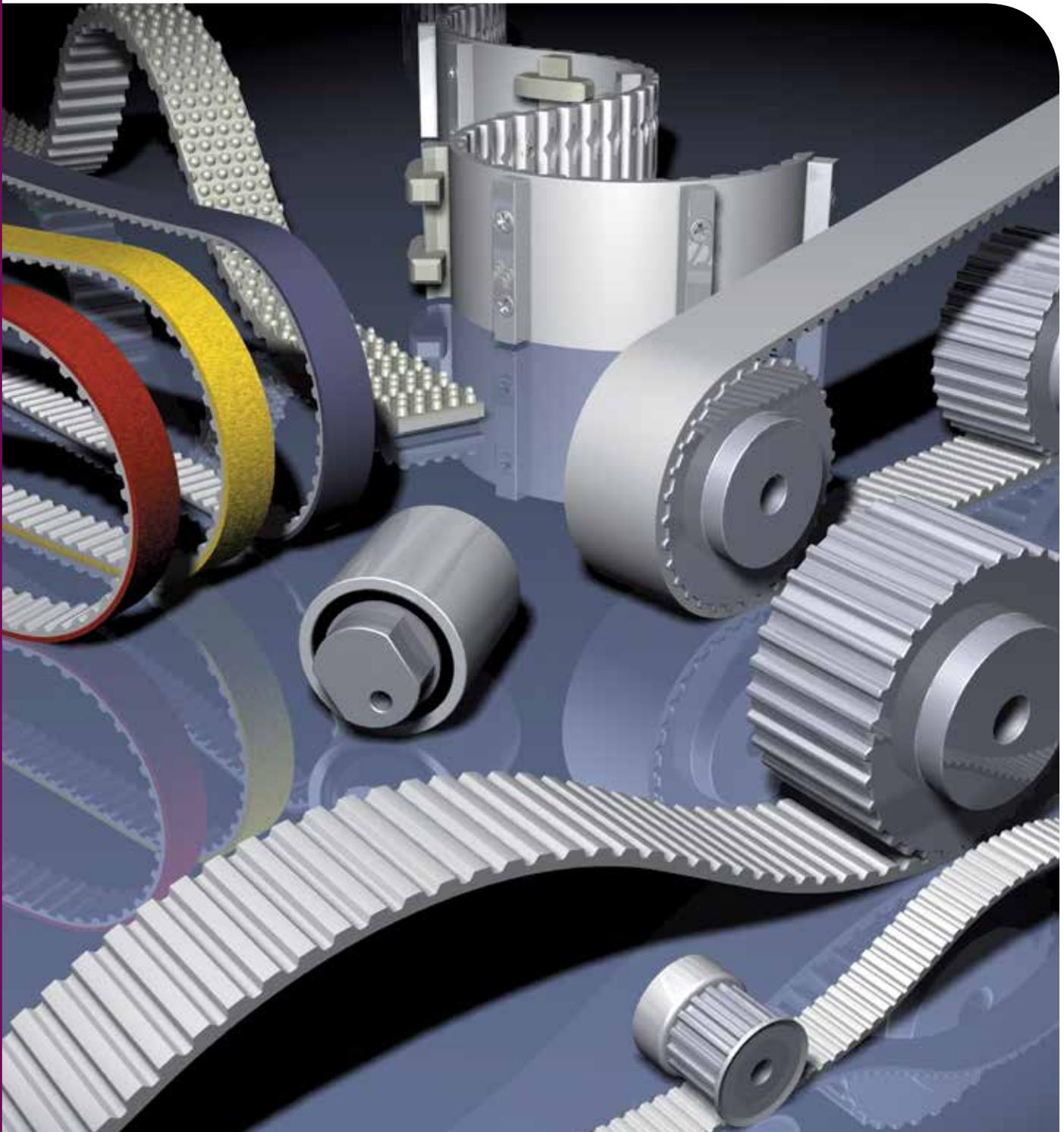


Transmissions synchrones

Courroies, Poulies pour l'industrie





Depuis 1971 BINDER magnetic est l'acteur incontournable dans le domaine des courroies de transmission en France.

Forts de l'appui de BRECO® et CONTITECH®, leaders et inventeurs des courroies en polyuréthane armées de câbles en acier, nous proposons à l'ensemble de l'industrie, en particulier au médical, à l'agroalimentaire, aux fabricants de machines d'emballage, des solutions à base de courroies dentées et poulies correspondantes.

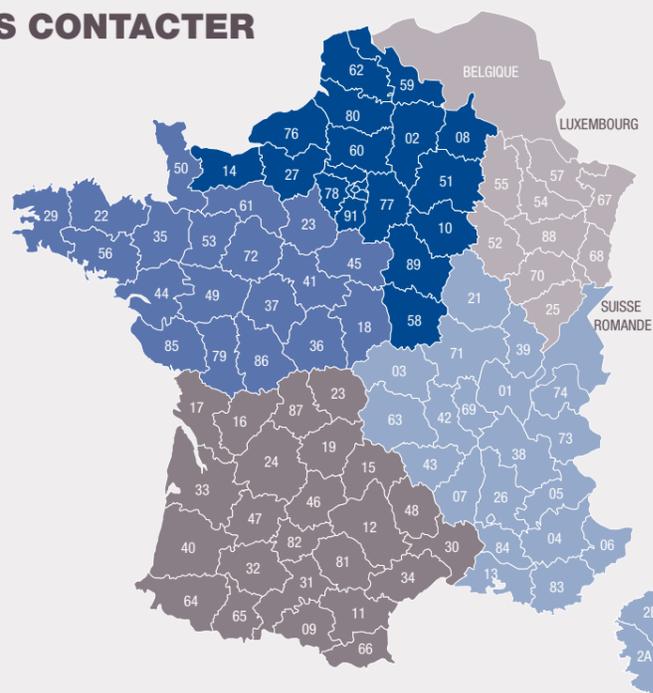
Membre de la MULCO, groupement européen le plus puissant dans le domaine des transmissions, nous faisons profiter nos clients des avancées de nos partenaires européens en recherche et développement.

Nos ingénieurs commerciaux, présents sur tout le territoire, vous aident à trouver la solution à votre besoin. Vous bénéficiez de notre expertise technique :

- pour la sélection des courroies standard, avec notre large gamme,
- pour la détermination de vos transmissions, aussi complexes soient-elles.

Pour vous servir au quotidien nous avons développé notre atelier de production d'Orléans. Il est équipé des moyens pour fabriquer sur plan des poulies et courroies en petites séries pour du prototypage ou du dépannage dans des délais très courts.

NOUS CONTACTER



Agence Commerciale Nord et Ile de France - Siège Social

92230 Gennevilliers
Tél. 01 46 13 80 80
Fax 01 46 13 80 99

Agence Ouest Centre

49100 Angers
Tél. 02 41 05 06 20
Fax 02 41 05 06 29

Agence Rhône-Alpes / Sud-Est

69100 Villeurbanne
Tél. 04 72 68 78 50
Fax 04 72 68 78 59

Bureau Sud-Ouest

31770 Colomiers
Tél. 04 72 68 78 67 / 05 61 35 07 04
Fax 04 72 68 78 59 / 05 61 35 47 12

Agence Est

67205 Oberhausbergen
Tél. 03 90 40 44 80
Fax 03 90 40 44 89

INFORMATIONS TECHNIQUES GÉNÉRALES

Courroies dentées 4 - 7
Poulies dentées 8 - 9

APPLICATIONS LINÉAIRES

Courroies "au mètre" en rouleau

Courroie BRECO® lin. ouverte
Courroie SYNCHRODRIVE® lin. ouverte
Ces courroies sont extrudées en continu en rouleaux de 50 ou 100 m dans des largeurs de 100 à 150 mm. Tous les types de courroies en stock peuvent être coupés aux largeurs standard et sont livrés en exécution ouverte. Ces courroies trouvent leur application dans les techniques linéaires.

Courroies "sur mesure" jonctionnées par soudure

Courroie BRECO® lin. soudée
Courroie SYNCHRODRIVE® lin. soudée
Ces courroies, coupées à la longueur souhaitée par l'utilisateur, sont jonctionnables par soudure dans nos ateliers ou par collage sur le site de montage. L'attache rapide nouvellement développée facilite le jonctionnement directement sur la machine et simplifie la maintenance en évitant un démontage souvent fastidieux.

Informations techniques linéaires ... 10 - 13
Profils AT et ATK 14 - 23
Profils BAT et BATK 24 - 27
Profils SFAT 28 - 31
Courroies BRECOProtect® pour applications alimentaires 32 - 33
Profils HTD et STD 34 - 39
Profils T, TK et pas en pouces 40 - 45
Courroies plates et trapézoïdales 46 - 47

APPLICATIONS DE CONVOYAGE

- Courroie BRECO® lin. soudée
- Courroies BRECOFLEX® ou SYNCHROFLEX®

Courroies avec revêtement

Les qualités de dureté, de souplesse et d'adhérence ou de glissement de nos revêtements sont adaptées à vos applications.

Courroies avec usinages

Perçages, rainurages, fraisages et autres usinages pour réaliser des fonctions spécifiques.

Courroies avec taquets

Des formes et des dimensions sur demande ou à choisir dans notre bibliothèque pour répondre à vos besoins de convoyage et d'indexation.

Informations techniques pour le convoyage 45 - 51
Revêtements 52 - 59
Usinages des courroies et revêtements 60
Systèmes de jonction et dents métalliques 61
Entraîneurs 62 - 66
Système ATN 67 - 71

APPLICATIONS DE PUISSANCE

Courroies avec armature sans fin obtenues par extrusion

Courroie dentée BRECOFLEX®
Ce procédé permet de fabriquer des courroies à la longueur souhaitée jusqu'à 22 m.

