



Made in Germany
PATENT

Patent EU: EP 0 974 772
Patent US: 6,250,178B1
Patent DE: DE4318781

- | | |
|---------------------------------------|-----------------------------------|
| 1) Antriebsmotor | 8) Verstellknopf für Anpressdruck |
| 2) Drehzahlregler | 9) Spannbacken |
| 3) Ein-/Aus-Schalter | 10) Adapter für Standardprofile |
| 4) Exzentertrieb | 11) Zugbolzen zum Profil spannen |
| 5) Spannvorrichtung (Aussensechskant) | |
| 6) Klemmhebel | |
| 7) Auslöseknopf | |

Reibschweißmaschine RS02 für Polyurethanprofile bestehend aus:

- Antriebsmotor 230 Volt/AC mit Drehzahlregelung und Sicherheitsschalter An-/Aus
- Exzentertrieb mit automatisch aktiviertem Hub und Auslaufzentrierung
- Spannvorrichtung mit Zentrierhebel und Auslöseknopf mit Klemmhebel
- Auswechselbare Spannbacken
- Verstellknopf zur Regelung des Anpressdrucks

Arbeitsablauf

⚠ Bitte beachten Sie die Sicherheits- und Warnhinweise auf der Rückseite!

- Passende Profils Spannbacken auswählen und einsetzen (9). Bei größeren Profilen kann es notwendig sein, den weißen Adapterklotz (10) vor dem Einsetzen der Profils Spannbacken zu entfernen.
- Spannbacken (9) auseinander fahren, dabei Außensechskant (5) mit Schlüssel nach links drehen, bis Spannvorrichtung einrastet.
- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.
- Profil in Spannbacke (9) einlegen, so dass das Profil vermittelt zwischen dem Schweißspalt zwischen den beiden Spannbackenhalterungen ausgerichtet ist. Mit einer Hand über den Klemmhebel (6) das Profil fixieren und mit der zweiten Hand und dem Steckschlüssel das Profil über den Zugbolzen (11) spannen. Vorgang für andere Seite wiederholen.
- Zwischen den beiden Profilen sollte sich nun noch ein minimaler Schweißspalt befinden (Lichtspalt).

⚠ Achtung: Es ist nicht notwendig beim Spannen des Riemens die Zugbolzen auf den Anschlag zu drehen. Einklemmen, um das Herausrutschen des Riemens aus den Spannbacken zu verhindern genügt. Zu starke Spannung kann zur Schädigung der Spannbolzen sowie Deformation des Riemens führen.



- Hinweis beim Verschweißen von kleinen Profilen: Profil in der feststehenden Spannbacke mit nur 2 mm Überstand einspannen, anderes Profilende in der oszillierenden Backe mit nur 3 mm Überstand einspannen. Profil nicht quetschen, damit eine möglichst plane Reibfläche erhalten bleibt.
- Drehzahlregler (2) (Stufe 1 - 6) entsprechend dem zu verschweißenen Profil einstellen. Typischerweise Stufe 4 - 6 (je nach Materialqualität)
- Anpressdruck über Verstellknopf (8) einstellen. Stark eingedrückte Position → voller Anpressdruck
leicht eingedrückte Position → halber Anpressdruck

Allgemein gilt:

große Profile ab Ø 12 → Voller Anpressdruck (8) einstellen
kleine Profile < Ø 12 → Halber Anpressdruck (8) einstellen

⚠ Gerät an 230 Volt/AC Netz anschließen

⚠ Maschine einschalten (3) Wichtig: nur mit eingespanntem Profil, Gefahr von sich lösenden Teilen (Spannbacken)!

■ Nach Erreichen der max. Drehzahl des Motors mit Drücken des Auslöseknopfs (7) Schweißvorgang starten (Schweißbacken fahren zusammen).

■ Wenn sich um das Profil ein durchgehender Schweißwulst gebildet hat, Maschine abschalten (3).

■ Schweißvorgang beendet.

■ Verschweißtes Profil ca. 2 - 3 Min. in der Maschine zur Abkühlung eingespannt lassen.

⚠ **Hinweis:** Auch nach der Entnahme des Profils, Profil noch ca. weitere 10 Min. abkühlen lassen, bevor die Schweißstelle belastet wird.

■ Zum Herausnehmen des Profils zunächst Zugbolzen (11) öffnen, erst dann mit dem Außensechskant (5) die Schweißbacken auseinanderfahren, um die Entnahme des Profils zu erleichtern.

