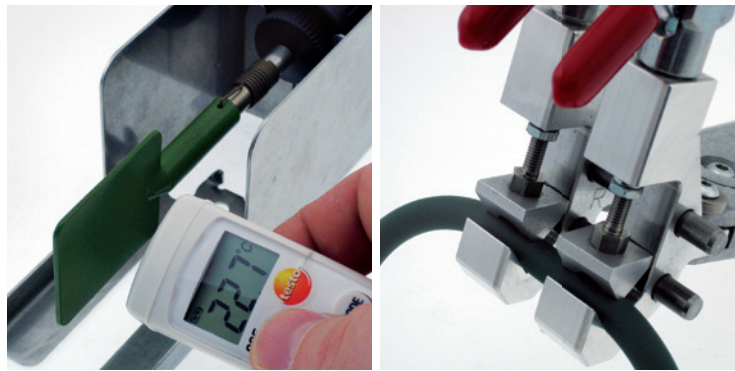


Version 01.2013

Jonction sans fin des
courroies rondes
Forbo Siegling TRANSILON TC



Jonction sans fin des courroies rondes Forbo Siegling TRANSILON

- avec fer à souder à contrôle de la température
- avec pince de pressage à leviers de tension rapide

Bienefeld GmbH & Co. KG

Ütterlingser Straße 20

58791 Werdohl

Téléphone: +49 (0)23 92/93 93-0

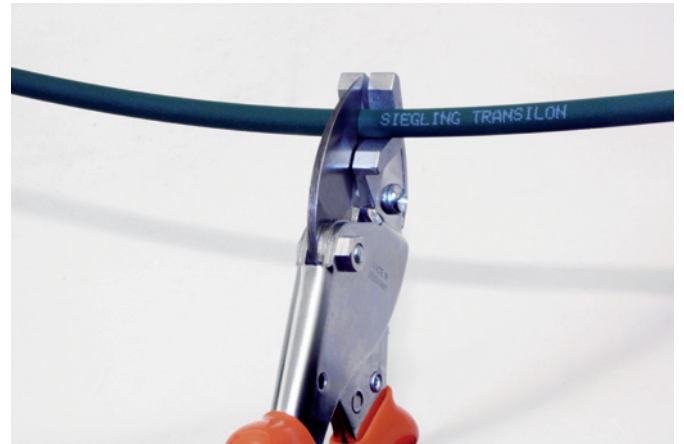
Télécopieur: +49 (0)23 92/15 07

Courriel: info@bienefeld-gmbh.de

Internet: www.bienefeld-gmbh.de

- 1 Couper à la longueur voulue, à l'aide de ciseaux spéciaux (ill. 1), les courroies rondes TRANSILON; ce faisant, veiller à ce que les arêtes de coupe soient bien à angle droit.

Du matériel fondant lors de l'usinage, couper la courroie ronde TRANSILON en y ajoutant la longueur supplémentaire nécessaire à la jonction, d'env. 3 mm (cran 1) ou env. 6 mm (cran 2)

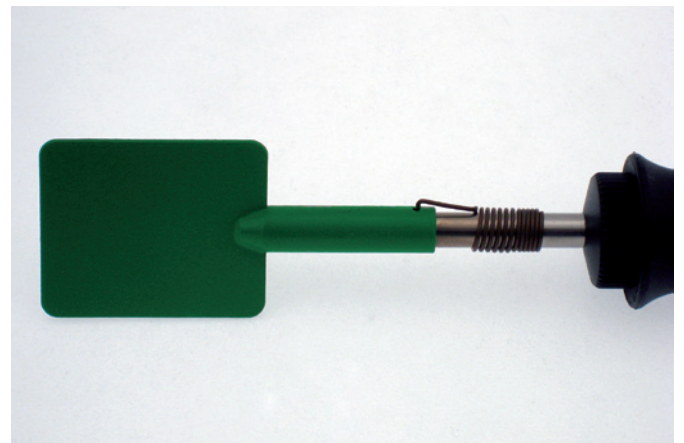


Ill. 1

- 2 Pousser le miroir chauffant sur le fer à souder de telle sorte que le bec sur la tige du fer à souder soit dans la fente de la douille du miroir chauffant.

