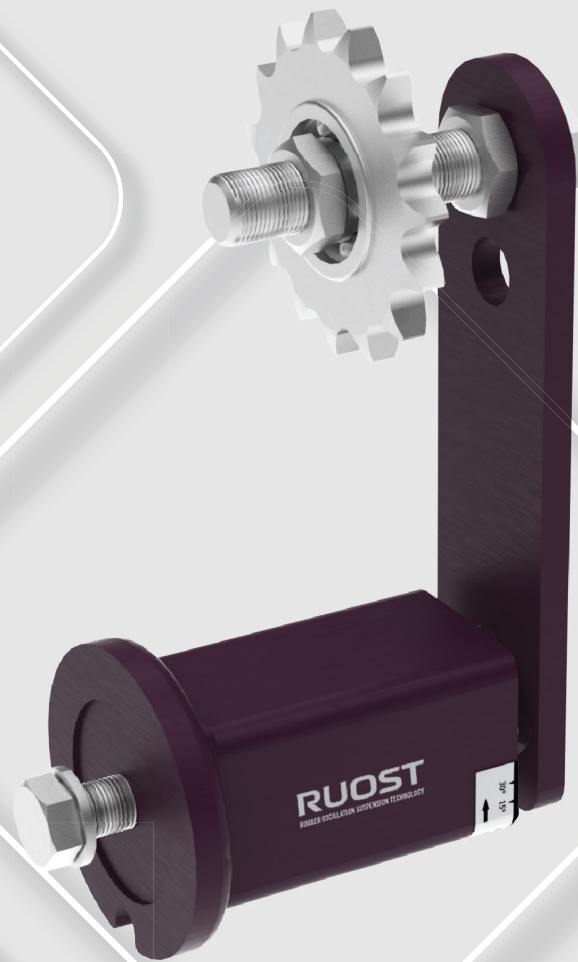
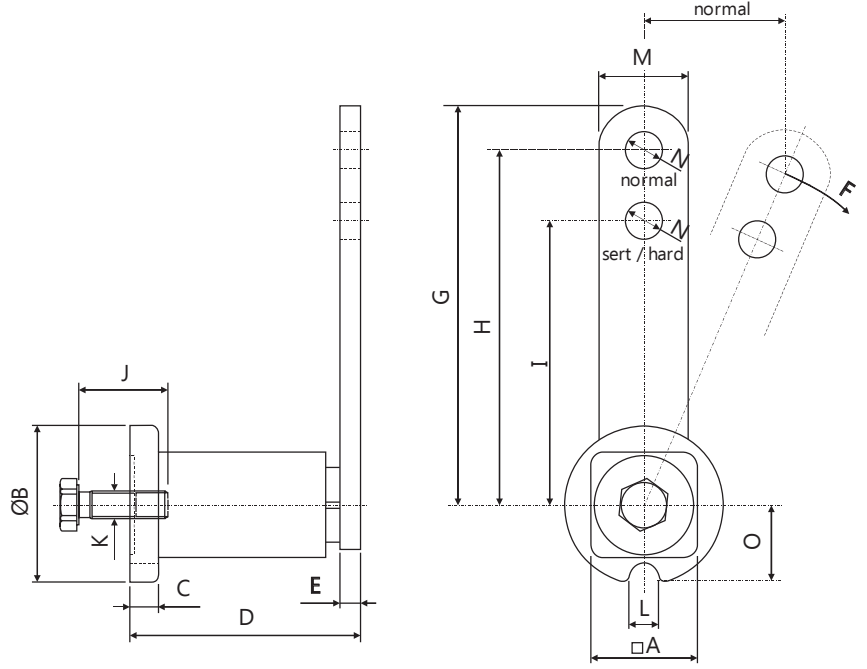


