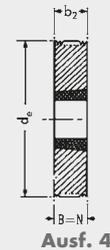
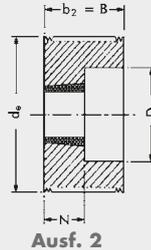
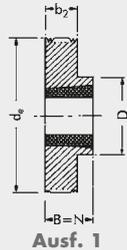


KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR TAPER-BUCHSEN, PROFIL PL

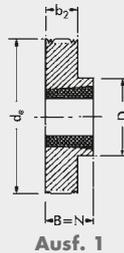


| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d _b [mm] | b ₂ [mm] | B [mm] | N [mm] | D [mm] | Taper-Buchse |
|-------------|-------------------|------------|----------|---------------------|---------------------|--------|--------|--------|--------------|
| TB 6 PL 78 | 6 | 2 | GG | 78 | 33 | 33 | 26 | 62,0 | 1210 |
| TB 6 PL 83 | 6 | 2 | GG | 83 | 33 | 33 | 26 | 62,0 | 1210 |
| TB 6 PL 88 | 6 | 2 | GG | 88 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 93 | 6 | 2 | GG | 93 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 98 | 6 | 2 | GG | 98 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 103 | 6 | 2 | GG | 103 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 108 | 6 | 2 | GG | 108 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 113 | 6 | 2 | GG | 113 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 118 | 6 | 2 | GG | 118 | 33 | 33 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 6 PL 123 | 6 | 4 | GG | 123 | 33 | 33 | 33 | — | 2012 |
| TB 6 PL 133 | 6 | 4 | GG | 133 | 33 | 33 | 33 | — | 2012 |
| TB 6 PL 148 | 6 | 4 | GG | 148 | 33 | 33 | 33 | — | 2012 |
| TB 6 PL 158 | 6 | 4 | GG | 158 | 33 | 33 | 33 | — | 2012 |
| TB 6 PL 168 | 6 | 4 | GG | 168 | 33 | 33 | 33 | — | 2012 |
| TB 6 PL 178 | 6 | 1 | GG | 178 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 188 | 6 | 1 | GG | 188 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 198 | 6 | 1 | GG | 198 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 218 | 6 | 1 | GG | 218 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 238 | 6 | 1 | GG | 238 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 258 | 6 | 1 | GG | 258 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 278 | 6 | 1 | GG | 278 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 298 | 6 | 1 | GG | 298 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 318 | 6 | 1 | GG | 318 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 348 | 6 | 1 | GG | 348 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 6 PL 388 | 6 | 1 | GG | 388 | 33 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |

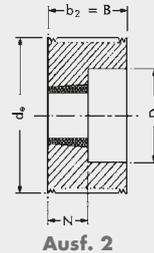
| | | | | |
|---|-------|-------|-------|-------|
| Taper-Buchse | 1210 | 1610 | 2012 | 2517 |
| Bohrung d ₂ [mm] von ... bis ... | 11-32 | 14-42 | 14-50 | 16-60 |

GG = Grauguss
 Weitere Abmessungen auf Anfrage.
 Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.
 Bohrungsdurchmesser d₂ siehe Seite 37.

KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR TAPER-BUCHSEN, PROFIL PL



Ausf. 1



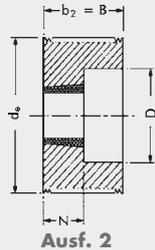
Ausf. 2

| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d_b [mm] | b_2 [mm] | B [mm] | N [mm] | D [mm] | Taper-Buchse |
|-------------|-------------------|------------|----------|------------|------------|--------|--------|--------|--------------|
| TB 8 PL 78 | 8 | 2 | GG | 78 | 42 | 42 | 26 | 62,0 | 1210 |
| TB 8 PL 83 | 8 | 2 | GG | 83 | 42 | 42 | 26 | 62,0 | 1210 |
| TB 8 PL 88 | 8 | 2 | GG | 88 | 42 | 42 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 8 PL 93 | 8 | 2 | GG | 93 | 42 | 42 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 8 PL 98 | 8 | 2 | GG | 98 | 42 | 42 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 8 PL 103 | 8 | 2 | GG | 103 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 108 | 8 | 2 | GG | 108 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 113 | 8 | 2 | GG | 113 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 118 | 8 | 2 | GG | 118 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 123 | 8 | 2 | GG | 123 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 133 | 8 | 2 | GG | 133 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 148 | 8 | 2 | GG | 148 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 158 | 8 | 2 | GG | 158 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 168 | 8 | 2 | GG | 168 | 42 | 42 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 8 PL 178 | 8 | 1 | GG | 178 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 188 | 8 | 1 | GG | 188 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 198 | 8 | 1 | GG | 198 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 218 | 8 | 1 | GG | 218 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 238 | 8 | 1 | GG | 238 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 258 | 8 | 1 | GG | 258 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 278 | 8 | 1 | GG | 278 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 298 | 8 | 1 | GG | 298 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 318 | 8 | 1 | GG | 318 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 348 | 8 | 1 | GG | 348 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |
| TB 8 PL 388 | 8 | 1 | GG | 388 | 42 | 46 | 46 | 110,0 | 2517 |