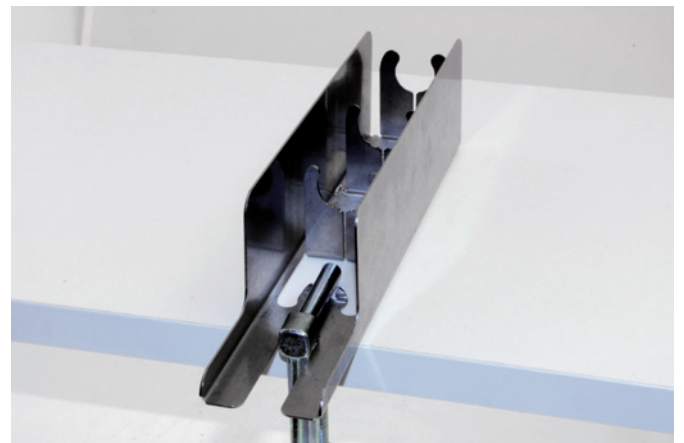
Pousser le ressort de rappel sur la tige du fer à souder jusqu'à env. 8 mm avant le corps en plastique, et l'accrocher dans l'orifice du miroir chauffant (ill. 2).

La force du ressort assure le contact entre le capteur thermique (à la pointe du corps de chauffe) et le miroir chauffant.



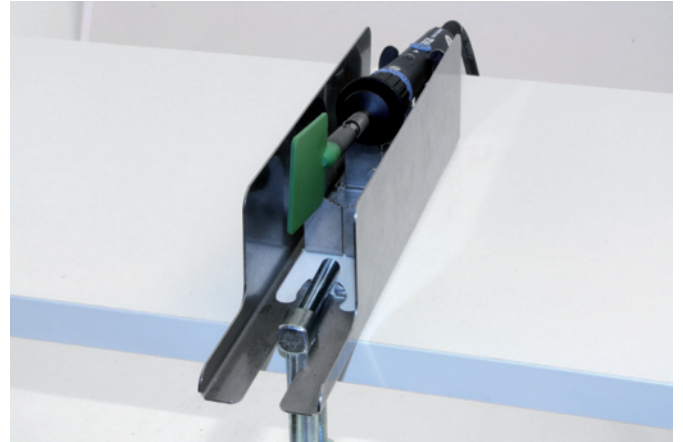
Ill. 2

- 3 Visser à la table ou à l'établi le porte-fer à souder de sécurité pour fer TC (ill. 3).



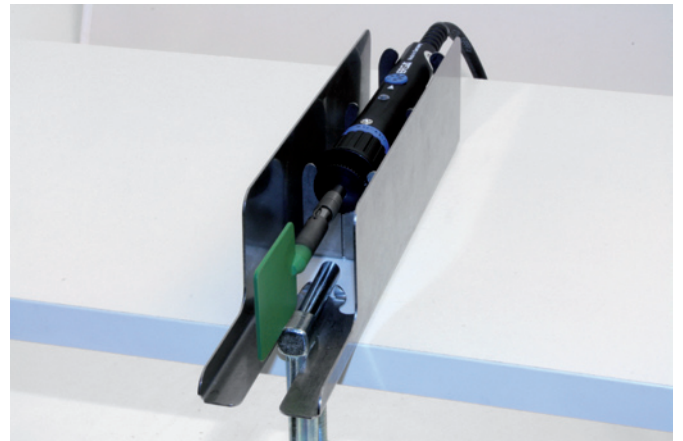
Ill. 3

- 4 Faire tout d'abord passer le câble par le dispositif d'accueil arrière et introduire vers l'arrière le fer à souder TC (ill. 4).