RUOST

RUBBER OSCILLATION SUSPENSION TECHNOLOGY



**GERDİRME
TENSIONING**



ASE Serisi / Series

Model Type	A	ØB	C	D	E	M	G	H	I	J	K	L	ØN	O	Ağırlık Weight (Kg)
ASE 11	20	35	6	51	5	20	90	80	60	20	M6	8	8,5	16,5	0,19
ASE 15	30	45	9	67	6	25	112,5	100	80	25	M8	8,5	10,5	20,8	0,44
ASE 18	35	58	11	81	8	30	115	100	80	30	M10	8,5	10,5	25,3	0,75
ASE 27	40	78	13,5	106,5	8	44	152	130	100	40	M12	10,5	12,5	29,5	1,35
ASE 38	60	95	13,5	136,5	10	58	204	175	140	40	M16	12,5	20,5	42	3,11
ASE 45	80	115	17	199	12	70	260	225	180	50	M20	13	20,5	52	6,7
ASE 50	80	125	20,5	210,5	20	80	290	250	200	60	M24	17	20,5	55	9,44

ASE gerdirme elemanları her zaman zincirin kilit tarafına yerleştirilmesi gerekmektedir. Büyük tekerleğe mümkün oldukça yakın takılan gerdirme elemanı zinciri dış tarafından yönlendirmelidir. Gerdirme aparatının ideal konumu zincir tahriğine paralel yakın açıda durmalıdır. V-belt kasnakları, V kayışının gevşek tarafındaki herhangi bir konuma monte edilebilmektedir. Daha uzun aksel mesafeler ve yüksek titreşime sahip kayışlarda ise derin oluklu kasnaklar kullanılması tavsiye edilir.

Zincir dişli sistemlerde ise ilk montajda makara zinciri gererek montaj edilir. Gerdirme kolu üstündeki tekerlek ile zincir arasında minimum üç dişin bağlı olmasına dikkat edilmelidir.

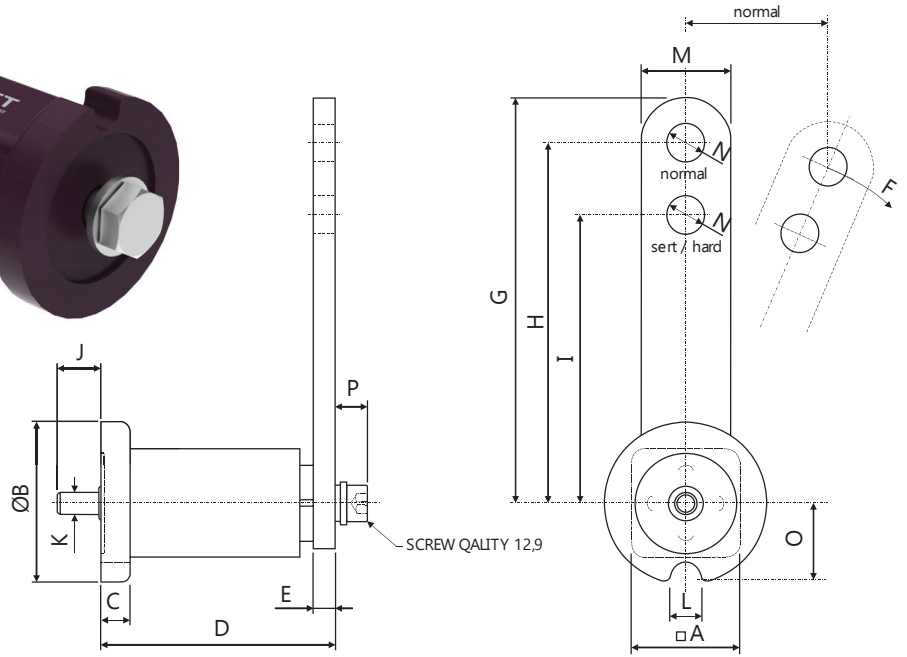
Kayışın dış tarafından montajlanacak V tip gerdirmeler için öncelikle kayışın germe değerlerini öğrenmeniz gerekir, bu yüzden kayış imalatçısına danışınız. Çift gerdirme elemanı kullanılacak ise kayışın gerdirildiği bir sonraki kolun gerdirilecek kasnaktan mümkün oldukça uzağa yerleştirilmesine dikkat edin.

