

Applications de convoyage ELATECH®



Courroies en polyuréthane pour applications de convoyage

Revêtements

Les caractéristiques chimiques et mécaniques uniques des courroies ELATECH® ainsi que la possibilité d'une large gamme de matières différentes pour la partie dorsale rendent les courroies ELATECH® idéales pour les applications de convoyage nécessitant synchronisation. Les ingénieurs concepteurs disposent de possibilités sans limites pour réaliser des conceptions uniques.

Diamètre minimum de la poulie

Le diamètre minimum recommandé pour la poulie se calcule en utilisant le "multiplicateur de poulie" indiqué pour chaque type de support

Diamètre minimum de la poulie = épaisseur du support x multiplicateur de poulie C_p

En règle générale, on peut dire que plus la poulie est petite, plus le revêtement doit être fin.

Les diamètres qui en résultent sont valables pour les applications où la vitesse est supérieure à 1m/s et à une température à 20°C. Consulter le département technique d'ELATECH® si l'utilisation d'une poulie de diamètre inférieure est nécessaire.

Entraînement avec contreflexion

Les courroies ELATECH® en polyuréthane sont disponibles pour les entraînements avec contreflexion. La tension devra être réglée en fonction de la dureté du revêtement de la courroie.

Température

Les températures sont fonction du type de revêtement de la courroie. En conséquence, s'assurer que la partie crantée de la courroie ne dépasse pas 80°C.

La température minimum est de -10°C pour tous les matériaux de support, mais des composés spéciaux sont disponibles pour des températures plus basses. Dans le cas, veuillez contacter le service technique d'ELATECH®

Coefficient de friction

Les valeurs indiquées dans le tableau se réfèrent au coefficient de frottement statique approximatif avec l'acier.

Afin de réduire le diamètre de poulie, il est possible de raccorder le support permettant une meilleure flexibilité. Le diamètre de la poulie ne doit jamais être inférieur au diamètre minimal recommandé pour une courroie standard.

Merci de contacter le service technique de ELATECH® pour plus de détails sur le coefficient de frottement avec d'autres matériaux.

Couleurs

Les couleurs standard indiquées dans les tableaux sont susceptibles d'être modifiées sans avertissement préalable. Des coloris personnalisés sont disponibles sur demande.

Résistance chimique

Les valeurs indiquées dans le tableau pour la résistance aux huiles et graisses de chaque matériau de support sont purement indicatives et peuvent varier en fonction de la concentration et de la température des agents chimiques. En cas de doute, s'il vous plaît, vérifiez avec le département technique de ELATECH®.

Remarques générales

Le large éventail de revêtements ELATECH® se divise en quatre grandes catégories : mousse cellulaire, PVC et PU, caoutchouc, et spéciaux. Chaque catégorie offre des fonctions spéciales et des performances de qualité supérieure et d'endurance particulièrement adaptées à des applications spécifiques. Ces caractéristiques comprennent différents degrés de dureté, de qualités de papier, tissu, feutre, ou composites de matériaux solides, différents niveaux d'adhérence, de matériaux conformes FDA, antistatiques, et enfin de résistances aux huiles et graisses, et à l'abrasion, à la déchirure et à l'usure.

Cette variété, combinée avec des propriétés mécaniques et techniques de qualité supérieure et une fabrication de pointe très technique (combinaison de différents matériaux de support, découpe et élaboration du produit final en fonction des dimensions et formes exactes sans bavure ou autre imperfection de surface, découpe au jet d'eau extrêmement précise) fait des courroies d'ELATECH® la meilleure et la plus fiable des solutions pour des applications spécifiques dans les domaines les plus diversifiés de l'industrie.

Revêtements en tissu polyamide

Les renforts spéciaux en tissu polyamide permettent de réduire le coefficient de frottement et, lorsqu'ils sont appliqués sur les dents, de réduire le bruit des entraînements à grande vitesse. Ils sont très utiles dans les applications à surfaces de glissement ou d'accumulation de produit.

Tissus en polyamide avec propriétés antistatiques disponibles.

