

siegling prolink
bandes modulaires

MANUEL TECHNIQUE

Siegling – total belting solutions

forbo
MOVEMENT SYSTEMS

Les bandes transporteuses traditionnelles sont souvent destinées à un usage générique, mais les caractéristiques de conception des bandes modulaires Siegling Prolink visent à offrir des avantages spécifiques en fonction des applications. C'est pourquoi les bandes modulaires Siegling Prolink complètent parfaitement la large gamme de bandes transporteuses existante de Forbo Movement Systems.

Notre vaste expérience dans les applications de convoyage et de process, associée à notre gamme de bandes hautement spécialisées, nous permet d'offrir des solutions de convoyage optimisées, quelle que soit l'application.
Le nom Forbo Movement Systems est synonyme non seulement d'une qualité de produit supérieure, mais aussi d'un support technique professionnel et d'un service de qualité dédié à la satisfaction client.









INTRODUCTION DES BANDES MODULAIRES

Modulaire signifie adaptable

Siegling Prolink propose une large gamme de produits avec de nombreux modules de conceptions différentes. Les différents modules au sein d'une même série peuvent être combinés facilement.

De ce fait, les bandes modulaires Siegling Prolink peuvent être personnalisées pour s'adapter au transport de tout produit et au traitement de tout type d'application. Nous vous aiderons à identifier la solution optimale pour vos besoins spécifiques.

Siegling Prolink est utilisé avec succès dans un large éventail d'applications dans des industries telles que :

– transformation des fruits et légumes

– fabrication de produits de boulangerie

– transformation de la viande, de la volaille et des fruits de mer

– production d'automobiles et de pneus

– logistique

Dans ces domaines, les bandes modulaires Siegling Prolink jouent un rôle important au-delà de la transmission.

Avantages des bandes modulaires

Les bandes modulaires sont robustes et durables et sont adaptées à des applications qui ne pourraient être prises en charge par des matériaux et des types de bandes transporteuses conventionnels.

Lorsqu'elles sont assemblées et installées, les bandes modulaires sont mises sans fin, mais en cas de dommage, les modules individuels peuvent rapidement être remplacés, minimisant ainsi les temps d'arrêt et les coûts de maintenance. Les bandes modulaires peuvent être fournies dans n'importe quelles longueurs et largeurs et, si nécessaire, des modules fonctionnels peuvent être ajoutés à tout moment afin que les propriétés de la bande puissent être modifiées si nécessaire.

Le système Siegling Prolink – Chaque bande est un « spécialiste ».

SIEGLING PROLINK

Large gamme de modules disponibles

En travaillant en étroite collaboration avec les utilisateurs finaux et les fabricants d'équipements, notre département R&D veille à ce que tous les types de modules de la gamme Siegling Prolink offrent des performances exceptionnelles sur lesquelles vous pouvez compter.

Les modules individuels sont facilement assemblés pour former des bandes sans fin en les connectant avec des axes. Cela signifie que les bandes modulaires :

– peuvent être adaptées à n'importe quelle longueur et largeur

– sont faciles à réparer

– exigent moins de dépenses en pièces de rechange

Les convoyeurs existants équipés d'autres types de bandes peuvent être facilement adaptés pour accueillir les bandes modulaires Siegling Prolink. En plus d'une large gamme de couleurs standard, de nombreuses autres couleurs peuvent être fournies sur demande. N'hésitez pas à demander si vous avez besoin d'une couleur spécifique.

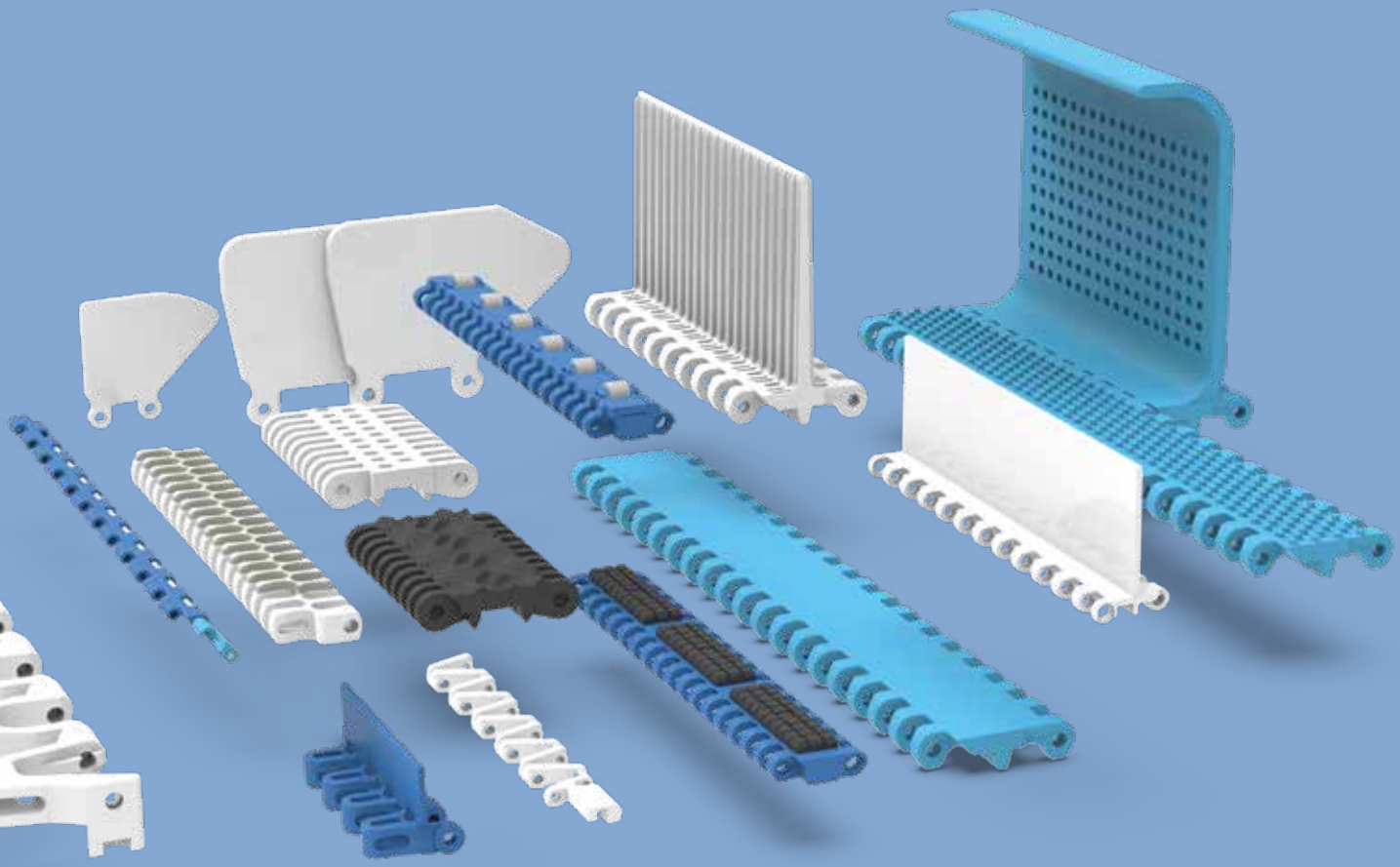
Des fiches techniques avec des informations techniques supplémentaires pour chaque série spécifique sont disponibles en ligne. Veuillez noter que certains des types de modules présentés peuvent ne pas être disponibles dans toutes les combinaisons de structures de surface, de matériaux et de couleurs en tant que produits standard. Veuillez vous renseigner si vous avez besoin d'informations supplémentaires ou si vous avez des exigences spécifiques.



Fonctionnalité

Les bandes sont personnalisables en utilisant des profils, des bords de contenance et d'autres accessoires tels que des modules avec différentes structures de surface, des ouvertures ou des inserts de friction pour la plupart des séries de bandes Siegling Prolink.

Des modules et accessoires spéciaux pour des utilisations personnalisées sont également disponibles ou peuvent être développés selon les spécifications du client. Veuillez nous contacter si vous avez une demande spécifique nécessitant une solution de transport personnalisée



Matériaux

Outre les modules individuels et les pignons, le choix du matériau optimal est un moyen de personnaliser une bande en fonction d'une application de transport ou de process spécifique.

Tous les matériaux sont éprouvés et testés dans les environnements industriels les plus variés. Les propriétés spécifiques des matériaux garantissent qu'ils peuvent gérer un large éventail d'applications.

La série de bandes modulaires Siegling Prolink est disponible en plusieurs matériaux standard (voir chaque série pour plus d'informations) et la plupart d'entre eux peuvent être fabriqués à partir de l'un des matériaux présentés au chapitre 2.

Exigences HACCP

De nouvelles exigences réglementaires obligent les fabricants de produits alimentaires à adopter des normes d'hygiène et des procédures de désinfection de plus en plus strictes. Les bandes transporteuses et de process conventionnelles ne peuvent souvent pas répondre à ces exigences, mais les bandes modulaires Siegling Prolink sont conçues pour soutenir efficacement votre démarche HACCP.

TABLE DES MATIÈRES

1 Portefeuille de produits I-8

1.1 Série de bandes modulaires – Aperçu I-10
Nomenclature I-16
Légende I-17
Bandes droites I-18
Bandes courbes I-23

1.2 Informations détaillées sur les séries I-25
Série 1 ..... I-26
Série 2 ..... I-38
Série 4.1 ..... I-50
Série 5 ..... I-60
Série 6.1 ..... I-84
Série 7 ..... I-104
Série 8 ..... I-116
Série 9 ..... I-134
Série 9.1 ..... I-146
Série 10 ..... I-154
Série 11 ..... I-168
Série 13 ..... I-178
Série 14 ..... I-186
Série 15 ..... I-196
Série 17 ..... I-202
Série 18 ..... I-208
Série 19 ..... I-222

1.3 Bagues de retenue I-230

1.4 Applications I-232
Transformation des fruits et légumes I-232
Transformation de la viande et de la volaille I-234
Fabrication de produits de boulangerie I-236
Transformation des produits de la mer I-238
Automobile I-240
Logistique I-241
Autres applications I-242

2 Matériaux II-1

2.1 Matériaux plastiques (Propriétés) II-3
Tableau d'orientation du matériau de la bande II-6
Utilisation des matériaux II-6
Plages de températures II-7
Codes de couleur II-9
Coefficients de frottement II-10
Déclaration de conformité II-11
Test d'identification des matériaux Siegling Prolink II-12
Avertissement d'incendie pour les bandes modulaires en plastique Siegling Prolink II-12
Compatibilité des agents de nettoyage II-13
Résistance chimique II-13

2.2 Autres matières II-18
Matériaux à haute adhérence II-18
Échelle de dureté Shore pour matériaux à forte adhérence II-18
Métaux II-18

3 Directives techniques III-1

3.1 Notions de base III-3
Facteurs influant sur la durée de vie de la bande III-3
Considérations générales relatives au convoyeur III-3
Termes de base et définitions des dimensions III-4

3.2 Conception du convoyeur III-5
Arbre III-5
Configurations d'entraînement III-6
Pignons III-9
Sole avec glissières III-12

3.3 Agencement des convoyeurs III-17
Inclinaison montante/descendante III-18
Inclinaison descendante III-18
Pattes de maintien III-19
Sens de défilement de la bande III-21
Bandes courbes III-22
Distribution des modules en fonction des rayons intérieurs (série S9.1) III-32
Convoyeurs à spirale III-33

4 Calculs IV-1

4.1 Méthode en quatre étapes IV-3
Calculer la force de traction effective de la bande F_U IV-4
Calculer la force de traction ajustée de la bande F_{adj} IV-5
Calculer la capacité de traction de la bande F_{adm} IV-6
Validation de sélection de la bande IV-6
4.2 Exemple de calcul IV-7
4.3 Calculs de l'arbre IV-10
4.4 Influence de la température sur les dimensions de la bande IV-14

5 Mode d'emploi V-1

5.1 Préparation de l'installation V-3
5.2 Installation des pignons V-4
5.3 Distribution des glissières – Bandes courbes V-11
5.4 Assemblage des sections de bande V-25
Série 1, 2, 4.1, 8 ..... V-25
Série 5 ..... V-25
Série 5 ST V-26
Bandes Combo (S5 ST et S11) V-26
Série 6.1, 10 ..... V-26
Série 7 ..... V-27
Série 9 ..... V-27
Série 9.1 ..... V-28
Série 11 ..... V-28
Série 13 ..... V-29
Série 14, 15 ..... V-29
Série 17 ..... V-30
Série 18 ..... V-30
Série 19 ..... V-31
Série 4.1 ProSnap (PSP) V-32
Série 6.1, 10 ProSnap (PSP) V-32
Série 13 ProSnap (PSP) V-32
Petits bouchons pour axes extrudés ou en acier (Séries 4.1 et 8) V-33
Petits bouchons pour axes extrudés ou en acier (Séries 6.1 et 10) V-33
Bandes avec plus d'un axe V-34
Options alternatives pour les bandes avec plus d'un axe par charnière Series 4.1, 6.1, 8, 10, 13 ... V-34
5.5 Installation d'une bande modulaire V-35
Installation V-35
5.6 Entretien et réparation V-36
5.7 Nettoyage V-37
5.8 Maintenance préventive et dépannage V-38
La bande n'est pas correctement guidée – les bords de bande touchent le cadre V-38
Les pignons ne s'engagent pas correctement ou suffisamment V-38
Usure excessive des pignons V-39
Usure excessive de la bande V-39
Allongement de la bande ; brin mou trop long .. V-40
Les axes sortent de la bande V-40

6 Annexe VI-1

6.1 Glossaire VI-3
6.2 Glossaire des symboles VI-6
6.3 Tables supplémentaires VI-9
Vitesse limite des bandes courbes VI-9
Dimensions de l'arbre pour pignons moulés VI-11
Dimensions d'alésage pour les pignons Prolink . VI-12
Dimensions des rainures de circlips VI-13
Rayons de conception minimum VI-15
Indice de charge VI-17
Données des matières génériques VI-17
Déviation des dimensions VI-18
Tolérance des dimensions VI-19
Capacité de drainage/débit des bandes Prolink . VI-19
6.4 Table de conversion métrique/impérial VI-21
6.5 Recommandations de montage VI-22
Montage des bagues de serrage VI-22
Montage des pignons 1/2 coquilles VI-22
6.6 Questionnaires VI-23
Tasseaux pliés – Fiche technique VI-24
Données d'application VI-25
Données de convoyeur à spirale VI-27
6.7 Notes VI-31
6.8 Mentions légales VI-32



1 PORTEFEUILLE DE PRODUITS

1.1 Série de bandes modulaires – Aperçu

1.2 Informations détaillées sur les séries

1.3 Bagues de retenue

1.4 Applications

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Siegling Prolink propose différentes séries de bandes pour répondre à vos besoins de transport.

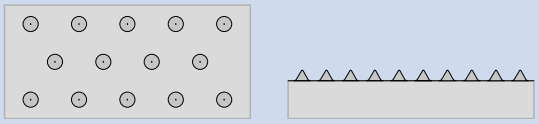
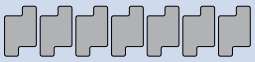
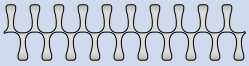
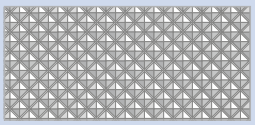
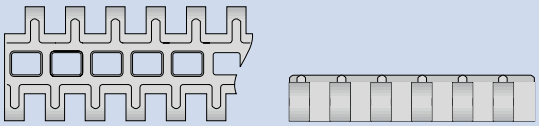
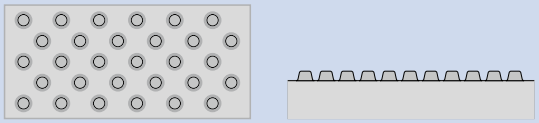
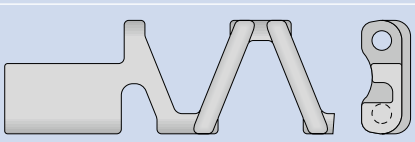
Série	Pas	Description
1	50 mm (2 po)	Bande pour charge moyenne à lourde pour les applications de transport industriel. Conception avec charnière fermée.
2	25 mm (1 po)	Bande légère pour l'agro-alimentaire, la manutention de conteneurs et l'utilisation industrielle. Conception avec charnière ouverte.
4.1	14 mm (0,55 po)	Bande légère à moyenne pour usage alimentaire et non alimentaire. Le petit pas permet des transferts serrés de produit utilisant des sabres.
5	25 mm (1 po)	Bande à faible rayon de courbure pour convoyage courbe ou en spirale avec axes en acier inoxydable. Exceptionnellement solide et polyvalent. Grande perméabilité.
6.1	50 mm (2 po)	Bande pour charges moyennes à lourdes conçue spécifiquement pour les tâches nécessitant les normes d'hygiène les plus élevées dans la viande et la volaille, la transformation des fruits de mer, y compris les lignes de coupe, de désossage et de parage. Facile à nettoyer. Conception avec charnière ouverte.
7	40 mm (1,6 po)	Bande robuste avec une résistance à la traction supérieure et une excellente durabilité pour les applications industrielles. Conçue pour des charges lourdes, telles que des tapis opérateurs pour l'industrie automobile, le transport de véhicules, etc. Conception avec charnière fermée.
8.1	25,4 mm (1 po)	Bande pour charges moyennes à lourdes pour applications industrielles. Conception avec charnière fermée.
9	50 mm (2 po)	Bande pour transport de charges moyennes à lourdes en courbe ou en spirale avec axes en acier inoxydable. Exceptionnellement solide et polyvalent. Grande perméabilité.
9.1	50 mm (2 po)	Bande avec axes en acier inoxydable pour le transport de charges moyennes à lourdes en spirale. Bande exceptionnellement solide et ouverte, sans clip, avec rayon intérieur ajustable de 1.3 à 2.9 x largeur de bande.
10	25,4 mm (1 po)	Bande légère à moyenne pour produits sensibles à l'hygiène. Facile à nettoyer. Conception de charnière ouverte.
11	25 mm (1 po)	Bande courbe pour le transport de produits légers. Cette bande légère a un rayon de courbure exceptionnellement bas de 1,4 x largeur de bande.
13	8 mm (0,31 po)	Bande micro-pitch légère pour transport de produits alimentaires et non-alimentaires avec passage sur sabre. Conception avec charnière ouverte.
14	12,7 mm (0,5 po)	Bande pour charge moyenne, à usage alimentaire et non alimentaire. Le petit pas permet des transferts de produits serrés. Face inférieure optimisée pour les sabres. Conception avec charnière fermée robuste.
15	12,7 mm (0,5 po)	Bande légère pour applications alimentaires utilisant des sabres de 12,7 mm (0,5 po)
17	25,4 mm (1 po)	Bande pour charges moyennes à lourdes pour applications industrielles. Conception avec charnière fermée.
18	25,4 mm (1 po)	Bande courbe pour charge légère à moyenne pour applications alimentaires et non alimentaires
19	63,5 mm (2,5 po)	Solution à configuration flexible pour les lignes d'assemblage de charges lourdes (HEAL), exceptionnellement solide. Cette bande modulaire à renforts en acier se caractérise par une force exceptionnelle, une performance sans faille et des coûts d'exploitation faibles sur la durée.

Chaque série de bandes est proposée en plusieurs variantes de surfaces telles que Flat Top, Grid Top, Nub Top, Cone Top, Non skid et Friction Top combinées avec différentes perméabilités. La très grande variété d'options disponibles garantit que la plupart des besoins spécifiques peuvent être satisfaits.

Les tableaux suivants vous aideront à choisir la bonne série.

A noter : la série S3 est remplacée par la S6.1, offrant les mêmes options avec une meilleure qualité et nettoyabilité.

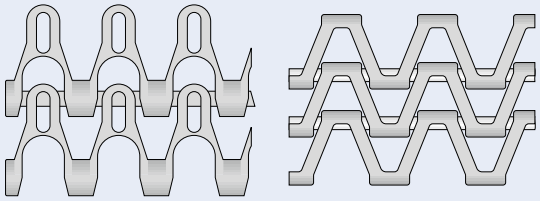
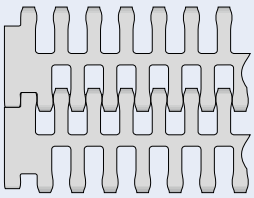
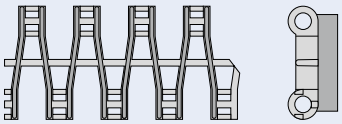
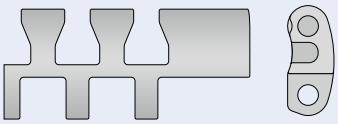
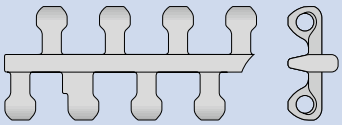
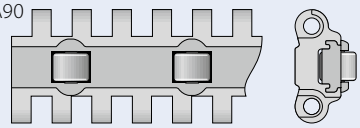
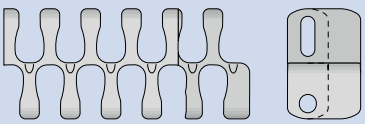
Options de surface de bande

Utilisation/ contrainte	Code		Explication
Transport standard	FLT		**Surface lisse** Surface plane lisse pour le transport général sans contrainte de surface spécifiques. Les surfaces planes peuvent être ajourées.
Extra grip	CTP		**Picots coniques** Petits cônes qui accrochent les produits mous, tels que la viande, pour assurer un transport efficace, même pour les applications en pente légère.
	FRT	Séries 1 et 7  Séries 5 et 11  Série 4.1  Série 8  Série 10  Série 18 	**Inserts de friction** Les inserts en caoutchouc créent plus de friction entre la surface de la bande et le produit transporté. Le style et la forme des inserts en élastomère varie selon les séries.
Transport de personnes	NSK		**Antidérapant** La surface antidérapante spécialement conçue fournit une adhérence supplémentaire et empêche le glissement même dans des environnements sales et mouillés.
	SRS		**Surface antidérapante** Surface adaptée pour transporter des personnes où une résistance minimale au glissement est requise.
Décollement des produits adhérents et surface de contact réduite	NPY		**Pyramide inversée** Zone de contact réduite pour un meilleur décollement des produits mous, p.ex. pâte crue.
	RAT		**Surface rayonnée** Les arrêtes surélevées et arrondies réduisent la surface de contact pour : · améliorer le décollement des produits adhérent · améliorer le refroidissement ou l'égouttage · réduire le frottement.
	NTP		**Picots plats** Les petits picots réduisent considérablement la zone de contact entre la bande et le produit. Surface adaptée pour les utilisations antiadhésives, p.ex., légumes à feuilles.
	RSA		**Surface réduite** La surface réduite soulèvera les produits de la surface pour assurer une meilleure circulation d'air.

Suite à la page suivante

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Suite de la page précédente

Utilisation/ contrainte	Code	Explication
Egouttage et refroidissement	GRT 	**Forme grille** Surface plane avec grandes ouvertures (> 45 %)
	FLT 	**Surface lisse** Surface plane avec de grandes ouvertures
	RRB 	**Nervure surélevée** Utilisé avec des peignes de transfert pour éviter le basculement des produits
	CUT 	**Surface incurvée** Permet de réduire les mouvements des produits transportés. La surface peut être raclée au niveau de l'entrainement grâce à la forme arrondie qui se crée lors de l'engrènement de la bande sur les pignons.
Transport incliné	LRB 	**Nervure latérale** Pour les transports inclinés de produits délicats.
Frottement réduit perpendiculairement au sens de défilement	RTP A90 	**RTP A90** Roller Top A90 pour le déplacement latéral des produits à 90° du sens de défilement de la bande
Économiser l'espace et permettre le transfert latéral	HDK 	**Surface surélevée** Permet l'utilisation de toute la largeur de la bande et au-delà

Surfaces disponibles pour chaque série

Structure de surface	Série																	
	1	2	4.1	5	6.1	7	8	8.1	9	9.1	10	11	13	14	15	17	18	19
CTP (Picots coniques)					●								●				●	
CUT (Surface incurvée)														●				
FLT (Surface lisse)	●	●	●		●	●		●			●		●	●		●		
FRT (Insert de friction)	●	●	●	●	●	●	●				●	●		●			●	
GRT (Forme grille)		●		●					●	●		●			●		●	
GRT G (Grille guidée)				●					●								●	
GRT RG (Grille – guidage inversé)				●														
GRT HD (Grille – patte de retenue)												●						
GRT ST (Grille renforcée)				●														
HDK (Surface surélevée)																	●	
LRB (Nervure latérale)											●							
NPY (Pyramide inversée)			●										●					
NSK (Anti-dérapante)	●					●		●										
NTP (Picot plat)			●	●	●				●		●							
RAT (Surface rayonnée)								●										
RRB (Nervure surélevée)		●																
RSA (Surface réduite)															●			
SRS (Surface antidérapante)	●					●		●								●		●
RTP (Surface à galets)							●											

Pourcentage de perméabilité disponible pour chaque série

Ouverture de bande	Série																	
	1	2	4.1	5	6.1	7	8	8.1	9	9.1	10	11	13	14	15	17	18	19
0 % (Fermé)	●	●	●		●	●	●	●			●		●	●		●		●
1 % – 10 %						●												
11 % – 20 %	●	●																
21 % – 30 %			●		●			●			●			●				
31 % – 40 %				●	●						●	●	●					
> 40 %		●		●					●	●		●			●		●	

Le pourcentage indique la relation entre la proportion de surface ouverte et fermée, pour les bandes ajourées.

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Accessoires disponibles pour chaque série

Accessoires	Série																	
	1	2	4.1	5	6.1	7	8	8.1	9	9.1	10	11	13	14	15	17	18	19
FLT GT (Surface lisse guidée)								●										
Profils	●	●	●	●	●		●		●	*	●	●		●		●	●	
– Courbe moulé					●													
– Courbe plié	*	*	*	*	*		*		*	*	*	*		*				
Bords de contenance	●	●		●	●		●	●	●		●						●	
Peigne		●																
Patte de retenue					●		●	●			●							
Rayon intérieur réglable									●	*								
Modules à galet				●														
PRR (galet retenu par l'axe)	*	*	*	*	●	●		●	*	*	*			●			*	
Butée de roue						●												●
Attache rapide			●		●						●		●					
REL (Insert de renfort)																		●

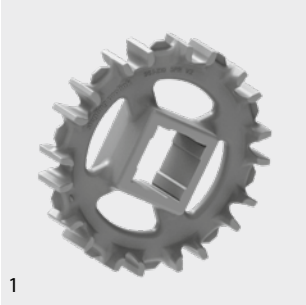
* sur demande

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

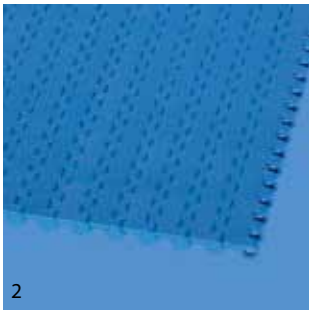
Nomenclature*

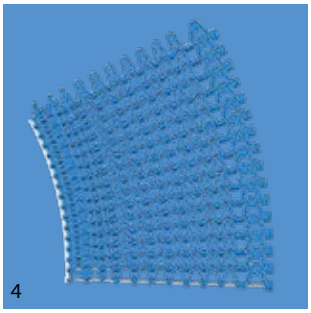
	Série ①		Perméabilité/taille du pignon ②	Structure de surface ③	Type ④	Style ⑤	Matière ⑥	Couleur ⑦	Taille/diamètre/alésage et style ⑧	Longueur/largeur ⑨	Matériau et couleur du clip ⑥ ⑦	
1	**S6.1**	**-**	**Z10**		**SPR**	**V2**	**PA**	**LG**	**SQ40mm**			(page I-93)
2	**S4.1**	**-**	**0**	**NPY**			**PP**	**BL**				(page I-53)
3	**S9**	**-**	**45**	**GRT**	**SMR**	**SG**	**POM**	**UC**	**H25**	**W50**		(page I-143)
4	**S11**	**-**	**45**	**GRT**	**CCW**		**POM-CR**	**WT**			**(POM WT/BL)**	(page I-173)

* Tous les produits ne nécessitent pas toutes les caractéristiques (dans la désignation). S'il y a une caractéristique non pertinente, cette catégorie sera ignorée et remplacée par la suivante.


1


3


2


4

Légende

① Série
S1 … S19

② Perméabilité/Taille du pignon
Pourcentage d'ouverture Format : xx Par ex : 20 = 20 %
Pour pignons : nombre de dents Format : „Z"xx Par ex : Z12 = 12 dents

③ Structure de surface	
BSL	Module de base pour réglette
CTP	Picot conique
CUT	Surface incurvée
FLT	Plane (lisse)
FRT-OG	Module de base pour insert de friction
FRT(X)	Insert de frinction (Design X)
GRT	Forme grille
HDK	Surface surélevée
LRB	Nervure latérale
MOD	Module modifié
NCL	Sans accroche
NPY	Pyramide inversée
NSK	Antidérapant
NSK2	Antidérapant (variante non-tissé)
NTP	Picots plats
PRR	Galets retenus par l'axe
RAT	Surface rayonnée
RRB	Nervure surélevée
RSA	Surface réduite
RTP	Roller Top
SRS	Surface antidérapante

④ Type	
BPU	Tasseau en godet
CAP	Clip de verrouillage et de bord de bande
CCW	Dans le sens antihoraire
CLP	Clip
CM	Module central
CW	Dans le sens horaire
FPL	Peigne
HDT	Patte de retenue
IDL	Libre
INS	Insert
PIN	Tige d'accouplement
PMC	Module tasseau central
PMU	Module tasseau universel
PSP	Ouverture rapide
PSU-0	Godet univ. fermé
PSU-X	Godet univ. x% ouv.
RI	Insert à haute adhérence
REL	Insert de renfort (Inox)
ROL	Gallets
RTR	Bague de retenue
SG	Bord de contenance
SGL	Bord conten. gauche
SGR	Bord conten. droit
SLI	Réglette
SMA	Module rive, côté A
SMB	Module rive, côté B
SML	Module latéral gauche
SMR	Module latéral droit
SMT	Module rive, serré
SMU	Module latéral, universel/des deux côtés
SPR	Pignon
SPR-SP	Pignon 1/2 coquille
SSL	Module rive auto-portant, gauche
SSR	Module rive auto-portant, droit
TPL	Panneau tournant, gauche
TPR	Panneau tournant, droite
UM	Module universel
WSC	Butée de roue centrale
WSS	Butée de roue latérale

⑤ Style	
1.6	1.6 facteur d'enroulement
1.7	1.7 facteur d'enroulement
2.2	2.2 facteur d'enroulement
2.2 G	2.2 facteur d'enroulement, guidé
A90	A 90° du sens de défilement
BT	Patte de galet
DR	Pignon à deux rangées
F1, F2, F3 …	Module d'adaptation du rayon de courbure
G	Guidé
GT	Patte de guidage
HD	Patte de maintien
HR	Axe difficile à retirer
Ixx	xx = retrait en mm
RG	Guidage inversé
SG	Bord de contenance
SP	Pignon ½ coquille
ST	Renforcé
V2	Version 2 indiquant une mise à jour

⑥ Matière	
PA	Polyamide
PA-FR	Polyamide retardateur de flamme
PA-FRHC	Polyamide retardateur de flamme, hautement conducteur
PA-HT	Polyamide haut température
PBT	Polybutylènetéréphtalate
PE	Polyéthylène
PE-I	PE résistant aux chocs
PE-MD	PE métal détectable
PK	Polymère résistant à l'usure et aux chocs
PLX	PK spécial pour axes de faible diamètre – rigidité accrue
POM	Polyoxyméthylène (Polyacetal)
POM-CR	POM résistant aux coupures
POM-HC	POM hautement conducteur
POM-MD	POM métal détectable
POM-PE	Modules latéraux POM + Modules centraux PE
POM-PP	Modules latéraux POM + Modules centraux PP
PP	Polypropylène
PP-MD	PP métal détectable
PP-SW	PP résistant à la vapeur et à l'eau chaude
PXX-HC	Matière auto-extinguible et hautement conductrice
R1	TPE 80 Shore A, PP
R2	EPDM 80 Shore A, vulcanisé
R3	TPE 70 Shore A, POM
R4	TPE 86 Shore A, PP
R5	TPE 52 Shore A, PP
R6	TPE 63 Shore A, POM
R7	TPE 50 Shore A, PP
R8	TPE 55 Shore A, PE
R11	TPE 50 Shore A, POM
SER	TPE auto-extinguible
SS	Acier inoxydable
SSS	Acier inoxydable résistant aux acides
TPC1	Co-polyester thermoplastique
-HA	Soutient le concept HACCP
HW	Matière hautement résistante à l'usure

⑦ Couleur*		
AT	Anthracite	
BG	Beige	
BK	Noir	
BL	Bleu	
DB	Bleu foncé	
GN	Vert	
LB	Bleu clair	
LG	Gris clair	
OR	Orange	
RE	Rouge	
TQ	Turquoise	
UC	Incolore	
WT	Blanc	
YL	Jaune	

⑧ Hauteur/diamètre/alésage et style
Hauteur en mm (po) Format : Hxxx Diamètre des axes en mm (po) Format : Dxxx
Taille d'alésage : SQ (= carré) ou RD (= cylindrique) en mm ou en pouces Format : SQxxMM ou RDxxIN

⑨ Longueur/largeur
Longueur des axes en mm (po) Format : Lxxx Largeur du module en mm (po) Format : Wxxx REL en mm à 1 décimale Format : Wx.x

* Pour les couleurs standard de chaque série, se reporter au tableau des matériaux de chaque bande (chapitre 1.2). Un certain nombre d'autres couleurs sont disponibles sur demande. Les couleurs peuvent varier de l'original en raison de l'impression, des processus de production ou du matériau utilisé.

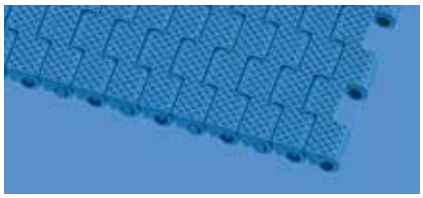
1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Bandes droites

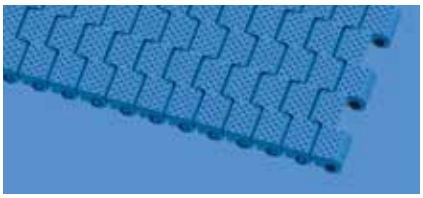
Pas 8 mm (0,31 po)



S13 | 0 % de perméabilité | Lisse



S13 | 0 % de perméabilité | Pyramide inversée



S13 | 0 % de perméabilité | Picots coniques



S13 | 34 % de perméabilité | Lisse

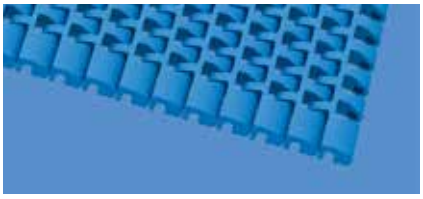
Pas 12,7 mm (0,5 po)



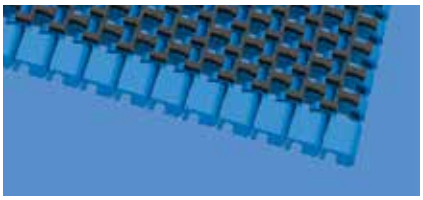
S14 | 0 % de perméabilité | Lisse



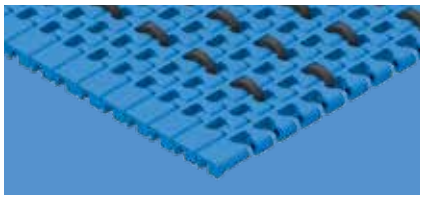
S14 | 25 % de perméabilité | Lisse



S14 | 25 % de perméabilité | Surface incurvée



S14 | 25 % de perméabilité | Inserts de friction



S14 | 25 % de perméabilité | Lisse avec galets

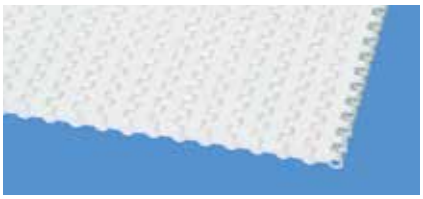


S15 | 47 % de perméabilité | Grille



S15 | 47 % de perméabilité | Surface réduite

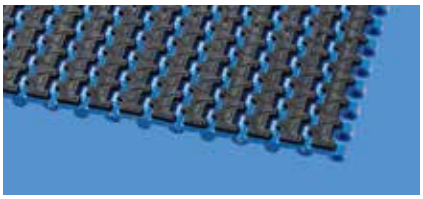
Pas 14 mm (0,55 po)



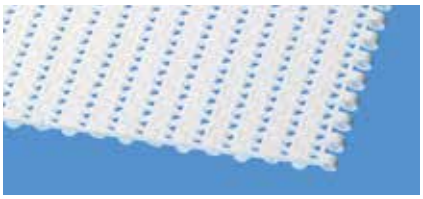
S4.1 | 0 % de perméabilité | Lisse



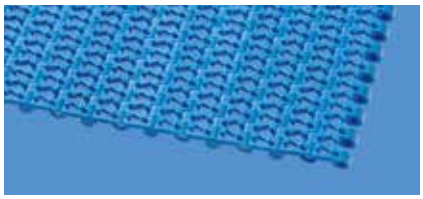
S4.1 | 0 % de perméabilité | Pyramide inversée



S4.1 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction



S4.1 | 21 % de perméabilité | Lisse



S4.1 | 21 % de perméabilité | Picots plats

Pas 25 mm (1 po)



S2 | 0 % de perméabilité | Lisse



S2 | 12 % de perméabilité | Lisse



S2 | 57 % de perméabilité | Grille



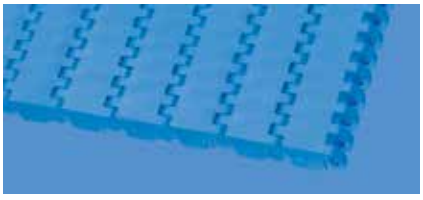
S2 | 57 % de perméabilité | Nervure surélevées



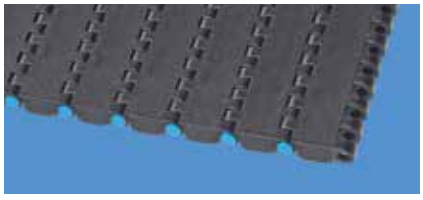
S2 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction



S5 | 45 % de perméabilité | Grille



S8.1 | 0 % de perméabilité | Lisse



S8.1 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



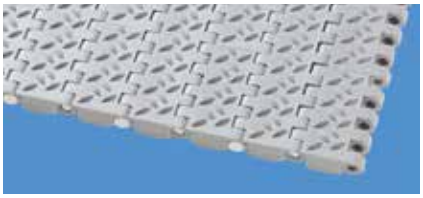
S8.1 | 0 % de perméabilité | Antidérapant

Suite à la page suivante

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Bandes droites

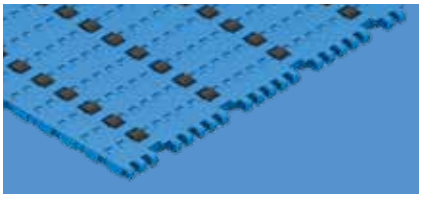
Pas 25 mm (1 po)



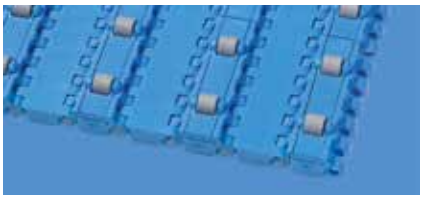
S8.1 | 0 % de perméabilité | Antidérapant 2



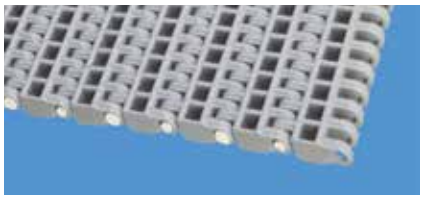
S8 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction



S8.1 | 0 % de perméabilité | Lisse avec galets



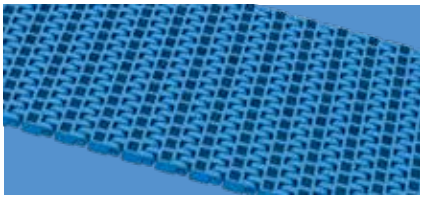
S8 | 0 % de perméabilité | Galets à 90°



S8 | 25 % de perméabilité | Surface rayonnée



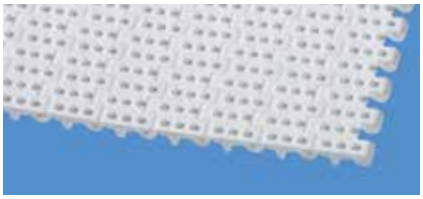
S8.1 | 30 % de perméabilité | Lisse



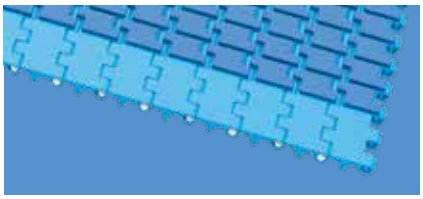
S8.1 | 30 % de perméabilité | Lisse · guidée