ASE tensioning elements must always be placed on the lock side of the chain. The tensioning element fitted as close as possible to the large wheel should guide the chain from the outside. The ideal position of the tensioner should be at an angle close to parallel to the chain drive.

V-belt pulleys can be mounted in any position on the loose side of the V-belt. For belts with longer axial distances and high vibration, it is recommended to use deep grooved pulleys.

In sprocket systems, on the other hand, the roller chain is mounted by tensioning in the first assembly. Care should be taken to ensure that at least three teeth are connected between the wheel on the tensioning arm and the chain.

For V type tensioners to be mounted from the outside of the belt, you must first learn the tension values of the belt, so consult the belt manufacturer. If a double tensioning element is to be used, make sure that the next arm to which the belt is tensioned is placed as far as possible from the pulley to be tensioned.

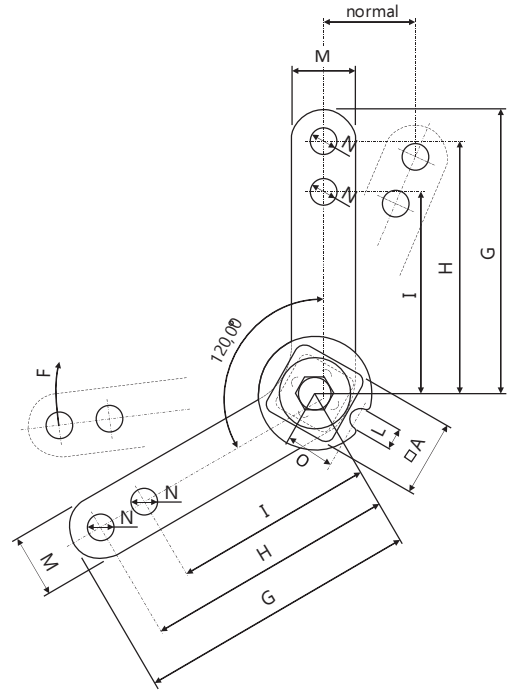
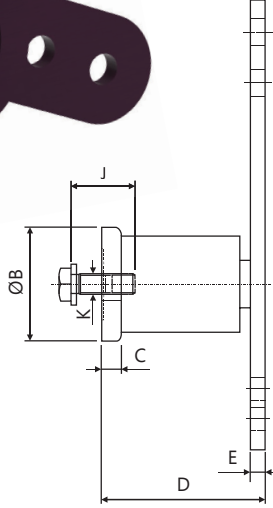


ASE-F Serisi / Series

Model Type	A	ØB	C	D	E	M	G	H	I	J	K	L	ØN	O	P	Ağırlık Weight (Kg)
ASE-F 15	30	45	9	67	6	25	112,5	100	80	11	M6	8,5	10,5	20,75	8	0,47
ASE-F 18	35	58	11	81	8	30	115	100	80	17	M8	8,5	10,5	25,25	10	0,79
ASE-F 27	40	78	13,5	107	8	44	152	130	100	19	M10	10,5	12,5	29,5	15	1,46
ASE-F 38	60	95	13,5	137	10	60	205	175	140	18	M12	12,5	20,5	42	13	3,35
ASE-F 45	80	115	17	199	12	70	260	225	180	34	M16	13	20,5	52	18	7,24
ASE-F 50	80	125	20,5	211	20	80	290	250	200	24	M20	17	20,5	55	19	10,5

ASE gergi kolundan farklı olarak gövde arkasından saç veya bir aparatla bağlantı yapılamayan durumlarda kullanılır. Montajı kol üzerinden civata sıkılarak yapılır. Sıkıştırma kuvvetinin en opsiyonel kullanımı için bağlantı civatası 12.9 kalite kullanılmalıdır.

Unlike the ASE tensioner device, it is used in situations where it cannot be connected with a sheet metal or an apparatus from the back of the body. The assembly is done by tightening the bolt over the arm. 12.9 quality connection bolt should be used for the most optional use of the clamping force.



