

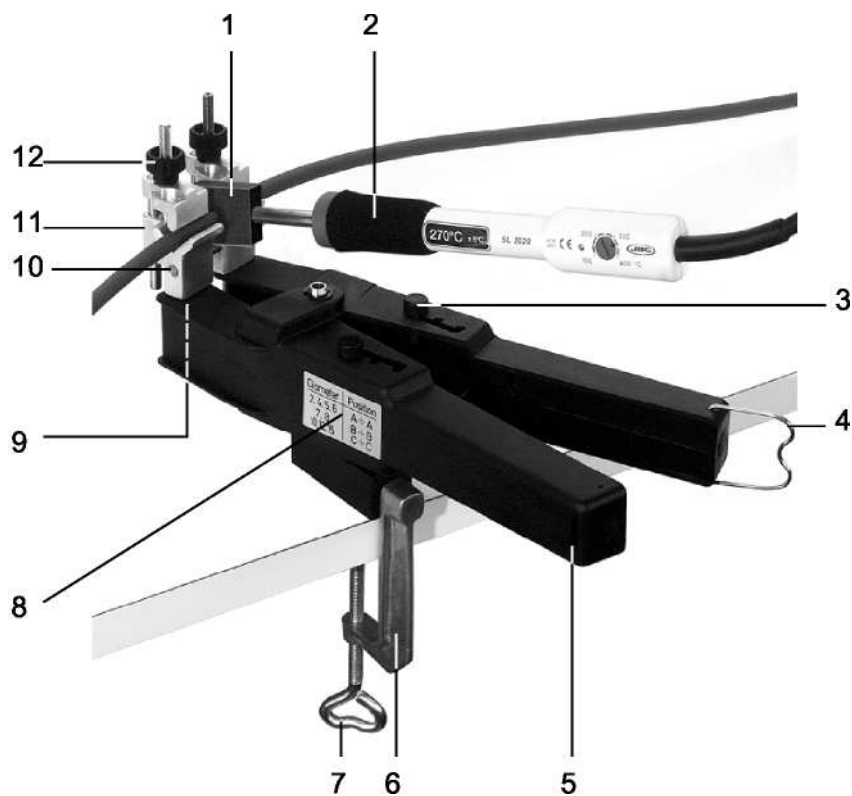
# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



## Bedienungs- und Wartungsanleitung

### Schweißvorrichtung Type: PQ-18



# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-18

Blatt: 2

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## Inhalt

<b>1.</b>	<b>Allgemeine Informationen</b> .....	<b>3</b>
1.1	Einsatzbereich .....	3
1.2	Wichtige Sicherheitsbegriffe .....	3
1.3	Lieferumfang .....	3
1.3.1	Lieferbares Zubehör .....	3
1.4	Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen .....	4
1.5	Garantie .....	4
1.6	Technische Beratung .....	4
<b>2.</b>	<b>Funktionsweise</b> .....	<b>5</b>
<b>3.</b>	<b>Inbetriebnahme</b> .....	<b>5</b>
<b>4.</b>	<b>Schweißen von Polycord-Rundriemen</b> .....	<b>6</b>
<b>5.</b>	<b>Wartung</b> .....	<b>7</b>
5.1	Reinigung .....	7
5.2	Temperatureinstellung .....	7
5.3	Mechanische Überprüfung .....	7
5.4	Austausch des Stromkabels .....	7
<b>6.</b>	<b>Technische Daten</b> .....	<b>8</b>
<b>7.</b>	<b>Abbildungen</b> .....	<b>9</b>
<b>8.</b>	<b>Ersatzteilnummern</b> .....	<b>10</b>

# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-18

Blatt: 3

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 1. Allgemeine Informationen

### 1.1 Einsatzbereich

Die Schweißvorrichtung PQ-18 ist speziell zum schnellen und sicheren Schweißen von Polycord-Rundriemen bis zu einem Durchmesser von 15 mm / 0,6 Zoll entwickelt worden.

### 1.2 Wichtige Sicherheitsbegriffe

In der vorliegenden Betriebsanleitung finden Sie die Begriffe **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS**. Sie kennzeichnen Gefahren oder besondere Hinweise, die beachtet werden müssen.

**WARNUNG** Bei Nichtbeachtung besteht schwerwiegende Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann stark beschädigt werden.

**VORSICHT** Bei Nichtbeachtung besteht Verletzungsgefahr und/oder das Gerät kann Schaden nehmen.

**HINWEIS** Wichtige technische Informationen, die auch für Fachkräfte nicht sofort ersichtlich sind, werden hervorgehoben.

