













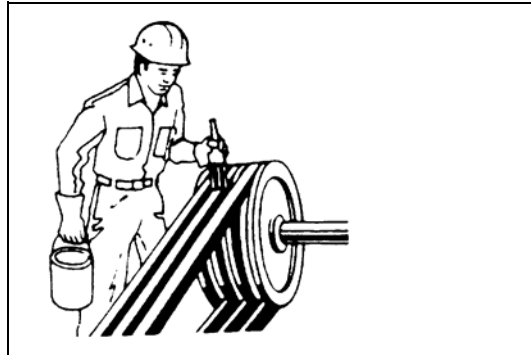






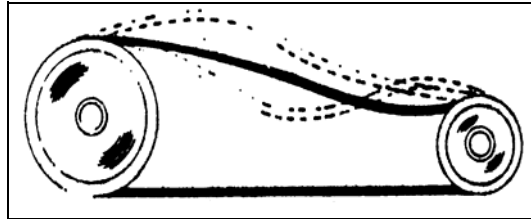
## 6. RIEMENSPRAY

Kein Riemenspray o.ä. verwenden, sondern die Riemen­spannung überprüfen, evtl. Riemen und Scheiben auswechseln und die Dimensionen kontrollieren.



## 7. SCHWINGUNG

Vermeiden, dass der Riemen schwingt. Entweder die Riemen­spannung erhöhen, oder eine Spannrolle an der entspannten Seite anbringen.

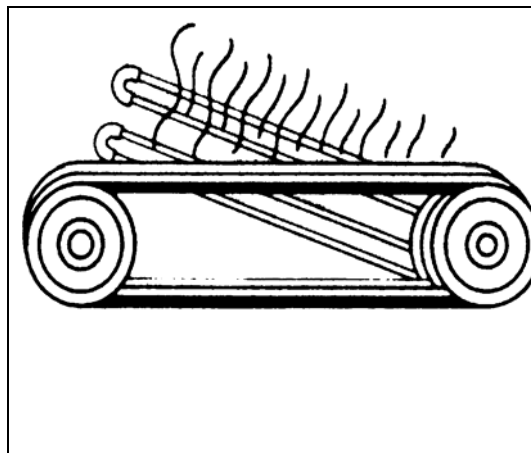


## 8. RIEMENS­SPANNUNG

Siehe Seiten 4 und 5.

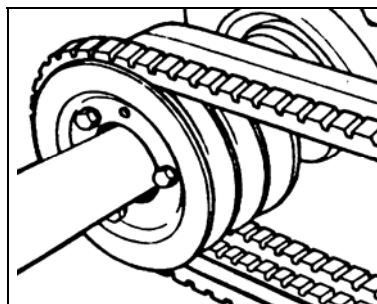
## 9. WÄRME

Alle Riemen werden bei der Herstellung im Werk vulkanisiert. Falls die Umgebungstemperatur weniger als 70° C beträgt, werden die Riemen nicht beeinflusst. Falls die Umgebungstemperatur mehr als 70° C beträgt, werden die Riemen langsam erneut vulkanisiert. Dieser Prozess verkürzt die Lebensdauer des Riemen und der Gummi wird hart. Riemen, die unter höheren Temperaturen arbeiten, sollten regelmäßig kontrolliert werden.



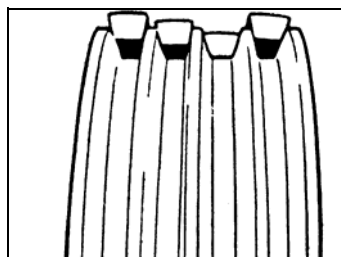
## 10. VERDREHTE RIEMEN

Die Ursache für verdrehte Riemen sind oft eine zu niedrige Riemen­spannung, verschlissene Scheiben, schlechte Ausrichtung oder starke Schwingungen.



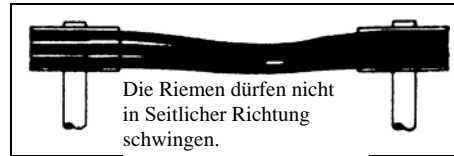
## 11. UNGLEICHMÄßIGE AUFLAGE

Ungleichmäßiges Aufliegen des Riemen beruht oft auf ungleichmäßig verschlissene Riemen oder Scheiben.



## 12. SEITLICHE SCHWINGUNGEN

Schwingungen in seitlicher Richtung beruhen oft auf verschlissenen Scheiben oder schlechter Ausrichtung der Scheiben und Wellen.

