

# **COURROIES EN POLYURÉTHANE THERMOPLASTIQUE**

**PRODUITS ET INFORMATIONS TECHNIQUES**



# TABLE DES MATIERES

<b>INTRODUCTION</b> .....	<b>2</b>	<b>REVETEMENTS</b> .....	<b>99</b>
COURROIES EN POLYURÉTHANE .....	3	REVETEMENTS EN POLYURETHANE .....	100
PROFILS DES COURROIES SYNCHRONES .....	4	REVETEMENTS EN CAOUTCHOUC .....	101
MATERIAUX .....	6	REVETEMENTS EN MOUSSE .....	102
PRODUITS GATES TPU .....	7	REVETEMENTS EN PVC .....	103
COMMENT PASSER LA COMMANDE .....	8	REVETEMENTS SPECIAUX + TISSU .....	104
<b>SYNCHRO-POWER LINÉAIRE</b> .....	<b>10</b>	<b>TASSEAUX ET PROFILS DES COURROIES</b> .....	<b>105</b>
PROFIL T .....	11	RECOMMANDATIONS DE CONCEPTION DE COURROIES	
PROFIL AT .....	16	A TASSEAUX .....	106
PROFIL HTD .....	22	SÉLECTEUR DE PROFILS .....	110
PROFIL HPL .....	27	<b>POSSIBILITES DE FABRICATION</b> .....	<b>111</b>
PROFIL STD .....	30	<b>CONCEPTION TECHNIQUE</b> .....	<b>112</b>
PROFIL GPP .....	32	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE TRANSPORT</b> .....	<b>114</b>
PROFIL SST .....	36	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT LINÉAIRE</b> .....	<b>116</b>
PROFIL IMPÉRIAL .....	38	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT LINÉAIRE</b>	
<b>E-BELT</b> .....	<b>42</b>	<b>OMEGA</b> .....	<b>118</b>
<b>WR-COURROIES RÉSISTANTES À L'EAU</b> .....	<b>43</b>	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE :</b>	
PROFIL WR .....	44	<b>DEUX POULIES SANS CONTREPOIDS</b> .....	<b>120</b>
<b>COURROIES AUTO-GUIDÉES</b> .....	<b>48</b>	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE :</b>	
POUR COURROIES SYNCHRONES MÉTRIQUES .....	49	<b>DEUX POULIES AVEC CONTREPOIDS</b> .....	<b>122</b>
POUR COURROIES SYNCHRONES IMPERIAL .....	49	<b>CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE :</b>	
PROFIL T .....	50	<b>UNE POULIE AVEC CONTREPOIDS</b> .....	<b>124</b>
PROFIL AT .....	53	<b>CALCUL DES APPLICATIONS AVEC COURROIE FERMÉE</b> .....	<b>126</b>
PROFIL HV .....	58	<b>ÉLONGATION / ERREUR DE POSITIONNEMENT POUR LES</b>	
<b>SYNCHRO-POWER PLATES</b> .....	<b>61</b>	<b>TRANSMISSION PAR COURROIE SYNCHRONE</b> .....	<b>128</b>
PROFIL F .....	62	<b>INSTALLATION DE COURROIE SYNCHRONES</b> .....	<b>128</b>
<b>LRB-77 COURROIE POUR CONVOYEUR À ROULEAUX</b> .....	<b>65</b>	<b>TENSIOMÈTRE SONIQUE</b> .....	<b>129</b>
<b>LRB-45 COURROIE POUR CONVOYEUR À ROULEAUX</b> .....	<b>66</b>	<b>NOTES</b> .....	<b>130</b>
<b>SYSTÈME D'ANCRAGE FIX-FLAT</b> .....	<b>67</b>	<b>MENTIONS LÉGALES</b> .....	<b>132</b>
<b>SYNCHRO-POWER LARGE</b> .....	<b>68</b>		
GMT3 .....	69		
PROFIL WT .....	70		
PROFIL WHTD .....	72		
PROFIL WSTD .....	73		
PROFIL IMPÉRIAL .....	74		
CC8 .....	75		
<b>SYNCHRO-POWER MANCHON</b> .....	<b>76</b>		
PROFIL T .....	77		
PROFIL AT .....	82		
<b>SYNCHRO-POWER FLEX</b> .....	<b>84</b>		
PROFIL T .....	85		
PROFIL AT .....	88		
PROFIL HTD .....	93		
PROFIL IMPÉRIAL .....	97		
<b>SANS FIN SOUDÉE OU VRAIMENT SANS FIN ?</b> .....	<b>98</b>		

# INTRODUCTION

## NOTRE EXPERTISE

Gates TPU associe les connaissances d'experts reconnus à l'international, une couverture mondiale et un service de qualité supérieure qui dépassent les attentes de nos clients. Fort de 100 ans d'innovation et de produits performants et de qualité supérieure leader sur le marché, nous proposons le portefeuille de courroies polyuréthane thermoplastique le plus attrayant du marché.

Nos produits sont utilisés dans diverses industries, y compris la manutention de matériaux, l'intralogistique, l'automatisation générale et le traitement des aliments.



### CONNAISSANCE

#### SAVOIR-FAIRE

Nos experts techniques sont prêts à travailler avec votre équipe afin de vous apporter une solution qui répond aux besoins de votre application.

#### EXPERTISE

Notre équipe dédiée peut répondre à vos questions, fournir des formations et des informations, et relever vos défis.



### PRODUIT

#### QUALITÉ

Nos produits offrent les performances et la fiabilité à laquelle les clients Gates à travers le monde s'attendent. Nous garantissons la plus haute qualité, respectant et dépassant les normes ISO 9001, ISO 14001 et ISO 50001.

#### OFFRE

Nous proposons une gamme complète de courroies en TPU pour toutes les applications de positionnement, de convoyage et de levage.



### EXPERIENCE

#### REACTIVITE

Nos équipes régionales sont flexibles, proches du marché et peuvent fournir un service pratique sur les sites de nos clients.

#### LIVRAISON

Avec une empreinte de production et de distribution mondiale, y compris des partenaires de distribution dans le monde entier, Gates offre un service mondial pour résoudre vos défis. Des performances de livraison exceptionnelles et des délais courts qui fixent la barre dans l'industrie.



### DURABILITE

#### SANTÉ HUMAINE

Les produits Gates sont conformes aux exigences énoncées dans le règlement REACH (Enregistrement, Évaluation, Autorisation des Substances Chimiques). Toutes les substances de nos courroies nécessitant un enregistrement seront ajoutées à la base de données centrale de l'Agence européenne des produits chimiques (ECHA).

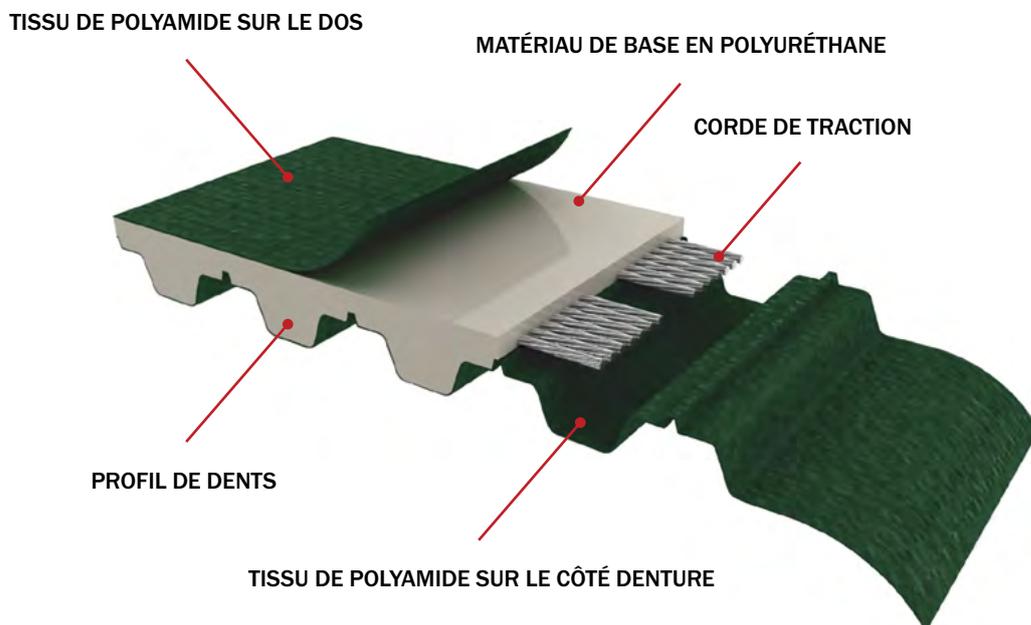
#### ENVIRONNEMENT

Les produits Gates aident à préserver notre planète en économisant de l'énergie, en réduisant l'impact environnemental, en diminuant la pollution sonore et en générant moins de déchets.

# COURROIES EN POLYURÉTHANE

LA QUALITÉ DE NOS PRODUITS SE RÉVÈLE DANS LES DÉTAILS. DES TOLÉRANCES ÉTROITES ET UN ENGRÈNEMENT PARFAIT DES DENTS SONT GARANTIS.

Les courroies synchrones en polyuréthane de Gates sont fabriquées en polyuréthane de grande qualité résistant à l'usure, associé à des câbles en acier ou aramide extrêmement résistants. Pratiquement tous les types de courroies extrudées peuvent être personnalisés par un usinage spécial ou l'ajout de divers revêtements ou profils.



## PROPRIÉTÉS

- Conception en polyuréthane robuste, nécessitant peu d'entretien
- Grande résistance à la traction
- Résistance à l'usure et aux rayons UV
- Pré-tension réduite
- Très bonne résistance à l'humidité
- Différents types de cordes de traction et de grades de polyuréthane disponibles

## PROPRIÉTÉS CHIMIQUES

- Longue durée
- Bonne compatibilité chimique
- Très bonne résistance aux produits de nettoyage
- Très bonne résistance aux huiles et aux graisses
- Dans certaines circonstances, bonne résistance aux acides et aux lessives



# PROFILS DES COURROIES SYNCHRONES

## PROFIL DE COURROIE IMPERIAL

### PROFIL : XL / L / H / XH

Profil de courroie impérial compatible avec les poulies selon ISO 5296



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Profil de dent bas

### APPLICATIONS

- Transport de charges faibles à moyennes

## PROFIL DE COURROIE T

### PROFIL : T2.5 / T5 / T10 / T20

Profil de courroie T compatible avec les poulies selon ISO 17396



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Développé pour transmettre une plus grande puissance en réduisant le jeu

### APPLICATIONS

- Transport de charges faibles à moyennes

## PROFIL DE COURROIE AT

### PROFIL : AT5 / AT10 / AT20

Profil de courroie AT compatible avec les poulies selon ISO 17396



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Cordes plus résistantes et résistance au cisaillement des dents plus élevé pour de meilleures performances

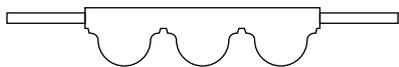
### APPLICATIONS :

- Positionnement linéaire
- Transmission de puissance
- Transport de charges moyennes à élevées

## PROFIL DE COURROIE HTD

### PROFIL : HTD5 / HTD8 / HTD14

Profil de courroie HTD compatible avec les poulies selon ISO 13050



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Engrènement des dents plus élevé, distribution égale de la tension et transmission de charge
- Caractéristiques d'usure et de bruit réduites

### APPLICATIONS :

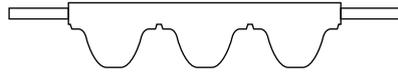
- Positionnement linéaire / rotatif
- Transmission de puissance



## PROFIL DE COURROIE HPL

### PROFIL : HPL3, HPL5 et HPL8

Profil Gates GT compatible avec les poulies selon ISO 13050



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Courroie synchrone haute performance
- Profil de dent Gates GT™

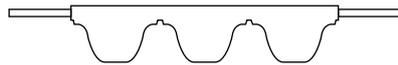
### APPLICATIONS :

- Positionnement linéaire
- Levage

## PROFIL DE COURROIE STD

### PROFIL : STD5 / STD8

Profil de courroie STD compatible avec les poulies selon ISO 13050



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Caractéristiques d'usure et de bruit réduites

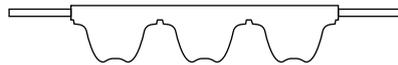
### APPLICATIONS :

- Positionnement linéaire
- Transmission de puissance

## PROFIL DE COURROIE GPP

### PROFIL : GPP8 / GPP14

Profil de courroie GPP compatible avec les poulies selon ISO 13050



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Caractéristiques d'usure et de bruit réduites

### APPLICATIONS :

- Positionnement linéaire
- Levage

## COURROIES PLATES

### TYPE : F20 / F30 / F48



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Guidage simple de la courroie
- Petits diamètres de poulies

### APPLICATIONS :

- Levage
- Tirage

## COURROIES LARGES

### PROFIL : WT5 / WT10 / WH / GMT3 / WHTD8M / WSTD8 / CC8



### PROPRIÉTÉS GÉNÉRALES

- Largeur standard de 200 mm pour WT5 et 450 mm ou 18" pour toutes les autres courroies larges
- Alternatives aux bandes modulaires et de transport en plastique

### APPLICATIONS :

- Convoyage synchrone
- Industrie de l'hygiène jetable
- Secteur des pneus
- Convient aux denrées alimentaires



# MATERIAUX

## GRADES DE POLYURÉTHANE

RÉSINE TPU	TYPE DE COURROIE	DURETÉ	PLAGE DE TEMPÉRATURE
<b>RESINES TPU POUR APPLICATIONS STANDARD</b>			
R1	Linéaire, plate et large	92 Shore A	Entre -5 °C et +70 °C
R2	Linéaire, plate et large	85 Shore A	Entre -10 °C et +60 °C
R3	Manchons	84 Shore A	Entre -25 °C et +75 °C
R23	Flex	90 Shore A	Entre -5 °C et +70 °C
<b>RESINES TPU POUR APPLICATIONS À BASSE TEMPÉRATURE</b>			
R23T	Linéaire, plate et Flex	90 Shore A	Entre -30 °C et +50 °C
<b>RESINES TPU POUR CONTACT ALIMENTAIRE *</b>			
R9	WR linéaire	92 Shore A	Entre -5 °C et +70 °C
R23F	Flex	90 Shore A	Entre -5 °C et +70 °C
FDA	Linéaire et large	85 Shore A	Entre -10 °C et +60 °C

\* Veuillez contacter nos ingénieurs d'application pour les constructions de courroies disponibles qui respectent les réglementations alimentaires USDA ou UE.

## TYPE DE CORDES

DÉSIGNATION	DESCRIPTION
BSL	Acier de base
SL	Acier
HF	Acier hautement flexible
RSL	Acier renforcé
RHF	Acier flexible renforcé
NIRO	Acier inoxydable
K	Aramide
RK	Aramide renforcé

## OPTIONS DE TISSU EN POLYAMIDE

NT	Tissu polyamide côté dents
NB	Tissu polyamide côté dos
NTB	Tissu polyamide sur les dents et le dos
AS	Tissu antistatique sur les dents et le dos



## PRODUITS GATES TPU



### SYNCHRO-POWER LINÉAIRE

Courroie synchrone TPU ouverte ou sans fin pour mouvement linéaire et transport.



### SYNCHRO-POWER FLEX

Courroie synchrone TPU véritablement sans fin jusqu'à 22,9 m pour transmission de puissance et positionnement rotatif.



### SYNCHRO-POWER PLATE

Courroie plate TPU ouverte pour des applications de traction et de levage.



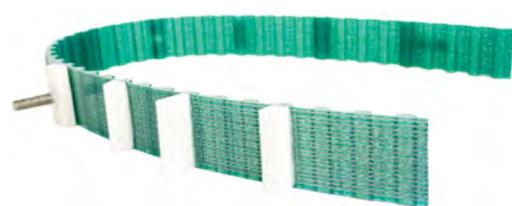
### COURROIES AVEC REVETEMENTS

Courroie synchrone TPU soudée sans fin pour transport et manutention.



### SYNCHRO-POWER LARGE

Courroie synchrone en TPU large soudée sans fin pour le transport synchrone.



### COURROIE AVEC PROFILS

Courroie synchrone TPU soudée sans fin pour transport et manutention.



### SYNCHRO-POWER MANCHONS

Courroie synchrone véritablement sans fin pour la transmission de puissance légère et le positionnement rotatif.



### COURROIES FABRIQUÉES

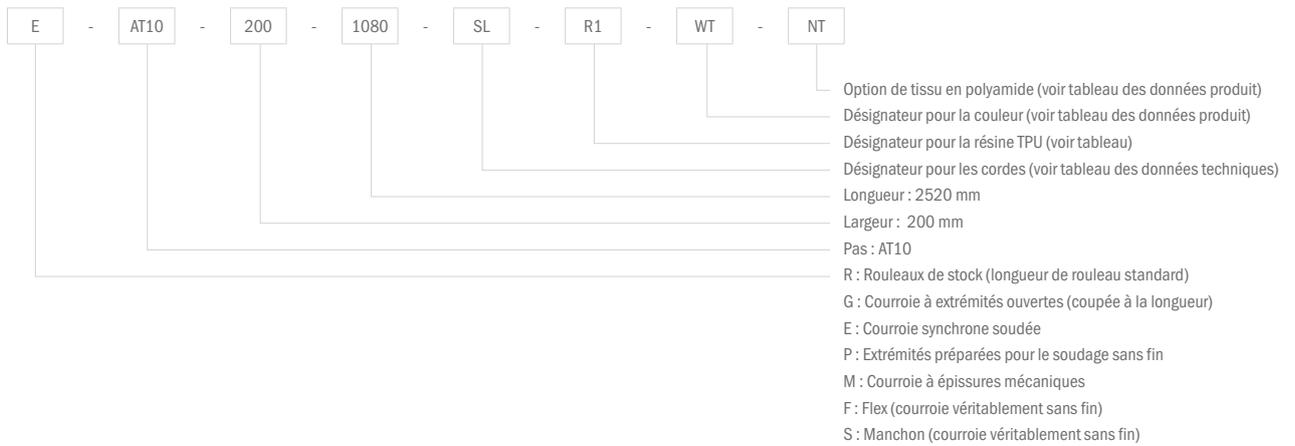
Courroie synchrone TPU soudée sans fin pour transport et manutention.



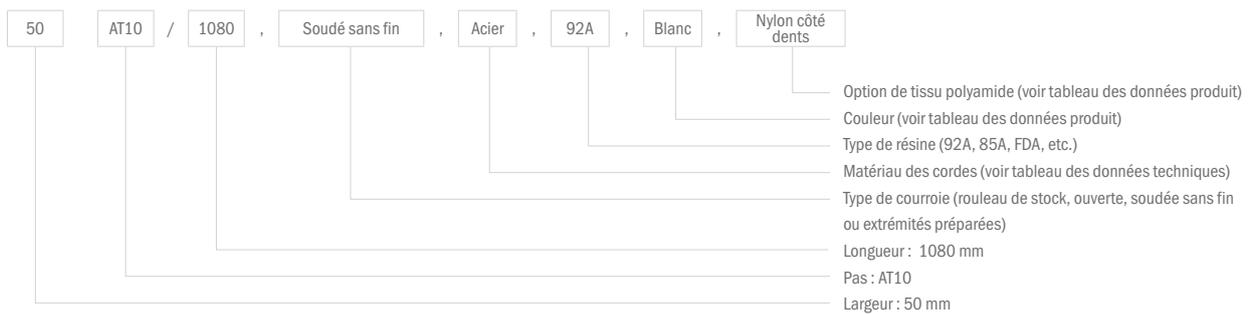
# COMMENT PASSER LA COMMANDE

## PROFIL MÉTRIQUES

### MÉTHODE 1 (INTERNE GATES)



### MÉTHODE 2 (NORME DE L'INDUSTRIE)



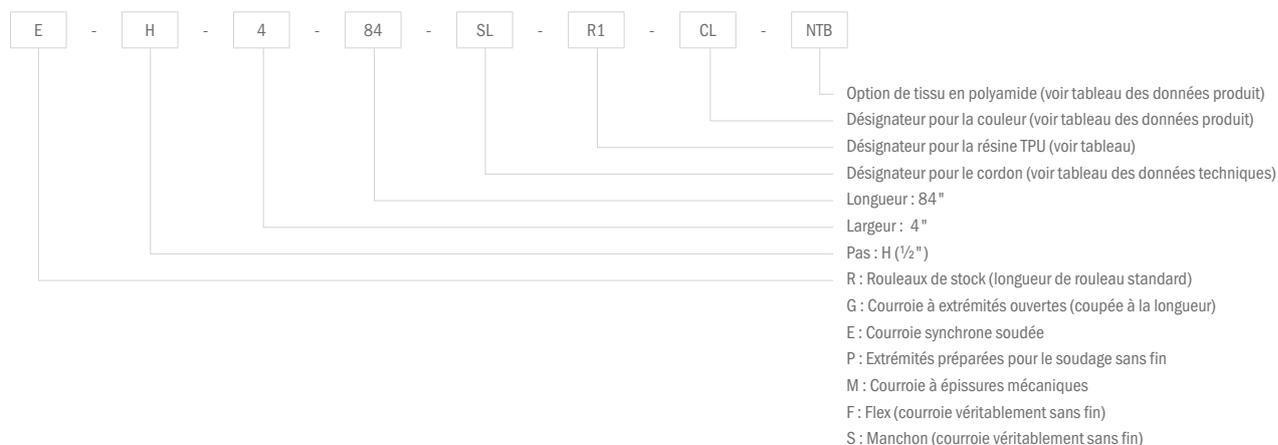
Pour l'ajout de supports, profils, usinage ou autres caractéristiques personnalisées, veuillez inclure une description et un dessin de votre demande et l'ajouter aux informations ci-dessus.



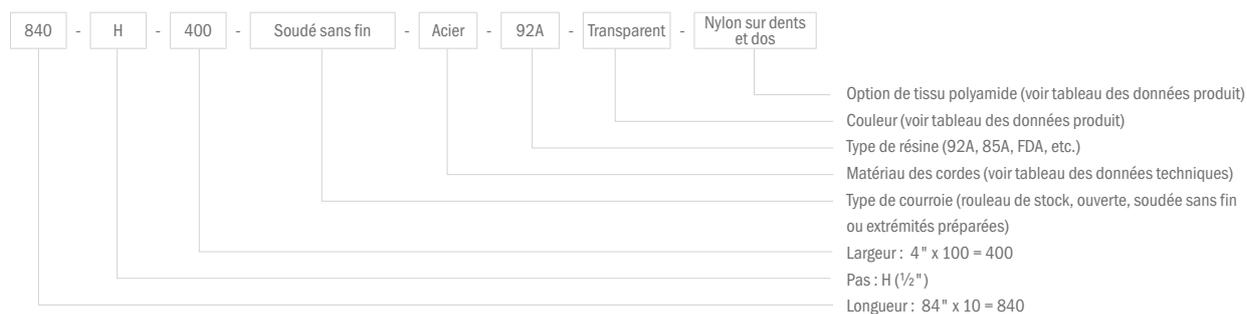
# COMMENT PASSER LA COMMANDE

## PROFIL IMPÉRIAUX

### MÉTHODE 1 (INTERNE GATES)



### MÉTHODE 2 (NORME DE L'INDUSTRIE)



Pour l'ajout de supports, profils, usinage ou autres caractéristiques personnalisées, veuillez inclure une description et un dessin de votre demande et l'ajouter aux informations ci-dessus.

# SYNCHRO-POWER LINÉAIRE

## COURROIES SYNCHRONES

Les courroies synchrones linéaires TPU de Gates sont fabriquées en rouleaux de longueur standard avec différents pas, constructions et profils de denture. Les nombreuses possibilités offertes dans le choix des matériaux représentent la solution idéale pour chaque application. Les courroies linéaires sont disponibles sous forme de rouleaux, de courroies ouvertes (long length), de courroies pré-perforées ou de courroies sans fin soudées.

Pour des applications personnalisées spéciales, les courroies peuvent être revêtues de divers supports et/ou fabriquées avec des profils soudés.



**LES COURROIES LINÉAIRES TPU GATES SONT CONÇUES POUR GARANTIR DES PERFORMANCES DE HAUTE QUALITÉ TANT POUR LA TRANSMISSION DE PUISSANCE QUE POUR LES APPLICATIONS LINÉAIRES ET PEUVENT ÊTRE UTILISÉES POUR UNE LARGE GAMME D'EXIGENCES, DE VITESSES ET D'APPLICATIONS.**

### PROPRIÉTÉS

- Conception thermoplastique en polyuréthane, extrêmement résistant
- Résistance élevée à la traction et à la déformation
- Positionnement parallèle des câbles pour une distribution régulière de la tension
- Utilisation fluide et silencieuse
- Plage de température :  
TPU standard :  
R1 - 5° à + 70° C  
TPU basse température :  
R23T - 30° à + 50°C
- Plage de température plus étendue sur demande
- Approbation FDA et UE pour divers pas

### APPLICATIONS

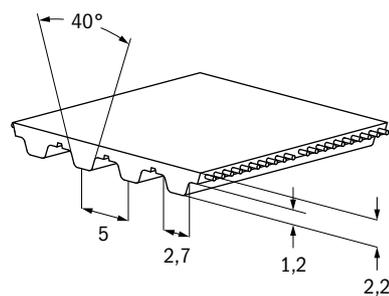
- Installations de transport et de convoyage
- Applications linéaires
- Levage vertical
- Installations de convoyage synchrones
- Machine d'assemblage automatique
- Entraînements pour portes et portails
- Industrie textile

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Tasseaux - Pour de plus amples informations, cf. page 105
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

**T5 / PAS : 5 MM****SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,2 mm
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDÉE</b>	480 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVÊTEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER	ARAMIDE
	<b>Z MIN</b>	10	10
	<b>D MIN</b>	16	16
	<b>Z MIN</b>	15	15
	<b>D MIN</b>	30	30

**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

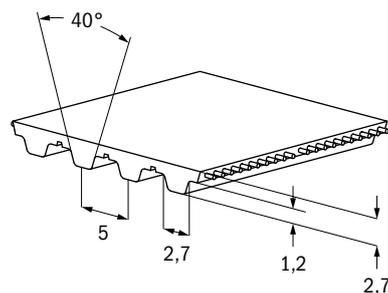
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.250	2.000	3.375	4.250	6.875	10.375	13.875
Aramide (K)	[N]	2.670	4.539	7.209	9.345	14.685	22.161	29.637
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	311	498	840	1.058	1.711	2.582	3.453
Aramide (K)	[N]	339	576	916	1.187	1.865	2.814	3.764
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	156	249	420	529	856	1.291	1.727
Aramide (K)	[N]	254	432	687	890	1.399	2.111	2.823
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	250	400	625	800	1.250	1.875	2.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,02	0,04	0,06	0,07	0,11	0,16	0,22
Aramide (K)	[kg/m]	0,02	0,03	0,05	0,06	0,10	0,15	0,20
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	77.778	124.444	210.000	264.444	427.778	645.556	863.333
Aramide (K)	[N]	84.769	144.106	228.875	296.690	466.227	703.579	940.931

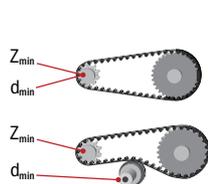
# T5-AS / PAS : 5 MM

## SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	480 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Noir
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Tissu antistatique sur les dents et le dos
<b>CONFORMITE AUX NORMES ANTISTATIQUES</b>	IES DTS 60079-32 TRBS 2153 CENELEC TR50404



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER
<b>Z MIN</b>	10
<b>D MIN</b>	16
<b>Z MIN</b>	15
<b>D MIN</b>	30

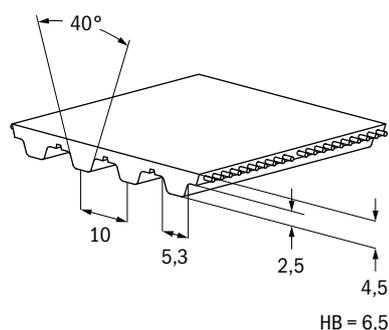
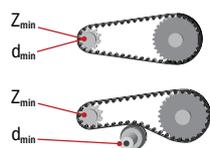
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.250	2.000	3.375	4.250	6.875	10.375	13.875
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	311	498	840	1.058	1.711	2.582	3.453
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	156	249	420	529	856	1.291	1.727
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	250	400	625	800	1.250	1.875	2.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,02	0,04	0,05	0,07	0,11	0,17	0,22
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	77.778	124.444	210.000	264.444	427.778	645.556	863.333

**T10 / PAS : 10 MM****SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	
T10	4,5 mm
T10HB	6,5 mm
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	480 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	
	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	
	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	
	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	
	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	HB	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	14	14	19	12
<b>D MIN</b>	45	45	60	38
<b>Z MIN</b>	20	20	25	15
<b>D MIN</b>	60	60	80	50

**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

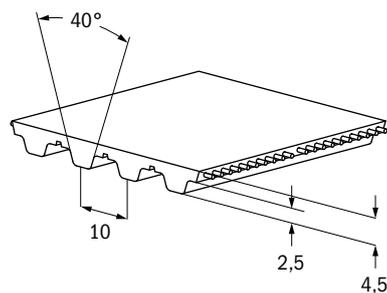
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	12	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	2.940	4.200	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	3.234	4.851	8.085	10.241	16.709	25.333	33.957	51.205
Acier HF (HF)	[N]	4.340	6.200	10.540	13.640	21.700	32.860	44.020	66.340
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier (SL)	[N]	786	1.123	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	425	638	1.064	1.347	2.198	3.332	4.467	6.736
Acier HF (HF)	[N]	964	1.376	2.340	3.028	4.818	7.295	9.773	14.728
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Acier (SL)	[N]	393	561	954	1.235	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	319	479	798	1.010	1.648	2.499	3.350	5.052
Acier HF (HF)	[N]	482	688	1.170	1.514	2.409	3.648	4.886	7.364
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	683	910	1.423	1.821	2.845	4.268	5.690	8.535
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,07	0,11	0,14	0,22	0,33	0,44	0,66
Aramide (K)	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,12	0,18	0,27	0,36	0,54
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,06	0,08	0,12	0,15	0,24	0,35	0,47	0,71
Acier HB	[kg/m]	0,08	0,11	0,17	0,21	0,34	0,50	0,67	1,01
Aramide HB	[kg/m]	0,07	0,10	0,15	0,19	0,30	0,44	0,59	0,89
Acier HF HB	[kg/m]	0,09	0,12	0,18	0,22	0,36	0,52	0,70	1,06
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	196.463	280.662	477.125	617.456	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	106.350	159.525	265.875	336.775	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875
Acier HF (HF)	[N]	240.882	344.118	585.000	757.059	1.204.412	1.823.824	3.443.235	5.183.059