PAZ : Renfort polyamide côté denture
Réduit le coefficient de frottement et permet de mieux stabiliser l'engagement des dents

PAR : Renfort polyamide en partie dorsale
Réduction du coefficient de frottement

PAZ-PAR : Renfort polyamide en partie dorsale et denture

Coefficient de frottement

- Polyuréthane sur acier $\mu = 0,7$
- Polyamide sur acier $\mu = 0,35$
- Polyuréthane sur aluminium $\mu = 0,8$
- Polyamide sur aluminium $\mu = 0,45$

ELATECH® Code	Description		
TZ11	PAZ Standard		Tissu Nylon côté denture
TZ21	PAR Standard		Tissu Nylon dos de courroie
TZ15	PAZ Antistatique		Tissu antistatique Nylon côté denture
TZ25	PAR Antistatique		Tissu antistatique Nylon dos de courroie



MOUSSE CELLULAIRE

Les revêtements de polyuréthane / caoutchouc sont facilement compressibles grâce à leur structure cellulaire. Cette caractéristique principale induit des applications courantes : matériel d'étiquetage, transport des matériaux légers et/ou fragiles, industries du verre et du papier, convoyeurs par aspiration.

Diamètre de la poulie : C_D • Epaisseur du revêtement

ELATECH® Code	Description	Matière	Couleur	Dureté [°Sh A]	Epaisseur standard [mm]	Température max. de travail (°C)	Résistance aux huiles et graisses	Coef. de friction sur acier	Accrédité FDA	Multiplieur de poulie C_D
CFX	CELLOFLEX 	Mousse de polyuréthane	marron / jaune	-	3 - 10	+80°C	moyenne	0,3	Non	16
POR	POROL 	Caoutchouc alvéolaire	noir	ca 15	3, 5, 8,10,15	+70°C	moyenne	1,0	Non	6
PY50	PU JAUNE 50 	polyuréthane	jaune	50	2, 3, 4, 5 6, 8,10	+70°C	haute	0,4	Non	20
PY70	PU JAUNE 70 	polyuréthane	jaune	70	2, 3, 4, 5 6, 8,10	+80°C	haute	0,3	Non	18
SYL-B	SYLOMER BLEU 	Elastomère PUR	bleu	-	6, 12, 25	+70°C	moyenne	0,5	Non	12
SYL-V	SYLOMER VERT 	Elastomère PUR	vert	-	6, 12, 25	+70°C	moyenne	0,5	Non	14
SYL-M	SYLOMER MARRON 	Elastomère PUR	marron	-	6, 12, 25	+70°C	moyenne	0,5	Non	15

Revêtements PVC et PU

Le PVC possède un fort coefficient de frottement ainsi qu'une bonne résistance aux acides. Du fait de sa souplesse d'utilisation, il sert dans de nombreuses applications dans les industries du papier, du verre, de la céramique ainsi que pour les équipements d'étiquetage et d'emballage. La qualité FDA permet de l'appliquer aux procédés de l'industrie agroalimentaire.

Parmi tous les matériaux synthétiques et les composés à base de caoutchouc, le polyuréthane est la matière qui offre la meilleure résistance à l'abrasion. Les films polyuréthane d'épaisseurs et duretés différentes, appliqués sur les courroies ELATECH®, sont la solution idéale pour de nombreuses applications dans la transformation du bois, l'industrie céramique et du verre. Sur demande, il est possible de fournir des supports de polyuréthane approuvés par la FDA.

Diamètre de la poulie : C_D • Epaisseur du revêtement

ELATECH® Code	Description	Matière	Couleur	Dureté [°Sh A]	Epaisseur standard [mm]	Température max. de travail (°C)	Résistance aux huiles et graisses	coef. de friction sur acier	Acrédité FDA	Multiplieur de poulie C_D
FBPU	FISHBONE PU 	PU	transparent	70 / 85	4	+70°C	moyenne	0,7	Non	18
FBPVC	FISHBONE PVC 	PVC	blanc	65	4	+80°C	haute	0,7	Oui	18
PUR70	PUR70 	PU	transparent	70	2 - 5	+70°C	haute	0,7	Non	25
PUR85	PUR85 	PU	transparent	85	2 - 5	+70°C	haute	0,6	Non	30
PVCW	PVC BLANC 	PVC	blanc	ca 60	2,3	+90°C	moyenne	1,0	Oui	20
PVCG	PVC VERT 	PVC	vert	ca 40	1	+90°C	haute	0,9	Non	40
SG50R	SUPERGRIP 50 R 	Composé thermoplastique	rouge	55	4,5 - 12	+80°C	moyenne	0,9	Non	12
SG60	SUPERGRIP 60 GL 	PVC	vert	60	4,5	+90°C	moyenne	0,9	Non	12
SG70	SUPERGRIP 70 Y 	PU	jaune	70	4,5	+80°C	haute	0,8	Non	12
MG	MINIGRIP PVC 	PVC	vert	ca 65	1,5	+100°C	moyenne	0,7	Non	40

