

Soudeuse par friction RS02

Instructions de service

Soudeuse par friction RS02 pour profilé Polyuréthane composée de :

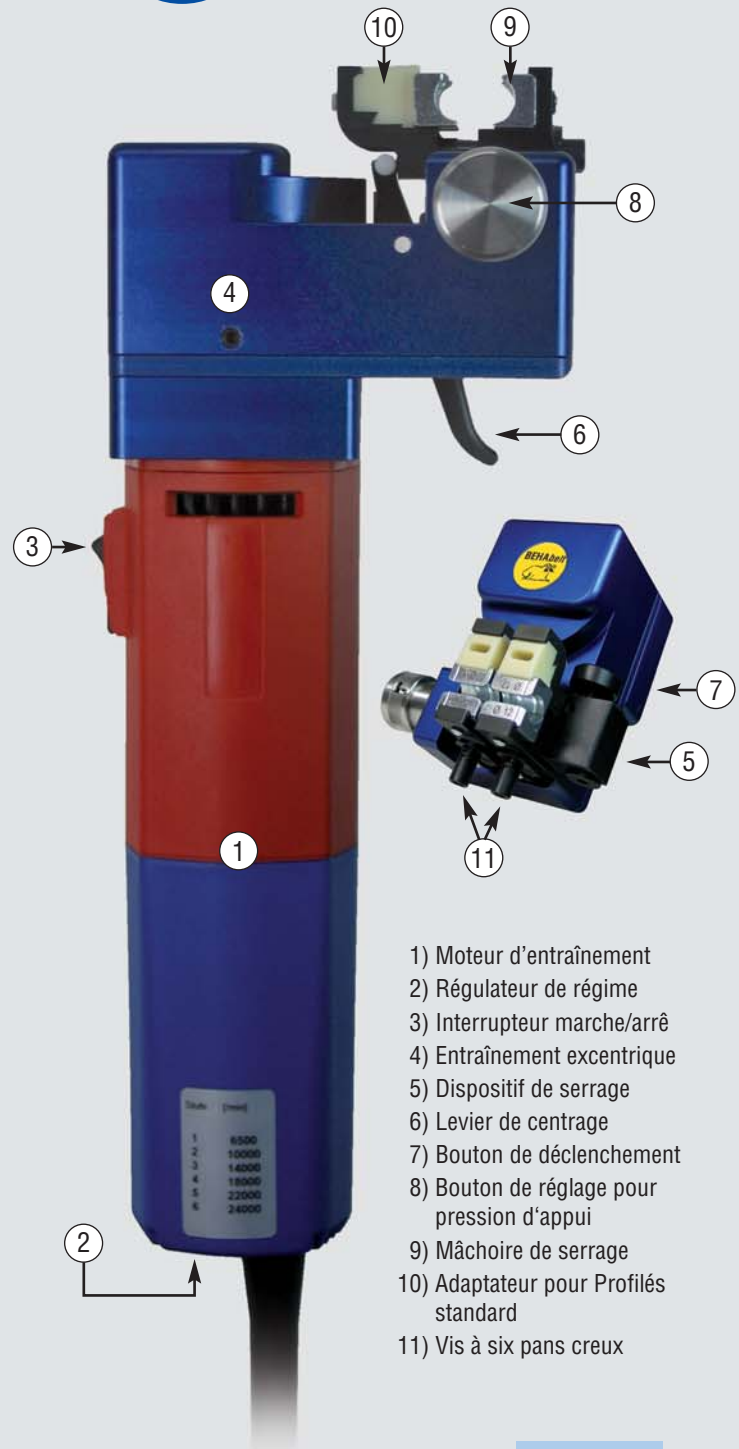
- Moteur d'entraînement 230 Volt CA avec régulation du régime et interrupteur marche/arrêt
- Entraînement excentrique avec course activée automatiquement
- Dispositif de serrage avec levier de centrage et bouton de déclenchement
- Mâchoire de serrage remplaçable
- Bouton de réglage pour la pression de compression



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

Déroulement du travail:

- Sélectionner et mettre en oeuvre la mâchoire de serrage (9) (retirer si nécessaire l'adaptateur (10) avec les profilés spéciaux et mettre en service des mâchoires de serrage spéciales).
- Couper les deux extrémités du profilé à connecter de manière plane.
- Ecarter le dispositif de serrage (5) (tourner ce faisant la vis à six pans creux vers la gauche avec la clé).
- Déposer le profilé dans la mâchoire de serrage (9) et le fixer avec le levier de serrage (6). Serrer les deux vis à six pans creux (11) avec la clé Allen (les profilés se touchent légèrement, petite fente avec les grands profilés env. 0,2 à 0,4 mm).
- Ne pas déposer des profilés mous dans les mâchoires de serrage (9) et les laisser ce faisant dépasser d'environ 2,0 à 3,0 mm au-dessus de la mâchoire de serrage. Serrer les vis à six pans creux (11) – Le profilé gonfle et peut entrer en contact. Pour les petits profilés, un certain jeu est nécessaire, les divers matériaux PU se comportent différemment.
- Régler le régulateur de régime (2) (puissances 1 à 6) en fonction du profilé à souder. Les petits profilés puissance 4 à 6 selon la qualité du PU, grands profilés puissance 5 à 6.
- Petits profilés jusqu'à Ø 10 : régler la pression d'appui (8) faible ou forte selon la qualité du PU, grands profilés à partir de Ø 12 : régler la pression d'appui (8) sur forte.
- ⚠ Raccorder la machine au secteur 230 Volt CA
- 🔌 Mettre la machine en service (3) (uniquement avec le profilé serré).
- Appuyer le bouton de déclenchement (7) vers la gauche → le processus de soudure tourne.
- Lorsque le profilé gonfle, mettre la machine hors service (3).
- Processus de soudure terminé.
- Laisser le profilé soudé env. 2 à 3 minutes dans la machine pour le refroidissement.
- Ouvrir la mâchoire de serrage (9) avec la clé Allen via (11), sortir le profilé et retirer le bourrelet de soudure avec une pince.
- Le prochain processus de soudure peut être exécuté.
- ⚠ **Veillez respecter les consignes de sécurité et avertissements à l'arrière!**



- 1) Moteur d'entraînement
- 2) Régulateur de régime
- 3) Interrupteur marche/arrêt
- 4) Entraînement excentrique
- 5) Dispositif de serrage
- 6) Levier de centrage
- 7) Bouton de déclenchement
- 8) Bouton de réglage pour pression d'appui
- 9) Mâchoire de serrage
- 10) Adaptateur pour Profilés standard
- 11) Vis à six pans creux

BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16
79286 Glottertal/Germany
Tel.: +49 (0) 76 84/907 - 0
Fax: +49 (0) 76 84/907 - 101
e-mail: info@behabelt.com
internet: www.behabelt.com



Soudeuse par friction RS02

Consignes de sécurité et avertissements

Instructions mentionnées sur l'appareil ou dans les instructions de service :

- ⚠ Avertissement signalant un point dangereux. Respecter les instructions de service.
- 👉 Remarque : A respecter impérativement.
- ⚠ Attention! Tension dangereuse, risque de choc électrique.
- ☐ Isolation continue double ou renforcée selon la classe II IEC 536.
- CE Sigle de conformité, confirme le respect des directives en vigueur. La directive de compatibilité électromagnétique (89/336/CEE) avec les normes EN 50081-1 et EN-50082-1 sont respectées. La directive sur la basse tension (73/23/CEE) avec la norme EN 61010-1 est aussi respectée.
- ⚠ Avant d'utiliser l'appareil, lire attentivement les instructions de service et les respecter en tous points.
- ⚠ Si elles ne sont pas respectées ou si les avertissements et instructions sont ignorés, Cela peut avoir pour conséquence des blessures graves de l'utilisateur ou des endommagements de l'appareil.

Caractéristiques techniques :

Tension nominale:	230 VAC ± 10%
Fréquence:	50-60 Hz
t/min: max.	24.000
Puissance:	500 W
Dimensions:	295 x 111 x 100 mm
Poids:	2.5 kg

Transport et entreposage

L'entreposage de l'appareil doit être effectué dans des locaux secs et fermés. Si l'appareil a été transporté à des températures extrêmes, il a besoin d'une durée d'acclimatation jusqu'à ce qu'il soit complètement sec avant de le mettre en service.

Mesures de sécurité

- ⚠ Pour tous les travaux, les consignes de prévention des accidents respectivement en vigueur des assurances professionnelles doivent être respectées.
- ⚠ La soudeuse par friction RS02 ne doit être maintenue qu'aux surfaces de saisie prévues à cet effet. Eviter absolument de toucher la tête de soudure pendant le fonctionnement.
- ⚠ L'appareil peut uniquement être raccordé à la tension d'entrée indiquée sur la plaque signalétique.
- ⚠ Lorsque la sécurité de l'opérateur n'est plus garantie, l'appareil doit être mis en fonctionnement et sécurisé contre une utilisation involontaire. Cela est le cas lorsque l'appareil :
 - présente des endommagements visibles
 - les fonctions souhaitées ne sont plus exécutées
 - a été entreposé trop longtemps dans des conditions non propices
 - a été soumis à des contraintes mécaniques pendant le transport.

Utilisation conforme à la destination!

L'appareil doit être mis en oeuvre exclusivement dans les conditions et pour la destination répondant à sa conception. Pour cela, respecter en particulier les consignes de sécurité (déroulement du travail) et l'utilisation en environnement sec.

- ⚠ La sécurité de fonctionnement n'est plus garantie en cas de modification ou de transformations.



Reg. No. 241088Q1

BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16
79286 Glottertal/Germany
Tel.: +49 (0) 76 84 / 907 - 0
Fax: +49 (0) 76 84 / 907 - 101
e-mail: info@behabelt.com
internet: www.behabelt.com

PBFBR020000 - 09/2009