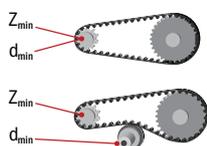
# T10AS / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

PAS	10 mm
EPAISSEUR STANDARD	4,5 mm
TOLERANCE DE LARGEUR	+/- 1,0 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	480 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	100 m
COULEUR STANDARD	Noir
HOMOLOGATION FDA/UE	Non
REVETEMENT EN POLYAMIDE	Tissu antistatique sur les dents et le dos
CONFORMITE AUX NORMES ANTISTATIQUES	ISO 9563



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER
Z MIN	14
D MIN	45
Z MIN	20
D MIN	60

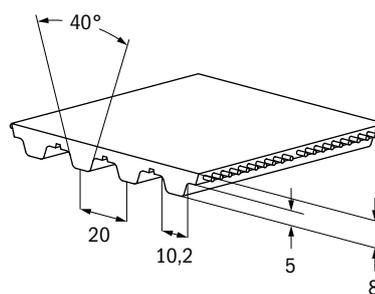
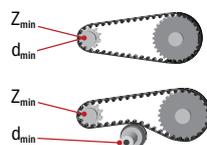
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	4.200	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.123	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	561	954	1.235	1.965	2.975	3.985	6.006
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	910	1.423	1.821	2.845	4.268	5.690	8.535
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,11	0,14	0,22	0,33	0,44	0,66
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	280.662	477.125	617.456	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081

**T20 / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	20 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	8,0 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 1,0 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1000 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	15	15	12	20
<b>D MIN</b>	95	95	76	127
<b>Z MIN</b>	25	25	22	30
<b>D MIN</b>	120	120	100	160

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

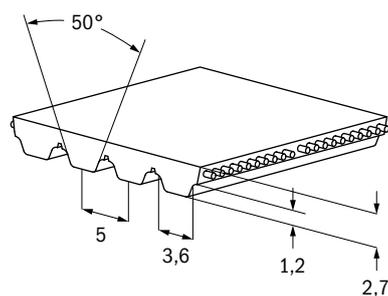
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	17.100	20.900	34.200	51.300	68.400	102.600
Aramide (K)	[N]	16.185	20.501	33.449	50.713	67.977	102.505
Acier HF (HF)	[N]	12.975	16.435	26.815	40.655	54.495	82.175
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	10.688	13.538	22.088	33.488	44.888	67.688
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	4.209	5.144	8.417	12.626	16.835	25.252
Aramide (K)	[N]	1.675	2.175	3.461	5.247	7.033	10.606
Acier HF (HF)	[N]	3.456	4.378	7.142	10.829	14.515	21.888
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	2.806	3.554	5.799	8.791	11.784	17.770
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	2.104	2.572	4.209	6.313	8.417	12.626
Aramide (K)	[N]	1.256	1.631	2.596	3.935	5.275	7.954
Acier HF (HF)	[N]	1.728	2.189	3.571	5.414	7.258	10.944
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.403	1.777	2.899	4.396	5.892	8.885
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	3.075	3.936	6.150	9.225	12.300	18.450
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,19	0,24	0,38	0,57	0,76	1,15
Aramide (K)	[kg/m]	0,18	0,23	0,36	0,54	0,72	1,08
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,15	0,19	0,30	0,44	0,59	0,89
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,19	0,24	0,37	0,56	0,74	1,11
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.052.156	1.285.969	2.104.313	3.156.469	4.208.625	6.312.938
Aramide (K)	[N]	418.650	543.687	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450
Acier HF (HF)	[N]	864.000	1.094.400	1.785.600	2.707.200	3.628.800	5.472.000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	701.438	888.488	1.449.638	2.197.838	2.946.038	4.442.438

# AT5 / PAS : 5 MM

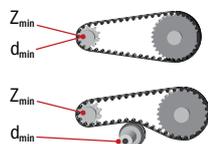
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	480 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	15	15
<b>D MIN</b>	24	24
<b>Z MIN</b>	20	20
<b>D MIN</b>	60	60



**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

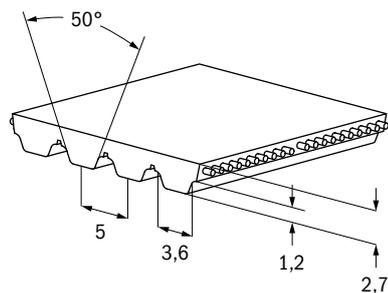
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

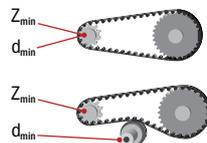
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.565	4.275	7.125	9.120	14.535	21.945	29.355
Aramide (K)	[N]	3.006	5.010	8.350	10.688	17.034	25.718	34.402
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	634	1.056	1.761	2.253	3.591	5.422	7.253
Aramide (K)	[N]	455	757	1.210	1.562	2.468	3.727	4.985
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	317	528	880	1.127	1.796	2.711	3.627
Aramide (K)	[N]	341	568	908	1.172	1.851	2.795	3.739
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	480	768	1.200	1.536	2.400	3.600	4.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,11	0,17	0,25	0,33
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,04	0,07	0,09	0,14	0,20	0,27
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	158.445	264.075	440.125	563.360	897.855	1.355.585	1.813.315
Aramide (K)	[N]	108.900	181.500	302.500	387.200	617.100	931.700	1.246.300

**ATL5 / PAS : 5 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	480 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER
<b>Z MIN</b>	15
<b>D MIN</b>	24
<b>Z MIN</b>	20
<b>D MIN</b>	60



**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température

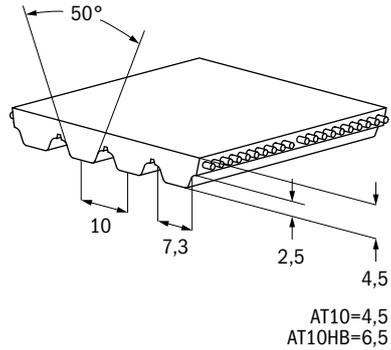
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	3.720	6.200	10.540	13.640	21.700	32.860	44.020	66.340
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier (SL)	[N]	826	1.376	2.340	3.028	4.818	7.295	9.773	14.728
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Acier (SL)	[N]	413	688	1.170	1.514	2.409	3.648	4.886	7.364
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	480	768	1.200	1.536	2.400	3.600	4.800	7.200
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,03	0,05	0,07	0,09	0,14	0,21	0,28	0,42
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	206.471	344.118	585.000	757.059	1.204.412	1.823.824	2.443.235	3.682.059

# AT10 / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	
AT10	4,5 mm
AT10 HB	6,5 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	480 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	
	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	
	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	
	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	
	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

		ACIER	ARAMIDE	HB	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
	<b>Z MIN</b>	15	15	19	12	25
	<b>D MIN</b>	48	48	60	38	80
	<b>Z MIN</b>	25	25	25	20	40
	<b>D MIN</b>	120	120	120	100	150

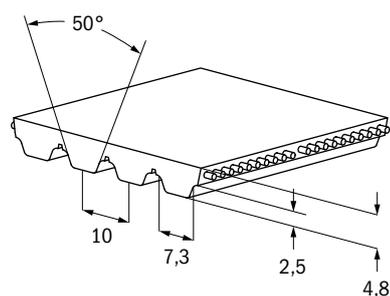
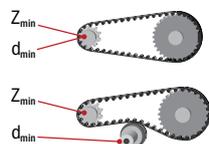
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	10.450	17.100	20.900	34.200	51.300	68.400	102.600
Aramide (K)	[N]	9.711	16.185	20.501	33.449	50.713	67.977	102.505
Acier HF (HF)	[N]	7.785	12.975	16.435	26.815	40.655	54.495	82.175
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	6.413	10.688	13.538	22.088	33.488	44.888	67.688
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.572	4.209	5.144	8.417	12.626	16.835	25.252
Aramide (K)	[N]	1.005	1.675	2.121	3.461	5.247	7.033	10.606
Acier HF (HF)	[N]	1.944	3.240	4.104	6.696	10.152	13.608	20.520
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.683	2.806	3.554	5.799	8.791	11.784	17.770
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	1.286	2.104	2.572	4.209	6.313	8.417	12.626
Aramide (K)	[N]	754	1.256	1.591	2.596	3.935	5.275	7.954
Acier HF (HF)	[N]	972	1.620	2.052	3.348	5.076	6.804	10.260
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	842	1.403	1.777	2.899	4.396	5.892	8.885
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.651	2.580	3.302	5.160	7.740	10.320	15.480
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,09	0,15	0,19	0,29	0,44	0,59	0,89
Aramide (K)	[kg/m]	0,07	0,11	0,13	0,21	0,32	0,42	0,63
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,09	0,14	0,18	0,27	0,41	0,55	0,82
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,11	0,17	0,21	0,34	0,50	0,67	1,01
HB Acier	[kg/m]	0,13	0,20	0,26	0,40	0,60	0,80	1,21
HB Aramide	[kg/m]	0,10	0,16	0,21	0,33	0,49	0,65	0,98
HB Acier HF	[kg/m]	0,12	0,20	0,25	0,39	0,59	0,78	1,17
HB Acier inoxydable	[kg/m]	0,14	0,23	0,29	0,45	0,68	0,90	1,35
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	642.984	1.052.156	1.285.969	2.104.313	3.156.469	4.208.625	6.312.938
Aramide (K)	[N]	251.190	418.650	530.290	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450
Acier HF (HF)	[N]	486.000	810.000	1.026.000	1.674.000	2.538.000	3.402.000	5.130.000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	420.863	701.438	888.488	1.449.638	2.197.838	2.946.038	4.442.438

**ATL10 / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	4,8 mm
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,00 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,50 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER RHF
<b>Z MIN</b>	25	25	20	40
<b>D MIN</b>	80	80	64	127
<b>Z MIN</b>	30	30	25	42
<b>D MIN</b>	150	150	130	200

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température

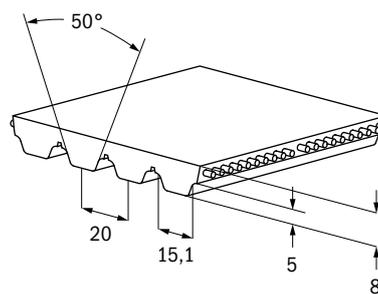
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	13.840	24.220	31.140	50.170	76.120	102.070	153.970
Aramide (K)	[N]	13.390	21.798	28.337	45.153	68.508	91.863	138.573
Acier HF (HF)	[N]	15.400	26.950	34.650	55.825	84.700	113.575	171.325
Acier RHF	[N]	N/A	41.250	52.250	82.500	123.750	165.000	247.500
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	3.349	5.860	7.534	12.139	18.147	24.696	37.253
Aramide (K)	[N]	1.222	1.989	2.585	4.120	6.251	8.382	12.643
Acier HF (HF)	[N]	2.902	5.079	6.530	10.521	15.963	21.404	32.288
Acier RHF	[N]	N/A	9.600	12.160	19.200	28.800	38.400	57.600
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.651	2.580	3.302	5.160	7.740	10.320	15.480
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,11	0,17	0,21	0,34	0,50	0,67	1,01
Aramide (K)	[kg/m]	0,07	0,10	0,13	0,21	0,31	0,41	0,62
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,12	0,18	0,23	0,36	0,54	0,72	1,08
Acier RHF	[kg/m]	N/A	0,21	0,27	0,42	0,63	0,85	1,27
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	837.143	1.465.000	1.883.571	3.034.643	4.604.286	6.173.929	9.313.214
Aramide (K)	[N]	305.429	497.210	646.373	1.029.935	1.562.660	2.095.385	3.160.836
Acier HF (HF)	[N]	725.571	1.269.750	1.632.536	2.630.196	3.990.643	5.351.089	8.071.982
Acier RHF	[N]	N/A	2.400.000	3.040.000	4.800.000	7.200.000	9.600.000	14.400.000

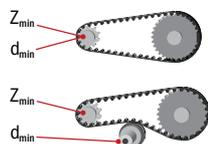
# AT20 / PAS : 20 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	20 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	8,0 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,00 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,50 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1.200 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	18	18
<b>D MIN</b>	115	115
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	180	180

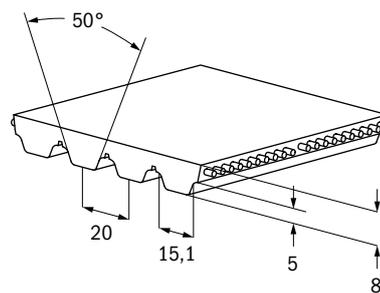
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	24.220	31.140	50.170	76.120	102.070	153.970
Aramide (K)	[N]	21.798	28.337	45.153	68.508	91.863	138.573
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	5.860	7.534	12.139	18.417	24.696	37.253
Aramide (K)	[N]	1.989	2.585	4.120	6.251	8.382	12.643
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	2.930	3.767	6.069	9.209	12.348	18.626
Aramide (K)	[N]	1.492	1.939	3.090	4.688	6.286	9.483
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	5.450	6.976	10.900	16.350	21.800	32.700
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,24	0,31	0,48	0,73	0,97	1,45
Aramide (K)	[kg/m]	0,18	0,23	0,37	0,55	0,73	1,10
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.465.000	1.883.571	3.034.643	4.604.286	6.173.929	9.313.214
Aramide (K)	[N]	497.210	646.373	1.029.935	1.562.660	2.095.385	3.160.836

**ATL20 / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	20 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	8,0 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 2,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	NA
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER
	<b>Z MIN</b>	25
	<b>D MIN</b>	159
	<b>Z MIN</b>	30
	<b>D MIN</b>	250

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

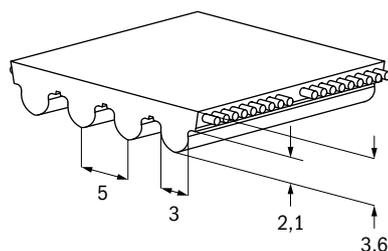
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	41.600	70.400	105.600	144.000	217.600
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier (SL)	[N]	9.106	15.410	23.115	31.520	47.631
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	6.976	10.900	16.350	21.800	32.700
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,35	0,54	0,81	1,08	1,63
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	2.276.477	3.852.500	5.778.749	7.880.113	11.907.726

# HTD5 / PAS : 5 MM

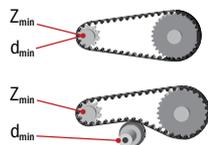
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	3,6 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	480 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>ONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ACIER DE BASE	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	14	16	16
<b>D MIN</b>	22	25	25
<b>Z MIN</b>	18	20	20
<b>D MIN</b>	60	80	80



**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

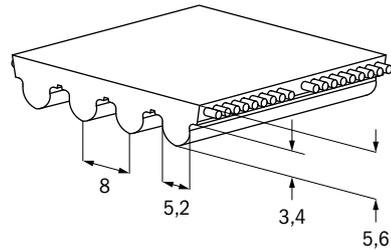
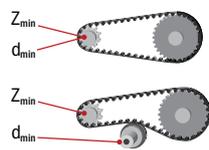
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	15	20	25	30	50	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier de base (BSL)	[N]	2.520	3.780	5.460	7.140	8.400	14.700	29.820	44.940
Acier (SL)	[N]	3.720	5.580	8.060	10.540	12.400	21.700	44.020	66.340
Aramide (K)	[N]	2.695	4.312	5.929	8.085	9.702	16.709	33.957	51.205
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier de base (BSL)	[N]	674	1.010	1.459	1.909	2.245	3.929	7.971	12.012
Acier (SL)	[N]	826	1.239	1.789	2.340	2.753	4.818	9.773	14.728
Aramide (K)	[N]	355	567	780	1.064	1.276	2.198	4.467	6.736
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Acier de base (BSL)	[N]	337	505	730	954	1.123	1.965	3.985	6.006
Acier (SL)	[N]	413	619	895	1.170	1.376	2.409	4.886	7.364
Aramide (K)	[N]	266	425	585	798	957	1.648	3.350	5.052
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	450	675	900	1.125	1.350	2.250	4.500	6.750
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier de base (BSL)	[kg/m]	0,04	0,07	0,09	0,11	0,13	0,22	0,44	0,66
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15	0,25	0,49	0,74
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,15	0,29	0,44
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier de base (BSL)	[N]	168.397	252.596	364.860	477.125	561.324	982.316	1.992.699	3.003.081
Acier (SL)	[N]	206.471	309.706	447.353	585.000	688.235	1.204.412	2.443.235	3.682.059
Aramide (K)	[N]	88.625	141.800	194.975	265.875	319.050	549.475	1.116.675	1.683.875

**HTD8 / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,6 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	552 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	18	18	16	25
<b>D MIN</b>	46	46	41	64
<b>Z MIN</b>	20	20	18	30
<b>D MIN</b>	120	120	100	150

**d<sub>min</sub>** = 50 mm pour les applications à basse température

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

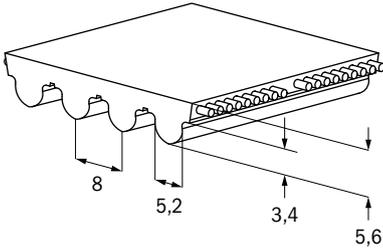
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	15	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>										
Acier (SL)	[N]	5.700	9.500	12.350	17.100	19.000	34.200	57.000	58.400	102.600
Aramide (K)	[N]	5.395	8.632	11.869	16.185	19.422	33.449	57.187	67.977	102.505
Acier HF (HF)	[N]	4.325	6.920	9.515	12.975	15.570	26.815	45.845	54.495	82.175
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.563	5.700	7.838	10.688	12.825	22.088	37.763	44.888	67.688
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>										
Acier (SL)	[N]	1.403	2.338	3.040	3.741	4.676	8.417	14.029	16.835	25.252
Aramide (K)	[N]	558	893	1.228	1.675	2.010	3.461	5.917	7.033	10.606
Acier HF (HF)	[N]	1.152	1.843	2.534	3.456	4.147	7.142	12.211	14.515	21.888
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	935	1.496	2.058	2.806	3.367	5.799	9.914	11.784	17.770
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>										
Acier (SL)	[N]	701	1.169	1.520	2.104	2.338	4.209	7.014	8.417	12.626
Aramide (K)	[N]	419	670	921	1.256	1.507	2.596	4.438	5.275	7.954
Acier HF (HF)	[N]	576	922	1.267	1.728	2.074	3.571	6.106	7.258	10.944
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	468	748	1.029	1.403	1.683	2.899	4.957	5.892	8.885
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>										
	[N]	930	1.395	1.860	2.325	2.790	4.650	7.905	9.300	13.950
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>										
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,11	0,14	0,18	0,21	0,35	0,60	0,70	1,06
Aramide (K)	[kg/m]	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	0,24	0,40	0,47	0,71
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,07	0,10	0,13	0,17	0,20	0,33	0,56	0,66	0,99
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,07	0,10	0,14	0,17	0,20	0,34	0,58	0,68	1,02
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>										
Acier (SL)	[N]	350.719	584.531	759.891	935.250	1.169.063	2.104.313	3.507.188	4.208.625	6.312.938
Aramide (K)	[N]	139.550	223.280	307.010	418.650	502.380	865.210	1.479.230	1.758.330	2.651.450
Acier HF (HF)	[N]	288.000	460.800	633.600	864.000	1.036.800	1.785.600	3.052.800	3.628.800	5.472.000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	233.813	374.100	514.388	701.438	841.725	1.449.638	2.478.413	2.946.038	4.442.438

# HTDL8 / PAS : 8 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,6 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,00 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,50 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	NA
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	31	31	25
<b>D MIN</b>	80	80	64
<b>Z MIN</b>	38	38	32
<b>D MIN</b>	150	150	130

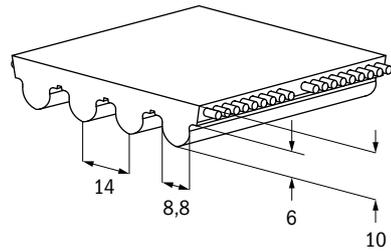
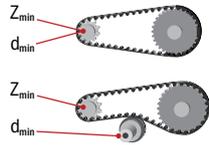
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	19 030	24.220	29 410	50.170	86.500	102.070	153.970
Aramide (K)	[N]	17.127	21.798	26.469	45.153	77.850	91.863	138.573
Acier HF (HF)	[N]	21.175	26.950	32.725	55.825	96.250	113.575	171.325
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	4.604	5.860	7.116	12.139	20.929	24.696	37.253
Aramide (K)	[N]	1.563	1.989	2.415	4.120	7.103	8.382	12.643
Acier HF (HF)	[N]	3.991	5.079	6.167	10.521	18.139	21.404	32.288
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.860	2.325	2.790	4.650	7.905	9.300	13.950
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,16	0,20	0,24	0,39	0,67	0,79	1,18
Aramide (K)	[kg/m]	0,09	0,11	0,14	0,23	0,38	0,45	0,68
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,17	0,21	0,25	0,42	0,71	0,83	1,25
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.151.071	1.465.000	1.778.929	3.034.643	5.232.143	6.173.929	9.313.214
Aramide (K)	[N]	390.665	497.210	603.755	1.029.935	1.775.750	2.095.385	3.160.836
Acier HF (HF)	[N]	997.661	1.269.750	1.541.839	2.630.196	4.534.821	5.351.089	8.071.982

**HTD14 / PAS : 14 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	14 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	10 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,00 mm
LARGEUR DE 50 À 100 MM	+/- 1,50 mm
LARGEUR > 100 MM	+/- 2,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1.200 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	28	28	23
<b>D MIN</b>	125	125	103
<b>Z MIN</b>	36	36	32
<b>D MIN</b>	180	180	160

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

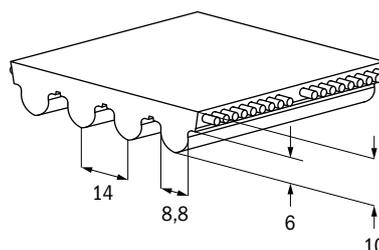
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	40	55	85	115	170
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	24.220	39.790	55.360	86.500	117.640	174.730
Aramide (K)	[N]	18.684	31.140	43.596	66.951	91.863	137.016
Acier HF (HF)	[N]	26.950	44.275	61.600	96.250	130.900	194.425
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	5.860	9.627	13.394	20.929	28.463	42.276
Aramide (K)	[N]	1.705	2.841	3.978	6.109	8.382	12.501
Acier HF (HF)	[N]	5.079	8.344	11.609	18.139	24.669	36.641
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	2.930	4.814	6.697	10.464	14.231	21.138
Aramide (K)	[N]	1.279	2.131	2.983	4.581	6.286	9.376
Acier HF (HF)	[N]	2.540	4.172	5.805	9.070	12.335	18.321
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	4.313	6.900	9.488	14.663	19.838	29.325
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,27	0,43	0,60	0,92	1,24	1,84
Aramide (K)	[kg/m]	0,21	0,34	0,46	0,71	0,97	1,43
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,28	0,45	0,62	0,96	1,29	1,91
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.465.000	2.406.786	3.348.571	5.232.143	7.115.714	10.568.929
Aramide (K)	[N]	426.180	710.300	994.420	1.527.145	2.095.385	3.125.320
Acier HF (HF)	[N]	1.269.750	2.086.018	2.902.286	4.534.821	6.167.357	9.160.339

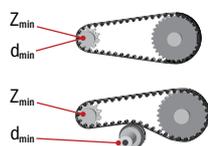
# HTDL14 / PAS : 14 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	14 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	10 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,00 mm
LARGEUR DE 50 À 100 MM	+/- 1,50 mm
LARGEUR > 100 MM	+/- 2,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER
<b>Z MIN</b>	36
<b>D MIN</b>	160
<b>Z MIN</b>	43
<b>D MIN</b>	250

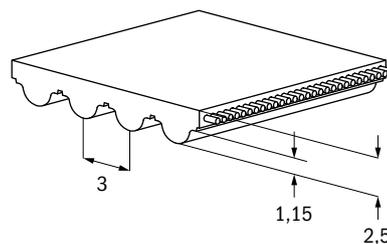
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	55	85	115	170
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>					
Acier (SL)	[N]	76.800	121.600	163.200	246.400
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>					
Acier (SL)	[N]	16.811	26.617	35.723	53.935
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>					
	[N]	9.488	14.663	19.838	29.325
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[kg/m]	0,68	1,04	1,41	2,09
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[N]	4.202.727	6.654.318	8.930.795	13.483.750

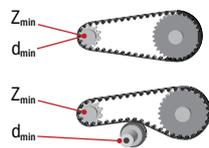
**HPL3 / PAS : 3 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	3 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,5 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**TYPE DE POULIE**

LA COURROIE HPL3 FONCTIONNE DANS LE PROFIL DE POULIE 3MGT  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER
<b>Z MIN</b>	25
<b>D MIN</b>	24
<b>Z MIN</b>	27
<b>D MIN</b>	60



POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

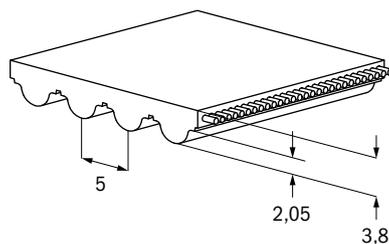
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	4.275	7.125	9.120	14.535	21.945	29.355
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.056	1.761	2.253	3.591	6.335	7.253
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	448	700	896	1.400	2.100	2.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,07	0,09	0,15	0,22	0,29
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	264.075	440.125	563.360	897.855	1.583.690	1.813.315

# HPL5 / PAS : 5 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	3,8 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## TYPE DE POULIE

LA COURROIE HPL5 FONCTIONNE DANS LE PROFIL DE POULIE 5MGT  
 NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

		ACIER
	<b>Z MIN</b>	24
	<b>D MIN</b>	39
	<b>Z MIN</b>	28
	<b>D MIN</b>	100

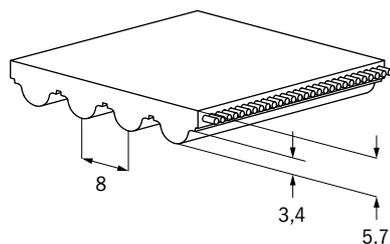
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	30	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	12.975	15.570	26.815	40.655	54.495	82.175
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	3.456	4.147	7.142	10.829	14.515	21.888
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	1.138	1.365	2.275	3.413	4.550	6.825
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,12	0,14	0,23	0,35	0,46	0,69
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	864.000	1.036.800	1.785.600	2.707.200	3.628.800	5.472.000

**HPL8 / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,5 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**TYPE DE POULIE**

LA COURROIE HPL8 FONCTIONNE DANS LE PROFIL DE POULIE HTD8 ET 8MR  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ACIER HF
	<b>Z MIN</b> 32	25
	<b>D MIN</b> 81	64
	<b>Z MIN</b> 34	30
	<b>D MIN</b> 150	130

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

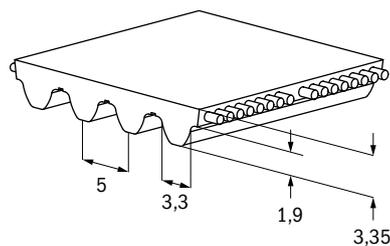
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	19 030	24.220	29 410	50.170	86.500	102.070	153.970
Acier HF (HF)	[N]	21 175	26.950	32.725	55.825	96.250	113.575	171.325
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	4 604	5.860	7.116	12.139	20.929	24.696	37.253
Acier HF (HF)	[N]	3.991	5.079	6.167	10.521	18.139	21.404	32.288
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.900	2.375	2.850	4.750	8.075	9.500	14.250
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,16	0,20	0,24	0,39	0,67	0,79	1,18
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,17	0,21	0,25	0,42	0,71	0,83	1,25
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.151.071	1.465.000	1.778.929	3.034.643	5.232.143	6.173.929	9.313.214
Acier HF (HF)	[N]	997.661	1.269.750	1.541.839	2.630.196	4.534.821	5.351.089	8.071.982

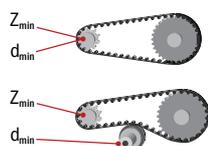
# STD5 / PAS : 5 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

PAS	5 mm
EPAISSEUR STANDARD	3,35 mm
TOLERANCE DE LARGEUR	+/- 0,5 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	480 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	100 m
COULEUR STANDARD	Blanc
HOMOLOGATION FDA/UE	Non
RETEVEMENT EN POLYAMIDE	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ARAMIDE
Z MIN	14	16
D MIN	22	25
Z MIN	18	20
D MIN	60	80

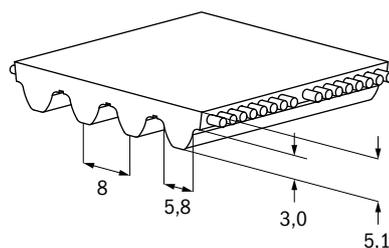
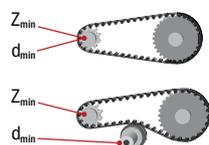
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	15	20	25	30	50
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	3.720	5.580	8.060	10.540	12.400	21.700
Aramide (K)	[N]	2.695	4.312	5.929	8.085	9.702	16.709
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	826	1.239	1.789	2.340	2.753	4.818
Aramide (K)	[N]	355	567	780	1.064	1.276	2.198
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	413	619	895	1.170	1.376	2.409
Aramide (K)	[N]	266	425	585	798	957	1.648
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	410	615	820	1.025	1.230	2.050
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,04	0,06	0,08	0,09	0,11	0,19
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,04	0,06	0,07	0,09	0,15
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	206.471	309.706	447.353	585.000	688.235	1.204.412
Aramide (K)	[N]	88.625	141.800	194.975	265.875	319.050	549.475

**STD8 / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,1 mm
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	552 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	18	18	16	25
<b>D MIN</b>	46	46	41	64
<b>Z MIN</b>	20	20	18	30
<b>D MIN</b>	120	120	100	150