ASE-B Boomerang Serisi / Series

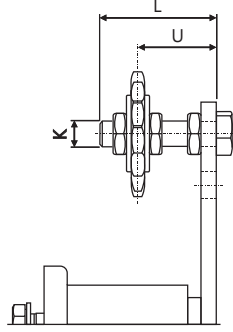
Model Type	A	ØB	C	D	E	M	G	H	I	J	K	L	ØN	O	Ağırlık Weight (Kg)
ASE-B 15	30	45	9	67	6	25	112,5	100	80	25	M8	8,5	10,5	20,8	0,55
ASE-B 18	35	58	11	81	8	30	115	100	80	30	M10	8,5	10,5	25,3	0,93
ASE-B 27	40	78	14	107	8	45	152	130	100	40	M12	10,5	12,5	29,5	1,07

Boomerang çelikten üretilmiş dış şase ve iç malzemelerden imal edilmiştir. Çok uzun zincir ve kayış tahriklerinin gerdirilmesi için kullanılmak amacıyla tasarlanmıştır. Çalışma sıcaklığı -40 ile +80 °C arasındadır.

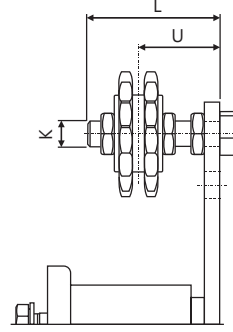
It is made out of Boomerang steel outer chassis and inner materials. It is designed to be used for tensioning very long chain and belt drives. The operating temperature is between -40 and +80 °C.



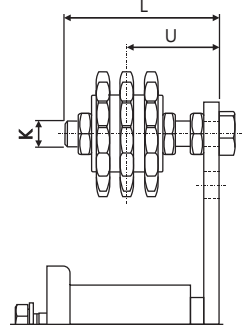
Tekli/Single "S"



Çiftli/Double "D"



Üçlü/Triple "T"



AN Serisi / Series

Tekli/Single "S"

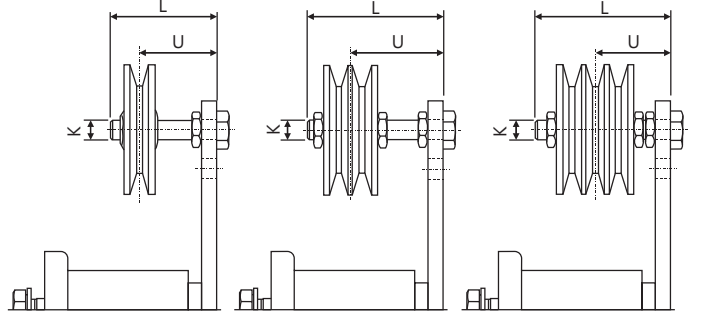
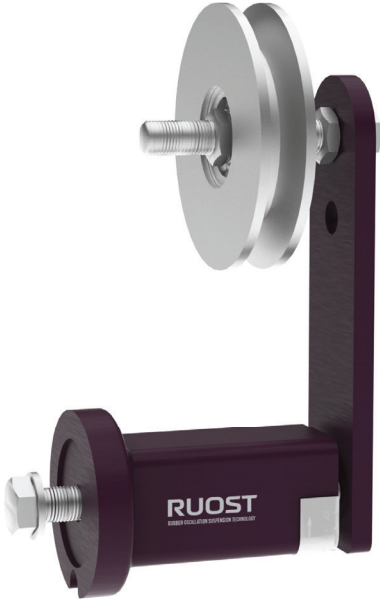
ANSI	DIN 8187	Model	Diş Sayısı	K	L	"Somun Tork Torque hex nut"	"Uygulama Ağırlığı Adjusting range track U"	"Model Size (ASE)"	Ağırlık Weight (Kg)
35	ISO 06 B-1	AN3/8" 10S	15	M10	55	20	21-45 / 19-45	ASE 15/18	0,12
40	ISO 08 B-1	AN1/2" 10S	15	M10	55	20	21-43	ASE 18	0,2
50	ISO 10 B-1	AN5/8" 12S	15	M12	80	35	26-67	ASE 27	0,39
60	ISO 12 B-1	AN3/4" 12S	15	M12	80	35	26-67	ASE 27	0,59
60	ISO 12 B-1	AN3/4" 20S	15	M20	100	172	38-82	ASE 38	0,91
80	ISO 16 B-1	AN1" 16S	13	M20	100	172	38-82	ASE 38	1,3
100	ISO 20 B-1	AN1"-1/4" 20S	13	M20	100	172	40-82 / 48-82	ASE 45-50	2,08
120	ISO 24 B-1	AN1"-1/2" 20S	11	M20	140	172	40-122 / 48-122	ASE 45-50	2,54

