

Instrucciones de uso del kit de soldadura a tope

Una soldadura a tope correcta proporcionará un 100% de resistencia a la tracción definitiva de la correa. Nota: un entorno limpio ayuda a garantizar una soldadura adecuada. Asegúrese de que la zona esté bien ventilada y libre de suciedad, polvo o corrientes.

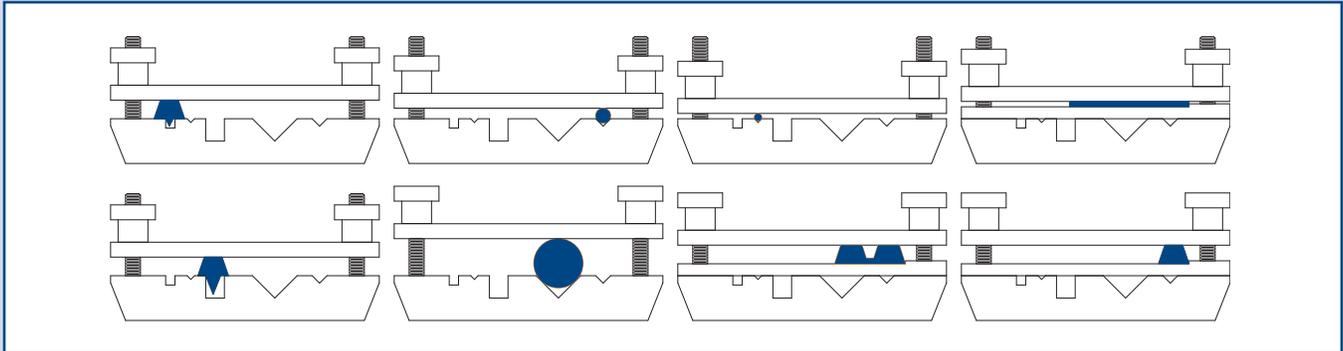


Figura 2

| Perfiles de correas | | Utilizar surco en V |
|---------------------|-------------|---------------------|
| 3/32" – 1/8" | 2mm – 3mm | Pequeño |
| 3/16" – 5/16" | 4mm – 8mm | Mediano |
| 3/8" – 3/4" | 10mm – 15mm | Grande |

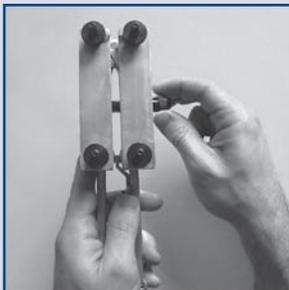


Figura 1

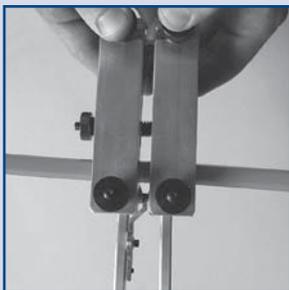


Figura 3

1. Examine el cortador en caliente por si hubiera alguna ralladura en la superficie de la cuchilla revestida. Si el cortador en caliente está dañado, esto podría afectar a los resultados de la soldadura.
2. Enchufe el cortador en caliente en una toma de 110/120 V y precaliéntelo durante unos diez minutos. Cuando esté caliente, utilice un paño limpio y seco para retirar con cuidado de la superficie revestida cualquier residuo de uretano de una soldadura anterior. **Advertencia: no emplee ningún objeto rígido para rascar el uretano de la cuchilla del cortador en caliente.**
3. Utilice el alicate de corte suministrado para cortar con perfecta rectitud los extremos de las correas. En ciertas condiciones, podría ser necesario hacer soldaduras a tope de correas reforzadas. En esos casos, el filamento de refuerzo se debe eliminar en ambos extremos con una broca de taladro, a una profundidad entre 5 y 7 mm. Consulte la tabla 1 a fin de determinar el diámetro de la broca a usar. Si tiene dudas acerca de las condiciones que podrían requerir la soldadura a tope de correas reforzadas, comuníquese con el Grupo de Ingeniería de Aplicaciones de Fenner Drives. Nota: instrucciones completas acerca de la determinación de la longitud correcta de las correas se pueden encontrar en el catálogo de Eagle, en www.fennerdrives.com/catálogos.
4. Consulte la Figura 1. Deslice el separador hacia las abrazaderas de montaje, comprima las asas para cerrarlas y apriete con los dedos la mariposa que se encuentra a la derecha de la abrazadera de montaje del lado derecho.

