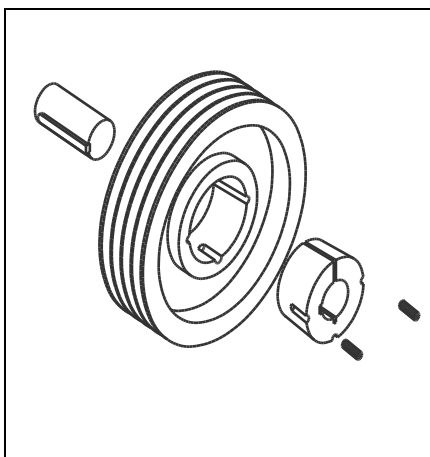


### Husk de normale sikkerhedsregler

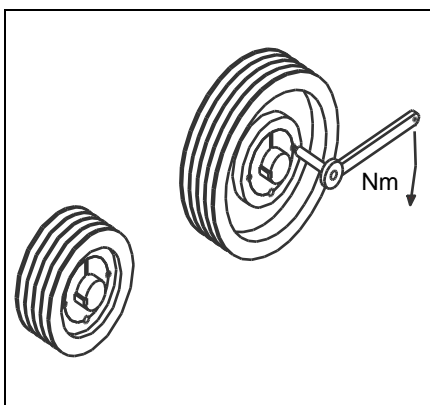
Før arbejde på transmissionen, skal strømmen afbrydes. Det skal sikres at transmissionen, ikke kan startes under arbejdet. Følg i øvrigt anvisningerne fra producenten.



### Kileremskiver med spændbøsning.

Før montage kontrolleres alle komponenter for skader.

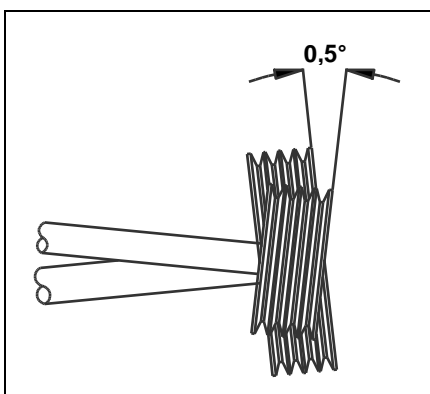
- 1) Alle bearbejdede overflader skal rengøres og evt. fedt aftørres.
- 2) Remskiven hænges ind over akslen, herefter monteres spændbøsningen.
- 3) Remskiven drejes indtil gevindhuller i remskiven passer over de glatte huller i spændbøsningen.
- 4) Unbracoskruer olieres inden isætning, og der spændes så remskiven stadig kan flyttes på akslen.
- 5) For korrekt centrering af spændbøsning og remskive, er det nødvendigt at spænde unbracoskruerne over flere gange, her er en moment nøgle til stor hjælp.
- 6) Der må ikke spændes mere end det angivende moment, for den aktuelle spændbøsning, så kan remskiverne demonteres uden brug af vold.
- 7) Se montage af TB- spændbøsninger i Birn kileremskiver



### TB-spændbøsninger, unbracoskruer - & tilspændingsmomenter.

Spændbøsning nr.	Unbraco-nøgle	Antal skruer	Tilspændings moment	
			max. Nm	min. Nm
TB 1008, 1108	3	2	4,20	3,0
TB 1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	15,0	11,5
TB 2012	6	2	23,0	17,0
TB 2517	6	2	36,0	27,0
TB 3020, 3030	8	2	67,0	50,0
TB 3525, 3535	10	3	85,0	64,0
TB 4030, 4040	12	3	128,0	96,0
TB 4535, 4545	14	3	144,0	108,0
TB 5040, 5050	14	3	203,0	152,0

