

ROSTA 弹性张紧装置

专为皮带和链条传动设计的弹性张紧装置
自动张紧-安装简单-免维护



ROSTA 
swinging solutions

ROSTA弹性张紧装置帮助



SE



- 免维护的设计
- 自动张紧
- 实现扭矩稳定传递
- 延长皮带使用寿命



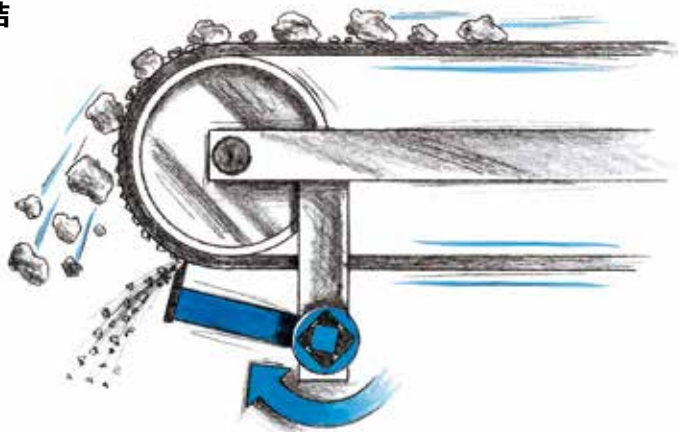
SE-F

- 自动张紧松边
- 增大链条和链齿轮的接触弧度
- 防止链条跳动
- 实现无噪音传动



SE-W

- 提供持续稳定的张紧压力
- 防止刮板器的快速磨损
- 有效吸收皮带的跳动
- 确保皮带的表面清洁



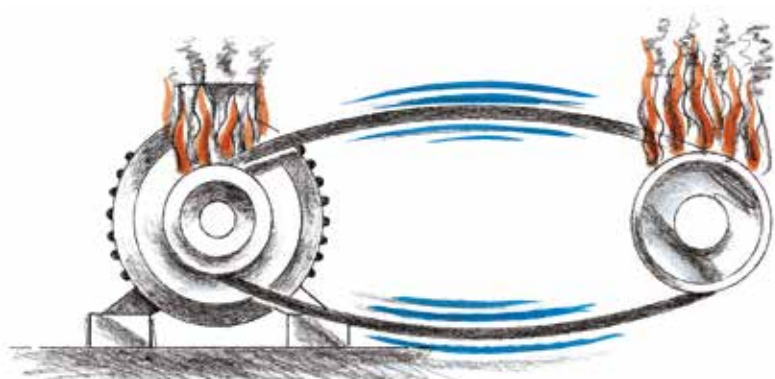
客户实现利益最大化!



- 实现平稳无噪音的链传动
- 防止轴承和皮带轮的快速磨损
- 有效吸收跳动
- “弓形”张紧实现3段式张紧



SE-B

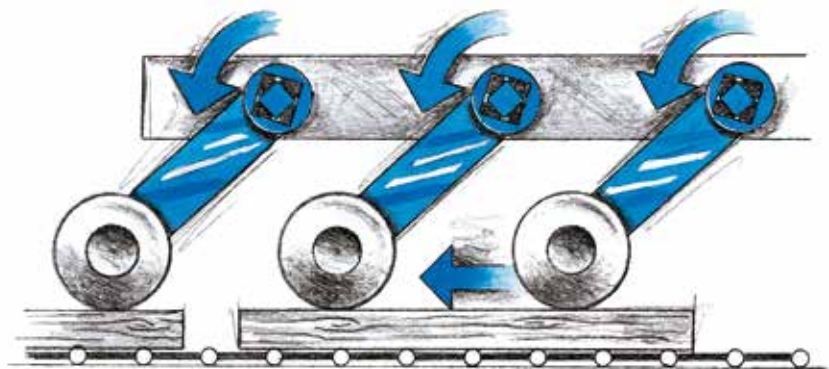


- 有效地补偿皮带的拉伸
- 避免皮带过热打滑
- 保证扭矩的稳定传递
- 延长皮带的使用寿命



SE-I

- 提供理想的弹性压力
- 精确控制工件的输送
- 免维护和使用寿命长
- 液压油缸的理想经济替代品



SE-G

ROSTA弹性张紧装置选型表

	产品系列	特征描述	工作温度范围	参照页	产品外形
标准张紧装置	SE 标准产品	喷涂ROSTA蓝色的钢制件 橡胶规格: Rubmix 10	-40° to +80°C	页6	
	SE-G 抗油型	表面镀锌的钢制件 橡胶规格: Rubmix 20 标有黄点			
	SE-W 耐高温型	喷涂ROSTA蓝色的钢制件 橡胶规格: Rubmix 40 标有红点 张紧力比标准型SE低40%			
其他型号张紧装置	SE-R 加强臂型	加强臂与模块内部构件采用特殊焊接 可用于发动机和压缩机的皮带张紧 喷涂ROSTA蓝色的钢制件 标有白圈	-40° to +80°C	页6	
	SE-I 不锈钢型	适用于食品和医药行业 材质: GX5CrNi19-10 特别说明: SE-I 40的材质是X5CrNi18-10		页6	
	SE-F 前端安装型	用于盲孔安装 (仅用于前端固定) 喷涂ROSTA蓝色的钢制件 采用12.9级的内六角螺钉		页7	
	SE-B 弓型®	适用于非常长的皮带或链条驱动场合 (实现3段式张紧) 喷涂ROSTA蓝色的钢制件		页7	
链条传动选配件	N 型链轮套装	可精确控制链轮与链条的啮合位置 球轴承Z2/C3, 永久自动润滑	-40° to +100°C	页8	
	N 型链轮				
	P 型链条导向块套装	导向块上下两边都可以使用 允许的链条最大速度为1.5米/秒 材质: POM-H	-40° to +100°C	页9	
	P 型链条导向块				
皮带传动选配件	张紧轮 R	材质: PA6 球轴承Z2/C, 永久自动润滑	-35° to +100°C	页10	

