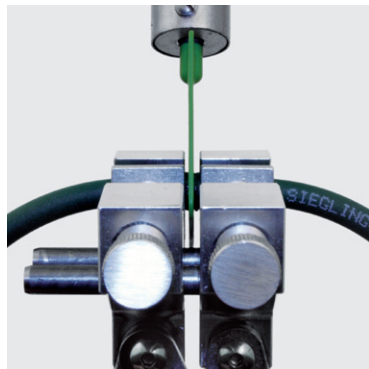


Version 01.2013

Jonction sans fin des  
courroies rondes  
Forbo Siegling TRANSILON



## Jonction sans fin des courroies rondes Forbo Siegling TRANSILON

**Bienefeld GmbH & Co. KG**

Ütterlingser Straße 20

58791 Werdohl

Téléphone: +49 (0)23 92/93 93-0

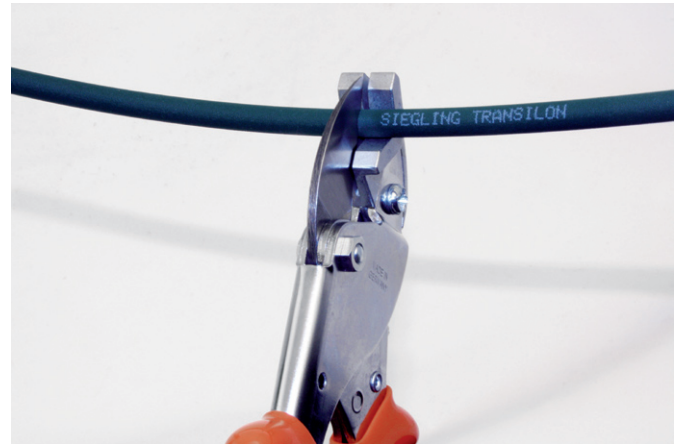
Télécopieur: +49 (0)23 92/15 07

Courriel: [info@bienefeld-gmbh.de](mailto:info@bienefeld-gmbh.de)

Internet: [www.bienefeld-gmbh.de](http://www.bienefeld-gmbh.de)

- 1 Couper à la longueur voulue, à l'aide de ciseaux spéciaux (ill. 1), les courroies rondes TRANSILON; ce faisant, veiller à ce que les arêtes de coupe soient bien à angle droit.

Du matériel fondant lors de l'usinage, couper la courroie ronde TRANSILON en y ajoutant la longueur supplémentaire nécessaire à la jonction, d'env. 3 mm (cran 1) ou env. 6 mm (cran 2).

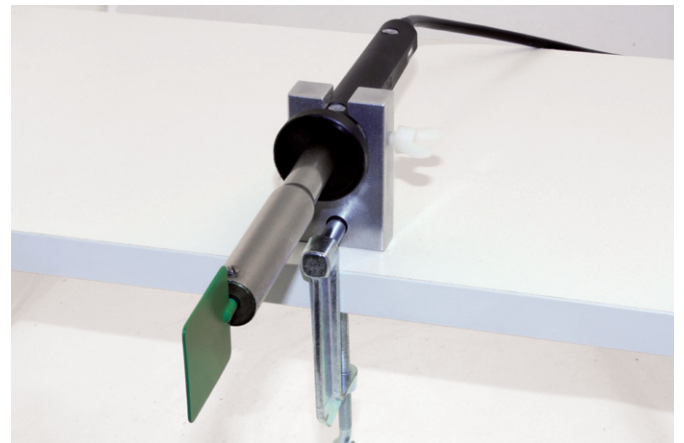


Ill. 1

- 2 Visser à la table ou à l'établi le porte-fer à souder, y fixer le fer à souder, le miroir chauffant étant en place, et ce de telle sorte que le miroir chauffant soit en position verticale (ill. 2).