Se montage af TB-spændbøsninger i VTP

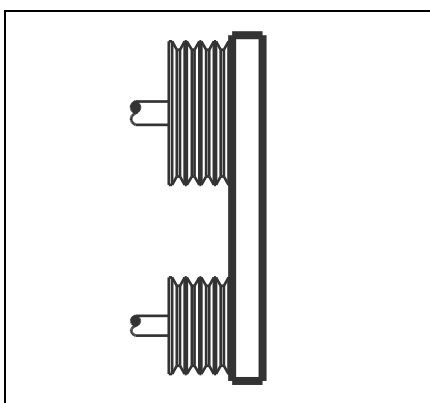


### Horisontal opretning og kontrol af aksler.

Motor og anlægsaksel oprettes evt. med maskinvaterpas

#### Bemærk!

Maksimalt tilladt flugtfejl i dette plan er 0,5°



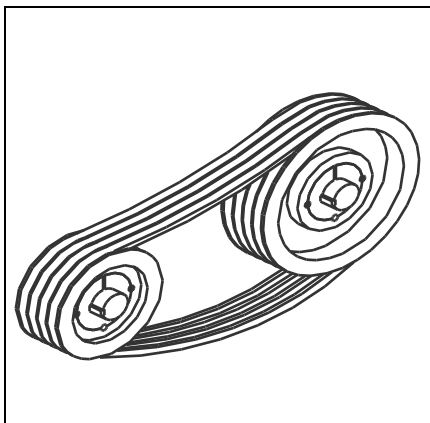
### Vertikal opretning og kontrol af remskiver.

Remskiver oprettes, indtil yder-/ inderside af remskiver flugter efter retskinne.

#### Bemærk!

Opretningen kontrolleres efter fastspænding af spændbøsninger og korrigeres indtil opretningen er i orden.

Korrekt opretning er af afgørende betydning for transmissionens levetid, samt virkningsgrad.



## Montage af kileremme

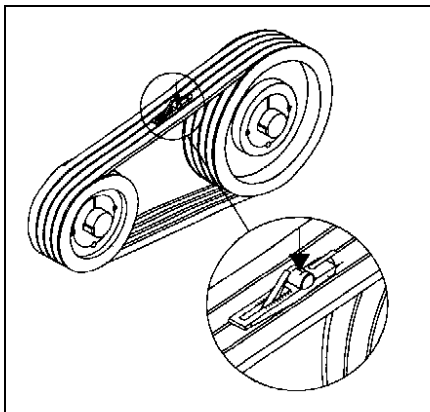
Kileremme skal altid lægges løst på sporene i remskiven, brug aldrig vold, da de kraftoverførende cords herved beskadiges. Det er vigtigt, at kileremme har god kontakt til remskivens spor. Remskivernes spor skal være fri for olie og snavs.

### Bemærk!

Monteres kileremme med vold holder de ofte kun i få uger, så skal de skiftes igen!

Nye og brugte remme, må ikke blandes.

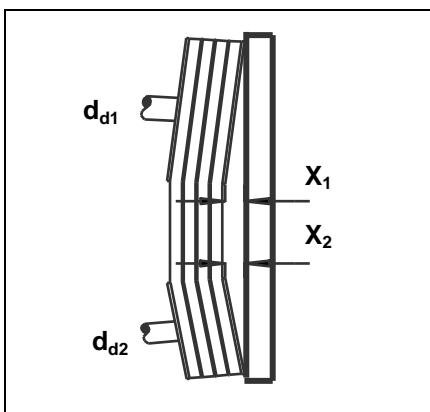
Slidte remskiver bør udskiftes af hensyn til transmissionens funktion og kileremmenes levetid.



## Opspænding af kileremme

Korrekt remspænding er afgørende for transmissionens levetid.

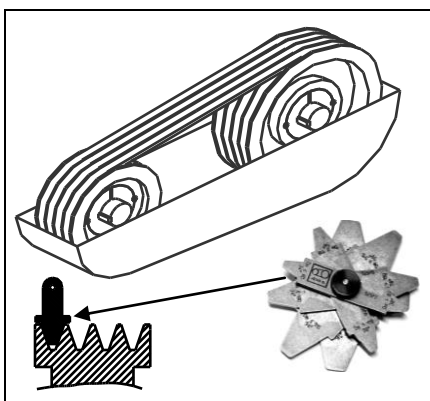
1. Motoren parallel forskydes, indtil den korrekte  $T_{min}/T_{max}$  er opnået.
2. Transmissionen roteres nogle gange før  $T_{min}/T_{max}$  værdien kontrolleres, der justeres indtil  $T_{min}/T_{max}$  værdien er korrekt.
3. Remspændingen kontrolleres første gang efter 0.5 – 4 timers drift med fuld belastning.
4. Herefter bør den kontrolleres periodisk og holdes på de anbefalede værdier.



