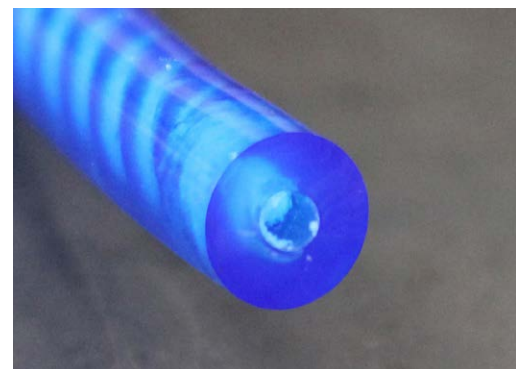
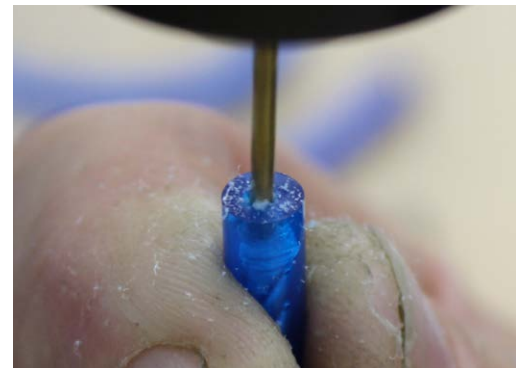


ARBEITSABLAUF

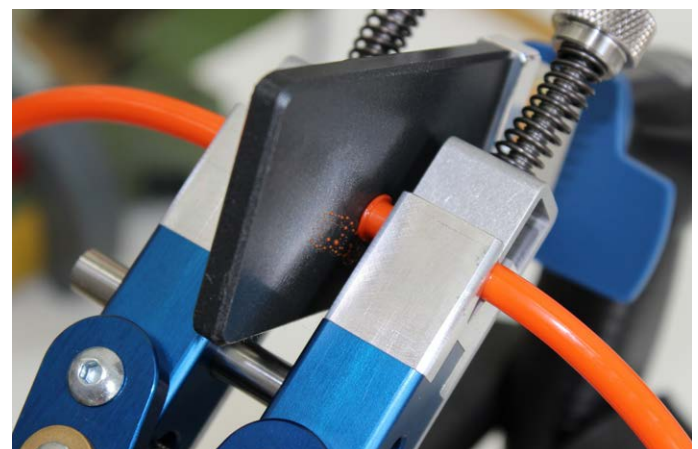
- Schneiden Sie das PU- oder TPE-Profil auf die erforderliche Länge und achten Sie darauf, dass die Enden plan sind.
- Prüfen Sie, ob der Zugträger aus Aramid oder Polyester ist.
- Für ARAMID-Zugträger empfehlen wir einen Hartmetall-Bohraufsatz.
- Für POLYESTER-Zugträgern genügt ein normaler Bohraufsatz. Anmerkung: Standardgrößen der Zugträger bei BEHAbelt sind 1,5 / 2,0 / 3,0 and 4,0 mm.
- Nachdem der korrekte Bohraufsatz ausgewählt ist, müssen die Riemenenden in einer Halterung (z.B. Schraubstock) zum Bohren gesichert werden.
- Der Zugträger wird durch das Bohren aus dem Riemen herausgezogen.
- Der Zugträger sollte ca. 5 mm tief pro Riemenende entfernt werden.
- Die entstandenen Bohrlöcher sollten keine Reste vom entfernten Zugträger enthalten. Wenn möglich, sollten Sie vor der Schweißung das Bohrloch mit Druckluft reinigen. Zusätzlich können Sie mit dem Bohraufsatz auch die entstandenen Zugträgerreste in das Bohrloch zurückschieben.
- Beachten Sie die Bedienungsanleitung des jeweils eingesetzten Schweißwerkzeuges, z.B. Schweißspiegel EErgo 60/90 oder Reibschweißmaschine RS02 / RS02 AKKU.



