

## PASY KLINOWE KLASYCZNE (NORMALNOPROFILOWE)



**W ofercie handlowej znajdują się trzy wersje jakościowe pasów klasycznych:**

- wersja standard
- wersja wzmocniona
- wersja super

Pasy klasyczne STOMIL SANOK S.A. produkowane są wg PN-ISO 4184 (z wyjątkiem profili 20 i 25). HDM i 36x23,5 wg STOMIL SANOK ZN-78.

**Produkowane profile pasów klasycznych to:** Z, A, B, 20, C, 25, D, E, HDM, 36x23,5.

| PROFIL  | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|---------|----------------|---------------|
| A       | 13             | 8             |
| B       | 17             | 11            |
| C       | 22             | 14            |
| D       | 32             | 19            |
| E       | 38             | 23            |
| HDM     | 32             | 16            |
| 20      | 20             | 12.5          |
| 25      | 25             | 16            |
| 36x23.5 | 36             | 23.5          |

### **Właściwości pasów klasycznych standard:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -30 do +60 °C
- Odporność na oleje

### **Właściwości pasów klasycznych wzmocnionych:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -35 do +100 °C
- Odporność na oleje

Profile C,D,E o długościach od 10000 do 18000 mm produkowane są w wersji z kordtkaniną. Właściwości pasów z tkaniną kordową jak dla pasów Standard.

### **Właściwości pasów klasycznych wersji super:**

- Jak dla pasów wzmocnionych
- Ponadto pasy SUPER charakteryzują się wyjątkową wytrzymałością na duże przeciążenia

## PASY KLINOWE ZESPOLONE



Pasy klinowe zespolone składają się ze stałego zestawu pojedynczych pasów klinowych połączonych na stałe taśmą łączącą. Pasy zespolone produkowane są wg STOMIL SANOK ZN-65. W ofercie znajdują się trzy wersje jakościowe pasów zespolonych:

- Wersja standard
- Wersja wzmocniona
- Wersja super

Na życzenie Klienta wykonujemy pasy z kordem aramidowym.

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| A BP   | 13.3           | 10.1          |
| B BP   | 16.7           | 13.5          |
| C BP   | 23             | 17            |

### **Właściwości pasów klinowych zespolonych standard:**

Produkowane profile: A BP, B BP, C BP.

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -30 do + 60 °C
- Odporność na oleje
- Przeznaczone do pracy w kołach napędowych zgodnych z normą ISO 5291

### **Właściwości pasów klinowych zespolonych wzmocnionych:**

Produkowane profile: A BP, B BP, C BP, 15J, SPC BP.

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -30 do +60 °C
- Odporność na oleje

Pasy zespolone są stosowane szczególnie w przekładniach przy dynamicznych obciążeniach zmiennych, pionowych osiach, z napędem płaskoklinowym.

### **Właściwości pasów klinowych zespolonych super:**

Produkowane profile: A BP, B BP, C BP, 15J, SPC BP.

- właściwości pasów super tak jak dla pasów wzmocnionych

Ponadto:

- Są to pasy o zwiększonej wytrzymałości zmęczeniowej
- odporne na ścieranie
- Przeznaczone do pracy w przekładniach o częstych przeciążeniach.

## PASY KLINOWE DWUSTRONNEGO DZIAŁANIA



Pasy klinowe dwustronnego działania STOMIL SANOK produkowane są zgodnie z normą zakładową STOMIL SANOK ZN-74. Pasy te zgodne są z normą ISO 5289.

**Produkowane profile:** HAA, HBB, HCC.

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| HAA    | 13             | 10.5          |
| HBB    | 17             | 13.5          |
| HCC    | 22             | 17.5          |

### **Właściwości pasów dwustronnego działania:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -35 do +100 °C
- Odporność na oleje
- Przeznaczone do pracy w napędach gdzie więcej kół pasowych znajduje się na jednej płaszczyźnie i gdzie następują zmiany kierunku obrotów.

## PASY KLINOWE SZEROKOPROFILOWE

### WEWNĘTRZNE UZĘBIONE



Pasy szerokoprofilowe wewnętrznie uzębione produkowane są wg PN-ISO 1604.

