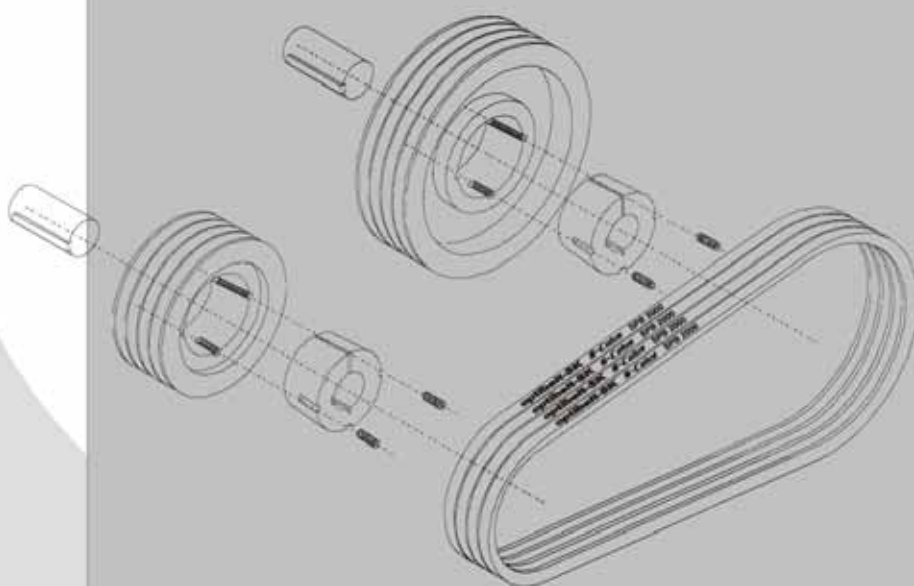
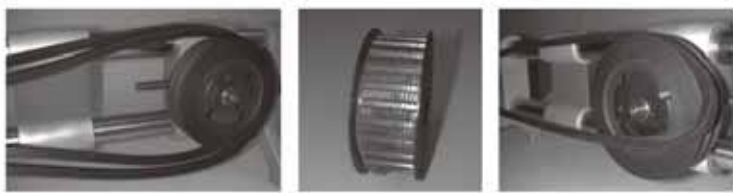




**Power Transmission**



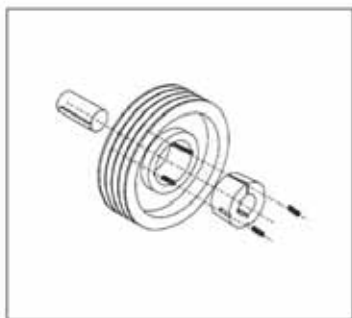
安装与维护手册



问题-原因-解决方案

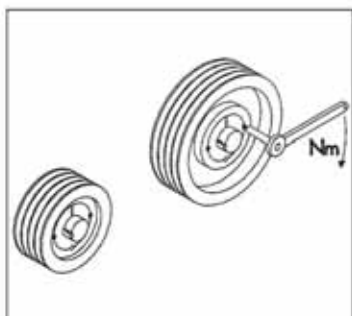
## 安装和维护手册

**安全须知：**在维护工作开始之前，全部设备均处于安全位置，并在维护期间不会发生改变，应仔细阅读设备生产厂家随机提供的安全注意事项。



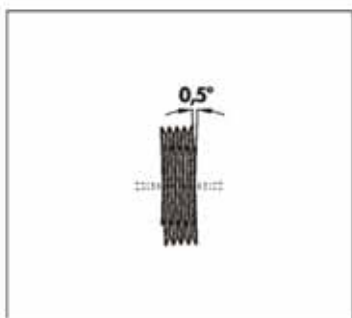
### 带锥套的Optibelt KS三角带轮

在安装带轮前检查带轮有无损坏，型号是否正确。



### 锥形轴套，螺栓拧紧扭矩

规格	扳手尺寸	螺栓数量	拧紧扭矩 (Nm)
TB 1008, 1108	3	2	5,7
TB 1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	20,0
TB 2012	6	2	31,0
TB 2517	6	2	49,0
TB 3020, 3030	8	2	92,0
TB 3525, 3535	10	3	115,0
TB 4040	12	3	172,0
TB 4545	14	3	195,0
TB 5050	14	3	275,0