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
R23T	90	-30 à +50	Basse Température
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

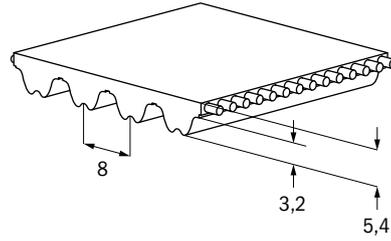
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	15	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>										
Acier (SL)	[N]	5.700	9.500	12.350	17.100	19.000	34.200	57.000	68.400	102.600
Aramide (K)	[N]	5.395	8.632	11.869	16.185	19.422	33.449	57.187	67.977	102.505
Acier HF (HF)	[N]	4.325	6.910	9.515	12.975	15.570	26.815	45.845	54.495	82.175
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.563	5.700	7.838	10.688	12.825	22.088	37.763	44.888	67.688
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>										
Acier (SL)	[N]	1.403	2.338	3.040	3.741	4.676	8.417	14.029	16.835	25.252
Aramide (K)	[N]	630	1.003	1.377	1.750	2.123	3.617	6.230	7.350	11.083
Acier HF (HF)	[N]	1.152	1.536	2.112	2.880	3.456	5.952	10.176	12.096	18.240
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	935	1.496	2.058	2.806	3.367	5.799	9.914	11.784	17.770
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>										
Acier (SL)	[N]	701	1.169	1.520	2.104	2.338	4.209	7.014	8.417	12.626
Aramide (K)	[N]	473	753	1.033	1.313	1.593	2.713	4.673	5.513	8.313
Acier HF (HF)	[N]	576	768	1.056	1.440	1.728	2.976	5.088	6.048	9.120
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	468	748	1.029	1.403	1.683	2.899	4.957	5.892	8.885
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>										
	[N]	880	1.320	1.760	2.200	2.640	4.400	7.480	8.800	13.200
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>										
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,10	0,14	0,17	0,21	0,34	0,58	0,69	1,03
Aramide (K)	[kg/m]	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	0,24	0,40	0,47	0,71
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,07	0,10	0,13	0,17	0,20	0,33	0,56	0,66	0,99
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,07	0,10	0,14	0,17	0,20	0,34	0,58	0,68	1,02
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>										
Acier (SL)	[N]	350.719	584.531	759.891	1.052.156	1.169.063	2.104.313	3.507.188	4.208.625	6.312.938
Aramide (K)	[N]	157.500	250.833	344.167	437.500	530.833	904.167	1.557.500	1.837.500	2.770.833
Acier HF (HF)	[N]	288.000	384.000	528.000	720.000	864.000	1.488.000	2.544.000	3.024.000	4.560.000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	233.813	374.100	514.388	701.438	841.725	1.449.638	2.478.413	2.946.038	4.442.438

# GPP8 / PAS : 8 MM

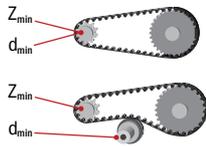
### SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,4 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 0,50 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Standard : NT En option : NTB



### DÉFINITION DE LA POULIE

LA COURROIE GPP8 FONCTIONNE DANS LES PROFILS DE POULIE RPP8 ET HTD8M  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	18	16	25
<b>D MIN</b>	46	41	64
<b>Z MIN</b>	20	18	30
<b>D MIN</b>	120	100	150

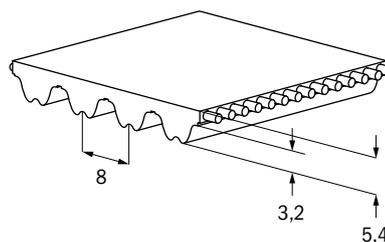
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R23T	90	-30 à +50	Basse température

### DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	15	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>										
Acier	[N]	5.700	8.550	12.350	15.200	19.000	32.300	56.050	66.500	98.800
Acier HF (HF)	[N]	5.190	7.785	11.245	13.840	17.300	29.410	51.035	60.550	89.960
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	4.275	6.413	9.263	11.400	14.250	24.225	42.038	49.875	74.100
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>										
Acier	[N]	1 4031.403	2.104	3.040	3.741	4.676	7.950	13.795	16.367	24.317
Acier HF (HF)	[N]	1.296	1.944	2.808	3.456	4.320	7.344	12.744	15.120	22.464
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.052	1.578	2.280	2.806	3.507	5.962	10.346	12.275	18.237
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>										
Acier	[N]	701	1.052	1.520	1.871	2.338	3.975	6.897	8.183	12.158
Acier HF (HF)	[N]	648	972	1.404	1.728	2.160	3.672	6.372	7.560	11.232
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	526	798	1.140	1.403	1.754	2.981	5.173	6.138	9.119
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>										
	[N]	920	1.380	1.840	2.300	2.760	4.600	7.820	9.200	13.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>										
Acier	[kg/m]	0,05	0,08	0,10	0,13	0,15	0,25	0,42	0,50	0,75
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,05	0,07	0,09	0,12	0,14	0,23	0,39	0,47	0,70
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,05	0,07	0,10	0,12	0,15	0,25	0,42	0,50	0,74
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>										
Acier	[N]	350.719	526.078	759.891	935.250	1.169.063	1.987.406	3.448.734	4.091.719	6.079.125
Acier HF (HF)	[N]	324.000	486.000	702.000	864.000	1.080.000	1.836.000	3 186 000	3 780 000	5 616 000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	263.039	394.559	569 918	701.438	876.797	1.490.555	2.586.551	3.068.789	4.559.344

**GPP8-RSL / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,4 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 0,50 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Standard : NT En option : NTB

**DÉFINITION DE LA POULIE**

LA COURROIE GPP8 FONCTIONNE DANS LES PROFILS DE POULIE RPP8 ET HTD8M POUR LE LEVAGE LOURD ET LES APPLICATIONS À HAUTE DYNAMIQUE  
VEUILLEZ CONTACTER NOS INGÉNIEURS D'APPLICATION  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ACIER HF
	<b>Z MIN</b> 31	25
	<b>D MIN</b> 80	64
	<b>Z MIN</b> 38	32
	<b>D MIN</b> 150	130

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R23T	90	-30 à +50	Basse température

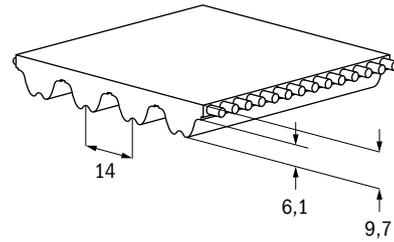
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	15	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	13.840	19.030	25.950	31.140	51.900	91.690	103.800	155.700
Acier HF (HF)	[N]	15.400	21.175	28.875	34.650	57.750	102.025	115.500	173.250
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier (SL)	[N]	3.349	4.604	6.279	7.534	12.557	22.184	25.114	37.671
Acier HF (HF)	[N]	2.902	3.991	5.442	6.530	10.884	19.228	21.767	32.651
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	1.380	1.840	2.300	2.760	4.600	7.820	9.200	13.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,11	0,15	0,18	0,22	0,37	0,63	0,72	1,09
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,11	0,15	0,18	0,22	0,37	0,63	0,72	1,09
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	837.143	1.151.071	1.569.643	1.883.571	3.139.286	5.546.071	6.278.571	9.417.857
Acier HF (HF)	[N]	725.571	997.661	1.360.446	1.632.536	2.720.893	4.806.911	5.441.786	8.162.679

**GPP14 / PAS : 14 MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

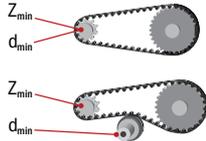
PAS	14 mm
EPAISSEUR STANDARD	9,7 mm
TOLERANCE DE LARGEUR	+/- 1,00 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	N/A
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	50 m
COULEUR STANDARD	Blanc
HOMOLOGATION FDA/UE	Non
RETEMENT EN POLYAMIDE	Standard : NT En option : NTB



**TYPE DE POULIE**

LA COURROIE GPP14 FONCTIONNE DANS LES PROFILS DE POULIE RPP14 ET HTD14M  
 POUR LE LEVAGE LOURD ET LES APPLICATIONS À HAUTE DYNAMIQUE  
 VEUILLEZ CONTACTER NOS INGÉNIEURS D'APPLICATION  
 NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER
Z MIN	34
D MIN	152
Z MIN	34
D MIN	200



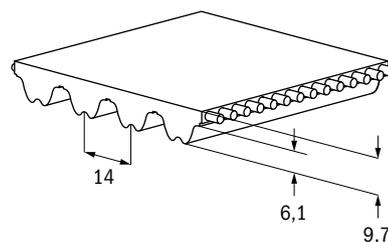
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R23T	90	-30 à +50	Basse température

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	40	55	85	115	150	170
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier	[N]	64.600	87.400	136.800	186.200	247.000	273.600
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier	[N]	17.850	24.150	37.800	51.450	68.250	75.600
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	6.900	9.488	14.663	19.838	25.875	29.325
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier	[kg/m]	0,50	0,69	1,07	1,44	1,88	2,13
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier	[N]	4.462.500	6.037.500	9.450.000	12.862.500	17.062.500	18.900.000

**GPP14-RSL / PAS : 14 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	14 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	9,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	N/A
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Standard : NT En option : NTB

**TYPE DE POULIE**

LA COURROIE GPP14-RSL REQUIERT UN PROFIL DE POULIE SPÉCIAL  
VEUILLEZ CONTACTER NOS INGÉNIEURS D'APPLICATION  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER
Z <sub>min</sub>	<b>Z MIN</b> 34
d <sub>min</sub>	<b>D MIN</b> 152
Z <sub>min</sub>	<b>Z MIN</b> 34
d <sub>min</sub>	<b>D MIN</b> 250

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R23T	90	-30 à +50	Basse température

**DONNÉES TECHNIQUES**

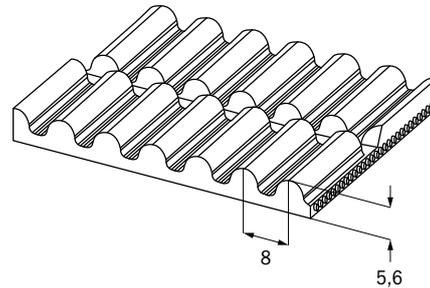
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	40	55	85	115	150	200
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (RSL)	[N]	82.500	112.500	180.000	247.500	322.500	427.500
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (RSL)	[N]	19.621	26.756	42.810	58.864	76.701	101.674
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	6.900	9.488	14.663	19.838	25.875	34.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (RSL)	[kg/m]	0,56	0,76	1,18	1,60	2,08	2,78
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (RSL)	[N]	4.905.312	6.689.062	10.702.499	14.715.936	19.175.311	25.418.435

**SST8-RSL / PAS : 8 MM**

**COURROIE LINÉAIRE SILENCIEUSE  
AUTO-SUIVANTE GATES**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

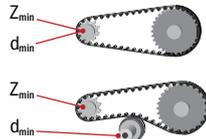
<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,6 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 0,5 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Standard : NT En option : NTB



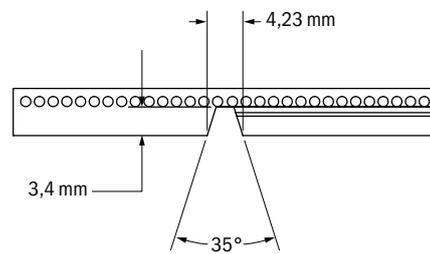
**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

**SANS DE  
CONTRE-  
FLEXION**

**AVEC  
CONTRE-  
FLEXION**



	ACIER
<b>Z MIN</b>	31
<b>D MIN</b>	80
<b>Z MIN</b>	38
<b>D MIN</b>	150



POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R23T	90	-30 à +50	En option

**DONNÉES TECHNIQUES**

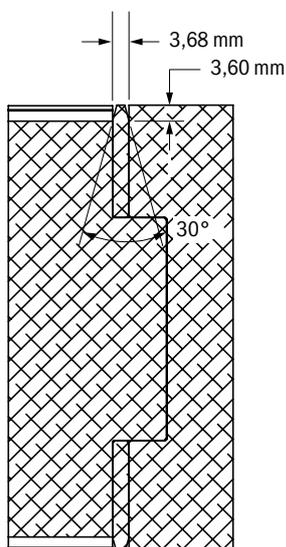
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (RSL)	[N]	24.220	31 140	51 900	76.120	96.880	145.320
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (RSL)	[N]	5.860	7 534	12 557	18.417	23.440	35.160
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
Acier (RSL)	[N]	1.932	2.583	4.257	6.582	8.907	13.557
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (RSL)	[kg/m]	0,20	0,24	0,39	0,59	0,79	1,18
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (RSL)	[N]	1.465.000	1 883 571	3 139 286	4.604.286	5.860.000	8.790.000

## CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

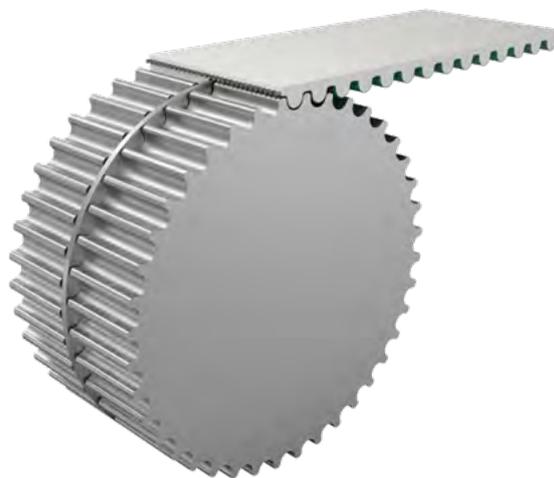
- Conception SST8-RSL disponible pour une haute résistance et une grande rigidité
- Bruit réduit grâce à un engrenement décalé
- La courroie SST fonctionne dans le profil de poulie HTD avec flasque centrale et denture décalé
- Standard avec tissu en nylon sur les dents
- En option avec nylon sur les dents et sur le dos
- SST8 disponible en largeurs allant jusqu'à 150 mm



## DIMENSION DE POULIE SST8



## ENGRENEMENT POULIE-COURROIE SST8

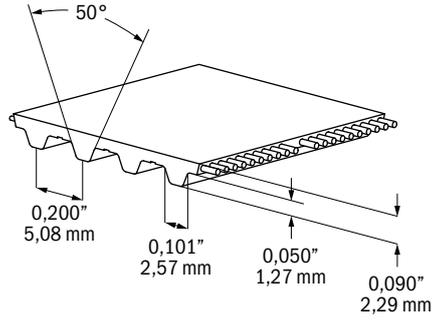


SYNCHRO-POWER SST

**XL / PAS : 0,20" / 5,08 MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	0,200" / 5,08 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	0,090" / 2,29 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 2" / 50 MM	+/- 0,020 / +/- 0,50 mm
LARGEUR > 2" / 50 MM	+/- 0,030 / +/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	19,2" / 487,68 mm
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD</b>	328 ft / 100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	10	10
<b>D MIN</b>	16	16
<b>Z MIN</b>	15	15
<b>D MIN</b>	30	30

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

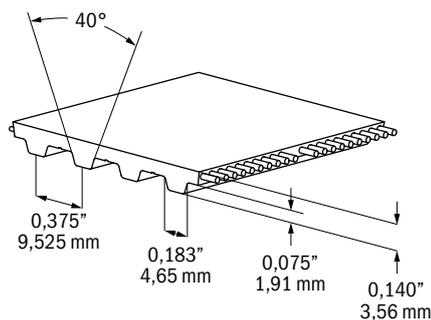
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD ["/MM]	UNITÉ	0,25" / 6,35 MM	0,31" / 7,874 MM	0,375" / 9,525 MM	0,50" / 12,7 MM	0,75" / 19,05 MM	1" / 25,4 MM	2" / 50,8 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	750	875	1.125	1.625	2.500	3.375	6.875
Aramide (K)	[N]	1.240	1.550	1.860	2.635	4.030	5.448	11.005
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	190	221	284	411	632	853	1.738
Aramide (K)	[N]	213	266	319	452	691	930	1.887
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	95	111	142	205	316	427	869
Aramide (K)	[N]	159	199	239	339	518	698	1.415
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	157	194	235	314	470	627	1.254
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,06	0,11
Aramide (K)	[kg/m]	0,01	0,01	0,02	0,02	0,04	0,05	0,10
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	47.413	55.316	71.120	102.729	158.044	213.360	434.622
Aramide (K)	[N]	53.151	67.436	83.049	112.947	172.742	232.537	471.718

# L / PAS : 0,375" / 9,525 MM

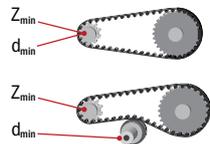
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	0,375" / 9,525 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	0,140" / 3,56 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 2" / 50 MM	+/- 0,020" / +/- 0,50 mm
LARGEUR > 2" / 50 MM	+/- 0,030" / +/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	19,2" / 487,68 mm
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD</b>	328 ft / 100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Transparent, blanc en option
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	10	10
<b>D MIN</b>	30	30
<b>Z MIN</b>	14	14
<b>D MIN</b>	60	60



POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

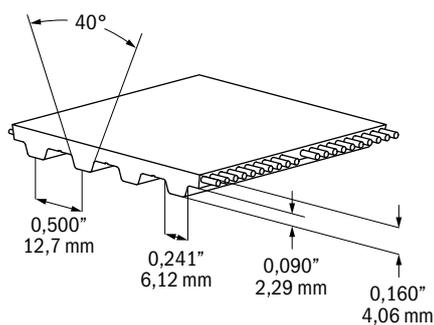
## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD ["/MM]	UNITÉ	0,38" / 9,65 MM	0,50" / 12,7 MM	0,75" / 19,05 MM	1" / 25,4 MM	1,5" / 38,1 MM	2" / 50,8 MM	4" / 101,6 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.280	3.135	4.845	6.555	9.975	13.395	27.075
Aramide (K)	[N]	2.672	3.674	5.678	7.682	11.690	15.698	31.730
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	574	790	1.221	1.652	2.513	3.375	6.821
Aramide (K)	[N]	428	588	909	1.229	1.871	2.512	5.078
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	287	395	610	826	1.257	1.687	3.411
Aramide (K)	[N]	321	441	681	922	1.403	1.884	3.808
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	505	674	1.010	1.347	2.021	2.694	5.388
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,03	0,04	0,07	0,09	0,13	0,18	0,36
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,04	0,06	0,08	0,11	0,15	0,30
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	143.609	197.463	305.170	412.877	628.291	843.705	1.705.362
Aramide (K)	[N]	106.901	146.989	227.164	307.340	467.691	628.043	1.269.448

# H / PAS : 0,50" / 12,7MM

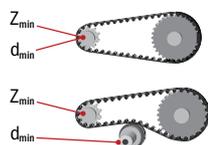
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	0,500" / 12,7mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	0,16" / 4,06 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 2" / 50 MM	+/- 0,020" / +/- 0,5 mm
LARGEUR > 2" / 50 MM	+/- 0,030" / +/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 4" / 100 MM	19,125" / 482,6 mm
LARGEUR > 4" / 100 MM	38" / 965,2 mm
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD</b>	328 ft / 100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	14	14	12
<b>D MIN</b>	57	57	49
<b>Z MIN</b>	20	20	15
<b>D MIN</b>	80	80	60



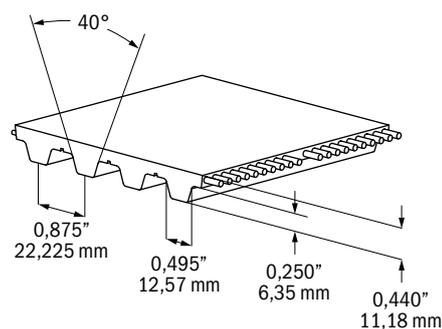
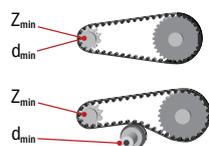
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD ["/MM]	UNITÉ	0,50" / 12,7 MM	0,75" / 19,05 MM	1" / 25,4 MM	1,5" / 38,1 MM	2" / 50,8 MM	3" / 76,2 MM	4" / 101,6 MM	6" / 152,4 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	3.360	5.040	7.140	10.920	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	3.773	5.929	8.085	12.397	16.709	25.333	33.957	51.205
Acier HF (HF)	[N]	4.960	7.440	10.540	16.120	21.700	32.860	44.020	66.340
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier (SL)	[N]	912	1.369	1.939	2.966	3.992	6.045	8.098	12.205
Aramide (K)	[N]	504	792	1.081	1.657	2.233	3.386	4.538	6.843
Acier HF (HF)	[N]	1.119	1.678	2.377	3.636	4.895	7.412	9.929	14.964
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Acier (SL)	[N]	456	684	970	1.483	1.996	3.023	4.049	6.102
Aramide (K)	[N]	378	594	810	1.243	1.675	2.539	3.404	5.132
Acier HF (HF)	[N]	559	839	1.189	1.818	2.447	3.706	4.965	7.482
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	825	1.238	1.650	2.475	3.300	4.950	6.600	9.900
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,30	0,40	0,61
Aramide (K)	[kg/m]	0,04	0,06	0,08	0,12	0,16	0,24	0,33	0,49
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,05	0,08	0,11	0,16	0,22	0,33	0,44	0,66
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	228.122	342.183	484.759	741.396	998.033	1.511.307	2.024.582	3.051.130
Aramide (K)	[N]	126.060	198.095	270.129	414.198	558.267	846.404	1.134.542	1.710.817
Acier HF (HF)	[N]	279.699	419.548	594.360	909.021	1.223.682	1.853.005	2.482.327	3.740.972

**XH / PAS : 0,875" / 22,25MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	0,875" / 22,25 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	0,440" / 11,18 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 0,040" / +/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	30,4" / 1000,76 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1%)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	18	18
<b>D MIN</b>	127	127
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	180	180

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD ["/MM]	UNITÉ	1"/25,4 MM	1,5"/38,1 MM	2"/50,8 MM	3"/76,2 MM	4"/101,6 MM	6"/152,4 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	14.250	21.850	29.450	44.650	59.850	90.250
Aramide (K)	[N]	16.185	24.817	33.449	50.713	67.977	102.505
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	3.801	5.828	7.855	11.909	15.964	24.072
Aramide (K)	[N]	1.778	2.726	3.675	5.571	7.468	11.261
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	1.900	2.914	3.928	5.955	7.982	12.036
Aramide (K)	[N]	1.134	2.045	2.756	4.178	5.601	8.446
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	3.804	5.706	7.608	11.412	15.216	22.824
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,27	0,40	0,54	0,81	1,08	1,62
Aramide (K)	[kg/m]	0,23	0,35	0,46	0,69	0,92	1,39
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	950.214	1.456.995	1.963.776	2.977.337	3.990.899	6.018.022
Aramide (K)	[N]	444.500	681.567	918.633	1.392.767	1.866.900	2.815.167



# E-BELT

## COURROIE GATES TPU POUR TRANSMETTRE L'ÉNERGIE ÉLECTRIQUE ET LES SIGNAUX

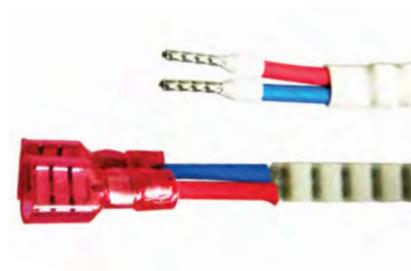
Les courroies e-TPU Gates sont des courroies linéaires Synchro-Power qui peuvent transmettre de l'énergie électrique ou des signaux tout en incorporant la haute résistance à la traction du renfort en acier. Les cordes de traction en acier sont exposées aux extrémités de la courroie pour la fixation du connecteur électrique. Les courroies e-belt à bouts libres peuvent être coupées à la longueur souhaitée. Différents pas de courroie synchrones et des courroies plates sont disponibles.

### SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PROFIL</b>	T5 / T10 / T20 / AT5 / ATL5 / AT10 ATL10 / F20 / WR5 / WRT10 / WRAT10
<b>CORDE DE TRACTION</b>	Acier, acier HF, acier inoxydable
<b>COULEUR</b>	Blanc, Noir (F20)
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>POLYURETHANE</b>	92 Shore A
<b>REJETEMENT EN POLYAMIDE</b>	N/A
<b>PLAGE DE TEMPERATURE</b>	-5 à +60°C
<b>TENSION ELECTRIQUE MAXIMALE</b>	24 V CC
<b>PUISSANCE ELECTRIQUE MAXIMALE</b>	En fonction de la construction des cordes de traction
<b>AUTRES DONNEES TECHNIQUES</b>	En fonction de la construction de la courroie

Les e-courroies Gates fournissent une puissance électrique limitée à de petits moteurs ou actionneurs et peuvent transmettre des signaux électriques. La puissance maximale est déterminée par la construction et le nombre de cordes de traction en acier utilisées pour la transmission électrique. Gates TPU fournit des solutions personnalisées en utilisant sur la courroie les connecteurs que vous spécifiez.

## L'UTILISATION DE LA COURROIE E-BELT DE GATES PERMET D'ÉCONOMISER L'ARGENT ET L'ESPACE CONSACRÉS AUX CÂBLES ÉLECTRIQUES ET AUX GUIDES-CÂBLES SÉPARÉS



### CARACTERISTIQUES ET AVANTAGES

- Courroie avec cordes de traction en acier exposées
- Connecteurs installés en option
- Pas de courroie synchrone ou courroie plate
- Transmission d'une tension électrique jusqu'à 24 V CC
- La puissance maximale dépend de la construction de la corde de traction en acier
- Transmission de signaux électriques
- Options de cordes en acier pour une large gamme d'applications
- Disponible avec corde de traction entièrement encapsulée pour la gamme de courroies WR
- Conforme UE, RoHS et REACH
- Assistance technique pour la personnalisation des formes



# WR – COURROIES RÉSISTANTES À L'EAU

## WR LINÉAIRE

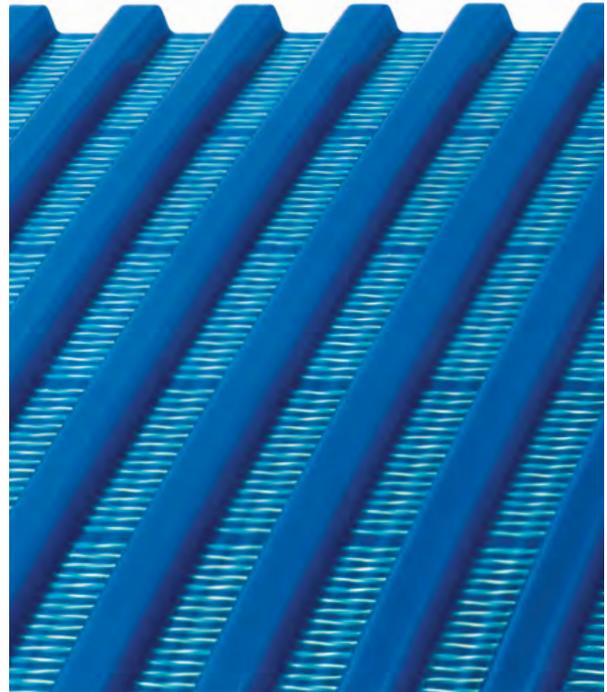
Les courroies de la série WR linéaire Synchro-Power de Gates sont conçues pour des applications dans des environnements hautement corrosifs et/ou pour les exigences des applications avec contact direct avec les aliments et les processus de nettoyage associés.

Les cordes entièrement encapsulées dans la courroie ne sont pas exposées à l'environnement : la courroie prévient ainsi les niches de contaminations et elle est facile à nettoyer.

Extrudée avec du polyuréthane résistant à l'usure, la courroie peut être équipée de cordes en acier ou en aramide. Diverses options de cordes offrent une résistance à la traction et une rigidité adaptées aux petits diamètres de poulie.

Des supports et des profils adaptés au contact alimentaire sont disponibles pour des solutions de transport et de convoyage personnalisées.