关于客户定制的选配件和安装详细信息请见页12。

技术说明

ROSTA弹性张紧装置通常应该安装在刚性，表面平滑且干净的机械部件上。法兰处产生的摩擦力通常足够锁紧张紧器。法兰上的定位孔可用于安装表面不平和有污垢的场合，通过定位销来定位。

张紧力F

张紧力可连续调整。最大的预张紧角度是30°(从原点0°)。
SE/SE-G/SE-R/SE-F/SE-I的张紧力参数请见下表(当链轮，链条导向块和张紧轮安装在“标准”孔位置时)

SE规格	预张紧角度<10°		预张紧角度<20°		预张紧角度<30°	
	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]	F [N]	s [mm]
11	15	14	40	28	80	40
15	25	17	65	34	135	50
18	75	17	180	34	350	50
27	150	22	380	44	800	65
38	290	30	730	60	1500	87
45	500	39	1300	78	2600	112
50	750	43	2150	86	4200	125

SE-I 40:张紧力参数与SE 38相同

SE-W:比标准SE系列的张紧力低40%(使用Rubmix40规格橡胶)
当链轮，链条导向块和张紧轮安装在“加强”位置时，张紧力增加约25%。

安装指导

更多的安装说明请参考9-11页

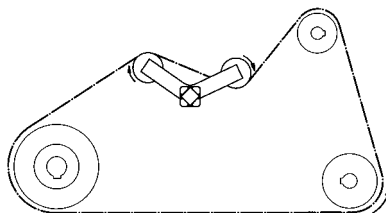
链轮或链条导向块的Z型安装

如果需要将链轮或导向块，皮带轮安装在张紧臂外侧，则间距“Z”应该尽可能小以避免与弹性张紧器产生扭曲。此外，预张紧力不要超过张紧能力的50% = 最大的预张紧角度为~20°。



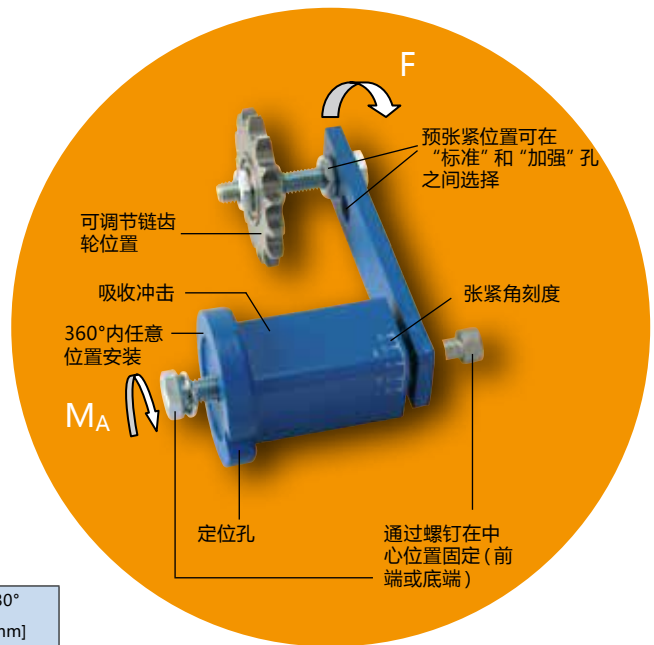
SE-B “弓型”张紧装置的使用

在长距离的链条和皮带驱动中，为了补偿拉伸量，推荐在松边使用多个张紧装置。弓型双张紧臂安装两个链轮或一个V带轮和一个皮带滚轮，**由于S形的接触弧度，张紧器可实现3段补偿张紧。**



张紧装置安装

首先，稍微地拧紧锁紧螺钉。用扁平扳手钳住张紧器外壳向所需的方向旋转，达到合适的预张紧位置。根据上表中规定的扭矩值 M_A 锁紧螺钉。



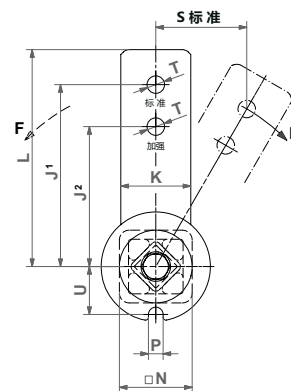
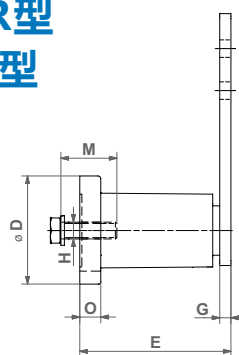
锁紧螺钉所需的扭矩值 M_A

表格显示锁紧螺钉所需的扭矩值 (SE产品中已包含所需的螺钉)

	8.8级	12.9级 仅用于SE-F
M6	10 Nm	17 Nm
M8	25 Nm	41 Nm
M10	49 Nm	83 Nm
M12	86 Nm	145 Nm
M16	210 Nm	355 Nm
M20	410 Nm	690 Nm
M24	750 Nm	

弹性张紧装置 SE/SE-G/SE-W型 SE-R型 SE-I型

MA



标准张紧装置SE/SE-G/SE-W

型号	编号	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	重量 [kg]
SE 11 SE 11-G	06 011 001 06 013 201	35	51 ⁺¹ _{-0.5}	5	M6	80	60	20	90	20	22	6	8	8.5	16.5	0.2
SE 15 SE 15-G SE 15-W	06 011 002 06 013 202 06 015 002	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE 18 SE 18-G SE 18-W	06 011 003 06 013 203 06 015 003	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.6
SE 27 SE 27-G SE 27-W	06 011 004 06 013 204 06 015 004	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	1.7
SE 38 SE 38-G SE 38-W	06 011 005 06 013 205 06 015 005	95	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	60	205	40	66	15	12.5	20.5	42.0	3.6
SE 45 SE 45-G SE 45-W	06 011 006 06 013 206 06 015 006	115	200 ⁺³ ₋₁	12	M20	225	180	70	260	50	80	18	12.5	20.5	52.0	6.4
SE 50 SE 50-G SE 50-W	06 011 007 06 013 207 06 015 007	130	210 ⁺³ ₋₁	20	M24	250	200	80	290	60	87	20	17	20.5	57.5	9.0