Çiftli/Double "D"

35	ISO 06 B-2	AN3/8" 10D	15	M10	55	20	27-39 / 28-39	ASE 15/18	0,2
40	ISO 08 B-2	AN1/2" 10D	15	M10	55	20	28-40	ASE 18	0,38
50	ISO 10 B-2	AN5/8" 12D	15	M12	80	35	36-60	ASE 27	0,76
60	ISO 12 B-2	AN3/4" 12D	15	M12	80	35	36-58	ASE 27	1,27
60	ISO 12 B-2	AN3/4" 20D	15	M20	100	172	47-93	ASE 38	1,56
80	ISO 16 B-2	AN1" 16D	13	M20	100	172	54-85	ASE 38	2,69
100	ISO 20 B-2	AN1"-1/4" 20D	13	M20	100	172	60-104 / 68-104	ASE 45-50	4,79
120	ISO 24 B-2	AN1"-1/2" 20D	11	M20	140	172	68-93 / 76-93	ASE 45-50	5,78

Üçlü/Triple "T"

35	ISO 06 B-3	AN3/8" 10T	15	M10	55	20	29-51 / 28-39	ASE 18	0,26
40	ISO 08 B-3	AN1/2" 10T	15	M10	55	20	38-56	ASE 18	0,58
50	ISO 10 B-3	AN5/8" 12T	15	M12	80	35	42-52	ASE 27	1,12
60	ISO 12 B-3	AN3/4" 12T	15	M12	80	35	55-85	ASE 27	1,66
60	ISO 12 B-3	AN3/4" 20T	15	M20	100	172	55-84	ASE 38	2,13
80	ISO 16 B-3	AN1" 16T	13	M20	100	172	71-110	ASE 38	4,13
100	ISO 20 B-3	AN1"-1/4" 20T	13	M20	100	172	78-105 / 86-105	ASE 45-50	7,43
120	ISO 24 B-3	AN1"-1/2" 20T	11	M20	140	172	93-109 / 101-109	ASE 45-50	9,07

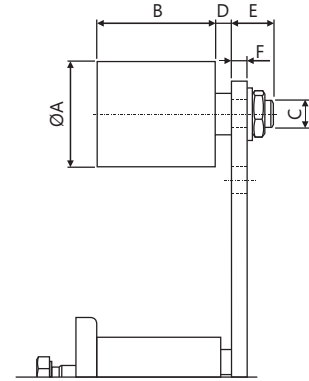


AKSE Serisi / Series

Model Type	"Kanal Sayısı Number of grooves"	"Max. Hız d/d Max speed n/min"	"Max Kuvvet N Fmax in N"	S max in mm	K	L	"Uygulama Ağırlığı Adjusting range track U"	Gövde Size	Ağırlık Weight (Kg)
AKSE 18 -SPZ1	1	10000	350	50	M10	55	25-40	18	0,35
AKSE 18 -SPZ2	2	10000	350	50	M10	70	33-48	18	0,58
AKSE 18 -SPZ3	3	10000	350	50	M10	70	39-43	18	0,77
AKSE 27 -SPA1	1	7500	800	65	M12	80	28-65	25	0,89
AKSE 27 -SPA2	2	7500	800	65	M12	80	38-53	25	1,46
AKSE 27 -SPA3	3	7500	800	65	M12	100	46-67	25	2,02
AKSE 27 -SPB1	1	5250	800	65	M12	80	31-60	25	2,11
AKSE 27 -SPB2	2	5250	800	65	M12	100	43-70	25	3,56
AKSE 38 -SPB3	3	4000	1500	87,5	M20	120	63-76	35	4,95

Tekli, ikili veya üçlü v kayışlarda kullanılmak üzere tasarlanmıştır. ASE modeli ile kullanılabilir.