**LES COURROIES DE LA SÉRIE WR LINÉAIRE SYNCHRO-POWER SONT COURAMMENT UTILISÉES COMME COURROIES SOUDÉES SANS FIN DANS DES APPLICATIONS DE CONVOYAGE ET DE TRAITEMENT OU DANS DES ENVIRONNEMENTS HAUTEMENT CORROSIFS.**



### PROPRIÉTÉS

- Cordes entièrement encapsulées
- Excellente résistance aux produits chimiques et à la corrosion
- Renfort en acier ou en aramide
- Certifié pour contact alimentaire humide et sec
- Conforme aux réglementations alimentaires de la FDA et de l'UE
- Haute intégrité hygiénique, facile à nettoyer

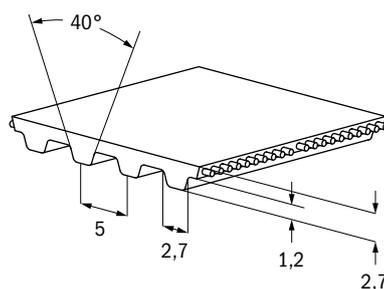
### APPLICATIONS

- Dans des environnements corrosifs : équipements extérieurs, parasols, industrie chimique
- Applications de transport

# WR5 / PAS : 5 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,7 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	500 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu. En option : Blanc.
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REJETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Non



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

		ACIER	ARAMIDE
	<b>Z MIN</b>	10	10
	<b>D MIN</b>	16	16
	<b>Z MIN</b>	15	15
	<b>D MIN</b>	30	30

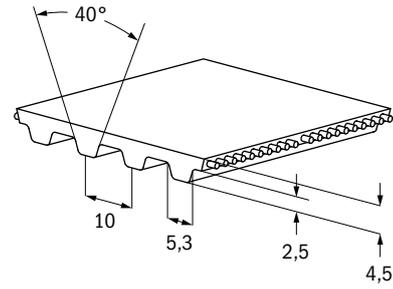
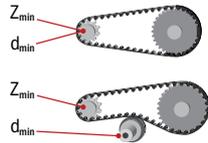
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R9	92	-5 à +70	FDA Standard

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.250	2.000	3.375	4.250	6.875	10.375	13.875
Aramide (K)	[N]	2.670	4.539	7.209	9.345	14.685	22.161	29.637
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	311	498	840	1.058	1.711	2.582	3.453
Aramide (K)	[N]	339	576	916	1.187	1.865	2.814	3.764
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	156	249	420	529	856	1.291	1.727
Aramide (K)	[N]	254	432	687	890	1.399	2.111	2.823
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	250	400	625	800	1.250	1.875	2.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,02	0,04	0,06	0,07	0,11	0,17	0,22
Aramide (K)	[kg/m]	0,02	0,03	0,05	0,06	0,10	0,15	0,20
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	77.778	124.444	210.000	264.444	427.778	645.556	863.333
Aramide (K)	[N]	84.769	144.106	228.875	296.690	466.227	703.579	940.931

**WRT10 / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	4,5 mm
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR > 100 MM	500 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu standard. En option : Blanc.
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	Non

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	14	14	12
<b>D MIN</b>	45	45	38
<b>Z MIN</b>	20	20	15
<b>D MIN</b>	60	60	50

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R9	92	-5 à +70	FDA Standard

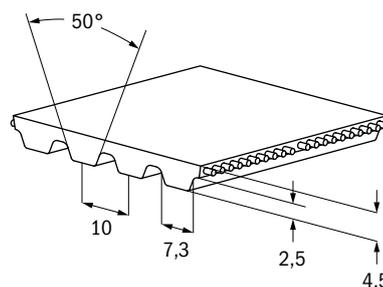
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	12	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	2.940	4.200	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	3.234	4.851	8.085	10.241	16.709	25.333	33.957	51.205
Acier HF (HF)	[N]	4.340	6.200	10.540	13.640	21.700	32.860	44.020	66.340
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Acier (SL)	[N]	786	1.123	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	425	638	1.064	1.347	2.198	3.332	4.467	6.736
Acier HF (HF)	[N]	964	1.376	2.340	3.028	4.818	7.295	9.773	14.728
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Acier (SL)	[N]	393	561	954	1.235	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	319	479	798	1.010	1.648	2.499	3.350	5.052
Acier HF (HF)	[N]	482	688	1.170	1.514	2.409	3.648	4.886	7.364
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	683	910	1.423	1.821	2.845	4.268	5.690	8.535
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,06	0,09	0,11	0,18	0,27	0,36	0,54
Aramide (K)	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,11	0,18	0,27	0,36	0,54
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,05	0,07	0,11	0,15	0,23	0,35	0,47	0,70
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	196.463	280.662	477.125	617.456	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	106.350	159.525	265.875	336.775	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875
Acier HF (HF)	[N]	240.882	344.118	585.000	757.059	1.204.412	1.823.824	3.443.235	5.166.059

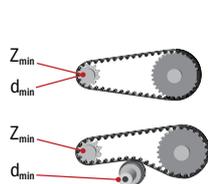
# WRAT10 / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	4,5 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	
LARGEUR < 100 MM	500 mm
LARGEUR > 100 MM	960 mm
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu standard. En option : Blanc.
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	Non



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	15	15
<b>D MIN</b>	48	48
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	120	120

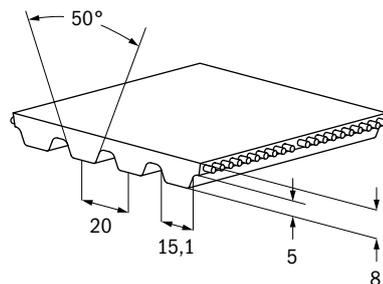
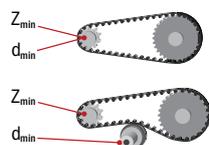
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R9	92	-5 à +70	FDA Standard

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	8.550	14.250	18.050	29.450	44.650	59.850	90.250
Aramide (K)	[N]	9.711	16.185	20.501	33.449	50.713	67.977	102.505
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.245	3.741	4.739	7.731	11.722	15.712	23.693
Aramide (K)	[N]	1.005	1.675	2.121	3.461	5.247	7.033	10.606
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	1.122	1.871	2.369	3.866	5.861	7.856	11.847
Aramide (K)	[N]	754	1.256	1.591	2.596	3.935	5.275	7.954
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.651	2.580	3.302	5.160	7.740	10.320	15.480
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,09	0,14	0,18	0,29	0,43	0,57	0,86
Aramide (K)	[kg/m]	0,07	0,11	0,13	0,21	0,32	0,42	0,63
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	561.150	935.250	1.184.650	1.932.850	2.930.450	3.928.050	5.923.250
Aramide (K)	[N]	251.190	418.650	530.290	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450

**WRATL20 / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	20 mm
EPAISSEUR STANDARD	8,0 mm
TOLERANCE DE LARGEUR	2,0 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	N/A
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	50 m
COULEUR STANDARD	Blanc
HOMOLOGATION FDA/UE	Non
REVETEMENT EN POLYAMIDE	Non

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER
Z MIN	25
D MIN	159
Z MIN	30
D MIN	250

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	5 à +70	Standard

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	50	75	100	150	155
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	70.400	105.600	144.000	217.600	224.000
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier (SL)	[N]	15.410	23.115	31.520	47.631	49.032
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	10.900	16.350	21.800	32.700	33.790
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,54	0,81	1,08	1,63	1,68
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	3.852.500	5.778.749	7.880.113	11.907.726	12.257.953

# COURROIES AUTO-GUIDÉES

## GUIDAGE DES COURROIES

Les courroies Gates TPU à alignement automatique résultent de la combinaison de courroies standard de Gates et de guides trapézoïdaux crantés spéciaux en polyuréthane. Ceux-ci garantissent une flexibilité extrême et permettent l'utilisation de poulies de petits diamètres. Les courroies auto-guidées peuvent être fabriquées selon deux processus de production différents en fonction de vos besoins :

- **LES V-GUIDES FABRIQUÉS SONT APPLIQUÉS À LA COURROIE STANDARD VIA UNE OPÉRATION SECONDAIRE ET PEUVENT ÊTRE COMBINÉS AVEC TOUT TYPE DE COURROIE ET TOUTE LARGEUR DE COURROIE.**
- **LES V-GUIDES INTÉGRÉS SONT CO-EXTRUDÉS DÈS LA FABRICATION DE LA COURROIE SYNCHRONE DE MANIÈRE À GARANTIR UNE PLUS GRANDE PRÉCISION ET UNE MEILLEURE RÉSISTANCE.**



### PROPRIÉTÉS

- Les guides peuvent être ajoutés à presque tous les types de courroie
- Opérations synchrones
- Utilisation sans poulie à flasques
- Stabilité de mouvement linéaire grâce à un guidage de la courroie
- Réduction des mouvements axiaux de la courroie

### APPLICATIONS

- Là où des forces latérales s'appliquent et où des poulies avec des flasques ne peuvent pas être utilisées
- Transport de grande longueur ou positionnement linéaire / rotatif, où le suivi est un problème
- Applications de transport où les considérations de conception empêchent l'utilisation de flasques de poulie

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Tasseaux - Pour de plus amples informations, cf. page 105
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

**POUR COURROIES SYNCHRONES MÉTRIQUES**

SECTION - K6	SECTION - K10	SECTION - K13
<b>DIMENSIONS COURROIES AVEC GUIDE</b>		
<b>DIMENSIONS DE LA POULIE</b>		
<b>DIMENSIONS DE LA GLISSIÈRE</b>		

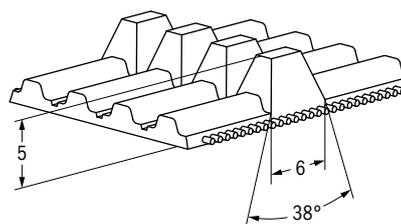
**POUR COURROIES SYNCHRONES IMPERIAL**

SECTION - O	SECTION - A
<b>DIMENSIONS COURROIES AVEC GUIDE</b>	
<b>DIMENSIONS DE LA POULIE</b>	
<b>DIMENSIONS DE LA GLISSIÈRE</b>	

# T5V / PAS : 5 MM

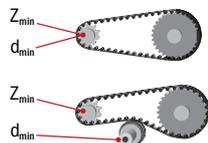
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K6
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	40	40
<b>Z MIN</b>	28	28
<b>D MIN</b>	80	80



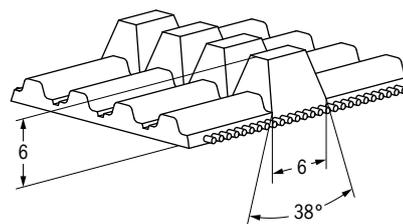
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	2.000	3.375	4.250	6.875	10.375	13.875
Aramide (K)	[N]	4.539	7.209	9.345	14.685	22.161	29.637
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	498	840	1.058	1.711	2.582	3.453
Aramide (K)	[N]	576	916	1.187	1.865	2.814	3.764
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	249	420	529	856	1.291	1.727
Aramide (K)	[N]	432	687	890	1.399	2.111	2.823
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	250	475	650	1.100	1.725	2.350
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,08	0,09	0,13	0,19	0,24
Aramide (K)	[kg/m]	0,06	0,07	0,08	0,12	0,17	0,22
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	124.444	210.000	264.444	427.778	645.556	863.333
Aramide (K)	[N]	144.106	228.875	296.690	466.227	703.579	940.931

**T10VS / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K6
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER	ARAMIDE
	<b>Z MIN</b>	20	20
	<b>D MIN</b>	64	64
	<b>Z MIN</b>	25	25
	<b>D MIN</b>	80	80

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

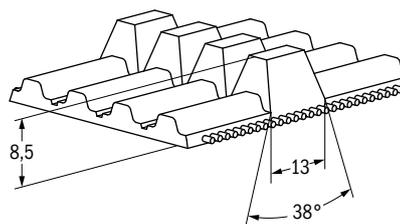
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	4.200	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	4.851	8.085	10.241	16.709	25.333	33.957	51.205
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.123	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	638	1.064	1.347	2.198	3.332	4.467	6.736
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	561	954	1.235	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	479	798	1.010	1.648	2.499	3.350	5.052
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	569	1.081	1.479	2.504	3.926	5.349	8.194
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,09	0,13	0,16	0,24	0,35	0,46	0,67
Aramide (K)	[kg/m]	0,06	0,11	0,13	0,20	0,27	0,36	0,54
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	280.662	477.125	617.456	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	159.525	265.875	336.775	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875

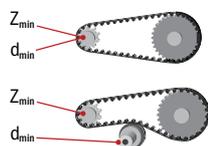
# T10V / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K13
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m. En option : 100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	20	20
<b>D MIN</b>	64	64
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	80	80

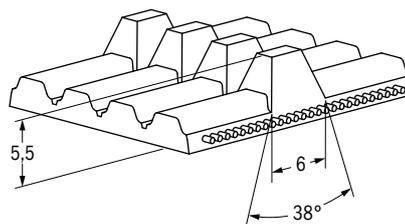
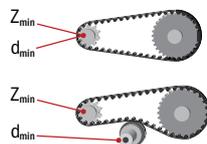
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	8.085	10.241	16.709	25.333	33.957	51.205
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	1.064	1.347	2.198	3.332	4.467	6.736
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	954	1.235	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	798	1.010	1.648	2.499	3.350	5.052
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	683	1.081	2.105	3.528	4.950	7.795
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,18	0,21	0,29	0,40	0,50	0,72
Aramide (K)	[kg/m]	0,16	0,18	0,25	0,34	0,43	0,61
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	477.125	617.456	928.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	265.875	336.775	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875

**AT5V / PAS : 5 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K6
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	40	40
<b>Z MIN</b>	28	28
<b>D MIN</b>	80	80

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

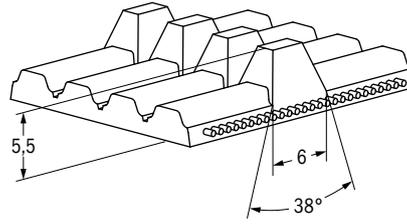
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>					
Acier (SL)	[N]	4 275	7.125	9.120	14.535
Aramide (K)	[N]	5.010	8.350	10.688	17.034
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>					
Acier (SL)	[N]	1.056	1.761	2.253	3.591
Aramide (K)	[N]	757	1.210	1.562	2.468
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>					
Acier (SL)	[N]	528	880	1.127	1.796
Aramide (K)	[N]	568	908	1.172	1.851
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>					
	[N]	480	912	1.248	2.112
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[kg/m]	0,08	0,10	0,12	0,18
Aramide (K)	[kg/m]	0,07	0,09	0,11	0,16
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[N]	264.075	440.125	563.360	897.855
Aramide (K)	[N]	181.500	302.500	387.200	617.100

**ATL5V / PAS : 5 MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K6
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER
	<b>Z MIN</b>	25
	<b>D MIN</b>	40
	<b>Z MIN</b>	28
	<b>D MIN</b>	80

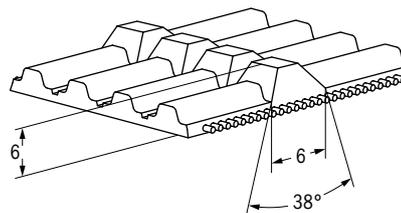
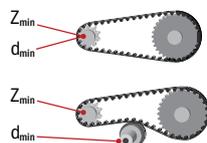
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	5 à +70	Standard
R2	85	10 à +60	

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>					
Acier (SL)	[N]	6.200	10.540	13.640	21.700
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>					
Acier (SL)	[N]	1.376	2.340	3.028	4.818
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>					
Acier (SL)	[N]	688	1.170	1.514	2.409
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>					
	[N]	480	912	1.248	2.112
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[kg/m]	0,08	0,11	0,14	0,20
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[N]	344.118	585.000	757.059	1.204.412

**AT10VS / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K6
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1.000 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	20	20
<b>D MIN</b>	64	64
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	120	120

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

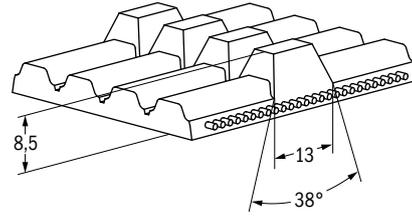
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	14.250	18.050	29.450	44.650	59.850	90.250
Aramide (K)	[N]	16.185	20.501	33.449	50.713	67.977	102.505
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	3 741	4.739	7.731	11.722	15.712	23.693
Aramide (K)	[N]	1.675	2.121	3.461	5.247	7.033	10.606
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDEE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	1 871	2.369	3.866	5.861	7.856	11.847
Aramide (K)	[N]	1.256	1.591	2.596	3.935	5.275	7.954
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	1.961	2.683	4.541	7.121	9.701	14.861
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,21	0,25	0,35	0,50	0,64	0,93
Aramide (K)	[kg/m]	0,17	0,20	0,28	0,38	0,41	0,62
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	935 250	1.184.650	1.932.850	2.930.450	3.928.050	5.923.250
Aramide (K)	[N]	418.650	530.290	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450

# AT10V / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K13
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,00 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	960 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m. En option : 100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

		ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
	<b>Z MIN</b>	20	20	18	32
	<b>D MIN</b>	64	64	57	102
	<b>Z MIN</b>	25	25	22	40
	<b>D MIN</b>	120	120	100	150

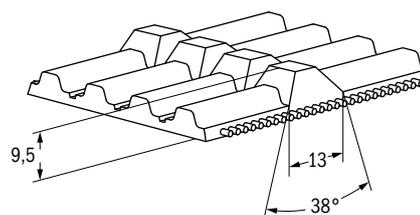
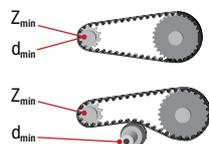
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	17.100	20.900	34.200	51.300	68.400	102.600
Aramide (K)	[N]	16.185	20.501	33.449	50.713	67.977	102.505
Acier HF (HF)	[N]	12.975	16.435	26.815	40.655	N/A	N/A
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	10.688	13.538	22.088	33.488	N/A	N/A
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Acier (SL)	[N]	4.209	5.144	8.417	12.626	16.835	25.252
Aramide (K)	[N]	1.675	2.121	3.461	5.247	7.033	10.606
Acier HF (HF)	[N]	3.456	4.378	7.142	10.829	N/A	N/A
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	2.806	3.554	5.799	8.791	N/A	N/A
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Acier (SL)	[N]	2.104	2.572	4.209	6.313	8.417	12.626
Aramide (K)	[N]	1.256	1.591	2.596	3.935	5.275	7.954
Acier HF (HF)	[N]	1.728	2.189	3.571	5.414	N/A	N/A
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.403403	1.777	2.899	4.396	N/A	N/A
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	1.238	1.961	3.818	6.398	8.978	14.138
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,21	0,25	0,35	0,50	0,64	0,93
Aramide (K)	[kg/m]	0,17	0,20	0,28	0,38	0,49	0,68
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,20	0,24	0,34	0,48	N/A	N/A
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,21	0,25	0,35	0,49	N/A	N/A
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.052.156	1.285.969	2.104.313	3.156.469	4.208.625	6.312.938
Aramide (K)	[N]	418.650	530.290	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450
Acier HF (HF)	[N]	864.000	1.094.400	1.785.600	2.707.200	N/A	N/A
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	701.438	888.488	1.449.639	2.197.839	N/A	N/A

**AT20V / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	20 mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	K13
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,50 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1.000 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	20	20
<b>D MIN</b>	127	127
<b>Z MIN</b>	25	25
<b>D MIN</b>	180	180

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard

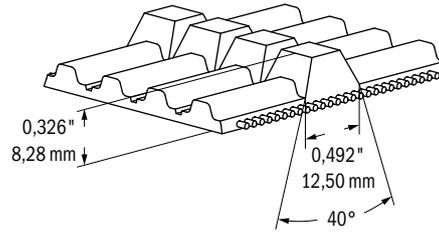
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	31 140	50.170	76.120	102.070	153.970
Aramide (K)	[N]	28.026	45.153	68.508	91.863	138.573
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier (SL)	[N]	7 534	12.139	18.417	24.696	37.253
Aramide (K)	[N]	2.585	4.120	6.251	8.382	12.643
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Acier (SL)	[N]	3.767	6.069	9.209	12.139	18.626
Aramide (K)	[N]	1.939	3.090	4.688	6.286	9.483
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	4.142	8.066	13.516	18.966	29.866
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,31	0,48	0,73	0,97	1,45
Aramide (K)	[kg/m]	0,23	0,37	0,55	0,73	1,10
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	1 883 571	3 034 643	4 604 286	6 173 929	9 313 214
Aramide (K)	[N]	646 373	1 029 935	1 562 660	2 095 385	3 160 836

**HV / PAS : 0.50" / 12,7 MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	0,500" / 12,7mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	A
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 2" / 50 MM	+/- 0,020" / +/- 0,5 mm
LARGEUR > 2" / 50 MM	+/- 0,030" / +/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	36" / 914,4 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER	ARAMIDE
	<b>Z MIN</b>	16	16
	<b>D MIN</b>	65	65
	<b>Z MIN</b>	20	20
	<b>D MIN</b>	80	80

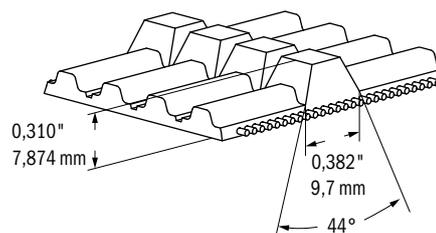
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	1,5"/38,1 MM	2"/50,8 MM	3"/76,2 MM	4"/101,6 MM	6"/152,4 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	10.920	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	12.397	16.709	25.333	33.957	51.205
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier (SL)	[N]	2.919	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	1.657	2.233	3.386	4.538	6.843
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Acier (SL)	[N]	1.459	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	1.243	1.675	2.539	3.404	5.132
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	1.663	2.488	4.138	5.788	9.088
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,22	0,27	0,37	0,47	0,67
Aramide (K)	[kg/m]	0,19	0,23	0,31	0,39	0,56
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	729.721	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	414.198	558.267	846.404	1.134.542	1.710.817

**HVO / PAS : 0.50" / 12,7 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	0,500" / 12,7mm
<b>V-GUIDE INTÉGRÉ</b>	0
<b>TOLÉRANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 2" / 50 mm	+/- 0,020" / +/- 0,5 mm
LARGEUR > 2" / 50 mm	+/- 0,030" / +/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	36" / 914,4 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	200 ft / 61 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Transparent
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		<b>ACIER</b>	<b>ARAMIDE</b>
	<b>Z MIN</b>	16	16
	<b>D MIN</b>	65	65
	<b>Z MIN</b>	20	20
	<b>D MIN</b>	80	80

<b>POLYURÉTHANE</b>	<b>DURETÉ [SHORE A]</b>	<b>PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]</b>	<b>SPÉCIFICITÉ</b>
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

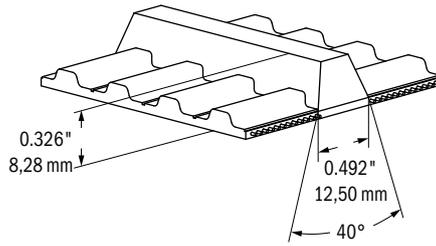
**DONNÉES TECHNIQUES**

<b>STANDARD LARGEUR [MM]</b>	<b>UNITÉ</b>	<b>1,5"/38,1 MM</b>	<b>2"/50,8 MM</b>	<b>3"/76,2 MM</b>	<b>4"/101,6 MM</b>	<b>6"/152,4 MM</b>
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	10.920	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	12.397	16.709	25.333	33.957	51.205
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier	[N]	2.919	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	1.657	2.233	3.386	4.538	6.843
<b>FORCE DE COURROIE AUTORISÉE / SOUDÉ SANS FIN</b>						
Acier (SL)	[N]	1.459	1.965	2.975	3.985	6.006
Aramide (K)	[N]	1.243	1.675	2.539	3.404	5.132
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	1.845	2.670	4.320	5.970	9.270
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,19	0,25	0,35	0,45	0,65
Aramide (K)	[kg/m]	0,16	0,21	0,29	0,37	0,56
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	729.721	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	414.198	558.267	846.404	1.134.542	1.710.817

**WHV / PAS : 0,50" / 12,7MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	0,500" / 12,7mm
<b>GUIDEV INTÉGRÉ</b>	A
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	43,5" / 1104,9 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1%)</b>	200 feet / 61 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Transparent
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	16
<b>D MIN</b>	3,00" / 67 mm
<b>Z MIN</b>	20
<b>D MIN</b>	4,2" / 107 mm

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	Uniquement avec cordes aramide

**DONNÉES TECHNIQUES**

STANDARD LARGEUR [MM]	UNITÉ	6" / 152,4 MM	8" / 203,2 MM	10" / 254 MM	12" / 304,8 MM	14" / 355,6 MM	18" / 457,2 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Aramide (K)	[N]	25.333	34.496	43.120	51.744	60.368	77.077
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Aramide (K)	[N]	6.750	9.191	11.489	13.787	16.085	20.537
<b>FORCE DE COURROIE AUTORISÉE / SOUDÉ SANS FIN</b>							
Aramide (K)	[N]	3.375	4.596	5.745	6.894	8.042	10.269
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	9.075	12.375	15.675	18.975	22.275	28.875
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Aramide (K)	[kg/m]	0,5	0,7	0,8	1,0	1,1	1,4
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Aramide (K)	[N]	843.744	1.148.928	1.436.160	1.723.392	2.010.624	2.567.136

# SYNCHRO-POWER PLATES

## COURROIES PLATES

Les courroies plates Gates TPU fabriquées en polyuréthane haute résistance sont produites en rouleaux standard ou en courroies ouvertes et sont couramment utilisées dans des applications de levage et de traction. Les courroies plates sont généralement fixées à une ou aux deux extrémités avec des plaques de serrage ou avec notre nouveau système de serrage FIX-FLAT

Nos courroies plates conviennent à un large éventail d'exigences mécaniques. Nous offrons diverses combinaisons de types de polyuréthane et de cordes pour répondre aux besoins divers du marché.

**NOTRE RÉCENT DÉVELOPPEMENT FIX-FLAT, FIXATION POUR COURROIE PLATE, PERMET LE SERRAGE DE TOUTE COURROIE PLATE À CHAQUE EXTRÉMITÉ DE MANIÈRE AISÉE, RAPIDE ET SÛRE.**



### PROPRIÉTÉS

- Fonctionnement fluide et sans vibration
- Haute résistance combinée avec un allongement réduit
- Bords fermés pour éviter l'effilochage des câbles de traction
- Guidage de courroie simple par poulie à flasque ou rail de guidage
- Aucune rétention nécessaire

### EXEMPLES D'APPLICATIONS

- Levage de charges lourdes
- Machines d'entraînement
- Transmission avec diamètres de poulies réduits

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Tasseaux - Pour de plus amples informations, cf. page 105
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

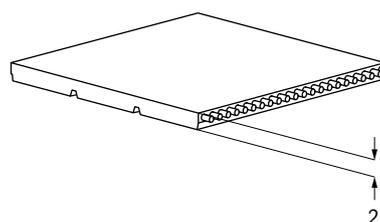
### FIXATION

- Système Fix-Flat - Pour de plus amples informations, cf. page 67

# F20

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	880 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Noir
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## DIAMÈTRE MINIMUM D'ENROULEMENT [MM]

	ACIER	ARAMIDE	ACIER HF	ACIER RSL	ARAMIDE RK	ACIER RHF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>POULIE INTERNE</b>	35	35	30	48	48	38	48
<b>POULIE EXTERNE (SUR LE DOS)</b>	60	60	50	72	72	57	72

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	5 à +70	Standard
R2	85	10 à +60	

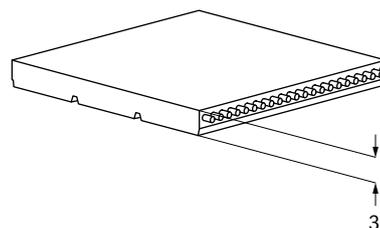
## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.520	4.200	7.140	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	2.695	4.851	8.085	16.709	25.333	33.957	51.205
Acier HF (HF)	[N]	3.720	6.200	10.540	21.700	32.860	44.020	66.340
Acier RSL	[N]	4.750	8.550	14.250	29.450	44.650	59.850	90.250
Aramide RK	[N]	5.395	9.711	16.158	33.449	50.713	67.977	102.505
Acier RHF	[N]	4.325	7.785	12.975	26.815	40.655	54.495	82.175
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.563	6.413	10.688	22.068	33.488	44.888	67.688
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	842	1.403	2.386	4.912	7.438	9.963	15.015
Aramide (K)	[N]	425	655	1.064	2.747	4.165	5.583	8.419
Acier HF (HF)	[N]	1.032	1.721	2.925	6.022	9.119	12.216	18.410
Acier RSL	[N]	1.559	2.806	4.676	9.664	14.652	19.640	29.616
Aramide RK	[N]	698	1.256	2.093	4.326	6.559	8.792	13.257
Acier RHF	[N]	1.440	2.592	4.320	8.928	13.536	18.144	27.360
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.169	2.104	3.507	7.248	10.989	14.730	22.212
<b>FORCE DE COURROIE AUTORISÉE / SOUDÉ SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	421	702	1.193	2.456	3.719	4.982	7.508
Aramide (K)	[N]	222	399	665	1.347	2.083	2.792	4.210
Acier HF (HF)	[N]	516	860	1.463	3.011	4.560	6.108	9.205
Acier RSL	[N]	779	1.403	2.338	4.832	7.326	9.820	14.808
Aramide RK	[N]	349	628	1.047	2.163	3.279	4.396	6.629
Acier RHF	[N]	720	1.296	2.160	4.464	6.768	9.072	13.680
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	585	1.052	1.754	3.624	5.495	7.365	11.106
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,03	0,05	0,07	0,15	0,22	0,30	0,45
Aramide (K)	[kg/m]	0,02	0,04	0,06	0,11	0,17	0,23	0,34
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,17	0,25	0,33	0,50
Acier RSL	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,19	0,28	0,38	0,57
Aramide RK	[kg/m]	0,02	0,04	0,05	0,11	0,16	0,22	0,33
Acier RHF	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,18	0,26	0,35	0,53
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,19	0,28	0,37	0,56
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	168.397	280.662	477.125	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	88.625	159.525	265.875	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875
Acier HF (HF)	[N]	206.471	344.118	585.000	1.204.412	1.823.824	2.443.235	3.682.059
Acier RSL	[N]	311.750	561.150	935.250	1.932.850	2.930.450	3.928.050	5.923.250
Aramide RK	[N]	139.550	251.190	418.650	865.210	1.311.770	1.758.330	2.651.450
Acier RHF	[N]	288.000	518.400	864.000	1.785.600	2.707.200	3.628.800	5.472.000
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	233.813	420.863	701.438	1.449.639	2.197.839	2.946.040	4.442.441

## F30

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	3 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	880 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,5 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Noir
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



## DIAMÈTRE MINIMUM D'ENROULEMENT [MM]

	ACIER	ARAMIDE	ARAMIDE RK	ACIER HF	ACIER RSL
<b>POULIE INTERNE</b>	80	60	80	64	140
<b>POULIE EXTERNE (SUR LE DOS)</b>	120	120	150	96	200

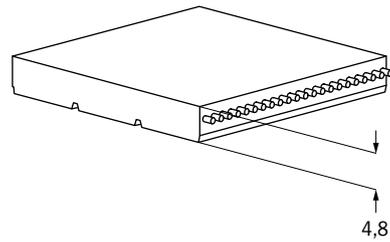
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	8.650	13.840	24.220	50.170	76.120	102.070	153.970
Aramide (K)	[N]	2.695	4.851	8.085	16.709	25.333	33.957	51.205
Aramide RK	[N]	7.785	12.456	21.798	45.153	65.508	91.863	138.573
Acier HF (HF)	[N]	9.625	15.400	26.950	55.825	84.700	113.575	171.325
Acier RSL	[N]	9.600	19.200	32.000	70.400	105.600	144.000	217.600
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.616	4.186	7.325	15.173	23.021	30.870	46.566
Aramide (K)	[N]	443	798	1.329	2.747	4.165	5.583	8.419
Aramide RK	[N]	888	1.421	2.486	5.150	7.813	10.477	15.804
Acier HF (HF)	[N]	2.267	3.628	6.349	13.151	19.953	26.755	40.360
Acier RSL	[N]	2.627	5.253	8.756	19.262	28.894	39.401	59.539
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>								
Acier (SL)	[N]	1.308	2.093	3.663	7.587	11.511	15.435	23.283
Aramide (K)	[N]	222	399	665	1.374	2.083	2.792	4.210
Aramide RK	[N]	444	710	1.243	1.509	3.907	5.238	7.902
Acier HF (HF)	[N]	1.134	1.814	3.174	6.575	9.977	13.378	20.180
Acier RSL	[N]	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,06	0,09	0,15	0,29	0,44	0,59	0,88
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,15	0,23	0,31	0,46
Aramide RK	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,16	0,24	0,32	0,48
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,06	0,10	0,16	0,32	0,48	0,64	0,96
Acier RSL	[kg/m]	0,07	0,11	0,18	0,35	0,53	0,70	1,06
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	523.214	837.143	1.465.000	3.034.643	4.604.286	6.173.929	9.313.214
Aramide (K)	[N]	88.625	159.525	265.875	549.475	833.075	1.116.675	1.683.875
Aramide RK	[N]	177.575	284.120	497.210	1.029.750	1.562.660	2.095.385	3.160.836
Acier HF (HF)	[N]	453.482	725.571	1.269.750	2.630.196	3.990.643	5.351.089	8.071.982
Acier RSL	[N]	525.341	1.050.682	1.751.136	3.852.500	5.778.749	7.880.113	11.907.728

**F48****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	4,8 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 2,0 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	50 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Noir
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB

**DIAMÈTRE MINIMUM D'ENROULEMENT [MM]**

	<b>ACIER</b>
<b>POULIE INTERNE</b>	150
<b>POULIE EXTERNE (SUR LE DOS)</b>	225

<b>POLYURÉTHANE</b>	<b>DURETÉ [SHORE A]</b>	<b>PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]</b>	<b>SPÉCIFICITÉ</b>
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	

**DONNÉES TECHNIQUES**

<b>LARGEUR STANDARD [MM]</b>	<b>UNITÉ</b>	<b>25</b>	<b>50</b>	<b>75</b>	<b>100</b>	<b>150</b>
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	45.000	97.500	150.000	202.500	307.500
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Acier (SL)	[N]	13.378	28.986	44.594	60.201	91.417
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Acier (SL)	[N]	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,27	0,54	0,81	1,08	1,62
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	2.675.622	5.797.181	8.918.740	12.040.299	18.283.417

# LRB-77 COURROIE POUR CONVOYEUR À ROULEAUX

## SOLUTION DE COURROIE HAUTE VITESSE ET DURABLE POUR LES APPLICATIONS INTRALOGISTIQUES

La LRB77 est une courroie plate à bouts libres spécifiquement conçue pour le système Honeywell Intelligrated. Le côté supérieur de la courroie est plat pour interagir avec les rouleaux de convoyeur, tandis que le côté inférieur a un guide en V cranté pour l'auto-alignement. Les cordes en aramide fournissent une résistance à la traction tout en permettant une grande flexibilité.



