

EAGLE®
POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

**Courroies transporteuses en polyuréthane
et les courroies sans fin (o-rings)**



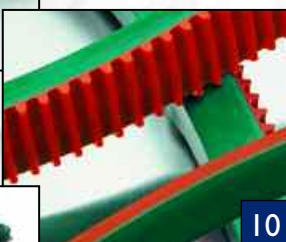
Fenner Drives[®]
an ISO 9001:2000 certified company

VOTRE SOURCE #1 POUR DES COURROIES DE TRANSPORT A FILS EN POLYURETHANE !

Les perspectives sont infinies avec les courroies transporteuses en polyuréthane, en polyester et des courroies sans fin (o-rings) de Fenner Drives. Grâce à notre gamme complète de produits renforcés et standard de grande qualité, nous sommes leader mondial de courroies.

Pour les applications de convoyage à charge faible, moyenne ou élevée ou pour les profils personnalisés, Fenner Drives est le produit adapté à votre application.

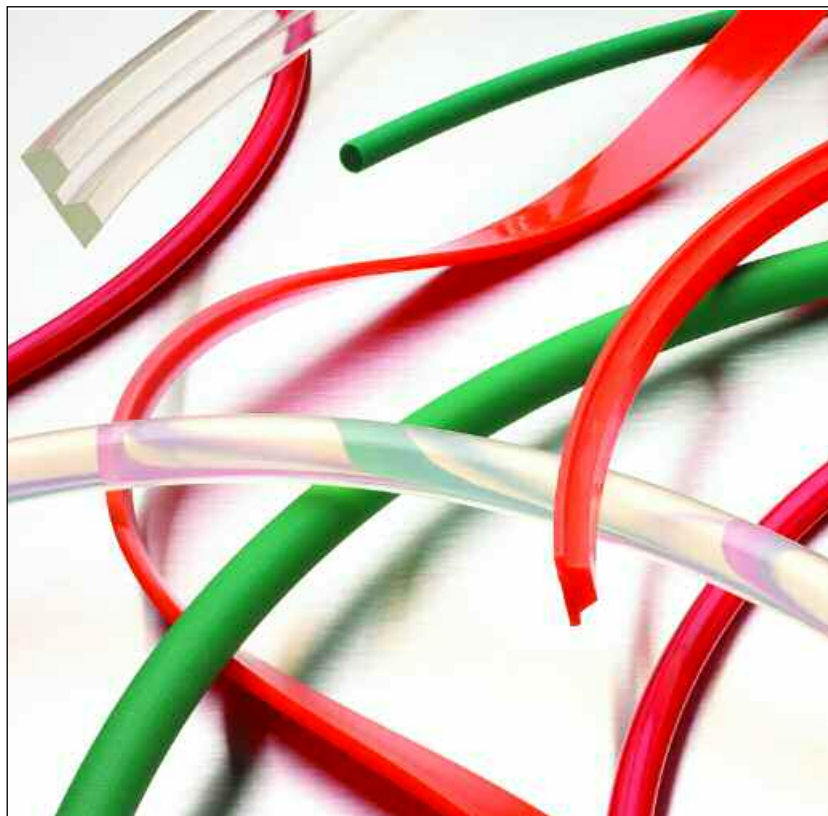
Eagle® *Courroies transporteuses en polyuréthane et courroies sans fin (o-rings)*



Sommaire

Courroies polyuréthane standard	4
Courroies Quick Connect et courroies sans fin (o-rings)	5
Courroies sans fin pré-soudées	6
Courroies polyuréthane renforcées	7
Courroies polyester	8
Courroies en polyuréthane co-extrudées	10
Courroies polyuréthane et polyester avec revêtement nid d'abeille	11
Profils personnalisés et duromètres	12
Kits de soudage	13
Instructions pour le soudage	
de courroies renforcées	14
de courroies standards	16
Conseils des applications	17
Applications	18
Gamme de produits	20
Codes de produits	22
Information technique	24
Information ingénierie	35
Tableau de résistance chimique	38
Questions / réponses	39

Eagle opaque 80
Eagle orange 85
Eagle transparent 85
Eagle ivoire 85
Eagle vert 89
Eagle vert 89 T
Eagle rouge 90
Eagle beige 95
Eagle transparent 95



**Courroies Eagle® standard – le cheval de trait,
rebuste pour les applications de convoyage à faible
charge.**

- Construction polyuréthane solide
- Profils ronds, trapézoïdals et plats
- Excellente résistance abrasive
- Auto-tensionnable (sans besoin de ratrapage de jeu)
- Soudure facile sur place avec kit de soudage de Fenner Drives

COURROIES QUICK-CONNECT STANDARD

Eagle transparent 85 QC
Eagle rouge 85 QC
Eagle jaune 85 QC
Eagle transparent 85 TOR



Les courroies Eagle® standard - la manière facile et rapide d'éviter le temps mort ; sans besoin de soudage.

- Réponses rapides idéales – produits de zéro temps mort
- Joints toriques O-Rings (TOR) – solution idéale pour l'installation rapide des bandes transporteuses à rouleaux
- Construction tressée disponible avec des crochets de serrage en métal ou en plastique
- Construction à tube creux disponible avec des connecteurs en métal
- Evite le démontage des arbres et des rouleaux
- Couleurs et duretés en fonction des demandes du client

Courroies Eagle sans fin et joints toriques pré-soudés



Courroies Eagle® sans fin et joints toriques pré-soudés – laissez-nous faire le travail et éliminer les complications dans la fabrication de courroies sans fin.

- Disponible en toutes couleurs et dureté
- Pour le convoyage à rouleaux commandés et la transmission de puissance à faible charge
- Coefficient de frottement élevé
- Hautement élastique avec une excellente mémoire
- Stock de diamètres répandues 5mm et 6mm
- Profils, couleurs et dureté en fonction de la demande précise du client
- Délai d'exécution rapide de profils personnalisés
- Pour les joints toriques o-rings, voir la page 5

COURROIES EN POLYURETHANE RENFORCEES

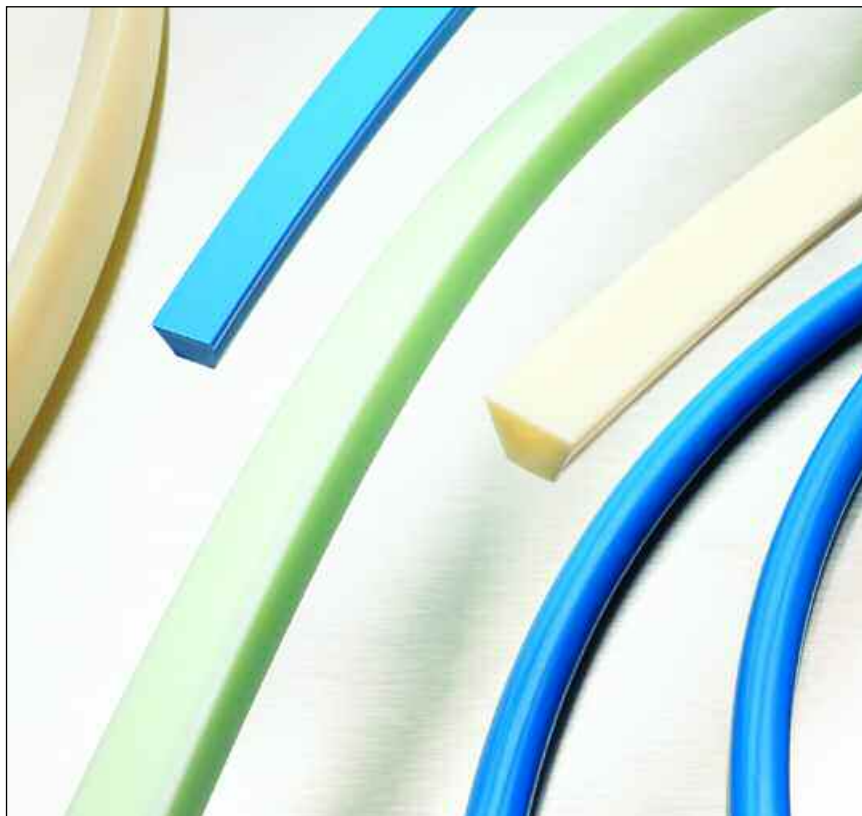
Eagle opaque 80 R
Eagle Hyfen® 85 R
Eagle ivoire 85 R
Eagle orange 85 R
Eagle vert 89 R
Eagle vert 89 RT
Eagle beige 95 R
Eagle Hyfen® 95 R



Courroies Eagle® renforcées – le choix idéal pour une courroie haute résistance, de faible étirement, pour le convoyage à longue portée ou pour les applications de convoyage à charge plus élevée.

- Pour des applications plus lourdes
- Renforcement par fil ou bande de polyester
- Haute résistance – Faible étirement
- Profils ronds, trapézoïdals et multiples
- Possibilité d'être cranté pour une souplesse supplémentaire
- La courroie renforcée n'a pas la capacité d'auto-tension, usage idéal avec les tendeurs T-Max de Fenner Drives

Eagle blanc 40D
Eagle bleu 55D



Courroies Eagle® en polyester – une option de faible étirement et de forte résistance. Idéal pour le convoyage de produits lourdes; également pour des convoyages à longue distance.

- Fabrication en polyester résistant
- Faible étirement
- Idéal pour les convoyages à longue distance
- Coefficients de frottement plus bas que polyuréthane
- Permet l'accumulation pendant le convoyage

CABLE POUR CANNETTES EN POLYESTER RENFORCE

Eagle rouge 50D CC LCF
Eagle bleu 55D CC
Eagle naturel 55D CC
Eagle vert 63D CC
Eagle naturel 63D CC



Can Cable Eagle® en polyester renforcés – Lorsque les lignes de mise en conserve tombent en panne, n’attendez pas l’équipe remplacement de câbles ; vous pouvez souder vous-mêmes vos câbles pour cannettes sans fin en quelques minutes!

- 100% polyester renforcé par fil de haute résistance
- Haute performance, alternatif économique pour remplacer les câbles en acier
- Installation rapide – zéro temps mort
- Possibilité de soudure facile avec un kit de soudage superposé
- Eagle rouge 50D a un coefficient de frottement plus faible (LCF)
- Câble du diamètre 3/8” (9.5mm) disponible
- Tailles et couleurs différents sur commande

Eagle rouge 85 CXF
Eagle Hyfen 85 CXF®
Eagle Hyfen 85 CXR®



Les courroies en polyuréthane co-extrudées Eagle® Rouge 85 et Hyfen 85 renforcé – pour le convoyage incliné ou horizontal, donne plus d'adhésion et de protection.

- Versions renforcées et standard disponibles
- Surface supérieure co-extrudée à dureté 60A avec hyper-adhésion
- Base résistante de dureté 85A
- Revêtements lisse (CXF) et rugueux (CXR) disponibles
- Profils trapézoïdal et double (profils V et double V)
- La surface totalement entrelacée ne peut pas être délaminiée
- Meilleurs résultats obtenus qu'une courroie avec revêtement spécial enliée avec adhésif
- La courroie renforcée n'a pas d'auto-tension, usage idéal avec T-Max tenseurs de Fenner Drives

Eagle opaque 80 SGT
Eagle ivoire 85 SGT
Eagle ivoire 85 SGT PU
Eagle ivoire 85 RSGT
Eagle ivoire 85 RSGT PU
Eagle vert 89 SGT
Eagle vert 89 RSGT
Eagle rouge 90 SGT
Eagle blanc 40D SGT



La courroie Eagle® polyuréthane et polyester avec revêtement nid d'abeille – incorporation des surfaces d'adhésion haute et de très faible usure. Idéal dans l'industrie céramique, du bois et dans les applications de convoyage ondulé.

- Dureté de base en polyuréthane de 80A, 85A, 89A et 90A
- Dureté de base en polyester de 40D
- Versions standard (SGT) et renforcées (RSGT)
- Surfaces supérieures disponibles en polyuréthane ou en PVC
- Revêtement nid d'abeille en PVC pour l'adhésion haute – des produits non abrasifs
- Revêtement nid d'abeille en polyuréthane pour les applications de convoyage à charge lourde – des matières très abrasives
- La surface intégralement entrelacée et ne peut pas être délaminiée
- Profils trapézoïdals
- Surfaces supérieures disponibles sur commande

Travaillez en collaboration avec nos ingénieurs en conception pour développer une solution optimum



Les courroies Eagle® personnalisées – Nos équipes d’ingénierie et de conception peuvent collaborer avec vous afin de développer le profil correct et trouver l’efficacité optimum pour votre application spécifique.

- Les doubles dureté –disponibles pour des meilleures propriétés de deux matières différentes en polyuréthane
- Options de matières avec dissipation statique et élimination de la charge statique
- Caractéristiques d’ajustement pour une adaptation spécifique aux configurations de transmission et aux poulies spécifiques
- Profils rigides pour réduire la surface de contact avec le produit
- Zones avec une surface plus large pour réduire la pression unitaire sur les surfaces sensibles ou lourdes du produit

SOUDAGE PAR SUPERPOSITION

Ce kit inclus :

Pince, fer à souder, kit mâchoires de profilé standard au choix, pince coupante d'ébavurage, sécateur, mallette



Si vous avez opté pour notre courroie Eagle en polyuréthane renforcée ou câble de cannettes pour votre application, vous pourrez fabriquer vos courroies sans fin avec notre kit de soudage par superposition. Cette manière de soudage permet une fixation supplémentaire très résistante bien plus forte et supérieure aux techniques de soudage conventionnelles. Le soudage flexible donne 100% de la résistance à la traction de la courroie grâce à la superposition de l'armature à l'intérieur de la courroie. Il permet une surface lisse qui n'endommage pas le produit transporté. Le soudage par superposition peut être exécuté sur le chantier en quelques minutes.

SOUDAGE BOUT A BOUT

Ce kit inclus :

Pince (grande ou petite), fer à souder, pince coupante d'ébavurage, sécateur, mallette

Éliminez les problèmes de fabrication des courroies sans fin non-renforcées avec un kit de soudage bout à bout de Fenner Drives. Ce kit vous offre une façon rapide et économique de joindre la courroie Eagle non-renforcée et la courroie creuse Quick-Connect. Notre outil de pince unique est entièrement fiable et facile d'utilisation garantit l'alignement correct de la courroie sans fin.



Kit de soudage bout à bout



Mini-kit de soudage bout à bout

Le kit de soudage par superposition de Fenner Drives est exclusivement conçu pour une jonction superposée avec la courroie Eagle renforcée et la courroie Eagle standard. Une soudure correcte assurera à peu près 100% de la résistance à la traction ultime de la courroie. Avec les outils fournis et les instructions ci-dessous, une technique correcte de soudage par superposition sera obtenue. Faites en sorte que la zone soit bien aérée et libre de poussière, saleté et courant d'air. C'est en forgeant qu'on devient forgeron ! Nous vous recommandons vous familiariser avec les outils et à vous entraîner avec une pièce de courroie courte avant de faire le soudage final.