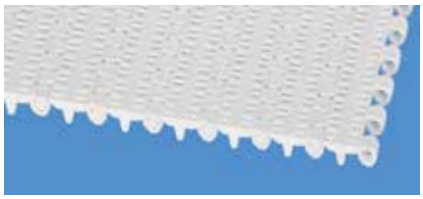
S10 | 0 % de perméabilité | Lisse



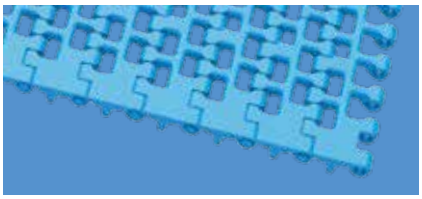
S10 | 0 % de perméabilité | Picots plats



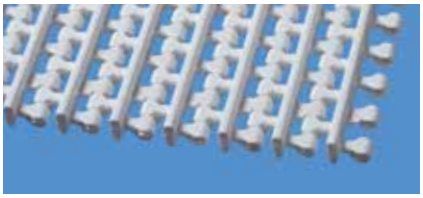
S10 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction



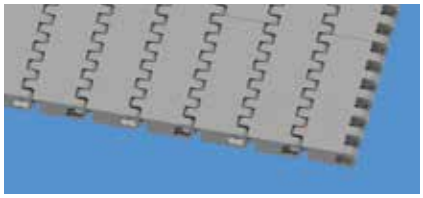
S10 | 22 % de perméabilité | Lisse



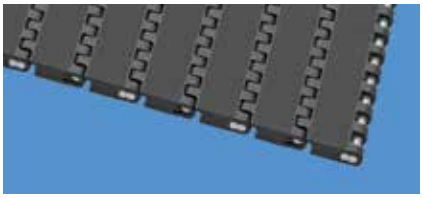
S10 | 36 % de perméabilité | Lisse



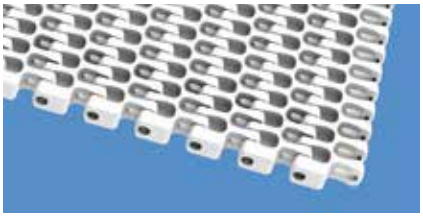
S10 | 36 % de perméabilité | Nervure latérale



S17 | 0 % de perméabilité | Lisse



S17 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



S18 | 44 % de perméabilité | Grille 2.2

Pas 40 mm (1,6 po)



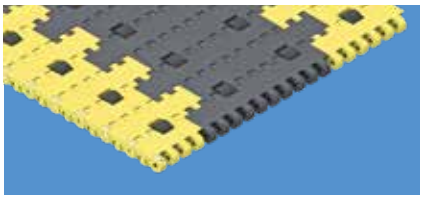
S7 | 0 % de perméabilité | Lisse



S7 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



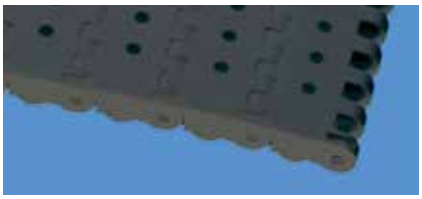
S7 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



S7 | 0 % de perméabilité | Lisse avec galets



S7 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction

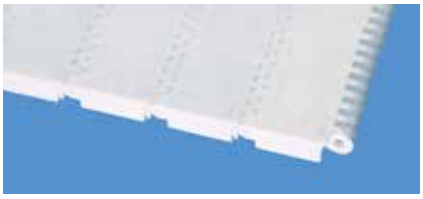


S7 | 6 % de perméabilité | Lisse

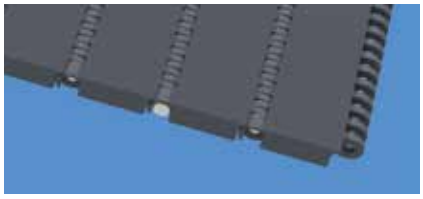


S7 | 6 % de perméabilité | Antidérapant

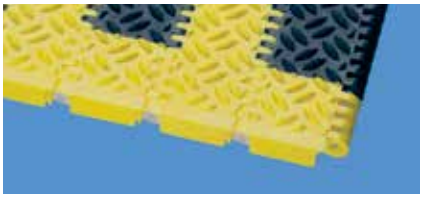
Pas 50 mm (2 po)



S1 | 0 % de perméabilité | Lisse



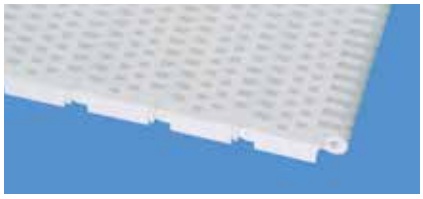
S1 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



S1 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



S1 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction



S1 | 18 % de perméabilité | Lisse



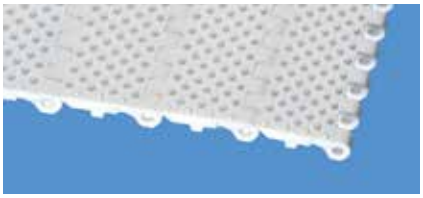
S6.1 | 0 % de perméabilité | Lisse

Suite à la page suivante

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Bandes droites

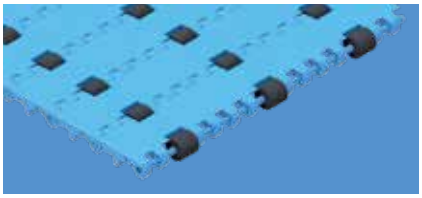
Pas 50 mm (2 po)



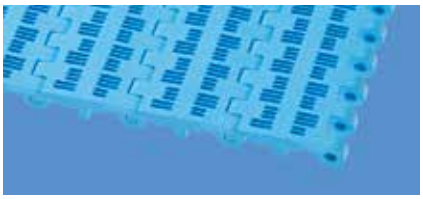
S6.1 | 0 % de perméabilité | Picots plats



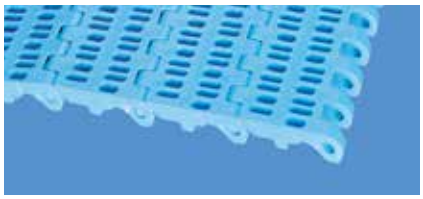
S6.1 | 0 % de perméabilité | Picots coniques



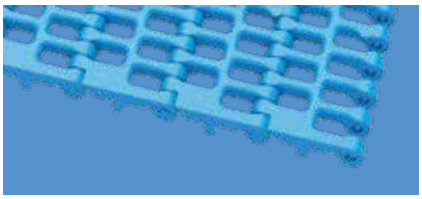
S6.1 | 0 % de perméabilité | Lisse avec galets



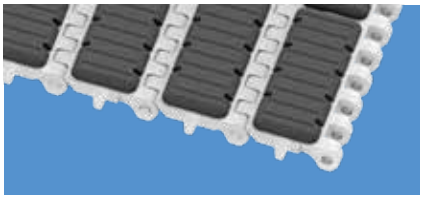
S6.1 | 21 % de perméabilité | Lisse



S6.1 | 23 % de perméabilité | Lisse



S6.1 | 36 % de perméabilité | Lisse



S6.1 | 0 % de perméabilité | Inserts de friction

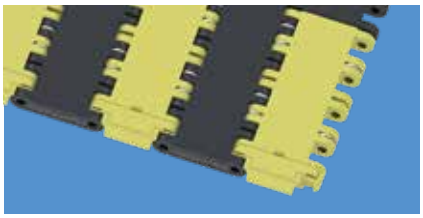


S9 | 57 % de perméabilité | Grille

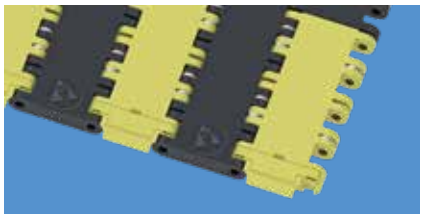


S9.1 | 57 % de perméabilité | Grille

Pas 63,5 mm (2,5 po)



S19 | 0 % de perméabilité | Antidérapant



S19 | 0 % de perméabilité | Antidérapant, hautement conducteur

Bandes courbes

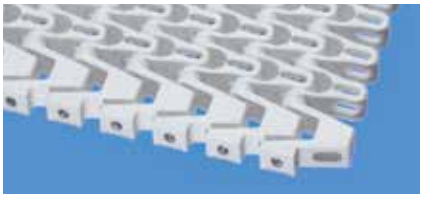
Pas 25 mm (1 po)



S5 | 33 % de perméabilité | Inserts de friction 2



S5 | 39 % de perméabilité | Inserts de friction 1



S5 | 45 % de perméabilité | Grille



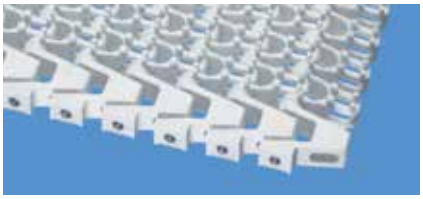
S5 | 45 % de perméabilité | Grille · guidée



S5 | 45 % de perméabilité | Grille · guidage inversé



S5 | 45 % de perméabilité | Grille · renforcée



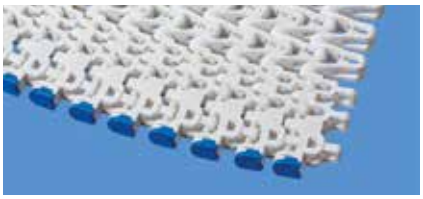
S5 | 45 % de perméabilité | Picots plats



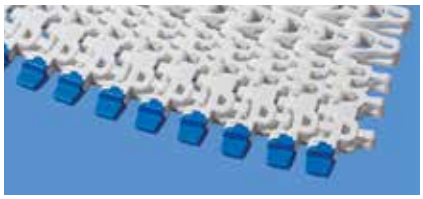
S5 | 45 % de perméabilité | Support de galets



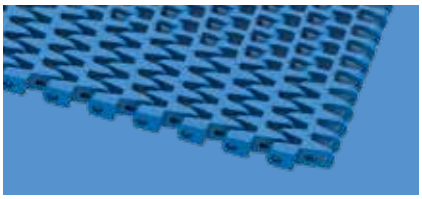
S11 | 33 % de perméabilité | Inserts de friction 2



S11 | 45 % de perméabilité | Grille



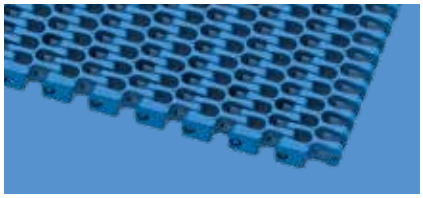
S11 | 45 % de perméabilité | Clips de retenue



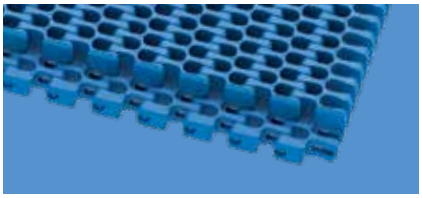
S18 | 44 % de perméabilité | Grille 1.7



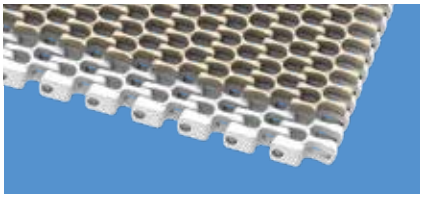
S18 | 44 % de perméabilité | Grille 2.2



S18 | 44 % de perméabilité | Grille 2.2 · guidée



S18 | 44 % de perméabilité | Surélevée 2.2



S18 | 44 % de perméabilité | Inserts de friction 1

1.1 SÉRIE DE BANDES MODULAIRES – APERÇU

Bandes courbes

Pas 50 mm (2 po)



S9 | 57 % de perméabilité | Grille



S9 | 57 % de perméabilité | Grille · guidée



S9 | 57 % de perméabilité | Picots plats

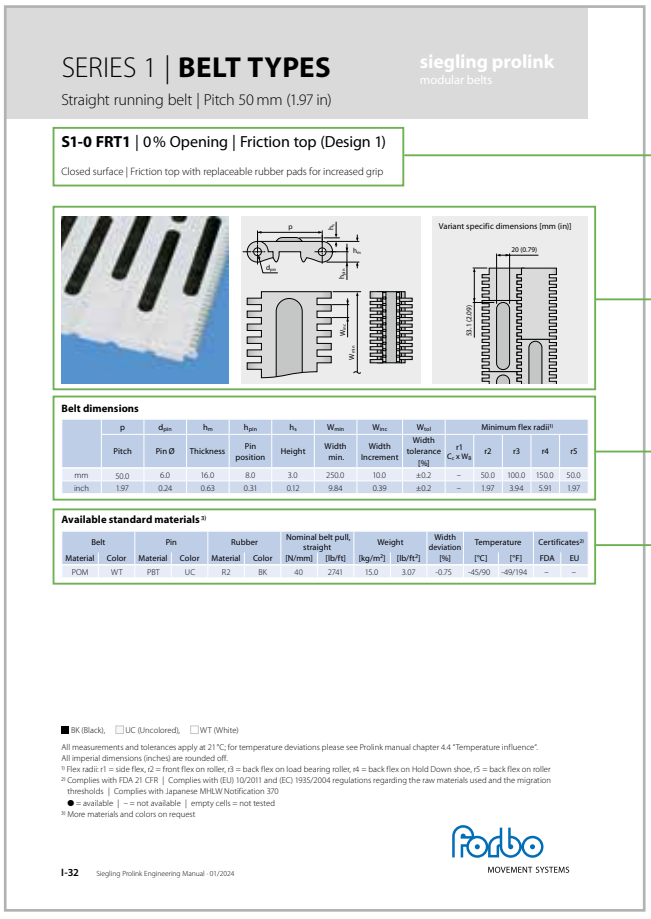


S9.1 | 57 % de perméabilité | Grille

1.2 INFORMATIONS DÉTAILLÉES SUR LES SÉRIES

Dans ce chapitre, chaque type de bande est décrit en détail avec toutes les informations nécessaires, telles que le type de surface, le pourcentage d'ouverture, les dimensions, la disponibilité du stock et les paramètres de conception spécifiques du convoyeur.

Il existe une section dédiée pour chaque série de bandes. Une page d'introduction fournit les caractéristiques générales de la série, suivie de présentations d'une page de tous les types existants de la série. À la fin de la section pour chaque série, les accessoires disponibles sont présentés.



SERIES 1 | **BELT TYPES**

siegling prolink
modular belts

Straight running belt | Pitch 50 mm (1.97 in)

S1-0 FRT1 | 0 % Opening | Friction top (Design 1)

Closed surface | Friction top with replaceable rubber pads for increased grip

Variant specific dimensions [mm (in)]

Belt dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Minimum flex radii[1]				
	Pitch	Pin Ø	Thickness	Pin position	Height	Width min.	Width Increment	Width tolerance [%]	r1 $C_r \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50.0	6.0	16.0	8.0	3.0	250.0	10.0	±0.2	–	50.0	100.0	150.0	50.0
inch	1.97	0.24	0.63	0.31	0.12	9.84	0.39	±0.2	–	1.97	3.94	5.91	1.97

Available standard materials [3]

Belt		Pin		Rubber		Nominal belt pull, straight		Weight		Width deviation	Temperature		Certificates[2]	
Material	Color	Material	Color	Material	Color	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU
POM	WT	PBT	UC	R2	BK	40	2741	15.0	3.07	-0.75	-45/90	-49/194	–	–

■ BK (Black), □ UC (Uncolored), □ WT (White)

All measurements and tolerances apply at 21 °C; for temperature deviations please see Prolink manual chapter 4.4 "Temperature influence".
All imperial dimensions (inches) are rounded off.
[1] Flex radii: r1 = side flex, r2 = front flex on roller, r3 = back flex on load bearing roller, r4 = back flex on Hold Down shoe, r5 = back flex on roller
[2] Complies with FDA 21 CFR | Complies with (EU) 10/2011 and (EC) 1935/2004 regulations regarding the raw materials used and the migration thresholds | Complies with Japanese MHLW Notification 370
● = available | – = not available | empty cells = not tested
[3] More materials and colors on request

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

I-32 Siegling Prolink Engineering Manual · 01/2024

Désignation du type de bande

Propriétés spécifiques à la bande, dessin et image

Dimensions principales, recommandations de conception

Matériaux et couleur de bande, propriétés physiques de base, conformités

Remarque : Veuillez noter que les largeurs de bande peuvent être atteintes et sont calculées en utilisant des largeurs de bande minimales et des multiples d'incréments de largeur uniquement. En outre, les largeurs de bande varient en fonction du choix du matériau.
Toutes les dimensions sont mesurées à 21° Celsius (69,8° Fahrenheit). Toujours considérer le coefficient de dilatation thermique du matériau. Les largeurs de bande changent avec la température. Pour connaître les largeurs de bande réelles dans vos conditions d'utilisation spécifiques, veuillez vous renseigner auprès de votre représentant Forbo Movement Systems local. De plus amples informations sont fournies à la section 4.4.

Remarque : Les dimensions r1 à r5 correspondent aux rayons minimum des rouleaux de support ou d'enroulement. Les dimensions sont les suivantes : r1 = rayon de flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de guidage, r5 = contre-flexion sur rouleau. Pour plus d'explications, voir « Rayons minimum » à l'annexe 6.3.

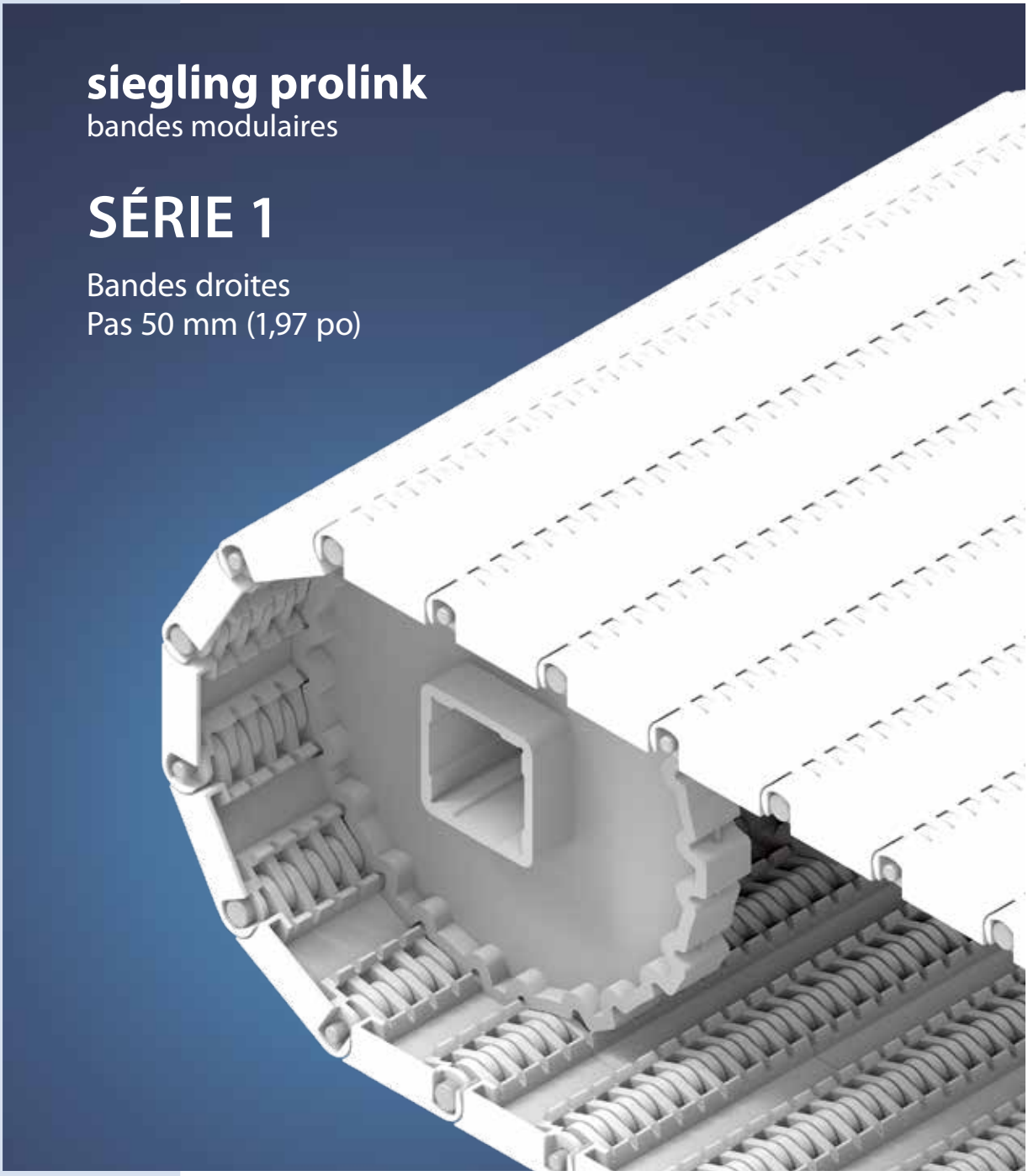
Dimensions en mm et pouces (po). Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

1.2 INFORMATIONS DÉTAILLÉES SUR LES SÉRIES

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 1

Bandes droites
Pas 50 mm (1,97 po)

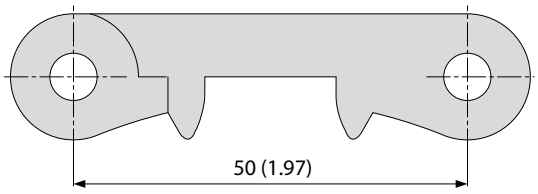


SÉRIE 1 | **VUE D'ENSEMBLE**

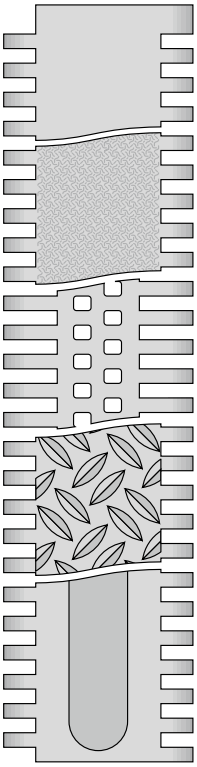
Bandes droites | Pas 50 mm (1,97 po)

Bande pour charge moyenne à lourde pour les applications de transport industriel

Echelle de vue de côté : 1:1



Structures de surface et perméabilités disponibles



S1-0 FLT
Surface lisse et fermée

S1-0 SRS
Surface fermée et anti-dérapante

S1-18 FLT
Surface lisse et ajourée (18 %)

S1-0 NSK
Surface fermée et anti-dérapante larmée

S1-0 FRT1
Surface fermée et inserts de friction

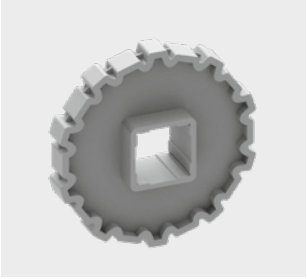
Caractéristiques de conception

- La conception étroite et fermée des charières offre une grande capacité de traction de la bande
- La conception rigide du module permet à la bande d'être adaptée aux convoyeurs longs
- Conception fermée des modules de rive

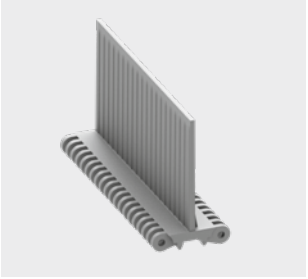
Données de base

Pas	50 mm (1,97 po)
Largeur minimum	80 mm (3,15 po) 250 mm (9,8 po) pour les bandes avec inserts de friction (modules latéraux uniquement disponibles sans inserts FRT)
Incrément de largeur	10 mm (0,4 po)
Axe	6 mm (0,24 po) en plastique (PBT, PP, PE). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1200 mm (47 po).

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



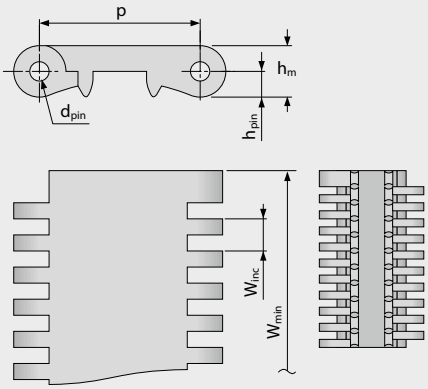
SÉRIE 1 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

S1-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	80,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	3,15	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	UC	18	1233	10,1	2,07	-0,35	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	40	2741	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	AT	PBT	UC	40	2741	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194			
PP	WT	PP	WT	30	2056	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	AT	PP	WT	30	2056	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212			

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

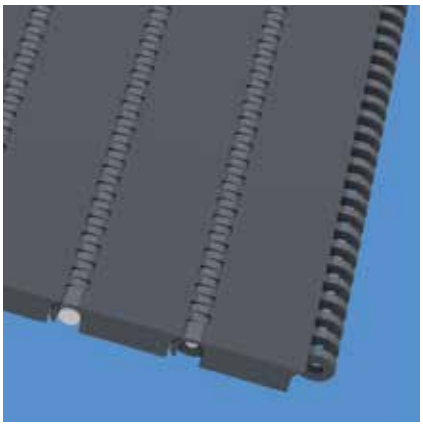
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

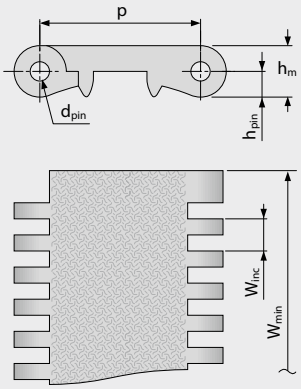
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

S1-0 SRS | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante

Surface fermée | Surface anti-dérapante, confortable à la marche et pour s'agenouiller





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	80,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	3,15	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	AT	PBT	UC	40	2741	14,4	2,95	-0,75	-45/90	-49/194			
POM-HC	AT	PBT	UC	40	2741	14,8	3,03	-0,75	-45/90	-49/194	–	–	
PXX-HC	BK	PBT	UC	20	1370	10,3	2,11	0,0	5/100	41/212	–	–	

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

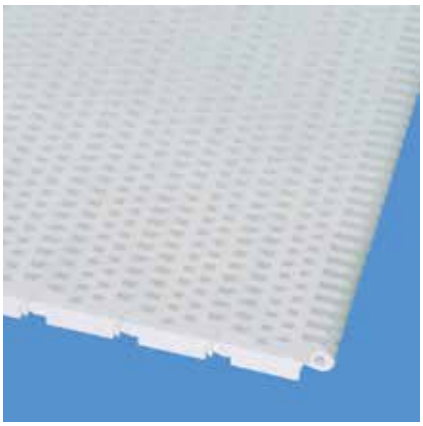
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

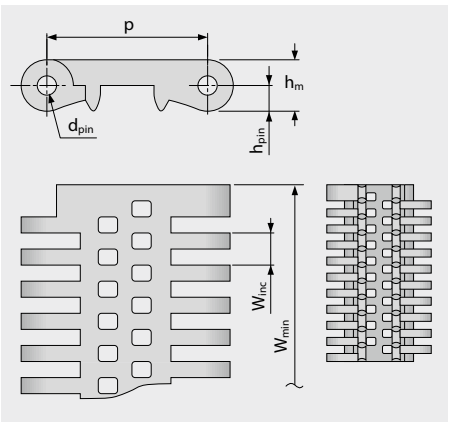
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

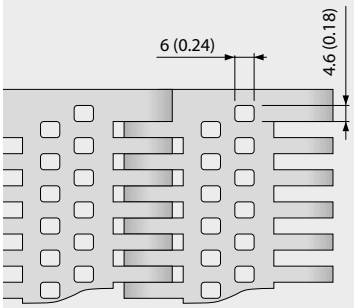
S1-18 FLT | Perméabilité 18 % | Surface lisse

Surface ajourée à 18 % pour circulation d'air et drainage | Surface de contact 66 % (Trous 4,6 x 6 mm/0,18 x 0,24 po)
Surface lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	80,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	3,15	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	UC	PE	UC	18	1233	8,8	1,80	0,15	-70/65	-94/149	●	●	●
Bande moulée à la commande													
POM	WT	PBT	UC	40	2741	12,7	2,60	-0,7	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	30	2056	8,2	1,68	0,0	5/100	41/212	●	●	●

UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

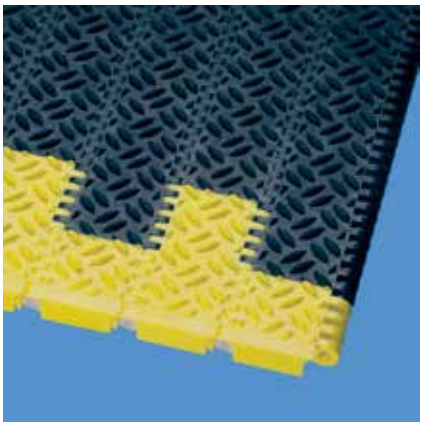
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

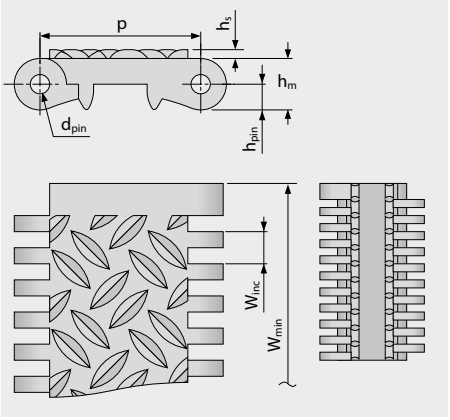
SÉRIE 1 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

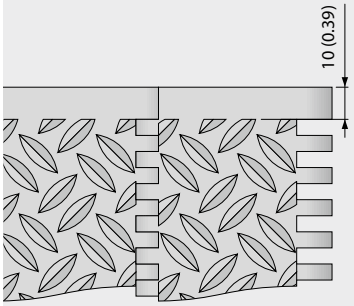
S1-0 NSK | Perméabilité 0 % | Surface larmée

Surface fermée | Surface anti-dérapante larmée





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	2,8	80,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,11	3,15	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	AT	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194			
POM	YL	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194			
POM-HC	AT	PBT	UC	40	2741	16,0	3,28	-0,75	-45/90	-49/194	–	–	

■ AT (Anthracite), □ UC (Incolore), ■ YL (Jaune)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

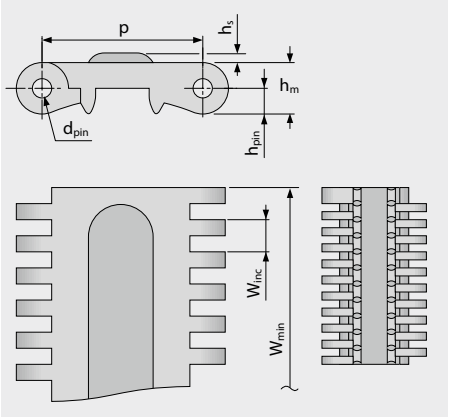
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

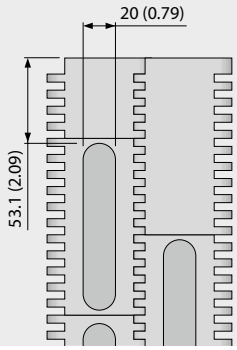
S1-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction remplaçable pour augmenter le grip





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	3,0	250,0	10,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,12	9,84	0,39	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	WT	PBT	UC	R2	BK	40	2741	15,0	3,07	-0,75	-45/90	-49/194	–	–	

■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

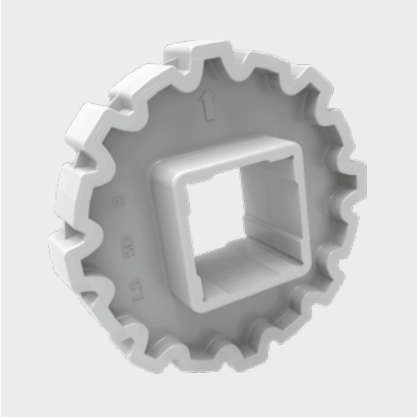
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

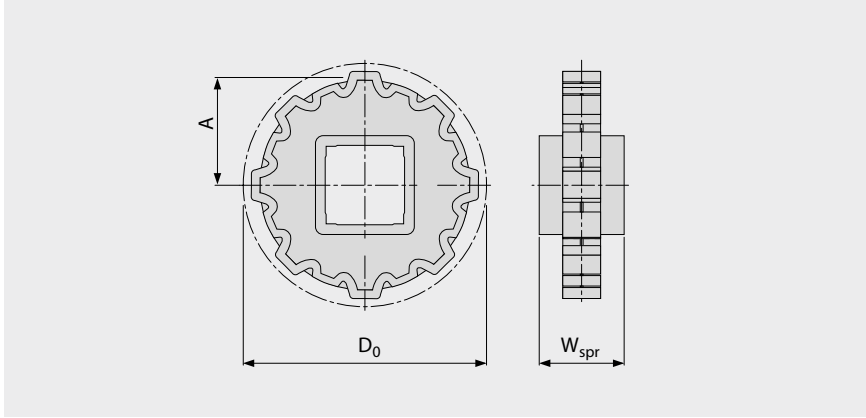
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S1 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z16
W_{spr}	mm	40,0	40,0	40,0	40,0	40,0
	pouces	1,57	1,57	1,57	1,57	1,57
D_0	mm	100,0	130,8	161,8	193,2	256,3
	pouces	3,94	5,15	6,37	7,61	10,09
A_{max}	mm	42,0	57,4	72,9	88,6	120,1
	pouces	1,65	2,26	2,87	3,49	4,73
A_{min}	mm	36,4	53,0	69,3	85,6	117,8
	pouces	1,43	2,09	2,73	3,37	4,64

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

25	mm			❍		
30	mm	❍	●	●		
40	mm	■	■	■	■	■
60	mm		■	■	■	■
80	mm				■	■
1	pouces	❍	❍	❍		
1,5	pouces	❑	■	■	❑	
2,5	pouces				❑	❑

Matière : POM, Couleur : UC

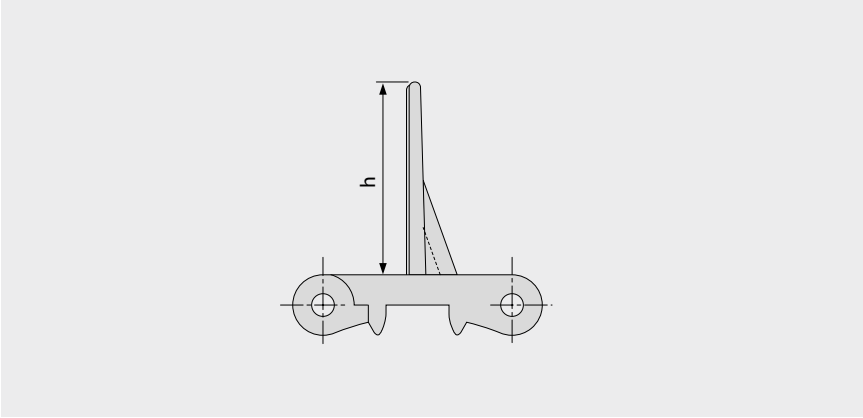
UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S1-0 FLT PMC

Surface lisse pour produits secs | Tasseau nervuré pour améliorer le décollement des produits humides et adhérents

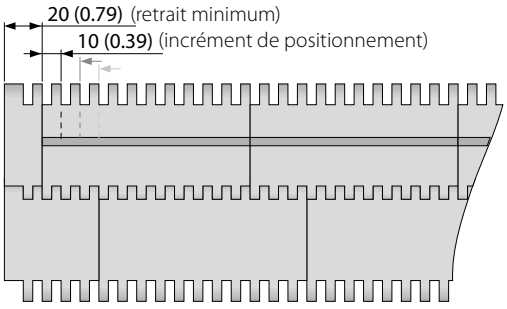




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		50 mm 2 pouces	100 mm 4 pouces
PE	WT	●	●
POM	AT	●	
POM	WT	●	●
PP	WT	●	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S1-0 FLT PMC

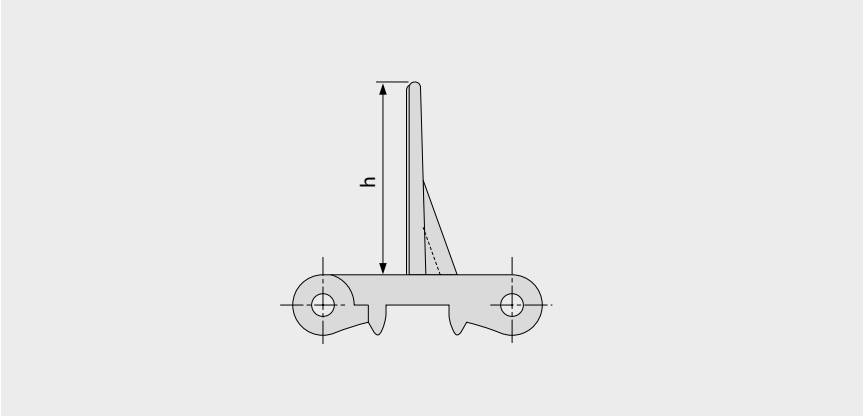
■ AT (Anthracite), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S1-18 FLT PMC

Module de base en version ajourée à 18 % pour circulation d'air et drainage | Surface anti-adhérente pour améliorer le décollement des produits

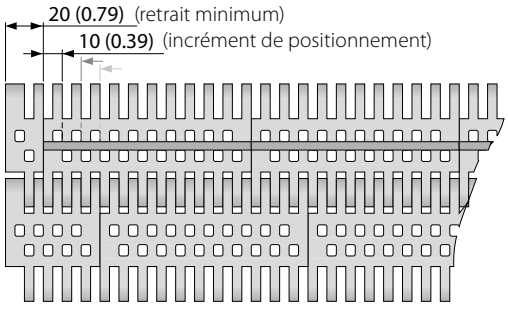




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		50 mm 2 pouces	100 mm 4 pouces
PE	UC	●	●
POM	WT	optional	optional
PP	WT	optional	optional

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



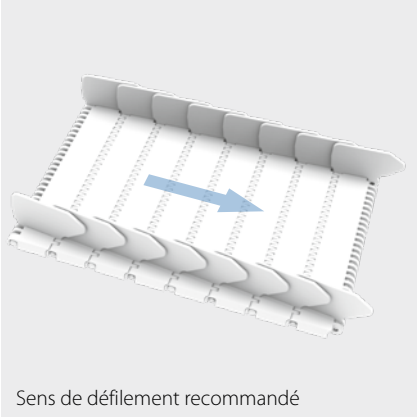
Configuration standard S1-18 FLT PMC

☐ UC (Incolore), ☐ WT (Blanc)

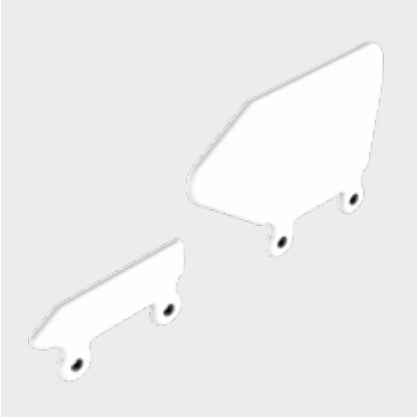
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

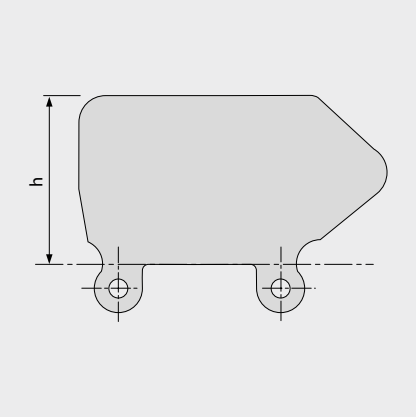
S1 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac (pour le module seul h_s = 0 mm/po)



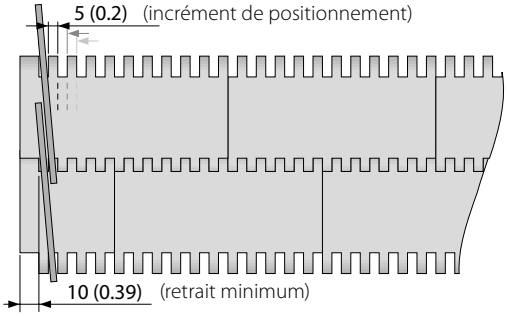
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)			
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces	75 mm 3 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL		optional	●	●
PP	LB	optional	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●



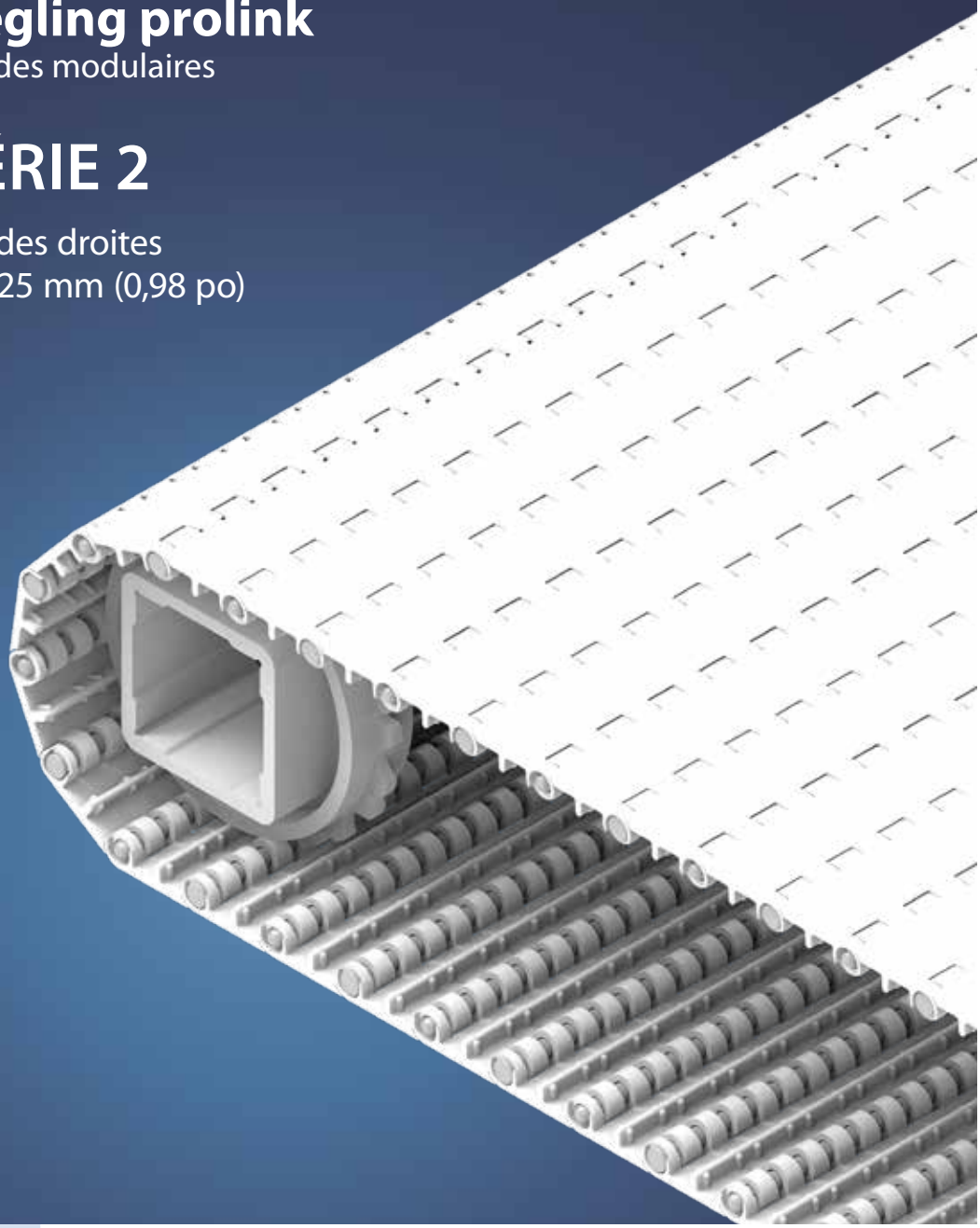
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 2

Bandes droites
Pas 25 mm (0,98 po)

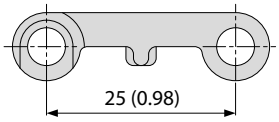


SÉRIE 2 | **VUE D'ENSEMBLE**

Bandes droites | Pas 25 mm (0,98 po)

Bande pour les applications de transport de charges légères agro-alimentaires et de containers

Echelle de vue de côté : 1:1



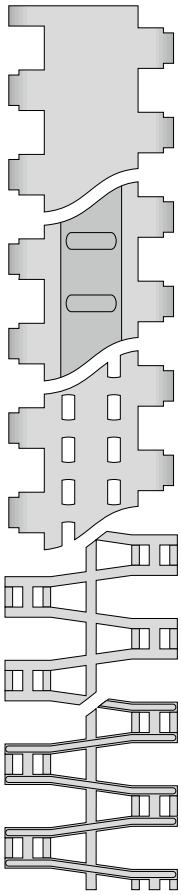
Caractéristiques de conception

- Les charnières qui s'ouvrent largement offrent une conception de bande facile à nettoyer
- Le faible poids de la bande réduit la consommation d'énergie
- Bords de bande ouverts sur les versions à dessus plat pour un drainage sans entrave et conception de bord fermé sur les versions à dessus grillagé et à nervures surélevées.

