

## RS02

Einzigartige Reibschweißmaschine RS02 für Polyurethan-Profile verhindert Stillstandszeiten durch eine perfekte Schweißung bei jeder Anwendung!

### Produkteigenschaften

- Keine langen Aufheiz- oder Rüstzeiten, verschweißt innerhalb von Sekunden.
- Präzisionsspannbacken und automatische 0-Stellung verhindern versetzte Schweißnähte.
- Drehzahlgesteuerte Reibwärme garantiert eine 100%ige Verschweißung.
- Keine Beeinträchtigung der Schweißqualität durch Temperaturschwankungen oder Zugluft.
- Keine Gefahr von Verbrennungen oder Feuer.
- Durch geringe Baugröße ist die Reibschweißmaschine direkt in der Anlage einsetzbar.
- Dank austauschbaren Spannbacken, für das Verschweißen unterschiedlichster Profile ab  $\varnothing$  6 mm bzw. 6x4 mm aus Polyurethan geeignet.



Tutorialvideo:  
<https://youtu.be/7GhtkzLiyl>

## RS02 AKKU

Akkubetriebene Reibschweißmaschine RS02 AKKU für Polyurethan-Profile für noch mobiles Instandhalten.

### Produkteigenschaften

wie RS02, unterscheidet sich durch folgende Merkmale

- kabellos; Betrieb durch Akku
- größerer Lieferumfang

Akku-Ladestation



Akku



original  
DESIGN

### Lieferumfang:

- 1 St. Reibschweißmaschine RS02
- 1 Satz Standard Spannbacken nach Wahl
- 1 St. Drehmomentschlüssel
- 1 St. Schere AS02
- 1 St. Seitenschneider SE02
- 1 St. Tragetasche mit Hartschaumeinlage

Abmessungen (HxBxT): 390x105x123 mm  
Gewicht: ca. 2450 g, Leistung: 500 W

Bezeichnung  
230 Volt

Best.-Nr.  
FBWRS022230V



original  
DESIGN

### Lieferumfang:

- 1 St. Reibschweißmaschine RS02 AKKU
- 1 Satz Standard Spannbacken nach Wahl
- 1 St. Drehmomentschlüssel
- 1 St. Schere AS02
- 1 St. Schere AS04
- 1 St. Seitenschneider SE02
- 2 St. Akku
- 1 St. Akku-Ladestation
- 1 St. Sortimentbox für Spannbacken
- 1 St. Tragetasche mit Hartschaumeinlage

Abmessungen (HxBxT): 390x105x123 mm  
Gewicht: ca. 2780 g, Spannung: 18V 4Ah (72Wh)

Bezeichnung  
230 Volt

Best.-Nr.  
FBWRS02A230



## Unser Alu-Spannbacken Sortiment

1 Satz Spannbacken besteht aus je 4 Teilen

### Produkteigenschaften

- Bitte beachten Sie, dass jedes Riemenprofil einen passenden Satz Spannbacken benötigt.
- Wählen Sie bitte daher die passenden Spannbacken für die benötigte Profilgeometrie.
- **Auf Anfrage fertigen wir auch Spannbacken für PU-Sonderprofile.**

### Rundriemen

RS Spannbacken Rundprofil Ø 6,0mm	FBWSBR060
RS Spannbacken Rundprofil Ø 6,3mm	FBWSBR063
RS Spannbacken Rundprofil Ø 7,0mm	FBWSBR070
RS Spannbacken Rundprofil Ø 7,9mm	FBWSBR079
RS Spannbacken Rundprofil Ø 8,0mm	FBWSBR080
RS Spannbacken Rundprofil Ø 9,0mm	FBWSBR090
RS Spannbacken Rundprofil Ø 9,5mm	FBWSBR095
RS Spannbacken Rundprofil Ø 10,0mm	FBWSBR100
RS Spannbacken Rundprofil Ø 12,0mm	FBWSBR120
RS Spannbacken Rundprofil Ø 12,5mm	FBWSBR125
RS Spannbacken Rundprofil Ø 12,7mm	FBWSBR127
RS Spannbacken Rundprofil Ø 13,0mm	FBWSBR130
RS Spannbacken Rundprofil Ø 14,0mm	FBWSBR140
RS Spannbacken Rundprofil Ø 14,3mm	FBWSBR143
RS Spannbacken Rundprofil Ø 15,0mm	FBWSBR150
RS Spannbacken Rundprofil Ø 15,9mm	FBWSBR159
RS Spannbacken Rundprofil Ø 17,0mm	FBWSBR170
RS Spannbacken Rundprofil Ø 18,0mm	FBWSBR180
RS Spannbacken Rundprofil Ø 19,0mm	FBWSBR190
RS Spannbacken Rundprofil Ø 20,0mm	FBWSBR200



für Rundriemen



für Keilriemen

### Keilriemen

RS Spannbacken Keilprofil (Y) 6x4mm	FBWSBK06
RS Spannbacken Keilprofil (M) 8x5mm	FBWSBK08
RS Spannbacken Keilprofil (Z) 10x6mm	FBWSBK10
RS Spannbacken Keilprofil (A) 13x8mm	FBWSBK13
RS Spannbacken Keilprofil (B) 17x11mm	FBWSBK17
RS Spannbacken Keilprofil (C) 22x14mm	FBWSBK22

