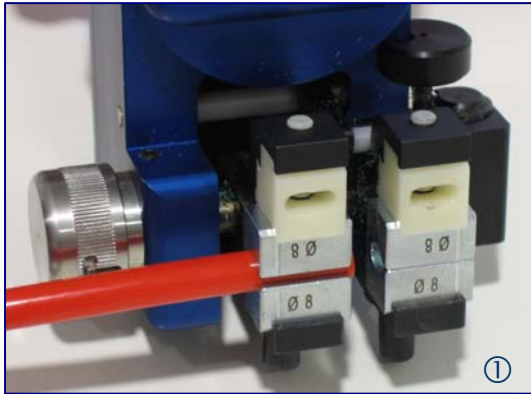
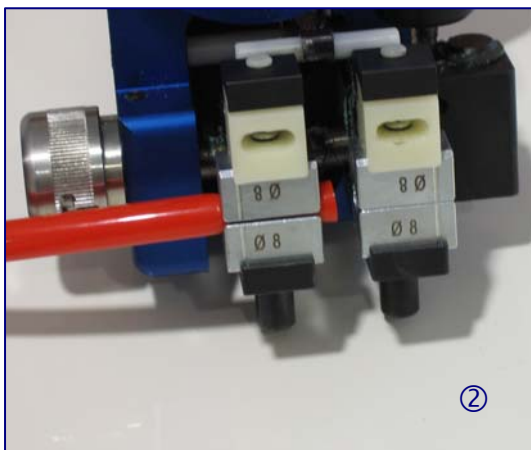


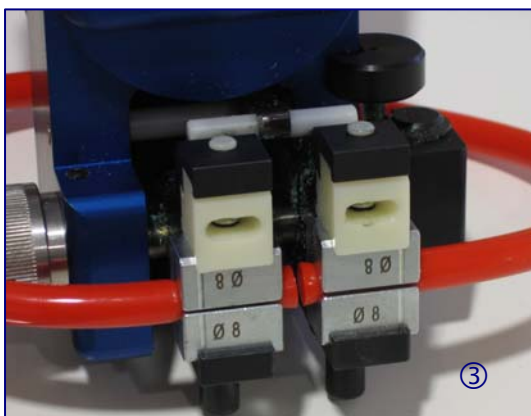
## Bedienungsanleitung Reibschweißmaschine RS02 bei kleinen Profilen, Material PU 75A rot



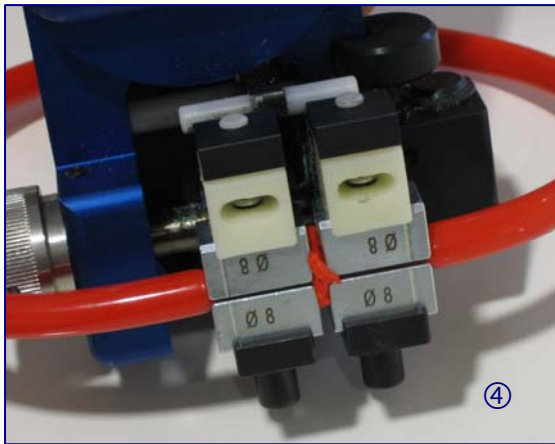
Profilenden vermittelt in die Spannbacken einlegen.  
Das weiche PU 75A Material nur ein paar Millimeter über die Spannbacken heraus schauen lassen.



Beide Spannbacken mit dem Zentrierhebel festziehen.  
Das Profil quillt dabei auf.



Durch das Aufquillen des Materials hat sich der Spalt zwischen den Riemenenden auf 2-3mm verringert.



Maschine einschalten und Auslöseknopf während des Schweißvorgangs betätigen.

Maschine ausschalten, sobald das Profil aufquillt. Der Aufquillprozess mit dem weichen PU 75A Material in Rot dauert in der Regel etwas länger als bei anderen Shore Härten.



Verschweißtes Profil ca. 2-3 min. in der Maschine eingespannt lassen. Danach können Sie das Profil entnehmen.



Den Schweißwulst mit dem Seitenschneider SE02 entfernen. Der Riemen kann nun angewandt werden.