Courroies avec armature sans fin obtenues par moulage

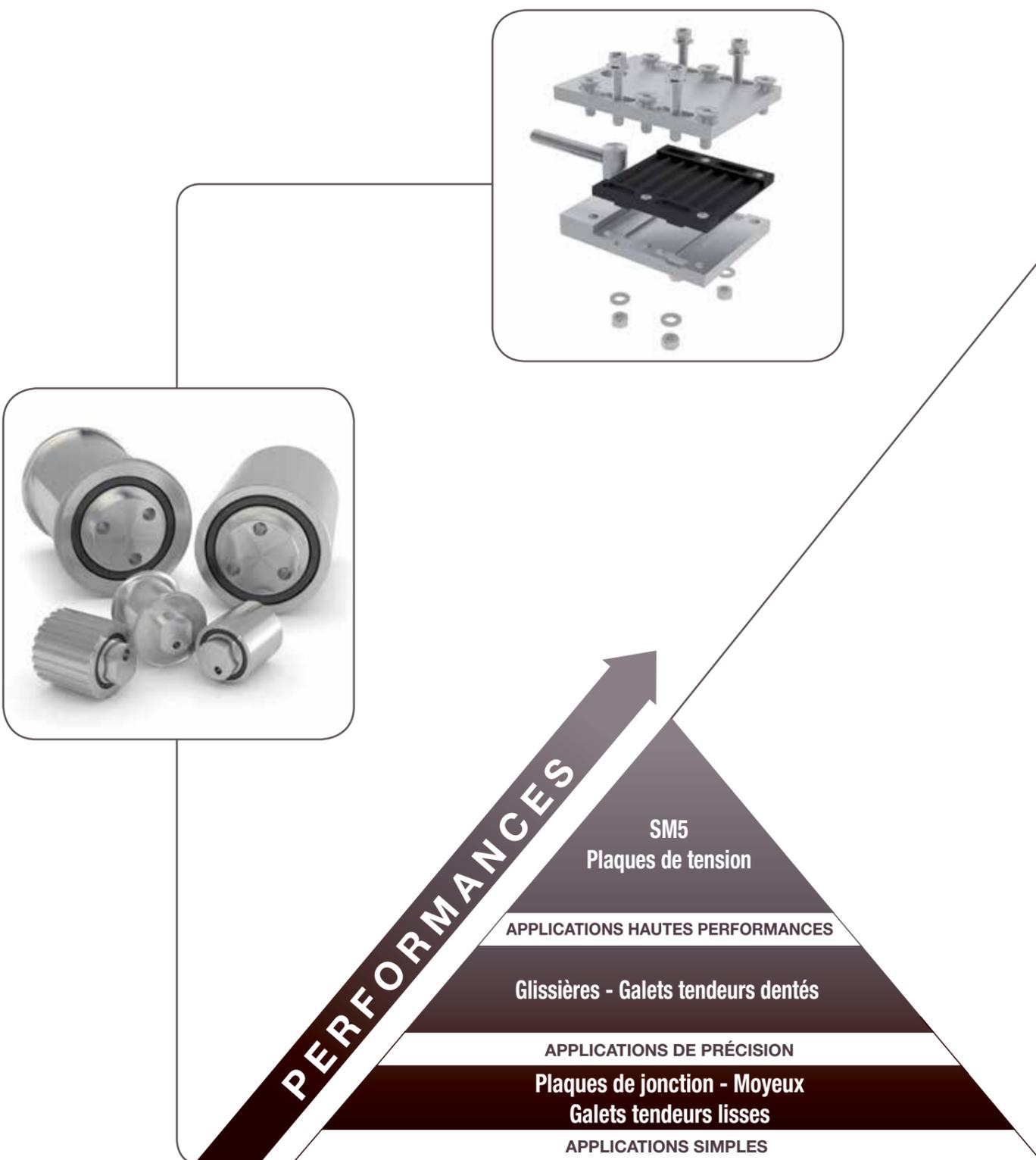
Courroie dentée SYNCHROFLEX®
Courroie dentée SYNCHROCHAIN®
Courroie dentée SYNCHROFORCE®
Courroie dentée SYNCHROTWIN®
Ces courroies sont produites à partir d'un manchon moulé ou vulcanisé d'un seul tenant.

Ces différents types de courroies sont complémentaires. Les courroies peuvent être découpées en largeur à la demande.

Informations techniques puissance ... 72 - 77
Profils AT et ATK 78 - 87
Profils BAT, BATK et SFAT 88 - 93
Profils ATP 94 - 97
Profils CTD 98 - 101
Profils HTD 102 - 107
Profils T, TK et pas en pouces 108 - 117

ACCESSOIRES

SM5 120
Glissières 121
Plaques de jonction 122
Plaques de tension 123 - 125
Galets 126 - 127
Moyeux 128 - 129
Plans poulies HTD 130
Outillages et services 131



■ ACCESSOIRES



Le fonctionnement de la courroie dentée est sensiblement influencé par la qualité des poulies flasquées et des accessoires qui sont utilisés dans l'application et cela afin de garantir un fonctionnement en toute sécurité.

Ces accessoires ont été spécialement étudiés pour fonctionner avec nos courroies. Le choix des matériaux ainsi que des technologies de fabrication assure une durée de vie optimale à votre transmission.

SM5 : le contrôleur de tension permet de mesurer avec fiabilité la force de pré-tension à appliquer sur la courroie. Il est l'appareil indispensable au bon fonctionnement de la courroie dans le temps et permet de :

- garantir un bon engrenement
- optimiser la durée de vie (courroie, roulements)
- améliorer le rendement
- éviter les sauts de dents
- éviter les surcharges sur les paliers
- réduire le bruit

Glissières : la glissière servant de support à la courroie a spécialement été conçue pour nos courroies afin de garantir une bonne répartition des charges et un faible coefficient de frottement.

Plaques de tension : les plaques de tension ont été développées pour garantir une sécurité optimale. En effet, les variantes préconisées pour les différentes courroies ont été testées en laboratoire pour supporter la charge de rupture des courroies.

Galets : les galets tendeurs à excentrique permettent d'appliquer avec facilité la force de pré-tension et, suivant la position, de gagner en enroulement. Les galets fixes, étudiés pour supporter les charges dynamiques et statiques applicables à la courroie, sont principalement adaptés aux transmissions à axes multiples.

Les applications sont multiples :

- **applications linéaires** :
SM5 - Galets fixes et tendeurs - Plaques de jonction et de tension
- **applications de puissances** :
SM5 - Galets tendeurs
- **applications de convoyages** :
SM5 - Glissières.

Le SM5 est un appareil de contrôle et de mesure de tension de montage pour tous types de courroies. La maîtrise de la prétension est indispensable pour garantir un bon fonctionnement de la transmission.

1 / Avantages

- Une bonne prétension :
 - préserve la **durée de vie** de la courroie et des paliers,
 - améliore la **qualité de l'engrènement** et du positionnement,
 - limite le niveau **sonore**,
 - améliore le **rendement**, donc limite la **consommation d'énergie**.
- Le parallélisme des poulies peut également être contrôlé avec des courroies larges par mesure comparative des deux côtés de la courroie.



2 / Spécificités

- Compatible avec tous types de courroies,
- Pratique et simple d'utilisation pour les monteurs ou le service de maintenance,
- Grand confort d'utilisation : très bonne lecture, afficheur avec rétroéclairage, indicateur d'usure de pile,
- Excellent rapport performance/prix.

3 / Caractéristiques du SM5

- Deux versions : capteur intégré (standard), - Fourni avec pile longue durée 9 Volts capteur déporté (sur demande), (6LR61),
- Plage de mesure : de 7 à 450 Hz, - Conforme à la norme CE.
- Précision : ± 5 Hz,

4 / Principe d'utilisation

Le SM5 mesure la fréquence propre de vibration d'une courroie tendue entre deux poulies et permet de calculer la prétension du montage F_{pt} . Il suffit de maintenir le bouton pressé quelques secondes pour rendre opérationnel le contrôleur. L'allumage du contrôleur est vérifié par un bip sonore et un rétroéclairage de l'afficheur. L'afficheur affiche 0 Hertz et le niveau de charge de la pile ainsi que la mention "Ready", il est prêt à l'emploi :

- Pointer le faisceau lumineux à une distance de 1 à 3 cm du dos de la courroie,
- Faire vibrer la courroie : un bip sonore et un rétroéclairage avertissent de la prise de mesure de la fréquence de vibration de la courroie,
- Attendre quelques secondes et l'affichage de "Ready" pour réitérer une autre mesure. Eteindre l'appareil en maintenant le bouton appuyé quelques secondes.

5 / Formules

$$F_{pt(N)} = \frac{K \times b_{(mm)} \cdot L_{(m)}^2 \cdot f_{(Hz)}^2}{100}$$

$$f_{(Hz)} = \sqrt{\frac{100 \cdot F_{pt(N)}}{K \times b_{(mm)} \cdot L_{(m)}^2}}$$

$$K = \frac{400 \cdot m_{(kg/m)}}{b_{(mm)}}$$

m = poids de la courroie en kg/m

6 / Détermination de F_{pt}

> Couple connu

Transmission linéaire (fig. 1)

Longueur des brins	Tension de montage
Position indifférente	$F_{pt} = F_t$

Transmission simple à deux axes (fig.2)

Nombre de dents de la courroie Z_s	Tension de montage
$Z_s < 60$	$F_{pt} = 1/3 F_t$
$60 < Z_s < 150$	$F_{pt} = 1/2 F_t$
$150 < Z_s$	$F_{pt} = 2/3 F_t$

Transmission à axes multiples (fig.3)

Longueur des brins	Tension de montage
Brin moteur ≤ Brin libre	$F_{pt} = F_t$
Brin moteur > Brin libre	$F_{pt} > F_t$

> Couple non connu

On prend arbitrairement la force de prétension égale à 20 % de l'effort nominal admissible par l'armature de la courroie.

Exemple : une courroie 25 T10 (25 mm de largeur) supporte un effort admissible de 720 N/10 mm de largeur, soit $2,5 \times 720 = 1800$ N pour 25 mm. On prend 20 % de l'effort max : soit $1800 \times 20/100 = 360$ N

Si le brin libre mesure 250 mm, grâce à la formule (2), on obtient :

$$f = \sqrt{\frac{100 \times 360}{1,9 \times 25 \times (0,25)^2}} = 110 \text{ Hz}$$

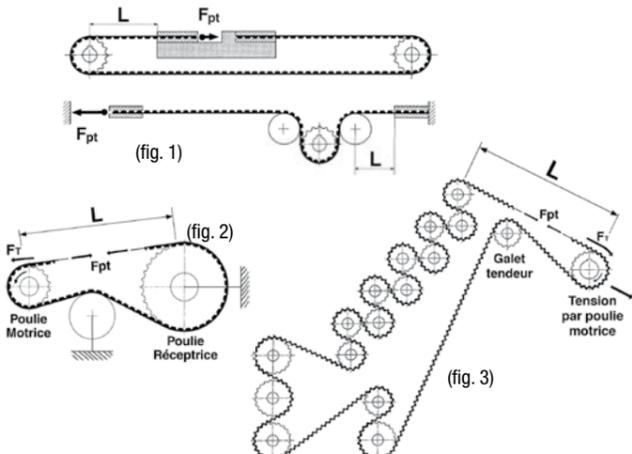
7 / Constantes K

Profil / Pas	BRECO® (M)	BRECOFLEX®	SYNCHROFLEX®	SYNCHROFLEX® GEN III	BRECOFLEX® DL
Courroies Profil AT					
AT3	0,9	0,9	0,9	1	
AT5	1,3	1,2	1,3	1,4	1,6
ATL5	1,5				
ATK5K6	1,4	1,3			
AT10	2,3	2,5	2,5	3	3
ATL10	2,7				
ATK10K6	2,4	2,3			3
ATK10K13	2,5				
ATS15	4	3,5			4,7
AT15 BLUE	3,1				
AT20	3,8	3,8	4,2	4,6	4,6
ATL20	4,4				
ATK20	4				
ATP10			2,25	2,7	2,5
ATP15		3,2	3,2		3,5
BAT10 / BATK10	2,4	2,3			
BAT15 / BATK15	3,4	3,4			
SFAT10	2,3	2,3			
SFAT15		3,5			
SFAT20	3,8	3,8			
Courroies Profil T					
T2			0,4		
T2,5	0,6		0,6		0,6
T5	0,8		0,9		1,2
TK5K6	1				
T10	1,8		1,9		2,3
TK10K6	1,9	1,9			
T20	3		3		4
T5,08	0,9		1		
T9,525	1,32		1,5		
T12,7	1,7		1,8		1,9
T22,225	4,2		4,2		
Courroies Trapézoïdales					
K13	3	3,0			
K17	5,2	5,2			
K20	5	5,0			
K30	7,7	7,7			
K32	9,4	9,4			