Il existe de nombreux revêtements en caoutchouc synthétique ou naturel. En raison du fort coefficient de frottement du caoutchouc et de sa grande résistance en température, les courroies polyuréthane ELATECH® à revêtement caoutchouc servent dans de nombreuses applications différentes dans les industries : papetière, céramique, transformation du bois, verre, machines d'étiquetage et d'emballage.

Diamètre de la poulie : C_D • Epaisseur du revêtement

ELATECH® Code	Description	Matière	Couleur	Dureté [°Sh A]	Epaisseur standard [mm]	Température max. de fonctionnement (°C)	Résistance aux huiles et graisses	Coef. de friction sur acier	Acrédité FDA	Multiplieur de poulie C _D
SG50T	SUPERGRIP 50 RT 	Caoutchouc naturel	rouge	50	4,5	+80°C	basse	1,0	Non	15
LTX	LINATEX 	Caoutchouc naturel	rouge	ca 40	2,4 - 3,2 - 4,8 6,4 - 8,0 - 9,6	+70°C	basse	1,1	Non	15
LNP	LINAPLUS 	Caoutchouc naturel	blanc	ca 40	2,4 - 3,2 - 4,8 6,4 - 8,0 - 9,6	+70°C	basse	1,1	Oui	15
LTR	LINATRILE 	Caoutchouc nitrile	orange	ca 55	3 - 6	+110°C	moyenne	1,0	Non	20
NBR	NITRILE 	Caoutchouc nitrile	noir	65	-	+110°C	haute	0,7	Non	18
NBR-W	NITRILE 	Caoutchouc nitrile	blanc	65	-	+80°C	haute	0,7	Non	18
TNX	TENAX / ISOGUM 	Caoutchouc	rouge	40	2 - 15	+60°C	basse	0,75	Non	15
VTN	VITON 	FKM Fluoroelastomère	noir	ca 75	2/4	+275°C	haute	0,7	Non	30
RP400	CAOUTCHOUC JAUNE 	Caoutchouc naturel	jaune	ca 35	3 - 4 - 5 - 6 - 8 10 - 12 - 15 20 - 25 - 30	+65°C	basse	1,2	Non	13
CRX	CORREX 	Caoutchouc hévéa	marron	ca 40	6 - 10	+60°C	basse	0,6	Non	15

Des revêtements spéciaux sont disponibles dans une large gamme de matériaux pour couvrir tous les besoins des applications les plus exigeantes et les plus spéciales.

Diamètre de la poulie : C_D • Epaisseur du revêtement

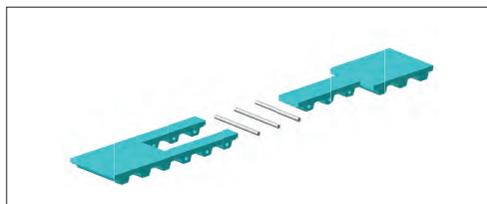
ELATECH® Code	Description		Matière	Couleur	Dureté [°Sh A]	Epaisseur standard [mm]	Température max. de fonctionnement (°C)	Résistance aux huiles et graisses	Coef. de friction sur acier	Acrodité FDA	Multiplieur de poulie C _D
APL	APL		Composé thermo-plastique	rouge-pourpre	55	3,5	+60°C	haute	0,7	Non	25
SLC	SILICONE		Silicone	transparent	30	3 - 10	+200°C	haute	1,0	Non	20
SLCF	SILICONE FDA		Silicone	bleu	30	3 - 10	+220°C	haute	1,1	Oui	20
TG50	TECNOGUM 50		Caoutchouc thermoplastique	rouge	ca 50	1 - 6	+80°C	haute	0,7	Non	25
TG70	TECNOGUM 70		Caoutchouc thermoplastique	rouge	ca 70	1 - 6	+80°C	haute	0,6	Non	30
CHRL	CHROME LEATHER		Cuir chromé	gris / bleu	-	3	+80°C	haute	0,8	Non	30
TZ26	TZ PAR		Teflon	vert	-	0,3	+80°C	haute	0,18	Non	-
APLM	MULTIRIB		Caoutchouc thermoplastique	rouge	60	3,5	+80°C	moyenne	-	Non	-
APLM-T	MULTIRIB		Caoutchouc thermoplastique	transparent	60	3,5	+80°C	moyenne	-	Non	-