Bitte beachten Sie auch alle Hinweise bezüglich Montage, Betrieb und Wartung des Geräts sowie die technischen Daten! Dadurch vermeiden Sie mögliche Probleme und/oder Personen- oder Sachschäden.

**Fachkräfte** sind Personen, die zur Ausführung der erforderlichen Arbeiten autorisiert sind. Diese Personen verfügen über eine ausreichende Schulung und wurden in ihr Aufgabengebiet eingewiesen, so dass sie Gefahren erkennen und vermeiden können. Sie kennen die geltenden Bestimmungen und Sicherheitsvorschriften.

### 1.3 Lieferumfang

Anz.	Artikel	Bestell-Nr.
1	Lötkolben 230V~, EURO oder	709008
1	Lötkolben 120V~, USA	709006
1	Führungszange mit Haltevorrichtung	690240
<b>1.3.1</b>	<b>Lieferbares Zubehör</b>	
	Schneidzange S-16	690010

# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-18

Blatt: 4

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 1.4 Bestellung von Zubehör/Ersatzteilen

Ersatzteile und Zubehör erhalten Sie vom Lieferanten der Schweißvorrichtung

Bitte bezeichnen Sie die zu bestellenden Teile sorgfältig.

**WARNUNG** Die Verwendung von Fremdteilen, die nicht die Spezifikationen von Habasit erfüllen, ist unzulässig. Habasit lehnt jegliche Haftung für Folgen durch Verwendung von Teilen ab, die nicht von Habasit stammen.

## 1.5 Garantie

Sämtliche Apparate unterliegen einer genauen Endkontrolle. Bei sachgemäßer Handhabung gewähren wir eine einjährige Garantie auf Material- und Fertigungsfehler.

## 1.6 Technische Beratung

Unsere Spezialisten beraten Sie gerne. Für technische Fragen hinsichtlich Funktion und Zustand der Schweißvorrichtung wenden Sie sich bitte an den Hersteller.



Typ: PQ-18

Blatt: 5

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 2. Funktionsweise

- Die Heizleistung und die Leistungsregelung des LötKolbens (2) sind in Bezug auf die Heizplatte (1) optimal auf den Energiebedarf für Spiegelschweißungen von Polycord-Rundriemen abgestimmt.
- Die Konstruktion der Führungsköpfe (11) an der in 3 Positionen verstellbaren Führungszange (5) ermöglicht das Endverbinden von Polycord-Rundriemen unter annähernd optimalem Fügedruck. Das Etikett an der Führungszange (5) zeigt die für den jeweiligen Riemendurchmesser erforderliche Federposition.
- Die Haltevorrichtung (6) erleichtert die Handhabung. Mit einer entsprechenden Anzahl Führungszangen (5) und Haltevorrichtungen (6) ist eine rationelle Serienfertigung möglich.

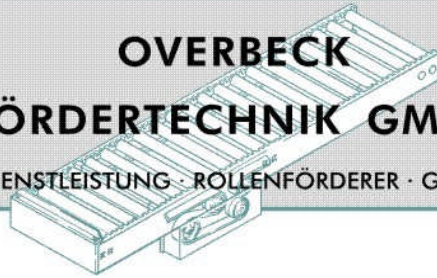
## 3. Inbetriebnahme

- Haltevorrichtung (6) mit Klemmschraube (7) am Arbeitstisch festklemmen.
- Führungszange (5) auf Haltevorrichtung setzen (siehe Abb. 1).
- Parallele Ausrichtung der Schweißplatte mit der flachen Trägerfläche des LötKolbengriffs (2) prüfen. Wenn die Schweißplatte auf einem Tisch liegt, darf sie die Tischfläche nicht berühren.
- LötKolben (2) an Netz anschließen und auf eine ausreichend ebene Fläche legen. Aufheizung von 14 Minuten beachten.

**WARNUNG** Heiße Fläche des LötKolbens nicht berühren!

Von Wasser und schmelzendem Material fernhalten.

LötKolben (2) nie mit Schweißplatte (1) nach unten am Kabel aufhängen. Die Hitze, die von der Schweißplatte (1) aufsteigt, kann die elektronische Regelung des LötKolbens (2) beschädigen. Bei Bedarf (z. B. wenn Sie einen Riemen in einer Maschine endverbinden), können Sie einen Draht in einem Haken befestigen und an diesem den LötKolben mit der Schweißplatte aufhängen.