Préchauffer le fer à souder pendant env. 8 minutes. La température de soudage correcte est de 230 °C et est atteinte si, lors de la fonte initiale des extrémités de la courroie, les surfaces de fonte prennent une consistance pâteuse. S'il se forme des bulles ou que le matériau fondu goutte, la température est trop élevée.

- **Abaissement de la température** : faire sortir un peu plus le miroir chauffant du fer à souder.
- **Augmentation de la température** : rentrer un peu plus le miroir chauffant.

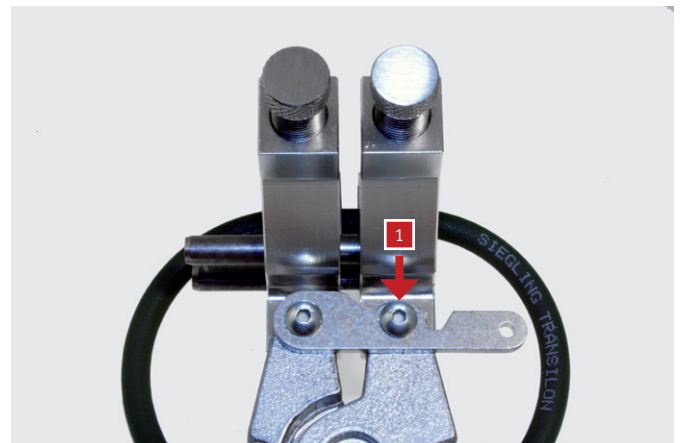


Ill. 2

- 3 Soudure des extrémités de la courroie ronde avec la pince de pressage pour courroies rondes de Bienefeld:

Bloquer le verrou de réglage de la pression:

- réglage 1 pour les courroies rondes de 3 à 6 mm  $\varnothing$ , encoche 1 (ill. 3)

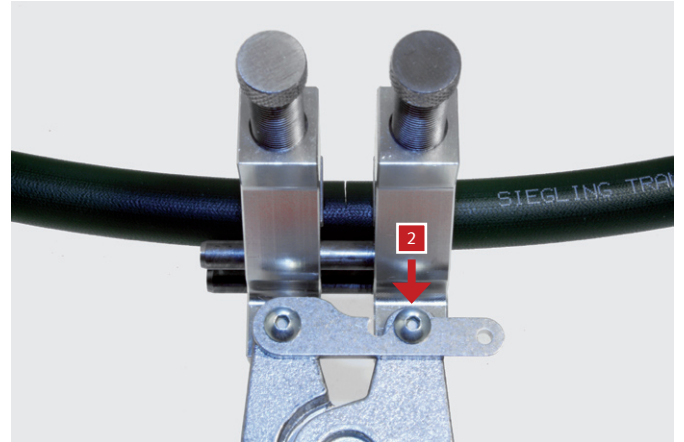


Ill. 3

- 4 • réglage 2 pour les courroies rondes de 7 à 15 mm  $\varnothing$ ,  
encoche 2 (ill. 4)

Placer les extrémités de la courroie dans la pince de pressage en suivant la forme de l'arc et de telle sorte que les arêtes de coupe se touchent au milieu de l'ouverture de la pince.

Bloquer les extrémités de la courroie à l'aide des vis de blocage.

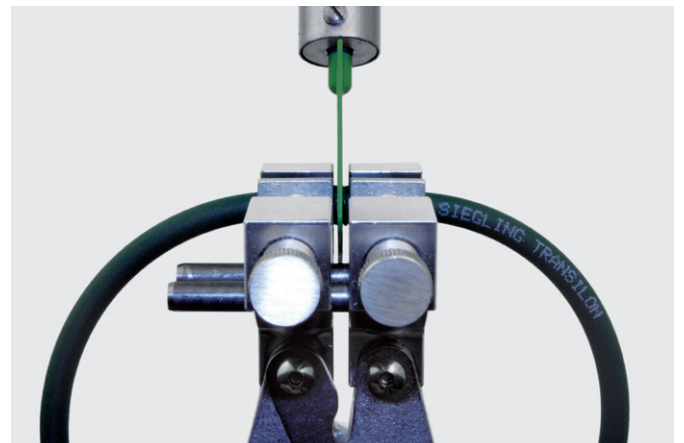


Ill. 4

- 5 Presser la poignée de la pince de pressage jusqu'à ce que le verrou se débloque et qu'une fente se forme entre les extrémités de la courroie.

