

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.



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): 390 x 105 x 123 mm
Gewicht: ca. 2450 g, Leistung: 500 W

Bezeichnung
RS02, 230V

Best.-Nr.
FBWRS022230V



Tutorialvideo auf YouTube

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



original
DESIGN

Lieferumfang:

- 1 St. Reibschweißmaschine RS02 AKKU
- 1 Satz Standard Spannbacken nach Wahl
- 1 St. Drehmomentschlüssel
- 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): 390 x 105 x 123 mm
Gewicht: ca. 2780 g, Spannung: 18V 4Ah (72Wh)

Bezeichnung
RS02 AKKU, 230V

Best.-Nr.
FBWRS02A230

Akku-Ladestation



Akku



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



für Rundriemen



für Keilriemen

Keilriemen

RS Spannbacken Keilprofil (Y) 6 x 4 mm	FBWSBK06
RS Spannbacken Keilprofil (M) 8 x 5 mm	FBWSBK08
RS Spannbacken Keilprofil (Z) 10 x 6 mm	FBWSBK10
RS Spannbacken Keilprofil (A) 13 x 8 mm	FBWSBK13
RS Spannbacken Keilprofil (B) 17 x 11 mm	FBWSBK17
RS Spannbacken Keilprofil (C) 22 x 14 mm	FBWSBK22

Keilriemen Sonderversionen

RS Spannbacken Keilprofil 8 x 6,5 mm	FBWSBK8X65
RS Spannbacken Keilprofil 10 x 8 mm	FBWSBK10X8
RS Spannbacken SuperGrip (Z) 10 x 6 mm	FBWSBK10G
RS Spannbacken SuperGrip (A) 13 x 8 mm	FBWSBK13G
RS Spannbacken SuperGrip (B) 17 x 11 mm	FBWSBK17G
RS Spannbacken SuperGrip (C) 22 x 14 mm	FBWSBK22G
RS Spannbacken (B) 17 x 11 für Borsten 90°	FBWSBK17B
RS Spannbacken (C) 22 x 14 für Borsten 90°	FBWSBK22B

Spitzkeilriemen

RS Spannbacken SK1 (B) 17 x 19 mm	FBWSBK17X19
RS Spannbacken SK1 (C) 22 x 24 mm	FBWSBK22X24

Parallelkeilriemen

RS Spannbacken Parallelkeil 21 x 8 mm	FBWSBK21X8
RS Spannbacken Parallelkeil (Z) 24 x 6,8 mm	FBWSBK24X68
RS Spannbacken Parallelkeil 30 x 8 mm	FBWSBK30X8

T-Profil

RS Spannbacken T-Profil 15 x 5 mm	FBWSBST15X5
RS Spannbacken T-Profil 5 x 5 x 25 mm	FBWSBST5525

Sonderprofile

RS Spannbacken Quadratprofil 11,8 x 11,8 mm	FBWSBSQ118
RS Spannbacken U-Profil 18 x 11,8 mm	FBWSBSU180
RS Spannbacken Prismenkeil 33 x 8 mm	FBWSBS33X8
RS Spannbacken Birnenprofil 28 x 29 mm	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 auf YouTube

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.