1. Fixer solidement l'installation de soudage à la surface.

2. Examiner le fer à souder pour des éraflures. Une surface éraflée peut avoir une incidence sur le résultat du soudage ; il faut peut-être remplacer l'élément chauffant.

3. Connecter le fer à souder au réseau 240v (ou 110/120v si nécessaire). Préchauffer pendant dix minutes. Une fois chaud, utiliser un tissu propre et sec pour enlever le résidu d'uréthane de la surface du fer à souder causé par des soudures précédentes. **Attention : ne jamais utiliser un couteau ou un objet dur pour le nettoyage.**

4. Sélectionner les mâchoires de serrage qui correspondent au profil de la courroie. Le profil de la courroie est bien marqué sur chaque mâchoire de serrage. Enlever le bouton de déclenchement sur l'installation de soudage. Mettre les mâchoires de serrage en place sur les épingles (voir Fig. 1). Les mâchoires de serrage pour les profils ronds sont en deux pièces ; les mâchoires de serrage pour les profils trapézoïdaux sont en trois pièces. Pour les mâchoires de serrage pour profils trapézoïdaux, assembler deux pièces à l'arrière et une sur le devant. Faire en sorte que le profil désiré donne sur l'intérieur et que les profils identiques se regardent.

5. Fixer les boutons de déclenchement afin de mettre les mâchoires de serrage en place.



Figure 1

6. En utilisant les sécateurs fournis, couper la courroie à la longueur désirée comme souligné dans les instructions de cette documentation. Nota. : il faut couper 38mm de plus à la largeur nominale en prévision de la jonction de superposition. Couper si nécessaire les deux extrémités de la courroie avec un angle de coupure de 15° et tailler les débris de chaque extrémité.

7. Pour les courroies renforcées, utiliser les mèches fournies pour percer le cordon renforcé dans la courroie aux deux extrémités (voir Fig. 2) Voir tableau 1 pour déterminer la mèche appropriée.



Figure 2

8. Faire glisser une des extrémités dans la mâchoire de serrage à l'arrière à gauche et les faire déborder approximativement de 2 à 3mm à droite. Serrer le vis X (Fig. 3)

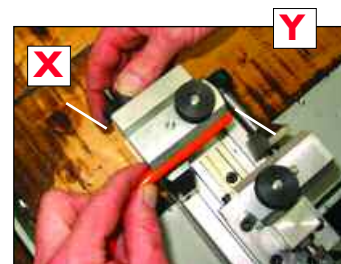


Figure 3

pour maintenir l'extrémité de la courroie en place.

Attention : L'équipement contient les composants chauds et coupants. Il faut utiliser l'équipement avec prudence. Fenner Drives ne peut être tenu pour responsable des dommages qui ne seraient pas causés à la marchandise même.

Coupe transversale	Utiliser mèche
6mm – 8mm Rond; Z – A	2mm
10mm – 12mm 3/8", 1/2" Rond; B	3.5mm
15mm – 18mm Rond; C	5mm

Tableau 1

Coupe transversale	Temps de chauffage approximatif
2mm – 6mm, 3/32"–1/4"	<10 sec
7mm – 9mm, 5/16", tous 3L et Z,	10 – 20 sec
10mm, 3/8", Tous A (sauf A crête haute)	21 – 30 sec
12mm – 15mm, 1/2" – 9/16", Tous profils multiples, A crête haute, B	31 – 50 sec
16mm +, 5/8" – 3/4", C, D	>50 sec

Tableau 2

9. Répéter l'étape 8 pour l'autre extrémité de la courroie. Faire glisser la courroie dans la mâchoire de serrage avant de droite à gauche et les faire déborder approximativement de 2 à 3mm à gauche. Serrer la vis Y (voir Fig. 4) pour maintenir l'extrémité de la courroie en place.

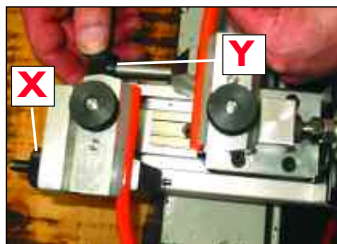


Figure 4

10. Lever le manche bleu de la pince en déplaçant les deux extrémités de la courroie vers l'un à l'autre. Laisser suffisamment d'espace entre les deux extrémités de la courroie pour introduire la lame du fer à souder (Fig. 5).



Figure 5

11. Insérer la lame du fer à souder entre les deux extrémités de la courroie. Rélâcher les extrémités de la courroie en contact avec la lame chaude et coupante en soulevant la poignée bleue. Continuer de soulever le manche bleu de la pince pour fondre la courroie jusqu'à l'obtention d'une solide résistance. Laisser le fer à souder en place pour le temps de chauffage exigé (Tableau 2).



Figure 6

12. Important :
Exécuter l'étape suivante rapidement. Relâcher le manche bleu de la pince afin d'ôter la lame du fer à souder. Lorsque la lame est enlevée, pousser

rapidement le manche bleu de la pince jusqu'à ce qu'il reste en position et il réunisse les deux extrémités de la courroie. Laisser le profilé soudé dans cette position pendant 3 à 4 minutes (Fig. 6).

13. Pendant que la soudure refroidit, débrancher le fer à souder et nettoyer la lame des résidus d'uréthane de la surface chauffante en utilisant un tissu propre et sec. Important : Nettoyer l'élément chauffant entre chaque soudure.

14. Desserrer les vis X et Y pour enlever la courroie des mâchoires de serrage et baisser le manche bleu de la pince. A ce stade, la courroie peut être enlevée du fer à souder.



Figure 7

Attention : Ne plier ni courber la courroie à la jointure au diamètre minimum de la poulie conseillé pour le profil de la courroie.

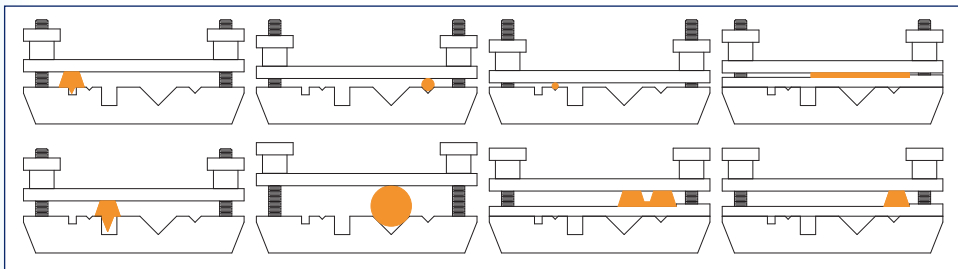
15. En utilisant les pinces coupantes d'ébavurage fournies, enlever le bourrelet autour de la courroie pour assurer un profil correct autour de la jonction (Figure 7).

16. Important : Laisser un temps de refroidissement d'au moins une demi-heure avant de l'installer ou de la mettre sous tension.

Pour toute question concernant votre kit de soudage, appeler +44 (0)8780 7577007. Nous serons heureux de vous aider.

16 INSTRUCTIONS POUR LE SOUDAGE DE COURROIES STANDARD

Une soudure correcte rendra à peu près 100% de la résistance à la traction ultime de la courroie. Avec les outils fournis et les instructions ci-dessous, une technique correcte de soudage par superposition peut être obtenue. Faites en sorte que la zone soit bien aérée et libre de poussière, saleté et courant d'air.



Coupe transversale		Utiliser une rainure trapézoïdale
2mm – 3mm	3/32" – 1/8"	Petit
4mm – 8mm	3/16" – 5/16"	Médium
10mm – 15mm	3/8" – 3/4"	Grand

Figure 2

1. Examiner le fer à souder pour des éraflures éventuelles. Une surface éraflée peut avoir une incidence sur le résultat du soudage.
2. Connecter le fer à souder au réseau 240v (ou 110/120v si nécessaire). Préchauffer pendant dix minutes. Une fois chauffé, enlever le résidu d'uréthane de la surface du fer à souder causé par des soudures précédentes en utilisant un tissu propre et sec. **Attention : ne jamais utiliser un couteau ou un objet dur pour le nettoyage.**
3. En utilisant les sècheurs fournis, couper la courroie à un angle précis de 90°. Nota. : contacter Fenner Drives pour les renseignements concernant la longueur exacte de la courroie.
4. Voir Figure 1. En utilisant la pince à main, faire glisser le garde d'espace vers les pinces à monter, appuyer sur les manches pour fermer la pince et serrer à main l'écrou à la droite de la pince à monter.
5. Figure 2 illustre les positions différentes pour monter la pince. Desserrer les écrous d'une pince et insérer la courroie dans la position désirée. Faire glisser la courroie dans la pince pour que l'extrémité de la courroie soit à mi-chemin des pinces à monter. Serrer les écrous. Nota. : pour les profils ronds et les courroies trapézoïdales à crête, il faut enlever la plaque en bas.
6. A la pince opposée, desserrer les écrous et insérer la courroie dans la même position. **Attention : faire en sorte que la courroie n'ait aucune torsion.** Faire glisser la courroie jusqu'à ce que les deux extrémités se mettent en contact. Faire en sorte que les deux extrémités soient bien alignées de chaque côté ; voir Figure 3. Serrer les écrous de la pince. Nota. : essayer

d'aligner parallèlement les deux plaques avec les blocs rainurés à la base.

7. Desserrer l'écrou à main à la droite avec 1.5 tours environ. En utilisant votre pouce gauche, tenir la garde d'espace vers l'avant. Insérer la lame du fer à souder entre les deux extrémités de la courroie avec votre main droite et presser les manches. Voir Figure 4.

8. Pendant la fusion des extrémités de la courroie, les manches contacteront le garde d'espace. Tenir fermement les manches contre la garde d'espace. Après le temps approprié (voir tableau 1), relâcher rapidement les manches, faire glisser la garde d'espace vers vous, enlever la lame du fer à souder et presser les manches.

9. Serrer l'écrou à la droite et laisser sécher la jointure soudée. Des courroies d'une petite coupe transversale devraient être laissées dans les pinces pendant au moins une minute pour refroidissement initial. Les courroies d'une coupe transversale de plus de 6mm devraient être laissées dans les pinces pendant au moins trois minutes. **Attention : Laisser sécher la courroie pendant au moins un demi-heure avant l'installation, ou de la soumettre à des tensions.** Nota. : pendant que la courroie refroidit, il est utile de nettoyer la lame du fer à souder en utilisant un tissu propre et sec.

10. Desserrer les écrous de pince et enlever la courroie de la pince. En utilisant la pince coupante d'ébavurage, enlever le bourrelet autour de la courroie, voir Figure 5. Nota. : la pince coupante d'ébavurage est conçue spécialement pour enlever le polyuréthane. Ne pas utiliser la pince coupante d'ébavurage pour couper le métal ni le fil etc.

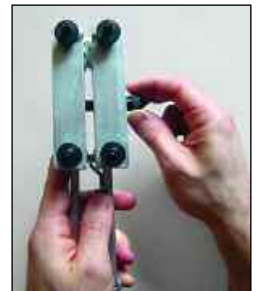


Figure 1



Figure 3



Figure 4



Figure 5

Coupe transversale	Temps de chauffage approximatif
2mm – 6mm, 3/32"–1/4", .055" plats épais	<10 sec
7mm – 9mm, 5/16", tous 3L et Z, .06"x .75", .06" x 1.5", .08" x .75", .09" x 1.00", .13" x .63"	10 – 20 sec
10mm, 3/8", Tous A (sauf Hi-Ridge Top), .06" x 1.75", .06" x 2.00", .09" x 1.25", .09" x 1.50", .13" x 1.00", .25" x .63"	21 – 30 sec
12mm – 15mm, 1/2" – 9/16", tous profils multiples, A Hi-Ridge Top, tous B, .06" x 3.00", .09" x 2.00"	31 – 50 sec
16mm – 20mm, 5/8" – 3/4", C, D	>50 sec

Tableau 1

Fenner Drives ne peut être tenu pour responsable des dommages qui ne seraient pas causés à la marchandise même.

CONSEILS DES APPLICATIONS

Avec une telle gamme de produits, comment pouvez-vous choisir le bon produit pour votre application ? Avec autant de possibilités infinies, nous pouvons vous offrir des conseils pratiques grâce à notre forte expérience dans les courroies en polyuréthane et en polyester. Les usages ne se limitent pas à ceux listés ci-dessous ; vous avez des questions concernant un produit ou une application qui n'est pas listé ci-dessous, n'hésitez pas à contacter notre département d'ingénierie des applications. Nous serons heureux de vous aider.

