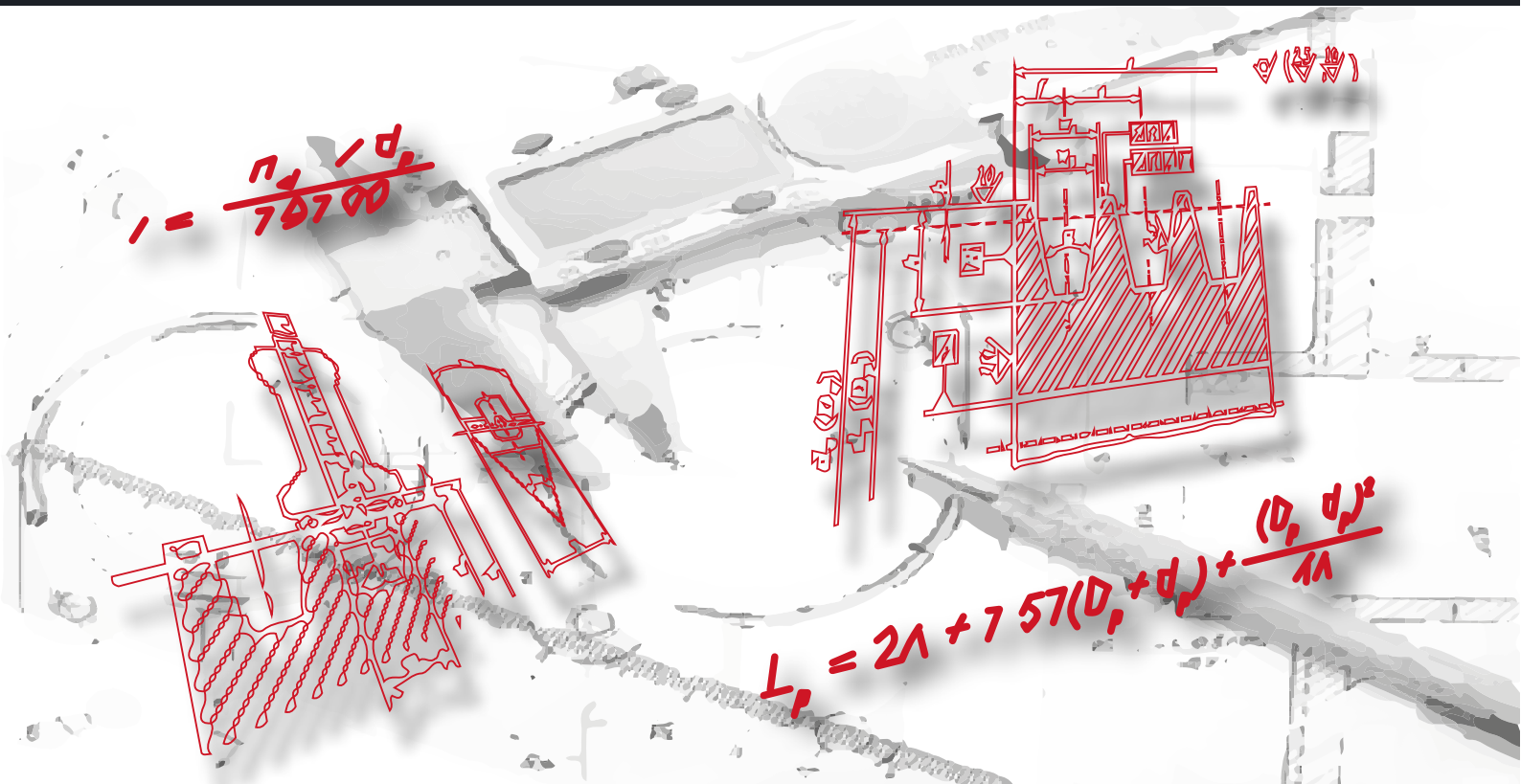
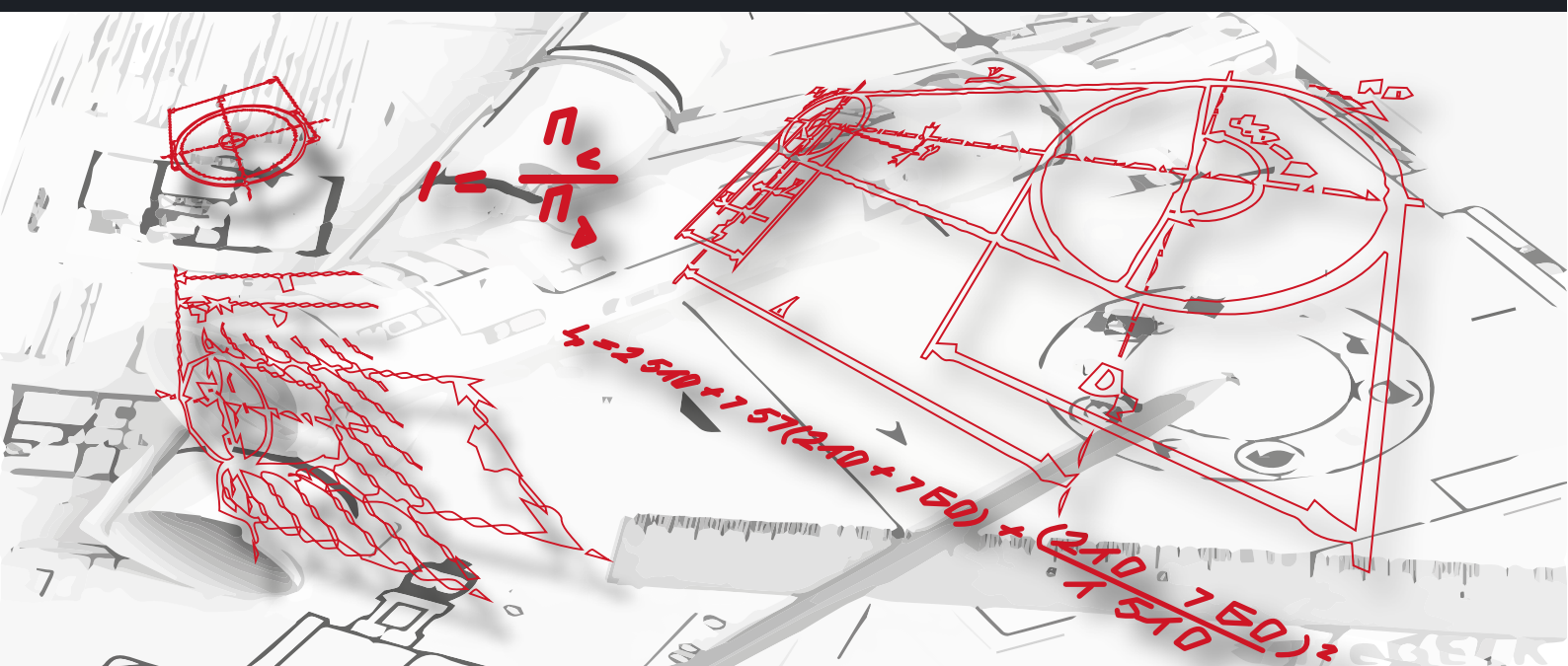


# PORADNIK KONSTRUKTORA



Przekładnie pasowe ogólnego przeznaczenia z pasami klinowymi produkcji Sanok Rubber Company SA stosowane w budowie maszyn i urządzeń





**PRZEKŁADNIE PASOWE OGÓLNEGO PRZEZNACZENIA  
Z PASAMI KLINOWYMI PRODUKCJI SANOK RUBBER COMPANY SA  
STOSOWANE W BUDOWIE MASZYN I URZĄDZEŃ**

**PORADNIK KONSTRUKTORA**

WYDANIE PIĄTE - POPRAWIONE, 2017

OPRACOWAŁ:

MGR INŻ. WOJCIECH STAREGO

# Spis treści

## 1 Informacje ogólne

Wstęp	1
Zalety przekładni z pasami klinowymi	1
Czynniki wpływające na trwałość pasa	1
Zasady prawidłowej eksploatacji przekładni z pasami klinowym	3
Charakterystyczne uszkodzenia przekładni z pasami klinowymi i ich przyczyny	4

## 2 Pasy klinowe ogólnego przeznaczenia stosowane w napędach pasowych maszyn i urządzeń

Pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA	6
Pasy klinowe wąskoprofilowe (wąskie) produkcji Sanok Rubber Company SA	7
Pasy klinowe normalnoprofilowe (klasyczne) produkcji Sanok Rubber Company SA	11
Pasy klinowe zespolone produkcji Sanok Rubber Company SA	17

## 3 Obliczanie przekładni z pasami klinowymi produkcji Sanok Rubber Company SA

Ilość pasów w przekładni	21
Wytyczne dla wyboru profilu pasa klinowego	21
Współczynnik warunków pracy $k_r$	23
Współczynnik kąta $k_\phi$	25
Współczynnik długości $k_L$	26
Moce znamionowe $N_1$ przenoszone przez jeden pas	28
Wzory i oznaczenia	40
Przykład obliczenia przekładni pasowej z dwoma kołami	41

## 4 Koła rowkowe

Koła pasowe dla pasów wąskich i klasycznych	45
Koła rowkowe dla pasów zespolonych	50

## 5 Naciąg pasów

Kontrola naciągu pasa przez pomiar ugięcia cięga pasa	53
Kontrola naciągu pasa przez pomiar obrotów	55
Kontrola naciągu pasa przez pomiar statycznej siły osiowej	56
Określenie obciążenia osiowego w stanie dynamicznym	56

## Informacje ogólne

### Wstęp

Poradnik dotyczy, stosowanych w przemyśle maszynowym, przekładni z pasami klinowymi produkcji Sanok Rubber Company SA. Został opracowany w celu dostarczenia wskazówek dla prawidłowego doboru parametrów przekładni. Niniejsze informacje stanowią podstawowe wytyczne dotyczące stosowania wyrobu i nie zwalniają z obowiązku stosowania się do zasad projektowania i budowy maszyn i urządzeń oraz przepisów BHP.

Zawiera praktyczne porady prawidłowej obsługi i konserwacji przekładni, specyfikację pasów klinowych wąskoprofilowych, normalnoprofilowych i zespolonych produkcji Sanok Rubber Company SA stosowanych do napędu przekładni w przemyśle maszynowym, oraz informacje potrzebne do poprawnego określenia:

- wielkości i ilości pasów do przenoszenia wymaganej mocy;
- wymiarów kół pasowych;
- długości pasa oraz rozstawu osi;
- wymaganego naciągu;
- warunków pracy i konserwacji;
- warunków magazynowania.

Pasy klinowe Sanok Rubber Company SA spełniają wymagania producentów pojazdów samochodowych, górnictwa, przemysłu maszynowego, kolejnictwa i wielu innych. Produkt ten wytwarzany jest od ponad 40-tu lat, a proces produkcji jest stale modernizowany. Stosowanie systemu sterowania jakością (Certyfikat RW TÜV z Essen na zgodność systemu jakości Spółki z normą EN ISO 9001), zapewnia uzyskanie doskonałego produktu spełniającego bez zastrzeżeń swoją rolę. Pasy Sanok Rubber Company SA są zaprojektowane tak, aby spełniały oczekiwania najbardziej wymagających użytkowników.

Program produkcyjny zawiera wiele grup pasów klinowych, znajdujących zastosowanie w napędach przemysłowych, rolniczych, motoryzacyjnych i innych. W standardowej ofercie Sanok Rubber Company SA znajdują się pasy:

- wąskoprofilowe (wąskie);
- normalnoprofilowe (klasyczne);
- zespolone;
- szerokoprofilowe;
- wariatorowe;
- dwustronnego działania;
- płaskie pasy napędowe;
- mikropasy.

Na życzenie klientów produkujemy pasy klinowe nietypowe o wymiarach i własnościach uzgadnianych indywidualnie. Aby nasz produkt mógł być szybko dostarczony do klienta, została stworzona sieć wyspecjalizowanych dystrybutorów posiadających pełny asortyment pasów klinowych. Wykaz dystrybutorów znajduje się na ostatniej stronie.

### Zalety przekładni z pasami klinowymi

Przekładnia pasowa z pasami klinowymi gwarantuje spokojną, cichą i płynną pracę. Zaletą jej jest zdolność do łagodzenia gwałtownych zmian obciążenia i tłumienie drgań. Prosta i tania konstrukcja (bez kadłuba i smarowania) nie wymaga specjalnej obsługi i konserwacji przez co uzyskuje się redukcję kosztów eksploatacji. Zużyte pasy klinowe można szybko i łatwo wymienić bez przedłużania czasu postoju maszyny. Przekładnie pasowe z pasami klinowymi dają możliwość przenoszenia mocy na znaczną odległość oraz dużą swobodę w doborze rozstawu osi kół. Przełożenie może być z łatwością zmieniane przez zastosowanie kół z wieloma rowkami o różnych średnicach i przekładanie pasa z jednych rowków na drugie. Zaletą przekładni pasowej jest nie przenoszenie napędu w czasie krótkotrwałych przeciążeń, co zabezpiecza inne mechanizmy napędu przed nadmiernymi przeciążeniami a w efekcie ich uszkodzeniem. Przekładnie pasowe są mało wrażliwe na niedoskonałości wzajemnego ustawienia osi wałów. Napędy pasowe dają możliwość rozdziału mocy, czyli przenoszenia napędu z jednego wału na inne.

### Czynniki wpływające na trwałość pasa

#### a) Ilość pasów w zespole.

Przekładnia pasowa jest konstruowana dla optymalnej ilości użytych pasów. Jeśli liczba pasów w zespole maleje, żywotność pozostałych pasów zmniejsza się nieproporcjonalnie. Jeżeli dla przykładu: według obliczeń napęd wymaga użycia 10-ciu pasów, i jeśli jeden pas usuniemy, żywotność pozostałych pasów zmniejszy się nie o 10%, ale o 30%.

## b) Naciąg pasów

Do doskonałego przenoszenia mocy i osiągnięcia wymaganej żywotności pasów ważnym czynnikiem jest prawidłowe napięcie pasów. Pasy powinny być tak naprężone, aby pojawiający się poślizg na kole nie przekroczył 1%. Zbyt mały naciąg powoduje nadmierny poślizg pasów na kole pasowym, zbyt duży - zmniejszenie żywotności pasa oraz szybsze zużycie łożysk w maszynie napędowej lub napędzanej. W czasie transportu i przechowywania maszyn zaleca się zmniejszenie naciągu pasów. Aby naciąg był poprawny zlecamy obliczyć go, wykonać i kontrolować zgodnie z metodami opisanymi w rozdziale 5.

## c) Poprawne dobranie koła pasowego

Ważnym czynnikiem niezawodności i równej pracy pasów klinowych jest dokładne spełnienie warunków określonych dla kół pasowych:

- pasy powinny pracować na kołach rowkowych o wymiarach dostosowanych do przekroju pasa, tak aby pas stykał się tylko bocznymi (roboczymi) powierzchniami ze ściankami rowków kół;
- rowki kół pasowych powinny być gładkie, bez okaleczeń, wyszczerbień i zanieczyszczeń, szczególnie smarów i olejów. Powierzchni zbieżnych kół rowkowych nie należy lakierować;
- wszystkie krawędzie rowków kół pasowych powinny być zaokrąglone promieniem  $r > 1$  mm
- należy przestrzegać minimalnej zalecanej średnicy koła dla danego przekroju pasa chyba, że za wszelką cenę chce się uzyskać zwartość przekładni nawet kosztem obniżenia sprawności i zmniejszenia żywotności pasa;
- wszystkie koła pasowe powinny być wyważone statycznie (stopień jakości Q wg VDI 2060), dodatkowo koła pasowe których prędkość obwodowa przekracza 30 m/s, lub jeśli stosunek średnicy do szerokości wieńca koła pasowego  $dp/s < 4$  przy  $v > 20$  m/s, powinny być wyważone dynamicznie (stopień jakości Q 6.3);
- ze względu na żywotność pasa wskazane jest użycie kół o dużej średnicy, dla których prędkość pasa będzie wynosiła 25-30 m/s;
- koła rowkowe należy wykonywać zgodnie z zaleceniami zawartymi w rozdziale 4.

## d) Łączenie pasów w zespoły pasowe

W celu przeniesienia mocy przewyższającej moc przenoszoną przez jeden pas stosuje się napędy pasowe złożone z kilku pojedynczych pasów o tym samym przekroju i tej samej długości, skompletowane w jeden zespół, lub stosuje się pasy zespolone. Przy ustalaniu liczby pasów w przekładni należy mieć na uwadze, że w najkorzystniejszych warunkach pracuje pas pojedynczy. W przekładni wielopasowej wszelkie różnice wymiarowe poszczególnych pasów i rowków na kołach wywołują pasożytniczą moc krążącą i zwiększone poślizgi pasów, co odbija się niekorzystnie zarówno na sprawność przekładni jak i na żywotność pasów. W porównaniu z zespołami pasowymi lepsze warunki przenoszenia mocy posiada pas zespolony.

W napędach wielopasowych, dla zapewnienia porównywalnego naprężenia każdego pojedynczego pasa, należy stosować wyłącznie pasy kompletowane według wymaganej tolerancji długości.

Tolerancja długości pasów w zespole jest znacznie mniejsza w stosunku do tolerancji pasów nie pracujących w zespole. Sanok Rubber Company SA produkuje również pasy o małej tolerancji długości (z nadrukiem L=L), które nie wymagają kompletowania w zespoły pasowe.

W przypadku uszkodzenia jednego z pasów należy wymienić cały zespół pasów. Nie należy łączyć pasów różnych producentów w zespół pasów.

Nie wolno, na koła dla zespołów pasowych, stosować pasów zespolonych.

## e) Użycie rolek napinających

W przekładni gdzie nie jest możliwe naciągnięcie pasa przez zmianę odległości między maszyną napędzającą a maszyną napędzaną można użyć do napinania pasa, rolki napinającej. Innym zjawiskiem, które wymaga użycia rolki napinającej pas są drgania długiego ciągnia pasa o małym napięciu lub krótkiego ciągnia przy gwałtownych zmianach obciążenia.

Każde użycie rolek zwiększa częstotliwość przegięć pasa oraz wprowadza dodatkowe naprężenia zginające, co skraca jego żywotność.

Rolek wewnętrzne powinny posiadać rowki o wymiarach jak dla kół roboczych. Dla pasów normalnoprofilowych i zespolonych dopuszcza się płaskie rolek wewnętrzne. Średnica rolki wewnętrznej powinna być większa lub równa minimalnej średnicy zalecanej dla danego przekroju pasa. Rolka wewnętrzna zmniejsza kąt opasania, dlatego należy umieścić ją jak najbliżej dużego koła.

Rolek zewnętrzne muszą być płaskie i o średnicy większej lub równej 1,5 średnicy minimalnej, zalecanej dla danego przekroju pasa. Zewnętrzna rolka zwiększa kąt opasania, dlatego należy umieszczać ją jak najbliżej małego koła.

Wewnętrzne jak i zewnętrzne rolki napinające powinny być umieszczane od strony ciągu biernego (luźnego), w celu zmiany kierunku obrotów przekładni.

#### f) Czystość

Przekładnia pasowa jest wrażliwa na chemiczne oddziaływanie otoczenia, jego temperaturę i wilgotność, oraz na smary i zanieczyszczenia. W przypadku gdy pracuje ona w środowisku o zwiększonym zanieczyszczeniu należy chronić ją osłonami. Szczególnej ochrony przed zanieczyszczeniami wymagają pasy zespolone. Oleje i smary powodują zmniejszenie sprężenia pasa z kołem oraz chemicznie oddziałują na pas powodując szybkie jego zniszczenie.

Drobne zanieczyszczenia typu proch i piasek powodują szybsze się ścieranie powierzchni bocznych pasa i koła. Duże zanieczyszczenia typu drobne kamienie mogą spowodować uszkodzenie (wyszczerbienie) koła pasowego lub zerwanie pasa.

Przekładnia powinna być osłonięta i nienarażona na bezpośredni wpływ warunków atmosferycznych.

#### g) Magazynowanie pasów

Prawidłowo przechowywane pasy klinowe nie tracą na własnościach przez wiele lat. Produkty gumowe przechowywane w niekorzystnych warunkach i przy nieprawidłowym obchodzeniu się, zmieniają swoje własności fizyczne. Zmiany te wywołane są np. przez działanie tlenu, ozonu, skrajnie niekorzystnych temperatur, światła, wilgoci lub rozpuszczalników.

Magazyn powinien być suchy i wolny od kurzu. Pasów nie wolno przechowywać wspólnie z takimi materiałami jak: rozpuszczalniki, paliwo, smary, kwasy i inne chemikalia.

Niskie temperatury składowania nie są na ogół szkodliwe dla pasów klinowych, ponieważ jednak nabierają one sztywności, przed montażem należy je ogrzać do temperatury +20°C. Pasy należy chronić przed bezpośrednim działaniem źródła ciepła.

Pasy klinowe należy chronić przed światłem, w szczególności przed bezpośrednim napromieniowaniem słonecznym i silnym światłem sztucznym z dużym udziałem promieni ultrafioletowych jak np. nie osłonięte świetlówki (tworzy się ozon).

Aby przeciwdziałać szkodliwym wpływom ozonu, pomieszczenia magazynowe nie mogą posiadać urządzeń wytwarzających ozon jak np. fluorescencyjne źródła światła, lampy rtęciowe, elektryczne urządzenia wysokiego napięcia itp.

Do magazynowania pasów klinowych nie nadają się pomieszczenia o dużej wilgotności. Względna wilgotność powietrza jest najkorzystniejsza gdy jest poniżej 65%.

Należy zwrócić uwagę, aby pasy były przechowywane nienaprężone i nie zniekształcone. Jeżeli przechowywane są w pozycji wiszącej, to trzpień na którym pasy wiszą powinien mieć średnicę co najmniej 10-krotnej grubości pasa.

### Zasady prawidłowej eksploatacji przekładni z pasami klinowym

Po zamontowaniu przekładni i wyregulowaniu naprężenia pasa przekładnia pasowa praktycznie nie wymaga konserwacji. Aby zapewnić zadowalającą i bezawaryjną pracę przekładni oraz długi czas żywotności pasa należy postępować według wskazówek:

- przy projektowaniu przekładni należy uwzględnić możliwość zmiany odległości pomiędzy kołami pasowymi w celu łatwego założenia pasa a następnie naciągnięcia go dla uzyskania wymaganego poślizgu (uwzględniając 1,5 %-ową możliwość całkowitego dopuszczalnego wydłużenia pasa podczas pracy, oraz 1 %-ową tolerancję długości pasa);
- koła pasowe powinny być wykonane zgodnie z wymiarami i zaleceniami zawartymi w niniejszym poradniku (w punkcie 1.3.c);
- rowki kół pasowych powinny być czyste, bez uszkodzeń i substancji zabezpieczających przed korozją. Pas powinien być dokładnie ustawiony w rowkach tak, aby całą powierzchnią boczną stykał się ze ściankami rowka; niedopuszczalne jest, aby pas stykał się z kołem powierzchnią dolną (wyjątek: napędy specjalne jak napędy płasko-klinowe);
- wcześniejsza wymiana uszkodzonych (zużytych) kół pasowych zapobiega niespodziewanym awariom pasa i przekładni;
- nigdy nie należy używać żadnych substancji zwiększających przyczepność pasa do koła; jest to zbyteczne i co więcej szkodliwe;
- pasy należy zakładać ręcznie i przy najmniejszym rozstawie kół rowkowych; niedopuszczalne jest używanie jakichkolwiek narzędzi pomocniczych;
- po dokładnym ustawieniu pasów w rowkach należy wyregulować wstępnie naciąg; następnie uruchomić przekładnię bez obciążenia na krótki okres czasu i ponownie skorygować naciąg;
- dopuszczalna nierównoległość osi kół przekładni nie powinna być większa niż 1 mm na 100 mm długości osi, a tolerancja wzajemnego przesunięcia rowków kół nie powinna przekraczać 0,25% odległości pomiędzy osiami;

- podczas pierwszych godzin pracy pas będzie się wydłużał i w tym czasie wymagana jest korekta jego naciągu. Jak wynika z doświadczenia, po pierwszej godzinie pracy pod pełnym obciążeniem, pas wydłuża się ok. 70% wartości całkowitego dopuszczalnego wydłużenia, które wynosi 1,5% długości pasa dla pasów z kordem poliesterowym oraz 0,5% dla pasów z kordem aramidowym;
- należy zabezpieczyć przekładnię osłoną ochroniającą;
- naciąg pasów w warunkach normalnej pracy należy okresowo sprawdzać i regulować;
- w przekładniach wielopasowych należy stosować wyłącznie zespoły pasowe złożone z pasów specjalnie kompletowanych wg wymaganej tolerancji długości;
- przy uszkodzeniu jednego z pasów w zespole pasowym należy wymienić cały zespół pasów;
- w przypadku zabrudzenia pasów klinowych należy je czyścić mieszanką glicerynowo-spirytusową w stosunku 1:10, nie powinno się używać innych środków chemicznych. Do czyszczenia pasów nie wolno stosować ostrych przedmiotów, jak szczotki druciane, papier ścierny itp. ponieważ zachodzą mechaniczne uszkodzenia powierzchni pasa.

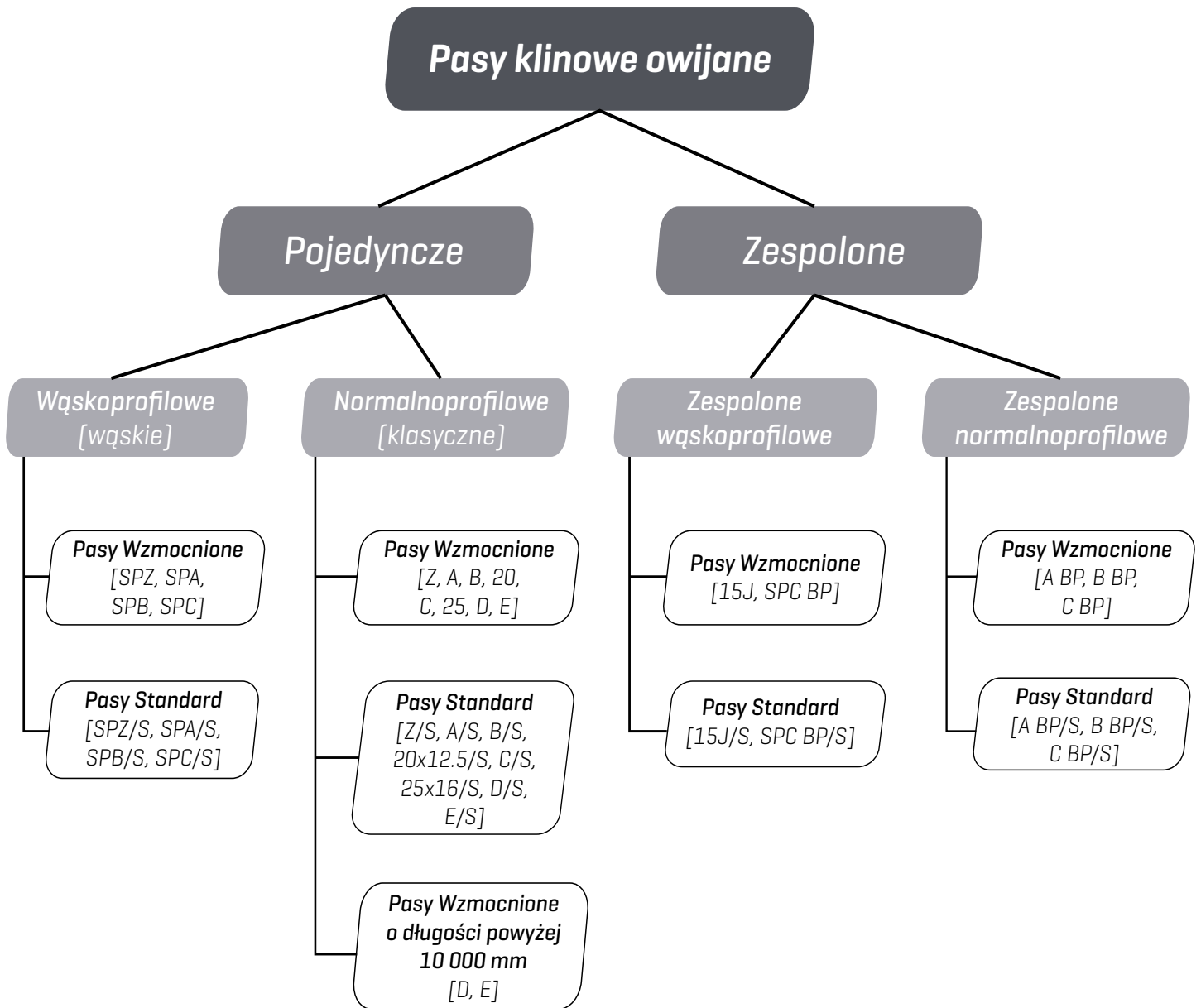
## Charakterystyczne uszkodzenia przekładni z pasami klinowymi i ich przyczyny

Rodzaj uszkodzenia	Prawdopodobne przyczyny
Zerwanie pasa po krótkim okresie pracy.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• naderwanie pasa przy nakładaniu go na koło pasowe;</li> <li>• zablokowanie napędu wskutek awarii maszyny napędzanej, lub dostanie się do napędu obcych ciał;</li> <li>• źle obliczony napęd ze zbyt małą ilością pasów (źle dobrany współczynnik warunków pracy <math>k_p</math>);</li> </ul>
Jednostronne zużycie pasa na powierzchni bocznej	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zbyt duża nierównoległość osi kół pasowych;</li> </ul>
Wcześniejsze zużycie powierzchni bocznych na całej długości pasa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• za duży moment rozruchowy (zwłaszcza przy napędach z dużym momentem rozruchowym maszyny napędzającej i dużym momentem oporu w czasie rozruchu maszyny napędzanej należy stosować urządzenia umożliwiające łagodny rozruch);</li> <li>• nieprawidłowy kąt lub nadmierne zużycie rowka koła pasowego;</li> <li>• zbyt małe naprężenie pasa;</li> <li>• zbyt częste występowanie krótkotrwałych przeciążeń przekładni np. wskutek awarii maszyny napędzanej;</li> <li>• zbyt mała ilość pasów;</li> <li>• brak prostoliniowości w ustawieniu kół pasowych;</li> <li>• przekroczona minimalna średnica koła;</li> <li>• powierzchnia rowków o zbyt dużej chropowatości;</li> </ul>
Miejscowe starcie powierzchni bocznych.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• za małe naprężenie pasa;</li> <li>• blokowanie koła maszyny napędzanej np.: wskutek uszkodzenia łożysk;</li> </ul>
Wyżłobienia powierzchni bocznej na całej długości pasa.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• tarcie pasa o występ maszyny;</li> <li>• praca pasa w schodkowo zużytym rowku koła pasowego;</li> <li>• wadliwy profil rowka;</li> </ul>
Poprzeczne pęknięcie pasa na spodniej stronie	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zastosowanie zewnętrznej rolki napinającej zamiast wewnętrznej;</li> <li>• zbyt mała średnica rolki napinającej;</li> <li>• nadmierna lub zbyt niska temperatura pracy;</li> <li>• zbyt duży poślizg;</li> <li>• wpływy chemiczne;</li> <li>• nadmierne naprężenie pasa;</li> </ul>
Stwardnienia i pęknięcia owijki.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• silne oddziaływanie kurzu;</li> <li>• zbyt duża temperatura otoczenia;</li> <li>• oddziaływanie chemikali;</li> </ul>
Odklejanie się tkaniny owijkowej i objawy spęcznienia gumy	<ul style="list-style-type: none"> <li>• skutek długotrwałego oddziaływania na pas oleju, smaru lub innych chemikaliów;</li> </ul>

Silne drgania	<ul style="list-style-type: none"> <li>• rozstaw osi znacznie większy niż zalecano;</li> <li>• duże obciążenie uderzeniowe;</li> <li>• zbyt małe naprężenie pasa;</li> <li>• niewyważone koła rowkowe;</li> <li>• przeciążony napęd;</li> <li>• nieprawidłowy kąt rowka;</li> </ul>
Skręcanie się pasów	<ul style="list-style-type: none"> <li>• brak prostoliniowości w ustawieniu kół;</li> <li>• niewłaściwy profil pasa lub rowka;</li> <li>• nadmierne drgania;</li> <li>• zbyt małe naprężenie pasa;</li> <li>• przedostanie się obcych ciał do rowków;</li> <li>• przeciążony napęd;</li> </ul>
Spadanie pasów z kół po krótkim okresie pracy	<ul style="list-style-type: none"> <li>• zbyt małe naprężenie pasa;</li> <li>• za mała częstotliwość kontroli i regulacji naprężenia pasa;</li> </ul>
Zbyt głośna praca przekładni.	<ul style="list-style-type: none"> <li>• koła pasowe nie są prostoliniowo osadzone;</li> <li>• zbyt małe naprężenie pasa;</li> <li>• napęd przeciążony;</li> <li>• niewyważone koła rowkowe;</li> </ul>
Nierównomierne naciąganie się pasów	<ul style="list-style-type: none"> <li>• wadliwe rowki kół;</li> <li>• użycie pasów nie kompletowanych w zespół pasów;</li> <li>• uzupełnienie w zestawie części pasów zużytych pasami nowymi;</li> <li>• złożenie zestawu z pasów różnych producentów;</li> </ul>
Nadmierne grzanie się łożysk	<ul style="list-style-type: none"> <li>• łożyska nie są nasmarowane;</li> <li>• zbyt duży naciąg;</li> <li>• niewyważone koła rowkowe;</li> </ul>
Zmniejszenie się prędkości koła napędzanego	<ul style="list-style-type: none"> <li>• sprawdź wzajemną relację średnic kół i prędkości;</li> <li>• za mały naciąg;</li> </ul>
Różne naprężenie pasów pracujących w zespole pasowym	<ul style="list-style-type: none"> <li>• pasy niekompletowane w zespoły pasowe lub bez nadruku <math>L=L</math>;</li> <li>• różne średnice podziałowe poszczególnych rowków w kole pasowym;</li> <li>• stosowanie pasów w komplecie o różnej jakości lub różnych producentów;</li> <li>• uzupełnienie kompletu pasów już pracujących pasem nowym.</li> </ul>

# Pasy klinowe ogólnego przeznaczenia stosowane w napędach pasowych maszyn i urządzeń

Pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA

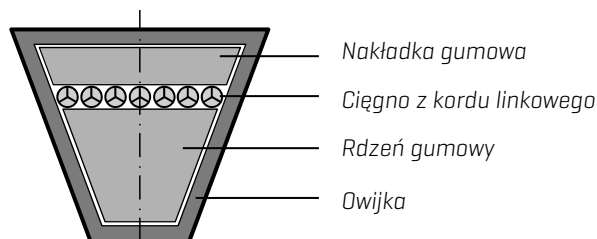


Rys.2.1 Rodzaje pasów klinowych, produkcji Sanok Rubber Company SA., stosowanych w przemyśle maszynowym.

