



MATERIAL HANDLING

optibelt RR / RR Plus / HRR

optibelt KK / KK Plus



Engineered
in Germany

Quality since 1872

RUNDRIEMEN

KEILRIEMEN

AUFBAU

Optibelt-Rund- und -Keilriemen bestehen aus hochwertigen Werkstoffen, die durch spezielle Fertigungsverfahren als endliche Meterware in unterschiedlichen Abmessungen hergestellt werden. In der Ausführung **optibelt RR / KK Plus** wird der Rund-/Keilriemen zusätzlich mit einem Zugstrang ausgerüstet.

EIGENSCHAFTEN

- Günstiger Reibungskoeffizient
- Gute Rutschfestigkeit beim Transport
- Gute Verschleiß- und Abriebbeständigkeit
- Hohe Elastizität und Dämpfung
- Hohe Zugfestigkeit
- Nicht färbend
- Beständig gegen Fette, Öle und viele Chemikalien (siehe Beständigkeitsliste)
- UV- und ozonbeständig
- In der Ausführung **optibelt RR / KK Plus** besonders dehnungsarm

VORTEILE

- Verschweißung vor Ort, auch in der Ausführung **optibelt RR / KK Plus**
- Keine Demontage der Anlage
- Schnelle Problembehandlung
- Kurze Ausfallzeiten
- Einfache Lagerhaltung (Rollware)
- Sofortige Verfügbarkeit
- Vielfältige Konstruktionsgestaltung, da jede Länge herstellbar ist

EINSATZGEBIETE

- optibelt RR** Rundriemen und **optibelt KK** Keilriemen werden vorwiegend im Förderwesen eingesetzt, z. B. zum Transport von
- Fliesen, Platten, Flachglas
 - Furnieren in der Holzverarbeitung
 - Dachziegeln, Marmor, Betonplatten
 - Kartonagen im Verpackungsbereich
 - sowie als Führungsriemen beim Flaschen- und Dosentransport (nur **optibelt RR**)
 - Die Ausführung **optibelt RR / KK Plus** eignet sich besonders gut für lange Transportstrecken

Weiterhin können **optibelt RR** Rundriemen für bestimmte Leistungsbereiche als Zwei- und Mehrscheibenantriebe Verwendung finden.

Optibelt stellt Rund- und Keilriemen in unterschiedlichen Ausführungen her.

Diese können leicht nach ihren Farben unterschieden werden.

Bei Rundriemen sind es die Farben Gelb, Grün, Blau, Weiß, Grau und Schwarz.

Bei Keilriemen Transparent, Weiß, Creme.

REIBBEIWERTE

	optibelt RR / RR Plus / HRR									optibelt KK / KK Plus		
	65 Shore A schwarz	75 Shore A rot glatt	82 Shore A gelb	85 Shore A hellblau FDA	85 Shore A grün rau	88 Shore A grün glatt	88 Shore A grün rau	92 Shore A weiß	98 Shore A blau	87 Shore A transparent	92 Shore A weiß	98 Shore A creme
Polierter Stahl	0,85	0,70	0,50	0,50	0,50	0,40	0,50	0,50	0,50	0,50	0,50	0,40
Aluminium	0,90	0,80	0,70	0,50	0,60	0,40	0,30	0,80	0,20	0,60	0,60	0,50
Polyethylen	0,50	0,40	0,30	0,30	0,30	0,40	0,30	0,40	0,30	0,30	0,30	0,20

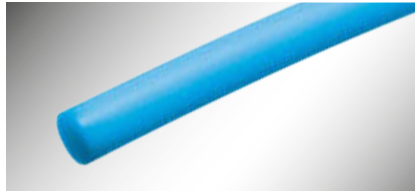
Diese Werte dienen als Richtwerte. Je nach Oberflächenbeschaffenheit der verwendeten Materialien, Laufzeit (Abrieb) der Riemen und Umgebungseinflüssen auf die Riemen sind Abweichungen möglich.

RUNDRIEMEN



82 SHORE A GELB

Einsatz in kleinen Umlenkscheiben, kälteflexibel, sehr elastische Qualität, geringe Leistungsübertragung



85 SHORE A HELLBLAU FDA

Einsatz in der Lebensmittelindustrie im direkten Kontakt zur Ware



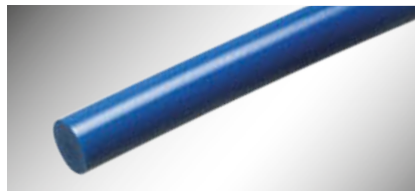
88 SHORE A GRÜN (GLATT/RAU)

Einsatz in allen Bereichen mit mittleren Belastungen, die raue Ausführung bietet bei der Förderung von feuchten oder fettigen Produkten Vorteile, und der Mitnahmeeffekt wird verbessert.