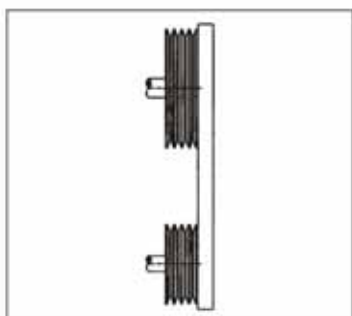


### 传动轴的水平对齐

主动轴和从动轴的水平度一般用水平仪进行校验。

#### 注意!

轴向水平最大偏差不应大于 $0.5^\circ$



### 带轮的垂直对齐

在轴套拧紧后，用校验尺检查带轮是否位于同一平面。

#### 注意!

首先检查带轮的表面宽度是否相同，轮缘宽度的差异必须予以考虑。对于完全对称的带轮，检验尺与窄带轮之间的距离是轮缘宽度差的一半。

## 安装和维护手册

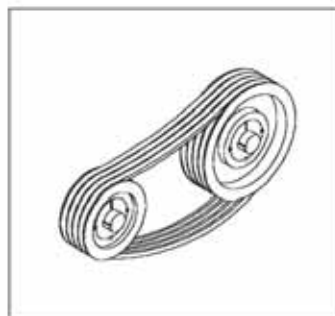
### 注意:

适当修改的安装维护手册，同样适用于Optibelt 同步带和多楔带。有关详细的介绍，请参见相应的技术手册。

### 初始安装

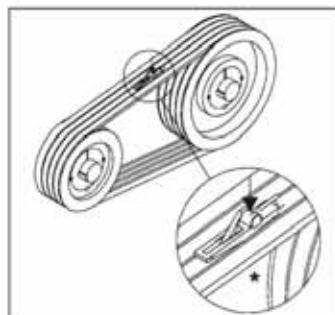
V带应在无迫力的情况下安装。借助扳手、铁撬棍等均可造成V带外部和内部的损伤。靠迫切安装的V带甚至仅能运行几天的时间。正确安装V带才能省时间、省资金。

如可供安装V带的位置小，应将带轮拆下，之后连同V带一同送入轴内。



### 皮带张紧

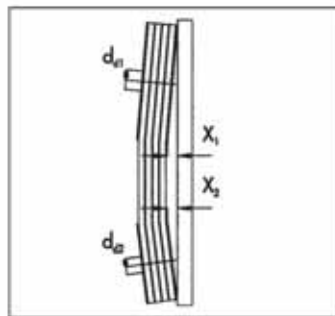
可根据Optibelt的建议调整皮带张紧值。平移发动机使V带的预紧力达到要求的数值。手动旋转一段后，并再次检查皮带张力。进行0.5-4小时试运行后再检测张紧力。如有必要，将其调整。如需了解张力计的详细信息和用法，请参见第5页。



### 允许的轴偏差

调整至正确的初始安装张力后，可测量带轮 $dd_1$ 与 $dd_2$ 与导轨之间的间距 $X_1$ 、 $X_2$ 。所测量的间距值应远低于最大容许间距值 $X$ ，并且间距值取决于带轮的大小 $dd$ 。对于中间的直径值，应根据线性关系来计算。

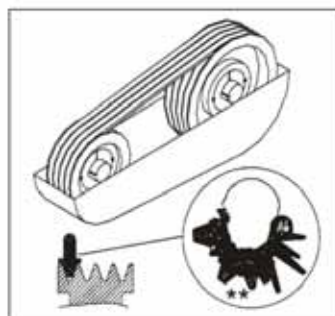
带轮直径	最大允许间距
$dd_1, dd_2$	$X_1, X_2$
112 mm	0,5 mm
224 mm	1,0 mm
450 mm	2,0 mm
630 mm	3,0 mm
900 mm	4,0 mm
1100 mm	5,0 mm
1400 mm	6,0 mm
1600 mm	7,0 mm