Données de base

Pas	25 mm (0,98 po)
Largeur minimum	50 mm (1,97 po) 100 mm (3,9 po) pour la version FRT
Incrément de largeur	16,66 mm (0,7 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en plastique (PBT, PP, PE)

Structures de surface et perméabilités disponibles



S2-0 FLT
Surface lisse et fermée

S2-0 FRT1
Surface fermée et inserts de friction

S2-12 FLT
Surface lisse et ajourée (12 %)

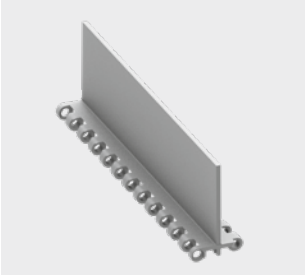
S2-57 GRT
Surface ajourée (57 %) – structure grillagée

S2-57 RRB
Surface ajourée (57 %) – nervures surélevées

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



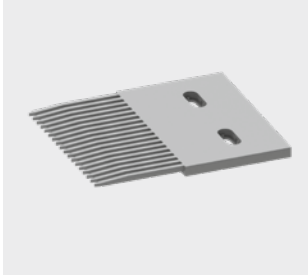
Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



Peignes
En combinaison avec la version surélevée



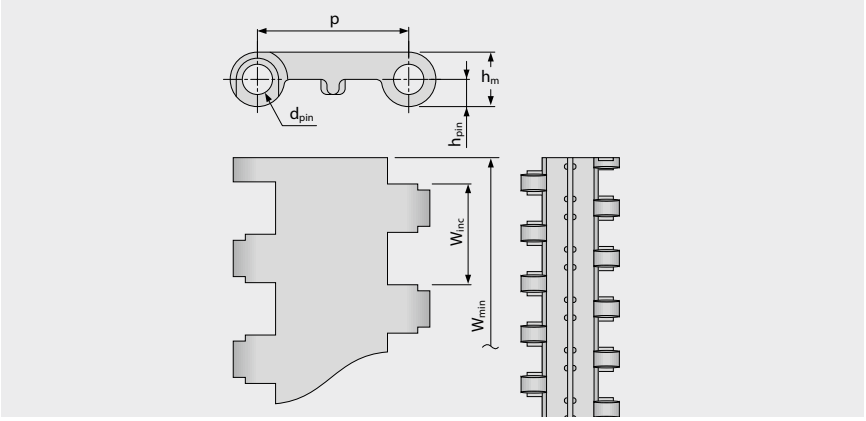
SÉRIE 2 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25 mm (0,98 po)

S2-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	UC	3	206	3,9	0,8	-0,2	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	3,7	0,76	0,25	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	3,7	0,76	0,25	5/100	41/212	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 50 mm (1,97 po), 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po)

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

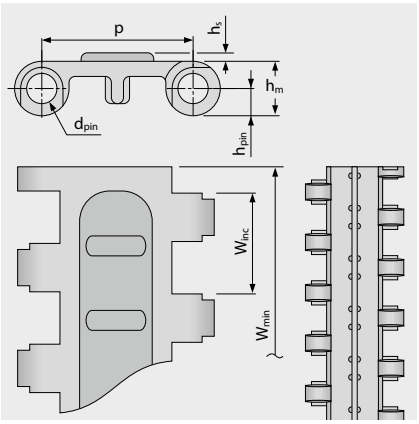
SÉRIE 2 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25 mm (0,98 po)

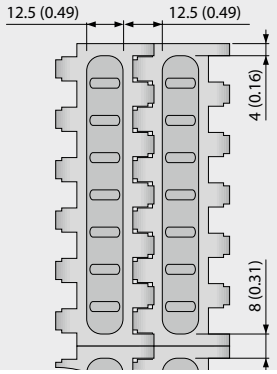
S2-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction pour améliorer le grip





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	9,0	4,5	1,4	100,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,35	0,18	0,06	3,94	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	WT	PBT	UC	R3	TQ	7	480	5,7	1,17	-0,3	-45/65	-49/149			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 100 mm (3,94 po)

TQ (Turquoise), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

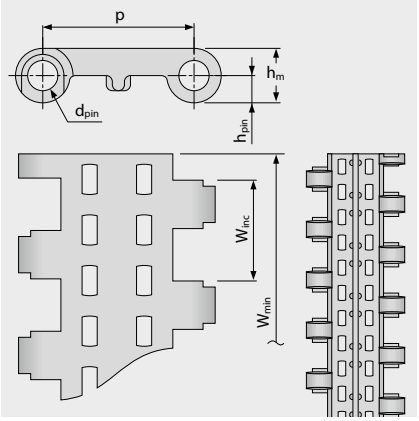
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

MOVEMENT SYSTEMS

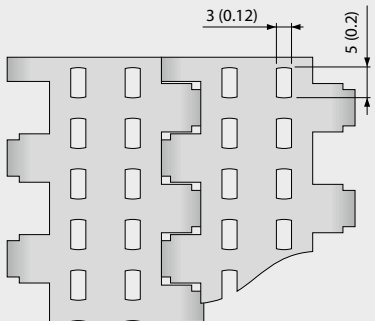
S2-12 FLT | Perméabilité 12 % | Surface lisse

Surface ajourée à 12 % pour circulation d'air et drainage | Surface de contact 83 % (Trous 5 x 3 mm/0,2 x 0,12 po)
Surface lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	PP	WT	5	343	3,5	0,72	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	WT	PE	UC	3	206	3,7	0,76	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	7	480	5,4	1,11	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 50 mm (1,97 po), 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po)

UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

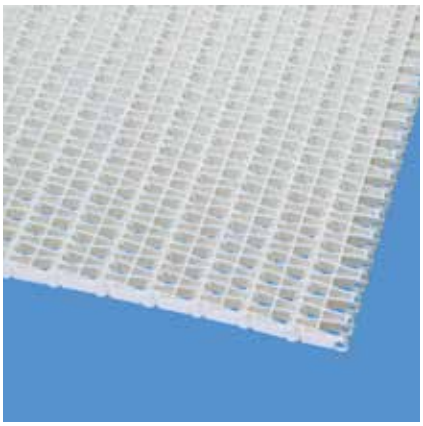
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

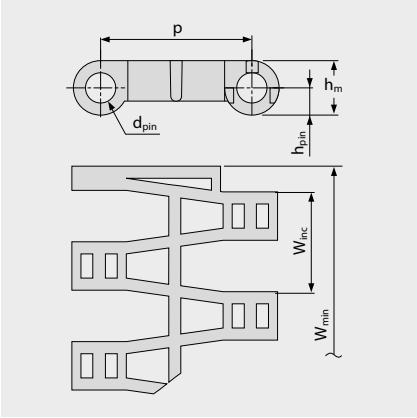
SÉRIE 2 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25 mm (0,98 po)

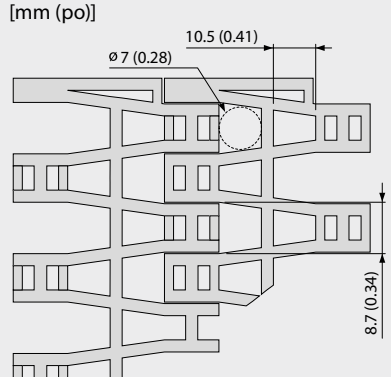
S2-57 GRT | Perméabilité 57 % | Surface grillagée

Surface très ajourée (57 %) permet une surface de contact réduite avec le produit | Surface de contact 37 % (Plus grande ouverture : Ø = 7 mm/0,28 po) | Surface grillagée pour circulation d'air et drainage | Surface grillagée





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	9,0	4,5	0,0	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,35	0,18	0,0	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	0,98

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	UC	PE	UC	3	206	3,4	0,7	-0,2	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	DB	PE	DB	3	206	3,4	0,7	-0,2	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	UC	PBT	UC	7	480	4,8	0,98	-0,2	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	7	480	4,8	0,98	-0,2	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	3,3	0,68	0,2	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	3,3	0,68	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA-HT	BK	PA-HT	BK	5	343	4,0	0,82	1,3	-30/155	-22/311	–	–	

■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), ■ DB (Bleu foncé), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

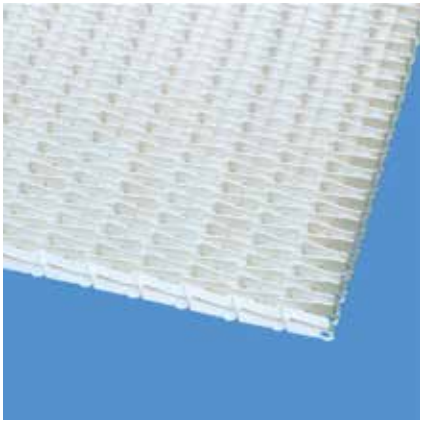
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

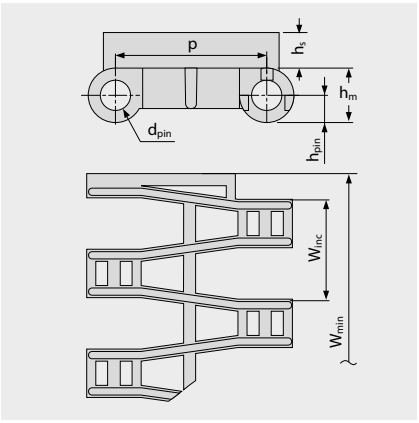
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

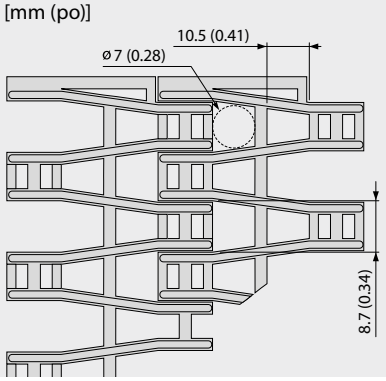
S2-57 RRB | Perméabilité 57 % | Nervures surélevées

Surface très ajourée (57 %) pour circulation d'air et drainage optimisés | Nervures surélevées pour contact minimum avec le produit (surface de contact 28 % (Plus grande ouverture : Ø = 7 mm/0,28 po) et transfert en douceur avec peigne





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	9,0	4,5	5,5	50,0	16,7	±0,2	–	25,0	50,0	75,0	50,0
pouces	0,98	0,2	0,35	0,18	0,22	1,97	0,66	±0,2	–	0,98	1,97	2,95	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	7	480	6,2	1,27	-0,2	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE		PE		3	206	4,3	0,88	-0,2	-70/65	-94/149			
PP	WT	PP	WT	5	343	4,2	0,86	0,2	5/100	41/212	●	●	●

BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

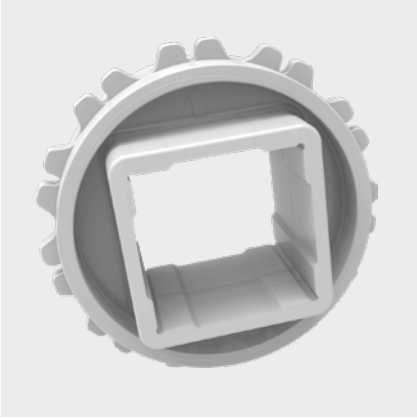
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

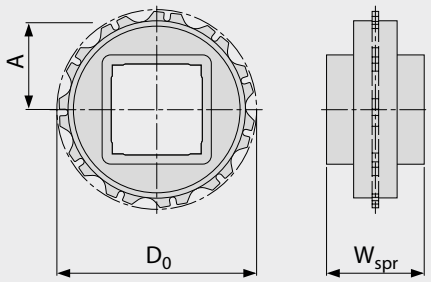
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

SÉRIE 2 | **PIGNONS**

Bande droite | Pas 25 mm (0,98 po)

S2 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z11	Z19	Z20
W_{spr}	mm	25,0	40,0	40,0	40,0
	pouces	0,98	1,57	1,57	1,57
D_0	mm	50,4	89,5	153,1	161,1
	pouces	1,98	3,52	6,03	6,34
A_{max}	mm	20,7	40,2	72,1	76,0
	pouces	0,81	1,58	2,84	2,99
A_{min}	mm	17,9	38,6	71,1	75,1
	pouces	0,71	1,52	2,80	2,96

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

25	mm	● / ■	●		
30	mm		●		
40	mm		■	■	■
60	mm			■	
80	mm			■	
0,75	pouces	❍			
1	pouces	❍ / ❑	● / ■		
1,5	pouces		■	■	
2,5	pouces			❑	

Matière : POM, Couleur : UC

UC (Incolore)

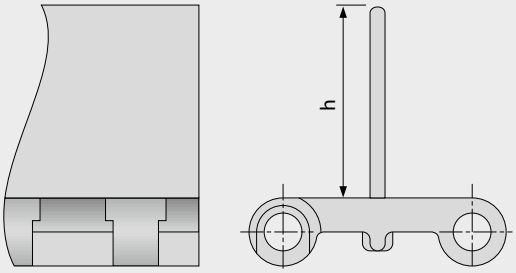
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S2-0 FLT PMU

Surface lisse pour produits secs

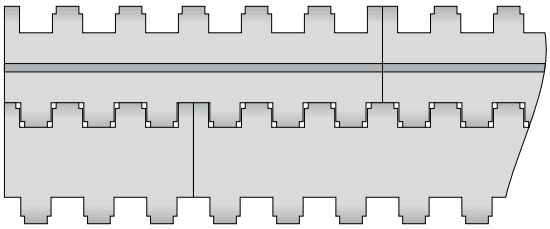




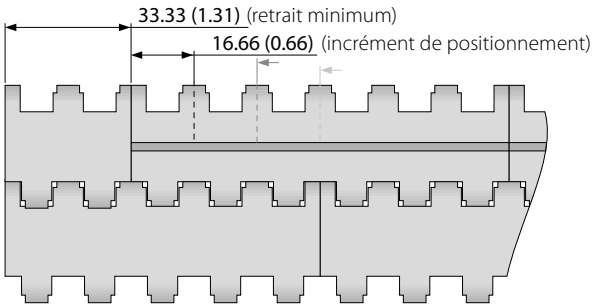
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
PE	WT	●	●
POM	BL	●	●
POM	WT	●	●
PP	BL	●	●
PP	GN	●	
PP	WT	●	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S2-0 FLT PMU



Configuration avec retrait S2-0 FLT PMU

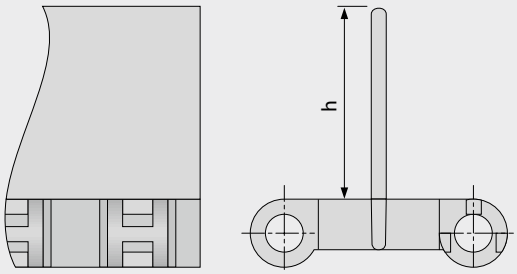
BL (Bleu), GN (Vert), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S2-57 GRT PMC

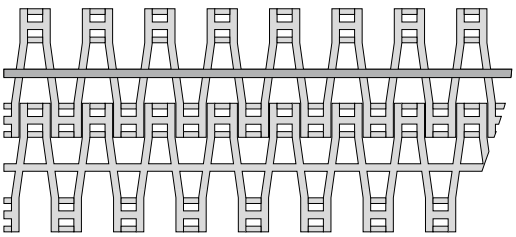
Module de base ajouré (57 %) pour favoriser le drainage



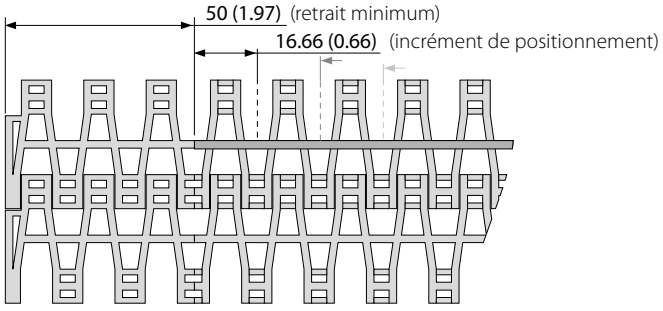


Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
PE	UC	●	●
POM	BL	●	●
POM	UC	●	optional
PP	BL	●	●
PP	WT	●	●



Configuration standard S2-57 GRT PMC



Configuration avec retrait S2-57 GRT PMC

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

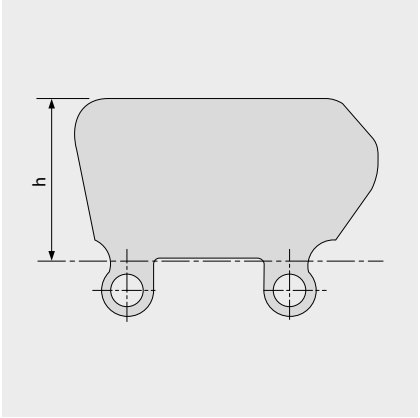
S2 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vracs (pour le module seul h_s = 0 mm/po)



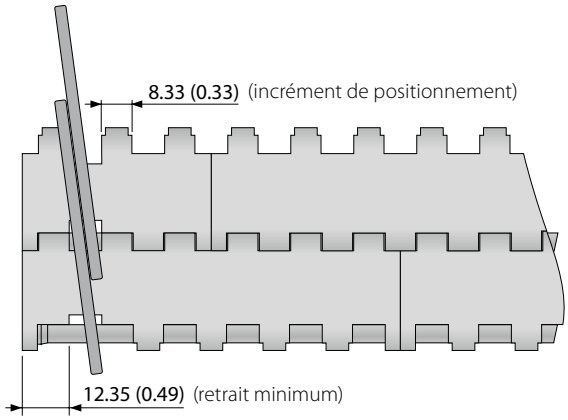
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
PE	BL	●	optional
PE	WT	optional	●
PP	BL	●	●
PP	WT	●	●



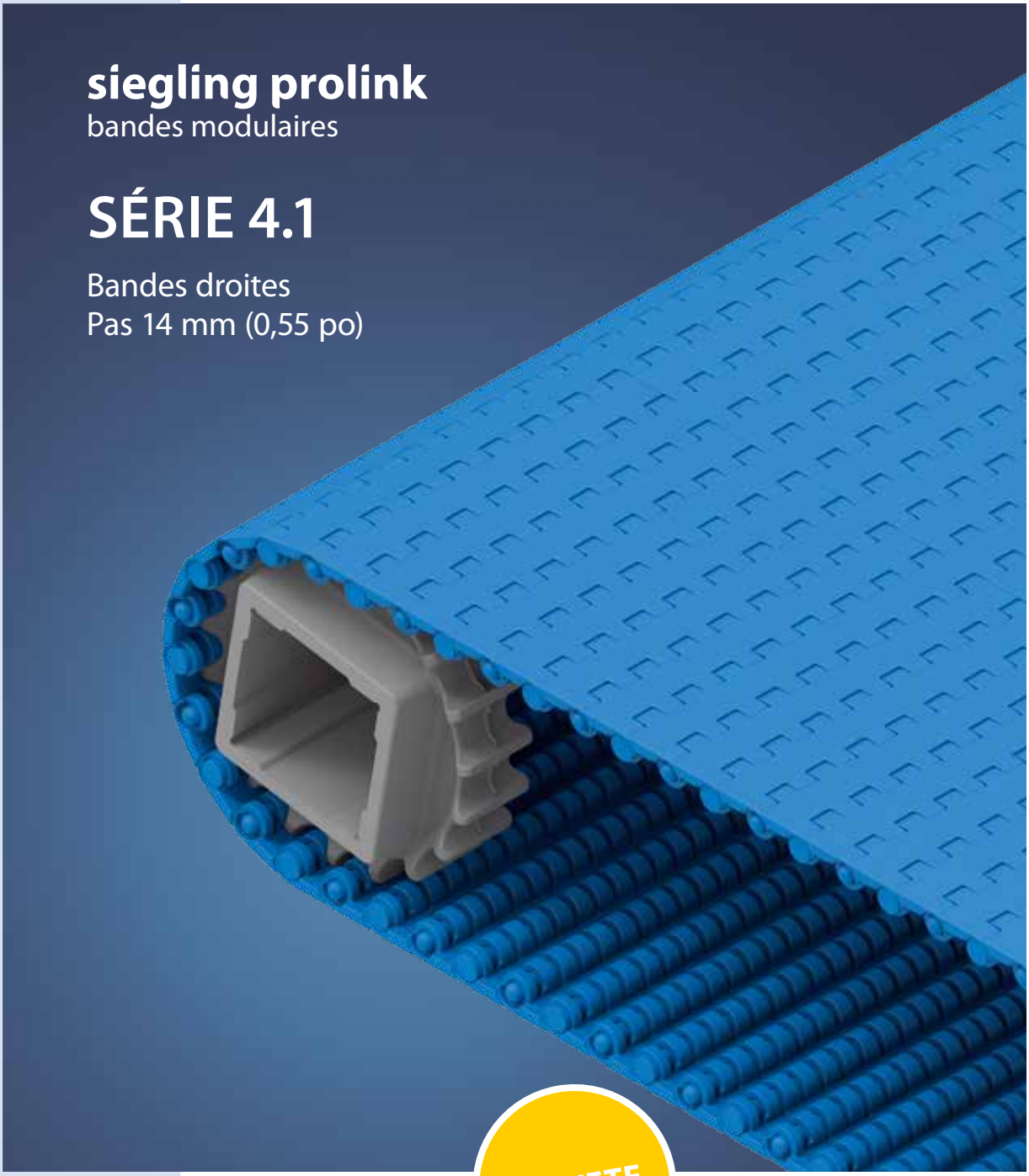
BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 4.1

Bandes droites
Pas 14 mm (0,55 po)

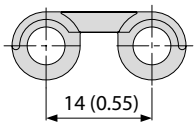


BREVETE

Bandes droites | Pas 14 mm (0,55 po)

Bande pour applications alimentaires de charges faibles à moyennes

Echelle de vue de côté : 1:1



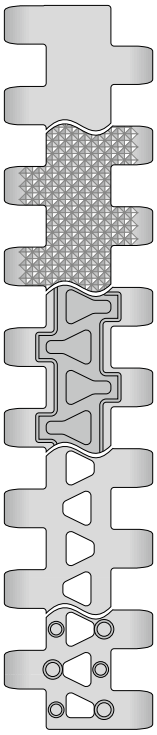
Caractéristiques de conception

- Petit pas pour transfert de petits produits
- Des charnières ouvertes, alliées avec des canaux lisses sur la face inférieure confèrent à cette bande une grande facilité de nettoyage
- La conception unique des pignons avec des dents arrondies, assure une répartition idéale de la charge
- Les dents larges optimisent l'engrènement et le transfert de puissance des pignons.

Données de base

Pas	14 mm (0,55 po)
Largeur minimum	25 mm (0,98 po)
Incrément de largeur	12,5 mm (0,5 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en plastique (PBT, PP, PE, POM-MD). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1200 mm (47 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S4.1-0 FLT
Surface lisse et fermée

S4.1-0 NPY
Surface fermée
avec structure en pyramyde inversée

S4.1-0 FRT1
Surface fermée avec inserts de friction

S4.1-21 FLT
Surface ajourée (21 %)

S4.1-21 NTP
Surface ajourée (21 %) avec picots arrondis
Version disponible avec retrait latéral (25 mm)

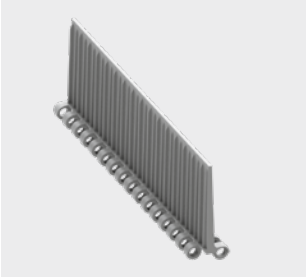
NSF Certified

Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

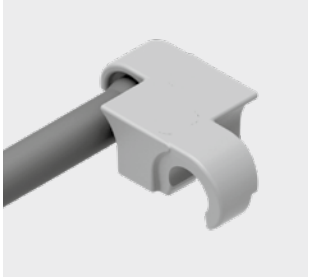
Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés

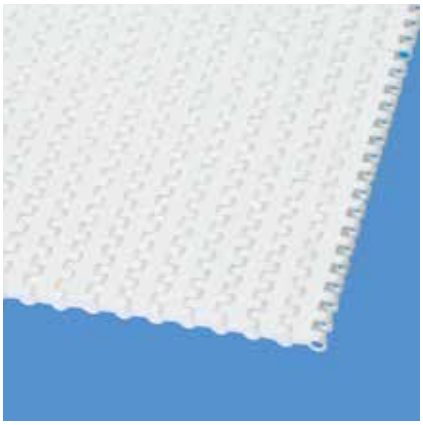


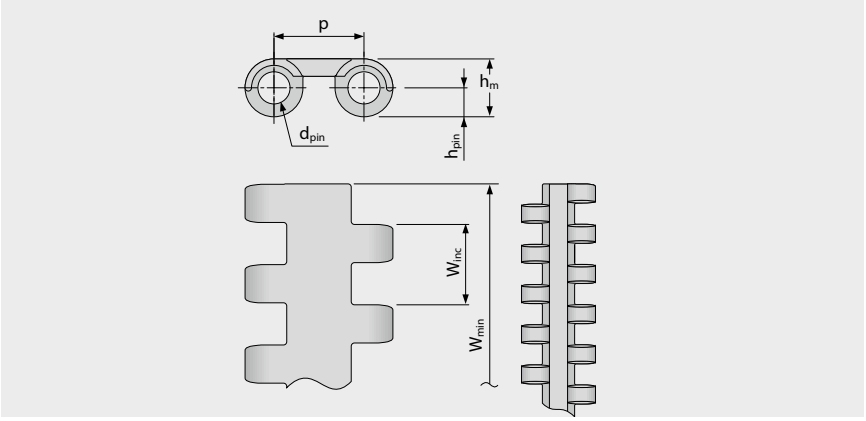
ProSnap
Système d'attache pour ouverture et fermeture rapide de la bande



S4.1-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
pouces	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	BL	PE	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	7,1	1,45	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	10	685	7,1	1,45	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LG	PBT	UC	10	685	7,1	1,45	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	10	685	7,5	1,54	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	UC	PBT	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
PXX-HC	BK	PBT	UC	5	343	5,1	1,04	0,25	5/100	41/212			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 38 mm (1,5 po), 50 mm (1,97 po), 100 mm (3,94 po), 125 mm (4,92 po), 200 mm (7,87 po)

BL (Bleu), BK (Noir), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

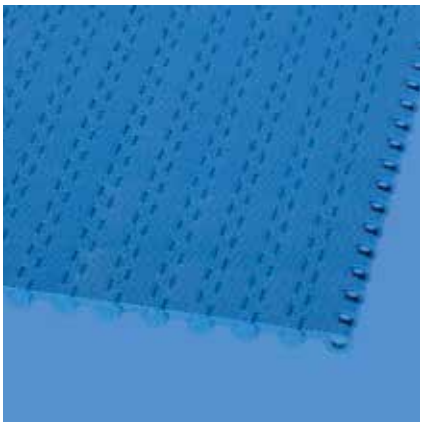
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

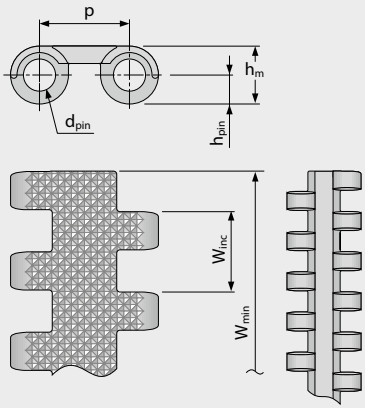
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S4.1-0 NPY | Perméabilité 0 % | Pyramide inversée

Surface fermée | Pyramide inversée pour faciliter le décollement des produits humides et adhérents





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
pouces	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	10	685	7,1	1,45	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,6	0,94	0,25	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	BL	PE	UC	3	206	5,1	1,04	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 200 mm (7,87 po)

BL (Bleu), UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

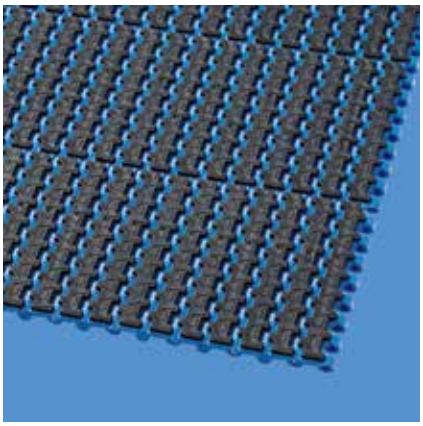
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

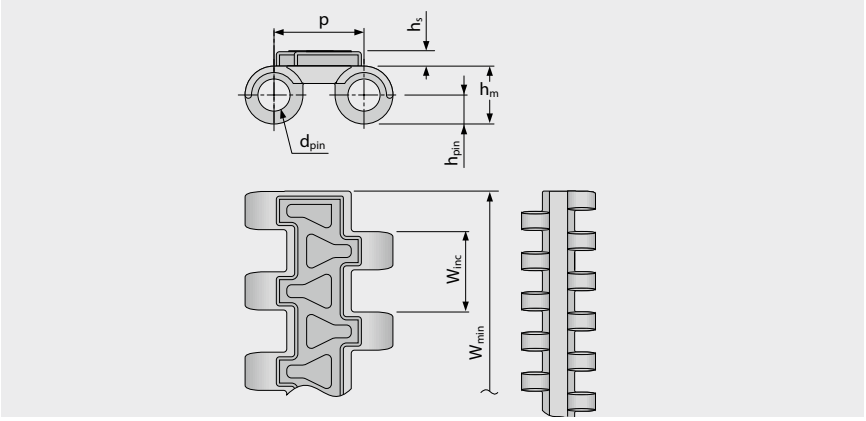
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S4.1-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction avec forme triangulaire légèrement surélevée/augmente la pression de contact pour optimiser le grip et drainer l'encrassement de la surface de friction





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	14,0	5,0	9,0	4,5	2,4	50,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	16,5
pouces	0,55	0,2	0,35	0,18	0,09	1,97	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,65

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	UC	R8	BG	3	206	6,8	1,39	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	R6	BK	10	685	9,4	1,93	0,0	-45/60	-49/140	–	–	
PP	BL	PP	BL	R7	BK	5	343	6,9	1,41	0,25	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	R7	BG	5	343	6,9	1,41	0,25	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
PXX-HC	BK	PBT	UC	R7	BK	5	343	7,3	1,5	0,25	5/100	41/212	–	–	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 50 mm (1,97 po), 125 mm (4,92 po), 200 mm (7,87 po)

BG (Beige), BL (Bleu), BK (Noir), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

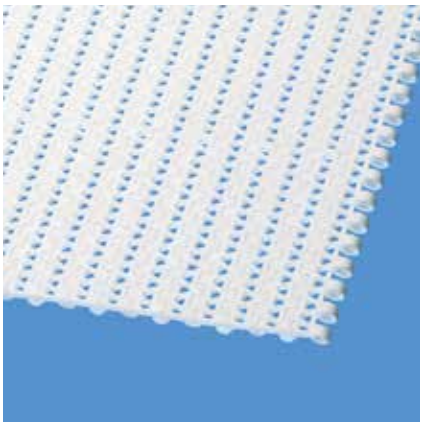
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

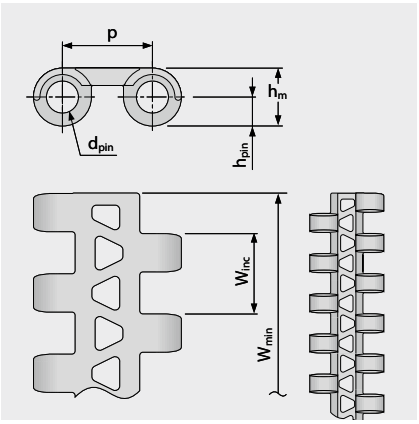
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

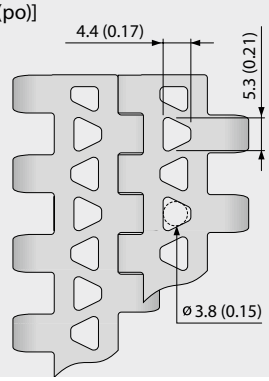
S4.1-21 FLT | Perméabilité 21 % | Surface lisse

Grande surface ajourée (21 %) pour circulation d'air et drainage | Surface de contact 70 % (Plus grande ouverture : Ø = 3,8 mm/0,15 po) | Surface lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	14,0	5,0	9,0	4,5	0,0	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
pouces	0,55	0,2	0,35	0,18	0,0	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	UC	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	UC	PBT	UC	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	BL	PE	UC	3	206	4,5	0,92	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	6,5	1,33	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	10	685	6,5	1,33	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	BL	5	343	4,1	0,84	0,25	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,1	0,84	0,25	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA-HT	BK	PA-HT	BK	10	685	6,4	1,31	1,4	-30/155	-22/311	–	–	
POM-MD	BL	POM-MD	BL	10	685	6,9	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP-MD	BL	POM-MD	BL	5	343	5,2	0,92	0,2	5/100	41/212	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 38 mm (1,5 po), 50 mm (1,97 po), 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po)

■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

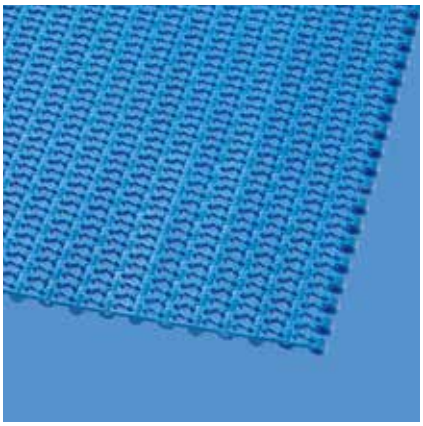
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

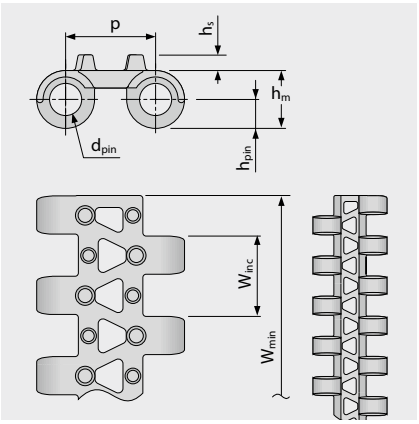
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

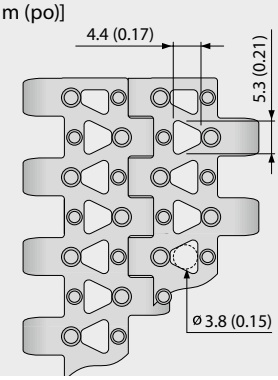
S4.1-21 NTP | Perméabilité 21 % | Picots arrondis

Grande surface ajourée (21 %) pour circulation d'air et drainage | Surface de contact 4 % (Plus grande ouverture : Ø = 3,8 mm/0,15 po) | Surface à picots arrondis pour le décollement des produits humides et adhérents | Existe en version sans picots sur les côtés (retrait 25 mm)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



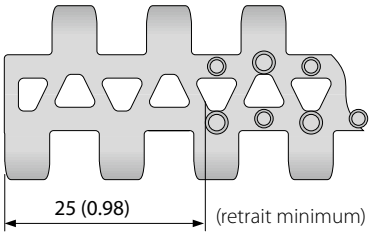
Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	14,0	5,0	9,0	4,5	2,5	25,0	12,5	±0,2	–	11,0	25,0	38,0	12,5
pouces	0,55	0,2	0,35	0,18	0,1	0,98	0,49	±0,2	–	0,43	0,98	1,5	0,49

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	BL	PE	UC	3	206	4,6	0,94	-0,1	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	BL	10	685	6,6	1,35	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,2	0,86	0,25	5/100	41/212	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 200 mm (7,87 po)



Egalement disponible avec retrait intégré de 25 mm (0,98 po)

BL (Bleu), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

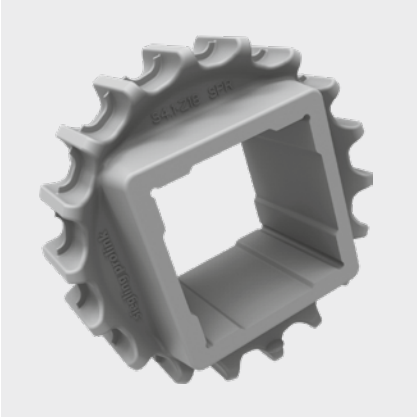
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

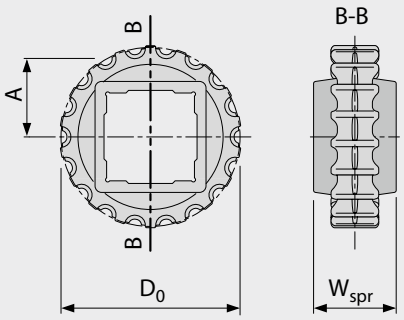
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S4.1 SPR | Pignons