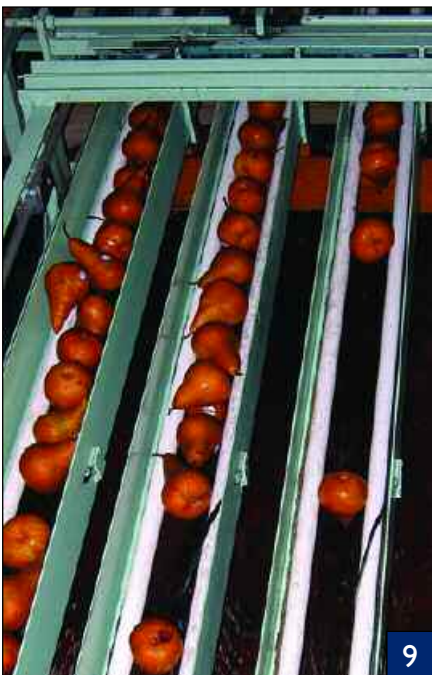
		La charge à transporter moins de 9kg/courroie	La charge à transporter 9.5 – 18 kg/courroie	La charge à transporter plus de 18kg/courroie	Applications d'accumulation	Applications à grand eau	Convoyage de cannettes	Applications d'haute abrasion	Plus de 15 M.c.d.	Incliner ou décliner	Coefficient de friction haut	Agréé par la FDA	Se dissipe la statique
Courroies non-renforcées	Eagle Opaque 80	● ▽	▽						Non			Non	Non
	Eagle Orange 85	● ▽ —	● ▽						Non			Oui	Non*
	Eagle Transparent 85	● ▽	● ▽						Non			Oui	Non*
	Eagle Ivoire 85	◻	◻	◻					Non			Non	Non
	Eagle Vert 89	● ▽	● ▽	● ▽		● ▽			Non			Non	Non
	Eagle Vert 89 T	●	●	●	●	●			Non			Non	Non*
	Eagle Rouge 90		● ▽	● ▽				●	Non			Non	Non*
	Eagle Transparent 95	● ▽	● ▽	● ▽					Non			Oui	Non*
	Eagle Beige 95		● ▽	● ▽					Non			Oui	Non
	Eagle Blanc 40D		○ ◻	○ ◻				○ ◻	Oui			Oui	Non
	Eagle Bleu 55D		● ▽	● ▽				● ▽	Oui			Non	Non
	Eagle Rouge 85 CXF	▽	▽						Non	▽	▽	Non	Non
	Eagle Quick-Connect	● ○ ●							Non			Oui	Non*
	Eagle Ivoire 85 SGT PU		◻	◻					Non	◻	◻	Non	Non
	Eagle Rouge 90 SGT		▽	▽					Non	▽	▽	Non	Non
	Eagle Blanc 40D SGT		◻	◻					Oui	◻	◻	Non	Non
Courroies renforcées	Eagle Transparent 80 R	● ▽	● ▽						Oui			Non	Non
	Eagle Orange 85 R	● ▽	● ▽						Oui			Oui	Non
	Eagle Hyfen 85 R		●	▽					Oui			Oui	Non*
	Eagle Ivoire 85 R		◻	◻					Oui			Non	Non
	Eagle Vert 89 R	● ▽	● ▽	● ▽					Oui			Non	Non
	Eagle Vert 89 RT	●	●	●	●	●			Oui			Non	Non
	Eagle Beige 95 R		● ▽	● ▽					Oui			Oui	Non
	Eagle Hyfen 95 R			▽					Oui			Oui	Non*
	Eagle Hyfen 85 CXF/CXR			▽					Oui	▽	▽	Non	Non
	Eagle Ivoire 85 RSGT PU		◻	◻					Oui	◻	◻	Non	Non
	Eagle Rouge 50D CC			●	●	●	●		Oui			Non	Non
	Eagle Bleu 55D CC			●			●		Oui			Non	Non
	Eagle Naturel 55D CC			●			●		Oui			Oui	Non
	Eagle Vert 63D CC			●			●		Oui			Oui	Non
	Eagle Naturel 63D CC			●			●		Oui			Oui	Non

*Le produit standard ne se dissipe pas la statique. Une version qui se dissipe la statique est disponible. Possibilité d'être soumis aux commandes minimums. Consulter Fenner Drives pour disponibilité.

La gamme Eagle® offre des solutions pour toutes sortes d'applications dans presque toutes les industries. Vous trouverez ci-dessous des exemples d'environnements différents dans lesquels on utilise les courroies Eagle qui illustrent comment nous pouvons contribuer à résoudre vos problèmes d'application. Vous ne connaissez pas vos besoins ? Contactez-nous pour des conseils concernant votre application spécifique.



1. Eagle Hyfen courroie trapézoïdale à crête sur une application de transport de bois.
2. Eagle Orange 85 courroies transportant les pizzas.
3. Panneaux en bois transportés par Eagle Opaque 85 choisi parce qu'il ne marque pas.
4. Eagle Hyfen R sur un transporteur de plateaux, tel que dans les cafétérias, les hôpitaux, etc. ; choisi pour ses caractéristiques de haute résistance et d'élasticité réduite sur les longues distances centrales.
5. Eagle Bleu personnalisé, approuvé pour le contact direct avec l'alimentation, utilisé sur une ligne d'emballage de tomates.



6. *Eagle Rouge 90 transportant les tuiles, choisi pour son excellente résistance à l'abrasion.*
7. *Les joints toriques détachables de Eagle sont installés facilement sans démontage de la ligne de transmission.*
8. *Les courroies de Eagle Orange 85 transmettant un convoyeur de rouleaux.*
9. *Eagle Blanc personnalisé pour une machine à trier les poires.*
10. *Eagle Hyfen 85 CXF co-extrudé et renforcé sur un système de convoyage. Une surface supérieure avec un duromètre plus bas augmente le coefficient de friction qui donne une excellente prise pour le transport de produits.*
11. *Eagle Orange 85 sur un convoyeur d'œufs.*

Courroies rondes

EAGLE

POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

Courroies non-renforcées

Courroies renforcées

	2mm	2.4mm	3mm	4mm	5mm	6mm	6.3mm	7mm	8mm	9.5mm	10mm	12mm	12.5mm	13mm	14mm	15mm	16mm	18mm	19mm	20mm
Eagle Opaque 80	○		○	○	○	○	○	○	○	○	○	○				○		○		
Eagle Orange 85	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●			●	
Eagle Transparent 85	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●		●	●			●	
Eagle Ivoire 85																				
Eagle Vert 89	●			●		●		●	●		●	●	●			●		●		●
Eagle Vert 89 T	●		●	●	●	●		●	●		●	●				●		●		●
Eagle Rouge 90	●		●	●	●		●		●	●			●		●	●		●		
Eagle Beige 95					●				●		●					●				
Eagle Transparent 95		●	●		●		●		●	●			●		●	●			●	
Eagle Blanc 40D					○	○			○		○	○				○		○		○
Eagle Bleu 55D										●						●		●		●
Eagle Rouge 85 CXF																				
Eagle Transparent 85 QC					○	○	○		○	○			○	○		○	○			
Eagle Rouge 85 QC					●	●			●		●	●		●			●			
Eagle Jaune 85 QC					●		●		●	●			●			●				
Eagle Transparent 85 TOR				●																
Eagle Ivoire 85 SGT/SGT PU																				
Eagle Rouge 90 SGT																				
Eagle Blanc 40D SGT																				
Eagle Opaque 80 R								○		○						○				
Eagle Orange 85 R						●	●		●	●	●	●	●		●	●			●	●
Eagle Hyfen 85 R				●		●		●	●			●		●	●				●	
Eagle Ivoire 85 R																				
Eagle Vert 89 R																				
Eagle Vert 89 RT				●	●		●	●		●	●					●		●		
Eagle Hyfen 95 R																				
Eagle Beige 95 R										●						●				
Eagle Hyfen 85 CXF/CXR																				
Eagle Ivoire 85 RSGT/RSGT PU																				
Eagle Rouge 50D CC LCF										●										
Eagle Bleu 55D CC										●										
Eagle Naturel 55D CC										●										
Eagle Vert 63D CC										●										
Eagle Naturel 63D CC										●										
Eagle courroies personnalisées	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●	●

Nota. : Quelques dimensions et coupes transversales pourraient être soumises aux commandes minimums. Les dimensions ne sont que des références.

Courroies trapézoïdales

6mm x 4mm	8mm x 5mm	3L	3L T-Top	3L Top en forme de couronne	3L Twin	Z/10	A/13	AA	A multiple	A à crête basse	A à crête	A à crête haute	B/17	BB	B en côtes	B Wing Top	B à crête	C/22	C en côtes	C à crête	D/32	D en côtes	E en côtes		
																								Eagle Opaque 80	
																								Eagle Orange 85	
																								Eagle Transparent 85	
																								Eagle Ivoire 85	
																								Eagle Vert 89	
																								Eagle Vert 89 T	
																								Eagle Rouge 90	
																								Eagle Beige 95	
																								Eagle Transparent 95	
																								Eagle Blanc 40D	
																								Eagle Bleu 55D	
																								Eagle Rouge 85 CXF	
																								Eagle Transparent 85 QC	
																								Eagle Rouge 85 QC	
																								Eagle Jaune 85 QC	
																								Eagle Transparent 85 TOR	
																								Eagle Ivoire 85 SGT/SGT PU	
																								Eagle Rouge 90 SGT	
																								Eagle Blanc 40D SGT	
																								Eagle Opaque 80 R	
																								Eagle Orange 85 R	
																								Eagle Hyfen 85 R	
																								Eagle Ivoire 85 R	
																								Eagle Vert 89 R	
																								Eagle Vert 89 RT	
																								Eagle Hyfen 95 R	
																									Eagle Beige 95 R
																								Eagle Hyfen 85 CXF/CXR	
																								Eagle Ivoire 85 RSGT/RSGT PU	
																								Eagle Rouge 50D CC LCF	
																								Eagle Bleu 55D CC	
																								Eagle Naturel 55D CC	
																								Eagle Vert 63D CC	
																								Eagle Naturel 63D CC	
																								Eagle courroies personnalisées	

Courroies non-renforcées

Courroies renforcées

Nota.: des courroies plates sont disponibles en Eagle orange 85. Voir la page 26 pour des coupes transversales. Des coupes transversales, couleurs et duromètres supplémentaires sont disponibles. Contactez notre département d'ingénierie pour l'assistance de conception.

LISTE DE CODES DE PRODUITS

Profils ronds

COURROIES NON-RENFORCÉES									
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Transparent 85	Eagle Vert 89	Eagle Vert 89 T	Eagle Rouge 90	Eagle Beige 95	Eagle Blanc 40D	Eagle Bleu 55D
2mm	L04OP802M	L04OG852M	L04C852M		L04G892M	L04R9002			
3mm	L04OP803M	L04OG853M	L04C853M		L04G893M	L04R9003M			
4mm	L04OP804	L04OG854	L04C854		L04G894	L04R9004			
5mm	L04OP805M	L04OG855M	L04C855M		L04G895M	L04R9005M	L04BE955M	L04BY405M	
6mm	L04OP806M	L04OG856M	L04C856M		L04G896M			L04BY406M	
7mm	L04OP807M	L04OG857M	L04C857M		L04G897M	L04R907			
8mm	L04OP808M	L04OG858M	L04C858		L04G898M	L04R9008	L04BE958	L04BY408	
10mm	L04OP8010M	L04OG8510M	L04C8510M	L04G8910MS	L04G8910M	L04R9010M	L04BE9510M	L04BY4010M	L04BY5510M
12mm		L04OG8512M	L04C8512M	L04G8912MS	L04G8912M	L04R9012M		L04BY4012M	
15mm				L04G8915MS	L04G8915M	L04R9015	L04BE9515M	L04BY4015	L04BY5515
18mm				L04G8918MS	L04G8918M	L04R9018		L04BY4018	L04BY5518
20mm				L04G8920MS	L04G8920			L04BY4020	L04BY5520

Profils ronds

COURROIES RENFORCÉES						
	Eagle Opaque 80 R	Eagle Hyfen 85 R	Eagle Orange 85 R	Eagle Vert 89 RT	Eagle Beige 95 R	Eagle cable pour cannettes
3/16"		5218009				
1/4"		5218012				
5/16"		5218015				
3/8"		5218018				
1/2"		5218024				
9/16"		5218027				
5/8"		5218030				
3/4"		5218033				
5mm				L04G895R		
6mm			L04OG856R	L04G896R		
7mm				L04G897MR		
8mm	L04OP808MR		L04OG858R	L04G898MR		
10mm	L04OP8010MR		L04OG8510R	L04G8910MR	L04BE9510R	
12mm			L04OG8512R	L04G8912MR		
15mm	L04OP8015MR		L04OG8515R	L04G8915MR	L04BE9515R	
18mm				L04G8918MR		
20mm			L04OG8520R			
3/8" Rouge 50D CCLCF						4816020
3/8" Bleu 55D CC						4816019
3/8" Naturel 55D CC						4816018
3/8" Vert 63D CC						4817018
3/8" Naturel 63D CC						4899006

Profils trapézoïdaux

COURROIES NON-RENFORCÉES													
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Transparent 85	Eagle Ivoire 85	Eagle Vert 89	Eagle Rouge 90	Eagle Beige 95	Eagle Blanc 40D	Eagle Bleu 55D	Eagle Ivoire 85 SGT	Eagle Ivoire 85 SGT PU	Eagle Rouge 90 SGT	Eagle Blanc 40D SGT
6mm x 4mm	L04OP806X4		L04C856X4										
8mm x 5mm						L04R900805		L04BY400805					
3L		1032030											
3L T-Top		L04OG853LX											
3L Twin		L04OG853LXT											
Z/10		L04OG85Z	L04C85Z		L04G89Z	L04R90Z		L04BY40Z	L04BY55Z				
A/13	L04OP80A	L04OG85A	L04C85A	L04I85A	L04G89A	L04R90A	L04BE95A	L04BY40A	L04BY55A	L04I85ASG	L04I85ASGPU	4940086	L04BY40ASG
A à crête basse		L04OG85AXL	L04C85AXL										
A à crête		L04OG85AXH	L04C85AXH		L04G89AXH								
A multiple		L04OG85AXT				L04R90AXT							
B/17	L04OP80B	L04OG85B	L04C85B	L04I85B	L04G89B	L04R90B	L04BE95B	L04BY40B	L04BY55B	L04I85BSG	L04I85BSGPU	L04R90BSG	L04BY40BSG
B à crête	L04OP80BXH				L04G89BX								
C/22	L04OP80C	L04OG85C	L04C85C	L04I85C	L04G89C	L04R90C	L04BE95C	L04BY40C		L04I85CSG		4940088	L04BY40CSG
C en côtes		L04OG85CXRB											
C à crête	L04OP80CXH												

LISTE DE CODES DE PRODUITS

COURROIES RENFORCÉES										
	Eagle Opaque 80	Eagle Orange 85	Eagle Hyfen 85 R	Eagle Ivoire 85 R	Eagle Vert 89 R	Eagle Hyfen 95 R	Eagle Beige 95 R	Eagle Ivoire 85 RSGT	Eagle Ivoire 85 RSGT PU	
Profils trapézoïdals	3L multiple			5299010						
	Z/10		L04OG85ZR							
	A/13	L04OP80AR	L04OG85AR		L04I85AR	L04G89AR	5260200	L04BE95AR	L04I85ARSG	L04I85ARSGPU
	A à crête basse	L04OP80ARXH		5299007	L04I85ARXH	L04G89ARXH				
	A multiple			5299019						
	A cranté						5220000	L04BE95ARXC		
	B/17	L04OP80BR	L04OG85BR		L04I85BR	L04G89BR	5260300	L04BE95BR	L04I85BRSG	L04I85BRSGPU
	B à crête	L04OP80BRXH		5299009	L04I85BRXH	L04G89BRXH				
	B cranté						5230000	L04BE95BRXC		
	C/22		L04OG85CR		L04I85CR	L04G89CR	5260400	L04BE95CR	L04I85CRSG	
	C à crête				L04I85CRXH	L04G89CRXH				
	C cranté						5240000	L04BE95CRXC		
	D/32			5260500						

NON-RENFORCÉES			
	Eagle Transparent 85 QC	Eagle Rouge 85 QC	
Quick-Connect profils ronds	5mm	L04QC855M	L04QR855M
	6mm	L04QC856M	L04QR856M
	8mm	L04QC858M	L04QR858M
	10mm		L04QR8510M
	12mm		L04QR8512M
	13mm	L04QC8513	L04QR8513
	16mm	L04QC8516M	L04QR8516M