Pousser la pince de pressage ouverte sur le miroir chauffant de telle sorte que les extrémités de la courroie ronde soient positionnées de manière la plus centrée possible «au-dessus» du miroir chauffant (ill. 5). Ouvrir lentement la poignée de la pince et fondre la courroie ronde.

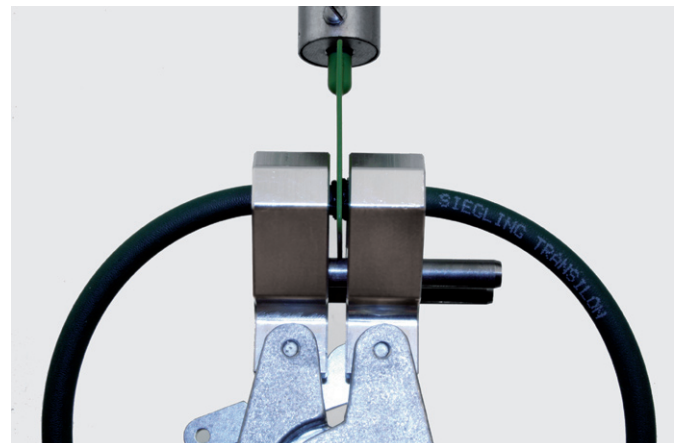
Lorsque les extrémités sont suffisamment fondues, ouvrir rapidement la pince de pressage, retirer le miroir chauffant et joindre par pression de ressort les extrémités de la courroie ronde.



Ill. 5

- 6 **CONSEIL:** Il est plus facile d'observer la fonte initiale en tournant la pince de pressage! (ill. 6)

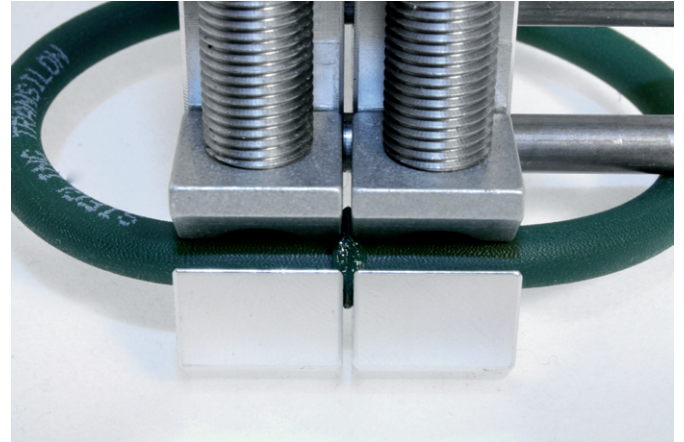
**ATTENTION:** Des vapeurs nocives se dégagent lors de la fonte ! Veiller à une ventilation suffisante. Ne pas inhaler les vapeurs!



Ill. 6

- 7 Laisser refroidir la soudure pendant env. 3 minutes (ill. 7) (à partir d'un  $\varnothing$  de 8 mm, aider au refroidissement en utilisant de l'eau froide).

Ne plier ou tendre en aucun cas la courroie ronde lorsqu'elle est chaude.



Ill. 7

- 8 Couper le bourrelet de soudure (ill. 8) ou l'éliminer avec une meule d'émeri. De plus, la soudure peut être lissée avec le miroir chauffant.

Ne nettoyer le miroir chauffant qu'avec un chiffon de coton.

**Bienefeld fournit courroies rondes, appareils et accessoires à partir de ses stocks.**



Ill. 8