere azionate solo se perfettamente integre.



Stop
Il funzionamento di un dispositivo danneggiato può provocare danni al dispositivo stesso e causare lesioni all'operatore
(folgorazione, ustioni, schiacciamenti, tagli).

– Assicurarsi che entrambe le piastre riscaldanti siano prive di sporco e incrostazioni.
  In presenza di sporco e incrostazioni pulire delicatamente con un panno pulito e detergente all'ammoniaca.



Stop
Pulire le piastre riscaldanti solo quando fredde e non con soluzioni infiammabili.
Pericolo di gravi ustioni ed elevato pericolo di incendio!

4.2 Collegamento delle pinze termiche alla rete elettrica

– Confrontare i valori di allacciamento delle proprie pinze termiche con i valori dell'alimentazione elettrica.
– Realizzare il contatto alla rete elettrica solo in presenza degli stessi valori 230 V / 50 Hz oppure 115 V / 60 Hz.

Attenzione
Il funzionamento delle pinze termiche con una tensione errata può causare gravi danni al dispositivo.

Attenzione
Evitare di collegare le pinze termiche alle prese di corrente delle macchine.
Possibile problema: All'avvio della macchina possono venire a crearsi picchi di tensione,
che possono danneggiare l'elettronica delle pinze termiche.
Contromisura: Collegare le pinze termiche ad un'alimentazione elettrica interna dell'edificio.

4.3 Controllo e impostazione dei parametri di riscaldamento

Le pinze termiche devono trovarsi in modalità di avvio. Vedere a riguardo sezione 3.

Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)

– Commutare in modalità di impostazione, premendo brevemente il tasto “SELECT”.
  Premendo ulteriormente su “SELECT”, vengono visualizzati in sequenza i parametri di riscaldamento modificabili.

  Sequenza: > Temperatura di riscaldamento [°C oppure °F]
  > Tempo di mantenimento [s]
  > Tempo di raffreddamento [°C oppure °F]

  Questo ciclo può essere ripetuto un numero di volte desiderato.
  Ogni volta che si preme a lungo il tasto “SELECT” avviane la commutazione tra “°C” e “°F”.
  Premendo il tasto “+” o “–” è possibile modificare il valore attualmente visualizzato.

Temperatura di riscaldamento:	Premendo brevemente > Modifica 1° C/°F	Premendo a lungo > cambiamento 5 °C/°F
Tempo di mantenimento:	Premendo brevemente > modifica 10 s	Premendo a lungo > Modifica 1 min
Temperatura di raffreddamento:	Premendo brevemente > Modifica 1 °C/°F	Premendo a lungo > Modifica 5 °C/°F

Avvertenza

Se durante l’impostazione dei parametri di riscaldamento non viene eseguita nessuna immissione per 3 secondi, il dispositivo ritorna in modalità di avvio.

– Premendo il tasto “CONFIRM” vengono salvati i parametri di riscaldamento precedentemente immessi e viene terminata la modalità di impostazione.
  Il dispositivo si avvia automaticamente in modalità di riscaldamento.

4.4 Calibrazione delle pinze termiche

Forbo Siegling consiglia di calibrare le pinze termiche 2 volte all'anno.



Fig. 4.4.1

Attrezzi necessari

– Strumento di misurazione temperatura (precisione ± 1 °C)

– Sensore di temperatura (Fig. 4.4.1.) diametro max. 2 mm

Le pinze termiche devono trovarsi in modalità di avvio per essere calibrate. Vedere a riguardo sezione 3.

Stop

Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210 °C. Pericolo di lesioni. (Fig. 2.2.1)



Fig. 4.4.2

– Se necessario impostare i parametri di riscaldamento (vedere sezione 4.3).

– Avviare la modalità di calibrazione premendo a lungo i tasti "+" e "–". Le pinze termiche quindi generano circa 1 volta al secondo un segnale acustico. (Fig. 4.4.2)

– Attendere fine a quando le pinze termiche hanno raggiunto la temperatura di riscaldamento selezionata e si sono stabilizzate (durata circa 5 minuti) La frequenza del segnale aumenta a circa 2 – 3 volte al secondo.

– Inserire il sensore di temperatura nel foro laterale della piastra riscaldante.

– Confrontare la temperatura dello strumento di misurazione della temperatura con la visualizzazione su display delle pinze termiche.

– In caso di scostamento, premere il tasto "+" o "–" sulle pinze termiche fino a quando lo strumento esterno di misurazione della temperatura indica la corretta temperatura, impostata sulle pinze termiche.

Avvertenza

La regolazione della temperatura avviene con un leggero ritardo dopo ogni correzione.

– Salvare l'impostazione premendo il tasto "CONFIRM".
Le pinze termiche ora si trovano di nuovo in modalità di avvio.

– Spegnere il dispositivo o continuare a lavorare premendo il pulsante "ON/OFF".

4.5 Realizzazione di giunzioni continue



Fig. 4.5.1

– Tenere premuto il tasto “ON/OFF” fino a quando appare l’indicazione sul display. (Fig. 4.5.1)
Le pinze termiche si trovano quindi automaticamente in modalità di avvio e riscaldano le piastre riscaldanti alla temperatura di raffreddamento impostata per ultimo.

Stop
Durante il funzionamento le piastre riscaldanti delle pinze termiche (1) e del pattino di formatura inserito (2) possono raggiungere una temperatura di 210 °C.
Pericolo di lesioni.
(Fig. 2.2.1).

– Se necessario impostare i parametri di riscaldamento (vedere sezione 4.3).



Fig. 4.5.2

Attenzione
Il funzionamento delle pinze termiche con parametri di riscaldamento errati può portare a risultati di giunzione non soddisfacenti e rendere la porzione di giunzione del nastro inutilizzabile.

