



FZ01

Führungszange · Guide clamp

BEDIENUNGSANLEITUNG INSTRUCTION MANUAL



DEUTSCH

INHALT

Darstellungen für Arbeitsablauf	3
Allgemeine Informationen	5
Beschreibung Arbeitsablauf	6
Vorstellung Schweißwerkzeuge.....	8

ENGLISH

CONTENT

Figures for work sequence.....	13
General information	15
Description of the work process.....	16
Presentation of welding tools	18

1



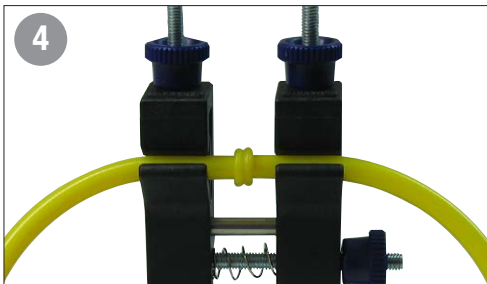
2



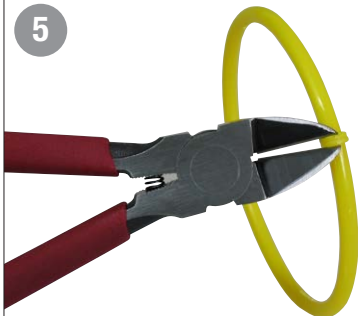
3



4



5



ALLGEMEINE INFORMATIONEN

Die Führungszange FZ01 ist geeignet für Rundriemen, bis Durchmesser $\varnothing 12$ mm, bzw. Keilriemen bis Profil 10 mm (Z). Sie dient in Kombination mit einem Spiegelschweißgerät (z.B. BEHAbelt EErgo, Multi TC oder SG02) dem schnellen, sicheren und besonders präzisen Endverbinden von Polyurethan- und Polyester-Profilen. Wir bitten um Beachtung des nachfolgend beschriebenen Arbeitsablaufes und empfehlen eine gewisse Einarbeitungszeit.

ARBEITSABLAUF

- Riemen vor dem Verschweißen auf Raumtemperatur vorwärmen, um eine konstante Schweißtemperatur zu gewährleisten.
- Beide Enden des zu verbindenden Profils plan abschneiden.
- Die Riemenenden in der Führungszange mit einem Abstand von ca. 5 mm zwischen den Riemenenden festsetzen (1) (2).
- Das auf die entsprechende Schweißtemperatur gebrachte Spiegelschweißgerät in den Spalt einführen und beide Riemenenden mit leichtem Druck gegen den Spiegel pressen (3). Dauer der Anpressphase mind. 30 - 90 Sek. (je nach Materialquerschnitt).
- Das Schweißgut quillt bei einer guten Verschweißung blasenfrei ca. 3 - 4 mm zwischen den Riemenenden und dem Schweißspiegel hervor.
- Es ist darauf zu achten, dass die Gesamtfläche der Riemenenden in der Aufheizphase einen Wulst zeigt.

- Die Führungszange leicht öffnen und den Schweißspiegel ohne Druck von den Riemenenden entfernen, anschließend die Riemenenden schnell gegeneinander drücken und die Feststellschraube sofort festdrehen.
 - Schweißvorgang beendet.
 - Verschweißtes Profil ca. 5 - 10 Min. in der Führungszange zur Abkühlung eingespannt lassen (4).
 - Den vom Schweißen entstandenen Wulst mit einem Seitenschneider (z.B. BEHAbelt SE02) oder einem scharfen Messer entfernen (5).
 - Der Schweißspiegel muss grundsätzlich nach jeder Schweißung von den anhaftenden Kunststoffresten mit einem Riemenstück oder einem Baumwolllappen gereinigt werden, ansonsten ist die Schweißnaht verunreinigt und bricht.
- Auf keinen Fall ein Messer oder harten Gegenstand verwenden, da dies die Teflonschicht beschädigen würde.

SCHWEISSTECHNIK

BEHAbelt EErgo

(Profi-Schweißspiegel für PU und TPE)



- Aufheizzeit nur ca. 5 Minuten.
- Innovative Sicherheitsablage.
- Ergonomisches Design.
- Eindeutige Anzeige die richtigen Schweißtemperatur für PU und TPE.

