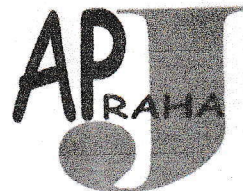


APJ Praha s. r. o.
Třebízského 7, 120 00 Praha 2
IČO: 27192989 DIČ: CZ27192989
Tel / Fax. : 00420 – 222 250 385
Mobil : 00420 – 777 880 838
Městský soud v Praze, oddíl C, vložka 103382
E-mail: api@api.cz



Obchodní zastoupení „FLOTT“ – kvalita z Německa od roku 1854 -

stolní a sloupové vrtačky, pásové a dvoukotoučové brusky, pásové pily
Opravy soustruhů TOS Trenčín - servis, náhradní díly, účelové a generální opravy

<http://www.flott.cz>
<http://www.api.cz>

Návod na spojování plochých hnacích řemenů „POLIFIX“ s třecími vrstvami z gumy nebo PA textilu

Pracovní postup:

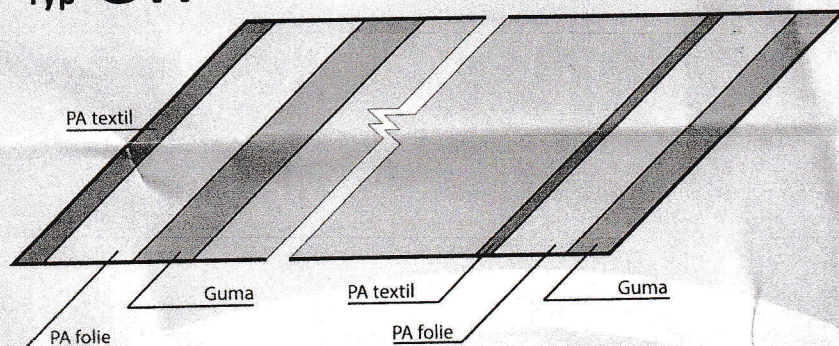
1. Naměřit potřebnou délku řemene. K takto naměřené délce přidáme 1x délku spoje. Délka spoje se řídí délkou obroušené tažné PA folie. Doporučená délka obroušené tažné folie pro výkonové typy řemenů viz tabulka 1.
2. Pokud není zařízení vybaveno dostatečným napínáním doporučujeme naměřenou délku zkrátit o předpětí 1 až 2,5%.

Výkonový typ řemene	Délka obroušené PA folie
60 - 100	12 - 15mm
140	25mm
200	35mm
280	45mm
400	60mm

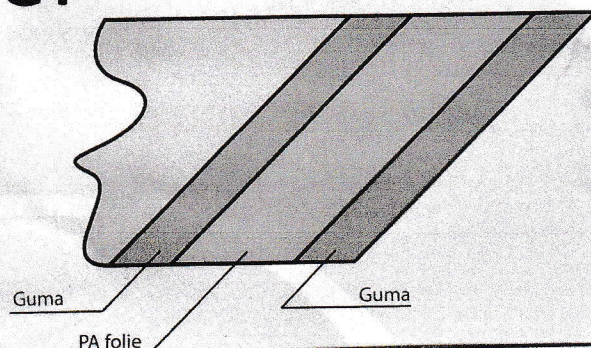
3. Oba konce řemene zbrousíme ručně např. rašplí či strojně do klínu tak, aby po přiložení na sebe byla tloušťka spoje **stejná** jako tloušťka řemene. Zbroušené konce musí být **naprosto čisté**. Možno čistit např. benzinem, acetonem, etylacetátem.
4. Doporučujeme, pokud lze zjistit přesnou délku před objednávkou řemene, žádat dodání v provedení „Připravený na spoj“. V tomto případě se uvádí čistá délka zmenšena o předpětí viz bod 2. Délku spoje si přidá výrobce. Odpadá tímto bod 3.
5. Na obroušený spoj nanese se lepidlo „Cement K“ (černá tubička) na PA folii a na PA textil. Nános provedeme v tenké vrstvě. Nesmí zůstat přebytek lepidla! Doba zasychání cca 10 - 15 min při pokojové teplotě.
6. Během doby zasychání polyamidové části natřeme třecí vrstvu (gumu) tužidlo „Primmer H“ (červená tubička) do zaschnutí a následně se natře lepidlem „Cement B“ (modrá tubička). Necháme zaschnout do mírně lepivého stavu.
7. Upozornění: Lepidla obsahují rozpouštědla hořlavosti 1. třídy a mohou leptat pokožku. Při potřísnění ihned umýt.

8. Spoj složíme na sebe (pozor na přesnou linearitu) tak, aby jednotlivé vrstvy na sebe lícovaly t.j. PA folie na PA folii atd. Zafixovaný spoj vložíme do vyhřívaného lisu a spojujeme za tlaku minimálně 0,5 Mpa a teploty 90 až 100 °C po dobu 30 minut. Pokud chceme řemen provozovat co nejdříve, je vhodné dobu sváření prodloužit na 45 - 60 minut. Po této době vyhřívání vypneme a za stálého tlaku necháme vychladnout. Po odtižení je vhodné nechat spoj zrát ještě asi 1 den. Spoj se poté začistí od přetoků lepidla a je možno řemen plně zatížit.

Typ GTI



Typ GGT



Základní pokyny pro provozování plochých hnacích řemenů

- 1 Typ řemene musí být vypočítán a navržen pro konkrétní použití. Při použití nevhodného typu řemene, nese dodavatel odpovědnost.
- 2 U zařízení s možností napínání je nutno napnout řemen před uvedením do provozu předepnout o 1,5 až 2,5 % původní délky. (Před napínáním vyznačit na řemeni dvě rysky a měřit velikost prodloužení o stanovená %)
- 3 Během záběhu i provozu řemene je nutno kontrolovat vznik prokluzu a řemen dopnout. Vlivem prokluzů dojde k přehřátí a poškození řemene. Za toto poškození nese dodavatel odpovědnost.
- 4 U strojů bez možnosti napínání řemene je nutno instalovat řemen s předpětím 2-2,5 %. Pokud po delší době provozu začne řemen prokluzovat, je nutno jej zkrátit. Montáž přímo na stroj zajistí dodavatel na vyžádání.
- 5 Během provozu se nedoporučuje ošetřovat řemeny mazacími vosky - pouze po dohodě s dodavatelem.
- 6 Řemeny je možno provozovat v klimatických podmínkách -15 °C až +50 °C.