SE-R 加强臂型张紧装置

型号	编号	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	重量 [kg]
SE-R 15	06 011 702	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE-R 18	06 011 703	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.6

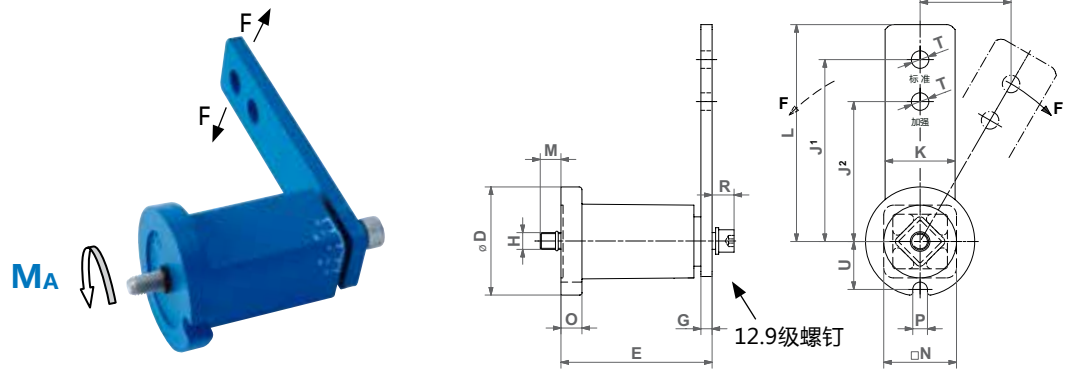
SE-I 不锈钢型张紧装置, INOX

型号	编号	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	重量 [kg]
SE-I 15	06 071 111	45	64 ⁺¹ _{-0.5}	5	M8	100	80	25	112.5	25	30	8	8.5	10.5	20.8	0.4
SE-I 18	06 071 112	58	79 ^{+1.5} _{-0.5}	7	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.7
SE-I 27	06 071 113	78	108 ⁺² _{-0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.1
SE-I 40	06 071 104	100	140 ⁺² _{-0.5}	10	M16	175	140	70	205	40	70	15	12	20.5	41.5	3.8

更多的产品和性能参数见4-5页。

弹性张紧装置

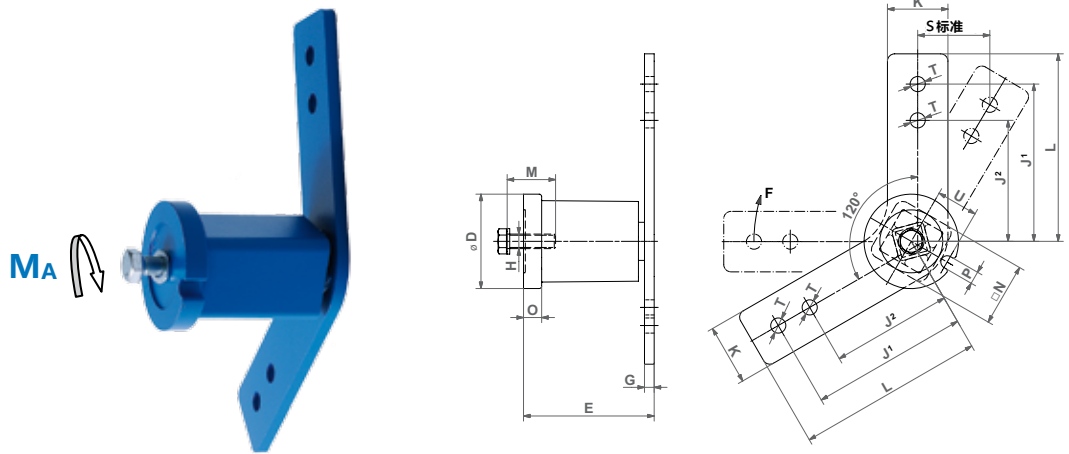
SE-F型



前端安装张紧装置

型号	编号	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M ca.	N	O	P	R	T	U	重量 [kg]
SE-F 15	06 061 002	45	64 ^{+1 -0.5}	5	M6	100	80	25	112.5	12	30	8	8.5	10	10.5	20.8	0.4
SE-F 18	06 061 003	58	79 ^{+1.5 -0.5}	7	M8	100	80	30	115	18	35	10.5	8.5	11	10.5	25.3	0.7
SE-F 27	06 061 004	78	108 ^{+2 -0.5}	8	M10	130	100	50	155	17	52	15	10.5	15	12.5	34.3	1.9
SE-F 38	06 061 005	95	140 ^{+2 -0.5}	10	M12	175	140	60	205	16	66	15	12.5	17	20.5	42.0	3.7
SE-F 45	06 061 006	115	200 ^{+3 -1}	12	M16	225	180	70	260	32	80	18	12.5	24	20.5	52.0	6.9
SE-F 50	06 061 007	130	210 ^{+3 -1}	20	M20	250	200	80	290	23	87	20	17	27	20.5	57.5	10.1

SE-B型

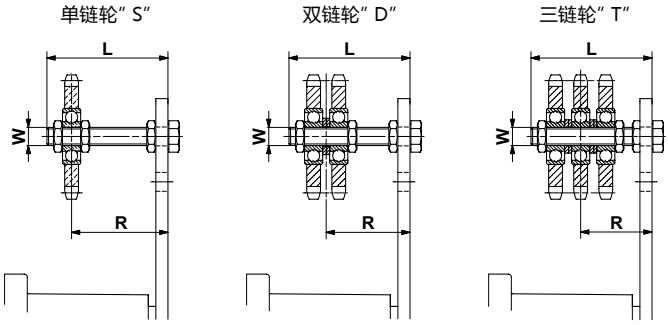


“弓型”张紧装置

型号	编号	D	E	G	H	J ¹	J ²	K	L	M	N	O	P	T	U	重量 [kg]
SE-B 18	06 021 003	58	78 ^{+1.5 -0.5}	6	M10	100	80	30	115	30	35	10.5	8.5	10.5	25.3	0.8
SE-B 27	06 021 004	78	108 ^{+2 -0.5}	8	M12	130	100	50	155	40	52	15	10.5	12.5	34.3	2.1

