

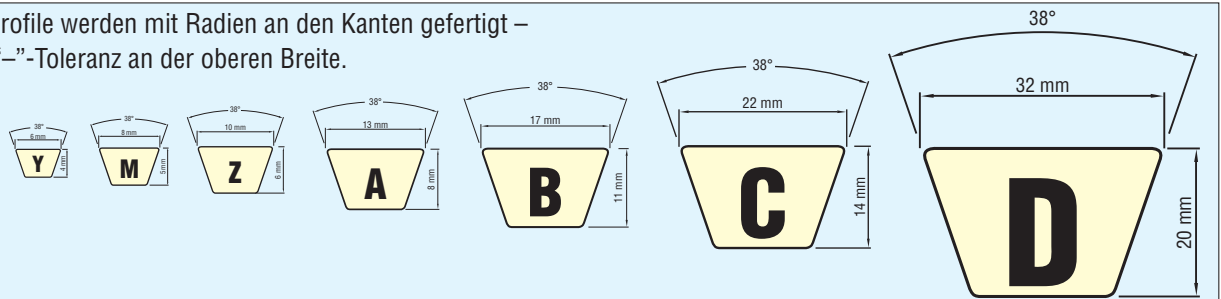
Reibwerte, Keilriemenabmessungen

Reibwerte μ

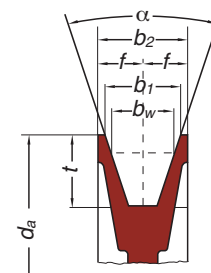
Qualität	Alu	Stahl	Glas	Holz furnier	PE – Polyäthylen	HDPE – Polyäthylen-Superfinish
PU 65 A	0,90	0,70	0,60	0,80	0,40	0,35
PU 75 A	0,85	0,70	0,50	0,70	0,40	0,35
PU 80 A	0,80	0,65	0,45	0,65	0,35	0,30
PU 85 A	0,75	0,60	0,40	0,60	0,30	0,25
PU 90 A	0,70	0,50	0,30	0,45	0,30	0,25
PU 95 A	0,65	0,45	0,25	0,40	0,25	0,20
Polyester TPE 40 D	0,70	0,50	0,30	0,45	0,30	0,25
Polyester TPE 55 D	0,45	0,35	0,30	0,35	0,15	0,10
Polyester TPE 63 D	0,45	0,35	0,30	0,35	0,15	0,10

Keilriemenabmessungen nach DIN 2215

Alle Keilprofile werden mit Radien an den Kanten gefertigt – deshalb “-”-Toleranz an der oberen Breite.



Profil nach DIN 2215		6	8	10	13	17	22	32
Weltstandard nach ISO		Y	M	Z	A	B	C	D
Obere Breite b (mm)		6	8	10	13	17	22	32
Höhe h (mm)		4	5	6	8	11	14	20
Untere Breite u (mm)		3,3	4,55	5,9	7,5	9,4	12,35	18,25
Berechnung der Riemenlänge La und Lw wenn Innenlänge Li ermittelt bzw. bekannt	La = Li	+25	+31	+38	+50	+69	+88	+126
	La = Lw	+10	+12	+16	+20	+29	+30	+51
	Lw = Li	+15	+19	+22	+30	+40	+58	+75
	Lw = La	-10	-12	-16	-20	-29	-30	-51
Empfohlene Riemen geschwindigkeit max. m/s	PU 75 A	10	10	10	10	10	10	10
	PU 80 A	10	10	10	10	10	10	10
	PU 85 A	15	15	15	15	15	15	15
	PU 90 A	15	15	15	15	15	15	15
	Polyester 55 D	20	20	20	20	20	20	20
Gewicht	ca. kg/m	0,023	0,040	0,060	0,100	0,180	0,290	0,620



Für BEHAbelt-Keilriemen nach DIN 2215 sind Keilriemenscheiben nach DIN 2217 zu verwenden.

Die Fertigungslänge Lf ergibt sich aus der Wirklänge Lw abzüglich Vorspannung.

Berechnung: v = Riemen geschwindigkeit (m / s)

$$v = \frac{d_w \times n_1}{19100}$$

n_1 = Drehzahl der kleinen Scheibe (min. -1)

d_w = Wirkdurchmesser der kleinen Scheibe (mm)