

Novitool® Schweißpresse Amigo™

Untertrumverbindung

Anweisungen

Der Amigo™ ist für das Schneiden und Verbinden von thermoplastischen homogenen (monolithischen) Förderbändern konzipiert. Die Bandenden werden mit dem integrierten Bandschneider für das Verbinden vorbereitet. Auswechselbare Bohrschablonen stellen die Genauigkeit der Schneidlänge und des Winkels für den Positiv-Antriebsriemen sicher. Das Vorwärmen der Bandenden in der geschlossenen, geschützten Wärmezone gewährleistet qualitativ hochwertige, wiederholbare Verbindungen in einem breiten Umgebungstemperaturbereich. Das integrierte kontaktlose Aufheizen ermöglicht eine kontrollierte Schmelztiefe der Bandenden.

Das Untertrumverbindungsset enthält Komponenten, die das Verbinden mit der Amigo-Verbindungsheizpresse auf der Rücklaufseite eines Förderers ermöglichen.

Amigo™ Untertrumsets	
ARTIKELNUMMER	BESTELLNUMMER
107322	AMIGO-1000-UNTERTRUMSET
107323	AMIGO-625-UNTERTRUMSET
107321	AMIGO-RS-GUARD-ADAPTER-SET*

*Wenden Sie sich mit Ihrer Amigo-Seriennummer an den Flexco-Kundendienst, um festzustellen, ob dieses Set erforderlich ist.

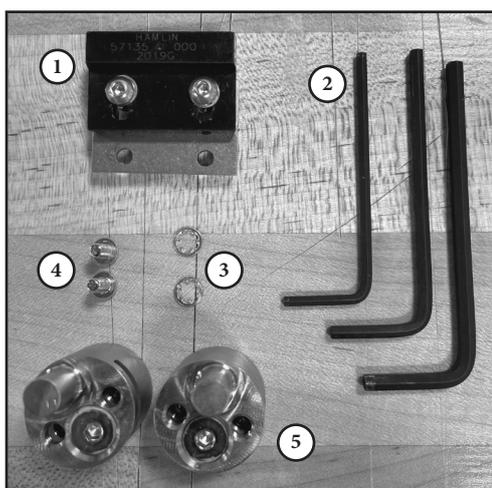
Das Amigo Untertrum ist nicht mit den folgenden Bohrschablonen kompatibel: 08710, 08776, 08847, 09736, 09737, 09739

Ersatzteil-Sets	
ARTIKELNUMMER	BESTELLNUMMER
107324	AMIGO-1000-RS-FLACH-SCHABL.
107325	AMIGO-625-RS-FLACH-SCHABL.
107164	AMIGO-625-RS-KLEMME
107183	AMIGO-1000-RS-KLEMME

WICHTIG:

Ersteinrichtung – Installation von Hitzeschildschutzadapter und Magnet (107321-AMIGO-RS-GUARD-ADAPTER-SET)

Wenn Ihr Amigo Guard derzeit über die im Hitzeschildschutzadapter-Set 1 abgebildete Magnetverlängerung verfügt, fahren Sie mit „Betriebsanleitung Untertrum“ fort, es ist keine Modifikation des Schutzes erforderlich.



Inhalt des Hitzeschildschutzadapter-Sets.

1. Magnet/Verlängerungsplatte
2. 2 mm, 2,5 mm, 3 mm Sechskantschlüssel
3. Zahnsicherungsscheiben
4. M3-Halbrundsrauben
5. Drehzapfenadapter mit M3-Senkschrauben mit bündigem Kopf und vorinstallierten Gewindestiften



