

Kit de soldadura - Instrucciones

ADVERTENCIAS

1. El calentador de la cuchilla alcanza temperaturas extremadamente altas durante el uso, sea precavido a fin de evitar quemaduras.
2. Extraiga las baterías del soldador y déjelo enfriar antes de repararlo o de almacenarlo, a fin de prevenir incendios, quemaduras y la activación no intencional del soldador.
3. No permita que el soldador caliente en exceso el material de la correa; de hacerlo, se podrían producir humos peligrosos.
4. Evite utilizar el soldador en presencia de materiales o atmósferas altamente inflamables o explosivos.
5. Utilice el soldador Eagle Freestyle sólo con correas Fenner Drives Eagle. El uso de este soldador con otros materiales o correas podría generar situaciones peligrosas.

Información acerca de las baterías y los cargadores

Aunque el soldador Eagle Freestyle está diseñado para utilizar baterías estándar de tamaño D, el soldador está considerado como un dispositivo de alta intensidad de corriente y por lo tanto no funcionará con baterías alcalinas normales. Para un correcto funcionamiento, se requiere de baterías NiMH recargables de alta potencia. La mayoría de las baterías NiMH recargables de tamaño D que están a la venta en los negocios tienen una capacidad relativamente baja (2500 mAh). Aunque el soldador Eagle Freestyle funcionará con dichas baterías de baja capacidad, sólo podrá llevar a cabo unas 4 soldaduras o menos. Del mismo modo, los cargadores comúnmente disponibles sólo están diseñados para recargar

las baterías de baja capacidad antes mencionadas. Por esa razón, el kit de soldadura Eagle Freestyle se suministra con baterías NiMH recargables especiales de alta capacidad (11000 mAh) y un cargador diseñado especialmente para recargar en forma rápida y efectiva las baterías suministradas (consulte las instrucciones del cargador y de las baterías para más información). Aunque la cantidad exacta de soldaduras que podrá llevar a cabo varía en función del tamaño de la correa, de la temperatura ambiente, de la circulación del aire y de su destreza con el soldador, es una expectativa razonable que podrá realizar entre 15 y 30 soldaduras con una pareja totalmente cargada de las baterías suministradas.

Una soldadura a tope (entre las caras de los extremos) correctamente realizada proporcionará el 100% de la máxima resistencia a la tensión de una correa no reforzada. Nota: para lograr una buena soldadura es necesario un entorno limpio. Asegúrese de que la zona en la que realiza la soldadura esté bien ventilada y libre de sucio, polvo y corrientes de aire.

Nota: este soldador es adecuado para ser usado con correas Eagle de hasta 18 mm de ancho y de 5/8" de diámetro, de los tipos "B section Vee", "Twin A Vee" y planas de 1,5 pulgadas de ancho. Si se quiere soldar correas de perfiles de mayor tamaño, utilice el kit de soldadura a tope (Butt Welding Kit) de Fenner Drives.

Le será útil al seguir las instrucciones que se tome un momento para familiarizarse con los componentes del kit de soldadura Eagle Freestyle. En el caso de correas planas y gemelas en "V", utilice los adaptadores de placa plana que se muestran a continuación.

Las imágenes muestran los elementos a una escala modificada, a fin de mostrar los detalles.



Soldador

- A Cuchilla de calentamiento
- B Cubierta de las baterías
- C Mecanismos de agarre de las correas
- D Tornillo de apriete de los mecanismos de agarre de las correas
- E Quijadas de soldar
- F Perilla de apriete de las quijadas de soldar

Kit

- 1 Cargador de baterías
- 2 (4) baterías NiMH tamaño D
- 3 Alicates de corte
- 4 Pinza de corte de rebabas
- 5 Bolsa del equipo
- 6 Soldador
- 7 Adaptadores de placa plana

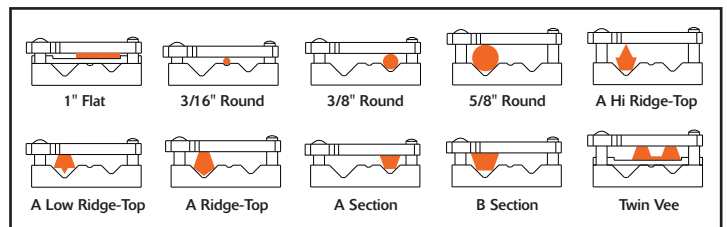
Patente pendiente



Sección transversal	Utilice una broca de taladro
3/32"-5/16", 2mm-8mm, Z/10-A/13	5/64", 2mm
3/8"-5/8", 10mm-18mm, B/17	9/64", 3.5mm

Tabla 1

Nota: inspeccione la cuchilla de calentamiento y quite todo residuo con un raspador plástico.



1. Para una óptima soldadura, asegúrese de que las baterías (2 – NiMH de tamaño D) estén totalmente cargadas (consulte las instrucciones del cargador y de las baterías para más información acerca de la recarga de las baterías). Para colocar las baterías en el soldador, desatornille la cubierta de las baterías e inserte las baterías en su compartimiento, con los extremos positivos de primero.