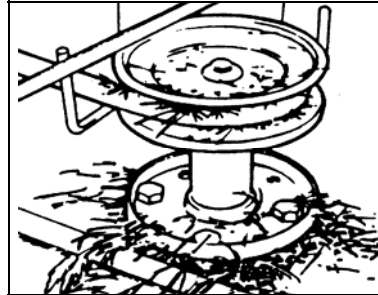


## 13. VERSCHLISSENE RIEMEN

Blanke Riemenseiten und/oder schwarzer Staub beruhen oft auf einer zu niedrigen Riemenspannung oder verschlissenen/ungleichmäßigen Scheiben.

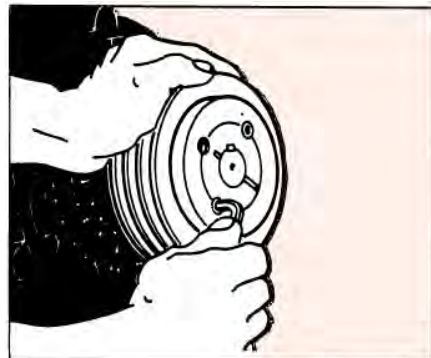
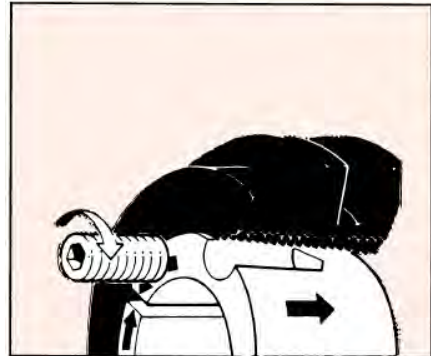
## 14. FREMDE PARTIKEL

Verschlossene Riemen oder Riemenbruch können darauf beruhen, dass der Antrieb durch fremde Partikel oder anderen mechanischen Kontakt beeinträchtigt wird.



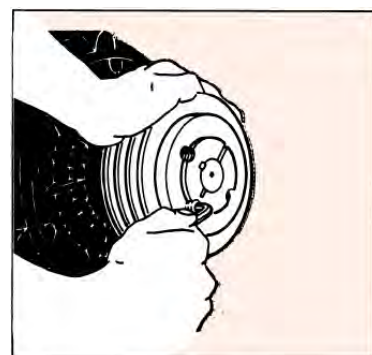
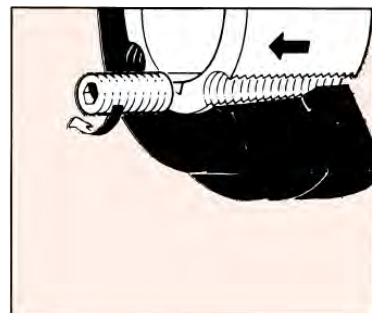
## MONTAGE VON KEILRIEMENSCHLEIBEN MIT KONISCHEN SPANNBUCHSEN

1. Alle Kontaktflächen, Bohrungen und Wellen müssen gereinigt und frei von Öl oder Schmutz sein.  
Buchse in Scheibe einsetzen, sodass die Bohrungen aufeinander passen.
2. Schrauben von Hand in Bohrung (mit Gewinde an der Riemenscheibe) Eindrehen.  
Vorher eventuell leicht ölen.
3. Wenn eine Passfeder verwendet wird, diese in die Welle einsetzen.
4. Riemenscheibe mit Buchse als Einheit auf die gereinigte Welle auf die gewünschte Position schieben.
5. Schrauben mit Drehmomentschlüssel gemäß untenstehender Tabelle anziehen.
6. Mit einem Kunststoffhammer leicht auf das größere Ende der Buchse schlagen, erhöht den Sitz derselben. Anschließend die Schrauben alternierend mit dem vorgegebenen Drehmoment nachziehen.
7. Nachdem der Antrieb für eine kurze Zeit unter Last gelaufen ist, muss die Festigkeit der Schrauben nochmals geprüft werden.
8. Die frei bleibenden Bohrungen können mit Fett gefüllt werden, um ein Verschmutzen zu verhindern.



## DEMONTAGE VON KEILRIEMENSCHLEIBEN MIT KONISCHEN SPANNBUCHSEN

1. Alle Montageschrauben der Buchse lösen.
2. Ein bis zwei Schrauben (je nach BuchsengröÙe) von den Montagebohrungen in die Demontagebohrungen stecken und anziehen.
3. Durch alternierendes Anziehen löst sich die Buchse aus der Keilriemenscheibe.
4. Keilriemenscheibe und Buchse können von der Welle genommen werden.