Typ: PQ-18

Blatt: 6

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 4. Schweißen von Polycord-Rundriemen

- Polycord-Rundriemen mit Schneidzange S-16 (-> lieferbares Zubehör) rechtwinklig ablängen. Bestimmen der Riemenlänge -> Leitfaden 1260.
- Schließfeder (3) in entsprechender Position einrasten -> Etikett (8).
- Führungszange (5) öffnen und durch Einrasten des Sicherheitsbügels (4) in der Vertiefung sichern.
- Führungsköpfe (11) durch Drehen der Rändelmutter (12) öffnen.
- Riemenenden seitlich in die Führungsköpfe (11) einführen und 2-4 mm / 0,08-0,16 Zoll je nach Durchmesser hervorragen lassen (bei größerem Durchmesser mehr hervorragen lassen).
- Durch Drehen der Rändelmutter (12) Riemen festklemmen.

**HINWEIS** Riemen verdrehungsfrei, d. h. seinem „Eigenleben“ entsprechend festklemmen!

- LötKolben (2) mit Heizplatte (1) zwischen die Führungsköpfe (11) einführen.
- Sicherheitsbügel (4) entriegeln und Führungszange (5) sorgfältig schließen.
- Riemenenden schmelzen bis der Schweißwulst je nach Riemendurchmesser 1-2 mm / 0,04-0,08 Zoll beträgt.
- Griffe der Führungszange (5) von Hand arretieren, so dass sich die Führungszange (5) nicht weiter schließt. Dadurch bleiben die Riemenenden ohne Druck in Kontakt mit der Heizplatte (etwa 5-10 s, je nach Riemendurchmesser). Die Riemenenden werden bis zum Kern geschmolzen, ohne dass der Schweißwulst weiter vergrößert wird.

**WARNUNG** Die beim Schweißen entstehenden Dämpfe nicht einatmen. Polycord-Rundriemen nur bei guter Lüftung schweißen!

- Führungszange (5) durch Drücken der Griffe leicht öffnen.
- LötKolben (2) wegziehen und auf einen flachen Tisch legen. Gleichzeitig Führungszange (5) sorgfältig schließen (Zusammenfügen der beiden Schmelzzonen).
- Endverbindung ca. 1-2 Minuten in Führungszange (5) abkühlen lassen.
- Führungsköpfe (11) durch Lösen der Rändelmutter (12) öffnen und endverbundenen Riemen entnehmen.
- Führungszange (5) öffnen und Sicherheitsbügel (4) einrasten.
- Bei Nichtgebrauch Stecker des LötKolbens ausziehen.
- Schweißwulst mit Zange, Feile oder Schleifscheibe entfernen.
- Der Polycord-Rundriemen ist jetzt einsatzbereit.

**WARNUNG** Schweißvorrichtung an der Luft abkühlen lassen. **Nicht** ins Wasser tauchen! Vor dem Einpacken die Schweißvorrichtung vollständig auskühlen lassen.



Typ: PQ-18

Blatt: 7

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 5. Wartung

### 5.1. Reinigung

- Heizplatte (1) in beheiztem Zustand mit Stofflappen von aufgeschmolzenem Polycord-Restmaterial befreien.

**WARNUNG** Verbrennungsgefahr! Stofflappen mehrschichtig übereinander legen, um gute Isolation sicher zu stellen! Heiße Oberflächen nicht berühren!

**VORSICHT** Heizplatte (1) nie mit harten Gegenständen (z. B. Schraubenzieher, Spachtel usw.) reinigen! Dadurch wird die Teflonbeschichtung beschädigt.

### 5.2 Temperatureinstellung

- Der LötKolben ist ab Werk auf  $270^{\circ}\text{C}/520^{\circ}\text{F}$  Plattentemperatur eingestellt. Die Temperaturskala am Kolben kann nicht die gleiche Temperatur anzeigen, da diese vom Vorhandensein der Schweißplatte abhängt. Wir empfehlen eine regelmäßige Überprüfung der Plattentemperatur und gegebenenfalls eine Nachjustierung.

**WARNUNG** Arbeiten an den elektrischen Teilen des Kolbens dürfen nur von qualifiziertem Personal durchgeführt werden. Beachten Sie hierzu die vor Ort geltenden Vorschriften.

### 5.3 Mechanische Überprüfung

Führungszange (5) auf leichten Lauf prüfen. Bei Bedarf Achsbolzen (9) und Führungsstab (10) reinigen.