**Beachten Sie die Sicherheitshinweise
der eingesetzten Werkzeuge!**



Reibschweißmaschine BEHAbelt RS02 und RS02 AKKU



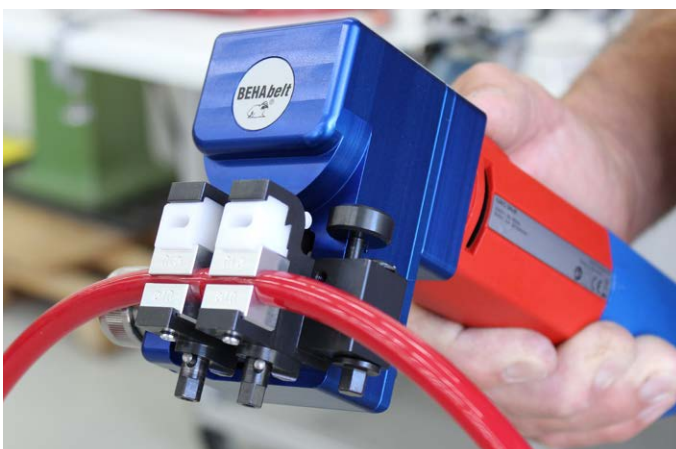
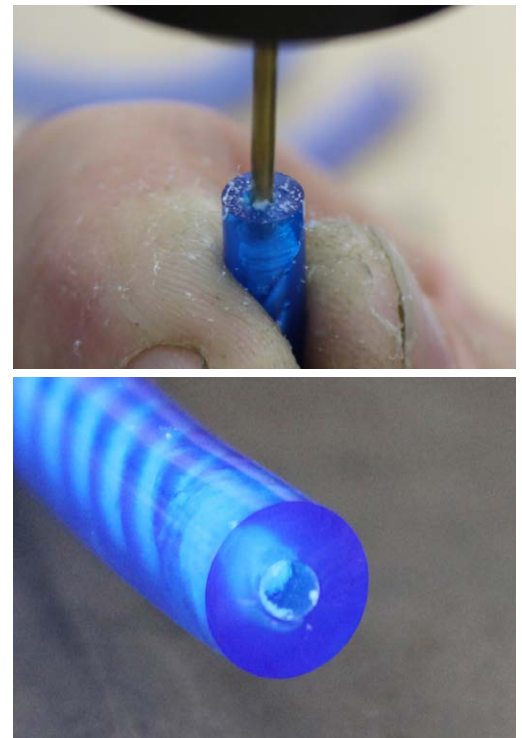
Spiegelschweißgerät BEHAbelt EErgo mit Führungszange FZ01 Vario

JOINING PROCEDURE

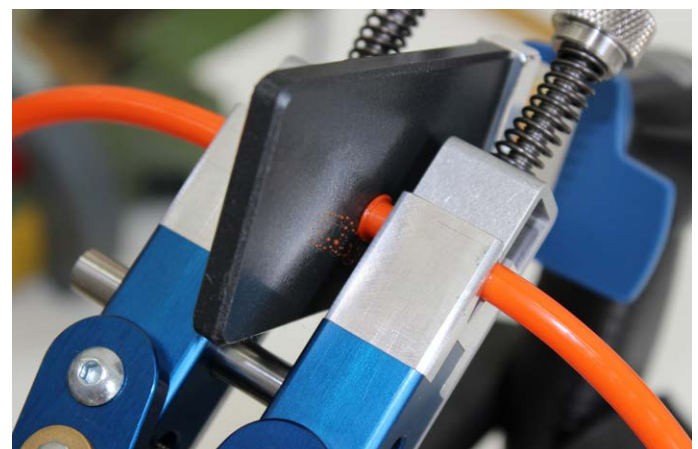
- Cut the PU or TPE belt to the required length and ensure the ends are square.
- Ascertain if the reinforcement is Aramid or Polyester.
- For ARAMID reinforcement it is recommended the use of a hard metal drill bit for best results.
- For POLYESTER reinforcement standard drill bits should suffice.
Note: BEHAbelt standard reinforcement diameters are 1.5/2.0/3.0 and 4.0mm.
- Once the correct diameter drill bit is selected the belt needs to be secured in a vice for drilling.
- The drilling of the reinforcement actually pulls the reinforcement out.
- Fit the belt ends in a vice or clamp for drilling.
- The reinforcement should be removed to a depth of around 5mm one each profile end.
- There should be no reinforcement evident in the hole. If possible the hole could be cleaned with compressed air prior to joining. And/or the drill bit be used to push the reinforcement into the drilled hole.
- Observe the operating instructions of the respective welding tool used, e.g. welding paddle E Ergo 60/90 or friction welding machine RS02 / RS02 AKKU.



Follow the safety instructions for the used tools!



Friction welding machine BEHAbelt RS02 and RS02 AKKU



Paddle welding with BEHAbelt E Ergo and Guide clamp FZ01 Vario