

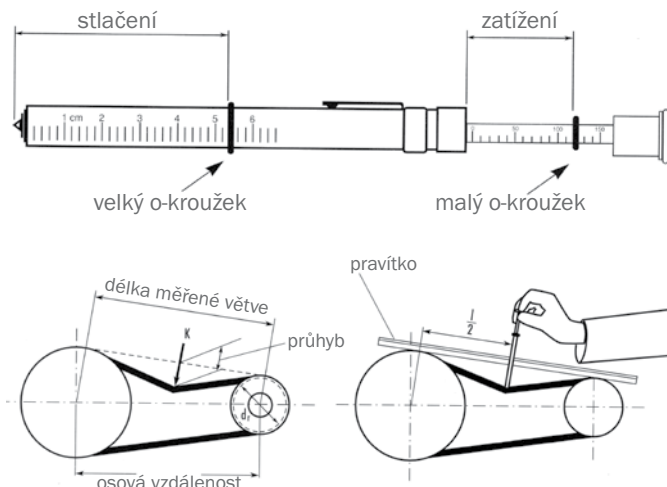
Tabulky hodnot Kmin a Kmax jednotlivých typů řemenů v závislosti na průměru malé řemenice dr.

Průměr malé r. dr[mm]	XPZ/3VX		XPA		XPZ/3VX		XPC		ZX		AX		BX		CX	
	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}
40									5	7						
45									6	8						
50	12	16							7	9	5	9				
56	13	18							7	10	8	12				
63	15	20	14	20					8	11	10	15				
71	16	21	17	23					8	11	13	17				
80	17	23	20	27					9	12	15	20	15	22		
90	18	24	23	31					9	12	16	22	19	25		
100	19	25	25	33	29	39			9	12	18	24	22	29		
112	19	26	27	36	34	45			9	13	19	25	24	32		
125	20	27	28	38	38	51			10	13	20	27	26	35		
140	20	27	30	40	42	56			10	13	21	28	28	38	34	46
160	21	28	31	42	46	62	56	75			22	29	30	41	39	52
180	21	29	33	44	49	66	63	84			23	30	32	43	42	56
200			33	45	52	69	69	92					33	44	45	60
224			34	46	54	72	75	100					35	46	46	63
250					57	75	80	106					36	47	50	66
280					59	78	85	112					37	48	52	69
315					61	80	90	118							55	71
355					63	82	94	123							57	73
400							99	127							59	75
450							103	132							61	77
500							107	135							63	78
560							112	139								
630																
710																
860																

Průměr malé r. dr[mm]	SPZ/3V		SPA		SPB/5V		S19		SPC		8V/25N	
	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}
40												
45												
50												
56												
63	9	13										
71	11	15										
80	12	17										
90	14	19	14	20								
100	15	21	17	23								
112	16	22	20	26								
125	17	23	22	30								
140	18	24	24	32	27	37						
160	19	26	26	35	32	43						
180	20	26	28	38	37	49	34	47				
200	20	27	30	40	40	53	40	53				
224	21	28	31	41	43	57	46	59	53	71		
250			32	43	46	60	50	65	61	80		
280			33	44	48	63	54	71	68	89		
315			34	45	51	66	58	76	75	97	88	117
355					53	68	62	80	81	104	100	132
400					55	71	66	84	87	110	110	145
450					57	72	69	87	92	115	120	156
500					59	74	72	89	96	119	127	165
560							74	95	99	129	134	173
630							76	97	103	132	142	181
710									106	135	148	187
860									110	137	155	192

Průměr malé r. dr[mm]	Z		A		B		20		C		25		D		E	
	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}	K _{min}	K _{max}
40																
45																
50	4	6														
56	5	6														
63	5	7	4	8												
71	6	8	7	11												
80	7	9	9	13												
90	7	9	11	16												
100	7	10	13	18	10	16										
112	8	10	15	20	13	19										
125	8	11	16	22	16	23										
140	8	11	17	23	19	26	18	26								
160	8	11	19	25	22	29	22	30	21	31						
180	9	11	20	26	24	32	26	34	27	37						
200			21	27	26	35	28	37	31	41						
224			21	28	28	37	31	40	36	46	35	48				
250					29	39	33	43	39	51	40	54				
280					31	40	35	45	43	55	46	60	53	72		
315					32	42	37	47	46	59	50	66	62	81		
355					34	43	39	49	49	62	55	72	70	91		
400							41	51	52	65	59	77	78	100		
450							42	54	54	70	62	81	85	108	86	113
500							43	55	56	72	66	84	90	114	97	125
560									58	74	69	87	96	121	108	138
630											71	92	101	129	119	150
710											74	95	105	134	129	161
860											76	97	110	139	139	171

Mechanicky pomocí měřicího přístroje napnutí řemenů TYMA BELT CONTROL



Postup při měření

- Nasaďte řemeny na řemenice a zvětšením osové vzdálenosti vyvoďte prvotní předpětí řemenů. U stávajícího převodu zastavte stroj a zkontrolujte stav řemenů.
- Vypočítejte délku měřené větve pomocí výpočtového programu nebo dle obr. 1.
- Vypočítejte stlačení měřené větve podle vzorce – pro každých 1000mm je stlačení 15mm. Např. délka měřené větve $l = 900\text{mm}$, Stlačení $a = 15 / 1000 \times 900 = 13,5\text{mm}$
- Nastavte velký o-kroužek na měřicím přístroji na vypočítanou hodnotu stlačení.
- Nastavte malý o-kroužek na „0“
- Položte rovnou lištu nebo pravítko na měřenou větev.
- Umístněte měřicí přístroj doprostřed měřené větve.
- Stlačte měřicí přístroj až se velký o-kroužek dostane na úroveň lišty.
- Odečtěte hodnotu deformační síly K [N] na stupnici u malého o-kroužku.
- Porovnejte naměřenou hodnotu deformační síly K s hodnotou podle výpočtu nebo podle tabulek uvedených v příloze (hodnota síly K se musí pohybovat v intervalu určeného hodnotami $K_{\min}$ a $K_{\max}$, u těžkých pohonů, kde působí rázy, musí mít raději hodnotu $K_{\max}$). Naměřená hodnota je vždy vztažena k malé řemenici. Při první montáži pohonu vynásobte hodnoty $K_{\min}$ a $K_{\max}$ koeficientem 1,3.
- Pokud vychází hodnota naměřené síly K mimo interval hodnot $K_{\min}$ a $K_{\max}$ upravte osovou vzdálenost a opakujte měření až bude síla K odpovídat požadovaným hodnotám.
- Spusťte pohon, nechejte ho asi 5 min. v provozu a pak překontrolujte znovu předpětí. Pokud hodnoty odpovídají mají řemeny správné předpětí.
- Po asi 24 hodinách provozu zastavte pohon a překontrolujte znovu předpětí. Dále již předpětí řemenů kontrolujte podle kontrolního plánu daného pro určitý typ stroje.

Pozn. Kontrola předpětí tímto postupem nelze provádět u násobných klínových řemenů. Při kontrole těchto řemenů použijte postup dle katalogu řemenů nebo nás kontaktujte.