



## BESCHREIBUNG UND FUNKTION

Unsere Poly-V Keilrippenriemenscheiben werden analog zum internationalen Standard ISO 9982 / DIN 7867 produziert.

## WERKSTOFF

Grauguss EN-GJL-200 (G20 – UNI 5007)

## OBERFLÄCHENBEHANDLUNG UND WUCHTUNG

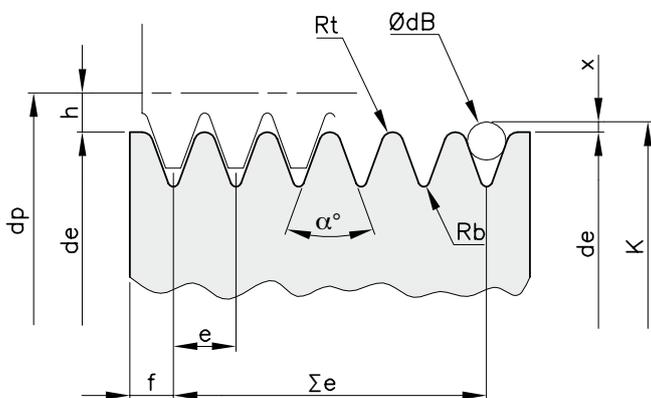
Die Oberfläche von allen Standard-Poly-V-Keilrippenriemenscheiben sind durch phosphatieren geschützt. Alle Scheiben sind statisch ausgewuchtet und können für periphere Anwendung bis zu einer Geschwindigkeit von 30 m/sec verwendet werden.



### Berechnung der Umfangsgeschwindigkeit (Vp)

$$V_p = \frac{\pi \cdot d_p \cdot n}{60 \cdot 1000} = \frac{d_p \cdot n}{19100} = \text{m/sec}$$

$d_p$  = Durchmesser in mm  
 $n$  = Umdrehung pro Minute  
 $V_p$  = Geschwindigkeit in m/s



### Abmessungen Scheiben

Profil		J	L
<b>Rillenabstand - e</b>	(mm)	2,34 ± 0,03	4,70 ± 0,05
<b>Rollenwinkel</b>	(α°)	40° ± 0,5	40° ± 0,5
<b>Rt min</b>	(mm)	0,20	0,40
<b>Rb max</b>	(mm)	0,40	0,40
<b>Σ e</b>	(mm)	$e \times (z - 1) \pm 0,3$	$e \times (z - 1) \pm 0,3$
<b>ØdB Durchmesser</b>	(mm)	1,50 ± 0,01	3,50 ± 0,01
<b>2 X</b>	(mm)	0,23	2,36
<b>h</b>	(mm)	1,20	3,00
<b>dp</b>	(mm)	$d_e + (2 \cdot h)$	$d_e + (2 \cdot h)$
<b>f min</b>	(mm)	1,80	3,30
<b>f real (mm)</b>	8 Rillen	3,31	7,55
	12 Rillen	3,38	7,65
	16 Rillen	3,45	7,75