



Courroie synchrone à denture optimisée, polyuréthane/câbles acier haute performance. Pour mouvement linéaire, charge moyenne à lourde. Grande stabilité, grande précision de positionnement.

ATL10

Caractéristiques techniques

Effort de traction maxi pour 10 mm de largeur de Courroie : 2550 N, 11475 N à la rupture

Tolérance en longueur : +/- 0.5 mm

Tolérance en épaisseur : +/- 0.2 mm

Tolérance en largeur : +/- 0.5 mm

Masse au mètre pour 10 mm de largeur de courroie : 0.06 kg

Force maximale admissible par la denture pour 10 mm de largeur de courroie :

Câbles à effort limite maxi autorisé supérieur à la courroie ATL10. Fabrication avec câbles précontraints et tolérance de pas spéciale, afin de garantir une excellente précision du positionnement.

	Fmax (N)	Tr/mn	Fmax (N)	Tr/mn	Fmax (N)
0	75	800	53	3000	35
20	74	1000	51	3500	33
40	73	1200	48	4000	31
60	72	1400	46	4500	29
80	71	1500	45	5000	27
100	71	1600	44	5500	26
200	67	1800	42	6500	23
300	64	2000	41	7000	22
400	61	2200	40	7500	21
500	59	2400	38	8000	20
600	57	2600	37	9000	18
700	55	2800	36	10000	16

Largeur de fabrication maximale : 150mm

Diamètre d'enroulement minimum, sans contreflexion : 25 dents, galet côté denture 80 mm mini.

Diamètre d'enroulement minimum, avec contreflexion : 25 dents, galet côté dos de courroie 150 mm mini.

Températures limites de -10/+80° (110° en pointe), pour les basses températures, d'autres polyuréthanes sont possibles.

Mode de fabrication : les courroies ATL10 sont fabriquées en rouleaux, découpées à la longueur voulue, ou livrées en rouleau à découper.

Exécution spéciale possible : tolérance négative en longueur.

Poulies : les poulies utilisées sont des AT10 (voir page correspondante du catalogue), il est conseillé d'utiliser de l'aluminium haute résistance, plus léger et aussi résistant que l'acier. Le nombre de dents de la poulie motrice doit être maximal, afin d'avoir le maximum de dents en prise sur la poulie. Il peut être utile d'utiliser des poulies sans jeu, afin d'augmenter la précision du positionnement.

Plaques de jonction : Il est nécessaire de conserver un nombre de dents minimum de 7 en prise sur les plaques de jonction.

Structure de la machine : La structure de la machine doit être suffisamment rigide pour ne pas se déformer sous l'effet de la pré-tension des courroies et sous l'effet des forces dues à l'utilisation.

Entraînement « oméga » : En cas d'utilisation dans une application « oméga » (moteur embarqué), il faut conserver une distance minimale de 3 fois la largeur de courroie entre la poulie motrice et les galets de renvoi.

Force de pré-tension : La force de pré-tension doit être supérieure à la force maximale due à l'utilisation, quelles que soient les conditions d'utilisation (prévoir les arrêts d'urgence). La charge maximale de la courroie est atteinte lorsque la force de pré-tension et la charge de travail agissent simultanément. La force de traction maximale admissible par la courroie doit être nettement supérieure à la charge maximale de travail.

Allongement sous charge : en cas d'allongement trop important, une augmentation de la largeur de courroie diminuera d'autant celui-ci. Pour le calcul, nous consulter.

Installation, mesure de la pré-tension : La mesure au tensiomètre est la plus précise et est vivement conseillée, ce tensiomètre peut vous être fourni.

Exemple de référence :

Largeur	Type	Pas		Longueur (mm)
50	ATL	10	/	7000