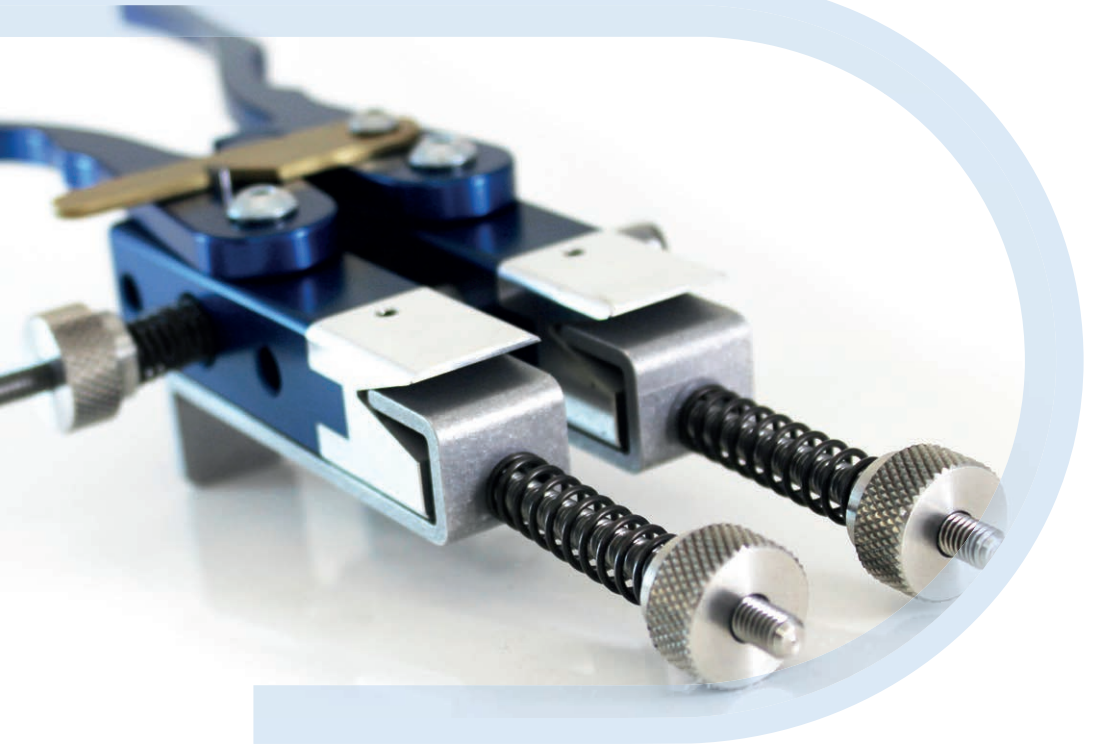




Manual de instrucciones

FZ01 Vario





Español
Índice

1.0 Información general 4

2.0 Descripción 4

3.0 Manejo del FZ01 Vario 5

 3.1 Tensado de la correa 5

 3.2 Soldadura..... 5

 3.3 Retirada del cordón de soldadura 6

 3.4 Transformación del FZ01 Vario..... 7

 3.5 Cambio de las mordazas de apriete 7

4.0 Resumen de la tecnología de soldadura BEHAbelt..... 8

1.0 Información general

Las pinzas de guía FZ01 Vario, en combinación con una soldadora de espejo (por ejemplo, BEHAbelt E Ergo), permiten realizar uniones finales rápidas, seguras y especialmente precisas de perfiles de PU y TPE.

- Para correas redondas de hasta Ø 12 mm y perfiles en V de hasta 10 x 6 mm.
- Las pinzas de guía FZ01 Vario pueden transformarse o utilizarse en la versión A (con mangos) y en la versión B (sin mangos).
- Las mordazas de apriete (4) son intercambiables, de modo que también se pueden montar mordazas especiales para perfiles especiales.

