

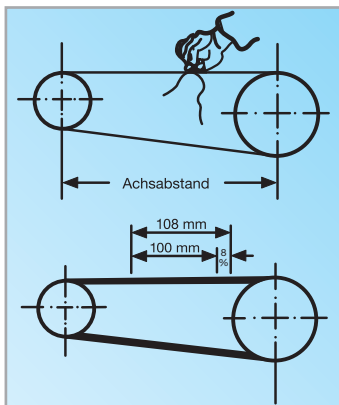
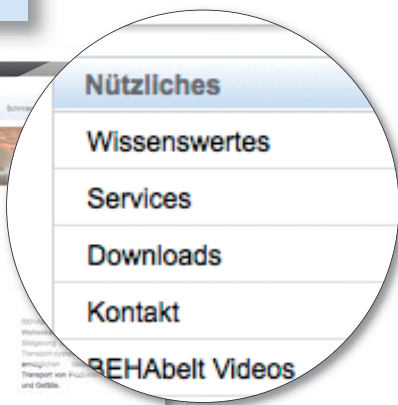
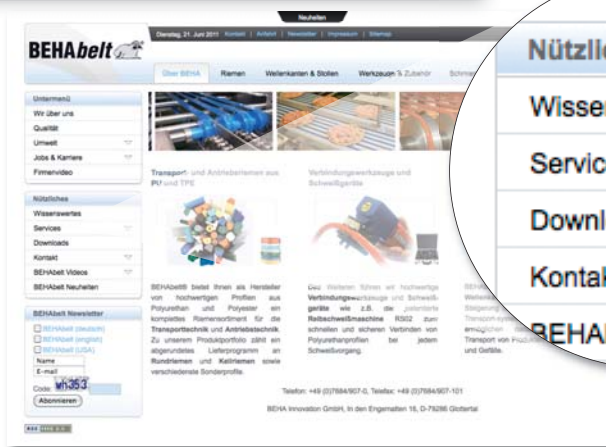
24-Stunden Informationen

Detaillierte Bedienungsanleitungen für das Verschweißen von PU- und TPE- Profilen finden Sie auf unserer Homepage unter www.behabelt.com im „Download“-Bereich.

Bedienungsanleitung FZ03 und HP01 auf Anfrage.

www.behabelt.com

...ist immer einen Besuch wert!



Ermittlung der Arbeitslänge des Riemens

Mit Hilfe einer Schnur die Riemenlänge ermitteln. Bei vorhandener Spannvorrichtung Achsabstände auf kürzesten Abstand bringen. Um eine hohe Leistungsübertragung und gute Laufzeiten des Kunststoffriemens zu erhalten, sollten diese, je nach Härte und Riemenlänge, eine Vorspannung von mindestens 1 % bis maximal 8 % haben. Dieses lässt sich durch ein einfaches Verfahren kontrollieren: Man bringt auf dem entspannten Riemen zwei Markierungen in einem Abstand von 100 mm an. Die Differenz (in mm) nach Auflegen des Riemens auf dem vorgenannten angezeichneten Abstand entspricht in ihrer Längenveränderung der Vorspannung in Prozent.



Nippelschnellverbindung um Ausfallzeiten zu überbrücken

Die Riemen der Durchmesser 4,8 – 6,3 – 8 – 9,5 – 12,5 – 15 mm in den Qualitäten PU 75 A, PU 85 A und PU 90 A gibt es auch als Hohlriemen in Form eines Schlauches mit überdicker Wandstärke. Diese lassen sich, wie abgebildet, mit einem Metallnippel verbinden. Für eine Vielzahl von leichten Antriebs- und Fördersystemen, bei denen die Riemen keiner starken Belastung und keinen hohen Riemengeschwindigkeiten unterworfen sind, ist diese Verbindungsart eine gute Alternative zum Verschweißen der Riemen. (Mindestscheibendurchmesser und Scheibenform sind zu beachten).

Beim Einsetzen der Metallnippel ist zu beachten, dass die scharfen Kanten nicht beschädigt werden. Dieses schränkt die Zugfestigkeit der Verbindungsstelle ein. Es empfiehlt sich die Benutzung einer Spitzzange. ACHTUNG: Handschuhe tragen, Verletzungsgefahr.