92 SHORE A WEISS

Einsatz im mittleren bis schweren Bereich, die Ausführung Weiß bietet eine noch ausreichende Flexibilität. Für Dauereinsatz bei höheren Temperaturen geeignet



98 SHORE A BLAU

Einsatz besonders bei hohen Belastungen und hohen Temperaturen, sehr harte Qualität, minimale Scheibendurchmesser unbedingt berücksichtigen.



65 SHORE A SCHWARZ

Einsatz für Sonderapplikationen, Riemendurchmesser von 5 bis 12 mm lieferbar, sehr kälteflexibel, extrem weiches Material

RIEMENPROFILE, GEWICHTE UND QUERSCHNITT

Durchmesser		Gewicht*	Material- querschnitt
mm	Inch		mm ²
2	0,0787	3,4	3,142
3	0,1181	8,2	7,069
4	0,1575	14,8	12,566
4,8	0,1890	21,4	18,096
5	0,1968	23,0	19,635
6	0,2362	33,6	28,274
6,3	0,2480	37,1	31,172
7	0,2756	45,2	38,485
8	0,3150	59,2	50,265
9	0,3543	76,1	63,617
9,5	0,3740	84,6	70,882
10	0,3937	93,0	78,540
12	0,4724	133,0	113,097
12,5	0,4921	145,9	122,718
15	0,5906	210,3	176,715

Zwischengrößen auf Anfrage

* Minimale Gewichtsreduzierung in der Ausführung **optibelt RR Plus**

optibelt RR Plus

Rundriemen mit Zugträger sind besonders dehnungsarm und werden bevorzugt bei langen Transportstrecken eingesetzt.

Riemen von Ø 6 bis 15 mm lieferbar

DURCHMESSERTOLERANZEN:

2– 7 mm: ± 0,2 mm
8–12,5 mm: ± 0,3 mm
> 12,5 mm: ± 0,5 mm



ZUGWERTE DER RUNDRIEMEN

	82 SHORE A GELB		
	Spannung in [N/mm ²]		
	1	1,6	2
Durchmesser [mm]	Kraft [N] bei 3% Dehnung	Kraft [N] bei 6% Dehnung	Kraft [N] bei 8% Dehnung
2	3	5	7
3	7	11	14
4	12	20	25
4,8	18	29	36
5	20	31	39
6	28	45	57
6,3	31	50	62
7	38	62	76
8	50	80	100
9	64	102	128
9,5	71	113	142
10	79	126	158
12	113	181	226
12,5	123	196	246
15	177	282	354

	85 SHORE A HELLBLAU FDA		
	Spannung in [N/mm ²]		
	1,15	1,8	2,15
Durchmesser [mm]	Kraft [N] bei 3% Dehnung	Kraft [N] bei 6% Dehnung	Kraft [N] bei 8% Dehnung
2	4	6	7
3	8	13	15
4	14	23	27
4,8	21	33	39
5	23	35	42
6	32	51	61
6,3	36	56	67
7	44	69	83
8	58	90	108
9	73	114	137
9,5	81	128	153
10	90	141	169
12	130	203	243
12,5	141	221	264
15	203	218	378

	88 SHORE A GRÜN		
	Spannung in [N/mm ²]		
	1,2	2,1	2,9
Durchmesser [mm]	Kraft [N] bei 3% Dehnung	Kraft [N] bei 6% Dehnung	Kraft [N] bei 8% Dehnung
2	4	7	9
3	9	15	20
4	15	26	36
4,8	18	32	44
5	24	41	57
6	34	59	82
6,3	37	65	90
7	46	81	111
8	60	106	146
9	76	134	185
9,5	85	149	206
10	94	165	228
12	136	238	328
12,5	147	258	356
15	212	371	512

	92 SHORE A WEISS		
	Spannung in [N/mm ²]		
	1,95	3,1	3,8
Durchmesser [mm]	Kraft [N] bei 3% Dehnung	Kraft [N] bei 6% Dehnung	Kraft [N] bei 8% Dehnung
2	6	10	12
3	14	22	27
4	24	39	48
4,8	35	56	69
5	38	61	75
6	55	88	107
6,3	61	97	118
7	75	119	146
8	98	156	191
9	124	197	242
9,5	138	220	269
10	153	243	298
12	220	350	430
12,5	239	380	466
15	344	548	672