It is designed for use on single, double or triple v-belts. It can be used with the ASE model.



AR Serisi / Series

Model Type	Max. Hız Max speed rpm	Max Bant Genişliği Max Belt Width (mm)	ØA	B	C	D	E	F	Somun Tork Torque ohex nut (Nm)	Gövde Size	Ağırlık Weight (Kg)
AR 11	8000	30	30	35	M8	2	14,4	5	20	ASE 11	0,08
AR 15-18	8000	40	40	45	M10	6	16	8	20	ASE 15/18	0,17
AR 27	6000	55	60	60	M12	8	21,4	8	35	ASE 27	0,4
AR 38	5000	85	80	90	M20	8	29,4	10	160	ASE 38	1,15
AR 45	4500	130	90	135	M20	10	30,3	12	160	ASE 45	1,81

Genel seçim kriteri :

F : 20° ön gerilme açısında nihai gerilme gücü

F1 : Kayış imalatçısı talimatlarına göre başlangıç operasyon test-gücü

Z : Kayış sayısı

2 : Kayış patinajını dengeleme için çarpan ve/veya kayış kollarında oluşan merkezkaç kuvveti çarpanı

* Her 1000 mm (kasnak merkezleri arası mesafe) için 16 mm sarkma. Daha kısa veya daha uzun merkez mesafesine ait sarkma değeri için ilgili ara değer bulunmalıdır.

General basic selection criteria :

F : Resulting tensioning force by a pre-tension angle of 20°

F1 : Initial operation test-force according guidelines of the belt manufacturer

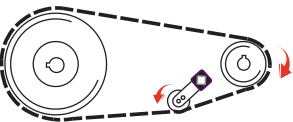
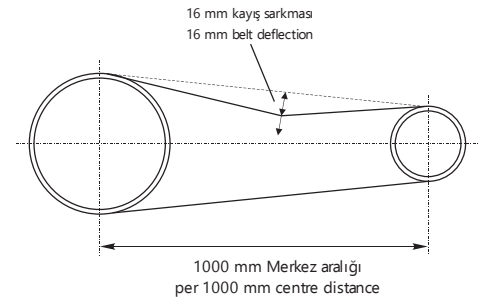
z : Quantity of belts in drive

2 : Multiplier for the compensation of belt-slippage and/or of centrifugal force generated on belt strands.

* Required test-force for belt deflection of 16 mm per 1000 mm of centre distance.

The relevant deflection by shorter or longer centre distance has to be interpolated accordingly.

$$F = F_1 \cdot z \cdot 2$$

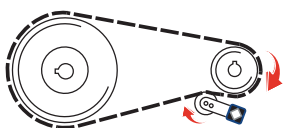


Kasnak ile kayış içinden gergi sistemi

Dönüş hattına monte edilir. Kayışın, tahrik ve avara kasnaklarına yeterli uzunlukta temas mesafesine sahip olmasına dikkat edilmelidir. İki kasnak arasında aşırı uzun mesafe olması halinde derin oluklu gergi kasnağı kullanılması tavsiye edilir.

Tensioning from "inside" of the belt drive with grooved pulley

Installation in slack span of the belt drive, make sure that the belts are maintaining sufficient contact-arc on the driver- and driven-pulley. By extremely long centre distances between driver and driven pulley it is recommendable to use on the tensioner a deep-grooved pulley to avoid excessive slack beating.



Düz makara ile kayış sırtından gergi sistemi

Düz makaranın çapı sistemdeki en küçük kasnağın en az 2/3 değerinde olmalıdır.

Makara genişliği kayış setinin toplam genişliğinin en az % 20 fazlası olmalıdır.

Dönüş hattına monte edilir. Kayışın, tahrik ve avara kasnaklarına yeterli uzunlukta temas mesafesine sahip olmasına dikkat edilmelidir.

Tensioning with flat roller on belt back

The diameter of the flat tensioning roller should at least measure 2/3 of the diameter of the smallest pulley in the drive.