### 检查

我们建议定期的对传动进行控制，例如：在运转3到6个月之后。检查三角带轮的磨损和运行状态。使用Optibelt截面和带轮槽模板。

\*\* 截面和带轮槽模板 \*\*



## 安装和维护手册 带锥套的三角带轮

### 安装

1. 清洁所有部件表面，如带轮毂孔、锥形轴套、螺栓孔等，将锥形轴套装入键槽，使所有的螺孔对齐。

2. 在螺杆（TB 1008-3030）和螺帽（TB 3525-5050）上涂油后旋入，但暂不旋紧。

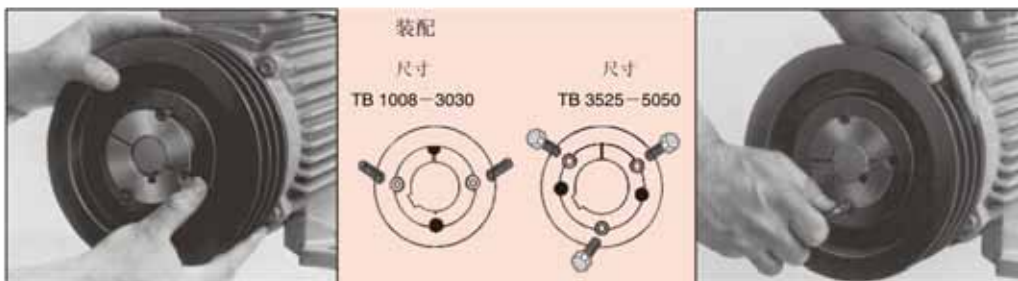
3. 清洁传动轴表面，将已装上轴套的带轮推到轴上的预定位置，查看三角带轮是否对准。

4. 当使用键槽时，必须首先把它插入轴毂中，在键槽和孔毂之间必须要有一定的公差。

5. 参照表中的拧紧扭矩，使用符合DIN 911标准的套筒扳手，均匀地拧紧螺栓或槽头螺栓。

6. 在短时间运转（0.5到1小时）后，检查螺栓的拧紧扭矩，如有必要，重新拧紧。

7. 为了防止异物侵入，用油脂填满孔的连接孔。



如需更换带锥套的三角带轮时，需注意以下几点：

1. 拧松全部螺丝，将一或二只螺丝完全拧出，抹油后拧入压杆螺孔内。
2. 均匀的拧紧螺丝使轴套在轮毂上松动。
3. 带轮连同轴套从轴上取下。



# 皮带张紧力

## Optibelt 张紧力检测仪 Optibelt Optikrik 张紧力检测仪



该检测仪给出了一种进行皮带张紧的简化方法。

当技术数据未知，因此不能计算最佳张力时，可以使用该简化的张紧方法。使用该方法只需要知道小带轮的直径、带型和结构即可。

Optibelt 张力计用于快速读出皮带的张紧情况。通过降低或增加皮带张紧，可以达到需要的值。

对于不同的张紧值，可以提供具有相应测量范围的Optikrik 0、I、II和III。

### 使用说明

1. 将张紧力检测仪放置在两传动轮之间皮带的背面。（首先，按下指示臂直至满量程）
2. 将检测仪置于要检测的皮带上方，并用手指慢慢压上压力面。
3. 在测量过程中，尽量不要用多个手指接触到仪表。
4. 一旦听到或感到明确的咔哒声，立即释放压力，指示器臂将保持在被测量的位置。
5. 在不动指示臂的情况下，小心的提起检测仪，读出带的张紧情况（参阅图表）。读出划过刻度的指示器顶部表面所在精确位置的测量值。
6. 根据测量结果，降低或增加皮带的张紧，直到在所需的张力范围内为止。



## Optibelt TT3 频率张紧力检测仪



### Optibelt TT3频率张紧力

检测仪通过测量频率来检测皮带的张紧力。测量单位为Hertz (Hz)，当输入皮带参数值后，张紧力以单位牛顿 (N) 显示。

### 该测试仪的优点：

- 非接触、可重复测量
- 测量范围大：10-600Hz
- 测量精度高
- 可对测量结果进行评估
- 数据存储功能
- 操作容易
- 由普通测量到舒适测量
- 通过PC进行数据传输。

