

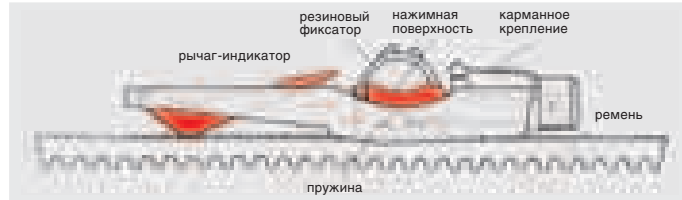
optikrik Измерительный прибор

для измерения натяжения клиновых, многоручьевых и поликлиновых ремней компании Optibelt.

Прибор служит для упрощённой методики натяжения ремней. Он облегчит работу техническому персоналу при обслуживании ременного привода, если технические данные неизвестны и следовательно нет возможности определить оптимальное натяжение ремня. Прибор также может быть использован для установки натяжения, если привод рассчитан и оптимальное натяжение известно.



Измерительные приборы Optibelt – руководство по эксплуатации



- Выбор прибора (Optikrik 0; I; II; III) согласно применяемому профилю и значению натяжения. Смотри указанные ниже пункты руководства и таблицы с данными.
- Рисунок вверху (А, В или С) показывает три способа применения прибора таким образом, чтобы давление оказывалось только на «нажимную поверхность».
- Прибор устанавливается на середину ремня на внешней его стороне. Удостоверьтесь, что прибор касается только одного ремня и что рычаг-индикатор находится в исходном положении (полностью прижать к шкале). Прибор должен находиться параллельно граням ремня.
- Нажимайте только **одним** пальцем медленно на «нажимную поверхность» так, как указано на рис. (А, В или С) вверху. Почувствовав или услышав отчетливый щелчок, следует сразу прекратить нажимать и прибор осторожно снять так, чтобы рычаг-индикатор остался в зафиксированном положении.
- Снять показание прибора, чтобы определить натяжение, как указано на рисунке вверху.
- Повернуть прибор набок, чтобы определить точную точку пересечения верхней шкалы с помощью большого пальца, повернуть прибор и снять показание прибора.
- Запомнить этот пункт или зафиксировать позицию на верхней стороне индикатора шкалы с помощью большого пальца, повернуть прибор и снять показание прибора.
- Снятые показания сравнить с данными в таблице или с расчётными данными. Уменьшайте или повышайте натяжение ремня в зависимости от результата измерения, пока он не будет находиться в соответствии с рекомендуемым натяжением.

Данные натяжения для автомобильной промышленности

Профиль	Натяжение при первом монтаже	Натяжение после 30-120 мин. работы	мин. рабочее натяжение
	Статическое натяжение (Н)	Статическое натяжение (Н)	Статическое натяжение (Н)
AVX 10 Marathon 1 Marathon 2	550 ± 50	350 ± 50	≥ 200
AVX 13 Marathon 1 Marathon 2	650 ± 50	400 ± 50	≥ 300
KB - 2 AVX 10	1100 ± 50	700 ± 50	≥ 400
KB - 3 AVX 10	1650 ± 50	1050 ± 50	≥ 600
KB - 2 AVX 13	1300 ± 50	800 ± 50	≥ 600
KB - 3 AVX 13	1950 ± 50	1200 ± 50	≥ 900
RB - 3 PK	400 ± 50	250 ± 50	≥ 200
RB - 4 PK	500 ± 50	350 ± 50	≥ 250
RB - 5 PK	600 ± 50	400 ± 50	≥ 300
RB - 6 PK	750 ± 50	500 ± 50	≥ 350

Натяжение поликлиновых промышленных ремней

Профиль	Диаметр меньшего шкива (мм)	Статическая сила натяжения свободной ветви ремня T _{макс.} (Н)									
		4 RH		8 RH		12 RH		16 RH		20 RH	
RH	> 25	90	150	250	300	300	350	400	450	300	350
	> 71	70	130	200	250	250	300	350	400	300	350
RJ	> 40	200	350	500	600	700	800	900	1000	1200	1000
	> 80	150	300	400	500	600	700	800	900	1000	1000
RK	> 63	300	600	700	1000	1200	1300	1500	1800	1200	1500
	> 100	250	450	600	700	800	900	1000	1100	1200	1300
PL	> 90	800	1000	1300	1600	1900	2100	2500	2800	1900	2500
	> 140	600	800	1000	1300	1600	1900	2100	2500	1900	2500