更多的产品和性能参数见4-5页

链轮套装N型 链轮N型

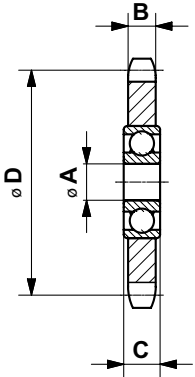


链轮套装N型

ANSI	滚子链 DIN 8187	型号	编号	齿数	W	L	链轮锁紧扭矩 六角螺母0.5d [Nm]	允许 调节范围 R	规格 SE	重量 [kg]
单链轮 "S"										
35	ISO 06 B-1	N3/8"-10 S	06 510 001	15	M10	55	20	22-43/23-43	15/18	0.15
40	ISO 08 B-1	N1/2"-10 S	06 510 002	15	M10	55	20	23-44	18	0.20
50	ISO 10 B-1	N5/8"-12 S	06 510 003	15	M12	80	35	27-65	27	0.35
60	ISO 12 B-1	N3/4"-12 S	06 510 004	15	M12	80	35	27-65	27	0.55
60	ISO 12 B-1	N3/4"-20 S	06 510 005	15	M20	100	172	40-80	38	0.85
80	ISO 16 B-1	N1"-20 S	06 510 006	13	M20	100	172	40-80	38	1.25
100	ISO 20 B-1	N1 1/4"-20 S	06 510 007	13	M20	100	172	40-80/48-80	45/50	2.00
120	ISO 24 B-1	N1 1/2"-20 S	06 510 008	11	M20	140	172	40-120/48-120	45/50	2.35
双链轮 "D"										
35	ISO 06 B-2	N3/8"-10 D	06 520 001	15	M10	55	20	27-39/28-39	15/18	2.00
40	ISO 08 B-2	N1/2"-10 D	06 520 002	15	M10	55	20	30-37	18	0.35
50	ISO 10 B-2	N5/8"-12 D	06 520 003	15	M12	80	35	36-57	27	0.60
60	ISO 12 B-2	N3/4"-12 D	06 520 004	15	M12	80	35	37-56	27	1.05
60	ISO 12 B-2	N3/4"-20 D	06 520 005	15	M20	120	172	50-90	38	1.35
80	ISO 16 B-2	N1"-20 D	06 520 006	13	M20	120	172	55-84	38	2.10
100	ISO 20 B-2	N1 1/4"-20 D	06 520 007	13	M20	140	172	60-102/68-102	45/50	3.60
120	ISO 24 B-2	N1 1/2"-20 D	06 520 008	11	M20	140	172	65-97/73-97	45/50	4.25
三链轮 "T"										
35	ISO 06 B-3	N3/8"-10 T	06 530 001	15	M10	70	20	33-48	18	0.25
40	ISO 08 B-3	N1/2"-12 T	06 530 002	15	M12	80	35	41-51	27	0.50
50	ISO 10 B-3	N5/8"-12 T	06 530 003	15	M12	80	35	43-50	27	0.95
50	ISO 10 B-3	N5/8"-20 T	06 530 004	15	M20	120	172	56-84	38	1.25
60	ISO 12 B-3	N3/4"-20 T	06 530 005	15	M20	120	172	59-80	38	1.50
80	ISO 16 B-3	N1"-20 T	06 530 006	13	M20	160	172	74-108	45	2.90
100	ISO 20 B-3	N1 1/4"-20 T	06 530 007	13	M20	160	172	78-105/86-105	45/50	5.20
120	ISO 24 B-3	N1 1/2"-20 T	06 530 008	11	M20	180	172	90-111/98-111	45/50	6.20

链轮N型

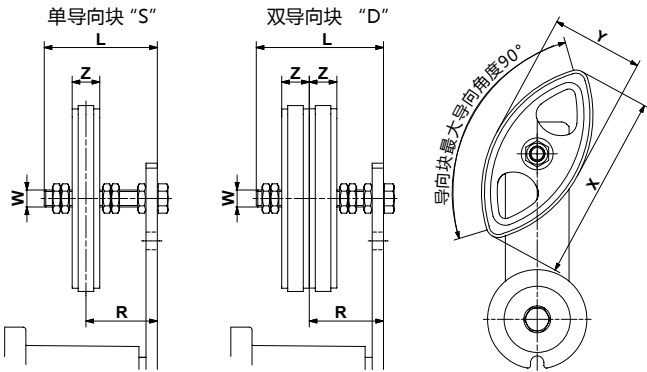
ANSI	滚子链 DIN 8187	型号	编号	齿数	A	B	C	D	重量 [kg]
35	ISO 06 B	N3/8"-10	06 500 001	15	10	5.3	9	45.81	0.06
40	ISO 08 B	N1/2"-10	06 500 002	15	10	7.2	9	61.08	0.15
40	ISO 08 B	N1/2"-12	06 500 003	15	12	7.2	12	61.08	0.15
50	ISO 10 B	N5/8"-12	06 500 004	15	12	9.1	12	76.36	0.27
50	ISO 10 B	N5/8"-20	06 500 005	15	20	9.1	15	76.36	0.29
60	ISO 12 B	N3/4"-12	06 500 006	15	12	11.1	12	91.63	0.47
60	ISO 12 B	N3/4"-20	06 500 007	15	20	11.1	15	91.63	0.47
80	ISO 16 B	N1"-20	06 500 008	13	20	16.1	15	106.14	0.88
100	ISO 20 B	N1 1/4"-20	06 500 009	13	20	18.5	15	132.67	1.60
120	ISO 24 B	N1 1/2"-20	06 500 010	11	20	24.1	15	135.23	1.93



