



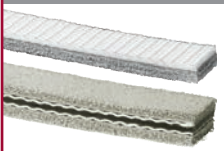


KOŽENÉ



- Výborná mechanická odolnost při prokluzu
- Teplotní odolnost 0° až 80°C



Dříve velmi používané kožené řemeny byly postupem času nahrazeny klínovými řemeny, které jsou mnohem efektivnější a méně náročné na údržbu. I přesto má kůže v současnosti u specifických pohonů své nezastupitelné místo. Například u pohonů s chtěným krátkodobým prokluzem nebo u několikanásobných a křížených pohonů má kůže v okamžiku tření a zahřátí daleko větší mechanickou odolnost. Místo celokožených materiálů se v současné době používají vrstvené moderní materiály. Pevnost v tahu zajišťuje PAD nebo PES tažné jádro, na kterém je přilepena vrstva chromové kůže.

MATERIÁL	DOPORUČENÉ ZATÍŽENÍ v N/10 mm šíře PŘI PROTAŽENÍ 0		MINIMÁLNÍ PRŮMĚR ŘEMENICE dw (mm)	TLOUŠŤKA MATERIÁLU (mm)	MATERIÁL A BARVA VRSTEV			KOEFCIENT TŘENÍ VRSTEV vnitř./vrch.	MAXIMÁLNÍ OBVODOVÁ RYCHLOST m/s	ROZSAH PRACOVNÍCH TEPLOT OD - DO °C	ODOLNOST		PRO OBOU- STRANNÝ POHON	
	1 %	2,5 %			TAŽNÁ	VNITŘNÍ	VRCHNÍ				ANTISTAT	OLEJ		
	ST 160	80	160	100	5,4	PES	useň	vláknina	0,4/0,3	15	-20/+60	ne	ano	ne
	SS 240	120	240	100	7	PES	useň	useň	0,4/0,4	25	-20/+60	ne	ano	ano
	SS 200 kevlar	200	400	50	3,5	KEV	useň	useň	0,4/0,4	25	-20/+80			ano
	UTI 100	50	100	50	2,5	PAD	useň	textil	0,4/0,3	25	0/+80	ne	ano	ne
	UTI 140	70	140	75	3,1	PAD	useň	textil	0,4/0,3	25	0/+80	ne	ano	ne
	UTI 200	100	200	100	3,3	PAD	useň	textil	0,4/0,3	25	0/+80	ne	ano	ne
	UTI 280	140	280	150	3,8	PAD	useň	textil	0,4/0,3	25	0/+80	ne	ano	ne
	UTI 400	200	400	200	4,4	PAD	useň	textil	0,4/0,3	25	0/+80	ne	ano	ne
	UUI 100	50	100	50	3,2	PAD	useň	useň	0,4/0,4	20	0/+80	ne	ano	ano
	UUI 140	70	140	75	4	PAD	useň	useň	0,4/0,4	20	0/+80	ne	ano	ano
	UUI 200	100	200	100	4,2	PAD	useň	useň	0,4/0,4	20	0/+80	ne	ano	ano
	UUI 280	140	280	150	4,8	PAD	useň	useň	0,4/0,4	20	0/+80	ne	ano	ano
	UUI 400	200	400	200	6	PAD	useň	useň	0,4/0,4	20	0/+80	ne	ano	ano

VLASTNOSTI MATERIÁLŮ

ST, SS

Speciální řada materiálů, které se používají jako náhrada původních celokožených řemenů. Materiál má PES tažnou kostrou a pracovní strana je pokryta silnou vrstvou chromové kůže. Řemeny se mohou spojovat sponkami, lepit nebo šít.

UTI

Materiály s pracovní stranou z chromové kůže. Ve srovnání s gumovými povrchy jsou doporučovány pro pohony, kde dochází k větším a rázovým zatížením. Pracovní strana z kůže umožňuje krátkodobé prokluzování bez poškození. Jsou tedy vhodné pro pily, drtiče, pohony mlynů a pod.

UUI

Oboustranná varianta řady UTI. Vrchní strana materiálu je též opatřena povrchem z chromové kůže. Řemeny vyrobené z tohoto materiálu jsou proto vhodné pro oboustranné, víceřemenicové symetrické pohony.