Данные натяжения для промышленных клиновых ремней

Профиль	Диаметр меньшего шкива (мм)	Статическое натяжение (Н)			
		Стандартные (обёрнутые) ремни		RED POWER II SUPER TX M=S	
		натяжение при первом монтаже	натяжение после усадки	натяжение при первом монтаже	натяжение после усадки
SPZ 3V/9N XPZ 3VX/9NX	≤ 71 > 71 ≤ 90 > 90 ≤ 125 > 125 *	200 250 350	150 200 250	250 300 400	200 250 300
SPA XPA	≤ 100 > 100 ≤ 140 > 140 ≤ 200 > 200 *	350 400 500	250 300 400	400 500 600	300 400 450
SPB 5V/5N XPB 5VX/15NX	≤ 160 > 160 ≤ 224 > 224 ≤ 355 > 355 *	650 700 900	500 550 700	700 850 1000	550 650 800
SPC XPC	≤ 250 > 250 ≤ 355 > 355 ≤ 560 > 560 *	1000 1400 1800	800 1100 1400	1400 1600 1900	1100 1200 1500
Z/10 ZX/X10	≤ 50 > 50 ≤ 71 > 71 ≤ 100 > 100 *	90 120 140	70 90 110	120 140 160	90 110 130
A /13 AX/X13	≤ 80 > 80 ≤ 100 > 100 ≤ 132 > 132 *	150 200 300	110 150 250	200 250 400	150 200 300
B /17 BX/X17	≤ 125 > 125 ≤ 160 > 160 ≤ 200 > 200 *	300 400 500	250 300 400	450 500 600	350 400 450
C /22 CX/X22	≤ 200 > 200 ≤ 250 > 250 ≤ 355 > 355 *	700 800 900	500 600 700	800 900 1000	600 700 800

* Значения натяжения ремней при применении этих шкивов должны быть рассчитаны.

Измерительные приборы:

Optikrik 0	Диапазон измерения:	70 – 150 Н
Optikrik I	Диапазон измерения:	150 – 600 Н
Optikrik II	Диапазон измерения:	500 – 1400 Н
Optikrik III	Диапазон измерения:	1300 – 3100 Н

Порядок выполнения: (упрощённая таблица натяжения для поликлиновых и клиновых промышленных ремней)

- Найдите в колонке используемый профиль.
- Исходя из диаметра меньшего шкива, выбрать нужную строку в таблице.
- По таблице определить соответствующее значение силы натяжения.
- Сравнить показание прибора с табличными данными (см. руководство).

Пример

- Клиновый ремень профиля SPZ
- Наименьший диаметр шкива 100 мм
- Стат. сила – Предварительное натяжение (первичный монтаж) 350 Н
- Стат. сила – Натяжение после усадки 250 Н

optikrik Tension Gauges

for optibelt V-Belts, Kraftbands, Ribbed Belts and Automotive Belts



This simplified tensioning method should be used for installation and maintenance tensioning of the belt when the important technical data is unavailable and the optimum tension cannot be calculated. This method requires only knowledge of the small pulley diameter and the belt section and construction. The gauges may also be used to set tensions when the optimum tension has been calculated from known technical data.

Optibelt Tension Gauges – Instructions for use



1. Select the gauge appropriate to the belt section and construction being tensioned. See notes below the simplified tensioning table.
2. The illustration above (A, B or C) shows three ways to hold the gauge so that pressure is applied to the pad only.
3. Position the gauge on one of the belts on the drive in the middle of an accessible span length. Take care to ensure that the gauge is only in contact with one of the belts, and that the indicator arm is pushed down into the gauge body. Align the gauge so that its body is parallel with the sides of the belt.
4. Push down on the pressure pad slowly and firmly with **one** finger in one of the ways illustrated above (A, B or C). When a "click" is heard and/or felt, stop immediately and remove the gauge carefully to avoid disturbing the indicator arm.
5. Read the gauge to judge the tension as follows and as illustrated in the sketch above.
6. Turn the gauge sideways to ascertain the exact point where the top surface of the indicator arm crosses the scale.
7. Mark this point mentally or with a thumbnail and turn the gauge to read the scale.
8. Check the tension found against the simplified tensioning table or the calculated tension. Tighten or slacken the belt, if necessary.