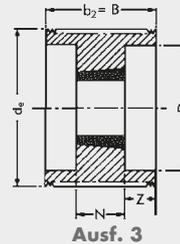
| | | | | |
|------------------------------------|-------|-------|-------|-------|
| Taper-Buchse | 1210 | 1610 | 2012 | 2517 |
| Bohrung d_2 [mm] von ... bis ... | 11-32 | 14-42 | 14-50 | 16-60 |

GG = Grauguss
 Weitere Abmessungen auf Anfrage.
 Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.
 Bohrungsdurchmesser d_2 siehe Seite 37.

KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR TAPER-BUCHSEN, PROFIL PL



Ausf. 2



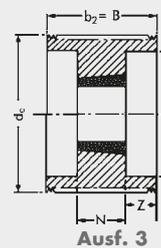
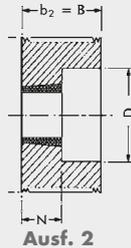
Ausf. 3

| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d _b [mm] | b ₂ [mm] | B [mm] | N [mm] | D [mm] | Taper-Buchse |
|--------------|-------------------|------------|----------|---------------------|---------------------|--------|--------|--------|--------------|
| TB 10 PL 88 | 10 | 3 | GG | 88 | 53 | 53 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 10 PL 93 | 10 | 3 | GG | 93 | 53 | 53 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 10 PL 98 | 10 | 3 | GG | 98 | 53 | 53 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 10 PL 103 | 10 | 2 | GG | 103 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 108 | 10 | 2 | GG | 108 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 113 | 10 | 2 | GG | 113 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 118 | 10 | 2 | GG | 118 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 123 | 10 | 2 | GG | 123 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 133 | 10 | 2 | GG | 133 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 148 | 10 | 2 | GG | 148 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 158 | 10 | 2 | GG | 158 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 168 | 10 | 2 | GG | 168 | 53 | 53 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 10 PL 178 | 10 | 2 | GG | 178 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 188 | 10 | 2 | GG | 188 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 198 | 10 | 2 | GG | 198 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 218 | 10 | 2 | GG | 218 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 238 | 10 | 2 | GG | 238 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 258 | 10 | 2 | GG | 258 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 278 | 10 | 2 | GG | 278 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 298 | 10 | 2 | GG | 298 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 318 | 10 | 2 | GG | 318 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 348 | 10 | 2 | GG | 348 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 10 PL 388 | 10 | 2 | GG | 388 | 53 | 53 | 46 | 105,0 | 2517 |

| | | | |
|---|-------|-------|-------|
| Taper-Buchse | 1610 | 2012 | 2517 |
| Bohrung d ₂ [mm] von ... bis ... | 14-42 | 14-50 | 16-60 |

GG = Grauguss
 Weitere Abmessungen auf Anfrage.
 Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.
 Bohrungsdurchmesser d₂ siehe Seite 37.

KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR TAPER-BUCHSEN, PROFIL PL

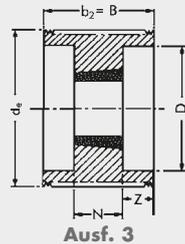


| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d ₂ [mm] | b ₂ [mm] | B [mm] | N [mm] | D [mm] | Taper-Buchse |
|--------------|-------------------|------------|----------|---------------------|---------------------|--------|--------|--------|--------------|
| TB 12 PL 88 | 12 | 3 | GG | 88 | 62 | 62 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 12 PL 93 | 12 | 3 | GG | 93 | 62 | 62 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 12 PL 98 | 12 | 3 | GG | 98 | 62 | 62 | 26 | 70,0 | 1610 |
| TB 12 PL 103 | 12 | 3 | GG | 103 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 108 | 12 | 3 | GG | 108 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 113 | 12 | 3 | GG | 113 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 118 | 12 | 3 | GG | 118 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 123 | 12 | 3 | GG | 123 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 133 | 12 | 3 | GG | 133 | 62 | 62 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 12 PL 148 | 12 | 2 | GG | 148 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 158 | 12 | 2 | GG | 158 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 168 | 12 | 2 | GG | 168 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 178 | 12 | 2 | GG | 178 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 188 | 12 | 2 | GG | 188 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 198 | 12 | 2 | GG | 198 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 218 | 12 | 2 | GG | 218 | 62 | 62 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 12 PL 238 | 12 | 2 | GG | 238 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 258 | 12 | 2 | GG | 258 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 278 | 12 | 2 | GG | 278 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 298 | 12 | 2 | GG | 298 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 318 | 12 | 2 | GG | 318 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 348 | 12 | 2 | GG | 348 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 12 PL 388 | 12 | 2 | GG | 388 | 62 | 62 | 52 | 130,0 | 3020 |

| | | | | |
|---|-------|-------|-------|-------|
| Taper-Buchse | 1610 | 2012 | 2557 | 3020 |
| Bohrung d ₂ [mm] von ... bis ... | 14-42 | 14-50 | 16-60 | 25-75 |

