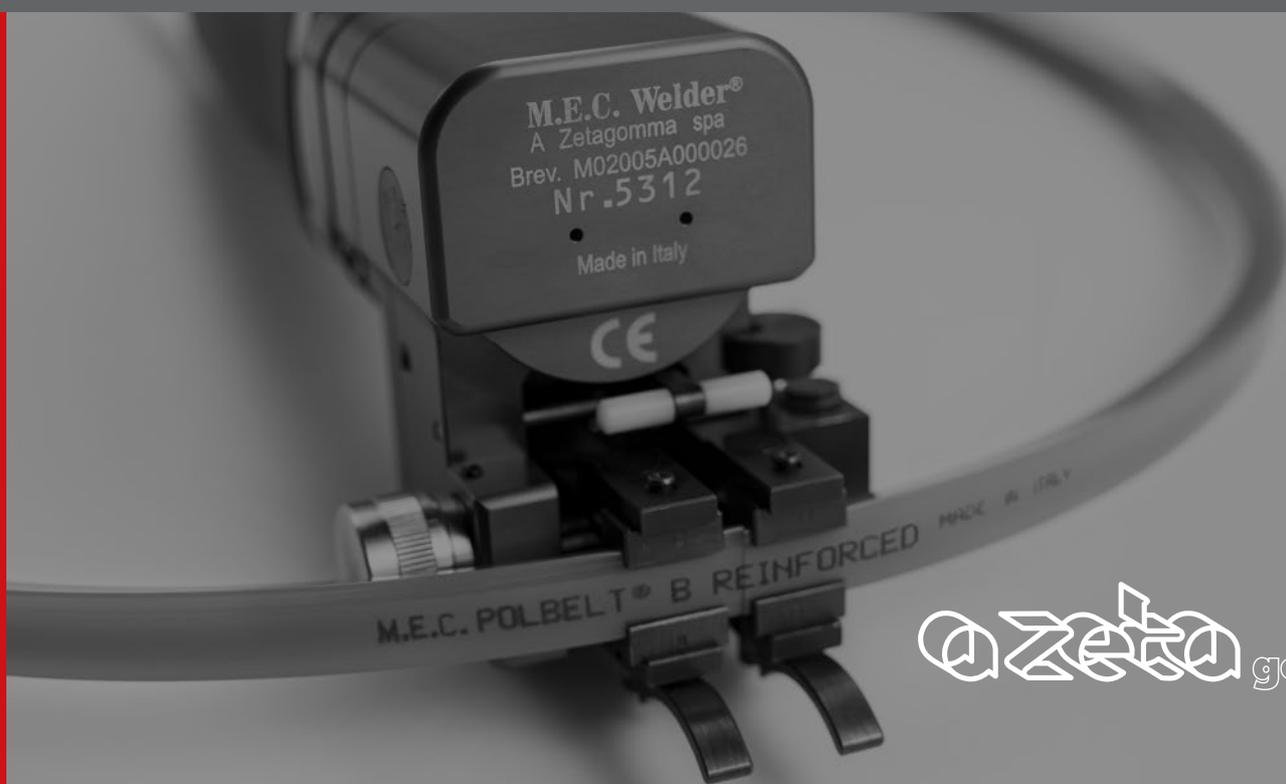


M.E.C. WELDER®



zetagomma
S.p.A.

Il saldatore **M.E.C. WELDER®** è un brevetto esclusivo di A Zeta Gomma, è un'attrezzatura progettata per la saldatura delle cinghie in poliuretano termosaldabili, progettata a partire da una necessità della clientela che ha spinto A Zeta Gomma a ricercare una soluzione alternativa per la giunzione delle cinghie.

Progettata dal nostro reparto R&D che ha studiato un sistema di saldatura mediante frizione e riallineamento delle due estremità della cinghia al termine delle operazioni di giunzione.

Il **M.E.C. WELDER®** non richiede nessuna manutenzione né prima né dopo l'impiego e riduce notevolmente i tempi di saldatura.

E' disponibile in due versioni: a funzionamento elettrico e a batteria.

Prima di essere utilizzato deve essere collegato, mediante l'apposita spina, ad una presa di corrente a 220 V / 110 V con portata minima adatta alla potenza del motore elettrico; la presa deve essere del tipo idoneo alla spina in dotazione e collegata a una efficace messa a terra.

Potenza assorbita 800 W.

La saldatura delle cinghie avviene per l'azione combinata del calore sviluppato dalla frizione delle due estremità da unire e dalla pressione applicata.

Evitare il contatto diretto con la cinghia, sul punto di giunzione, al termine della saldatura in quanto in calore generato potrebbe provocare ustioni.