<b>BUCHSE Größe</b>	<b>1008</b>	<b>1108</b>	<b>1210</b>	<b>1610</b>	<b>1615</b>	<b>2012</b>	<b>2517</b>	<b>3020</b>	<b>3030</b>	
Anzugsmoment Nm	5,6	5,6	20	20	20	30	50	90	90	
Schrauben Details	Menge	2	2	2	2	2	2	2	2	
	Größe	1/4"	1/4"	3/8"	3/8"	3/8"	7/16"	1/2"	5/8"	5/8"
	Inbus Dm.	3	3	5	5	5	6	6	8	8
Konus Außen DM. mm	35,0	38,0	47,5	57,0	57,0	70,0	85,5	108	108	
Buchsen Länge mm	22,3	22,3	25,4	25,4	38,1	31,8	44,5	50,8	76,2	
Gewicht ca. kg	0,1	0,1	0,2	0,3	0,5	0,7	1,5	2,7	3,6	

<b>BUCHSE Größe</b>	<b>3030</b>	<b>3525</b>	<b>3535</b>	<b>4030</b>	<b>4040</b>	<b>4535</b>	<b>4545</b>	<b>5040</b>	<b>5050</b>	
Anzugsmoment Nm	90	115	115	170	170	190	190	270	270	
Schrauben Details	Menge	2	3	3	3	3	3	3	3	
	Größe	5/8"	1/2"	1/2"	5/8"	5/8"	3/4"	3/4"	7/8"	7/8"
	Inbus Dm.	8	10	10	12	12	14	14	14	14
Konus Außen DM. mm	108	127	127	146	146	162	162	178	178	
Buchsen Länge mm	76,2	63,5	89,0	76,2	102	89	114	102	127	
Gewicht ca. kg	3,6	3,8	5,0	5,6	7,7	7,5	10,0	11,1	14,0	

BAUINDUSTRIE

PAPIER & ZELLSTOFF

KFZ-TECHNIK

BERGBAU

LANDWIRTSCHAFT

TRANSPORTINDUSTRIE

CHEMIE

LEBENSMITTEL

SERVICE

MINERALSTOFFE

METALLE

WASSER

HOLZINDUSTRIE

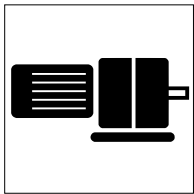
SCHIFFFAHRT

ZEMENT

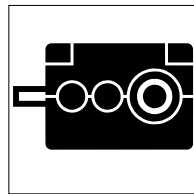
KUNSTSTOFF

ENERGIE

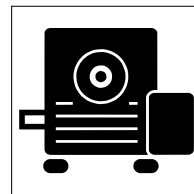
TEXTILINDUSTRIE



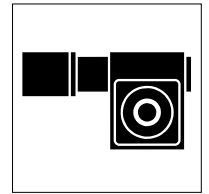
Getriebemotoren



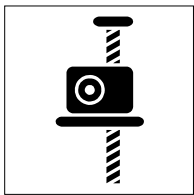
Industriegetriebe



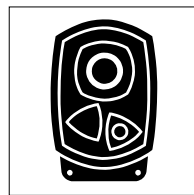
Schneckengetriebe



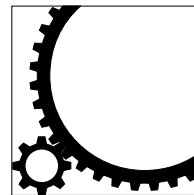
Präzisionsantriebe



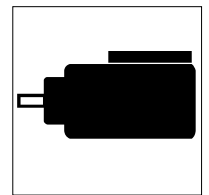
Spindelhubelemente



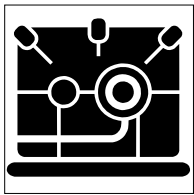
Aufsteckgetriebe



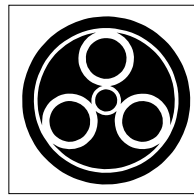
Horizontale Walzantriebe



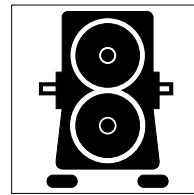
Vertikale Walzantriebe



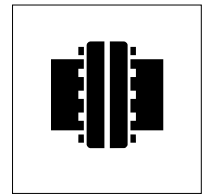
Schnelllaufgetriebe



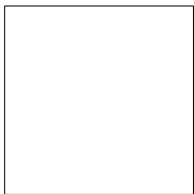
Planetengetriebe



Sondergetriebe



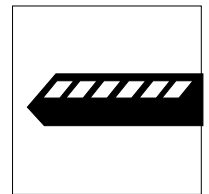
Kupplungen



Service

**ASC** **ANTRIEBE  
DISTRIBUTION  
& SERVICE GMBH**

**AT 4470 ENNS** **Westbahnstrasse 4**  
**Telefon** **++43 7223 82660-0**  
**Telefax** **++43 7223 82660-4**



Bahnantriebe