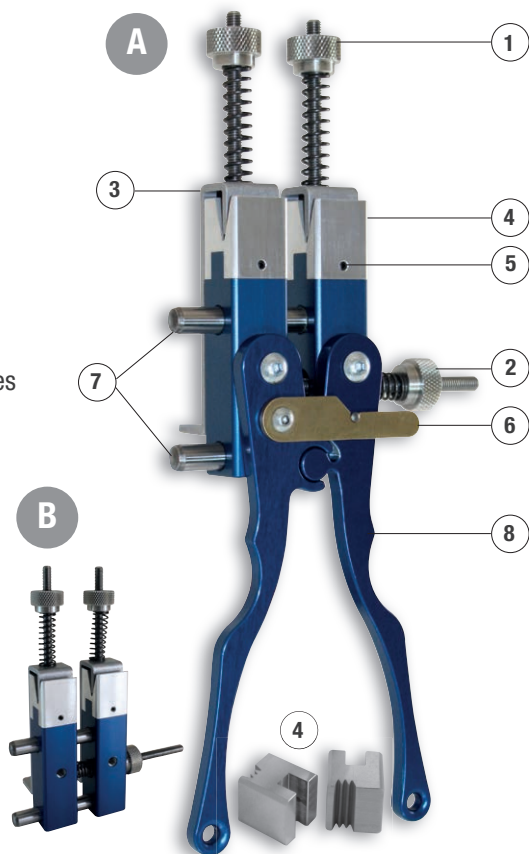
Diseño metálico robusto.

Dimensiones: 240 x 125 x 50 mm

Peso: aprox. 365 g

2.0 Descripción

1. Tornillos moleteados con resorte para ajustar la presión de sujeción
2. Tornillo moleteado con resorte para ajustar la presión de contacto
3. Sujetador de sujeción para fijar los perfiles de correa
4. Mordazas de apriete intercambiables
5. Perno roscado para fijar las mordazas de apriete
6. Pestillo de sujeción para fijar la posición de inserción
7. Perno guía
8. Asas de sujeción desmontables

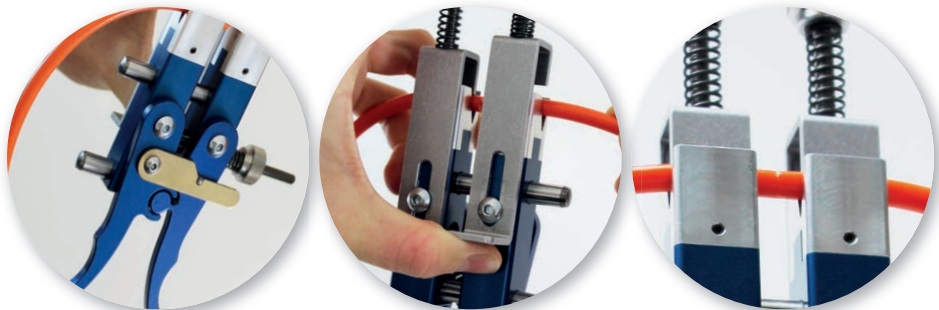


FZ01 Vario sin asas

3.0 Instrucciones de uso

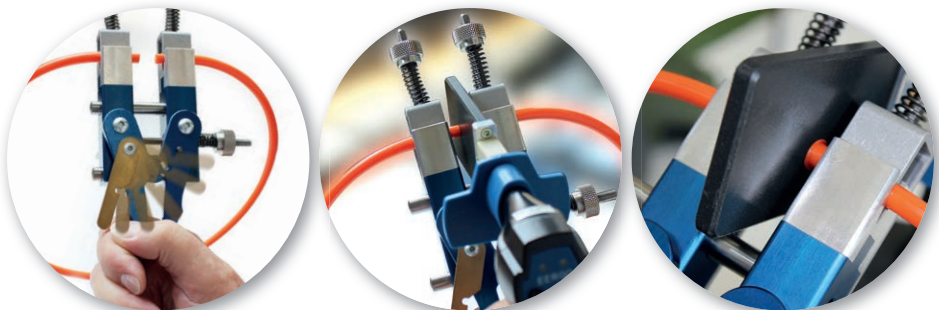
⚠ Le rogamos que lea atentamente estas instrucciones de uso y le recomendamos que realice una soldadura de prueba antes de utilizar el aparato por primera vez.

3.1 TENSAR LA CORREA



- Antes de soldar, precaliente la correa a temperatura ambiente para obtener una buena soldadura. Corte ambos extremos del perfil que se va a unir de forma plana.
- Enganche el pestillo de sujeción (6) en la tenaza.
- Presione hacia arriba los soportes de sujeción (3) e inserte el perfil.
- Coloque los extremos del perfil en el centro de la tenaza hasta el tope.

