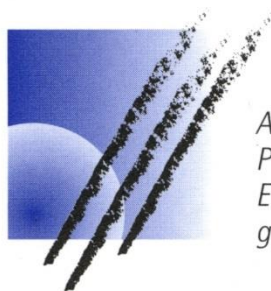


pflug.



Antriebs- und Fördertechnik
Profilriemen
Endlose Rundriemen
gedreht und geflochten

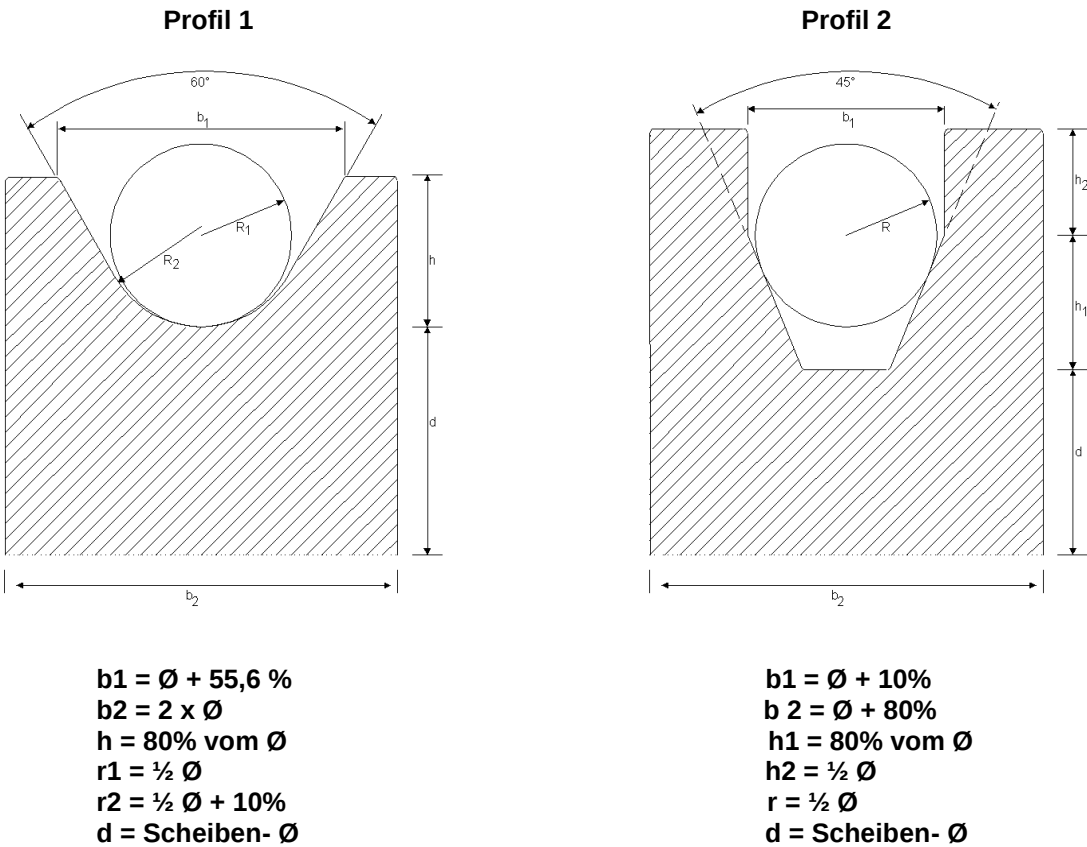
Riemenscheiben



Riemenscheiben fertigen wir in unserem hauseigenen Maschinenbau als Standardscheiben oder nach Kundenzeichnung aus Aluminium, Stahl, Edelstahl, Polyamid oder POM mit den verschiedensten Profilformen.