2. 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/catalogs.

3. Retraiga completamente los tornillos de ajuste de los mecanismos de agarre de las correas. Abra totalmente las quijadas de soldar mediante las perillas que se encuentran a ambos lados de la unidad. (Gire hacia la izquierda la perilla de la derecha)

4. Deslice el compartimiento de las baterías dentro del cuerpo del soldador, lo que hará que la cuchilla de calentamiento se ponga al descubierto.

5. Apriete los resortes de las quijadas de soldar (vea la figura 1) y coloque ambos extremos de la correa en las quijadas; luego proceda a apretar los tornillos de los mecanismos de agarre de las correas. **Nota:** asegúrese de que la correa no quede torcida. Asegúrese de que los extremos de la correa queden a ras con la cuchilla de calentamiento (vea la figura 2).

6. Apriete las perillas de las quijadas de soldar a fin de colocar los extremos de la correa en contacto con la cuchilla de calentamiento. (Gire hacia la izquierda la perilla de la derecha). Los extremos de la correa deben aplicar una pequeña cantidad de presión sobre la cuchilla de calentamiento.

7. Conecte la unidad de calentamiento en posición "ON" moviendo el interruptor al final de la cobertura de la batería.

8. Deje que la cuchilla de calentamiento funda los extremos de la correa, hasta que se forme una rebaba (vea la figura 3). (De 1 a 1,5 minutos para correas de 3/8" o 9,5 mm)

IMPORTANTE: A FIN DE GARANTIZAR UNA SOLDADURA DE CALIDAD, LOS PASOS 9 AL 12 SE DEBEN REALIZAR TAN RÁPIDO COMO SEA POSIBLE.

9. Desconecte el calentador moviendo el interruptor a la posición "OFF".

10. Afloje suficientemente las perillas de las quijadas de soldar para crear un espacio libre entre la cuchilla de calentamiento y las correas.

11. Retraiga la cuchilla de calentamiento de vuelta al as.

12. Consulte la figura 4. Apriete rápidamente las perillas de las quijadas de soldar hasta que se unan los extremos de la correa y se forme la soldadura. (Gire la perilla de la derecha hacia la derecha para apretar la quijada) Si se unen los extremos de la correa con una presión excesiva la soldadura puede quedar defectuosa.

13. Deje transcurrir un tiempo para curar la soldadura. Las correas de sección transversal pequeña se deben dejar en el soldador al menos un minuto a fin de que ocurra el enfriamiento inicial. Las correas de sección transversal superior a 1/4" o 6 mm se deben dejar en el soldador al menos tres minutos.

Nota: deje transcurrir al menos un lapso de curado de 1/2 hora antes de instalar, aplicar tensión o someter a esfuerzos a la soldadura.

14. Afloje los tornillos de ajuste del mecanismo de agarre de las correas y comprima los resortes a fin de liberar la correa ya soldada. Las barras superiores de los mecanismos de agarre pivotan hacia fuera a fin de permitir la extracción de la correa (vea la figura 5).

15. Quite la rebaba de la unión con el uso de la pinza de corte.

16. Antes de almacenar el soldador, extraiga las baterías.

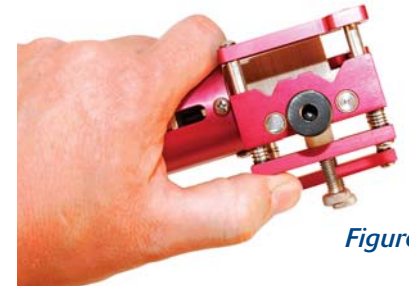


Figure 1

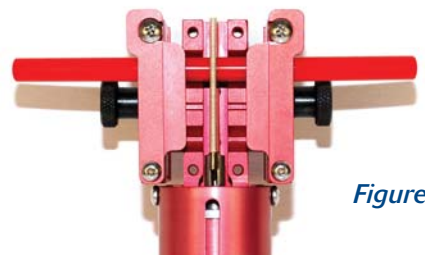


Figure 2

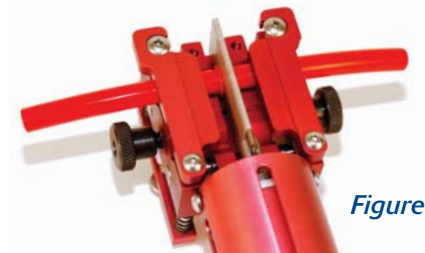


Figure 3

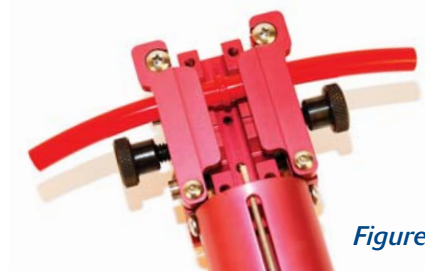


Figure 4



Figure 5

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