Profils
trapézoïdals
co-extrudés

	NON-RENFORCÉES	RENFORCÉES		
	Eagle Rouge 85 CXF	Eagle Hyfen 85 CXF	Eagle Hyfen 85 CXR	
A/13	4924320	A	5260520	5260525
B/17	4924330	A Multiple	5260572	5260577
C/22	4924345	B	5260530	5260535
		C	5260540	5260545
		D	5260550	5260555

Kits de soudage Eagle	Mini-kit et ses composants		Kit de soudage bout à bout et ses composants		Kit de soudage par superposition et ses composants	
	L04MINIWELD110V	Mini Kit 110V	L04FULLWELD110V	Kit de soudage 110V	L04OVERLWELD110	Kit de soudage par superposition 110V
L04MINIWELD240V	Mini Kit 240V	L04FULLWELD240V	Kit de soudage 240V	L04OVERLWELD240	Kit de soudage par superposition 240V	
L04MINIWELD240E	Mini Kit 240V (Euro)	L04FULLWELD240E	Kit de soudage 240V (Euro)	L04OVERLWELD240E	Kit de soudage par superposition 240V (Euro)	
L04MCLAMP	Mini-pince	L04HANDCLAMP	Pince	L04BCLAMP	Pince	
L04HKNIFE110	Fer à souder 110V	L04HKNIFE110	Fer à souder 110V	L04HKNIFE110	Fer à souder 110V	
L04HKNIFE240	Fer à souder 240V	L04HKNIFE240	Fer à souder 240V	L04HKNIFE240	Fer à souder 240V	
L04HKNIFE240E	Fer à souder 240V (Euro)	L04HKNIFE240E	Fer à souder 240V (Euro)	L04HKNIFE240E	Fer à souder 240V (Euro)	
L04CUTTER	Mini-sécateur	L04SHEARS	Sécateur	L04SHEARS	Sécateur	
L04FCUTTER	Pince coupante d'ébavurage	L04FCUTTER	Pince coupante d'ébavurage	L04FCUTTER	Pince coupante d'ébavurage	
L04CASEBLM	Mallette	L04CASEBKST	Mallette standard	L04CASEBKO	Mallette	
		L04DRILLBITS	Mèches	L04DRILLBITS	Mèches	
				L04J0506	Mâchoires de profilé 5mm & 6mm	
				L04J0608	Mâchoires de profilé 6mm & 8mm	
				L04J1012	Mâchoires de profilé 10mm & 12mm	
				L04J1238	Mâchoires de profilé 1/2 & 3/8	
				L04J1518	Mâchoires de profilé 15mm & 18mm	
				L04J3LACTB	Mâchoires de profilé 3L & A cranté	
				L04JAB	Mâchoires de profilé A & B	
				L04JBC	Mâchoires de profilé B & C	
				L04JBCC	Mâchoires de profilé B & C cranté	

Pour une assistance technique et aide à la conception, veuillez contacter notre département d'ingénierie au +44 (0)8707577007.
Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Opaque 80

 DESCRIPTION
 Rond, non-renforcé

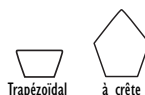
 DURETÉ
 80A
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Non

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .75
 Acier .65
 UHMW .50

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C á +66°C
 -22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions (in) (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
2mm	2	.56	14	0.2	0.8	0.4	1.8	0.5	2.2	0.6	2.7	.003	.004
3mm	3	.81	21	0.5	2.2	0.8	3.6	1.1	4.9	1.4	6.2	.006	.009
4mm	4	1.19	30	0.8	3.6	1.4	6.2	2.0	8.9	2.5	11.1	.01	.015
3/16"	3/16	1.31	33	1.2	5.3	2.0	8.9	2.8	12.5	3.5	15.6	.01	.015
5mm	5	1.38	35	1.3	5.8	2.2	9.8	3.1	13.8	3.9	17.3	.02	.03
6mm	6	1.63	42	1.8	8.0	3.0	13.3	4.2	18.6	5.3	23.4	.025	.04
6.3mm	1/4	1.75	44	1.8	8.0	3.0	13.3	4.2	18.6	5.3	23.4	.03	.04
7mm	7	1.93	49	2.6	11.4	4.3	19.1	6.0	26.3	7.6	33.7	.03	.04
8mm	8	2.25	56	3.3	14.7	5.6	24.9	7.8	34.0	9.9	44.0	.04	.06
9.5mm	3/8	2.63	67	4.0	17.6	6.7	29.9	9.4	34.7	11.9	52.7	.06	.09
10mm	10	2.75	70	5.2	23.1	8.8	39.1	12.3	54.7	15.4	68.5	.07	.10
12.5mm	1/2	3.50	89	7.0	31.3	12.0	53.2	16.7	74.4	21.1	93.7	.10	.15
15mm	15	4.13	105	11.6	51.6	19.7	87.6	27.6	122.8	34.7	154.3	.14	.21
18mm	18	5.00	126	16.7	74.3	28.4	126.3	39.7	176.6	50.0	222.4	.22	.33

Eagle Opaque 80

 DESCRIPTION
 Trapézoidal,
 non-renforcé

 DURETÉ
 80A
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Non

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .75
 Acier .65
 UHMW .50

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C á +66°C
 -22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in) (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
6mm x 4mm	6 x 4	1.1	28	0.8	3.6	1.6	7.1	2.6	12.7	3.6	17.1	.02	.03
8mm x 5mm	8 x 5	1.38	35	1.7	7.6	3.6	16.0	5.7	25.4	7.7	34.2	.02	.03
3L	9.5 x 6	1.50	39	2.3	10.2	4.7	20.9	7.5	33.4	10.2	45.4	.03	.05
Z/10	10 x 6.5	1.63	42	2.7	12.0	5.6	24.9	8.9	39.6	12.1	53.8	.05	.07
A/13	13 x 8	2.25	56	4.2	18.7	8.8	39.1	14.0	62.3	19.0	84.5	.07	.10
B/17	17 x 11.5	3.00	77	7.3	32.5	15.2	67.6	24.2	107.6	32.8	145.9	.11	.16
B à crête	17 x 20	5.50	140	7.3	32.4	15.2	67.6	24.2	107.6	32.8	145.9	.13	.19
C/22	22 x 14.5	3.88	98	12.7	56.5	26.7	118.8	42.5	189.0	57.6	256.2	.19	.28
C à crête	22 x 28	7.75	196	12.7	56.5	26.7	118.8	42.5	189.0	57.6	256.2	.25	.37

Pour une assistance technique et aide à la conception, veuillez contacter notre département d'ingénierie au +44 (0)8707577007

*w (ancbe) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION TECHNIQUE

Eagle Orange 85 Eagle Transparent 85

DÉSCRIPTION
Rond, non-renforcé



DURETÉ
85A

AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

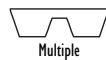
COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (in) (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)	
			4%		6%		8%		10%				
			(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)			
2mm	2	0.63	16	0.2	0.9	0.3	1.3	0.4	1.8	0.5	2.2	.003	.004
3/32"	3/32	0.75	19	0.2	0.9	0.3	1.3	0.4	1.8	0.5	2.2	.004	.006
3mm	3	.94	24	.5	2.2	0.7	3.1	1.0	4.4	1.2	5.3	.006	.009
4mm	4	1.25	32	0.8	3.6	1.2	5.3	1.6	7.1	1.9	8.5	.01	.015
3/16"	3/16	1.50	38	1.1	4.9	1.7	7.6	2.2	9.8	2.7	12.0	.01	.015
5mm	5	1.56	40	1.2	5.3	1.8	8.0	2.4	10.7	3.0	13.3	.02	.03
6mm	6	1.88	48	1.7	7.6	2.6	11.6	3.5	15.6	4.3	19.1	.025	.04
1/4"	1/4	2.00	51	1.9	8.5	2.9	12.9	3.9	17.3	4.8	21.4	.03	.04
7mm	7	2.20	56	2.4	10.4	3.6	16.1	4.8	21.4	6.0	26.5	.03	.04
5/16"	5/16	2.50	64	3.0	13.3	4.6	20.5	6.1	27.1	7.6	33.8	.04	.06
8mm	8	2.50	64	3.0	13.3	4.6	20.5	6.1	27.1	7.6	33.8	.04	.06
3/8"	3/8	3.00	76	4.3	19.1	6.6	29.4	8.8	39.1	10.9	48.5	.06	.09
10mm	10	3.13	80	4.7	20.9	7.3	32.5	9.7	43.1	12.0	53.4	.07	.10
12mm	12	3.75	96	6.8	30.5	10.6	47.3	14.1	62.9	17.4	77.4	.09	.13
1/2"	1/2	4.00	102	7.6	33.8	11.8	52.5	15.7	69.8	19.3	85.8	.10	.15
9/16"	9/16	4.50	114	9.7	43.1	14.9	66.3	19.9	88.5	24.5	109.0	.13	.19
5/8"	5/8	5.00	127	11.9	52.9	18.4	81.8	24.5	109.0	30.2	134.3	.16	.24
3/4"	3/4	6.00	152	17.7	78.7	26.5	117.9	35.3	157.0	43.5	193.5	.23	.34

Eagle Orange 85 Eagle Transparent 85

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé



DURETÉ
85A

AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in) (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)		
			4%		6%		8%		10%					
			(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
6mm x 4mm	6 x 4	1.25	32	0.9	4.0	1.6	7.1	2.2	9.8	2.8	12.5	.02	.03	
3L	3/8 x 7/32	1.75	45	2.2	9.8	3.7	16.5	5.2	23.1	6.5	28.9	.03	.04	
3L T-Top	9/16 x 19/64	2.38	60	3.2	14.2	5.5	24.5	7.7	34.2	9.7	43.1	.05	.07	
3L Top en forme de couronne	9/16 x 1/4	2.00	51	3.2	14.2	5.5	24.5	7.7	34.2	9.7	43.1	.05	.07	
3L multiple	15/16 x 17/64	2.13	54	6.1	27.1	10.3	45.8	14.5	64.5	18.4	81.8	.10	.15	
Z/10	10 x 6	1.88	48	2.4	10.7	4.1	18.2	5.8	25.8	7.3	32.5	.05	.07	
A/13	1/2 x 5/16	13 x 8	2.50	64	4.0	17.8	6.8	30.2	9.6	42.7	12.2	54.3	.07	.10
A à crête basse	1/2 x 7/16	2.50	64	4.0	17.8	6.8	30.2	9.6	42.7	12.2	54.3	.07	.10	
A à crête haute	1/2 x 5/8	5.00	127	6.7	29.8	11.3	50.3	15.9	70.7	20.1	89.4	.09	.13	
A multiple	1 3/16 x 5/16	2.50	64	8.2	36.5	14.0	62.3	19.6	87.2	24.8	110.3	.15	.22	
AA	1/2 x 13/32	3.25	83	5.8	25.8	9.8	43.6	13.7	60.9	17.4	77.4	.09	.13	
B/17	11/16 x 13/32	17 x 11.5	3.25	83	7.0	31.1	11.8	52.5	16.6	73.8	21.0	93.4	.11	.16
B en côte	11/16 x 13/32	3.25	83	7.0	31.1	11.8	52.5	16.6	73.8	21.0	93.4	.11	.16	
B Wing-Top	11/16 x 5/8	3.25	83	7.0	31.1	11.8	52.5	16.6	73.8	21.0	93.4	.11	.16	
BB	11/16 x 9/16	4.25	108	8.8	39.1	14.9	66.3	20.9	93.0	26.5	117.9	.16	.24	
C/22	29/32 x 17/32	22 x 14.5	4.50	114	12.1	53.8	20.6	91.6	28.9	128.5	36.6	162.8	.19	.28
C en côte	29/32 x 17/32	4.50	114	12.1	53.8	20.6	91.6	28.9	128.5	36.6	162.8	.19	.28	
D en côte	1 5/16 x 3/4	7.00	178	25.2	112.1	42.7	189.9	59.9	266.4	75.8	337.2	.38	.57	
E en côte	1 11/16 x 1 3/32	15.00	381	47.8	212.6	81.1	360.7	113.9	505.9	144.0	640.5	.71	1.06	

Pour une assistance technique et aide à la conception, veuillez contacter notre département d'ingénierie au +44 (0)8707577007

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Orange 85

DÉSCRIPTION
Plat, non-renforcé

DURETÉ
85A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
.055" x .375"	$\frac{3}{8} \times \frac{7}{128}$.38	10	0.9	3.9	1.3	5.8	1.7	7.6	2.1	9.3	.01	.015
.062" x .500"	$\frac{1}{2} \times \frac{1}{16}$.50	13	1.3	5.9	2.0	8.8	2.6	11.5	3.1	13.9	.02	.03
.062" x .750" **	$\frac{3}{4} \times \frac{1}{16}$	1.00	25	2.0	8.8	3.0	13.2	3.9	17.2	4.7	20.9	.03	.04
.062" x 1.50"	$1 \frac{1}{2} \times \frac{1}{16}$.50	13	4.0	17.6	5.9	26.4	7.8	34.5	9.4	41.8	.05	.07
.062" x 1.75"	$1 \frac{3}{4} \times \frac{1}{16}$.50	13	4.6	20.5	6.9	30.8	9.0	40.2	11.0	48.8	.06	.09
.062" x 2.00"	$2 \times \frac{1}{16}$.50	13	5.3	23.5	7.9	35.2	10.3	46.0	12.5	55.8	.07	.10
.062" x 3.00"	$3 \times \frac{1}{16}$.50	13	7.9	35.2	11.9	52.7	15.5	68.9	18.8	83.7	.10	.15
.125" x .625"	$\frac{5}{8} \times \frac{1}{8}$	1.00	25	3.3	14.8	5.0	22.2	6.5	29.0	7.9	35.1	.04	.06
.125" x 1.00"	$1 \times \frac{1}{8}$	1.00	25	5.3	23.6	8.0	35.4	10.4	46.3	12.6	56.2	.07	.10
.250" x .625"	$\frac{5}{8} \times \frac{1}{4}$	2.00	51	6.6	29.6	10.0	44.3	13.0	57.9	15.8	70.3	.08	.12
.078" x .750"	$\frac{3}{4} \times \frac{5}{64}$.63	16	2.5	11.1	3.7	16.6	4.9	21.7	5.9	26.3	.03	.04
.090" x 1.00"	$1 \times \frac{3}{32}$.75	19	3.8	17.0	5.7	25.5	7.5	33.4	9.1	40.5	.05	.07
.090" x 1.25"	$1 \frac{1}{4} \times \frac{3}{32}$.75	19	4.8	21.3	7.2	31.9	9.4	41.7	11.4	50.6	.06	.09
.090" x 1.50"	$1 \frac{1}{2} \times \frac{3}{32}$.75	19	5.7	25.5	8.6	38.3	11.3	50.0	13.7	60.7	.07	.10
.090" x 2.00"	$2 \times \frac{3}{32}$.75	19	7.7	34.1	11.5	51.0	15.0	66.7	18.2	81.0	.09	.13

** la courroie à guide radiale de .156

Eagle Rouge 85 CXF

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé
avec surface co-extrudée



← Nominal 2.5mm.