Dents larges pour un optimiser l'engrènement et la transmission de puissance





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z10	Z12	Z14	Z16	Z18	Z19	Z26	Z35
W_{spr}	mm	24,0	24,0	24,0	30,0	38,0	38,0	38,0	38,0
	pouces	0,94	0,94	0,94	1,18	1,50	1,50	1,50	1,50
D_0	mm	47,1	56,1	65,3	74,3	83,4	88,0	119,8	160,4
	pouces	1,85	2,21	2,57	2,93	3,28	3,46	4,72	6,31
A_{max}	mm	19,0	23,6	28,2	32,7	37,2	39,5	55,4	75,7
	pouces	0,75	0,93	1,11	1,29	1,46	1,56	2,18	2,98
A_{min}	mm	18,1	22,8	27,5	32,0	36,6	39,0	55,0	75,4
	pouces	0,71	0,90	1,08	1,26	1,44	1,53	2,17	2,97

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

20	mm	● / ■							
25	mm		● / ■	■	●	● / ■	■		●
30	mm								●
40	mm					■	■	■	■
60	mm							■	■
0,75	pouces	●	❍					●	
1	pouces		● / ■	■		● / ■	■		●
1,25	pouces					●			❍
1,5	pouces					■	■	■	■
2,5	pouces							❑	■

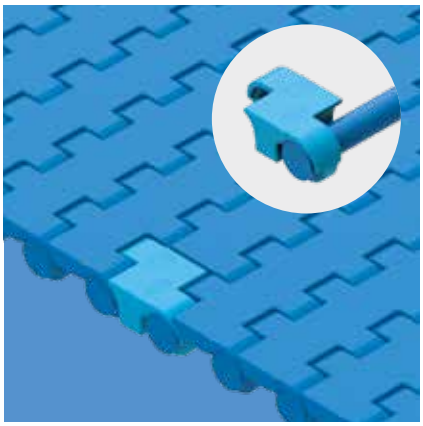
Matière : PA, Couleur : LG

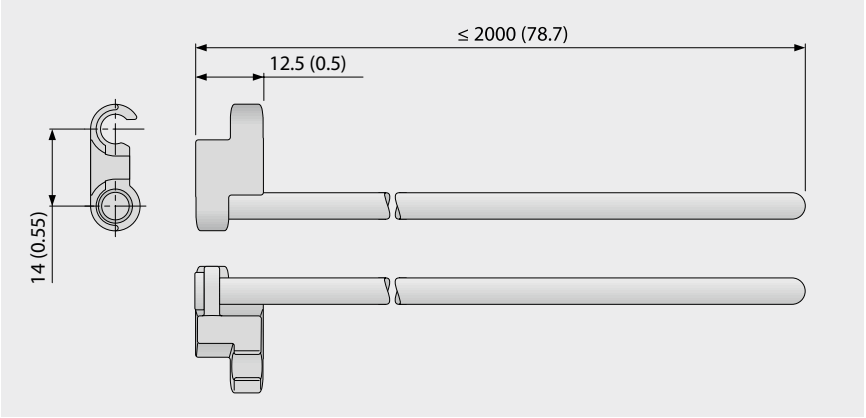
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S4.1-0 FLT PSP | ProSnap

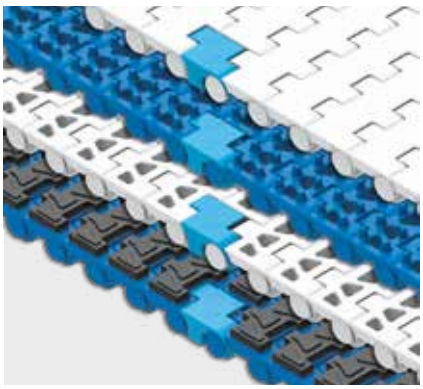
Dispositif permettant une ouverture et une fermeture de la bande faciles, rapides et sans outil | Montage avec un axe unique pour toute la largeur de la bande

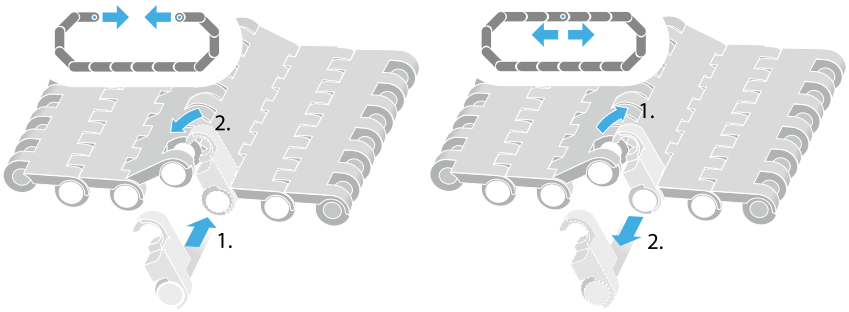




Données de base

Module		Axe	
Matière	Couleur	Matière	Longueur [mm (po)]
POM	LB	PBT	≤ 2000 (79)
Moulage à la demande			
POM-MD	BL	PBT	≤ 2000 (79)



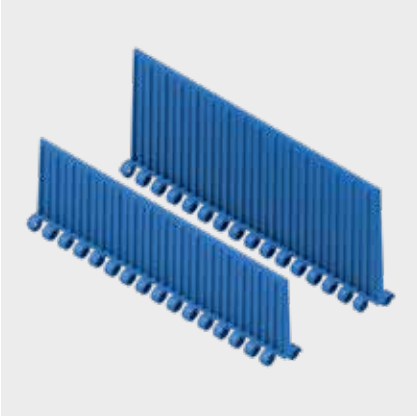


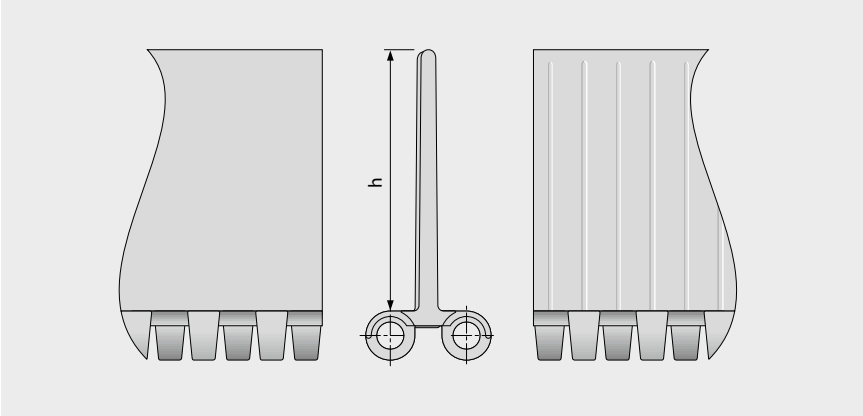
BL (Bleu), LB (Bleu clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S4.1 FLT/NCL PMU

Surface nervurée pour améliorer le décollement des produits humides et adhérents | Surface lisse pour produits secs

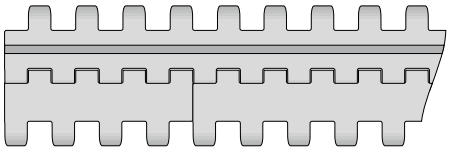




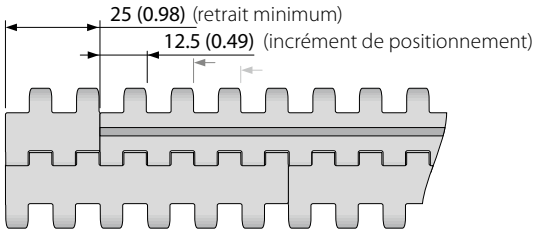
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		51 mm 2 pouces	76 mm 3 pouces
PE	BL	●	optional
PE	WT	●	optional
POM	BL	●	●
POM	WT	●	optional
PP	BL	●	●
PP	WT	●	optional

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S4.1-0 FLT/NCL PMU



Configuration avec retrait S4.1-0 FLT/NCL PMU

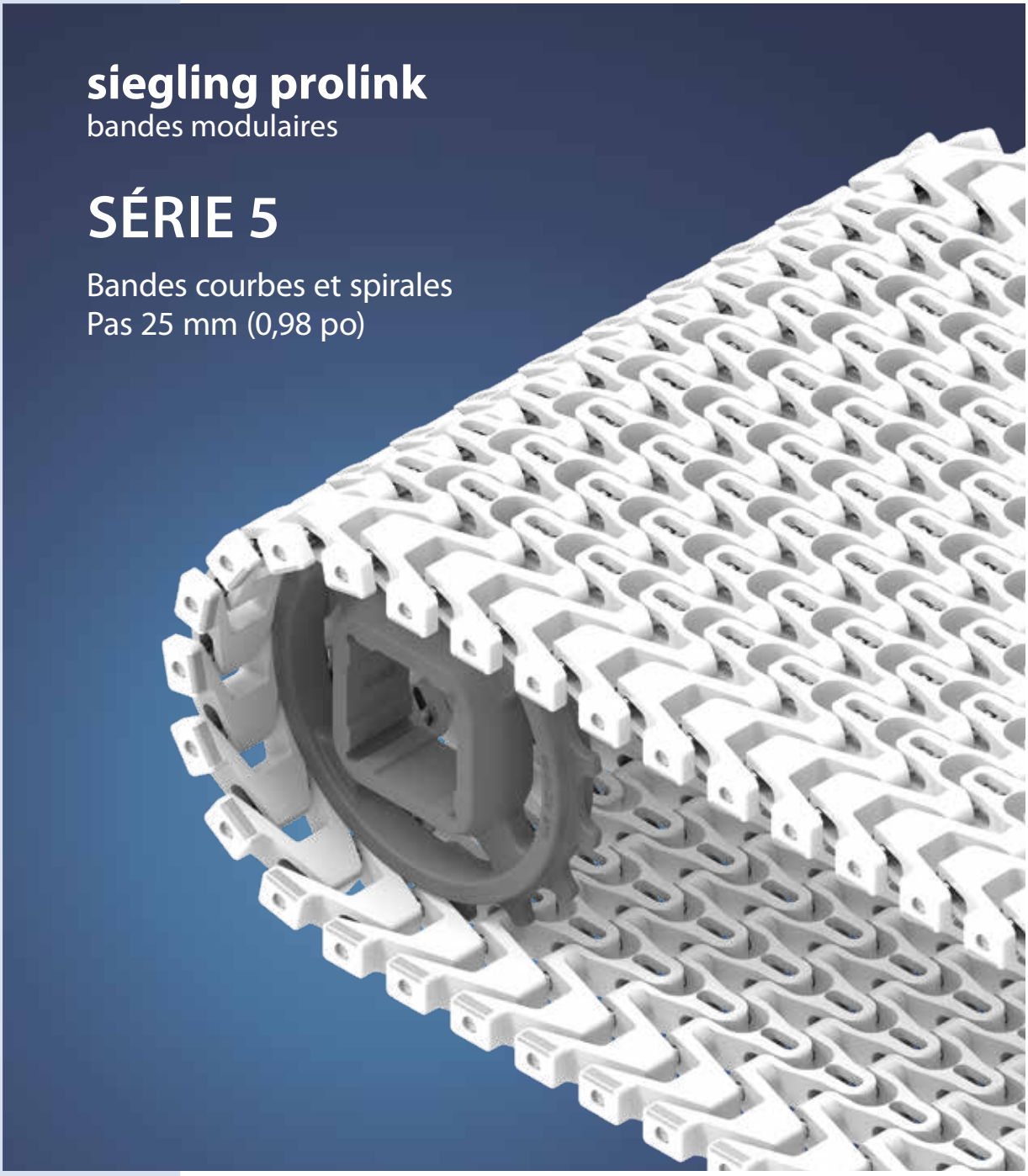
BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

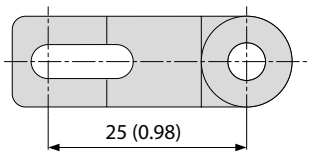
SÉRIE 5

Bandes courbes et spirales
Pas 25 mm (0,98 po)



Bande pour applications alimentaires et non-alimentaires de charges moyennes

Echelle de vue de côté : 1:1



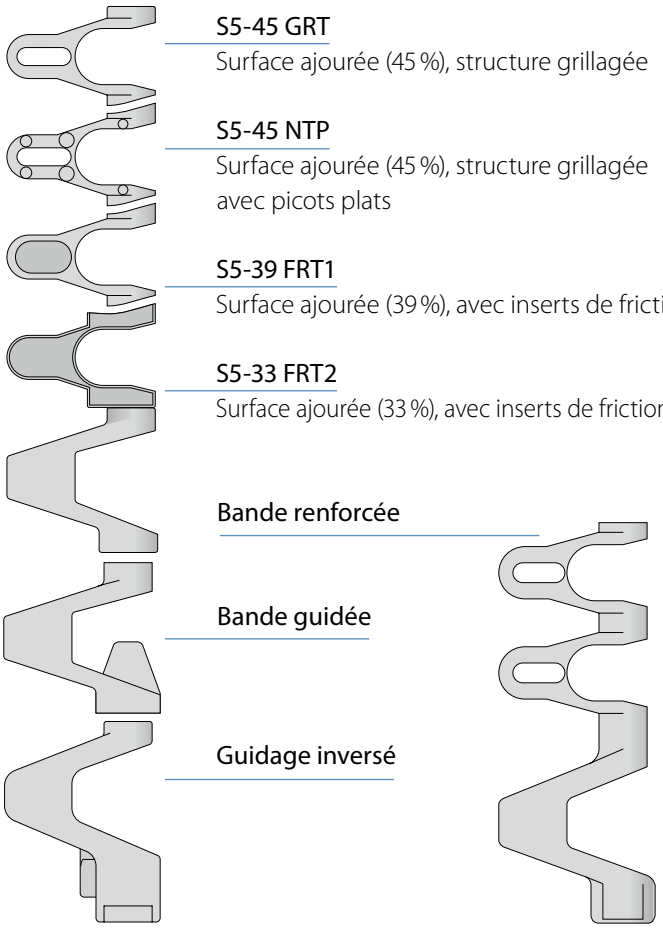
Caractéristiques de conception

- Adapté à la fois pour transport courbe et droit
- Jusqu'à 45 % de perméabilité pour le drainage et la circulation d'air
- Axes en inox pour une forte capacité de traction, une grande rigidité transversale pour moins de glissières et un risque de soulèvement minimisé
- Moins de zones d'encrassement grâce à un système d'accroche des axes sécurisé.

Données de base

Pas	25 mm (0,98 po)
Largeur minimum	100 mm (3,9 po), 175 mm (6,9 po) pour S5 ST
Incrément de largeur	25 mm (0,98 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en acier inoxydable

Structures de surface et perméabilités disponibles



S5-45 GRT
Surface ajourée (45 %), structure grillagée

S5-45 NTP
Surface ajourée (45 %), structure grillagée avec picots plats

S5-39 FRT1
Surface ajourée (39 %), avec inserts de friction

S5-33 FRT2
Surface ajourée (33 %), avec inserts de friction

Bande renforcée

Bande guidée

Guidage inversé

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



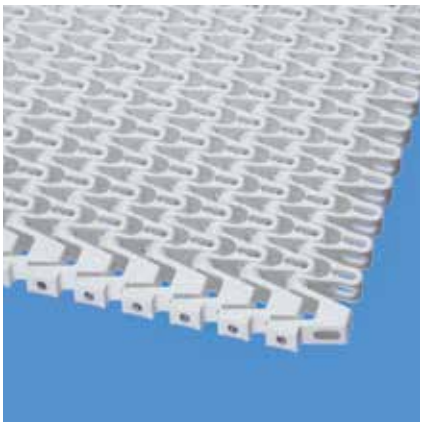
Module à galet
Pour minimiser les efforts de frottement en bord de bande

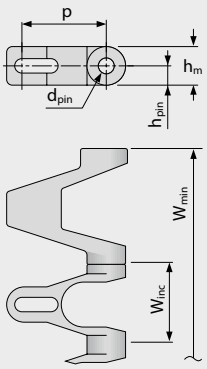


Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

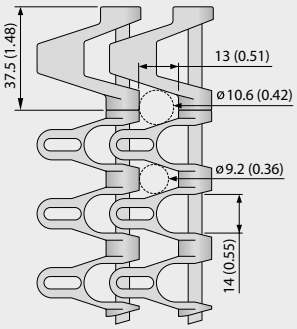
S5-45 GRT | Perméabilité 45 % | Surface grillagée

Surface ajourée (45 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Structure grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT/DB	SS	10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PP	WT/DB/BL	SS	18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●	●
POM-CR	WT/DB/BL	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PA*	BL	SS	20	1370	1440	324	12,8	2,62	0,0	-40/120	-40/248	●	●	●

NR = Non recommandé

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), DB (Bleu foncé), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

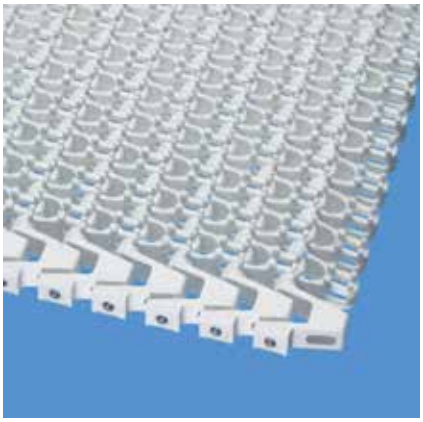
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

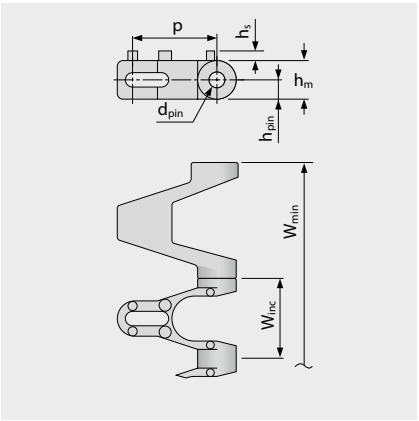
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

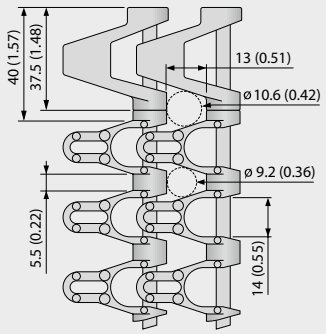
S5-45 NTP | Perméabilité 45 % | Picots arrondis

Surface ajourée (45 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | Structure grillagée avec picots de 3,0 mm (0,12 po) de hauteur et 8 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Modules latéraux sans picots | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_C \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	SS	10	685	NR	NR	11,2	2,29	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM-CR	WT	SS	25	1713	1800	405	13,1	2,68	0,0	-45/90	-49/194	●	●	
PP	WT	SS	18	1233	1000	225	10,1	2,07	0,0	5/100	41/212	●	●	

NR = Non recommandé

☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

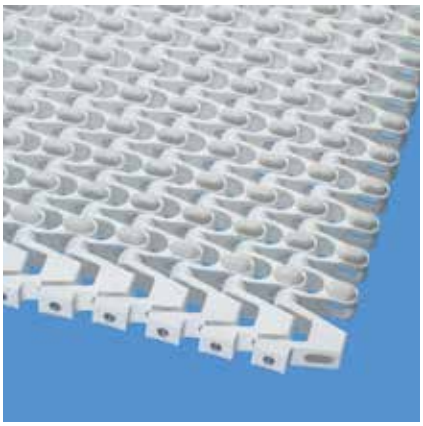
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

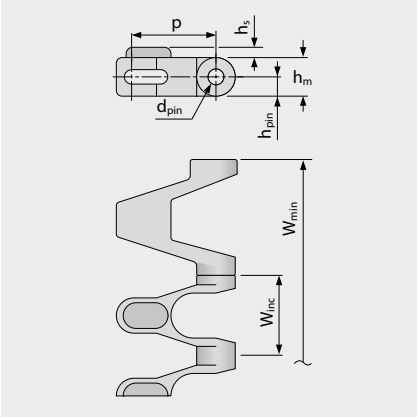
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

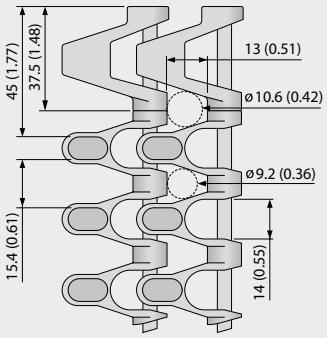
S5-39 FRT1 | Perméabilité 39 % | Inserts de friction (Version 1)

Excellente circulation de l'air et drainage | Les inserts de friction intégrés (arrondis) augmentent le grip et offrent une adhérence en douceur | 8 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Modules latéraux sans inserts | Facteur d'enroulement (C_c) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR-PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	1800	405	10,4	2,13	0,0	5/90	41/194			
PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212			

BG (Beige), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

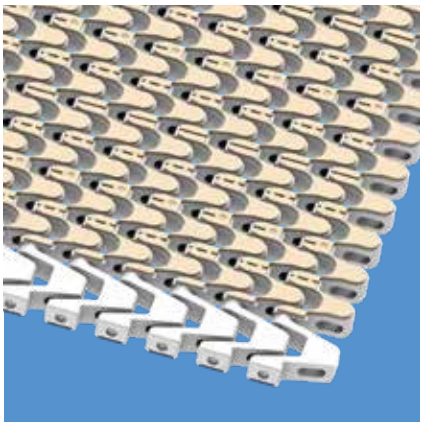
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

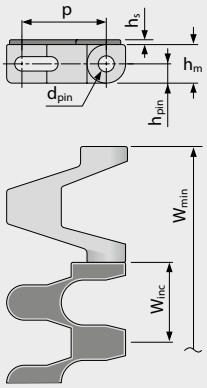
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

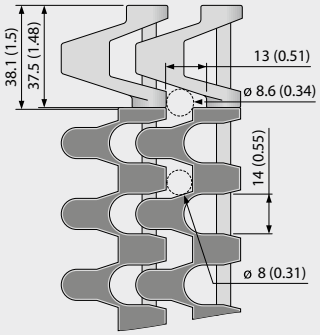
S5-33 FRT2 | Perméabilité 33 % | Inserts de friction (Version 2)

Surface ajourée (33 %) pour une excellente circulation de l'air et drainage | Les inserts de friction intégrés (plats) augmentent le grip et offrent une adhérence en douceur | 47 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 8,6 mm/0,34 po) | Modules latéraux sans inserts | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR-PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	
PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	

BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

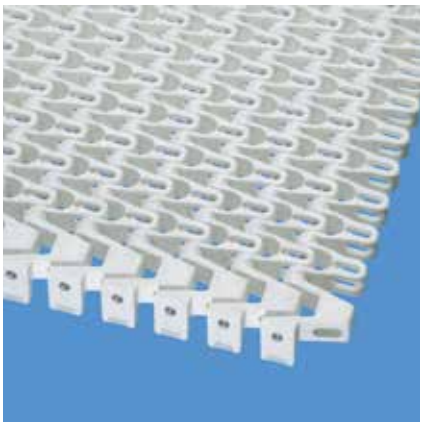
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

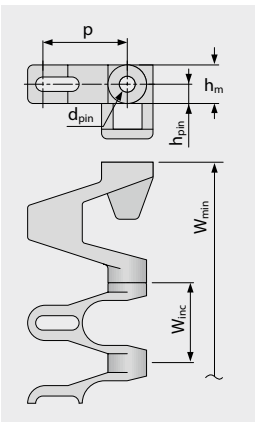
SÉRIE 5 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_c = 2,0$

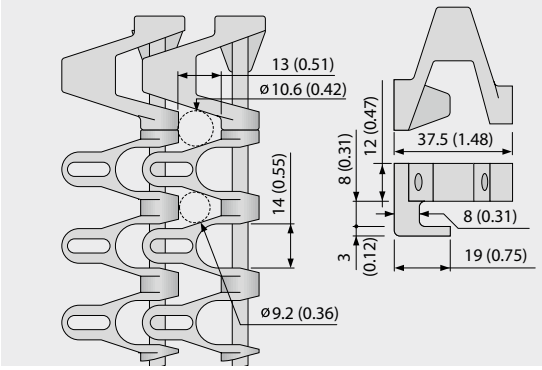
S5-45 GRT G | Perméabilité 45 % | Surface grillagée · guidée

Excellente circulation de l'air et drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Structure grillagée et pattes de retenue | Permet d'utiliser toute la largeur de bande | Facteur d'enroulement (C_c) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1000	225	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PA*	BL	SS	20	1370	1440	324	12,8	2,62	0,0	-40/120	-40/248	●	●	●
PE	WT	SS	10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM-CR	DB	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

NR = Non recommandé

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), DB (Bleu foncé), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

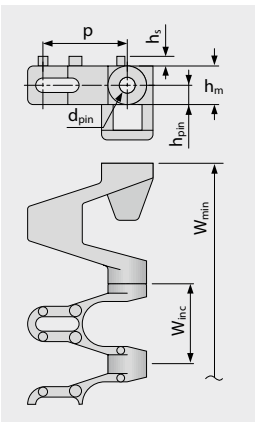
SÉRIE 5 | **TYPE DE BANDE**

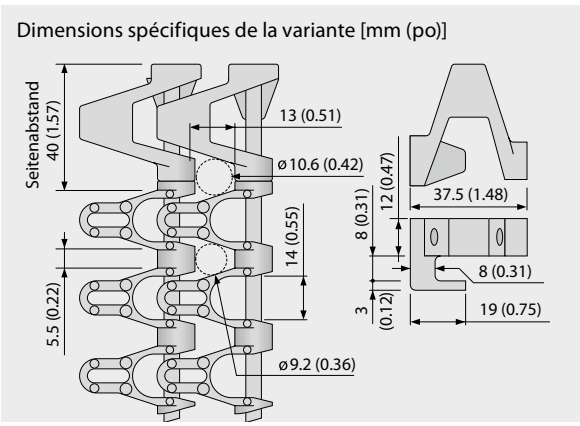
Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

S5-45 NTP G | Perméabilité 45 % | Picots arrondis · guidée

Excellente circulation de l'air et drainage | Structure grillagée avec picots de 3,0 mm (0,12 po) de haut et 8 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Modules latéraux sans picots | Permet d'utiliser toute la largeur de la bande | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	1800	405	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●	●

☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

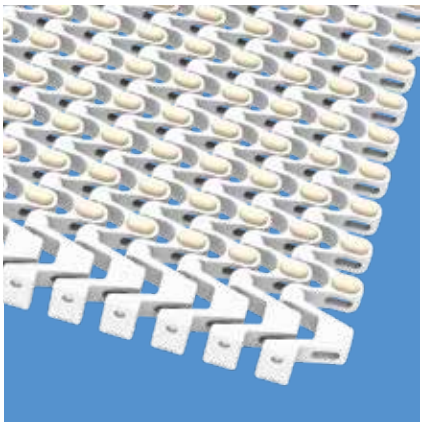
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

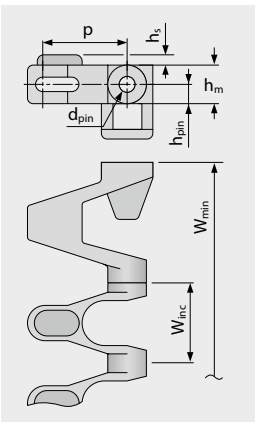
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

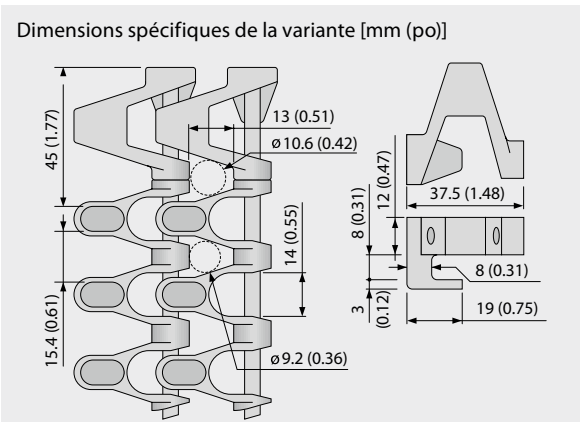
MOVEMENT SYSTEMS

S5-39 FRT1 G | Perméabilité 39 % | Inserts de friction (Version 1) · guidée

Excellente circulation de l'air et drainage | Les inserts de friction intégrés (arrondis) augmentent le grip et offrent une adhérence douce (Plus grande ouverture : Ø = 10,6 mm/0,42 po) | Permettent d'utiliser toute la largeur de la bande | Modules latéraux sans inserts | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	1000	225	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212			
POM-CR-PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	1800	405	10,5	2,15	0,0	5/90	41/194			

BG (Beige), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

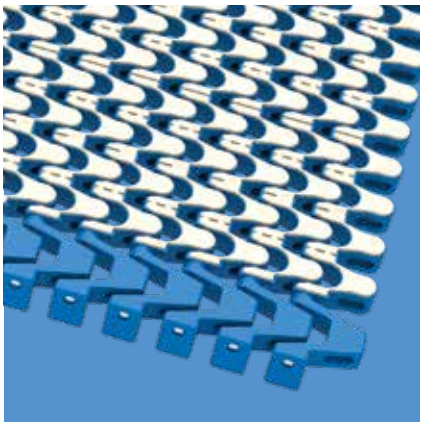
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

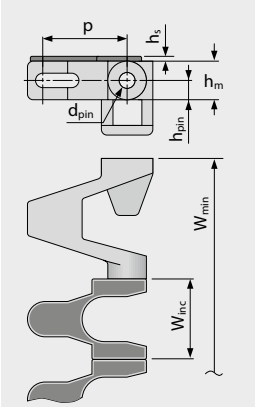
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

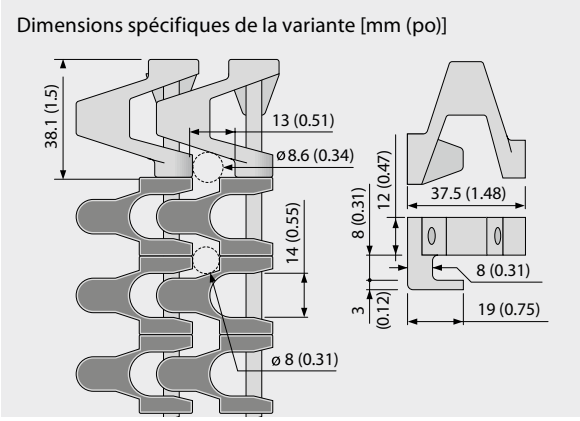
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S5-33 FRT2 G | Perméabilité 33 % | Inserts de friction (Version 2) · guidée

Surface perméable (33 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 47 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 8,6 mm/0,34 po) | Inserts de friction intégrés (plats) pour une adhérence en douceur | Utilisation de toute la largeur de la bande | Modules latéraux sans inserts | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_C \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	1000	225	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
POM-CR-PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	1800	405	11,7	2,40	0,0	5/90	41/194	●	●	

BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

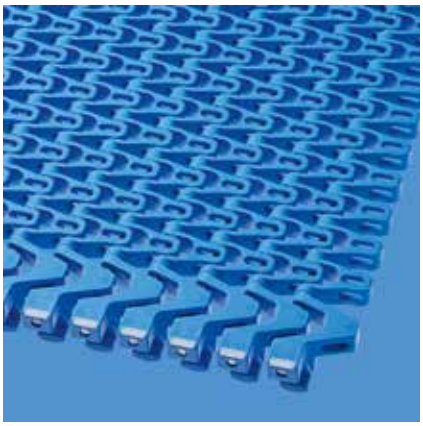
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

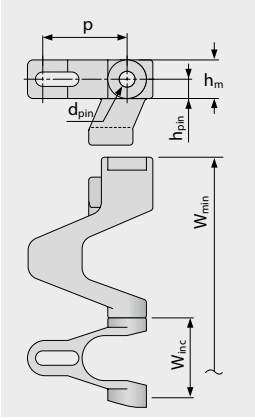
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

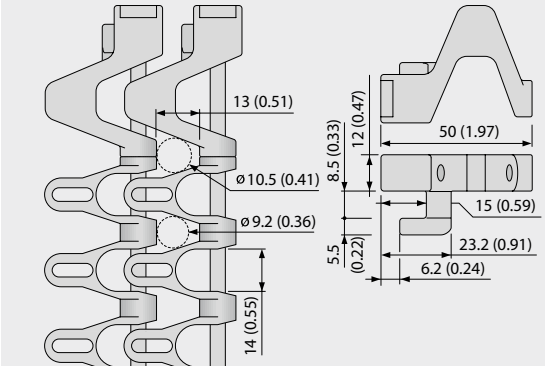
S5-45 GRT RG | Perméabilité 45 % | Surface grillagée · guidage inversé

Excellente circulation d'air et drainage | Structure grillagée et pattes de guidage inversées | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 10,5 mm/0,41 po) | Surface lisse | Permet l'utilisation de toute la largeur | Facteur d'enroulement (C_c) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	125,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	4,92	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	SS	25	1713	2100	472	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PE	WT	SS	10	685	NR	NR	11,0	2,25	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1200	270	10,0	2,05	0,0	5/100	41/212	●	●	●

NR = Non recommandé

BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

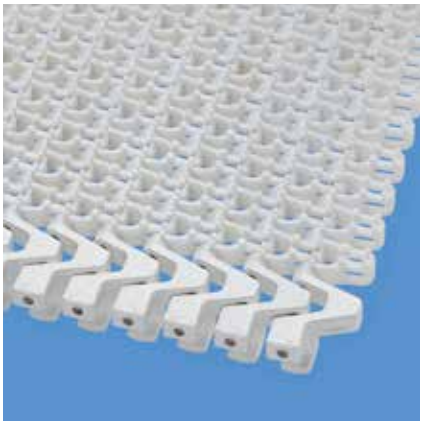
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

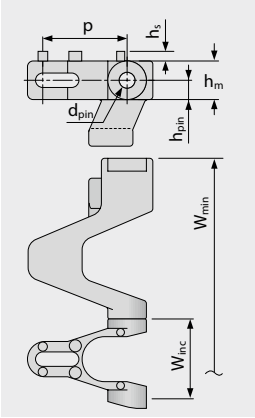
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

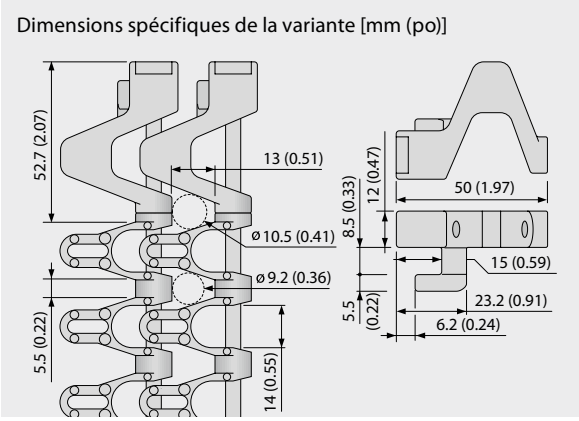
Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_c = 2,0$

S5-45 NTP RG | Perméabilité 45 % | Picots arrondis · guidage inversé

Excellente circulation d'air et drainage | Picots arrondis pour un meilleur grip (8 % de surface de contact, plus grande ouverture : Ø = 10,5 mm/0,41 po) | Permet l'utilisation de toute la largeur | Modules de rive disponibles seulement sans picots | Facteur d'enroulement (C_c) = 2,0







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	125,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	4,92	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

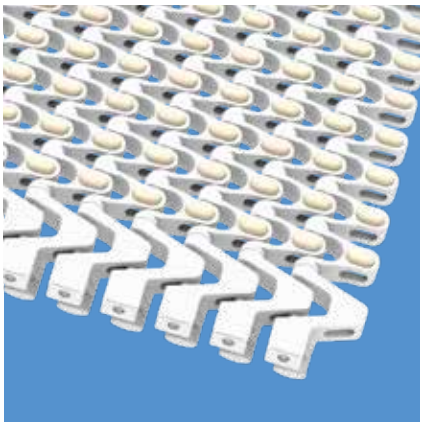
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

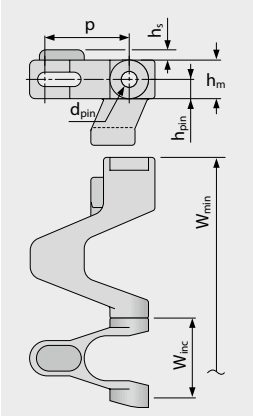
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

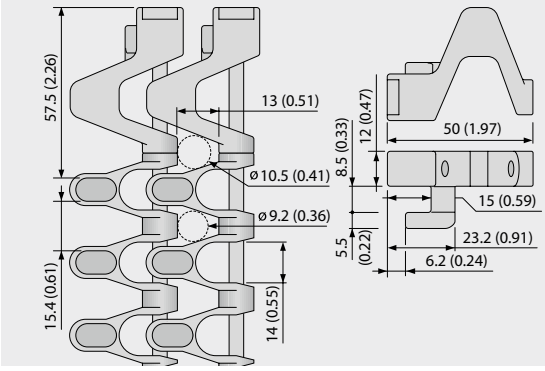
S5-39 FRT1 RG | Perméabilité 39 % | Inserts de friction (Version 1) · guidage inversé

Excellente circulation d'air et drainage | Inserts de friction (surélevés) augmentent le coefficient de frottement pour un meilleur grip (Plus grande ouverture : Ø = 10,5 mm/0,41 po) | Permet l'utilisation de toute la largeur | Modules de rive sans grip | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	125,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	4,92	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR-PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	2100	472	10,2	2,09	0,0	5/90	-49/194			

BG (Beige), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

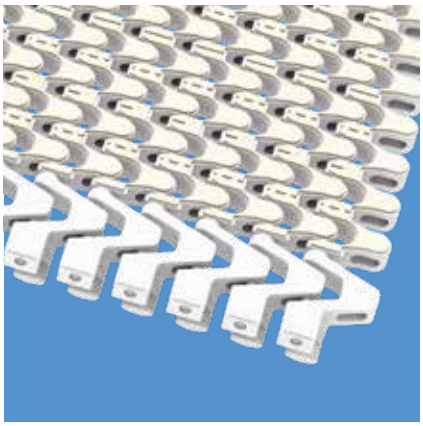
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

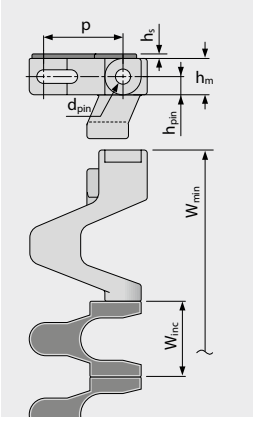
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

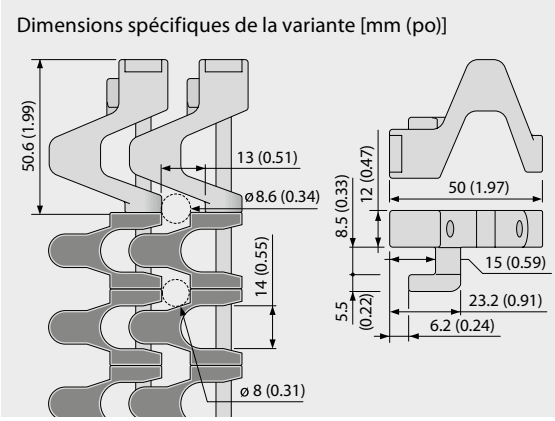
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S5-33 FRT2 RG | Perméabilité 33 % | Inserts de friction (Version 2) · guidage inversé

Surface ajourée (33 % si tout FRT2) pour une bonne circulation d'air et drainage | 47 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 8,6 mm/0,34 po) | Inserts de friction plat pour un grip en douceur | Permet l'utilisation de toute la largeur | Modules de rive sans insert | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_C \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	125,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	4,92	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	5/90	-49/194	●	●	
POM-CR-PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	5/90	-49/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	2100	472	11,4	2,33	0,0	5/90	-49/194	●	●	

BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

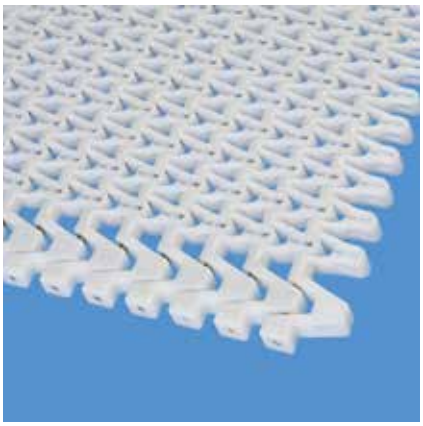
forbo MOVEMENT SYSTEMS

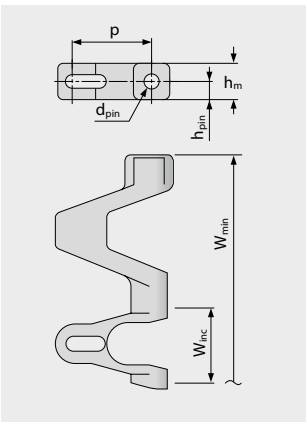
SÉRIE 5 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