## Pasy klinowe wąskoprofilowe (wąskie) produkcji Sanok Rubber Company SA

### Budowa i zalety

Wąskoprofilowe pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA dzięki sprawdzonej technologii, specjalnie opracowanej konstrukcji (rys. 2.2.) i zestawieniu odpowiednio dobranych surowców stanowią niezawodny element napędów zarówno przemysłowych jak i samochodowych.



Rys. 2.2. Budowa pasa wąskoprofilowego (wąskiego).

Stosowane do produkcji tych pasów wysokiej jakości kauczuki chloroprenowe, kordy poliestrowe i tkaniny bawełniane, zapewniają pasom odporność na temperaturę i oleje.

Na życzenie odbiorców zapewnia się wykonanie pasów w wersji antyelektrostatycznej.

Kord jest impregnowany i powlekany specjalną mieszanką gumową dzięki czemu osiągnięto homogeniczne połączenie kordu z rdzeniem i nakładką gumową. Pogumowana owijka z tkaniny krzyżowej nadaje pasom odporność na ścieranie, dużą elastyczność i wytrzymałość zmęczeniową. Pasy klinowe są stale badane przez statyczne i dynamiczne urządzenia kontrolne. Funkcjonowanie i stałe doskonalenie systemu jakości w naszym zakładzie zapewnia produkt o pełnej identyfikowalności i powtarzalności.

Własności pasów klinowych wąskoprofilowych:

- przenoszone moce są znacznie większe od mocy przenoszonych przez pasy klinowe klasyczne o tej samej szerokości podziałowej. Dzięki tak zaoszczędzonej przestrzeni instalacyjnej koszty kompletnego napędu są o ok. 30% niższe w stosunku do napędu z pasami klasycznymi;
- stosunek wysokości do szerokości pasa wynosi ok. 1:1,2;
- mogą pracować z prędkością pasa do 40m/s;
- duża powierzchnia zewnętrzna pasa w stosunku do pola przekroju polepsza odprowadzenie ciepła
- mogą pracować w temperaturze od -35oC do +100oC;
- minimalne średnice kół pasowych (dla właściwej pracy przekładni) są większe niż dla pasów klasycznych.

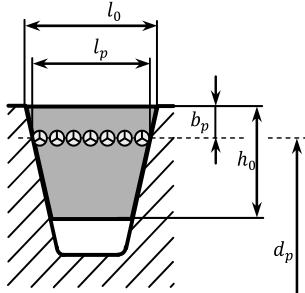
### Odmiany konstrukcyjne i ich oznaczenie

Wąskoprofilowe pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA zostały specjalnie skonstruowane z przeznaczeniem dla przemysłu maszynowego. Dziedziny zastosowania rozciągają się od lekkoobciążonych napędów, jak np. pompy rotacyjne, aż do wysokoobciążonych mechanizmów mielących i kruszarek kamieni. Pasy te produkowane są wg normy PN - ISO 4184. Zgodnie z decyzjami komitetu ISO TC41, profil wąski otrzymał oznaczenie kodowe SPZ, SPA, SPB, SPC (SP - oznaczenie profilu wąskiego, Z; A; B; C; - oznaczenie wielkości przekroju pasa).

W Sanok Rubber Company SA produkowane są dwie odmiany konstrukcyjne pasów wąskoprofilowych:

- podstawową wersją pasów tego profilu są pasy Wzmocnione oznaczone symbolami: SPZ, SPA, SPB, SPC, (nadruk na pasie w kolorze żółtym);
- drugą wersją pasów wąskich, są pasy typu Standard. Jest to wersja, której pasy mają o ok. 25% mniejszą żywotność w stosunku do pasów w wersji Wzmocnionej. Pasy te oznacza się symbolami: SPZ/S, SPA/S, SPB/S, SPC/S (nadruk na pasie w kolorze zielonym).

Tabela 2.1. Wymiary pasów wąskoprofilowych.

	Pas wąski oznaczenie ISO, DIN	SPZ	SPA	SPB	SPC
	orientacyjna szer. górna $l_o$		9,7	12,7	16,3
szerokość podziałowa $l_p$		8,5	11	14	19
wysokość pasa $h_o$		8	10	13	18
wys. nad linią podziałową $b_p$		2	2,8	3,5	4,8
min. śr. podziałowa koła $d_{p,min}$		63	90	140	224
masa 1 mb pasa [kg] ≈		0,08	0,14	0,22	0,42
dopuszczalna pręđ. pasa [m/s]		40			

### Określenie długości

Normy ISO oraz DIN przyjmują szerokość podziałową  $l_p$  (skuteczną) jako podstawową dla normowania pasów klinowych i rowków kół pasowych. Jest to szerokość pasa klinowego, która zostaje niezmienną gdy pas zostaje zgięty pod kątem  $90^\circ$ . Długość podziałowa  $L_p$  jest więc długością pasa klinowego mierzoną na wysokości swej szerokości podziałowej. W związku z tym ten wymiar należy uważać za miarodajny w celu określenia długości pasa. Stąd też, przy określeniu długości pasa należy zwrócić uwagę na rodzaj długości pomiarowej i ewentualnie przeliczyć ją, stosując do naszych pasów wartości przeliczeniowe z tabeli 2.2.

Według norm stopniowanie długości pasa (długości podziałowej) odbywa się według szeregu liczb normalnych R40. Rzeczywisty program produkcyjny Sanok Rubber Company SA obejmuje wiele długości z poza tego szeregu. Dokładne informacje można znaleźć w katalogach pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA.

Tabela 2.2. Proponowane długości pasów wąskoprofilowych\*

wymiary w milimetrach

 <b>SPZ</b>			 <b>SPA</b>			 <b>SPB</b>		 <b>SPC</b>	
$L_p$			$L_p$			$L_p$		$L_p$	
537	875	1212	723	1232	<b>3750</b>	<b>1250</b>	<b>4000</b>	<b>1800</b>	<b>6700</b>
562	887	1237	757	<b>1250</b>	<b>4000</b>	<b>1320</b>	<b>4250</b>	<b>2240</b>	<b>7100</b>
587	<b>900</b>	<b>1250</b>	782	<b>1320</b>	<b>4250</b>	<b>1400</b>	<b>4500</b>	<b>2360</b>	<b>7500</b>
612	912	<b>1320</b>	832	<b>1400</b>	<b>4500</b>	<b>1500</b>	<b>4750</b>	<b>2500</b>	<b>8000</b>
637	925	<b>1400</b>	857	<b>1500</b>	<b>4750</b>	<b>1600</b>	<b>5000</b>	<b>2650</b>	<b>8500</b>
662	937	<b>1500</b>	882	<b>1600</b>	<b>5000</b>	<b>1700</b>	<b>5300</b>	<b>2800</b>	<b>9000</b>
687	947	<b>1600</b>	932	<b>1700</b>		<b>1800</b>	<b>5600</b>	<b>3000</b>	<b>9500</b>
700	962	<b>1700</b>	957	<b>1800</b>		<b>1900</b>	<b>6000</b>	<b>3150</b>	<b>10000</b>
712	987	<b>1800</b>	957	<b>1900</b>		<b>2000</b>		<b>3350</b>	
719	<b>1000</b>	<b>1900</b>	982	<b>2000</b>		<b>2120</b>		<b>3550</b>	
721	1012	<b>2000</b>	1007	<b>2120</b>		<b>2240</b>		<b>3750</b>	
737	1037	<b>2120</b>	1032	<b>2240</b>		<b>2360</b>		<b>4000</b>	
762	1062	<b>2240</b>	1057	<b>2360</b>		<b>2500</b>		<b>4250</b>	
787	1087	<b>2360</b>	1082	<b>2500</b>		<b>2650</b>		<b>4500</b>	
<b>800</b>	1112	<b>3000</b>	1107	<b>2650</b>		<b>2800</b>		<b>4750</b>	
812	1125		1132	<b>2800</b>		<b>3000</b>		<b>5000</b>	
825	1137		1157	<b>3000</b>		<b>3150</b>		<b>5300</b>	
837	1162		<b>1180</b>	<b>3150</b>		<b>3350</b>		<b>5600</b>	
<b>850</b>	1187		1182	<b>3350</b>		<b>3550</b>		<b>6000</b>	
862*	1200		1207	<b>3550</b>		<b>3750</b>		<b>6300</b>	

Odchyłki długości podziałowej  $L_p$  - według tabeli 2.3.

Dopuszczalna różnica długości  $L_p$  pasów pracujących w zespole pasowym - według tabeli 2.3.

\*Dokładne informacje o aktualnie produkowanych długościach pasów można uzyskać z katalogów pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA

Długości oznaczone tłustym drukiem są z szeregu liczb normalnych R40 i zalecane są przez Sanok Rubber Company SA

$L_z \gg L_p + 13 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 37 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa Masa 1 mb: ~ 0,08 kg	$L_z \gg L_p + 18 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 45 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa Masa 1 mb: ~ 0,14 kg	$L_z \gg L_p + 22 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 60 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa Masa 1 mb: ~ 0,22 kg	$L_z \gg L_p + 30 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 75 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa Masa 1 mb: ~ 0,42 kg
---	---	---	---

w zakresie:

**1240-3000 mm**

**1240-5000 mm**

**1250-6000 mm**

**2050-10000 mm**

możliwe jest wykonanie każdej długości pasa na życzenie odbiorcy po wcześniejszym uzgodnieniu ze Sanok Rubber Company SA.

**Tabela 2.3.** Odchyłki długości podziałowej  $L_p$  pasów wąskoprofilowych.

wymiary w milimetrach

Przekrój pasa	SPZ, SPZ/S	SPA, SPA/S	SPB, SPB/S	SPC, SPC/S	Dopuszczalne różnice długości $L_p$ między pasami pracującymi w zespole
Tolerancja	Zakres długości				
$\pm 6$	537-630				2
$\pm 8$	631-800	732-800			2
$\pm 10$	801-1000	801-1000			2
$\pm 13$	1001-1250	1001-1250	1250		2
$\pm 16$	1251-1600	1251-1600	1251-1600		2
$\pm 20$	1601-1737	1601-2000	1601-2000	1800-2000	2
$\pm 25$		2001-2500	2001-2500	2001-2500	4
$\pm 32$		2501-2932			4
<b>L=L</b>	<b>1738-3000</b>	<b>2933-5000</b>	<b>2501-6096</b>	<b>2501-10000</b>	
<b>Tolerancje długości pasów w wersji L=L</b>					
$\pm 2$	1738-3000	2933-3150	2501-3150	2501-3150	4
$\pm 3$		3151-5000	3151-5000	3151-5000	6
$\pm 5$			5001-6096	5001-8000	10
$\pm 8$				8001-10000	16

### Pasy o profilu wąskim zgodne z ISO i DIN

Wąskoprofilowe pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA odpowiadają normie ISO 4184, z którą zgodna jest norma DIN 7753 część 1. Pasy te odpowiadają w swej budowie i własnościach wąskoprofilowym pasom klinowym według normy USA RMA/MPTA. W USA znormalizowane są trzy przekroje wąskich pasów klinowych, są to pasy: 3V/9N, 5V/15N, 8V/25N.

Pas 3V/9N odpowiada w przybliżeniu pasowi SPZ, pas 5V/15N - pasowi SPB. Dla 8V/25N nie ma porównywalnego wąskiego pasa klinowego wg ISO.

Pas 3V/9N i 5V/15N może bez problemu pracować w kołach pasowych odpowiednich do pasów SPZ - Z/10 i SPB -B/17 (rys 4.1, f). Nie zaleca się jednak odwrotnego stosowania bez korekty profilu rowka (rys. 4.1, g ; h).

Przykład oznaczania pasa wg RMA/MPTA:

#### pas 3V 800

- 3 - 3/8 cala wynosi górna szerokość pasa,
- V - oznaczenie pasa - pas wąskoprofilowy pojedynczy
- 800 - długość zewnętrzna pasa w calach podzielona przez 10 (1 cal = 25.4 mm)
- długość zewnętrzna pasa w mm:
- $L_{zew} = (800 \times 25,4 \text{ mm})/10 = 2032 \text{ mm}$

#### pas 9N 2032

- 9 - górna szerokość pasa w mm,
- N - oznaczenie pasa wąskoprofilowego pojedynczego (w przypadku pasa zespolonego zamiast N będzie litera J)
- 2032 - długość zewnętrzna pasa w calach podzielona

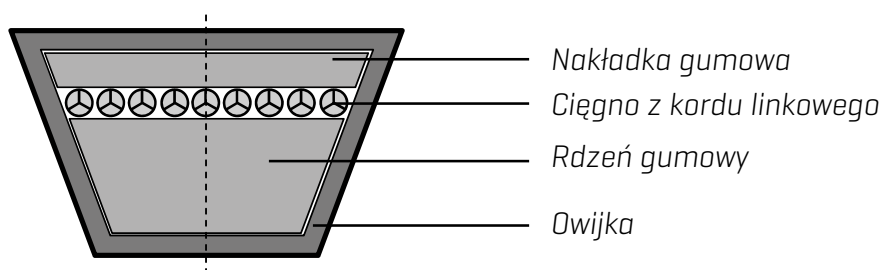
### Przykłady zamawiania:

1. pasy klinowe pojedyncze np. pas o przekroju SPZ i długości podziałowej  $L_p = 950 \text{ mm}$ :  
**pas klinowy SPZ - 950, ilość sztuk,**
2. pasy klinowe do pracy w zespole np. zespół 3-ch pasów o przekroju SPZ i długości podziałowej  $L_p = 950 \text{ mm}$ :  
**pas klinowy 3 SPZ - 950, ilość sztuk.**

## Pasy klinowe normalnoprofilowe (klasyczne) produkcji Sanok Rubber Company SA

### Budowa i zalety

Pasy klinowe klasyczne wykonywane są tą samą metodą co pasy klinowe wąskie. Dzięki zastosowaniu sprawdzonej technologii wytwarzania, najlepszych surowców, specjalnej konstrukcji, dajemy użytkownikowi doskonały pas klinowy zdolny przenieść duże moce przy optymalnej żywotności i zapewnieniu bezpieczeństwa.



Rys. 2.3. Budowa pasa normalnoprofilowego (klasycznego).

Własności pasów klinowych normalnoprofilowych:

- stosunek wysokości do szerokości pasa wynosi ok. 1 : 1,6;
- maksymalna prędkość pasa nie powinna przekraczać 30 m/s;
- minimalna, zalecana średnica koła pasowego jest mniejsza niż dla pasów o profilu wąskim;
- temperatura pracy zależy od rodzaju konstrukcji pasa.

Klasyczne pasy klinowe produkuje się dla przemysłu przede wszystkim jako części zamienne. Dla nowych napędów zaleca się stosowanie - z przyczyn kosztów i wielkości przekładni - prawie zawsze układ napędowy z wąskimi pasami klinowymi. Jedynie przy napędach specjalnych, jak np. napędy płasko-klinowe, napędy z maksymalnie małymi średnicami kół pasowych, stosuje się pasy klasyczne.

### Odmiany konstrukcyjne i ich oznaczenie

Pasy klinowe klasyczne produkcji Sanok Rubber Company SA są produkowane wg wymagań normy PN - ISO 4184 (z wyjątkiem profili 20 i 25, które produkowane są według Sanok RC ZN - 71).

W Sanok Rubber Company SA produkowane są trzy odmiany konstrukcyjne pasów normalnoprofilowych, o przekroju Z, A, B, 20, C, 25, D, E. Podstawową wersją są pasy oznaczone symbolami Z, A, B, 20, C, 25, D, E (nadruk na pasie w kolorze żółtym). Jest to wersja Wzmocniona, produkowana w zakresie długości 500 - 10000 mm, która może pracować w temperaturze od -35°C do +100°C.

Drugą wersją są pasy typu Standard; pasy te mają o ok. 25% mniejszą żywotność w stosunku do pasów w wersji Wzmocnionej. Oznaczane są one symbolami: Z/S, A/S, B/S, 20x12.5/S, C/S, 25x16/S, D/S, E/S (zielony nadruk na pasie).

Trzecią wersją są pasy Wzmocnione oznaczone symbolami: D, E (żółty nadruk na pasie). Produkowane są one wyłącznie w zakresie długości 10000 - 20000 mm. Ciężno w tych pasach stanowi tkanina kordowa wiskozowa. Mogą one pracować w temperaturze od -30°C do +60°C. Zgodnie z ISO długość pasów wąskich i klasycznych produkcji Sanok Rubber Company SA jest określona za pomocą długości podziałowej.

Tabela 2.4. Wymiary pasów normalnoprofilowych.

wymiary w milimetrach

Pas klasyczny	oznaczenie ISO	Z	A	B	-	C	-	D	E
	oznaczenie DIN	10	13	17	20	22	25	32	40
orientacyjna szerokość górna $l_0$		10	13	17	20	22	25	32	40
szerokość podziałowa $l_p$		8,5	11	14	17	19	21	27	32
wysokość pasa $h_0$		6	8	11	12,5	14	16	20	23
wysokość pasa nad linią podziałową $b_p$		2,5	3,3	4,2	4,8	5,7	6,3	8,1	9,6
min. śr. podziałowa koła $d_{p\ min.}$		50	71	112	160	180	250	355	500
masa 1 mb pasa [kg] »		0,07	0,12	0,20	0,27	0,37	0,44	0,69	1,03
dopuszczalna prędkość pasa [m/s]		30							

### Oznaczenie pasów wg ISO i DIN

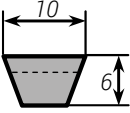
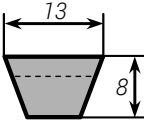
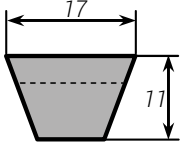
Klasyczne pasy klinowe produkcji Sanok Rubber Company SA zgodne są z normą ISO 4184. Dodatkowo produkowane są przekroje 20 i 25 zgodne z DIN 2215 a nie ujęte w ISO, których z przyczyn wymiennalności i racjonalizacji należy unikać.

Norma DIN za oznaczenie wielkości przekroju pasa przyjmuje podanie górnej szerokości pasa, międzynarodowo stosuje się oznaczenie pasa przez literę, np. pas 17 oznaczany jest literą B. Norma ISO 4184 przyjmuje dla pomiaru długości pasów wąskich i klasycznych długość podziałową (skuteczną). Według DIN dla określenia długości pasa obowiązuje jednak nadal długość wewnętrzna. Stąd też, przy określeniu długości pasa należy zwrócić uwagę na rodzaj długości pomiarowej i ewentualnie przeliczyć ją stosując do naszych pasów wartości przeliczeniowe z tabeli 2.5.

Według norm stopniowanie długości pasa (długości podziałowej) odbywa się według szeregu liczb normalnych R40. Rzeczywisty program produkcyjny Sanok Rubber Company SA obejmuje wiele długości spoza tego szeregu. Dokładne informacje można znaleźć w katalogach pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA.

**Tabela 2.5.** Proponowane długości pasów normalnoprofilowych\*

wymiary w milimetrach

 <b>Z</b>		 <b>A</b>			 <b>B</b>		
$L_p$		$L_p$			$L_p$		
500	1500	500	1400	4500	630	1190	3350
530	1600	530	1500	4750	670	1250	3550
560	1700	560	1600	5000	710	1259	3750
582	1800	600	1700		750	1260	4000
600	1900	630	1800		800	1320	4250
630	2000	670	1900		820	1400	4500
670	2120	710	2000		865	1500	4750
710	2240	750	2120		870	1600	5000
750	2360	800	2240		890	1700	5300
800	2500	850	2360		945	1800	5600
850	2650	900	2500		970	1900	6000
900	2800	950	2650		990	2000	6300
950	3000	1000	2800		1000	2120	6700
1000		1040	3000		1020	2240	7100
1060		1060	3150		1060	2360	7500
1120		1120	3350		1100	2500	8000
1180		1180	3550		1120	2650	8500
1250		1210	3750		1145	2800	9000
1320		1250	4000		1165	3000	9500
1400		1320	4250		1180	3150	10000

 Odchyłki długości podziałowej  $L_p$  - według Tabeli 2.6.

 Dopuszczalna różnica długości  $L_p$  pasów pracujących w zespole pasowym - według Tabeli 2.6.

\*Dokładne informacje o aktualnie produkowanych długościach pasów można uzyskać z katalogów pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA

Długości oznaczone tłustym drukiem są z szeregu liczb normalnych R40 i zalecane są przez Sanok Rubber Company SA

$$L_z \gg L_p + 16 \text{ mm}$$

$$L_w \gg L_p - 24 \text{ mm}$$

 $L_z$  - długość zewnętrzna pasa

 $L_p$  - długość podziałowa pasa

 $L_w$  - długość wewnętrzna pasa

Masa 1 mb: ~ 0,07 kg

$$L_z \gg L_p + 20 \text{ mm}$$

$$L_w \gg L_p - 30 \text{ mm}$$

 $L_z$  - długość zewnętrzna pasa

 $L_p$  - długość podziałowa pasa

 $L_w$  - długość wewnętrzna pasa

Masa 1 mb: ~ 0,12 kg

$$L_z \gg L_p + 26 \text{ mm}$$

$$L_w \gg L_p - 44 \text{ mm}$$

 $L_z$  - długość zewnętrzna pasa

 $L_p$  - długość podziałowa pasa

 $L_w$  - długość wewnętrzna pasa

Masa 1 mb: ~ 0,20 kg

w zakresie

**1210-3000 mm**
**1220-5000 mm**
**1260-10000 mm**

możliwe jest wykonanie każdej długości pasa na życzenie odbiorcy po wcześniejszym uzgodnieniu z Sanok Rubber Company SA

Tabela 2.5. Proponowane długości pasów normalnoprofilowych\* - c.d.

wymiary w milimetrach

<b>20</b>		<b>C</b>		<b>25</b>	
$L_p$		$L_p$		$L_p$	
1190	<b>4000</b>	<b>1320</b>	<b>4250</b>	<b>1320</b>	<b>4250</b>
<b>1320</b>	<b>4250</b>	<b>1400</b>	<b>4500</b>	<b>1400</b>	<b>4500</b>
<b>1400</b>	<b>4500</b>	<b>1500</b>	<b>4750</b>	<b>1500</b>	<b>4750</b>
<b>1500</b>	<b>4750</b>	<b>1600</b>	<b>5000</b>	<b>1600</b>	<b>5000</b>
<b>1600</b>	<b>5000</b>	<b>1700</b>	<b>5300</b>	<b>1700</b>	<b>5300</b>
<b>1700</b>	<b>5300</b>	<b>1800</b>	<b>5600</b>	<b>1800</b>	<b>5600</b>
<b>1800</b>	<b>5600</b>	<b>1900</b>	<b>6000</b>	<b>1900</b>	<b>6000</b>
<b>1900</b>	<b>6000</b>	<b>2000</b>	<b>6300</b>	<b>2000</b>	<b>6300</b>
<b>2000</b>	<b>6300</b>	<b>2120</b>	<b>6700</b>	<b>2120</b>	<b>6700</b>
<b>2120</b>	<b>6700</b>	<b>2240</b>	<b>7100</b>	<b>2240</b>	<b>7100</b>
<b>2240</b>	<b>7100</b>	<b>2360</b>	<b>7500</b>	<b>2360</b>	<b>7500</b>
<b>2360</b>	<b>7500</b>	<b>2500</b>	<b>8000</b>	<b>2500</b>	<b>8000</b>
<b>2500</b>	<b>8000</b>	<b>2650</b>	<b>8500</b>	<b>2650</b>	<b>8500</b>
<b>2650</b>	<b>8500</b>	<b>2800</b>	<b>9000</b>	<b>2800</b>	<b>9000</b>
<b>2800</b>	<b>9000</b>	<b>3000</b>	<b>9500</b>	<b>3000</b>	<b>9500</b>
<b>3000</b>	<b>9500</b>	<b>3150</b>	<b>10000</b>	<b>3150</b>	<b>10000</b>
<b>3150</b>	<b>10000</b>	<b>3350</b>		<b>3350</b>	
<b>3350</b>		<b>3550</b>		<b>3550</b>	
<b>3550</b>		<b>3750</b>		<b>3750</b>	
<b>3750</b>		<b>4000</b>		<b>4000</b>	

Odchyłki długości podziałowej  $L_p$  - według Tabeli 2.6.

Dopuszczalna różnica długości  $L_p$  pasów pracujących w zespole pasowym - według Tabeli 2.6.

\*Dokładne informacje o aktualnie produkowanych długościach pasów można uzyskać z katalogów pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA.

Długości oznaczone tłustym drukiem są z szeregu liczb normalnych R40 i zalecane są przez Sanok Rubber Company SA.

$L_z \gg L_p + 30 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 48 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa <b>Masa 1 mb: ~ 0,27 kg</b>	$L_z \gg L_p + 36 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 54 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa <b>Masa 1 mb: ~ 0,37 kg</b>	$L_z \gg L_p + 39 \text{ mm}$ $L_w \gg L_p - 61 \text{ mm}$ $L_z$ - długość zewnętrzna pasa $L_p$ - długość podziałowa pasa $L_w$ - długość wewnętrzna pasa <b>Masa 1 mb: ~ 0,44 kg</b>
--	--	--

w zakresie

**1260-10000 mm**

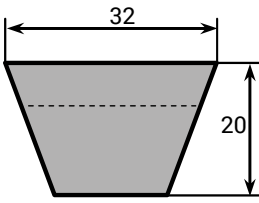
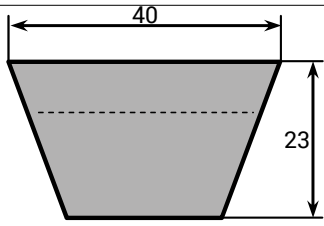
**1260-10000 mm**

**1320-10000 mm**

możliwe jest wykonanie każdej długości pasa na życzenie odbiorcy po wcześniejszym uzgodnieniu z Sanok Rubber Company SA

Tabela 2.5. Proponowane długości pasów normalnoprofilowych\* - c.d.

wymiary w milimetrach

 <b>D</b>		 <b>E</b>	
$L_p$		$L_p$	
2000	5000	4500	
2120	5300	4750	
2240	5600	5000	
2360	6000	5300	
2500	6300	5600	
2650	6700	6000	
2800	7100	6300	
3000	7500	6700	
3150	8000	7100	
3350	8500	7500	
3550	9000	8000	
3750	9500	8500	
4000	10000	9000	
4250		9500	
4500		10000	
4750			
<p>Odchyłki długości podziałowej <math>L_p</math> - według Tabeli 2.6.</p> <p>Dopuszczalna różnica długości <math>L_p</math> pasów pracujących w zespole pasowym - według Tabeli 2.6.</p> <p>*Dokładne informacje o aktualnie produkowanych długościach pasów można uzyskać z katalogów pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA</p> <p>Długości oznaczone tłustym drukiem są z szeregu liczb normalnych R40 i zalecane są przez Sanok Rubber Company SA</p>			
<p><b><math>L_z \gg L_p + 50 \text{ mm}</math></b>  <b><math>L_w \gg L_p - 70 \text{ mm}</math></b>  <math>L_z</math> - długość zewnętrzna pasa  <math>L_p</math> - długość podziałowa pasa  <math>L_w</math> - długość wewnętrzna pasa  <b>Masa 1 mb: ~ 0,69 kg</b></p>		<p><b><math>L_z \gg L_p + 57 \text{ mm}</math></b>  <b><math>L_w \gg L_p - 88 \text{ mm}</math></b>  <math>L_z</math> - długość zewnętrzna pasa  <math>L_p</math> - długość podziałowa pasa  <math>L_w</math> - długość wewnętrzna pasa  <b>Masa 1 mb: ~ 1,03 kg</b></p>	
w zakresie:			
<b>2000-10000 mm</b>		<b>4400-10000 mm</b>	
możliwe jest wykonanie każdej długości pasa na życzenie odbiorcy po wcześniejszym uzgodnieniu z Sanok Rubber Company SA			

**Tabela 2.6.** Odchyłki długości podziałowej  $L_p$  dla pasów normalnoprofilowych

wymiary w milimetrach

Przekrój pasa	Z	A	B	C	D	E		20	25
Tolerancja	Zakres długości						Tolerancja	Zakres długości	
<b>+11 - 6</b>	500	500					<b>+5 - 10</b>	1190-1250	1250
<b>+13 - 6</b>	501-630	501-630	630				<b>+6 - 12</b>	1251-1400	1251-1400
<b>+15 - 7</b>	631-800	631-800	631-800				<b>+7 - 14</b>	1401-1600	1401-1600
<b>+17 - 8</b>	801-1000	801-1000	801-1000				<b>+8 - 16</b>	1601-2000	1601-2000
<b>+19 - 10</b>	1001-1250	1001-1250	1001-1250				<b>+9 - 18</b>	2001-2279	2001-2279
<b>+23 - 11</b>	1251-1600	1251-1600	1251-1600	1251-1600			<b>+10 - 20</b>	2280-2650	2280-2650
<b>+27 - 13</b>	1601-2000	1601-2000	1601-2000	1601-2000	2000		<b>+11 - 22</b>	2651-2811	2651-2811
<b>+31 - 16</b>		2001-2360	2001-2500	2001-2500	2011-2500		<b>+12 - 24</b>	2812-3150	2812-3150
<b>+37 - 18</b>			2501-2800						
<b>L = L</b>			<b>2801-10000</b>	<b>2501-10000</b>	<b>2501-10000</b>	<b>4400-10000</b>		<b>3151-10000</b>	<b>2862-10000</b>
<b>+112 - 56</b>					10001-15500	10001-15500			
<b>+140 - 70</b>					12501-16000	12501-16000			
<b>+170 - 85</b>					16001-20000	16001-20000			
<b>Tolerancje długości dla pasów w wersji L=L</b>									
<b>±4</b>	2001-3000	2361-3150	2801-3150	2501-3150	2501-3150		<b>±4</b>		2862-3150
<b>±6</b>		3151-5000	3151-5000	3151-5000	3151-5000	4400-5000	<b>±6</b>	3151-5000	3151-5000
<b>±10</b>			5001-8000	5001-8000	5001-8000	5001-8000	<b>±10</b>	5001-8000	5001-8000
<b>±16</b>			8001-10000	8001-10000	8001-10000	8001-10000	<b>±16</b>	8001-10000	8001-10000
<b>Dopuszczalne różnice długości <math>L_p</math> między pasami pracującymi w jednym zespole</b>									
<b>2</b>	do 1250						<b>2</b>	do 1180	
<b>4</b>	1251-2000						<b>4</b>	1181-1900	
<b>8</b>	2001-3150						<b>8</b>	1901-3150	
<b>12</b>	3151-5000						<b>12</b>	3151-5000	
<b>20</b>	5001-8000						<b>20</b>	5001-8000	
<b>32</b>	8001-12500						<b>32</b>	8001-10000	
<b>48</b>	12501-20000								

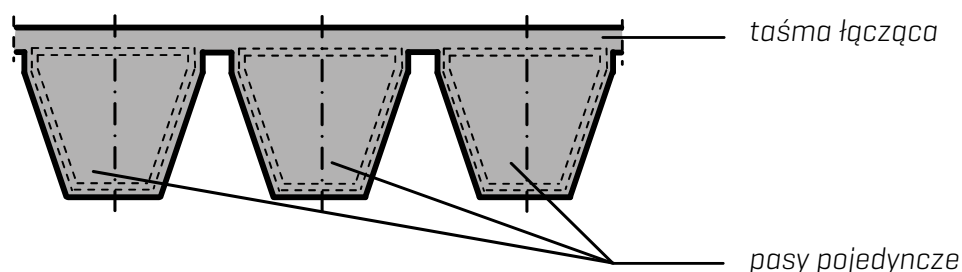
**Przykłady zamawiania:**

1. pasy klinowe pojedyncze np. pas o przekroju B i długości podziałowej  $L_p = 2360$  mm:  
**pas klinowy B - 2360, ilość sztuk,**
2. pasy klinowe do pracy w zespole np. zespół 3-ch pasów o przekroju B i długości podziałowej  $L_p = 2360$  mm:  
**pas klinowy 3 B - 2360, ilość sztuk.**

## Pasy klinowe zespolone produkcji Sanok Rubber Company SA

### Budowa i zalety

Pasy zespolone stanowią trwałe połączenie, taśmą łączącą, 2, 3, 4, lub 5-ciu pasów pojedynczych o danym przekroju, rys. 2.4. Mogą one być budowane z pasów wąskich lub klasycznych. W przypadku konieczności zastosowania większej ilości żeber niż 5 należy stosować zestawy pasów zespolonych wg tabeli 4.6.



Rys. 2.4. Pas zespolony

Pasy zespolone dzięki taśmie łączącej stanowią trwałą, elastyczną wzdłużnie, a sztywną poprzecznie element napędowy o charakterystyce jednopasowej.

Niektóre sytuacje napędowe nie dają się rozwiązać pojedynczo pracującymi pasami lub nawet zespołem pasów klinowych. Przy skrajnym obciążeniu uderzeniowym i/lub przy pracy pulsującej (np. sprężarki, silniki spalinowe itd) pojedyncze pasy klinowe mają skłonności do drgań. To może doprowadzić do skręcania pasa w rowku i zniszczenia go, lub do wyskoczenia pasa z koła pasowego. Takim awariom zapobiegają pasy zespolone, ponieważ ich taśma łącząca znacznie zwiększa sztywność poprzeczną i tym samym zapobiega drganiom pasa.

Pasy zespolone są przede wszystkim stosowane do polepszenia warunków pracy w napędach przy:

- pulsującym biegu;
- skrajnym obciążeniu uderzeniowym;
- dużym rozstawie osi w połączeniu z małymi kołami pasowymi;
- pionowych wałach;
- pracy nawrotnej;
- napędach płasko-klinowych;
- napędach sprzęgłowych;
- technice transportowej.

Z powodzeniem są stosowane w przemyśle maszynowym np. przy wibratorach, gatrach, kruszarkach, maszynach drogowych, kompresorach, wentylatorach, tokarkach, szlifierkach i frezarkach.

Pasy klinowe zespolone powinny pracować na kołach rowkowych wykonanych zgodnie ze wskazówkami zawartymi w rozdziale 4.

