

Ploché hnací řemeny



Další zahraniční materiály

Řemeny vyráběné z těchto materiálů dodáváme pouze na výslovné přání zákazníka.

Oboustranné materiály s PES textilní tažnou kostrou

VÝROBCE MATERIÁLŮ OPTIBELT, MEGADYNE

TYP ŘEMENE	Napětí řemenu v N/10mm šíře doporučené / při přetřetí		Min. průměr řemenice	Tloušťka řemene (mm)	Spodní / horní třecí plocha řemene	Koefficienty tření k oceli	Max. obvod. rychlost (m/s-1)	O d o l n o s t			
								Tepelná	Anti- statická	Olej /Ozon	Voda
T 075	150	1500	12	0,5	Neopren	0,6/0,6	60	-30/110	A	A	A
T 150	300	3000	15	1	Neopren	0,6/0,6	60	-30/110	A	A	A
T 200	400	4000	18	1,1	Neopren	0,6/0,6	60	-30/110	A	A	A
TPU 150	300	3000	20	1,1	PUR	0,4/0,4	60	-40/90	N	A	P
PU 110	120	1250	12	1	PUR	0,4/0,4	60	-10/60	N	A	P
PU 120	300	3200	20	1,3	PUR	0,3/0,4	60	-10/60	N	A	P
Nipless	300	3000	15	1,1	Neopren/NBR	0,25/0,6	60	-20/90	A	A	A
MF 40	30	400	4	0,5	Neopren	0,4/0,4	40	-20/60	A	A	A
V 75	150	1500	6	0,5	Neopren	0,6/0,5	40	-30/110	A	A	A

(Odolnost: A = ano; N = ne; P = podmíněně)

Informativní zjednodušené výpočty

STANOVENÍ DÉLKY ŘEMENE	$L = \frac{\pi}{2} * (D1 + D2) + 2y + \frac{(D1 + D2)^2}{4y}$		
VÝPOČET ÚHLU OPSÁNÍ	$\beta 1 = 180 - 60 * \frac{(D1 + D2)}{y} \quad \beta 2 = 360 - \beta 1$		
VÝPOČET SÍLY V ŘEMENU	$v = \frac{\pi * D1(m) * n1}{60}$	$Pc = \frac{N}{V}$	$P = \frac{Pc}{S} * K1 * K2 * K3$
LEGENDA:	L - délka řemenu (mm) S - šířka řemenu (cm) D1, D2 - průměry řemenic (mm) y - osová vzdálenost (mm) β1, β2 - úhly opsání P - napětí v řemenu na 1 cm šíře (N) Pc - napětí v řemenu celkem (N) N - výkon motoru (W)	K1 - provozní koeficient = 1 - provoz bez rázů = 1,2 - provoz nerovnoměrný = 1,4 - provoz reverzní K2 - napínací koeficient = 1 - zařízení s napínáním = 1,5 - zařízení bez napínání V - obvodová rychlost (ms ⁻¹)	K3 - úhel opsání malé řemenice = 0,61 - 90° = 0,84 - 140° = 1 - 180° = 1,18 - 240° n1 - otáčky motoru (ot. min ⁻¹)

Výslednou hodnotu P je třeba porovnat s údajem pro napětí řemenu v N na 1 cm šíře řemenu při protažení o 2,5%.

Návod na lepení řemenů s PAD tažnou kostrou

České řemeny je možno dodat i jako nespojené, pouze připravené na spoj. Zahraniční řemeny dodáváme pouze jako spojené.

- Na připravené obroušené spoje nanese na PA folii a příp. PA textil v tenké vrstvě lepidlo F1 a necháme 60 - 90 min zaschnout při pokojové teplotě (F1 je možno objednat). Na třecí vrstvu (guma, PU) nanese lepidlo chemopren a necháme mírně zaschnout.
- Spoje složíme v přesné linearitě na sebe tak, aby jednotlivé vrstvy na sebe lícovaly. Zafixovaný spoj pak vložíme do vyhřívaného lisu a spojujeme za tlaku 0,5 MPa, teploty 95°C po dobu 30 minut. Po této době vyhřívání vypneme a za stálého tlaku necháme vychladnout. Spoj se pak očistí od přetoků a nechá se 1 den vyzrát.