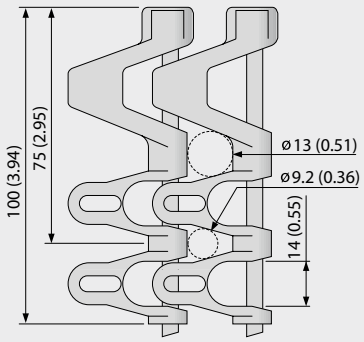
S5-45 GRT ST | Perméabilité 45 % | Surface grillagée · renforcé

Excellente circulation d'air et drainage | Structure grillagée (Plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Version avec modules de rive renforcés et imbriqués (75 mm/2,9 po et 100 mm/3,9 po) pour une plus grande capacité de traction | Facteur d'enroulement (C_c) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PA*	BL	SS	20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,0	-40/120	-40/248	●	●	●
PE	WT	SS	10	685	NR	NR	11,1	2,27	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM-CR	DB	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	DB	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●	●

NR = Non recommandé

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), DB (Bleu foncé), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

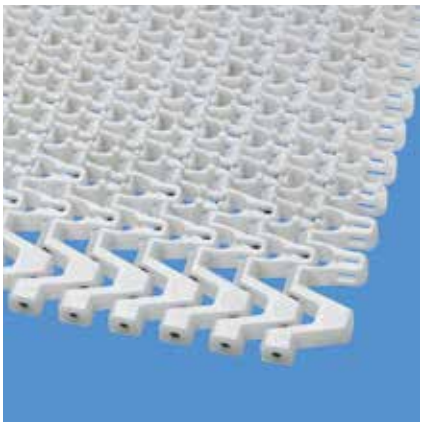
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

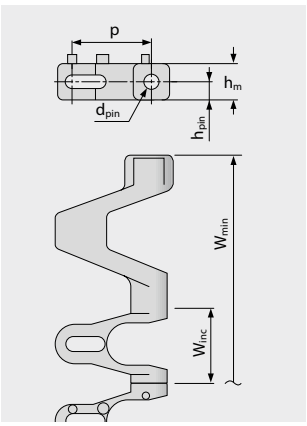
SÉRIE 5 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

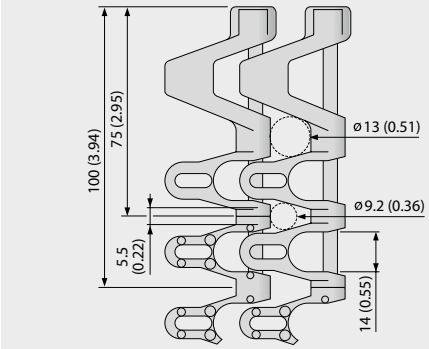
S5-45 NTP ST | Perméabilité 45 % | Picots arrondis · renforcé

Excellente circulation d'air et drainage | Avec picots arrondis pour un meilleur grip (8 % de surface de contact, plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Version avec modules renforcés et imbriqués pour une plus grande capacité de traction | Modules de rive disponibles seulement sans picots | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,0	175,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,12	6,89	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212	●	●	●

☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

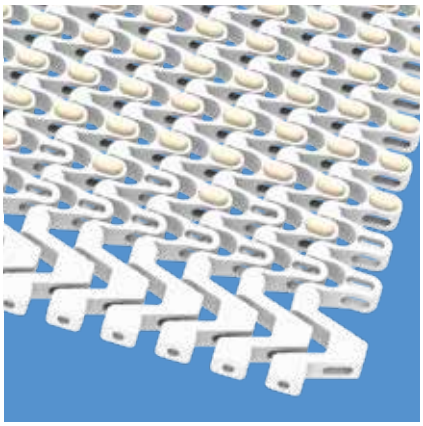
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

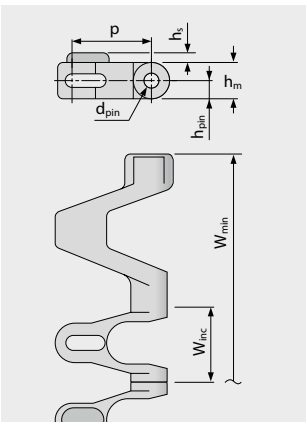
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

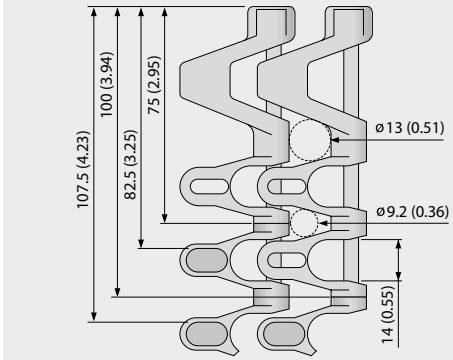
S5-39 FRT1 ST | Perméabilité 39 % | Inserts de friction (Version 1) · renforcé

Excellente circulation d'air et drainage | Inserts de friction surélevés pour augmenter le coefficient de frottement et améliorer le grip (Plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Modules de rive renforcés pour une plus grande capacité de traction | Modules de rive sans grip | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	3,2	175,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,13	6,89	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,0	5/100	41/212			
POM-CR-PP	WT	SS	R4	BG	18	1233	2100	472	10,5	2,15	0,0	5/90	41/194			

BG (Beige), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

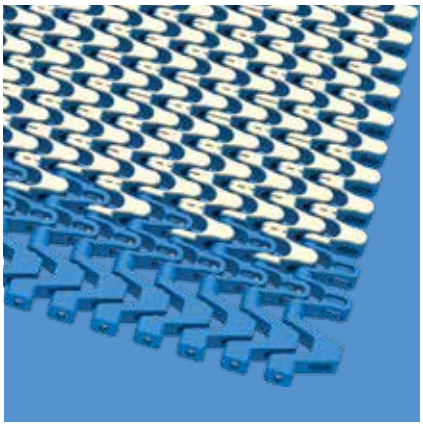
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

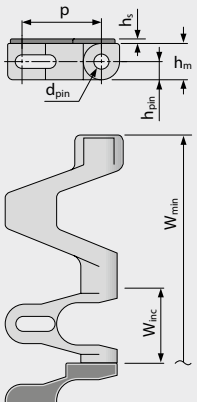
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 2,0$

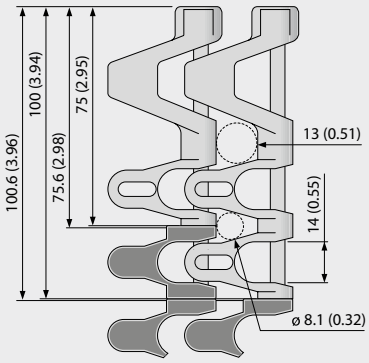
S5-33 FRT2 ST | Perméabilité 33 % | Inserts de friction (Version 2) · renforcé

Surface ouverte (33 %) pour une bonne circulation d'air et drainage | 47 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Structure grillagée | Version avec modules de rive renforcés et imbriqués pour une plus grande capacité de traction | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	175,0	25,0	±0,3	2 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	6,89	0,98	±0,3	2 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	1200	270	11,4	2,33	0,0	5/100	41/212	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BG	18	1233	2100	472	12,0	2,46	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	WT	SS	R7	BG	18	1233	2100	472	12,0	2,46	0,0	5/90	41/194	●	●	
POM-CR-PP	BL	SS	R7	BK	18	1233	2100	472	12,0	2,46	0,0	5/90	41/194	●	●	

Commentaire : les modules ST sont combinables avec les modules centraux standard NTP, FRT.
Les modules ST ne peuvent être combinés avec les modules Guidé (G), les bords de contenance (SG), ni les modules avec roulement (BT).
Merci de nous contacter si vous souhaitez des rayons serrés.

BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

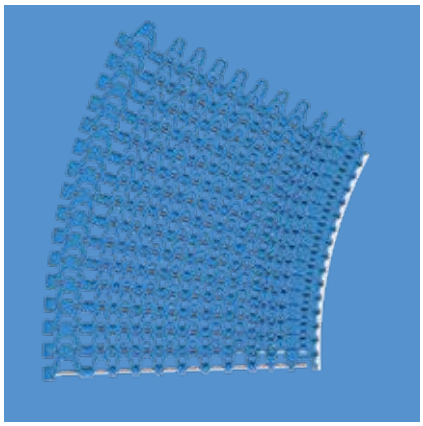
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

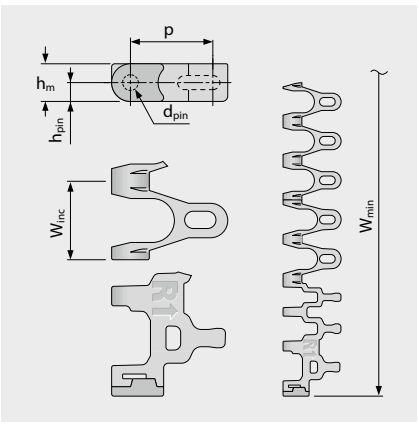
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe et spirale | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_c = 1{,}45$

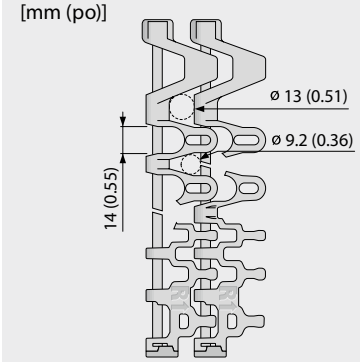
S5 ST/S11-45 GRT CW | Perméabilité 45 % | Surface grillagée | Sens horaire (à droite)

Combinaison de modules à forte capacité de traction et à faible enroulement pour courbe simple | Excellente circulation d'air et drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Structure grillagée | Axes en inox pour une grande rigidité | Facteur d'enroulement5 (C_c) = 1,45





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,45 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,45 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PA*	BL	SS	20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,6	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

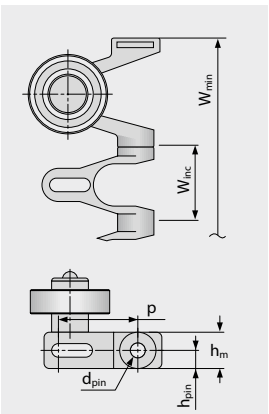
MOVEMENT SYSTEMS

S5-45 GRT BT / S5-45 GRT BT ASM | Perméabilité 45 % | Modules de rive à galets*

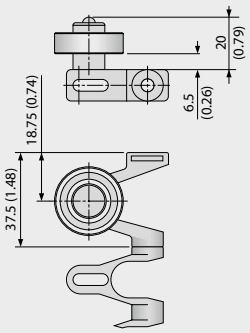
Module de rive conçu pour l'adaptation de galets afin de minimiser les efforts de friction en bord de bande (vitesse élevée, réduction de la poussière, économie d'énergie) | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,0

* S5-45 GRT BT sera livré sans les roulements à billes. S5-45 GRT BT ASM sera livré avec les roulements à billes.

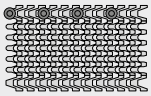




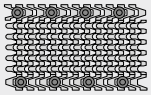
Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Configuration standard :
1 galet tous les 3 modules
(au minimum tous les 2)



Horaire ou anti-horaire



Courbe en S

Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	100,0	25,0	±0,3	2 x W_B	50,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	3,94	0,98	±0,3	2 x W_B	1,97	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids**		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande														
POM-CR	DB	SS	25	1713	1800	405	13,0	2,66	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

** Poids de la bande : veuillez considérer 18g supplémentaire pour chaque galet

Information complémentaire

Bande compatible : S5-45 GRT / NTP / (FRT1 / FRT2 en PP)
Coefficient de frottement en courbe : 0,04
Configurations standards : BT toutes les 3 rangées (min. 2 rangées) . Horaire et anti-horaire -> BT à l'extérieur de la courbe. Courbe en S -> BT des 2 côtés. Un espacement réduit améliorera la fluidité de défilement de la bande.
Plus petite taille de pigon : Dépend de la configuration de la bande (BT toutes les 2 rangées -> taille mini Z11 – seulement avec arbre cylindrique)
Roulement à billes : Roulement à billes recommandé DIN 625-6000 2RS (ou similaire)

■ DB (Bleu foncé)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

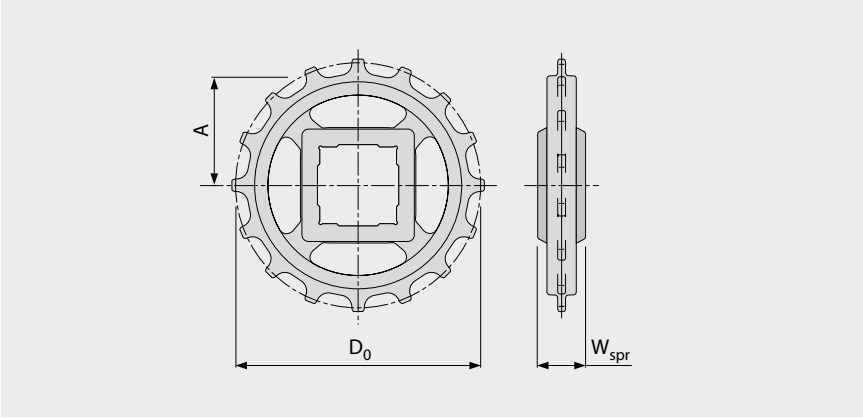
[2] Bande sans roulements à billes : Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

MOVEMENT SYSTEMS

S5 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	mm	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	pouces	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_0	mm	49,6	72,6	88,0	95,8	127,2	142,8	158,5
	pouces	1,95	2,86	3,46	3,77	5,01	5,62	6,24
A_{max}	mm	18,8	30,3	38,0	41,9	57,6	65,4	73,3
	pouces	0,74	1,19	1,50	1,65	2,27	2,57	2,89
A_{min}	mm	16,3	28,5	36,5	40,5	56,5	64,4	72,4
	pouces	0,64	1,12	1,44	1,59	2,22	2,54	2,85

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande ; * pas possible avec les versions S5 RG et G)

25	mm		● / ■*	●	● / ■	●	●	❍
30	mm		● / ■*	●	●	●	●	●
40	mm			■*	● / ■	❍ / ■	● / ■	❍ / ■
0,75	pouces	●*						
1	pouces		● / ❑*	●	● / ❑	●	❍	●
1,25	pouces		❍ / ❑*	❍	●	●	❍	●
1,5	pouces			■*	● / ■	● / ■	❍ / ■	● / ■

Matière : PA, Couleur : LG

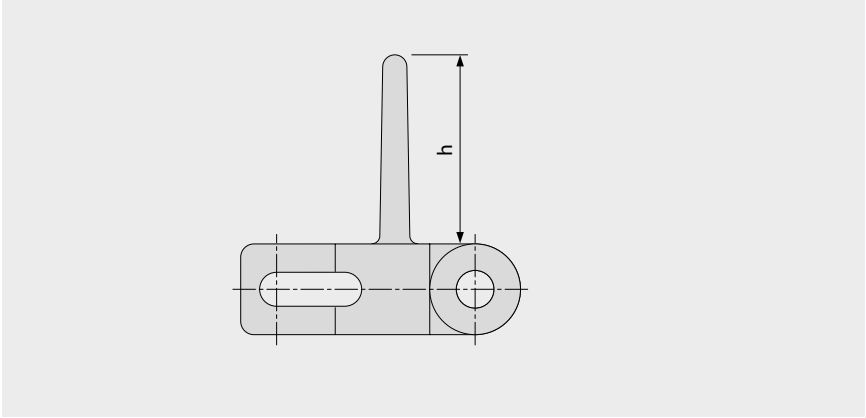
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2
Montage des pignons voir chapitre 5.2

S5-45 GRT PMC

Module de base ajouré (45 %) pour le drainage

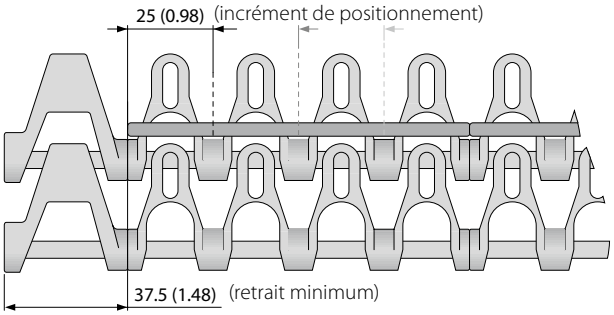




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
PE	WT	●	●
POM	BL	●	●
POM	DB	optional	optional
POM	UC	optional	optional
POM	WT	●	●
PP	DB	optional	optional
PP	WT	●	●

Largeur moulée : 100 mm (3,9 po)



PMC aussi disponible pour les versions G, RG et ST

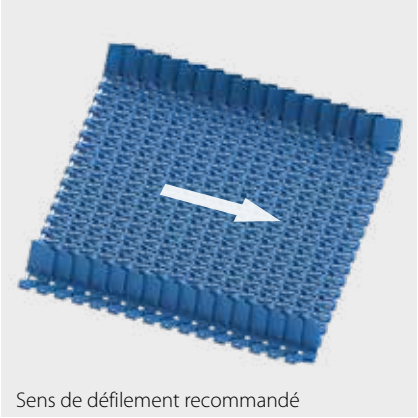
G = retrait de 37,5 (1,48)
RG = retrait de 50 (1,97)
ST = retrait de 75 (2,95)

BL (Bleu), DB (Bleu foncé), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

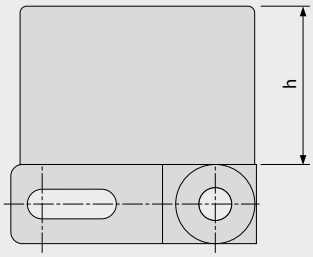
S5 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac



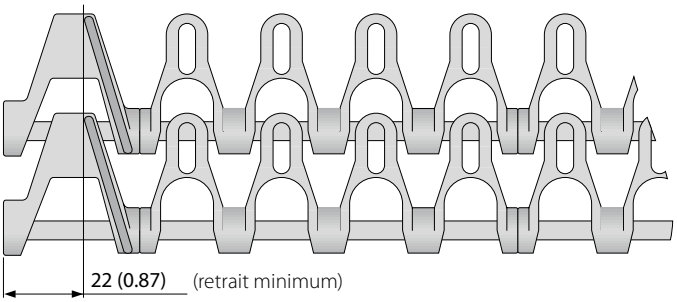
Sens de défilement recommandé





Données de base

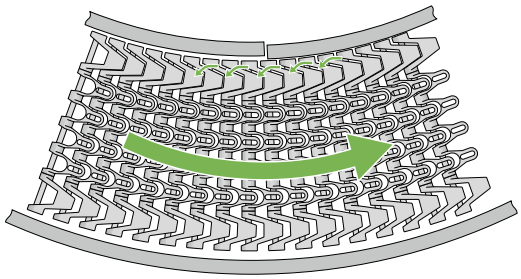
Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
POM-CR	BL	●	●
POM-CR	WT	optional	optional



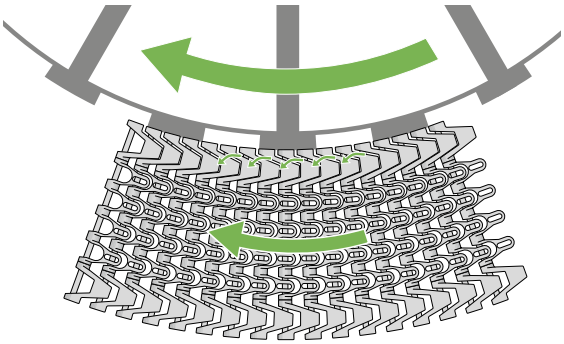
BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

Sens de défilement recommandé

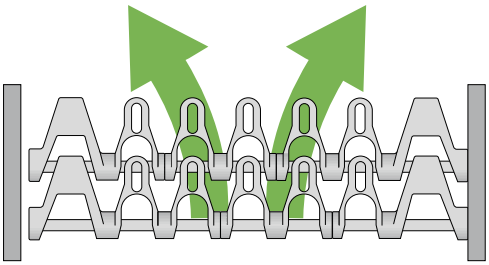


Convoyeur courbe

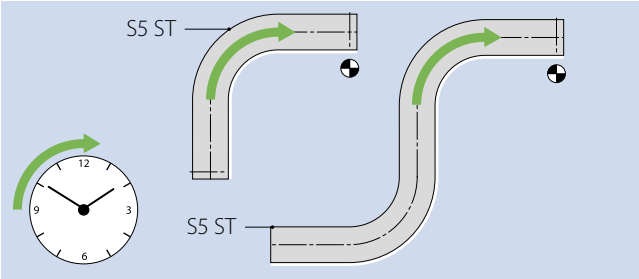


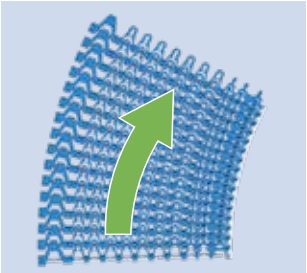
Spirale à cage tournante

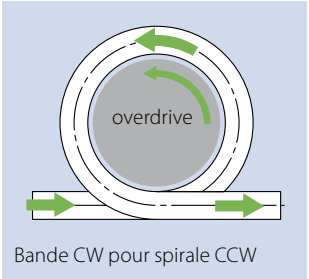
Sens de la courbe S5 -> CW (horaire) et CCW (antihoraire)



Sens de la courbe S5 ST/S11 Combo -> CW (horaire)

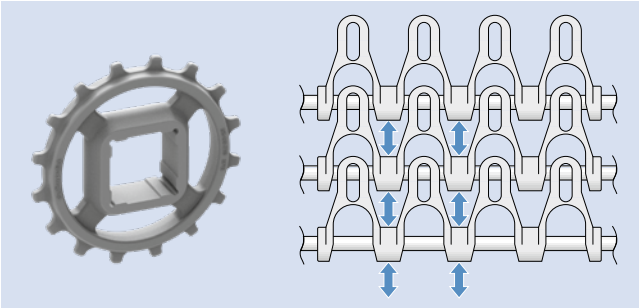


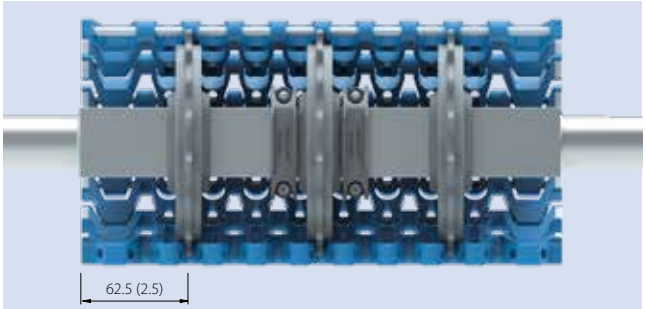




Bande CW pour spirale CCW

Positionnement des pignons







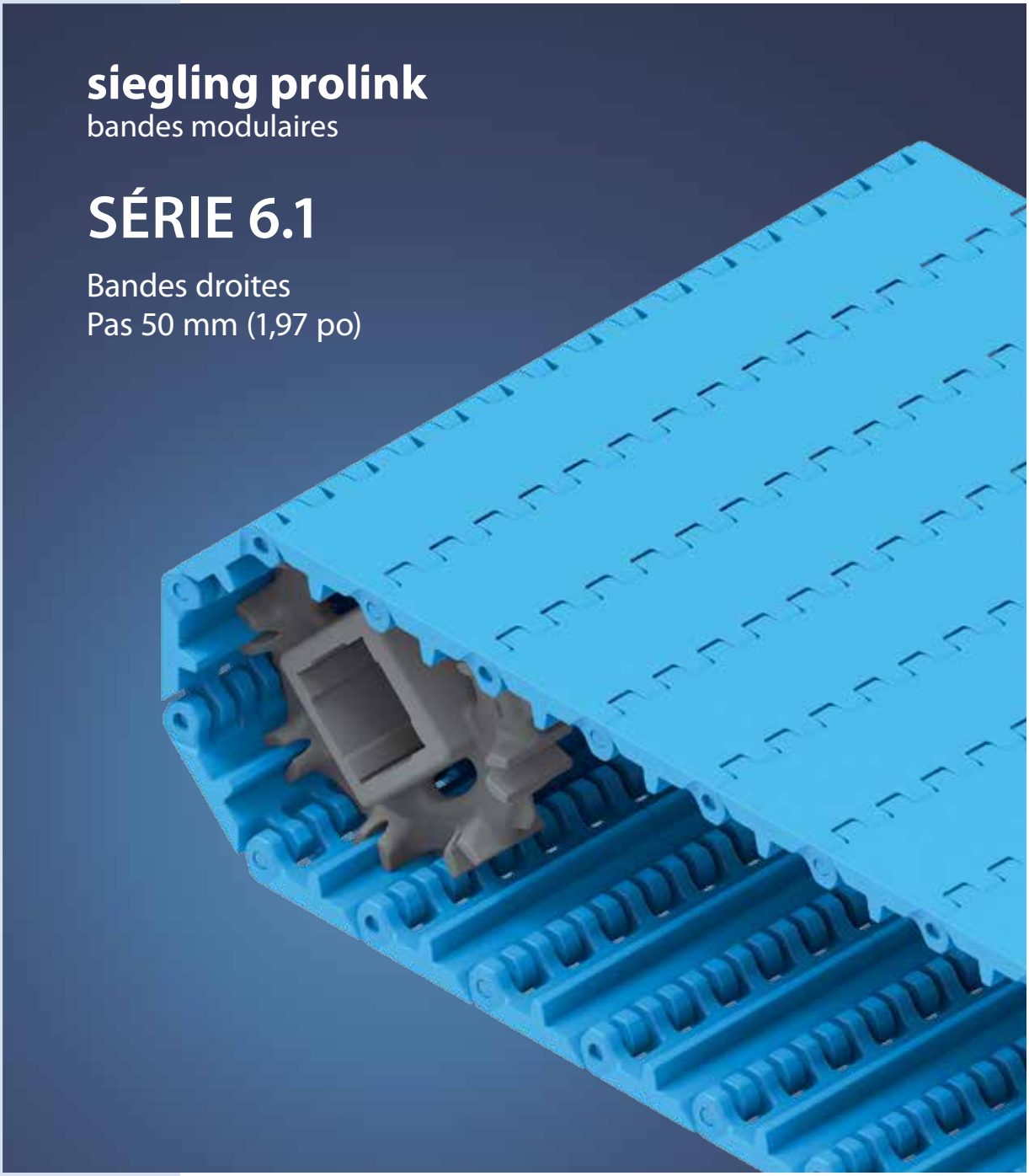
Informations complémentaires aux chapitres 3 et 5

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

siegling prolink
bandes modulaires

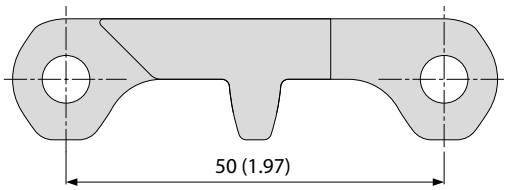
SÉRIE 6.1

Bandes droites
Pas 50 mm (1,97 po)



Bande pour applications alimentaires de charges moyennes à lourdes

Echelle de vue de côté : 1:1



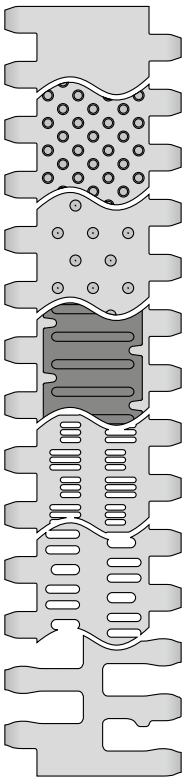
Caractéristiques de conception

- Modules et charnières larges pour limiter l'encrassement
- Charnières ouvertes, canaux libres en face inférieure et nervure d'entraînement continue pour optimiser le nettoyage
- Conception robuste et surface résistante aux coupures (matière dédiée)
- Conception de pignons spéciale pour engrènement et transmission de puissance accrus.

Données de base

Pas	50 mm (1,97 po)
Largeur minimum	40 mm (1,57 po)
Incrément de largeur	20 mm (0,8 po)
Axe	6 mm (0,24 po) en plastique (PBT, PP, PE, POM-MD, PP-MD). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1200 mm (47 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S6.1-0 FLT
Surface fermée et lisse

S6.1-0 NTP
Surface fermée avec picots arrondis

S6.1-0 CTP
Surface fermée avec picots pointus

S6.1-0 FRT1
Surface fermée avec inserts de friction

S6.1-21 FLT
Surface ajourée (21 %) et lisse

S6.1-23 FLT
Surface ajourée (23 %) et lisse

S6.1-36 FLT
Surface ajourée (36 %) et lisse

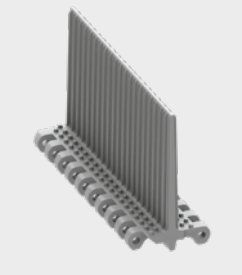
NSF Certified

Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

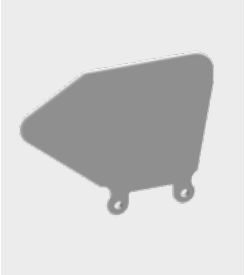
Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



Patte de maintien
Patte de maintien pour guidage complémentaire

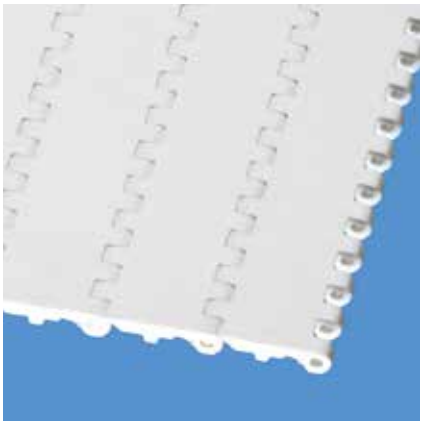


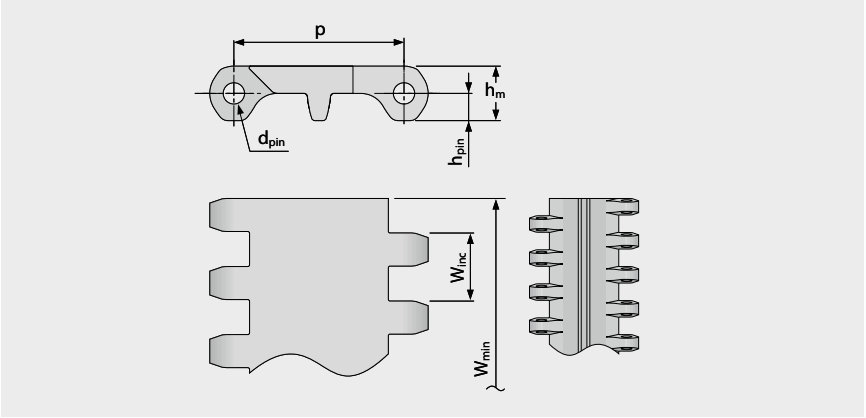
ProSnap
Système d'attache pour ouverture et fermeture rapide de la bande



S6.1-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane | Nettoyage facile





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	PBT	UC	30	2056	12,9	2,64	-0,0	-40/120	-40/248	●	●	●
PE	WT/LB	PE	WT/LB	13	891	9,4	1,93	-0,65	-70/65	-94/149	●	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	9,8	2,01	-0,65	-70/65	-94/149	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	18	1233	9,0	1,84	-0,0	5/100	41/212	●	●	●
POM	WT/LB	PBT	UC/LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT/LB	PBT	UC/LB	30	2056	13,4	2,74	-0,65	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	30	2056	13,7	2,81	-0,65	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT/LB	PP	WT/LB	18	1233	8,3	1,7	-0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PK	BL/WT	PK	BL	22	1507	11,5	2,36	-0,20	-45/120	-49/248	●	●	●
TPC1	LB	PBT	UC	13	891	11,6	2,38	-0,65	-25/80	-13/176	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 100 mm (3,94 po), 140 mm (5,51 po), 200 mm (7,87 po), 220 mm (8,66 po), 400 mm (15,75 po)

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

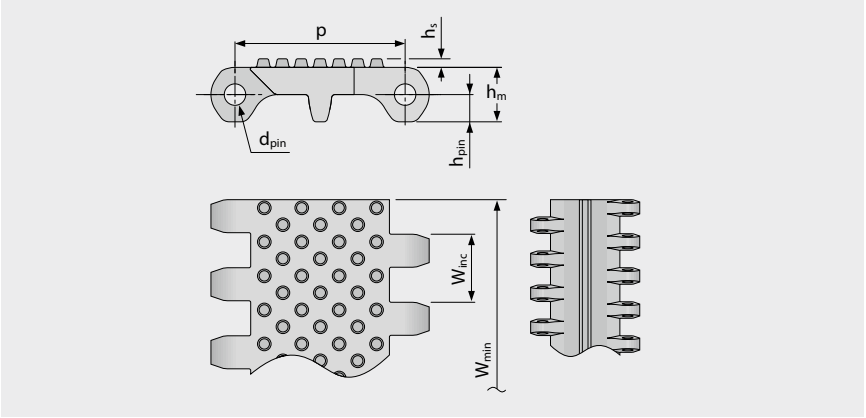
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S6.1-0 NTP | Perméabilité 0 % | Picots arrondis

Surface fermée avec picots arronis | 6 % de contact | Surface à picots pour un faciliter le décolement des produits mouillés et adhérents | Facile à nettoyer



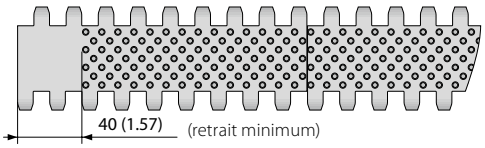


Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	2,5	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,1	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	13	891	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	9,6	1,97	-0,65	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	13,7	2,81	-0,65	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PP		PP		18	1233	8,4	1,72	0,0	5/100	41/212			



Disponible aussi avec retrait intégré de 40 mm (1,57 po)

Largeurs moulées à la demande disponibles : 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po), 400 mm (15,75 po)

■ LB (Bleu clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

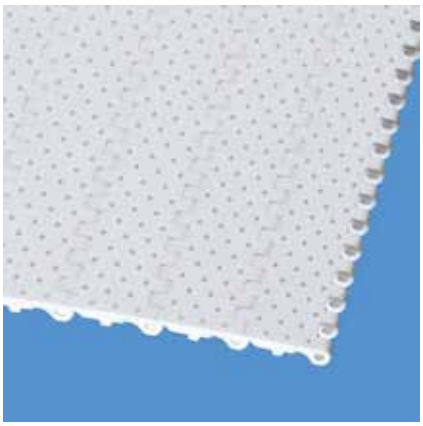
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

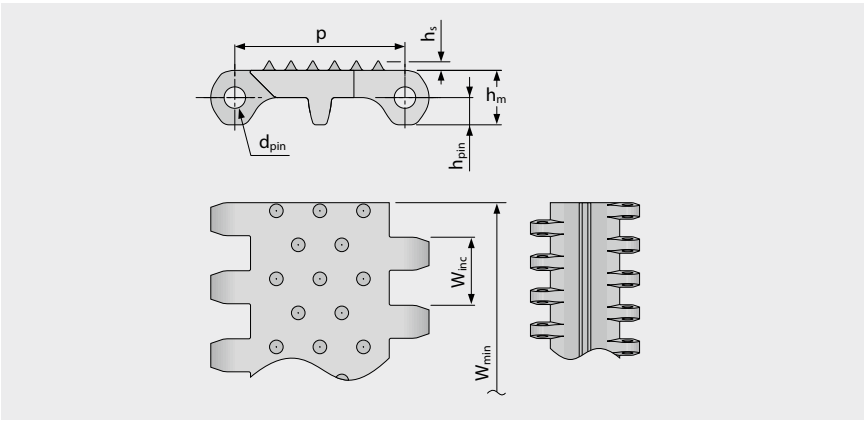
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

S6.1-0 CTP | Perméabilité 0 % | Picots pointus

Surface fermée avec picots pointus | Surface à picots pour améliorer le grip | Nettoyage facile





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	2,8	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,11	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles[3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	WT	PBT	UC	30	2056	13,5	2,77	-0,65	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE		PE		13	891	9,5	1,95	-0,65	-70/65	-94/149			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 400 mm (15,75 po)

☐ UC (Incolore), ☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

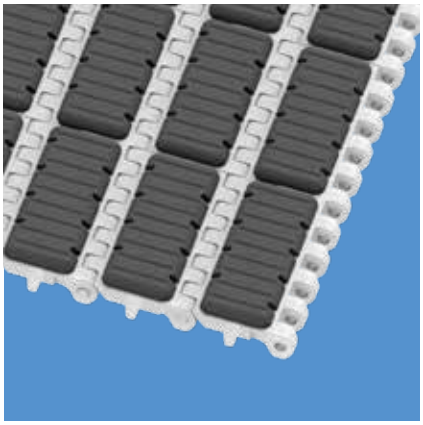
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

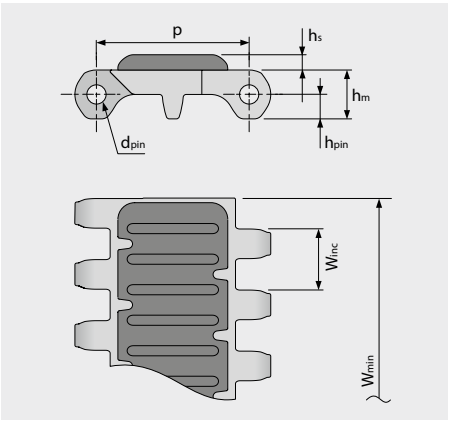
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Bande droite | Pas 50 mm (1,97 po)

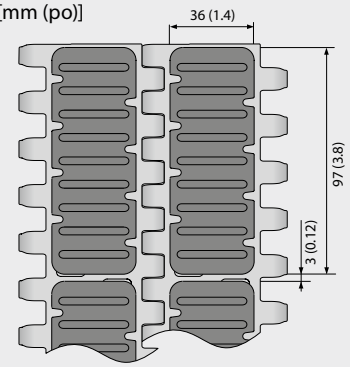
S6.1-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction remplaçable pour augmenter le grip





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	WT	PBT	UC	R11	AT	30	2056	14,6	2,99	-0,5	-45/65	-49/149			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 200 mm (7,87 po)

■ AT (Anthracite), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

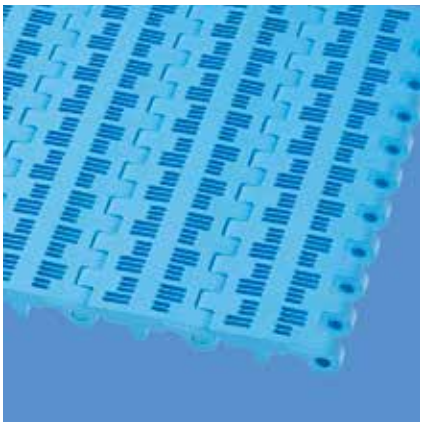
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

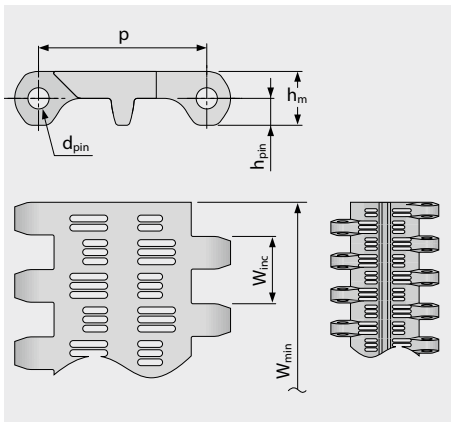
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

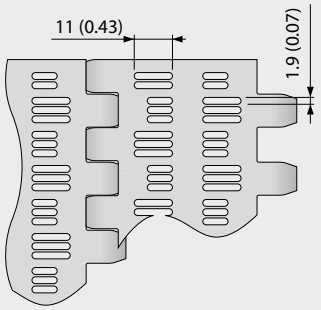
S6.1-21 FLT | Perméabilité 21 % | Surface lisse

Surface ajourée (21 %) pour une bonne circulation d'air et drainage | 72 % de surface de contact (ouverture : 1,9 x 11 mm/0,07 x 0,43 po) Surface lisse | Facile à nettoyer





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	LB	PE	LB	13	891	7,8	1,6	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	10,8	2,21	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	10,8	2,21	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	6,7	1,37	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	6,7	1,37	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	WT	PE	WT	13	891	7,8	1,6	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PK	BL/WT	PK	BL	22	1507	9,7	1,99	-0,15	-45/120	-49/248	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po)

LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

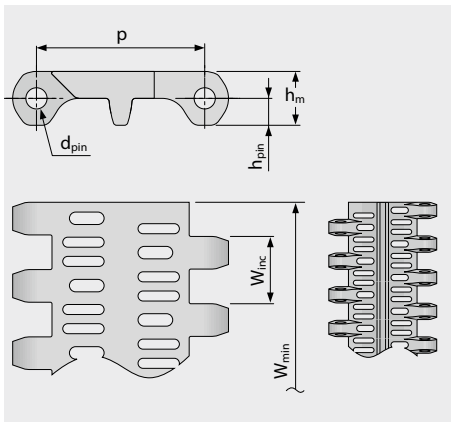
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

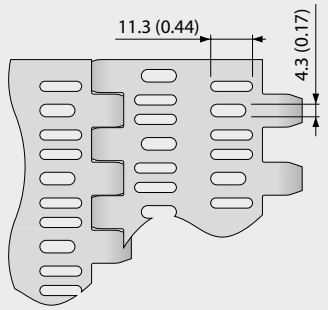
S6.1-23 FLT | Perméabilité 23 % | Surface lisse

Surface ajourée (23 %) pour une bonne circulation d'air et drainage | 71 % de surface de contact | Surface lisse | Facile à nettoyer





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	40,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	1,57	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	7,0	1,43	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	7,0	1,43	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE-I	UC	PE	WT	13	891	8,2	1,68	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	8,9	1,82	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PK	BL/WT	PK	BL	22	1507	10,1	2,07	-0,15	-45/120	-49/248	●	●	●
POM-CR		PBT		30	2056	11,3	2,31	-0,5	-45/90	-49/194			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 100 mm (3,94 po), 200 mm (7,87 po), 400 mm (15,75 po)

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

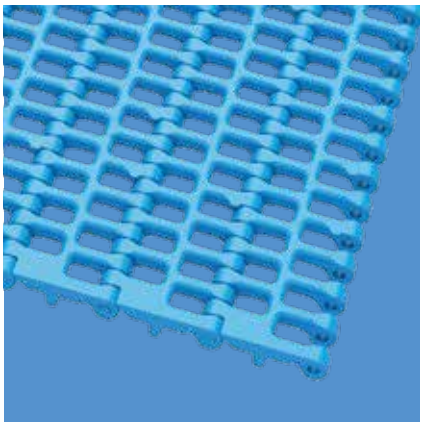
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

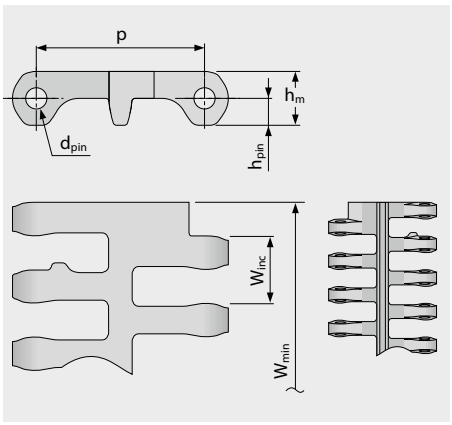
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

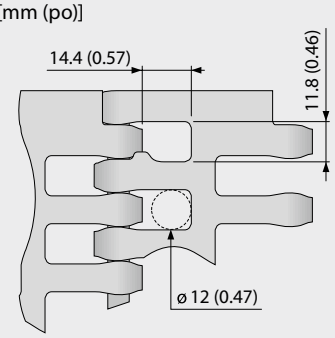
S6.1-36 FLT | Perméabilité 36 % | Surface lisse

Surface ajourée (36 %) pour un excellent drainage et circulation d'air | 35 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 12 mm/0,47 po) | Surface lisse | Facile à nettoyer





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	16,0	8,0	0,0	100,0	20,0	±0,2	–	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,63	0,31	0,0	3,94	0,79	±0,2	–	1,97	3,94	5,91	1,97

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	13	891	6,2	1,27	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	LB	13	891	6,2	1,27	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	30	2056	9,0	1,84	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LB	PBT	LB	30	2056	9,0	1,84	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	18	1233	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	LB	PP	LB	18	1233	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	6,7	1,37	-0,5	-70/65	-94/149	●	●	●
PK	BL/WT	PK	BL	22	1507	8,4	1,72	-0,15	-45/120	-49/248	●	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	30	2056	9,2	1,88	-0,5	-45/90	-49/194	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	18	1233	6,4	1,31	0,0	5/100	41/212	●	●	●

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibiliser au risque de pincement.

