



## Avvertenze generali



- leggere le istruzioni con particolare attenzione ed attenersi scrupolosamente

Prima di procedere alla messa in esercizio è importante attenersi attentamente alle istruzioni tecniche contenute nel presente fascicolo e seguirne con scrupolo le indicazioni riportate. Il manuale, va conservato in luogo accessibile e noto a tutti gli operatori e al personale addetto alle operazioni di utilizzo e manutenzione.

I dati di seguito riportati e l'utilizzo della macchina sono destinati in via esclusiva ad utenza specializzata, in grado di utilizzare la saldatrice in condizioni di sicurezza per le persone e per l'ambiente.

La saldatrice deve essere utilizzata nelle condizioni di seguito indicate; qualsiasi utilizzo non corretto solleverà il costruttore da qualunque responsabilità e invaliderà la garanzia.

## Rumore aereo

Il rumore aereo emesso al posto operatore è  $Leq = 91$  dB(A)

## Vibrazioni

L'accelerazione cui sono soggette le membra superiori non supera  $2,5$  m/s<sup>2</sup>



- Non utilizzare la saldatrice in ambiente umido o corrosivo
- Staccare sempre la spina dalla presa di corrente quando la saldatrice non è in uso o prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione o pulizia
- Durante l'uso munirsi di protettori dell'udito

## Modalità d'uso

La saldatrice per cinghie in poliuretano M.E.C. POLBELT è un apparecchio a funzionamento elettrico; prima di essere utilizzato deve essere collegato mediante l'apposito filo ad una presa di corrente funzionante a 220 V con portata minima adatta alla potenza del motore elettrico.

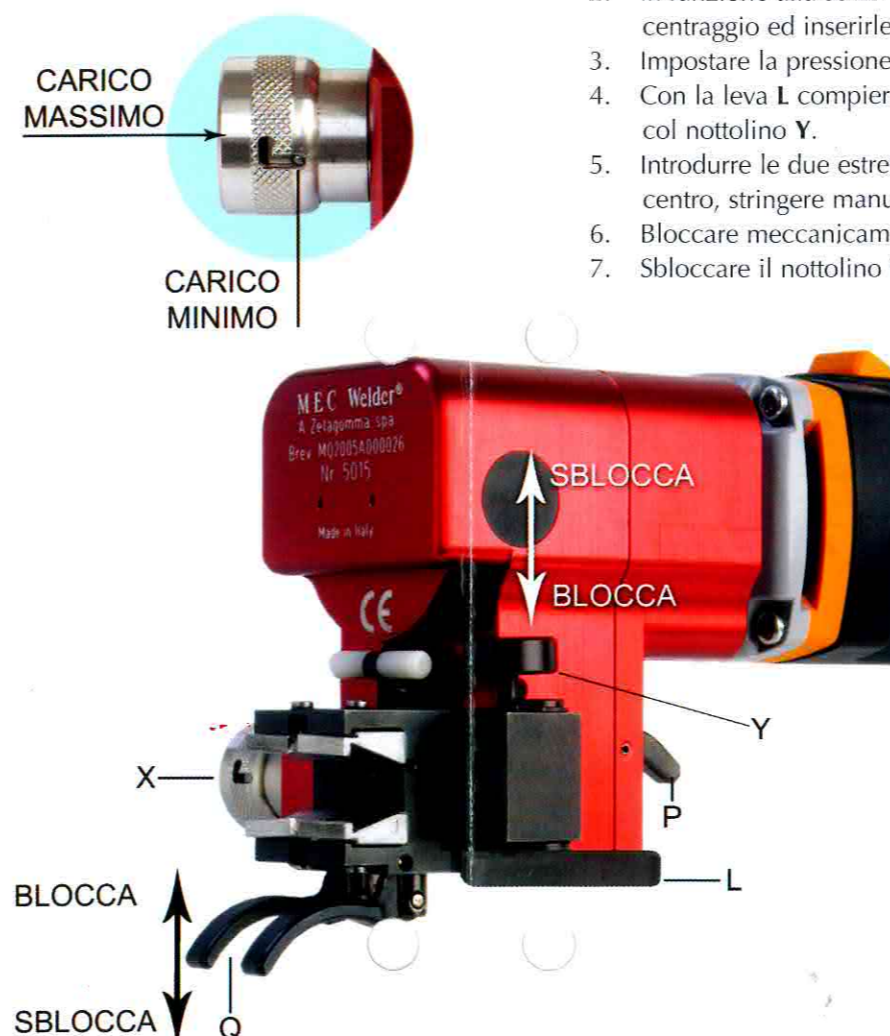
La presa deve essere del tipo adatto alla spina in dotazione e collegata a una efficace messa a terra.