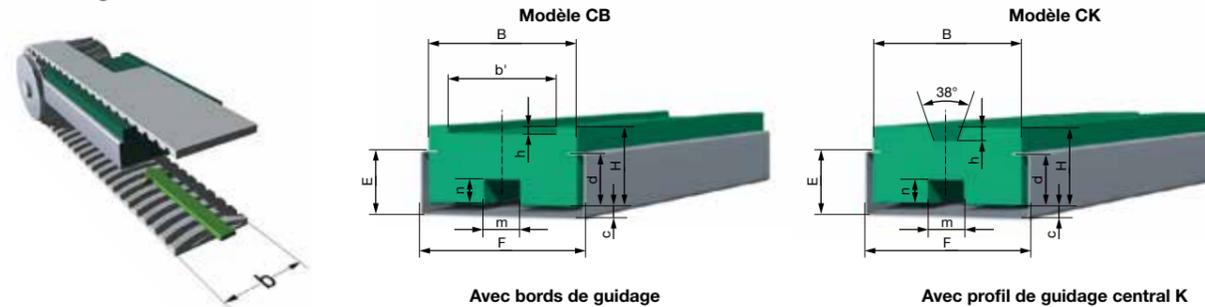
Profil/Pas	Courroies CONTI® SYNCHRODRIVE Profil HTD				CONTI® SYNCHROCHAIN
	HTD HF STD HF	HTD HP STD HP	HDT HS STD HS	HTD XHP	CTD
14	4,1	4,5	4,6	5,6	3,12
8	2,2	2,5	2,9		1,8
5	1,3	1,6	1,9		

Profil/Pas	Courroies CONTI® SYNCHROFORCE			
	HTD CXP	DHTD CXP	HTD CXA	STD CXP
14	4	4,9	3,5	
8	1,35	1,68		
5	2,2	2,8	1,9	2

Courroies plates						
F1	F2	F2,2	F2,5	F3	F6	XHS
0,6	1,3	1,5	2,1	2,6	3	4,2



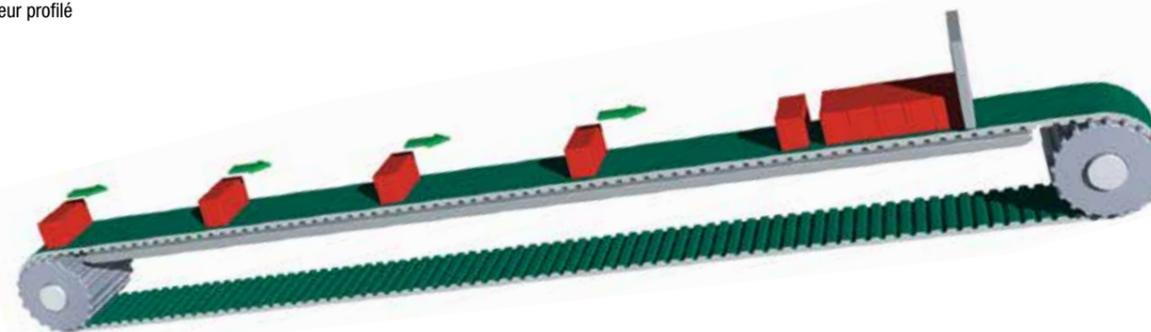
■ Profils de glissières



■ Dimensions des glissières (mm)

Désignation	Largeur de courroie	b' 0/+0,5	h	B	H	E	F	a*	c	d	m	n
CB25-T5/AT5-2000	25	26	2	34	15	16	28	2	6	5		
CB32-T5/AT5-2000	32	33	2	43	20	18	38	2,5	6	7		
CB50-T5/AT5-2000	50	51	2	61	20	20	60	2,5	8	7		
CB75-T5/AT5-2000	75	76	2	86	20	20	60	2,5	8	7		
CB100-T5/AT5-2000	100	101	2	115	20	10	80	2	1	5	12	6
CB25-T10/AT10-2000	25	26	4	34	20	16	28	2,5	6	5		
CB32-T10/AT10-2000	32	33	4	43	20	18	38	2,5	7	6		
CB50-T10/AT10-2000	50	51	4	65	25	20	60	2,5	7	8		
CB75-T10/AT10-2000	75	76	4	90	25	20	60	2,5	7	8		
CB100-T10/AT10-2000	100	101	4	115	20	10	80	2	1	5	12	6
CB50T20/AT20-2000	50	51	7	65	25	20	60	2,5	7	8	12	2
CB75T20/AT20-2000	75	76	7	90	30	20	60	2,5	7	8	12	2
CB100T20/AT20-2000	100	101	7	115	25	10	80	2	1	5	12	8
CK6-32TK5/ATK5-2000	32		4	43	20	18	38	2,5	6	7		
CK6-50TK5/ATK5-2000	50		4	61	20	20	60	2,5	8	7		
CK13-32TK10/ATK10-2000	32		4,5	43	20	18	38	2,5	7	6		
CK13-50TK10/ATK10-2000	50		4,5	65	25	20	60	2,5	7	8		
CK13-75TK10/ATK10-2000	75		4,5	80	25	20	60	2,5	7	8		
CK13-100TK10/ATK10-2000	100		4,5	110	20	10	80	2	1	5	12	6
CK13-50TK20/ATK20-2000	50		2	61	25	20	60	2,5	6	9	12	3
CK13-75TK20/ATK20-2000	75		2	80	25	20	60	2,5	6	9	12	3
CK13-100TK20/ATK20-2000	100		4,5	110	20	10	80	2	1	5	12	8

Toutes les références de ce tableau sont en stock.
*a : épaisseur profilé



■ Caractéristiques

- Ce profil de glissement, particulièrement adapté aux courroies Breco, est en matière PEHD polyéthylène haute densité de couleur verte.
- Ces caractéristiques confèrent au convoyage des performances accrues et un rendement amélioré.
- Sa tenue à l'usure a été éprouvée.
- Son coefficient de frottement avec nos courroies est particulièrement faible (0,3 environ), celui-ci est amélioré avec le PAZ.
- L'armature support est en acier zingué ou, sur demande, en inox. Elle pourra être fixée par vis. Après fixation de l'armature support, il suffit ensuite de glisser le profil PEHD.
- L'espace intérieur situé entre le profil et l'armature ou la rainure de dégagement au même endroit permettent de loger des vis de fixations.

Les courroies peuvent être guidées par des profils équipés de bords - version CB - ou par un profil centrage trapézoïdal - version CK.

Sur nos courroies et profils il existe 2 profils de guidage trapézoïdal : le K6 (base de 6 mm) et le K13 (base de 13 mm).

Toutes les glissières standard de stock sont proposées en longueur de 2 m.

Notre usine est très flexible pour vous proposer des solutions avec un profil adapté à vos besoins selon plan.

Remarques

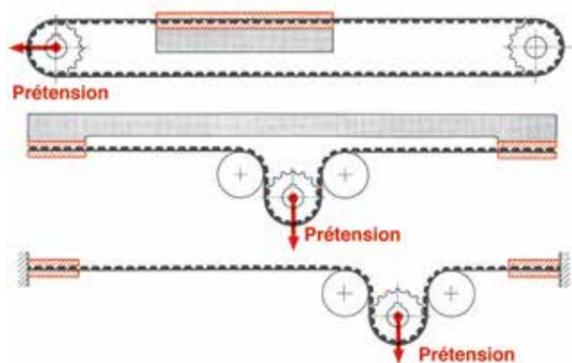
- Le coefficient de dilatation de la matière PEHD est important, il faut tenir compte d'un allongement de 0,2 mm/m de profil par °C. A cet effet, le profil pourra librement se dilater dans son armature acier support.
- La température maximale d'utilisation est limitée à 80°C. Le coefficient de frottement augmente avec la température.

EXEMPLE DE COMMANDE DE POULIES		
Désignation	Type	Modèle
Profil de guidage	GLI	CK6-32TK5-2000

Profil en stock	8 jours
Armatures en stock	8 jours
Profil et armatures suivant plan	nous consulter

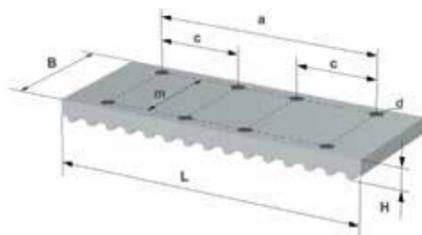
■ Caractéristiques

Ces plaques de jonction sont utilisées pour tous les mouvements linéaires. Elles sont fournies sans contre plaque. Elles servent à :
 - solidariser un chariot à une courroie linéaire,
 - fixer les extrémités d'une courroie à un bâti de machine.
 Ces plaques de jonction peuvent être usinées selon plan client (veuillez nous consulter avec votre plan).

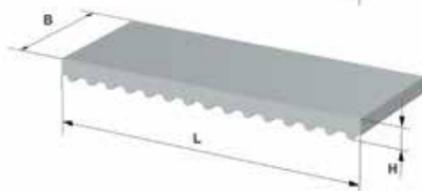


■ Types de plaques

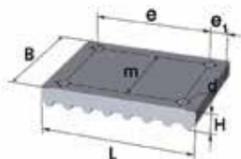
Plaque de jonction avec perçage (stock)



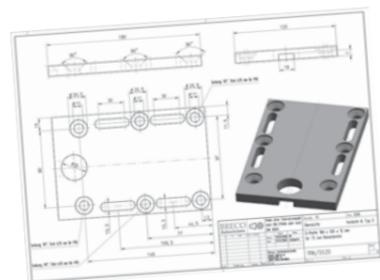
Plaque de jonction sans perçage



Demi plaque de jonction avec perçage



Plaques de jonction selon plan



Exemple de plan client : veuillez bien signaler toutes cotes ou indications qui diffèrent de nos tolérances de fabrication standard.