## Optibelt三角带的皮带张紧

带型	小带轮的直径 $d_e$ (mm)	静态的带张力 $T_{max}$ (N)					
		RED POWER II		标准 (包布)		SUPER TX M=S	
		新三角带 初始安装	现有三角带 重新安装	初始安装	启动后运 行	初始安装	启动后运 行
SPZ; 3V/9N; XPZ; 3VX/9NX	$\leq 71$	250	200	200	150	250	200
	$> 71 \leq 90$	300	250	250	200	300	250
	$> 90 \leq 125$	400	300	350	250	400	300
	$> 125^*$						
SPA; XPA	$\leq 100$	400	300	350	250	400	300
	$> 100 \leq 140$	500	400	400	300	500	400
	$> 140 \leq 200$	600	450	500	400	600	450
	$> 200^*$						
SPB; 5V/15N; XPB; 5VX/15NX	$\leq 160$	700	550	650	500	700	550
	$> 160 \leq 224$	850	650	700	550	850	650
	$> 224 \leq 355$	1000	800	900	700	1000	800
	$> 355^*$						
SPC; XPC	$\leq 250$	1400	1100	1000	800	1400	1100
	$> 250 \leq 355$	1600	1200	1400	1100	1600	1200
	$> 355 \leq 560$	1900	1500	1800	1400	1900	1500
	$> 560^*$						
Z/10; ZX/X10	$\leq 50$	-	-	90	70	120	90
	$> 50 \leq 71$	-	-	120	90	140	110
	$> 71 \leq 100$	-	-	140	110	160	130
	$> 100^*$						
A/13; AX/X13	$\leq 80$	-	-	150	110	200	150
	$> 80 \leq 100$	-	-	200	150	250	200
	$> 100 \leq 132$	-	-	300	250	400	300
	$> 132^*$						
B/17; BX/X17	$\leq 125$	-	-	300	250	450	350
	$> 125 \leq 160$	-	-	400	300	500	400
	$> 160 \leq 200$	-	-	500	400	600	450
	$> 200^*$						
C/22; CX/X22	$\leq 200$	-	-	700	500	800	600
	$> 200 \leq 250$	-	-	800	600	900	700
	$> 250 \leq 355$	-	-	900	700	1000	800
	$> 355^*$						

\* 必须测量这些带轮情况下的张力值。

### 张力计:

Optikrik 0 的测量范围: 70—150 N

Optikrik I 的测量范围: 150—600 N

Optikrik II 的测量范围: 500—1400 N

Optikrik III 的测量范围: 1300—3100 N

所给的静态张力值用于计算最大功率传递能力 (单条三角带), 只有当得不到精确数值时才应用这些数据。

### 计算依据

高效窄形带的速度  $v = 5$  到  $42 \text{ m/s}$

传统三角带的速度  $v = 5$  到  $30 \text{ m/s}$

### 工作步骤:

1. 在表中找到相关的带型;
2. 为此目的, 找到传动系统中的最小带轮直径;
3. 可从表中读出相应的静态张力值;
4. 用张力计检测皮带张力。

### 举例:

1. Optibelt V带标准截面: SPZ
2. 驱动中的最小带轮直径: 100mm
3. 皮带静态张紧力—初装: 350N
4. 皮带静态张紧力—重装: 250N

## Optibelt多楔带的皮带张紧

带型	小带轮直径 (mm)	静态张紧力Tmax[N]									
		初始安装	启动后运行	初始安装	启动后运行	初始安装	启动后运行	初始安装	启动后运行	初始安装	启动后运行
PH	≤ 25	4 PH		8 PH		12 PH		16 PH		20 PH	
	> 25 ≤ 71	90	70	150	130	250	200	300	250	400	300
PJ	≤ 40	4 PJ		8 PJ		12 PJ		16 PJ		24 PJ	
	> 40 ≤ 80	200	150	350	300	500	400	700	550	1000	800
PK	> 80 ≤ 132	200	150	400	350	600	500	800	650	1200	1000
	> 132 *	250	200	450	350	700	550	900	700	1300	1000
PL	≤ 63	4 PK		8 PK		10 PK		12 PK		16 PK	
	> 63 ≤ 100	300	250	600	450	700	600	900	700	1200	900
PL	> 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
PL	> 140 ≤ 200	1000	700	1300	1000	1600	1300	1900	1500	2500	1900
	> 200 *	1100	800	1400	1100	1900	1400	2100	1600	2800	2100

