



Cinghie Termosaldabili

Accessori per una perfetta giunzione



Le cinghie termosaldabili in poliuretano termoplastico, sono normalmente utilizzate come elemento di azionamento per rulliere e/o macchine speciali e come elemento per cinematismi di trasporto: sono disponibili sezioni tonde, rettangolari, trapezoidali e pentagonali crestate, con o senza trefolo di rinforzo.

Il materiale di cui sono costruite, ha una durezza tale da assicurare al prodotto estruso ottima resistenza all'abrasione e tenuta elevata a sostanze grasse ed oleose. La praticità di questa tipologia di cinghie, consiste nel poterle tagliare e giuntare alla misura voluta con estrema facilità, utilizzando semplici e professionali strumenti.



AZ-110 Cod. 211202830
Forbice ad inclinazione regolabile



AZ-550 Cod. 270601370
Morsetto per cinghie tonde



AZ-330 Cod. 211202829
Morsetto per cinghie tonde e trapezie



AZ-220 Cod. 211202816
Saldatore a piastra

ISTRUZIONI per il corretto utilizzo



KIT completo per giunzione cinghie tonde
Cod. 270600521

A: Dopo aver srotolato la cinghia, la si deve tagliare alla misura desiderata con la forbice **AZ-110**.

Per le cinghie di ridotti diametri, si consiglia una regolazione del taglio ad almeno 45° per aumentare la superficie di contatto.

B: Se la cinghia deve essere saldata in opera, sarà necessario montare la stessa in posizione di lavoro esternamente alle pulegge, ed eseguire la giunzione a cinghia lenta. Nel caso in cui le cinghie fossero dotate di anima interna in ARAMID occorrerà asportare il trefolo per circa 2mm mediante un trapano con una punta di 3 mm per consentire una corretta esecuzione della giunzione.

C: Dopo avere accuratamente preparato la cinghia ci si deve assicurare del perfetto stato del saldatore (**AZ-220**) il quale non dovrà avere alcun residuo sull'elemento riscaldante. Accendere il saldatore e portarlo a temperatura (circa 240°C)

D: Si posizionano le estremità da giuntare nell'apposito morsetto (**AZ-330** o **AZ-550**), si inserisce il saldatore al centro del morsetto e contemporaneamente si avvicinano le estremità sino a farle sciogliere visivamente al contatto con l'elemento riscaldante. Si toglie il saldatore e si mantiene una leggera pressione per circa 15 minuti o fino al completo raffreddamento della cinghia (il morsetto può essere mantenuto bloccato alla pressione voluta).

E: Aprire la pinza e ripulire con una lama la giunzione per renderla omogenea con il resto. Applicare la cinghia sulle pulegge.



KIT completo per giunzione cinghie tonde e trapezie
Cod. 270600860



forniture per l'industria gelmini s.r.l.

Sede: Parma – Via Cerati 3/A – tel. 0521.993844

Filiale: Guidizzolo (MN) – Via Tiziano, 11 – tel. 0376.847123

Fax Unico Digitale 0521.986694

mail: info@fornituregelmini.com

www.fornituregelmini.com

www.fornituregelmini.it

Acquisti on-line

www.gelmini-shop.it