EXEMPLE DE COMMANDE DE PLAQUES DE JONCTION				
Désignation	Matière	B x L	Pas	avec ou sans perçage
Plaque de jonction BRECO	Al	50 x 160	AT10	SP
DELAIS DE LIVRAISON				
Plaques standard	●		3 jours	
Plaques stock usine	○		2 semaines	
Plaques sur plan			nous consulter	

Les plaques tenues en stock n'ont pas de perçage.

Largeur de courroie (mm)	B x L		Type / Pas	d (mm)	m (mm)	a (mm)	c (mm)	e (mm)	e ₁ (mm)	H (mm)	Stock
	Plaques	Demi-plaques									
Profil AT											
10	30x75		AT3	5,5	20	50	12,5			8	
20	50x75		AT3	5,5	30	50	12,5			8	
25	60x75		AT3	5,5	38	50	12,5			8	
25	50x120	50x58	AT5	5,5	38	80	20	30	15	10	●
32	60x120	60x58	AT5	5,5	46	80	20	30	15	10	●
50	75x120	75x58	AT5	5,5	62	80	20	30	15	10	●
75	110x120	110x58	AT5	5,5	94	80	20	30	15	10	●
25	50x160	50x78	AT10	6,5	38	110	30	40	20	10	●
25	50x160	50x78	BAT10	6,5	38	110	30	40	20	10	
32	60x160	60x78	AT10	6,5	46	110	30	40	20	10	●
32	60x160	60x78	BAT10	6,5	46	110	30	40	20	10	
50	75x160	75x78	AT10	6,5	62	110	30	40	20	10	●
50	75x160	75x78	BAT10	6,5	62	110	30	40	20	10	
75	110x160	110x78	AT10	6,5	94	110	30	40	20	10	●
75	110x160	110x78	BAT10	6,5	94	110	30	40	20	10	
25	50x180	50x88	AT15 protect	9	38	140	50	50	20	20	
32	60x180	60x88	AT15 protect	9	46	140	50	50	20	20	
50	75x180	75x88	AT15 protect	9	62	140	50	50	20	20	
75	110x180	110x88	AT15 protect	9	94	140	50	50	20	20	
25	50x200	50x98	AT20	9	38	160	60	60	20	20	●
32	60x200	60x98	AT20	9	46	160	60	60	20	20	●
50	75x200	75x98	AT20	9	62	160	60	60	20	20	●
75	110x200	110x98	AT20	9	94	160	60	60	20	20	●
Profil T											
10	30x50		T2.5*	5,5	20	30	15			6	
20	40x60		T2.5*	5,5	20	30	15			6	
25	50x120	50x58	T5	5,5	38	80	20	30	15	10	●
32	60x120	60x58	T5	5,5	46	80	20	30	15	10	●
50	75x120	75x58	T5	5,5	62	80	20	30	15	10	●
75	110x120	110x58	T5	5,5	94	80	20	30	15	10	●
25	50x160	50x78	T10	6,5	38	110	30	40	20	10	●
32	60x160	60x78	T10	6,5	46	110	30	40	20	10	●
50	75x160	75x78	T10	6,5	62	110	30	40	20	10	●
75	110x160	110x78	T10	6,5	94	110	30	40	20	10	●
25	50x200	50x98	T20	6,5	38	160	60	60	20	20	●
32	60x200	60x98	T20	6,5	46	160	60	60	20	20	●
50	75x200	75x98	T20	6,5	62	160	60	60	20	20	●
75	110x200	110x98	T20	6,5	94	160	60	60	20	20	●
Pas en pouces											
25,4	50x120		T1/5"	5,5	38	80	20			10	
38,1	60x120		T1/5"	5,5	46	80	20			10	
50,8	75x120		T1/5"	5,5	62	80	20			10	
76,2	110x120		T1/5"	5,5	94	80	20			10	●
25,4	50x160		T3/8"	6,5	38	110	30			10	●
38,1	60x160		T3/8"	6,5	46	110	30			10	
50,8	75x160		T3/8"	6,5	62	110	30			10	
76,2	110x160		T3/8"	6,5	94	110	30			10	●
25,4	50x160		T1/2"	6,5	38	110	30			10	
38,1	60x160		T1/2"	6,5	46	110	30			10	
50,8	75x160		T1/2"	6,5	62	110	30			10	
76,2	110x160		T1/2"	6,5	94	110	30			10	●
101,6	140x160		T1/2"	6,5	124	110	30			10	
25,4	50x200		T7/8"	6,5	38	160	60			20	
38,1	60x200		T7/8"	6,5	46	160	60			20	
50,8	75x200		T7/8"	6,5	62	160	60			20	
76,2	110x200		T7/8"	6,5	94	160	60			20	
Profil HTD											
10		28x41,8	5M	5,5	16					25	8
15		34x41,8	5M	5,5	22					25	8
25		44x41,8	5M	5,5	32					25	8
20		45x66	8M	9	29					40	15
30		55x66	8M	9	39					40	15
50		75x66	8M	9	59					40	15
85		110x66	8M	9	94					40	15
40		71x116	14M	11	51					70	22
55		86x116	14M	11	66					70	22
85		116x116	14M	11	96					70	22

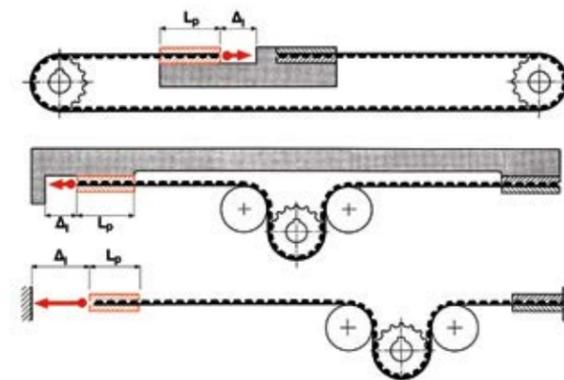
Matière : Al.
 *en T2,5 = 6 trous au lieu de 8.

■ TABLEAU DE SÉLECTION DES PLAQUES DE TENSION

Les plaques de tension BRECO®-fix permettent d'établir la prétension et la fixation des extrémités d'une courroie linéaire BRECO® sur une machine de déplacement linéaire. Elles ont été étudiées pour que les liaisons entre bâtis et courroies soient efficaces, précises et sécurisées.

Etapes à suivre pour la mise en oeuvre :

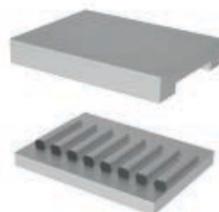
1. Installer l'extrémité de la courroie sur la partie dentée de la plaque.
2. Refermer la plaque supérieure sur la plaque inférieure du système et réaliser un pré-serrage avec les vis d'assemblages permettant ainsi l'assemblage des plaques entre elles. Le système sera alors formé d'un bloc plaques avec courroie.
3. Pour des plaques avec trous de fixations oblongs :
 - Réaliser un pré-vissage de la plaque assemblée sur la machine à l'aide des vis de fixations indiquées (vis selon tableaux).
 - La plaque devra rester légèrement glissante sous ces vis de fixations pour pouvoir aisément réaliser la prétension de la courroie.
 - Le contrôle de la prétension est facilité grâce au contrôleur SM5 (voir page 120).
4. Effectuer ensuite un dernier serrage des vis de fixation et des vis d'assemblages des plaques entre elles.



Pas	Type de courroie	Largeurs de courroie (mm)																							
		25			32			50			75			100			150								
5	T5	Variante A			Variante A			Variante A																	
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3															
5	AT5/ATL5	Variante A			Variante A			Variante A																	
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3															
10	T10	Variante A			Variante A			Variante A																	
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3															
10	AT10	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 2			Variante B Type 2			Variante C					
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3															
10	BATK10	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 2			Variante B Type 2								
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3															
10	ATL10	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 2			Variante B Type 2								
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Variante B Type 1																	
15	ATS15	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 1			Variante B Type 2			Variante B Type 2			Variante C		
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Variante B Type 1																	
15	BATK15	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 1			Variante B Type 2			Variante B Type 2			Variante C		
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Variante B Type 1																	
20	T20	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 1			Variante B Type 2			Variante B Type 2			Variante C		
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Variante B Type 1																	
20	ATL20	Variante A			Variante A			Variante A						Variante B Type 1			Variante B Type 2			Variante B Type 2			Variante C		
		Type 1	Type 2	Type 3	Type 1	Type 2	Type 3	Variante B Type 1																	

■ Variante A - type 1

Plaque supérieure en Al 2017A
 Plaque inférieure en AIHR (7075)



■ Variante A - type 2

Plaque supérieure en Al 2017A
 Plaque inférieure en AIHR (7075)



■ Variante A - type 3

Plaque supérieure en Al 2017A
 Plaque inférieure en AIHR (7075)



■ Variante B - type 1

AIHR (7075)
 Plaque dentée en polyamide renforcé fibre de verre



■ Variante B - type 2

Plaque supérieure en ACIER S235
 Plaque inférieure en AIHR (7075)
 Plaque dentée en polyamide renforcé fibre de verre



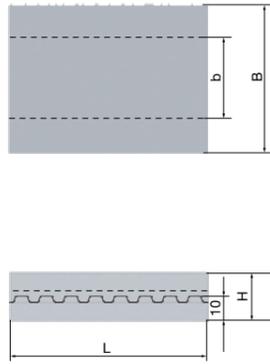
■ Variante C

ACIER S235



VARIANTE A

Variante A - type 1

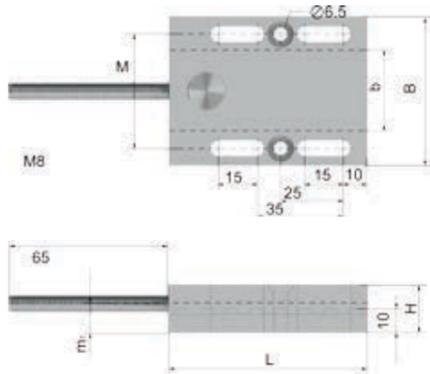


Dimensions Largeurs de courroies et type	Types 1, 2 et 3			Types 2 et 3	
	B (mm)	L (mm)	H (mm)	M (mm)	m (mm)
25 T5	50	80	18,5	38	10,25
32 T5	60	80	18,5	46	10,25
50 T5	75	80	18,5	62	10,25
25 T10	50	80	19,5	38	11,25
32 T10	60	80	19,5	46	11,25
50 T10	75	80	19,5	62	11,25
25 AT5	50	80	19	38	10,75
32 AT5	60	80	19	46	10,75
50 AT5	75	80	19	62	10,75
25 ATL5	50	80	19	38	10,75
32 ATL5	60	80	19	46	10,75
50 ATL5	75	80	19	62	10,75
25 AT10	50	80	19,5	38	11,25
32 AT10	60	80	19,5	46	11,25
50 AT10	75	80	19,5	62	11,25
25 ATL10	50	80	19,5	38	11
32 ATL10	60	80	19,5	46	11
32 BATK10	60	80	19,5	46	11,25
50 BATK10	75	80	19,5	62	11,25

