

## herramientas estándar



### Soldador M50

Con termostato, para cordones y correas llanas hasta 50 mm de ancho. 200 W.

*También disponible con mango de plástico.*



### Pinza J60

Pinza para cordones y correas trapezoidales hasta 22 x 14 mm.



### Pinza J25

Pinza para correas trapezoidales hasta 25 x 16 mm.



### Ustensil para tensar

Para cordones y correas trapezoidales. Incluye 2 mordazas y 1 torno a palanca.



## maletín de herra

para soldaduras de correas trapezoidales y cordones



## herramientas estándar



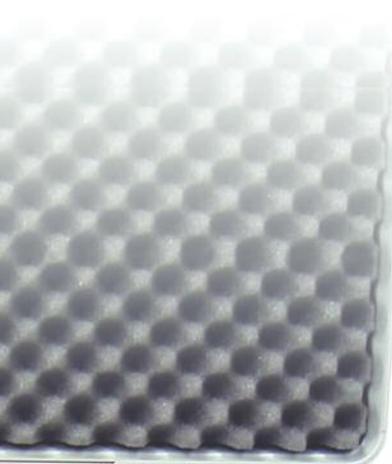
### Soldador M51 con pala cubierta de Teflón

Con termostato, para cordones, correas trapezoidales y llanas hasta 50 mm de ancho. 200 W.



También disponible con mango de plástico.

## herramientas estándar



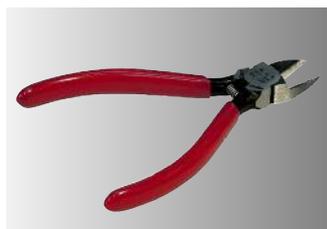
### Pinza J50

Pinza para cordones correas llanas hasta 50 mm de ancho.



### Pinza J15

Pequeña pinza para cordones hasta diámetro 10 mm.



### Pinza P10

Alicates.

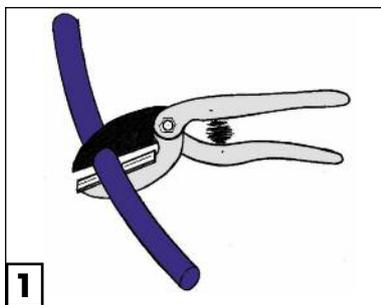
### Podadera S135

Podadera de corte a 90° y 45°.



Contiene :

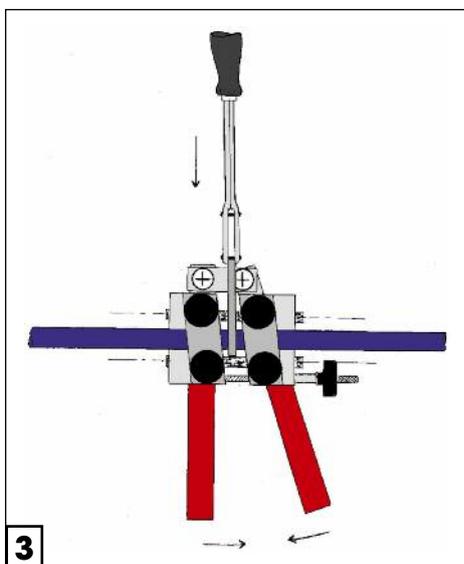
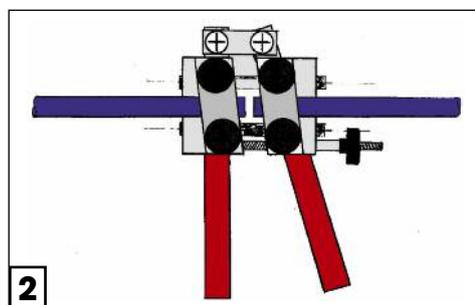
- 1 soldador **M51**
- 1 pinza **J50** o **J60**
- 1 podadera **S135**
- 1 alicates **P10**
- 1 cutter



Enchufar el soldador **M50** o **M51**.

Todos nuestros soldador están provistos de un termostato; Ud tendrá que enchufar el soldador por lo menos 8 minutos antes de empezar la soldadura.

Introducir los extremos de la correa en la tenaza apropiada dejándolos sobresalir en el interior 5 mm por cada lado (para el cordón o la correa trapezoidal DEL/ROC, apretar con fuerza los tornillos superiores de la tenaza **J50** o **J60**).