Ajouter un nominal de 2.5mm aux hauteurs ci-dessous pour arriver à l'hauteur total de la courroie.

DURETÉ
85A, surface de 60A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable 1.00
Acier .90
UHMW .85

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
A/13	$\frac{1}{2} \times \frac{5}{16}$	3.00	76	4.7	20.9	7.4	32.9	10.1	44.9	12.5	55.6	.07	.10
B/17	$\frac{11}{16} \times \frac{13}{32}$	4.00	102	8.0	35.6	12.6	56.0	17.1	76.1	21.4	95.2	.11	.16
C/22	$\frac{29}{32} \times \frac{17}{32}$	5.00	127	14.0	62.3	22.1	98.3	30.0	133.4	37.4	166.4	.19	.28

Eagle Transparent 85 QC
Eagle Rouge 85 QC
Eagle Jaune 85 QC

DÉSCRIPTION
Rond, creux,
non-renforcé



DURETÉ
85A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions O.D. x I.D.† (inches or mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
$\frac{3}{16}$ "	.1875" x .080"	2.00	51	0.5	2.2	0.7	3.1	0.9	4.0	1.1	4.9	.01	.015
5mm	5mm x 2mm	2.00	51	0.5	2.2	0.7	3.1	0.9	4.0	1.1	4.9	.01	.015
6mm	6mm x 2.5mm	2.50	64	0.8	3.6	1.3	5.8	1.7	7.6	2.1	9.3	.02	.03
$\frac{1}{4}$ "	.25" x .098"	2.50	64	0.8	3.6	1.3	5.8	1.7	7.6	2.1	9.3	.02	.03
$\frac{5}{16}$ "	.3125" x .126"	3.00	76	1.3	5.8	2.0	8.9	2.7	12.0	3.3	14.7	.03	.04
8mm	8mm x 3.2mm	3.00	76	1.3	5.8	2.0	8.9	2.7	12.0	3.3	14.7	.03	.04
$\frac{3}{8}$ "	.375" x .152"	3.50	89	1.8	8.0	2.9	12.9	3.8	16.9	4.7	20.9	.05	.07
10mm	10mm x 3.8mm	3.50	89	1.8	8.0	2.9	12.9	3.8	16.9	4.7	20.9	.05	.07
12mm	12mm x 5.2mm	3.75	95	3.3	14.7	5.1	22.7	6.8	30.2	8.4	37.4	.09	.13
$\frac{1}{2}$ "	.500" x .214"	4.50	114	3.3	14.7	5.1	22.7	6.8	30.2	8.4	37.4	.09	.13
13mm	13mm x 5.2mm	4.50	114	3.3	14.7	5.1	22.7	6.8	30.2	8.4	37.4	.09	.13
$\frac{5}{8}$ "	.625" x .273"	5.50	140	5.0	22.2	7.7	34.2	10.3	45.8	18.6	82.7	.13	.19
16mm	16mm x 6.8mm	5.50	140	5.0	22.2	7.7	34.2	10.3	45.8	18.6	82.7	.13	.19



Pour une assistance technique et aide à la conception, veuillez contacter notre département d'ingénierie au +44 (0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie – il n'inclus pas le nominal de 2.5mm des courroies co-extrudées. Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION TECHNIQUE

Eagle Ivoire 85 Eagle Ivoire 85 SGT PU

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé
SGT avec une surface PVC enliée et intégrale

  ← Nominal 5mm
Ajouter un nominal de 5mm aux hauteurs ci-dessous pour arriver à l'hauteur total de la courroie.

DURETÉ
85A; SGT avec une surface de dureté 70A

AGRÉE PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)			
		(in) (Ivory 85)	(mm) (SGT)	4%	6%	8%	10%	4%	6%	8%	10%	(Ivory 85)	(SGT)	(Ivory 85)	(SGT)		
8mm x 5mm	8 x 5	1.88	—	48	—	4.4	19.5	6.7	29.7	8.8	39.1	10.6	47.3	.02	—	.03	—
Z/10	10 x 6.5	2.00	—	52	—	7.1	31.7	10.9	48.4	14.3	63.7	17.3	77.0	.05	—	.07	—
A/13	13 x 8	2.50	3.00	64	76	11.4	50.7	17.4	77.4	22.9	101.9	27.7	123.2	.07	.08	.10	.12
B/17	17 x 11.5	3.60	4.10	92	104	20.2	89.8	30.9	137.4	40.6	180.6	49.1	218.4	.11	.12	.16	.18
C/22	22 x 14.5	4.50	5.00	116	127	33.5	149.0	51.1	227.3	67.1	298.5	81.3	361.6	.19	.20	.28	.30

Eagle Vert 89 Eagle Vert 89 T

DÉSCRIPTION
Rond, lisse ou rugueux, non-renforcé



DURETÉ
89A
AGRÉE PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .65
Acier .55
UHMW .40

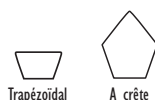
COEFFICIENT DE FRICTION (rugueux)
Acier inoxydable .50
Acier .40
UHMW .30

EVENAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)	
		(in)	(mm)	4%	6%	8%	10%	4%	6%	8%	10%	(lbs)	(kg)	(lbs)	(kg)
2mm	2	.75	19	0.2	0.9	0.4	1.8	0.5	2.2	0.7	3.1	.003	.004		
3mm	3	1.00	27	0.6	2.7	0.9	4.0	1.2	5.3	1.5	6.7	.006	.009		
4mm	4	1.44	36	1.0	4.4	1.6	7.1	2.1	9.3	2.6	11.6	.010	.015		
5mm	5	1.75	45	1.5	6.7	2.4	10.7	3.3	14.7	4.1	18.2	.02	.03		
6mm	6	2.13	54	2.2	9.8	3.5	15.6	4.7	20.9	5.9	26.2	.025	.04		
7mm	7	2.50	63	3.0	13.3	4.7	20.9	6.4	28.5	8.0	35.6	.03	.04		
8mm	8	2.83	72	3.9	17.3	6.2	27.6	8.4	37.4	10.4	46.3	.04	.06		
10mm	10	3.50	90	6.1	27.1	9.7	43.1	13.1	58.3	16.3	72.5	.07	.10		
12mm	12	4.25	108	8.7	38.7	13.9	61.8	18.9	84.1	23.5	104.5	.09	.13		
15mm	15	5.25	135	13.6	60.5	21.7	96.5	29.6	131.7	36.6	162.8	.14	.21		
18mm	18	6.38	162	18.8	83.6	30.9	137.4	42.5	189.0	53.0	235.7	.22	.33		
20mm	20	7.00	180	23.2	103.2	38.2	169.9	52.4	233.1	65.5	291.3	.23	.34		

Eagle Vert 89

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé



DURETÉ
89A
AGRÉE PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .65
Acier .55
UHMW .40

EVENAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)	
		(in)	(mm)	4%	6%	8%	10%	4%	6%	8%	10%	(lbs)	(kg)	(lbs)	(kg)
Z/10	10 x 6.5	2.30	59	11.9	52.9	18.2	80.9	23.8	105.9	28.7	127.7	.05	.07		
A/13	13 x 8	2.80	72	20.5	91.2	31.3	139.2	41.0	182.4	49.5	220.2	.07	.10		
A à crête	13 x 16	5.70	144	20.5	91.2	31.3	139.2	41.0	182.4	49.5	220.2	.09	.13		
B/17	17 x 11.5	4.10	104	36.4	161.9	55.6	247.3	72.7	323.4	87.7	390.1	.11	.16		
B à crête	17 x 20	7.00	180	36.4	161.9	55.6	247.3	72.7	323.4	87.7	390.1	.13	.19		

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Rouge 90

DÉSCRIPTION
Rond, non-renforcé



DURETÉ
90A
AGRÉE PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .60
Acier .50
UHMW .38

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø		Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
	(in)	(mm)	(in)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
2mm		2	.75	20	1.1	4.7	1.5	6.7	1.9	8.5	2.2	9.9	.003	.004
3mm	1/8	3	1.19	30	2.4	10.5	3.4	15.2	4.3	19.1	5.0	22.3	.006	.009
4mm		4	1.56	40	4.2	18.7	6.1	26.9	7.6	33.9	8.9	39.7	.01	.015
5mm	3/16	5	1.88	47	6.0	26.5	8.6	38.2	10.8	48.1	12.6	56.2	.01	.015
6.3mm	1/4	6.3	2.75	70	10.6	47.1	15.3	67.9	19.2	85.4	22.5	100.0	.03	.04
7mm		7	2.75	7	13.7	61.0	19.8	87.8	24.9	110.5	29.1	129.4	.03	.04
8mm		8	3.13	80	16.8	74.8	24.2	107.7	30.5	135.6	35.7	158.7	.04	.06
9.5mm	3/8	9.5	3.75	95	23.8	106.0	34.3	152.7	43.2	192.2	50.6	224.9	.06	.09
10mm		10	3.94	100	28.9	123.1	39.9	177.4	50.2	223.3	58.8	261.3	.07	.10
12.5mm	1/2	12.5	5.00	127	42.4	188.5	61.0	271.5	76.8	341.7	89.9	399.9	.10	.15
9/16	9/16		5.63	143	50.8	225.7	73.1	352.2	92.0	409.2	107.7	478.9	.13	.19
15mm		15	5.90	150	59.1	262.9	85.2	378.8	107.2	476.7	125.4	557.8	.14	.21
18mm		18	7.00	180	85.1	378.6	122.6	545.4	154.3	686.5	180.6	803.3	.22	.33

Eagle Rouge 90
Eagle Rouge 90 SGT

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé, SGT avec une surface PVC enliée et intégrale



← Nominal 2.5mm

Ajouter un nominal de 2.5mm aux hauteurs ci-dessous pour arriver à l'hauteur total de la courroie.

DURETÉ
90A; SGT avec une surface de 55A
AGRÉE PAR LA FDA
No

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .60
Acier .50
UHMW .38

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)			
		(Red 90)	(SGT)	(Red 90)	(SGT)	4%		6%		8%		10%		(Rouge 90)	(SGT)	(Rouge 90)	(SGT)
8mm x 5mm	8 x 5	2.0	—	50	—	9.5	42.1	15.0	66.8	19.9	88.7	24.0	106.9	.02	—	.03	—
Z/10	10 x 6.5	2.5	—	65	—	14.8	65.8	23.4	104.3	31.1	138.5	37.5	167.0	.05	—	.07	—
A/13	13 x 8	3.13	4.13	80	105	24.1	107.0	38.1	169.5	50.6	225.3	61.0	271.5	.07	.08	.10	.12
B/17	17 x 11.5	4.5	5.5	115	140	43.9	195.2	69.5	309.3	92.4	411.0	111.3	495.3	.11	.12	.16	.18
C/22	22 x 14.5	5.75	6.75	145	172	72.2	321.2	114.4	508.9	152.0	676.2	183.2	814.9	.19	.20	.28	.30

Eagle Beige 95

DÉSCRIPTION
Rond, non-renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉE PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
		(in)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
5mm	5	2.0	50	5.3	23.6	7.5	33.4	9.4	41.8	11.0	48.8	.02	.03
8mm	8	3.1	80	13.6	60.5	19.2	85.6	24.0	106.9	28.1	125.1	.04	.06
10mm	10	3.9	100	21.2	94.5	30.1	133.8	37.6	167.1	43.9	195.4	.07	.10
15mm	15	5.9	150	47.8	212.5	67.7	301.0	84.5	375.9	98.8	439.6	.14	.21

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie – il n'inclus pas le nominal de 5mm des courroies avec une surface enliée et intégrale.

Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION TECHNIQUE

Eagle Beige 95

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (in)	Ø poulie minimum (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
A/13	13 x 8	3.10	80	16.8	74.7	25.2	112.1	32.5	144.6	38.9	173.0	.07	.10
B/17	17 x 11.5	4.50	115	29.9	133.0	44.6	197.9	57.7	256.6	69.1	307.4	.11	.16
C/22	22 x 14.5	5.70	145	49.4	219.7	73.9	328.7	95.4	424.3	114.3	508.4	.19	.28

Eagle Transparent 95

DÉSCRIPTION
Rond, non-renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (in)	Ø poulie minimum (in)	Ø poulie minimum (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
3/32"	3/32	1.00	25	0.7	3.1	1.2	5.3	1.5	6.7	1.9	8.3	.004	.006
1/8"	1/8	1.25	32	0.9	4.0	1.4	6.2	1.7	7.6	2.1	9.3	.01	.015
3/16"	3/16	1.88	48	2.0	8.9	3.0	13.3	3.9	17.3	4.6	20.5	.01	.015
1/4"	1/4	2.50	64	3.6	16.0	5.4	24.0	6.9	30.7	8.2	36.8	.03	.04
5/16"	5/16	3.13	79	5.7	25.4	8.4	37.4	10.8	48.0	12.9	57.8	.04	.06
3/8"	3/8	3.75	95	8.2	36.5	12.1	53.8	15.6	69.4	18.5	83.8	.06	.09
1/2"	1/2	5.00	127	14.5	64.5	21.6	96.1	27.7	123.2	32.9	146.8	.10	.15
9/16"	9/16	5.63	143	18.4	81.8	27.3	121.4	35.0	155.7	41.7	187.4	.13	.19
5/8"	5/8	6.25	159	22.7	101.0	33.7	149.9	43.3	192.6	51.4	230.1	.16	.24
3/4"	3/4	7.50	190	32.7	145.4	48.5	215.7	62.3	277.1	74.1	334.1	.23	.34

Eagle Transparent 95

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, non-renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (in)	Ø poulie minimum (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
				(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
3L	3/8 x 7/32	2.19	56	4.1	18.2	6.6	29.4	8.9	39.6	10.8	48.0	.03	.04
3L T-Top	9/16 x 19/64	2.50	64	6.1	27.1	9.9	44.0	13.3	59.2	16.2	72.1	.05	.07
3L multiple	15/16 x 17/64	2.50	64	11.4	50.7	18.6	82.7	25.0	111.2	30.5	135.7	.10	.15
A/13	1/2 x 5/16	3.13	79	7.6	33.8	12.3	54.7	16.6	73.8	20.2	89.8	.07	.10
A à crête basse	1/2 x 7/16	3.13	79	7.6	33.8	12.3	54.7	16.6	73.8	20.2	89.8	.07	.10
A à crête haute	1/2 x 5/8	6.00	152	12.5	55.6	20.3	90.3	27.4	121.9	33.4	148.6	.09	.13
A multiple	1 3/16 x 5/16	3.13	79	15.4	68.5	25.1	111.6	33.8	150.3	41.2	183.3	.15	.22
AA	1/2 x 13/32	4.13	105	10.8	48.0	17.6	78.3	23.7	105.4	28.8	128.1	.09	.13
B/17	11/16 x 13/32	4.13	105	13.1	58.3	21.3	94.7	28.6	127.2	34.8	154.8	.11	.16
BB	11/16 x 9/16	5.63	143	16.5	73.4	26.8	119.2	36.1	160.6	44.0	195.7	.16	.24
C/22	29/32 x 17/32	5.38	136	22.7	101.0	37.0	164.6	49.8	221.5	60.7	270.0	.19	.28
D en côte	1 5/16 x 3/4	8.50	216	47.1	209.5	76.8	341.6	103.3	459.5	125.9	560.0	.38	.57

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Blanc 40D

 DESCRIPTION
 Rond, non-renforcé

 MATIÈRE
 Polyester

 DURETÉ
 40D
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Oui

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .55
 Acier .45
 UHMW .35

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C à +66°C
 -22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
5mm	5	2.00	50	5.2	23.1	8.0	35.6	10.5	46.7	12.6	56.0	.02	.03
6mm	6	2.38	60	7.5	33.7	11.5	51.2	15.1	67.2	18.2	80.9	.025	.04
8mm	8	3.10	80	13.3	59.2	20.5	91.2	26.8	119.2	32.3	143.7	.04	.06
10mm	10	4.00	100	20.8	92.5	32.0	142.2	41.9	186.5	50.5	224.6	.07	.10
12mm	12	4.75	120	29.9	133.2	46.0	204.7	60.4	268.5	72.7	323.5	.09	.13
15mm	15	5.90	150	46.8	208.1	71.9	319.9	94.3	419.6	113.6	505.4	.14	.21
18mm	18	7.10	180	67.4	299.7	103.6	460.6	135.8	604.2	163.6	727.8	.22	.33
20mm	20	7.88	200	83.2	370.0	127.9	568.7	167.7	745.9	202.0	898.5	.23	.34

Eagle Blanc 40D
Eagle Blanc 40D SGT
 DESCRIPTION
 Trapézoïdal, non-renforcé;
 SGT avec une surface PVC enliée et intégrale


← Nominal 5mm.