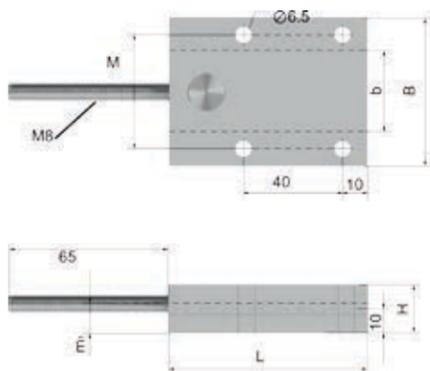
Instructions de montage

	LARGEURS DE COURROIES	25	32	50
		Type 2	Vis de montage 2 x M5 8.8 zinguées (HC3)	Vis FHC ISO 10642 2 x M5 8.8 zinguée (HC3)
	Couple de serrage recommandé de la vis de montage	6 Nm	6 Nm	6 Nm
	Vis de fixation 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)
	Couple de serrage recommandé de la vis de fixation	10 Nm	10 Nm	10 Nm
	Couple de serrage pour immobiliser la courroie	10 Nm	10 Nm	10 Nm
	Force nominale admissible max.	22 400 N	28 800 N	34 000 N
Type 3	Vis de fixation 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 zinguées (HC 5)
	Couple de serrage recommandé de la vis de fixation	10 Nm	10 Nm	10 Nm
	Couple de serrage pour immobiliser la courroie	10 Nm	10 Nm	10 Nm
	Force nominale admissible max.	22 400 N	28 800 N	34 000 N

Variante A - type 2

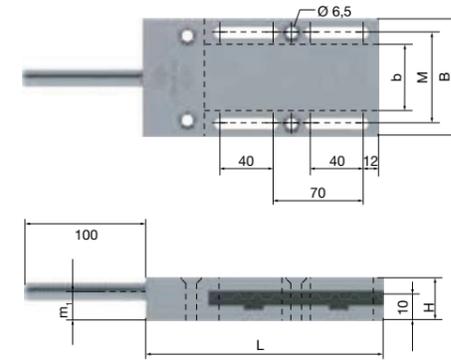


Variante A - type 3

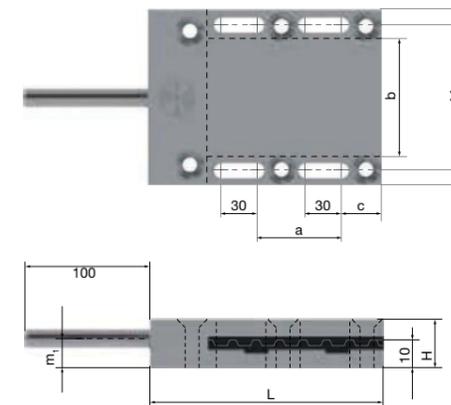


VARIANTE B

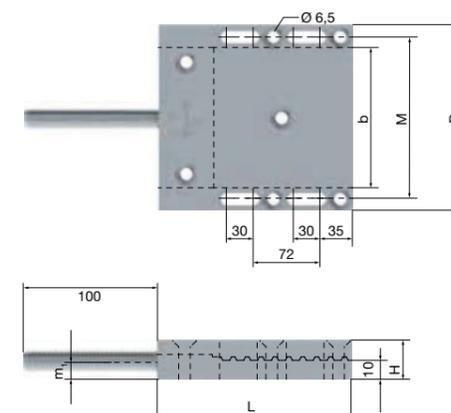
Variante B - type 1



Variante B - type 2



VARIANTE C



Dimensions Largeurs de courroies et type	B (mm)	L (mm)	M (mm)	m (mm)	a (mm)	c (mm)	h (mm)	H (mm)
50 ATL10	90	180	70	20,5			19,80	32
50 ATS15	90	180	70	20,5			19,38	32
50 BAT15	90	180	70	20,5			19,58	32
50 T20	90	180	70	20,5			19,80	32
50 AT20	90	180	70	20,5			19,80	32
50 ATL20	90	180	70	20,5			18,68	32
Variante B Type 2								
75 AT10	120	180	97	19,5	65	29,5	19,09	33
100 AT10	150	200	124	25,5	72	35	25,09	42
75 BATK10	120	180	97	19,5	65	29,5	19,09	33
100 BATK10	150	200	124	25,5	72	35	25,09	42
75 ATL10	120	180	97	19,5	65	29,5	18,80	33
100 ATL10	150	200	124	25,5	72	35	24,80	42
75 ATS15	120	180	97	19,5	65	29,5	18,38	33
100 ATS15	150	200	124	25,5	72	35	24,38	42
75 BATK15	120	180	97	19,5	65	29,5	18,58	33
100 BATK15	150	200	124	25,5	72	35	24,58	42
75 T20	120	180	97	19,5	65	29,5	18,08	33
100 T20	150	200	124	25,5	72	35	24,08	42
75 AT20	120	180	97	19,5	65	29,5	18,08	33
100 AT20	150	200	124	25,5	72	35	24,08	42
75 ATL20	120	180	97	19,5	65	29,5	17,68	33
100 ATL20	150	200	124	25,5	72	35	23,68	42
Variante C								
150 AT10	200	210	174	25,5			25,05	42
150 ATS15	200	210	174	25,5			24,25	42
150 T20	200	210	174	25,5			24,20	42
150 AT20	200	210	174	25,5			23,85	42

Instructions de montage

VARIANTE	VARIANTE B TYPE 1	VARIANTE B TYPE 2	VARIANTE C	
LARGEURS DE COURROIES	50	75	100	150
Vis de montage	Vis FHC ISO 10642 2 x M8 8.8 zinguées (HC5) et 2 M10 8.8 (HC6)	Vis FHC ISO 10642 6 x M10 8.8 (HC6)	Vis FHC ISO 10642 6 x M12 8.8 (HC8)	Vis FHC ISO 10642 7 x M12 8.8 (HC8) et une vis supplémentaire dans le milieu de la courroie
Couple de serrage recommandé de la vis de montage	8 Nm pour M8 17 Nm pour M10	18 Nm	28 Nm	42 Nm
Vis de fixation	Vis CHC ISO 4762 4 x M6 8.8 (HC 6)	Vis CHC ISO 4762 4 x M10 8.8 (HC 6)	Vis CHC ISO 4762 4 x M12 8.8 (HC 10)	Vis CHC ISO 4762 4 x M12 8.8 (HC 6)
Couple de serrage recommandé de la vis de fixation	34 Nm	45 Nm	70 Nm	105 Nm
Couple de serrage pour immobiliser la courroie	34 Nm dans la vis CHC dans le trou oblong	64 Nm dans la vis FHC	114 Nm dans la vis FHC	122 Nm dans la vis FHC
Force nominale admissible max.	61 600 N	95 200 N	126 200 N	190 400 N

Indications de montage courroie BAT

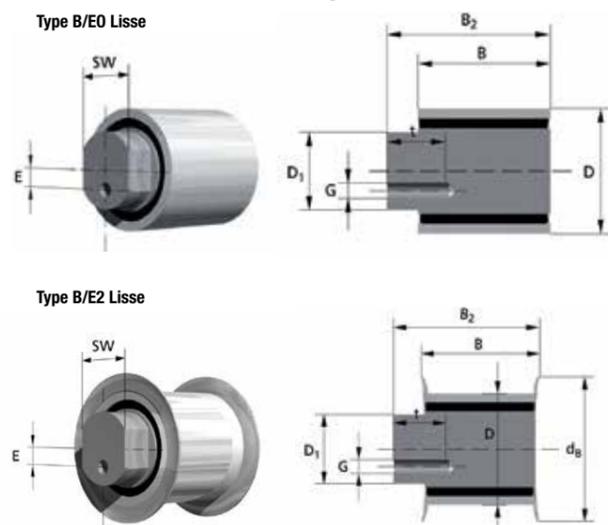
VARIANTE B TYPE 1	VARIANTE B TYPE 2	
La plaque dentée pour les BAT15 peut être utilisée aussi bien à droite qu'à gauche	Pour les BATK10 et les BATK15, la plaque dentée est orientée selon l'orientation de la denture de la courroie	
Arc orienté à droite	Orientation à droite	Orientation à gauche
Arc orienté à gauche	Orientation à droite	Orientation à gauche

EXEMPLE DE COMMANDE DE PLAQUES DE TENSION				
Désignation	Largeur x Longueur	Pas	Variante	Type
Plaque BRECO®-fix	60 x 80	AT5	Var A	Type 1
Plaque BRECO®-fix	60 x 80	AT10	Var A	Type 2
Plaque BRECO®-fix	50 x 80	AT5	Var A	Type 3

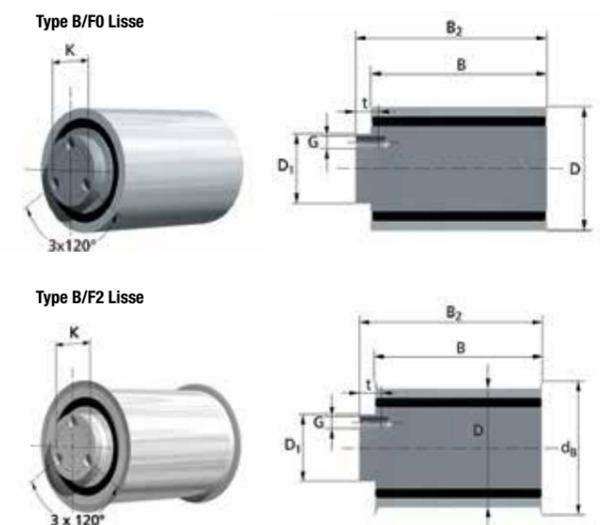
EXEMPLE DE COMMANDE DE PLAQUES DE TENSION					
Désignation	Largeur x Longueur	Pas	Variante	Type	Exécution
Plaque BRECO®-fix	90 x 180	AT10	Var B	Type 1	sans élément de tension
Plaque BRECO®-fix	120 x 180	BAT15	Var B	Type 2	denture orientée à gauche
Plaque BRECO®-fix	200 x 210	AT10	Var C		sans élément de montage