Rundriemenscheiben

Ausführung der Profilformen für Rundriemenscheiben



Bestellbezeichnung: P1

- Antrieb
- PUR-Rundriemen
 - Elastische Rundriemen (hochtourig)
 - Geflochtene Rundriemen
 - Gedrehte Rundriemen (hochtourig)
 - Gespritzte Rundriemen

- Transport
- PUR-Rundriemen
 - Elastische Rundriemen
 - Geflochtene Rundriemen
 - Gedrehte Rundriemen
 - Gespritzte Rundriemen

Profil 1 wird überwiegend für hochtourige Antriebe, Umlenkscheiben und Unterstützungsscheiben eingesetzt. Profil 2 für langsamere Antriebe und Transportaufgaben mit hoher Leistungsübertragung. Bitte beachten Sie bei der Auswahl der Scheibenprofile, die Angaben in den Datenblättern der verschiedenen Typen, da bedingt durch die verarbeiteten Materialien, andere Empfehlungen gegeben werden können.

Diese Scheiben werden von:

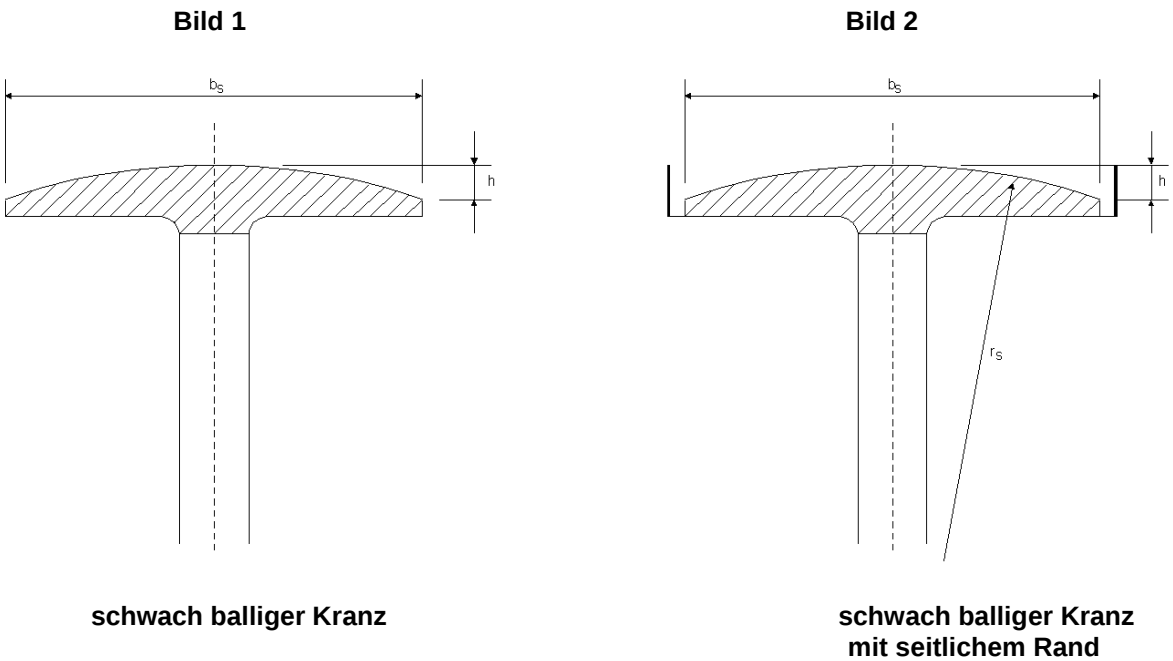
- 20 – 50 mm Ø mit einseitiger Nabe 10 mm, vorgebohrt mit 5 mm geliefert
- 50 – 100 mm Ø mit einseitiger Nabe 10 mm, vorgebohrt mit 6 mm geliefert
- 100 – 150 mm Ø mit einseitiger Nabe 15 mm, vorgebohrt mit 8 mm geliefert
- 150 – 250 mm Ø mit einseitiger Nabe 15 mm, vorgebohrt mit 12 mm geliefert
- 250 – 350 mm Ø mit einseitiger Nabe 20 mm, vorgebohrt mit 15 mm geliefert

Als Rohlinge oder auch fertig bearbeitet mit Bohrung, Keilnut und Stellschraube. Auf unseren Maschinen können wir Durchmesser bis zu 650 mm bearbeiten.