Ajouter un nominal de 5mm aux hauteurs ci-dessous pour arriver à l'hauteur total de la courroie.

 MATIÈRE
 Base de polyester,
 SGT avec une surface
 de 55A

 DURETÉ
 Base 40D, Surface 55A
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Blanc 40D oui; pas avec SGT

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .55
 Acier .45
 UHMW .35

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C à +66°C
 -22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (in)		Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)	
		(White 40D)	(SGT)	(White 40D)	(SGT)	4%		6%		8%		10%		(Blanc 40D)	(SGT)	(Blanc 40D)	(SGT)
						(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
8mm x 5mm	8 x 5	2.6	—	65	—	6.3	28.0	10.8	48.0	14.8	65.8	18.3	81.4	.02	—	.03	—
Z/10	10 x 6	3.1	—	80	—	9.4	41.8	16.1	71.6	22.2	98.7	27.4	121.9	.05	—	.07	—
A/13	13 x 8	4.0	4.5	102	114	15.7	69.8	26.9	120.0	37.0	164.6	45.8	203.7	.07	.08	.10	.12
B/17	17 x 11	5.5	6.5	140	160	27.1	120.5	46.4	206.4	64.0	284.7	79.1	351.8	.11	.12	.16	.18
C/22	22 x 14	7.0	7.5	178	180	47.3	210.4	80.8	359.4	111.4	495.5	137.8	612.9	.19	.20	.28	.30

Eagle Bleu 55D

 DESCRIPTION
 Rond, non-renforcé

 MATIÈRE
 Polyester

 DURETÉ
 55D
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Non

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .50
 Acier .40
 UHMW .30

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C à +80°C
 -22°F à +176°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
		(in)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
				(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
10mm	10	5.0	127	39.3	174.6	60.4	268.7	78.5	349.2	93.0	413.8	.07	.10
15mm	15	7.5	190	88.3	392.9	135.9	604.5	176.7	785.8	209.3	931.0	.14	.21
18mm	18	9.0	229	127.2	565.8	195.7	870.5	254.4	1131.5	301.4	1340.6	.22	.33
20mm	20	10.0	254	157.0	698.5	241.6	1074.7	314.1	1396.9	372.1	1655.1	.23	.34

Eagle Bleu 55D

 DESCRIPTION
 Trapézoïdal, non-renforcé

 MATIÈRE
 Polyester

 DURETÉ
 55D
 AGRÉÉ PAR LA FDA
 Non

 COEFFICIENT DE FRICTION
 Acier inoxydable .50
 Acier .40
 UHMW .30

 EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
 -30°C à +80°C
 -22°F à +176°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
		(in)	(mm)	4%		6%		8%		10%			
				(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
Z/10	10 x 6.5	3.13	80	22.2	98.8	32.7	145.2	41.0	182.4	47.5	211.2	.05	.07
A/13	13 x 8	4.00	102	35.5	158.1	52.3	232.4	65.6	291.8	76.0	337.9	.07	.10
B/17	17 x 11.5	5.50	140	61.2	272.2	90.0	400.1	112.9	502.4	130.8	581.7	.11	.21
C/22	22 x 14.5	7.00	178	108.5	482.7	159.5	709.5	200.3	890.8	231.9	1031.5	.19	.28

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie – il n'inclus pas le nominal de 5mm des courroies avec une surface enliée et intégrale. Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION TECHNIQUE

Eagle Opaque 80 R

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé



DURETÉ
80A
AGRÉE PAR LA FDA
Non

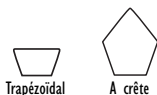
COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .75
Acier .65
UHMW .50

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				4%		6%		8%		10%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
8mm	8	3.13	80	4.3	19.2	10.7	47.6	15.4	68.4	19.0	84.6	.04	.06
10mm	10	3.93	100	9.74	43.1	24.1	107.2	34.6	153.9	42.8	190.3	.06	.09
15mm	15	5.90	150	21.8	97.0	54.2	241.1	77.9	346.4	96.3	428.2	.14	.21

Eagle Opaque 80 R

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, renforcé



DURETÉ
80A
AGRÉE PAR LA FDA
Non

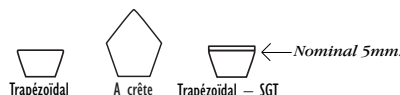
COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .75
Acier .65
UHMW .50

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
A/13	13 x 8	3.13	80	6.2	27.5	16.7	74.4	25.2	111.9	30.8	136.8	.07	.10
A à crête	13 x 16	6.30	160	6.2	27.5	16.7	74.4	25.2	111.9	30.8	136.8	.09	.13
B/17	17 x 11	4.38	110	11.0	48.8	29.7	132.0	44.6	198.4	54.5	242.6	.11	.16
B à crête	17 x 20	7.88	200	11.0	48.8	29.7	132.0	44.6	198.4	54.5	242.6	.13	.19

Eagle Ivoire 85 R Eagle Ivoire 85 RSGT PU

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, renforcé
SGT avec une surface PVC enliée et intégrale



DURETÉ
85A; SGT avec une surface de dureté 70A

AGRÉE PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)		Poids par mètre (kg)			
		(Ivoire 85 R) (SGT)	(Ivoire 85 R) (SGT)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(Ivoire 85 R) (SGT)	(Ivoire 85 R) (SGT)	(Ivoire 85 R) (SGT)	(Ivoire 85 R) (SGT)		
Z/10	10 x 6	2.38	—	60	—	2.9	12.7	8.6	38.2	13.7	60.8	17.4	77.6	.05	—	.07	—
A/13	13 x 8	3.13	3.60	80	92	5.0	22.2	15.1	67.0	24.0	106.7	30.6	136.1	.07	.08	.10	.12
A à crête	13 x 16	6.30	—	160	—	5.0	22.2	15.1	67.0	24.0	106.7	30.6	136.1	.09	—	.13	—
B/17	17 x 11	4.38	4.88	110	124	8.8	39.4	26.7	118.8	42.5	189.2	54.3	241.3	.11	.12	.16	.18
B à crête	17 x 20	7.88	—	200	—	8.8	39.4	26.7	118.8	42.5	189.2	54.3	241.3	.13	—	.19	—
C/22	22 x 14	5.50	6.00	140	152	14.6	65.1	44.2	196.7	70.4	313.1	89.8	399.4	.19	.20	.28	.30
C à crête	22 x 28	11.00	—	280	—	14.6	65.1	44.2	196.7	70.4	313.1	89.8	399.4	.25	—	.37	—

Eagle Hyfen 85 R

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé



DURETÉ
85A
AGRÉE PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C à +66°C
-22°F à +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (in)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
3/16"	3/16	2.00	51	2.8	12.5	6.8	30.2	11.2	49.8	15.5	68.9	.01	.015
1/4"	1/4	2.75	70	3.7	16.3	8.9	39.5	14.9	66.1	20.6	91.5	.03	.05
5/16"	5/16	3.44	87	3.7	16.3	8.9	39.5	14.9	66.1	20.6	91.5	.04	.06
3/8"	3/8	4.13	105	5.5	24.5	13.3	59.2	22.3	99.2	30.9	137.3	.06	.09
1/2"	1/2	5.50	140	7.3	32.6	17.7	78.9	29.7	132.2	41.2	183.1	.10	.15
9/16"	9/16	6.19	157	8.2	36.7	20.0	88.8	33.4	148.8	46.3	206.0	.13	.19
5/8"	5/8	6.88	175	11.0	48.9	26.6	118.4	44.6	198.4	61.7	274.6	.16	.24
3/4"	3/4	8.25	210	11.0	48.9	26.6	118.4	44.6	198.4	61.7	274.6	.23	.34

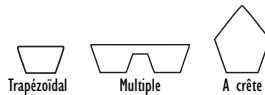
Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Hyfen 85 R

DÉSCRIPTION
Trapézoidal, renforcé



DURETÉ
85A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

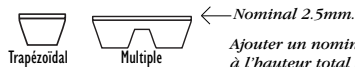
COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
3L multiple	1 ⁵ / ₁₆ x 1 ⁷ / ₆₄	3.00	76	14.4	63.9	20.7	91.9	27.8	123.8	35.3	156.8	.10	.15
A à crête	1 ¹ / ₂ x 9 ⁹ / ₁₆	6.19	157	17.4	77.4	25.1	111.4	33.8	150.1	42.8	190.2	.09	.13
A multiple	1 ³ / ₁₆ x 5 ⁵ / ₁₆	3.44	87	16.5	73.3	23.7	105.5	31.9	142.1	40.5	180.0	.15	.22
B à crête	2 ¹ / ₃₂ x 1 ¹¹ / ₁₆	7.50	191	25.7	114.4	37.0	164.6	49.8	221.7	63.2	280.9	.13	.19
D	1 ¹ / ₄ x 3 ³ / ₄	12.00	305	77.1	343.0	111.0	493.6	149.5	664.9	189.4	842.4	.38	.57

Eagle Hyfen 85 CXF
Eagle Hyfen 85 CXR

DÉSCRIPTION
Trapézoidal, renforcé



← Nominal 2.5mm.
Ajouter un nominal de 2.5mm aux hauteurs ci-dessous pour arriver à l'hauteur total de la courroie.

DURETÉ
85A base, 60A surface
AGRÉÉ PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)				
A	1 ¹ / ₂ x 5 ⁵ / ₁₆	4.50	115	22.2	98.6	29.6	131.7	36.7	163.1	43.4	193.2	.07	.10
A multiple	1 ³ / ₁₆ x 5 ⁵ / ₁₆	4.50	115	21.0	93.3	28.0	124.7	34.7	154.4	41.1	182.9	.38	.57
B	2 ¹ / ₃₂ x 1 ¹³ / ₃₂	5.50	140	32.7	145.7	43.7	194.6	54.1	240.9	64.1	285.3	.11	.16
C	7 ⁷ / ₈ x 1 ¹⁷ / ₃₂	7.00	178	48.9	217.6	65.4	290.7	80.9	359.9	95.9	426.3	.15	.22
D	1 ¹ / ₄ x 3 ³ / ₄	12.50	318	96.4	428.7	128.7	572.6	159.4	708.8	188.8	839.7	.19	.28

Eagle Orange 85 R

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé



DURETÉ
85A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)		Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
					1%		2%		3%		4%			
	(in)	(mm)	(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
6mm		6	2.38	60	0.8	3.6	2.8	12.3	5.4	24.1	7.8	34.6	.025	.04
1/4"	1/4		2.50	64	0.8	3.6	2.8	12.3	5.4	24.1	7.8	34.6	.03	.05
5/16"	5/16		3.13	79	1.3	5.6	4.3	19.3	8.5	37.6	12.1	54.0	.04	.06
8mm		8	3.13	80	1.8	8.0	6.2	27.8	12.2	54.2	17.5	77.8	.04	.06
3/8"	3/8		3.75	95	1.8	8.0	6.2	27.8	12.2	54.2	17.5	77.8	.06	.09
10mm		10	3.94	100	2.6	11.6	10.1	39.5	17.1	76.1	24.9	110.7	.06	.09
12mm		12	4.75	120	3.3	14.7	11.5	51.2	22.5	100.0	32.3	143.7	.09	.13
1/2"	1/2		5.00	127	3.2	14.2	11.1	49.4	21.6	96.3	31.1	138.2	.10	.15
9/16"	9/16		5.63	143	4.1	18.0	14.0	62.5	27.4	121.9	39.3	175.0	.13	.19
15mm		15	5.90	150	4.5	20.0	15.5	68.9	30.2	134.3	43.4	193.0	.14	.21
5/8"	5/8		6.25	159	5.0	22.3	17.3	77.1	33.8	150.4	48.6	216.0	.16	.24
3/4"	3/4		7.50	191	7.2	32.1	25.0	111.1	48.7	216.6	69.9	311.1	.23	.34
20mm		20	7.88	200	7.6	33.8	26.3	116.9	51.1	227.3	73.4	326.5	.23	.34

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie – il n'inclus pas le nominal de 2.5mm des courroies avec une surface enliée et intégrale. Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION TECHNIQUE

Eagle Orange 85 R

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, renforcé



DURETÉ
85A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .70
Acier .60
UHMW .45

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
Z/10	10 x 6	2.38	60	2.6	11.4	6.1	27.0	9.7	43.0	12.7	56.6	.05	.07
A/13	13 x 8	3.13	80	4.0	17.9	9.5	42.4	15.2	67.6	20.0	89.0	.07	.10
B/17	17 x 11	4.38	110	7.0	30.9	16.5	73.3	26.2	116.7	34.5	153.7	.11	.16
C/22	22 x 14	5.50	140	12.1	53.8	28.7	127.7	45.7	203.3	60.2	267.8	.19	.28

Eagle Vert 89 RT

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé, rugueux



DURETÉ
89A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Non

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .50
Acier .40
UHMW .30

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
5mm	5	2.00	50	1.7	7.4	5.0	22.2	10.2	45.5	15.8	70.1	.02	.03
6mm	6	2.38	60	2.4	10.6	7.2	32.0	14.7	65.5	22.7	101.0	.025	.04
7mm	7	2.75	70	3.3	14.5	9.8	43.5	20.0	89.1	30.9	137.4	.03	.05
8mm	8	3.13	80	4.3	18.9	12.8	56.8	26.2	116.4	40.4	179.5	.04	.06
10mm	10	3.94	100	6.6	29.6	20.0	88.8	40.9	181.9	63.1	280.5	.06	.09
12mm	12	4.75	120	9.6	42.6	28.8	127.9	58.9	262.0	90.8	403.9	.09	.13
15mm	15	5.90	150	15.0	66.5	44.9	199.8	92.0	409.3	141.9	631.1	.14	.21
18mm	18	7.00	180	21.5	95.8	64.7	287.8	132.5	589.4	204.3	908.8	.22	.33

Eagle Beige 95 R

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions Ø (mm)	Ø poulie minimum (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
5mm	5	2.38	60	1.5	6.7	2.7	12.2	4.1	18.1	5.3	80.5	.02	.03
8mm	8	3.75	96	3.8	17.1	7.0	31.2	10.4	46.2	13.6	205.5	.04	.06
10mm	10	4.75	120	6.0	26.7	11.0	48.8	16.2	72.2	21.2	321.1	.06	.09
15mm	15	7.10	180	13.5	60.1	24.7	109.7	36.5	162.5	47.8	722.8	.14	.21

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie.