BEHAbelt MultiTC

(Schweißspiegel für PU und TPE)



- Stufenlose Temperatureinstellung mittels Stellrad.
- Einfache Handhabung.
- Klein und handlich.
- Zum Verschweißen von Polyurethan und Polyester.

BEHAbelt SG02

(Einfacher Schweißspiegel für PU)



- Erreichen der Schweißtemperatur nach ca. 10 Minuten.
- Feste, unregelmäßige Temperatureinstellung.
- Einfache und sichere Handhabung.



Guide clamp FZ01

INSTRUCTION MANUAL



ENGLISH

CONTENT

Figures for work sequence.....	13
General information	15
Description of the work process.....	16
Presentation of welding tools	18

1



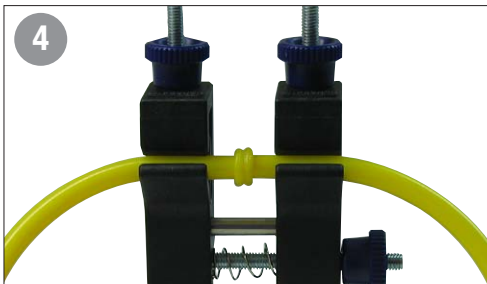
2



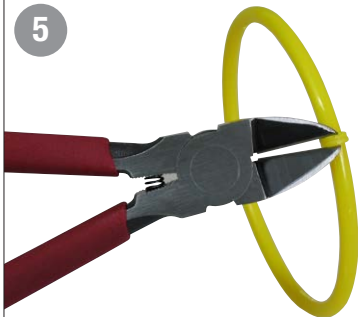
3



4



5



GENERAL INFORMATION

The FZ01 guide clamp is suitable for round belts up to a diameter of $\varnothing$ 12 mm and V-belts up to a profile of 10 mm (Z). It is used in combination with a hot paddle welding tool (e.g. BEHAbelt EErgo, Multi TC or SG02) for the fast, safe and particularly precise joining of polyurethane and polyester profiles. We ask that you follow the work process described below and recommend a certain familiarisation period.

WORK SEQUENCE

- In order to ensure a constant welding temperature, we recommend to ensure that the belt is at room temperature before commencing the welding procedure.
- Cut off both ends of the profile to be connected.
- Fix belt ends in appropriate guide calmp at a distance of approx. 5 mm (1) (2).
- Once the welding paddle has reached the ideal welding temperature (see rear side), insert welding paddle in the gap and press both belt ends slightly onto the paddle (3). Press the belt ends at least 30 - 90 sec. together (depending on the material cross section).
- If you have carried out an accurate welding, a belt boss of approx. 3 - 4 mm appears between the belt ends and the welding paddle free of blow holes.
- Please make sure that the total surface of the belt ends forms a boss during the heating-up time.

- Release the pressure on the clamp and remove the hot paddle. Quickly press the belt ends together and close the set screw on the belt clamp.
- Welding process is finished.
- Leave profile clamped for 5 -10 min. within the guide clamp to cool off (4).
- Remove the bead upset with the SE02 edge cutter or a sharp knife (5).
- After each welding procedure, the welding paddle should be cleaned by using a belt rest piece or a cotton cloth otherwise the welding is polluted and can break.
- Do not use knife or hard objects as this would damage the teflon coating.
- Please follow the Instruction Manual. We recommend your practise / exercise

PRESENTATION OF WELDING TOOLS

BEHAbelt EErgo

(Highend hot paddle welding tool for PU and TPE)



- Heats-up in less than 5 minutes.
- Innovative safety rest for safe placement.
- Ergonomic design for a natural working position.
- Easy to use temperature selector allows for the correct temperature to weld PU or TPE profiles.

BEHAbelt MultiTC

(Hot paddle welding tool for PU and TPE)



- Infinitely variable temperature setting with adjusting wheel.
- Easy to use.
- Small and handy.
- For welding of polyurethane and polyester.

BEHAbelt SG02

(Cost-effective hot paddle welding tool for PU)



- Reaches the welding temperature after approx. 10 min.
- Fixed, unregulated temperature setting.
- Easy and safe operation.

BEHAbelt 

BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16 · 79286 Glottertal

Tel.: +49 7684 9070 · E-Mail: info@behabelt.com

Internet: www.behabelt.com