### LRB-77 (SECTION)

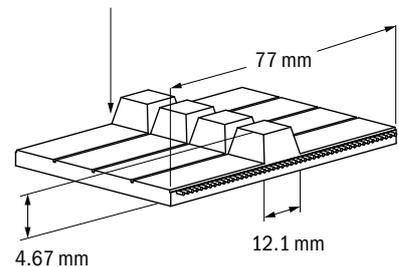
#### SPECIFICATIONS DU PRODUIT

	METRIQUE	IMPERIAL
LARGEURS STANDARD	77 mm	3,03"
ÉPAISSEUR TOTALE	10,4 mm	0,409"
ÉPAISSEUR DE L'ÂME	4 mm	0,157"
LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD	500 ft	
COULEUR STANDARD	Transparent	
CORDE DE TRACTION	Aramide	
DIAMETRE MINIMAL DE LA POULIE	100 mm	4"
HOMOLOGATION FDA/UE	Non	
POLYURETHANE	85 Shore A	
SURFACE SUPERIEURE	Polyuréthane lisse	
SURFACE INFÉRIEURE	Guide en V recouverte de nylon anti-usure	
TEMPERATURE DE FONCTIONNEMENT :	-5 °C à +70 °C	23°F to 158°F
SOUDAGE	Doigt thermosoudé	
LONGUEUR DE DOIGT RECOMMANDÉE	76 x 9.5 mm	3" x 0.75"

#### DONNÉES TECHNIQUES

RÉSISTANCE À LA RUPTURE	24260 N	5454 lbf
TENSION DE COURROIE AUTORISÉE	3600 N	810 lbf
RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE	31905 N/mm	182100 lbf/in

Anti-wear nylon laminated  
on Notched V-Guide



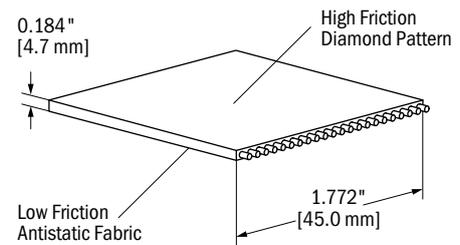
#### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- Courroie spécifiée par le constructeur OEM
- Guide en V en nylon laminée pour un auto-suivi à faible friction
- Haute flexibilité grâce aux cordes en aramide, guide en V cranté et résine 85A

# LRB-45 COURROIE POUR CONVOYEUR À ROULEAUX

## SOLUTION DE COURROIE HAUTE VITESSE ET DURABLE POUR LES APPLICATIONS INTRALOGISTIQUES

La courroie LRB-45 est une courroie plate à bouts libres dotée d'une face supérieure à haute adhérence sur les rouleaux et d'une face inférieure en tissu antistatique à faible coefficient de frottement pour améliorer la sécurité et la fiabilité. Le renforcement en aramide garantit le fonctionnement sûr et durable des convoyeurs d'entrepôt et de distribution de nos clients.



### LRB-45 (SECTION)

#### SPECIFICATIONS DU PRODUIT

	METRIQUE	IMPERIAL
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	+4,7 / -0,2 mm	0,184 +/- 0,008 in
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD*</b>	Jusqu'à 152 m	Jusqu'à 500 ft
<b>COULEUR STANDARD</b>	Noir	Noir
<b>CORDE DE TRACTION</b>	Aramide	Aramide
<b>DIAMETRE MINIMAL DE LA POULIE</b>	100 mm	3.94 in
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non	Non
<b>POLYURETHANE</b>	92 Shore A	92 Shore A
<b>SURFACE SUPERIEURE</b>	Polyuréthane moleté	Polyuréthane moleté
<b>SURFACE INFÉRIEURE</b>	Tissu antistatique	Tissu antistatique
<b>TEMPERATURE DE FONCTIONNEMENT :</b>	de -25°C à +80°C	-13°F to 175°F
<b>SOUDAGE</b>	Doigt entrelacé soudé à chaud	Doigt entrelacé soudé à chaud
<b>LONGUEUR DE DOIGT RECOMMANDÉE</b>	155 mm (min.)	6.1 in (min.)

#### DONNÉES TECHNIQUES

<b>LARGEURS STANDARD</b>	45 +0/-1 mm	1.77 +0/-0.04 in
<b>RÉSISTANCE À LA RUPTURE</b>	33.300 N	7.490 lbf
<b>TENSION DE COURROIE AUTORISÉE</b>	4.450 N	1.000 lbf
<b>POIDS SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>	0,21 kg/m	1,52 lb/ft
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>	731.370 N	164.420 lbf

#### CARACTÉRISTIQUES ET AVANTAGES

- La surface à moletage croisé oblique à haut coefficient de frottement assure une bonne adhérence et réduit le glissement sur les rouleaux
- Revêtement antistatique à faible coefficient de frottement sur la base pour empêcher l'accumulation d'électricité statique
- Corde de traction en aramide conçue pour réduire l'allongement et prolonger la durée de vie par rapport aux courroies concurrentes
- Conçue pour être assemblée avec l'équipement OEM
- \*Disponible en longueurs de rouleau jusqu'à 200 mètres (660 ft)

# SYSTEME D'ANCRAGE FIX-FLAT

## FIX-FLAT

NOTRE RÉCENT DÉVELOPPEMENT FIX-FLAT, FIXATION POUR COURROIE PLATE, PERMET LE SERRAGE DE TOUTE COURROIE PLATE À CHAQUE EXTRÉMITÉ DE MANIÈRE AISÉE, RAPIDE ET SÛRE

Le serre-courroie plat breveté maintient tous les types de courroies plates facilement et en toute sécurité. Le système FIX-FLAT s'adapte à toutes les constructions de courroies plates.

PLUS D'INFORMATIONS DISPONIBLES SUR DEMANDE !

### PROPRIÉTÉS

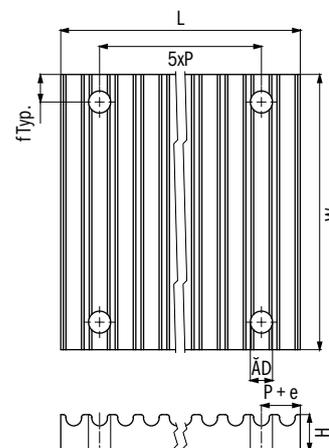
- Convient à tous types de courroie plate
- Simple
- Sûr
- Rapide



DIMENSIONS DU SYSTÈME FIX-FLAT											
DIMENSIONS (MM)	L	H	D	P	E	F	L				
							Largeur de courroie 25	Largeur de courroie 50	Largeur de courroie 75	Largeur de courroie 100	Largeur de courroie 150
HTD8	66	15	9	8	5	8	50	75	100	125	175
HTD14	116	22	11	14	9	10	56	81	106	131	181

PLAQUES DE SERRAGE F30 ACIER RSL OU F48 ACIER : 2 PLAQUES DE SERRAGE SONT NÉCESSAIRES

TYPE	PROFIL
F20 Acier	HTD8
F20 Aramide	HTD8
F20 Acier HF	HTD8
F20 Acier RSL	HTD8
F20 Aramide RK	HTD8
F20 RHF	HTD8
F20 NIRO	HTD8
F30 Acier	HTD14
F30 Aramide	HTD8
F30 Aramide RK	HTD14
F30 Acier HF	HTD14
F30 Acier RSL	HTD14
F48 Acier	HTD14



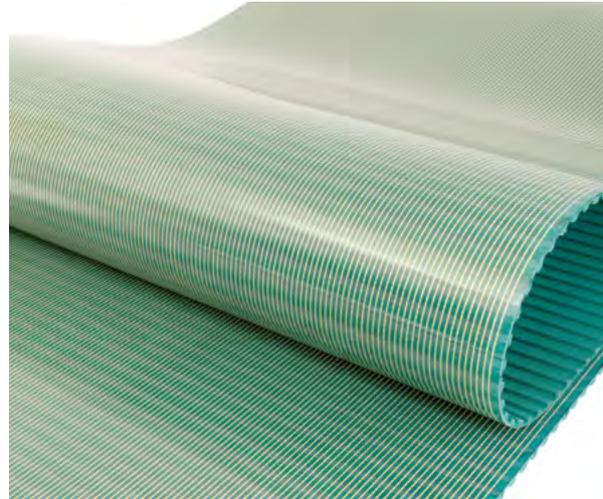


# SYNCHRO-POWER LARGE

## COURROIES LARGES

Les courroies larges Gates TPU sont idéales pour les applications de transport nécessitant une largeur supérieure à 150 mm, un positionnement précis des produits et un fonctionnement fluide. Les cordes en aramide de haute résistance garantissent des caractéristiques de tension uniformes. Le polyuréthane de haute qualité est résistant à la coupure et ne laisse pas de traces, ce qui rend cette courroie idéale pour les environnements abrasifs.

**LES COURROIES LARGES GATES TPU RÉSISTANTES À L'ABRASION ET À ENTRAÎNEMENT FLUIDE, OFFRENT UNE ALTERNATIVE AUX CHAINES MODULAIRES EN PLASTIQUE ET AUX COURROIES DE TRANSPORT.**



### PROPRIÉTÉS

- Résistante aux coupures
- Largeurs réalisables jusqu'à 450 mm
- Convient aux applications de convoyage synchrones
- Aucune sortie des câbles sur les bords de la courroie
- Fonctionnement fluide à faible bruit
- Approbation FDA et UE pour divers pas

### APPLICATIONS

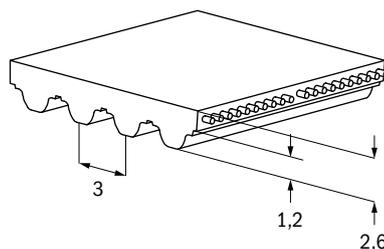
- Installations de convoyage synchrones
- Transport de marchandises en vrac
- Applications dans le secteur des denrées alimentaires
- Applications pour l'industrie de l'hygiène jetable

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Tasseaux - Pour de plus amples informations, cf. page 105
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

**GMT3 / PAS : 3 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	3 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,6 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1 200 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)</b>	60 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu. En option : Blanc.
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>TISSU EN POLYAMIDE</b>	NA

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ARAMIDE
	<b>Z MIN</b>	19
	<b>D MIN</b>	18
	<b>Z MIN</b>	25
	<b>D MIN</b>	30

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]
R2	85	-10 à +60
FDA	85	-10 à +60

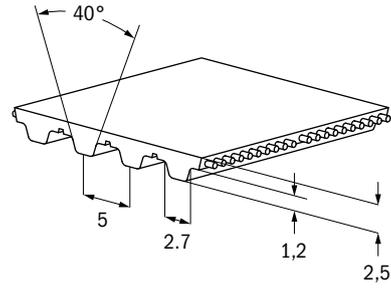
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	50	100	150	200	250	300	350	450
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Aramide (K)	[N]	3.363	6.851	10.338	13.826	17.313	20.801	24.288	30.018
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>									
Aramide (K)	[N]	498	1.014	1.530	2.046	2.561	3.077	3.593	4.441
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>									
Aramide (K)	[N]	373	760	1.147	1.534	1.921	2.308	2.695	3.331
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	1.200	2.400	3.600	4.800	6.000	7.200	8.400	10.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Aramide (K)	[kg/m]	0,1	0,2	0,3	0,4	0,5	0,6	0,7	0,9
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Aramide (K)	[N]	124.389	253.385	382.381	511.377	640.373	769.369	898.365	1.110.287

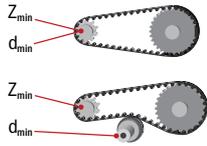
**WT5 / PAS : 5 MM**

**SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	2,5 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	810 mm
<b>LONGUEUR DE ROULEAU STANDARD</b>	100 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc. En option : transparent.
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**



	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	10
<b>D MIN</b>	16
<b>Z MIN</b>	15
<b>D MIN</b>	30

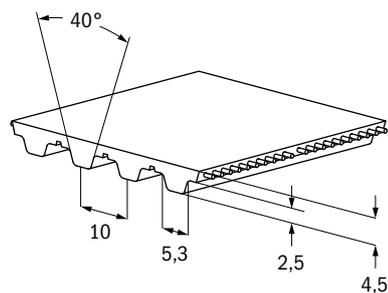
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	150	200
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>			
Aramide (K)	[N]	22.161	29.637
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>			
Aramide (K)	[N]	2.814	3.764
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>			
Aramide (K)	[N]	2.111	2.823
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>			
	[N]	3.750	5.000
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>			
Aramide (K)	[kg/m]	0,3	0,4
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>			
Aramide (K)	[N]	703.579	940.931

**WT10 / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	10 mm
EPAISSEUR STANDARD	4,5 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	1.100 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	60 m
COULEUR STANDARD	Transparent
HOMOLOGATION FDA/UE	En option
REVETEMENT EN POLYAMIDE	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ARAMIDE
$Z_{min}$		Z MIN 14
$d_{min}$		D MIN 45
$Z_{min}$		Z MIN 20
$d_{min}$		D MIN 60

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	

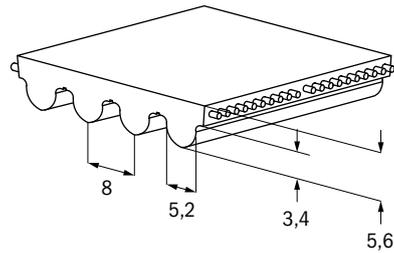
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	150	200	250	300	450
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Aramide (K)	[N]	25.333	33.957	42.581	51.205	77.077
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Aramide (K)	[N]	6.750	9.048	11.346	13.644	20.537
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Aramide (K)	[N]	3.375	4.524	5.673	6.822	10.269
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	8.535	11.380	14.225	17.070	25.605
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[kg/m]	0,6	0,8	1,0	1,2	1,8
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[N]	843.744	1.130.976	1.418.208	1.705.440	2.567.136

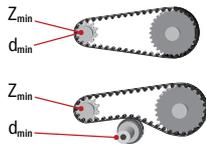
# WHTD8M / PAS : 8 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

PAS	8 mm
EPAISSEUR STANDARD	5,6 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	952 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	60 m
COULEUR STANDARD	Blanc
HOMOLOGATION FDA/UE	En option
REVETEMENT EN POLYAMIDE	En option NT, NB et NTB



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ARAMIDE
Z MIN	18
D MIN	46
Z MIN	20
D MIN	120

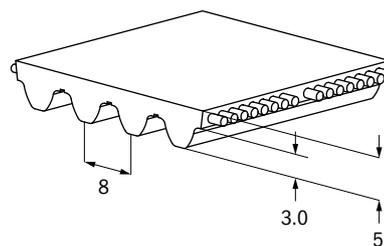
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	150	200	250	300	450
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Aramide (K)	[N]	50.713	67.977	85.241	102.505	154.297
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Aramide (K)	[N]	8.225	11.025	13.825	16.625	25.025
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Aramide (K)	[N]	4.113	5.513	6.913	8.313	12.513
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	13.950	18.600	23.250	27.900	41.850
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[kg/m]	0,4	0,5	0,6	0,7	1,1
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[N]	1.370.833	1.837.500	2.304.167	2.770.831	4.170.834

**WSTD8 / PAS : 8 MM****DONNÉES DU PRODUIT**

PAS	8 mm
EPAISSEUR STANDARD	5.0 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	952 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	60 m
COULEUR STANDARD	Blanc
HOMOLOGATION FDA/UE	En option
RETEMENT EN POLYAMIDE	En option NT, NB et NTB

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ARAMIDE
$Z_{min}$		14
$d_{min}$		45
$Z_{min}$		20
$d_{min}$		60

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°F]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	+23 à +158	Standard
R2	85	-10 à +60	+14 à +140	
FDA	85	-10 à +60	+14 à +140	

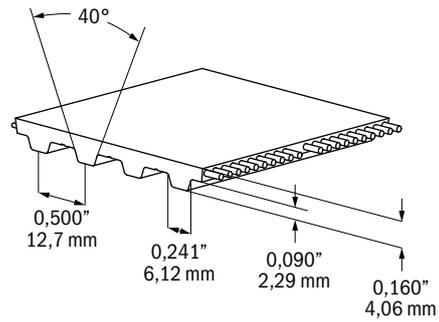
**DONNEES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	150	200	250	300	450
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Aramide (K)	[N]	50.713	67.977	85.241	102.505	154.297
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Aramide (K)	[N]	8.225	11.025	13.825	16.625	25.025
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Aramide (K)	[N]	4.113	5.513	6.913	8.313	12.513
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	13.950	18.600	23.250	27.900	41.850
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[kg/m]	0,4	0,5	0,6	0,7	1,1
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[N]	1.370.833	1.837.500	2.304.167	2.770.831	4.170.834

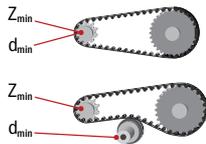
**WH / PAS : 0,500" / 12,7MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	0,500" / 12,7 mm
EPAISSEUR STANDARD	0,160" / 4,06 mm
LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE	43,5" / 1104,9 mm
LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/- 1 %)	200 feet / 61 m
COULEUR STANDARD	Transparent
HOMOLOGATION FDA/UE	En option
REVETEMENT EN POLYAMIDE	En option NT, NB et NTB



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**



	ARAMIDE
Z MIN	14
D MIN	2,23" / 57 mm
Z MIN	20
D MIN	3,15" / 80 mm

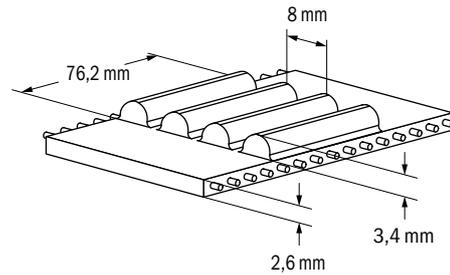
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [° C]	SPÉCIFICITÉ
R1	92	-5 à +70	Standard
R2	85	-10 à +60	
FDA	85	-10 à +60	

**DONNÉES TECHNIQUES**

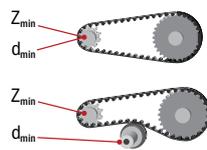
STANDARD LARGEUR [MM]	UNITÉ	6"/152,4 MM	8"/203,2 MM	10"/254 MM	12"/304,8 MM	14"/355,6 MM	18"/457,2 MM
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Aramide (K)	[N]	25.333	34.496	43.120	51.744	60.368	77.077
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>							
Aramide (K)	[N]	6.750	9.191	11.489	13.787	16.085	20.537
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>							
Aramide (K)	[N]	3.375	4.596	5.745	6.894	8.042	10.269
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	9.900	13.200	16.500	19.800	23.100	29.700
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Aramide (K)	[kg/m]	0,5	0,7	0,8	1,0	1,1	1,4
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Aramide (K)	[N]	843.744	1.148.928	1.436.160	1.723.392	2.010.624	2.567.136

**CC8 / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	6 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE SOUDEE</b>	1004 mm
<b>LONGUEUR STANDARD DES ROULEAUX (TOLÉRANCE +/-1 %)</b>	61 m
<b>COULEUR STANDARD</b>	PosiBlue
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	FDA uniquement
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NA



LA COURROIE CC8 FONCTIONNE DANS LE PROFIL DE POULIE HTD8  
NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	20
<b>D MIN</b>	51
<b>Z MIN</b>	22
<b>D MIN</b>	110

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
FG	90	-5 à +70	Standard

**DONNEES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	150	200	250	300	450
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Aramide (K)	[N]	11.858	14.014	16.170	18.326	24.794
<b>FORCE ADMISSIBLE / OUVERTE</b>						
Aramide (K)	[N]	2.370	2.801	3.231	3.662	4.995
<b>FORCE ADMISSIBLE / SOUDÉE SANS FIN</b>						
Aramide (K)	[N]	1.185	1.400	1.616	1.831	2.477
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	6.975	6.975	6.975	6.975	6.975
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[kg/m]	0,7	0,8	1,0	1,2	1,5
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Aramide (K)	[N]	394.944	466.752	538.560	610.368	825.792

# SYNCHRO-POWER MANCHON

## COURROIES EN MANCHON

Les courroies en manchon Synchro-Power de Gates sont conçues pour répondre aux exigences de résistance et de rigidité plus élevées que certaines applications de transmission de puissance et de positionnement haute performance exigent.

Nos courroies en manchon Synchro-Power sont moulées sur des moules fixes et ont des cordes en acier enroulées en continu qui offrent plus de résistance et de rigidité qu'une courroie soudée ne peut fournir. Elles sont disponibles dans de différentes tailles, constructions et formes.

**LES COURROIES SANS FIN MOULÉES OFFRENT UNE CAPACITÉ PREMIUM POUR LES TRANSMISSIONS DE PUISSANCE ET LES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT ROTATIF TOUT EN RÉPONDANT À UN LARGE ÉVENTAIL DE CHARGES, DE VITESSES ET D'EXIGENCES D'APPLICATION.**



### PROPRIÉTÉS

- Construction en polyuréthane thermodurcissable de haute qualité
- Elles sont dotées de cordes spiralées assurant une grande résistance et de réelles capacités de transmission de puissance.
- Excellente résistance contre l'usure
- Fonctionnement fluide, silencieux et non marquant
- La grande résistance mécanique des dents réduit la déformation sous charge
- Excellente résistance chimique

### APPLICATIONS

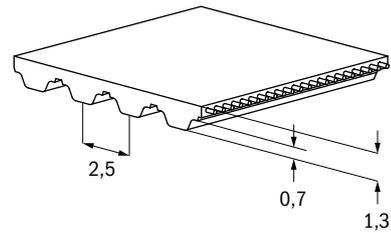
- Industrie papetière
- Industrie du bois
- Industrie du verre
- Industrie textile
- Machines d'emballage
- Appareils de fitness

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

**T2,5 / PAS : 2,5 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	2,5 mm
EPAISSEUR STANDARD	1,3 mm
POLYURÉTHANE STANDARD R3	84 Shore A
COULEUR STANDARD	Bleu
HOMOLOGATION FDA/UE	Non

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
 Z <sub>min</sub> d <sub>min</sub>	<b>Z MIN</b> 10	10
 Z <sub>min</sub> d <sub>min</sub>	<b>D MIN</b> 7,96	7,96
 Z <sub>min</sub> d <sub>min</sub>	<b>Z MIN</b> 10	10
 Z <sub>min</sub> d <sub>min</sub>	<b>D MIN</b> 15	15

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	4	6	8	10	12	16	20	25	32	50
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>											
Acier (SL)	[N]	340	540	740	1.000	1.200	1.680	2.080	2.680	3.400	5.400
Aramide (K)	[N]	500	800	1.095	1.500	1.800	2.500	3.100	4.000	5.100	8.100
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>											
Acier (SL)	[N]	85	135	180	250	300	420	520	670	850	1.350
Aramide (K)	[N]	100	160	220	300	360	500	620	800	1.020	1.620
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>											
	[N]	32	48	64	80	96	128	160	200	256	400
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>											
Acier (SL)	[kg/m]	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,03	0,03	0,04	0,07
Aramide (K)	[kg/m]	0,01	0,01	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,05

**T2,5 / PAS : 2,5 MM**

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
120	200	48
145	200	58
160	200	64
177.5	200	71
180	200	72
200	200	80
210	200	84
230	200	92
245	200	98
265	200	106
277.5	200	111
285	200	114
290	200	116
305	200	122

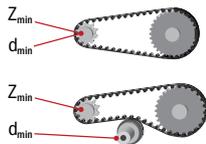
LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
317.5	200	127
330	380	132
342.5	380	137
380	380	152
420	380	168
480	380	192
500	380	200
540	380	216
600	380	240
620	380	248
650	380	260
780	380	312
915	380	366
950	380	380

**T5 / PAS : 5 MM**

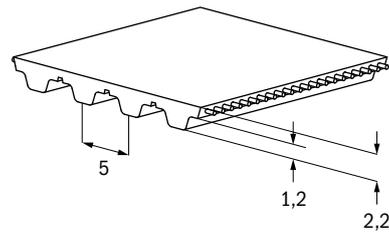
**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	5 mm
EPAISSEUR STANDARD	2,2 mm
EPAISSEUR STANDARD	3,4 mm
POLYURÉTHANE STANDARD R3	84 Shore A
COULEUR STANDARD	Bleu
HOMOLOGATION FDA/UE	Non

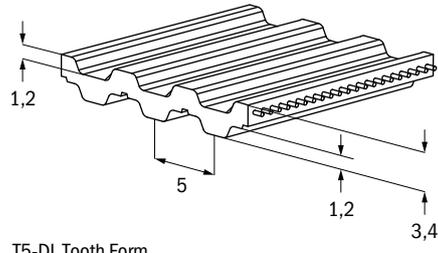
**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**



	ACIER
Z MIN	10
D MIN	15,92
Z MIN	10
D MIN	30



T5 Tooth Form



T5-DL Tooth Form

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	4	6	8	10	12	16	20	25	32	50	75
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>												
Acier (SL)	[N]	570	880	1.180	1.500	1.880	2.640	3.360	4.240	5.500	8.600	13.200
Aramide (K)	[N]	820	1.250	1.685	2.150	2.700	3.750	4.850	6.100	7.900	12.400	18.900
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>												
Acier (SL)	[N]	135	220	295	375	470	660	840	1.060	1.375	2.150	3.300
Aramide (K)	[N]	155	250	330	430	540	750	970	1.220	1.580	2.480	3.780
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>												
	[N]	100	150	200	250	300	400	500	625	800	1.250	1.875
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>												
Acier (SL)	[kg/m]	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,07	0,11	0,16
Aramide (K)	[kg/m]	0,01	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,08	0,12
Acier DL	[kg/m]	0,01	0,01	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,13	0,19
Aramide DL	[kg/m]	0,01	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,10	0,15

## T5

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
165	200	33
185	200	37
200	200	40
215	200	43
220	200	44
225	200	45
245	200	49
250	200	50
255	200	51
260	200	52
270	200	54
275	200	55
280	200	56
295	200	59
300	200	60
305	200	61
320	200	64
325	380	65
330	380	66
340	380	68
350	380	70
355	380	71
365	380	73
375	380	75
390	380	78
400	380	80
410	380	82
420	380	84
425	380	85
430	380	86
440	380	88
445	380	89
450	380	90
455	380	91
460	380	92
475	380	95
480	380	96
500	380	100

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
510	380	102
525	380	105
545	380	109
550	380	110
560	380	112
575	380	115
590	380	118
600	380	120
610	380	122
620	380	124
625	380	125
630	380	126
640	380	128
650	380	130
660	380	132
675	380	135
690	380	138
700	380	140
720	380	144
725	380	145
750	380	150
780	380	156
800	380	160
815	380	163
840	380	168
850	380	170
900	380	180
940	380	188
990	380	198
1000	380	200
1075	380	215
1100	380	220
1215	380	243
1315	380	263
1350	380	270
1380	380	276
1440	380	288

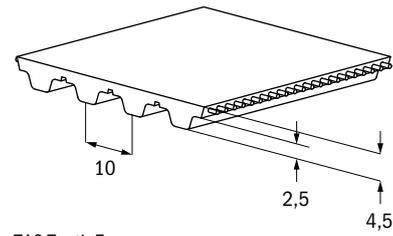
## DL-T5

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
300	200	60
400	380	80
410	380	82
450	380	90
460	380	92
480	380	96
500	380	100
515	380	103
550	380	110
590	380	118
600	380	120
620	380	124
650	380	130
700	380	140
750	380	150
815	380	163
900	380	180
940	380	188
1100	380	220

# T10 / PAS : 10 MM

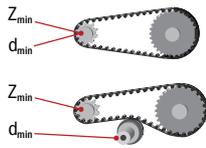
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	4,5 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	7,0 mm
<b>POLYURÉTHANE STANDARD R3</b>	84 Shore A
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non