## Maksimalt tilladelig flugtfejl $\approx 1/4^\circ$

Når remmene er korrekt spændt er det ikke givet, at remskiverne flugter. De angivne X max. værdier for flugtfejl i dette plan, må ikke overskrides.

Remskive diameter $d_{d1} / d_{d2}$	$d_{d1} / d_{d2}$	$X_1 / X_2$ max
	$\left. \begin{array}{l} 112 \text{ mm} \\ 224 \text{ mm} \\ 450 \text{ mm} \\ 630 \text{ mm} \\ 900 \text{ mm} \\ 1100 \text{ mm} \\ 1400 \text{ mm} \\ 1600 \text{ mm} \end{array} \right\}$	112 mm
224 mm		1,0 mm
450 mm		2,0 mm
630 mm		3,0 mm
900 mm		4,0 mm
1100 mm		5,0 mm
1400 mm		6,0 mm
1600 mm	7,0 mm	



## Kontrol/Service af transmissionen

1. Remspændingen kontrolleres med jævne mellemrum, f.eks. hver 6 måned, og der efterspændes ved behov.
2. Remskiver kontrolleres for slidtage med jævne mellemrum, f.eks. 1 gang årligt, og altid før montage af nye remme. Slidte remskiver skal udskiftes
3. Profil og spurlære

## Udskiftning af Remskiver med TB- spændbøsning

1. Montering og Demontering

## Montage af TB- spændbøsninger i VTP- Kileremskiver

**VTP- remskiverne er fremstillet i GGG60 (Segjern) dette materiale har mange grundlæggende fordele som udnyttes fuldt ud i vore kileremskiver!**

Dette materiale medfører dog samtidig en ændring i den normalt anvendte maksimale tilspændings værdi for skrueerne i TB- spændbøsninger.

### **Punkt 1.**

Hvorfor disse ændringer; GGG30, 40 & 60 er modsat gråt støbegods elastisk!

De anbefalede max. og min. tilspændings momenter giver mindst samme sikkerhed som de normale tilspændingsmomenter for Kileremskiver i gråt støbegods! Min. værdien, sikrer at skrueerne ikke med tiden går løse (vibrationer)!

Når TB- bøsningen spændes, udvider navet i remskiven sig ganske let, og denne udvidelse giver anledning til mere end 20 % forøget konstant pres (elasticitet) på konus!

### **Punkt 2.**

TB- bøsningens yderside i forhold til enden af nav på remskiven, har ingen betydning!

Afvigelser på op til 2 - 4 mm + / - har ingen betydning for rundløb og fastspænding i remskiven og klemning mod aksel!

### **Punkt 3.**

Husk at den olie der er på vore TB- spændbøsninger, skal ikke tørres af!

## Montage af TB- spændbøsninger i Birn Kileremskiver

**ACC<sup>®</sup> overfladebehandling af kilerem skiverne er et stort plus for vore Kunder !**

Denne overfladebehandling betyder dog samtidig nogle ændringer / opstramninger i den normalt udbredte opfattelse af, hvordan man monterer TB- bøsninger.

### **Punkt 1.**

Der frarådes meget stærkt, at montere fosfaterede TB- bøsninger (f.eks. IPL) i vore ACC<sup>®</sup> behandlede kileremskiver !

Monteres der alligevel fosfaterede TB- bøsninger, (f.eks. for at anvende et eventuelt restlager) skal konussen på TB- bøsningen altid olieres inden montage og fastspænding !

Har den fosfaterede TB- bøsning ikke fået olie, kan den senere ikke demonteres fra Kileremskiven uden vold, der sker en form for svejsning mellem fosfateringen og ACC<sup>®</sup> behandlingen!

### **Punkt 2.**

Det har i mange år været god latin på bjerget, at alle bearbejdede flader på TB- bøsningen, skulle aftørres før montage i kileremskiven, det samme gjaldt også for konus udboringen i kileremskiven!