### 工作步骤:

1. 在表中找到相关的带型;
2. 为此目的, 找到传动系统中的最小带轮直径;
3. 可从表中读出相应的静态张力值;
4. 用张力计检测皮带张力。

### 举例:

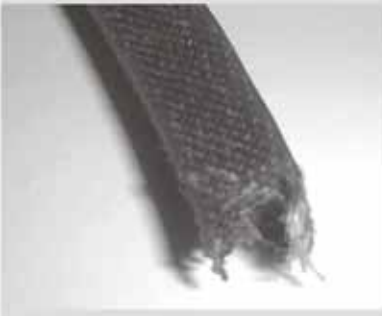


1. Optibelt RB 带标准截面: 4PJ
2. 驱动中的最小带轮直径 100mm
3. 皮带静态张紧力—初装 250N
4. 皮带静态张紧力—重装 200N

## 同步带的张紧

有关Optibelt同步带的张紧, 请参考相应的技术手册或向我们应用工程部的工程师咨询。

## 问题 — 原因 — 解决方案

### 三角带

问题	可能原因	解决方案
<p>短期运行后,皮带断裂(皮带撕裂)</p> 	<p>以迫切安装V带,造成张力线损坏;</p> <p>在运转过程中有异物侵入;</p> <p>传动系统卡死</p> <p>传统系统设计指标过低,V带数量不够</p>	<p>按说明无迫力进行安装;</p> <p>安装保护装置;</p> <p>排除故障</p> <p>检查传统系统,重新确定相关指标不够</p>
<p>皮带边缘过度磨损</p> 	<p>张力太低</p> <p>启动扭矩太高</p> <p>带轮槽磨损</p> <p>错误的皮带/带轮槽截面</p> <p>错误的带轮角度</p> <p>带轮未对齐</p> <p>带轮直径小于推荐值</p> <p>皮带打滑或接触尖锐物体</p>	<p>检查张力,重新张紧</p> <p>检查传动情况,重新加工</p> <p>更换带轮</p> <p>更换带和带轮</p> <p>再加工或更换带轮</p> <p>对齐带轮</p> <p>增加带轮直径</p> <p>移掉尖锐物体和重新对齐,调整张力</p>
<p>皮带底部发生破裂和裂缝(脆性)</p>  	<p>外张紧轮位置和尺寸不符</p> <p>皮带异常打滑</p> <p>带轮直径太小</p> <p>环境温度过高</p> <p>环境温度过低</p> <p>被化学品污染</p>	<p>遵守Optibelt的建议,例如:增加直径;在传动的松边使用内惰轮;使用Optibelt Red Power II或Optibelt特殊结构</p> <p>依据安装说明,对传动进行重新张紧;检查传动设计,必要时进行重新设计</p> <p>使用建议的最小带轮直径进行重新设计;使用Optibelt特殊结构或Optibelt Super TX M=S</p> <p>消除或阻断热源;改善通风;使用Optibelt特殊结构XHR(超耐热)或Optibelt Super TX M=S或含Aramid张力线的三角带</p> <p>在运转之前对带进行加热;使用Optibelt特殊结构XCR(超耐冷)</p> <p>保护传动,免受污染源的污染;使用Optibelt特殊结构</p>



## 问题 — 原因 — 解决方案

### 三角带

问题	可能原因	解决方案
<b>皮带膨胀或软化</b> 	受润滑油、润滑脂、化学物质污染	保护传动，免受污染源的污染；使用Optibelt Super TX M=S或Optibelt 特殊结构“05”。 在安装新带之前，使用汽油或酒精对带轮轮槽进行清洗
<b>皮带翻转</b> 	错误的皮带和带轮 带轮未对齐 带轮槽严重磨损 张力太低 振动过大 异物进入带轮槽中	重新选择皮带和带轮 重新对齐带轮 更换带轮 重新张紧 使用传动系统皮带松边内张紧皮带轮或用联组带 清除异物，保护驱动
<b>皮带振动过大</b>	传动装置过载（尺寸太小） 中心距大于推荐值 高冲击载荷 张力太低 带轮不平衡	检查驱动并重新设计 减小中心距；在传动的松边使用内惰轮；使用Optibelt KB 联组带进行重新设计 使用 Optibelt KB 联组带；在传动松边使用内惰轮；使用Optibelt特殊结构 正确张紧 对带轮做平衡测试
<b>皮带不能重新张紧</b> 	中心距调节范围太小 皮带伸长过大，驱动系统尺寸太小（且过载） 错误的皮带长度	根据Optibelt建议，修改驱动中心距调节范围 重新计算传动系统设计数据，并修改 使用短皮带
<b>运行噪音大</b>	带轮未对齐 皮带张力太小或太大 传动系统过载	重新对齐带轮 检查张力并重新张紧 检查传动系统，如有必要，重新设计
<b>皮带膨胀及软化</b> 	带轮轮槽磨损或者加工不良 新旧带混用 在同一传动中使用不同生产厂家生产的带	更换带轮 用一套全新的带进行更换 带组必须只能有同一生产厂家的带组成—Optibelt S=C plus, Optibelt Super TX M=S, Optibelt Red Power II