### 5.4 Austausch des Stromkabels

**WARNUNG** Alle Arbeiten an den elektrischen Teilen der Heißpressvorrichtung müssen von Fachpersonal durchgeführt werden. Die vor Ort geltenden Vorschriften zur erforderlichen Ausbildung dieses Personals beachten.

Regelmäßig Stromkabel prüfen und bei Schäden durch den gleichen Typ (H05-RNF) ersetzen. Um zu gewährleisten, dass nur Fachkräfte diese Reparatur durchführen, ist hierfür Spezialwerkzeug erforderlich.

# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-18

Blatt: 8

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

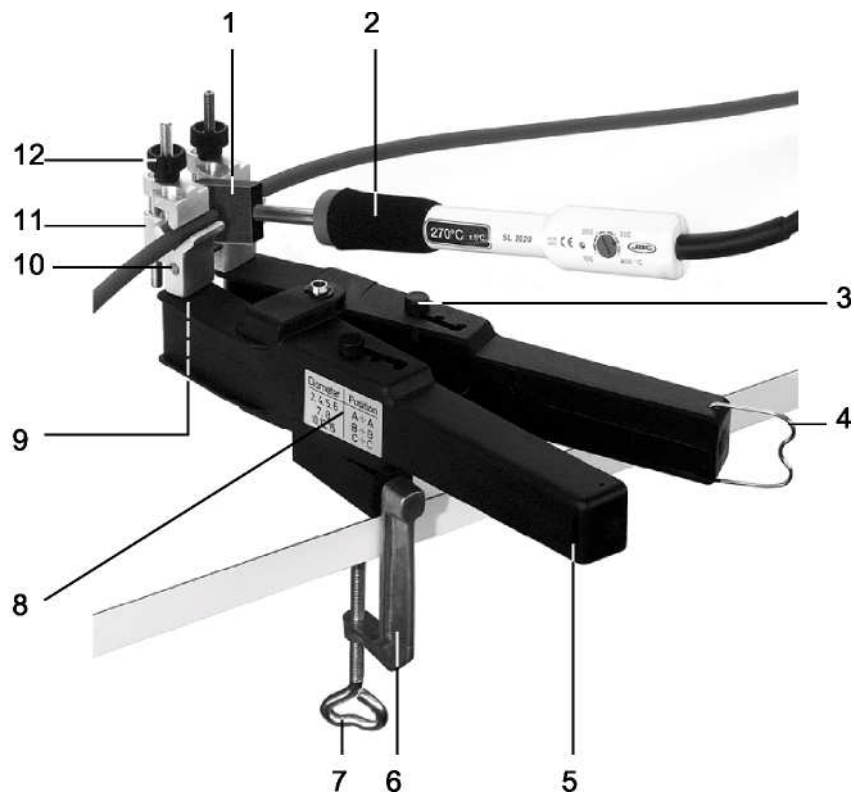
## 6. Technische Daten

Riemendurchmesser [mm] [Zoll]	2.....15	0,08.....0,6
Temperatur (unbelastet) [°C] [°F]	270 +/- 10	520 +/- 20
Aufheizung [Min.]	14	1,4
Leistungsaufnahme [W]	40 200	10
Spannung [V]	120/230 (bei Bestellung angeben)	
Abmessungen (L x B x H) [mm] [Zoll]	420 x 140 x 115	16,5 x 5,5 x 4,5





## 7. Abbildungen

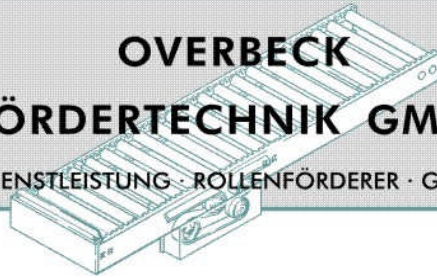


### Legende

1	Heizplatte
2	Lötkolben
3	Schließfeder
4	Sicherungsbügel
5	Führungszange
6	Haltevorrichtung
7	Klemmschraube
8	Etikett
9	Achsbolzen
10	Führungsstab
11	Führungsköpfe
12	Rändelmuttern

# OVERBECK FÖRDERTECHNIK GMBH

FÖRDERANLAGEN FÜR HANDEL UND DIENSTLEISTUNG · ROLLENFÖRDERER · GURTFÖRDERER · SONDERANFERTIGUNGEN



Typ: PQ-18

Blatt: 10

Ausgabe: 1

Datum: 01.06

## 8. Ersatzteilnummern

