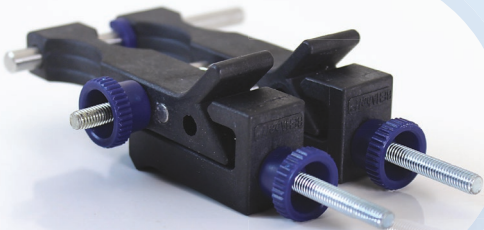


# FZ01

Führungszange · Guide clamp

## BEDIENUNGSANLEITUNG INSTRUCTION MANUAL



# DEUTSCH

## INHALT

Darstellungen für Arbeitsablauf.....	3
Allgemeine Informationen .....	5
Beschreibung Arbeitsablauf .....	6
BEHAbelt Schweißtechnik .....	8

# ENGLISH

## CONTENT

Figures for work sequence.....	3
General information .....	6
Description of the work process .....	6
BEHAbelt welding technique .....	8

1



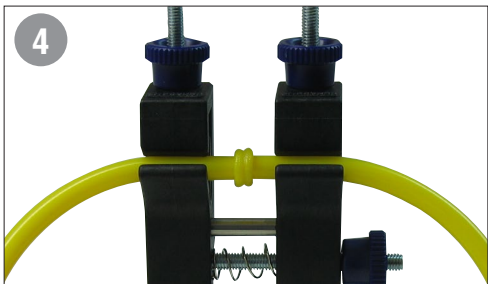
2



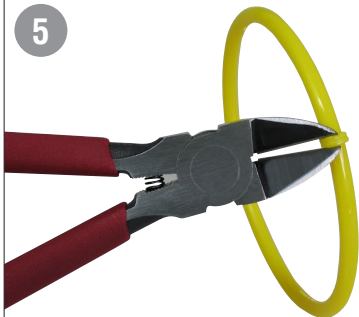
3



4



5



## **ALLGEMEINE INFORMATIONEN**

Die Führungszange FZ01 ist geeignet für Rundriemen, bis Durchmesser  $\varnothing$  10 mm, bzw. Keilriemen bis Profil 10 mm (Z). Sie dient in Kombination mit einem Spiegelschweißgerät (z.B. BEHAbelt EErgo oder Multi TC) 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 Baumwollappen 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 VON BEHABELT

## BEHAbelt EErgo

(High-End-Spiegelschweißgerät für PU und TPE)



- Aufheizzeit nur ca. 2 Minuten.
- Innovative Sicherheitsablage.
- Ergonomisches Design.
- Eindeutige Anzeige die richtigen Schweißtemperatur für PU und TPE.



## BEHAbelt MultiTC

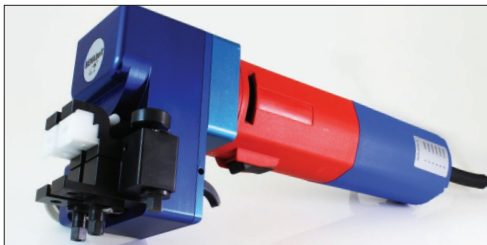
(Einfaches Spiegelschweißgerät)



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

## BEHAbelt RS02

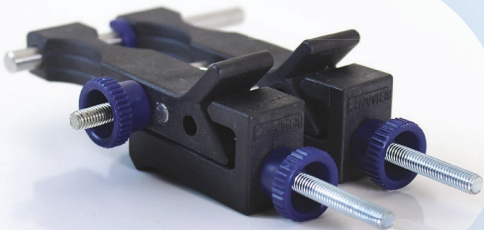
(Reibschweißmaschine)



- Perfekte Schweißung von Polyurethan und Polyester innerhalb von Sekunden.
- Drehzahlgesteuerte Reibwärme garantiert eine 100%ige Verschweißung.
- Austauschbare Präzisionsspannbacken und automatische 0-Stellung

# Guide clamp FZ01

## INSTRUCTION MANUAL

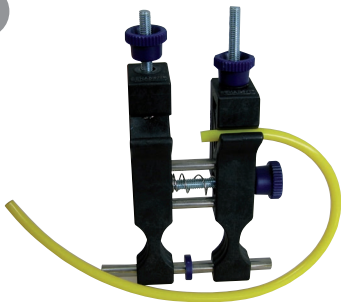


# ENGLISH

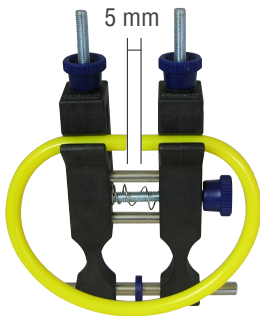
## CONTENT

Figures for work sequence .....	3
General information .....	6
Description of the work process .....	6
BEHAbelt welding technique .....	8

1



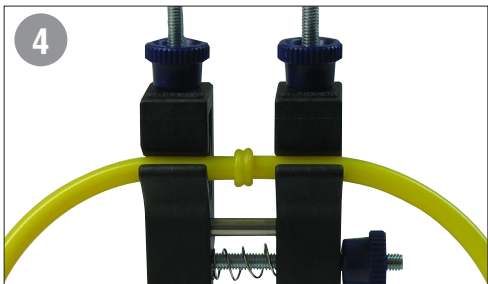
2



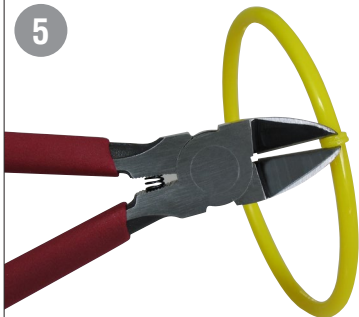
3



4



5



## GENERAL INFORMATION

The temperature controlled Multi TC Welding Instrument in combination with the FZ01 Guide Clamp is used for fast, safe and accurate welding of Round and V-belts made of Polyurethane and Polyester. FZ01 ist suitable for Round belts up to  $\varnothing$  10mm and V-belts up to profile 10 (Z).

## 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 clamp at a distance of approx. 5mm (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 to 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

# BEHABELT WELDING TECHNIQUE

## BEHAbelt EErgo

(Highend welding tool for PU and TPE)



- Heats-up in less than 2 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

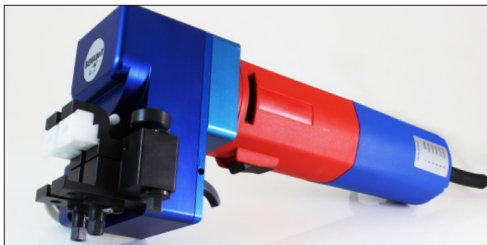
(Welding tool)



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

## BEHAbelt RS02

(Friction welding machine)



- Perfect welding of polyurethane and polyester within seconds.
- Speed-controlled frictional heat guarantees a 100% welding.
- Exchangeable jaws for splicing many different profiles.

---

### BEHA Innovation GmbH

In den Engematten 16 · 79286 Glottertal

Tel.: +49(0)7684/907-0

Fax: +49(0)7684/907-101

E-Mail: [info@behabelt.com](mailto:info@behabelt.com)

Internet: [www.behabelt.com](http://www.behabelt.com)



InnovationGmbH