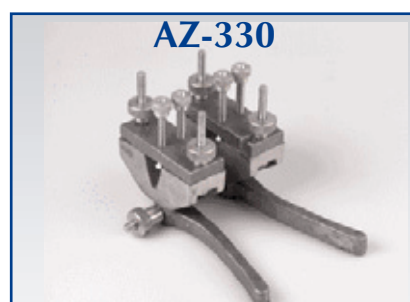


I Attrezzature



AZ-110

Forbice
Scissors
Tijeras



AZ-330

Pinza in lega per cinghia trapezoidale
Alloy pliers for trapezoidal belt
Pinzas en aleación para correas trapezoidales



AZ-550

Pinza per cinghia tonda
Plier for round belt
Pinzas para correas redonda

Forniture per l'industria gelmini s.r.l.
Parma - 0521.993844 Fax 0521.291688
Guidizzolo (MN) - 0376.847123 Fax 0376.840319
www.fornituregelmini.it



AZ-440

Pinza in PVC per cinghia trapezoidale T. 90°
PVC pliers for trapezoidal belt T. 90°
Pinzas en PVC para correas trapezoidales corte a 90°



AZ-650

Saldatore per cinghia tonda termoregolato
Welder for round belt with heat control
Saldador con control de temperatura para correas redondas



AZ-660

Saldatore per cinghia tonda economica
Welder cheap version for round belt
Soldador tipo económico para correas redondas



AZ-220

Saldatore per cinghia trapezoidale
Welder for trapezoidal belt
Soldador para correas trapezoidales



Istruzioni per l'uso

Accingendosi per la prima volta ad eseguire una giunzione su una cinghia M.E.C. POLBELT® è consigliato operare secondo queste semplici istruzioni:

- a: Srotolate la cinghia e tagliarla alla misura desiderata con la forbice Z 110 (foto A), sottraendo allo sviluppo teorico la percentuale di pretensionamento (riportata sul catalogo nella scheda tecnica di ogni cinghia).
- b: Se la cinghia dorà essere saldata in opera, occorrerà montare la stessa in posizione di lavoro esternamente alle pulegge, al fine di eseguire una giunzione a cinghia lenta.
Per le cinghie con l'anima in ARAMID occorrerà invece un'operazione aggiunta: dopo la determinazione dello sviluppo reale, bisognerà, mediante un trapano con una punta di 3 mm, asportare per una profondità di almeno 2 mm (foto B) il trefolo in ARAMID per consentire una corretta esecuzione della giunzione.
- c: Dopo avere accuratamente preparato la cinghia come descritto nel punto "b", occorrerà assicurarsi dello stato del saldatore, il quale si dovrà presentare senza la presenza di alcun residuo, portarlo ad una temperatura di 240° C (AZ 220 - AZ 650 - AZ 660) ed inserire la cinghia nella apposita pinza (foto C) (per le cinghie M.E.C. POLBELT® trapezoidali AZ 330 - AZ 440, per le cinghie tonde AZ 550) inserire il saldatore tra le due estremità (foto D) e stringere la pinza fino ad incontrare il saldatore, consentire con una leggera pressione il contatto sino allo scioglimento visivo del poliuretano, aprire leggermente la pinza, togliere il saldatore accertandosi di non asportare il materiale fuso, richiudere e lasciare raffreddare la cinghia per circa 15 minuti, aprire la pinza, (foto E), pulire la cinghia (con una lama per renderla nel punto della giunzione omogenea al resto della cinghia) (foto F-G) ed infine montarla sulle pulegge.
- d: Per le cinghie che dovranno per motivi di ingombri lavorare sotto i diametri minimi consigliati sarà opportuno eseguire la giunzione con un taglio a 45° (forbice AZ 441) per aumentare la superficie di contatto.



Operating instructions

When you make the splicing for the first time on the M.E.C. POLBELT® belts it's advisable to operate according to the following directions:

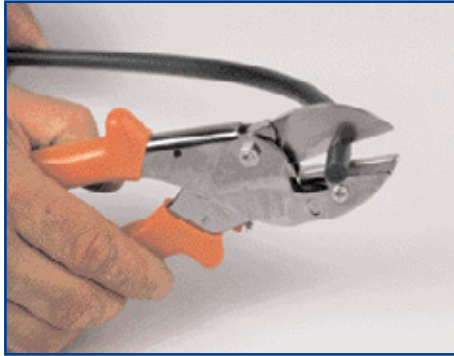
- a: Uncoil the belts and cut it according the needed length with the scissors AZ 110 (photo A), deducting from the theoretical length the tensioning percentage (as shown on the catalogue in the technical card for every belt).
- b: If the belt has to be welded while operating, must be necessary to assemble the belt on the working position external to the pulley, in order to execute the splicing with slack belt. For the belts with internal reinforcement in ARAMID, should be necessary an additional step: after the determination of the real development, there should be a need to take away the internal reinforcement in ARAMID for at least 2 mm (photo B) by means of a drill bit in order to make a right execution of the splicing.
- c: After the above operation make sure the welder has no residuals, it must reach a temperature of 240° C (AZ 220 - AZ 650 - AZ 660) then clamp the belt ends in the pliers (photo C) provided for the purpose (for the M.E.C. POLBELT® trapezoidal type use AZ 330 - AZ 440, for the round type use AZ 550) insert the welder between the two ends of the belt (photo D) and close the pliers until to touch the welder, the belt has to stay in contact with the welder until visual of the belt, open the pliers remove the welder de careful do not remove material, close the pliers again and let the belt cooling for about 15 minutes, then open the pliers (photo E), clean the belt (by means of a blade in order to homogenise the welding point with the belt) (photo F-G) and finally assembly the belt on the pulley.
- d: For such belts which have to work below the advised pulley diameters due to the space it should be necessary execute the splicing with a cut at 45° (scissors AZ 441) in order to increase the contact surface.