Ill. 4

- 5 Pour le soudage, le fer à souder TC est tiré vers l'avant et réglé de telle sorte, dans la denture avant, que le miroir chauffant soit à la verticale (ill. 5).

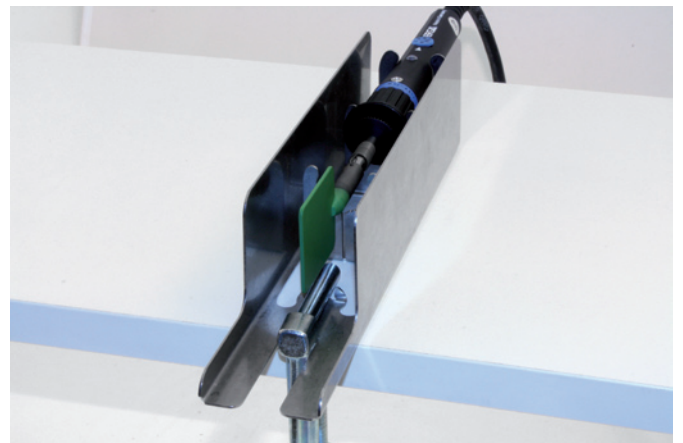


Ill. 5

- 6 Pour le refroidissement ou en cas de brèves interruptions du travail, le fer à souder peut être tiré vers l'arrière et s'encliquète dans la denture de la poignée (ill. 6).

Pour les interruptions de travail prolongées, éteindre le fer à souder.

Ne laissez jamais le fer à souder sans surveillance tant qu'il n'est pas complètement refroidi!



Ill. 6

- 7 Le bouton bleu de réglage de la température (ill. 7) est étalonné pour l'utilisation d'un fer à souder muni d'une panne standard ERSA.

Si le ERSA Multi TC est utilisé avec l'article 208751 de Bienefeld «Miroir chauffant pour ERSA Multi TC, vert», la température pouvant être obtenue au centre du miroir chauffant est d'env. 30 °C inférieure à celle indiquée sur l'échelle. La raison en est une surface nettement plus importante du miroir chauffant et donc de la dissipation de chaleur en résultant. Si la température réglée est de 260 °C, la température effectivement obtenue est donc d'env. 230 °C.



Ill. 7

- 8 Au bout d'env. 2 minutes, le fer à souder TC est à température.
Un thermomètre infrarouge Testo 805 (ill. 8) permet de contrôler la température.

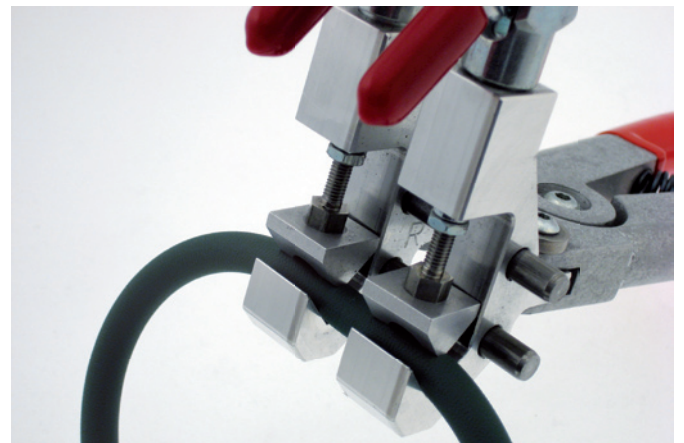
ATTENTION: l'écart entre l'appareil de mesure et le miroir chauffant ne doit pas dépasser 15 mm, la température ambiante, plus froide, étant mesurée alors en même temps, ce qui fausse la mesure!

Pour le soudage des courroies rondes SIEGLING TRANSILON, nous recommandons une température de soudage de 230 °C.