ELATECH® EMF

- Système mécanique d'attache rapide

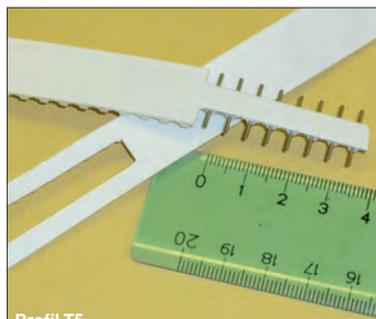
(breveté)

ELATECH® EMF - Le système mécanique EMF permet dans beaucoup d'applications de convoyage, de réduire les coûts lorsqu'il est intégré dès la conception.



Caractéristiques

- Aucune partie métallique n'est apparente et donc en contact avec la poulie d'où un fonctionnement silencieux. Compte-tenu de l'absence de partie métallique apparente, EMF n'endommagera pas les produits convoyés comparativement à d'autres systèmes mécaniques de fermetures.
- Avec le système EMF, nous pouvons conserver les mêmes diamètres de poulies et utiliser des galets tendeurs.
- Il peut être utilisé facilement avec des revêtements comme le Linatex, le Supergrip, le PVC, le Fishbone, etc. Ce système permet d'éliminer aussi le creux sur le dos qui se retrouve sur d'autres systèmes similaires.
- Il est approprié pour des montages rapides de courroies avec taquets, ce qui permet des réductions de temps et de coûts.
- Le système EMF s'installe en quelques secondes, c'est le plus rapide des systèmes de mise en oeuvre des courroies de convoyage. Plus de temps perdu en soudure.
- Le système EMF ne nécessite aucun outillage encombrant et coûteux.
- La courroie peut être faite pour résister à la tension requise, EMF peut avoir la même tension qu'une courroie traditionnelle soudée.
- Ce système est disponible dans tous les pas et conçu pour répondre à toutes vos applications de convoyages.



Aucun outil requis

Module ELATECH® EMF

Profil	Epaisseur [mm]	Nombre de broche	Tension de travail max [N]
T 5	10	5	96
	16	5	144
		8	224
		5	176
	20	8	232
		5	176
	25	5	256
		8	304
	32	8	450
		5	360
50	8	480	
	4	216	
T 10	16	12	640
		4	240
	25	4	304
		8	504
		11	680
	32	4	400
		8	576
	50	12	880
		4	624
		8	1120
75	11	1480	
	4	800	
	8	1600	
	11	1760	
	4	1040	
	8	2000	
	11	2280	
100	4	536	
	11	1600	
	4	784	
32	6	1200	
	4	960	
	11	3040	
75	4	1600	
	11	3560	
	5	144	
AT 5	16	5	168
		8	240
	20	5	280
		8	320
	25	5	208
		8	288
32	5	320	
	5	440	
50	8	600	
	4	256	
AT 10	16	12	960
		4	344
		4	384
	25	8	624
		11	904
	32	4	640
		8	800
		12	1200
	50	4	880
		8	1680
		11	2160
		4	1040
75	8	2320	
	11	2640	
	4	1440	
100	8	2720	
	11	3440	