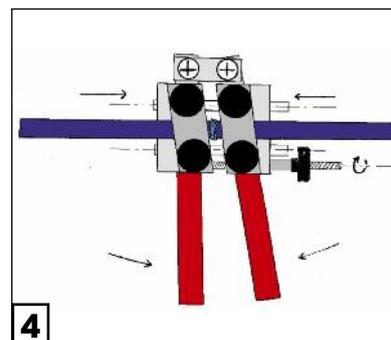


Deslizar la pala del soldador entre los extremos de la correa y controlar que la pala abarque todas las superficies por soldar ; apretar moderadamente ; esperar que se forme una buena acumulación de producto fundido a cada lado.

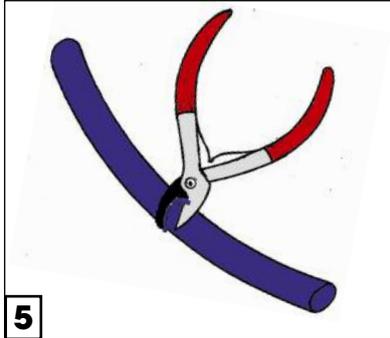
Abrir la pinza, retirar rápidamente la pala del soldador y volver a cerrar en seguida, apretando proporcionalmente según la sección de la correa.

Bloquear con el tornillo lateral durante el enfriamiento (2 a 5 minutos según la sección de la correa).

**NB: El gesto tendrá que ser más rápido todavía si la correa siendo soldada fuera de calidad DEL/ROC, que enfría mucho más rápidamente.**



## de cordones o correas trapezoidales



Quitar las rebabas de la soldadura y montar la correa.

Controlar en alineamiento del punto de soldadura, su homogeneidad (ausencia de burbujas), y su solidez (doblando la correa)

*NB : Siempre usar un soldador limpio y muy caliente. Controlar también la limpieza de ambos extremos de la correa por soldar.*

### LIMPIAR INMEDIATAMENTE LA PALA DEL SOLDADOR.

#### **Soldador M51 :**

Limpiar la pala mediante un paño limpio 100% algodón.

#### **Soldador M50 :**

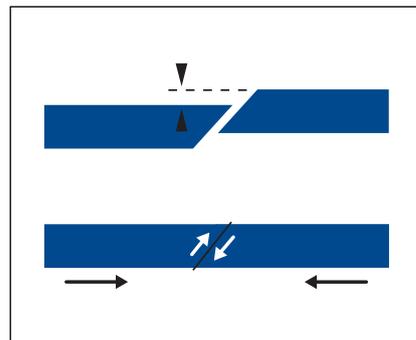
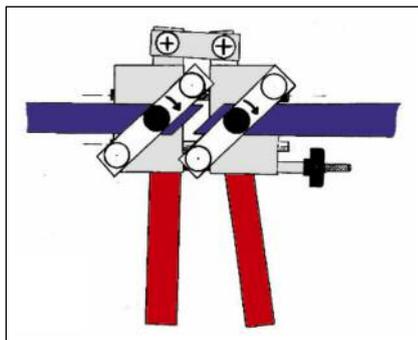
Quitar la mayor parte de la materia fundida con una hoja plana sin raspar; limpiar el resto con un paño limpio 100% algodón.

**No utilizar paños que puedan contener materias sintéticas que se fundirían al contacto con el soldador, y constituirían un cuerpo extraño perjudicial para las soldaduras posteriores.**

### **NB : Soldadura de correas trapezoidales con la J25**

La tenaza **J25** presenta un desfase horizontal (1 mm para la correas pequeñas, 2 para las grandes), para compensar el deslizamiento de los extremos de la correa en fusión cuando se acercan para la soldadura.

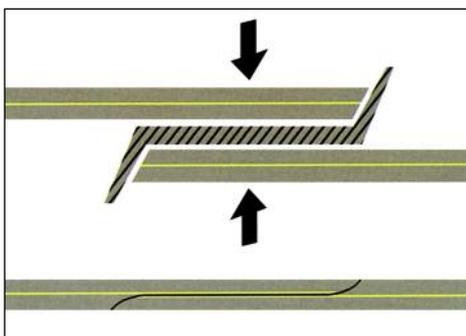
La presión efectuada en las asas debe llevar los 2 extremos en al alineamiento.