Řemeny se vyrábí lepením konců zbrošených do klínu ve vyhřívaném lisu. Spoj je hladký a má stejnou pevnost, jako okolní materiál. Materiály ST160 a SS240 je možno kromě lepení sponkovat.

Řemeny lze vyrobit v jakékoliv délce v maximální šíři 500 mm.

Řemeny je možno dodat v těchto variantách:

- spojené lepením
- spojené sponou
- připravené na spoj (lepením)
- v metráži

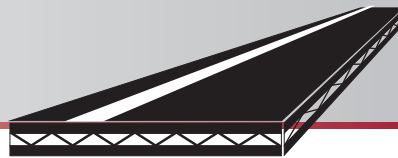
Vzor označení

UTI 200 3400 x 40 spojený lepením

UTI 200 - materiál

3400 x 40 - délka x šířka (mm)

spojený lepením - typ spoje



VLASTNOSTI MATERIÁLŮ

GTI

Nejpoužívanější řada materiálů pro výrobu jednostranných plochých hnacích řemenů. Vysokovýkonné řemeny jsou určeny pro střední a vysoké zátěže. Jsou dimenzovány pro stroje pracující v drsnějším prostředí (válcovny, řezačky, hoblovky, sekačky).

GTF

Konstrukce materiálu vychází z řady GTI. Vzhledem k tomu, že je vnitřní strana osazena přírodní pryží, má řemen tišší chod, menší vibrace a lepší adhezi. Není však antistatický a odolný oleji. Materiál je vhodné používat v čistším a neabrazivním prostředí, kde vyniknou vlastnosti přírodní pryže.

T-E

Vysoce výkonné ploché hnací řemeny pro široké použití. Jsou vhodné i pro tangenciální pohony. Vzhledem k velikosti přenášeného výkonu lze použít na malých řemenicích.

GGT

Oboustranná varianta řady GTI. Vrchní strana materiálu je též opatřena gumovým povrchem. Řemeny vyrobené z tohoto materiálu jsou proto vhodné pro oboustranné, víceřemenicové symetrické pohony.

DG

Oboustranné unášecí řemeny. Oboustranný zdvojený povrch ze speciální gumy zaručuje stabilní vlastnosti a vyšší odolnost vůči tření. Použití na falcovačkách, klišovačkách, spirálových bandážovacích strojích, jako pohony válečkových transportérů, u poštovní třídících strojů, v papírenském a kartonážním průmyslu.

DG-E

Podobné vlastnosti, jako řada DG. Tažná vrstva z PES zajišťuje vyšší tažnou sílu.

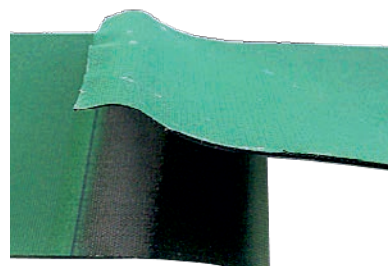
NT, ST, 1M6

Skupina materiálů, prvotně určená na výrobu dopravníkových pásů. Používají se jako levnější náhrada klasických materiálů v nenáročných aplikacích. Hlavní předností je použití na malých průměrech řemenic a nižší cena.

SPOJOVÁNÍ ŘEMENŮ LEPENÍM

Všechny materiály pro výrobu plochých řemenů jsou vyráběny jako polotovary v rolích šíře 500mm. Požadovaná délka a šířka řemenu se odřezává z role materiálu. Konce řemenů se strojně zbrousí do klínu a slepí. Lepení se provádí fixací na 30 minut ve vyhříváném lisu za tlaku 0,5 MPa a teplotě 95°C.

Ploché řemeny z materiálů Chiorino dodáváme již slepené a připravené k použití. V případě nutnosti lze řemen slepit až na stroji. V tom případě vám dodáme řemen s konci připravenými na spoj. Slepění zvládnete sami nebo vám na vyžádání řemen slepí náš technik.