Przy zastosowaniu pasów zespolonych obowiązuje ogólna zasada, aby nie dopuszczać do bezpośredniego stykania się pasa z ciałami obcymi jak kamienie, nagromadzony pył, trociny itd. W podobnych warunkach napęd musi być chroniony osłoną.

### Oznaczenie pasów

Komisja normalizacyjna ISO TC41/SC1 zastosowała dla pasów zespolonych z pasami wąskimi jako bazę amerykańską normę RMA/MPTA. Przy czym dotychczasowe oznaczenie profili 3V, 5V, 8V przemianowano na 9J, 15J, 25J.

W przypadku pasów zespolonych z profilem klasycznym oznaczenie pasów pojedynczych A, B, C, D, E, przemianowano na: AJ, BJ, CJ, DJ, EJ.

### Odmiany konstrukcyjne i ich oznaczenie

Pasy zespolone Sanok Rubber Company SA produkowane są wg ZN-Stomil Sanok-65 i oznaczone są one symbolami 15J; A BP; B BP; C BP które odpowiadają pasom zespolonym wg ISO o symbolach 15J; AJ; BJ; CJ.

Pasy te mogą pracować w temperaturze od -30°C do +60°C przy prędkości pasa nie przekraczającej 30 m/s.

## Określenie długości

W międzynarodowej normie ISO 5290 ustalono efektywną szerokość nominalną rowka koła pasowego  $w_e$  jako wartość bazową dla normalizacji rowka koła pasowego i przynależnych im pasów klinowych zespolonych. Szerokość efektywna rowka jest to największa szerokość rowka mierzona na prostoliniowych ściankach rowka. Dla wszystkich kół pomiarowych i przeważnie dla kół roboczych produkowanych seryjnie pojęcie to pokrywa się z rzeczywistą szerokością górną rowka. Położenie średnicy podziałowej  $d_p$  (skutecznej) podane jest w związku z tym tylko jako wartość przybliżona. Dla obliczenia wymiarów i mocy przekładni stosuje się więc średnicę efektywną koła. Minimalne obliczeniowe różnice w przełożeniu i częstotliwości obrotowej nie mają praktycznego wpływu. Długość efektywna  $L_e$  jest długością pasa mierzoną na wysokości swej szerokości efektywnej  $w_e$ . W związku z tym długość efektywną  $L_e$  należy uważać za miarodajną dla określenia długości pasa zespolonego. Ze względu na brak zgodności co do długości pomiarowej określającej długość pasa zespolonego, należy przy określeniu długości pasa zespolonego zwrócić uwagę na rodzaj długości pomiarowej i ewentualnie przeliczyć ją, stosując do naszych pasów wartości przeliczeniowe z tabeli 2.7. Obliczeń przekładni z pasami zespolonymi należy dokonać zgodnie z przykładem podanym w punkcie 3.8. Według norm stopniowanie długości pasa zespolonego (długości efektywnej) odbywa się według szeregu liczb normalnych R40. Rzeczywisty program produkcyjny Sanok Rubber Company SA obejmuje wiele długości spoza tego szeregu. Dokładne informacje można znaleźć w katalogach pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA.

Tabela 2.7. Proponowane długości pasów zespolonych\*

wymiary w milimetrach

oznaczenie przekroju pasa	e	wymiary orientacyjne		
		w»	H <sub>1</sub> »	H»
15J	17,5	15,5	16,7	11,7
A BP	15,88	13,3	10,1	6,2
B BP	19,05	16,7	13,5	8,6
C BP	25,4	23,0	17,0	11,8
SPC BP	25,4	22,6	23,0	17,7

15J	A BP	B BP	C BP	SPC BP
$L_e$	$L_e$	$L_e$	$L_e$	$L_p$
2360	1320	1500 4750	2000	2240
2500	1400	1600 5000	2120	2500
2650	1500	1700 5300	2240	4250
2800	1600	1800 5600	2360	4500
3000	1700	1900 6000	2500	5000
3150	1800	2000	2650	5600
3350	1900	2120	2800	6000
3550	2000	2240	3000	6700
3750	2120	2360	3150	
4000	2240	2500	3350	
4250	2360	2650	3550	
4500	2500	2800	3750	
4750	2650	3000	4000	
5000	2800	3150	4250	
5300	3000	3350	4500	
5600		3550	4750	
6000		3750	5000	
		4000		
		4250		
		4500		

Odchyłki długości podziałowej  $L_e$  :  $\pm 0,5\%$ ;  $L_p$  :  $\pm 0,5\%$ .

Dopuszczalna różnica długości  $L_e$  lub  $L_p$  pasów pracujących w zespole pasowym - według Tabeli 2.8.

\*Dokładne informacje o aktualnie produkowanych długościach pasów można uzyskać z katalogów pasów klinowych wydawanych przez Sanok Rubber Company SA

Długości oznaczone **grubym drukiem** są z szeregu liczb normalnych R40 i zalecane są przez Sanok Rubber Company SA

$L_w \gg L_e - 71 \text{ mm}$	$L_w \gg L_e - 36 \text{ mm}$	$L_w \gg L_e - 52 \text{ mm}$	$L_w \gg L_e - 68 \text{ mm}$	$L_w \gg L_p - 74 \text{ mm}$
$L_w$ - długość wewnętrzna pasa, $L_e$ - długość efektywna pasa, $L_p$ - długość podziałowa pasa				
Masa 1 jednego pasa: ~ 0,28 kg	Masa 1 jednego pasa: ~ 0,17 kg	Masa 1 jednego pasa: ~ 0,27 kg	Masa 1 jednego pasa: ~ 0,45 kg	Masa 1 jednego pasa: ~ 0,53 kg
w zakresie:				
<b>1500-6000 mm</b>	<b>1250-3000 mm</b>	<b>1250-10000 mm</b>	<b>2000-5000 mm</b>	<b>2000-6700 mm</b>
możliwe jest wykonanie każdej długości pasa na życzenie odbiorcy po wcześniejszym uzgodnieniu ze Sanok Rubber Company SA				



## Obliczanie przekładni z pasami klinowymi produkcji Sanok Rubber Company SA

### Ilość pasów w przekładni

Aby uzyskać optymalne warunki przenoszenia mocy, dużą niezawodność przekładni oraz wymaganą żywotność pasa niezbędne jest konstruowanie przekładni na bazie obliczeń, których celem jest dobranie optymalnego przekroju i ilości pasów, których należy użyć w rozpatrywanej przekładni.

Wymaganą ilość pasów dla przeniesienia określonej mocy oblicza się z zależności, gdzie:

$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

$z$  - ilość wymaganych pasów w przekładni  
[wyliczoną wartość zaokrąglamy w górę do liczby całkowitej];  
 $N$  - moc przenoszona przez przekładnię;  
 $N_1$  - moc przenoszona przez jeden pas;  
 $k_\phi$  - współczynnik kąta opasania;  
 $k_T$  - współczynnik warunków pracy;  
 $k_L$  - współczynnik długości pasa.

Aby określić wartości współczynników korekcji niezbędna jest znajomość podstawowych danych technicznych przekładni:

- rodzaj maszyny napędzanej i napędzającej;
- wymagana przenoszona moc [kW];
- obroty maszyny napędzającej [obr/min];
- obroty maszyny napędzanej [obr/min];
- warunki pracy przekładni.

Przy wartościach pośrednich, przenoszonej mocy przez jeden pas oraz współczynników, należy obliczyć je za pomocą interpolacji liniowej.

### Wytyczne dla wyboru profilu pasa klinowego

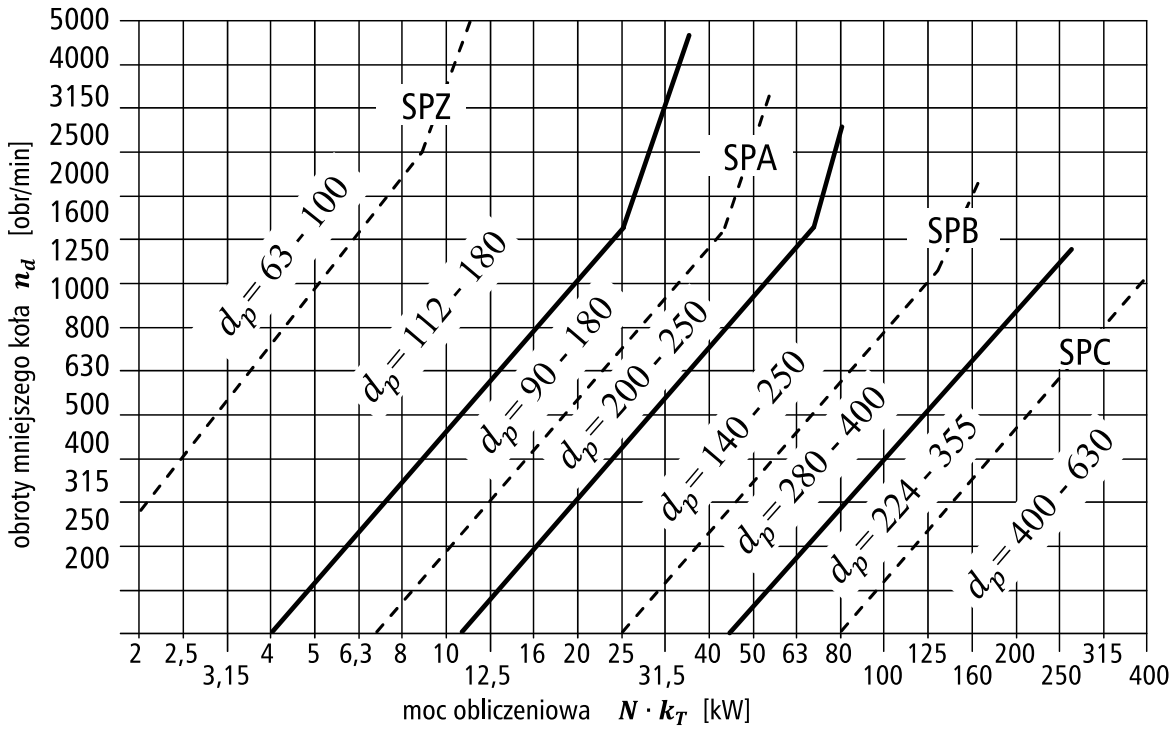
Przy pomocy poniższych wykresów istnieje możliwość dobrania odpowiedniego przekroju pasa klinowego, uwzględniając przy tym gospodarność i wielkość konstrukcji.

Dla nowych napędów zaleca się stosowanie - z przyczyn kosztów i wielkości przekładni - prawie zawsze układ napędowy z pasami wąskoprofilowymi (wąskimi). Jedynie przy napędach specjalnych jak np. napędy płasko - klinowe, napędy z maksymalnie małymi średnicami kół pasowych, stosuje się pasy normalnoprofilowe (klasyczne).

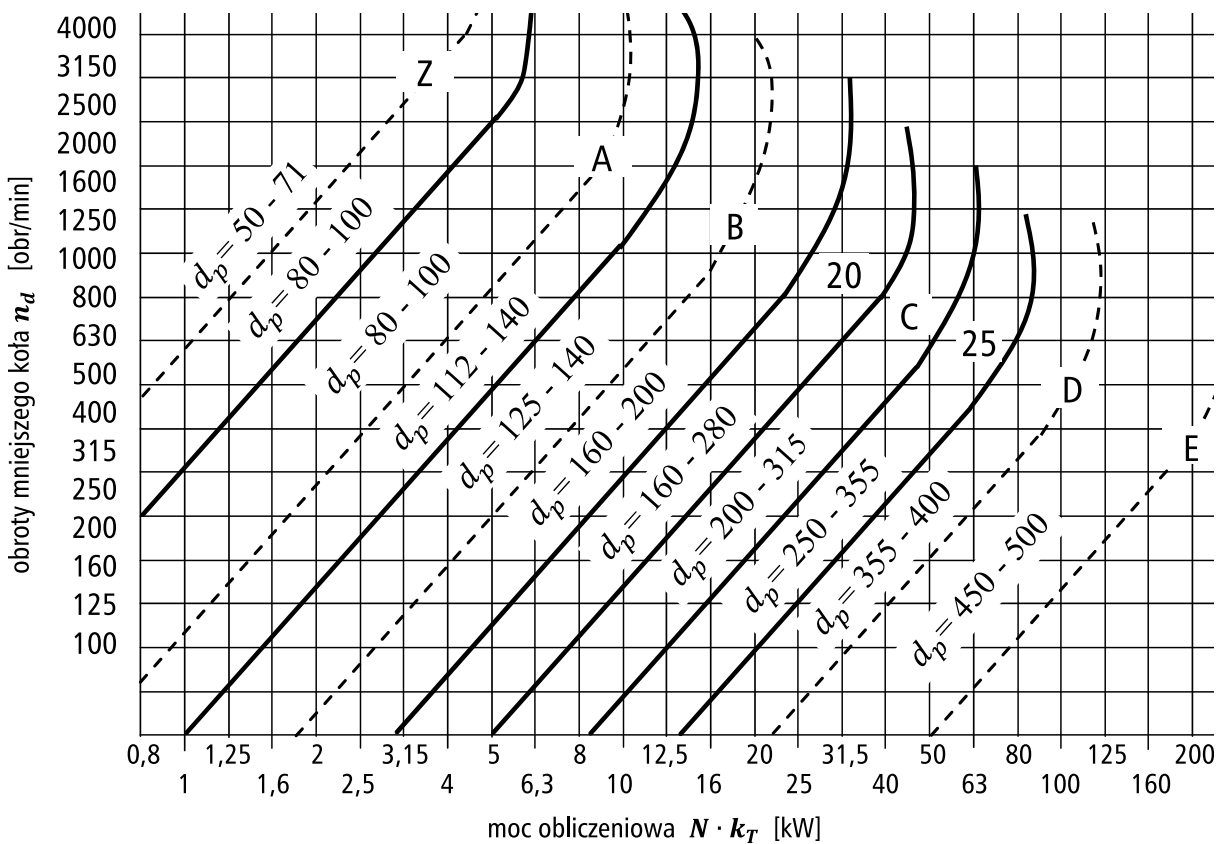
Wielkość zastosowanego przekroju zależy od prędkości obrotowej mniejszego koła ( $n_d$  [rotations/min]) i mocy obliczeniowej ( $N_o = N \cdot k_r$  [kW]).

Uwzględnienie optymalnych warunków przenoszenia mocy oraz gospodarności uzyskuje się przez stosowanie dużych kół pasowych dla których prędkość pasa mieści się w granicach 25-30 m/s. Z doświadczenia wynika, że unikać należy minimalnych średnic kół pasowych. Przy doborze średnicy małego koła  $d_p$  należy mieć na uwadze, że zmniejszenie średnicy, przy ustalonych innych parametrach, powoduje wzrost siły obwodowej, co zwiększa obciążenie łożysk i wałów. Pasy wąskoprofilowe charakteryzują się większą zdolnością przenoszenia mocy w stosunku do pasów normalnoprofilowych, wymagają one jednak większych minimalnych średnic. Przestrzegać należy granicznej wartości dopuszczalnej prędkości pasa, która wynosi dla profili wąskich 40 m/s, a dla klasycznych 30 m/s.

Jeżeli w zastosowanym wykresie doboru wielkości przekroju pasa punkt przecięcia znajduje się w pobliżu linii rozgraniczającej dwa przekroje, dobry napęd uzyskamy stosując oba przekroje. Należy obliczyć przekładnię z użyciem obu przekroi i wybrać bardziej ekonomiczną, bardziej odpowiednią ze względu na inne wymagania.



Rys. 3.1. Wykres wstępnego doboru wielkości przekroju pasa wąkoprofilowego



Rys. 3.1. Wykres wstępnego doboru wielkości przekroju pasa normalprofilowego

## Współczynnik warunków pracy $k_T$

Współczynnik warunków pracy  $k_T$  uwzględnia codzienny czas pracy i rodzaj maszyny napędowej i roboczej.

Obowiązuje wyłącznie dla pasów o dwóch kołach pasowych i nie uwzględnia innych warunków pracy przekładni, takich jak: napędy z rolkami napinającymi, skrajnie niekorzystne warunki pracy (np: żrący kurz, wysokie temperatury lub niekorzystny wpływ innych środków).

Ponieważ praktycznie niemożliwością jest skrótowe opisanie każdej możliwej kombinacji: maszyna napędowa - warunki pracy - maszyna napędzana, dlatego polecane wartości współczynnika  $k_T$  są wartościami wytycznymi. W szczególnych przypadkach, np: zwiększony moment rozruchowy, zwiększona częstotliwość włączeń, praca przy nadzwyczajnym obciążeniu uderzeniowym, przy znacznych bezwładnościach mas wprowadzanych w ruch należy zwiększyć wartość współczynnika  $k_T$ .

Problem wielkości obciążenia przekładni jest w wielu przypadkach bardzo złożony. Niezwrócenie uwagi na ten fakt jest często przyczyną złej oceny obciążenia i w konsekwencji błędnego wyznaczenia wymiarowych cech konstrukcyjnych przekładni. W świetle analizy obciążenia słuszne jest twierdzenie, że ta sama przekładnia w różnych warunkach obciążenia może być stosowana do przenoszenia różnych mocy.

Wartość współczynnika  $k_T$  dla przykładowych maszyn, podano na następnej stronie.

**Tabela 3.1** Wartość współczynnika  $k_T$  dla przykładowych maszyn

Przykłady maszyn napędzanych	Przykłady maszyn napędowych					
	silniki prądu przemiennego i silniki indukcyjne trójfazowe o normalnym momencie rozruchowym (wynoszącym max. 2x moment znamionowy) np. silniki synchroniczne i jednofazowe z pomocniczą fazą rozruchową, silniki indukcyjne trójfazowe z włączaniem przełącznikiem gwiazda - trójkąt lub rozrusznikiem pierścienia ślizgowego, silniki bocznikowe prądu stałego, silniki spalinowe i turbiny o obrotach powyżej 600 obr/min.			silniki prądu przemiennego i silniki indukcyjne o wysokim momencie rozruchowym (większym niż 2-krotny moment znamionowy), np. silniki jednofazowe o wysokim momencie rozruchowym, silniki szeregowo-bocznikowe prądu stałego, silniki spalinowe i turbiny o obrotach poniżej 600 obr/min.		
	Współczynnik warunków pracy $k_T$					
	dla dziennego czasu trwania pracy [h]			dla dziennego czasu trwania pracy [h]		
	do 10	od 10 do 16	powyżej 16	do 10	od 10 do 16	powyżej 16
<b>Napędy lekkie:</b> dmuchawy i wyciągi, mieszalniki cieczy, pompy i sprężarki odśrodkowe, przenośniki taśmowe do materiałów lekkich, wentylatory o mocy do 7,5 kW;	1,0	1,1	1,2	1,1	1,2	1,3
<b>Napędy średnie:</b> maszyny drukarskie, mieszadła do ciasta, obrabiarki do metali (tokarki, szlifierki), pędnie, pompy i sprężarki tłokowe trzy i więcej cylindrowe, pralki, prasy, tłocznie, nożyce, prądnice, przenośniki łańcuchowe i taśmowe do materiałów ciężkich, sita obrotowe i wibracyjne, wentylatory i pompy o mocy powyżej 7,5 kW;	1,1	1,2	1,3	1,2	1,3	1,4
<b>Napędy ciężkie:</b> dmuchawy waporowe, maszyny: cegielniane, papiernicze i włókiennicze, młyny młotkowe, piły tartaczne, pompy i sprężarki tłokowe jedno i dwu cylindrowe, prasy, brykociarki, przenośniki: kubelkowe, zgarniakowe i ślimakowe, rozpylacze, wzbudnice;	1,2	1,3	1,4	1,4	1,5	1,6
<b>Napędy bardzo ciężkie:</b> dźwigniki i podnośniki, kalandry do gumy, kruszarki do kamieni, młyny: kulowe, prętowe i rurowe.	1,3	1,4	1,5	1,5	1,6	1,8

## Współczynnik kąta $k_\phi$

Ponieważ wartość  $N_f$  została określona na małym kole przy kącie opasania  $180^\circ$ , współczynnik kąta  $k_\phi$  koryguje wartość mocy  $N_f$ , jeżeli kąt opasania jest mniejszy niż  $180^\circ$ .

**Tabela 3.2** Wartość współczynnika  $k_\phi$

$\frac{D_p - d_p}{A}$	Kąt opasania $\phi \approx$	Współczynnik kąta $k_\phi$
0,00	180°	1,00
0,05	177°	0,99
0,10	174°	0,99
0,15	171°	0,98
0,20	169°	0,97
0,25	166°	0,97
0,30	163°	0,96
0,35	160°	0,95
0,40	157°	0,94
0,45	154°	0,93
0,50	151°	0,93
0,55	148°	0,92
0,60	145°	0,91
0,65	142°	0,90
0,70	139°	0,89
0,75	136°	0,88
0,80	133°	0,87
0,85	130°	0,86
0,90	127°	0,85
0,95	123°	0,83
1,00	120°	0,82
1,05	117°	0,81
1,10	113°	0,80
1,15	110°	0,78
1,20	106°	0,77
1,25	103°	0,75
1,30	99°	0,73
1,35	95°	0,72
1,40	91°	0,70
1,45	87°	0,68
1,50	83°	0,65

## Współczynnik długości $k_L$

Współczynnik długości  $k_L$  uwzględnia częstotliwość zmian zginania zastosowanego pasa. Zależy on od przekroju i długości podziałowej pasa.

**Tabela 3.3** Wartość współczynnika długości  $k_L$  dla pasów wąskoprofilowych

Pas SPZ		Pas SPA		Pas SPB		Pas SPC	
$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$
630	0,82	800	0,81	1250	0,82	2240	0,83
710	0,84	900	0,83	1400	0,84	2500	0,86
800	0,86	1000	0,85	1600	0,86	2800	0,88
900	0,88	1120	0,87	1800	0,88	3150	0,90
1000	0,90	1250	0,89	2000	0,90	3550	0,92
1120	0,93	1400	0,91	2240	0,92	4000	0,94
1250	0,94	1600	0,93	2500	0,94	4500	0,96
1400	0,96	1800	0,95	2800	0,96	5000	0,98
<b>1600</b>	<b>1,00</b>	2000	0,96	3150	0,98	<b>5600</b>	<b>1,00</b>
1800	1,01	2240	0,98	<b>3550</b>	<b>1,00</b>	6300	1,02
2000	1,02	<b>2500</b>	<b>1,00</b>	4000	1,02	7100	1,04
2240	1,05	2800	1,02	4500	1,04	8000	1,06
2500	1,07	3150	1,04	5000	1,06	9000	1,08
2800	1,09	3550	1,06	5600	1,08	10000	1,10
3150	1,11	4000	1,08	6300	1,10	11200	1,12
3550	1,13	4500	1,09	7100	1,12	12500	1,14
				8000	1,14		

**Tabela 3.4** Wartość współczynnika  $k_L$  dla pasów klasycznych

Pas Z		Pas A		Pas B		Pas 20	
$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$
424	0,87	662	0,81	942	0,81	950	0,77
449	0,88	742	0,82	1042	0,84	1050	0,79
474	0,89	832	0,85	1142	0,86	1170	0,80
494	0,90	932	0,87	1292	0,88	1300	0,82
524	0,91	1032	0,89	1442	0,90	1450	0,84
554	0,93	1152	0,91	1642	0,93	1650	0,87
584	0,94	1282	0,93	1842	0,95	2050	0,91
624	0,95	1432	0,96	2042	0,98	2300	0,93
654	0,96	1632	0,99	<b>2282</b>	<b>1,00</b>	2550	0,96
704	0,97	<b>1732</b>	<b>1,00</b>	2592	1,03	2850	0,98
734	0,99	1832	1,01	2842	1,05	<b>3200</b>	<b>1,00</b>
<b>824</b>	<b>1,00</b>	2032	1,03	3192	1,07	3600	1,03
924	1,03	2272	1,06	3592	1,10	4050	1,06
1024	1,06	2532	1,09	4042	1,13	4550	1,08
1144	1,08	2832	1,11	4542	1,15	5050	1,12
1274	1,11	3182	1,13	5042	1,18	5650	1,14
1424	1,14	4032	1,20	5642	1,20	6350	1,18
1624	1,17	5032	1,25	6342	1,23	8050	1,24

Pas C		Pas 25		Pas D		Pas E	
$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$	$L_p$	$k_L$
1461	0,81	1314	0,76	3230	0,86	4834	0,91
1661	0,84	1516	0,79	3630	0,89	5084	0,92
1861	0,85	1864	0,82	4080	0,91	5384	0,94
2061	0,88	2064	0,84	4580	0,93	5684	0,95
2301	0,91	2304	0,86	5080	0,96	6084	0,96
2561	0,93	2564	0,88	5680	0,98	6384	0,97
2861	0,95	2864	0,91	<b>6380</b>	<b>1,00</b>	6784	0,99
3211	0,97	3214	0,93	7180	1,03	<b>7184</b>	<b>1,00</b>
3611	0,98	3614	0,95	7580	1,05	7584	1,01
<b>3811</b>	<b>1,00</b>	4064	0,98	8080	1,06	8084	1,02
4061	1,02	<b>4564</b>	<b>1,00</b>	8580	1,07	8584	1,03
4561	1,04	5064	1,03	9080	1,08	9084	1,05
5061	1,07	5664	1,05	9580	1,10	9584	1,06
5661	1,09	6364	1,08	10080	1,11	10084	1,07
6361	1,12	7164	1,11	11280	1,14	11284	1,10
7161	1,15	8064	1,13	12580	1,17	12584	1,12
8061	1,18	10064	1,19	14080	1,20	14084	1,15
10061	1,23	12564	1,25	16080	1,22	16084	1,18

## Moce znamionowe $N_1$ przenoszone przez jeden pas.

Tabela 3.5. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju SPZ (9,7x8)

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																							
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	2 000	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	5 000	5 500	6 000						
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																							
63	1	0,20	0,35	0,54	0,60	0,68	0,81	0,93	1,00	1,17	1,32	1,45	1,56	1,66	1,74	1,81	1,85	1,87	1,85						
	1,05	0,21	0,37	0,58	0,64	0,73	0,88	1,01	1,09	1,27	1,44	1,59	1,73	1,84	1,94	2,04	2,11	2,15	2,16						
	1,2	0,22	0,39	0,61	0,68	0,78	0,94	1,08	1,17	1,38	1,57	1,74	1,89	2,03	2,15	2,27	2,37	2,43	2,47						
	1,5	0,23	0,41	0,65	0,72	0,83	1,00	1,16	1,25	1,48	1,69	1,88	2,06	2,21	2,35	2,50	2,63	2,72	2,77						
	>3	0,24	0,43	0,68	0,76	0,88	1,06	1,23	1,33	1,58	1,81	2,03	2,22	2,40	2,56	2,74	2,88	3,00	3,08						
71	1	0,25	0,44	0,70	0,78	0,90	1,08	1,25	1,35	1,59	1,81	2,00	2,18	2,33	2,46	2,59	2,68	2,73	2,74						
	1,05	0,26	0,46	0,74	0,82	0,95	1,04	1,32	1,43	1,69	1,93	2,15	2,34	2,51	2,67	2,82	2,94	3,02	3,05						
	1,2	0,27	0,49	0,77	0,87	1,00	1,20	1,40	1,51	1,79	2,05	2,29	2,51	2,70	2,87	3,05	3,20	3,30	3,36						
	1,5	0,28	0,51	0,81	0,91	1,04	1,26	1,47	1,59	1,90	2,18	2,43	2,67	2,88	3,08	3,28	3,45	3,58	3,67						
	>3	0,29	0,53	0,85	0,95	1,09	1,33	1,55	1,68	2,00	2,30	2,58	2,83	3,07	3,28	3,51	3,71	3,86	3,98						
80	1	0,31	0,55	0,88	0,99	1,14	1,38	1,60	1,73	2,05	2,34	2,61	2,85	3,06	3,24	3,42	3,56	3,64	3,66						
	1,05	0,32	0,57	0,92	1,03	1,19	1,44	1,67	1,81	2,15	2,47	2,75	3,01	3,24	3,45	3,65	3,81	3,92	3,97						
	1,2	0,33	0,59	0,96	1,07	1,24	1,50	1,75	1,89	2,25	2,59	2,90	3,18	3,43	3,65	3,89	4,07	4,20	4,27						
	1,5	0,34	0,61	0,99	1,11	1,28	1,56	1,82	1,97	2,36	2,71	3,04	3,34	3,61	3,86	4,12	4,33	4,48	4,58						
	>3	0,35	0,64	1,03	1,15	1,33	1,62	1,90	2,06	2,46	2,84	3,18	3,51	3,80	4,05	4,35	4,58	4,77	4,89						
90	1	0,37	0,67	1,09	1,21	1,40	1,70	1,98	2,14	2,55	2,93	3,26	3,57	3,84	4,07	4,30	4,46	4,55	4,56						
	1,05	0,38	0,69	1,12	1,26	1,45	1,76	2,06	2,23	2,65	3,05	3,41	3,73	4,02	4,27	4,53	4,71	4,83	4,87						
	1,2	0,39	0,71	1,16	1,30	1,50	1,82	2,13	2,31	2,76	3,17	3,55	3,90	4,21	4,48	4,76	4,97	5,11	5,17						
	1,5	0,40	0,74	1,19	1,34	1,55	1,88	2,20	2,39	2,86	3,30	3,70	4,06	4,39	4,68	4,99	5,23	5,39	5,48						
	>3	0,41	0,76	1,23	1,38	1,60	1,95	2,28	2,47	2,96	3,42	3,84	4,23	4,58	4,89	5,22	5,48	5,68	5,79						
100	1	0,43	0,79	1,28	1,44	1,66	2,02	2,36	2,55	3,05	3,49	3,90	4,26	4,58	4,85	5,10	5,27	5,35	5,32						
	1,05	0,44	0,81	1,32	1,48	1,71	2,08	2,43	2,64	3,15	3,62	4,05	4,43	4,76	5,05	5,34	5,53	5,63	5,63						
	1,2	0,45	0,83	1,35	1,52	1,76	2,14	2,51	2,72	3,25	3,74	4,19	4,59	4,95	5,26	5,57	5,79	5,92	5,94						
	1,5	0,46	0,85	1,39	1,56	1,81	2,20	2,58	2,80	3,35	3,86	4,33	4,76	5,13	5,46	5,80	6,05	6,20	6,25						
	>3	0,47	0,87	1,43	1,60	1,86	2,27	2,66	2,88	3,46	3,99	4,48	4,92	5,32	5,67	6,03	6,30	6,48	6,56						
112	1	0,51	0,93	1,52	1,70	1,97	2,40	2,80	3,04	3,62	4,16	4,64	5,06	5,42	5,72	5,99	6,14	6,16	6,05						
	1,05	0,52	0,95	1,55	1,74	2,02	2,46	2,88	3,12	3,73	4,28	4,78	5,23	5,61	5,92	6,22	6,40	6,45	6,36						
	1,2	0,53	0,98	1,59	1,78	2,07	2,52	2,95	3,20	3,83	4,41	4,93	5,39	5,79	6,13	6,45	6,65	6,73	6,66						
	1,5	0,54	1,00	1,63	1,83	2,12	2,58	3,03	3,28	3,93	4,53	5,07	5,55	5,98	6,33	6,68	6,91	7,01	6,97						
	>3	0,55	1,02	1,66	1,87	2,17	2,65	3,10	3,37	4,04	4,65	5,21	5,72	6,16	6,54	6,91	7,17	7,29	7,28						
125	1	0,59	1,09	1,77	1,99	2,30	2,80	3,28	3,55	4,24	4,85	5,40	5,88	6,27	6,58	6,83	6,92	6,84	6,57						
	1,05	0,60	1,11	1,81	2,03	2,35	2,86	3,35	3,63	4,34	4,98	5,55	6,04	6,46	6,78	7,06	7,18	7,12	6,88						
	1,2	0,61	1,13	1,84	2,07	2,40	2,93	3,43	3,72	4,44	5,10	5,69	6,21	6,64	6,99	7,29	7,44	7,41	7,19						
	1,5	0,62	1,15	1,88	2,11	2,45	2,99	3,50	3,80	4,54	5,22	5,93	6,37	6,83	7,19	7,52	7,69	7,69	7,50						
	>3	0,63	1,17	1,91	2,15	2,50	3,05	3,58	3,88	4,65	5,35	5,98	6,53	7,01	7,40	7,75	7,95	7,97	7,81						
140	1	0,68	1,26	2,06	2,31	2,68	3,26	3,82	4,13	4,92	5,63	6,24	6,75	7,16	7,45	7,64	7,60	7,34	6,81						
	1,05	0,69	1,28	2,09	2,35	2,73	3,32	3,89	4,21	5,02	5,75	6,38	6,92	7,35	7,66	7,87	7,86	7,62	7,12						
	1,2	0,70	1,30	2,13	2,39	2,77	3,39	3,96	4,30	5,13	5,87	6,53	7,08	7,53	7,86	8,10	8,12	7,90	7,43						
	1,5	0,71	1,32	2,17	2,43	2,82	3,45	4,04	4,38	5,23	6,00	6,67	7,25	7,72	8,07	8,33	8,37	8,18	7,74						
	>3	0,72	1,34	2,20	2,47	2,87	3,51	4,11	4,46	5,33	6,12	6,81	7,41	7,90	8,27	8,56	8,63	8,47	8,04						
160	1	0,80	1,49	2,44	2,73	3,17	3,86	4,51	4,88	5,80	6,60	7,24	7,81	8,19	8,40	8,41	8,11	7,47	6,45						
	1,05	0,81	1,51	2,47	2,78	3,22	3,92	4,59	4,97	5,90	6,72	7,42	7,97	8,37	8,61	8,64	8,37	7,75	6,76						
	1,2	0,82	1,53	2,51	2,82	3,27	3,98	4,66	5,05	6,00	6,84	7,56	8,13	8,56	8,81	8,88	8,62	8,03	7,07						
	1,5	0,83	1,55	2,54	2,86	3,32	4,05	4,74	5,13	6,11	6,97	7,70	8,30	8,74	9,02	9,11	8,88	8,31	7,37						
	>3	0,84	1,57	2,58	2,90	3,37	4,11	4,81	5,21	6,21	7,09	7,85	8,46	8,93	9,22	9,34	9,14	8,60	7,68						
180	1	0,92	1,71	2,81	3,15	3,65	4,45	5,19	5,61	6,63	7,50	8,20	8,71	9,01	9,08	8,81	8,11	6,93	5,22						
	1,05	0,93	1,74	2,84	3,19	3,70	4,51	5,26	5,69	6,74	7,63	8,35	8,88	9,20	9,29	9,04	8,36	7,21	5,53						
	1,2	0,94	1,76	2,88	3,23	3,75	4,57	5,34	5,77	6,84	7,75	8,49	9,04	9,38	9,49	9,28	8,62	7,49	5,84						
	1,5	0,95	1,78	2,92	3,28	3,80	4,63	5,41	5,86	6,94	7,87	8,63	9,21	9,57	9,70	9,51	8,88	7,77	6,15						
	>3	0,96	1,80	2,95	3,32	3,85	4,69	5,49	5,94	7,04	8,00	8,78	9,37	9,75	9,90	9,74	9,14	8,06	6,45						
$v$ [m/s]		5			10			15			20			25			30			35			40		
		koło pasowe – wyważanie						statyczne						dynamiczne											

$$\text{Wymagana ilość pasów w przekładni: } z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.3.