Tension values - Automotive industry

Belt Section	Initial installation	Tension after 30-120 min. running in	Minimum tension
	Static tension (N)	Static tension (N)	Static tension (N)
AVX 10 Marathon 1 Marathon 2	550 ± 50	350 ± 50	≥ 200
AVX 13 Marathon 1 Marathon 2	650 ± 50	400 ± 50	≥ 300
KB - 2 AVX 10	1100 ± 50	700 ± 50	≥ 400
KB - 3 AVX 10	1650 ± 50	1050 ± 50	≥ 600
KB - 2 AVX 13	1300 ± 50	800 ± 50	≥ 600
KB - 3 AVX 13	1950 ± 50	1200 ± 50	≥ 900
RB - 3 PK	400 ± 50	250 ± 50	≥ 200
RB - 4PK	500 ± 50	350 ± 50	≥ 250
RB - 5 PK	600 ± 50	400 ± 50	≥ 300
RB - 6 PK	750 ± 50	500 ± 50	≥ 350

Tension values - Industrial ribbed belts

Belt Section	Diameter of the small pulley d_b (mm)	Static Tension T_{max} (N)									
		4 PH		8 PH		12 PH		16 PH		20 PH	
PH	> 25	90	70	150	130	250	200	300	250	400	300
	> 71	110	90	200	150	300	250	350	300	450	350
PJ	> 40	4 PJ		8 PJ		12 PJ		16 PJ		24 PJ	
	> 80	200	150	350	300	500	400	700	550	1000	800
	> 132	250	200	400	350	600	500	800	650	1200	1000
PK	> 63	4 PK		8 PK		10 PK		16 PK		16 PK	
	> 100	300	250	600	450	700	600	900	700	1200	900
	> 140	400	300	800	600	1000	700	1200	900	1500	1200
PL	> 90	6 PL		8 PL		10 PL		12 PL		16 PL	
	> 140	800	600	1000	800	1300	1000	1500	1200	1900	1500
	> 200	1000	700	1300	1000	1600	1300	1900	1500	2500	1900

Tension values - Industrial V-belts

Belt section	Diameter of the small pulley (mm)	Static belt tension (N)			
		Standard (wrapped)		RED POWER II SUPER TX M=S	
		Initial installation	Operating after running in	Initial installation	Operating after running in
SPZ 3V/9N XPZ 3VX/9NX	≤ 71	200	150	250	200
	> 71 ≤ 90	250	200	300	250
	> 90 ≤ 125	350	250	400	300
	> 125 *				
SPA XPA	≤ 100	350	250	400	300
	> 100 ≤ 140	400	300	500	400
	> 140 ≤ 200	500	400	600	450
	> 200 *				
SPB 5V/15N XPB 5VX/15NX	≤ 160	650	500	700	550
	> 160 ≤ 224	700	550	850	650
	> 224 ≤ 355	900	700	1000	800
	> 355 *				
SPC XPC	≤ 250	1000	800	1400	1100
	> 250 ≤ 355	1400	1100	1600	1200
	> 355 ≤ 560	1800	1400	1900	1500
	> 560 *				
Z/10 ZX/X10	≤ 50	90	70	120	90
	> 50 ≤ 71	120	90	140	110
	> 71 ≤ 100	140	110	160	130
	> 100 *				
A/13 AX/X13	≤ 80	150	110	200	150
	> 80 ≤ 100	200	150	250	200
	> 100 ≤ 132	300	250	400	300
	> 132 *				
B/17 BX/X17	≤ 125	300	250	450	350
	> 125 ≤ 160	400	300	500	400
	> 160 ≤ 200	500	400	600	450
	> 200 *				
C/22 CX/X22	≤ 200	700	500	800	600
	> 200 ≤ 250	800	600	900	700
	> 250 ≤ 355	900	700	1000	800
	> 355 *				

* Tension values for these pulleys must be calculated.

Tension Gauges:

Optikrik 0 range: 70 – 150 N
 Optikrik I range: 150 – 600 N
 Optikrik II range: 500 – 1400 N
 Optikrik III range: 1300 – 3100 N

Procedure (Simplified Tensioning Tables for Rippled Belts and Industrial V-Belts)

1. Look up the belt type in the section column.
2. Note the smallest pulley diameter in the drive system.
3. You can read off the corresponding belt tension in the table.
4. Check the belt tension with the tension gauge as described.

Example

1. Optibelt V-belt section
 2. Smallest pulley diameter on drive
 3. Static tension – initial installation
 4. Static tension – running in
- SPZ
100 mm
350 N
250 N