张紧选配件

链条导向块套装P型 链条导向块P型

为了保证链条导向块在螺栓上的位置不变,我们建议在导向块两侧各安装一只螺母,相互固定。同时,也让导向块可以旋转工作。

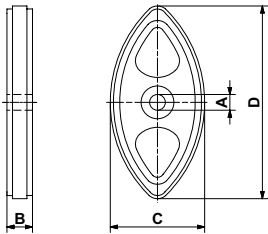


链条导向块套装P型

滚子链 ANSI DIN 8187		型号	编号	W	L	X	Y	Z	螺母锁紧扭矩 六角螺母0.5d [Nm]	允许 调节范围 R	规格 SE	重量 [kg]
单导向块 “S”												
35	ISO 06 B-1	P3/8” – 8 S	06 550 001	M8	45	74	37	10.2	11	19–34	11	0.05
40	ISO 08 B-1	P1/2” –10 S	06 550 002	M10	55	96	48	13.9	20	23–41	15/18	0.10
50	ISO 10 B-1	P5/8” –10 S	06 550 003	M10	55	126	63	16.6	20	24–39	18	0.12
60	ISO 12 B-1	P3/4” –12 S	06 550 004	M12	80	148	72	19.5	35	30–61	27	0.18
双导向块 “D”												
35	ISO 06 B-2	P3/8” – 8 D	06 560 001	M8	45	74	37	10.2	11	25–30	11	0.07
40	ISO 08 B-2	P1/2” –10 D	06 560 002	M10	55	96	48	13.9	20	30–34	15/18	0.12
50	ISO 10 B-2	P5/8” –10 D	06 560 003	M10	70	126	63	16.6	20	34–46	18	0.17
60	ISO 12 B-2	P3/4” –12 D	06 560 004	M12	80	148	72	19.5	35	40–52	27	0.26

链条导向块P型

ANSI	滚子链 DIN 8187	型号	编号	A ^{+0.2 0}	B	C	D	重量 [kg]
35	ISO 06 B	P3/8"	06 540 001	8	10.2	37	74	0.02
40	ISO 08 B	P1/2"	06 540 002	10	13.9	48	96	0.03
50	ISO 10 B	P5/8"	06 540 003	10	16.6	63	126	0.05
60	ISO 12 B	P3/4"	06 540 004	12	19.5	72	148	0.07

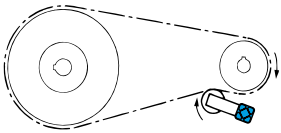


链条传动安装说明

安装指导的补充说明请见第5页

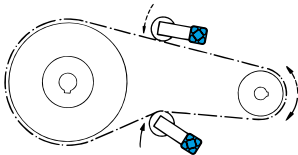
标准安装

ROSTA弹性张紧装置应该安装在松边,靠近小链轮端以便增加接触弧度,因此张紧装置总是安装在驱动轮的外侧。张紧臂应与链条的运行方向尽量平行,且位于链条的松边。对于特别长的链条传动,推荐安装多个张紧的装置或安装SE-B型以增大松边的补偿能力。



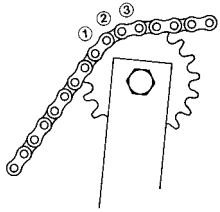
正反向运转的链条传动

对于正反向运转的链条传动,推荐在链条两边各安装一支张紧装置。由于松边是相互切换的,所以两侧的张紧装置最大的预张紧角度不超过20°。在正反转切换时,张紧装置可以有10°的富余空间来张紧。



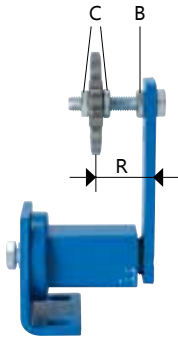
链轮的啮合齿数

链条在初始张紧时,至少保证张紧链轮的3个齿是与链条完全啮合的。在链条驱动系统中,张紧链轮到下一个链轮的距离最少保证4个链节。



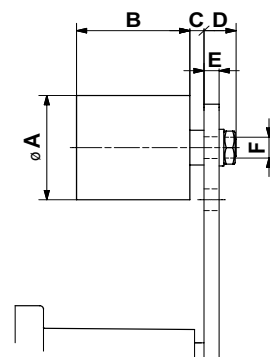
张紧链轮位置调整

根据链条传动系统中的链条位置调整张紧装置中的链轮位置。链轮被螺杆穿过,两边各安装一个螺母。根据链条的位置调整距离R,确定位置后,锁紧两边的螺母。螺杆的螺母“B”始终保持锁紧。



皮带传动选配件

张紧轮 R型



型号	编号	最大转速允许 [rpm]	最大 皮带宽度	A	B	C	D	E 最大	F	锁紧扭矩 六角螺母 [Nm]	SE规格	重量 [kg]
R 11	06 580 001	8000	30	30	35	2	14	5	M8	20	11	0.08
R 15/18	06 580 002	8000	40	40	45	6	16	7	M10	20	15/18	0.17
R 27	06 580 003	6000	55	60	60	8	17	8	M12	35	27	0.40
R 38	06 580 004	5000	85	80	90	8	25	10	M20	160	38	1.15
R 45	06 580 005	4500	130	90	135	10	27	12	M20	160	45	1.75