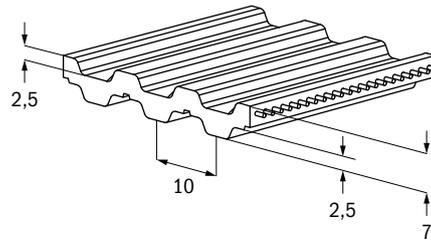


T10 Tooth Form

## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	12	12
<b>D MIN</b>	38,2	38,2
<b>Z MIN</b>	12	12
<b>D MIN</b>	60	60



T10-DL Tooth Form

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	12	16	20	25	32	50	75
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	3.360	4.200	5.900	7.600	9.700	12.600	20.200	30.700
Aramide (K)	[N]	4.000	5.000	7.000	9.000	11.500	15.000	24.000	36.500
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>									
Acier (SL)	[N]	840	1.050	1.475	1.900	2.425	3.150	5.050	7.675
Aramide (K)	[N]	800	1.000	1.400	1.800	2.300	3.000	4.800	7.300
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	569	683	911	1.138	1.423	1.821	2.846	4.269
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,14	0,23	0,34
Aramide (K)	[kg/m]	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,16	0,24
Acier DL	[kg/m]	0,06	0,07	0,09	0,11	0,14	0,18	0,29	0,44
Aramide DL	[kg/m]	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,14	0,23	0,34

**T10**

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
260	200	26
320	200	32
370	380	37
400	380	40
410	380	41
440	380	44
450	380	45
500	380	50
530	380	53
550	380	55
560	380	56
600	380	60
610	380	61
630	380	63
650	380	65
660	380	66
690	380	69
700	380	70
720	380	72
750	380	75
780	380	78
800	380	80
810	380	81
840	380	84
850	380	85
880	380	88
890	380	89
900	380	90
910	380	91
920	380	92
950	380	95
960	380	96
970	380	97

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
980	380	98
1000	380	100
1010	380	101
1050	380	105
1080	380	108
1100	380	110
1110	380	111
1140	380	114
1150	380	115
1200	380	120
1210	380	121
1240	380	124
1250	380	125
1300	380	130
1320	380	132
1350	380	135
1390	380	139
1400	380	140
1420	380	142
1440	380	144
1450	380	145
1460	380	146
1500	380	150
1560	380	156
1600	200	160
1610	200	161
1700	200	170
1750	200	175
1780	200	178
1800	200	180
1880	200	188
1960	200	196
2250	200	225

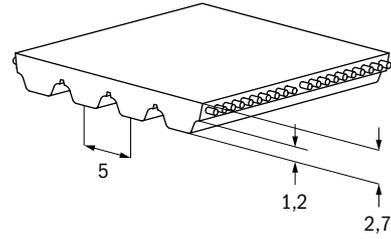
**DLT10**

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
600	380	60
630	380	63
660	380	66
700	380	70
750	380	75
800	380	80
840	380	84
900	380	90
980	380	98
1000	380	100
1100	380	110
1200	380	120
1210	380	121
1300	380	130
1320	380	132
1420	380	142
1600	200	160
1610	200	161
1700	200	170
1880	200	188

**AT5 / PAS : 5 MM**

**SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

PAS	5 mm
EPAISSEUR STANDARD	2,7 mm
POLYURÉTHANE STANDARD R3	84 Shore A
COULEUR STANDARD	Bleu
HOMOLOGATION FDA/UE	Non



**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

		ACIER
	Z MIN	15
	D MIN	23,87
	Z MIN	15
	D MIN	50

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	6	8	10	12	16	20	25	32	50	75
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>											
Acier (SL)	[N]	1.420	2.065	2.860	3.700	5.100	6.560	8.300	10.800	17.100	26.400
Aramide (K)	[N]	1.250	1.690	2.150	2.700	3.775	4.850	6.100	7.900	12.400	18.900
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>											
Acier (SL)	[N]	355	516	715	925	1.275	1.640	2.075	2.700	4.275	6.550
Aramide (K)	[N]	250	334	430	540	755	970	1.220	1.580	2.480	3.780
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>											
	[N]	240	320	400	480	640	800	1.000	1.280	2.000	3.000
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>											
Acier (SL)	[kg/m]	0,02	0,02	0,03	0,04	0,05	0,06	0,08	0,10	0,17	0,25
Aramide (K)	[kg/m]	0,01	0,02	0,02	0,02	0,03	0,04	0,06	0,07	0,12	0,18

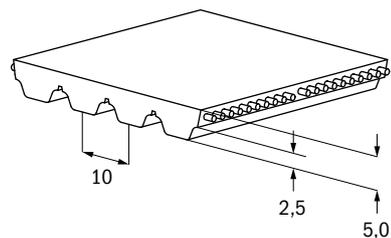
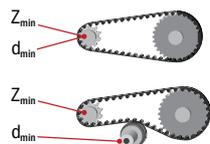
**AT5 / PAS : 5 MM**

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
225	200	45
280	200	56
300	200	60
340	380	68
375	380	75
390	380	78
420	380	84
450	380	90
455	380	91
500	380	100
545	380	109
600	380	120

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
610	380	122
660	380	132
710	380	142
720	380	144
750	380	150
780	380	156
825	380	165
860	380	172
975	380	195
1050	380	210
1500	380	300

**AT10 / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	10 mm
<b>EPAISSEUR STANDARD</b>	5,0 mm
<b>POLYURÉTHANE STANDARD R3</b>	84 Shore A
<b>COULEUR STANDARD</b>	Bleu
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ARAMIDE
<b>Z MIN</b>	15	15
<b>D MIN</b>	47,75	47,75
<b>Z MIN</b>	15	15
<b>D MIN</b>	120	120

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	12	16	20	25	32	50	75
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	4.760	5.700	8.560	10.500	14.300	18.100	29.500	45.600
Aramide (K)	[N]	5.500	6.600	9.900	12.100	16.500	20.900	34.100	52.800
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>									
Acier (SL)	[N]	1.190	1.425	2.140	2.625	3.575	4.525	7.375	11.450
Aramide (K)	[N]	1.100	1.320	1.980	2.420	3.300	4.180	6.820	10.560
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	890	1.068	1.424	1.780	2.225	2.848	4.450	6.675
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,08	0,10	0,13	0,16	0,21	0,33	0,49
Aramide (K)	[kg/m]	0,04	0,05	0,07	0,09	0,11	0,14	0,22	0,33

**AT10 / PAS : 10 MM**

LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS	LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS	LONGUEUR [MM]	LARGEUR [MM]	NOMBRE DE DENTS
500	380	50	980	380	98	1.360	380	136
560	380	56	1.010	380	101	1.400	380	140
610	380	61	1.050	380	105	1.420	380	142
660	380	66	1.080	380	108	1.480	380	148
700	380	70	1.100	380	110	1.500	380	150
730	380	73	1.150	380	115	1.600	200	160
780	380	78	1.200	380	120	1.700	200	170
800	380	80	1.210	380	121	1.800	200	180
840	380	84	1.250	380	125	1.860	200	186
890	380	89	1.280	380	128	1.940	200	194
920	380	92	1.320	380	132			
960	380	96	1.350	380	135			



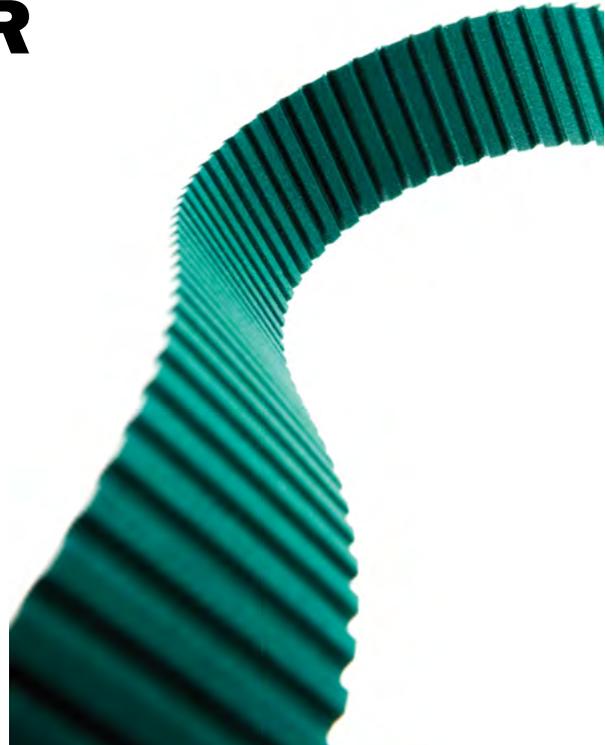
# SYNCHRO-POWER FLEX

## COURROIES FLEX

Les courroies Gates TPU Synchro-Power Flex sont conçues pour des entraînements à haute puissance et des applications de transport de charges lourdes.

Nos courroies Flex sont disponibles en polyuréthanes standard et à basse température pour s'adapter à une gamme d'environnements d'application. Amélioré avec notre gamme complète d'options de revêtements et de profils, nous sommes en mesure de créer des solutions de transport et de positionnement personnalisées.

**LES COURROIES FLEX SONT DE VÉRITABLES COURROIES EXTRUDÉES SANS FIN PRODUITES AVEC DES CORDES EN ACIER ENROULÉES HÉLICOÏDALEMENT ET DU POLYURÉTHANE RÉSISTANT À L'ABRASION, UNE CONSTRUCTION QUI OFFRE DES TRANSMISSION PAR COURROIE DURABLES MÊME POUR LES INDUSTRIES ET APPLICATIONS LES PLUS EXIGEANTES.**



### PROPRIÉTÉS

- Polyuréthane thermoplastique extrudé
- Haute performance et transmission de puissance basé sur les cordes sans fin
- Fonctionnement synchrone

### APPLICATIONS

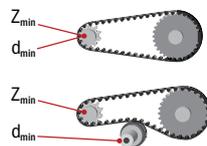
- Verre et céramique
- Conditionnement
- Secteur intralogistique
- Bois, papier et meubles
- Industrie textile
- Machines outils
- Transmission de puissance
- Applications de transport à haute charge

### POSSIBILITÉS DE PERSONNALISATION

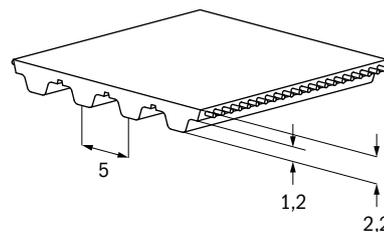
- Revêtements - Pour de plus amples informations, cf. page 99
- Tasseaux - Pour de plus amples informations, cf. page 105
- Finitions spéciales - Pour de plus amples informations, cf. page 111

**T5 / PAS : 5 MM****SPÉCIFICATIONS DU PRODUIT**

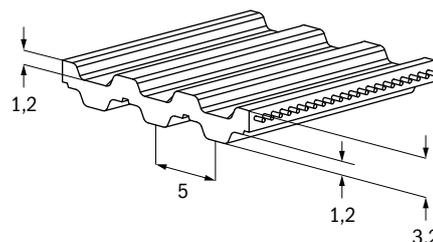
<b>PAS</b>	5 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,5 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 / 12.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1 750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**  
 (D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)


	ACIER
<b>Z MIN</b>	10
<b>D MIN</b>	16
<b>Z MIN</b>	15
<b>D MIN</b>	30



T5 Tooth Form



T5-DL Tooth Form

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

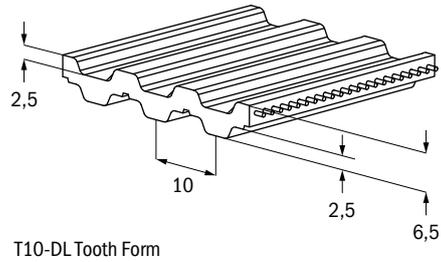
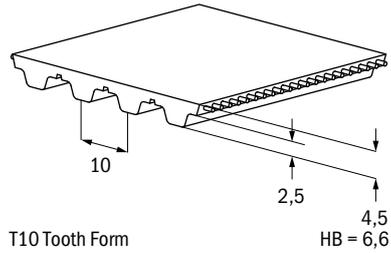
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.250	2.000	3.375	4.250	6.875	10.375	13.875
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>								
Acier (SL)	[N]	311	498	840	1.058	1.711	2.582	3.453
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	250	400	625	800	1.250	1.875	2.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Standard	[kg/m]	0,02	0,04	0,06	0,06	0,11	0,17	0,22
DL	[kg/m]	0,03	0,04	0,07	0,09	0,14	0,21	0,28
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	77.778	124.444	210.000	264.444	427.778	645.556	863.333

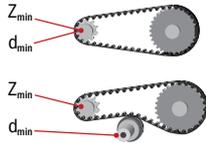
# T10 / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	
T10 ACIER	1.520 - 22.900 mm
T10 NIRO	1.520 - 12.000 mm
T10 ARAMIDE	1.600 - 12.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE (D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)



	ACIER/ ARAMIDE	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)	DL ACIER	DL ACIER HF	DL INOX
<b>Z MIN</b>	14	12	18	20	18	18
<b>D MIN</b>	45	38	57	64	57	57
<b>Z MIN</b>	20	15	25	20	18	25
<b>D MIN</b>	60	50	70	64	57	70

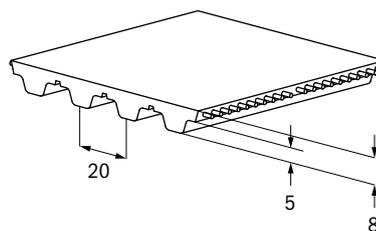
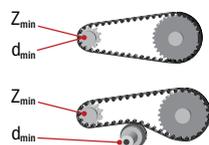
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	FDA unique. avec cordes K ou NIRO Basse température
R23F	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	16	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	4.200	7.140	9.240	14.700	22.260	29.820	44.940
Aramide (K)	[N]	5.390	9.163	11.858	18.865	28.567	38.269	57.673
Acier HF (HF)	[N]	6.200	10.540	13.640	21.700	32.860	44.020	66.340
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.400	5.780	7.480	11.900	18.020	24.140	36.380
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>								
Acier (SL)	[N]	1.123	1.909	2.470	3.929	5.950	7.971	12.012
Aramide (K)	[N]	704	1.196	1.548	2.463	3.730	4.997	7.531
Acier HF (HF)	[N]	1.376	2.340	3.028	4.818	7.295	9.773	14.728
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.048	1.782	2.306	3.669	5.556	7.442	11.216
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	910	1.423	1.821	2.845	4.268	5.690	8.535
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,07	0,11	0,14	0,22	0,33	0,44	0,66
Aramide (K)	[kg/m]	0,06	0,09	0,12	0,18	0,27	0,36	0,54
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,08	0,12	0,15	0,24	0,35	0,47	0,71
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,07	0,11	0,14	0,22	0,34	0,45	0,67
DL Acier	[kg/m]	0,08	0,13	0,17	0,27	0,40	0,54	0,81
DL Aramide	[kg/m]	0,07	0,11	0,15	0,23	0,34	0,46	0,69
DL Acier HF	[kg/m]	0,09	0,14	0,18	0,28	0,43	0,57	0,85
DL NIRO	[kg/m]	0,08	0,13	0,17	0,27	0,40	0,54	0,81
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	280.662	477.125	617.456	982.316	1.487.507	1.992.699	3.003.081
Aramide (K)	[N]	175.946	299.109	387.082	615.813	932.516	1.249.220	1.882.627
Acier HF (HF)	[N]	344.118	585.000	757.059	1.204.412	1.823.824	2.443.235	3.682.059
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	262.059	445.500	576.529	917.206	1.388.912	1.860.618	2.804.029

**T20 / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	20 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 1,0 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.760 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	15	12	20
<b>D MIN</b>	95	76	127
<b>Z MIN</b>	25	22	30
<b>D MIN</b>	120	100	160

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

**DONNÉES TECHNIQUES**

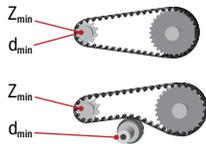
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	16.150	20.900	33.250	50.350	67.450	101.650
Acier HF (HF)	[N]	14.705	19.030	30.275	45.845	61.415	92.555
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	12.113	15.675	24.938	37.763	50.588	76.238
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>							
Acier (SL)	[N]	3.662	4.739	7.539	11.416	15.293	23.047
Acier HF (HF)	[N]	3.383	4.378	6.964	10.546	14.128	21.291
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.156	4.085	6.499	9.841	13.183	19.867
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	3.075	3.936	6.150	9.225	12.300	18.450
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,19	0,24	0,38	0,56	0,75	1,13
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,18	0,23	0,36	0,54	0,72	1,08
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,19	0,24	0,37	0,56	0,74	1,11
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	915.411	1.184.650	1.884.670	2.853.930	3.823.189	5.761.707
Acier HF (HF)	[N]	845.673	1.094.400	1.741.091	2.636.509	3.531.927	5.322.764
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	789.118	1.021.211	1.624.654	2.460.191	3.295.727	4.966.800

# AT5 / PAS : 5 MM

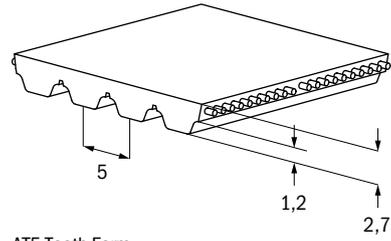
## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	
ACIER AT5	1.520 - 15.000 mm
ACIER AT5 HF	1.520 - 12.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

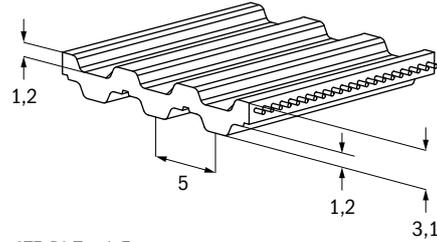
**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**  
(D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)



	ACIER	ACIER HF
<b>Z MIN</b>	15	12
<b>D MIN</b>	24	19
<b>Z MIN</b>	20	18
<b>D MIN</b>	60	50



AT5 Tooth Form



AT5-DL Tooth Form

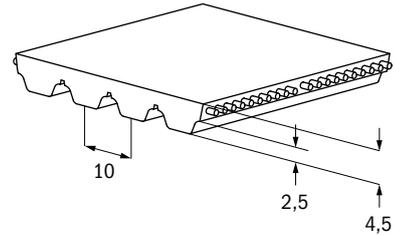
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

## DONNÉES TECHNIQUES

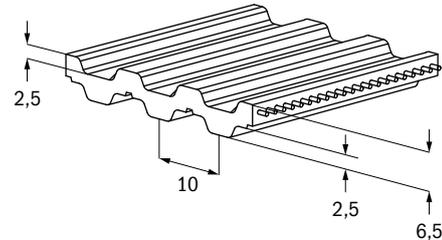
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	10	16	25	32	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	2.565	4.275	7.125	9.120	14.535	21.945	29.355
Acier HF (HF)	[N]	2.640	4.400	7.480	9.680	15.400	23.320	31.240
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>								
Acier (SL)	[N]	634	1.056	1.761	2.253	3.591	5.422	7.253
Acier HF (HF)	[N]	384	640	1.087	1.407	2.238	3.389	4.540
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	480	768	1.200	1.536	2.400	3.600	4.800
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,11	0,17	0,25	0,33
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,03	0,05	0,08	0,11	0,17	0,25	0,33
Acier DL	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,12	0,19	0,28	0,37
Acier DL HF	[kg/m]	0,04	0,06	0,09	0,12	0,19	0,28	0,37
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	158.445	264.075	440.125	563.360	897.855	1.355.585	1.813.315
Acier HF (HF)	[N]	95.925	159.875	271.788	351.725	559.563	847.338	1.135.113

**AT10 / PAS : 10 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

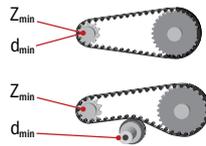
<b>PAS</b>	10 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,0 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Optionnel avec acier inoxydable (NIRO)
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



AT10 Tooth Form



AT10-DL Tooth Form

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**  
(D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)

	ACIER	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	15	12	25
<b>D MIN</b>	48	38	80
<b>Z MIN</b>	25	20	40
<b>D MIN</b>	120	100	150

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

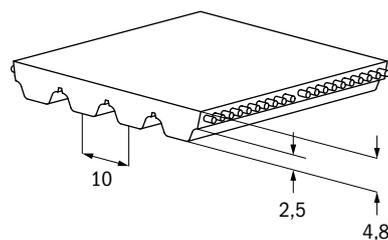
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	16.150	20.900	33.250	50.350	67.450	101.650
Acier HF (HF)	[N]	14.705	19.030	30.275	45.845	61.415	92.555
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	12.113	15.675	24.938	37.763	50.588	76.238
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>							
Acier (SL)	[N]	4.209	5.446	8.665	13.121	17.577	26.490
Acier HF (HF)	[N]	3.888	5.032	8.005	12.121	16.238	24.472
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.156	4.085	6.499	9.841	13.183	19.867
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	2.580	3.302	5.160	7.740	10.320	15.480
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[kg/m]	0,14	0,18	0,29	0,43	0,57	0,86
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,14	0,18	0,28	0,41	0,55	0,83
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,14	0,18	0,29	0,43	0,57	0,86
Acier DL	[kg/m]	0,19	0,24	0,37	0,56	0,75	1,13
Acier DL HF	[kg/m]	0,18	0,23	0,36	0,54	0,72	1,09
DL NIRO	[kg/m]	0,19	0,24	0,37	0,56	0,75	1,12
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.052.156	1.361.614	2.166.204	3.280.252	4.394.300	6.622.395
Acier HF (HF)	[N]	972.000	1.257.882	2.001.176	3.030.353	4.059.529	6.117.882
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	789.118	1.021.211	1.624.654	2.460.191	3.295.727	4.966.800

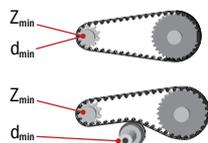
# ATL10 / PAS : 10 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	10 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,5 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Optionnel avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	25	32
<b>D MIN</b>	80	100
<b>Z MIN</b>	30	40
<b>D MIN</b>	150	160

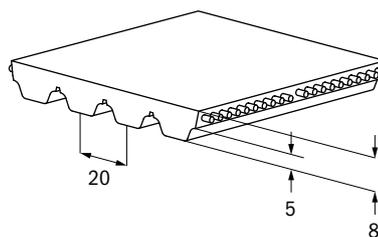
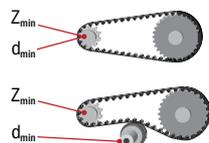
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	19 030	24.220	39.790	60 550	81.310	122.830
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	16.170	20.580	33.810	51.540	69.090	104.370
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>							
Acier (SL)	[N]	4 604	5.860	9.627	14.650	19.673	29.719
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.525	4.486	7.370	11.215	15.061	22.751
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	2.580	3.302	5.160	7.740	10.320	15.480
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier/Acier NIRO	[kg/m]	0,17	0,21	0,34	0,50	0,67	1,01
Acier DL / Acier DL NIRO	[kg/m]	0,21	0,19	0,30	0,45	0,61	0,87
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1 151 071	1.465.000	2.406.786	3.662.500	4.918.214	7.429.643
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	881.203	1.121.531	1.842.515	2.803.828	3.765.140	5.687.765

**AT20 / PAS : 20 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	20 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,5 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.760 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Optionnel avec acier inoxydable (NIRO)
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	18	22
<b>D MIN</b>	115	140
<b>Z MIN</b>	25	30
<b>D MIN</b>	180	200

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

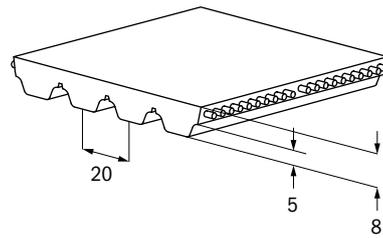
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	24.220	39.790	60.550	81.310	122.830
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	20.580	33.810	51.450	69.090	104.370
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>						
Acier (SL)	[N]	5.860	9.627	14.650	19.673	29.719
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	4.486	7.370	11.215	15.061	22.751
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	6.976	10.900	16.350	21.800	32.700
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier/Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,31	0,49	0,73	0,97	1,46
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	1.465.000	2.406.786	3.662.500	4.918.214	7.429.643
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.121.531	1.842.515	2.803.828	3.765.140	5.687.765

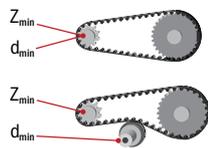
# ATL20 / PAS : 20 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	20 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	+/- 2,0 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900.mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.760 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	25	26
<b>D MIN</b>	160	166
<b>Z MIN</b>	30	32
<b>D MIN</b>	250	260

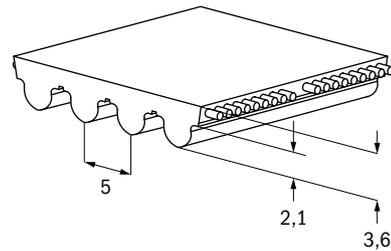
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	32	50	75	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>						
Acier (SL)	[N]	35.200	57.200	86.400	118.400	179.200
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	24.750	40.500	60.750	83.250	126.000
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>						
Acier (SL)	[N]	9.160	14.901	22.351	30.629	46.357
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	6.110	9.999	14.998	20.553	31.107
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>						
	[N]	6.976	10.900	16.350	21.800	32.700
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[kg/m]	0,35	0,54	0,81	1,08	1,62
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,34	0,53	0,80	1,06	1,59
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>						
Acier (SL)	[N]	2.276.477	3.725.144	5.587.716	7.657.241	11.589.337
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	1.527.600	2.499.709	3.749.564	5.138.291	7.776.873

**HTD5 / PAS : 5 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	5 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 15.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

(D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)

		ACIER
Z <sub>min</sub>		16
d <sub>min</sub>		25
Z <sub>min</sub>		20
d <sub>min</sub>		80

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

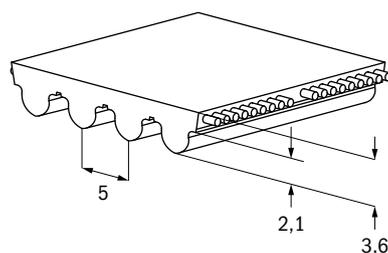
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>					
Acier (SL)	[N]	7.125	14.535	21.945	29.355
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>					
Acier (SL)	[N]	1.761	3.591	5.422	7.253
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>					
	[N]	1.125	2.250	3.375	4.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[kg/m]	0,11	0,22	0,33	0,44
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[N]	440.125	897.855	1.355.585	1.813.315

# HTDL5 / PAS : 5 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	5 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,50 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,75 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 12.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	Non
<b>RETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE

(D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)

		ACIER
	<b>Z MIN</b>	15
	<b>D MIN</b>	24
	<b>Z MIN</b>	20
	<b>D MIN</b>	60

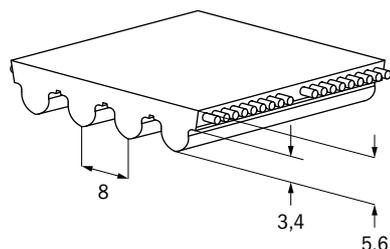
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	Basse température

## DONNÉES TECHNIQUES

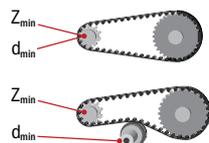
LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	50	75	100
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>					
Acier (SL)	[N]	10.540	21.700	32.860	44.020
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>					
Acier (SL)	[N]	2.340	4.818	7.295	9.773
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>					
	[N]	1.125	2.250	3.375	4.500
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[kg/m]	0,12	0,25	0,37	0,49
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>					
Acier (SL)	[N]	585.000	1.204.412	1.823.824	2.443.235

**HTD8 / PAS : 8 MM****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	8 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	150 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,75 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 1,0 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.800 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.752 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>RETEVEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

(D MIN = 50 mm à des températures inférieures à -5°C)



	ACIER	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	18	16	25
<b>D MIN</b>	46	41	64
<b>Z MIN</b>	20	18	30
<b>D MIN</b>	120	100	150

POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

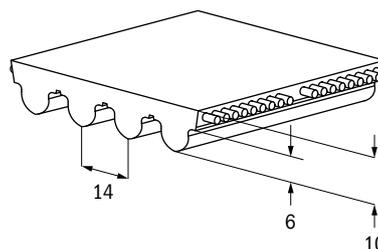
**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	20	25	30	50	85	100	150
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>								
Acier (SL)	[N]	12 350	16.150	19 000	33.250	57.000	67.450	101.650
Acier HF (HF)	[N]	11 245	14.705	17 300	30.275	51 900	61.415	92.555
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	9 263	12.113	14 250	24.938	42.750	50.588	76.238
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>								
Acier (SL)	[N]	3.218	4.209	4.951	8.665	14.854	17.577	26.490
Acier HF (HF)	[N]	2.379	3.110	3.659	6.404	10.978	12.990	19.577
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	2.414	3.156	3.713	6.499	11.140	13.183	19.867
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>								
	[N]	1.860	2.325	2.790	4.650	7.905	9.300	13.950
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[kg/m]	0,14	0,17	0,21	0,35	0,59	0,69	1,04
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,13	0,17	0,20	0,33	0,56	0,66	0,99
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,14	0,17	0,20	0,34	0,58	0,68	1,02
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>								
Acier (SL)	[N]	804.590	1.052.156	1.237.831	2.166.204	3.713.493	4.394.300	6.622.395
Acier HF (HF)	[N]	594.635	777.600	914.824	1.600.941	2.744.471	3.247.624	4.894.306
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	603.443	789.118	928.374	1.624.654	2.785.119	3.295.725	4.966.796

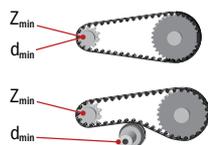
# HTD14 / PAS : 14 MM

## SPECIFICATIONS DU PRODUIT

<b>PAS</b>	14 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	170 mm
LONGUEUR > 12000 MM	100 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 1,0 mm
> 50 À 100 MM DE LARGEUR	+/- 1,5 mm
LARGEUR > 100 MM	+/- 2,0 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	1.520 - 22.900 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	1.750 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	NT en option



## NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE



	ACIER	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	28	32
<b>D MIN</b>	125	142
<b>Z MIN</b>	36	44
<b>D MIN</b>	180	196