Profil	Epaisseur [mm]	Nombre de broche	Tension de travail max [N]
AT 20	25	4	800
		11	1760
	32	4	1200
		6	1520
	50	4	1600
		11	4400
	75	4	1920
		11	6080
	100	4	2700
		11	7700
HT 5	10	5	120
		5	168
	16	8	240
		5	224
	20	5	296
		8	296
	25	5	280
		8	376
	32	5	320
		8	510
50	5	480	
	8	640	
75	4	728	
	8	1096	
100	5	800	
	8	1520	
HT 8	15	5	256
		5	360
	20	5	376
		10	784
	25	10	960
		14	960
	30	5	400
		11	960
	50	5	800
		10	1440
14		2080	
22		2300	
75	5	1320	
	10	2400	
	14	2880	
	9	2320	
100	5	1760	
	10	3200	
	14	3600	
	5	1200	
HT 14	40	5	1120
		5	1600
	55	16	-
		85	5

Profil	Epaisseur [mm]	Nombre de broche	Tension de travail max [N]
RP 5	10	5	120
		5	168
	16	8	240
		5	224
	20	8	296
		5	280
	25	8	376
		5	320
	32	5	480
		8	640
50	4	728	
	8	1096	
75	5	800	
	8	1520	
RP 8	15	5	256
		5	360
	20	5	376
		10	784
	25	14	960
		5	400
	30	11	960
		5	800
	50	10	1440
		14	2080
75	22	2300	
	5	1320	
100	10	2400	
	14	2880	
	9	2320	
	5	1760	
RP 14	40	5	1120
		5	1600
	55	16	-
		85	5

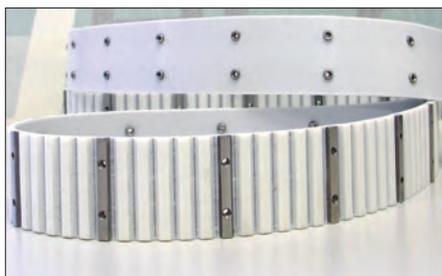
Profil	Epaisseur [mm]	Nombre de broche	Tension de travail max [N]
ST 5	10	5	120
		5	168
	16	8	240
		5	224
	20	8	296
		5	280
	25	8	376
		5	320
	32	5	480
		8	640
50	4	728	
	8	1096	
75	5	800	
	8	1520	
ST 8	15	5	256
		5	360
	20	5	376
		10	784
	25	14	960
		5	400
	30	11	960
		5	800
	50	10	1440
		14	2080
75	22	2300	
	5	1320	
100	10	2400	
	14	2880	
	9	2320	
	5	1760	
ST 14	40	5	1600
		16	-
	55	5	2400
		12,7	4
L	19,05	5	256
	25,4	5	288
	38,1	5	480
	50,8	5	560
	76,2	5	1000
H	101,6	5	1200
	12,7	3	120
	19,05	4	240
	25,4	4	304
	38,1	4	520
XH	50,8	4	640
	76,2	4	880
	101,6	4	1120
XH	50,8	10	3060

ELATECH® EFT - Système pour fixation des taquets

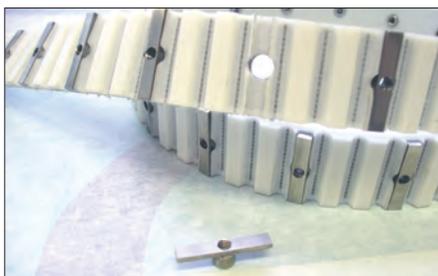
EFT est un système mécanique pour la fixation des taquets, spécialement étudié pour les taquets qui ne peuvent être soudés sur les courroies polyuréthane.

Les dents rapportées ou incorporées à la dent polyuréthane peuvent être en laiton ou en inox. La dent rapportée remplace intégralement la dent polyuréthane avec deux trous de fixation filetés. La dent incorporée élimine le contact métal-métal et permet de réduire le bruit.

Conception dent rapportée



Conception dent incorporée

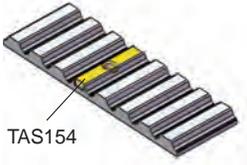


Les avantages du système ELATECH® EFT :