更进一步的问题，请联系我们应用工程部的工程师。为了更好的了解，请提供详细的技术数据

## 问题 — 原因 — 解决方案

### 多楔带

问题	可能原因	解决方案
<p><b>楔齿的异常磨损和撕裂</b></p> 	<p>张紧力太小</p> <p>运行过程中有杂物进入</p> <p>带轮未对齐</p> <p>带轮缺陷</p> <p>错误的带型和带轮</p>	<p>正确张紧</p> <p>安装防护装置</p> <p>对齐带轮</p> <p>重新加工或更换带轮</p> <p>更换带型或带轮</p>
<p><b>短期运行后，皮带断裂（皮带撕裂）</b></p> 	<p>多楔带打滑或与突起件接触</p> <p>传动系统卡死</p> <p>传动系统过载</p> <p>受润滑油、润滑脂、化学物质污染</p>	<p>张紧或移除突起件</p> <p>排除故障</p> <p>检查传动系统工作情况，重新设计</p> <p>保护传动装置不受环境影响</p>
<p><b>皮带开裂（脆裂）</b></p> 	<p>外张紧轮的位置和大小不符合要求</p> <p>带轮太小</p> <p>环境温度过高</p> <p>环境温度过低</p> <p>皮带异常打滑</p> <p>化学影响</p>	<p>参考Optibelt建议，如增加直径，在传动系统皮带松边使用内张紧轮</p> <p>确保最小的带轮直径</p> <p>移除热源，保护皮带、改善通风条件</p> <p>使用之前预热</p> <p>根据安装手册重新张紧传动装置，检查传动系统，如有必要，重新张紧</p> <p>保护传动装置</p>

## 问题 — 原因 — 解决方案

### 多楔带

问题	可能原因	解决方案
<b>振动剧烈</b>	传动装置尺寸太小  轴中心距远大于推荐值  高振动负载  张力过小  带轮不平衡	检查传统系统工作状况，如有必要，进行修改  减小中心距，在传动系统皮带松边安装内张紧轮  使用张紧皮带轮  更紧张紧力  带轮做平衡测试
<b>皮带不能重新张紧</b>	 轴中心距调节范围小  皮带伸长过大，因驱动装置尺寸太小  皮带长度错误	根据Optibelt建议，更正调整范围  重新计算传动系统设计数据，并修改  安装短一点的皮带
<b>运行噪音过大</b>	带轮未对齐  皮带张力太小  传动系统过载	重新对齐带轮  检查张力并重新张紧  检查传动系统，如有必要，重新设计
<b>皮带膨胀及软化</b>	 受润滑油、润滑脂、化学物质污染	防止异物进入传动装置内 在安装新带之前，使用汽油或酒精对带轮轮槽进行清洗
更进一步的问题，请联系我们应用工程部的工程师。为了更好的了解，请提供详细的技术数据		



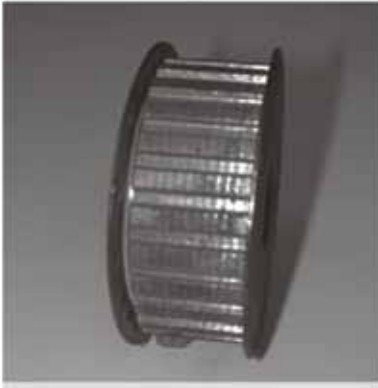
## 问题 — 原因 — 解决方案

### 同步带

问题	可能原因	解决方案
<p><b>皮带齿折断（皮带断裂）</b></p> 	<p>在安装之前或安装过程中，皮带发生扭结</p> <p>过载</p> <p>啮合齿数太少</p> <p>传动系统中有异物</p> <p>张紧过大</p>	<p>不可扭结皮带</p> <p>安装宽皮带或大带轮</p> <p>增加带轮直径或宽皮带</p> <p>去除异物，保护传动系统</p> <p>正确张紧</p>
<p><b>使用中齿边严重磨损</b></p> 	<p>皮带张力错误</p> <p>过载</p> <p>齿距选择错误</p> <p>有缺陷的同步带轮</p>	<p>正确张紧</p> <p>安装宽度更大、动力传输更高的皮带/增加同步带的尺寸和带轮尺寸</p> <p>检查带型，必要时更换</p> <p>更换同步带轮</p>
<p><b>带边异常磨损</b></p> 	<p>错误的轴平行度</p> <p>带轮法兰有缺陷</p> <p>轴中心距改变</p>	<p>重新对齐轴</p> <p>更换带轮法兰</p> <p>加固轴承或机箱</p>
<p><b>皮带跑偏</b></p> 	<p>错误的轴平行度</p> <p>同步带轮未对齐</p> <p>当皮带张力过高时，产生震动负载压力</p>	<p>重新对齐轴</p> <p>重新对齐带轮</p> <p>降低皮带张力</p>