Potenza assorbita 600 W.  
Peso saldatrice 3,300 Kg.

La saldatura delle cinghie avviene per l'azione combinata del calore sviluppato dall'attrito di strisciamento delle due superfici da unire e dalla pressione applicata.



- Evitare di toccare la cinghia in prossimità della sezioni di saldature in quanto la saldatura avviene con sviluppo di calore



## TABELLA 1-A

### PRECARICO MINIMO

Diametro o sezioni		Colori
D = 5	Sez.Z - A	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
D = 6	Sez.ACC - ACR	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.ACP	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
D = 8	Sez.ARND	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
D = 10		Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
D = 12		Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.B	Marron-Bleu
	Sez.BRND	Marron-Bleu

### PRECARICO MASSIMO

Diametro o sezioni		Colori
	Sez.B	Rossa-Verde-Bianca
D = 15	Sez.BCC - BCR	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.BCP	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.BRND	Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.C	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez. CCC - CCR	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.CCP	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca
	Sez.CRND	Marron-Bleu-Rossa-Verde-Bianca

## Procedere nel seguente modo:

1. Appoggiare l'apparecchio su di un piano o su apposito supporto (optional).
2. In funzione alla sezione della cinghia da saldare occorre identificare le apposite morsette dotate di pernetto di centraggio ed inserirle nei fori presenti sui supporti dell'attrezzatura.
3. Impostare la pressione di lavoro secondo i dati della **tabella 1-A** e la precarica agendo sul pomello **X**.
4. Con la leva **L** compiere una rotazione in senso orario precaricando la molla (le morsette si allontanano) e bloccare col nottolino **Y**.
5. Introdurre le due estremità della cinghia da unire nelle morsette avendo cura di mantenere il punto di unione al centro, stringere manualmente le morsette agendo sulla leva **P**.
6. Bloccare meccanicamente la cinghia agendo sugli eccentrici delle leve **Q**.
7. Sbloccare il nottolino **Y** tirandolo verso l'alto si da sbloccare la molla di carica.
8. Avviare l'apparecchiatura agendo sull'apposito interruttore presente sul motore.
9. L'azione combinata della vibrazione di una delle estremità della cinghia sotto l'effetto del carico della molla fa sì che si produca calore e fonda il materiale nelle estremità a contatto.
10. La saldatura è eseguita quando appare una leggera bavetta di materiale fuso tutto intorno alla sezione da unire (5-15 secondi secondo le sezioni), quindi togliere corrente con l'apposito interruttore.
11. Attendere alcuni minuti che il materiale colato solidifichi quindi aprire le morsette agendo sulle leve **Q** ed estrarre la cinghia.  
**Attenzione!!!** Nella eventualità che l'apertura delle morsette non sia sufficiente, occorre agire sulle leve **Q**, ruotarle su se stesse di 180° e fare pressione verso il corpo macchina: si aumenterà di 5mm l'apertura.
12. Pulire la cinghia asportando la parte colata e debordante con l'apposito tronchese compreso nelle dotazioni.
13. L'attrezzatura è pronta per una nuova saldatura.

## Pulizia e manutenzione

Le operazioni di pulizia devono essere effettuate mediante uno straccio o con aria evitando l'uso di acqua o detergenti liquidi.



**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ CE**  
**A ZETA GOMMA FORNITURE INDUSTRIALI SPA**

Via Radici in Piano 449/1 - 41049 Sassuolo (MO)  
dichiara sotto la propria responsabilità che la macchina:

Tipo: **SALDATRICE PER CINGHIE IN POLIURETANO M.E.C. POLBELT**

Modello: **M.E.C. WELDER**

è conforme alle Direttive 98/37/CE, 89/336/CE, 72/23/CE

il Legale Rappresentante  
Maurizio Pistoni

M.E.C. V-BELT® by

**azeta** gomma

**FORNITURE INDUSTRIALI S.p.A.**

**SEDE:**

Via Radici in Piano, 449/1  
41049 SASSUOLO (MO) - ITALY  
Tel. +39 (0536) 867111 (12 linee r.a.)  
Fax +39 (0536) 806884 - 806945

**STABILIMENTO:**

Via S. Tommaso, 16/22  
41049 SASSUOLO (MO) - ITALY  
Nuovo Villaggio Artigiano S. Carlo  
Tel. +39 (0536) 801248 (6 linee r.a.)

Web site: [www.azetagomma.com](http://www.azetagomma.com)

E-mail: [azetagomma@azetagomma.com](mailto:azetagomma@azetagomma.com)