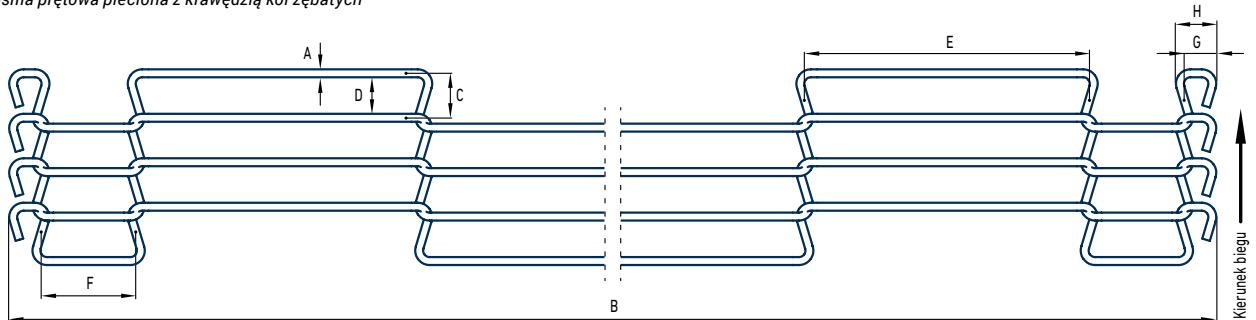




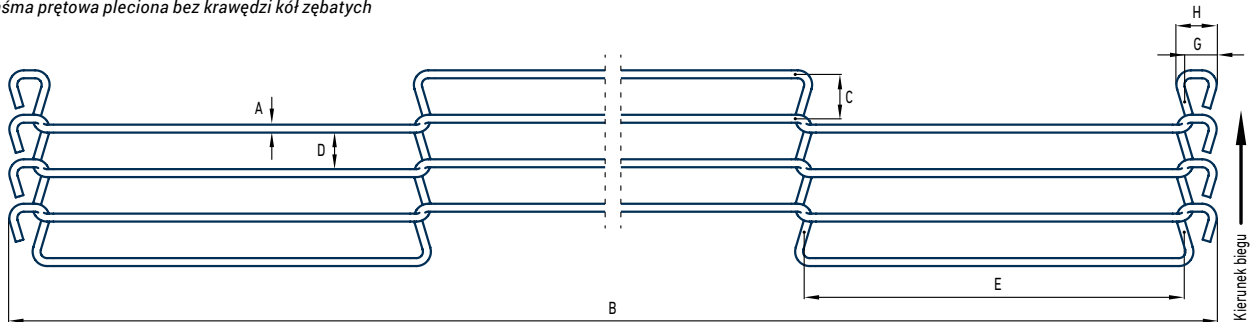
TAŚMA PRĘTOWA PLECIONA – DANE TECHNICZNE



Taśma prętowa pleciona z krawędzią kół zębatach



Taśma prętowa pleciona bez krawędzi kół zębatach



- | | | |
|--------------------------------|----------------------------------|-----------------------------------|
| A Drut- \emptyset /mm | D Szerokość oczka/mm | G Wymiary otworu końcowego |
| B Szerokość/mm | E Długość oczka/mm | H Otwór końcowy/zew./mm |
| C Podział/mm | F Krawędź kół zębatach/mm | |

Górna powierzchnia taśmy (płaska powierzchnia)



Dolna powierzchnia taśmy (dzielona węzłami splotu)



Podział („C“)

Dokładny podział jest bardzo ważny dla prawidłowego napędu taśm prętowych plecionych dzięki zębatym elementom napędowym o identycznym podziale. Podział to odległość od środka drutu do środka drutu w kierunku ruchu taśmy (wymiar „C“). Wymiar podziału mierzony jest na dziesięciu podziałach na naprężonej taśmie lub określony w zależności od rozstawu rolek zębatych.

Szerokość oczek („D“)

Szerokość oczek jest miarą w świetle pomiędzy dwoma prętami w kierunku biegu (podział - grubość drutu = szerokość oczek).

