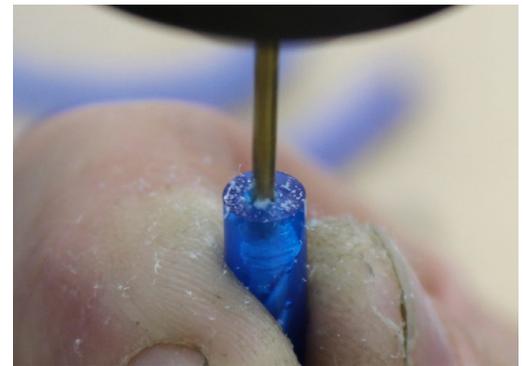


ARBEITSABLAUF

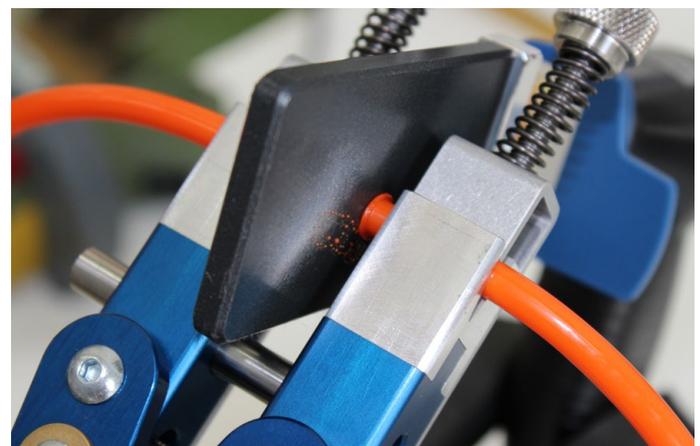
- Schneiden Sie das PU- oder TPE-Profil auf die erforderliche Länge und achten Sie darauf, dass die Enden plan sind.
- Prüfen Sie, ob der Zugträger aus Aramid oder Polyester ist.
- Für ARAMID-Zugträger empfehlen wir einen Hartmetall-Bohraufsatz.
- Für POLYESTER-Zugträgern genügt ein normaler Bohraufsatz. Anmerkung: Standardgrößen der Zugträger bei BEHAbelt sind 1,5 / 2,0 / 3,0 und 4,0 mm.
- Nachdem der korrekte Bohraufsatz ausgewählt ist, müssen die Riemenenden in einer Halterung (z.B. Schraubstock) zum Bohren gesichert werden.
- Der Zugträger wird durch das Bohren aus dem Riemen herausgezogen.
- Der Zugträger sollte ca. 5mm tief pro Riemenende entfernt werden.
- Die entstandenen Bohrlöcher sollten keine Reste vom entfernten Zugträger enthalten. Wenn möglich, sollten Sie vor der Schweißung das Bohrloch mit Druckluft reinigen. Zusätzlich können Sie mit dem Bohraufsatz auch die entstandenen Zugträgerreste in das Bohrloch zurückschieben.
- Beachten Sie die Bedienungsanleitung des jeweils eingesetzten Schweißwerkzeuges, z.B. Schweißspiegel „BEHAbelt EErgo“ oder Reibschweißgerät „BEHAbelt RS02“.



**Beachten Sie die Sicherheitshinweise
der eingesetzten Werkzeuge!**



Reibschweißmaschine BEHAbelt RS02 und RS02 AKKU



Spiegelschweißgerät BEHAbelt EErgo mit Führungszange FZ01 Vario