Ill. 8

- 9 Si une pince de pressage à leviers de tension rapide Bienefeld (ill. 9) est utilisée, les deux tiges filetées doivent tout d'abord être ajustées de telle sorte que la courroie mise en place soit bien serrée. Les positionnements sont bloqués par serrage des écrous.

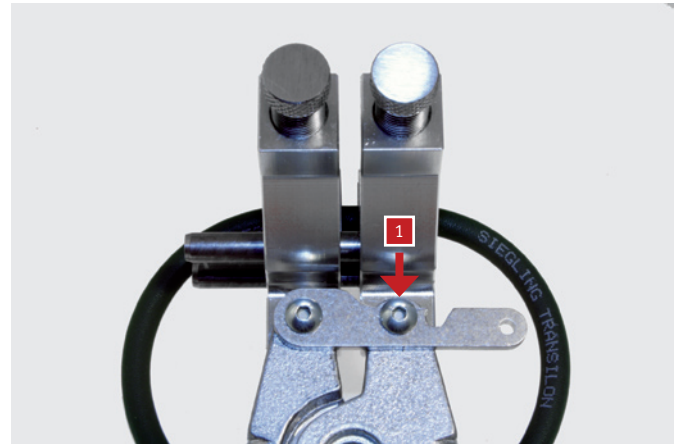


Ill. 9

- 10 Soudure des extrémités de la courroie ronde avec la pince de pressage pour courroies rondes de Bienefeld:

Bloquer le verrou de réglage de la pression:

- réglage 1 pour les courroies rondes de 3 à 6 mm \varnothing , encoche 1 (ill. 10).

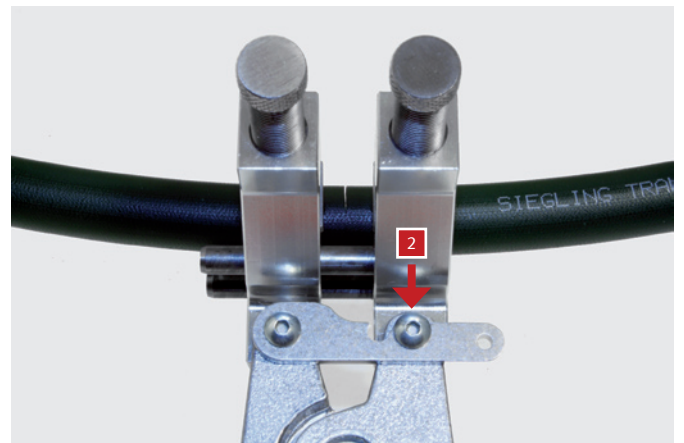


Ill. 10

- 11
- réglage 2 pour les courroies rondes de 7 à 15 mm \varnothing , encoche 2 (ill. 11).

Placer les extrémités de la courroie dans la pince de pressage en suivant la forme de l'arc et de telle sorte que les arêtes de coupe se touchent au milieu de l'ouverture de la pince.

Bloquer les extrémités de la courroie à l'aide des vis de blocage ou des leviers de tension rapide.

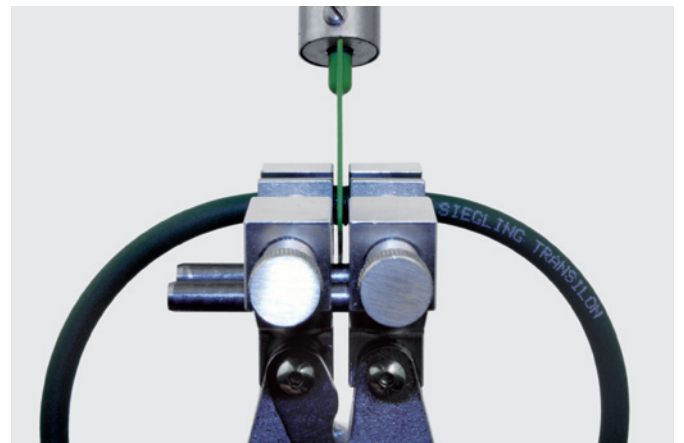


Ill. 11

- 12 Presser la poignée de la pince de pressage jusqu'à ce que le verrou se débloque et qu'une fente se forme entre les extrémités de la courroie.