GALETS TENDEURS LISSES

Galets avec excentrique

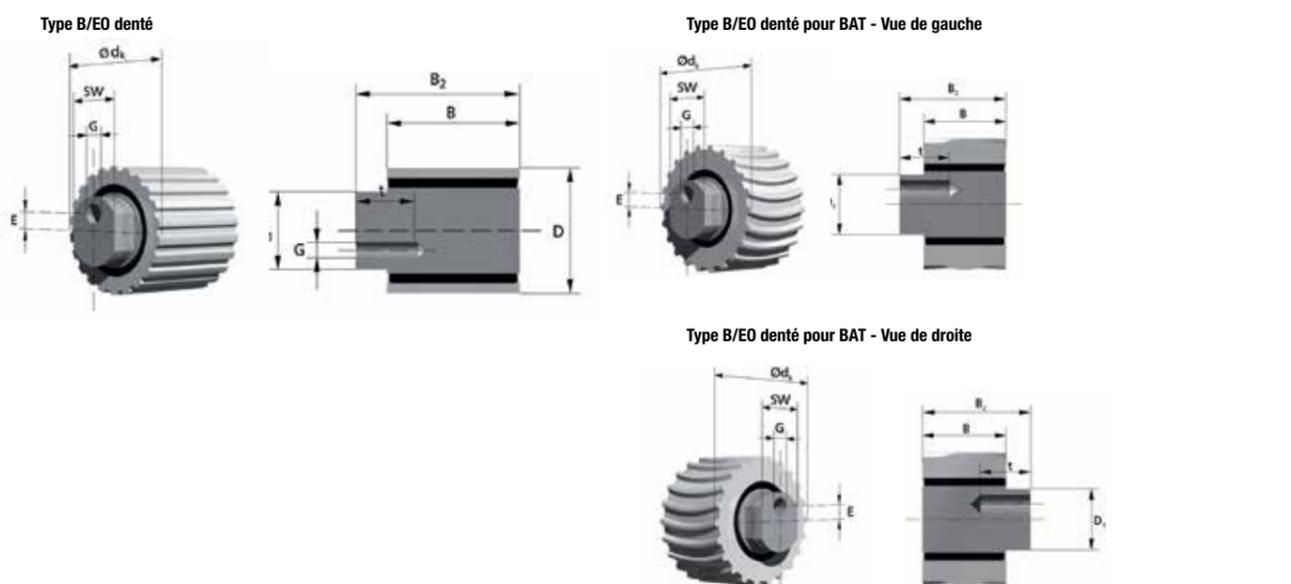


Galets fixes



Désignation	Type	Matériau	Stock	B (mm)	D (mm)	Nb de flasques	Courroie largeur max (mm)	dB (mm)	B2 (mm)	E (mm)	k	G	t (mm)	SW (mm)	D1 (mm)	Charge		Vitesse max. n (min-1)
																Cdyn. (N)	Cstat. (N)	
B/E0A134/32-0	B/E0	Al	●	34	32	0	25	-	42	5		M6	10	17	20	7950	3920	10000
B/E2A134/32-2	B/E2	Al	○	34	32	2	25	41,5	42	5		M6	10	17	20	7950	3920	10000
B/E0A140/60-0	B/E0	Al	●	40	60	0	32	-	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A140/60-2	B/E2	Al	●	40	60	2	32	71	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A164/60-0	B/E0	Al	○	64	60	0	50	-	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A164/60-2	B/E2	Al	○	64	60	2	50	71	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/FOA114/60-0	B/F0	Al	○	114	60	0	100	-	124		34	M8 (3x)	15		45	19300	13100	5000
B/F2A114/60-2	B/F2	Al	○	114	60	2	100	71	124		34	M8 (3x)	15		45	19300	13100	5000
B/E0A140/80-0	B/E0	Al	○	40	80	0	32	-	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A140/80-2	B/E2	Al	○	40	80	2	32	91	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A164/80-0	B/E0	Al	○	64	80	0	50	-	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A164/80-2	B/E2	Al	○	64	80	2	50	91	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A190/80-0	B/E0	Al	○	90	80	0	75	-	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/E2A190/80-2	B/E2	Al	○	90	80	2	75	91	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/FOA114/80-0	B/F0	Al	○	114	80	0	100	-	124		34	M8 (3x)	15		45	19300	13100	5000
B/F2A114/80-2	B/F2	Al	○	114	80	2	100	91	124		34	M8 (3x)	15		45	19300	13100	5000
B/E0A140/120-0	B/E0	Al	○	40	120	0	32	-	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A140/120-2	B/E2	Al	○	40	120	2	32	132	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A164/120-0	B/E0	Al	○	64	120	0	50	-	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A164/120-2	B/E2	Al	○	64	120	2	50	132	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A170/120-0	B/E0	Al	○	70	120	0	50	-	85	5		M20	30	36	45	70500	48000	5000
B/E2A170/120-2	B/E2	Al	○	70	120	2	50	137	85	5		M20	30	36	45	70500	48000	5000
B/FOA170/120-0	B/F0	Al	○	70	120	0	50	-	85		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/F2A170/120-2	B/F2	Al	○	70	120	2	50	137	85		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/E0A190/120-0	B/E0	Al	○	90	120	0	75	-	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/E2A190/120-2	B/E2	Al	○	90	120	2	75	137	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/FOA190/120-0	B/F0	Al	○	90	120	0	75	-	110		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/F2A190/120-2	B/F2	Al	○	90	120	2	75	137	110		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/FOA117/120-0	B/F0	Al	○	117	120	0	100	-	131		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/F2A117/120-2	B/F2	Al	○	117	120	2	100	137	131		65	M12 (3x)	24		85	70500	48000	5000
B/E0A140/150-0	B/E0	Al	○	40	150	0	32	-	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A140/150-2	B/E2	Al	○	40	150	2	32	162	50	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A164/150-0	B/E0	Al	○	64	150	0	50	-	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E2A164/150-2	B/E2	Al	○	64	150	2	50	162	74	5		M12	20	27	30	19300	13100	5000
B/E0A190/150-0	B/E0	Al	○	90	150	0	75	-	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/E2A190/150-2	B/E2	Al	○	90	150	2	75	162	110	5		M20	32	36	45	48000	38000	5000
B/FOA170/180-0	B/F0	Al	○	70	180	0	50	-	85		65	M12 (3x)	25		106	70500	48000	5000
B/F2A170/180-2	B/F2	Al	○	70	180	2	50	204	85		65	M12 (3x)	25		106	70500	48000	5000
B/FOA190/180-0	B/F0	Al	○	90	180	0	75	-	110		80	M16 (3x)	25		106	106000	76000	5000
B/F2A190/180-2	B/F2	Al	○	90	180	2	75	204	110		80	M16 (3x)	25		106	106000	76000	5000
B/FOA117/180-0	B/F0	Al	○	117	180	0	100	-	131		80	M16 (3x)	25		106	106000	76000	5000
B/F2A117/180-2	B/F2	Al	○	117	180	2	100	204	131		80	M16 (3x)	25		106	106000	76000	5000

GALETS TENDEURS DENTÉS



Désignation	Type	Matériau	Stock	B (mm)	Pas	Nb de dents	Nb de flasques	Courroie largeur max (mm)	dk (mm)	B2 (mm)	E (mm)	G	t (mm)	D1 (mm)	SW (mm)	Charge		Vitesse max. n (min-1)
																Cdyn. (N)	Cstat. (N)	
B/E0 AL 34 T5 / 22 - 0	B/E0	Al	○	34	T5	22	0	25	34,15	42	5	M6	10	20	17	7950	3920	30000
B/E0 AL 40 T10 / 20 - 0	B/E0	Al	○	40	T10	20	0	32	61,80	50	5	M12	20	30	27	19300	13100	30000
B/E0 AL 64 T10 / 20 - 0	B/E0	Al	○	64	T10	20	0	50	61,80	74	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 34 AT5 / 22 - 0	B/E0	Al	○	34	AT5	22	0	25	33,79	42	5	M6	10	20	17	7950	3920	15000
B/E0 AL 40 AT10 / 20 - 0	B/E0	Al	○	40	AT10	20	0	32	61,84	50	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 64 AT10 / 20 - 0	B/E0	Al	○	64	AT10	20	0	50	61,84	74	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 40 BAT10 / 20* - 0	B/E0	Al	○	40	BAT10	20*	0	32	61,84	50	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 64 BAT10 / 20* - 0	B/E0	Al	○	64	BAT10	20*	0	50	61,84	74	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 40 BATK10 / 24 - 0	B/E0	Al	○	40	BATK10	24	0	32	74,57	50	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000
B/E0 AL 64 BATK10 / 24 - 0	B/E0	Al	○	64	BATK10	24	0	50	74,57	74	5	M12	20	30	27	19300	13100	15000

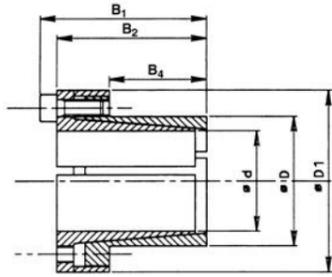
* Attention au diamètre minimum



Conseil de montage :
Tendre la courroie en tournant le galet avec excentrique.

Remarques
Matériau :
- Axe : acier (St)
- Galet : aluminium (Al)
- Flasques : aluminium (Al)

EXEMPLE DE COMMANDE DE GALETS TENDEURS				
Désignation	Type	Matériau	Largeur B x diamètre D ou Largeur - Pas / Nb de dents	Nb de flasques
Galet lisse BRECO	B/F2	AL	70 x 180	2
Galet denté BRECO	B/E0	AL	34 T5/22-	0
DELAIS DE LIVRAISON				
Galets en stock	●	3 jours		
Galets standard	○	1 à 2 semaines		



Sans clavette - autocentrant - avec serrage par vis VIS CHC DIN 912 12.9 sur la périphérie. Ces moyeux peuvent être fournis jusqu'aux dimensions 130 x 165 (nous consulter).

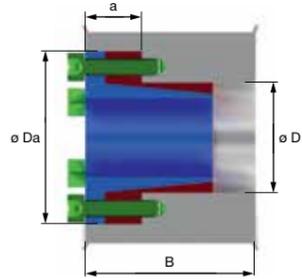
USINAGE
- Rugosité maximale admissible : Ra = 1,6 µm
- Tolérances maximales de la poulie : arbre (côté moyeu) h8 / alésage (côté poulie) H8

PRÉCAUTION D'EMPLOI
La cote B de la poulie doit toujours être supérieure ou égale à B₁ pour appui dépassant et B₂ pour appui noyé.