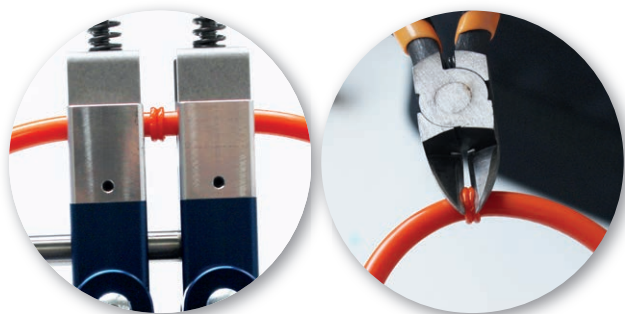
3.2 SOLDADURA



- Apriete las asas de sujeción (8). El pestillo de sujeción (6) se desenganchará automáticamente.
- Introduzca el Pala de soldar entre los dos extremos de la correa y suelte las asas de sujeción. La presión lateral del resorte (2) presiona automáticamente los dos extremos de la correa contra la superficie caliente del espejo durante el proceso de fusión.

- En una soldadura correcta, el material soldado sobresale sin burbujas entre 3 y 4 mm entre los extremos de la correa y el Pala de soldar.
- Abra ligeramente las pinzas y extraiga rápidamente el Pala de soldar sin que se adhieran grandes cantidades de material fundido al Pala de soldar. A continuación, suelte inmediatamente las asas de sujeción. La presión de contacto ajustada previamente lateralmente comprime los extremos del perfil con una presión de contacto definida.
- Deje que el perfil soldado se endurezca durante unos 3-5 minutos en las pinzas.

3.3 ELIMINACIÓN DEL CORDÓN DE SOLDADURA



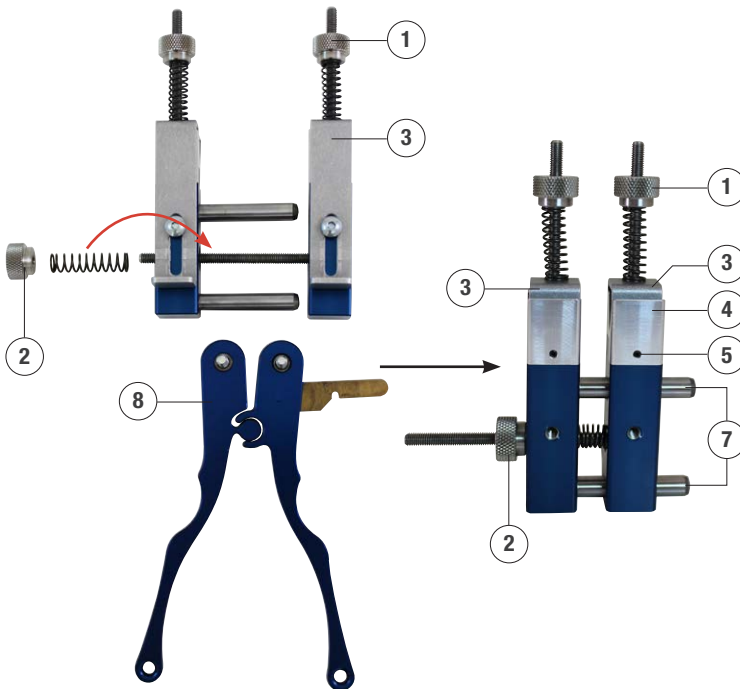
- Después de cada soldadura, el pala de soldar debe limpiarse siempre con un paño de algodón para eliminar los restos de plástico adheridos y evitar que se contamine la siguiente soldadura. No utilice en ningún caso un cuchillo u objeto duro, ya que esto dañaría el revestimiento antiadherente.
- Retire el perfil y elimine el cordón de soldadura con la cuchilla para rebabas BEHAbelt SE02.

3.4 MODIFICACIÓN DEL FZ01 VARIO

- Desmonte las asas (8) con ayuda de una llave Allen (3 mm).
- Monte el resorte lateral desde fuera hacia dentro y fíjelo lateralmente con el tornillo moleteado (2).

3.5 CAMBIO DE LAS MORDAZAS DE APRIETE

- Desmonte los tornillos moleteados (1), desmonte los tornillos de resorte (1), el resorte y el soporte de sujeción (3).
- Afloje los tornillos prisioneros (5) con una llave Allen (1,5 mm). Retire las mordazas de apriete (4) e inserte las adecuadas.
- Vuelva a montar el soporte de sujeción (3) y el resorte y fíjelo con los tornillos moleteados (1).