皮带传动说明

a) 选择合适的ROSTA张紧装置

适用绝大部分传统V型带的选型表

V型带型号	宽度 [mm]	高度 [mm]	小皮带轮 直径[mm]	初次安装张紧 测试力 F_I^{**} [N]	运转以后张紧 测试力 F_O^{**} [N]	SE*系列 (不包含SE-W和SE-B系列)				
						1根皮带	2根皮带	3根皮带	4根皮带	5根皮带
XPZ, SPZ	10	8	56-71	20	16	11	18	18	18	18
			75-90	22	18	11	18	18	18	27
			95-125	25	20	15	18	18	18	27
			≥ 125	28	22	15	18	18	27	27
XPA, SPA	13	10	80-100	28	22	15	18	18	27	27
			106-140	38	30	15	18	27	27	27
			150-200	45	36	18	18	27	27	27
			≥ 200	50	40	18	18	27	27	38
XPB, SPB	16	13	112-160	50	40	18	18	27	27	38
			170-224	62	50	18	27	27	38	38
			236-355	77	62	18	27	38	38	38
			≥ 355	81	65	18	27	38	38	38
XPC, SPC	22	18	224-250	87	70	18	27	38	38	38
			265-355	115	92	27	38	38	45	45
			≥ 375	144	115	27	38	38	45	45
Z	10	6	56-100	5-7.5		11	11	11	15	15
A	13	8	80-140	10-15		11	15	18	18	18
B	17	10	125-200	20-30		15	18	18	27	27
C	22	12	200-400	40-60		18	27	27	38	38
D	32	19	355-600	70-105		18	27	38	38	45

*基本选型原则：

F 在预张紧角度20°时的张紧力 (请见第5页的表格)

F_I 首次安装时的皮带张紧测试力 (根据皮带供应商给出的数据)

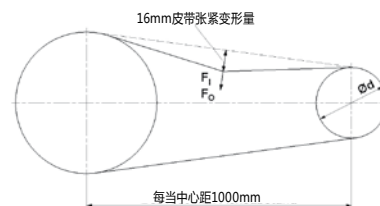
Z 皮带数量

2 皮带的打滑和皮带产生的离心力补偿系数

$$F = F_I \cdot z \cdot 2$$

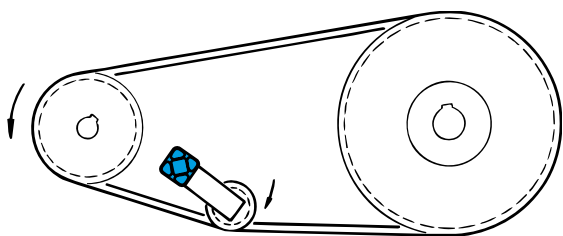
**皮带张紧测试力是指在两带轮中心距离1000mm, 皮带的中间在外力作用下产生16mm变形时需要的垂直力。

对于长或短的中心距, 在测试力作用下的相关变形量按比例推算。



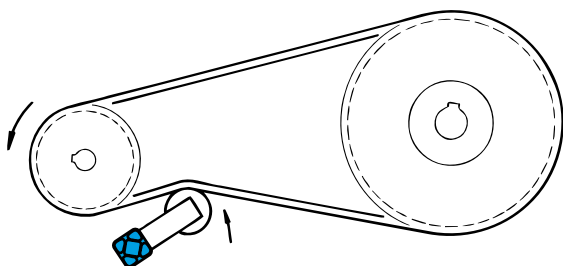
b)张紧形式

安装说明的补充说明请见第5页



V型皮带张紧—安装在“内侧”的三角皮带轮

- 安装在V型皮带的松边,确保皮带在驱动轮和被驱动轮上有足够的接触弧度(包角)
- 对于驱动轮与被驱动轮的中心距特别长时,建议在张紧器上安装一个深沟槽带轮,避免过大的松边磨损



V型皮带张紧—安装在皮带“外侧”的平滑带轮

- 张紧轮的直径应该至少是驱动系统中最小皮带轮直径的2/3
- 张紧轮的宽度应该至少比所有皮带的总宽度宽20%
- 安装在松边的皮带背面,确保在驱动轮和被驱动轮上皮带有足够的接触弧度(包角)

c) 检查并控制皮带的张紧

根据第5、10、11页的指导进行

有几种测量仪器用来检查V型皮带传动的精确张紧测试力及正确的张紧。**不要用手指测试皮带张紧力是否合适,否则会产生评估误差会导致皮带过早的磨损!**



Optibelt公司的Optitrik测试仪



Gates公司的弹簧测试仪



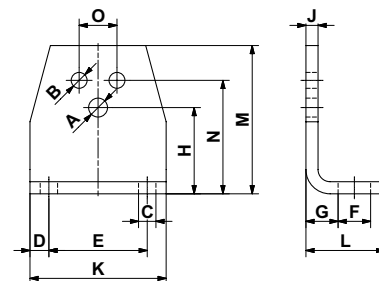
红外频率测试仪

皮带的重新张紧:通常没有重新张紧的必要。但是,我们建议当皮带运行一段时间后,根据运转测试力(请见第10页)检查皮带的张紧。

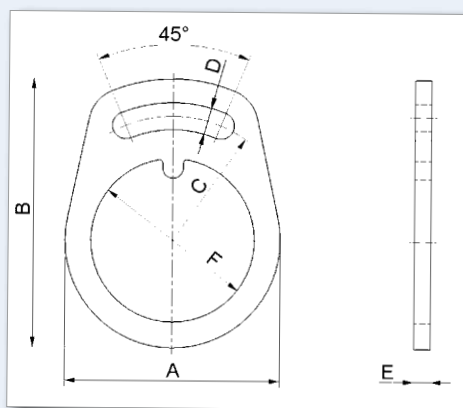
ROSTA弹性张紧装置和 选配件可满足不同客户 的使用要求

安装支架WS

可实现所有标准ROSTA张紧器的
简单安装 (SE50除外)



型号	编号	对应SE型号	A	B	C	D	E	F	G	H	J	K	L	M	N	O	重量 [kg]
WS 11	06 590 001	11	6.5	5.5	7	7.5	30	13	11.5	27	4	45	30	46	35	10	0.08
WS 15	06 590 002	15	8.5	6.5	7	7.5	40	13	13.5	34	5	55	32	58	44	12	0.15
WS 18	06 590 003	18	10.5	8.5	9.5	10	50	15.5	16.5	43	6	70	38	74	55	20	0.28
WS 27	06 590 004	27	12.5	10.5	11.5	12.5	65	21.5	21	57	8	90	52	98	75	25	0.70
WS 38	06 590 005	38	16.5	12.5	14	15	80	24	21	66	8	110	55	116	85	35	0.90
WS 45	06 590 006	45	20.5	12.5	18	20	100	30	26	80	10	140	66	140	110	40	1.80