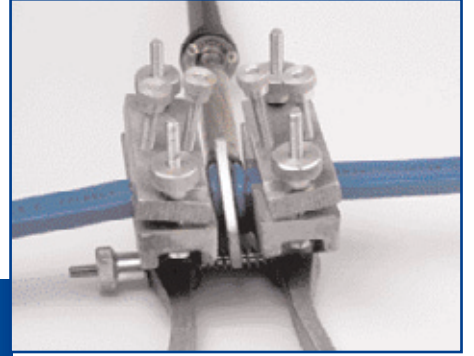
Instrucciones para la utilización

Cuando se hace una soldadura por la primera vez en una correa M.E.C. POLBELT® se deben seguir siguientes indicaciones:

- a: Extender la correa y cortarla a la medida deseada con la tijeras AZ 110 (foto A), sustrayendo desde el desarrollo teórico el porcentaje de pretensión (indicada en el catalogo en la ficha técnica de la correa).
- b: Si la correa se tiene que soldar mientras se esta operando, es necesario desmontar la correa en posición de trabajo exteriormente a las poleas, con el fin de realizar la soldadura con la correa blanda. Para las correa con alma en ARAMID es necesario un paso adicional; o sea una vez determinando el desarrollo real de la correa, por medio de un taladro con una punta por lo menos de 3 milímetros quitar el refuerzo con una profundidad de 2 mm (foto B) para permitir una correcta ejecución de la soldadura.
- c: Después de haber preparado la correas según posición b es necesario averiguar si el soldador está limpio sin algún residuo, la temperatura de trabajo tiene que ser 240° C (AZ 220 - AZ 650 - AZ 660) apretar los extremos de la correa en la pinza (foto C) (para las correa M.E.C. POLBELT® trapezoidales AZ 330 - AZ 440, para las correas redondas AZ 550) insertar el soldador y calentar las extremidades (foto D) hasta que se comience a derretir, abrir un poco las pinzas y extraer el soldador, con cuidado para no extraer también el material apretar otra vez y dejar enfriar por 15 minutos (foto E), limpiar la soldadura con una cuchilla para que se homogeneice a la correa (foto F-G), y finalmente montarla sobre las poleas.
- d: Para las correas que tendrán que trabajar con diámetros mínimos es aconsejable realizar la soldadura con un corte a 45° (tijeras AZ 441) para incrementar la superficie de contacto.

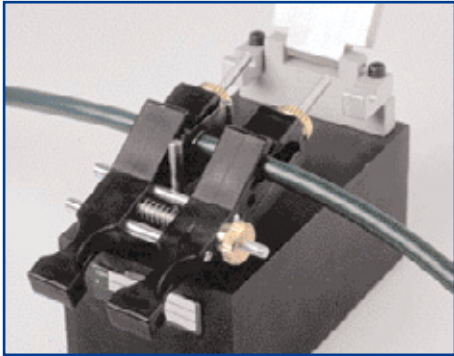


www.fornituregelmini.it



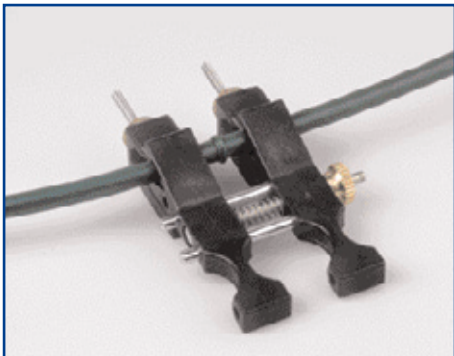
A

D



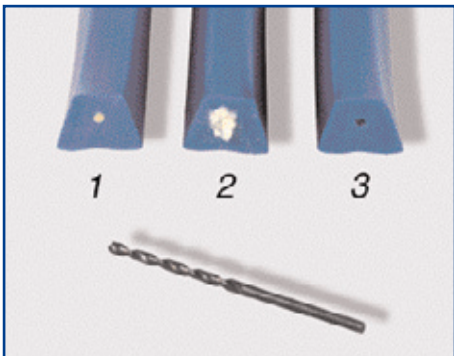
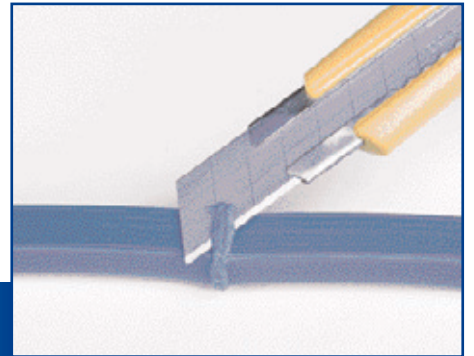
D

E



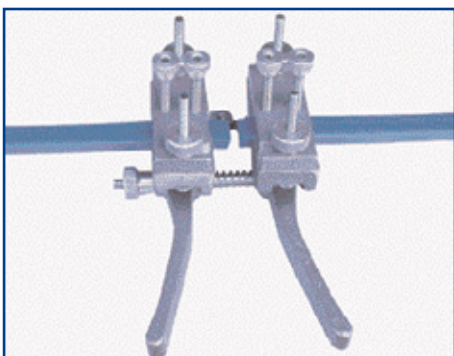
E

F



B

G



C

G