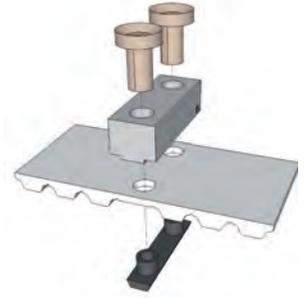
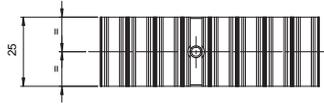
- Le système EFT permet d'appliquer des taquets ne pouvant être soudés sur les courroies en polyuréthane en raison de leur encombrement et / ou de leur matériaux (acier, acier inoxydable, plastique, uréthane, bois, etc.)
- Les taquets EFT sont disponibles en stock en acier inoxydable pour les industries alimentaires ou pharmaceutiques, ou les environnements humides.
- La précision de positionnement du taquet EFT en fait un système plus précis que les taquets soudés.
- Les taquets EFT peuvent supporter des charges plus lourdes que les taquets soudés, ce qui en fait une solution plus résistante.
- Le système EFT est flexible, il permet aux clients de programmer régulièrement les changements de taquets rapportés.
- Le système EFT est économique car il permet aux clients de remplacer les taquets sans changer la courroie en entier.
- Cette solution EFT est précise et élimine les tolérances que l'on a avec des taquets soudés. Le taquet est rapporté avec précision sur la courroie dentée. La tolérance des taquets EFT correspond à la tolérance des dentures des courroies ELATECH®.
- Les systèmes EFT sont disponibles dans les pas suivants : AT10, AT20, H, XH avec ou sans guide d'auto-alignement.
- Le système EFT est disponible pour toutes les courroies de base dans toutes leurs exécutions possibles : flex, soudées, avec PAZ ou PAR, FDA PU, acier, aramide ou câble d'acier inoxydable.



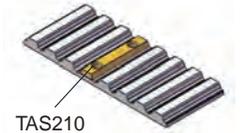
TAS154 - convient pour profil AT10 et H de 25 mm de large, un taraudage



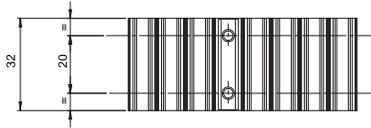
TAS154



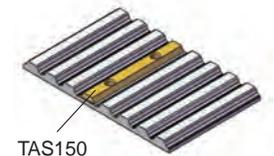
TAS210 - pour le profil AT10 32 mm de large, deux taraudages, entraxe de 20 mm



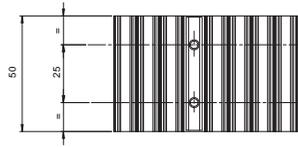
TAS210



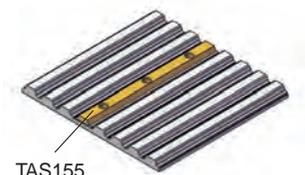
TAS150 - pour le profil AT10, 50 mm de large, deux taraudages, entraxe de 25 mm



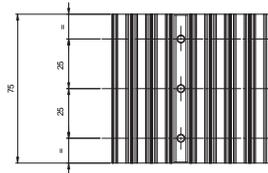
TAS150



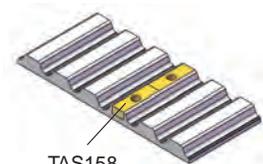
TAS155 - pour le profil AT10, 75 mm de large, trois taraudages, entraxe de 25 mm



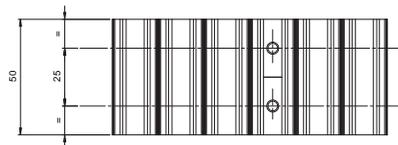
TAS155



TAS158 - pour le profil AT20 et XH, largeurs 25-50-75-100 mm, nombre de taraudages multiple de 25 mm



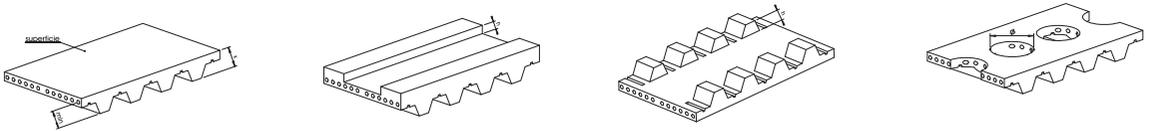
TAS158



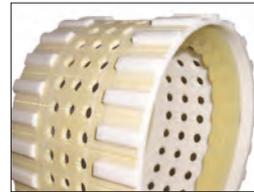
Traitement mécanique

Grâce à des techniques et des machines de pointe et de haute qualité, telles que la découpe à l'eau, les courroies de convoyage ELATECH® sont produites pour effectuer des tâches spéciales et complexes. L'usinage extrêmement précis et les opérations de finition garantissent le respect des impératifs de tolérance les plus strictes et la fiabilité maximum de courroies ELATECH® dans toutes les applications industrielles les plus complexes et exigeantes.