4.0 Resumen Tecnología de soldadura BEHAbelt

SOLDADORES DE ESPEJO



BEHAbelt EErgo

Soldador de espejo de alta gama para perfiles de PU/TPE

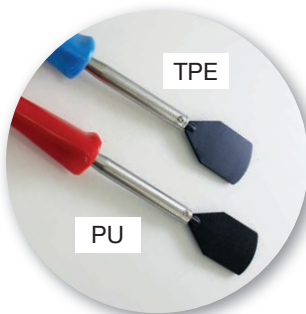
- Tiempo de calentamiento de solo unos 5 minutos.
- Innovador soporte de seguridad.
- Diseño ergonómico.
- Indicación clara de la temperatura de soldadura adecuada para PU y TPE.



BEHAbelt Multi TC

Soldador de espejo para perfiles de PU/TPE

- Manejo sencillo y seguro
- Tiempo de calentamiento rápido
- Indicador óptico cuando se alcanza la temperatura de soldadura



BEHAbelt SG02 y SG03

Soldadores de espejo para perfiles de PU o TPE

- SG02 Pala de soldar para poliuretano (PU)
- SG03 Pala de soldar para poliéster (TPE)

OTROS APARATOS DE SOLDADURA



BEHAbelt RS02

Máquina de soldadura por fricción para perfiles de PU

- Sin tiempos de calentamiento ni preparación; el calor por fricción controlado por velocidad de giro suelda en cuestión de segundos.
- Las mordazas de precisión y la posición 0 automática evitan las soldaduras desplazadas.
- Las mordazas intercambiables permiten soldar una amplia variedad de correas redondas (de 6 a 20 mm) y trapezoidales (de 6x4 a 22x14 mm).

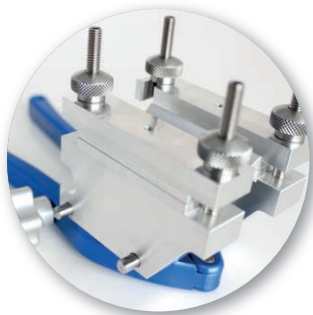


BEHAbelt HP01

Prensa caliente para soldaduras a tope y solapadas perfectas de perfiles de PU y TPE

- El proceso de vulcanización y enfriamiento totalmente automatizado evita errores de aplicación y garantiza así la seguridad del proceso.
- Los moldes intercambiables permiten soldar los perfiles más diversos, incluidas las correas dentadas.
- Menú de control intuitivo.
- Registro de datos con diagnóstico de funciones integrado para garantizar la calidad de la soldadura
- Almacenamiento y modificación de recetas en pocos segundos
- El mejor método de soldadura para perfiles con refuerzo (aramida, poliéster y acero) mediante soldadura por solapamiento

HERRAMIENTAS



Pinzas guía BEHAbelt FZ02/3 y FZ02/3F

para perfiles redondos y cónicos más grandes, así como correas planas de hasta 60 mm

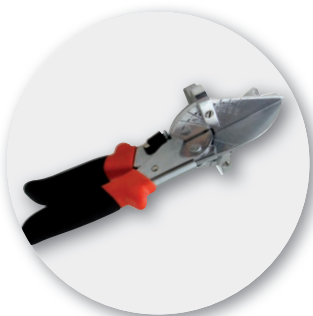
- Posibilidad de adaptaciones para geometrías especiales.
- Diseño metálico robusto y de alta calidad.
- Para soldaduras de 90°.



Pinzas guía BEHAbelt FZ01

para correas redondas de hasta 12 mm y correas trapezoidales de hasta perfil 10 (Z)

- Muy manejables y ligeros.
- Unión rápida de extremos de perfiles de PU y TPE.



Tijeras y cuchilla para rebabas BEHAbelt

Diferentes diseños

- Tijeras AS02 con prisma para correas redondas.
- Tijeras AS03 con tope (fijo).
- Tijeras AS04 con tope angular (ajustable).
- Cuchilla para rebabas SE02 para eliminar el reborde.



BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16 · D-79286 Glottertal

Telefon: +49 7684 9070

E-Mail: info@behabelt.com

Internet: www.behabelt.com

Sujeto a cambios y errores.

Versión: Nov 2024