GG = Grauguss
 Weitere Abmessungen auf Anfrage.
 Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.
 Bohrungsdurchmesser d₂ siehe Seite 37.

KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR TAPER-BUCHSEN, PROFIL PL



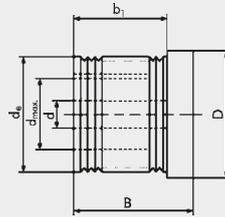
Ausf. 3

| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d _b [mm] | b ₂ [mm] | B [mm] | N [mm] | D [mm] | Taper-Buchse |
|--------------|-------------------|------------|----------|---------------------|---------------------|--------|--------|--------|--------------|
| TB 16 PL 103 | 16 | 3 | GG | 103 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 108 | 16 | 3 | GG | 108 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 113 | 16 | 3 | GG | 113 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 118 | 16 | 3 | GG | 118 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 123 | 16 | 3 | GG | 123 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 133 | 16 | 3 | GG | 133 | 80 | 80 | 33 | 85,0 | 2012 |
| TB 16 PL 148 | 16 | 3 | GG | 148 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 158 | 16 | 3 | GG | 158 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 168 | 16 | 3 | GG | 168 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 178 | 16 | 3 | GG | 178 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 188 | 16 | 3 | GG | 188 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 198 | 16 | 3 | GG | 198 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 218 | 16 | 3 | GG | 218 | 80 | 80 | 46 | 105,0 | 2517 |
| TB 16 PL 238 | 16 | 3 | GG | 238 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 258 | 16 | 3 | GG | 258 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 278 | 16 | 3 | GG | 278 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 298 | 16 | 3 | GG | 298 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 318 | 16 | 3 | GG | 318 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 348 | 16 | 3 | GG | 348 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |
| TB 16 PL 388 | 16 | 3 | GG | 388 | 80 | 80 | 52 | 130,0 | 3020 |

| | | | |
|---|-------|-------|-------|
| Taper-Buchse | 2012 | 2557 | 3020 |
| Bohrung d ₂ [mm] von ... bis ... | 14-50 | 16-60 | 25-75 |

GG = Grauguss
 Weitere Abmessungen auf Anfrage.
 Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.
 Bohrungsdurchmesser d₂ siehe Seite 37.

KEILRIPPENSCHLEIBEN FÜR ZYLINDRISCHE BOHRUNG, PROFIL PJ



Ausf. VB (für zyl. Bohrung)

| Bezeichnung | Anzahl der Rillen | Ausführung | Material | d_b [mm] | b_1 [mm] | B [mm] | D [mm] | Vorbohrung d [mm] | Fertigbohrung d_{max} [mm] | Gewicht [≈ kg] |
|-------------|-------------------|------------|----------|------------|------------|--------|--------|-------------------|------------------------------|----------------|
| 4 PJ 22,5 | 4 | VB | GG | 22,5 | 13 | 20 | 25 | 8 | 12,0 | 0,045 |
| 4 PJ 27,5 | 4 | VB | GG | 27,5 | 13 | 20 | 30 | 8 | 14,0 | 0,070 |
| 4 PJ 32,5 | 4 | VB | GG | 32,5 | 13 | 20 | 35 | 8 | 18,0 | 0,100 |
| 4 PJ 37,5 | 4 | VB | GG | 37,5 | 13 | 20 | 40 | 8 | 20,0 | 0,135 |
| 4 PJ 42,5 | 4 | VB | GG | 42,5 | 13 | 20 | 45 | 8 | 22,0 | 0,180 |
| 8 PJ 22,5 | 8 | VB | GG | 22,5 | 23 | 30 | 25 | 8 | 12,0 | 0,063 |
| 8 PJ 27,5 | 8 | VB | GG | 27,5 | 23 | 30 | 30 | 8 | 14,0 | 0,100 |
| 8 PJ 32,5 | 8 | VB | GG | 32,5 | 23 | 30 | 35 | 8 | 18,0 | 0,150 |
| 8 PJ 37,5 | 8 | VB | GG | 37,5 | 23 | 30 | 40 | 8 | 20,0 | 0,200 |
| 8 PJ 42,5 | 8 | VB | GG | 42,5 | 23 | 30 | 45 | 8 | 22,0 | 0,265 |
| 12 PJ 22,5 | 12 | VB | GG | 22,5 | 32 | 40 | 25 | 8 | 12,0 | 0,086 |
| 12 PJ 27,5 | 12 | VB | GG | 27,5 | 32 | 40 | 30 | 8 | 14,0 | 0,140 |
| 12 PJ 32,5 | 12 | VB | GG | 32,5 | 32 | 40 | 35 | 8 | 18,0 | 0,200 |
| 12 PJ 37,5 | 12 | VB | GG | 37,5 | 32 | 40 | 40 | 8 | 20,0 | 0,280 |
| 12 PJ 42,5 | 12 | VB | GG | 42,5 | 32 | 40 | 45 | 8 | 22,0 | 0,360 |