## soldadura OVERLAP

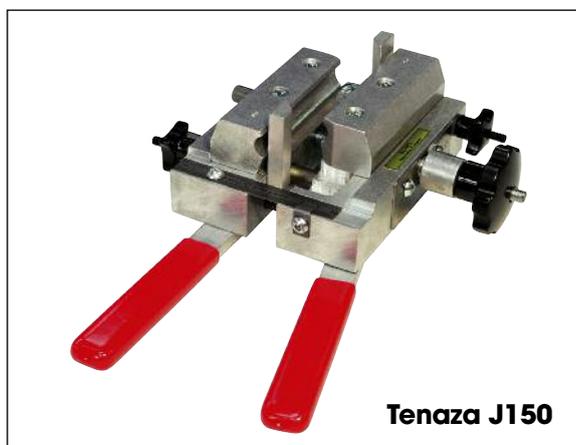
Soldadura por superposición de los extremos de la correa.  
Compatible con todos los cordones y correas trapezoidales de nuestra gama :

- **CORDONES** lisos o rugosos
- **TRAPEZOIDALES** dentadas o no, con o sin recubrimiento, con cresta, y sobre todo armadas.



- Soldadura reforzada
- Superposición del refuerzo
- Sencillo y rápido
- Ningún corte previo
- Mejor resistencia en tracción
- Aumenta la carga aguantable por la correa
- Soldadura homogénea
- Seguridad del proceso de soldar
- Soldadura in sitio sin desmontar el transportador

## herramientas OVERLAP



Tenaza J150

+ mordazas para cordones  
o correas trapezoidales



### Maletín de herramientas OVERLAP

Para soldaduras por superposición

Contiene :

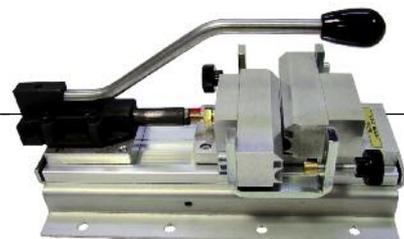
- 1 soldador **M150**
- 1 tenaza **J150**
- 1 par de mordazas de su elección
- 1 podadera **S135**
- 1 rollo de adhesivo doble cara



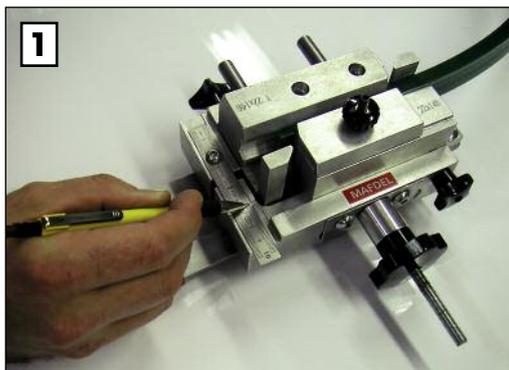
Soldador M150

Con pala cubierta de teflón

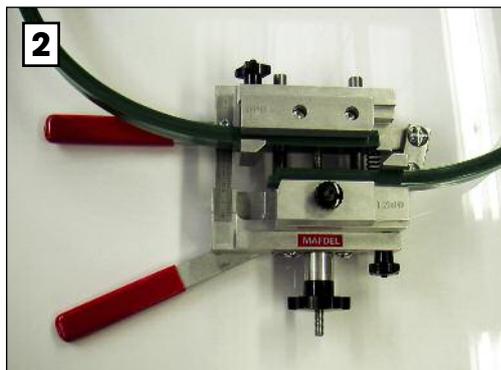
**Pinza J150M a palanca para cordones**  
Recomendada para cordones DEL/ROC armados  
Ø 9,5 - 10 mm y Ø 12 - 12,5 mm.