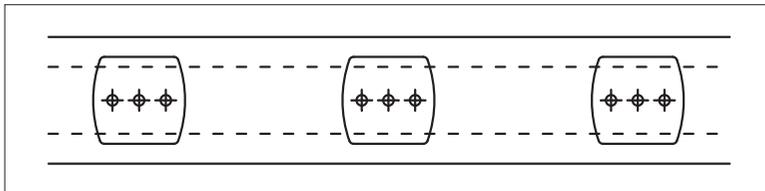
Selon les exigences des applications, le traitement mécanique peut comprendre le fraisage longitudinal des dents et/ou de l'arrière, l'ébavurage du dos et/ou des côtés, l'enlèvement des dents, la perforation de la surface de la courroie et/ou sa gravure, ainsi qu'une préparation pour l'application de profils spéciaux.



La grande précision et la polyvalence de la technologie de découpe au jet d'eau permettent la création de trous de toutes dimensions et de formes, du plus petit au plus grand, du parfaitement circulaire à ovale ou carré.



Des supports spéciaux peuvent également être usinés pour optimiser le rendement des courroies dans des applications spéciales. Un exemple caractéristique est le fraisage creux du support pour créer un « effet ventouse » et maximiser l'aspiration fournie par les découpes au jet d'eau. Dans ce cas, l'aspiration parfaite est également garantie par l'absence d'éléments de tension dans les zones de vide.



Dans d'autres applications, l'épaisse forme jaune en V en polyuréthane du dos de la courroie de transport de barres d'aluminium est fendue transversalement, pour améliorer la flexibilité et sa révolution autour de petites poulies.



Profils des courroies polyuréthane ELATECH®

Il est possible de fixer des profils sur toutes les courroies ELATECH® et ELA-flex SD™ en polyuréthane pour les applications de convoyage, de manutention et de positionnement. Les taquets sont fabriqués dans le même matériau que les courroies pour garantir une résistance maximum. Les courroies avec profil permettent le transfert synchrone des produits à des vitesses très élevées et peu de bruit.

Il existe une très large gamme de profils. Si le profil nécessaire ne figure pas dans les pages suivantes, veuillez contacter notre support technique.

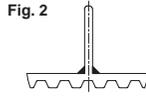
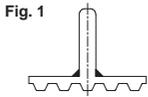


Pas

Il est recommandé de choisir le pas du profil correspondant au profil de la courroie ou un multiple. Cela permet de minimiser les effets de la tolérance globale de longueur de la courroie sur l'espacement du profil.

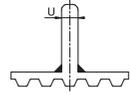
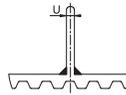
Position

Le profil peut être positionné au-dessus de la dent ou non. La souplesse de la courroie est maximum lorsque les profils sont appliqués au-dessus de la dent.



Arc de contact

Notons que l'arc de contact de la courroie peut être restreint par le profil jonctionné. C'est pourquoi il est recommandé de sélectionner des profils dont l'épaisseur "U" est celle minimum autorisée.



Tolérances

La tolérance de position des profils est +/- 0,5 mm. Si nécessaire, il est possible de réduire la tolérance à +/- 0,2 mm à l'aide d'un usinage spécial. Lors de la soudure, il se forme une perle de polyuréthane d'environ 0,5 à 1 mm au point de rencontre entre le profil et la courroie. Si l'application le nécessite, il est possible de la retirer par usinage mécanique.