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

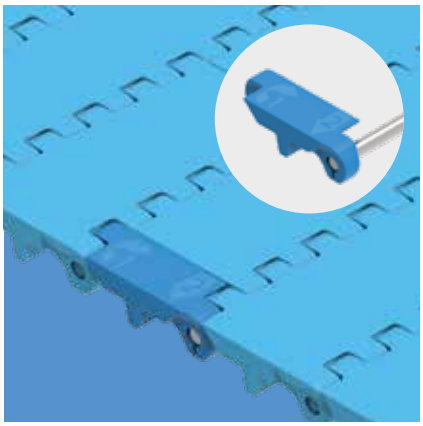
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

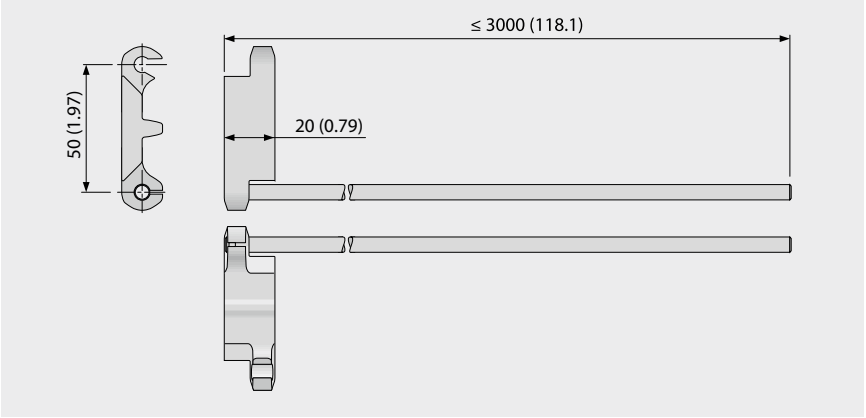
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S6.1-0 FLT PSP | ProSnap

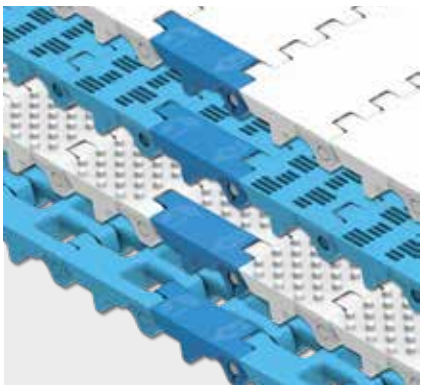
Dispositif permettant une ouverture et une fermeture de la bande faciles, rapides et sans outil | Montage avec un axe unique pour toute la largeur de la bande

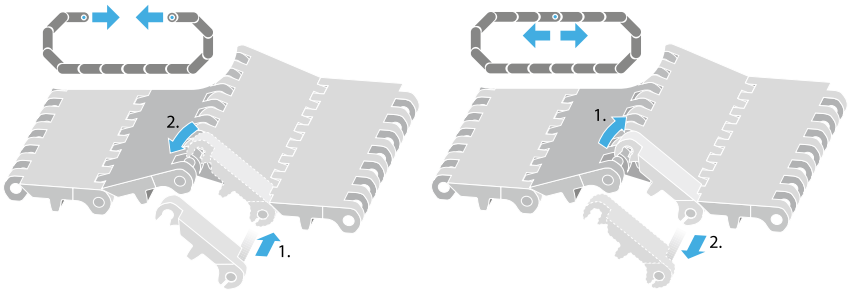




Données de base

Module		Axe	
Matière	Couleur	Matière	Longueur [mm (po)]
POM	BL	Inox	≤ 3000 (118)
Moulage à la demande			
POM-MD	BL	Inox	≤ 3000 (118)





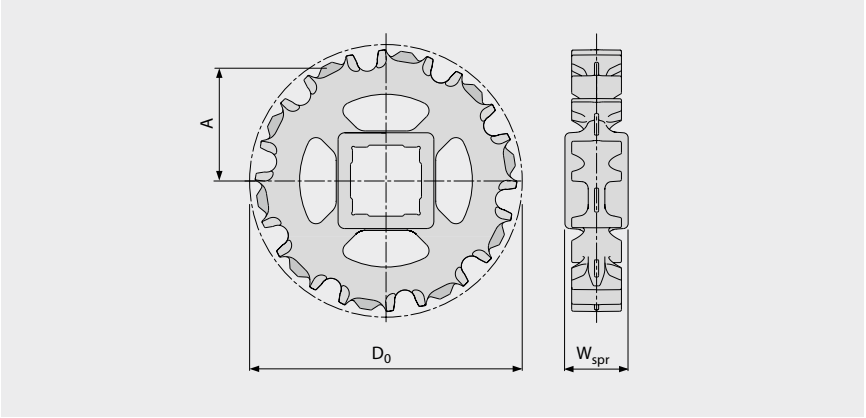
BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1 SPR | Pignons

Pignons spécialement conçus pour faciliter le nettoyage et assurer un transfert de puissance optimal grâce à un excellent engrènement des dents





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z8 V2	Z10 V2	Z12 V2	Z16 V2
W_{spr}	mm	38,0	38,0	38,0	38,0	38,0
	pouces	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5
D_0	mm	101,6	133,2	164,2	195,5	257,8
	pouces	4,00	5,24	6,46	7,70	10,15
A_{max}	mm	41,6	57,9	73,7	89,5	120,7
	pouces	1,64	2,28	2,9	3,52	4,75
A_{min}	mm	36,0	53,5	70,1	86,5	118,4
	pouces	1,42	2,11	2,76	3,40	4,66

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré)

30	mm	●	●	●		
40	mm	■	■	■	■	■
60	mm			■	■	■
1	pouces	●	●	●		
1,25	pouces		●	●		
1,44	pouces			●		
1,5	pouces	■	■	■	● / ■	■
2	pouces			■		■
2,5	pouces			■	■	■

Matière standard : PA, Couleur: LG
Moulé à la commande : Matière: PK, Couleur: UC / Matière: PP, Couleur: WT / Matière: TPC1, Couleur: UC

LG (Gris clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

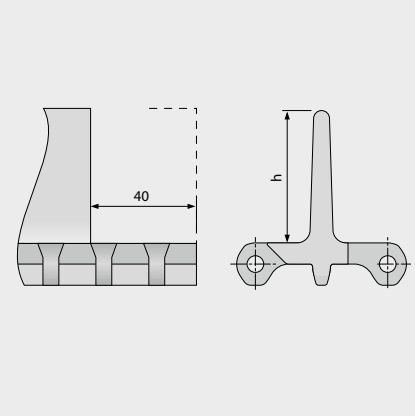
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S6.1-0 FLT PMU/S6.1-0 FLT PMU I40

Surface lisse pour produits secs





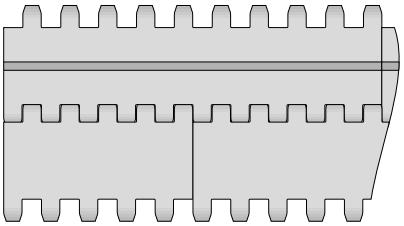


Données de base

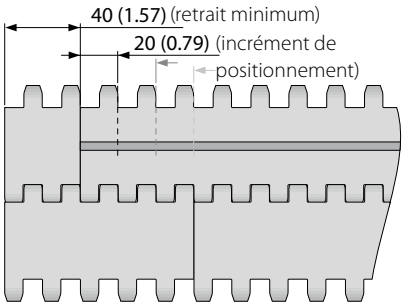
Matière	Couleur	Hauteur (h)		
		50 mm 2 pouces	100 mm 4 pouces	150 mm 6 pouces
PE	LB/WT	●/▲	●/▲	●
POM-CR	LB		●	
POM	LB/WT	●/▲	●/▲	●/▲
POM-MD	BL	optional	●	●
PP	LB/WT	●/▲	●/▲	●
PP-MD	BL		●	

● = sans retrait, ▲ = 40 mm avec retrait de 40 mm

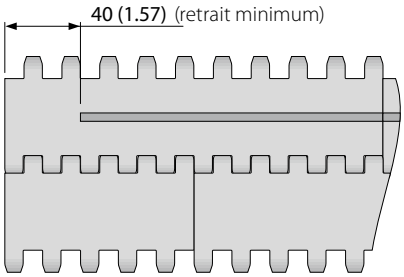
Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-0 FLT PMU



Configuration avec retrait S6.1-0 FLT PMU



Configuration standard S6.1-0 FLT PMU I40

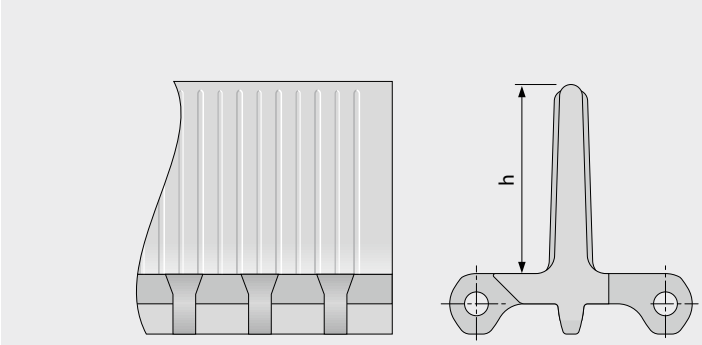
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1-0 NCL PMU

Surface nervurée avec module de base à picots plats pour améliorer le décollement des produits adhérents

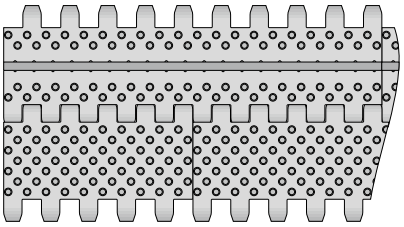




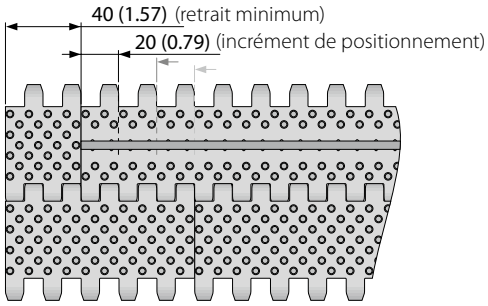
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		100 mm 4 pouces
PE	LB	●
PE	WT	●
POM	LB	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-0 NCL PMU



Configuration avec retrait S6.1-0 NCL PMU

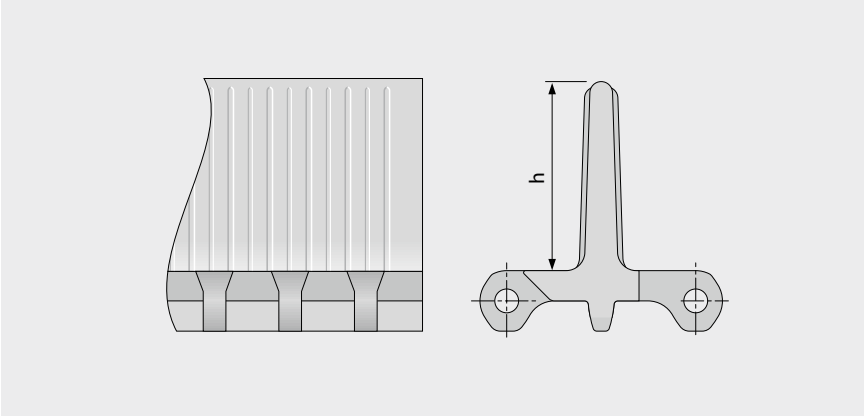
■ LB (Bleu clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1-23 NCL PMU

Surface nervurée avec module de base ajouré (23 %) pour améliorer le décollement des produits adhérents

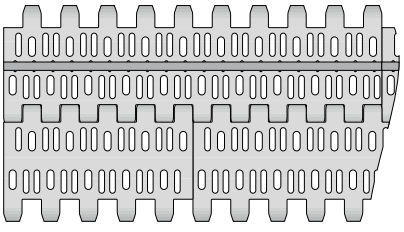




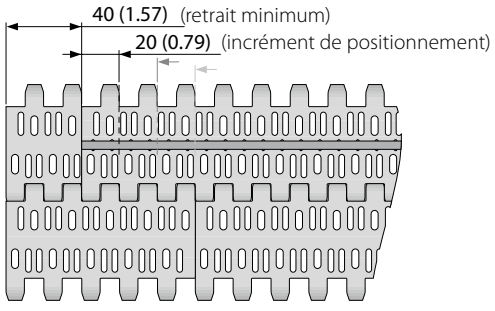
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		100 mm 4 pouces
PE	LB	●
PE	WT	●
POM	LB	●
PP	LB	●
PP	WT	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-23 NCL PMU



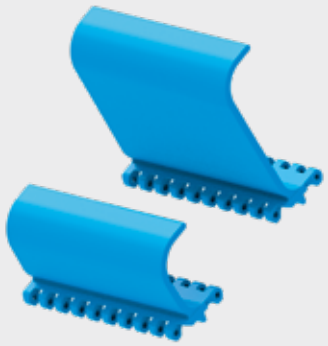
Configuration avec retrait S6.1-23 NCL PMU

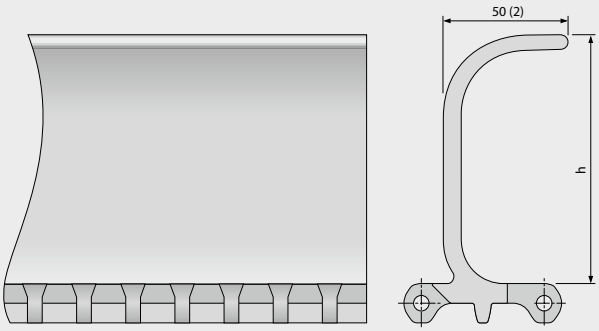
LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1-0 FLT PSU-0

Profil recourbé avec base fermée et lisse, pour convoyeurs inclinés

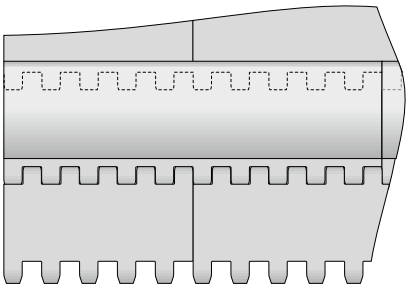




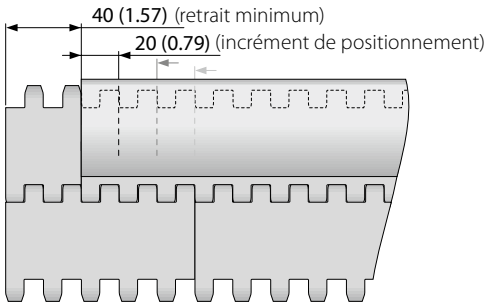
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)		
		76 mm 3 pouces	102 mm 4 pouces	152 mm 6 pouces
PE	LB	●	●	●
PE	WT	●	●	●
POM	LB	●	●	●
POM	WT	●	●	●
PP	LB	●	●	●
PP	WT	●	●	●
PP-MD	BL		●	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-0 FLT PSU-0



Configuration avec retrait S6.1-0 FLT PSU-0

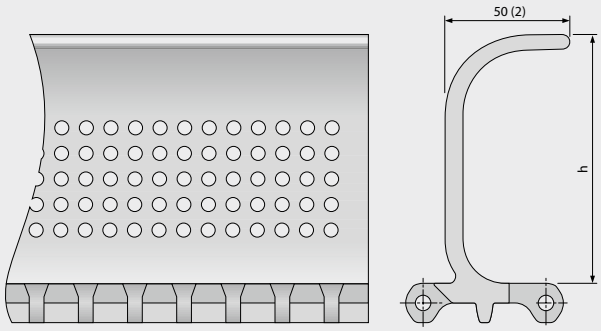
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1-0 FLT PSU-16

Profil recourbé et ajouré à 16 % sur base lisse permettant le drainage des produits sur les convoyeurs inclinés

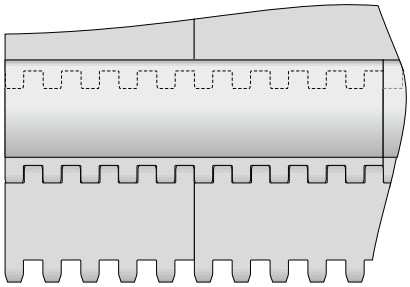




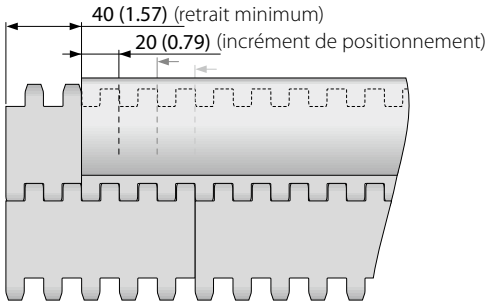
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		102 mm 4 pouces	152 mm 6 pouces
PE	LB	●	●
PE	WT	optional	optional
POM	LB	●	●
POM	WT	optional	optional
PP	LB	●	●
PP	WT	●	optional

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-0 FLT PSU-16



Configuration avec retrait S6.1-0 FLT PSU-16

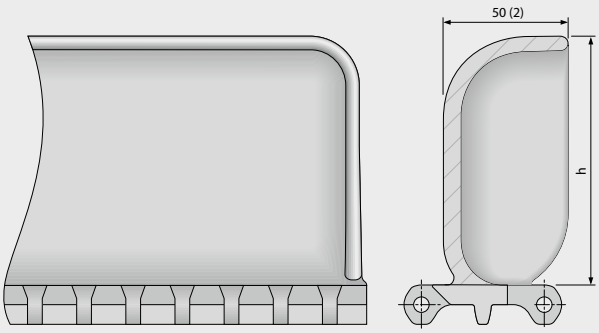
LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1-0 FLT BPU

Godet pour transport en vrac sur convoyeur incliné

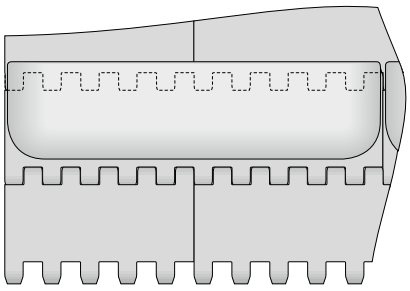




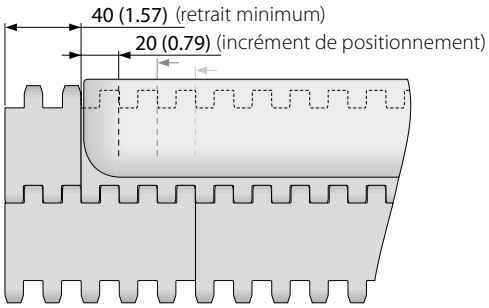
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		102 mm 4 pouces	152 mm 6 pouces
PE	LB	●	optional
PE	WT	●	optional
POM	LB	●	optional
POM	WT	●	optional
PP	LB	●	●
PP	WT	●	●

Largeur moulée : 200 mm (7,9 po)



Configuration standard S6.1-0 FLT BPU



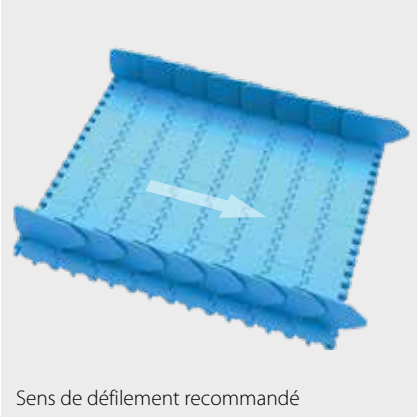
Configuration avec retrait S6.1-0 FLT BPU

LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

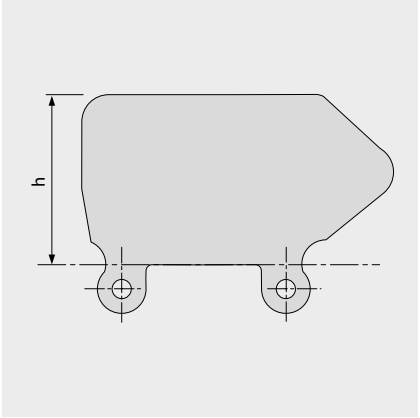
S6.1 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac (pour le module seul h_s = 0 mm/po)



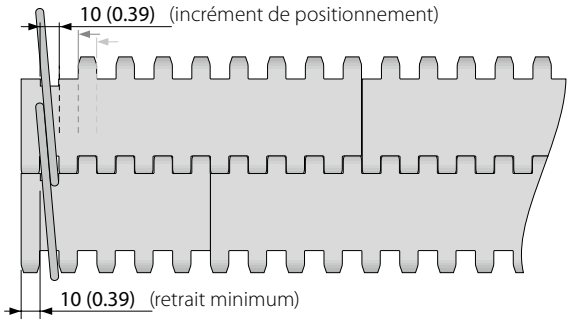
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)			
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces	75 mm 3 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL		optional	●	●
PP	LB	optional	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●



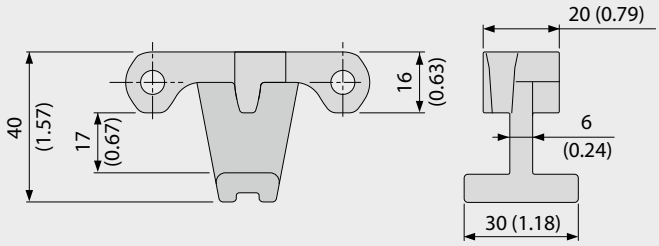
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1 HDT | Patte de maintien

A utiliser sur les convoyeurs larges afin d'éviter le soulèvement dans les cols de cygne | Moulés sur des modules étroits afin d'améliorer la force, la stabilité et le nettoyage



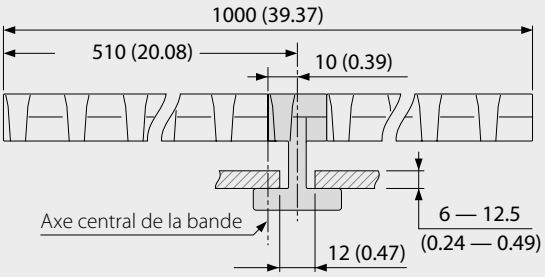


Données de base

Matière	Couleur
POM	LB
	WT

L'utilisation des pattes de maintien impose des contraintes au niveau des pignons et des dimensions des arbres afin de garder suffisamment de jeu (voir le chapitre 3.3)

Exemple



Options de pignons avec HDT

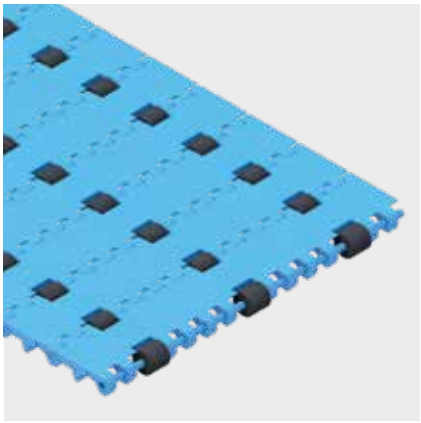
Taille du pignon (nombre de dents)	Diamètre maximum – arbre cylindrique		Dimension maximum – arbre carré	
	[mm]	[po]	[mm]	[po]
Z6	20	0,75	15	0,5
Z8	50	1,75	40	1,5
Z10	80	3,0	60	2,5
Z12	110	4,25	85	3,25
Z16	170	6,5	130	5,25

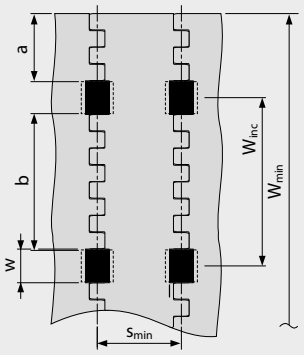
LB (Bleu clair), WT (Blanc)

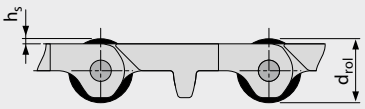
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S6.1 PRR | Galets montés sur axe

Pour les applications d'accumulation basse pression ou pour la séparation de produits







- Pour les applications basse pression, les glissières doivent être positionnées entre les galets
- Pour la séparation de produits, les glissières doivent être placées sous les galets
- Adapté à toutes matières et surfaces
- Galets disponibles en POM-BK

Dimensions

w	20 mm (0,79 po)	Largeur de découpe (largeur de galet 19 mm (0,75 po))
h_s	2,0 mm (0,08 po)	Hauteur de dépassement des galets au-dessus de la surface
d_{rol}	20 mm (0,79 po)	Diamètre des galets
a	40 mm (1,6 po)	Retrait minimum
b	80 mm (3,15 po)	Espacement transversal des galets
s	n x s_{min}	Espacement longitudinal des galets (Standard : n = 1)
s_{min}	50 mm (2,0 po)	Espacement longitudinal minimum
W_{inc}	100 mm (3,9 po)	Incrément de largeur
W_{min}	200 mm (7,9 po)	Largeur de bande minimum
W_B		Largeur de bande
n_{rol}		Nombre de galets dans la largeur de la bande

Capacité de traction

Pour déterminer la capacité de traction admissible, il convient de calculer la largeur effective ($W_{b,ef}$) comme suit :

$W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Exemple : W_B = 400 mm (15,75 po); w = 20 mm (0,79 po); n_{rol} = 4

$W_{B,ef}$ = 400 – (20 x 4) = 320 mm

$W_{B,ef}$ = 15,75 – (0,79 x 4) = 12,6 po

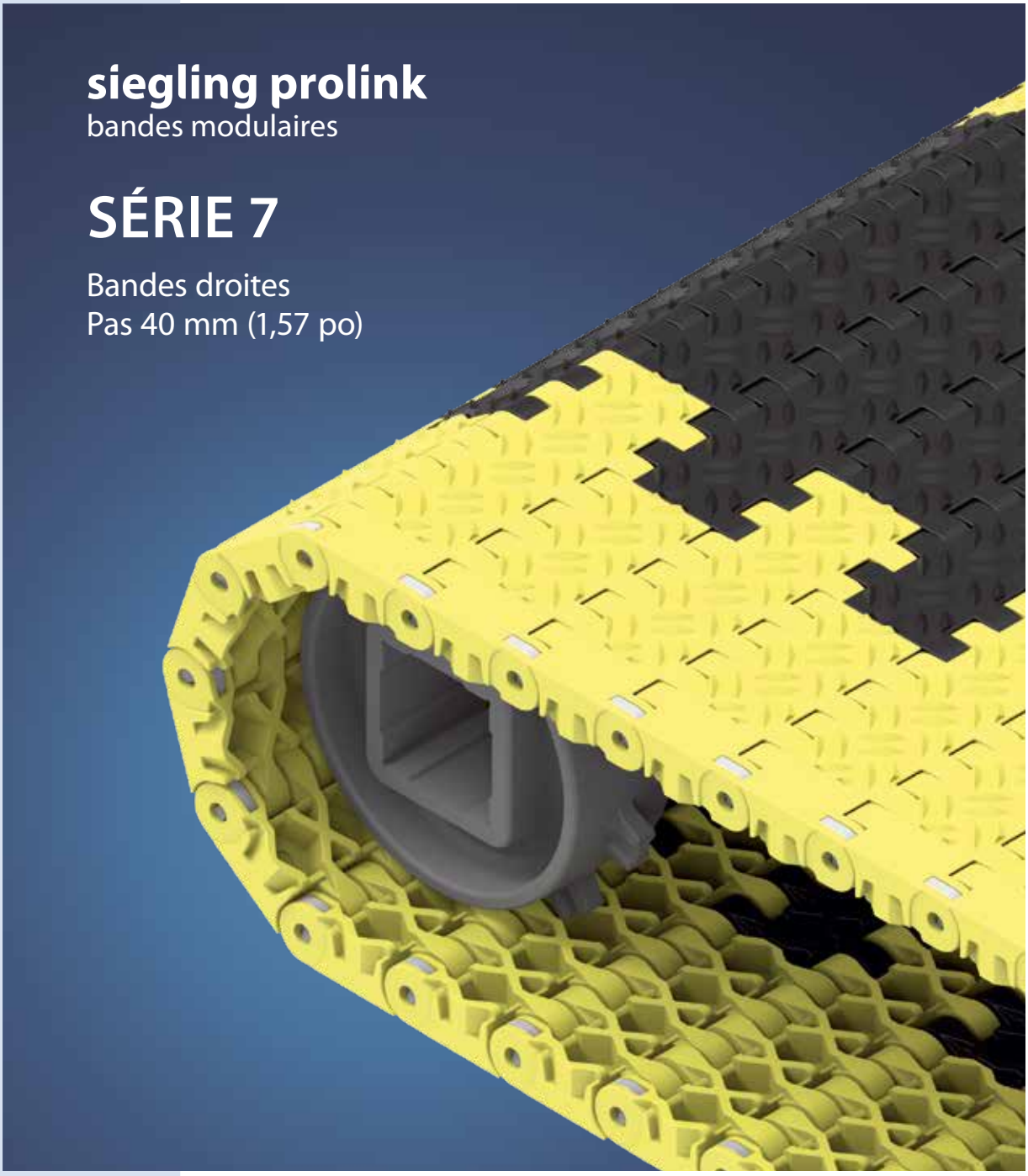
Note : Les pignons ne doivent pas être alignés avec les galets. Possibilité d'ajuster l'espacement des galets, veuillez contacter le service client. Le coefficient de frottement entre la bande et le produit en mode accumulation µacc = 0,04, i.e. la pression d'accumulation est app. 4 % du poids du produit accumulé

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 7

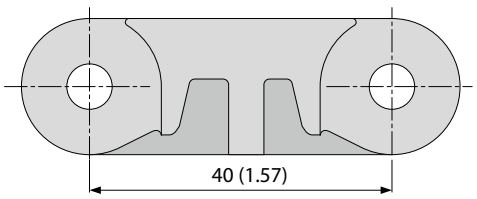
Bandes droites
Pas 40 mm (1,57 po)



Bandes droites | Pas 40 mm (1,57 po)

Bande pour applications non-alimentaires de charges lourdes

Echelle de vue de côté : 1:1



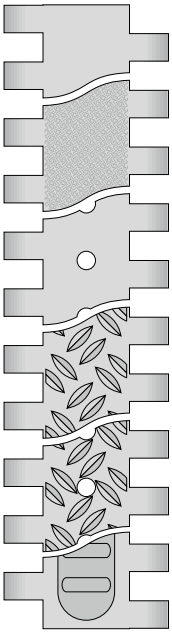
Caractéristiques de conception

- Charnières fermées pour une forte capacité de traction
- Modules de pas faible comparativement à l'épaisseur pour des convoyeurs compacts à charge élevée
- Conception robuste avec de grandes surfaces de contact pour améliorer la durée de vie
- Bords fermés et massifs
- Version auto-extinguible (PXX-HC conforme à la norme DIN EN 13501-1)

Données de base

Pas	40 mm (1,57 po)
Largeur minimum	80 mm (3,15 po) 360 mm (14,2 po) pour bandes avec inserts de friction (modules de rives sans FRT uniquement).
Incrément de largeur	20 mm (0,8 po), avec inserts FRT sur demande
Axe	6 mm (0,24 po) en plastique (PBT) ou en acier inoxydable

Structures de surface et perméabilités disponibles



S7-0 FLT
Surface fermée et lisse

S7-0 SRS
Surface fermée et anti-dérapante

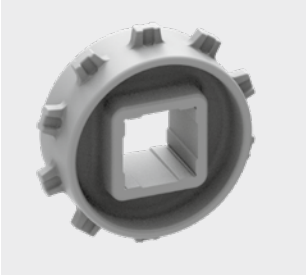
S7-6 FLT
Surface ajourée (6 %) et lisse

S7-0 NSK
Surface fermée et antidérapante larmée

S7-6 NSK
Surface ajourée (6 %) et antidérapante larmée

S7-0 FRT1
Surface fermée avec insert de friction

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



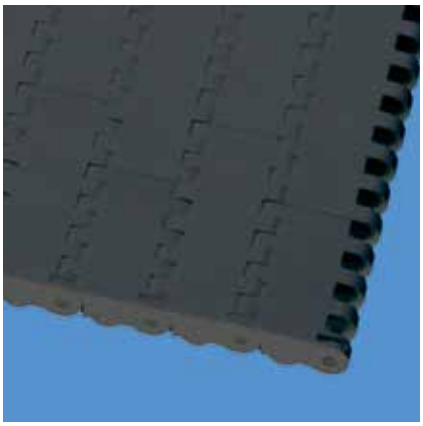
Butée de roues
Utilisés pour contrôler la position des véhicules sur la bande

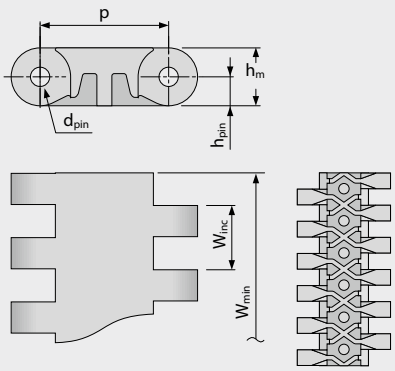


Bande droite | Pas 40 mm (1,57 po)

S7-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM	AT	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	YL	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	YL	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	PBT	UC	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	–
Bande moulée à la commande											
PE		PE	UC	18	1233	12,3	2,52	-0,35	-70/65	-94/149	–
PP		PP	WT	30	2056	11,6	2,38	0,0	5/100	41/212	–
PP		SS		30	2056	16,5	3,38	0,0	5/100	41/212	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	5/100	41/212	●

AT (Anthracite), BK (Noir), UC (Incolore), WT (Blanc), YL (Jaune)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

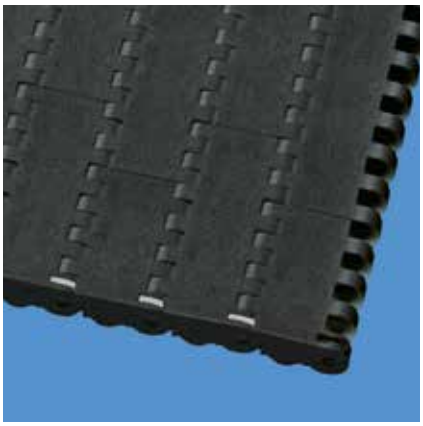
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)

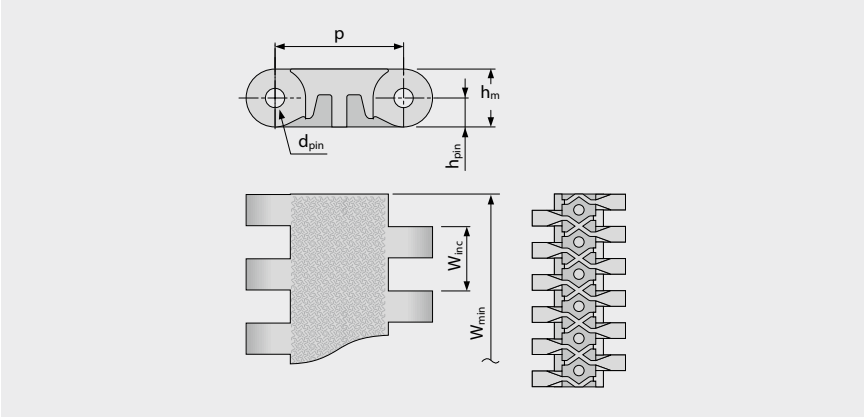
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S7-0 SRS | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante

Surface fermée | Surface anti-dérapante, confortable à la marche et pour s'agenouiller





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM	AT	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	YL	PBT	UC	50	3426	18,3	3,75	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	YL	SS		60	4111	22,8	4,67	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	PBT	UC	50	3426	18,8	3,85	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	SS		60	4111	23,3	4,77	-0,75	-45/90	-49/194	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,8	2,62	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,7	3,63	-0,13	5/100	41/212	●

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), ■ YL (Jaune)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

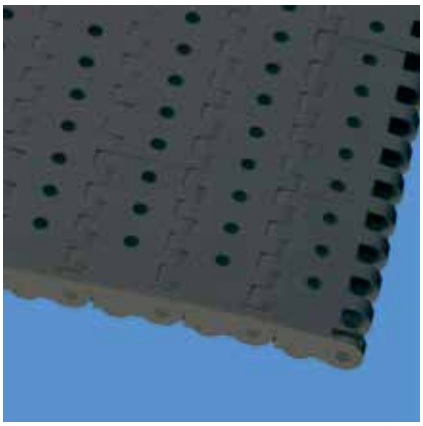
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

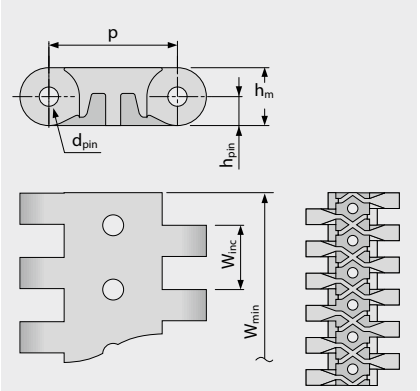
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Bande droite | Pas 40 mm (1,57 po)