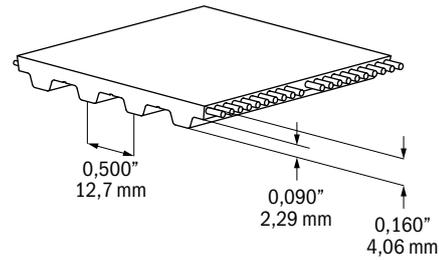
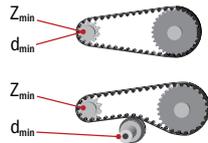
POLYURÉTHANE	DURETÉ [SHORE A]	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO Basse température
R23F	90	-5 à +70	
R23T	90	-30 à +50	

## DONNÉES TECHNIQUES

LARGEUR STANDARD [MM]	UNITÉ	25	40	55	85	115	170
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>							
Acier (SL)	[N]	19 030	31 140	43.250	67.470	93.420	138.400
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	16.170	26.460	36.750	57.330	79.380	117.600
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>							
Acier (SL)	[N]	5.156	8.437	11.718	18.280	25.311	37.498
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	3.525	5.768	8.011	12.497	17.304	25.635
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>							
	[N]	4.313	6.900	9.488	14.663	19.838	29.325
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>							
Acier / Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	0,27	0,43	0,59	0,92	1,24	1,84
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>							
Acier (SL)	[N]	1.181.586	1.933.500	2.685.417	4.189.250	5.800.500	8.593.333
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	881.203	1.441.969	2.002.734	3.124.265	4.325.906	6.408.749

**H / PAS : 0,500"****SPECIFICATIONS DU PRODUIT**

<b>PAS</b>	12,7 mm
<b>LARGEUR DE MANCHON</b>	
LONGUEUR < 12000 MM	152,4 mm
LONGUEUR > 12000 MM	101,6 mm
<b>TOLERANCE DE LARGEUR</b>	
LARGEUR < 50 MM	+/- 0,51 mm
LARGEUR > 50 MM	+/- 0,76 mm
<b>PLAGE DE LONGUEUR</b>	
H ACIER	1.524 - 22.900 mm
H ACIER HF ET H ACIER INOXYDABLE	1.600,2 - 12.000 mm
<b>LONGUEUR MINIMALE DE LA COURROIE AVEC NT</b>	
	1.752,6 mm
<b>COULEUR STANDARD</b>	
	Blanc
<b>HOMOLOGATION FDA/UE</b>	
	En option avec acier inoxydable (NIRO)
<b>REVETEMENT EN POLYAMIDE</b>	
	NT en option

**NOMBRE DE DENTS MINIMUM DE POULIE ET DIAMÈTRE**

	ACIER	ACIER HF	ACIER INOXYDABLE (NIRO)
<b>Z MIN</b>	14	12	18
<b>D MIN</b>	57	49	73
<b>Z MIN</b>	20	15	24
<b>D MIN</b>	80	60	100

POLYURÉTHANE	DURETÉ (SHORE A)	PLAGE DE TEMPÉRATURE [°C]	SPÉCIFICITÉ
R23	90	-5 à +70	
R23F	90	-5 à +70	FDA uniquement avec cordes NIRO
R23T	90	-30 à +50	Basse température

**DONNÉES TECHNIQUES**

LARGEUR STANDARD EN POUÇES (MM)	UNITÉ	0,5" (12,7 MM)	0,75" (19,05 MM)	1" (25,4 MM)	1,5" (38,1 MM)	2" (50,8 MM)	3" (76,2 MM)	4" (101,6 MM)	6" (152,4 MM)
<b>FORCE DE RUPTURE / VALEUR MOYENNE</b>									
Acier (SL)	[N]	3.360	5.040	7.140	10.920	14.700	22.260	29.820	44.940
Acier HF (HF)	[N]	4.960	7.440	10.540	16.120	21.700	32.860	44.020	66.340
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	N/A	4.080	5.780	8.840	11.900	18.020	24.480	36.720
<b>FORCE ADMISSIBLE</b>									
Acier (SL)	[N]	898	1.347	1.909	2.919	3.929	5.950	7.971	12.012
Acier HF (HF)	[N]	1.101	1.652	2.340	3.579	4.818	7.295	9.773	14.728
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	N/A	1.258	1.782	2.725	3.669	5.556	7.547	11.321
<b>FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE / MINIMUM 12 DENTS EN PRISE</b>									
	[N]	825	1.238	1.650	2.475	3.300	4.950	6.600	9.900
<b>POIDS DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[kg/m]	0,05	0,08	0,10	0,15	0,20	0,31	0,41	0,61
Acier HF (HF)	[kg/m]	0,055	0,082	0,109	0,164	0,218	0,328	0,437	0,655
Acier inoxydable (NIRO)	[kg/m]	N/A	0,08	0,10	0,15	0,20	0,31	0,41	0,61
<b>RIGIDITÉ SPÉCIFIQUE DE LA COURROIE</b>									
Acier (SL)	[N]	224.529	336.794	477.125	729.721	982.316	1.487.507	2.020.765	3.003.081
Acier HF (HF)	[N]	275.294	412.941	585.000	894.706	1.204.412	1.823.824	2.443.235	3.682.059
Acier inoxydable (NIRO)	[N]	N/A	314.471	445.500	681.353	917.206	1.388.912	1.886.824	2.830.235

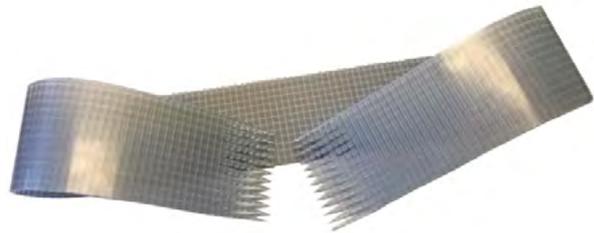


# SANS FIN SOUDÉE OU VRAIMENT SANS FIN ?

## APPLICATION DE TRANSPORT OU DE TRANSMISSION DE PUISSANCE ?

COURROIE SANS FIN SOUDÉE POUR LA PLUPART DES APPLICATIONS DE TRANSPORT

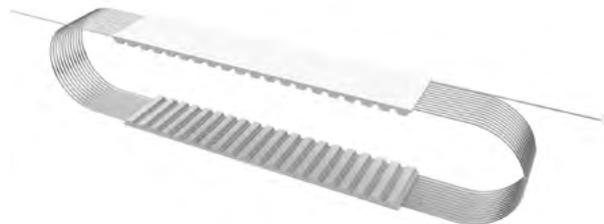
- La soudure possède environ 50 % de la résistance de la courroie ouverte.



## COURROIE VRAIMENT SANS FIN POUR LES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT ROTATIF OU DE TRANSMISSION DE PUISSANCE LÉGÈRE

LA COURROIE VRAIMENT SANS FIN OFFRE 100 % DE RÉSISTANCE À LA TRACTION.

- Synchro-Power manchons pour des longueurs de 120 à 2250 mm
- Synchro-Power Flex pour des longueurs de 1,5 à 22,9 m



# REVETEMENTS

## COURROIES SYNCHRONES

Les courroies Gates TPU offrent des possibilités de conception infinies pour les courroies synchrones, ouvertes et sans fin, à partir de plus de 30 options de matériaux de revêtements différents. La plupart des types de courroies peut être modifiée en ajoutant un revêtement, dans le but d'obtenir le coefficient de friction, la résistance à l'abrasion et l'amortissement souhaités. Un traitement de surface supplémentaire atteint la caractéristique requise pour de nombreuses applications. Qu'il s'agisse de meuler les arêtes ou les surfaces pour obtenir des tolérances plus étroites, de percer la courroie ou de procéder à un usinage CNC 3D, Gates TPU peut vous proposer toutes ces finitions.

### POSSIBILITES DE FABRICATION

**NOUS PROPOSONS UNE VASTE GAMME DE POSSIBILITÉS DE FABRICATION, INCLUANT D'INNOMBRABLES COMBINAISONS DE REVÊTEMENTS EN DIVERS MATÉRIAUX, ÉPAISSEURS ET DIMENSIONS, DISPONIBLES SUR DEMANDE.**



### PROPRIETES

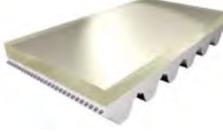
- Augmentation ou une diminution du coefficient de frottement
- Différents niveaux d'amortissement et de durabilité
- Résistance chimique
- Résistance aux huiles et aux graisses
- Disponible avec homologation alimentaire de la FDA/EU

### APPLICATIONS

- Verre et céramiques
- Conditionnement
- Secteur de la pierre
- Transport de carton
- Industrie du bois
- Secteur de l'emballage
- Convoyeurs d'alimentation/ évacuation
- Convoyeur en pente

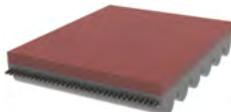
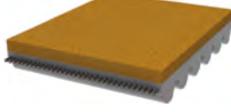
## REVETEMENTS EN POLYURETHANE

Le polyuréthane est le revêtement le plus résistant à l'abrasion, le plus résilient et le plus durable. Grâce au large choix d'épaisseurs et de duretés disponibles, nous pouvons vous proposer des options adaptées à votre application. Les revêtements en polyuréthane sont thermiquement liés aux courroies pour garantir une forte adhérence pour une durabilité accrue.

MATERIAU	COULEUR	DURETE	ÉPAISSEUR MATERIAU	Ø MINIMUM/Ø FACTEUR	NOM	REVETEMENT
PU	Transparent	85 Shore A	2 mm 3 mm	x 30	Taracx 85	
PU	Orange	60 Shore A	2 mm / 3 mm / 6 mm	x 20	Taracx 60	
PU	Vert	50 Shore A	2 mm 3 mm	x 20	Taracx 50	
PU	Blanc	92 Shore A	2 mm 3 mm	x 30	Polyuréthane blanc	
PU	Transparent	85 Shore A	5 mm	Ø 120	Rainure longitudinale	
PU	Transparent	85 Shore A	3 mm	Ø 90	Gros tasseau longitudinal	
PU	Transparent	85 Shore A	1 mm 2 mm	x 30	Film HV	
PU	Transparent	85 Shore A 95 Shore A	2,7 mm	Ø 75	Mini-rainure longitudinale	

## REVÊTEMENTS EN CAOUTCHOUC

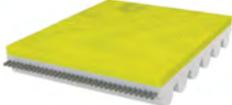
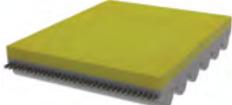
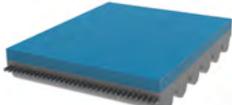
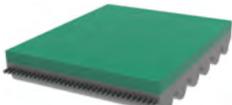
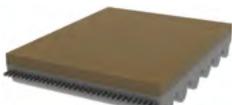
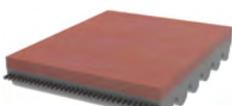
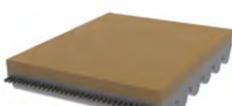
Les revêtements en caoutchouc offrent un coefficient de frottement élevé, une résistance thermique élevée et sont couramment utilisés dans le secteur du bois, du verre et de la céramique. Les revêtements en caoutchouc sont appliqués par collage adhésif pour s'adapter aux caractéristiques du matériau.

MATÉRIAU	COULEUR	DURETE	ÉPAISSEUR MATÉRIAU	Ø MINIMUM / Ø FACTEUR	NOM	REVÊTEMENT
CAOUTCHOUC NATUREL	Rouge	38 Shore A	1,6 mm jusqu'à 10 mm	x 20	Linatex™	
CAOUTCHOUC NATUREL	Beige	40 Shore A	3 mm 6 mm *	x 20	Tan Natural Rubber	
CAOUTCHOUC NATUREL	Noir	65 Shore A	3 mm 5 mm 6 mm *	x 25	Caoutchouc nitrile	
CAOUTCHOUC NATUREL	Orange	55 Shore A	3 mm 8 mm *	x 20	Linatrilite™	
CAOUTCHOUC NATUREL	Jaune	38 Shore A	2 mm 4 mm *	x 20	RP400	

\* Plusieurs couches peuvent être soudées ensemble ou meulées pour d'autres épaisseurs.

## REVÊTEMENTS EN MOUSSE

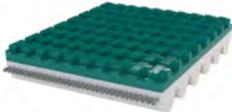
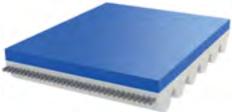
Les revêtements en mousse offrent une grande flexibilité et sont couramment utilisés dans les secteurs du verre, du papier, du textile et du bois. Les revêtements en mousse sont appliqués par collage.

MATERIAU	COULEUR	DURETE	MATERIAU ÉPAISSEUR	Ø MINIMUM/ Ø FACTEUR	NOM	REVETEMENT
Mousse de polyuréthane haute densité	Jaune	55 Shore A	2 mm Jusqu'à 8 mm *	x 30	HD jaune	
Mousse de polyuréthane	Jaune	160 kg/m3	12 mm *	x 15	Sylomer® jaune	
Mousse de polyuréthane	Bleu	220 kg/m3	12 mm 25 mm *	x 15	Sylomer bleu	
Mousse de polyuréthane	Vert	300 kg/m3	6 mm 12 mm 25 mm *	x 15	Sylomer vert	
Mousse de polyuréthane	Marron	400 kg/m3	6 mm 12 mm 25 mm *	x 15	Sylomer brun	
Mousse de polyuréthane	Rouge	500 kg/m3	6 mm 12 mm 25 mm *	x 15	Sylomer Rouge	
Cellulaire Caoutchouc	Noir	150 - 200 kg/m3	3 mm 5 mm 10 mm *	x 15	Néoprène	
Mousse de polyuréthane naturel (Haute flexibilité)	Beige/jaune	400 kg/m3	3 mm jusqu'à 8 mm *	x 15	Naturel	

\* Plusieurs couches peuvent être soudées ensemble ou meulées pour d'autres épaisseurs.

## REVÊTEMENTS EN PVC

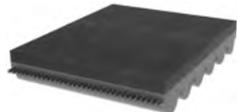
Les revêtements en chlorure de polyvinyle (PVC) sont couramment utilisés dans les secteurs du verre, du bois, de la céramique et du conditionnement. Grâce aux diverses homologations de la FDA/UE, les revêtements en PVC sont autorisés dans les applications de transformation alimentaire ou industrielles nécessitant une hygiène élevée. Les revêtements en PVC sont appliqués par collage.

MATERIAU	COULEUR	DURETE	MATERIAU ÉPAISSEUR	Ø MINIMUM/ Ø FACTEUR	NOM	REVÊTEMENT
PVC	Vert	46 Shore A	4,8 mm	90 mm	Rough Top	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	65 Shore A	1,2 mm	25 mm	Structure Petits picots	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	35 Shore A	6 mm	40 mm	Structure Gros picots	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	70 Shore A	4,5 mm	90 mm	PVC chevrons	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	40 Shore A	2,5 mm	90 mm	PVC dents de scie	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	65 Shore A	0,7 mm	50 mm	PVC gaufré	
PVC	Bleu	60 Shore A	1 mm 2 mm	40 mm	PVC bleu	
PVC (Homologué FDA / EU)	Blanc	65 Shore A	2 mm	40 mm	PVC blanc	

## REVÊTEMENT SPÉCIAUX + TISSU

### REVÊTEMENTS SPÉCIAUX

Gates propose des revêtements spéciaux supplémentaires tels que le Novo Fleece et le Cuir chromé. Les revêtements spéciaux sont appliqués par collage.

MATÉRIAU	COULEUR	DURETÉ	ÉPAISSEUR DE MATÉRIAU	Ø MINIMUM	PROPRIÉTÉS	NOM	APPLICATION	REVÊTEMENT
POLYESTER	Anthracite	Pas mesurable	1,2 mm	25 mm	Convient aux plages de température élevées Résistance aux huiles et aux graisses*** Coefficient de frottement élevé	Applications de convoyage Traitement du verre	Novo Fleece	
CUIR	Gris	65 Shore A	2 mm 3 mm	90 mm	Résistance à l'abrasion Résistance à l'huile	Applications de convoyage	Cuir chromé	

### TISSU

Le dos en polyamide réduit le coefficient de frottement pour offrir des caractéristiques de fonctionnement fluides et améliorées.

#### APPLICATIONS

- Convoyeur à accumulation
- Applications coulissantes

#### PROPRIÉTÉS

- Coefficient de frottement réduit
- Grande résistance à l'usure
- Bonnes propriétés de glissement
- Fonctionnement silencieux
- Résistance aux huiles et aux graisses

MATÉRIAU	COULEUR	CODE	REVÊTEMENT
TISSU POLYAMIDE SUR LES DENTS	Vert	NT	
TISSU POLYAMIDE SUR LE DOS	Vert	NB	
TISSU POLYAMIDE SUR LES DENTS ET SUR LE DOS	Vert	NTB	

# TASSEAUX ET PROFILS DES COURROIES

Les courroies Gates TPU (polyuréthane thermoplastique) peuvent être personnalisées avec des profils soudés pour répondre à des exigences spécifiques d'application. Les tasseaux sont, tout comme les courroies synchrones en polyuréthane, fabriqués en polyuréthane résistants à de fortes charges. Leur soudage avec la courroie garantit une liaison homogène du tasseau avec la courroie. Les tasseaux peuvent être fabriqués dans presque tous les modèles.

C'est pourquoi nos courroies synchrones à tasseaux soudés conviennent idéalement aux machines d'emballage, applications de transport et autres tâches d'automatisation.

**CHOISISSEZ PARMIS PLUS DE 2 000 PROFILS EXISTANTS DISPONIBLES DANS L'INVENTAIRE ÉTENDU DE MOULES DE GATES.**



## PROPRIÉTÉS

- Convient à tous les pas standard
- Transport sans dépôts
- Plus de 2 000 formes préexistantes
- Largeurs disponibles jusqu'à 450 mm / 18"
- Liaison homogène grâce au soudage thermique des tasseaux avec la courroie synchrone

## APPLICATIONS

- Applications d'alimentation convoyeur
- Tâches générales de transport
- Transport du verre
- Transport alimentaire
- Industrie de l'hygiène jetable
- Industrie textile
- Industrie du bois
- Installations de convoyage synchrones

## POSSIBILITÉS DE FABRICATION

- Longueur minimale : 500 mm
- Longueur maximale : 25 000 mm
- Largeur maximale 450 mm / 18"

Dimensions et tolérances spéciales sur demande.



## RECOMMANDATIONS DE CONCEPTION DE COURROIES A TASSEaux

Notre gamme de tasseaux comprend déjà plus de 2 000 formes et constructions existantes. Sur notre site web, le sélecteur de profil de courroie Gates TPU aide à trouver le profil pour votre application. Si aucun des profils existants ne convient, nos ingénieurs d'application vous aideront à concevoir de nouveaux profils sur mesure qui s'adapteront à votre application.

Les prescriptions et consignes suivantes doivent être respectées pour l'utilisation et le développement des courroies à tasseaux.

### 1. ÉCART ENTRE LES TASSEaux

Il est recommandé que l'écart entre les tasseaux A corresponde au pas de la courroie. Cela permet d'obtenir les meilleures tolérances d'écart et réduit au minimum les effets de la tolérance de la longueur globale de la courroie sur l'écart entre les tasseaux. Les tasseaux peuvent être espacés par des incréments non liés aux pas. Toutefois, si vous utilisez un espacement non lié au pas, vous devez tenir compte de la tolérance cumulée de la longueur de courroie.

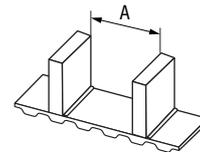
**POUR L'ÉCART A DU TASSEau, LA TOLÉRANCE DE +/- 0,2 MM DOIT ÊTRE ADDITIONNÉE COMME SUIT :**

Exemple

Tolérance de pas pour la courroie T10 : +/- 0,54 mm

Écart "A" du tasseau (valeur fictive) : 1.000 mm

Écart "A" du tasseau, avec tolérance, pour la courroie T10 : 1.000 mm +/- 0,74 mm



**DES TOLÉRANCES PLUS SERRÉES SONT POSSIBLES APRÈS CONSULTATION DE NOS INGÉNIEURS D'APPLICATION. VEUILLEZ CONTACTER LES INGÉNIEURS D'APPLICATIONS DE GATES POUR DES INFORMATIONS DÉTAILLÉES.**

#### TOLÉRANCES DE PAS POUR TOUS LES TYPES DE COURROIE

T / STD / Pitches impériales	+/- 0,54 mm per m
AT / HTD / GPP / HPL	+ 0,27 mm / - 0,54 mm per m

### 2. DIMENSIONS DU TASSEau

Le plus important lors de la conception d'un tasseau est la largeur du pied du tasseau et la position du tasseau sur la courroie. Ces facteurs influencent en effet considérablement les contraintes de flexion de la courroie et peuvent déterminer le diamètre minimal admissible de la poulie. Le positionnement du tasseau sur les dents garantit une flexibilité maximale. Le diamètre minimal de la poulie doit être adapté conformément aux tableaux suivants en fonction de la largeur du pied des tasseaux.

#### TOLÉRANCES

Largeur du profil	+/- 0,25 mm / +/- 0,01"
Longueur du profil	+/- 0,25 mm / +/- 0,01"
La tolérance de hauteur d'un profil en conséquence de la fusion du profil et de la courroie dans la zone de soudage	+0,25 mm / - 0,5 mm + 0,01" / - 0,02"



### NOMBRE MINIMAL DE DENTS DE POULIE POUR LES TASSEaux SITUES EN DEHORS DES DENTS

LARGEUR DU PIED DU TASSEaux (MM)	2	3	5	6	8	10	11	13	16	19
LARGEUR DU PIED DU TASSEaux (POUCES)	1/16	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4
XL	10	10	18	25	40	50	60	100	---	---
L	12	12	12	18	30	40	50	60	100	---
H / H-HF	14	14	14	14	18	25	35	45	80	100
XH	18	18	18	18	18	18	18	20	35	50
T5	12	12	18	25	40	50	60	100	---	---
AT5 / AT15	15	15	18	25	40	50	60	100	---	---
T10 / T10-HF	14	14	16	16	18	25	35	45	80	100
AT10	15	15	18	18	22	25	35	45	80	100
ATL10 / ATL10-HF	25	25	25	25	25	25	35	45	80	100
T20 / AT20	18	18	18	18	18	18	18	20	35	50
ATL20	30	30	30	30	30	30	30	30	35	50
HTD5 / STD5 / HPL5	14	14	16	25	40	50	60	100	---	---
HTD8 / STD8 / HPL8 / GPP8	20	20	20	24	30	40	50	60	100	---
HTD14	28	28	28	28	28	28	30	30	50	72
HTDL14 / GPP14	43	43	43	43	43	43	43	43	50	72

### NOMBRE MINIMAL DE DENTS DE POULIE POUR LES TASSEaux SITUES EN DEHORS DES DENTS

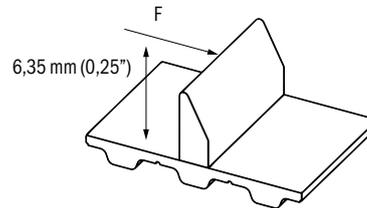
LARGEUR DU PIED DU TASSEaux (MM)	2	3	5	6	8	10	11	13	16	19
LARGEUR DU PIED DU TASSEaux (POUCES)	1/16	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	7/16	1/2	5/8	3/4
XL	12	30	45	50	60	100	---	---	---	---
L	12	20	40	45	55	60	70	80	100	---
H / H-HF	14	14	25	30	45	50	55	65	80	100
XH	18	18	20	30	40	45	50	54	58	60
T5	12	30	45	50	60	100	---	---	---	---
AT5 / AT15	15	30	45	50	60	100	---	---	---	---
T10 / T10-HF / AT10	18	20	30	40	45	50	55	65	80	100
ATL10 / ATL10-HF	25	25	30	40	45	50	55	65	80	100
T20 / AT20	18	18	20	30	40	45	50	54	58	60
ATL20	30	30	30	30	40	45	50	54	58	60
HTD5 / STD5 / HPL5	18	30	45	50	60	100	---	---	---	---
HTD8 / STD8 / HPL8 / GPP8	20	20	40	45	55	60	70	80	100	---
HTD14	28	28	30	42	58	64	72	78	82	86
HTDL14 / GPP14	43	43	43	43	58	64	72	78	82	86

\* Non disponible



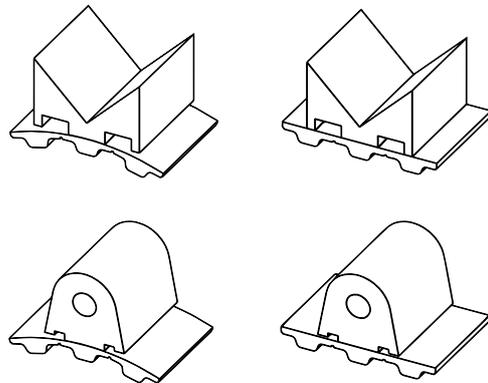
### 3. RIGIDITÉ DU TASSEAU

La rigidité d'un tasseau dépend essentiellement de la taille du pied du tasseau soudé. La rigidité de forme des tasseaux est influencée par le type et l'orientation de la force appliquée. En cas de surcharge, les tasseaux ou courroies se tordent ou se déforment ; dans de plus rares cas, des ruptures du polyuréthane peuvent apparaître. Nos tasseaux peuvent supporter une force d'environ 6 N/mm<sup>2</sup>. Cette indication se fonde sur l'application d'une force conforme à l'illustration ci-contre.



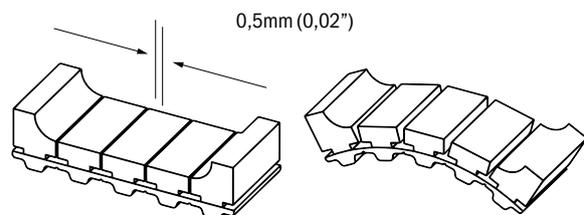
### 4. TASSEAUX DE GRANDES LARGEURS OU TASSEAUX AVEC RELIEF

Pour les profils nécessitant une base large, comme les poussoirs, il est conseillé de laisser un pied non soudé. Cela permet une flexion autour de la poulie tout en conservant sa rigidité sous charge.



### 5. TASSEAUX ASSEMBLÉS

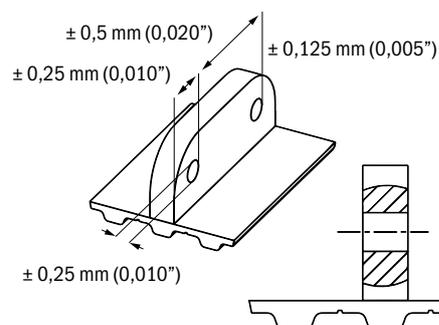
Pour améliorer la contrainte de flexion du tasseau, les tasseaux très larges résultent de l'assemblage de différents segments.



### 6. TASSEAUX PERCÉS

Les tasseaux percés sont utilisés pour la fixation d'autres éléments. Les trous sont soit percés avant le collage, soit moulés dans le profil en fonction du volume et des exigences de l'application. Les tolérances de placement des trous dépendent du fait que les trous sont percés ou moulés.

La tolérance du trou par rapport à la surface de la courroie dépend du processus de liaison du pied profilé et de la surface de la courroie. Les tolérances atteintes sont reprises dans l'illustration ci-contre.

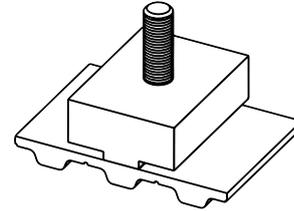




## 7. TASSEaux AVEC INSERTS

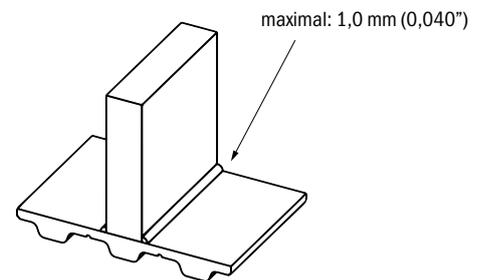
Les tasseaux peuvent également être fabriqués avec des éléments métalliques. Les courroies dotées de tels tasseaux remplacent de nombreux types de chaînes à rouleaux.

Les inserts peuvent être fournis par Gates ou le client lui-même.



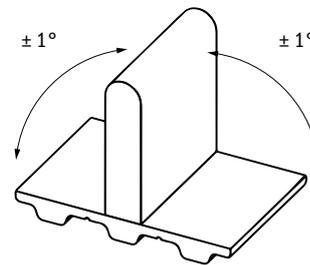
## 8. CORDONS DE SOUDURE

Le procédé de soudage utilisé entraîne la formation d'un cordon de soudure entre le bord inférieur du tasseau et le dos de la courroie. À la demande du client, celui-ci peut cependant être éliminé.



## 9. PERPENDICULARITÉ

La précision angulaire des tasseaux soudés à la verticale est de  $\pm 1^\circ$



## 10. COMMANDE

En cas de commande, il est recommandé de fournir un schéma ou une esquisse de la courroie avec le tasseau souhaité. Des modèles de schéma peuvent être fournis par nos ingénieurs d'applications pour vous aider à la conception. Avant le début de la production, Gates présente à ses clients un schéma d'exécution reprenant les dimensions définitives. Le numéro de ce schéma de courroie doit être utilisé comme référence pour les commandes ultérieures.



# SÉLECTEUR DE PROFILES

## NOTRE SERVICE EN LIGNE VOUS AIDE À :

- Trouvez le bon profil pour votre application
- Télécharger des dessins pour chaque sélection
- Revoir les recommandations minimales pour les poulies
- Allez sur notre site web : [www.gates.com/tpu](http://www.gates.com/tpu)
- Accédez au sélecteur de profil : <https://www.gates.com/gb/en/knowledge-centre/engineering-applications/gates-tpu-belt-profile-selector.html>

N'HÉSITEZ PAS À NOUS DEMANDER CONSEIL POUR DES FORMES DE TASSEUX DES DIMENSIONS OU DES TOLÉRANCES SPÉCIALES.