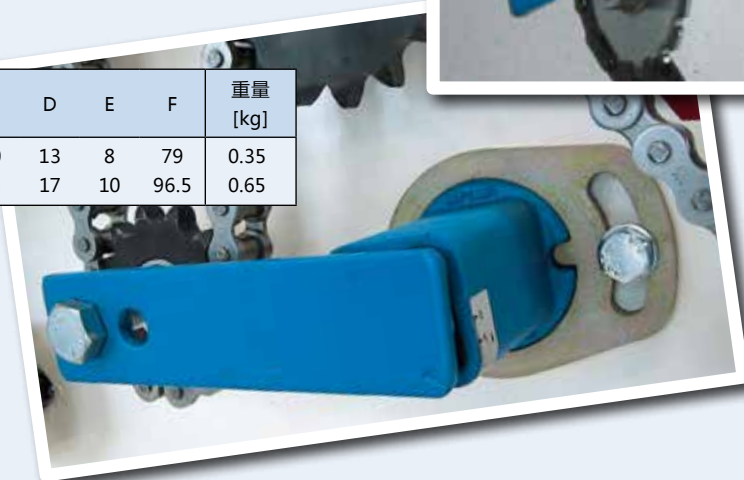


安全支架SS27和SS38

由于凹凸不平的表面和油漆图层无法
提供足够的摩擦力来锁紧张紧装置，
客户可以通过标准安全支架来定位和
张紧调节。



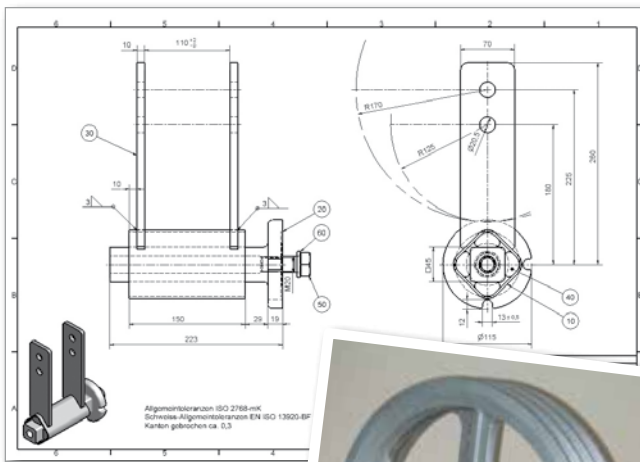
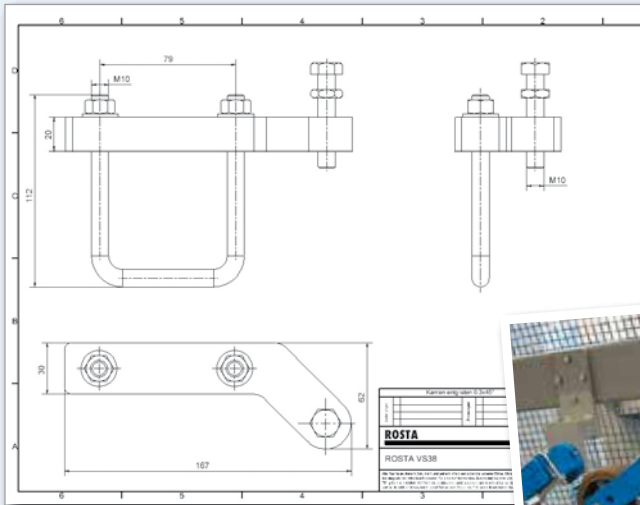
型号	编号	对应SE型号	A	B	C	D	E	F	重量 [kg]
SS 27	06 618 400	27	104	130	60	13	8	79	0.35
SS 38	06 618 394	38	128	161	75	17	10	96.5	0.65



www.rostachina.com

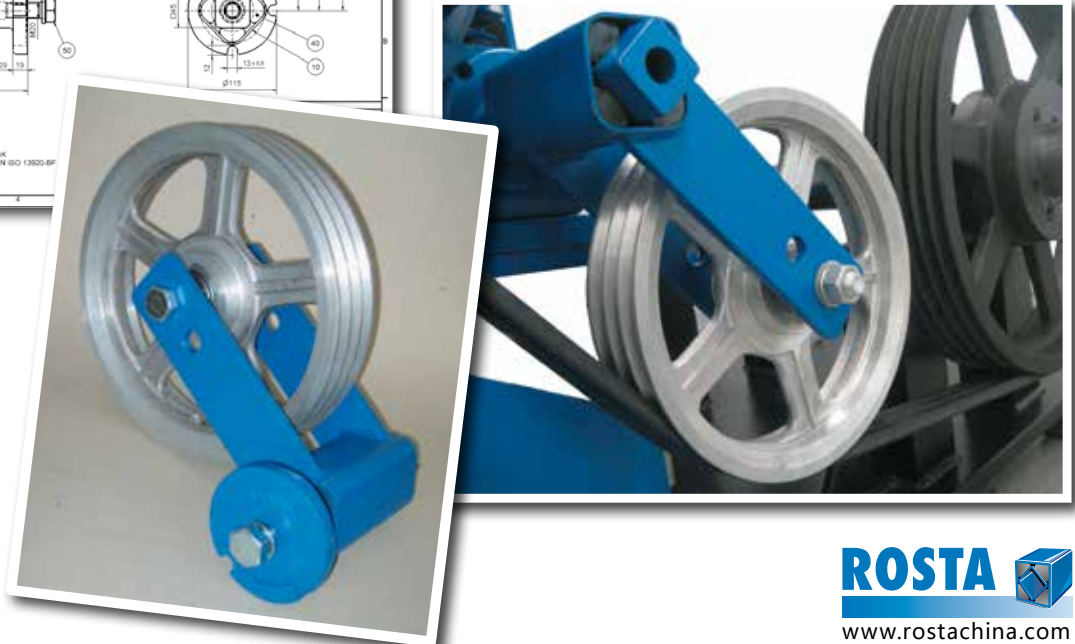
安装SE弹性张紧装置和预张紧装置VS的导向轮机构

为了精确地实现预张紧状态和控制压紧轮行程,我们推荐使用预张紧夹具VS,其允许的角度调节范围是0-15°(适用于所有SE张紧器)。



DAT (双张紧臂的张紧装置)

