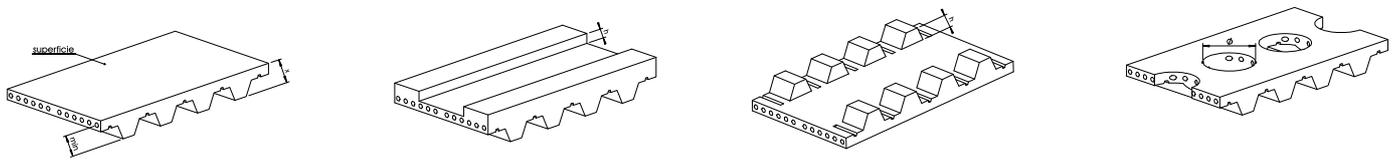


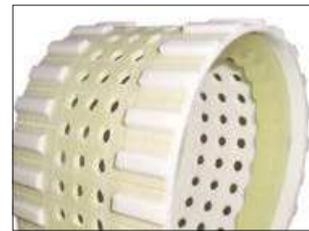
Mechanische Bearbeitung

Mittels modernster Maschinenteknik wie z.B. Wasserstrahlschneidanlagen können ELATECH® Riemen auf vielfältige Weise für unterschiedlichste Anforderungen bearbeitet werden. Hierbei sind höchste Präzision und die Einhaltung enger Toleranzen, auch bei sehr komplexen Ausführungen selbstverständlich. ELATECH® Zahnriemen sind auch in dieser Form zuverlässige Maschinenelemente für alle denkbaren Anwendungen.

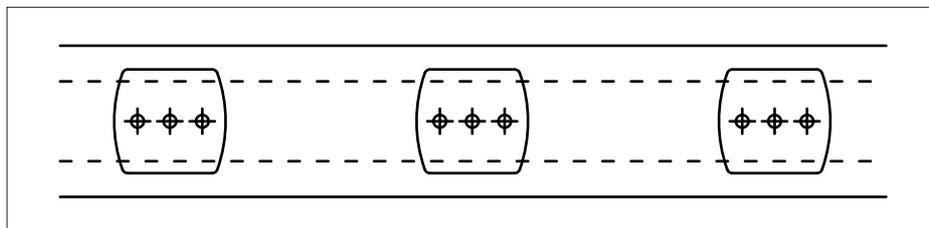
Je nach Anforderungserfordernis beinhaltet die Bearbeitung das Längs- oder Querfräsen von Zähnen und/oder der Riemenrückseite, Überschleifen des Riemenrückens oder der Riemenkanten, Entfernung einzelner Zähne, Perforation des Riemens, Einfräsen von Taschen auf dem Riemenrücken oder die Vorbereitung der Riemenrückseite für die Aufbringung spezieller Mitnehmer.



Die Vielseitigkeit der Wasserstrahlschneidtechnik in Kombination mit der hohen Genauigkeit dieses Verfahrens erlaubt die Einbringung von Löchern jeglicher Form und Größe.



Die mechanische Bearbeitung von aufgetragenen Beschichtungen verleiht dem Riemen erst die für manche Anwendung erforderliche Eigenschaft. Ein typisches Beispiel ist das Ausfräsen von Mulden jeglicher Form im Riemenrücken für unterschiedlichste Vakuumanwendungen in Verbindung mit Bohrungen die mit der Wasserstrahlschneidtechnik eingebracht wurden. Dabei ist garantiert, daß keine Fasern in den Vakuumstrom gelangen.



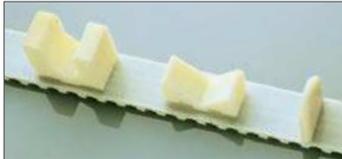
In einer anderen Anwendung werden sehr dicke V-förmige PU Beschichtungen auf dem Riemenrücken, die zum Transport von Rohren benötigt werden, quer geschlitzt, um die Biegewilligkeit beim Lauf um kleine Zahnscheiben zu verbessern.



ELATECH® Polyurethan Zahnriemen mit Nocken

Auf alle ELATECH® and ELA-flex SD™ Polyurethanzahnriemen können für Transport-, Handling- und Positionieranwendungen Mitnehmernocken aufgebracht werden. Die Nocken bestehen aus demselben Material wie die Riemen, um eine maximale Festigkeit der Verbindung zu gewährleisten. Nockenriemen ermöglichen synchronen und sicheren Transport der Produkte auch bei hoher Geschwindigkeit bei gleichzeitig geringem Geräusch.

Es gibt eine Vielzahl von Nockenformen. Wenn ein benötigtes Profil nicht auf den folgenden Seiten abgebildet ist wenden Sie sich bitte an unsere Anwendungstechnik.

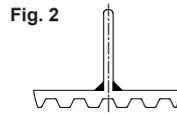
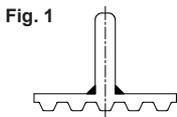


Teilung

Es wird empfohlen die Nockenteilung an die Riementeilung anzupassen. Sie kann auch ein Mehrfaches der Riementeilung betragen wodurch die Toleranz der Nockenteilung minimiert wird.

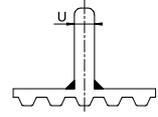
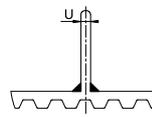
Position

Die Nockenposition kann gegenüber dem Zahn (1) oder gegenüber einer Zahnücke (2) liegen. Die beste Biegeewilligkeit wird mit der Position gegenüber Zahn erreicht.