GG = Grauguss

Weitere Abmessungen auf Anfrage.

Fertigungstechnische Änderungen vorbehalten.

Für einwandfreie Leistungsübertragung und Erreichen der üblichen Riemenlebensdauer ist die korrekte Riemenvorspannung von Wichtigkeit. Häufig führt zu geringe oder zu hohe Vorspannung zum frühzeitigen Ausfall der Riemen. Ein Überspannen hat oft auch Lagerdefekte an der Antriebs- oder Arbeitsmaschine zur Folge.

Es hat sich gezeigt, dass allgemeine Vorspannungsangaben, z. B. mit der „Daumendruckmethode“, nicht geeignet sind, Antriebe optimal zu spannen, um sie wirtschaftlich voll ausnutzen zu können. Daher empfiehlt sich, mit den folgenden OPTIBELT-Methoden die erforderliche statische Trumkraft T individuell für jeden Antrieb zu berechnen. Sie ist die geringstmögliche für einen Antrieb, die es noch erlaubt, unter Berücksichtigung des normalen Schlupfes die höchste Leistung des Antriebes zu übertragen.

Nachdem die Riemen montiert sind und die ermittelte Achskraft aufgebracht wurde, ist die Vorspannung zu kontrollieren. Verwenden Sie hierzu unser OPTIBELT-Vorspannungsmessgerät.

Während der ersten Betriebsstunden ist der Antrieb zu beobachten und erfahrungsgemäß nach einer Laufzeit unter Volllast von 0,5 bis 4 Stunden nachzuspannen. Dadurch wird die Anfangsdehnung aufgenommen.

Nach ca. 24 Betriebsstunden ist es häufig angebracht, besonders dann, wenn nicht dauernd unter Volllast gefahren wird, den Antrieb zu kontrollieren und gegebenenfalls nachzuspannen. Danach können die Wartungsintervalle für den Antrieb erheblich vergrößert werden. Es sind unsere Montage- und Wartungshinweise zu beachten.

Ein Über- oder Unterspannen der Antriebe wird verhindert, wenn die Vorspannung nach einer der nachfolgend beschriebenen Methoden berechnet, aufgebracht und kontrolliert wird.

1. Kontrolle der Rippenbandvorspannung über die Eindrücktiefe des Trums

Diese Methode erlaubt die indirekte Messung der berechneten bzw. vorhandenen statischen Trumkraft.

| | | |
|-------|--|------|
| E | = Eindrücktiefe je 100 mm Trumlänge | [mm] |
| E_a | = Eindrücktiefe des Trums | [mm] |
| f | = Prüfkraft je Rippe | [N] |
| k | = Konstante zur Berechnung der Zentrifugalkraft | |
| L | = Trumlänge | [mm] |
| S_a | = Mindest-Achskraft im statischen Zustand | [N] |
| T | = Mindest-Trumkraft im statischen Zustand je Rippe | [N] |

1. Berechnung der statischen Trumkraft nach folgender Formel:

$$T \approx \frac{500 \cdot (2,03 - c_1) \cdot P_B}{c_1 \cdot z \cdot v} + k \cdot v^2$$

Der Antrieb sollte maximal mit $1,3 T$ vorgespannt sein (bei Erstmontage).

2. Ermittlung der Eindrücktiefe je 100 mm Trumlänge E aus den Riemenvorspannungskennlinien des Diagramms 2 auf Seite 49.
3. Berechnung der Eindrücktiefe des Trums E_a für die vorhandene Trumlänge L :

$$E_a \approx \frac{E \cdot L}{100}$$

$$L = a_{\text{nom}} \cdot \sin \frac{\beta}{2}$$

Prüfkraft f^* aus Diagramm 2 entsprechend dem Profil in der Trummitte rechtwinklig zum Trum laut nachstehender Abbildung aufbringen, Eindrücktiefe messen und – wenn erforderlich – Vorspannung korrigieren.

* Bei Auswahl der Prüfkraft f die Anzahl der Rippen berücksichtigen.