Návod na lepení řemenů s PAD kostrou

1. Před odřezem je třeba k požadované délce řemenu připočítat délku zbroušeného spoje. U zařízení bez napínání je třeba délku zkrátit o nutné předpětí (1-2,5 % délky). Takto připravený řemen od nás dostanete.
2. Na obroušené části naneste na PAD vrstvu lepidlo „F1“ a nechte 60 minut zaschnout. Poté na ostatní třecí vrstvy naneste lepidlo „chemopren“ a nechte mírně zaschnout.
3. Konce spojte v přesné linearitě tak, aby jednotlivé vrstvy na sebe lícovaly. Zafixovaný spoj vložte na 30 minut do vyhříváného lisu při teplotě 95°C a tlaku 0,5 MPa. Lis poté ještě nechte za stálého tlaku vychladnout. Spoj očistěte od přetoků a nechte 1 den vyzrát.

SPOJOVÁNÍ ŘEMENŮ SPONKOVÁNÍM

Usňové materiály ST a SS se mohou spojovat sponkováním.



Tolerance rozměrů při výrobě spojených řemenů

Délka	do 5000 mm	
	do 20000 mm	± 0,3 %
	nad 20000 mm	± 0,2 %

Šířka	do 60 mm	
	do 150 mm	± 1,5 mm
	nad 150 mm	± 2 mm

Vzor označení

GTI 200 3400 x 40 spojený

GTI 200 - materiál

3400 x 40 - délka x šířka (mm)

spojený - typ spoje



Technický dotazník pro návrh a objednávku pohonu plochým řemenem

Protože existuje několik desítek materiálů, z kterých se kožené a pryžové řemeny vyrábí, praktikuje se u nich zakázková výroba. Každý materiál má trochu jiné provozní vlastnosti a je omezen např. maximálním ohybem, rychlostí, oboustranným povrchem nebo odolností prostředí. Podle vámi zadaných parametrů pohonu zvolíme nejvhodnější materiál pro výrobu řemenu a pošleme vám cenovou nabídku.

nový řemen na stávající pohon

návrh nového pohonu

Motor, rozměry:

Výkon (kW)

Druh, typ stroje

Délka řemenu (mm)

Šířka řemenu (mm)

Řemenice:

Hnací

Hnaná

Průměr (mm)

Otáčky (ot./min)

Šířka (mm)

Vztahy řemenic:

Převodový poměr Osová vzdálenost (mm)

Dorychla ±

Napínání řemenu:

Změnou os řemenic

Kladkou

Bez napínání

Chod pohonu:

Plynulý (1)

Rázovitý (1,2)

Reverzní (1,4)

Křížený (1,5)

Provozní teplota:

Min. Max.

Požaduje zákazník

Název, adresa:

Jméno:

Tel.:

E-mail:

Spoj řemenu:

Pevné spojení lepením

Konce připravené na spoj lepením

Spojení na sponky (pouze typ ST, SS)

Nespojený, pouze přesná metráž

Uspořádání pohonu:

Jednostranný

Oboustranný

Provozní prostředí

Spíše čisté, bez abrazivního zatížení

Prašné, abrazivní

Jiné

Červeně označené údaje vždy vyplňte.

Údaje jsou nezbytné pro volbu materiálu k výrobě řemenu i při běžných náhradách dožilých řemenů na stávajících zařízeních.

Vyplněný dotazník odešlete na fax: 475 216 757 nebo e-mail: odbyt@pikron.cz

Délka řemenu: délku řemenu zjistíte změřením obvodu opásání přes řemenice např. ocelovým metrem. Pokud není zařízení vybaveno napínáním řemene, je nutno změřenou délku zkrátit o předpětí 1-2,5% v závislosti na provozních podmínkách.

Šířka řemenu: pokud nelze změřit šířku původního řemenu, je nutno dodržet pravidlo, že řemen je minimálně o 10% užší, než šířka řemenic.

Výkon motoru: jedná se vlastně o přenášený výkon. V případě, že motor pohání více jednotek, je možno v dotazníku uvést pouze takový výkon, který je dodáván počítanému pohonu.

Průměry řemenic: průměr nejmenší řemenice v převodu je nutno porovnat s parametrem maximálního ohybu zvoleného materiálu. Podle průměru hnací řemenice a otáček motoru lze zjistit rychlost pohybu řemenu.