Les dimensions ne sont que des références.

Eagle Beige 95 R

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
3L	9.5 x 6	2.63	67	11.1	49.2	25.8	114.8	37.9	168.4	46.6	207.2	.03	.05
3L cranté	9.5 x 6	2.63	67	11.1	49.4	25.8	114.8	37.9	168.6	46.6	207.3	.03	.05
Z/10	10 x 6	2.81	72	12.5	55.6	29.0	129	42.6	189.5	52.4	233.1	.05	.07
A/13	13 x 8	3.75	96	20.6	91.6	48.0	213.5	70.5	313.6	86.7	385.6	.07	.10
A cranté	13 x 8	3.13	80	20.6	91.6	48.0	213.5	70.5	313.6	86.7	385.6	.06	.09
B/17	17 x 11	5.19	132	35.5	157.9	83.0	369.2	121.7	541.3	149.8	666.3	.11	.16
B cranté	17 x 11	4.38	110	35.5	157.9	83.0	369.2	121.7	541.3	149.8	666.3	.10	.15
C/22	22 x 14	6.63	168	61.9	275.3	144.5	642.7	212.0	943.0	260.9	1160.5	.19	.28
C cranté	22 x 14	5.50	140	61.9	275.3	144.5	642.7	212.0	943.0	260.9	1160.5	.18	.27

Eagle Hyfen 95 R

DÉSCRIPTION
Trapézoïdal, renforcé



DURETÉ
95A
AGRÉÉ PAR LA FDA
Oui

COEFFICIENT DE FRICTION
Acier inoxydable .55
Acier .45
UHMW .35

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

Coupe transversale	Dimensions w x h* (in)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
				1%		2%		3%		4%			
		(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
A	1/2 x 3/8	4.50	114	22.3	99.2	32.4	144.2	41.6	185.2	50.4	224.1	.07	.10
A cranté	1/2 x 3/8	3.50	89	22.3	99.2	32.4	144.2	41.6	185.2	50.4	224.1	.06	.09
B	21/32 x 1/2	6.00	152	32.9	146.5	47.9	213.0	61.5	273.5	74.4	330.9	.11	.16
B cranté	21/32 x 1/2	4.50	114	32.9	146.5	47.9	213.0	61.5	273.5	74.4	330.9	.10	.15
C	7/8 x 5/8	7.50	191	49.2	218.8	71.5	318.2	91.9	408.6	111.2	494.4	.19	.28
C cranté	7/8 x 5/8	6.50	216	49.2	218.8	71.5	318.2	91.9	408.6	111.2	494.4	.18	.27

Câble Eagle pour cannettes

DÉSCRIPTION
Rond, renforcé



MATIÈRE
Polyester

DURETÉ
Voir le tableau
AGRÉÉ PAR LA FDA
Naturel et vert - oui

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
(POUR LE ROUGE)
-30°C á +66°C
-22°F á +150°F

EVENTAIL DE TEMPÉRATURE
(POUR DES AUTRES COULEURS)
-30°C to +80°C
-22°F to +176°F

Product	Durometer Hardness	Diameter Ø (in)	Ø poulie minimum (in) (mm)		La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par pieds (lbs)	Poids par mètre (kg)
					1%		2%		3%		4%			
			(in)	(mm)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
Rouge 50D CC LCF	50D	3/8	10.0	254	23.8	105.9	57.8	257.2	104.3	463.7	152.2	677.2	0.06	0.09
Bleu 55D CC	55D	3/8	12.0	305	18.1	80.5	42.8	190.4	79.4	353.2	118.4	526.6	0.06	0.09
Naturel 55D CC	55D	3/8	12.0	305	18.1	80.5	42.8	190.4	79.4	353.2	118.4	526.6	0.06	0.09
Vert 63D CC	63D	3/8	12.0	305	18.1	80.5	42.8	190.4	79.4	353.2	118.4	526.6	0.06	0.09
Naturel 63D CC	63D	3/8	12.0	305	18.1	80.5	42.8	190.4	79.4	353.2	118.4	526.6	0.06	0.09

Pour l'assistance technique et l'aide avec la conception, contacter notre département d'ingénierie à +44(0)8707577007.

*w (anche) est la partie la plus large de la courroie. H(hauteur) est la partie la plus haute de la courroie – il n'inclus pas le nominal de 5mm des courroies avec une surface enliée et intégrale.

Les dimensions ne sont que des références.

INFORMATION INGENIERIE – SECTIONS DE POULIES

Courroies trapézoïdales

Toutes les courroies trapézoïdales en polyuréthane en profils « classiques », c'est-à-dire A, B, C et D, sont conçues pour les poulies ISO et DIN 2215. Voir Fig. 1 ci-dessous pour les détails de rainures.

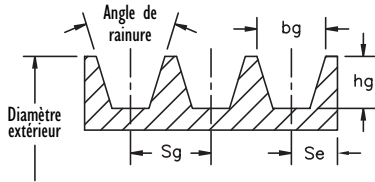


Figure 1

Coupe transversale	Eventail de diamètres	Angle de rainure	Tolérance d'angle de rainure	b_g	h_g Min	s_g	s_g Tolérance	s_e	s_e Tolérance
Z/10	Jusqu'à 80mm Plus de 80mm	34° 38°	$\pm 1^\circ$	9.7	11	12	± 0.3	8	± 0.6
A/13	Jusqu'à 118mm Plus de 118mm	34° 38°	$\pm 1^\circ$	12.7	14	15	± 0.3	10	± 0.6
B/17	Jusqu'à 190mm Plus de 190mm	34° 38°	$\pm 1^\circ$	16.3	18	19	± 0.4	12.5	± 0.8
C/22	Jusqu'à 315mm Plus de 315mm	34° 38°	$\pm 1^\circ$ $\pm 30'$	22	24	25.5	± 0.5	17	± 1.0
D/32	Jusqu'à 500mm Plus de 500mm	36° 38°	$\pm 30'$	32	28	37	± 0.6	24	± 2.0

Courroies rondes

La courroie ronde de Eagle® est souvent utilisée avec des poulies rondes, voir Fig. 2. En l'absence d'une poulie ronde, la courroie ronde peut aussi être utilisée avec une poulie trapézoïdale, Fig. 3. Le tableau ci-dessous montre une donnée dimensionnelle pour les courroies rondes utilisées avec une poulie trapézoïdale.

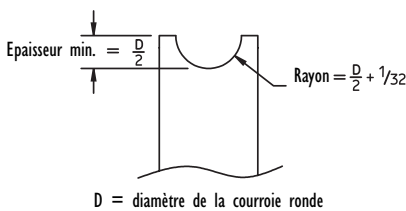


Figure 2

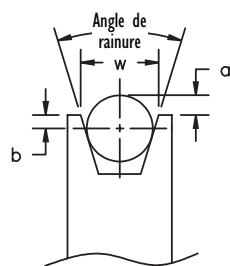


Figure 3

Taille de poulie	Diamètre de poulie	Angle de rainure	Courroie ronde	Dimensions		
				w	a	b
Z/10	Jusqu'à 80mm	34°	7	9.7	-0.39	3.89
			8	9.7	1.82	2.18
			9.5	9.7	5.14	-0.39
Z/10	Plus de 80mm	38°	7	9.7	0.17	3.34
			8	9.7	2.19	1.81
			9.5	9.7	5.25	-0.50
A/13	Jusqu'à 118mm	34°	9.5	12.7	0.23	4.52
			10	12.7	1.33	3.67
			12	12.7	5.75	0.25
A/13	Plus de 118mm	38°	9.5	12.7	0.90	3.85
			10	12.7	1.91	3.09
			12	12.7	5.98	0.02
B/17	Jusqu'à 190mm	34°	12	16.3	-0.14	6.14
			15	16.3	6.50	1.00
			16	16.3	8.71	-0.71
B/17	Plus de 190mm	38°	12	16.3	0.76	5.24
			15	16.3	6.87	0.63
			16	16.3	8.90	-0.90
C/22	Jusqu'à 315mm	34°	20	22	8.22	1.78
			20	22	9.00	1.23
C/22	Plus de 315mm	38°	20	22	8.22	1.78
			20	22	9.00	1.23

Nota. : les dimensions ci-dessus sont pour la courroie mise en place dans la rainure sans tension. Les dimensions sont en millimètres.

Courroies plates

Toutes les courroies plates ont une tendance de se déplacer latéralement. Il n'est donc pas recommandé d'utiliser une poulie plate ni droite en cas où la courroie partirait de la poulie. Il faut que la courroie a une couronne pour qu'elle reste au centre de la poulie. Fig. 4 vous montre une couronne ronde qui est le méthode préféré. Une couronne ronde modifiée comme dans la Fig. 5 est aussi acceptable. Une poulie plate avec des boulins de guidage n'est pas recommandée. Même avec les boulins de guidage, la courroie se déplacera latéralement et la courroie pourrait les monter.

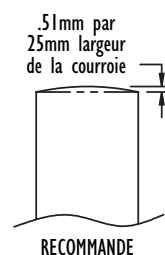


Figure 4

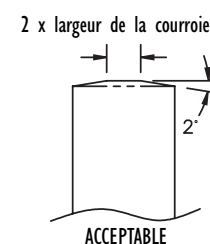


Figure 5

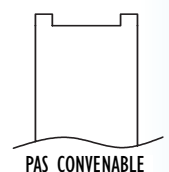


Figure 6

Pré-tension des installations de courroies

Quand la courroie non-renforcée de Eagle® est étirée et relâchée, elle reprend sa forme originelle grâce à son élasticité. Cette « mémoire » est l'élément qui donne à nos courroies non-renforcées sa propriété d'auto-tension.

Quand la courroie non-renforcée est installée (étirée) pour la première fois, le matériel ne se revient pas 100 pourcent à sa longueur originelle. La courroie continue à perdre de son élasticité pendant sa durée de vie. Cette perte d'élasticité est la cause du délabrement de tension.

Pour surmonter le tirement initial et continu, la courroie non-renforcée a besoin de ce qui s'appelle la tension « installée » ou la pré-tension. Normalement, les pré-tensions dans une plage de 6% à 10% seront suffisantes dans la plupart des applications. Si une pré-tension plus haute est nécessaire, il est possible que l'application excède la charge à transporter de la courroie. Pour référence, vous trouverez ci-dessous les pré-tensions :

Toutes courroies Eagle non-renforcées : 8 – 10% Les courroies Quick-Connect : 6 – 8%

Toutes les courroies Eagle renforcées contiennent un élément renforcé en polyester qui augmente l'élasticité du matériel et réduit l'extension d'une courroie non-renforcée. Etant donné que la courroie renforcée sans fin est essentiellement une longueur précise, un dispositif de réglage de tension peut régler l'élongation éventuelle provoquée par le délabrement de tension. Le dispositif doit s'adapter au moins à 4% à la longueur de la courroie afin d'éviter le délabrement de tension.

Longueur des installations de courroies

La longueur de la courroie pendant l'installation, ou la « longueur coupée », peut être déterminée par la longueur mesurée de la courroie ou la longueur calculée de la courroie. On peut déterminer la longueur à l'aide d'un mètre. Suivre la courroie autour des poulies, ou utiliser des techniques de conception assistée par ordinateur (CAO). On peut arriver à la longueur calculée grâce à la formule suivante. Nota. : cette formule ne s'applique qu'aux moteurs munis de deux poulies.

$$L = 2C + 1.57 (D + d) + \frac{(D - d)^2}{4C}$$

Où

- L = Longueur d'installation
- C = Distance centrale
- D = Diamètre de la grande poulie
- d = Diamètre de la petite poulie

Pour les courroies non-renforcées, la longueur coupée est déterminée en utilisant la longueur mesurée ou calculée (référence) de la courroie, multiplié par le pourcentage de la pré-tension désirée (6 à 10%).

Longueur coupée = longueur de référence x % de tension

Exemple :

$$\begin{aligned} & 1120\text{mm} \times 8\% \text{ tension} \\ & = 1120 \times .92 \\ & = 1030.4\text{mm} \end{aligned}$$

Pour les courroies renforcées, la longueur coupée est la longueur mesurée ou calculée plus 38mm.

Température

L'éventail de température des courroies Eagle est déterminé par la résine thermoplastique, ses propriétés physiques sont réduites à des températures élevées. La matière se ramollit, perd de sa force et en plus, elle s'allonge excessivement au point qu'elle échoue prématurément. L'éventail de température est listé sous chaque courroie dans la section d'information technique.

Diamètre de poulie minimum

Les courroies non-renforcées peuvent fonctionner sur des diamètres de poulies plus petits que les courroies avec un élément d'armature. La sélection d'un diamètre d'une poulie trop petit est l'erreur la plus fréquente dans la conception des courroies. Le diamètre minimum de poulie est noté pour chaque courroie dans la section d'information technique. Les diamètres plus petits ne peuvent être utilisés que si leur durée de vie est raisonnable.