**Produkowane profile:** W40, W50, W63, W80.

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| W-40   | 41.5           | 12.8          |
| W-50   | 51.8           | 16            |
| W-63   | 65.3           | 20            |
| W-80   | 82.9           | 24.1          |

### **Właściwości pasów szerokoprofilowych wewnętrznie uzębionych:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 30 m/s
- Odporność na temperatury od -30 do +60 °C
- Odporność na oleje
- Duża sztywność przekroju
- Duża stabilność długości

- Elastyczność

Ponadto w ofercie występują pasy szerokoprofilowe wewnątrznie uzębione o profilach nietypowych. Pasy te produkowane są wg STOMIL SANOK ZN-73, nie występują w normie PN-ISO 1604.

**Produkowane profile:** 68x24, 38x18, 45x22, 20x10, 28x10, 30x9, 32x12, 34x11, 35x8, 36x10, 36x14, 37x10, 40x15, 43x13, 46x12, 47x12, 48x14, 50x15.5, 53x12, 57x15, 33x11, 40x9, 46x13, 50x13.5, 50x14, 50x22, 55x15, 58x20.

## **PASY KLINOWE WĄSKOPROFILOWE**



**W ofercie handlowej znajdują się dwie wersje jakościowe pasów wąskoprofilowych:**

- wersja standard
- wersja wzmocniona
- na życzenie Klienta produkujemy pasy z kordem aramidowym

Pasy klinowe wąskoprofilowe produkowane są zgodnie z normą PN-ISO 4184 (z wyjątkiem profilu 13,3x10,7 według STOMIL SANOK ZN-78)

**Produkowane profile pasów wąskoprofilowych to:** SPZ, SPA, SPB, SPC, 13,4x10,7.

| PROFIL    | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|-----------|----------------|---------------|
| SPA       | 12.7           | 10            |
| SPB       | 16.3           | 13            |
| SPC       | 22             | 18            |
| SPZ       | 9.7            | 8             |
| 13.4x10.7 | 13.4           | 10.7          |

**Właściwości pasów wąskoprofilowych standard:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 35 m/s
- Odporność na temperatury od -30 do +60 °C
- Odporność na oleje

**Właściwości pasów wąskoprofilowych wzmocnionych:**

- Maksymalna prędkość obwodowa 40 m/s
- Odporność na temperatury od -35 do +100 °C
- Odporność na oleje

## MIKROPASY



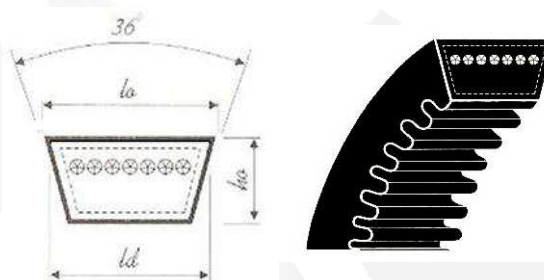
**Mikropasy STOMIL SANOK produkowane są w trzech grupach w zależności od zastosowania:**

- Mikropasy do maszyn do szycia produkowane są wg STOMIL SANOK ZN-71. Produkowane profile: 5x3, 5,5x3,5.
- Mikropasy do zastosowań w AGD produkowane wg ZN-78. Produkowane profile: 5x3.
- Mikropasy dla innych zastosowań produkowane wg normy STOMIL SANOK ZN-71. Produkowane profile: 8x5, 6x4.

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| M 241  | 5.5            | 3.5           |
| M 242  | 5              | 3             |
| 5x3    | 5              | 3             |
| 6x4    | 6              | 4             |
| 8x5    | 8              | 5             |

## PASY O PROFILU AVX10 i AVX13

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| AVX10  | 10             | 8             |
| AVX13  | 13             | 10            |



## PASY O PROFILU AX, BX, XPZ, XPA, XPB

| PROFIL | SZEROKOŚĆ [mm] | WYSOKOŚĆ [mm] |
|--------|----------------|---------------|
| M 241  | 5.5            | 3.5           |
| M 242  | 5              | 3             |
| 5x3    | 5              | 3             |
| 6x4    | 6              | 4             |
| 8x5    | 8              | 5             |