98 SHORE A BLAU			
Spannung in (N/mm ²)			
	4,3	7,1	8,2
Durchmesser [mm]	Kraft [N] bei 3% Dehnung	Kraft [N] bei 6% Dehnung	Kraft [N] bei 8% Dehnung
2	14	22	26
3	30	50	58
4	54	89	103
4,8	78	128	148
5	84	139	161
6	122	201	232
6,3	134	221	256
7	165	273	316
8	216	357	412
9	273	451	522
9,5	305	503	581
10	338	557	644
12	486	803	927
12,5	527	871	1006
15	759	1254	1449

Die angegebenen Werte können sich aufgrund von Lagerzeiten oder Temperatureinflüssen ändern!

65 SHORE A SCHWARZ
auf Anfrage

Zugwerte für Rundriemen mit Zugträger auf Anfrage.

ROLLENLÄNGE (STANDARD)

Zur Endloserstellung eines Riemens ist das Material verschweißbar und somit auf jede beliebige Länge einstellbar. Dies gilt natürlich auch für die Ausführung **optibelt RR Plus**.

Um den Verschweißvorgang exakt durchzuführen, sind eine Führungszange sowie ein Verschweißspiegel notwendig.

Durchmesser Ø [mm]	Rollenlänge auf Spule [m]	Mindestlänge Verschweißung [mm]
2- 5	200	200
6-10*	100	200
11-17	50	400
18-20	30	400

* **optibelt RR Plus** in Ø 10: Rollenlänge 50 m



DATENBLATTSELEKTOR

Mit dem Datenblattselektor ist ein schneller und übersichtlicher Online-Zugriff auf Datenblätter der Optibelt-Rundriemen und weiterer -Polyurethanriemen möglich. Siehe www.optibelt.com/datenblattselektor.

TECHNISCHE DATEN

optibelt RR / RR Plus / HRR

MINIMALE SCHEIBENDURCHMESSER [MM] FÜR optibelt RR / RR Plus

Riemen- durchmesser	65 Shore A schwarz	82 Shore A gelb	85 Shore A hellblau FDA	88 Shore A grün	92 Shore A weiß	98 Shore A blau
○ 2	—	20	20	20	25	30
○ 3	—	25	25	25	30	35
○ 4	—	30	30	35	40	50
○ 4,8	—	40	40	40	50	60
○ 5	30	40	40	45	50	60
○○ 6	40	50	50	55	60	70
○○ 6,3	45	55	55	60	65	75
○○ 7	50	60	60	65	70	85
○○ 8	55	70	70	75	80	95
○○ 9	60	80	80	85	90	105
○○ 9,5	65	85	85	90	95	110
○○ 10	70	90	90	100	100	120
○○ 12	80	100	100	115	120	140
○○ 12,5	—	110	110	120	125	150
○○ 15	—	120	120	135	150	180

RIEMENEINSATZTEMPERATUREN

65 Shore A schwarz	von -45 °C bis +60 °C
75 Shore A rot/glatt •	von -30 °C bis +60 °C
82 Shore A gelb	von -25 °C bis +60 °C
85 Shore A hellblau FDA	von -25 °C bis +70 °C
85 Shore A grün/rau •	von -30 °C bis +60 °C
88 Shore A grün	von -20 °C bis +80 °C
92 Shore A weiß	von -20 °C bis +90 °C
98 Shore A blau	von -20 °C bis +80 °C

• optibelt HRR

ERKLÄRUNG

○ = Ausführung Standard
 ○ = Ausführung **optibelt RR Plus**
 mit Zugstrang

EMPFOHLENE RIEMENGESCHWINDIGKEITEN

	optibelt RR/RR Plus						optibelt HRR	
	65 Shore A schwarz	82 Shore A gelb	85 Shore A hellblau FDA	88 Shore A grün	92 Shore A weiß	98 Shore A blau	75 Shore A rot/glatt	85 Shore A grün/rau
v _{max}	auf Anfrage	10 m/s	10 m/s	15 m/s	20 m/s	20 m/s	10 m/s	10 m/s

BERECHNUNGSBEISPIEL

Durchmesser
der **optibelt RR**: 8 mm
 Ausführung: A 88 grün
 Nominallänge: L_{nom} = 2500 mm
 Gewählte Vorspannung: bei 6% Dehnung
 Montagelänge: L = L_{nom} – Vorspannung [%]
 L = 2500 – 6
 L = 2500 – 150 = 2350 mm

Die einzustellende Montagelänge beträgt 2350 mm.
 Hierbei ergibt sich eine Trunkkraft von 106 N.