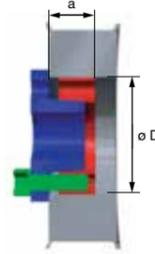
MONTAGE
Serrer les vis de façon uniforme en opposition et en respectant le couple de serrage indiqué dans le tableau.

DÉMONTAGE
Retirer les vis et les revisser dans les trous d'extraction en opposition et de façon uniforme jusqu'à déblocage du moyeu.

■ Montage appui noyé



■ Montage appui dépassant



Poulies adaptées aux moyeux : nous consulter



Stock	Références	d x D	Dimensions du moyeu				Usinage			Couple transmis (Nm)	Vis de serrage N x type	Couple de serrage (Nm)	d _k mini	
			D1	B1	B2	B4	D	Da	a				Au4G	acier XC38
●	TL6	6 x 14	25	24	21	10	14	27	11	11	3 x M3	2	28	20
○	TL7	7 x 15	27	29	25	12	15	29	13	22	3 x M4	5	41	23
●	TL8	8 x 15	27	29	25	12	15	29	13	26	3 x M4	5	41	23
●	TL9	9 x 16	28	30	26	14	16	30	12	40	4 x M4	5	47	25
●	TL10	10 x 16	28	30	26	14	16	30	12	44	4 x M4	5	47	25
●	TL11	11 x 18	32	30	26	14	18	34	12	48	4 x M4	5	46	27
●	TL12	12 x 18	32	30	26	14	18	34	12	52	4 x M4	5	46	27
●	TL14	14 x 23	38	30	26	14	23	40	12	61	4 x M4	5	45	31
●	TL15	15 x 24	45	42	36	16	24	48	20	114	3 x M6	17	72	35
●	TL16	16 x 24	45	42	36	16	24	48	20	122	3 x M6	17	72	35
●	TL17	17 x 26	47	44	38	18	26	50	20	162	4 x M6	17	92	39
●	TL18	18 x 26	47	44	38	18	26	50	20	180	4 x M6	17	92	39
●	TL19	19 x 27	49	44	38	18	27	52	20	190	4 x M6	17	87	40
●	TL20	20 x 28	50	44	38	18	28	53	20	200	4 x M6	17	83	41
●	TL22	22 x 32	54	51	45	25	32	57	20	230	4 x M6	17	64	42
●	TL24	24 x 34	56	51	45	25	34	59	20	250	4 x M6	17	65	44
●	TL25	25 x 34	56	51	45	25	34	59	20	260	4 x M6	17	65	44
●	TL28	28 x 39	61	51	45	25	39	64	20	420	6 x M6	17	90	56
●	TL30	30 x 41	62	51	45	25	41	65	20	460	6 x M6	17	88	58
●	TL32	32 x 43	65	51	45	25	43	68	20	490	6 x M6	17	92	60
●	TL35	35 x 47	69	58	52	32	47	72	20	720	8 x M6	17	91	64
●	TL38	38 x 50	72	58	52	32	50	75	20	780	8 x M6	17	93	66
●	TL40	40 x 53	75	58	52	32	53	78	20	810	8 x M6	17	94	69
○	TL42	42 x 55	78	58	52	32	55	81	20	860	8 x M6	17	97	72
○	TL45	45 x 59	86	78	70	45	59	89	25	1700	8 x M8	41	124	79
○	TL48	48 x 62	87	78	70	45	62	90	25	1810	8 x M8	41	124	82
○	TL50	50 x 65	92	78	70	45	65	95	25	1900	8 x M8	41	125	85
○	TL55	55 x 71	98	88	80	55	71	101	25	2340	9 x M8	41	125	90
○	TL60	60 x 77	104	88	80	55	77	108	25	2560	9 x M8	41	130	96

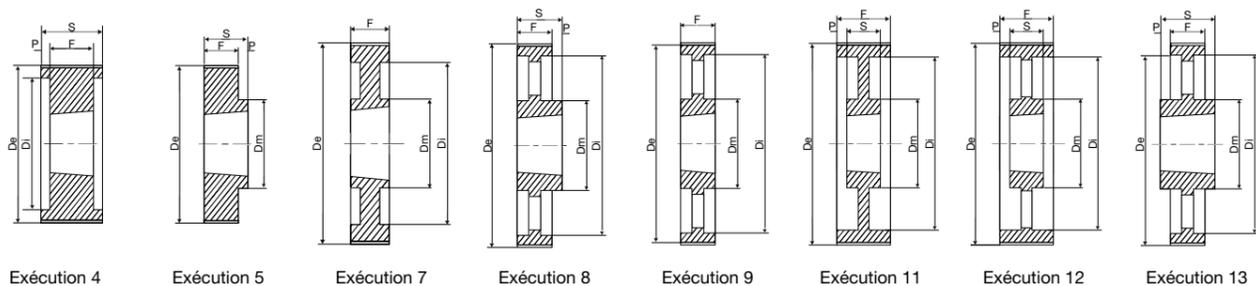
EXEMPLE DE COMMANDE DE MOYEU EXPANSIBLE		
Désignation	Type	d x D
Moyeu expansible	TL6	6 x 14
DELAIS DE LIVRAISON		
Moyeu en stock	●	3 jours
Moyeu standard	○	4 semaines

Nota : le diamètre d_k mini peut être réduit sous certaines conditions (nous consulter).

Moyeu TL Code	Type	Alésage (mm)	Stock	Moyeu TL Code	Type	Alésage (mm)	Stock	Moyeu TL Code	Type	Alésage (mm / pouces)	Stock	Moyeu TL Code	Type	Alésage (pouces)	Stock
100810	1008	10		161032	1610	32		303035	3030	35		161511/8	1615	11/8	
100811	1008	11		161035	1610	35	●	303038	3030	38		161511/4	1615	11/4	
100812	1008	12	●	161038	1610	38	●	303040	3030	40		161513/8	1615	13/8	
100814	1008	14	●	161040	1610	40	●	303042	3030	42		161511/2	1615	11/2	
100815	1008	15	●	161042	1610	42*	●	303045	3030	45		161515/8	1615	15/8	
100816	1008	16	●	161514	1615	14		303048	3030	48		20125/8	2012	5/8	
100818	1008	18	●	161515	1615	15		303050	3030	50		20123/4	2012	3/4	
100819	1008	19	●	161516	1615	16		303055	3030	55		20127/8	2012	7/8	
100820	1008	20	●	161518	1615	18		303060	3030	60		20121	2012	1	
100822	1008	22	●	161519	1615	19		303065	3030	65		201211/8	2012	11/8	
100824	1008	24	●	161520	1615	20		303070	3030	70		201211/4	2012	11/4	
100825	1008	25	●	161522	1615	22		303075	3030	75		201213/8	2012	13/8	
110810	1108	10		161524	1615	24		352535	3525	35		201211/2	2012	11/2	
110811	1108	11		161525	1615	25	●	352538	3525	38		201215/8	2012	15/8	
110812	1108	12		161528	1615	28		352540	3525	40		201213/4	2012	13/4	
110814	1108	14	●	161530	1615	30	●	352542	3525	42		201217/8	2012	17/8	
110815	1108	15		161532	1615	32		352545	3525	45		20122	2012	2	
110816	1108	16	●	161535	1615	35		352548	3525	48		20125/8	2012	5/8	
110818	1108	18		161538	1615	38		352550	3525	50		20123/4	2012	3/4	
110819	1108	19	●	161540	1615	40		352555	3525	55		20127/8	2012	7/8	
110820	1108	20	●	161542	1615	42		352560	3525	60		20121	2012	1	
110822	1108	22		201214	2012	14		352565	3525	65		201211/8	2012	11/8	
110824	1108	24	●	201216	2012	16		352570	3525	70		201211/4	2012	11/4	
110825	1108	25	●	201218	2012	18		352575	3525	75		201213/8	2012	13/8	
110828	1108	28	●	201219	2012	19		352580	3525	80		201211/2	2012	11/2	
121011	1210	11		201220	2012	20		352585	3525	85		201215/8	2012	15/8	
121012	1210	12		201222	2012	22		352590	3525	90		201213/4	2012	13/4	
121014	1210	14	●	201224	2012	24	●	10083/8	1008	3/8		201217/8	2012	17/8	
121015	1210	15		201225	2012	25	●	10081/2	1008	1/2		20122	2012	2	
121016	1210	16		201228	2012	28	●	10085/8	1008	5/8		25173/4	2517	3/4	
121018	1210	18		201230	2012	30	●	100811/16	1008	11/16		25177/8	2517	7/8	
121019	1210	19	●	201232	2012	32	●	10083/4	1008	3/4		25171	2517	1	
121020	1210	20	●	201235	2012	35	●	10087/8	1008	7/8		251711/8	2517	11/8	
121022	1210	22		201238	2012	38	●	10081	1008	1		251711/4	2517	11/4	
121024	1210	24	●	201240	2012	40	●	11083/8	1108	3/8		251713/8	2517	13/8	
121025	1210	25	●	201242	2012	42	●	11081/2	1108	1/2		251711/2	2517	11/2	
121026	1210	26	●	201245	2012	45		11085/8	1108	5/8		251715/8	2517	15/8	
121028	1210	28	●	201248	2012	48		11083/4	1108	3/4		251713/4	2517	13/4	
121030	1210	30	●	201250	2012	50*	●	11087/8	1108	7/8		251717/8	2517	17/8	
121032	1210	32		251716	2517	16		11081	1108	1		25172	2517	2	
121512	1215	12		251718	2517	18		110811/8	1108	11/8		251721/8	2517	21/8	
121514	1215	14		251719	2517	19		12101/2	1210	1/2		251721/4	2517	21/4	
121516	1215	16		251720	2517	20		12105/8	1210	5/8		251723/8	2517	23/8	
121518	1215	18		251722	2517	22		12103/4	1210	3/4		251721/2	2517	21/2	
121519	1215	19		251724	2517	24		12107/8	1210	7/8		302011/8	3020	11/8	
121520	1215	20		251725	2517	25	●	12101	1210	1		302011/4	3020	11/4	
121522	1215	22		251728	2517	28		121011/8	1210	11/8		302013/8	3020	13/8	
121524	1215	24		251730	2517	30	●	121011/4	1210	11/4		302011/2	3020	11/2	
121525	1215	25		251732	2517	32		12153/4	1215	3/4		302015/8	3020	15/8	
121526	1215	26		251735	2517	35	●	12157/8	1215	7/8		302013/4	3020	13/4	
121528	1215	28		251738	2517	38	●	12151	1215	1		302017/8	3020	17/8	
121532	1215	32		251740	2517	40	●	121511/8	1215	1.1/8		30202	3020	2	
131014	1310	14		251742	2517	42	●	13101/2	1310	1/2		302021/8	3020	21/8	
131016	1310	16		251745	2517	45		13105/8	1310	5/8		302021/4	3020	21/4	
131018	1310	18													