Flachriemenscheiben

Kranzformen der Riemenscheiben

Grundsätzlich sollten Riemenscheiben nach der geltenden DIN- bzw. ISO-Norm ausgeführt werden. Ballige Kranzformen nach DIN 111 bzw. ISO 100



Bestellbezeichnung: SBK

SBKB

Die Scheibenoberfläche sollte mit einer Rauheit von Rz 25 nach DIN 4768 ausgeführt werden, um ein Gutes Reibungsverhältnis zwischen Flachriemen und Riemenscheibe zu erhalten.

Tabelle: Wölbungshöhe bzw. Balligkeit in Abhängigkeit der Riemenbreite b

b (mm)	10	13	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200
bs (mm)	13	16	20	25	32	40	50	63	80	100	125	160	200	250
h (mm)	0,3	0,3	0,3	0,3	0,3	0,4	0,4	0,4	0,4	0,4	0,5	0,6	0,7	0,8
rs (mm)	71	107	167	261	427	500	782	1241	2000	2500	3907	5334	7143	9766

Kranzform bei waagerechten Wellen

Grundsätzlich sollte die große Scheibe immer ballig ausgeführt sein. Die kleine Scheibe kann zylindrisch ausgeführt werden, wenn das Übersetzungsverhältnis von 1:3 überschritten wird.

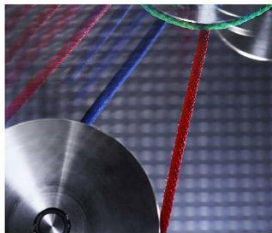
Kranzform bei senkrechten Wellen

Hier sollten auf jeden Fall beide Scheiben ballig ausgeführt werden.

Diese Scheiben werden von:

- 20 – 50 mm Ø mit einseitiger Nabe 10 mm, vorgebohrt mit 5 mm geliefert
- 50 – 100 mm Ø mit einseitiger Nabe 10 mm, vorgebohrt mit 6 mm geliefert
- 100 – 150 mm Ø mit einseitiger Nabe 15 mm, vorgebohrt mit 8 mm geliefert
- 150 – 250 mm Ø mit einseitiger Nabe 15 mm, vorgebohrt mit 12 mm geliefert
- 250 – 350 mm Ø mit einseitiger Nabe 20 mm, vorgebohrt mit 15 mm geliefert

Firmenprofil



Prüfservice



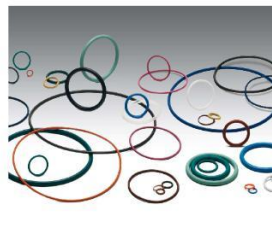
Verschweißte Zahnriemen in Kurzlängen



Hochbauschriemen für die Textilindustrie



Endlos gespritzte Rundriemen



Endlos gedrehte Rundriemen



Endlos geflochtene Rundriemen



Hakenriemen



PU-Rund- und Profilriemen



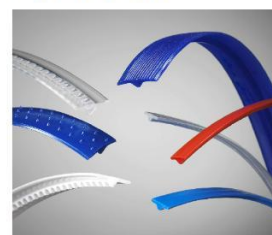
Profilriemen und Sonderprofile



PU-Keilleisten, T-Stollen und Führungsprofile



PU-Keilleistengurte EU/FDA-konform

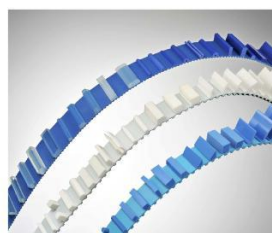


FOOD LINE

EU/FDA-konforme Typen für die Lebensmittelindustrie



PU-Block- und Nockenprofile



PU-Poly-V-Riemen



PU-Beschichtungen



□ Copyright Nachdruck oder Vervielfältigung auch auszugsweise nur mit schriftlicher Genehmigung

Pflug Antriebs- und Fördertechnik
Lange Str. 38
D-89547 Gerstetten-Deettingen

Tel.: 0049 (0)7324/5413
Fax.: 0049 (0)7324/5316

E-Mail: info@seilerei-pflug.de
HP: www.seilerei-pflug.com

Stand 08/2026