**Tabela 3.6. Moc znamionowa  $N_1$ , przenoszona przez jeden pas o przekroju SPZ (12,7x10)**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																							
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	2 000	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	5 000	5 500	6 000						
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																							
90	1	0,43	0,75	1,17	1,30	1,48	1,76	2,02	2,16	2,49	2,77	3,00	3,16	3,26	3,29	3,24	3,07	2,77	2,34						
	1,05	0,45	0,80	1,25	1,39	1,59	1,90	2,18	2,34	2,72	3,05	3,32	3,53	3,67	3,76	3,76	3,64	3,40	3,03						
	1,2	0,47	0,85	1,34	1,49	1,70	2,04	2,35	2,53	2,96	3,33	3,64	3,90	4,09	4,22	4,28	4,22	4,04	3,72						
	1,5	0,50	0,89	1,42	1,58	1,81	2,18	2,52	2,71	3,19	3,60	3,96	4,27	4,50	4,68	4,80	4,80	4,67	4,41						
	>3	0,52	0,94	1,50	1,67	1,92	2,32	2,69	2,90	3,42	3,88	4,29	4,63	4,92	5,14	5,32	5,37	5,31	5,10						
100	1	0,53	0,94	1,49	1,65	1,89	2,27	2,61	2,80	3,27	3,67	3,99	4,25	4,42	4,50	4,48	4,31	3,97	3,46						
	1,05	0,55	0,99	1,57	1,75	2,00	2,41	2,78	2,99	3,50	3,94	4,32	4,61	4,83	4,96	5,00	4,89	4,61	4,15						
	1,2	0,57	1,03	1,65	1,84	2,11	2,54	2,95	3,17	3,73	4,22	4,64	4,98	5,25	5,43	5,52	5,46	5,24	4,84						
	1,5	0,60	1,08	1,73	1,93	2,22	2,68	3,11	3,36	3,96	4,50	4,96	5,35	5,66	5,89	6,04	6,04	5,88	5,53						
	>3	0,62	1,13	1,81	2,02	2,33	2,82	3,28	3,54	4,19	4,78	5,29	5,72	6,08	6,35	6,56	6,62	6,51	6,22						
112	1	0,64	1,16	1,86	2,07	2,38	2,86	3,31	3,57	4,18	4,71	5,15	5,49	5,72	5,85	5,83	5,61	5,16	4,47						
	1,05	0,67	1,21	1,94	2,16	2,49	3,00	3,48	3,75	4,41	4,99	5,47	5,86	6,14	6,31	6,35	6,18	5,80	5,17						
	1,2	0,69	1,26	2,02	2,26	2,60	3,14	3,65	3,94	4,64	5,27	5,79	6,23	6,55	6,77	6,87	6,76	6,43	5,86						
	1,5	0,71	1,30	2,10	2,35	2,71	3,28	3,82	4,12	4,87	5,54	6,12	6,60	6,97	7,23	7,39	7,34	7,06	6,55						
	>3	0,74	1,35	2,18	2,44	2,82	3,42	3,98	4,30	5,11	5,82	6,44	6,96	7,38	7,69	7,91	7,91	7,70	7,24						
125	1	0,77	1,40	2,25	2,52	2,90	3,50	4,06	4,38	5,15	5,80	6,34	6,76	7,03	7,16	7,09	6,75	6,11	5,14						
	1,05	0,79	1,45	2,33	2,61	3,01	3,64	4,23	4,56	5,38	6,08	6,67	7,13	7,45	7,62	7,61	7,33	6,74	5,83						
	1,2	0,82	1,50	2,42	2,70	3,12	3,78	4,40	4,75	5,61	6,36	6,99	7,49	7,86	8,08	8,13	7,90	7,37	6,52						
	1,5	0,84	1,54	2,50	2,80	3,23	3,92	4,56	4,93	5,84	6,63	7,31	7,86	8,28	8,54	8,65	8,48	8,01	7,21						
	>3	0,86	1,59	2,58	2,89	3,34	4,06	4,73	5,12	6,07	6,91	7,63	8,23	8,69	9,01	9,17	9,06	8,64	7,91						
140	1	0,92	1,68	2,71	3,03	3,49	4,23	4,91	5,29	6,22	7,01	7,64	8,11	8,39	8,48	8,27	7,69	6,71	5,28						
	1,05	0,94	1,72	2,79	3,12	3,60	4,37	5,07	5,48	6,45	7,29	7,97	8,48	8,81	8,94	8,79	8,27	7,34	5,79						
	1,2	0,96	1,77	2,87	3,21	3,71	4,50	5,24	5,66	6,68	7,56	8,29	8,85	9,22	9,40	9,31	8,85	7,98	6,66						
	1,5	0,99	1,82	2,95	3,31	3,82	4,64	5,41	5,84	6,91	7,84	8,61	9,22	9,64	9,86	9,83	9,42	8,61	7,35						
	>3	1,01	1,86	3,03	3,40	3,93	4,78	5,58	6,03	7,14	8,12	8,94	9,56	10,05	10,32	10,35	10,00	9,25	8,05						
160	1	1,11	2,04	3,30	3,70	4,27	5,17	6,01	6,47	7,60	8,53	9,24	9,72	9,94	9,87	9,34	8,28	6,62	4,31						
	1,05	1,13	2,08	3,38	3,79	4,38	5,31	6,17	6,66	7,83	8,80	9,57	10,09	10,35	10,33	9,89	8,85	7,25	5,00						
	1,2	1,15	2,13	3,46	3,88	4,49	5,45	6,34	6,84	8,06	9,08	9,89	10,46	10,77	10,79	10,38	9,43	7,88	5,70						
	1,5	1,18	2,18	3,55	3,98	4,60	5,59	6,51	7,03	8,29	9,36	10,21	10,83	11,18	11,25	10,90	10,01	8,52	6,39						
	>3	1,20	2,22	3,63	4,07	4,71	5,73	6,68	7,21	8,52	9,63	10,53	11,20	11,60	11,72	11,42	10,58	9,15	7,08						
180	1	1,30	2,39	3,89	4,36	5,04	6,10	7,07	7,62	8,90	9,93	10,67	11,09	11,15	10,81	9,78	7,99	5,38	1,88						
	1,05	1,32	2,44	3,97	4,45	5,15	6,23	7,24	7,80	9,13	10,21	11,00	11,46	11,56	11,27	10,29	8,57	6,02	2,57						
	1,2	1,34	2,49	4,05	4,54	5,25	6,37	7,41	7,99	9,37	10,49	11,32	11,83	11,98	11,73	10,81	9,15	6,65	3,26						
	1,5	1,37	2,53	4,13	4,64	5,36	6,51	7,57	8,17	9,60	10,76	11,64	12,20	12,39	12,19	11,33	9,72	7,29	3,95						
	>3	1,39	2,58	4,21	4,73	5,47	6,65	7,74	8,35	9,83	11,04	11,96	12,56	12,81	12,65	11,85	10,30	7,92	4,64						
200	1	1,49	2,75	4,47	5,01	5,79	7,00	8,10	8,72	10,13	11,22	11,92	12,19	11,98	11,25	9,50	6,75	2,89	-						
	1,05	1,51	2,79	4,55	5,10	5,89	7,14	8,27	8,90	10,37	11,49	12,24	12,56	12,40	11,71	10,02	7,33	3,52	-						
	1,2	1,53	2,84	4,63	5,19	6,00	7,27	8,44	9,08	10,60	11,77	12,56	12,93	12,81	12,17	10,54	7,91	4,16	-						
	1,5	1,55	2,89	4,71	5,29	6,11	7,41	8,61	9,27	10,83	12,05	12,89	13,30	13,23	12,63	11,06	8,48	4,79	-						
	>3	1,58	2,93	4,79	5,38	6,22	7,55	8,77	9,45	11,06	12,32	13,21	13,67	13,64	13,09	11,58	9,06	5,43	-						
224	1	1,71	3,17	5,16	5,77	6,67	8,05	9,30	9,97	11,51	12,59	13,15	13,13	12,45	11,04	8,15	3,87	-	-						
	1,05	1,73	3,21	5,24	5,87	6,78	8,19	9,46	10,16	11,74	12,86	13,47	13,49	12,86	11,50	8,67	4,44	-	-						
	1,2	1,75	3,26	5,32	5,96	6,89	8,33	9,63	10,34	11,97	13,14	13,79	13,86	13,28	11,96	9,19	5,02	-	-						
	1,5	1,78	3,30	5,40	6,05	6,99	8,46	9,80	10,53	12,20	13,42	14,12	14,23	13,69	12,42	9,71	5,60	-	-						
	>3	1,80	3,35	5,48	6,14	7,10	8,60	9,96	10,71	12,43	13,69	14,44	14,60	14,11	12,89	10,23	6,17	-	-						
250	1	1,95	3,62	5,88	6,59	7,60	9,15	10,53	11,26	12,85	13,84	14,13	13,62	12,22	9,83	5,29	-	-	-						
	1,05	1,97	3,66	5,97	6,68	7,71	9,29	10,69	11,44	13,08	14,12	14,45	13,99	12,64	10,29	5,81	-	-	-						
	1,2	1,99	3,71	6,05	6,77	7,82	9,43	10,86	11,63	13,31	14,39	14,77	14,36	13,05	10,75	6,33	-	-	-						
	1,5	2,02	3,75	6,13	6,87	7,93	9,56	11,03	11,81	13,54	14,67	15,10	14,73	13,47	11,21	6,85	-	-	-						
	>3	2,04	3,80	6,21	6,96	8,04	9,70	11,19	12,00	13,77	14,95	15,42	15,10	13,88	11,67	7,36	-	-	-						
v [m/s]		5			10			15			20			25			30			35			40		
		koło pasowe – wyważanie				statyczne						dynamiczne													

$$\text{Wymagana ilość pasów w przekładni: } z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.3.

Tabela 3.7. Moc znamionowa  $N_1$ , przenoszona przez jeden pas o przekroju SPZ (12,7x10)

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																	
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																	
140	1	1,08	1,92	3,02	3,35	3,83	4,55	5,19	5,54	5,95	6,31	6,62	6,86	7,15	7,17	6,89	6,28	5,00	
	1,05	1,12	2,02	3,19	3,55	4,06	4,84	5,55	5,93	6,39	6,80	7,15	7,44	7,84	7,95	7,77	7,25	6,10	
	1,2	1,17	2,12	3,36	3,74	4,29	5,14	5,90	6,32	6,83	7,29	7,69	8,03	8,52	8,73	8,65	8,23	7,20	
	1,5	1,22	2,21	3,53	3,94	4,52	5,43	6,25	6,71	7,27	7,78	8,23	8,61	9,20	9,51	9,52	9,20	8,30	
	>3	1,27	2,31	3,70	4,13	4,76	5,72	6,61	7,10	7,71	8,26	8,76	9,20	9,89	10,29	10,40	10,18	9,39	
160	1	1,37	2,47	3,92	4,37	5,01	5,98	6,86	7,33	7,89	8,38	8,80	9,13	9,52	9,53	9,10	8,21	6,36	
	1,05	1,41	2,57	4,10	4,57	5,24	6,28	7,21	7,72	8,33	8,87	9,33	9,71	10,20	10,31	9,98	9,18	7,46	
	1,2	1,46	2,66	4,27	4,76	5,47	6,57	7,56	8,11	8,77	9,36	9,87	10,30	10,89	11,09	10,86	10,16	8,55	
	1,5	1,51	2,76	4,44	4,96	5,70	6,86	7,92	8,50	9,21	9,85	10,41	10,88	11,57	11,87	11,74	11,13	9,65	
	>3	1,56	2,86	4,61	5,15	5,93	7,15	8,27	8,89	9,65	10,33	10,94	11,47	12,25	12,65	12,61	12,11	10,75	
180	1	1,65	3,01	4,82	5,37	6,16	7,38	8,46	9,05	9,74	10,34	10,83	11,21	11,62	11,49	10,77	9,40	6,68	
	1,05	1,70	3,11	4,99	5,57	6,40	7,67	8,82	9,44	10,18	10,83	11,38	11,80	12,30	12,27	11,65	10,37	7,77	
	1,2	1,75	3,20	5,16	5,76	6,63	7,97	9,17	9,83	10,62	11,32	11,91	12,39	12,98	13,05	12,52	11,35	8,87	
	1,5	1,80	3,30	5,33	5,96	6,86	8,26	9,53	10,22	11,06	11,80	12,44	12,97	13,66	13,83	13,40	12,32	9,97	
	>3	1,85	3,40	5,50	6,15	7,09	8,55	9,88	10,61	11,50	12,29	12,98	13,56	14,35	14,61	14,28	13,30	11,07	
200	1	1,94	3,54	5,69	6,35	7,30	8,74	10,02	10,70	11,50	12,18	12,72	13,11	13,41	13,01	11,83	9,77	5,85	
	1,05	1,99	3,64	5,86	6,55	7,53	9,04	10,37	11,09	11,94	12,67	13,25	13,69	14,10	13,79	12,71	10,75	6,95	
	1,2	2,03	3,74	6,03	6,75	7,76	9,33	10,73	11,48	12,38	13,15	13,79	14,28	14,78	14,57	13,59	11,72	8,04	
	1,5	2,08	3,84	6,21	6,94	7,99	9,62	11,08	11,87	12,82	13,64	14,33	14,86	15,46	15,36	14,46	12,70	9,14	
	>3	2,13	3,93	6,38	7,14	8,23	9,91	11,43	12,26	13,26	14,13	14,86	15,45	16,14	16,14	15,34	13,68	10,24	
224	1	2,28	4,18	6,73	7,52	8,63	10,33	11,81	12,59	13,49	14,21	14,76	15,10	15,14	14,22	12,23	9,04	3,18	
	1,05	2,32	4,28	6,90	7,71	8,86	10,62	12,17	12,98	13,93	14,70	15,29	15,69	15,83	15,00	13,11	10,01	4,28	
	1,2	2,37	4,37	7,07	7,91	9,10	10,92	12,52	13,37	14,37	15,19	15,83	16,27	16,51	15,78	13,98	10,99	5,38	
	1,5	2,42	4,47	7,24	8,10	9,33	11,21	12,87	13,76	14,80	15,68	16,37	16,86	17,19	16,57	14,86	11,96	6,47	
	>3	2,47	4,57	7,41	8,30	9,56	11,50	13,23	14,15	15,24	16,16	16,90	17,44	17,87	17,35	15,74	12,94	7,57	
250	1	2,64	4,86	7,84	8,75	10,04	11,99	13,66	14,51	15,47	16,19	16,68	16,89	16,44	14,69	11,48	6,63	-	
	1,05	2,69	4,96	8,01	8,94	10,27	12,28	14,01	14,90	15,91	16,68	17,21	17,47	17,13	15,47	12,36	7,61	-	
	1,2	2,74	5,05	8,18	9,14	10,50	12,57	14,37	15,29	16,35	17,17	17,75	18,06	17,81	16,25	13,23	8,58	-	
	1,5	2,79	5,15	8,35	9,33	10,74	12,87	14,72	15,68	16,78	17,66	18,28	18,65	18,49	17,03	14,11	9,56	-	
	>3	2,83	5,25	8,52	9,53	10,97	13,16	15,07	16,07	17,22	18,15	18,82	19,23	19,17	17,81	14,99	10,53	-	
280	1	3,05	5,63	9,09	10,14	11,62	13,82	15,65	16,56	17,52	18,17	18,48	18,43	17,13	14,04	8,92	1,55	-	
	1,05	3,10	5,73	9,26	10,33	11,85	14,11	16,01	16,95	17,96	18,65	19,01	19,01	17,81	14,82	9,80	2,53	-	
	1,2	3,15	5,83	9,43	10,53	12,08	14,41	16,36	17,34	18,39	19,14	19,55	19,60	18,49	15,60	10,68	3,50	-	
	1,5	3,20	5,93	9,60	10,72	12,32	14,70	16,72	17,73	18,83	19,63	20,09	20,18	19,18	16,38	11,56	4,48	-	
	>3	3,25	6,02	9,77	10,92	12,55	14,99	17,07	18,12	19,27	20,12	20,62	20,77	19,86	17,16	12,43	5,45	-	
315	1	3,53	6,53	10,51	11,71	13,40	15,84	17,79	18,70	19,56	20,00	19,97	19,44	16,71	11,47	3,40	-	-	
	1,05	3,58	6,62	10,68	11,91	13,63	16,13	18,15	19,09	20,00	20,49	20,51	20,03	17,39	12,25	4,28	-	-	
	1,2	3,63	6,72	10,85	12,11	13,86	16,43	18,50	19,48	20,44	20,97	21,05	20,61	18,07	13,03	5,16	-	-	
	1,5	3,68	6,82	11,02	12,30	14,09	16,72	18,85	19,87	20,88	21,46	21,58	21,20	18,76	13,81	6,04	-	-	
	>3	3,73	6,92	11,19	12,50	14,32	17,01	19,21	20,26	21,32	21,95	22,12	21,78	19,44	14,59	6,91	-	-	
355	1	4,08	7,53	12,10	13,46	15,33	17,99	19,96	20,78	21,39	21,42	20,79	19,46	14,45	5,91	-	-	-	
	1,05	4,12	7,63	12,27	13,65	15,57	18,28	20,31	21,17	21,83	21,91	21,33	20,05	15,13	6,69	-	-	-	
	1,2	4,17	7,73	12,44	13,85	15,80	18,57	20,67	21,56	22,27	22,39	21,87	20,63	15,81	7,47	-	-	-	
	1,5	4,22	7,82	12,61	14,04	16,03	18,86	21,02	21,95	22,71	22,88	22,40	21,22	16,50	8,25	-	-	-	
	>3	4,27	7,92	12,78	14,24	16,26	19,16	21,37	22,34	23,15	23,37	22,94	21,80	17,18	9,03	-	-	-	
400	1	4,68	8,64	13,82	15,34	17,39	20,17	22,02	22,62	22,76	22,07	20,46	17,87	9,37	-	-	-	-	
	1,05	4,73	8,74	13,99	15,53	17,62	20,46	22,37	23,01	23,19	22,55	21,00	18,46	10,05	-	-	-	-	
	1,2	4,78	8,84	14,16	15,73	17,85	20,75	22,72	23,40	23,63	23,04	21,54	19,04	10,74	-	-	-	-	
	1,5	4,83	8,94	14,33	15,92	18,09	21,05	23,08	23,79	24,07	23,53	22,07	19,63	11,42	-	-	-	-	
	>3	4,87	9,03	14,50	16,12	18,32	21,34	23,43	24,18	24,51	24,02	22,61	20,21	12,10	-	-	-	-	
$v$ [m/s]		5	10	15	20	25	30	35	40										
koło pasowe – wyważanie				statyczne				dynamiczne											

$$\text{Wymagana ilość pasów w przekładni: } z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.3.

**Tabela 3.8. Moc znamionowa  $N_i$  przenoszona przez jeden pas o przekroju SPC (22x18) - SPC BP**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																				
		200	300	400	500	600	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 800	3 200				
		Wartość mocy znamionowej $N_i$ [kW]																				
224	1	2,90	4,08	5,19	6,23	7,21	8,13	8,99	10,19	11,89	13,22	13,81	14,35	14,58	14,47	14,01	11,89	8,01				
	1,05	3,02	4,26	5,43	6,53	7,57	8,55	9,47	10,76	12,61	14,09	14,77	15,43	15,78	15,79	15,44	13,57	9,93				
	1,2	3,14	4,44	5,67	6,83	7,92	8,97	9,95	11,33	13,33	14,95	15,73	16,51	16,98	17,11	16,88	15,25	11,85				
	1,5	3,26	4,26	5,91	7,13	8,28	9,39	10,43	11,90	14,05	15,82	16,69	17,59	18,17	18,43	18,32	16,92	13,77				
	>3	3,38	4,80	6,15	7,43	8,64	9,81	10,91	12,47	14,77	16,69	17,65	18,66	19,37	19,75	19,76	18,60	15,68				
250	1	3,50	4,95	6,31	7,60	8,81	9,95	11,02	12,51	14,61	16,21	16,92	17,52	17,70	17,44	16,69	13,60	8,12				
	1,05	3,62	5,13	6,55	7,89	9,17	10,37	11,50	13,07	15,33	17,08	17,88	18,59	18,90	18,76	18,13	15,28	10,04				
	1,2	3,74	5,31	6,79	8,19	9,53	10,79	11,98	13,64	16,05	17,95	18,83	19,67	20,10	20,08	19,57	16,96	11,96				
	1,5	3,86	5,49	7,03	8,49	9,89	11,21	12,46	14,21	16,77	18,82	19,79	20,75	21,30	21,40	21,01	18,64	13,88				
	>3	3,98	5,67	7,27	8,79	10,25	11,63	12,94	14,78	17,49	19,69	20,75	21,83	22,50	22,72	22,45	20,32	15,80				
280	1	4,18	5,94	7,59	9,15	10,62	12,01	13,31	15,10	17,60	19,44	20,20	20,75	20,75	20,13	18,86	14,11	6,10				
	1,05	4,30	6,12	7,83	9,45	10,98	12,43	13,79	15,67	18,32	20,31	21,16	21,83	21,95	21,45	20,30	15,79	8,02				
	1,2	4,42	6,30	8,07	9,75	11,34	12,85	14,27	16,24	19,04	21,18	22,12	22,91	23,15	22,77	21,73	17,47	9,93				
	1,5	4,54	6,48	8,31	10,05	11,70	13,27	14,75	16,81	19,76	22,05	23,07	23,99	24,35	24,09	23,17	19,15	11,85				
	>3	4,66	6,66	8,55	10,35	12,06	13,69	15,23	17,38	20,48	22,92	24,03	25,07	25,54	25,41	24,61	20,83	13,77				
315	1	4,97	7,08	9,07	10,94	12,70	14,36	15,90	18,01	20,88	22,87	23,58	23,91	23,47	22,18	19,98	12,53	-				
	1,05	5,09	7,26	9,31	11,24	13,06	14,78	16,38	18,58	21,60	23,74	24,54	24,99	24,67	23,50	21,42	14,20	-				
	1,2	5,21	7,44	9,55	11,54	13,42	15,20	16,86	19,15	22,32	24,60	25,50	26,07	25,87	24,82	22,86	15,88	-				
	1,5	5,33	7,62	9,79	11,84	13,78	15,62	17,34	19,72	23,04	25,47	26,46	27,15	27,07	26,14	24,30	17,56	-				
	>3	5,45	7,80	10,03	12,14	14,14	16,04	17,82	20,29	23,76	26,34	27,42	28,23	28,26	27,46	25,74	19,24	-				
355	1	5,87	8,37	10,72	12,94	15,02	16,96	18,76	21,17	24,34	26,29	26,80	26,62	25,37	22,94	19,22	-	-				
	1,05	5,99	8,55	10,96	13,24	15,38	17,38	19,24	21,74	25,06	27,16	27,76	27,70	26,57	24,26	20,66	-	-				
	1,2	6,11	8,73	11,20	13,54	15,74	17,80	19,72	22,31	25,78	28,03	28,72	28,78	27,77	25,58	22,10	-	-				
	1,5	6,23	8,91	11,44	13,84	16,10	18,22	20,20	22,88	26,50	28,90	29,68	29,86	28,97	26,90	23,54	-	-				
	>3	6,35	9,09	11,68	14,14	16,46	18,64	20,68	23,45	27,22	29,77	30,64	30,94	30,17	28,22	24,98	-	-				
400	1	6,86	9,80	12,56	15,15	17,56	19,79	21,84	24,52	27,83	29,46	29,53	28,42	25,81	21,54	15,48	-	-				
	1,05	6,98	9,98	12,80	15,45	17,92	20,21	22,32	25,09	28,55	30,33	30,49	29,50	27,01	22,86	16,91	-	-				
	1,2	7,10	10,16	13,04	15,75	18,28	20,63	22,80	25,66	29,27	31,20	31,45	30,58	28,21	24,18	18,35	-	-				
	1,5	7,22	10,34	13,28	16,04	18,64	21,05	23,28	26,23	29,99	32,07	32,41	31,66	29,41	25,50	19,79	-	-				
	>3	7,34	10,52	13,52	16,34	19,00	21,47	23,76	26,80	30,70	32,94	33,37	32,74	30,60	26,82	21,23	-	-				
450	1	7,96	11,37	14,56	17,54	20,29	22,81	25,07	27,94	31,15	32,06	31,33	28,69	23,95	16,89	-	-	-				
	1,05	8,08	11,55	14,80	17,83	20,65	23,23	25,55	28,51	31,87	32,93	32,29	29,77	25,15	18,21	-	-	-				
	1,2	8,20	11,73	15,04	18,13	21,01	23,65	26,03	29,08	32,59	33,80	33,25	30,85	26,34	19,53	-	-	-				
	1,5	8,32	11,91	15,28	18,43	21,37	24,07	26,51	29,65	33,31	34,67	34,21	31,92	27,54	20,85	-	-	-				
	>3	8,44	12,09	15,52	18,73	21,73	24,48	26,99	30,22	34,03	35,54	35,16	33,00	28,74	22,17	-	-	-				
500	1	9,04	12,91	16,52	19,86	22,92	25,67	28,09	31,04	33,85	33,58	31,70	26,94	19,35	-	-	-	-				
	1,05	9,16	13,09	16,76	20,16	23,28	26,09	28,57	31,61	34,57	34,45	32,66	28,02	20,54	-	-	-	-				
	1,2	9,28	13,27	17,00	20,46	23,64	26,51	29,05	32,18	35,29	35,31	33,62	29,10	21,74	-	-	-	-				
	1,5	9,40	13,45	17,24	20,76	24,00	26,93	29,53	32,75	36,01	36,18	34,57	30,18	22,94	-	-	-	-				
	>3	9,52	13,63	17,48	21,06	24,36	27,35	30,01	33,32	36,73	37,05	35,53	31,26	24,14	-	-	-	-				
560	1	10,32	14,74	18,82	22,56	25,93	28,90	31,43	34,29	36,18	33,83	30,05	21,90	-	-	-	-	-				
	1,05	10,44	14,92	19,06	22,86	26,29	29,32	31,91	34,86	36,90	34,70	31,01	22,98	-	-	-	-	-				
	1,2	10,56	15,09	19,30	23,16	26,65	29,74	32,39	35,43	37,62	35,57	31,97	24,06	-	-	-	-	-				
	1,5	10,68	15,27	19,54	23,46	27,01	30,16	32,87	36,00	38,34	36,44	32,93	25,14	-	-	-	-	-				
	>3	10,80	15,45	19,78	23,76	27,37	30,58	33,35	36,57	39,06	37,31	33,89	26,22	-	-	-	-	-				
630	1	11,80	16,82	21,42	25,58	29,25	32,37	34,88	37,37	37,52	31,74	24,96	-	-	-	-	-	-				
	1,05	11,92	17,00	21,66	25,88	29,61	32,79	35,36	37,94	38,24	32,61	25,92	-	-	-	-	-	-				
	1,2	12,04	17,18	21,90	26,18	29,96	33,21	35,84	38,51	38,96	33,48	26,88	-	-	-	-	-	-				
	1,5	12,16	17,36	22,14	26,48	30,32	33,63	36,32	39,07	39,68	34,35	27,84	-	-	-	-	-	-				
	>3	12,28	17,54	22,38	26,78	30,68	34,04	36,80	39,64	40,40	35,22	28,79	-	-	-	-	-	-				
$v$ [m/s]		10			15			20			25			30			35			40		
koło pasowe – wyważanie				statyczne				dynamiczne														

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_i \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_i$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.3.

**Tabela 3.9. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju Z (10x6)**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																																		
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	2 000	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	5 000	5 500	6 000																	
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																																		
50	1	0,062	0,11	0,16	0,18	0,21	0,25	0,28	0,30	0,35	0,40	0,44	0,47	0,50	0,53	0,55	0,57	0,57	0,57																	
	1,05	0,064	0,11	0,17	0,19	0,21	0,25	0,29	0,31	0,36	0,41	0,45	0,49	0,52	0,54	0,57	0,59	0,59	0,59																	
	1,2	0,066	0,11	0,18	0,19	0,22	0,26	0,30	0,32	1,38	0,42	0,47	0,50	0,54	0,56	0,59	0,61	0,61	0,61																	
	1,5	0,068	0,12	0,18	0,20	0,23	0,27	0,31	0,33	0,39	0,44	0,48	0,52	0,55	0,58	0,61	0,63	0,63	0,63																	
	>3	0,070	0,12	0,19	0,21	0,24	0,28	0,32	0,34	0,40	0,45	0,50	0,54	0,57	0,60	0,63	0,65	0,65	0,65																	
56	1	0,08	0,14	0,21	0,23	0,27	0,32	0,37	0,40	0,47	0,54	0,59	0,65	0,69	0,73	0,78	0,81	0,83	0,83																	
	1,05	0,08	0,14	0,22	0,24	0,28	0,33	0,38	0,41	0,49	0,55	0,62	0,67	0,72	0,76	0,80	0,83	0,85	0,86																	
	1,2	0,08	0,14	0,23	0,25	0,29	0,34	0,40	0,43	0,50	0,57	0,64	0,69	0,74	0,79	0,83	0,86	0,88	0,89																	
	1,5	0,08	0,15	0,23	0,26	0,30	0,36	0,41	0,44	0,52	0,59	0,66	0,72	0,77	0,81	0,86	0,89	0,91	0,92																	
	>3	0,09	0,15	0,24	0,27	0,31	0,37	0,42	0,46	0,54	0,61	0,68	0,74	0,79	0,84	0,88	0,92	0,94	0,95																	
63	1	0,09	0,17	0,27	0,30	0,34	0,41	0,48	0,51	0,61	0,70	0,78	0,85	0,91	0,97	1,03	1,07	1,10	1,11																	
	1,05	0,10	0,17	0,27	0,31	0,35	0,42	0,49	0,53	0,63	0,72	0,80	0,88	0,94	1,00	1,06	1,11	1,14	1,15																	
	1,2	0,10	0,18	0,28	0,32	0,36	0,44	0,51	0,55	0,65	0,75	0,83	0,91	0,98	1,04	1,10	1,14	1,17	1,19																	
	1,5	0,10	0,19	0,29	0,33	0,38	0,45	0,53	0,57	0,67	0,77	0,86	0,94	1,01	1,07	1,13	1,18	1,21	1,23																	
	>3	0,11	0,19	0,30	0,34	0,39	0,47	0,54	0,59	0,69	0,79	0,88	0,97	1,04	1,10	1,17	1,22	1,25	1,26																	
71	1	0,11	0,20	0,33	0,37	0,42	0,51	0,59	0,64	0,76	0,88	0,98	1,07	1,15	1,22	1,29	1,35	1,38	1,39																	
	1,05	0,12	0,21	0,34	0,38	0,44	0,53	0,61	0,66	0,79	0,91	1,01	1,11	1,19	1,27	1,34	1,39	1,43	1,44																	
	1,2	0,12	0,22	0,35	0,39	0,45	0,54	0,63	0,69	0,82	0,94	1,05	1,14	1,23	1,31	1,39	1,44	1,48	1,48																	
	1,5	0,13	0,23	0,36	0,40	0,46	0,56	0,66	0,71	0,84	0,97	1,08	1,18	1,27	1,35	1,43	1,49	1,52	1,53																	
	>3	0,13	0,23	0,37	0,42	0,48	0,58	0,68	0,73	0,87	1,00	1,11	1,22	1,31	1,39	1,48	1,54	1,57	1,58																	
80	1	0,14	0,25	0,40	0,44	0,51	0,62	0,72	0,78	0,93	1,07	1,20	1,31	1,41	1,49	1,57	1,63	1,65	1,65																	
	1,05	0,14	0,25	0,41	0,46	0,53	0,64	0,75	0,81	0,97	1,11	1,24	1,36	1,46	1,54	1,63	1,68	1,71	1,71																	
	1,2	0,15	0,26	0,42	0,47	0,55	0,66	0,77	0,84	1,00	1,15	1,28	1,40	1,51	1,60	1,68	1,74	1,77	1,76																	
	1,5	0,15	0,27	0,44	0,49	0,56	0,68	0,80	0,86	1,03	1,18	1,32	1,45	1,56	1,65	1,74	1,80	1,83	1,82																	
	>3	0,15	0,28	0,45	0,50	0,58	0,71	0,82	0,89	1,06	1,22	1,36	1,49	1,60	1,70	1,79	1,86	1,88	1,88																	
90	1	0,16	0,29	0,47	0,53	0,61	0,74	0,86	0,94	1,12	1,28	1,43	1,56	1,67	1,77	1,85	1,90	1,90	1,86																	
	1,05	0,17	0,30	0,49	0,54	0,63	0,77	0,89	0,97	1,16	1,33	1,48	1,62	1,73	1,83	1,91	1,96	1,97	1,93																	
	1,2	0,17	0,31	0,50	0,56	0,65	0,79	0,93	1,00	1,20	1,37	1,53	1,67	1,79	1,89	1,98	2,03	2,03	1,99																	
	1,5	0,18	0,32	0,52	0,58	0,67	0,82	0,96	1,03	1,23	1,42	1,58	1,73	1,85	1,95	2,04	2,09	2,10	2,06																	
	>3	0,18	0,33	0,54	0,60	0,69	0,84	0,99	1,07	1,27	1,46	1,63	1,78	1,91	2,01	2,11	2,16	2,17	2,12																	
100	1	0,18	0,34	0,54	0,61	0,71	0,86	1,00	1,09	1,30	1,49	1,65	1,80	1,92	2,01	2,09	2,11	2,08	2,00																	
	1,05	0,19	0,35	0,56	0,63	0,73	0,89	1,04	1,13	1,34	1,54	1,71	1,86	1,99	2,08	2,16	2,19	2,16	2,07																	
	1,2	0,20	0,36	0,58	0,65	0,75	0,92	1,07	1,16	1,39	1,59	1,77	1,93	2,05	2,15	2,23	2,26	2,23	2,14																	
	1,5	0,20	0,37	0,60	0,67	0,78	0,95	1,11	1,20	1,43	1,64	1,83	1,99	2,12	2,22	2,31	2,34	2,30	2,21																	
	>3	0,21	0,38	0,62	0,70	0,80	0,98	1,14	1,24	1,48	1,69	1,89	2,05	2,19	2,29	2,38	2,41	2,38	2,28																	
112	1	0,21	0,39	0,63	0,71	0,82	1,00	1,17	1,26	1,51	1,72	1,91	2,06	2,19	2,27	2,32	2,30	2,21	2,03																	
	1,05	0,22	0,40	0,65	0,73	0,85	1,03	1,21	1,31	1,56	1,78	1,97	2,14	2,26	2,35	2,40	2,38	2,29	2,10																	
	1,2	0,23	0,42	0,68	0,76	0,88	1,07	1,25	1,35	1,61	1,84	2,04	2,21	2,34	2,43	2,48	2,46	2,36	2,18																	
	1,5	0,23	0,43	0,70	0,78	0,91	1,10	1,29	1,40	1,66	1,90	2,11	2,28	2,42	2,51	2,57	2,54	2,44	2,25																	
	>3	0,24	0,44	0,72	0,81	0,94	1,14	1,33	1,44	1,72	1,96	2,17	2,35	2,49	2,59	2,65	2,63	2,52	2,32																	
$v$ [m/s]		5					10					15					20					25					30					35				
koło pasowe – wyważanie		statyczne										dynamiczne																								