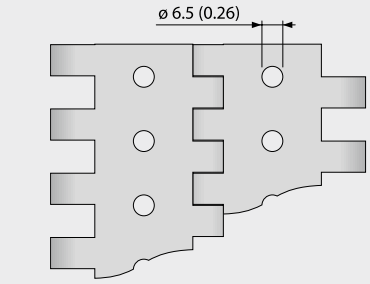
S7-6 FLT | Perméabilité 6 % | Surface lisse

Surface ajourée (6 %) pour faciliter le drainage | Lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	0,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,0	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM	AT	PBT	UC	50	3426	16,8	3,44	-0,7	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		60	4111	21,3	4,36	-0,7	-45/90	-49/194	–
Bande moulée à la commande											
PE		PE	UC	18	1233	11,3	2,31	0,0	-70/65	-94/149	–
POM-HC	AT	PBT	UC	50	3426	17,3	3,54	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	SS		60	4111	21,4	4,38	-0,75	-45/90	-49/194	–
PP		PP	WT	30	2056	10,7	2,19	0,0	5/100	41/212	–
PP		SS		30	2056	15,6	3,2	0,0	5/100	41/212	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	11,8	2,42	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	16,3	3,34	-0,13	5/100	41/212	●

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)

● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

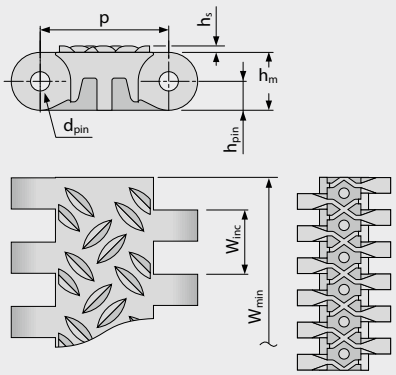
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

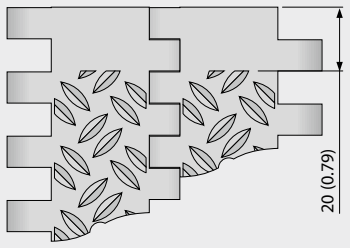
S7-0 NSK | Perméabilité 0 % | Surface larmée

Surface fermée | Antidérapante larmée pour sécuriser les déplacements





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM	AT	PBT	UC	50	3426	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	PBT	UC	50	3426	19,5	3,99	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	SS		60	4111	24,0	4,92	-0,75	-45/90	-49/194	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	14,6	2,99	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	20,0	4,1	-0,13	5/100	41/212	●
Bande moulée à la commande											
PP		PP	WT	30	2056	13,3	2,72	0,0	5/100	41/212	–
PP		SS		30	2056	18,2	3,73	0,0	5/100	41/212	–

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

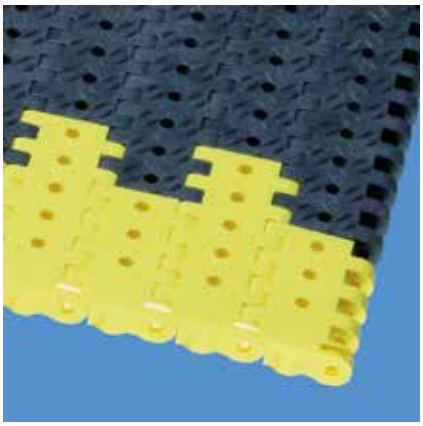
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

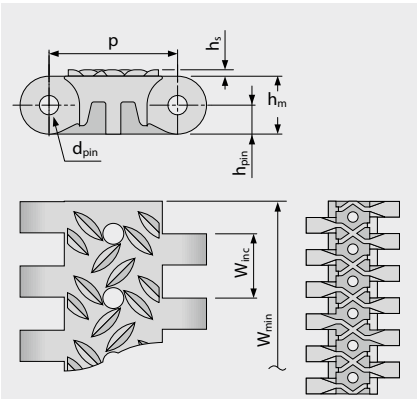
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

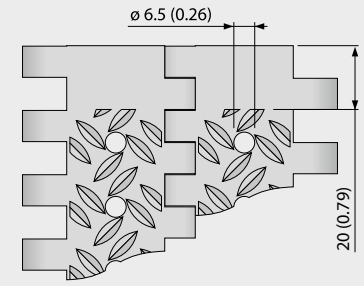
S7-6 NSK | Perméabilité 6 % | Surface larmée

Surface ajourée (6 %) pour faciliter le drainage | Antidérapante larmée pour sécuriser les déplacements





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	2,0	80,0	20,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,08	3,15	0,79	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM	AT	PBT	UC	50	3426	17,5	3,58	-0,7	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		60	4111	22,0	4,51	-0,7	-45/90	-49/194	–
Bande moulée à la commande											
PP		PP	WT	30	2056	11,2	2,29	0,0	5/100	41/212	–
PP		SS		30	2056	14,1	2,89	0,0	5/100	41/212	–
PXX-HC	BK	PBT	UC	30	2056	12,3	2,52	-0,13	5/100	41/212	●
PXX-HC	BK	SS		30	2056	17,2	3,52	-0,13	5/100	41/212	●

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

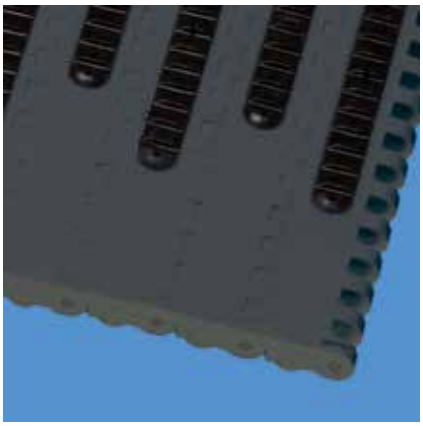
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

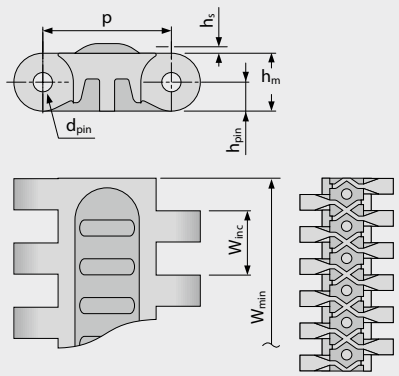
SÉRIE 7 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 40 mm (1,57 po)

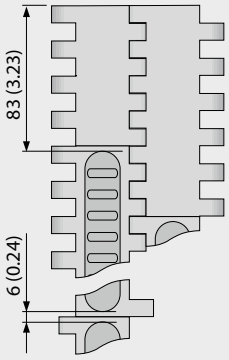
S7-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction remplaçable pour augmenter le grip





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	40,0	6,0	18,0	9,0	3,0	360,0	200,0	±0,2	–	40,0	80,0	120,0	40,0
pouces	1,57	0,24	0,71	0,35	0,12	14,17	7,87	±0,2	–	1,57	3,15	4,72	1,57

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
PE		PE	UC	R2	BK	18	1233	13,0	2,66	-0,35	-70/65	-94/149	–
POM	AT	PBT	UC	R2	BK	50	3426	19,0	3,89	-0,75	-45/90	-49/194	–
POM	AT	SS		R2	BK	60	4111	23,5	4,81	-0,75	-45/90	-49/194	–
PP		PP	WT	R2	BK	30	2056	12,4	2,54	0,0	5/100	41/212	–
PP		SS		R2	BK	30	2056	17,3	3,54	0,0	5/100	41/212	–

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

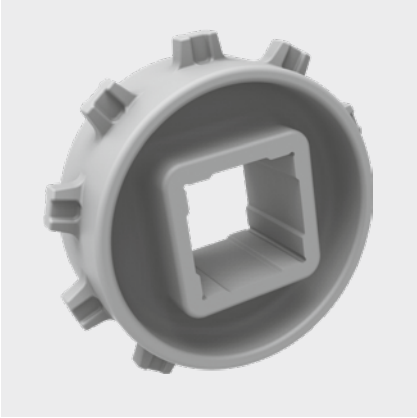
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)

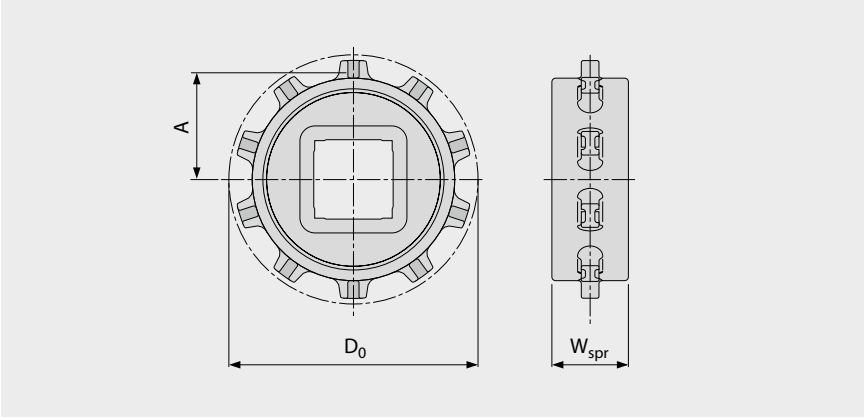
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

S7 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z10	Z16 V2	Z20 V2
W_{spr}	mm	39,0	39,0	39,0
	pouces	1,54	1,54	1,54
D_0	mm	129,7	204,8	255,1
	pouces	5,11	8,06	10,04
A_{max}	mm	55,9	93,5	118,6
	pouces	2,20	3,68	4,67
A_{min}	mm	53,2	91,5	117,1
	pouces	2,09	3,60	4,61

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

40	mm	■		
60	mm		■	■
80	mm		■	❑
90	mm			■
1,5	pouces	■		
2,5	pouces		■	❑
3,5	pouces			❑

Matière : PA, Couleur : LG

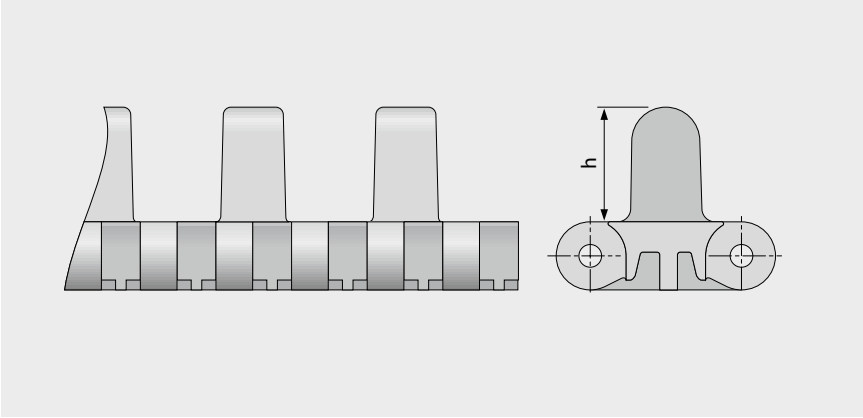
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S7-0 FLT WSC | Buttée de roues

Tasseau rigide et massif (Ajouré pour le passage de peigne)

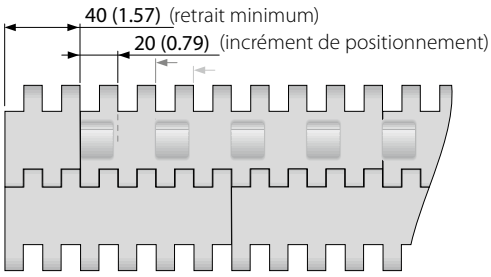




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		30 mm 1,2 pouces
POM	DB	●

Largeur moulée : 160 mm (6,3 po)



Configuration S7-0 FLT WSC

■ DB (Bleu foncé)

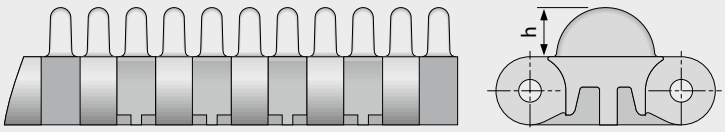
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

Bande droite | Pas 40 mm (1,57 po)

S7-0 NCL WSS I20 | Buttée de roues

Tasseau bas et massif (Ajouré pour le passage de peigne)

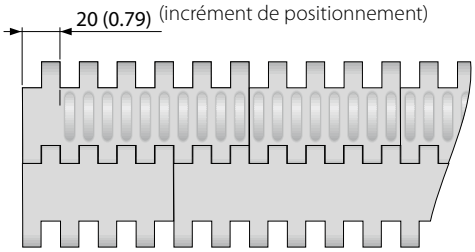




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		13 mm 0,5 pouces
POM	YL	●

Largeur moulée : 80 mm (3,2 po), 120 mm (4,7 po)



Configuration S7-0 NCL WSS I20

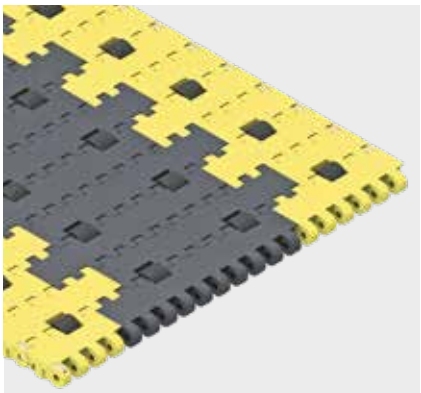
YL (Jaune)

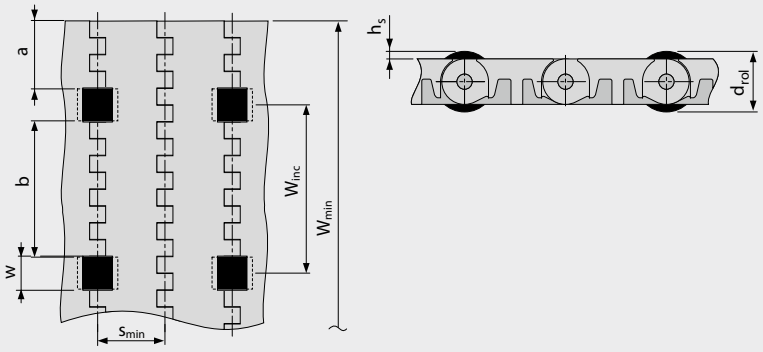
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S7 PRR | Galets montés sur axe

Pour les applications d'accumulation basse pression ou pour la séparation de produits





- Pour les applications basse pression, les glissières doivent être positionnées entre les galets
- Pour la séparation de produits, les glissières doivent être placées sous les galets
- Adapté à toutes matières et surfaces
- Galets disponibles en POM-BK

Dimensions

w	20 mm (0,79 po)	Largeur de découpe (largeur de galet 19 mm (0,75 po))
h_s	3,5 mm (0,14 po)	Hauteur de dépassement des galets au-dessus de la surface
d_{rol}	25 mm (0,98 po)	Diamètre des galets
a	40 mm (1,6 po)	Retrait minimum
b	80 mm (3,15 po)	Espacement transversal des galets
s	n x s_{min}	Espacement longitudinal des galets (Standard : n = 2)
s_{min}	40 mm (1,6 po)	Espacement longitudinal minimum
W_{inc}	100 mm (3,9 po)	Incrément de largeur
W_{min}	200 mm (7,9 po)	Largeur de bande minimum
W_B		Largeur de bande
n_{rol}		Nombre de galets dans la largeur de la bande

Capacité de traction

Pour déterminer la capacité de traction admissible, il convient de calculer la largeur effective ($W_{b,ef}$) comme suit :

$W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Exemple : W_B = 400 mm (15,75 po); w = 20 mm (0,79 po); n_{rol} = 4

$W_{B,ef}$ = 400 – (20 x 4) = 320 mm

$W_{B,ef}$ = 15,75 – (0,79 x 4) = 12,6 po

Note : Les pignons ne doivent pas être alignés avec les galets. Possibilité d'ajuster l'espacement des galets, veuillez contacter le service client. Le coefficient de frottement entre la bande et le produit en mode accumulation µacc = 0,04, i.e. la pression d'accumulation est app. 4 % du poids du produit accumulé.

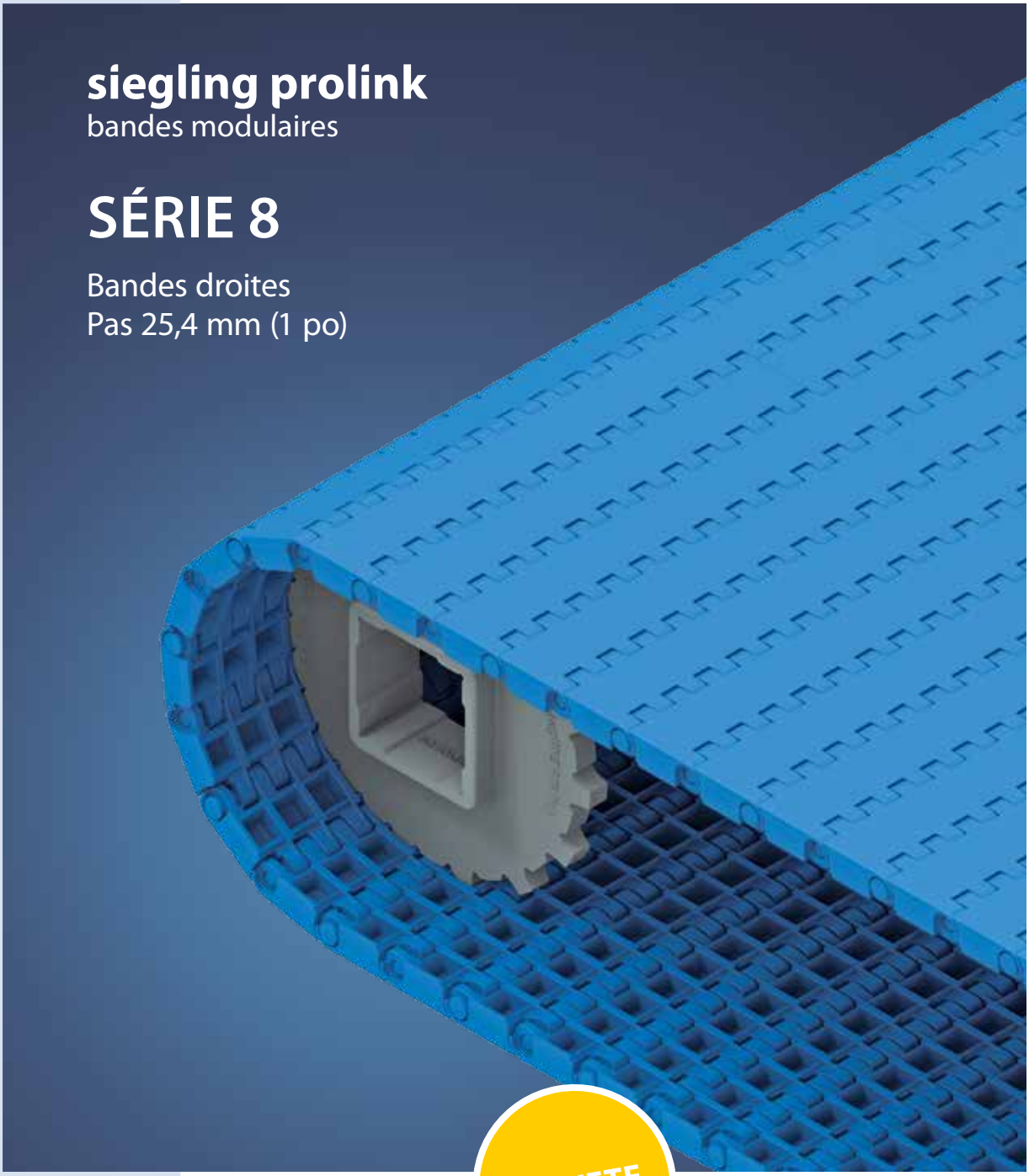
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

1.2 INFORMATIONS DÉTAILLÉES SUR LES SÉRIES

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 8

Bandes droites
Pas 25,4 mm (1 po)

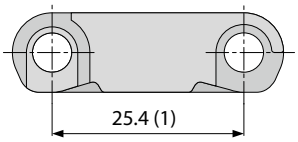


BREVETE

Bandes droites | Pas 25,4 mm (1 po)

Bande pour applications de charges moyennes à lourdes

Echelle de vue de côté : 1:1



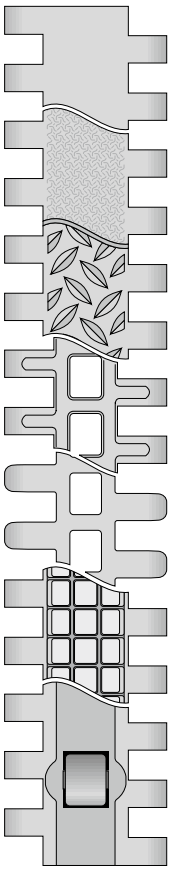
Caractéristiques de conception

- Charnières fermées pour une forte capacité de traction
- Des modules rigides adaptés aux convoyeurs longs
- Conception exceptionnellement robuste des modules et des pignons
- Bords fermés et massifs
- Version auto-extinguible (PXX-HC conforme à la norme DIN EN 13501-1)

Données de base

Pas	25,4 mm (1 po)
Largeur minimum	38,1 mm (1,5 po)
Incrément de largeur	12,7 mm (0,5 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en plastique (PBT, PP, PA-HT). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1200 mm (47 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S8.1-0 FLT
Surface fermée et lisse

S8.1-0 SRS
Surface fermée et anti-dérapante

S8.1-0 NSK/S8.1-0 NSK2
Surface fermée et anti-dérapante larmée

S8.1-25 RAT
Surface ajourée (25 %) avec surface rayonnée

S8.1-30 FLT
Surface ajourée (30 %) et lisse avec charnière rayonnée

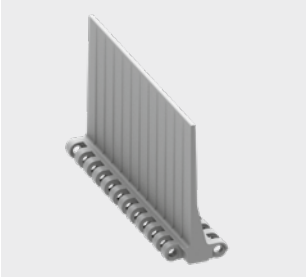
S8-0 FRT1
Surface fermée avec inserts de friction

S8-0 RTP A90
Surface fermée avec galets

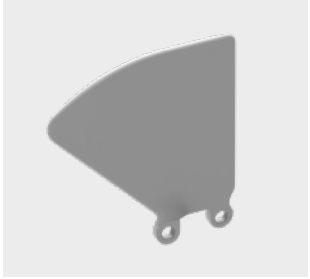
Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique, monobloc ou en 1/2 coquilles



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions pour convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac

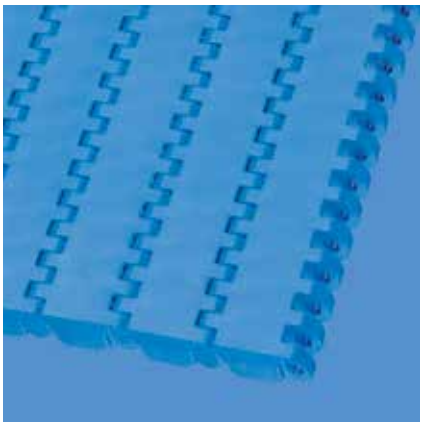


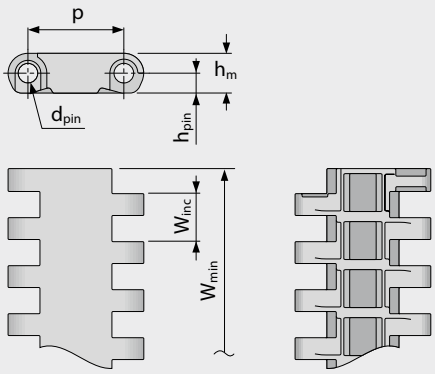
Patte de maintien
Patte de maintien pour guidage complémentaire



S8.1-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LG	PBT	UC	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	AT	PBT	UC	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194			
PP	WT	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PA-HT	BK	PA-HT	BK	30	2056	10,7	2,19	1,49	-30/155	-22/311	–	–	
Bande moulée à la commande													
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 51 mm (2,0 po), 76 mm (3,0 po), 152 mm (6,0 po), 229 mm (9,0 po)

AT (Anthracite), BK (Noir), BL (Bleu), LG (Gris clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

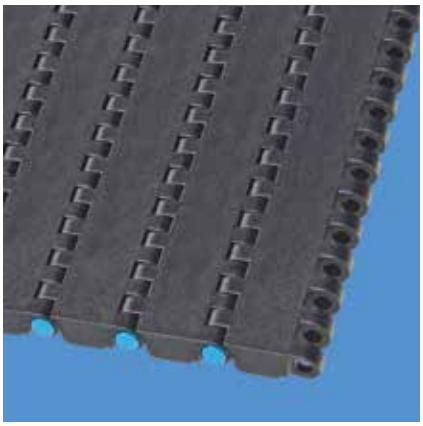
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

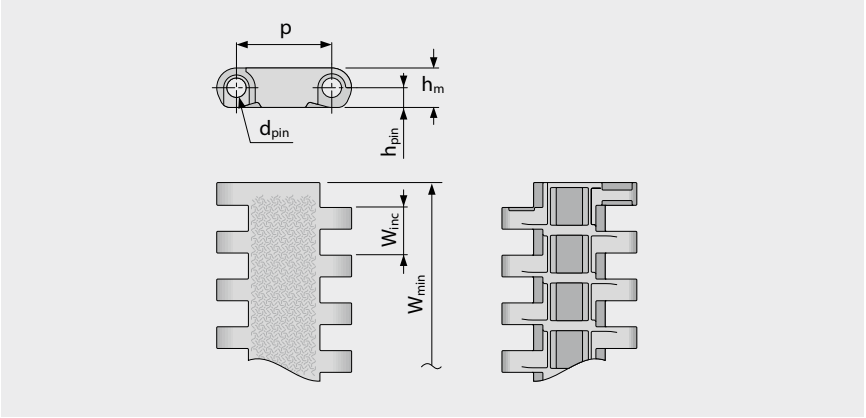
SÉRIE 8 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

S8.1-0 SRS | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante

Surface fermée | Surface anti-dérapante, confortable à la marche et pour s'agenouiller





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
POM-CR	AT	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	–
POM-HC	AT	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	–
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 51 mm (2,0 po), 76 mm (3,0 po), 152 mm (6,0 po), 229 mm (9,0 po)

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), ■ LG (Gris clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

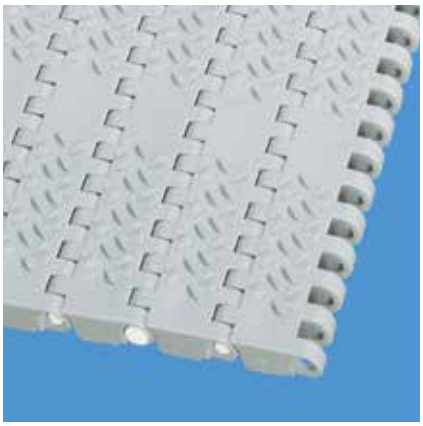
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

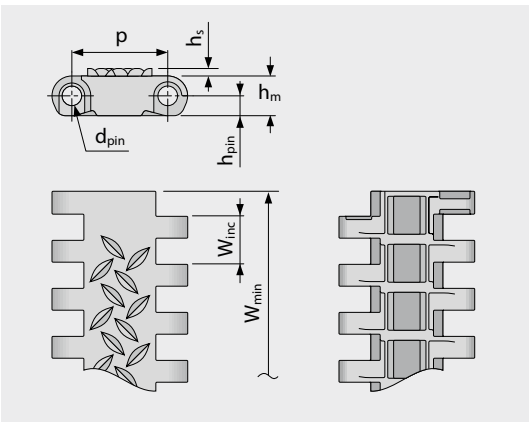
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

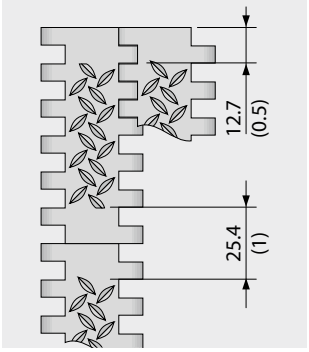
S8.1-0 NSK | Perméabilité 0 % | Surface larmée

Surface fermée | Anti-dérapante pour sécuriser les déplacements sur la bande | Zones lisses réparties dans la largeur pour permettre le support du brin retour





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	2,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,08	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	40	2741	11,0	2,25	-0,31	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PXX-HC	BK	PBT	BL	20	1370	7,9	1,62	0,0	5/100	41/212	–	–	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)

■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), ■ LG (Gris clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

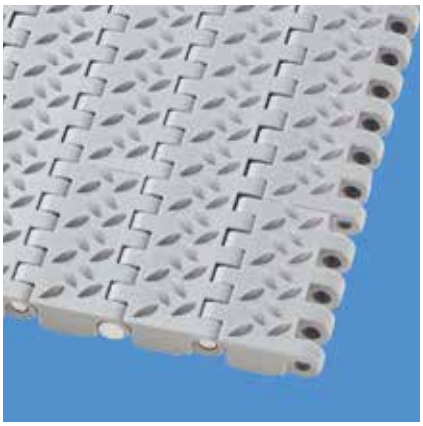
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

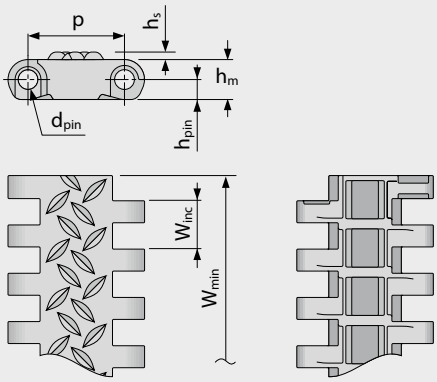
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S8.1-0 NSK2 | Perméabilité 0 % | Surface larmée (Version 2)

Surface fermée | Anti-dérapante pour sécuriser les déplacements sur la bande | Structure continue dans la largeur de la bande





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	2,0	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,08	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	LG	PP	WT	20	1370	7,1	1,45	0,0	5/100	41/212	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)

LG (Gris clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

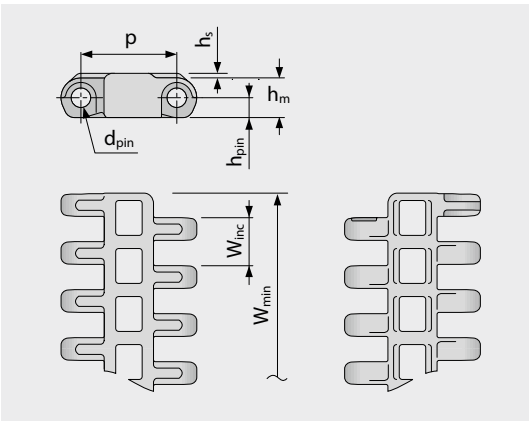
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

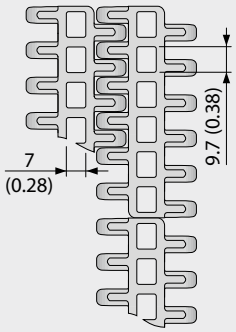
S8.1-25 RAT | Perméabilité 25 % | Surface rayonnée

Surface ajourée (25 %) avec structure rayonnée | 24 % de surface de contact (ouverture : 9,7 x 7 mm/0,38 x 0, 28 po) | La surface rayonnée assure un contact minimum du produit avec la bande et améliore le décollement





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	1,2	38,1	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,05	1,5	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA-HT	BK	PA-HT	BK	30	2056	9,8	2,01	1,53	-30/155	-22/311	–	–	
POM	BL	PBT	BL	40	2741	9,7	1,99	-0,61	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	LG	PP	WT	20	1370	6,4	1,31	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	6,4	1,31	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE		PE		15	1028	6,7	1,37	-0,31	-70/65	-94/149			

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 152 mm (6,0 po), 229 mm (9,0 po)

■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), ■ LG (Gris clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

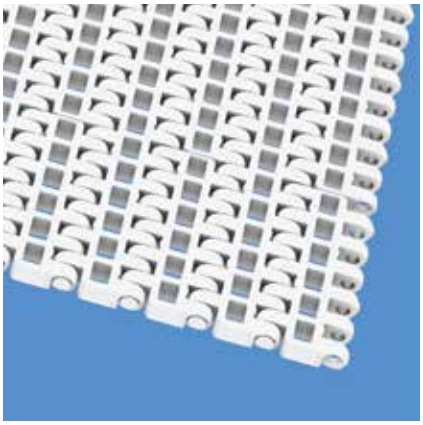
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

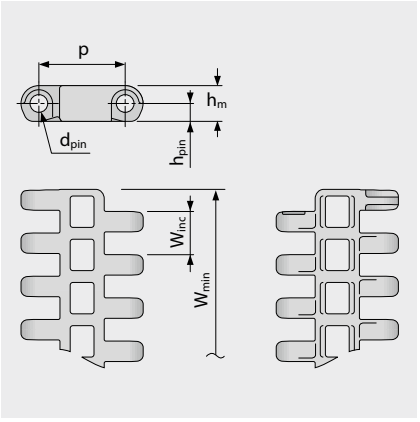
SÉRIE 8 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

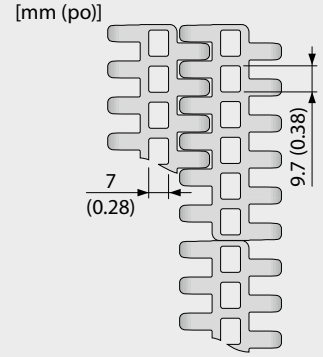
S8.1-30 FLT | Perméabilité 30 % | Surface lisse

Surface ajourée (30 %) | Surface lisse | 53 % de surface de contact (ouverture : 9,7 x 7 mm/0,38 x 0,28 po) | Surface lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	76,2	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	3,0	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	40	2741	9,0	1,84	-0,58	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	5,8	1,19	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	20	1370	5,8	1,19	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	BL	PE	UC	15	1028	6,1	1,25	-0,31	-70/65	-94/149	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 191 mm (7,5 po)

BL (Bleu), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

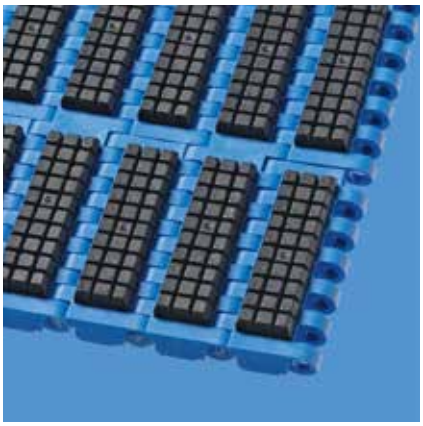
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

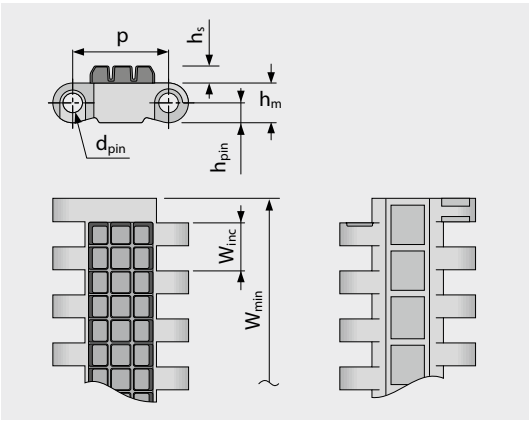
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

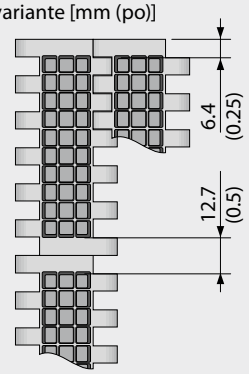
S8-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée | Inserts de friction avec surface quadrillée | Espacement pour évacuer l'encrassement





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	4,5	76,2	76,2	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,18	3,0	3,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	R6	BK	40	2741	17,7	3,63	-0,31	-45/60	-49/140	–	–	
POM	AT	PBT	BL	R6	BK	40	2741	17,7	3,63	-0,31	-45/60	-49/140	–	–	
PP	LG	PP	WT	R7	BK	20	1370	12,6	2,58	0,0	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	PP	BL	R4	BG	20	1370	12,6	2,58	0,0	5/100	41/212			
Bande moulée à la commande															
PP	BL	PP	BL	R7	BG	20	1370	12,6	2,58	0,0	5/100	41/212	●	●	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)

AT (Anthracite), BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), LG (Gris clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

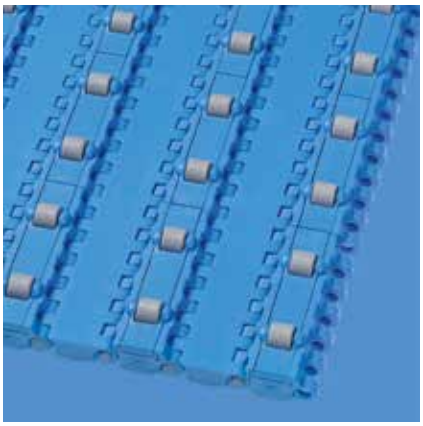
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

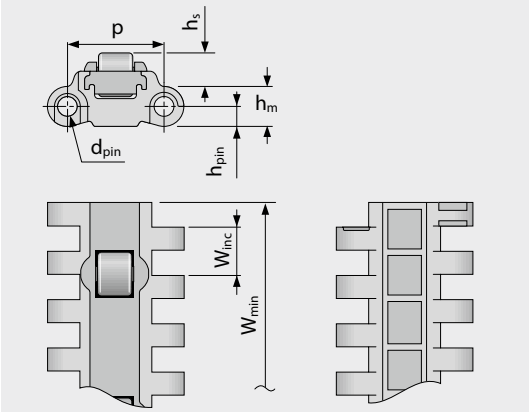
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

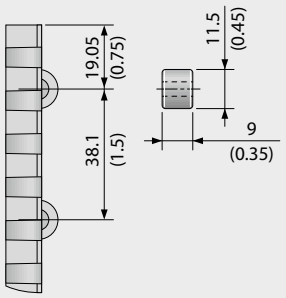
S8-0 RTP A90 | Perméabilité 0 % | Roller Top A90

Surface fermée avec galets à 90° du sens de défilement | Version pour éjection latérale des produits, sans frottement





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]

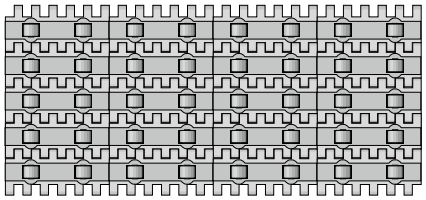


Dimensions

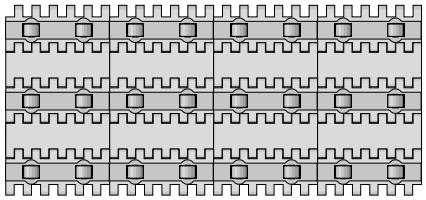
	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	8,8	228,6	76,2	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,35	9,0	3,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

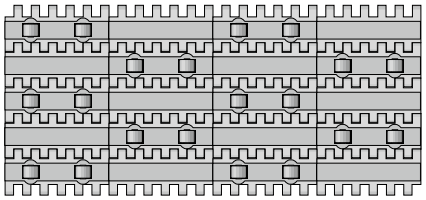
Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	20	1370	14,3	2,93	-0,31	-45/90	-49/194	●	●	●



Configuration standard



Configuration 1



Configuration 2

■ BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

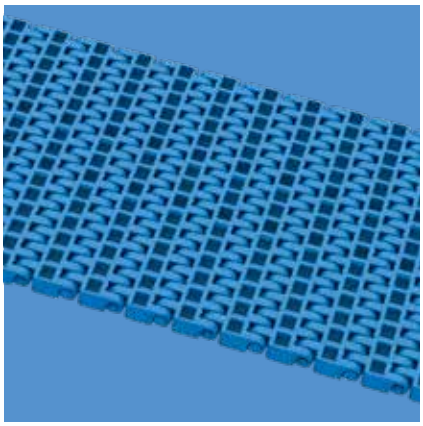
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

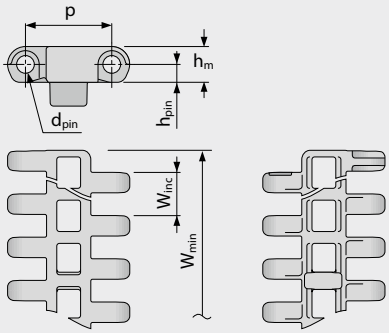
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

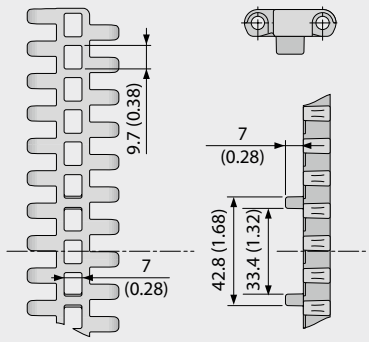
S8.1-30 FLT GT | Perméabilité 30 % | Surface lisse · Pattes de guidage

Surface ajourée (30 %) | Surface lisse | 53 % de surface de contact (ouverture : 9,7 x 7 mm/0,38 x x0,28 po) | Avec pattes de maintien pour le guidage des chaînes sur les convoyeurs de grande longueur





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,5	5,3	0,0	191,0	0,0	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,41	0,21	0,0	7,52	0,0	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	BL	40	2741	9,1	1,86	-0,58	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE	BL	PE	UC	15	1028	6,1	1,25	-0,31	-70/65	-94/149	●	●	●
PP	BL	PP	BL	20	1370	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	20	1370	5,9	1,21	0,0	5/100	41/212	●	●	●



Configuration standard de la bande (vue de dessous).
Patte de guidage (GT) à chaque ligne.