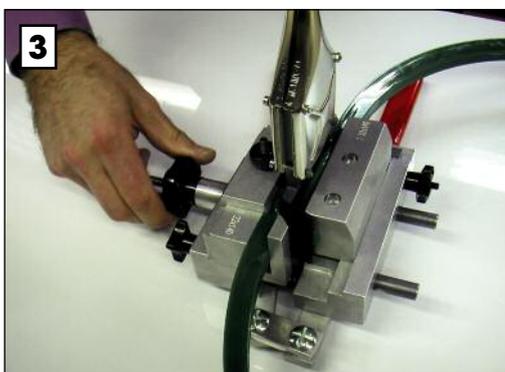
## proceso



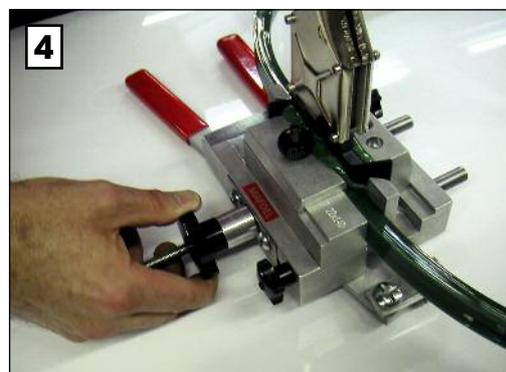
**1**  
Cortar la correa a su longitud teórica + 70 mm.  
Colocar el extremo superior de la correa en la tenaza J150.  
Cerrar la tenaza, y anotar la medida X que se le a la derecha del saliente de referencia, sobre la pequeña regla.



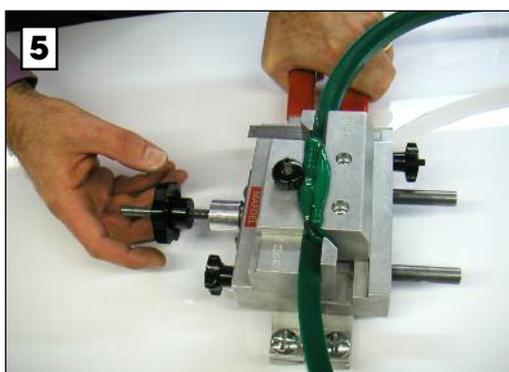
**2**  
Volver a abrir la pinza y colocar el extremo inferior de la correa en la tenaza.



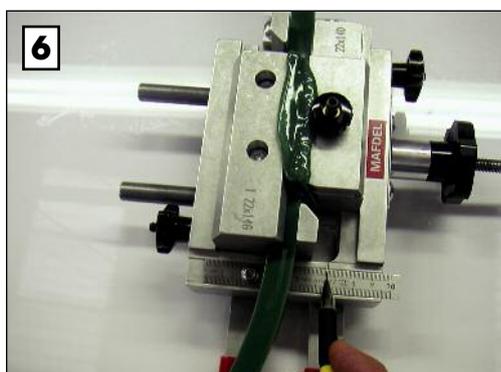
**3**  
Cuando el soldador M150 esté bastante caliente, introducirlo entre entre los dos extremos de la correa.



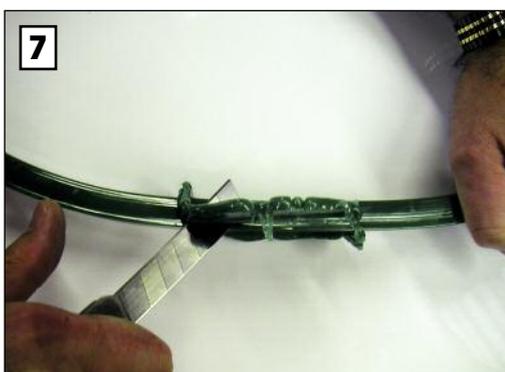
**4**  
Apretar poco a poco mediante el tornillo lateral, hasta que la medida X esté a la izquierda del saliente de referencia.



**5**  
Desapretar el tornillo con la mano derecha, manteniendo la tenaza cerrada con la mano izquierda. Abrir la pinza, quitar el soldador y volver a cerrar rápidamente la tenaza, poniendo así los dos extremos de la correa en contacto.



**6**  
Bloquear en esta posición mediante el tornillo lateral, y dejar enfriar 5 a 10 mm. La medida X del principio debe haber vuelto a la derecha del saliente de referencia.



**7**  
Quitar la correa de la tenaza y cortar la rebaba de materia fundida.



**8**  
La correa está lista.