### **Punkt 3.**

For at sikre en let demontage af TB- bøsningen ved omgearing eller ved udskiftning af remskiven, er det vigtigt at TB- bøsningen ikke aftørres, men monteres med den olie der er på den ved levering!

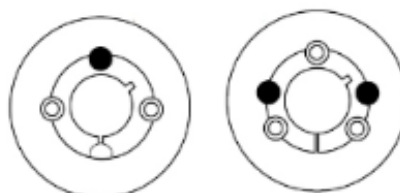
Står man med en tør TB- bøsning der skal monteres, bør den i egen interesse påføres olie på konus inden montage, hvis man ønsker at den senere kan demonteres uden vold!

## Montering af Taper-Loch skiver<sup>1</sup>



## DEMONTERING

HULLER TIL AFMONTERING



<sup>1</sup>Taper-Loch er et registreret varemærke af J.H. Fenner & Co

## Contitech kileremme

### Smalkileremme (DIN 7753)

Remprogram	Statisk opspænding $T_{max}$ (N)			Statisk opspænding $T_{max}$ (N)	
	Conti-V (glat rem)			Conti-V Advance (forstærket glat) /Conti V FO Pioneer (fortandet rem)	
	Mindste skivedia (mm)	Montage nye remme	Efter-spænding	Montage nye remme	Efter-spænding
	$\leq 71$	200	150	250	200
XPZ	>71 $\leq 90$	250	200	300	250
SPZ	>90 $\leq 125$	350	250	400	300
3V	>125*	400	300	450	350
3VX					
	$\leq 100$	350	250	400	300
	>100 $\leq 140$	400	300	500	400
XPA	>140 $\leq 200$	500	400	600	450
SPA	>200*	600	500	700	550
	$\leq 160$	650	500	800	600
XPB	>160 $\leq 224$	700	550	900	700
SPB	>224 $\leq 355$	900	700	1100	900
5V	>355*	1100	900	1200	1000
5VX					
	$\leq 250$	1000	800	1400	1250
XPC	>250 $\leq 355$	1400	1100	1600	1400
SPC	>355 $\leq 560$	1800	1400	2000	1700
	>560*	2100	1700	2300	1900

### Klassiske kileremme (DIN 2215)

Remprogram	Statisk opspænding $T_{max}$ (N)			Statisk opspænding $T_{max}$ (N)	
	Conti-V (glat rem)			Conti-V FO (fortandet rem)	
	Mindste skivedia (mm)	Montage nye remme	Efter-spænding	Montage nye remme	Efter-spænding
	<50	90	70	120	90
ZX	>50 <71	120	90	140	110
Z	>71 <100	140	110	160	130
	>100	160	130	180	150
	<80	150	110	200	150
AX	>80 <100	200	150	250	200
A	>100 <132	300	250	400	300
	>132	400	350	500	400
	<125	300	250	450	350
BX	>125 <160	400	300	500	400
B	>160 <200	500	400	600	450
	>200	600	500	700	550
	<200	700	500	800	600
CX	>200 <250	800	600	900	700
C	>250 <355	900	700	1000	800
	>355	1000	800	1100	900

\*På forespørgsel

Remhastighed  $v = 5$  til 30 m/s

## AUTO REMME

Remprofil	Statisk opspænding $T_{max}$ (N)	
	Standard	
	Montage nye Remme	Kontrol
AVX 10	600	300
AVX 13	700	400
KB 2 - AVX 10	1200	400
KB 3 - AVX 10	1800	600
KB 2 - AVX 13	1400	600
KB 3 - AVX 13	2100	900
RB - 3 PK	400	200
RB - 4 PK	500	250
RB - 5 PK	600	300
RB - 6 PK	700	350

## POLY-V REMME

Statisk opspænding $T_{max}$ (N)															
Profil	Mindste Skive Diameter	4 ribber		8 ribber		12 ribber		16 ribber		20 ribber		24 ribber		28 ribber	
		Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol
PJ	mm	4 ribber		8 ribber		12 ribber		16 ribber		20 ribber		24 ribber		28 ribber	
	≤ 40	200	150	350	300	500	400	700	550	900	700	1000	800	Kun frekvens måling	
	> 40 ≤ 80	200	150	400	350	600	500	800	650	1000	800	1200	1000		
	> 80 ≤ 132	250	200	450	350	700	550	900	700	1200	900	1300	1000		
> 132 *															

\*) På forespørgsel PJ: Remhastighed v = 5 til 60 m/s.