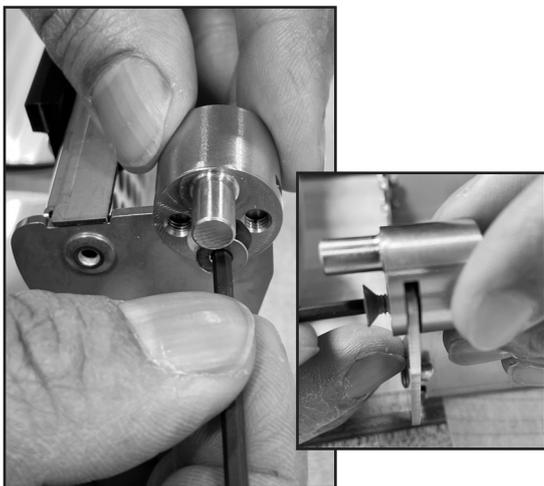
- 1a. Tauschen Sie zunächst den Magneten aus. Entfernen Sie mit dem 2-mm-Sechskantschlüssel die beiden Verbinder, mit denen der Magnet an der Rückseite des Hitzeschildschutzes befestigt ist. Entsorgen Sie den Magneten und die Verbinder.



1b. Montieren Sie das Magnet-/Verlängerungsplatten-Set aus dem Hitzeschildschutzadapter-Set mit den zwei M3-Halbrundschauben und zwei internen Zahnsicherungsscheiben wie abgebildet. Mit dem 2-mm-Sechskantschlüssel festziehen.



2. Entfernen Sie mit dem mitgelieferten 3-mm-Sechskantschlüssel die aktuellen Drehzapfen auf beiden Seiten des Hitzeschildschutzes und entsorgen Sie die Verbinder und den Drehzapfen. **Hinweis:** Wenn sich der Zapfen dreht, halten Sie ihn mit einer Zange fest.



3a. Entfernen Sie beim neuen Drehzapfenadapter mit dem mitgelieferten 2,5-mm-Sechskantschlüssel die einzelne Senkschraube aus dem Adapter. Schieben Sie den Adapter auf die Schutzkante, um den Senkverbinder zu sichern.



3b. Ziehen Sie auf der Innenseite des Adapters mit dem 2-mm-Sechskantschlüssel und mit dem Adapterpfosten in der höchsten Position (12 Uhr) die beiden Stellschrauben fest (Stellschrauben sind im Lieferumfang des Adapters enthalten).

3c. Wiederholen Sie diesen Vorgang am gegenüberliegenden Ende des Hitzeschildschutzes.



4. Installieren Sie den Hitzeschildschutz und stellen Sie sicher, dass die magnetischen Verschlüsse sicher und fest sitzen. Drehen Sie den Betätigungshebel, um den Emitter in die angehobene Position zu bringen.

Hinweis: Zwischen dem Hitzeschildschutz und dem Förderband muss ein kleiner Spalt vorhanden sein.

Die RST-Anzeige auf dem Timer leuchtet weiterhin, bis der Hitzeschildschutz korrekt installiert und der Sender in der angehobenen Position ist. Falls die RST-Anzeige nach der korrekten Installation des Hitzeschildschutzes noch leuchtet und sich der Sender in der angehobenen Position befindet, sind die Verbinder an der magnetischen Verlängerungsplatte am Hitzeschildschutz einzustellen.

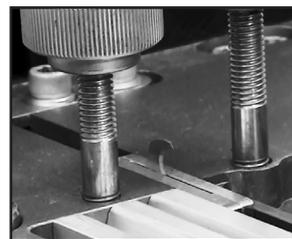
Betriebsanleitung Untertrum

Der Amigo™ ist so konzipiert, dass er vom Personal vor Ort einfach bedient werden kann.



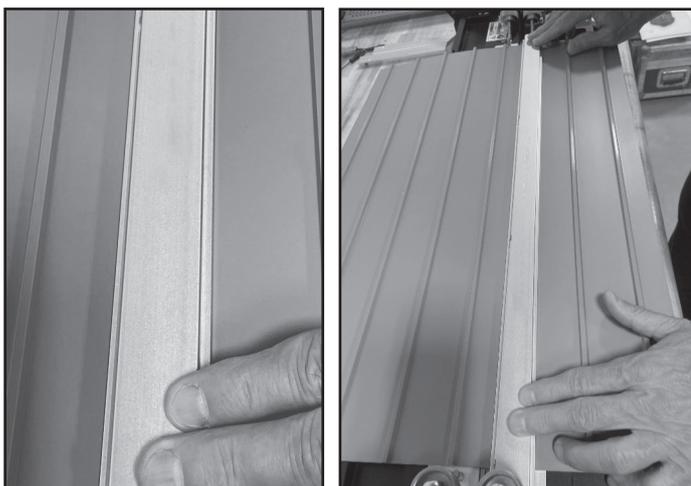
1. Legen Sie beide RS-FLACH-SCHABL. in Platten ein (flache, breite Schablonen mit Passstiften an jedem Ende).