Il saldatore **M.E.C. WELDER®** è disponibile in quattro versioni:

- motore 220 Volt 50 Hz 650 W
- motore 220 Volt 50 Hz 1050 W
- motore 110 Volt 60 Hz 650 W
- motore a batteria 18 V 5 / 5.2 A (2 Batterie)

Ogni saldatore è completo di:

- N. 1 Forbice
- N. 1 Chiavetta
- N. 1 Tronchesina
- N. 4 morsette



TABELLA 1-A

	SEZIONI	SEZIONI
PRECARICO MINIMO	Tonda Ø 8 mm	Tonda Ø 15 mm
	Tonda Ø 10 mm	Trapezoidale B-CC
	Tonda Ø 120 mm	Trapezoidale B-CP
	Trapezoidale A	Trapezoidale B-RND
	Trapezoidale A-CC	Trapezoidale C
PRECARICO MASSIMO	Trapezoidale A-CP	Trapezoidale C-CC
	Trapezoidale A-RND	Trapezoidale C-CP
	Trapezoidale B	Trapezoidale C-RND



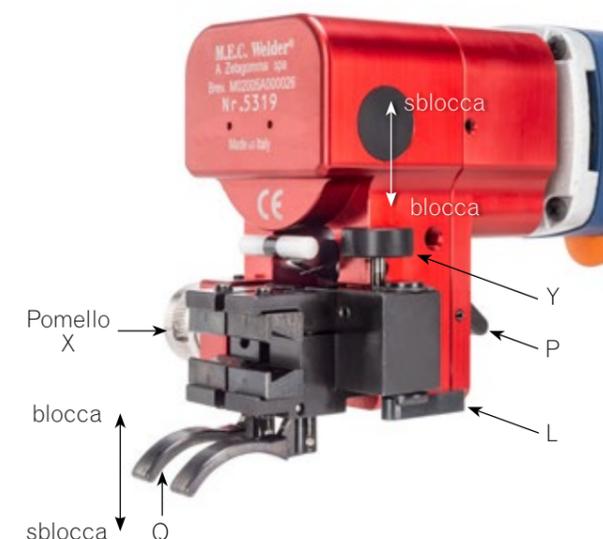
ISTRUZIONI PER L'USO:

1. Scegliere la morsetta, in base alla sezione della cinghia da saldare, ed inserirla nei fori presenti sui supporti dell'attrezzatura, mediante l'apposito perno di centraggio (vedi tabella 1-A).
2. Impostare la pressione e la precarica di lavoro consigliata in base ai dati della tabella 1-A agendo sul pomello apposito.
3. Con la leva compiere una rotazione in senso orario precaricando la molla (le morsette si allontanano) e bloccare col nottolino che si trova dalla parte opposta alla leva.
4. Introdurre le due estremità della cinghia da saldare nelle morsette avendo cura di mantenere il punto di unione al centro, stringere manualmente le morsette agendo sull'apposita leva sul retro (sul retro dove?)
5. Bloccare meccanicamente la cinghia con le apposite leve
6. Sbloccare il nottolino agendo sulla leva di apertura dei morsetti
7. Avviare l'apparecchiatura mediante l'interruttore presente sul motore.
8. L'azione combinata della vibrazione di una delle estremità della cinghia, sotto l'effetto del carico della molla, fa sì che si generi calore e che le due estremità a contatto si fondano insieme.
9. La saldatura è completa quando appare una leggera bavetta di materiale fuso intorno alla sezione saldata (5 -15 secondi secondo le sezioni), quindi alla fine della procedura spegnere con l'apposito interruttore.
10. Attendere alcuni minuti in modo che il materiale solidifichi, quindi aprire le morsette agendo sulle leve apposite ed estrarre la cinghia.

Attenzione!!!

Nell'eventualità che l'apertura delle morsette non fosse sufficiente, occorre ruotare la cinghia su sé stessa di 180° e fare pressione verso il corpo macchina: in questo modo si aumenterà di 5 mm l'apertura.

11. Pulire la cinghia asportando la parte sciolta e debordante con l'apposita tronchesina in dotazione.
12. L'attrezzatura è pronta per una nuova saldatura.
13. Il **M.E.C. WELDER®** è adatto anche alla saldatura della cinghia termosaldabile speciale, trasparente, con trefolo maggiorato. Si consiglia di asportare qualche mm di trefolo prima di procedere all'operazione di saldatura.



A Zeta Gomma S.p.A.
Via Radici in Piano 449/1
41049 Sassuolo
Modena , Italy

Tel. +39 0536/867111
Fax. +39 0536/806884 – 806945
info@azetagonna.com
www.azetagonna.com