

Ремень клиновой очень важная часть привода в деревообрабатывающем станкостроении. Многие типы такого оборудования передают вращение именно при помощи ременной передачи, используя все положительные стороны такого способа. Рейсмус, фуговочный станок, циркулярка, фрезерный станок – во всех этих типах оборудования можно встретить клиновые ремни.

Ременная передача в таком оборудовании дает возможность эффективно использовать оборудование, замена комплектующих очень простая, простой оборудования незначительный. Применение самых распространенных ремней классических профилей очень упрощает замену и подбор данных элементов, а при необходимости, можно получить разную скорость вращения рабочих органов меняя передаточное число такой передачи.

Практический опыт в использовании и обслуживании деревообрабатывающего оборудования показывает, что самими распространенными ремнями, которые применяются в приводах такого оборудования, являются ремни классических профилей - Z, A, B, при этом, самими распространенными являются ремни именно профиля А. Такое изделие можно купить на ближайшем рынке, но тут важно понимать, что риск купить такое изделие очень низкого качества – очень высокий. Клиновой ремень профиль А – очень распространенный, его производят все мировые лидеры производства такой продукции, как и клиновой ремень профиль Б. Соответственно, покупая ремень производителя из Японии или Германии, вы получаете изделие значительно высшего качества, за незначительно большую цену. Важно делать осведомленный выбор, и понимать к чему может привести экономность.

Немного о профилях А и Б. Данные [клиновые ремни](#) – самые применяемые. Их ставили, и ставят как на советском оборудовании, так и на современном оборудовании произведенным в Европе, США, Китае. Для того, чтобы идентифицировать профиль, достаточно померять ширину ремня по верхней поверхности, у изделия профиля А этот параметр будет равен 13мм, у изделия профиля Б – 17мм соответственно. Далее, нужно определить длину изделия, померяв ремень по верхней поверхности. Тут нужно обратить внимание, что большинство производителей ориентируются на длину по корду, еще она называется расчетной, либо рабочей. Разница между рабочей и внешней (по верхней поверхности) длинами – существенная, для профиля А это 15мм, для профиля Б – 23мм (для стандартных изделий производства японской компании Bando, для других производителей значения могут отличаться).

Из всего выше сказанного можно сделать выводы, что, при покупке ремней, выбор лучше сделать в пользу известных производителей, и при серьезном отношении и внимательности, самостоятельно и подобрать этот элемент и заменить.