

REVÊTEMENTS SYNTHÉTIQUES POUR BANDES À ENTRAÎNEMENT PAR FRICTION



Options
Revêtement synthétique pour bandes à entraînement par friction

Revêtements lisses ou spécialement rainurés pour une friction élevée entre le tambour moteur et le convoyeur à bande

Description du produit

- | | | |
|-------------------------|--|---|
| Applications | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Applications humides ✓ Pour tambours moteurs standard | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Applications dans le secteur agroalimentaire et exigeant un niveau élevé d'hygiène ✓ Applications avec courroies plates, courroies trapézoïdales à nervures ou courroies rondes |
| Caractéristiques | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Résistance élevée à l'huile, aux combustibles et autres produits chimiques ✓ Un revêtement synthétique augmente la friction entre le tambour moteur et la bande de convoyage ✓ Un revêtement synthétique empêche le patinage entre le tambour moteur et la bande de convoyage. ✓ Un revêtement synthétique à rainures longitudinales évacue les liquides entre la bande et le moteur. | <ul style="list-style-type: none"> ✓ Une rainure en V centrale assure un centrage de bande précis. ✓ Rainures en V multiples pour convoyeurs à courroies trapézoïdales à nervures ou à courroies rondes ✓ Vulcanisation à chaud pour les tambours moteurs à couple puissant ✓ La vulcanisation à chaud permet un niveau d'hygiène plus élevé. |

Remarque : le revêtement synthétique influence le diamètre extérieur du tambour moteur et la vitesse. La force tangentielle et la vitesse du tambour moteur doivent être à nouveau calculées sur la base du diamètre plus grand.

Caractéristiques techniques

Matériaux	NBR vulcanisé à chaud ou à froid Autres matériaux possibles sur demande
Température de travail	-40 jusqu'à +120
Dureté Shore	65 jusqu'à 70 ± 5 Shore A

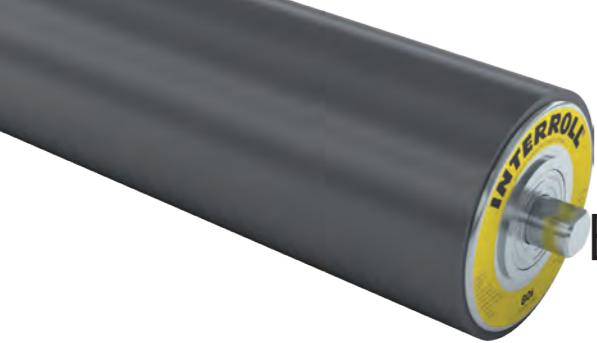
Sélection du produit

Vulcanisation à froid

Profilé du revêtement synthétique	Couleur	Caractéristiques	Dureté Shore	Épaisseur mm
Lisse	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	65 ± 5 Shore A	3/4
	Blanc	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire	70 ± 5 Shore A	
Rainures longitudinales	Blanc	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire	70 ± 5 Shore A	8
Motif à losanges	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	70 ± 5 Shore A	8

Vulcanisation à chaud

Profilé du revêtement synthétique	Couleur	Caractéristiques	Dureté Shore	Épaisseur mm
Lisse	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	65 ± 5 Shore A	2, 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, 14, 16
	Blanc/bleu	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon CE 1935/2004	70 ± 5 Shore A	
Rainures longitudinales	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	65 ± 5 Shore A	6, 8, 10, 12, 14, 16
	Blanc/bleu	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon CE 1935/2004	70 ± 5 Shore A	
Motif à losanges	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	65 ± 5 Shore A	6, 8, 10, 12, 14, 16
	Blanc/bleu	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon CE 1935/2004	70 ± 5 Shore A	
Rainure en V	Noir	Résistance à l'huile et à la graisse	65 ± 5 Shore A	6, 8, 10, 12, 14, 16
	Blanc/bleu	Avec agrément FDA pour le secteur agroalimentaire Agrément selon CE 1935/2004	70 ± 5 Shore A	



REVÊTEMENTS SYNTHÉTIQUES POUR BANDES À ENTRAÎNEMENT PAR FRICTION



Options
Revêtement synthétique pour bandes à entraînement par friction

Revêtements lisses ou spécialement rainurés pour une friction élevée entre le tambour moteur et le convoyeur à bande

Dimensions

Lisse Vulcanisation à froid et à chaud

Les bombages standard du revêtement synthétique sont indiqués dans le tableau ci-après.