Continúa en la página 2...

| Perfiles de correas | Use una broca |
|--------------------------------|---------------|
| 1/4"–5/16", 6mm–8mm, Z/10–A/13 | 5/64", 2mm |
| 3/8"–1/2", 10mm–12mm, B/17 | 9/64", 3.5mm |
| 9/16"–3/4", 15mm–18mm, C/22 | 13/64", 5mm |

Tabla 1



Figura 4

| Perfiles | Tiempo estimado de calentamiento |
|--|----------------------------------|
| 3/32"–1/4", 2mm – 6mm, .055" Thick Flats | <10 seg |
| 5/16", 7mm – 9mm, all 3L, .06"x.75", .06"x1.5", .08"x.75", .09"x1.00", .13"x.63" | 10-20 seg |
| 3/8", 10mm, all A (except Hi-Ridge Top), .06"x1.75", .06"x2.00", .09"x1.25", .09"x1.50", .13"x1.00", .25"x.63" | 21-30 seg |
| 1/2" – 9/16", 12mm – 15mm, all Twin, A Hi-Ridge Top, all B, .06"x3.00", .09"x2.00" | 31-50 seg |
| 5/8" – 3/4", C, D | >50 seg |

Tabla 2

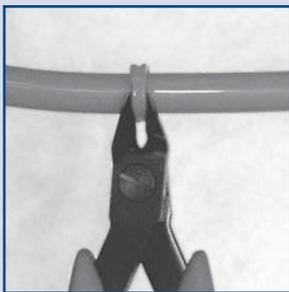


Figura 5

5. La figura 2 muestra las posiciones de montaje de la abrazadera de la correa posibles. Comenzando en un lado, afloje las tuercas de la abrazadera y coloque la correa en la posición de fijación que desee. Deslice la correa hacia dentro de la abrazadera, de manera que el extremo quede a medio camino entre ambas abrazaderas de montaje. Apriete las tuercas de la abrazadera. Nota: en el caso de perfiles Ridge Top y redondos, retire la placa inferior.
6. En la abrazadera contraria, afloje las tuercas y coloque la correa en la misma posición de fijación. **Advertencia: asegúrese de que la correa no esté torcida.** Deslícela por la abrazadera hasta que los toques de ambos extremos se unan. Asegúrese de que los extremos estén correctamente alineados en todos sus lados; véase la Figura 3. Apriete las tuercas de la abrazadera. Nota: procure mantener ambas placas de sujeción en paralelo a los bloques ranurados de la base.
7. Afloje la mariposa, girando a la derecha aprox. una vuelta y media y deje que las asas se abran. Con el pulgar izquierdo, sostenga el espaciador hacia delante y con la mano derecha, inserte la cuchilla del cortador en caliente entre los extremos de la correa y oprima las asas para juntarlas. Consulte la Figura 4.
8. Cuando los extremos de la correa comiencen a fundirse, las asas entrarán en contacto con el espaciador. Apriete las asas con fuerza contra el espaciador. Después de que haya transcurrido un tiempo oportuno (consúltese la Tabla 1), suelte rápidamente las asas, deslice el espaciador hacia usted, retire la cuchilla del cortador en caliente y junte las asas.
9. Apriete la mariposa de la derecha y deje que la soldadura se seque. Las correas de perfil pequeño deberían dejarse en la abrazadera durante un minuto, como mínimo, para permitir un enfriamiento inicial. Los perfiles de correa de más de 1/4" de ancho deberían dejarse en la abrazadera durante tres minutos, como mínimo. **Advertencia: deje que la correa se seque durante media hora, como mínimo, antes de instalarla, tensarla o ejercer presión sobre la soldadura.** Nota: mientras la correa se enfría, es un buen momento para usar un trapo limpio y seco y eliminar cualquier residuo de la cuchilla del cortador en caliente.
10. Afloje las tuercas de la abrazadera y retire la correa de ésta. Usando las cuchillas para rebordes, retire el reborde del empalme; véase la Figura 5.

Si tiene alguna pregunta, póngase en contacto con nosotros. Uno de nuestros especialistas internos en ventas estará encantado de ayudarle.

Fenner Drives no acepta responsabilidad alguna por daños o heridas causadas por el uso incorrecto de este equipo.



311 West Stiegel Street
Manheim, PA 17545-1747 USA
800-243-3374
717-665-2421

Hudson Road
Leeds, LS9 7DF UK
+44 (0) 870 7577007
+44 (0) 113 2493486

www.fennerdrives.com

Página 2

©2010 Fenner Drives
EXT-066 June 10