– Inserire il pattino di formatura con le estremità del nastro preparate al centro delle pinze termiche.
Il posizionamento è facilitato dal dispositivo di bloccaggio sul pattino di formatura.
(Fig. 4.5.2)

– Salvare l’impostazione premendo il tasto "CONFIRM". Il pattino di formatura inserito con il nastro è freddo. Pertanto, la temperatura sul display scende brevemente e le pinze termiche riscaldano il pattino di formatura con il nastro alla temperatura di riscaldamento.

Il tempo di mantenimento impostato inizia a decorrere automaticamente non appena viene raggiunta la temperatura di riscaldamento impostata.

Avvertenza
Premendo due volte il tasto "CONFIRM" il conto alla rovescia si arresta. Il conto alla rovescia prosegue automaticamente premendo nuovamente (comunque al più tardi dopo 60 secondi).

– Al termine del tempo di mantenimento impostato viene emesso un segnale acustico e il dispositivo passa automaticamente in modalità di raffreddamento (avvio dei ventilatori).

– Al raggiungimento della temperatura di raffreddamento impostata viene emesso un segnale acustico e il dispositivo passa nuovamente in modalità di avvio. Indicatore "----".
Il pattino di formatura può essere rimosso.

– Se entro circa 2 minuti non viene premuto alcun tasto, il dispositivo si spegne.

4.6 Errori durante il funzionamento delle pinze termiche

Le pinze termiche sono dotate di un sistema di diagnosi dei guasti. Se si verifica un errore durante il funzionamento, questo viene visualizzato sul display sotto forma di codice di errore.

– In caso di errore confermare l'errore con un tasto a scelta.
  Dopo la conferma dell'errore l'unità di comando del prova a continuare la modalità attuale dal punto in cui dove si è verificato.

– Se l'errore persiste: Lasciare raffreddare completamente le pinze termiche e riavviare.

– Se l'errore persiste: Annotare il codice di errore, spegnere il dispositivo e scollegalo dalla rete elettrica.
  Inviare il dispositivo per la riparazione al servizio clienti Forbo indicando il codice di errore.

Messaggio di errore errore	**Descrizione**	**Denominazione errore**	**Rimedio**
E001	CIRCUITO_REGOLAZIONE_ RISCALDAMENTO	Temperatura delle piastre riscaldanti superiore a 260 °C.	Lasciare raffreddare completamente le pinze termiche e riavviare. Se il problema persiste: Inviare le pinze termiche, indicando il messaggio di errore al servizio clienti Forbo.
E002	MANCA_POTENZA_ RISCALDANTE	Le piastre riscaldanti non si riscaldano.	
E003	POTENZA_RISCALDANTE_ INSUFFICIENTE	Le piastre riscaldanti si riscaldano troppo lentamente.	
E004	EEPROM_ERRORE_LETTURA	L'offset di calibrazione non rientra nell'intervallo di ± 100 °C.	
E005	POTENZA_ RAFFREDDAMENTO	Raffreddamento troppo lento.	
E006	PIASTRA_RISCALDANTE_ SUPERIORE	La piastra riscaldante superiore non si riscalda correttamente.	
E007	PIASTRA_RISCALDANTE_ INFERIORE	La piastra riscaldante superiore non si riscalda correttamente.	
E008	VENTILATORI_SUPERIORI	La piastra riscaldante superiore non si raffredda correttamente.	

NOTA DEL PRODUTTORE/SERVIZIO CLIENTI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE

Nota del produttore/ Servizio clienti

Le pinze termiche Siegling Blizzard HC 120/40 vengono assemblate in Germania e distribuite dalla ditta

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8
30179 Hannover · Germania

Qualora si necessiti di assistenza tecnica o parti di ricambio, si prega di contattare il nostro servizio clienti: www.forbo-siegling.com

Dichiarazione di conformità CE

Hoover Dam Technology Asia Limited
Office B2, 16/F., Legend Tower
7 Shing Yip Street, Kwuan Tong, Hongkong

Si certifica che le pinze termiche Siegling Blizzard HC 120/40 per la giunzione di materiale termoplastico dei nastri trasportatori è conforme alle seguenti direttive CE:

- EN 61000 – 6 – 3:2007 + A1:2011 + AC:2012
- EN 61000 – 3 – 2:2014
- EN 61000 – 3 – 3:2013
- EN 61000 – 6 – 1:2007
- EN 61335 – 1:2012 + A11:2014
- EN 61335 – 2 – 45:2002 + A1:2008 + A2:2012
- EN 62233:2008

Forbo Siegling GmbH, Hannover
Novembre 2016

Bernd Westermann

Siegling – total belting solutions

L'impegno dei collaboratori, unito all'organizzazione e ai processi produttivi improntati alla qualità, assicura il mantenimento costante degli standard elevati dei nostri prodotti e servizi.

Forbo Movement Systems è conforme ai principi di Total Quality Management. Il nostro sistema di gestione della qualità è certificato ISO 9001 in tutti i siti di produzione e fabbricazione. Inoltre, molti siti dispongono della certificazione di gestione ambientale ISO 14001.





Forbo Siegling Service –
in tutto il mondo, in ogni momento

Il Gruppo Forbo Siegling conta circa 2.400 dipendenti. I nostri prodotti vengono lavorati in dieci centri di produzione in tutto il mondo. Le sedi, i magazzini di stoccaggio e i centri di confezionamento si trovano in oltre 80 Paesi. I centri assistenza Forbo Siegling sono presenti in più di 300 località nel mondo.

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Telefono +49 511 6704 0
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com

MOVEMENT SYSTEMS

Ref. nr. 288-5
11/20 · UD · La riproduzione del testo o sue parti è soggetta ad approvazione. Suscettibile di variazioni