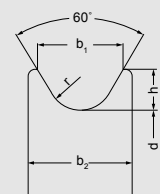
EMPFOHLENE VORSpannungen (% DEHNUNG)

Durch- messer- bereich	82 Shore A gelb	85 Shore A hellblau FDA	88 Shore A grün	92 Shore A weiß	98 Shore A blau
2- 5 mm	6-8 %	6-8 %	6-8 %	5-6 %	2-4 %
6-10 mm	5-6 %	5-6 %	5-6 %	3-5 %	2-3 %
12-15 mm	3-5 %	3-5 %	3-5 %	2-4 %	2 %

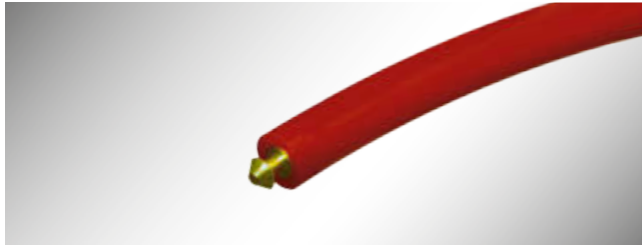
Für die Ausführung A 65 schwarz wird eine Vorspannung
 von 6-8% empfohlen.

FÜR optibelt RR / RR Plus / HRR WERDEN SCHEIBEN MIT FOLGENDEN ABMESSUNGEN EMPFOHLEN:

Durchmesser [mm]	2	3	4	5	6	8	10	12	15
b ₁ [mm]	4,5	5,5	7,0	8,0	10,0	12,0	14,5	18,5	23,0
b ₂ [mm]	6,5	8,0	10,0	12,0	14,0	16,0	19,0	23,0	27,0
r [mm]	1,4	1,9	2,5	3,0	3,5	4,5	5,5	7,0	8,0
h [mm]	2,5	3,0	3,5	4,0	5,0	6,0	7,0	9,0	12,0



HOHLRUNDRIEMEN



75 SHORE A ROT/GLATT

Einsatz bei kleinen Scheibendurchmessern,
für schnelle Reparatur

Empf. Vorspannung: verschweißt 4...8 %
Nippelverbinder max. 3...6 %



85 SHORE A GRÜN/RAU

Einsatz bei mittleren Antrieben,
für schnelle Reparatur

Empf. Vorspannung: verschweißt 4...8 %
Nippelverbinder max. 3...6 %

75 SHORE A ROT/GLATT					
Ø außen [mm]	Ø außen [Inch]	Materialquerschnitt [mm ²]	Gewicht [g/m]	Mindest-Scheiben-Ø [mm]	Mindest-Scheiben-Ø [Inch]
4,8	0,189	0,147	18	30	1,2
6,3	0,248	0,261	32	45	1,8
8,0	0,315	0,420	51	50	2,2
9,5	0,374	0,600	72	65	2,6

85 SHORE A GRÜN/RAU					
Ø außen [mm]	Ø außen [Inch]	Materialquerschnitt [mm ²]	Gewicht [g/m]	Mindest-Scheiben-Ø [mm]	Mindest-Scheiben-Ø [Inch]
4,8	0,189	0,147	18	35	1,4
6,3	0,248	0,261	32	50	2,2

optibelt HRR RIEMENDEHNUNG, -SPANNUNG, -LÄNGEN UND -GEWICHT

	HRR 75 SHORE A ROT/GLATT				HRR 85 SHORE A GRÜN/RAU	
Durchmesser d [mm]	4,8	6,3	8	9,5	4,8	6,3
Trumkraft [N] bei 3 % Dehnung	19	34	55	77	27	48
Trumkraft [N] bei 6 % Dehnung	32	57	92	131	46	80
Trumkraft [N] bei 8 % Dehnung	37	67	108	153	53	94
Empfohlene Vorspannung [%]	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8	6-8
Mindestscheibendurchmesser d _{min} [mm]	30	45	55	65	35	55
Metergewicht [g/m]	18	32	51	72	18	32
Rollenlänge auf Spule [m]	200	100	100	100	200	100

KEILRIEMEN



87 SHORE A TRANSPARENT

Einsatz in allen Bereichen mit leichten bis mittleren Belastungen



92 SHORE A WEISS

Einsatz im mittleren bis schweren Bereich, die Ausführung bietet eine noch ausreichende Flexibilität.