## 问题 — 原因 — 解决方案

### 同步带

问题	可能原因	解决方案
<b>凹口底部过度磨损</b> 	皮带张紧过大  传动装置尺寸过小  同步带轮有缺陷	降低张紧力  增大同步带和带轮尺寸  更换同步带轮
<b>纵向开裂</b> 	带轮法兰有缺陷  皮带跑道带轮法兰上  运行时进入异物  带切割错误	更换法兰带轮  重新对齐带轮/轴，更正张紧力  消除异物，安装防护装置  检查切割装置和带导向装置
<b>法兰脱落</b> 	同步带轮未对齐  同步带轮侧边压力太大  带轮法兰安装不正确	重新对齐同步带轮  重新对齐轴  正确安装带轮法兰
<b>运行噪音过大</b>	轴未对齐  带张力太大  带轮直径太小  同步皮带过载  高速下皮带太宽	重新对齐轴  减小皮带张力  增加带轮直径  增加皮带宽度和齿啮合  通过选择较大的皮带截面，减小皮带宽度

## 问题 — 原因 — 解决方案

### 同步带

问题	可能原因	解决方案
<p>皮带明显伸长</p> 	<p>储存装置太软</p>	<p>更正皮带张紧力 增加并确保储存装置的紧固性</p>
<p>同步带轮异常磨损</p>	<p>零件材料不当 齿形啮合不对 表面硬度不够</p>	<p>使用更高硬度的材料 更换同步带轮 使用硬度更高的材料或对表面进行硬化处理</p>
<p>顶面脆裂</p> 	<p>环境温度高于85℃ 不当的辐射</p>	<p>选用耐热性极高的皮带 保护皮带或选用合适的皮带</p>
<p>顶面开裂</p> 	<p>环境温度低于-30℃</p>	<p>选用耐低温皮带安装</p>
<p>顶面软化</p>	<p>不符合要求的物质或化学物质的影响</p>	<p>保护皮带或选用合适的皮带</p>

更进一步的问题，请联系我们应用工程部的工程师。为了更好的了解，请提供详细的技术数据

## 皮带张紧力

### Optibelt 张紧力检测仪 Optibelt Optikrik 张紧力检测仪



该检测仪给出了一种进行皮带张紧的简化方法。

当技术数据未知，因此不能计算最佳张力时，可以使用该简化的张紧方法。使用该方法只需要知道小带轮的直径、带型和结构即可。

Optibelt 张力计用于快速读出皮带的张紧情况。通过降低或增加皮带张紧，可以达到需要的值。

对于不同的张紧值，可以提供具有相应测量范围的Optikrik 0、I、II和III。

#### 使用说明

1. 将张紧力检测仪放置在两传动轮之间皮带的背面。（首先，按下指示臂直至满量程）
2. 将检测仪置于要检测的皮带上方，并用手指慢慢压上压力面。
3. 在测量过程中，尽量不要用多个手指接触到仪表。
4. 一旦听到或感到明确的咔哒声，立即释放压力，指示器臂将保持在被测量的位置。
5. 在不动指示臂的情况下，小心的提起检测仪，读出带的张紧情况（参阅图表）。读出划过刻度的指示器顶部表面所在精确位置的测量值。
6. 根据测量结果，降低或增加皮带的张紧，直到在所需的张力范围内为止。



### Optibelt TT3 频率张紧力检测仪



#### Optibelt TT3频率张紧力

检测仪通过测量频率来检测皮带的张紧力。测量单位为Hertz (Hz)，当输入皮带参数值后，张紧力以单位牛顿 (N) 显示。

#### 该测试仪的优点：

- 非接触、可重复测量
- 测量范围大：10-600Hz
- 测量精度高
- 可对测量结果进行评估
- 数据存储功能
- 操作容易
- 由普通测量到舒适测量
- 通过PC进行数据传输。