The width of the tensioning roller should be at least 20% wider than the overall width of the belt set.

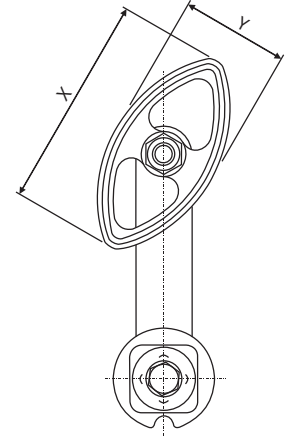
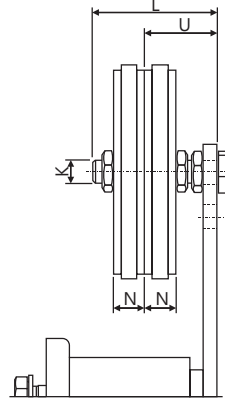
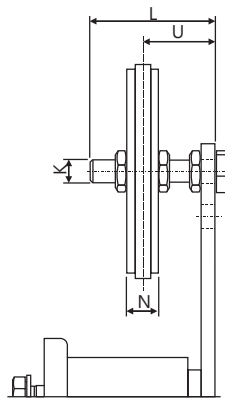
Installation on the belt back in the slack span, make sure that the belts are maintaining sufficient contact-arc on the driver and driven pulley.

Sürtümlü V-kayışın uygun gerginliğini kontrol için test cihazları mevcuttur.

There are several instruments for checking with the adequate test-force the right tension on your frictional V-belt drive.

Bu işlem parmak ile yapılmamalıdır, tahminde oluşacak hata kayışın erken aşınmasına ve sistemde arızalara sebep olur !

Don't make it with your thumb, you will make an estimation mistake and your belts will wear out prematurely!



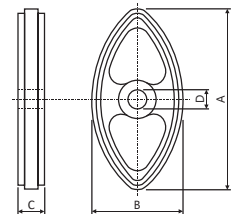
AP SET Serisi / Series

Tekli/Single "S"

ANSI	DIN 8187	Model	X	Y	K	L	N	Somun Tork Torque hex nut 0,5d (Nm)	"Uygulama Ağırlığı" Adjusting range track U"	"Model Size (ASE)"	Ağırlık Weight (Kg)
35	ISO 06 B-1	AP3/8" 8S	75	40	M8	45	10,2	11	19-34	ASE 10	0,05
40	ISO 08 B-1	AP1/2" 10S	96	50	M10	55	13,9	20	23-41	ASE 15/18	0,1
50	ISO 10 B-1	AP5/8" 10S	126	65	M10	55	16,6	20	27-39	ASE 18	0,13
60	ISO 12 B-1	AP3/4" 12S	148	74	M12	80	19,5	35	30-61	ASE 27	0,22

Çiftli/Double "D"

ANSI	DIN 8187	Model	X	Y	K	L	N	Somun Tork Torque hex nut 0,5d (Nm)	"Uygulama Ağırlığı" Adjusting range track U"	"Model Size (ASE)"	Ağırlık Weight (Kg)
35	ISO 06 B-2	AP3/8" 8S	75	40	M8	45	10,2	11	23-30	ASE 10	0,07
40	ISO 08 B-2	AP1/2" 10S	96	50	M10	55	13,9	20	29-34	ASE 15/18	0,13
50	ISO 10 B-2	AP5/8" 10S	126	65	M10	55	16,6	20	35-46	ASE 18	0,21
60	ISO 12 B-2	AP3/4" 12S	148	74	M12	80	19,5	35	40-52	ASE 27	0,32



AP Serisi / Series

ANSI	DIN 8187	Model	A	B	C	D	Ağırlık Weight (Kg)
35	ISO 06 B	AP3/8" 8	75	40	10,2	8	0,02
40	ISO 08 B	AP1/2" 10	96	50	13,9	10	0,03
50	ISO 10 B	AP5/8" 10	126	65	16,6	10	0,07
60	ISO 12 B	AP3/4" 12	148	74	19,5	12	0,11