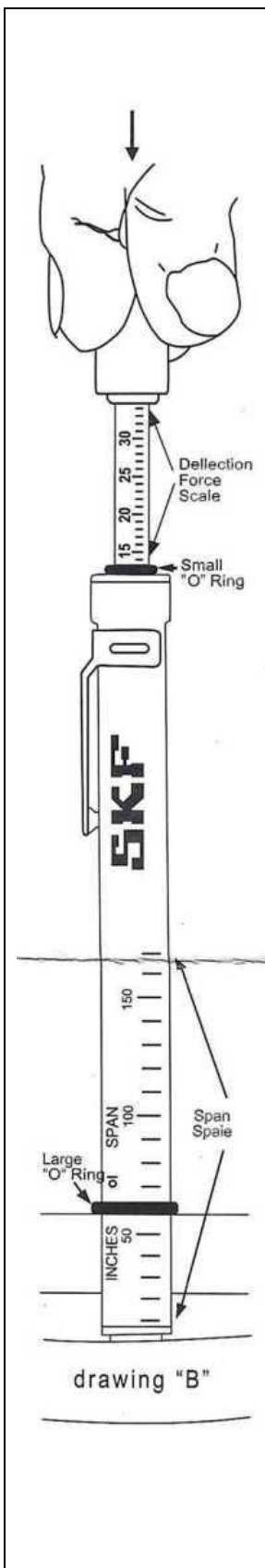


Прибор для проверки клиновидных ремней



ОБЩИЕ ПРАВИЛА РАБОТЫ

1. Идеальное натяжение - это самое низкое натяжение, при котором ремень не будет скользить в условиях пиковой нагрузки.
2. Регулярно проверяйте натяжение ремня в течение первых 24-48 часов работы.
3. Чрезмерное натяжение сократит срок службы ремня и подшипников.
4. Не покрывайте ремни различными материалами, которые могут привести к скольжению.
5. Периодически проверяйте клиноременную передачу и при необходимости подтягивайте. Это предотвратит проскальзывание и оптимизирует срок службы ремня.

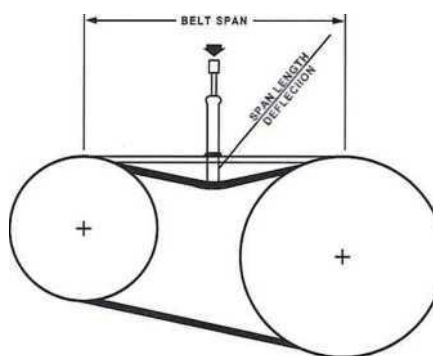


РИСУНОК А

МЕТОД ИЗМЕРЕНИЯ НАПРЯЖЕНИЯ

1. Измерьте пролет ремня (см. Рисунок «А»).
 2. Поместите нижнюю часть большого О - кольца на шкале измерения пролета ремня (см. Рисунок «В»).
 3. Установите маленькое О-кольцо на шкале силы отклонения на ноль.
 4. Разместите измеритель натяжения прямо по центру пролета ремня (см. Рисунок «А»), приложите усилие вниз, пока нижняя часть большого кольца О не станет ровной со следующим ремнем или с прямой линейкой (планкой, ниткой), проложенной на шкивы.
 5. Уберите тестер натяжения и посмотрите приложенное усилие по значениям, приведенным в таблицах. Сила должна быть между минимум и максимум. Максимальное значение для новых ремней, учитывает ожидаемую потерю натяжения. И использованные ремни должны поддерживаться на минимальном значении, указанном в таблицах. Если длина ремня была измерена в сантиметрах, используйте килограммы значений силы для сравнения.
- Примечание. Отношение отклонения к пролету ремня составляет 1:64 в любых единицах измерения.