**Gates TPU™ Belt Profile Selector**

250+ results

Profile	Shape	Length	Height	Thickness	Weld Foot
AN1001	TRAPEZOID	392 mm	12.7 mm	6.4 mm	6.4 mm
AN1002	TRAPEZOID	392 mm	15.9 mm	6.4 mm	6.4 mm
AN1004	TRIANGLE	392 mm	25.4 mm	9.5 mm	9.5 mm
AN1005	OTHER RECTANGLE	254.0 mm	38.1 mm	6.4 mm	6.4 mm
AN1008	TRIANGLE	304.8 mm	21.6 mm	17.5 mm	4.8 mm
AN1011	TRAPEZOID	330.2 mm	12.7 mm	3.8 mm	3.8 mm
AN1012	TRIANGLE	304.8 mm	15.9 mm	6.4 mm	6.4 mm
AN1013	TRIANGLE	304.8 mm	37.3 mm	6.4 mm	6.4 mm
AN1014	TRAPEZOID	304.8 mm	4.0 mm	3.3 mm	3.3 mm
AN1017	OTHER RECTANGLE	228.6 mm	19.1 mm	11.9 mm	6.4 mm

<https://www.gates.com/gb/en/knowledge-centre/engineering-applications/gates-tpu-belt-profile-selector.html>



# POSSIBILITES DE FABRICATION

Gates vous propose d'associer une courroie de base à de nombreuses finitions afin d'obtenir une multitude de possibilités de conception. Qu'il s'agisse de meuler les arêtes ou les surfaces pour obtenir des tolérances plus étroites, de percer la courroie ou de procéder à un usinage CNC 3D, Gates TPU peut vous proposer toutes ces finitions.

## Fraisage :

Longueur	500 mm à 52.000 mm
Largeur	10 mm à 450 mm

## Perforation/Usinage CNC :

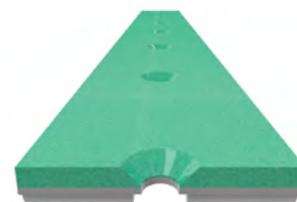
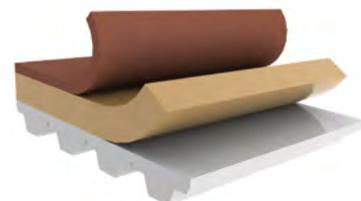
Longueur	500 mm à 30.000 mm
Largeur	10 mm à 450 mm
Min. diamètre d'alésage :	1 mm
Pas de diamètre maximal d'alésage	

## Rectification

Longueur	420 mm à 50.000 mm
Largeur	10 mm à 250 mm

## Élimination de certaines dents

Rainurage :	La flexibilité peut être augmentée en rainurant transversalement des revêtements épais
-------------	--



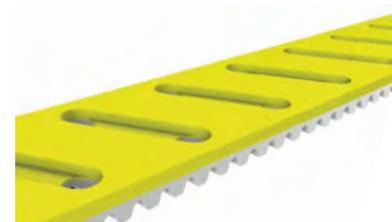
**NOS INGÉNIEURS D'APPLICATION VOUS AIDERONT AVEC VOS EXIGENCES PERSONNALISÉES.**

## AVANTAGES

- Possibilités d'adaptation illimitées dans presque toutes les dimensions, pour tous les contours et toutes les combinaisons.
- Combinaison d'une courroie de base flexible et de finitions ultérieures

## EXEMPLE D'APPLICATION

- Courroies pour le vide pour le transport précis de marchandises légères telles que des feuilles de papier ou des films
- Transport pour les applications de production automobile





# CONCEPTION TECHNIQUE

Afin d'assurer la conception de systèmes d'entraînement par courroie appropriés, nous fournissons des données techniques et des équations pour aider dans les calculs nécessaires. Pour toute question concernant les informations et/ou données dans cette section, veuillez contacter nos ingénieurs d'application.

a	Accélération [m/s <sup>2</sup> ]	l	Longueur de mesure lors de la mesure de fréquence [mm]
β	Angle d'inclinaison [°]	L <sub>1</sub>	Longueur du brin tendu [mm]
C <sub>R</sub>	Rigidité totale [N]	L <sub>2</sub>	Longueur du brin mou [mm]
C <sub>sp</sub>	Rigidité de la courroie [N]	m	Masse [kg]
d	Diamètre	m <sub>a</sub>	Masse du produit accumulé [kg]
Δx	Variation de longueur [mm]	m <sub>b</sub>	Masse de la courroie [kg/m]
Δx <sub>pos</sub>	Ecart de positionnement [mm]	m <sub>c</sub>	Masse du contrepoids [kg]
f	Fréquence [Hz]	m <sub>t</sub>	Masse du produit transporté [kg]
F <sub>1</sub>	Force dans le brin tendu de la courroie [N]	μ	Coefficient de frottement entre la courroie et le support
F <sub>1all</sub>	Force admissible [N]	μ <sub>b</sub>	Coefficient de frottement entre la courroie et le produit transporté
F <sub>1max</sub>	Force maximale se produisant dans la courroie [N]	n	Vitesse [1/min]
F <sub>2opt</sub>	Force optimale dans le brin mou [N]	p	Vide [N/m <sup>2</sup> ]
F <sub>a</sub>	Force d'accélération [N]	P <sub>M</sub>	Puissance du moteur à l'arbre de sortie [kW]
F <sub>break</sub>	Force de rupture [N]	P <sub>N</sub>	Puissance nominale [kW]
F <sub>e</sub>	Force effective [N]	d <sub>poulie</sub>	Diamètre de la poulie motrice [mm]
F <sub>eall</sub>	Force effective admissible [N]	S <sub>Break</sub>	Facteur de sécurité sur la force de rupture
F <sub>eallapp</sub>	Force effective maximale admissible appliqué [N]	S <sub>F1</sub>	Facteur de sécurité sur la force admissible
F <sub>f</sub>	Force de frottement [N]	S <sub>F<sub>e</sub></sub>	Facteur de sécurité sur la force effective admissible
F <sub>fa</sub>	Force de frottement pendant l'accumulation [N]	S <sub>i</sub>	Facteur de sécurité :
F <sub>fv</sub>	Force de frottement liée au vide [N]	t <sub>m</sub>	Facteur de dents en prise
F <sub>g</sub>	Force gravitationnelle [N]	T	Couple [Nm]
F <sub>pre</sub>	Force de prétensionnement [N]	T <sub>M</sub>	Couple de l'arbre de sortie du moteur [Nm]
F <sub>w</sub>	Force appliquée de l'extérieure [N]	t <sub>v</sub>	Facteur de vitesse
g	Accélération de la pesanteur [m/s <sup>2</sup> ]	v	Vitesse [m/s]
L	Longueur de la courroie synchrone [mm]	z <sub>m</sub>	Dents en prise



## FACTEUR DE SÉCURITÉ :

Les charges uniformes ne nécessitent pas de facteur de sécurité. Cependant, dans le cas de charges alternées, de chocs, d'accéléérations ou de décéléérations, un facteur de sécurité approprié doit être pris en compte.

CHARGE	Facteur de sécurité :
CHARGE ALTERNATIVE FAIBLE	1,2 - 1,5
CHARGE ALTERNATIVE MOYENNE	1,5 - 1,8
CHARGE ALTERNATIVE ÉLEVÉE	1,8 - 2,2

Table 1

## B) FACTEUR DE DENTS EN PRISE $t_m$ FACTEUR DE VITESSE $t_v$

DENTS EN PRISE	FACTEUR DE DENTS EN PRISE
$Z_e$	$t_m$
3	0,25
4	0,33
5	0,42
6	0,50
7	0,58
8	0,67
9	0,75
10	0,83
11	0,92
12	1,00

Table 2

VITESSE [M/S]	FACTEUR DE VITESSE
$v$	$t_v$
0	1,00
0,25	0,97
0,5	0,93
0,75	0,89
1	0,86
1,5	0,82
2	0,77
2,5	0,74
3	0,71
3,5	0,68
4	0,66
4,5	0,63
5	0,61
6	0,58
7	0,56
8	0,53
9	0,51
10	0,49
11	0,47
13	0,44
15	0,42
16	0,40
18	0,38
20	0,35

Table 3

## C) FREINAGE / ARRÊT D'URGENCE

Le type de courroie et la sélection de la largeur sont basés sur la force effective calculée au niveau de la poulie motrice,  $F_e$ , et la force calculée sur le brin tendu,  $F_1$ .  $F_e$  et  $F_1$  doivent être calculés pour des conditions de charge de pointe, telles que le freinage d'urgence, ainsi que pour des conditions de fonctionnement normales. La section suivante illustre comment  $F_e$  et  $F_1$  sont calculés pour diverses applications.

# CALCUL DES APPLICATIONS DE TRANSPORT

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission. Pour déterminer la force effective, veuillez utiliser la méthode suivante pour le convoyeur :

$$F_e = \sum F_{\text{Resistance}}$$

### I. FORCE DE FROTTEMENT $F_f$

La force de frottement entre la courroie synchrone et le plan de glissement due au poids de l'objet transporté. Elle est perpendiculaire à la direction de transport.

$$F_f = \mu \times g \times m_f \times \cos\beta$$

### II. FORCE DE FROTTEMENT EN PHASE D'ACCUMULATION $F_{Fa}$

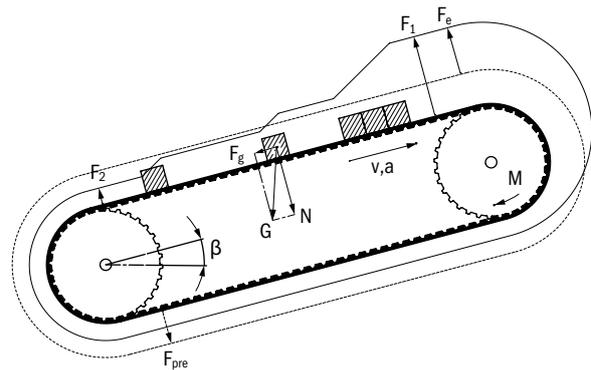
La force de frottement entre la courroie synchrone et le plan de glissement due au poids de l'objet transporté et accumulés verticalement à la direction de transport.

$$F_{Fa} = (\mu + \mu_a) \times g \times m_a \times \cos\beta$$

### III. FORCE GRAVITATIONNELLE $F_g$

Force pour soulever le matériau transporté sur un convoyeur incliné.

$$F_g = m_f \times g \times \sin\beta$$



### IV. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force nécessaire pour accélérer le produit transporté

$$F_a = m_f \times a$$

### V. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

La résistance au mouvement résultant de la masse de la courroie ou des galets, ou d'autres composants est généralement insignifiante. Si ces forces supplémentaires sont considérées comme significatives par rapport à la  $F_e$  initiale calculée, elles doivent être calculées et ajoutées à  $F_e$ .

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES - COEFFICIENT DE FROTTEMENT

- Polyuréthane sur Acier sec 0,5 à 0,7
- Polyuréthane sur Aluminium sec 0,5 à 0,6
- Polyuréthane sur PE-UHMW sec 0,2 à 0,4
- Polyamide sur Acier sec 0,2 à 0,4
- Polyamide sur PE-UHMW sec 0,1 à 0,3



## CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT FP<sub>PRE</sub>

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le prétensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de prétensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1...0,3) \times F_e$$

Des valeurs supérieures sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues.

La force de prétensionnement est calculée partant d'une force à vide optimale, en tenant compte de la longueur à vide L<sub>1</sub> et de la longueur totale de la courroie synchrone :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_1/L$$

## C) CALCUL DE LA FORCE SUR LE BRIN TENDU F<sub>1</sub>

Dans des conditions les plus défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt), la force sur le brin tendu résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$

## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus, F<sub>e</sub> et F<sub>1</sub>, à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à 180° autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible F<sub>eall</sub> doit être corrigée avec un facteur de dents en prise t<sub>m</sub> qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible F<sub>eall</sub> doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse t<sub>v</sub> qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs F<sub>eallapp</sub> et F<sub>1all</sub> doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ S<sub>i</sub>

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE S<sub>iFe</sub>

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE S<sub>iF1</sub>

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE S<sub>iBreak</sub>

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

Les deux facteurs de sécurité calculés S<sub>iFe</sub> et S<sub>iF1</sub> doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT LINÉAIRE

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission.

$$F_e = \sum F_{Resistance}$$

### I. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force pour accélérer le chariot chargé avec une masse  $m_f$ .

$$F_a = m F \times a$$

### II. FORCE DE FROTTEMENT $F_f$

La force de frottement du rail linéaire / roulement.

$$F_f = \mu \times g \times m_f \times \cos B$$

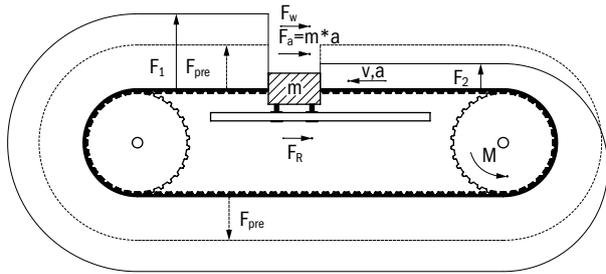
### III. FORCE GRAVITATIONNELLE $F_g$

Force pour soulever le chariot chargé avec une masse  $m_f$  sur un actionneur linéaire incliné.

$$F_g = m F \times g \times \sin$$

### IV. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

La résistance au mouvement résultant de la masse de la courroie ou des galets, ou d'autres composants est généralement insignifiante. Si ces forces supplémentaires sont considérées comme significatives par rapport à la  $F_e$  initialement calculée, elles doivent être calculées et ajoutées à  $F_e$ .



## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le pré-tensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de pré-tensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1 \dots 0,3) \times F_e$$

Des valeurs plus élevées sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues. En supposant une force optimale pour le brin mou, la force pour le pré-tensionnement est calculée en tenant compte de la longueur du brin tendu  $L_1$  et de la longueur totale de la courroie synchrone  $L$  comme suit :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_1/L$$



## C) CALCUL DE LA FORCE SUR LE BRIN TENDU $F_1$

Dans des conditions les plus défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt), la force sur le brin tendu résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$

## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS DE POSITIONNEMENT LINÉAIRE OMEGA

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission.

$$F_e = \Sigma F_{\text{Resistance}}$$

### I. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force pour accélérer le chariot chargé avec une masse  $m_f$ .

$$F_a = m_f \times a$$

### II. FORCE DE FROTTEMENT $F_f$

La force de frottement du rail linéaire / roulement.

$$F_f = \mu \times g \times m_f \times \cos\beta$$

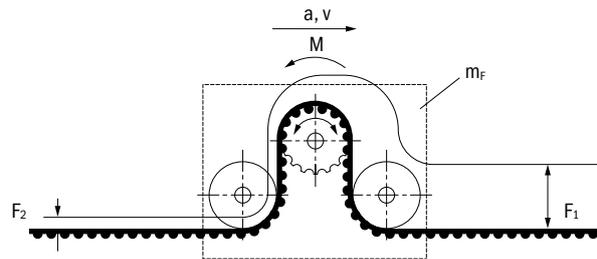
### III. FORCE GRAVITATIONNELLE $F_G$

Force pour soulever le chariot chargé avec une masse  $m_f$  sur un actionneur linéaire incliné.

$$F_G = m_f \times g \times \sin$$

### IV. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

La résistance au mouvement résultant de la masse de la courroie ou des galets, ou d'autres composants est généralement insignifiante. Si ces forces supplémentaires sont considérées comme significatives par rapport à la  $F_e$  initiale calculée, elles doivent être calculées et ajoutées à  $F_e$ .



## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le pré-tensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de pré-tensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1 \dots 0,3) \times F_e$$

Des valeurs plus élevées sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues. En supposant une force optimale pour le brin mou, la force pour le pré-tensionnement est calculée en tenant compte de la longueur du brin tendu  $L_1$  et de la longueur totale de la courroie synchrone  $L$  comme suit :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_1/L$$



## C) CALCUL DE LA FORCE SUR LE BRIN TENDU $F_1$

Dans des conditions les plus défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt), la force sur le brin tendu résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$

## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE : DEUX POULIES SANS CONTREPOIDS

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission.

$$F_e = \sum F_{\text{Resistance}}$$

### I. FORCE GRAVITATIONNELLE $F_g$

Force pour soulever le chariot chargé avec une masse  $m$ .

$$F_g = m \times g$$

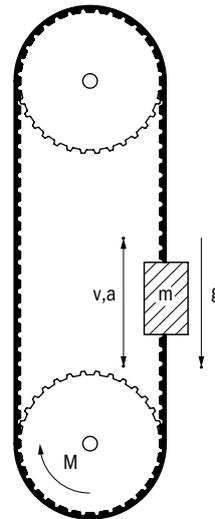
### II. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force pour accélérer le chariot chargé avec une masse  $m$ .

$$F_a = m \times a$$

### III. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

Une estimation des forces de frottement qui résistent au mouvement de la courroie doit être ajoutée à la somme des forces calculées ci-dessus pour déterminer la force effective  $F_e$ . La résistance au mouvement résultant de la masse de la courroie ou des galets, ou d'autres composants est généralement insignifiante. Si ces forces supplémentaires sont considérées comme significatives par rapport à la force initiale  $F_e$  calculée, elles doivent être calculées et ajoutées à  $F_e$ .



## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le pré-tensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de pré-tensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1 \dots 0,3) \times F_e$$

Des valeurs plus élevées sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues. En supposant une force optimale pour le brin mou, la force pour le pré-tensionnement est calculée en tenant compte de la longueur du brin tendu  $L_1$  et de la longueur totale de la courroie synchrone  $L$  comme suit :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_1/L$$



## C) CALCUL DE LA FORCE SUR LE BRIN TENDU $F_1$

Dans des conditions d'exploitation défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt, à pleine charge), la force en charge résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$

## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE : DEUX POULIES AVEC CONTREPOIDS

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission.

$$F_e = \sum F_{Resistance}$$

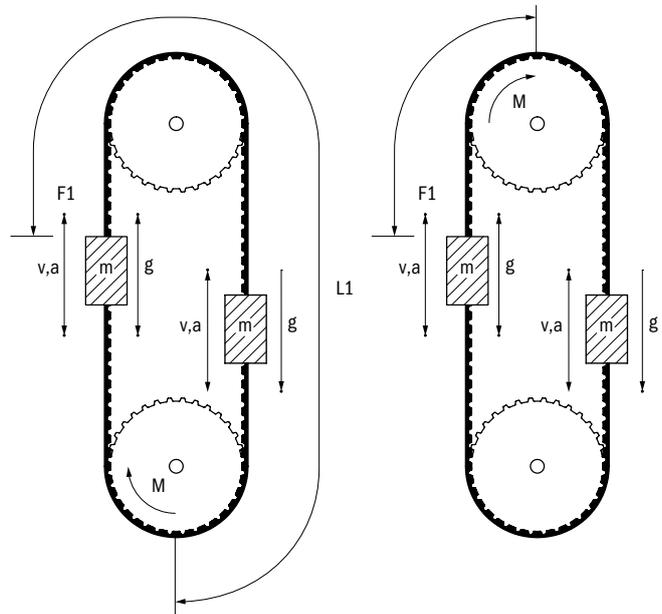
### I. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force pour accélérer le chariot chargé avec une masse  $m$ .

$$F_a = m \times (g + a) - m_c \times (g - a)$$

### II. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

Une estimation des forces de frottement qui résistent au mouvement de la courroie doit être ajoutée à la somme des forces calculées ci-dessus pour déterminer la force effective  $F_e$ . La résistance au mouvement résultant de la masse de la courroie ou des galets, ou d'autres composants est généralement insignifiante. Si ces forces supplémentaires sont considérées comme significatives par rapport à la force initiale  $F_e$  calculée, elles doivent être calculées et ajoutées à  $F_e$ .



Des valeurs plus élevées sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues. En supposant une force optimale pour le brin mou, la force pour le pré-tensionnement est calculée en tenant compte de la longueur du brin tendu  $L_1$  et de la longueur totale de la courroie synchrone  $L$  comme suit :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_{1max}/L$$

La précharge est appliquée après que tous les poids ont été installés et mesurés en dessous de la masse  $m$ .

## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le pré-tensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de pré-tensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1...0,3) \times F_e$$



## C) CALCUL DE LA FORCE SUR LE BRIN TENDU $F_1$

Dans des conditions d'exploitation défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt, à pleine charge), la force en charge résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$

## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS DE LEVAGE : UNE POULIE AVEC CONTREPOIDS

## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force effective  $F_e$  sur la poulie motrice résulte de la somme de toutes les forces exercées sur la courroie synchrone. Les différentes composantes qui contribuent à la force effective doivent être identifiées et calculées en fonction des conditions de charge de la transmission.

$$F_e = \sum F_{\text{Resistance}}$$

### I. FORCE D'ACCÉLÉRATION $F_a$

Force pour accélérer le chariot chargé avec une masse  $m$ .

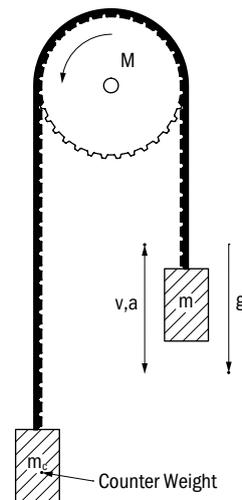
$$F_a = m \times (g + a) - m_c \times (g - a)$$

### II. FORCE DE FROTTEMENT $F_f$

La force de frottement du rail linéaire / roulement.

### III. FORCES SUPPLÉMENTAIRES

La résistance au mouvement due à la masse de la courroie, du galet tendeur ou autre est généralement insignifiante, mais peut avoir une influence décisive sur la valeur totale de la force effective et donc également sur la charge de la courroie. L'évaluation de ces influences doivent être effectuée pendant les calculs. Dans certains cas extrêmes, ces forces partielles doivent également être calculées et prises en compte.



## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Pas disponible pour les applications de levage avec contrepoids et une poulie.

## C) CALCUL DE LA FORCE $F_1$ SUR LE BRIN TENDU

Dans des conditions d'exploitation défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt), la force en charge max. résulte de la formule suivante :

$$F_1 = m \times (g + a) + F_f$$



## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_1$$

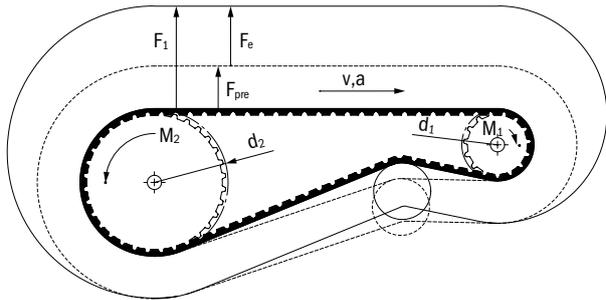
Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# CALCUL DES APPLICATIONS AVEC COURROIE FERMÉE

Les entraînements de transmission de puissance doivent toujours être conçus avec des courroies Synchro-Power véritablement infinies ou des courroies Synchro-Power Flex.

L'utilisation de courroies synchrones soudées est déconseillée.



## A) CALCUL DE LA FORCE EFFECTIVE $F_e$

La force périphérique  $F_e$  peut être calculée au moyen des impédances cinétiques réellement disponibles et est le résultat de la formule suivante :

$$F_e = \Sigma F_{Resistance}$$

De manière alternative, le calcul peut également être réalisé au moyen de la force motrice disponible, selon la formule suivante :

$$F_e = T_M \times 2000 / d$$

ou

$$F_e = 19100 \times P_N \times 1000 / n \times d$$

## B) CALCUL DE LA FORCE DE PRÉTENSIONNEMENT $F_{pre}$

Afin d'empêcher tout problème lors du fonctionnement, il est nécessaire que la tension dans le brin mou ne soit pas inférieure à un certain niveau. Le prétensionnement prévient le saut de dents de la courroie sur la poulie pendant le fonctionnement. Pour déterminer la force de prétensionnement, il est tout d'abord nécessaire de calculer la force optimale sur le brin mou selon la formule suivante :

$$F_{2opt} = (0,1 \dots 0,3) \times F_e$$

Des valeurs plus élevées sont recommandées pour les courroies synchrones plus longues. En supposant une force optimale pour le brin mou, la force pour le prétensionnement est calculée en tenant compte de la longueur du brin tendu  $L_1$  et de la longueur totale de la courroie synchrone  $L$  comme suit :

$$F_{pre} = F_{2opt} + F_e \times L_1 / L$$

## C) CALCUL DE LA FORCE $F_1$ SUR LE BRIN TENDU

Dans des conditions les plus défavorables (démarrage de l'application à l'arrêt), la force sur le brin tendu  $F_1$  résulte de la formule suivante :

$$F_1 = F_e + F_{pre}$$



## D) SÉLECTION DE LA COURROIE

La sélection du type de courroie et de la largeur est déterminée en comparant les valeurs calculées ci-dessus,  $F_e$  et  $F_1$ , à nos valeurs de catalogue. Après avoir effectué une sélection initiale d'un type de courroie, déterminez le nombre de dents qui sont constamment en prise dans la poulie. Par exemple, une courroie qui est enroulée à  $180^\circ$  autour d'une poulie avec 20 dents a 10 dents en prise dans cette poulie. Si moins de 12 dents sont en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit être corrigée avec un facteur de dents en prise  $t_m$  qui se trouve dans le tableau 2. En plus de corriger pour les dents en prise, la force effective admissible  $F_{eall}$  doit également être corrigée en appliquant un facteur de vitesse  $t_v$  qui peut être trouvé dans le tableau 3. Le résultat est une force effective maximale admissible appliquée comme suit :

$$F_{eallapp} = F_{eall} \times t_m \times t_v$$

Les valeurs  $F_{eallapp}$  et  $F_{1all}$  doivent toujours être supérieures aux forces réellement exercées pendant l'application.

$$F_{eallapp} > F_e$$

$$F_{1all} > F_1$$

## E) CALCUL DU FACTEUR DE SÉCURITÉ $S_i$

I. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE EFFECTIVE ADMISSIBLE  $S_{iFe}$

$$S_{iFe} = F_{eallapp} / F_e$$

II. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE ADMISSIBLE  $S_{iF1}$

$$S_{iF1} = F_{1all} / F_1$$

III. FACTEUR DE SÉCURITÉ SUR LA FORCE DE RUPTURE  $S_{iBreak}$

$$S_{iBreak} = F_{Break} / F_{11}$$

Les deux facteurs de sécurité calculés  $S_{iFe}$  et  $S_{iF1}$  doivent être supérieurs au facteur de sécurité requis trouvé dans le tableau 1 en fonction du type de charge.



# ÉLONGATION / ERREUR DE POSITIONNEMENT POUR LES TRANSMISSION PAR COURROIE SYNCHRONES

## A) ALLONGEMENT $\Delta x$

L'allongement statique en fonction d'une force appliquée comme le pré-tensionnement est le suivant :

$$\Delta x = F \times L / C_{sp}$$

## B) ERREUR DE POSITIONNEMENT $\Delta x_{Pos}$

L'erreur de positionnement dépend principalement de la rigidité totale  $C_R$  du brin tendu et du brin mou.

$$C_R = C_{sp} \times L / L_1 \times L_2$$

Notez que  $\Delta x_{Pos}$  est à son minimum lorsque le brin tendu et le brin mou sont égaux.

L'erreur de positionnement  $\Delta x_{Pos}$  due à l'élongation liée par exemple à la force effective  $F_e$  est calculée comme suit :

$$\Delta x_{Pos} = F / C_R$$

# INSTALLATION DE COURROIE SYNCHRONES

## A) PRETENSIONNEMENT

Pour un réglage correct de la force de pré-tensionnement  $F_{pre}$  Gates recommande l'utilisation du tensiomètre 350C or 550C ce dernier affichant la force de pré-tensionnement directement en Newton.

Alternativement, avec le tensiomètre 350C vous pouvez mesurer la fréquence de l'onde sonore qui est générée en faisant vibrer le brin de la courroie à l'arrêt.

La fréquence souhaitée peut être calculée comme suit :

$$f = \sqrt{\frac{F_{pre} \times 10^6}{4 \times m_b \times l^2}}$$

## B) RECOMMANDATION POUR LE PRETENSIONNEMENT

Veuillez vous référer au manuel du tensiomètre Gates.

La courroie synchrone doit d'abord être installée sans aucune tension. La force de pré-tensionnement calculée au préalable est alors appliquée au moyen des dispositifs de tension adéquats. Lors de la mesure de la tension de la courroie, faites tourner le moteur pendant plusieurs tours pour bien placer la courroie dans les poulies et égaliser la tension dans toutes les brins. Répétez les mesures de tension à différentes positions de poulie. Une fois la force de pré-tension appliquée, les positions des axes réglables doivent être fixées.

# TENSIOMÈTRE SONIQUE

Notre sélection d'outils permettant de gagner du temps est le meilleur ami du technicien et le compagnon de confiance du gestionnaire d'installations. Les outils professionnels Gates offrent des solutions simples pour une inspection, une maintenance et des réparations rapides sur site et sur équipement, soutenues par la garantie Gates d'une qualité de classe mondiale et de performances fiables à long terme.



**MOD. 350C**  
PRODUIT# 7420-00350



**MOD. 550C**  
PRODUIT# 7420-00550







Les spécifications répertoriées sont basées sur l'expérience de Gates. Cependant, ces spécifications ne couvrent pas toutes les conditions des transmission par courroie. Le concepteur de chaque transmission est seul responsable de l'adéquation ou non d'une courroie Gates pour un système et une application définie. Les données fournies sont représentatives de notre expérience interne et ne correspondent pas nécessairement aux performances du produit dans un usage industriel. Gates ne peut assumer aucune responsabilité pour l'adéquation et la sécurité de ses produits. Nous ne pouvons en outre fournir aucune garantie quant aux résultats, dommages ou conséquences liées à l'utilisation de nos produits.

Il est interdit d'utiliser les courroies de Gates pour des applications conçues pour le levage ou l'abaissement de charges et ne disposant pas de systèmes de sécurité indépendants séparés. Il en est de même pour toute application aéronautique.

Toutes les informations contenues sont susceptibles d'être modifiées sans préavis.



**DRIVEN BY POSSIBILITY™**

GATES TPU GMBH  
WERNER VON SIEMENS STRASSE 2  
64319 PFUNGSTADT, ALLEMAGNE  
TÉL. : +49 (0) 6157-9727-0  
E-MAIL : SALES-PFUNGSTADT@GATES.COM