■ Nächster Schweißvorgang kann ausgeführt werden.

Sicherheits- und Warnhinweise

Auf dem Gerät oder in der Bedienungsanleitung vermerkte Hinweise:

-  Warnung vor einer Gefahrenstelle. Bedienungsanleitung beachten.
-  Hinweis. Bitte unbedingt beachten.
-  Vorsicht! Gefährliche Spannung, Gefahr des elektrischen Schlages.
-  Durchgängige doppelte oder verstärkte Isolierung entsprechend Klasse II IEC 536.
-  Konformitätszeichen, bestätigt die Einhaltung der gültigen Richtlinien. Die EMV-Richtlinie (89/336/EWG) mit den Normen EN 50081-1 und EN 50082-1 werden eingehalten. Die Niederspannungsrichtlinie (73/23/EWG) mit der Norm EN 61010-1 wird ebenfalls eingehalten.
-  Vor der Verwendung des Gerätes ist die Bedienungsanleitung aufmerksam zu lesen und in allen Punkten zu befolgen.
-  Wird die Anleitung nicht beachtet oder sollten Sie es versäumen, die Warnungen und Hinweise zu beachten, können ernste Verletzungen des Anwenders bzw. Beschädigungen des Gerätes eintreten.

Transport und Lagerung

Die Lagerung des Gerätes muss in trockenen, geschlossenen Räumen erfolgen. Sollte das Gerät bei extremen Temperaturen transportiert worden sein, benötigt es vor dem Einschalten eine Akklimatisierung bis zur vollständigen Abtrocknung.

Sicherheitsmaßnahmen

-  Bei sämtlichen Arbeiten müssen die jeweils gültigen Unfallverhütungsvorschriften der gewerblichen Berufsgenossenschaften beachtet werden.
-  Das Schweißgerät RS02 darf nur an den dafür vorgesehenen Griffflächen gehalten werden. Ein Hineingreifen in bewegliche Teile während des Betriebs (oszillierende Spannbacke) ist unter allen Umständen zu vermeiden.
-  Das Gerät darf nur an der auf dem Typenschild angegebenen Eingangsspannung angeschlossen werden.
-  Wenn die Sicherheit des Bedieners nicht mehr gewährleistet ist, muss das Gerät außer Betrieb gesetzt und gegen ungewolltes Benutzen gesichert werden. Dies ist der Fall, wenn das Gerät:
 - offensichtliche Beschädigungen aufweist
 - die gewünschten Funktionen nicht mehr durchführt
 - zu lange unter ungünstigen Bedingungen gelagert wurde
-  Während des Schweißvorgangs kann aufgeschmolzenes Schweißgut aus der Schweißstelle geschleudert werden. Beim Betreiben der Maschine ist zwingend eine Schutzbrille und langärmelige Schutzkleidung zu tragen (Verbrennungsgefahr).
-  Verwendung der Maschine nur in großen und/oder belüfteten Räumen.
-  Einschalten der Maschine nur bei eingespanntem Riemenprofil, da sonst die Spannbacken aus der Halterung geschleudert werden können.
-  Verwendung des Produkts niemals in explosionsgefährdeter Umgebung.
-  Verwendung des Produkts niemals in nasser Umgebung. Verhindern Sie den Kontakt des Geräts direkt mit Wasser.

-  Reparaturen dürfen nur von dafür ausgebildeten Personen durchgeführt werden. Schicken Sie dazu das Produkt zu einem autorisierten BEHAbelt Service-Partner oder direkt zu BEHAbelt.
-  Maschine ist nicht für den Dauerbetrieb konzipiert. Gefahr der Überhitzung des Motors und Schädigung der Maschine.

Bestimmungsgemäße Verwendung

Das Gerät darf nur unter den Bedingungen und für die Zwecke eingesetzt werden, für die es konstruiert wurde. Hierzu sind besonders die Sicherheitshinweise ( Arbeitsablauf) und die Verwendung in trockener Umgebung zu beachten.

-  Die Betriebssicherheit ist bei Modifizierung oder Umbauten nicht mehr gewährleistet.

Technische Daten

Nennspannung:	230 V AC $\pm 10\%$
Frequenz:	50..60 Hz
U/min:	max. 24.000
Leistung:	500 W
Abmessungen:	295 x 111 x 100 mm
Gewicht:	2,5 kg

 **Rufen Sie uns an. Wir beraten Sie gerne!**
0 7684/907-0



Reg. No. 241088Q1