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

- $N$  – moc przenoszona przez przekładnię;
- $N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;
- $k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

- $k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;
- $k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

Tabela 3.10. Moc znamionowa  $N_f$  przenoszona przez jeden pas o przekroju A (13x8) - A BP

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																															
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	2 000	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	5 000																
		Wartość mocy znamionowej $N_f$ [kW]																															
71	1	0,14	0,23	0,35	0,39	0,44	0,51	0,58	0,61	0,70	0,77	0,82	0,80	0,87	0,87	0,85	0,78																
	1,05	0,14	0,24	0,36	0,40	0,45	0,53	0,60	0,64	0,72	0,80	0,85	0,89	0,90	0,90	0,87	0,81																
	1,2	0,15	0,25	0,38	0,41	0,47	0,55	0,62	0,66	0,75	0,82	0,88	0,92	0,94	0,93	0,90	0,84																
	1,5	0,15	0,26	0,39	0,43	0,48	0,56	0,64	0,68	0,77	0,85	0,91	0,95	0,97	0,97	0,93	0,87																
	>3	0,16	0,27	0,40	0,44	0,50	0,58	0,68	0,70	0,80	0,88	0,94	0,98	1,00	1,00	0,96	0,89																
80	1	0,18	0,31	0,47	0,52	0,60	0,71	0,81	0,87	1,01	1,12	1,22	1,29	1,34	1,37	1,36	1,31																
	1,05	0,18	0,32	0,49	0,54	0,62	0,73	0,84	0,90	1,04	1,16	1,26	1,34	1,39	1,41	1,41	1,35																
	1,2	0,19	0,33	0,51	0,56	0,64	0,76	0,87	0,93	1,08	1,20	1,30	1,38	1,43	1,46	1,45	1,40																
	1,5	0,20	0,34	0,52	0,58	0,66	0,78	0,90	0,96	1,11	1,24	1,35	1,43	1,48	1,51	1,50	1,45																
	>3	0,20	0,35	0,54	0,60	0,68	0,81	0,92	0,99	1,15	1,28	1,39	1,47	1,53	1,56	1,55	1,49																
90	1	0,22	0,39	0,61	0,68	0,77	0,93	1,07	1,15	1,34	1,50	1,64	1,75	1,83	1,87	1,88	1,82																
	1,05	0,23	0,40	0,63	0,70	0,80	0,96	1,10	1,19	1,38	1,56	1,70	1,81	1,89	1,94	1,94	1,88																
	1,2	0,24	0,41	0,65	0,72	0,83	0,99	1,14	1,23	1,43	1,61	1,76	1,87	1,96	2,00	2,01	1,95																
	1,5	0,24	0,43	0,67	0,75	0,85	1,02	1,18	1,27	1,48	1,66	1,82	1,94	2,02	2,07	2,07	2,01																
	>3	0,25	0,44	0,69	0,77	0,88	1,05	1,21	1,31	1,53	1,71	1,87	2,00	2,09	2,14	2,14	2,07																
100	1	0,26	0,47	0,74	0,83	0,95	1,14	1,32	1,42	1,66	1,87	2,05	2,19	2,28	2,34	2,33	2,25																
	1,05	0,27	0,48	0,77	0,85	0,98	1,18	1,36	1,47	1,72	1,94	2,12	2,26	2,36	2,42	2,42	2,33																
	1,2	0,28	0,50	0,79	0,88	1,01	1,22	1,41	1,52	1,78	2,01	2,19	2,34	2,44	2,50	2,50	2,41																
	1,5	0,29	0,52	0,82	0,91	1,05	1,26	1,45	1,57	1,84	2,07	2,27	2,42	2,52	2,58	2,58	2,48																
	>3	0,30	0,53	0,84	0,94	1,08	1,30	1,50	1,62	1,89	2,14	2,34	2,49	2,60	2,66	2,66	2,56																
112	1	0,31	0,56	0,90	1,00	1,15	1,39	1,61	1,74	2,04	2,30	2,51	2,68	2,78	2,83	2,79	2,64																
	1,05	0,32	0,58	0,93	1,04	1,19	1,44	1,67	1,80	2,11	2,38	2,60	2,77	2,88	2,93	2,89	2,74																
	1,2	0,34	0,60	0,96	1,07	1,23	1,49	1,72	1,86	2,18	2,46	2,69	2,86	2,98	3,03	2,99	2,83																
	1,5	0,35	0,62	0,99	1,11	1,27	1,54	1,78	1,92	2,25	2,54	2,78	2,96	3,08	3,13	3,09	2,92																
	>3	0,36	0,64	1,02	1,14	1,31	1,59	1,84	1,98	2,33	2,62	2,87	3,05	3,17	3,22	3,18	3,01																
125	1	0,37	0,67	1,07	1,19	1,37	1,66	1,92	2,07	2,44	2,74	2,98	3,16	3,26	3,28	3,17	2,91																
	1,05	0,38	0,69	1,10	1,23	1,42	1,72	1,99	2,15	2,52	2,84	3,09	3,27	3,37	3,39	3,28	3,01																
	1,2	0,39	0,71	1,14	1,28	1,47	1,77	2,06	2,22	2,61	2,93	3,19	3,38	3,49	3,51	3,39	3,12																
	1,5	0,41	0,74	1,18	1,32	1,52	1,83	2,13	2,29	2,69	3,03	3,30	3,49	3,60	3,62	3,50	3,22																
	>3	0,42	0,76	1,22	1,36	1,57	1,89	2,19	2,36	2,78	3,12	3,40	3,60	3,72	3,74	3,62	3,32																
140	1	0,43	0,78	1,26	1,41	1,62	1,96	2,28	2,45	2,87	3,22	3,48	3,65	3,72	3,67	3,44	2,99																
	1,05	0,45	0,81	1,30	1,46	1,68	2,03	2,36	2,54	2,97	3,33	3,60	3,78	3,85	3,80	3,56	3,10																
	1,2	0,46	0,84	1,35	1,51	1,74	2,10	2,43	2,62	3,07	3,44	3,72	3,91	3,98	3,93	3,68	3,20																
	1,5	0,48	0,86	1,39	1,56	1,79	2,17	2,51	2,71	3,17	3,56	3,85	4,03	4,11	4,06	3,80	3,31																
	>3	0,49	0,89	1,43	1,60	1,85	2,24	2,59	2,79	3,27	3,67	3,97	4,16	4,24	4,19	3,92	3,41																
160	1	0,51	0,94	1,51	1,69	1,95	2,36	2,73	2,94	3,42	3,80	4,06	4,19	4,17	3,98	3,48	2,67																
	1,05	0,53	0,97	1,56	1,75	2,02	2,44	2,82	3,04	3,54	3,93	4,20	3,34	4,31	4,12	3,60	2,77																
	1,2	0,55	1,00	1,62	1,81	2,09	2,52	2,92	3,14	3,66	4,07	4,35	4,48	4,46	4,25	3,73	2,86																
	1,5	0,57	1,03	1,67	1,87	2,15	2,60	3,02	3,24	3,78	4,20	4,49	4,63	4,60	4,39	3,85	2,95																
	>3	0,58	1,07	1,72	1,93	2,22	2,69	3,11	3,35	3,90	4,33	4,63	4,78	4,75	4,53	3,97	3,05																
180	1	0,59	1,09	1,76	1,97	2,27	2,74	3,16	3,40	3,93	4,32	4,54	4,58	4,40	4,00	3,13	1,81																
	1,05	0,61	1,12	1,82	2,04	2,35	2,83	3,27	3,52	4,07	4,47	4,70	4,74	4,56	4,14	3,24	1,87																
	1,2	0,63	1,16	1,88	2,10	2,43	2,93	3,38	3,63	4,20	4,62	4,86	4,90	4,71	4,28	3,34	1,94																
	1,5	0,66	1,20	1,94	2,17	2,51	3,03	3,50	3,75	4,34	4,77	5,02	5,06	4,87	4,42	3,45	2,00																
	>3	0,68	1,24	2,00	2,24	2,59	3,12	3,61	3,87	4,48	4,92	5,18	5,22	5,02	4,56	3,56	2,06																
v [m/s]		5				10				15				20				25				30				35				40			
koło pasowe – wyważanie						statyczne										dynamiczne																	

Wymagana ilość pasów w przekładni:  $z > \frac{N \cdot k_T}{\dots}$

**Tabela 3.11. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju B (17x11) - B BP**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																	
		200	400	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 800	3 200	3 600	4 000	4 500	5 000
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																	
112	1	0,39	0,66	1,00	1,10	1,25	1,40	1,64	1,75	1,85	1,94	2,01	2,07	2,12	2,08	1,94	1,70	1,24	0,58
	1,05	0,40	0,68	1,04	1,14	1,29	1,51	1,70	1,79	1,91	2,01	2,08	2,14	2,19	2,15	2,01	1,76	1,28	0,60
	1,2	0,41	0,71	1,07	1,18	1,33	1,56	1,75	1,86	1,97	2,08	2,15	2,21	2,27	2,22	2,08	1,82	1,32	0,62
	1,5	0,43	0,73	1,11	1,22	1,38	1,61	1,81	1,92	2,04	2,14	2,23	2,29	2,34	2,30	2,14	1,88	1,37	0,64
	>3	0,44	0,75	1,14	1,26	1,42	1,66	1,87	1,98	2,10	2,21	2,30	2,36	2,41	2,37	2,21	1,94	1,41	0,66
125	1	0,48	0,84	1,30	1,44	1,64	1,93	2,19	2,33	2,50	2,64	2,76	2,85	2,96	2,94	2,80	2,51	1,93	1,09
	1,05	0,50	0,87	1,35	1,49	1,69	2,00	2,27	2,41	2,59	2,73	2,86	2,95	3,06	3,04	2,90	2,60	2,00	1,13
	1,2	0,52	0,90	1,39	1,54	1,75	2,07	2,35	2,50	2,67	2,83	2,95	3,05	3,16	3,15	2,99	2,69	2,07	1,17
	1,5	0,53	0,93	1,44	1,59	1,81	2,13	2,42	2,58	2,76	2,92	3,05	3,15	3,27	3,25	3,09	2,78	2,14	1,21
	>3	0,55	0,96	1,48	1,64	1,86	2,20	2,50	2,66	2,85	3,01	3,15	3,25	3,37	3,35	3,19	2,86	2,21	1,24
140	1	0,59	1,05	1,64	1,82	2,08	2,47	2,82	3,00	3,23	3,42	3,58	3,70	3,85	3,83	3,63	3,24	2,45	1,29
	1,05	0,61	1,09	1,70	1,89	2,15	2,56	2,91	3,11	3,34	3,54	3,70	3,83	3,98	3,96	3,76	3,35	2,53	1,33
	1,2	0,54	1,12	1,76	1,95	2,22	2,64	3,01	3,21	3,45	3,66	3,83	3,96	4,11	4,09	3,88	3,47	2,62	1,38
	1,5	0,66	1,16	1,81	2,01	2,30	2,73	3,11	3,32	3,56	3,78	3,95	4,09	4,25	4,23	4,01	3,58	2,70	1,42
	>3	0,68	1,20	1,87	2,08	2,37	2,81	3,21	3,42	3,68	3,90	4,08	4,22	4,38	4,36	4,14	3,69	2,79	1,47
160	1	0,74	1,32	2,09	2,32	2,66	3,17	3,62	3,86	4,15	4,40	4,60	4,75	4,89	4,80	4,46	3,82	2,59	0,81
	1,05	0,76	1,37	2,16	2,40	2,75	3,28	3,75	4,00	4,30	4,55	4,76	4,91	5,06	4,97	4,61	3,96	2,68	0,84
	1,2	0,79	1,41	2,23	2,48	2,84	3,39	3,87	4,13	4,44	4,70	4,92	5,08	5,23	5,14	4,77	4,09	2,77	0,87
	1,5	0,82	1,46	2,31	2,57	2,94	3,50	4,00	4,27	4,59	4,86	5,08	5,25	5,40	5,31	4,92	4,23	2,86	0,90
	>3	0,84	1,51	2,38	2,65	3,03	3,61	4,13	4,40	4,73	5,01	5,24	5,41	5,58	5,48	5,08	4,36	2,95	0,93
180	1	0,88	1,59	2,53	2,81	3,22	3,85	4,39	4,68	5,02	5,30	5,52	5,67	5,76	5,52	4,92	3,92	2,04	-
	1,05	0,91	1,64	2,61	2,91	3,33	3,98	4,55	4,85	5,20	5,49	5,71	5,87	5,96	5,71	5,09	4,06	2,12	-
	1,2	0,94	1,70	2,70	3,01	3,45	4,11	4,70	5,01	5,37	5,67	5,91	6,07	6,16	5,91	5,27	4,19	2,19	-
	1,5	0,98	1,76	2,79	3,11	3,56	4,25	4,85	5,17	5,55	5,86	6,10	6,27	6,36	6,10	5,44	4,33	2,26	-
	>3	1,01	1,81	2,88	3,21	3,67	4,38	5,01	5,34	5,73	6,05	6,29	6,47	6,56	6,29	5,61	4,47	2,33	-
200	1	1,02	1,85	2,96	3,30	3,77	4,50	5,13	5,46	5,83	6,13	6,35	6,47	6,43	5,95	4,98	3,47	0,73	-
	1,05	1,06	1,92	3,06	3,41	3,91	4,66	5,31	5,65	6,04	6,35	6,57	6,70	6,66	6,16	5,16	3,56	0,76	-
	1,2	1,10	1,98	3,16	3,53	4,04	4,82	5,49	5,84	6,24	6,56	6,79	6,93	6,88	6,37	5,33	3,71	0,78	-
	1,5	1,13	2,05	3,27	3,64	4,17	4,97	5,67	6,03	6,45	6,78	7,01	7,15	7,11	6,58	5,51	3,84	0,81	-
	>3	1,17	2,11	3,37	3,76	4,30	5,13	5,85	6,22	6,65	6,99	7,24	7,42	7,33	6,79	5,68	3,96	0,83	-
224	1	1,19	2,17	3,47	3,86	4,42	5,36	5,97	6,33	6,73	7,02	7,19	7,25	6,95	6,05	4,47	2,14	-	-
	1,05	1,24	2,24	3,59	4,00	4,58	5,44	6,18	6,55	6,96	7,26	7,49	7,55	7,20	6,27	4,63	2,21	-	-
	1,2	1,28	2,32	3,71	4,13	4,73	5,63	6,39	6,77	7,20	7,55	7,74	7,80	7,49	6,48	4,79	2,28	-	-
	1,5	1,32	2,40	3,83	4,27	4,89	5,81	6,60	7,00	7,48	7,80	8,00	8,06	7,73	6,69	4,94	2,36	-	-
	>3	1,36	2,47	3,95	4,40	5,04	6,00	6,81	7,22	7,71	8,05	8,25	8,31	7,97	6,90	5,10	2,43	-	-
250	1	1,37	2,50	4,00	4,46	5,10	6,04	6,82	7,20	7,63	7,87	7,97	7,89	7,14	5,60	3,12	-	-	-
	1,05	1,42	2,59	4,14	4,62	5,28	6,25	7,00	7,49	7,89	8,15	8,24	8,16	7,43	5,79	3,23	-	-	-
	1,2	1,47	2,68	4,28	4,77	5,46	6,47	7,30	7,74	8,16	8,42	8,52	8,44	7,68	5,99	3,34	-	-	-
	1,5	1,52	2,77	4,42	4,93	5,63	6,68	7,58	8,00	8,43	8,70	8,80	8,71	7,93	6,19	3,45	-	-	-
	>3	1,57	2,85	4,56	5,08	5,81	6,89	7,82	8,25	8,69	8,97	9,07	8,99	8,18	6,38	3,56	-	-	-
280	1	1,58	2,89	4,61	5,13	5,85	6,90	7,76	8,13	8,46	8,60	8,53	8,22	6,80	4,26	-	-	-	-
	1,05	1,64	2,99	4,77	5,31	6,06	7,14	8,03	8,41	8,76	8,90	8,83	8,51	7,04	4,41	-	-	-	-
	1,2	1,69	3,09	4,93	5,49	6,26	7,42	8,30	8,69	9,05	9,20	9,12	8,80	7,27	4,56	-	-	-	-
	1,5	1,75	3,19	5,10	5,67	6,47	7,66	8,57	8,97	9,35	9,50	9,42	9,08	7,56	4,71	-	-	-	-
	>3	1,80	3,29	5,26	5,85	6,67	7,91	8,84	9,26	9,64	9,80	9,72	9,37	7,80	4,86	-	-	-	-
v [m/s]		5 10		15 20		25		30 35		40									
koło pasowe – wyważanie				statyczne						dynamiczne									

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

**Tabela 3.12. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju 20 (20x12,5)**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																							
		200	300	400	500	600	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 800	3 200	3 600						
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																							
160	1	0,89	1,23	1,54	1,84	2,11	2,37	2,62	2,96	3,46	3,88	4,09	4,32	4,48	4,58	4,61	4,44	3,94	3,07						
	1,05	0,92	1,27	1,60	1,90	2,19	2,45	2,71	3,06	3,58	4,02	4,23	4,47	4,64	4,74	4,77	4,60	4,08	3,18						
	1,2	0,95	1,32	1,65	1,97	2,26	2,54	2,80	3,17	3,70	4,15	4,37	4,62	4,79	4,90	4,93	4,75	4,22	3,29						
	1,5	0,98	1,36	1,71	2,03	2,33	2,62	2,89	3,27	3,82	4,29	4,52	4,77	4,95	5,06	5,09	4,91	4,36	3,40						
	>3	1,01	1,40	1,76	2,09	2,41	2,70	2,98	3,37	3,95	4,42	4,66	4,92	5,11	5,22	5,26	5,07	4,50	3,50						
180	1	1,10	1,54	1,94	2,32	2,68	3,02	3,35	3,80	4,47	5,03	5,31	5,62	5,84	5,97	6,01	5,77	5,06	3,84						
	1,05	1,14	1,59	2,01	2,40	2,77	3,13	3,46	3,93	4,62	5,21	5,50	5,81	6,04	6,18	6,22	5,97	5,24	3,97						
	1,2	1,18	1,64	2,08	2,48	2,87	3,23	3,58	4,06	4,78	5,38	5,68	6,01	6,25	6,39	6,43	6,17	5,42	4,11						
	1,5	1,22	1,70	2,14	2,57	2,96	3,34	3,70	4,20	4,94	5,56	5,87	6,21	6,45	6,60	6,64	6,37	5,59	4,24						
	>3	1,26	1,75	2,21	2,65	3,06	3,44	3,81	4,33	5,09	5,73	6,05	6,40	6,65	6,81	6,85	6,57	5,77	4,38						
200	1	1,31	1,84	2,33	2,80	3,24	3,66	4,06	4,62	5,44	6,13	6,47	6,83	7,08	7,22	7,22	6,81	5,77	4,03						
	1,05	1,36	1,90	2,42	2,90	3,36	3,79	4,20	4,78	5,63	6,34	6,70	7,07	7,33	7,51	7,52	7,05	5,97	4,17						
	1,2	1,40	1,97	2,50	3,00	3,47	3,92	4,34	4,94	5,83	6,56	6,92	7,31	7,62	7,77	7,77	7,28	6,17	4,31						
	1,5	1,45	2,03	2,58	3,09	3,58	4,05	4,49	5,10	6,02	6,77	7,15	7,59	7,87	8,02	8,20	7,57	6,38	4,45						
	>3	1,50	2,10	2,66	3,19	3,70	4,17	4,63	5,27	6,21	6,99	7,42	7,83	8,12	8,27	8,28	7,81	6,58	4,60						
224	1	1,56	2,20	2,80	3,37	3,90	4,42	4,90	5,58	6,57	7,43	7,82	8,22	8,47	8,55	8,46	7,70	6,02	3,42						
	1,05	1,62	2,28	2,90	3,48	4,04	4,57	5,07	5,77	6,80	7,69	8,09	8,50	8,76	8,85	8,75	7,96	6,23	3,54						
	1,2	1,67	2,35	3,00	3,60	4,18	4,72	5,24	5,97	7,03	7,95	8,36	8,79	9,05	9,15	9,05	8,23	6,45	3,66						
	1,5	1,73	2,43	3,09	3,72	4,31	4,88	5,41	6,16	7,26	8,20	8,64	9,08	9,35	9,44	9,34	8,50	6,66	3,78						
	>3	1,78	2,51	3,19	3,84	4,45	5,03	5,59	6,36	7,54	8,46	8,91	9,36	9,64	9,74	9,64	8,77	6,87	3,90						
250	1	1,83	2,59	3,30	3,97	4,61	5,22	5,79	6,59	7,79	8,70	9,12	9,51	9,70	9,67	9,40	8,06	5,49	1,62						
	1,05	1,89	2,68	3,41	4,11	4,77	5,40	5,99	6,82	8,06	9,00	9,43	9,84	10,04	10,01	9,73	8,34	5,68	1,68						
	1,2	1,96	2,77	3,53	4,25	4,93	5,58	6,19	7,05	8,33	9,30	9,75	10,17	10,38	10,34	10,05	8,62	5,87	1,73						
	1,5	2,02	2,86	3,64	4,39	5,09	5,76	6,40	7,28	8,60	9,61	10,07	10,51	10,72	10,68	10,38	8,90	6,07	1,79						
	>3	2,09	2,95	3,76	4,53	5,25	5,95	6,60	7,55	8,87	9,91	10,39	10,84	11,05	11,02	10,71	9,18	6,26	1,85						
280	1	2,14	3,03	3,86	4,66	5,41	6,12	6,79	7,75	9,06	10,04	10,45	10,78	10,83	10,57	9,98	7,70	3,71	-						
	1,05	2,21	3,13	4,00	4,82	5,60	6,33	7,02	8,02	9,37	10,39	10,82	11,16	11,21	10,94	10,33	7,96	3,84	-						
	1,2	2,28	3,24	4,13	4,98	5,79	6,54	7,26	8,29	9,69	10,74	11,18	11,53	11,58	11,31	10,68	8,23	3,97	-						
	1,5	2,36	3,34	4,27	5,14	5,97	6,76	7,54	8,56	10,00	11,09	11,55	11,91	11,96	11,68	11,02	8,50	4,10	-						
	>3	2,43	3,45	4,40	5,31	6,16	6,97	7,78	8,83	10,32	11,44	11,91	12,28	12,34	12,04	11,37	8,77	4,23	-						
315	1	2,49	3,53	4,51	5,44	6,32	7,14	7,95	9,00	10,43	11,42	11,78	11,93	11,70	11,03	9,90	6,04	-	-						
	1,05	2,57	3,66	4,67	5,63	6,54	7,43	8,23	9,31	10,80	11,82	12,19	12,35	12,11	11,42	10,25	6,25	-	-						
	1,2	2,66	3,78	4,83	5,82	6,76	7,68	8,51	9,63	11,16	12,22	12,60	12,76	12,51	11,80	10,59	6,46	-	-						
	1,5	2,75	3,90	4,99	6,01	6,98	7,93	8,78	9,94	11,53	12,62	13,01	13,18	12,92	12,19	10,94	6,68	-	-						
	>3	2,84	4,03	5,15	6,20	7,20	8,18	9,06	10,26	11,89	13,02	13,42	13,60	13,33	12,57	11,28	6,89	-	-						
355	1	2,89	4,10	5,24	6,32	7,33	8,31	9,18	10,34	11,85	12,74	12,94	12,77	12,04	10,71	8,71	2,46	-	-						
	1,05	2,99	4,25	5,43	6,54	7,63	8,60	9,50	10,70	12,26	13,19	13,39	13,21	12,46	11,08	9,01	2,55	-	-						
	1,2	3,09	4,39	5,61	6,76	7,88	8,89	9,82	11,06	12,68	13,63	13,84	13,66	12,88	11,45	9,32	2,63	-	-						
	1,5	3,19	4,53	5,79	6,98	8,14	9,18	10,14	11,43	13,09	14,08	14,30	14,10	13,30	11,83	9,62	2,72	-	-						
	>3	3,29	4,68	5,98	7,20	8,40	9,47	10,46	11,79	13,50	14,52	14,75	14,55	13,72	12,20	9,92	2,81	-	-						
$v$ [m/s]		5			10			15			20			25			30			35			40		
koło pasowe – wyważanie				statyczne							dynamiczne														

$$\text{Wymagana ilość pasów w przekładni: } z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

 $N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

 $N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

 $k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

 $k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

 $k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.,

Tabela 3.13. Moc znamionowa  $N_i$  przenoszona przez jeden pas o przekroju C (22x14) - C BP

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																							
		200	300	400	500	600	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800	3 200						
		Wartość mocy znamionowej $N_i$ [kW]																							
180	1	1,12	1,54	1,92	2,27	2,59	2,89	3,17	3,55	4,07	4,46	4,62	4,76	4,78	4,70	4,50	4,17	3,70	2,33						
	1,05	1,16	1,60	1,99	2,35	2,68	3,00	3,26	3,67	4,22	4,62	4,79	4,92	4,95	4,86	4,65	4,31	3,83	2,41						
	1,2	1,20	1,65	2,06	2,43	2,76	3,10	3,30	3,80	4,36	4,77	4,95	5,09	5,12	5,03	4,81	4,40	3,96	2,49						
	1,5	1,24	1,70	2,12	2,51	2,87	3,20	3,51	3,92	4,50	4,93	5,11	5,25	5,28	5,19	4,97	4,60	4,09	2,57						
	>3	1,28	1,76	2,19	2,59	2,96	3,30	3,62	4,65	4,64	5,08	5,27	5,42	5,45	5,36	5,13	4,75	4,22	2,65						
200	1	1,39	1,92	2,41	2,87	3,30	3,69	4,07	4,58	5,29	5,84	6,07	6,28	6,34	6,26	6,02	5,61	5,01	3,23						
	1,05	1,44	1,99	2,50	2,97	3,41	3,82	4,21	4,74	5,48	6,04	6,29	6,50	6,57	6,48	6,23	5,80	5,19	3,34						
	1,2	1,48	2,06	2,58	3,07	3,53	3,95	4,35	4,90	5,66	6,25	6,50	6,72	6,79	6,70	6,44	6,00	5,36	3,46						
	1,5	1,53	2,12	2,67	3,17	3,64	4,08	4,49	5,00	5,85	6,45	6,71	6,94	7,01	6,92	6,65	6,20	5,54	3,57						
	>3	1,58	2,19	2,75	3,27	3,76	4,21	4,64	5,22	6,03	6,66	6,93	7,16	7,23	7,14	6,86	6,39	5,71	3,68						
224	1	1,70	2,37	2,99	2,58	4,12	4,64	5,12	5,78	6,71	7,45	7,75	8,00	8,06	7,92	7,57	6,93	6,08	3,57						
	1,05	1,76	2,45	3,10	3,70	4,27	4,80	5,30	5,98	6,94	7,71	8,02	8,28	8,35	8,20	7,83	7,17	6,30	3,69						
	1,2	1,82	2,54	3,20	3,83	4,41	4,96	5,47	6,18	7,18	7,97	8,29	8,56	8,63	8,48	8,09	7,46	6,51	3,82						
	1,5	1,88	2,62	3,31	3,95	4,56	5,12	5,65	6,38	7,45	8,23	8,56	8,84	8,91	8,75	8,36	7,70	6,72	3,94						
	>3	1,94	2,70	3,41	4,08	4,70	5,29	5,83	6,58	7,69	8,49	8,83	9,12	9,19	9,03	8,62	7,94	6,93	4,07						
250	1	2,03	2,85	3,62	4,33	5,00	5,64	6,23	7,04	8,21	9,04	9,38	9,63	9,62	9,34	8,75	7,85	6,56	2,93						
	1,05	2,11	2,95	3,74	4,48	5,18	5,83	6,45	7,28	8,50	9,36	9,71	9,96	9,95	9,66	9,06	8,12	6,79	3,03						
	1,2	2,18	3,05	3,87	4,64	5,35	6,03	6,66	7,58	8,78	9,67	10,03	10,30	10,29	9,99	9,36	8,40	7,02	3,14						
	1,5	2,25	3,15	4,00	4,79	5,53	6,23	6,88	7,82	9,07	9,99	10,36	10,63	10,62	10,31	9,67	8,67	7,25	3,24						
	>3	2,32	3,25	4,12	4,94	5,71	6,43	7,10	8,07	9,36	10,30	10,69	10,97	10,96	10,64	9,97	8,94	7,52	3,34						
280	1	2,42	3,40	4,32	5,19	6,00	6,76	7,52	8,49	9,81	10,72	11,06	11,22	11,04	10,48	9,50	8,08	6,13	-						
	1,05	2,50	3,52	4,48	5,37	6,21	7,00	7,78	8,78	10,15	11,10	11,44	11,61	11,42	10,84	9,83	8,36	6,35	-						
	1,2	2,59	3,64	4,63	5,55	6,42	7,24	8,04	9,08	10,49	11,47	11,83	12,00	11,81	11,21	10,16	8,64	6,56	-						
	1,5	2,67	3,76	4,78	5,73	6,63	7,52	8,30	9,37	10,83	11,84	12,21	12,39	12,19	11,57	10,49	8,92	6,77	-						
	>3	2,76	3,88	4,93	5,92	6,84	7,76	8,57	9,67	11,17	12,22	12,60	12,79	12,58	11,94	10,82	9,20	6,99	-						
315	1	2,86	4,04	5,14	6,17	7,14	8,09	8,92	10,05	11,53	12,46	12,72	12,67	12,14	11,08	9,43	7,11	4,16	-						
	1,05	2,96	4,18	5,32	6,39	7,43	8,37	9,24	10,40	11,93	12,89	13,16	13,11	12,56	11,46	9,76	7,41	4,31	-						
	1,2	3,06	4,32	5,50	6,60	7,68	8,65	9,55	10,75	12,33	13,33	13,60	13,56	12,99	11,85	10,09	7,66	4,45	-						
	1,5	3,16	4,46	5,68	6,82	7,93	8,93	9,86	11,10	12,78	13,76	14,05	14,00	13,41	12,23	10,42	7,90	4,60	-						
	>3	3,26	4,60	5,86	7,03	8,16	9,21	10,17	11,45	13,14	14,20	14,49	14,44	13,83	12,62	10,75	8,15	4,75	-						
355	1	3,36	4,75	6,05	7,27	8,45	9,50	10,46	11,73	13,31	14,12	14,19	13,73	12,59	10,70	7,98	4,32	-	-						
	1,05	3,47	4,91	6,26	7,57	8,74	9,83	10,83	12,14	13,77	14,61	14,68	14,21	13,03	11,07	8,26	4,47	-	-						
	1,2	3,59	5,08	6,47	7,82	9,04	10,16	11,19	12,55	14,23	15,10	15,18	14,69	13,47	11,44	8,53	4,63	-	-						
	1,5	3,71	5,25	6,69	8,08	9,33	10,49	11,56	12,95	14,70	15,59	15,67	15,17	13,91	11,81	8,81	4,78	-	-						
	>3	3,82	5,41	6,90	8,33	9,62	10,82	11,92	13,36	15,16	16,09	16,17	15,65	14,35	12,19	9,09	4,93	-	-						
400	1	3,91	5,54	7,06	8,52	9,82	11,02	12,10	13,48	15,04	15,53	15,24	14,08	11,95	8,75	4,34	-	-	-						
	1,05	4,04	5,73	7,30	8,81	10,17	11,41	12,52	13,95	15,56	16,07	15,77	14,57	12,36	9,05	4,49	-	-	-						
	1,2	4,18	5,93	7,60	9,11	10,51	11,79	12,94	14,42	16,08	16,61	16,30	15,06	12,78	9,36	4,64	-	-	-						
	1,5	4,32	6,12	7,84	9,41	10,85	12,17	13,37	14,89	16,61	17,15	16,83	15,55	13,20	9,66	4,80	-	-	-						
	>3	4,45	6,31	8,09	9,70	11,19	12,56	13,79	15,36	17,13	17,70	17,36	16,04	13,61	9,97	4,95	-	-	-						
450	1	4,51	6,40	8,20	9,81	11,29	12,63	13,80	15,23	16,59	16,47	15,57	13,29	9,64	4,44	-	-	-	-						
	1,05	4,67	6,62	8,48	10,16	11,69	13,07	14,28	15,76	17,17	17,04	16,12	13,75	9,98	4,59	-	-	-	-						
	1,2	4,83	6,85	8,77	10,50	12,08	13,51	14,76	16,29	17,75	17,62	16,66	14,22	10,31	4,75	-	-	-	-						
	1,5	4,99	7,07	9,05	10,84	12,48	13,95	15,24	16,82	18,33	18,19	17,20	14,68	10,65	4,90	-	-	-	-						
	>3	5,15	7,30	9,34	11,18	12,87	14,39	15,72	17,35	18,91	18,77	17,75	15,14	10,98	5,06	-	-	-	-						
v [m/s]		5			10			15			20			25			30			35			40		
koło pasowe – wyważanie					statyczne					dynamiczne															

$$\text{Wymagana ilość pasów w przekładni: } z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_i \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_i$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;  $k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;  $k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