### Keilriemen Sonderversionen

RS Spannbacken Keilprofil 8x6,5mm	FBWSBK8X65
RS Spannbacken Keilprofil 10x8mm	FBWSBK10X8
RS Spannbacken SuperGrip (Z) 10x6mm	FBWSBK10G
RS Spannbacken SuperGrip (A) 13x8mm	FBWSBK13G
RS Spannbacken SuperGrip (B) 17x11mm	FBWSBK17G
RS Spannbacken SuperGrip (C) 22x14mm	FBWSBK22G
RS Spannbacken (B) 17x11 für Borsten 90°	FBWSBK17B
RS Spannbacken (C) 22x14 für Borsten 90°	FBWSBK22B

### Spitzkeilriemen

RS Spannbacken SK1 (B) 17x19mm	FBWSBK17X19
RS Spannbacken SK1 (C) 22x24mm	FBWSBK22X24

### Parallelkeilriemen

RS Spannbacken Parallelkeil 21x8mm	FBWSBK21X8
RS Spannbacken Parallelkeil (Z) 24x6,8mm	FBWSBK24X68
RS Spannbacken Parallelkeil 30x8mm	FBWSBK30X8

### T-Profil

RS Spannbacken T-Profil 15x5mm	FBWSBST15X5
RS Spannbacken T-Profil 5x5x25mm	FBWSBST5525

### Sonderprofile

RS Spannbacken Quadratprofil 11,8x11,8mm	FBWSBSQ118
RS Spannbacken U-Profil 18x11,8mm	FBWSBSU180
RS Spannbacken Prismenkeil 33x8mm	FBWSBS33X8
RS Spannbacken Birnenprofil 28x29mm	FBWSBS28X29

## REIBSCHWEISSTECHNIK FÜR PU

Die einzigartige Reibschweißmaschine RS02 ist das Profitool für den Instandhalter und somit auch die schnellste und sicherste Art Riemenprofile zu verschweißen. Innerhalb weniger Sekunden werden hier wiederholgenau durch feste Schweißparameter konstant gute Qualitätsverbindungen hergestellt.

Mit auf das jeweilige Profil abgestimmten Spannbacken wird ein sicherer Halt und eine perfekte Ausrichtung des Profils sichergestellt.

Dank der handlichen Bauform erlaubt die Reibschweißmaschine auch bei beengten Raumbedingungen eine angenehme Durchführung der Schweißung. Seit Kurzem steht nun auch eine Akkuversion für eine uneingeschränkte Bewegungsfreiheit zur Verfügung.

## VERWENDUNG

### Welche Formen können verschweißt werden?

Die RS02 Reibschweißmaschine erlaubt das Stoßverschweißen von PU-Rundriemen mit/ohne Zugträger von 6 - 20 mm sowie PU-Keilriemen mit/ohne Zugträger von 6 x 4 mm - 22 x 14 mm.

Aber auch viele andere Geometrieformen und Sonderprofile können mittels Sonderspannbacken mit dieser Schweißtechnik verbunden werden.

### Wie ist das Prinzip des Reibschweißens?

Grundsätzlich wird bei dieser Schweißtechnik der eigene Reibkoeffizient der Profilmaterialien miteinander zu Nutze gemacht und somit ein Aufschmelzen des Material in der Stoßstelle, unter Druck und einer Rotationsbewegung, erzeugt. Der Anwender entscheidet, wann der Prozess beendet werden kann, so bald sich überall an der Stoßstelle eine Schweißwulst ausgebildet hat.

### Was muss man beachten, damit die Schweißung gelingt?

Zum sicheren Spannen der Profile während dieses Vorgangs benötigt man auf die jeweilige Geometrie abgestimmte Spannbacken.

Bei diesem Schweißverfahren ist ein ebener und winkliger Zuschnitt der Riemenenden eine wichtige Voraussetzung, um optimale Schweißbedingungen zu ermöglichen und mit der kompletten Stoßfläche Reibung aufzubauen. Bei Zugträger verstärkten Riemenprofilen ist vor dem Verschweißen, wie allgemein üblich, der Zugträger an den Stoßflächen jeweils um einige Millimeter durch Ausbohren zu entfernen, um ein Querlegen des Zugträgers in der Schweißstelle, und somit eine Verschlechterung der Schweißverbindung, zu verhindern.

Eine Ausnahme stellt der patentierte, verschweißbare BEHAbelt Glasfaserzugträger dar, bei dem Sie auf diesen Arbeitsschritt verzichten können.



Tutorialvideo:  
<https://youtu.be/7GhtkzLiiyl>

## HIGHLIGHTS

- **Mobiler Einsatz** dank kleiner Bauform.
- Schweißparameter definiert über Geschwindigkeit und Anpressdruck
- **TOP Schweißqualität** dank wiederholgenauer Schweißergebnisse.
- Maschine sofort einsatzbereit; **keine Aufheizzeit notwendig**
- **Hohe Prozessbeherrschung** mit exzellenter Wiederholgenauigkeit.
- **Reduzierung des Unfallrisikos**, da keine heißen Teile.