对于需要极大张紧力的皮带传动场合,我们推荐使用双张紧臂的张紧装置,这样可以避免由于张紧装置的外壳与内壳在巨大张紧力作用下不平行,从而导致皮带产生扭曲运行。

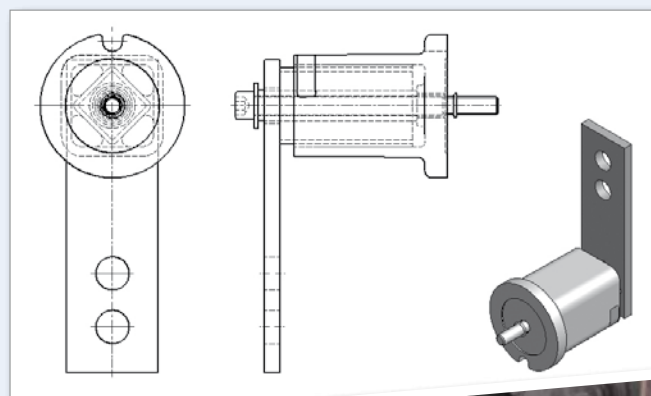
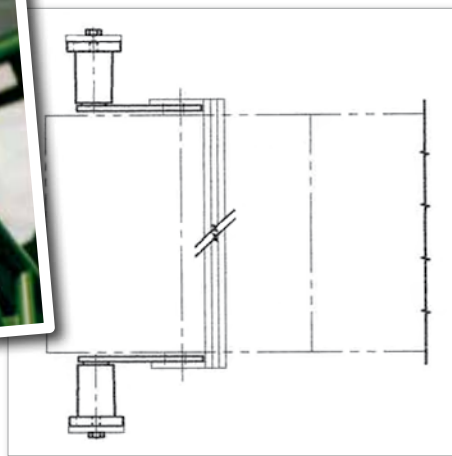
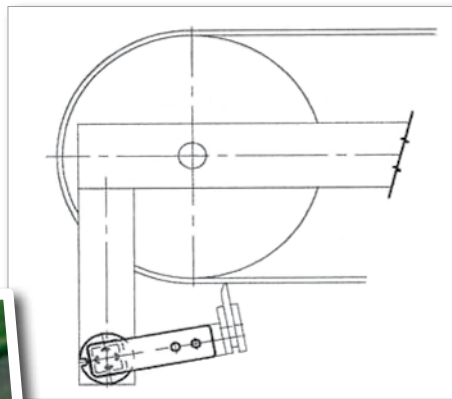


应用在皮带清扫机构上的弹性张紧装置SE

ROSTA弹性张紧装置在传送带刮板器上产生一个持续和防止皮带快速磨损的清理张紧压力,可清理掉很小的粘附颗粒。

对应的皮带宽度:

- 400-600 mm = 2 支 **SE 18**
- 600-800 mm = 2 支 **SE 27**
- 800-1000 mm = 2 支 **SE 38**
- 1000-1300 mm = 2 支 **SE 45**



应用在汽车上的ROSTA弹性张紧装置SE-F(W) 38

如今,几乎所有的客运汽车都安装空调系统。

空调空压机的动力是由汽车发动机来提供。发动机的飞轮通过V型或多楔-V型皮带来驱动空压机来工作。这种皮带传动要求不打滑且无能量损耗,来确保空压机满负荷地工作。

ROSTA为这种特殊应用场合设计开发出耐高温的弹性张紧装置-高效、结构紧凑理想张紧产品。

对于不同型号需求,请咨询ROSTA公司。



www.rostachina.com

对于大批量采购时的包装说明

对于大量采购SE产品时，您可选择下面包装

数量/盒:	SE 11 =	30 个
	SE 15 =	20 个
	SE 18 =	15 个
	SE 27 =	10 个



ROSTA皮带和链条张紧装置 一个成功的故事！

1961年，一名ROSTA管理人员对大型通风设备上皮带繁杂的和周期性重复张紧结构感到厌烦。毫不犹豫地，他将老款的ROSTA弹性模块锯成两段，并将一个张紧轮安装在张紧臂上一自动的皮带张紧器就此诞生了。ROSTA公司的员工对管理层的“发明”感到非常开心。但是，公司将此应用案例商业化和供应全球范围内链条皮带张紧器的想法，到成为现实花了整整2年的时间。

这种简单、免维护且自动张紧的ROSTA机械零配件迅速应用

在通用设备和系统上。由于良好的营销，全球市场的需求增长迅速。即便时至今日，ROSTA AG每年都要生产数十万件这种蓝色的张紧装置。

正统ROSTA皮带和链条弹性张紧装置——一直被模仿，从未被超越！



ROSTA
www.rostachina.com

无限的应用可能！

应用实例：



Tensioner Devices

ROSTA 
swinging solutions



瑞士ROSTA中国子公司

罗达减震技术(上海)有限公司
ROSTA MP (Shanghai) Co., Ltd.

地址：上海莘庄工业区申旺路518号1幢201A室(201108)

电话：021-5428 9775 传真：021-5428 9852

E-mail: info@rostachina.com

http://www.rostachina.com

Changes regarding contents reserved.
Any reprint, also in extracts, requires our explicit and confirmed approval.