Biegeewilligkeit

Es ist zu beachten, dass die Biegeewilligkeit des Riemens durch die aufgeschweißten Mitnehmer beeinträchtigt wird. Daher sollte stets die Nocke mit der geringsten Dicke "U" gewählt werden.



Toleranzen

Die Toleranz der Aufschweißposition ist +/- 0,5 mm. Beim Schweißprozeß bildet sich ein Schweißwulst von ca. 0,5 - 1 mm an der Kontaktstelle zum Riemenrücken. Diese Wulst kann im Bedarfsfall mechanisch entfernt werden.

Riementype	Profildicke "U" [mm]																							
	2	3	5	6	8	10	12	14	16	20	25	30	2	3	5	6	8	10	12	14	16	20	25	30
	Empfohlene Mindestzähnezahl z																							
T5	14	20	14	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
T10	16	20	16	20	16	30	16	40	20	50	25	50	35	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
T20	20	20	18	20	18	25	18	40	18	50	20	50	25	50	30	60	40	60	50	60	70	80	-	-
AT5	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AT10	18	20	18	20	18	30	18	40	20	50	25	50	35	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
AT20	20	20	20	20	20	25	20	40	20	50	20	50	25	50	40	40	50	50	50	60	70	80	100	100
XL	10	20	10	30	20	45	25	50	40	60	50	100	60	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
L	12	16	12	20	12	40	20	50	30	60	40	60	50	70	60	80	100	100	-	-	-	-	-	-
H	14	16	14	16	14	25	14	30	20	50	25	50	40	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
XH	18	18	18	20	18	20	18	30	18	40	20	50	20	50	25	55	35	60	50	60	70	80	-	-
HTD5M	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HTD8M	18	18	18	18	18	24	18	32	18	40	20	40	28	48	40	56	64	64	80	80	100	100	-	-
HTD14M	28	28	28	28	28	28	28	40	28	50	28	50	28	50	30	60	40	50	50	60	100	100	110	110
STD5M	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
STD8M	18	18	18	18	18	24	18	32	18	40	20	40	28	48	40	56	64	64	80	80	100	100	-	-

Mindestzähnezahl bei Aufschweißposition gegenüber Zahnücke (fig. 2) für obige Profildicke
 Mindestzähnezahl bei Aufschweißposition gegenüber Zahn (fig. 1) für obige Profildicke

Bestellangaben

Folgende Angaben werden bei der Bestellung benötigt: Riementyp (Breite, Profil, Teilung, Länge), Riementzähnezahl, die Riemen und Mitnehmerzeichnung mit der Anzahl und Teilung der benötigten Profile.

ELACleats

Laden Sie die gebräuchlichsten Nockenformen als PDF oder CAD Datei herunter

ELATECH bietet eine große Bandbreite von Nocken nach Kundenwunsch für unterschiedlichste Anwendungen in allen Industrien. ELACleats ist ein web-basiertes Werkzeug zur schnellen und sicheren Auswahl aus Standardnocken nach Abmessungen und Eigenschaften. 2D und 3D Zeichnungen können heruntergeladen werden.

Sie finden die Unterstützung unter:
www.elatech.com



ELACleats

Immer auf dem neuesten Stand
 ELACleats ist online stets auf dem aktuellen Stand

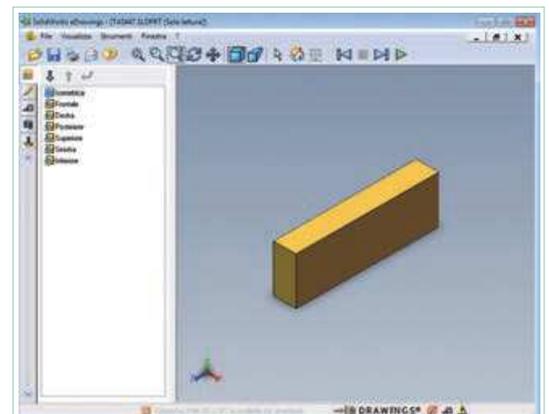
Zuverlässige Lösungen!!

Schnell und einfach
 ELACleats bietet eine einfache Schnellsuchfunktion für die gebräuchlichsten Nocken mit einem einfachen Navigationsmenue an.

Sparen Sie Zeit!

Ein umfangreiches Programm
 ELACleats bietet eine große Bandbreite von Nocken für Ihre Anwendung

Verbessern Sie Ihre Effektivität!



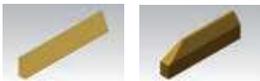
Hunderte verschiedener Nocken für alle Anwendungen sind verfügbar!



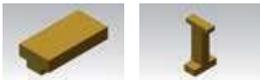
ST = rechteckige Formen



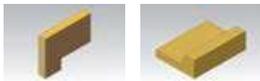
RT = mit gerundeter Oberseite



TR = trapezförmig oder dreieckig - flache Unterseite, schräge Flanken, nicht immer rechtwinklig zueinander



TT = T - förmig, der obere Bereich ist meistens breiter als der Rest



AN = abgewinkelte Nocken



GB = Nocken mit Stützfuß



CR = mit gerundeter oder keilförmiger Einkerbung



CY = zylindrisch abgerundete Nocken



SP = Sondernocken