98 SHORE A CREME

Einsatz besonders bei hohen Belastungen und hohen Temperaturen, sehr harte Qualität

Profil	Standardrollenlänge [m]	Min. Verschweißlänge [mm] ¹
8	50	400
Z/10	50	500
A/13	50	600
B/17	50	800
C/22	25	1000

¹ Gilt für 87- und 92-Shore-A-Qualität, weitere auf Anfrage

Profil	Gewicht pro Meter [kg/m]
KK – 8	0,040
KK – Z/10	0,060
KK – A/13	0,100
KK – B/17	0,180
KK – C/22	0,286
KK – A/13 – Supergrip	0,135
KK – B/17 – Supergrip	0,220
KK – C/22 – Supergrip	0,336
KK – B/17 – Form 1	0,224
KK – C/22 – Form 1	0,378
KK – B/17 – Form 2	0,282
KK Plus – A/13	0,104
KK Plus – B/17	0,185
KK-Plus – C/22	0,294
KK Plus – B/17 – Supergrip	0,225
KK Plus – C/22 – Supergrip	0,373

VORSPANNUNG	
optibelt KK	1,5–3,0 %
optibelt KK Plus	0,5–1,0 %

ZUGWERTE UND MINDEST-DURCHMESSER DER KEILRIEMEN

Profil	87 Shore A	
	Kraft [N]	d _w min [mm]
KK – Z/10	50	71
KK – A/13	85	90
KK – B/17	140	112
KK – C/22	240	160
KK – B/17 - Supergrip	180	125
KK Plus – A/13	85	140
KK Plus – B/17	140	180
KK-Plus – C/22	240	200
KK Plus – B/17 – Supergrip	140	160
KK Plus – C/22 – Supergrip	240	180
d _w min = Mindestdurchmesser		

Profil	98 Shore A	
	Kraft [N]	d _w min [mm]
KK – A/13	240	125
KK – B/17	420	160
d _w min = Mindestdurchmesser		

Profil	92 Shore A	
	Kraft [N]	d _w min [mm]
KK – 8	45	63
KK – A/13	120	100
KK – B/17	210	140
KK – C/22	350	180
KK – A/13 – Supergrip	160	125
KK – B/17 – Supergrip	250	160
KK – C/22 – Supergrip	350	180
KK – B/17 – Form 1	230	120
KK – C/22 – Form 1	380	200
KK – B/17 – Form 2	310	280
KK Plus – A/13	120	140
KK Plus – B/17	210	180
KK Plus – B/17 – Supergrip	210	160
d _w min = Mindestdurchmesser		

KUNSTSTOFFKEILRIEMEN					
optibelt KK	optibelt KK Plus	optibelt KK Supergrip	optibelt KK Plus Supergrip	optibelt KK Form 1	optibelt KK Form 2
					
Profile					
8, Z/10, A/13, B/17, C/22	A/13, B/17, C/22	A/13, B/17, C/22	A/13, B/17, C/22	B/17, C/22	B/17

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT DER KUNSTSTOFFRIEMEN

Beim Einsatz von Kunststoffriemen kommen diese in der Praxis häufig mit Substanzen in Berührung, die den Einsatz von herkömmlichen Riemen nicht mehr ermöglichen.

Die nachfolgende Liste soll dem Anwender bezüglich der Einsatzmöglichkeiten der Kunststoffriemen einige Hilfestellungen geben. In Zweifelsfällen kann jedoch nur der praktische Versuch zu definitiven Ergebnissen Aufschluss geben.

Allgemeines Verhalten gegenüber wässrigen Flüssigkeiten, Ölen, Schmierfetten und Kunststoffen:

• WASSER UND WÄSSRIGE MEDIEN

Durch den chemischen Aufbau des thermoplastischen Materials bedingt, findet in Gegenwart von Wasser ein Abbau der Polymerketten statt, der umso schneller verläuft, je höher die Temperatur ist. Der Abbau zeigt sich durch Abnahme der Reißfestigkeit sowie Anstieg des Druckverformungsrestes und der Bruchdehnung. Heißes Wasser, heiße, wässrige Lösungen, Sattendampf und heiße, feuchte Luft zeigen hierbei gleiche Wirkung. Bei normaler Temperatur ist kein schädigender Einfluss durch die genannten Medien feststellbar, solange sie neutral sind und Temperaturen von +40 °C nicht überschreiten. Bis zu diesem Temperaturbereich sind keine messbaren Änderungen der mechanischen Eigenschaften feststellbar. Sollten jedoch Temperaturen über 70 °C in Frage kommen, so muss mit einer Verringerung der Reißfestigkeit um etwa 50 % gerechnet werden.

