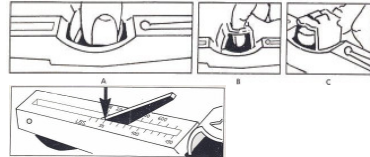
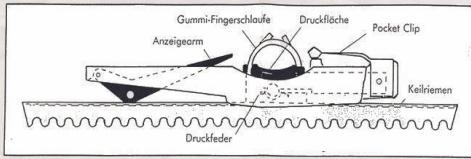


**Bedienungsanleitung Vorspannmesgeräte**



1. Die obenstehende Grafik (A, B oder C) zeigt die Bedienungsmöglichkeit, so daß der Druck nur auf die Druckfläche ausgeübt wird.
2. Das Meßgerät wird in der Mitte des Riemenrückens gelegt. Stellen Sie sicher, daß das Meßgerät nur zu einem Riemen Kontakt hat und daß der Anzeigearm voll in die Skalenfläche eingedrückt wird. Das Meßgerät soll nun parallel zu den Riemenkanten ausgerichtet sein.
3. Drücken Sie nur mit einem Finger langsam und fest auf die Druckfläche. Wenn Sie ein deutliches Klicken hören oder fühlen, bitte den Druck sofort einstellen und das Meßgerät vorsichtig abheben, um die gemessene Stellung des Anzeigearmes nicht zu verstellen.
4. Das Meßgerät ablesen um die Vorspannung abzulesen (siehe Grafik oben rechts).
5. Das Meßgerät seitwärts drehen, um den exakten Schnittpunkt der Oberkante des Anzeigearmes mit der Skalenfläche abzulesen.
6. Diesen Punkt merken oder mit dem Daumnagel markieren und das Meßgerät drehen, um die Skala abzulesen.
7. Die abgelesene Vorspannung mit der vereinfachten Vorspann-Tabelle oder der kalkulierten Vorspannung vergleichen. Verringern oder erhöhen Sie die Riemenanspannung je nach Meßergebnis, falls erforderlich.

**Vorspannwerte Rippenband Industrie**

Profil	Durchmesser der kleinen Scheibe (mm)	Statische Trunkraft (N)									
		4 PH		8 PH		12 PH		16 PH		20 PH	
		Erstmontage	Betrieb nach Einlauf	Erstmontage	Betrieb nach Einlauf	Erstmontage	Betrieb nach Einlauf	Erstmontage	Betrieb nach Einlauf	Erstmontage	Betrieb nach Einlauf
PH	≤ 25	90	70	150	130	250	200	300	250	400	300
	> 25 ≤ 71	110	90	200	150	300	250	350	300	450	350
	> 71 *										
PJ	≤ 40	4 PJ		8 PJ		12 PJ		16 PJ		24 PJ	
	> 40 ≤ 80	200	150	350	300	500	400	700	550	1000	800
	> 80 ≤ 132	200	150	400	350	600	500	800	650	1200	1000
	> 132 *	250	200	450	350	700	550	900	700	1300	1000
PK	≤ 63	4 PK		8 PK		10 PK		12 PK		16 PK	
	> 63 ≤ 100	300	250	600	450	700	600	900	700	1200	900
	> 100 ≤ 140	400	300	800	600	1000	700	1200	900	1500	1200
	> 140 *	450	350	900	700	1100	800	1300	1000	1600	1300
PL	≤ 90	6 PL		8 PL		10 PL		12 PL		16 PL	
	> 90 ≤ 140	800	600	1000	800	1300	1000	1500	1200	1900	1500
	> 140 ≤ 200	1000	700	1300	1000	1600	1300	1900	1500	2500	1900
	> 200 *	1100	800	1400	1100	1900	1400	2100	1600	2800	2100

\* Vorspannwerte für diese Scheiben müssen berechnet werden

Weitere Vorspannwerte siehe Rückseite

### Vorspannwerte Keilriemen Kfz-Industrie

Profil	Erstmontage-Spannung	Betriebsspannung nach Einlauf 30-120 min.	Mindest-Betriebsspannung
	Stat. Trumkraft (N)	Stat. Trumkraft (N)	Stat. Trumkraft (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	1000 +/-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

### Vorspannmessgeräte:

- Typ 0 Messbereich 70 - 150 N
- Typ 1 Messbereich 150 - 600 N
- Typ 2 Messbereich 500 - 1400 N
- Typ 3 Messbereich 1300 - 3100 N

### Vorgehensweise:

1. Suchen Sie in der Spalte das eingesetzte Profil (z.B. SPZ).
2. Nehmen Sie nun den kleinsten Scheibendurchmesser im Antriebssystem (z.B. 100 mm).
3. Lesen Sie aus der Tabelle die entsprechende Trumkraft ab (z.B. Erstmontage 350 N).
4. Trumkraft nun mit Vorspannmessgerät kontrollieren (z.B. Betrieb nach Einlauf 250 N).

\* Vorspannwerte für diese Scheiben müssen berechnet werden

### Vorspannwerte Industrie

Profil	Durchmesser der kleinen Scheibe (mm)	Statische Trumkraft-Vorspannung (N)			
		Standard (ummantelt)		Superior (verstärkt)	
		Erstmontage	Betrieb nach Einlauf	Erstmontage	Betrieb nach Einlauf
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 SV/15N XPB SVX/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 *				