Tolérance du profil de la courroie

Courroies rondes :

Jusqu'au diamètre 5mm inclus :	±.127mm
Plus de 5mm jusqu'au diamètre 6.3mm inclus	±.178mm
Plus de 6.3mm jusqu'au diamètre 14mm inclus	±.254mm
Plus de diamètre 14mm :	±.305mm

Courroies plates et trapézoïdales

Tous les profils :	±.381mm
--------------------	---------

Si une tolérance plus étroite est nécessaire, consulter le groupe d'ingénierie à Fenner Drives pour vos besoins.

1. Consulter le tableau d'information technique pour trouver la matière et la coupe transversale sélectionnées.
 2. Utiliser la formule suivante qui satisfait les besoins de votre application. (Nota. : pour les courroies soutenues par des rouleaux de transmission, calculer .17 pour μ) :
 - a. Transport horizontal avec des glissières

$$T_e = W_t \times \mu + B_{wt}$$
 - b. Transport horizontal avec des glissières et l'accumulation du produit

$$T_e = W_t \times \mu + B_{wt} + A_{wt}$$
 - c. Transport incliné ou en déclin avec des glissières

$$T_e = \frac{W_t \times x}{C} (H_t + \mu \times \sqrt{C^2 + H_t^2}) + B_{wt}$$
 - d. Transport incliné ou en déclin avec des glissières et l'accumulation du produit

$$T_e = \frac{W_t \times x}{C} (H_t + \mu \times \sqrt{C^2 + H_t^2}) + B_{wt} + A_{wt}$$
- Où: T_e = Tension Effective
 W_t = Poids total sur le transporteur
 C = Distance centrale du transporteur
 B_{wt} = Poids de courroie / largeur de l'unité x C
 A_{wt} = Poids accumulé x μ
 (où μ est le coefficient de friction entre la courroie et le produit)
 H_t = Hauteur incliné ou en déclin
 μ = Coefficient de friction sur la matière de la glissière du tableau
3. Déterminer la tension serrée (T_1).
 Courroies plates et rondes — $T_1 = T_e \times 2$ Courroies trapézoïdales — $T_1 = T_e \times 1.25$
 4. Consulter le tableau dans la section de l'information technique pour déterminer la matière et la coupe transversale choisies. Comparer T_1 à la charge à transporter à une tension de 10%. S'il n'y a qu'une courroie, il ne faut pas que T_1 soit plus que la charge à transporter à une tension de 10%. Si on a besoin de plus d'une seule courroie, diviser T_1 par la charge à transporter à une tension de 10% pour arriver au numéro de courroies nécessaires. Arrondir le numéro de courroies au chiffre supérieur.
 5. Trouver la charge par courroie en divisant T_1 par le numéro de courroies. En utilisant le tableau dans la section de l'information technique, déterminer le pourcentage de pré-tension pour la charge par courroie.
 6. Longueur coupée de la courroie (mm) = longueur de la courroie mesurée ou calculée (mm) x (1 - % de tension correspondante).

INFORMATIONS INGENIERIES – Exemple d'une sélection

La courroie considérée = Eagle orange 85 du diamètre 6mm
 Distance centrale totale (C) = 3 Mètres Poids total sur la (les) courroie(s) = 6 kg
 Inclinaison ou diminution = rien Soutien de courroie = glissière en UHMW
 Accumulation du produit sur la (les) courroie(s) ? = non

1. Consulter le tableau dans la section de l'information technique pour trouver la matière et la coupe transversale sélectionnées.

Eagle Orange 85		DESCRIPTION		DURETÉ		COEFFICIENT DE FRICTION				EVENTAIL DE TEMPÉRATURE		
Eagle Transparent 85		Rond, non-renforcés		85A		Acier inoxydable .70				-30°C á +66°C		
				AGRÉÉ PAR LA FDA		Acier .60				-22°F á +150°F		
				Oui		UHMW .45						
Coupe transversale	Dimensions (in) (mm)	Ø poulie minimum (in) (mm)	La charge à transporter @ tension pourcentage								Poids par foot (lbs)	Poids par mètre (kg)
			4%		6%		8%		10%			
			(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)	(lbs)	(N)		
6mm	6	1.88 48	1.7	7.6	2.6	11.6	3.5	15.6	4.3	19.1	.025	.017
1/4"	1/4	2.00 51	1.9	8.5	2.9	12.9	3.9	17.3	4.8	21.4	.03	.020

2. Transport horizontal avec des glissières. Comme la courroie se transport dans la glissière UHMW, le coefficient de friction (μ) de .45 est utilisé du tableau de l'information technique. Le poids de la courroie est .02kgs/M qui donne un poids total de .06 kg (.02 x 3).
 $T_e = 6 \text{ kg} \times .45 + .06 = 2.76 \text{ kg}$
3. Déterminer la tension serrée (T_1).
 Courroies rondes $T_1 = 2.76 \times 2 = 5.52 \text{ kg} = 54.1 \text{ Newtons} (5.52 \times 9.81)$
4. Consulter le tableau dans la section de l'information technique pour comparer la matière et la coupe transversale avec la charge à transporter à une tension de 10%. S'il n'y a qu'une courroie, il ne faut pas que T_1 soit plus que la charge à transporter à une tension de 10%. Si on a besoin de plus d'une seule courroie, diviser T_1 par la charge à transporter à une tension de 10% pour arriver au numéro de courroies nécessaires. Arrondir le numéro de courroies au chiffre supérieur.
 Courroie ronde de 6mm 19.1 kg à 10% de tension. $54.1 / 19.1 = 2.84$ – rond jusqu'aux 3 courroies
5. Trouver la charge par courroie en divisant T_1 par le numéro de courroies. En utilisant le tableau dans la section de l'information technique, déterminer le pourcentage de pré-tension pour la charge par courroie.
 Charge/courroie = $54.1 \text{ N} / 3 = 18.0 \text{ Newtons}$
 Pré-tension correspondante = 9.4%

TABLEAU DE RESISTANCE CHIMIQUE

La polyuréthane est extrêmement résistante à beaucoup d'huiles et de produits chimiques, cependant, pas tous. Vous trouverez ci-dessous une large gamme d'huiles et de produits chimiques trouvés dans les applications industrielles. Consulter notre groupe d'ingénierie à Fenner Drives pour l'assistance avec vos projets ou votre critère de conception autour de ces paramètres. Autrement, obtenir un échantillon de la courroie pour déterminer sa compatibilité dans ces conditions d'opération telles précises.

Aciers	Cote	Combustibles	Cote	Solvants	Cote
Acétique	C	ASTM combustible A	A	Acétone	C
Borique	C	ASTM combustible B	C	Aniline	C
Chromique	C	ASTM combustible C	C	Benzène	C
Citronique	C	Gazole	B	Alcool benzyl	C
Formique	C	Essence, Supercarburant	C	Butane	C
HCl	B	Carburol (10-15% méthanol)	C	Acétate butyl	C
Hydrochlorique, 10%	C	Kérosène, JP-4	A	Tétrachloride carbone	C
Lactique	C	Kérosène	A	Chlorobenzane	C
Nitrique, >1%	C			Chloroforme	C
Oléique	C	Huiles	Cote	Cyclohexane	C
Phosphorique	C	Huile ASTM #1	A	Ethanol	C
Sulfurique, <20%	B	Huile ASTM #2	A	Ether	C
Sulfurique, >20%	C	Huile ASTM #3	A	Acétate ethyl	C
		Liquide de frein (ATE ou ATS)	C	Fréon 11, 12, 22	C
		Huile de boîte de vitesse (SAE 90)	A	Fréon 113	A
Alkalins	Cote	Liquide hydraulique	C	Glycérine, Glycérol, Glycol	A
Ammoniac, >10%	C	Emulsion d'eau/hydraulique	C	Heptane	B
Détergent, 1%	A	Huile minérale	A	Hexane	C
Hydroxyde de potassium	B	Huile de moteur	A	Alcool isopropyl	C
Savon, 1%	A	Pétrole	A	Méthanol	C
Hydroxyde de sodium, 10%	C	Pétrole (Texas Sour Crude)	A	Acétate méthyl	C
		Liquide de puissance	B	Kétone méthyl éthyl	C
		Huile Skydrol 500	C	Glycol méthyl	C
Solutions aqueuses	Cote	Huile de transmission A	A	Chlorure de méthylène	C
Chlorure d'aluminium	C			Pyrridone N-méthyl	C
Chlorure d'ammonium	C	Graisses	Cote	Perchloroéthylène	C
Agent blanchissant et désinfectant, 40%	B	Graisse de calcium	B	Pyridine	C
Agent blanchissant et désinfectant, 100%	C	Graisse de sodium	B	Térébentine	A
Chlorure de calcium, 40%	C	Graisse de téflon	A	Tétrachloroéthylène	C
Soude caustique, 10%	B			Tétrahydrofuran	C
Cola	A	Divers	Cote	Toluène	C
Chlorure de fer, 10%	C	Phtalate dioctyl (DOP)	A	Trichloroéthylène	C
Eau oxygénée, 3%	B	Chlorure d'éthylène	C	Xylène	C
Isopropanol, 50%	C	Bichlorure d'éthylène	C		
Chlorure de magnésium, 30%	C	Eau de glycol éthylène 50/50	C		
Chlorure de potassium, 40%	C	Produit de nettoyage domestique	B		
Bichromate de potassium, 10%	C	Naphte	A		
Permanganate de potassium, 5%	C	Jus d'ensilé (Silo)	C		
Eau de mer	B	Transpiration naturelle	B		
Bisulfate de sodium, 10%	C	Teinture d'iode	C		
Chlorure de sodium, 10%	C	Tricresyl phosphate	C		
Hypochlorure de sodium, 5%	C				
Thiosulfate de sodium, 20%	A				
Eau déionisée	A				

Clé de cotes

A – Liquide a peu ou pas d'effet sur la courroie

B – Liquide a un effet mineur ou modéré sur la courroie

C – Liquide a un effet grave sur la courroie

QUESTIONS / REPONSES

Q Est-ce que toutes les courroies Eagle® sont agréées par la FDA ?

A Les courroies Eagle® opaque 80, ivoire 85, vert 89, rouge 90, bleu 55D et les câbles de cannettes en rouge et bleu ne sont pas agréées par la FDA. Les courroies standards Eagle rouge 85 CXF, hyfen CXF et CXR ne sont pas agréées par la FDA ; il faut consulter Fenner Drives pour la disponibilité de matières qui sont agréées. Les courroies qui ne sont pas mentionnées sont agréées par la FDA.

Q J'ai une application qui pourrait arriver à 93°C/200°F. Est-ce que je peux utiliser les courroies en polyuréthane ?

A Normalement, les produits en polyuréthane de Fenner Drives sont limités à 66°C/150°F (voir l'information du produit pour plus de renseignements). Aux températures plus hauts, la polyuréthane amollie et perd sa force qui a pour résultat une élasticité excessive. Cependant, on peut considérer le Powertwist Plus de Fenner Drives comme une possibilité.

Q J'ai une application à grand eau. Quels sont les effets sur la courroie ?

A La polyuréthane est résistante à l'eau et d'autres produits chimiques industriels mais elle n'est pas résistante à tous. Il faut consulter le tableau de résistance chimique dans cette documentation. Autrement, contacter Fenner Drives avec détails de la contamination possible et nous pouvons faire une recommandation.

Q Les profils standards ne répondent pas aux besoins de l'application. Fabriquez-vous des profils personnalisés ?

A Oui ! A Fenner Drives, l'opportunité est bienvenue. Contacter Fenner Drives pour l'assistance.

Pour des questions concernant notre large gamme de produits, n'hésitez pas à nous contacter sur +44 (0)870 7577007 et nos représentants peuvent vous aider.

Q Est-ce que tous les produits en polyuréthane et polyester se conforment à RoHS ?

A Oui. Toutes les courroies Eagle en polyuréthane et polyester se conforment à RoHS.

Q Je voudrais utiliser une courroie en polyuréthane en profil « B/17 ». Est-ce que les courroies de Fenner Drives correspondent à des poulies qu'on peut acheter des revendeurs de transmission de puissance ?

A Oui. Toutes les courroies « classiques » en polyuréthane de Fenner Drives i.e. A/13, B/17, C22 et D/32 sont fabriquées pour correspondre aux poulies qui se conforment à BS/DIN/ISO.

Q Pour quoi est-ce qu'on ne peut pas souder les courroies renforcées avec une soudure bout à bout ?

A Il est possible cependant, ce n'est pas recommandé dans la plupart d'applications. Pour recevoir la charge maximum à transporter de la courroie, une soudure par superposition est recommandée.

Q En utilisant les courroies en polyuréthane de Fenner Drives, est-ce qu'il est nécessaire d'avoir un réglage de tension ?

A En utilisant les courroies en polyuréthane non-renforcées, la tension n'est pas nécessaire. Cependant, toutes les courroies renforcées ont besoin d'un réglage de tension. Une bonne possibilité est notre gamme de T-Max tendeurs rotatifs avec un PowerMax poulie folle.

Q Quelle courroie est conseillée pour une application de convoyage dans laquelle le produit s'accumule de temps en temps ?

A La courroie vert 89 Eagle de Fenner Drives a une surface rigoureuse qui offre un coefficient de friction plus bas. Cette courroie est idéal pour des applications qui a des problèmes avec l'accumulation du produit.

Comptez sur Fenner Drives.

Nous avons le bon produit pour votre application.



EAGLE
POLYURETHANE BELTING & O-RINGS

PowerTwist Plus
V-BELTS

SUPER T LINK
SP WEDGE BELTS

NUT LINK
V-BELTS

DUNLOP
BELTING PRODUCTS

T-MAX
BELT & CHAIN TENSIONERS

PowerMax
PULLEYS & IDLERS

B-LOC
Keyless Bushings

Trantorque
Keyless Bushings

Trackstar
UHMW BELT & CHAIN GUIDES

Fenner Drives est l'un des premiers fabricants mondiaux pour offrir des solutions à de nombreux problèmes rencontrés dans la transmission de puissance, le transfert de motion et les applications transporteuses. Largement reconnu pour notre expertise et notre innovation dans le domaine de technologie industriel, nous mélangeons le sérieux avec la qualité et le valeur dans nos produits. Nos complexes industriels à Leeds, GB ; Manheim, PA et Wilmington, NC conformément à la certification ISO 9001 : 2000. Nous maintenons des facilités extensifs d'ingénierie, de développement et d'essai qui font partie de notre attachement de fournir des services d'assistance technique insurpassables.

Nous visitez à www.fennerdrives.com

 **Fenner Drives**
an ISO 9001:2000 certified company

Hudson Road
Leeds, LS9 7DF UK

www.fennerdrives.com

TEL: +44 (0) 870 7577007

TEL: +44 (0) 113 2493486

FAX: +44 (0) 113 2489656

311 West Stiegel Street
Manheim, PA 17545-1747

www.fennerdrives.com

TEL: 800-243-3374

TEL: 717-665-2421

FAX: 717-665-2649