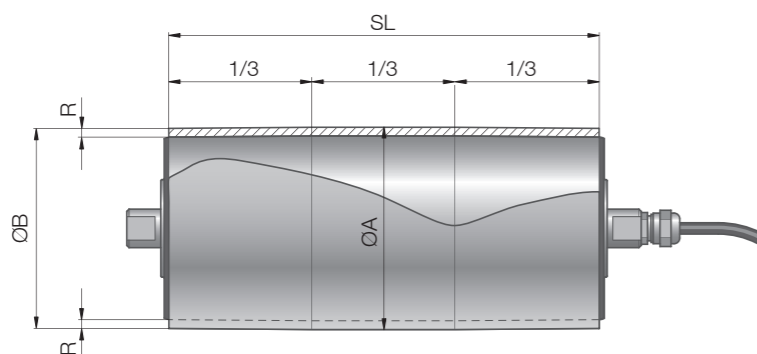


Fig.: Revêtement lisse

Tambour moteur	Virole Ø mm	Vulcanisation à froid			Vulcanisation à chaud		
		Min./max. R mm	Ø A mm	Ø B mm	Min./max. R mm	Ø A mm	Ø B mm
80S	81,5	3	87,5	86,0	2	85,5	84,0
		4	89,5	88,0	6	93,5	92,0
80D sans huile	81,5				2	85,5	84,5
					16	113,5	112,5
113S	113,3	3	119,3	117,8	2	117,3	115,8
		4	121,3	119,8	6	125,3	123,8
113i	113,5	3	119,5	118,0	2	117,5	116,0
		4	121,5	120,0	16	145,5	144,0
113D	113,5				2	117,5	116,0
					16	145,5	144,0
138i	138,0	3	144,0	142,0	2	142,0	140,0
		4	146,0	144,0	16	170,0	168,0
165i	164,0	3	170,0	168,0	2	168,0	166,0
		4	172,0	170,0	16	196,0	194,0
217i	217,5	3	223,5	221,5	2	221,5	219,5
		4	225,5	223,5	16	249,5	247,5

Vulcanisation à froid et à chaud

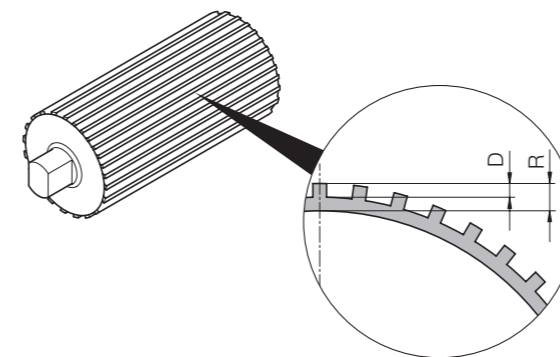


Fig.: Revêtement synthétique avec rainures longitudinales

D mm	R, vulcanisation à chaud mm
4	6, 8, 10, 12, 14, 16

Remarque : uniquement possible pour les moteurs des Séries i et D

Vulcanisation à froid et à chaud

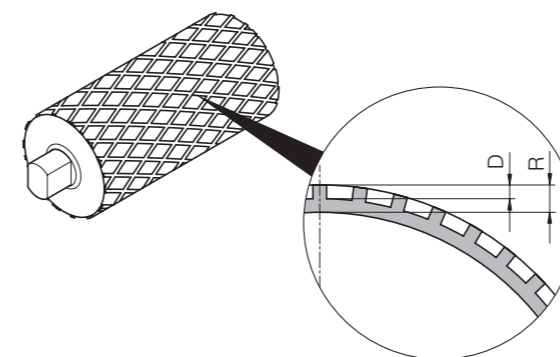


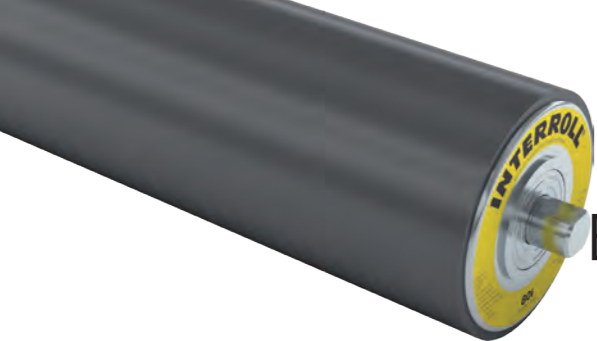
Fig.: Revêtement synthétique avec motif à losanges

D mm	R, vulcanisation à froid mm	R, vulcanisation à chaud mm
4	8	6, 8, 10, 12, 14, 16

Remarque : uniquement possible pour les moteurs des Séries i et D

Rainures longitudinales

Motif à losanges



REVÊTEMENTS SYNTHÉTIQUES POUR BANDES À ENTRAÎNEMENT PAR FRICTION



Options
Revêtement synthétique pour bandes à entraînement par friction

Revêtements lisses ou spécialement rainurés pour une friction élevée entre le tambour moteur et le convoyeur à bande

Rainure en V Vulcanisation à chaud

La présence d'une rainure en V au milieu du revêtement permet d'utiliser des bandes dotées d'un profilé correspondant sur la face inférieure, ce qui garantit l'alignement central de la bande. La rainure dans le revêtement du tambour moteur ne doit pas être utilisée comme guidage. L'alignement de la bande doit s'effectuer de préférence sur une sole de glissement ou à rouleaux dotée de rainures de guidage intégrées.

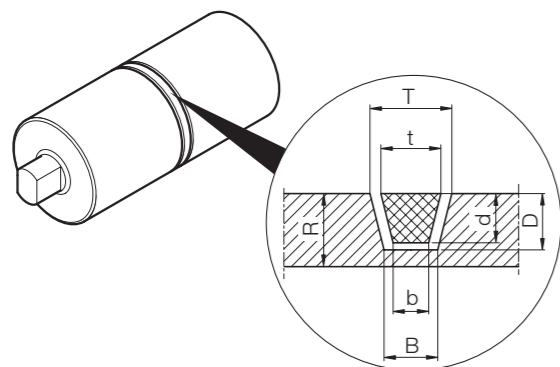


Fig.: Revêtement synthétique avec rainure en V

Rainure	R Standard mm	R Option mm	Rainure			Bande		
			T mm	B mm	D mm	t mm	b mm	d mm
K6	8	6	10	8	5	6	4	4
K8	8	6	12	8	6	8	5	5
K10	10	8	14	10	7	10	6	6
K13	12	10	17	11	9	13	7,5	8
K15	12	10	19	13	9	15	9,5	8
K17	14	12	21	13	12	17	9,5	11