

ENDLOSE RIEMEN – ENDLOSE MÖGLICHKEITEN

ANWENDUNGSBEREICH: Wicklung von Papier- und Papphülsen

GEWEBE: Anforderungsspezifische Auswahl der Gewebeart bzw. Qualität. Alle Gewebe werden durch ein spezielles Fertigungsverfahren endlos und verbindungslos mit gewebten Kanten hergestellt.

Gewebeart: Polyester
Reißfestigkeit: 2-3 mm Riemenstärke
= 125 kg / cm Riemenbreite
Reißfestigkeit: 4-5 mm Riemenstärke
= 250 kg / cm Riemenbreite
Reißfestigkeit: 8 < mm Riemenstärke
= 375 kg / cm Riemenbreite

Gewebeart: Aramid (Kevlar®)
Reißfestigkeit: Aramid = 500 kg / cm
Riemenbreite

Für höhere Anforderungen kann die Gewebequalität individuell angepasst werden.

Eigenschaften:

- Endlos und verbindungslos
- Gewebte Kanten (kein Ausfransen)
- Kundenspezifische Fertigung
- Keine Schwachstellen
- Homogenes Laufverhalten
- Sehr hohe Flexibilität
- Geeignet für kleine Walzendurchmesser
- Keine Verdickungen oder Klebestellen
- Hohe Hitzebeständigkeit
- Nicht Laufrichtungsgebunden



BESCHICHTUNG:

Applikationsorientierte Auswahl des Beschichtungsmaterials. Ein innovatives Beschichtungsverfahren, ohne Einsatz zusätzlicher Bindemittel, gewährleistet eine homogene und verbindungslose Beschichtung.

Beschichtung: PVC

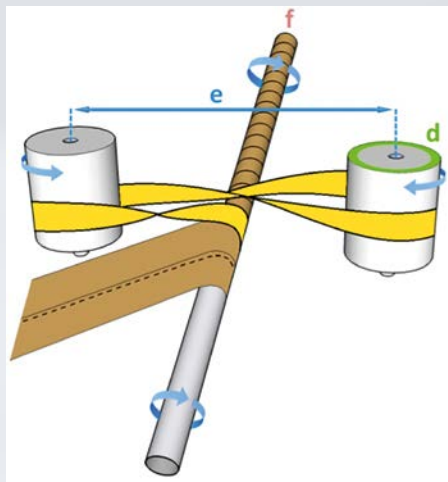
- Härtegrade 35-90 Shore-A erhältlich
- Kundenspezifische Aufbauten
- Unendliche Kombinationsmöglichkeiten versch. Shorehärten
- Hohe Abriebfestigkeit
- Hervorragende Mitnahmeeigenschaften
- Geeignet für kleine Walzendurchmesser
- Temperaturbeständigkeit -10°C / + 80°C
- Durchgehend homogene Beschichtung
- Keine Verdickungen bzw. Klebestellen → Keine Schwachstellen
- Nicht Laufrichtungsgebunden
- Hohe Flexibilität
- Resistent gegen die meisten Klebstoffe Öle und Fette

BERECHNUNG DES BASISRIEMENS:

Berechnung der Riemenlänge: $(2 \times e) + d + f$

Berechnung der Riemenbreite: **der Riemen sollte 5-7 mm schmäler sein als die letzte Papierbahn**

(Bsp.: letzte Papierbahn 125 mm
→ Riemenbreite 120 mm)



e = mittlerer Achsenabstand; d = Trommelumfang; f = Hülsumfang