Hinweis: Reibungsband wird angebracht, um das Band in Position zu halten.



- 2a. Drehen Sie den Betätigungshebel in die Schneide-/Ladeposition und den Verriegelungsstift in die verriegelte Stellung.
- 2b. Betätigen Sie die Kurbel der Schneidevorrichtung und treiben Sie das Abstreifblatt der Schneidevorrichtung an das gegenüberliegende Ende der Heizpresse von den Bedienelementen.
- 2c. Positionieren Sie das Förderband mit den formschlüssigen Antriebsnasen nach oben.

Novitool® Schweißpresse Amigo™ Untertrumverbindung



3. Positionieren Sie die Förderbandschablone umgekehrt, um die positiven Antriebsnasen zu bedecken. Führen Sie die Gürtelschablone zuerst über den kleineren Stift ein und lassen Sie dann das andere Ende über den größeren Stift fallen.

Hinweis: Stellen Sie sicher, dass die richtigen Nuten der Schablone in die Bandnasen eingerastet sind.



- 4a. Positionieren Sie die Untertrum-Klemmstange über der Bandschablone, wobei die Aufkleber der Verbindungspfeile in die auszuführende Wirkungsrichtung (Schneiden oder Verbinden) zeigen, und ziehen Sie die Flügelmuttern der Klemme fest. Lassen Sie zur Sicherheit des Bedieners während des Schneidvorgangs die zweite Klemmleiste einrasten und ziehen Sie die Flügelmuttern locker an.
- 4b. Ziehen Sie die Schneidklinge mit der Kurbel der Schneidvorrichtung in Richtung des Abstreifblattgehäuses, um eine gerade Bandkante in der richtigen Winkelposition zu erreichen.



- 5a. Wiederholen Sie den Vorgang des Schneidens der gegenüberliegenden Bandkante, um eine weitere gerade Bandkante zu erhalten, und lassen Sie dieses Band nach dem Schneiden in der Position geklemmt.
- 5b. Laden Sie das andere vorbereitete Förderband mit den formschlüssigen Antriebsnasen nach oben.
- 5c. Positionieren Sie die Förderband-Bohrschablone auf dem Kopf und decken Sie die positiven Antriebsnasen richtig ab.



- 6a. Positionieren Sie den Klemmbalken über der Förderband-Bohrschablone, wobei die Aufkleber der Verbindungspfeile in die Richtung der auszuführenden Wirkungsrichtung (Schneiden oder Verbinden) zeigen, und ziehen Sie die Flügelmuttern fest.
- 6b. Ziehen Sie gemäß dem Standard-Verbindungsprozess den Sicherungsstift der Schneidvorrichtung heraus und drehen Sie ihn, um ihn aus der verriegelten Stellung zu lösen. Drehen Sie den Betätigungshebel, um sicherzustellen, dass die Bandkanten gleichmäßig eingerastet sind.
- 6c. Verwenden Sie den 2-mm-Kugelschraubendreher, um durch Fühlen festzustellen, ob beide Kanten vertikal ausgerichtet sind.
- 6d. Befolgen Sie für die verbleibenden Schritte die Standardverfahren der Schweißpresse Amigo.

Die vollständigen Anweisungen finden Sie in der Amigo™ Sicherheits- und Betriebsanleitung x3412.

Besuchen Sie www.flexco.com für weitere Flexco-Standorte und -Produkte oder um einen autorisierten Händler zu finden.