## 安装、维护与存储

正确的安装Optibelt皮带可以使其处于最佳的性能状态，确保操作安全、可靠性好。

实践表明，如其使用寿命不尽人意，则往往是由错误的安装和维护所造成的，为了防止这种情况出现，请严格遵守下面的安装和维护说明。

### • 安全

在维护工作开始之前，全部设备均处于安全位置，并在维护期间不会发生改变，应仔细阅读设备生产厂家随机提供的安全注意事项。

### • 带轮

根据相关标准生产带轮，并使之保持清洁。

### • 对齐

在安装前，轴和带轮间要正确对齐，带轮的水平角度之偏差不能超过0.5°。

### • 多槽带轮驱动

多槽带轮上的皮带必须成套使用，需注明严格遵照有效标准的皮带公差。

Optibelt S=C plus 和Optibelt SUPER TX M=S 三角带无需测量，即可配组使用。

### • V带的安装

安装前，应减小轴中心距，这样可以在自然状态下将皮带安装在带轮上，尽量避免使用撬棍、螺丝刀等工具进行强迫安装，因为这样易损坏（无法用肉眼辨别）高质量、低拉伸的张力线或包覆层纤维。

### • 皮带张力

计算出轴载荷后，应检查皮带张力。基于此，推荐您使用Optibelt张力计。在初安装的几小时内应检查传动系统装置。经验表明，全负荷运行0.5至4小时内需将其重新张紧。这样，可以将张力

恢复到其要求的状态。

### • 张紧轮和导向轮

尽量避免使用张紧轮和导向轮。如必须使用，则严格遵照我们的推荐方法使用。

### • 维护

建议您定期的检查V带的皮带传动，包括检查皮带的张力。如有必要，进行更正。如多槽传动中的一根或多根皮带失效，必须安装一组新带。请勿将不同厂家的皮带配组使用。安装前必须检查带轮的工作状况。Optibelt V带无须特殊养护，无须使用皮带蜡与皮带喷雾器。

### • 储存—概述

正确储存的三角带，其良好的质量和性能可以保存很多年（也可参阅DIN 7716）。然而，当在恶劣条件保存或不正确地处理时，大多数的橡胶产品将会改变其物理特性。其特性可受以下因素的影响：氧气、臭氧、极端高温、光、潮湿或溶剂。

### • 保存区域

保存区域应干燥且没有灰尘。三角带一定不要存储在靠近化学品、溶剂、燃料、润滑剂和酸等物质的地方。

### • 温度

三角带应保存在温度介于+15 °C和+25 °C之间的地方。更低的温度通常对三角带无有害影响。然而，由于在低温时带会变得很硬，在安装之前应把它们加热到大约+20 °C，以避免破裂和产生裂纹。

应对散热器和供气管道进行屏蔽。应把三角带保存远离散热器至少1m的地方。

### • 光

三角带应进行防光线照射的保护，特别是直射的阳光和具有高紫外线含量的

强烈人工光线（由臭氧组成），例如：裸露的荧光灯管。建议使用常规灯光进行照明。

### • 臭氧

为了防止臭氧的有害影响，库房中不应包含任何产生臭氧的电器。例如：荧光灯、水银蒸气灯或高压电气设备。必须避免或消除通过光化学过程可以导致臭氧形成的燃烧气体和蒸气。

### • 潮湿

潮湿的保存区域是不合适的。必须小心地确保湿气不冷凝。最有利的相对空气湿度为65%以下。

### • 正确保存

存储V带应在无张力、拉力、压力或其它变形现象。因为应力会造成永久变形和破裂。

如果三角带必须水平保存并被此堆放，建议堆放高度不超过300 mm，以避免永久变形。如果为了节约空间而把三角带悬挂起来，悬挂带的圆柱直径应至少是带截面高度的10倍。

**Optibelt S=C plus 和Optibelt SUPER TX M=S 带不需要成组保存，因为它们无需测量即可配组。**

### • 清洗

脏的三角带可以使用1:10的甘油和甲基化酒精进行清洗。不应使用汽油、苯和松节油等。

此外，硬的物体、钢丝刷、砂纸等在任何情况下都必须避免使用，因为这些东西可以造成带的损坏。

欧皮特传动系统（上海）有限公司 • 邮编：201612 • 中国上海市 松江区 庙三路55号  
电话：+86 (21) 5768 7465 • 传真：+86 (21) 5768 7462 • sales@optibelt.com.cn • www.optibelt.com