**Tabela 3.14. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju 25 (25x16)**

$d_b$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																	
		200	250	300	400	500	600	700	800	950	1 200	1 450	1 600	1 800	2 000	2 200	2 400	2 600	2 800
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																	
250	1	2,35	2,81	3,26	4,10	4,89	5,61	6,29	6,91	7,79	8,91	9,64	9,88	9,94	9,68	9,07	8,08	6,65	4,82
	1,05	2,43	2,91	3,38	4,25	5,06	5,81	6,51	7,15	8,06	9,22	9,98	10,22	10,28	10,01	9,38	8,37	6,88	4,99
	1,2	2,51	3,01	3,49	4,39	5,23	6,01	6,73	7,44	8,33	9,53	10,31	10,57	10,63	10,35	9,70	8,65	7,12	5,16
	1,5	2,59	3,11	3,60	4,54	5,40	6,20	6,95	7,68	8,61	9,84	10,65	10,91	10,98	10,69	10,02	8,93	7,35	5,33
	>3	2,67	3,21	3,72	4,68	5,57	6,40	7,17	7,92	8,88	10,15	10,98	11,25	11,32	11,02	10,33	9,21	7,63	5,50
280	1	2,84	3,42	3,98	5,03	6,00	6,91	7,80	8,58	9,62	10,99	11,85	12,09	12,06	11,59	10,65	9,18	7,10	4,47
	1,05	2,94	3,54	4,12	5,20	6,21	7,15	8,07	8,88	9,96	11,38	12,27	12,52	12,48	12,00	11,02	9,50	7,35	4,62
	1,2	3,04	3,66	4,26	5,38	6,42	7,44	8,35	9,18	10,29	11,76	12,68	12,94	12,90	12,40	11,39	9,82	7,64	4,78
	1,5	3,14	3,78	4,39	5,55	6,63	7,68	8,62	9,48	10,63	12,14	13,09	13,36	13,33	12,81	11,76	10,14	7,89	4,93
	>3	3,24	3,90	4,53	5,73	6,84	7,92	8,89	9,78	10,96	12,53	13,50	13,78	13,75	13,21	12,13	10,46	8,14	5,09
315	1	3,42	4,12	4,80	6,08	7,28	8,44	9,47	10,42	11,67	13,26	14,15	14,31	14,03	13,13	11,57	9,27	6,14	2,20
	1,05	3,54	4,27	4,97	6,30	7,58	8,73	9,80	10,78	12,07	13,72	14,64	14,81	14,52	13,59	11,97	9,59	6,35	2,27
	1,2	3,66	4,41	5,14	6,51	7,83	9,03	10,13	11,14	12,48	14,18	15,14	15,30	15,00	14,05	12,37	9,92	6,57	2,35
	1,5	3,77	4,55	5,30	6,72	8,09	9,32	10,46	11,50	12,89	14,64	15,63	15,80	15,49	14,51	12,78	10,24	6,78	2,43
	>3	3,89	4,70	5,47	6,93	8,34	9,61	10,79	11,87	13,29	15,11	16,12	16,30	15,98	14,96	13,18	10,56	7,00	2,50
355	1	4,06	4,91	5,73	7,27	8,75	10,09	11,31	12,42	13,87	15,60	16,36	16,29	15,51	13,87	11,28	7,65	2,85	-
	1,05	4,21	5,08	5,93	7,57	9,06	10,44	11,71	12,86	14,35	16,14	16,94	16,86	16,06	14,35	11,67	7,91	2,95	-
	1,2	4,35	5,25	6,13	7,82	9,36	10,79	12,10	13,29	14,83	16,69	17,51	17,43	16,60	14,84	12,06	8,18	3,05	-
	1,5	4,49	5,43	6,33	8,08	9,67	11,14	12,49	13,72	15,32	17,23	18,08	18,00	17,14	15,32	12,46	8,44	3,15	-
	>3	4,63	5,60	6,53	8,33	9,97	11,49	12,89	14,16	15,80	17,78	18,65	18,57	17,68	15,81	12,85	8,71	3,24	-
400	1	4,78	5,79	6,75	8,63	10,32	11,88	13,30	14,57	16,16	17,89	18,28	17,77	16,12	13,25	9,04	3,31	-	-
	1,05	4,95	5,99	6,99	8,93	10,68	12,29	13,76	15,08	16,73	18,52	18,92	18,39	16,69	13,71	9,35	3,42	-	-
	1,2	5,12	6,19	7,23	9,23	11,04	12,71	14,23	15,58	17,29	19,14	19,56	19,01	17,25	14,18	9,67	3,54	-	-
	1,5	5,28	6,39	7,51	9,53	11,40	13,12	14,69	16,09	17,85	19,77	20,20	19,63	17,81	14,64	9,98	3,65	-	-
	>3	5,45	6,60	7,74	9,83	11,76	13,54	15,15	16,60	18,42	20,39	20,83	20,25	18,37	15,10	10,30	3,77	-	-
450	1	5,57	6,75	7,92	10,05	12,01	13,80	15,40	16,80	18,47	19,98	19,62	18,37	15,32	10,56	3,85	-	-	-
	1,05	5,76	6,98	8,20	10,40	12,43	14,28	15,94	17,38	19,12	20,68	20,31	19,01	15,86	10,93	3,99	-	-	-
	1,2	5,96	7,22	8,47	10,75	12,85	14,76	16,47	17,97	19,76	21,38	20,99	19,65	16,39	11,30	4,12	-	-	-
	1,5	6,15	7,50	8,75	11,10	13,27	15,24	17,01	18,55	20,41	22,08	21,68	20,29	16,93	11,67	4,26	-	-	-
	>3	6,35	7,73	9,02	11,45	13,69	15,73	17,55	19,14	21,05	22,78	22,36	20,93	17,46	12,03	4,39	-	-	-
500	1	6,35	7,74	9,02	11,44	13,65	15,63	17,38	18,85	20,50	21,54	20,05	17,74	12,80	5,48	-	-	-	-
	1,05	6,57	8,00	9,34	11,84	14,13	16,18	17,98	19,51	21,22	22,29	20,75	18,36	13,25	5,67	-	-	-	-
	1,2	6,79	8,27	9,65	12,24	14,60	16,73	18,59	20,17	21,93	23,05	21,45	18,98	13,70	5,86	-	-	-	-
	1,5	7,01	8,54	9,97	12,64	15,08	17,27	19,20	20,82	22,65	23,80	22,15	19,60	14,14	6,05	-	-	-	-
	>3	7,24	8,81	10,28	13,04	15,56	17,82	19,80	21,48	23,37	24,55	22,85	20,22	14,59	6,25	-	-	-	-
560	1	7,27	8,85	10,32	13,07	15,54	17,72	19,57	21,06	22,54	22,63	19,21	15,20	7,21	-	-	-	-	-
	1,05	7,57	9,16	10,68	13,52	16,08	18,34	20,26	21,80	23,33	23,42	19,88	15,73	7,51	-	-	-	-	-
	1,2	7,82	9,47	11,04	13,98	16,63	18,96	20,94	22,54	24,11	24,22	20,55	16,26	7,76	-	-	-	-	-
	1,5	8,08	9,78	11,40	14,43	17,17	19,58	21,62	23,27	24,90	25,01	21,23	16,79	8,01	-	-	-	-	-
	>3	8,33	10,08	11,76	14,89	17,71	20,20	22,31	24,01	25,69	25,80	21,90	17,32	8,26	-	-	-	-	-
v [m/s]		5		10		15		20		25		30		35		40			
koło pasowe – wyważanie				statyczne						dynamiczne									

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_f$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

**Tabela 3.15. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju D (32x20)**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																							
		100	150	200	250	300	400	500	600	700	800	950	1 100	1 200	1 300	1 450	1 600	1 800	2 000						
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																							
355	1	3,01	4,20	5,31	6,36	7,35	9,24	10,90	12,39	13,70	14,83	16,15	16,98	17,25	17,26	16,77	15,63	12,97	8,92						
	1,05	3,11	4,35	5,50	6,58	7,65	9,56	11,28	12,82	14,18	15,35	16,71	17,58	17,85	17,86	17,36	16,17	13,43	9,23						
	1,2	3,22	4,50	5,69	6,81	7,91	9,88	11,66	13,25	14,66	15,86	17,28	18,17	18,45	18,47	17,94	16,72	13,88	9,54						
	1,5	3,32	4,64	5,87	7,03	8,17	10,20	12,04	13,68	15,13	16,38	17,84	18,76	19,06	19,07	18,53	17,26	14,33	9,85						
	>3	3,43	4,79	6,06	7,25	8,43	10,52	12,42	14,12	15,61	16,90	18,40	19,36	19,66	19,67	19,11	17,81	14,78	10,16						
400	1	3,66	5,14	6,25	7,88	9,13	11,45	13,55	15,42	17,07	18,46	20,06	20,99	21,20	21,06	20,15	18,31	14,28	8,26						
	1,05	3,79	5,32	6,75	8,16	9,45	11,85	14,02	15,96	17,66	19,11	20,76	21,72	21,94	21,80	20,85	18,95	14,78	8,55						
	1,2	3,91	5,50	6,98	8,43	9,76	12,25	14,49	16,50	18,26	19,75	21,46	22,45	22,68	22,54	21,56	19,59	15,28	8,84						
	1,5	4,04	5,68	7,21	8,70	10,08	12,64	14,96	17,04	18,85	20,40	22,16	23,19	23,42	23,27	22,26	20,23	15,78	9,13						
	>3	4,17	5,86	7,48	8,98	10,40	13,04	15,44	17,57	19,45	21,04	22,86	23,92	24,16	24,01	22,97	20,87	16,28	9,41						
450	1	4,37	6,17	7,90	9,50	11,02	13,85	16,40	18,67	20,63	22,25	24,01	24,84	24,84	24,35	22,62	19,59	13,34	4,23						
	1,05	4,52	6,38	8,17	9,83	11,40	14,33	16,98	19,32	21,35	23,03	24,84	25,71	25,71	25,20	23,41	20,28	13,80	4,38						
	1,2	4,68	6,60	8,45	10,16	11,79	14,82	17,55	19,97	22,07	23,81	25,68	26,58	26,58	26,05	24,20	20,96	14,27	4,53						
	1,5	4,83	6,81	8,72	10,49	12,17	15,30	18,12	20,62	22,79	24,58	26,52	27,45	27,44	26,90	24,99	21,64	14,73	4,68						
	>3	4,98	7,03	9,00	10,82	12,56	15,78	18,69	21,28	23,51	25,36	27,36	28,32	28,31	27,75	25,78	22,33	15,20	4,83						
500	1	5,08	7,18	9,21	11,09	12,88	16,20	19,17	21,78	23,99	25,76	27,50	28,02	27,61	26,54	23,59	18,88	9,59	-						
	1,05	5,25	7,48	9,53	11,48	13,33	16,77	19,84	22,54	24,82	26,66	28,46	29,00	28,57	27,47	24,42	19,54	9,92	-						
	1,2	5,43	7,73	9,85	11,86	13,78	17,33	20,51	23,30	25,66	27,56	29,42	29,98	29,54	28,39	25,24	20,20	10,26	-						
	1,5	5,61	7,98	10,17	12,25	14,23	17,90	21,18	24,06	26,50	28,45	30,38	30,96	30,50	29,32	26,06	20,86	10,59	-						
	>3	5,79	8,23	10,49	12,64	14,68	18,46	21,85	24,82	27,34	29,35	31,34	31,94	31,47	30,25	26,89	21,52	10,92	-						
560	1	5,91	8,43	10,76	12,97	15,07	18,95	22,38	25,32	27,73	29,55	31,04	30,85	29,67	27,58	22,58	15,13	-	-						
	1,05	6,12	8,72	11,14	13,42	15,60	19,61	23,16	26,21	28,70	30,59	32,13	31,92	30,71	28,54	23,37	15,66	-	-						
	1,2	6,33	9,02	11,51	13,88	16,12	20,27	23,94	27,09	29,67	31,62	33,21	33,00	31,74	29,51	24,15	16,18	-	-						
	1,5	6,53	9,31	11,89	14,33	16,65	20,93	24,72	27,98	30,64	32,65	34,30	34,08	32,78	30,47	24,94	16,71	-	-						
	>3	6,74	9,60	12,26	14,78	17,17	21,59	25,50	28,86	31,61	33,68	35,38	35,16	33,82	31,43	25,73	17,24	-	-						
630	1	6,88	9,82	12,54	15,13	17,57	22,05	25,94	29,18	31,68	33,38	34,19	32,65	30,15	26,37	18,06	6,25	-	-						
	1,05	7,12	10,16	12,98	15,65	18,18	22,82	26,84	30,19	32,79	34,54	35,38	33,79	31,21	27,29	18,69	6,47	-	-						
	1,2	7,36	10,50	13,42	16,18	18,80	23,59	27,75	31,21	33,90	35,71	36,58	34,93	32,26	28,21	19,32	6,69	-	-						
	1,5	7,65	10,84	13,86	16,71	19,41	24,36	28,66	32,23	35,01	36,88	37,78	36,07	33,31	29,13	19,95	6,91	-	-						
	>3	7,89	11,19	14,29	17,24	20,02	25,13	29,56	33,25	36,11	38,04	38,97	37,21	34,37	30,05	20,58	7,12	-	-						
710	1	8,01	11,38	14,55	17,54	20,35	25,45	29,76	33,18	35,59	36,87	36,35	32,52	27,88	21,42	7,99	-	-	-						
	1,05	8,29	11,78	15,05	18,15	21,06	26,34	30,80	34,34	36,84	38,16	37,62	33,66	28,86	22,17	8,27	-	-	-						
	1,2	8,57	12,17	15,56	18,76	21,78	27,23	31,84	35,50	38,08	39,44	38,90	34,79	29,83	22,92	8,54	-	-	-						
	1,5	8,85	12,57	16,07	19,37	22,49	28,12	32,88	36,66	39,32	40,73	40,17	35,93	30,81	23,67	8,82	-	-	-						
	>3	9,13	12,97	16,58	19,99	23,20	29,01	33,92	37,82	40,57	42,02	41,44	37,07	31,78	24,41	9,10	-	-	-						
800	1	9,22	13,11	16,76	20,18	23,39	29,08	33,72	37,13	39,14	39,55	36,76	29,26	21,32	10,78	-	-	-	-						
	1,05	9,55	13,57	17,34	20,89	24,20	30,10	34,90	38,43	40,51	40,94	38,04	30,29	22,07	11,16	-	-	-	-						
	1,2	9,87	14,03	17,93	21,59	25,02	31,12	36,08	39,73	41,88	42,32	39,33	31,31	22,81	11,53	-	-	-	-						
	1,5	10,19	14,48	18,51	22,30	25,84	32,13	37,26	41,03	43,25	43,70	40,61	32,33	23,55	11,91	-	-	-	-						
	>3	10,51	14,94	19,10	23,00	26,66	33,15	38,44	42,33	44,61	45,08	41,90	33,36	24,30	12,28	-	-	-	-						
v [m/s]		5			10			15			20			25			30			35			40		
koło pasowe – wyważanie				statyczne						dynamiczne															

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

**Tabela 3.16. Moc znamionowa  $N_1$  przenoszona przez jeden pas o przekroju E (40x23)**

$d_p$ [mm]	$i$ lub $1/i$	Prędkość mniejszego koła $n_d$ [obr/min]																	
		100	150	200	250	300	350	400	500	600	700	800	950	1 100	1 200	1 300	1 450	1 600	1 700
		Wartość mocy znamionowej $N_1$ [kW]																	
500	1	6,12	8,60	10,86	12,97	14,96	16,81	18,55	21,65	24,21	26,21	27,57	28,32	27,30	25,53	22,82	16,82	8,29	1,04
	1,05	6,33	8,90	11,24	13,42	15,48	17,40	19,20	22,40	25,06	27,12	28,54	29,31	28,25	26,43	23,62	17,41	8,58	1,08
	1,2	6,54	9,20	11,61	13,88	16,00	17,99	19,85	23,16	25,91	28,04	29,50	30,30	29,21	27,32	24,41	17,99	8,87	1,12
	1,5	6,76	9,50	11,99	14,33	16,52	18,58	20,49	23,92	26,75	28,96	30,46	31,28	30,16	28,21	25,21	18,58	9,16	1,15
	>3	6,97	9,79	12,37	14,78	17,04	19,16	21,14	24,67	27,60	29,87	31,43	32,27	31,11	29,10	26,01	19,17	9,45	1,19
560	1	7,23	10,33	13,09	15,67	18,10	20,38	22,49	26,25	29,30	31,59	33,03	33,40	31,35	28,49	24,31	15,35	2,84	-
	1,05	7,62	10,69	13,54	16,22	18,73	21,09	23,28	27,16	30,33	32,69	34,18	34,57	32,45	29,48	25,16	15,89	2,94	-
	1,2	7,87	11,05	14,00	16,77	19,37	21,80	24,07	28,08	31,35	33,80	35,34	35,74	33,55	30,48	26,01	16,43	3,04	-
	1,5	8,13	11,41	14,46	17,31	20,00	22,51	24,85	29,00	32,37	34,90	36,49	36,90	34,64	31,48	26,85	16,96	3,14	-
	>3	8,39	11,77	14,91	17,86	20,63	23,22	25,64	29,91	33,40	36,01	37,65	38,07	35,74	32,47	27,70	17,50	3,24	-
630	1	8,75	12,32	15,65	18,77	21,69	24,42	26,95	31,36	34,83	37,26	38,52	37,92	33,94	29,17	22,56	8,85	-	-
	1,05	9,05	12,75	16,19	19,42	22,45	25,27	27,89	32,45	36,05	38,56	39,86	39,24	35,12	30,19	23,35	9,16	-	-
	1,2	9,36	13,18	16,74	20,08	23,21	26,13	28,83	33,55	37,27	39,87	41,21	40,57	36,31	31,21	24,13	9,47	-	-
	1,5	9,66	13,61	17,28	20,73	23,96	26,98	29,77	34,65	38,49	41,17	42,56	41,89	37,50	32,23	24,92	9,78	-	-
	>3	9,97	14,04	17,83	21,39	24,72	27,83	30,71	35,74	39,70	42,47	43,90	43,22	38,68	33,25	25,71	10,09	-	-
710	1	10,31	14,56	18,52	22,23	25,69	28,89	31,83	36,85	40,58	42,87	43,52	41,02	33,74	25,91	15,44	-	-	-
	1,05	10,67	15,07	19,17	23,01	26,59	29,90	32,94	38,13	42,00	44,37	45,05	42,45	34,92	26,81	15,98	-	-	-
	1,2	11,03	15,58	19,82	23,78	27,48	30,91	34,06	39,42	43,42	45,87	46,57	43,89	36,10	27,72	16,52	-	-	-
	1,5	11,39	16,09	20,46	24,56	28,38	31,92	35,17	40,71	44,84	47,37	48,09	45,32	37,28	28,62	17,06	-	-	-
	>3	11,75	16,59	21,11	25,34	29,28	32,93	36,28	42,00	46,26	48,87	49,61	46,76	38,46	29,53	17,60	-	-	-
800	1	12,05	17,05	21,70	26,03	30,05	33,73	37,05	42,53	46,26	47,96	47,38	41,59	29,06	16,46	-	-	-	-
	1,05	12,47	17,64	22,46	26,94	31,10	34,90	38,35	44,02	47,87	49,64	49,03	43,05	30,07	17,04	-	-	-	-
	1,2	12,89	18,24	23,21	27,85	32,15	36,08	39,64	45,51	49,49	51,32	50,69	44,50	31,09	17,61	-	-	-	-
	1,5	13,31	18,83	23,97	28,76	33,20	37,26	40,94	47,00	51,11	52,99	52,35	45,96	32,10	18,19	-	-	-	-
	>3	13,74	19,43	24,73	29,67	34,25	38,44	42,23	48,48	52,73	54,67	54,00	47,41	33,12	18,76	-	-	-	-
900	1	13,96	19,76	25,15	30,14	34,71	38,84	42,49	48,20	51,48	51,95	49,21	38,19	17,65	-	-	-	-	-
	1,05	14,45	20,45	26,03	31,19	35,92	40,20	43,98	49,89	53,28	53,77	50,93	39,53	18,27	-	-	-	-	-
	1,2	14,94	21,14	26,91	32,24	37,13	41,55	45,46	51,57	55,08	55,58	52,65	40,87	18,88	-	-	-	-	-
	1,5	15,42	21,84	27,79	33,30	38,35	42,91	46,95	53,26	56,88	57,40	54,37	42,20	19,50	-	-	-	-	-
	>3	15,91	22,53	28,67	34,35	39,56	44,27	48,43	54,94	58,68	59,20	56,09	43,54	20,12	-	-	-	-	-
1000	1	15,84	22,44	28,52	34,11	39,17	43,66	47,52	53,12	55,45	54,00	48,19	30,08	-	-	-	-	-	-
	1,05	16,40	23,22	29,52	35,31	40,54	45,19	49,18	54,97	57,39	55,88	49,87	31,13	-	-	-	-	-	-
	1,2	16,95	24,00	30,52	36,70	41,91	46,71	50,84	56,83	59,33	57,77	51,56	32,18	-	-	-	-	-	-
	1,5	17,50	24,79	31,51	37,69	43,28	48,24	52,51	58,69	61,27	59,66	53,24	33,23	-	-	-	-	-	-
	>3	18,06	25,57	32,51	38,88	44,65	49,77	54,17	60,55	63,21	61,55	54,93	34,28	-	-	-	-	-	-
1120	1	18,07	25,58	32,47	38,71	44,26	49,04	52,98	57,94	58,42	53,62	42,77	-	-	-	-	-	-	-
	1,05	18,71	26,48	33,60	40,06	45,81	50,76	54,83	59,97	60,46	55,49	44,27	-	-	-	-	-	-	-
	1,2	19,34	27,37	34,74	41,42	47,38	52,47	56,69	61,99	62,51	57,37	45,77	-	-	-	-	-	-	-
	1,5	19,97	28,27	35,88	42,72	48,90	54,19	58,54	64,03	64,59	59,25	47,26	-	-	-	-	-	-	-
	>3	20,61	29,16	37,01	44,12	50,45	55,91	60,39	66,06	66,59	61,13	48,76	-	-	-	-	-	-	-
v [m/s]		5	10	15	20	25	30	35	40										
koło pasowe – wyważanie				statyczne					dynamiczne										

Wymagana ilość pasów w przekładni: 
$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$$

gdzie:

$N$  – moc przenoszona przez przekładnię;

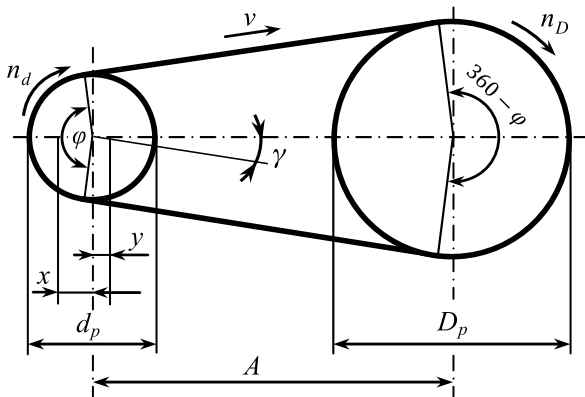
$N_1$  – moc znamionowa przenoszona przez jeden pas;

$k_\phi$  – współczynnik kąta opasania, patrz tabela 3.2.;

$k_T$  – współczynnik warunków pracy, patrz tabela 3.1.;

$k_L$  – współczynnik długości pasa, patrz tabela 3.4.

## Wzory i oznaczenia



Rys. 3.3. Pas zespolony

Kąt opasania:

- przybliżony:  $\phi$  z tabeli 3.2.; dla  $\frac{D_p - d_p}{A}$

- lub:  $\phi \approx 180^\circ - 60^\circ \frac{D_p - d_p}{A}$

- dokładny:  $\cos \frac{\phi}{2} = \frac{D_p - d_p}{2A}$

Prędkość pasa:  $v = \frac{n_d \cdot d_p}{19100} = \frac{n_D \cdot D_p}{19100}$

Ilość pasów:  $z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L}$

### Wzory:

Przełożenie:

$$i = \frac{n_c}{n_b}$$

Średnica dużego koła:

- gdy małe koło jest napędzające:  $D_p = i \cdot d_p$

- gdy duże koło jest napędzające:  $D_p = \frac{d_p}{i}$

Odległość osi:

- zalecana:  $0,7(D_p + d_p) < A_0 < 2(D_p + d_p)$

- obliczona dla znanego  $L_p$ :  $A \approx p + \sqrt{p^2 - q}$

gdzie:  $p = 0,25L_p - 0,393(D_p + d_p)$   
 $q = 0,125(D_p - d_p)^2$

Przestawienie rozstawu osi:

- dla napięcia pasa:  $x \geq 0,03L_p$

- dla założenia pasa:  $y \geq 0,015L_p$

Długość podziałowa pasa:

- przybliżona:

$$L_p \approx 2A + 1,57(D_p + d_p) + \frac{(D_p - d_p)^2}{4A}$$

- dokładna:

$$L_p = 2A \cdot \sin \frac{\phi}{2} + \frac{\pi}{2}(D_p + d_p) + \frac{\gamma \cdot \pi}{180^\circ} \cdot (D_p - d_p)$$

### Oznaczenia:

$A$  - rozstaw osi przekładni [mm]

$A_0$  - wstępny rozstaw osi [mm]

$k_T$  - współczynnik warunków pracy,

$k_\phi$  - współczynnik kąta opasania małego koła,

$k_L$  - współczynnik długości

$d_p$  - średnica podziałowa małego koła [mm]

$D_p$  - średnica podziałowa dużego koła [mm]

$i$  - przełożenie przekładni

$L_p$  - długość podziałowa pasa [mm]

$n_b$  - prędkość obrotowa koła biernego (napędzanego) [obr/min]

$n_c$  - prędkość obrotowa koła czynnego (napędzającego) [obr/min]

$n_d$  - prędkość obrotowa małego koła [obr/min]

$n_D$  - prędkość obrotowa dużego koła [obr/min]

$N$  - moc przenoszona przez przekładnię [kW]

$N_1$  - moc znamionowa dla jednego pasa [kW]

$v$  - prędkość pasa [m/s]

$z$  - ilość pasów w przekładni [szt.]

$\phi$  - kąt opasania mniejszego koła [°]

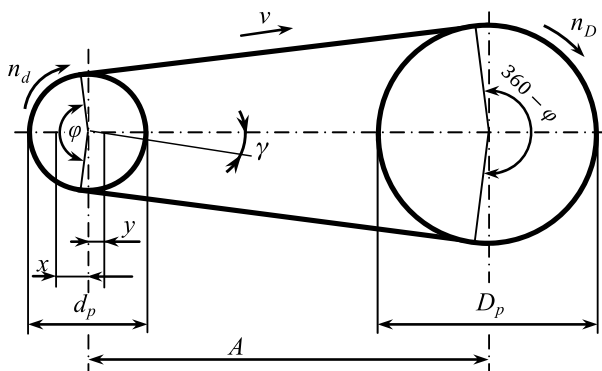
$\gamma$  - kąt odchylenia pasa od linii środków

kół rowkowych  $\gamma = 90^\circ - \frac{\phi}{2}$  [°]

$x$  - minimalna odległość wymagana dla napięcia pasa [mm]

$y$  - minimalna odległość wymagana dla założenia pasa [mm]

## Przykład obliczenia przekładni pasowej z dwoma kołami



Rys. 3.4. Schemat przekładni pasowej

Maszyna napędzająca: silnik trójfazowy indukcyjny włączany przełącznikiem gwiazda-trójkąt, moc:  $N = 10$  kW, obroty:  $n_c = 2920$  obr/min.

Maszyna napędzana: wentylator, obroty:  $n_b = 1950$  obr/min.

Parametry przekładni: dzienny czas pracy:  $T = 10 - 16$  godzin, średnice kół i rozstaw osi - optymalne.

$$n_c > n_b \Rightarrow n_c = n_d, d_c = d_p; n_b = n_D, d_b = D_p$$

### Współczynnik warunków pracy $k_T$

$k_T$  z tabeli 3.1.

Dla: silnika z rozruchem gwiazda-trójkąt,  $T = 10 - 16$  h i wentylatora o mocy powyżej 7.5 kW.

$$k_T = 1,2$$

### Moc obliczeniowa $N_o$

$$N_o = N \cdot k_T$$

$$N_o = 10 \cdot 1,2 = 12 \text{ kW}$$

### Przekrój pasa

Rysunek 3.1.; 3.2.

Dla:  $N_o = 12$  kW,  $n_d = 2920$  obr/min, śr. kół-optymalne, dobrano pas SPZ oraz średnicę małego koła  $d_p = 160$  mm

### Prędkość pasa $v$

$$v = \frac{n_d \cdot x d_p}{19100}$$

$$v = \frac{2920 \cdot 160}{19100} = 24,5 \text{ m/s}$$

dla SPZ,  $v_{\max} = 40$  m/s

### Przełożenie $i$

$$i = \frac{n_c}{n_b}$$

$$i = \frac{2920}{1950} = 1,5$$

### Średnica dużego koła $D_p$

Dla przekładni z małym kołem czynnym:

$$D_p = i \cdot d_p$$

$$D_p = 1,5 \cdot 160 = 240 \text{ mm}$$

### Wstępny rozstaw osi $A_o$

$$A_{max} = 2(D_p + d_p)$$

$$A_{max} = 2 \cdot (240 + 160) = 800 \text{ mm}$$

$$A_{max} = 0,7(D_p + d_p)$$

$$A_{max} = 0,7 \cdot (240 + 160) = 280 \text{ mm}$$

przyjęto:  $A_o = 540 \text{ mm}$

### Długość pasa $L_p$

- przybliżona

$$L_p \approx 2A + 1,57(D_p + d_p) + \frac{(D_p - d_p)^2}{4A}$$

$$L_p \approx 2 \cdot 540 + 1,57(240 + 160) + \frac{(240 - 160)^2}{4 \cdot 540} = 1711 \text{ mm}$$

- dokładna

$$L_p = 2A \cdot \sin \frac{\varphi}{2} + \frac{\pi}{2} (D_p - d_p) + \frac{\gamma \cdot \pi}{180^\circ} \cdot (D_p - d_p)$$

Ostateczną długość pasa przyjęto z tabeli 2.2

przyjęto:  $L_p = 1700 \text{ mm}$

### Rozstaw osi A

$$A \approx p + \sqrt{p^2 - q}$$

$$A \approx 267,80 + \sqrt{267,80^2 - 800} = 534 \text{ mm}$$

gdzie:  $p = 0,25L_p - 0,393(D_p + d_p)$

$$p = 0,25 \cdot 1700 - 0,393 \cdot (240 + 160) = 267,80$$

$$q = 0,125 \cdot (D_p - d_p)^2$$

$$q = 0,125 \cdot (240 - 160)^2 = 800 \text{ mm}^2$$

### Przestawienie osi

$$x \geq 0,03 L_p$$

$$x \geq 0,03 \cdot 1700 = 51 \text{ mm}$$

$$y \geq 0,015 L_p$$

$$y \geq 0,015 \cdot 1700 = 25,5 \text{ mm}$$

### Współczynnik warunków pracy $k_T$

$k_T$  został wyznaczony w punkcie 1 z tabeli 3.1.

$$k_T = 1,2$$

Współczynnik kąta opasania  $k_\phi$

$$\text{Dla: } \frac{D_p - d_p}{A} = \frac{240 - 160}{534} = 0,15$$

$k_\phi$  oraz przybliżone  $\phi$  z tabeli 3.2

$$k_\phi = 0,98$$

$$\cos \frac{\phi}{2} = \frac{(D_p - d_p)}{2A} \quad \phi = 171^\circ$$

Współczynnik długości pasa  $k_L$

$k_L$  z tabeli 3.3

Dla pasa SPZ o długości  $L_p = 1700$  mm  
 $k_L = 1,005$

Moc znamionowa  $N_1$

$N_1$  z tabeli 3.5

Dla: pasa SPZ,  $d_p = 160$  mm,  $i = 1,5$ ,  $n_d = 2920$  obr/min,  
 stosując interpolację liniową  
 $N_1 = 7,88$  kW

Wymagana ilość pasów w przekładni z

$$z \geq \frac{N \cdot k_T}{N_1 \cdot k_\phi \cdot k_L} \quad z \geq \frac{10 \cdot 1,2}{7,88 \cdot 0,98 \cdot 1,005} \geq 1,55$$

Wyliczone z zaokrągłamy w górę do liczby całkowitej

Przyjęto 2 pasy SPZ o długości  $L_p = 1700$  mm

Statyczna siła w cięgnię pasa  $T_s$

$$T_s = \frac{500(2,02 - k_\phi) \cdot N \cdot k_T}{k_\phi \cdot z \cdot v} + c \cdot v^2 \quad T_s = \frac{500 \cdot (2,02 - 0,98) \cdot 10 \cdot 1,2}{0,98 \cdot 2 \cdot 24,5} + 0,08 \cdot 24,5^2 = 178N$$

$c$  - z rys. 5.2.; dla pasa SPZ:  $c = 0,08$

Minimalna siła osiowa w stanie statycznym  $N_s$

$$N_s = 2T_s \cdot \sin \frac{\phi}{2} \cdot z \quad N_s = 2 \cdot 178 \cdot \sin \frac{171}{2} \cdot 2 = 710 N$$

Wartość ugięcia cięгна pasa  $U_p$

$$U_p = \frac{U \cdot L}{100} \quad U_p = \frac{2,5 \cdot 532,4}{100} = 13,3 \text{ mm}$$

gdzie  $U$  - z rys. 5.2.

$$L = A \cdot \sin \frac{\phi}{2} \quad L = 534 \cdot \sin \frac{171}{2} = 532,4 \text{ mm}$$

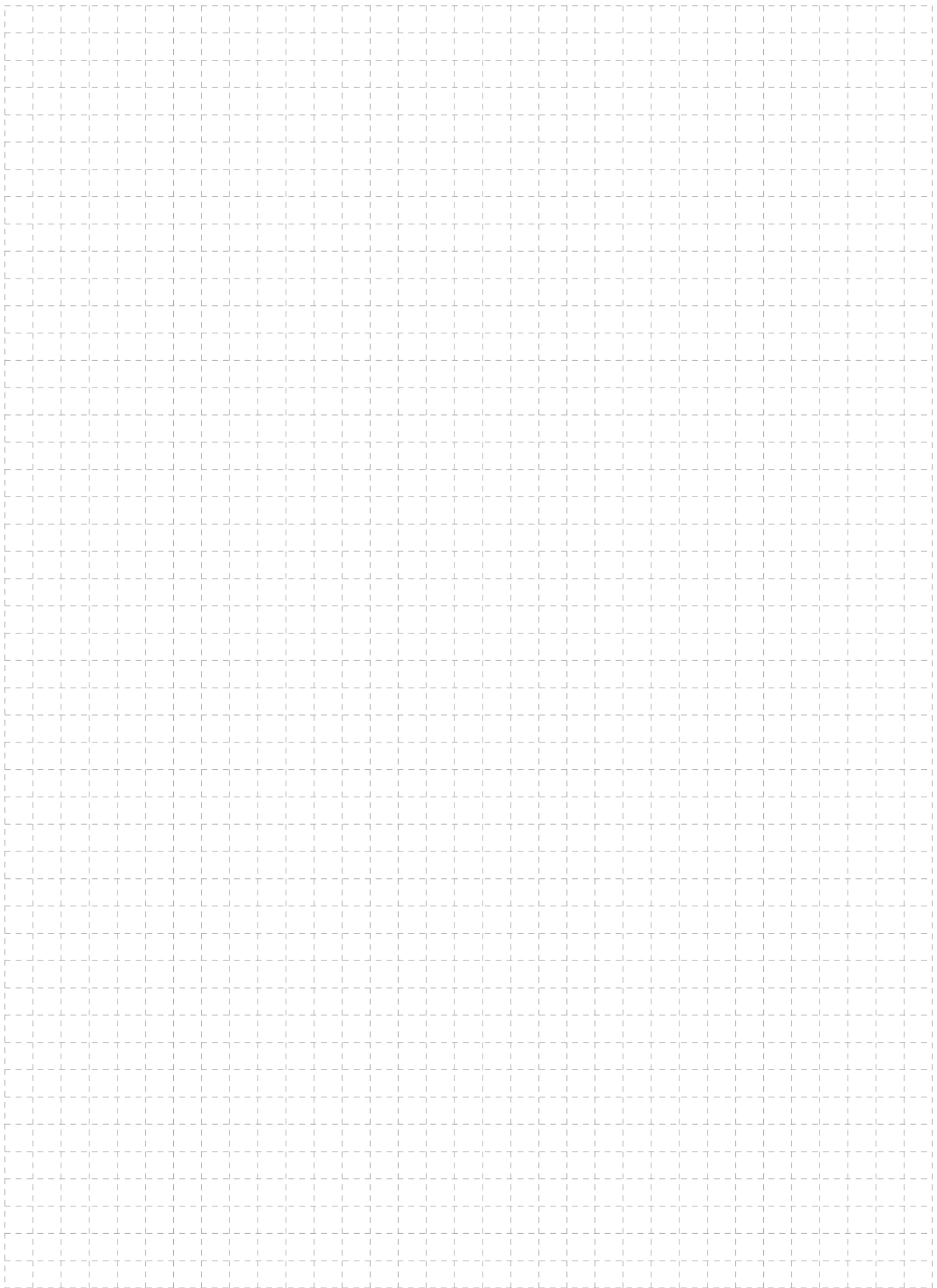
siła kontrolna na pas  $q$  z rys. 5.2.

$$q = 25 N$$

**UWAGA:** Naciąg pasów należy okresowo sprawdzać i regulować zwłaszcza w pierwszych godzinach pracy przekładni, kiedy to pas wydłuża się najwięcej. Nieprawidłowy naciąg lub brak jego korekty jest najczęstszą przyczyną zbyt szybkiego zużycia pasa.