• SÄUREN UND ALKALIEN

Konzentrierte Säuren und wässrige Alkalien greifen die Riemen auch bei Raumtemperatur schnell an. Bei Lagerung in 10%iger Ammoniaklösung bei Raumtemperatur tritt nach einer kurzen Dauer (ca. 100 Tage) ein etwa 30%iger Abfall der Reißfestigkeit ein. Bei gleicher Lagerung in 10%iger Schwefelsäure muss mit einem Abfall von 10 % der Reißfestigkeit gerechnet werden.

LEGENDE BESTÄNDIGKEITSLISTE

- ++ = über längere Zeit beständig
- + = bedingt beständig, Verfärbung und Verminderung der Festigkeit sind möglich
- = unbeständig, unter bestimmten Bedingungen noch einsetzbar
- = unbeständig, innerhalb kurzer Zeit sehr starker Angriff
- O = löslich
- RT = Raumtemperatur 23 °C

BESTÄNDIGKEITSLISTE

Medium	Temperatur °C		max. Volumen- zuwachs %
Aceton	RT	-	40
Al-Chlorid wässrig, 5%ig	RT	++	1
Ammoniak, 10%ig	RT	++	1
Anilin	RT	--	
ASTM Fuel A	RT	++	4
ASTM Fuel B	RT	++	10
ASTM Fuel C	20 °C	+	18
ASTM-Öl 1	80 °C	++	
ASTM-Öl 2	80 °C	++	3
ASTM-Öl 3	80 °C	++	6
Äthanol, 96%ig	RT	+	11
Benzin normal	RT	++	10
Benzin super	RT	-	17
Benzol	RT	-	
Butanol	RT	-	
Butylacetat	RT	-	40
Cyclohexanol	RT	+	5
Dibutylphthalat	RT	+	40
Dieselöl	RT	++	5
Dimethylformamid	RT	O	
Essigsäure 3n	RT	-	2
Essigsäure, 20%ig	RT	+	
Ethylacetat	RT	-	40
Ethylether	RT	+	
Fe-Chlorid wässrig, 5%ig	40 °C	+	
Glykol	RT	++	2
Glysantin/Wasser 1 : 1	20 °C	+	
Glysantin/Wasser 1 : 1	80 °C	+	
Isopropanol	RT	+	12
Kerosin	RT	++	3
Kochsalzlösung, konz.	RT	++	
Methanol	RT	+	10
Methylenchlorid	RT	--	
Methylethylketon	RT	-	45
Mineralöl	80 °C	++	
Natriumseifenfett	RT	++	
Natronlauge 1N	RT	+	
Salpetersäure, 20%ig	RT	--	
Salzsäure, 20%ig	RT	+	
Schwefelsäure, 20%ig	RT	+	
Seewasser	RT	++	
Tetrachlorkohlenstoff	RT	-	
Toluol	RT	-	35
Trichlorethylen	RT	-	
Wasser	100 °C	-	
Wasser	RT	++	1
Wasser	80 °C	+	1,5

- **NORMALBENZIN UND GESÄTTIGTE KOHLENWASSERSTOFFE**

In gesättigten Kohlenwasserstoffen sind die Kunststoffriemen absolut beständig. Es tritt lediglich eine mehr oder weniger starke Quellung auf.

- **SUPERBENZIN UND AROMATISCHE KOHLENWASSERSTOFFE**

Aromate wie Benzol, Toluol usw. quellen die Thermoplaste auch bei Raumtemperaturen bei gleichzeitigem erheblichem Abfall der Härte stark auf. Dieses geschieht ebenfalls bei Superbenzin in konzentrierter Lösung.

Die Quellung kann bis zu 50 % des Gewichtes betragen, wobei ebenfalls eine Verminderung der Reißfestigkeit bis zu 40 % angenommen werden muss.

Der Vorgang ist reversibel, sodass nach Abdampfen der Lösungsmittel in etwa die Ausgangsfestigkeit erreicht wird.

- **SCHMIERÖLE UND SCHMIERFETTE**

Gegen Schmierfette und Schmieröle sind die Riemen auch bei höherer Temperatur gut beständig, doch muss auch hier auf spezielle Öle mit höheren Säureanteilen geachtet werden.

