

convoyage

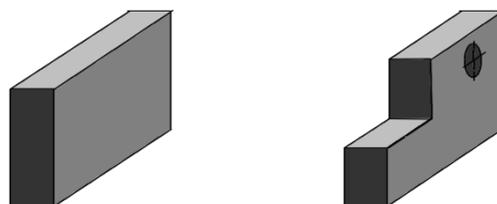
Les courroies dentées polyuréthane peuvent être équipées de taquets également en polyuréthane soudés, ce qui permet de réaliser des convoyages indexés fiables, précis, rapides et silencieux.

Il existe de nombreuses variantes d'entraîneurs moulés, d'autres formes peuvent être réalisées en usinage ou grâce à la réalisation d'un outillage d'injection spécifique.

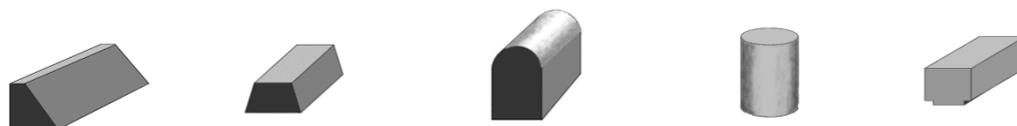
Taquets rectangulaires simples

A partir d'épaisseurs standard, il est possible de réaliser toutes dimensions, perçages, fraisages à la demande sans frais d'outillage.

Epaisseurs standard : 3, 4, 5, 6, 8, 10, 12, etc...



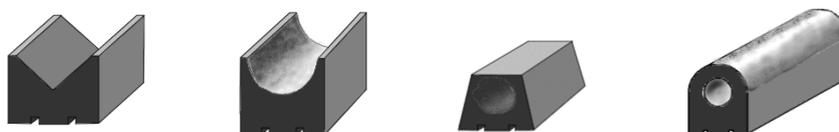
Taquets de formes injectés



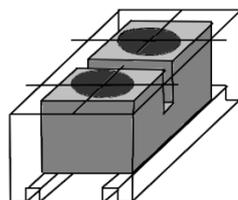
Taquets avec renfort non soudé



Taquets supports, supports d'axes



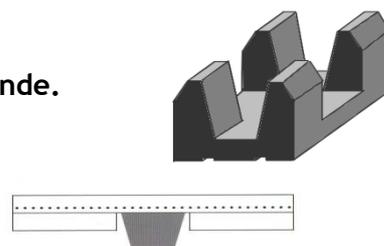
Taquets avec insert métal



Toutes formes, même les plus complexes peuvent être réalisées sur demande.

Courroies autoguidées

Les profils de guidage trapézoïdaux largeur 6 et 13 mm peuvent être soudés côté denture, afin d'assurer un guidage sans flasques sur les poulies.



Délais

Ces courroies sont réalisables avec des délais courts de quelques jours, le délai standard est de trois semaines.

Pour toute consultation, indiquer la référence de la courroie, le nombre et les dimensions des taquets, leur entraxe.

Pour toute demande plus complexe, merci de nous communiquer un plan.

Informations techniques

La mise en place de taquets sur une courroie doit répondre à certaines exigences, leur respect garantira la fiabilité du système.

Précision du positionnement, tolérances

La précision du positionnement est de +/- 0.5 mm. Sous certaines conditions, la précision peut être ramenée à +/- 0.2 mm. Il faut également tenir compte de l'allongement élastique de la courroie sous charge, nous consulter.

La tolérance de hauteur est de +/- 0.5 mm, elle peut être réduite à +/-0.2 mm par rectification.

Résistance à l'arrachement

La résistance à l'arrachement d'un taquet soudé est d'environ 20 Dan/cm² de soudure.

Bavure de soudure

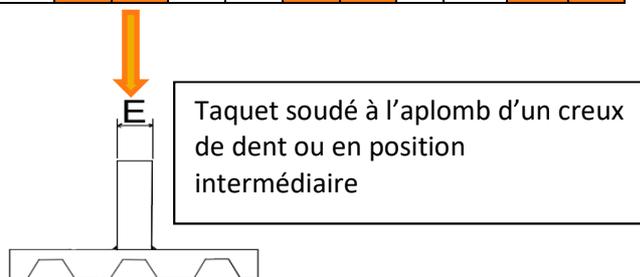
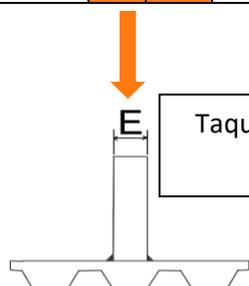
Au moment de la soudure du taquet, se forme à sa base une bavure de polyuréthane, cette bavure est systématiquement enlevée, offrant ainsi une jonction taquet/courroie parfaitement nette.

Position de soudure

Les taquets peuvent être positionnés à n'importe quel endroit du dos de la courroie, les entraxes ne sont pas forcément réguliers. La meilleure souplesse de la courroie est obtenue lorsque les taquets sont positionnés à l'aplomb d'une dent. Cela permet également de souder des épaisseurs plus importantes, voir tableau ci-dessous.

Le non-respect de ces consignes peut entraîner une rupture du polyuréthane à la base du taquet et impliquer son arrachement.

Types de courroies	Epaisseur « E » du taquet en mm																					
	2	3	4	5	6	8	10	12	16	20	25											
	Nombre de dents minimum des poulies																					
T5	14	20	1	30	17	38	20	45	25	50	40	60	60	100	80							
T10	16	20	16	20	16	25	16	30	16	40	20	50	25	50	35	60	80	80	100	100	120	120
T20	18	20	18	20	18	22	18	25	18	40	18	50	20	50	25	50	40	60	50	60	70	80
AT5	12	20	12	30	16	38	20	45	25	50	40	60	60	100	80							
AT10	18	20	18	20	18	25	18	30	18	40	20	50	25	50	35	60	80	80	100	100	120	120
AT20	20	20	20	20	20	20	20	25	20	40	20	50	20	50	25	50	40	50	50	60	70	80
XL	10	20	10	30	15	38	20	45	25	50	40	60	50	100	60	100						
L	12	16	12	20	12	30	12	40	20	50	30	60	40	60	50	70	100	100				
H	14	16	14	16	14	28	14	25	14	30	20	50	25	50	40	60	80	80	100	100	120	120
XH	18	18	18	20	18	20	18	20	18	30	18	40	20	50	20	50	35	60	50	60	70	80
HTD5M	12	20	12	30	15	38	20	45	25	50	40	60	60	100	80							
HTD8M	18	18	18	18	18	18	18	24	18	32	18	40	20	40	28	48	64	64	80	80	100	100
HTD14M	28	28	28	28	28	28	28	28	28	40	28	50	28	50	28	50	40	50	50	60	100	100
	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2	1	2



Polyuréthanes spéciaux utilisables

Polyuréthane agréé FDA, pour utilisation en agroalimentaire

Choix de différentes duretés, pour des applications spécifiques