Długość oczek („E“)

Wymiar oczka, mierzony poprzecznie do kierunku biegu. Potrzebujemy środkowego wymiaru gięcia poprzecznie do kierunku biegu. Pomiar i obliczanie opisane zostały poniżej.

Standard: Wszystkie oczka są takiej samej wielkości.

- > Występuje nieparzysta liczba oczek (np. 5 – 7 – 9).
- Przy równej liczbie oczek, otwarty koniec otworu końcowego wskazuje kierunek ruchu taśmy.

Odstępstwa od standardu:

- > W obrębie jednego pręta można stosować oczka o różnych długościach, które są produkowane w wielu kombinacjach
- > Równomierna liczba oczek występuje, gdy warunki eksploatacyjne nie dopuszczają innej możliwości

Krawędzie kół zębatych („F“)

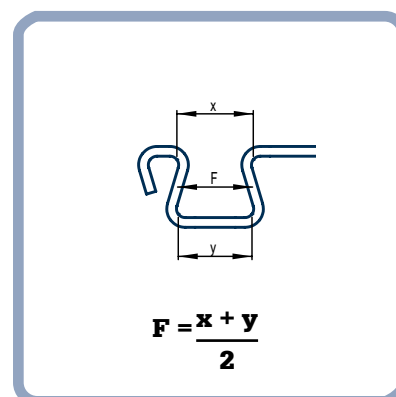
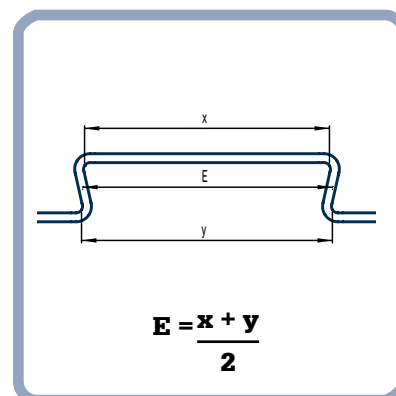
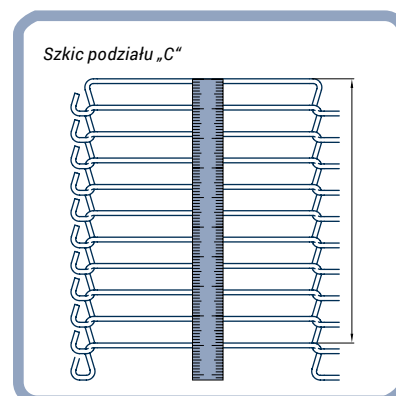
Do wyboru są taśmy prętowe plecione z lub bez krawędzi kół zębatych. Krawędzie kół zębatych wymiarowane są tak jak długości oczek. Służą do stabilizacji taśm prętowych plecionych. Potrzebujemy środkowego wymiaru gięcia „F“ poprzecznie do biegu taśmy. Pomiar i obliczanie opisane zostały poniżej.

Otwory końcowe („G“ i „H“)

Otwory końcowe mają wymiar przeliczony („G“) i wymiar zewnętrzny („H“). Te dwa wymiary zależą od średnicy drutu. Rozróżniamy otwory standardowe („oczko-S“) i otwory szerokie („oczko-B“).

Budowa i wymiarowanie

W przypadku otworów końcowych rozróżniamy otwory standardowe („oczko-S“) i otwory szerokie („oczko-B“). Oprócz wymienionych rozmiarów otworów, w razie potrzeby możemy wyprodukować również inne rozmiary.



WYMIARY OTWORÓW KOŃCOWYCH				
WARTOŚĆ RZECZYWISTA	„OCZKO-S“		„OCZKO-B“	
	H (zew.)	G	H (zew.)	G
1,00	5,20	4,00		
1,20	6,40	5,00		
1,25	6,50	5,00	8,30	7,00
1,40	8,30	6,75	8,30	6,75
1,60	8,70	7,00	11,50	9,75
1,80	9,50	7,50	11,50	9,50
2,00	10,20	8,00		
2,35	12,50	10,00	15,50	13,00
2,80	13,00	10,00	18,50	15,50