- Beim Einsatz von Methylenchlorid, Äthylenchlorid und anderen starken Lösungsmitteln ist der negative Einfluss so groß, dass sie nicht über längere Zeit mit dem Riemen in Berührung kommen sollten. Gequollene Riemen sind besonders gegen mechanische Beschädigung stark empfindlich.

Die vorgenannten Eigenschaften und die Tabelle auf Seite 8 sollen Verarbeitern und Konstrukteuren ein Hilfsmittel an die Hand geben, das die Entscheidung über die Einsetzbarkeit dieser Kunststoffriemen erleichtern soll.

Die unterschiedlichen Qualitäten weichen geringfügig in ihrer chemischen Beständigkeit voneinander ab.

Bei speziellen Einsatzfällen empfiehlt es sich, die Beratung unserer Abteilung Anwendungstechnik in Anspruch zu nehmen oder individuelle Versuche zu fahren.

VERBINDUNGSWERKZEUGE

Basic-Koffer

Der fünfteilige Basic-Koffer bietet dem Anwender eine komplette Standardausstattung für den gelegentlichen Gebrauch.

Das Schweißgerät SG02 hat eine längere Aufheizphase als das Modell der Premium-Ausstattung und eignet sich ausschließlich für PU-Riemen, die mit den beiden zugehörigen Führungszangen je nach Bedarf verschweißt werden können.

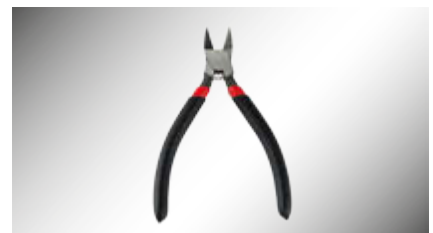
Das Zangenmodell FZ01 kommt bei Rundriemen bis 10 mm Durchmesser sowie Keilriemen bis Profil 10 zum Einsatz, während das Modell FZ02/3 bei Rundriemen ab 8 mm Durchmesser und Keilriemen bis Profil 32 eingesetzt wird.

Für den perfekten Schnitt zum optimalen Verschweißen gehört eine Schere mit zur Ausstattung, ebenso wie ein Seitenschneider zum Entfernen der Schweißnaht.



FÜHRUNGSZANGE FZ02/3

für Rundriemen ab Durchmesser 8 mm und Keilriemen bis Profil 32 (D)



SEITENSCHNEIDER SE02

zum Entfernen der Schweißnaht



SCHERE AS02

zum Schneiden von Rund- und Keilriemen



FÜHRUNGSZANGE FZ01

für Rundriemen bis Durchmesser 10 mm und Keilriemen bis Profil 10 (Z)



SCHWEISSGERÄT SG02

für PU 290-300 °C; Anschluss: 230 V

Premium-Koffer

Dieses fünfteilige Premium-Set eignet sich für den täglichen Gebrauch. Mit dem ergonomischen und temperaturgeregelten Schweißgerät EErgo lassen sich TPE- und PU-Riemen ganz unkompliziert per Knopfdruck verschweißen. Aufgrund seiner kurzen Anheizphase von unter 2 Minuten ist das Gerät zudem für den schnellen Einsatz optimiert.

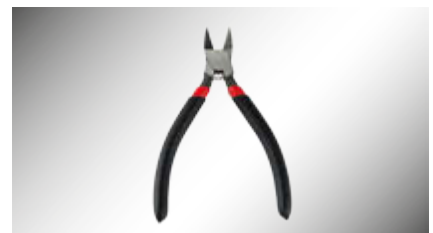
Die FZ01 Vario Zange ergänzt das Schweißset perfekt durch ihre Vielseitigkeit. Durch die Schnellspannfunktion lassen sich Rundriemen bis 10 mm Durchmesser und Keilriemen bis Profil 10 in kurzer Zeit spannen und verschweißen. Durch die austauschbaren Profilbacken ist die Aufnahme von Sonderprofilen ebenfalls möglich. Zum Premium-Set gehört auch eine zweite Führungszange, die bei Rundriemen ab 8 mm Durchmesser und Keilriemen bis Profil 32 zum Einsatz kommt.

Abgerundet wird das Set durch eine Schere mit verstellbarem Winkelanschlag, die gerade und angewinkelte Schnitte erlaubt, sowie einen Seitenschneider zum Entfernen der Schweißnaht.