Pousser la pince de pressage ouverte sur le miroir chauffant de telle sorte que les extrémités de la courroie ronde soient positionnées de manière la plus centrée possible « au-dessus » du miroir chauffant (ill. 12). Ouvrir lentement la poignée de la pince et fondre la courroie ronde.

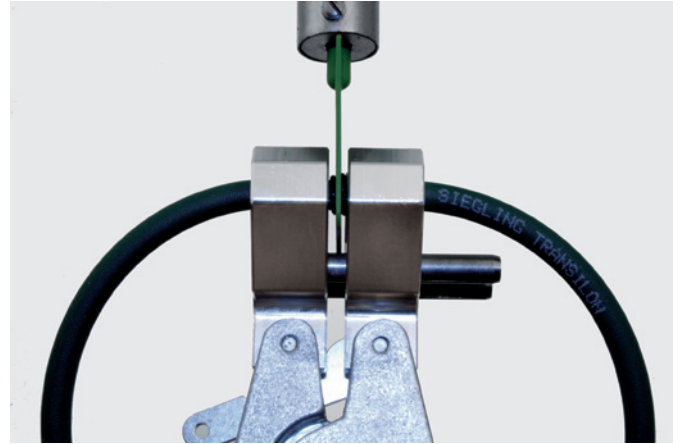
Lorsque les extrémités sont suffisamment fondues, ouvrir rapidement la pince de pressage, retirer le miroir chauffant et joindre par pression de ressort les extrémités de la courroie ronde.



Ill. 12

- 13 **CONSEIL:** Il est plus facile d'observer la fonte initiale en tournant la pince de pressage! (ill. 13)

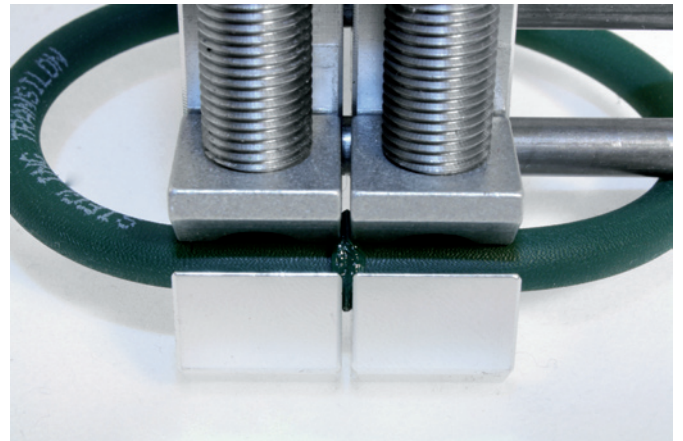
ATTENTION: Des vapeurs nocives se dégagent lors de la fonte ! Veiller à une ventilation suffisante. Ne pas inhaler les vapeurs!



Ill. 13

- 14 Laisser refroidir la soudure pendant env. 3 minutes (ill. 14) (à partir d'un \varnothing de 8 mm, aider au refroidissement en utilisant de l'eau froide).

Ne plier ou tendre en aucun cas la courroie ronde lorsqu'elle est chaude.



Ill. 14

- 15 Couper le bourrelet de soudure (ill. 15) ou l'éliminer avec une meule d'émeri. De plus, la soudure peut être lissée avec le miroir chauffant.

Ne nettoyer le miroir chauffant qu'avec un chiffon de coton.

Bienefeld fournit courroies rondes, appareils et accessoires à partir de ses stocks.



Ill. 15