Types de courroies	Epaisseur du profil "U" [mm]																							
	2	3	5	6	8	10	12	14	16	20	25	30												
	Nombre minimum recommandé de dents de poulie z																							
T5	14	20	14	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-		
T10	16	20	16	20	16	30	16	40	20	50	25	50	35	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
T20	20	20	18	20	18	25	18	40	18	50	20	50	25	50	30	60	40	60	50	60	70	80	-	-
AT5	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	
AT10	18	20	18	20	18	30	18	40	20	50	25	50	35	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
AT20	20	20	20	20	20	25	20	40	20	50	20	50	25	50	40	40	50	50	50	60	70	80	100	100
XL	10	20	10	30	20	45	25	50	40	60	50	100	60	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
L	12	16	12	20	12	40	20	50	30	60	40	60	50	70	60	80	100	100	-	-	-	-	-	-
H	14	16	14	16	14	25	14	30	20	50	25	50	40	60	50	70	80	80	100	100	120	120	-	-
XH	18	18	18	20	18	20	18	30	18	40	20	50	20	50	25	55	35	60	50	60	70	80	-	-
HTD5M	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
HTD8M	18	18	18	18	18	24	18	32	18	40	20	40	28	48	40	56	64	64	80	80	100	100	-	-
HTD14M	28	28	28	28	28	28	28	40	28	50	28	50	28	50	30	60	40	50	50	60	100	100	110	110
STD5M	12	20	12	30	20	45	25	50	40	60	60	100	80	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-
STD8M	18	18	18	18	18	24	18	32	18	40	20	40	28	48	40	56	64	64	80	80	100	100	-	-

└─ Nombre minimum de dents si le profil est soudé sur l'entre-dent (fig. 2)
└─ Nombre minimum de dents si le profil est soudé sur la dent (fig. 1)

Pour passer votre commande

Lors de la commande, il faut indiquer les éléments suivants : type de courroie (largeur, profil, pas, longueur), la longueur de la courroie en nombre de dents, le plan de la courroie et du profil avec le numéro et le pas des profils requis.

ElaCleats

télécharger en CAD ou en PDF le taquet le plus approprié

ELATECH® offre une grande variété de taquets standards fabriqués sur mesure et spécialement conçus pour différentes applications dans de nombreuses industries. **ElaCleats** est une application en ligne pour faire votre choix rapidement parmi les taquets standards ELATECH® selon leurs formes, tailles et caractéristiques.

Vous pouvez télécharger facilement les dessins 2D et 3D des taquets sélectionnés.

Sélection en ligne des taquets ELATECH® sur :

www.elatech.com



ELA Cleats

Toujours à jour

ElaCleats est toujours à jour avec les nouveaux types de taquets et les tailles de taquets.

SOLUTIONS FIABLES !

Rapide et facile

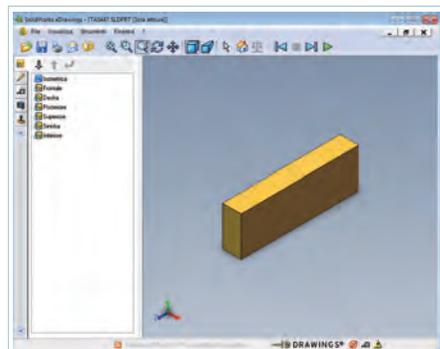
ElaCleats offre une recherche intelligente par menu pour une sélection rapide des taquets appropriés, avec une navigation plus aisée.

GAGNEZ DU TEMPS !

Gamme complète

ElaCleats offre la plus large gamme de taquets pour optimiser vos applications de convoyage.

GAGNEZ EN EFFICACITE !



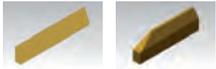
Des centaines de taquets disponibles pour toutes les applications !



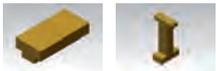
ST = faces planes perpendiculaires l'une à l'autre



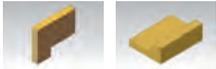
RT = la partie supérieure de forme arrondie



TR = triangulaire ou trapézoïdale: faces planes, dont certaines ne sont pas à angle droit ; les sections transversales peuvent être triangulaires, trapézoïdales, pentagonales, etc.



TT = forme en "T" : une partie du taquet (habituellement la partie supérieure) est plus large que les autres, de sorte que la section ressemble à un «T» majuscule



AN = forme angulaire : les deux parties du taquet sont placés en angle



GB = aileron non attaché à la courroie, mais repose dessus, augmente la rigidité lorsque le taquet est poussé dans une direction



CR = forme en "U" ou "V", de telle sorte qu'un objet puisse reposer sur le siège créé par les côtés du taquet



CY = forme cylindrique à axe vertical ou horizontal



SP = forme spéciale : toute forme spécialement conçue pour une utilisation spécifique