Тип ремня	Наименьший диаметр шкива в миллиметрах	Диапазон об/мин	Отклонение ремня в кг силы (1kgf =10H)			
			Обычные ремни		Зубчатые ремни	
			Использованные ремни	Новые ремни	Использованные ремни	Новые ремни
Z, ZX	40-60	1000-2500	0.5	0.6	0.5	0.9
		2501-4000	0.6	1.0	0.7	1.1
	60 over	1000-2500	0.9	1.3	1.0	1.5
A, AX	75-30	1000-2500	1.7	2.5	1.9	2.8
		2501-4000	1.3	1.9	1.5	2.3
	91-120	1000-2500	2.0	3.1	2.3	3.4
		1501-4000	1.7	2.6	2.0	2.9
	121-175	1000-2500	2.4	3.6	2.6	3.8
2501-4 000		2.1	3.2	2.3	3.4	
B, BX	85-105	360-2500	-	-	2.2	3.3
		2501-4000	-	-	1.9	2.8
	105-140	560-2500	2.4	3.6	3.0	4.8
		2501-4000	2.0	3.0	2.8	4.1
	141-220	560-2500	2.9	4.3	3.9	5.7
		2501-4009	2.7	4.0	3.3	4.9
C, CX	175-230	500-1740	5.2	7.7	6.7	9.9
		1741-3000	4.3	6.3	5.4	7.9
	231-400	500-1740	6.4	9.5	7.2	10.7
		1741-3000	5.7	8.4	6.6	9.8
D	305-400	200-350	11.3	16.5	-	-
		551-1500	9.6	14.2	-	-
	401-510	200-650	13.8	20.5	-	-
		551-1500	11.6	17.0	-	-
SPZ, XPZ	56-75	1000-2500	1.7	2.7	1.9	2.8
		2501-4000	1.3	2.2	1.5	2.2
	BO-95	1000-2500	2.0	3.7	2.2	3.4
		2501-4000	2.1	3.3	2.1	3.3
	95 over	1000-2500	2.4	3.7	2.6	3.9
		2501-4000	2.2	3.4	2.4	3.7
SPA, XPA	71-105	1000-2500	2.9	4.4	3.4	5.1
		2501-4000	2.7	4.0	3.1	4.6
	106-140	1000 2500	3.6	5.3	4.1	6.1
		2501-4000	3.2	4.8	3.7	5.5
	141 over	1000-2500	4.5	5.8	5.1	7.8
		2501-4000	4.5	6.7	4.6	6.9
SPB, XPB	107-155	1000-2500	5.0	7.5	5.7	8.6
		2501-4900	4.8	7.2	5.5	8.3
	160-250	360-2500	6.4	9.6	7.3	11.0
		2501-4000	5.7	8.6	6.8	10.2
	250 over	360-2500	7.7	11.4	8.2	12.2
		2501-4000	6.5	9.8	7.4	11.2
SPC, XPC	200-355	500-1740	10.4	15.5	11.8	17.7
		1741-3000	10.5	15.7	11.9	18.0
	356 over	500-1740	11.6	17.6	13.5	20.6
		1741-3000	13.7	20.4	15.6	23.5
3V, 3VX	55-60	1000-2500	-	-	1.5	2.2
		2501-4000	-	-	1.3	2.0
	61-90	1000-2500	1.6	2.3	1.9	2.6
		2501-4000	1.4	2.0	1.7	2.5
	91-175	1000-2500	2.2	3.3	2.4	3.6
		2501-4000	2.0	3.0	2.2	3.3
5V, 5VX	110-170	1000-2500	-	-	4.6	6.9
		2501-4000	-	-	2.5	3.9
	171-275	500-1740	5.8	8.6	6.7	10.0
		1741-3000	5.1	7.6	6.2	9.1
	276-400	500-1740	7.0	10.6	7.8	11.6
		1741-3000	6.6	9.9	7.6	11.3
8V	315-430	200-860	15.0	22.4	-	-
		851-1500	12.2	18.1	-	-
	431-570	200-850	16.0	26.8	-	-
		551-1500	16.0	9	-	-