FÜHRUNGSZANGE FZ02/3

für Rundriemen ab Durchmesser 8 mm und Keilriemen bis Profil 32 (D)



SEITENSCHNEIDER SE02

zum Entfernen der Schweißnaht



SCHERE AS04

mit verstellbarem Winkelanschlag



FÜHRUNGSZANGE FZ01 VARIO

mit austauschbaren Profilbacken, Rundriemen bis Durchmesser 10 mm und Keilriemen bis Profil 10 (Z)



SCHWEISSGERÄT EERGO

für TPE und PU; unter 2 Min. Anlaufzeit; temperaturgeregeltes Schweißgerät, ergonomisch und schnell

VERBINDUNGSWERKZEUG

Reibschweißgerät RS02 für Rund-, Keil- und Sonderprofile

VORTEILE DES RS02:

- Präzisionsspannbacken und automatische 0-Stellung verhindern versetzte Schweißnähte
- drehzahlgesteuerte Reibwärme garantiert eine 100 %ige Verschweißung
- keine schlechten Schweißnähte durch Temperaturschwankungen oder Zugluft

ZUBEHÖR DES REIBSCHWEISS- GERÄTES RS02:

- Reibschweißgerät
- 1 Satz Standard-Spannbacken nach Wahl
- 1 Inbusschlüssel
- 1 Schere AS02
- 1 Seitenschneider SE02
- 1 Tragetasche mit Hartschaumeinlage

STANDARD-SPANNBACKEN:

- für Rundriemen von Ø 6 mm bis 20 mm
- für Keilriemen von 6 x 4 mm bis 22 x 14 mm
- für verschiedene Sonderprofile



FÜR RUNDRIEMEN



FÜR KEILRIEMEN



FÜR SONDERPROFILE

Weitere Standard-Spannbacken für Rund- und Keilriemen gegen Mehrpreis erhältlich.

Auf Anfrage fertigen wir auch Spannbacken für PU-Sonderprofile.

LEITLINIEN

FÜR MEHR QUALITÄT UND NACHHALTIGKEIT

Die konsequente Umsetzung anspruchsvoller Richtlinien im Qualitäts-, Umwelt- und Energiemanagement nach international gültigen Normen ist bei der Arntz Optibelt Gruppe integraler Bestandteil der Unternehmensphilosophie.

Das Umweltmanagement-System nach DIN EN ISO 14001 unterstützt Optibelt effektiv dabei, die Umweltleistung im Unternehmen ständig zu verbessern und dauerhaft Umweltbelastungen zu vermeiden. Alle Auswirkungen von Arbeitsabläufen und Produkten auf die Umwelt werden dabei laufend ermittelt und bewertet. Mit dem Energiemanagement-System nach DIN EN ISO 50001 hat Optibelt zudem wichtige Voraussetzungen und Maßnahmen für einen nachhaltigen Umgang mit den Energie- und Rohstoffressourcen im Unternehmen geschaffen. Deren Einsatz und Verbrauch können auf diese Weise gezielt optimiert werden – für eine zukunftsverträgliche Energieeffizienz.

Die gleichen hohen Maßstäbe gelten auch im Bereich des Qualitätsmanagements nach DIN EN ISO 9001. Hierbei werden die Ziele, in den Bereichen Produkte, Kundenberatung, Service und Kundenzufriedenheit stets höchsten Ansprüchen gerecht zu werden sowie eine kontinuierliche Verbesserung der internen Prozesse zur Steigerung der Effizienz zu erreichen, von allen Optibelt-Mitarbeiterinnen und -Mitarbeitern ebenfalls jeden Tag mit sehr viel Engagement umgesetzt.



Inhaber sämtlicher Urheber- und Leistungsschutzrechte sowie sonstiger Nutzungs- und Verwertungsrechte:
Arntz Optibelt Unternehmensgruppe, Höxter/Deutschland.
Jegliche Nutzung, Verwertung, Vervielfältigung oder jegliche Weitergabe an Dritte bedarf der vorherigen schriftlichen Genehmigung durch die Arntz Optibelt Unternehmensgruppe, Höxter/Deutschland.

Revision 5, 02/2019

Optibelt GmbH

Corveyer Allee 15
37671 Hörter
GERMANY

T +49 5271 621
F +49 5271 976200
E info@optibelt.com



Optibelt Material Handling GmbH

Im Emerten 11
31737 Rinteln
GERMANY

T +49 5751 96779-0
F +49 5751 96779-10
E info-omh@optibelt.com



www.optibelt.com