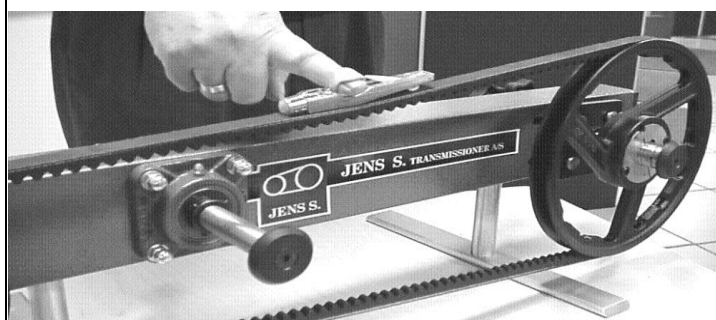
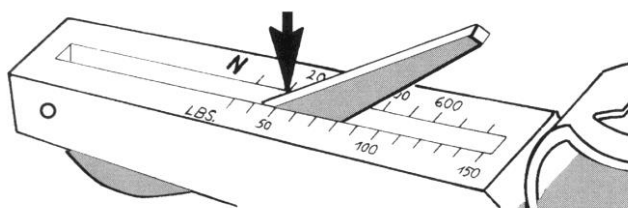
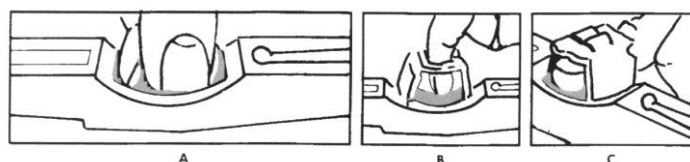
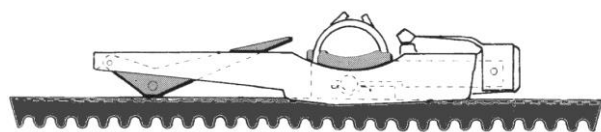
Statisk opspænding $T_{max}$ (N)															
Profil	Mindste skive diameter	6 ribber		8 ribber		10 ribber		12 ribber		16 ribber		20 ribber		24 ribber	
		Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol	Ny rem	Kontrol
PL	mm	6 ribber		8 ribber		10 ribber		12 ribber		16 ribber		20 ribber		24 ribber	
	≤ 90	800	600	1000	800	1300	1000	1500	1200	1900	1500	2600	2000	Kun frekvens måling	
	> 90 ≤ 140	1000	700	1300	1000	1600	1300	1900	1500	2500	1900	3200	2600		
	> 140 ≤ 200	1100	800	1400	1100	1900	1400	2100	1600	2800	2100	3800	2800		
> 200 *															

\*) På forespørgsel PL: Remhastighed v = 5 til 40 m/s.

## BETJENINGSVEJLEDNING

### Type I, II og III spændingstestere:

Type I	Område:	150 – 600 N / 15 - 60 kg
Type II	Område:	500 – 1400 N / 50 - 140 kg
Type III	Område:	1300 – 3100 N / 130 - 310 kg



### Betjeningsvejledning Kriket:

1. Transmissionen drejes nogle gange, så spændingen er fordelt i hele remmen, inden der måles.
2. Kriket spændingstesteren placeres oven på remmen mellem remskiverne, viseren trykkes ned i skalaen.
3. Spændingstesteren må kun betjenes med en finger. (Fig. A, B eller C)
4. Nu aktiveres spændingstesteren med et langsomt stigende tryk, indtil der høres-/mærkes et klik, der må ikke trykkes efter klikket.
5. Spændingstesteren fjernes fra remmen og remspændingen kan aflæses i skæringspunktet mellem skala og forkant af viser.
6. Remspændingen justeres indtil den målte og angive værdi er identisk, husk at dreje transmissionen nogle gange efter hver justering af remspændingen.

### Frekvensmåler.

1. Specielt for måling af Tandremme og Poly-V remme.
2. Der findes 2 forskellige typer.