(Więcej wiadomości w rozdziale „5. Naciąg pasów”)

Notatki:



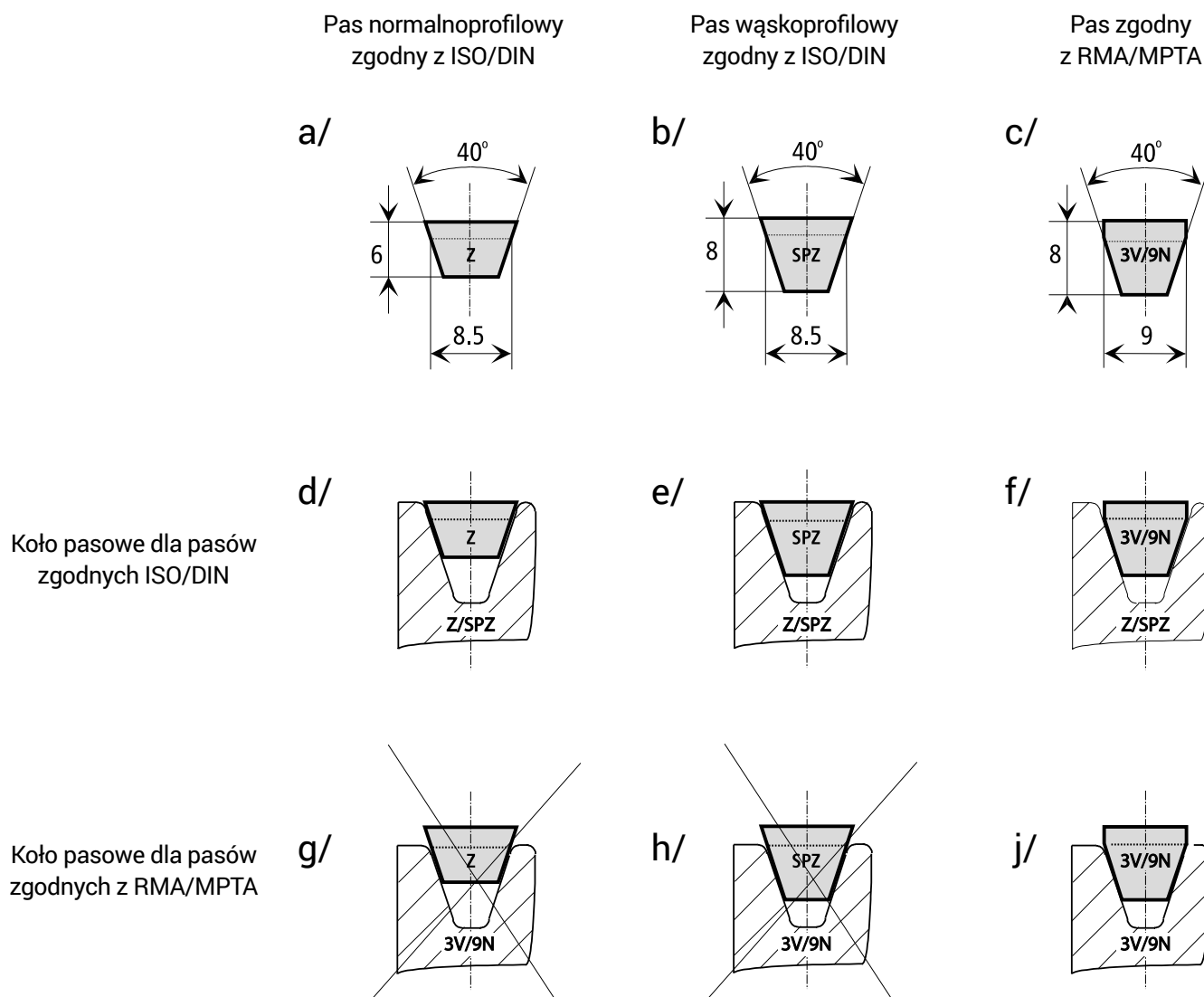
## Koła rowkowe

### Koła pasowe dla pasów wąskich i klasycznych

Zasadniczą częścią składową napędu pasowego są koła pasowe, zwane po prostu kołami rowkowymi. Podstawową normą normalizującą koła pasowe dla pasów pojedynczych jest międzynarodowa norma ISO 4183.

Koła rowkowe dla wąskich pasów klinowych nadają się jednocześnie dla pasów klasycznych o tej samej szerokości podziałowej  $I_p$  ( $w_p$ ). Dlatego z przyczyn racjonalizacji napędów z pasami klinowymi, dla pasów o wielkości przekroju Z, A, B, C należy stosować koła jak dla pasów SPZ, SPA, SPB, SPC. Pasy te, dla danej wielkości przekroju, posiadają taką samą szerokość podziałową oraz kąt  $\alpha$ , a różnią się wysokością (rys. 4.1. a; b).

Zasady dotyczące poprawnego doboru koła pasowego zawarte są w punkcie 1.3.c.

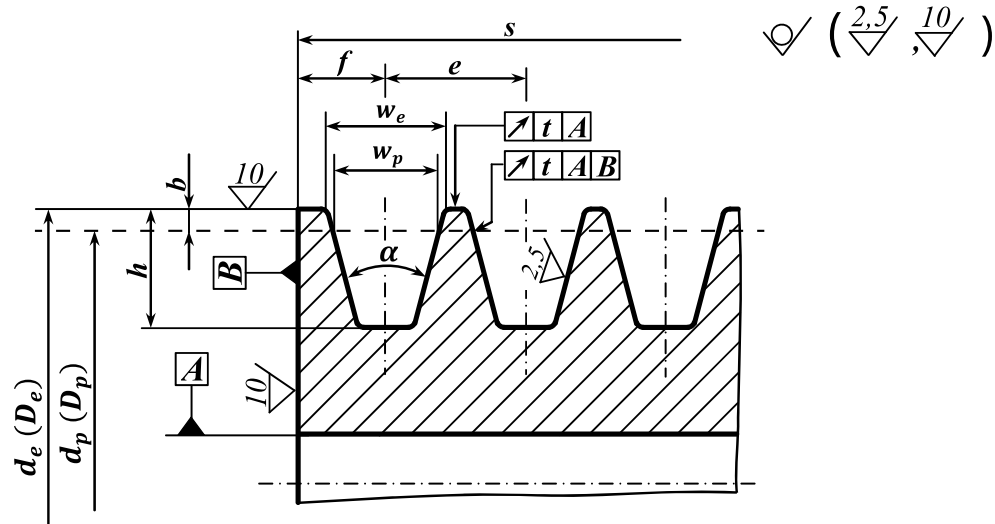


Rys. 4.1. Różnice w wymiarach pasów i kół rowkowych

Pasy wg RMA/MPTA o wielkości przekroju 3V/9N i 5V/15N bez problemu mogą pracować w kołach pasowych odpowiednio pasów SPZ- Z/10 i SPB - B/17. Nie zaleca się jednak odwrotnego stosowania bez korekty profilu rowka, ponieważ górna szerokość rowków amerykańskich kół pasowych jest mniejsza niż ich odpowiedników ISO/DIN. Dlatego wąskie pasy klinowe SPZ względnie SPB niszczą się na 2/3 wysokości boków pasa skracając przez to ich żywotność (rys. 4.1.g i h).

Wąski pas SPB produkcji Sanok Rubber Company SA jest w swym przekroju tak ukształtowany, że może bez problemu pracować w kołach pasowych dla pasów 5V/15N.

# Wymiary



Rys. 4.2. Koło pasowe dla pasów pojedynczych.

Tabela 4.1 Wymiary kół rowkowych dla asów wąskich i klasycznych

wymiary w milimetrach

pas wąski oznaczenie ISO i DIN	SPZ	SPA	SPB	-	SPC	-	-	-	
pas klasyczny	oznaczenie ISO	Z	A	B	-	C	-	D	E
	oznaczenie DIN	10	13	17	20	22	25	32	40
szerokość podziałowa $w_p$		8,5	11	14	17	19	21	27	32
orientacyjna szerokość górna $w_e$		9,7	12,7	16,3	20	22	25	32	40
wysokość rowka nad linią podziałową $b$		2	2,8	3,5	5,1	4,8	6,3	8,1	9,6
minimalna głębokość rowka $h_{min}$		11	13,8	17,5	18	23,8	22	28	33
podziałka koła $e$		$12^{\pm 0,3}$	$15^{\pm 0,3}$	$19^{\pm 0,4}$	$23^{\pm 0,4}$	$25,5^{\pm 0,5}$	$29^{\pm 0,5}$	$37^{\pm 0,6}$	$44,5^{\pm 0,7}$
podziałka brzegowa $f$		$8^{\pm 0,6}$	$10^{\pm 0,8}$	$12,5^{\pm 0,8}$	$15^{\pm 0,8}$	$17^{\pm 1}$	$19^{\pm 1}$	$24^{\pm 2}$	$29^{\pm 2}$
max. S odchyłek $e$ w kole		$\pm 0,6$	$\pm 0,6$	$\pm 0,8$	$\pm 0,8$	$\pm 1,0$	$\pm 1,0$	$\pm 1,2$	$\pm 1,4$
$d_{p min}$	wąski profil	63	90	140	-	224	-	-	-
	klasyczny profil	50	71	112	160	180	250	355	500
średnica podziałowa $d_p$	$\alpha = 34^\circ$	<80	<118	<190	<250	<315	<355	-	-
	$\alpha = 36^\circ$	-	-	-	-	-	-	<500	<630
	$\alpha = 38^\circ$	>80	>180	>190	>250	>315	>355	>500	>630
dopuszczalne odchyłki $\alpha$		$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$
szerokość wieńca koła pasowego $s$ dla z pasów	1	16	20	25	30	34	38	48	58
	2	28	35	44	53	59,5	67	85	105,5
	3	40	50	63	76	85	96	122	147
	4	52	65	82	99	110,5	125	159	191,5
	5	64	80	101	122	136	154	196	236
	6	76	95	120	145	161,5	183	233	280,5
	7	88	110	139	168	187	212	270	325
	8	100	125	158	191	212,5	241	307	369,5
	9	112	140	177	214	238	270	344	414
	10	124	155	169	237	263,5	299	381	458,5

**Tabela 4.1** Wymiary kół rowkowych dla asów wąskich i klasycznych

wymiary w milimetrach

pas wąski oznaczenie ISO i DIN		SPZ	SPA	SPB	-	SPC	-	-	-	zakres średnicy podziałowej $d_p$		tolerancja bicia $t$
klasyczny	oznaczenie ISO	Z	A	B	-	C	-	D	E	min	max	
	oznaczenie DIN	10	13	17	20	22	25	32	40			
średnica podziałowa $d_p$	50*									50	50,8	0,2
	56*									56	56,9	
	63									63	64,0	
	71	71*								71	72,1	
	80	80								80	81,3	
	90	90								90	91,4	
	100	100								100	101,6	
	112	112	112*							112	113,8	0,3
		118	(118)*							118	119,9	
	125	125	125							125	127,0	
		132	(132)*							132	134,1	
	140	140	140							140	142,2	
	150	150	150							150	152,4	
	160	160	160	160						160	162,6	
	180	(170)	(170)	(170)	180	180*				170	172,7	0,4
	190	190	190			190*				180	182,9	
	200	200	200	200	200	200*				190	193,0	
		(212)	(212)			212*				200	203,2	
	224	224	224	224	224	224				212	215,4	
		236	236			236				224	227,6	
	250	250	250	250	250	250	250			236	239,8	
	280	280	280	280	280	280	280			250	254,0	0,5
	300	300	300			300				280	284,5	
	315	315	315	315	315	315	315			300	304,8	
	355	355	355	355	355	355	355	355		315	320,0	
	400	400	400	400	400	400	400	400	400	355	360,7	
	450	450	450	450	450	450	450	450	450	400	406,4	0,6
	500	500	500	500	500	500	500	500	500	450	457,2	
	560	560	560	560	560	560	560	560	560	500	508,0	
	630	630	630	630	630	630	630	630	630	560	569,0	
	710	710	710	710	710	710	710	710	710	630	640,1	0,8
		800	800	800	800	800	800	800	800	710	721,4	
		900	900	900	900	900	900	900	900	800	812,8	
		1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000	900	914,4	
					1120	1120	1120	1120	1120	1000	1016,0	1,0
					1250	1250	1250	1250	1250	1120	1137,9	
				1400	1400	1400	1400	1400	1250	1270,0		
				1600	1600	1600	1600	1600	1400	1422,4		
				1800	1800	1800	1800	1800	1600	1625,6	1,2	
				2000	2000	2000	2000	2000	1800	1828,8		
									2000	2032,0		

dopuszczalne odchyłki średnic podziałowych rowków w jednym kole

0,4

0,6

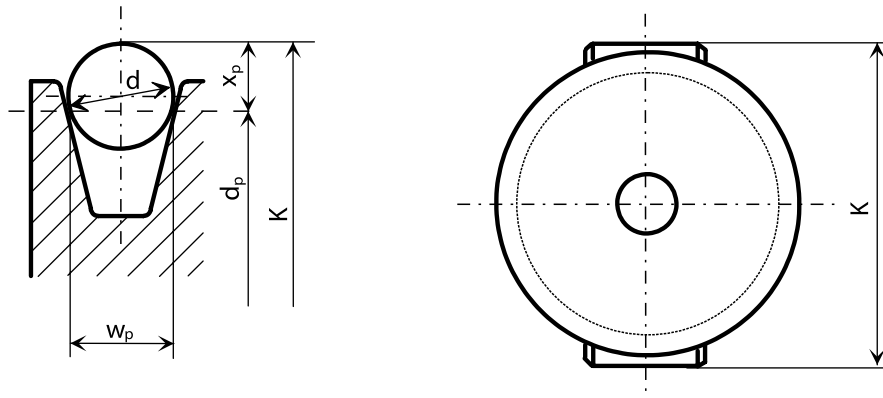
-

średnice oznaczone **łustym** drukiem mają pierwszeństwo w nowych konstrukcjach;  
 średnice oznaczone\* dotyczą tylko pasów klinowych klasycznych;  
 średnice powyżej 2000 mm należy dobierać wg szeregu liczb normalnych R 20.

## Pomiar wielkości geometrycznych

### Pomiar średnicy podziałowej

- Pomiar przeprowadza się za pomocą wałeczków pomiarowych o średnicy  $d$  w sposób pokazany na rysunku 4.3



Rys. 4.3. Pomiar średnicy podziałowej za pomocą wałeczków.

Mierzy się wymiar  $K$ . Średnicę podziałową  $d_p$  oblicza się z zależności

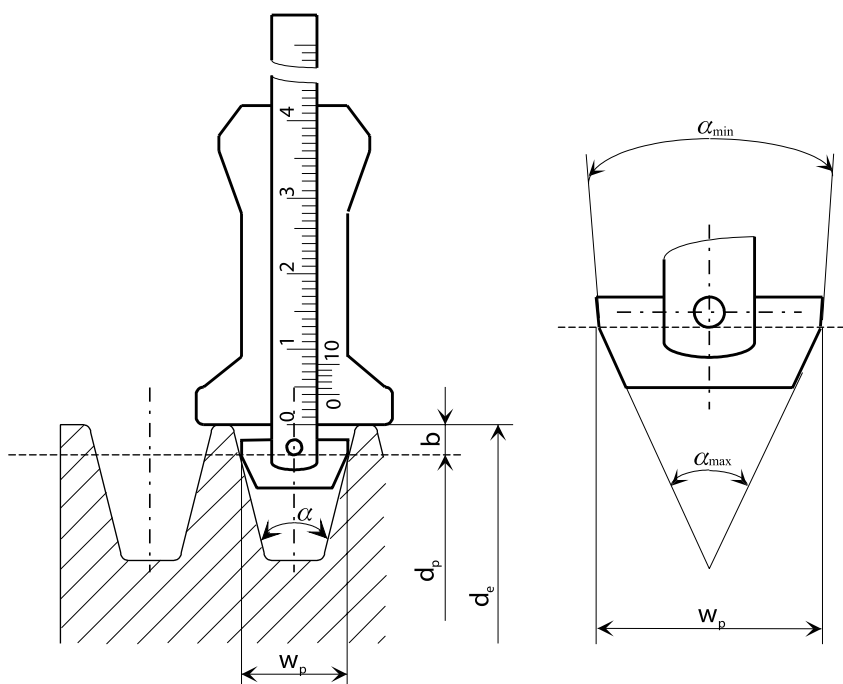
$$d_p = K - 2x_p$$

Tabela 4.3 Wartości pomiarowe kół rowkowych dla pasów pojedynczych.

	wymiary w milimetrach							
wąski profil ozn. ISO i DIN	<b>SPZ</b>	<b>SPA</b>	<b>SPB</b>	-	<b>SPC</b>	-	-	-
klasyczny profil	<b>Z</b>	<b>A</b>	<b>B</b>	-	<b>C</b>	-	<b>D</b>	<b>E</b>
oznaczenie ISO	<b>10</b>	<b>13</b>	<b>17</b>	<b>20</b>	<b>22</b>	<b>25</b>	<b>32</b>	<b>40</b>
oznaczenie DIN								
średnica wałeczka pomiarowego $d$	$9^{+0}_{-0,036}$	$11,6^{+0}_{-0,043}$	$14,7^{+0}_{-0,110}$	$18^{+0}_{-0,110}$	$20^{+0}_{-0,130}$	$22,2^{+0}_{-0,130}$	$28,5^{+0}_{-0,130}$	$38,8^{+0}_{-0,160}$
orientacyjny wymiar korekcyjny $2x_p$	12	15	19	24	26	29	37	44

W przypadku kół o obrobionej zewnętrznej powierzchni walcowej i o dużej średnicy, zamiast pomiaru za pomocą wałeczków, można zmierzyć średnicę zewnętrzną  $d_e$ , zmierzyć wymiar  $b$  głębokościomierzem wg rys. 4.4. i obliczyć średnicę skuteczną  $d_p$  z zależności:

$$d_p = d_e - 2b$$



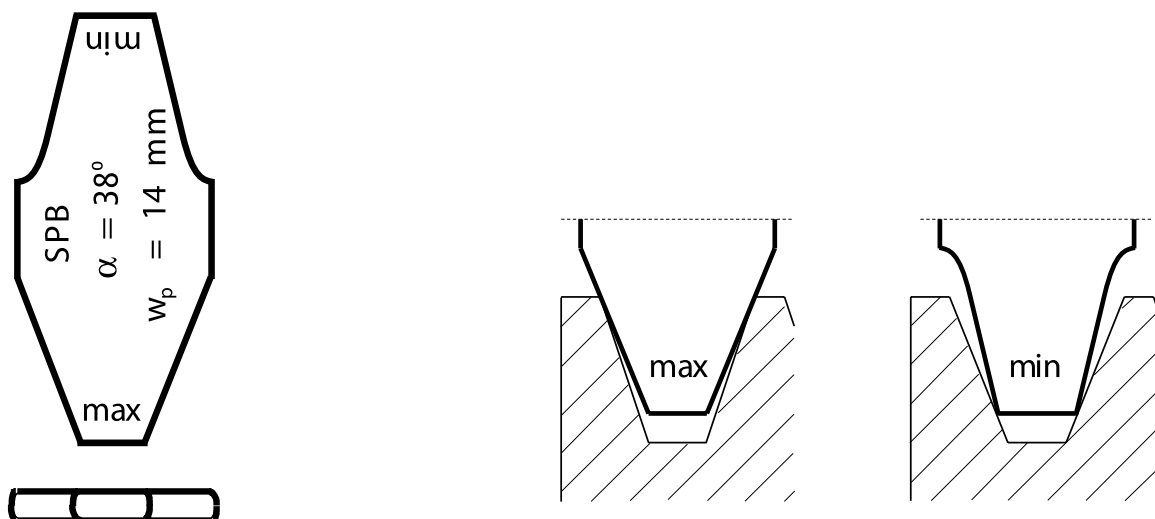
Rys. 4.4. Głębokościomierz do pomiaru wymiaru **b**.

### Pomiar średnicy podziałowej

- Przeprowadza się je głębokościomierzem wg rys. 4.4. Mierzy się wymiar **b** na całym obwodzie każdego z rowków

### Sprawdzanie kąta zarysu rowka

- Sprawdzenie kąta zarysu rowka przeprowadza się sprawdzianem różnicowym wg rys. 4.5.



Rys. 4.5. Sprawdzanie kąta zarysu rowka

## Koła rowkowe dla pasów zespolonych

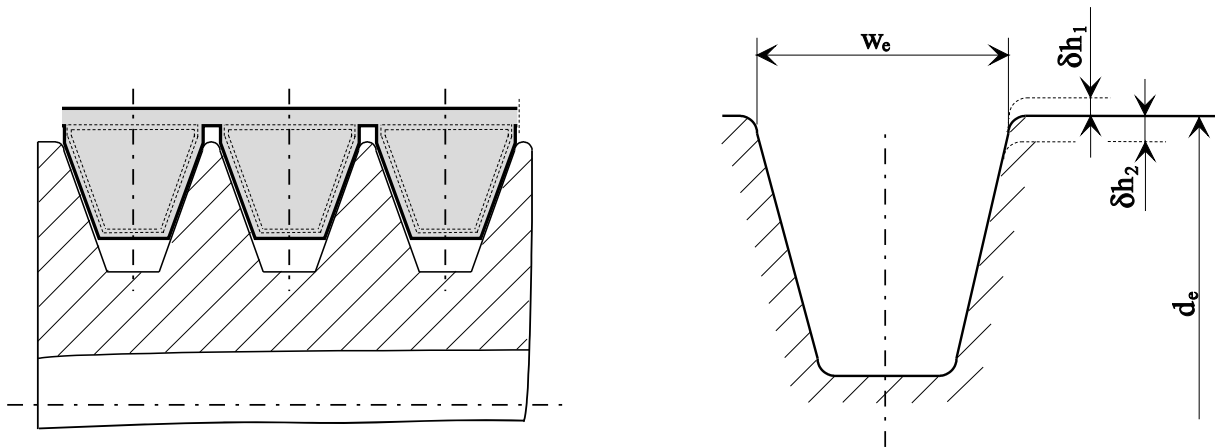
Koła pasowe dla pasów zespolonych o profilu wąskim normowane są wg ISO 5290, a dla pasów zespolonych o profilu klasycznym wg ISO 5291.

W międzynarodowej normie ISO ustalono efektywną (górną) szerokość nominalną rowka koła pasowego we jako wartość bazową dla normalizacji rowka koła pasowego i przynależnych im pasów klinowych zespolonych. Szerokość efektywna rowka jest to największa szerokość rowka mierzona na prostoliniowych ściankach rowka. Dla wszystkich kół pomiarowych i przeważnie dla kół roboczych produkowanych seryjnie pojęcie to pokrywa się z rzeczywistą szerokością górną rowka. Położenie średnicy podziałowej  $d_p$  (skutecznej) podane jest w związku z tym, tylko jako wartość przybliżona. Dla obliczenia wymiarów i mocy przekładni stosuje się więc średnicę efektywną (zewnętrzną) koła. Minimalne obliczeniowe różnice w przełożeniu i częstotliwości obrotowej nie mają praktycznego wpływu.

Ogólne zasady dotyczące kół pasowych zawarte są w punkcie 1.3.c.

Pasy zespolone mogą pracować tylko na kołach pasowych wykonanych zgodnie z wymiarami podanymi w tabeli 4.4.

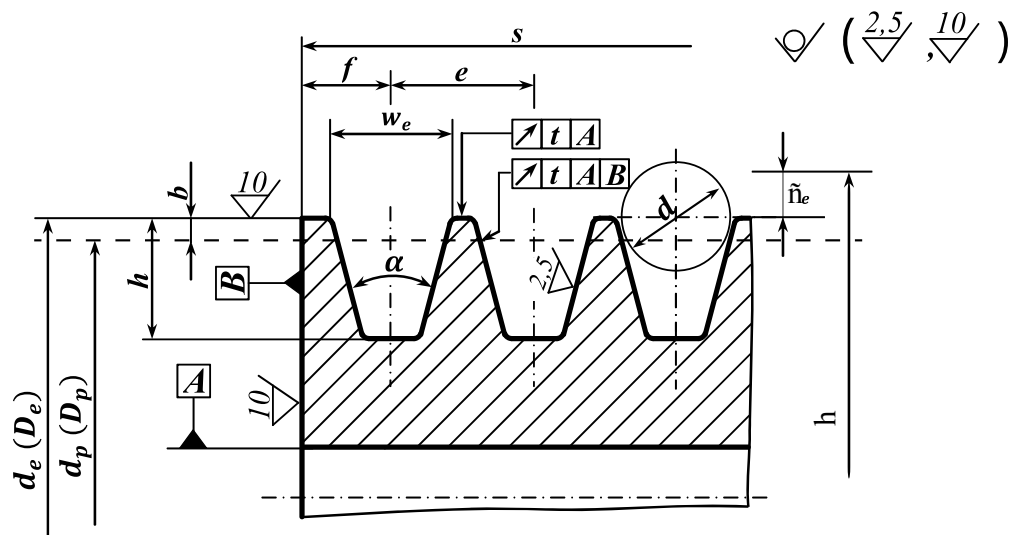
Nie należy stosować pasów zespolonych na kołach dla zespołów pasowych, ponieważ wymiary tych kół różnią się między sobą (porównaj table 4.1. i 4.4.).



Rys. 4.6. Odchyłki głębokości rowka w odniesieniu do średnicy efektywnej

Wartości  $\delta h_1$  i  $\delta h_2$  zostały tak dobrane, aby zewnętrzna średnica koła nie stykała się z taśmą łączącą (zapobiega to oddzieleniu się taśmy łączącej od pasów), a jednocześnie gwarantują taką głębokość rowka, która zapewnia dobre przeniesienie mocy.

## Wymiary



Rys. 4.7. Koło pasowe dla pasów zespolonych

Tabela 4.4 Wymiary kół rowkowych dla asów wąskich i klasycznych

wymiary w milimetrach

oznaczenie ISO	15J	AJ	BJ	CJ	-
pas zespolony					
oznaczenie RMA	5V/15J	-	-	-	-
oznaczenie Sanok RC	15J	A BP	B BP	C BP	SPC BP
orientacyjna szerokość górna $w_e$	15,2	13	16,5	22,4	22,4
maksymalna wartość odchyłki $\delta h_1$	0,25	0,2	0,25	0,3	0,3
maksymalna wartość odchyłki $\delta h_2$	0,4	0,35	0,4	0,45	0,45
wysokość rowka nad linią podziałową $b$	1,3	1,5	2	3	3
minimalna głębokość rowka $h_{min}$	15,2	12	14	19	23
podziałka koła $e$	$17,5^{+0,25}$	$15,88^{+0,3}$	$19,05^{+0,4}$	$25,4^{+0,5}$	$25,4^{+0,5}$
podziałka brzegowa $f_{min}$	13	9	11,5	16	16
max. $\Sigma$ odchyłek $e$ w kole	$\pm 0,5$	$\pm 0,6$	$\pm 0,8$	$\pm 1$	$\pm 1$
minimalna średnica efektywna $d_{emin}$	180	80	130	210	250
średnica efektywna $d_e$	$\alpha = 34^\circ$	-	<125	<195	<325
	$\alpha = 38^\circ$	<250	>125	>195	>325
	$\alpha = 40^\circ$	250 - 400	-	-	-
	$\alpha = 42^\circ$	>400	-	-	-
dopuszczalne odchyłki $\alpha$	$\pm 0,25^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$	$\pm 0,5^\circ$
średnica wałeczka pomiarowego $d$	$14,7^{+0}_{-0,043}$	$11,6^{+0}_{-0,043}$	$14,7^{+0}_{-0,043}$	$20,7^{+0}_{-0,052}$	$14,7^{+0}_{-0,052}$
orientacyjny wymiar korekcyjny $2x_e$	$\alpha = 34^\circ$	16	9	11	15
	$\alpha = 38^\circ$		9	12	16
	$\alpha = 40^\circ$		-	-	-
	$\alpha = 42^\circ$		-	-	-

**Tabela 4.5** Tolerancja promieniowego i osiowego bicia kół dla pasów zespolonych

wymiary w milimetrach

Średnica efektywna $d_e$	Tolerancja bicia	
	promieniowego $t_1$	osiowego $t_2$
$d_e < 125$	0,2	0,3
$125 < d_e < 315$	0,3	0,4
$315 < d_e < 710$	0,4	0,6
$710 < d_e < 1000$	0,6	0,8
$1000 < d_e < 1250$	0,8	1,0
$1250 < d_e < 1600$	1,0	1,2
$1600 < d_e < 2500$	1,2	1,2

**Tabela 4.5** Tolerancja promieniowego i osiowego bicia kół dla pasów zespolonych

wymiary w milimetrach

Ilość rowków	zestawienie pasów	15J	A BP	B BP	C BP i SPC BP
		szerokość wieńca koła pasowego $s$ dla $z$ ilości rowków $s = (z-1) \cdot e + 2f$			
2	2	43,5	33,88	45,05	61,40
3	3	61,0	49,76	64,1	86,8
4	4	78,50	65,64	83,15	112,20
5	5	96,00	81,52	102,2	137,60
6	3/3	113,50	97,40	121,25	163,00
7	3/4	131,00	113,28	140,30	188,40
8	4/4	148,50	129,16	159,35	213,80
9	5/4	166,00	145,04	178,40	239,20
10	5/5	183,50	160,92	197,45	264,60
11	4/3/4	201,00	176,80	216,50	290,00
12	4/4/4	218,50	192,68	235,55	315,40
13	4/5/4	236,00	208,56	254,60	340,80
14	5/4/5	253,50	224,44	273,65	366,20
15	5/5/5	271,00	240,32	292,70	391,60
16	4/4/4/4	288,50	256,20	311,75	417,00
17	4/4/5/4	306,00	272,08	330,80	442,40
18	5/4/4/5	323,50	287,96	349,85	467,80
19	5/4/5/5	341,00	303,84	368,90	493,20
20	5/5/5/5	358,50	319,72	387,95	518,60
21	4/4/5/4/4	376,00	335,60	407,00	544,00
22	5/4/4/4/5	393,50	351,48	426,05	569,40
23	5/4/5/4/5	411,00	367,36	445,10	594,80
24	5/5/4/5/5	428,50	383,24	464,15	620,20
25	5/5/5/5/5	446,00	399,12	483,20	645,60
26	5/4/4/4/4/5	463,50	415,00	502,25	671,00
27	5/5/4/4/4/5	481,00	430,88	521,30	696,40
28	5/5/4/4/5/5	498,50	446,76	540,35	721,80
29	5/5/5/4/5/5	516,00	462,64	559,40	747,20
30	5/5/5/5/5/5	533,50	478,52	578,45	772,60
31	5/4/4/5/4/4/5	551,00	494,40	597,50	798,00
32	5/5/4/4/4/5/5	568,50	510,28	616,55	823,40
33	5/5/5/4/4/5/5	586,00	526,16	635,60	848,80
34	5/5/5/4/5/5/5	603,50	542,04	654,65	874,20
35	5/5/5/5/5/5/5	621,00	557,92	673,70	899,60
36	5/5/4/4/4/4/5/5	638,50	573,80	692,75	925,00
37	5/5/5/4/4/4/5/5	656,00	589,68	711,80	950,40
38	5/5/5/4/4/5/5/5	673,50	605,56	730,85	975,80
39	5/5/5/5/4/5/5/5	691,00	621,44	749,90	1001,20
40	5/5/5/5/5/5/5/5	708,50	637,32	768,95	1026,60

## Naciąg pasów

Dla doskonałego przenoszenia mocy i osiągnięcia wymaganej żywotności pasów ważnym czynnikiem jest prawidłowe naprężenie pasów. Zbyt mały względnie duży naciąg prowadzi często do wcześniejszego zniszczenia pasa. Nadmierny naciąg powoduje również szybsze uszkodzenie łożysk w maszynie napędowej lub roboczej.