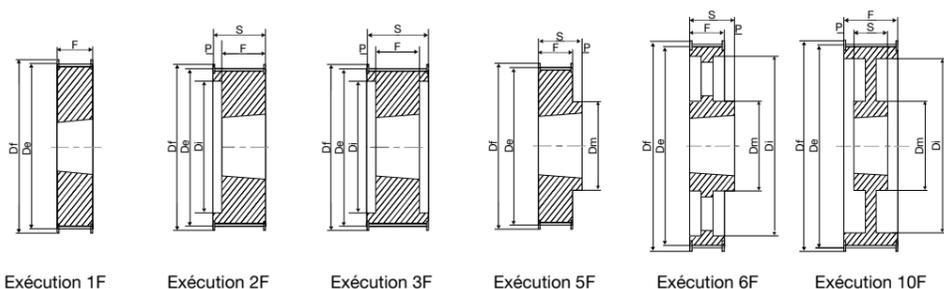
PLANS POULIES AVEC MOYEUX CONIQUES

Poulies sans flasques



Exécution 4 Exécution 5 Exécution 7 Exécution 8 Exécution 9 Exécution 11 Exécution 12 Exécution 13

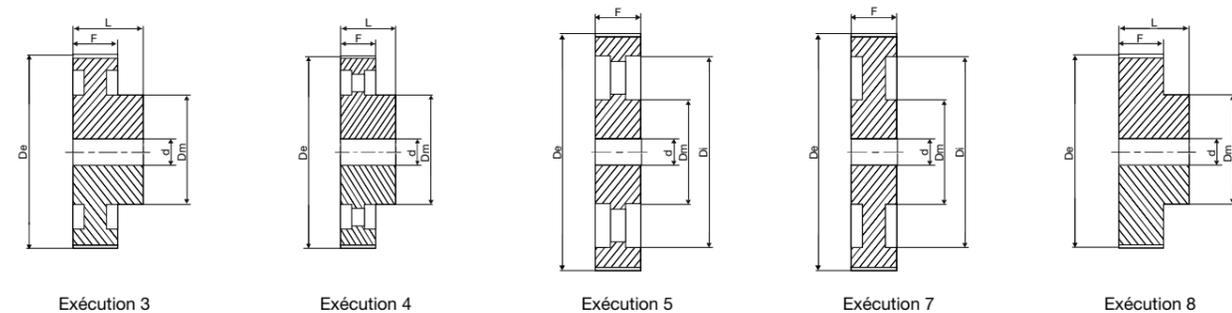
Poulies avec flasques



Exécution 1F Exécution 2F Exécution 3F Exécution 5F Exécution 6F Exécution 10F

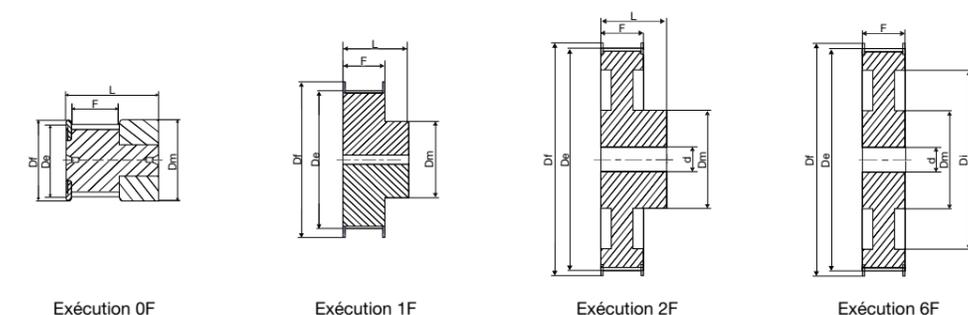
PLANS POULIES ALÉSAGE ÉBAUCHE

Poulies sans flasques



Exécution 3 Exécution 4 Exécution 5 Exécution 7 Exécution 8

Poulies avec flasques



Exécution 0F Exécution 1F Exécution 2F Exécution 6F

JONCTION DE COURROIES

Outillage de découpe

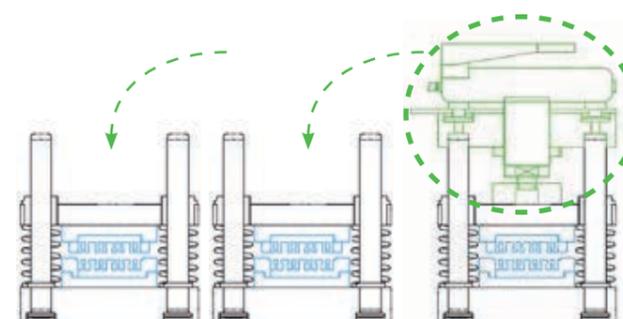
Nous préconisons l'emploi d'une presse hydraulique manuelle portable pour découper en tenon mortaise les extrémités de la courroie dentée en polyuréthane en vue de les jonctionner par collage ou par soudure.



L'outillage de découpe est constitué de trois éléments.
 - Support et guide (**en noir sur le dessin**)
 - Outil de découpe en tenon mortaise, spécifique à chaque type de courroie (**en bleu sur le dessin**)
 - Support et système hydraulique (**en vert sur le dessin**)

Le système est conçu pour être modulaire : en effet la partie support et guide ainsi que l'outil de coupe peuvent être livrés en plusieurs exemplaires et sont interchangeables.

Un seul groupe support / système hydraulique peut être utilisé sur plusieurs blocs support / guide.



Outils de jonction

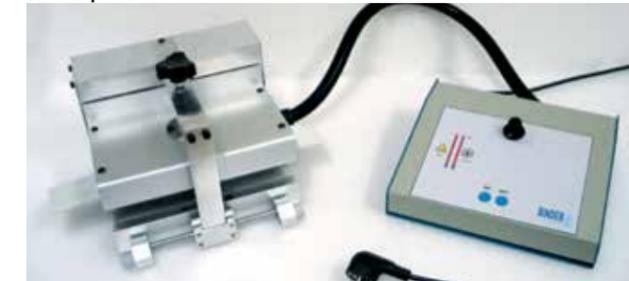
Le jonctionnement des courroies peut se faire par collage ou par soudure. Les deux principes garantissent les mêmes propriétés de résistance mécanique.



Jonction par collage



Jonction par soudure



SERVICES

Préjonction des courroies

Les courroies peuvent être livrées pré-découpées par nos soins à notre usine de Saint-Jean de Braye à la longueur souhaitée et être jonctionnées par notre équipe d'intervention sur site.

Marquage des courroies et poulies

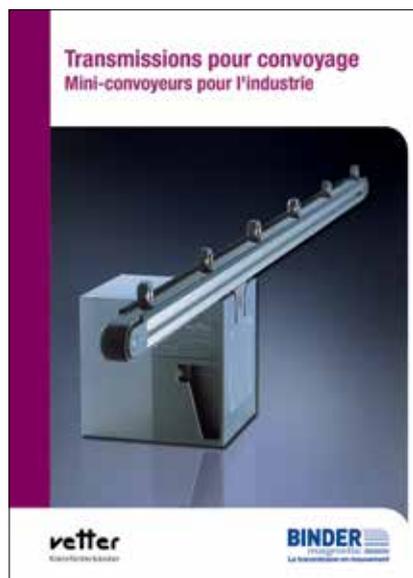
Un marquage au jet d'encre sur les courroies et un marquage par gravure sur les poulies sont systématiquement réalisés pour garantir la traçabilité et l'identification.



RÉSERVES

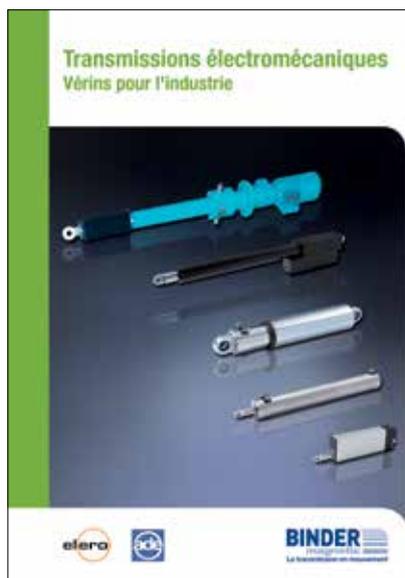
Toutes les dimensions de ce catalogue sont exprimées en millimètres. Dans un souci d'amélioration, la société BINDER magnetic se réserve le droit de modifier, sans avis préalable, les produits présentés dans ce catalogue. Toutes les données figurant dans la présente documentation ne sont fournies qu'à titre indicatif. Toute garantie relative aux produits présentés n'est valable qu'après accord écrit préalable.

Transmissions pour convoyage



vetter
Kleinförderbänder

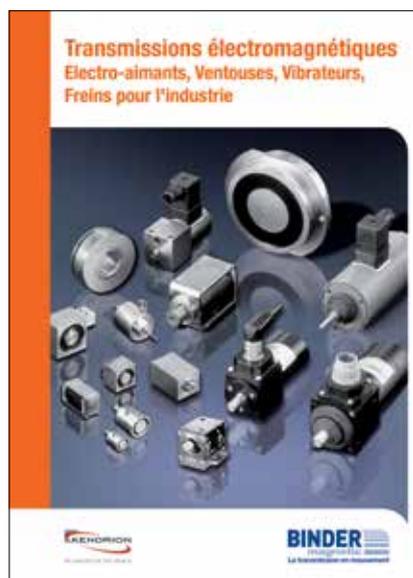
Vérins électriques



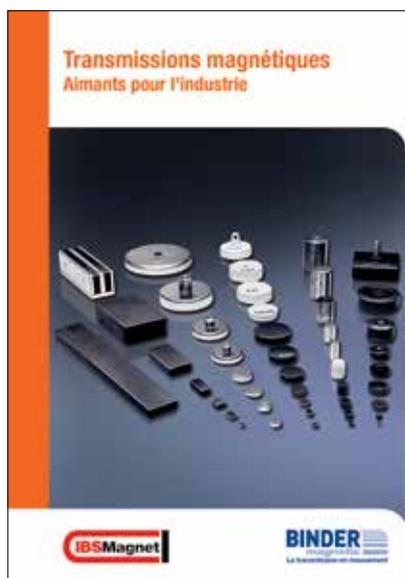
elero

ade

Electromagnétisme



KENDRION
WE MAGNETISE THE WORLD



IBSMagnet

www.binder-magnetic.com

BREC
ZÄHNRIEMEN

Continental
CONTITECH

MULCO
Member of the Mulco Group

ISO 9001
BUREAU VERITAS
Certification

BINDER
magnetic
La transmission en mouvement