Okazało się, że ogólnie znany sposób sprawdzania naciągu pasa tak zwany "metodą nacisku kciuka" jest zbyt mało dokładny dla ustalenia optymalnego naciągu pasa. Nadmiernego lub zbyt małego naciągu pasów można uniknąć, jeżeli naciąg będzie obliczony, wykonany i kontrolowany zgodnie z niżej opisanymi metodami, lub zgodnie z założeniami konstrukcyjnymi określonymi w dokumentacji techniczno-ruchowej przekładni.

Po zamontowaniu przekładni i wyregulowaniu naprężenia pasa przekładnia pasowa praktycznie nie wymaga konserwacji. **W czasie pierwszych godzin pracy należy obserwować zachowanie się pasów i zgodnie z doświadczeniem po około 0.5 do 4 godzinach pracy pod pełnym obciążeniem - wszystkie pasy dociągnąć.** W ten sposób uwzględnione zostało rozciąganie początkowe. Po ok. 24 godzinach pracy należy sprawdzić i w razie potrzeby dociągnąć pasy. Następne okresy kontroli mogą być znacznie wydłużone, po kilkuset, a nawet po kilku tysiącach godzin pracy, w przypadku konieczności pasy dociągnąć.

## Kontrola naciągu pasa przez pomiar ugięcia cięga pasa

Metoda ta pozwala na pośrednie określenie statycznej siły w cięgnię pasa  $T_s$  przez pomiar wartości ugięcia odcinka pomiarowego pasa pod działaniem siły kontrolnej. Statyczna siła  $T_s$  jest to minimalna siła występująca w cięgnię pasa, która pozwala na przeniesienie nominalnej mocy w napędzie przy poślizgu nie przekraczającym dopuszczalnego.

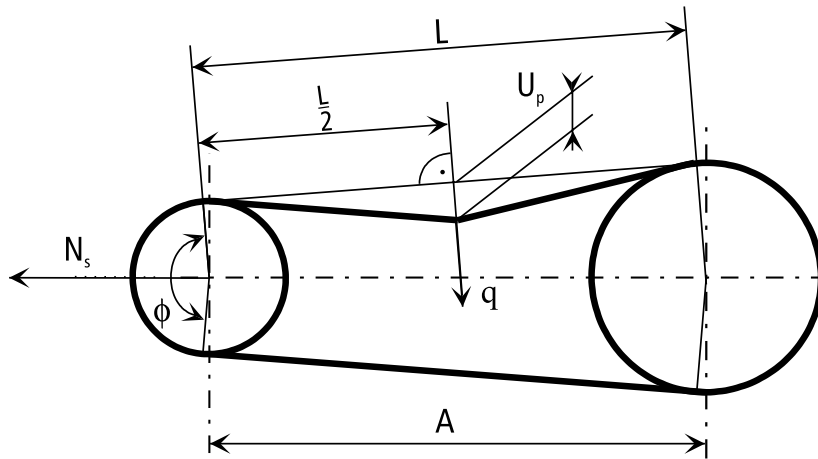
Metoda ta może być stosowana do pasów o przekroju: SPZ, SPA, SPB, SPC, Z, A, B, 20, C, 25, D.

$T_s$ - minimalna siła występująca w cięgnię pasa w stanie statycznym	_____	[N],
$N_s$ - minimalna siła osiowa w stanie statycznym	_____	[N],
$U$ - wartość ugięcia pasa na 100 mm długości odcinka pomiarowego pasa	_____	[mm],
$U_p$ - wartość ugięcia odcinka pomiarowego pasa	_____	[mm],
$L$ - długość odcinka pomiarowego	_____	[mm],
$q$ - siła kontrolna na pas	_____	[N],
$c$ - stała dla obliczenia siły odśrodkowej	_____	[kg/m],
$A$ - rozstaw osi	_____	[mm],
$N$ - moc przenoszona przez przekładnie	_____	[kW],
$v$ - prędkość pasa	_____	[m/s],
$k_T$ - współczynnik warunków pracy,		
$k_\phi$ - współczynnik kąta opasania,		
$\phi$ - kąt opasania mniejszego koła	_____	[o].

Aby poprawnie określić parametry kontroli naciągu pasa, należy:

1. Obliczyć statyczną siłę  $T_s$  występującą w cięgnię pasa:

$$T_s = \frac{500(2,02 - k_\phi) \cdot N \cdot k_T}{k_\phi \cdot z \cdot v} + c \cdot v^2$$



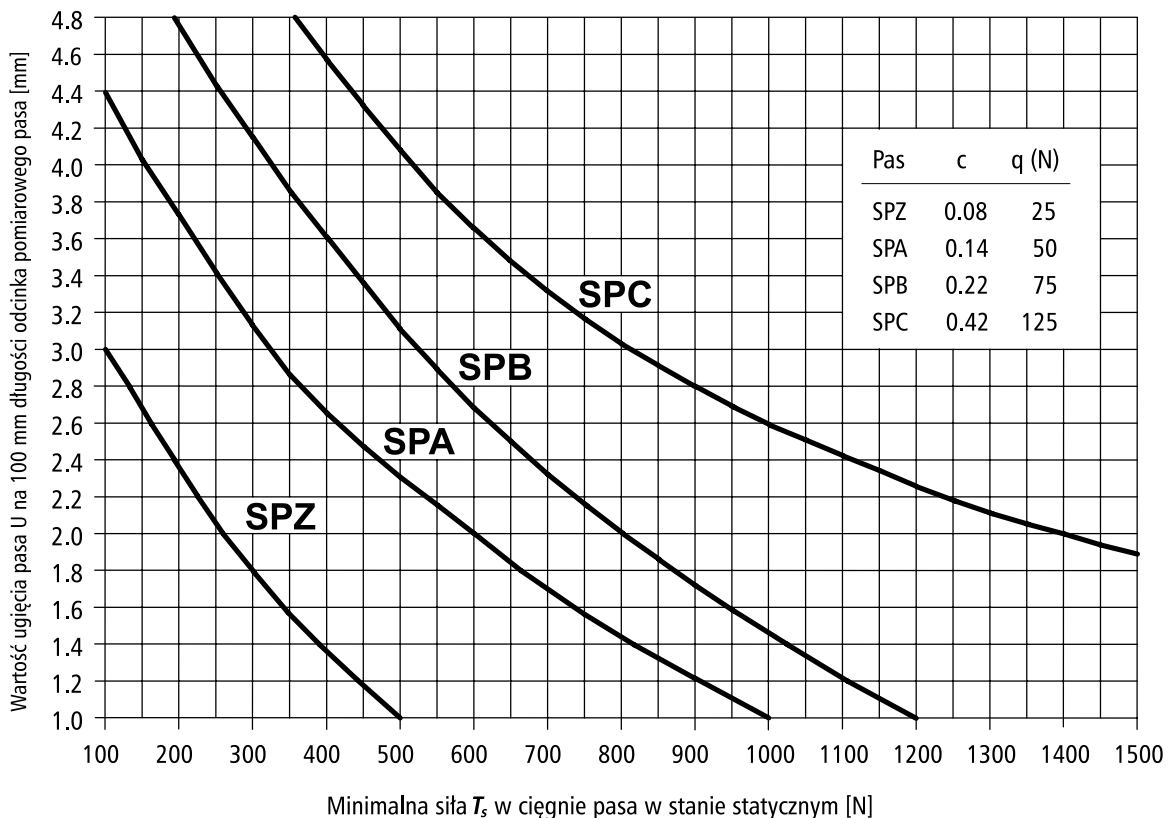
Rys. 5.1. Kontrola naciągu pasa przez pomiar ugięcia cięga pasa.

2. Ustalić wartość ugięcia  $U$  na 100 mm długości odcinka pomiarowego pasa z krzywej wykresłej naciągu pasa z rysunku 5.2. lub 5.3.
3. Obliczyć wartość ugięcia  $U_p$  dla istniejącej długości odcinka pomiarowego  $L$ .

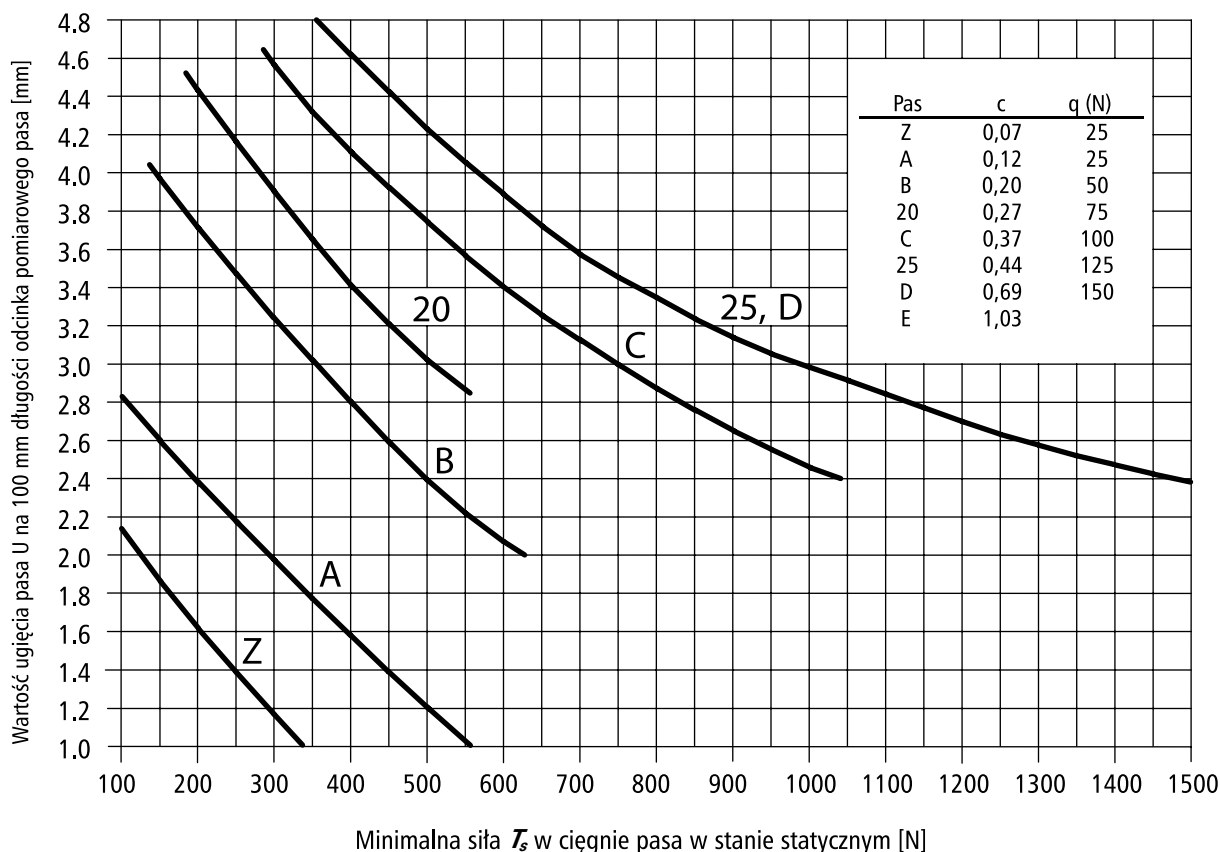
$$U_p = \frac{U \cdot L}{100}$$

$$L = A \cdot \sin \frac{\phi}{2}$$

Ustaloną z rysunku 5.2. lub 5.3. siłę kontrolną  $q$  należy, w połowie odcinka pomiarowego  $L$ , przyłożyć prostopadle do cięga pasa zgodnie z powyższym rysunkiem i zmierzyć wartość ugięcia cięga  $U_p$ , w razie potrzeby skorygować naciąg.



Rys. 5.2. Zależność ugięcia  $U$  od siły  $T_s$  dla pasów wąskich



Rys. 5.3. Zależność ugięcia U od siły  $T_s$  dla pasów klasycznych

## Kontrola naciągu pasa przez pomiar obrotów

Przy pomocy tej metody kontroluje się naciąg pasów przez obliczenie poślizgu pasów na kole pasowym. Mierzy się obroty koła czynnego (napędowego) i biernego (napędzanego) podczas biegu jałowego i pod obciążeniem, a następnie oblicza się poślizg wg wzoru:

$$s = \left( 1 - \frac{n_{cj} / n_{bj}}{n_{co} / n_{bo}} \right) \cdot 100\%$$

gdzie:

- s** - poślizg [%]
- $n_{cj}$  - obroty koła czynnego w biegu jałowym \_\_\_\_\_ [obr/min]
- $n_{bj}$  - obroty koła biernego w biegu jałowym \_\_\_\_\_ [obr/min]
- $n_{co}$  - obroty koła czynnego pod obciążeniem \_\_\_\_\_ [obr/min]
- $n_{bo}$  - obroty koła biernego pod obciążeniem \_\_\_\_\_ [obr/min]

Przy obciążeniu nominalnym poślizg nie powinien przekraczać 1%. Niedopuszczalny jest mały naciąg lub dłuższe przeciążenie z poślizgiem ponad 2%, gdyż to ujemnie wpływa na żywotność pasów.

## Kontrola naciągu pasa przez pomiar statycznej siły osiowej

Bardzo dokładną metodą ustawienia prawidłowego naciągu pasów jest bezpośredni pomiar statycznej siły osiowej którą obliczamy wg wzoru:

$$N_s = 2T_s \cdot \sin \frac{\varphi}{2} \cdot z$$

Ta metoda kontroli naprężenia pasów nie nadaje się jednak do zastosowania, jeżeli brakuje przyrządów pomiarowych dla bezpośredniej kontroli statycznej siły osiowej  $N_s$ .

## Kontrola naciągu pasa przez pomiar statycznej siły osiowej

W przypadku napędów z silnikami spalinowymi, turbinami lub napędów wysokoobciążonych, jak np. napędy kalandrów, kruszarek lub mechanizmów młynowych wymagane jest określenie obciążenia dynamicznego łożysk - a więc występujących obciążeń dla wałów i łożysk w napędzie.

Dokładne obliczenie dynamicznej siły osiowej zaoszczędzi niepotrzebnych kosztów, które mogą wystąpić z powodu:

- wcześniejszego zużycia łożysk;
- pęknięcia wału;
- nadwymiarowych łożysk i wałów.

Wały i łożyska w napędzie z dwoma kołami pasowymi obciążone są jednakową wypadkową siłą dynamiczną, jednak - co jest oczywiste - skierowaną w przeciwnym kierunku. Przy zastosowaniu rolek napinających, wielkość i kierunek wypadkowej siły dynamicznej jest prawie zawsze różny na każdym kole pasowym.

Jeżeli ma być określona wielkość i kierunek wypadkowej siły dynamicznej, zaleca się zawsze graficzne rozwiązanie przez równoległobok sił z dynamiczną siłą  $T_c$  obciążającą oś od sił w cięgnach czynnych pasów i siłą  $T_b$  obciążającą oś od sił w cięgnach biernych pasów.

Jeżeli ma być określona tylko wielkość dynamicznej siły osiowej, można ją obliczyć ze wzoru na  $N_{s\ dyn}$ .

Obciążenie osi od sił w cięgnach czynnych

$$T_c \approx \frac{1020 \cdot N \cdot k_T}{k_\phi \cdot v}$$

Obciążenie osi od sił w cięgnach biernych

$$T_b \approx \frac{1020 \cdot (1,02 - k_\phi) \cdot N \cdot k_T}{k_\phi \cdot v}$$

$T_c$  - dynamiczne obciążenie osi od sił w cięgnach czynnych \_\_\_\_\_ [N]

$T_b$  - dynamiczne obciążenie osi od sił w cięgnach biernych \_\_\_\_\_ [N]

$N_{s\ dyn}$  - wypadkowa siła dynamiczna \_\_\_\_\_ [N]

$N$  - moc przenoszona przez przekładnie \_\_\_\_\_ [kW]

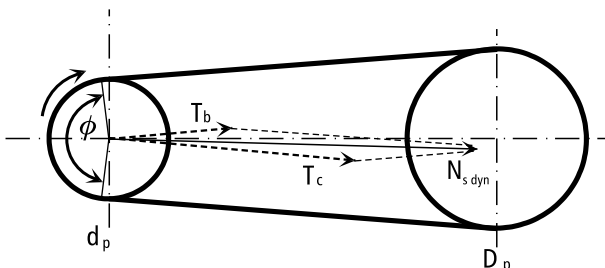
$v$  - prędkość pasa \_\_\_\_\_ [m/s]

$k_T$  - współczynnik warunków pracy

$k_\phi$  - współczynnik kąta opasania

$\phi$  - kąt opasania mniejszego koła \_\_\_\_\_ [°]

Rozwiązanie graficzne:



Rys. 5.4. Równoległobok sił dynamicznych w przekładni pasowej

Rozwiązanie wzorem:

$$N_{s\ dyn} \approx \sqrt{T_c^2 + T_b^2 - 2T_c \cdot T_b \cdot \cos \varphi}$$

## Producent:

**SANOK RUBBER COMPANY S.A.**  
ul. Przemyska 24  
38 - 500 Sanok  
Tel.: (+48) 13 46 54 444  
Fax: (+48) 13 46 54 455



## Dystrybucja:

**Stomil Sanok Dystrybucja Sp. z o.o.**  
Bogucin k. Poznania  
ul. Gnieźnieńska 99  
62-006 Kobylnica  
Tel.: (+48) 61 875 97 93 /94  
Fax: (+48) 61 875 95 73



**Oddział Bielsko-Biała**  
ul. Księdza Józefa Londzina 29  
43-382 Bielsko-Biała  
Tel.: +48 33 811 70 71  
Fax: +48 33 811 70 72

**Oddział Olsztyn**  
ul. Mrongowiusza 29  
11-015 Olsztyn  
Tel./Fax: (+48) 89 519 15 86

**Oddział Piekoszów k. Kielc**  
ul. Czarnowska 56  
26-065 Piekoszów  
Tel./Fax: (+48) 41 346 42 95

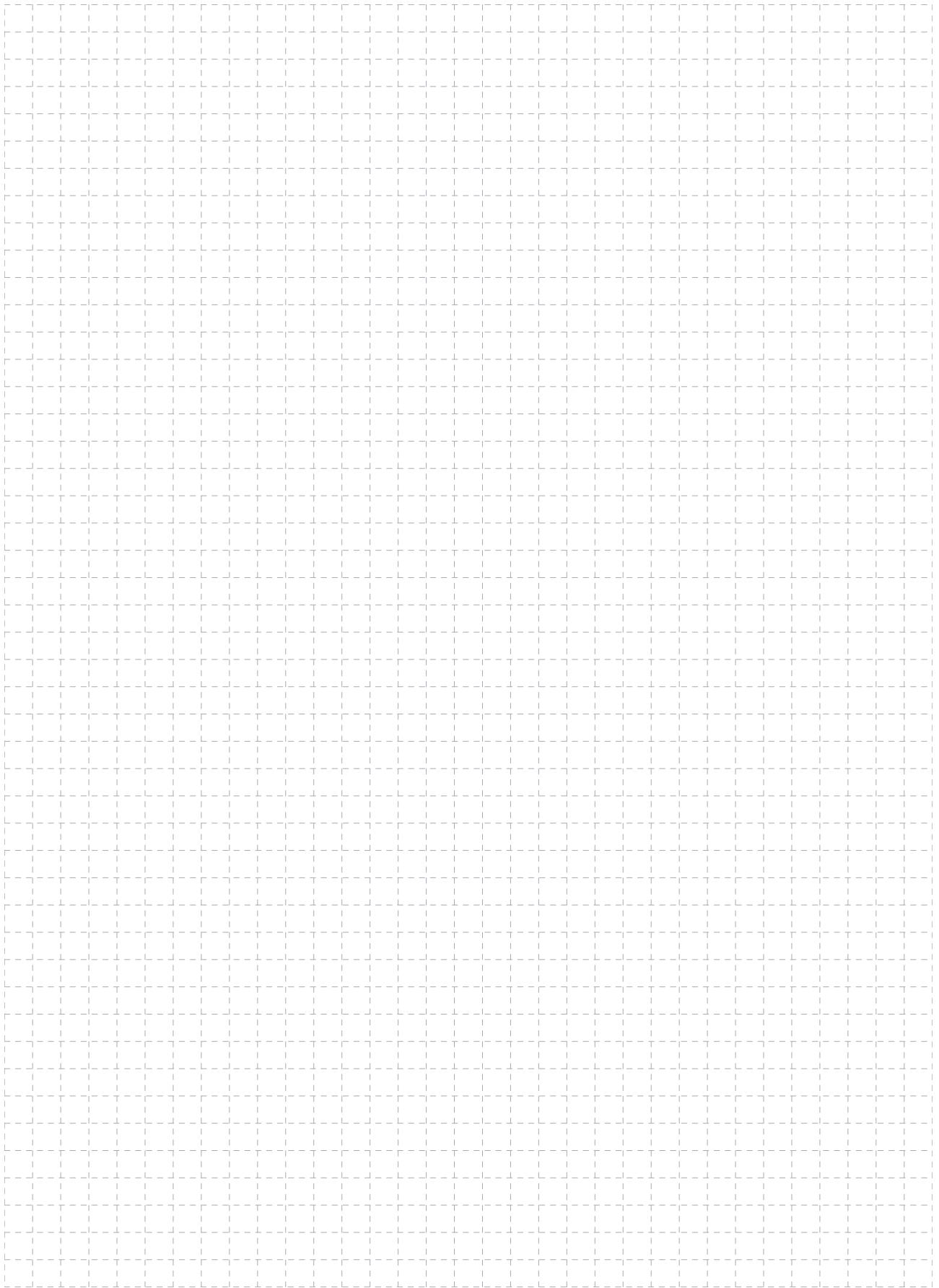
**Oddział Dębica**  
ul. Świętosława 123  
39-200 Dębica  
Tel.: +48 14 681 54 23  
Fax: +48 14 681 54 09

**Stomil Sanok Ukraina**  
33013, Równe, Ukraina  
ul. Kn. Wołodimira, 75/36  
Tel./Fax: + 380 362 62 34 40

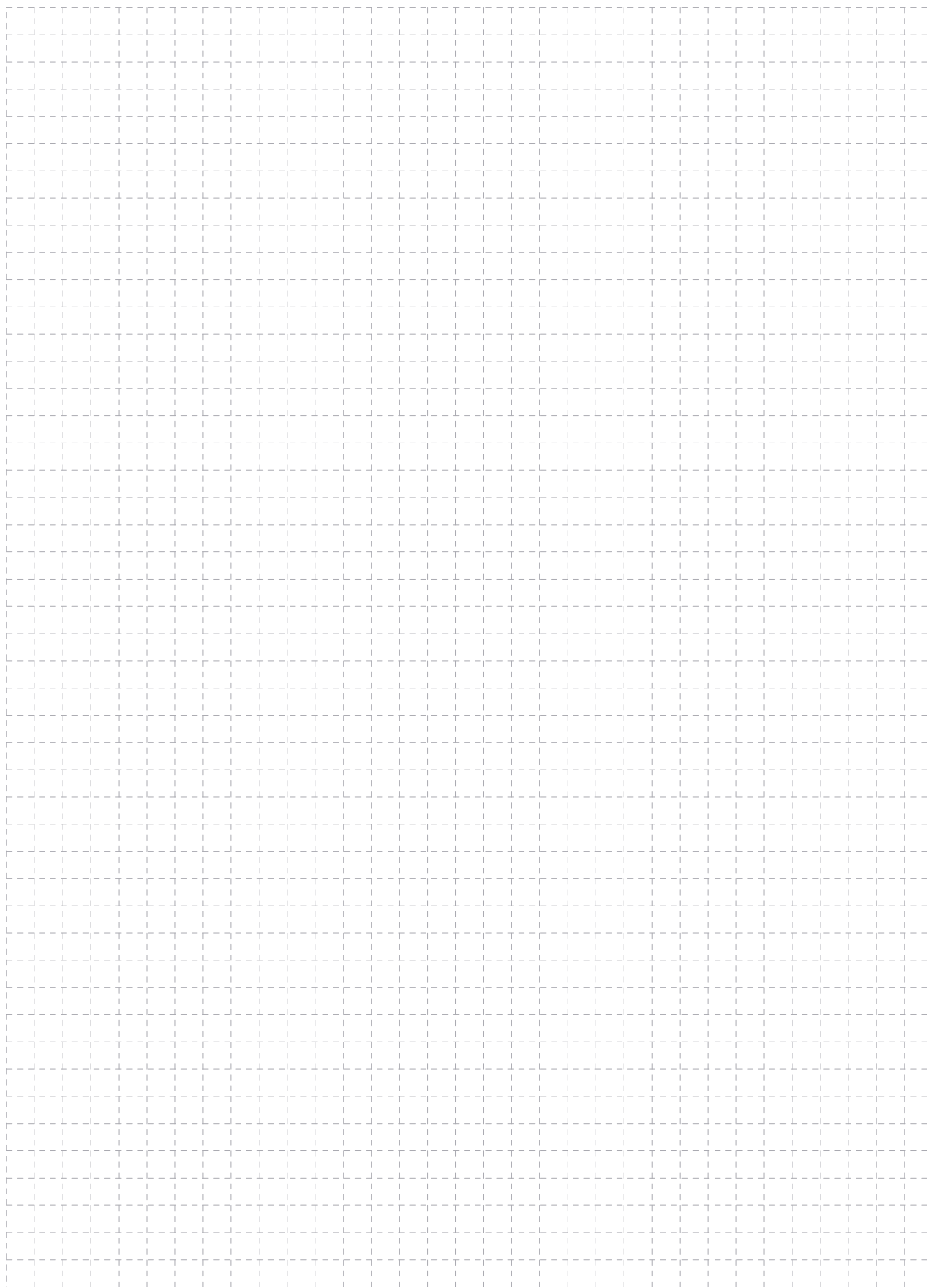


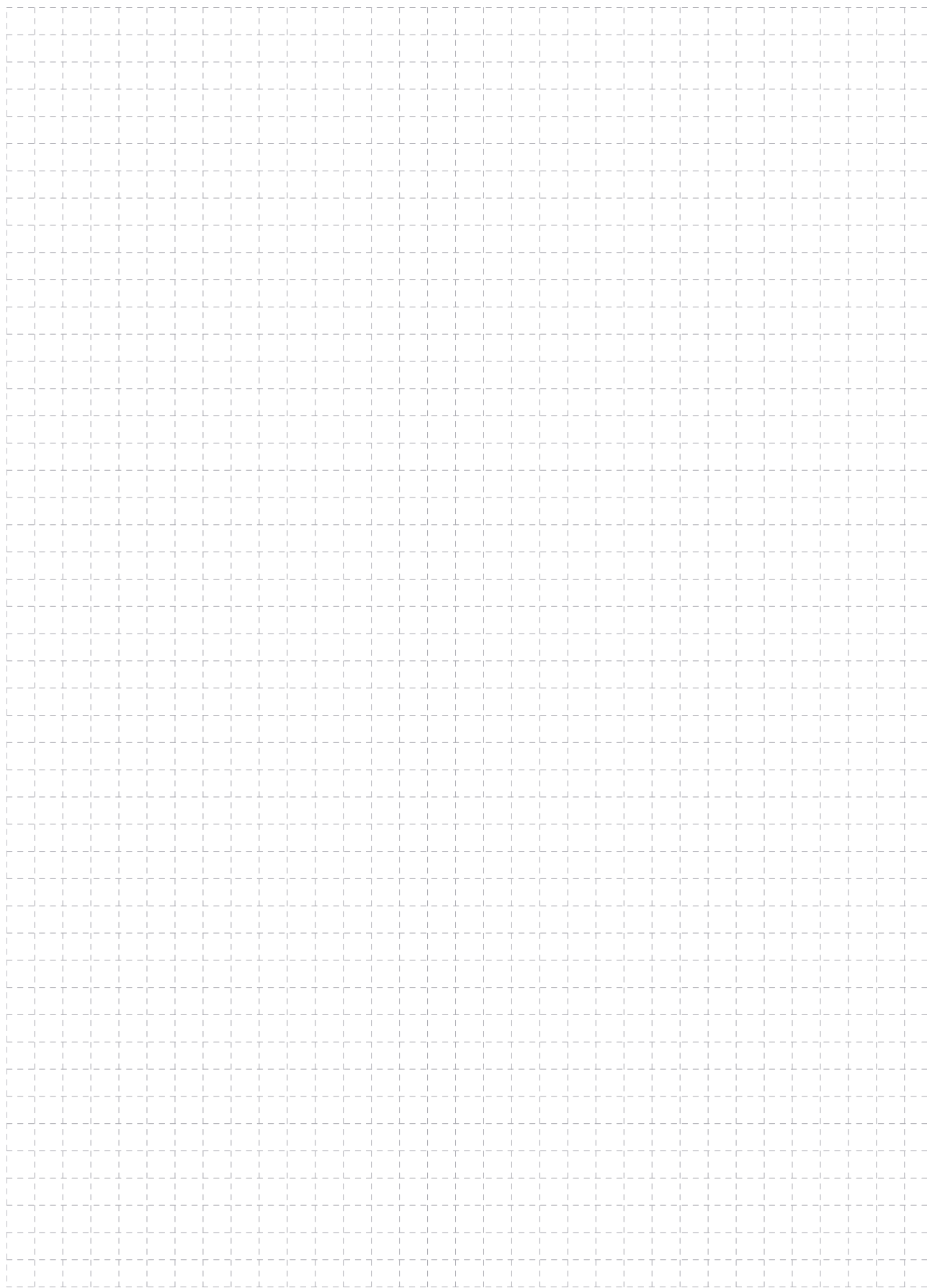
**Stomil Sanok Rus**  
107553, Moskwa, Rosja  
ul. Amurskaya, d. 2, str. 2  
Tel. +7 495 781 84 95  
Fax: +7 495 781 84 96

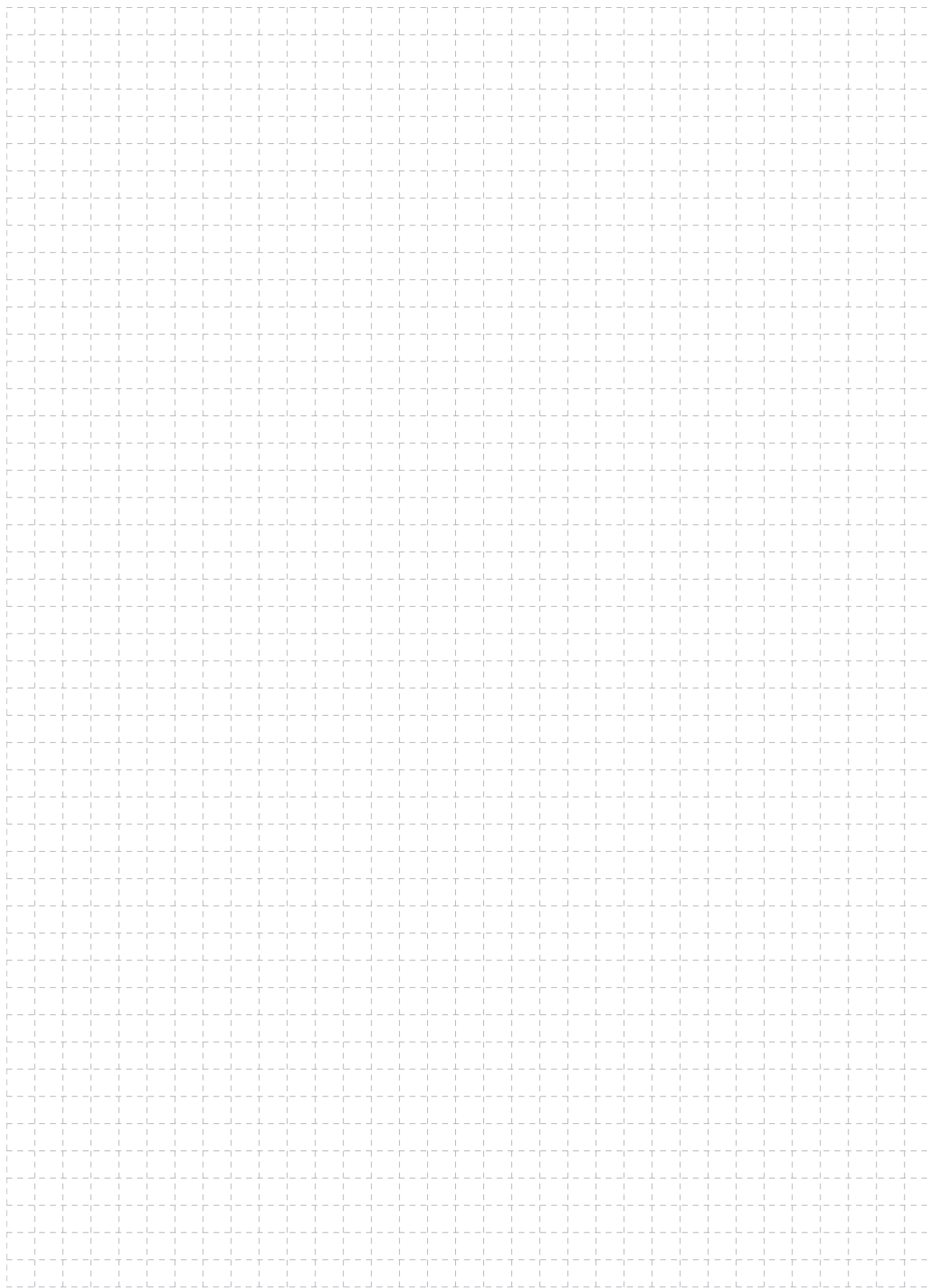












visit:  
[www.sanokrubber.pl](http://www.sanokrubber.pl)

---



*Sanok Rubber Company S.A.*  
*ul.Przemyska 24*  
*38-500 Sanok*

©Sanok Rubber Company S.A. 2017