Largeurs moulées à la demande disponibles : 191 mm (7,5 po)

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

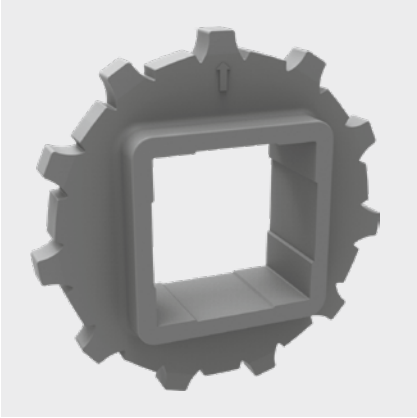
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

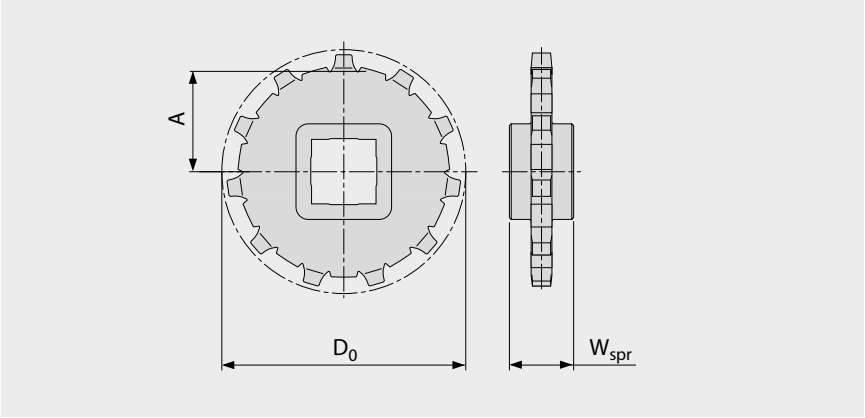
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S8 SPR | Pignons

Engrénement profond des dents pour les charges lourdes





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z11	Z12	Z15	Z18	Z19	Z22
W_{spr}	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0
	pouces	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	mm	90,2	99,5	122,7	148,5	155,7	181,2
	pouces	3,55	3,92	4,83	5,85	6,13	7,13
A_{max}	mm	39,9	44,5	56,1	69,0	72,6	85,4
	pouces	1,57	1,75	2,21	2,72	2,86	3,36
A_{min}	mm	38,3	43,0	54,9	68,0	71,6	84,5
	pouces	1,51	1,69	2,16	2,68	2,82	3,33

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ou ❑ = moulé à la demande)

30	mm	●	●	●	●		
40	mm	■	■	● / ■	■	■	
60	mm			■		■	
50	mm						■
80	mm					■	
1	pouces		●			●	
1,25	pouces		●			●	
1,5	pouces	❍ / ■	■	■		■	
2	pouces				●		
2,5	pouces					■	

Matière : PA, Couleur : LG

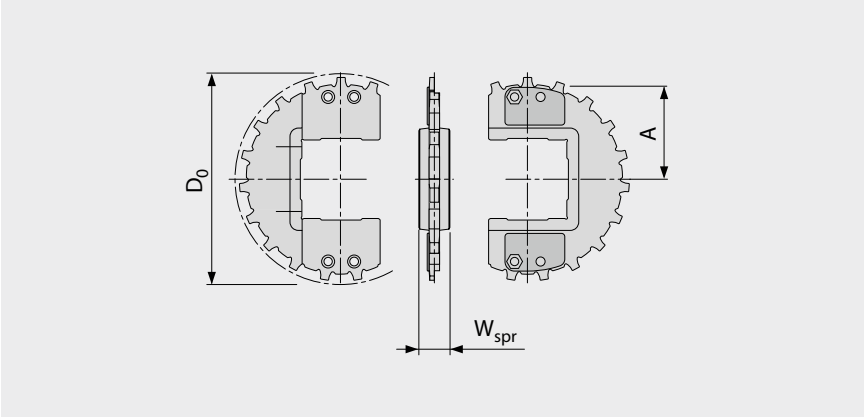
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S8 SPR-SP | Pignons demi-coquille

Mise en place facile, sans démontage de l'arbre | Engrénement profond des dents pour les charges lourdes





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z12	Z16	Z19	Z21	Z22
W_{spr}	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0
	pouces	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	mm	99,5	132,2	155,7	172,9	181,2
	pouces	3,92	5,20	6,13	6,81	7,13
A_{max}	mm	44,5	60,8	72,6	81,3	85,4
	pouces	1,75	2,39	2,86	3,20	3,36
A_{min}	mm	43,0	59,7	71,6	80,2	84,5
	pouces	1,69	2,35	2,82	3,16	3,33

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ou ❑ = moulé à la demande)

40	mm	■	● / ■	● / ■	■	
60	mm		● / ■	● / ■	■	
90	mm					■
1	pouces	●				
1,5	pouces	■	● / ■	● / ■	■	
2,5	pouces		❍ / ■	● / ■	■	

Matière standard : PA, Couleur : LG
Bande moulée à la commande : Matière : PP, Couleur : WT

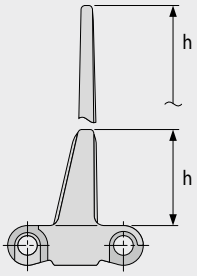
LG (Gris clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S8-0 FLT PMU

Tasseaux avec base renforcée pour le transport des charges lourdes

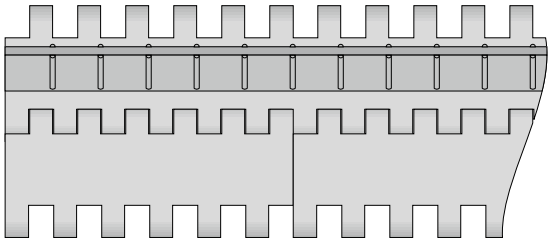




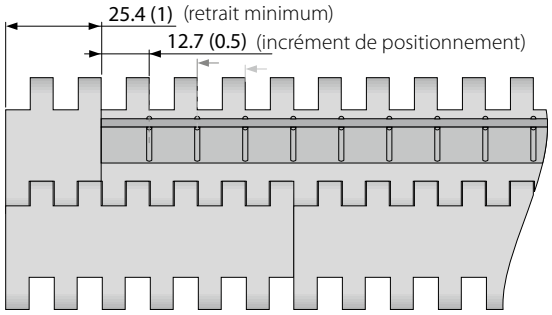
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25,4 mm 1 pouces	76 mm 3 pouces
POM	BL	●	●
POM-CR	AT	●	●
PP	BL	●	●
PP	LG	●	●
PP	WT	●	●
PA-HT	BK	●	●

Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



Configuration standard S8-0 FLT PMU



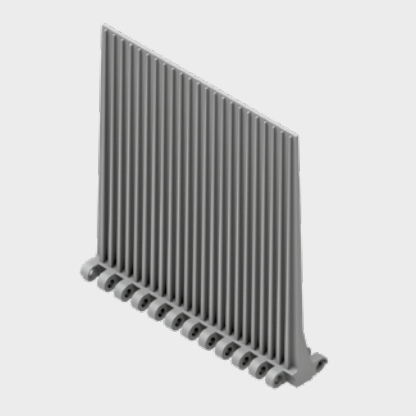
Configuration avec retrait S8-0 FLT PMU

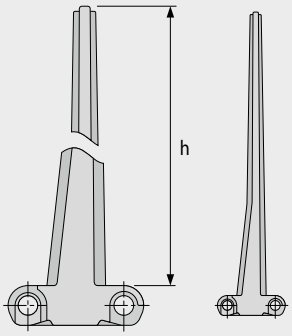
AT (Anthracite), BK (Noir), BL (Bleu), LG (Gris clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S8.1-0 NCL PMU

Tasseau le plus haut pour les bandes au pas de 1 pouce. Très résistant à l'impact avec une base nervurée renforcée en TPC1.

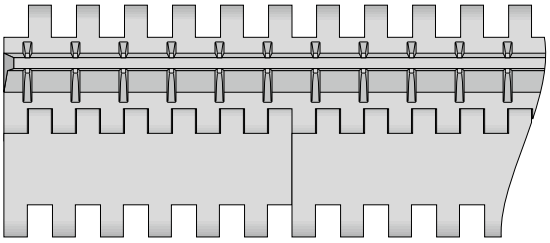




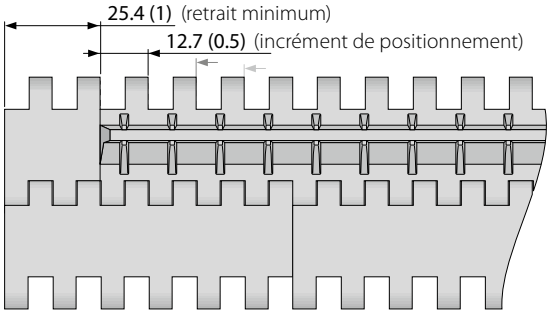
Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		152,4 mm 6 pouces
TPC1	LG	●

Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



Configuration standard 8.1-0 NCL PMU



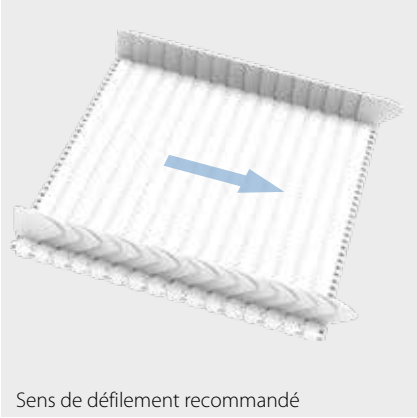
Configuration avec retrait S8.1-0 NCL PMU

LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

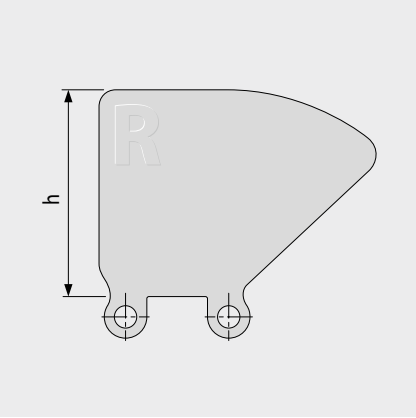
S8 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac (pour le module seul h_s = 0 mm/po)



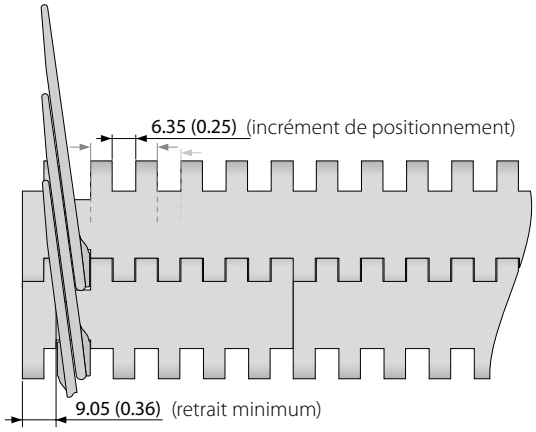
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)			
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces	75 mm 3 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●



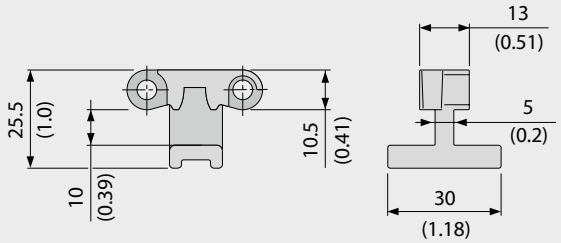
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S8 HDT | Patte de maintien

A utiliser sur les convoyeurs larges afin d'éviter le soulèvement dans les cols de cygne | Moulés sur des modules étroits afin d'améliorer la force, la stabilité et le nettoyage



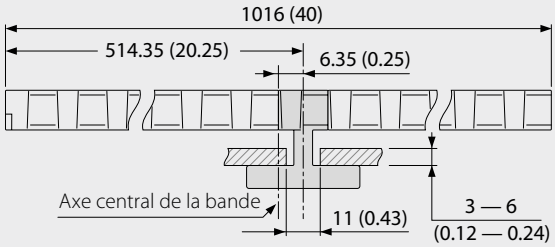


Données de base

Matière	Couleur
POM	BL

L'utilisation des pattes de maintien impose des contraintes au niveau des pignons et des dimensions des arbres afin de garder suffisamment de jeu (voir le chapitre 3.3)

Exemple



Options de pignons avec HDT

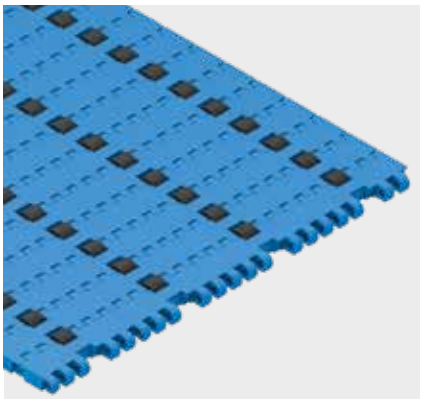
Taille du pignon (nombre de dents)	Diamètre maximum – arbre cylindrique		Dimension maximum – arbre carré	
	[mm]	[po]	[mm]	[po]
Z11	40	1,5	30	1,25
Z12	45	1,75	35	1,5
Z15	70	2,75	55	2,0
Z18	95	3,5	70	2,75
Z19	100	3,75	75	3,0

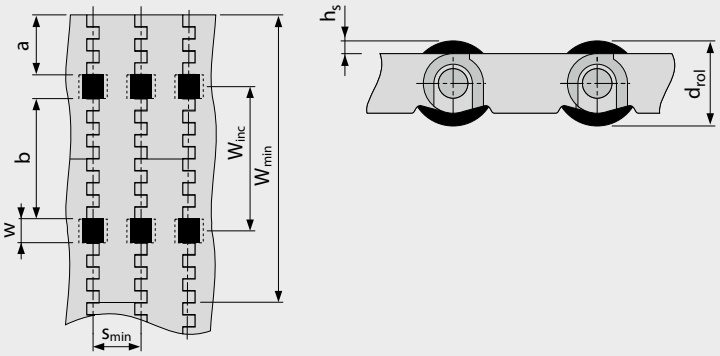
BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S8.1 PRR | Galets montés sur axe

Pour les applications d'accumulation basse pression ou pour la séparation de produits





- Pour les applications basse pression, les glissières doivent être positionnées entre les galets
- Pour la séparation de produits, les glissières doivent être placées sous les galets
- Adapté à toutes matières et surfaces
- Galets disponibles en POM-BK et TPE LG (R10)

Dimensions

w	12,7 mm (0,5 po)	Largeur de découpe (largeur de galet 12 mm (0,47 po))
h_s	2,25 mm (0,09 po)	Hauteur de dépassement des galets au-dessus de la surface
d_{rol}	15 mm (0,59 po)	Diamètre des galets
a	31,75 mm (1,25 po)	Retrait minimum
b	63,5 mm (2,5 po)	Espacement transversal des galets
s	n x s_{min}	Espacement longitudinal des galets (Standard : n = 1)
s_{min}	25,4 mm (1,0 po)	Espacement longitudinal minimum
W_{inc}	76,2 mm (3,0 po)	Incrément de largeur
W_{min}	152,4 mm (6,0 po)	Largeur de bande minimum
W_B		Largeur de bande
n_{rol}		Nombre de galets dans la largeur de la bande

Capacité de traction

Pour déterminer la capacité de traction admissible, il convient de calculer la largeur effective ($W_{b,ef}$) comme suit :

$W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Exemple : W_B = 228,6 mm (9,0 po); w = 12,7 mm (0,5 po); n_{rol} = 3

$W_{B,ef}$ = 228,6 – (12,7 x 3) = 190,5 mm

$W_{B,ef}$ = 9,0 – (0,5 x 3) = 7,5 po

Note : Les pignons ne doivent pas être alignés avec les galets. Possibilité d'ajuster l'espacement des galets, veuillez contacter le service client. Le coefficient de frottement entre la bande et le produit en mode accumulation µacc = 0,04, i.e. la pression d'accumulation est app. 4 % du poids du produit accumulé.

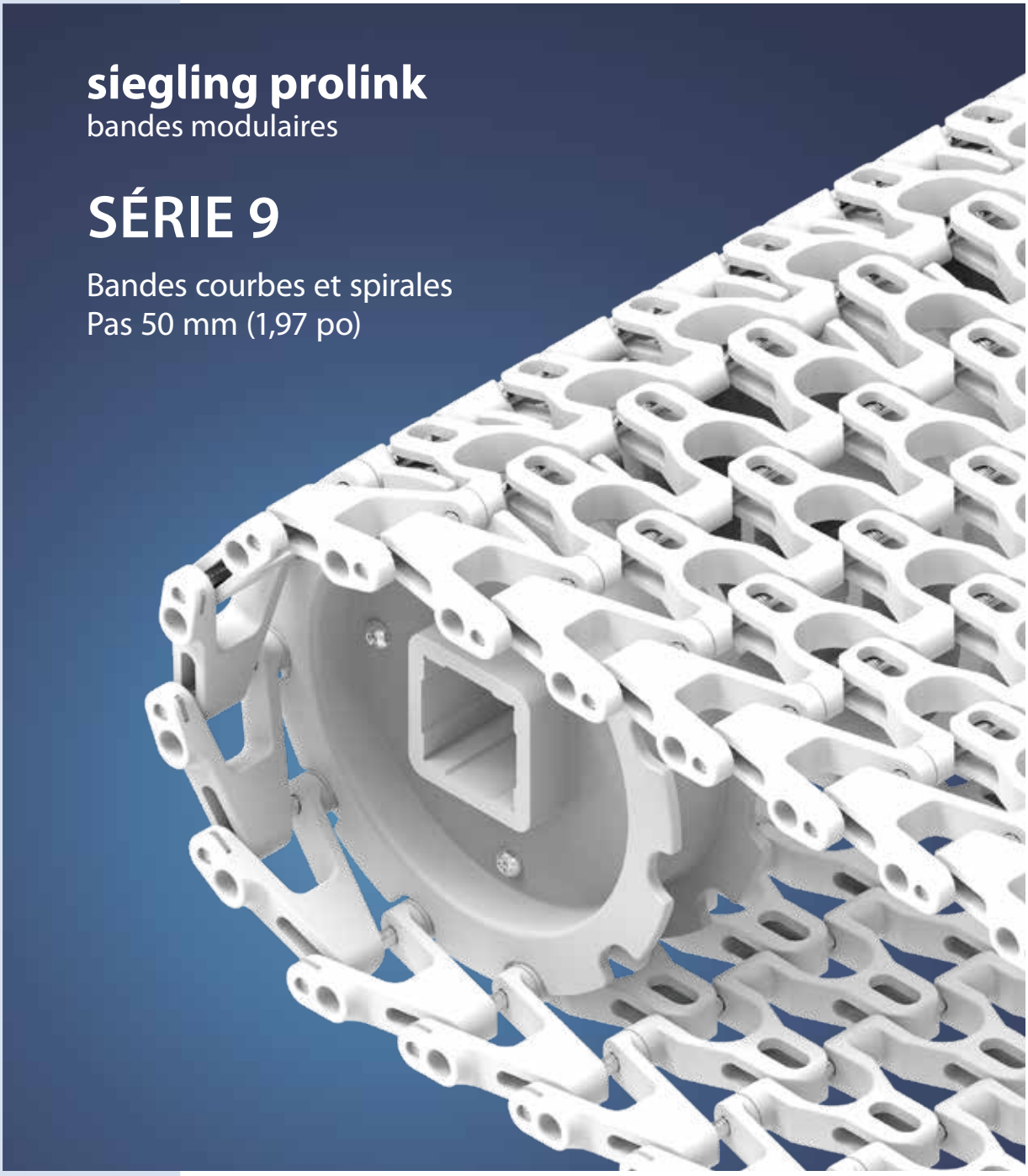
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

1.2 INFORMATIONS DÉTAILLÉES SUR LES SÉRIES

siegling prolink
bandes modulaires

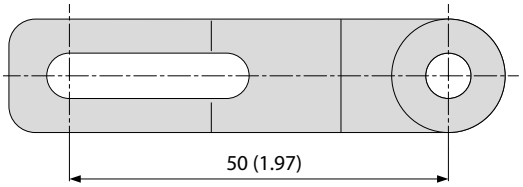
SÉRIE 9

Bandes courbes et spirales
Pas 50 mm (1,97 po)



Bandes pour charges moyennes à lourdes, pour applications diverses et agro-alimentaires

Echelle de vue de côté : 1:1



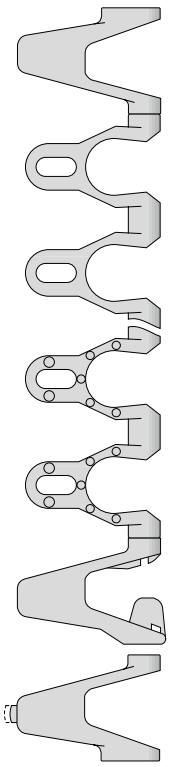
Caractéristiques de conception

- Adapté à la fois pour transport courbe et droit
- 57 % de perméabilité pour le drainage et la circulation d'air
- Axes en inox pour une forte capacité de traction, une grande rigidité transversale pour moins de glissières et un risque de soulèvement minimisé
- Moins de zones d'encrassement grâce à un système de verrouillage des axes sécurisé.

Données de base

Pas	50 mm (1,97 po)
Largeur minimum	100 mm (3,9 po)
Incrément de largeur	50 mm (1,97 po)
Axe	6 mm (0,24 po) en acier inoxydable

Structures de surface et perméabilités disponibles



S9-57 GRT
Surface ajourée (57 %), structure grillagée

S9-57 NTP
Surface ajourée (57 %), structure grillagée avec picots plats

Bande guidée

Modules de rive rallongé

Compte tenu des très grandes ouvertures, le personnel doit être prévenu de ne pas approcher les mains de la bande en fonctionnement.

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



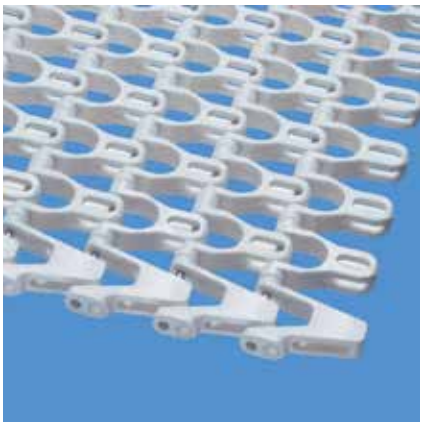
Auto-portant
Différentes hauteurs – pour convoyeurs à spirale

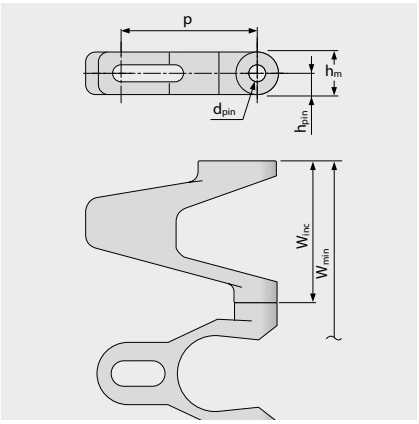


Bande courbe et spirale | Pas 50 mm (1,97 po) | $C_C = 1,8$

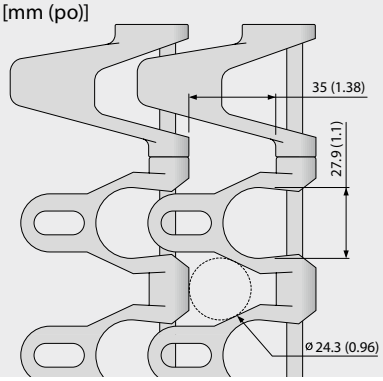
S9-57 GRT | Perméabilité 57 % | Surface grillagée

Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | 31 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 24,3 mm/0,96 po) | Structure grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,8





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W_B	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W_B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	SS	24	1645	2240	504	11,3	2,31	0,0	-40/120	-40/248	●	●	●
PE	WT	SS	12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM-CR	UC	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	LG	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	DB	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	LG	SS	22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●	●

NR = Non recommandé

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

■ DB (Bleu foncé), ■ LG (Gris clair), □ WT (Blanc), □ UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

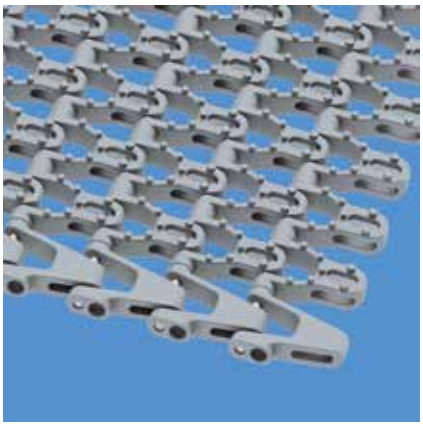
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

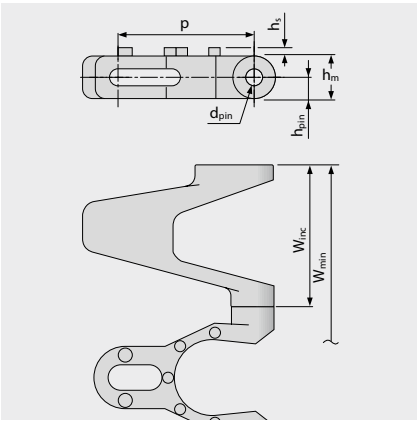
SÉRIE 9 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe et spirale | Pas 50 mm (1,97 po) | $C_C = 1,8$

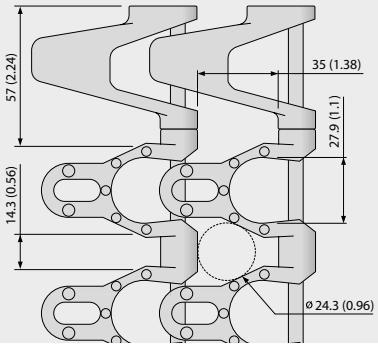
S9-57 NTP | Perméabilité 57 % | Picots arrondis

Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | Structure grillagée avec picots arrondis de hauteur 3,0 mm (0,12 po) | 4 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 24,3 mm/0,96 po) | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,8





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	3,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W_B	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,12	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W_B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE		SS	12	822	NR	NR	9,7	1,99	0,0	-70/65	-94/149			
POM-CR		SS	30	2056	2800	629	11,7	2,4	0,0	-45/90	-49/194			
PP	LG	SS	22	1507	1600	360	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●	●

NR = Non recommandé

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

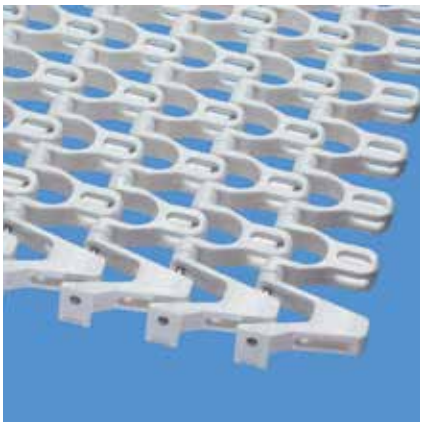
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

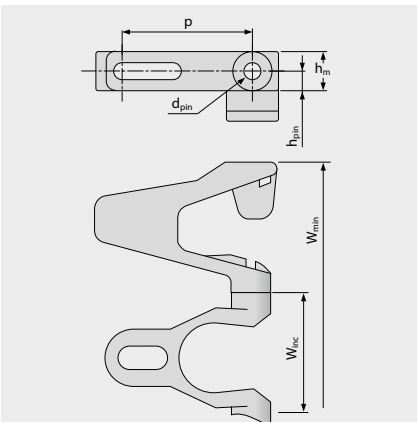
MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe et spirale | Pas 50 mm (1,97 po) | $C_C = 1,8$

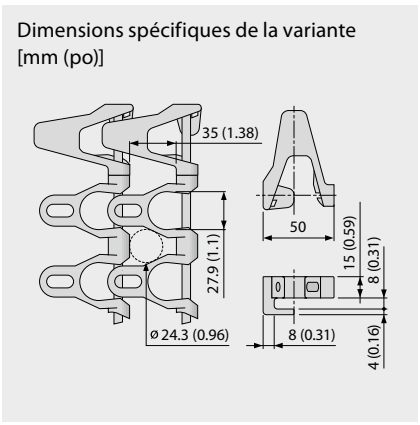
S9-57 GRT G | Perméabilité 57 % | Surface grillagée · guidée

Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | 31 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 24,3 mm/0,96 po) | Structure grillagée | Version guidée (G) permettant l'utilisation de toute la largeur | Facteur d'enroulement (C_c) = 1,8





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W_B	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W_B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	UC	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PE		SS	12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149			

NR = Non recommandé

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

☐ WT (Blanc), ☐ UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

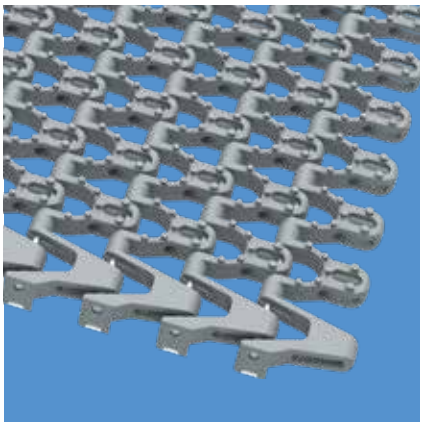
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

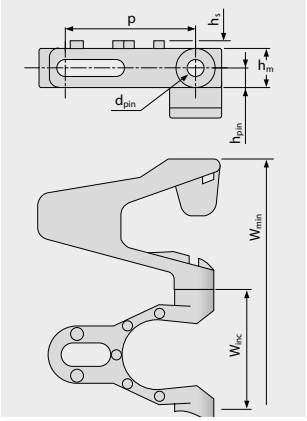
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

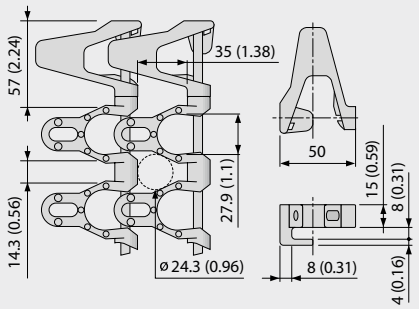
S9-57 NTP G | Perméabilité 57 % | Picots arrondis · guidée

Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | Picots arrondis pour améliorer le grip (4 % de surface de contact, plus grande ouverture : Ø = 24,3 mm/0,96 po) | Version guidée permettant l'utilisation de toute la largeur | Facteur d'enroulement (C_c) = 1,8





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	3,0	150,0	50,0	±0,3	1,8 x W_B	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,12	5,91	1,97	±0,3	1,8 x W_B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE		SS	12	822	NR	NR	9,7	1,99	0,0	-70/65	-94/149			
POM-CR		SS	30	2056	2800	629	11,7	2,40	0,0	-45/90	-49/194			
PP	LG	SS	22	1507	1600	360	9,4	1,93	0,0	5/100	41/212	●	●	●

NR = Non recommandé

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

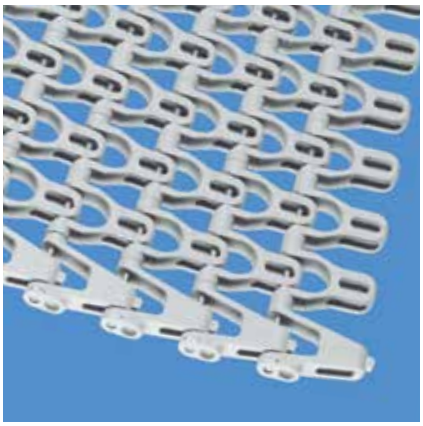
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

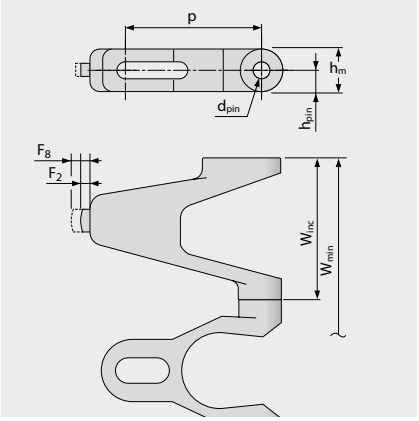
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

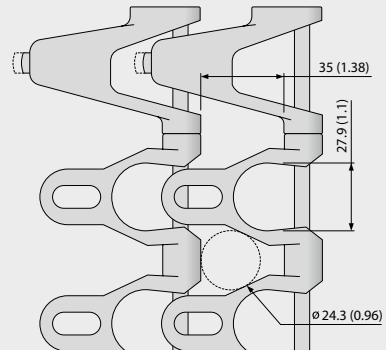
S9-57 GRT F2, F3, F4, F5, F6, F7, F8 | Perméabilité 57 %

Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage (Plus grande ouverture : Ø = 24,3 mm/0,96 po) | Modules de rive spéciaux avec butée (F2 – F8) de différentes dimensions permettant le défilement continu lorsque le rayon de courbure est supérieur au minimum admissible | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,12 – 5,50





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_C \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	150,0	50,0	±0,3	$C_C \times W_B$	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	5,91	1,97	±0,3	$C_C \times W_B$	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande. C_C voir table ci-dessous

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE		SS	12	822	NR	NR	9,5	1,95	0,0	-70/65	-94/149			
POM-CR	UC	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP		SS	22	1507	1600	360	9,3	1,9	0,0	5/100	41/212			

Variantes

Module	F2	F3	F4	F5	F6	F7	F8
C_C	2,12	2,40	2,65	3,10	3,68	4,58	5,50

Pour plus d'information voir chapitre 3.3 (paragraphe convoyeur spiral)

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

UC (Incolore

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

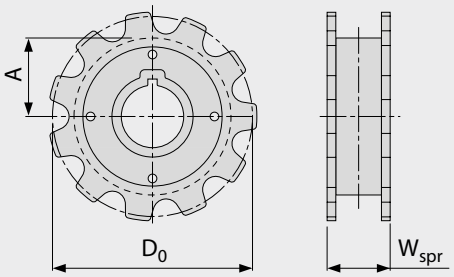
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S9 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z11
W_{spr}	mm	49,0
	pouces	1,93
D_0	mm	178,8
	pouces	7,04
A_{max}	mm	81,9
	pouces	3,22
A_{min}	mm	77,4
	pouces	3,05

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

40	mm	● / ■
1,5	pouces	❑

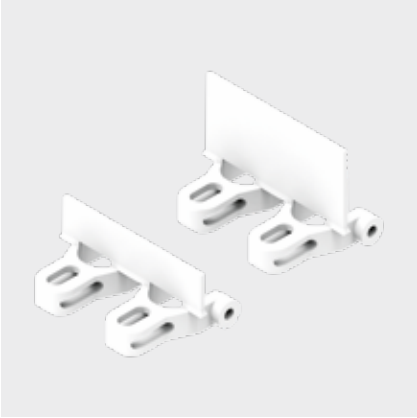
Matière : POM, Couleur : UC

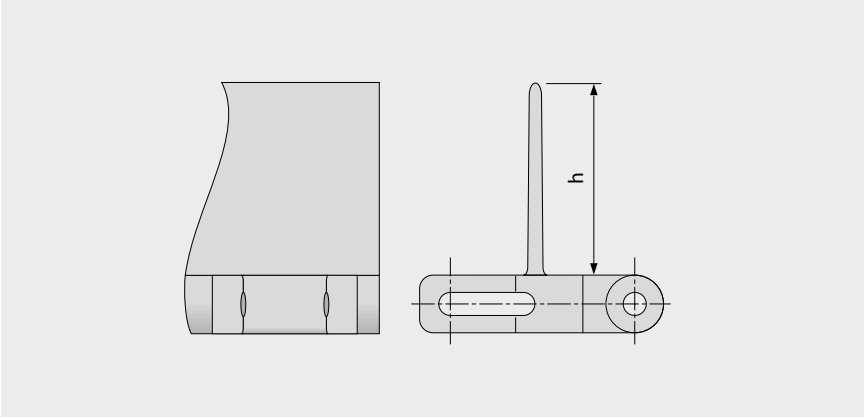
UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S9-57 GRT PMC

Module de base en version ajourée (57 %)

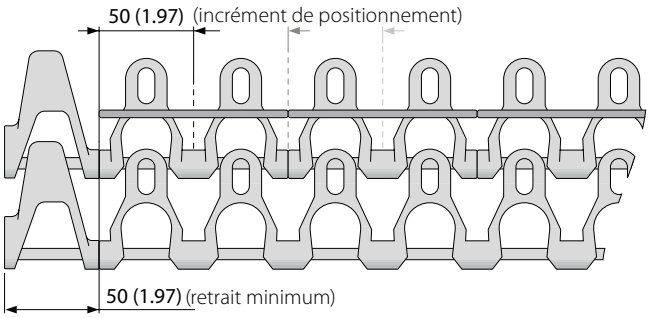




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
POM	UC	optional	●
PP	WT	●	optional

Largeur moulée : 100 mm (3,9 po)



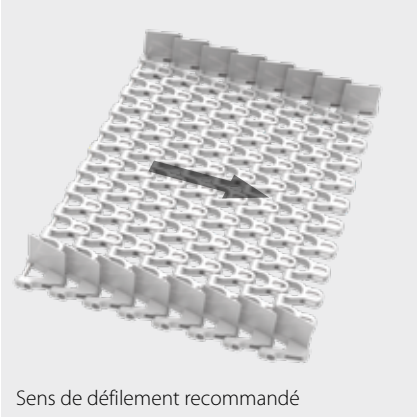
Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

☐ UC (Incolore), ☐ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

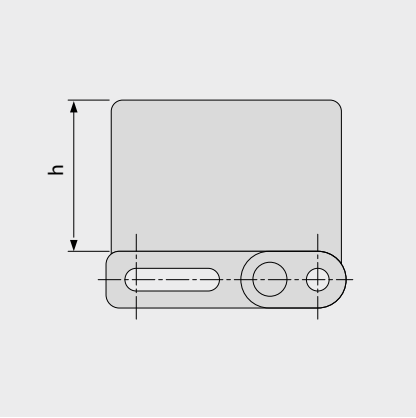
S9 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac | Rayon de courbure (C_C) = 1,8



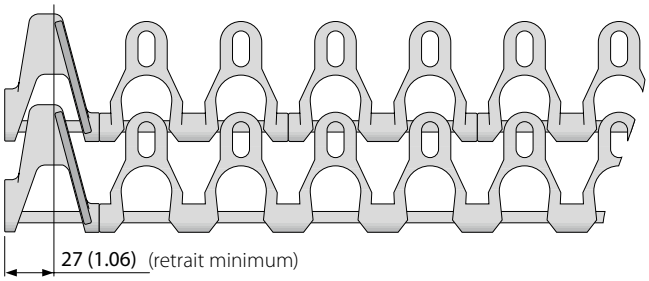
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 po	50 mm 2 po
POM-CR	UC	●	●



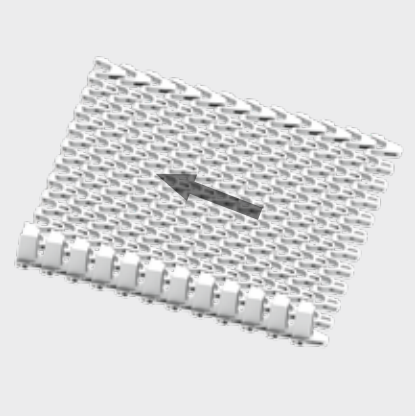
Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

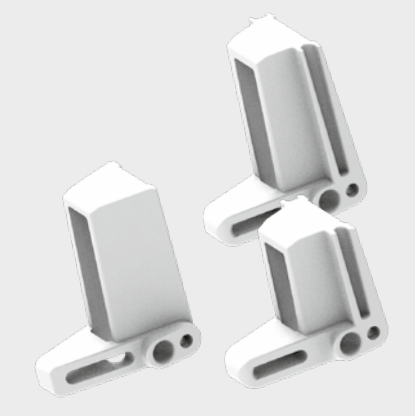
UC (Incolore)

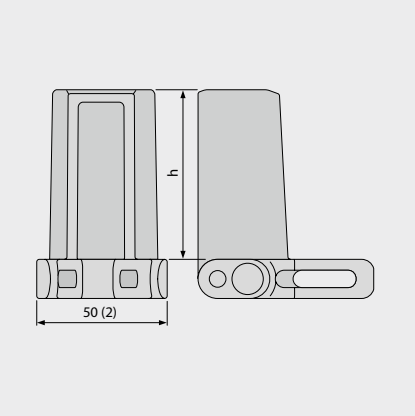
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S9 SSL/R | Auto-portant

Pour convoyeur à spirale avec une hauteur limitée (SS/LR à l'intérieur de la courbe/côté cage)





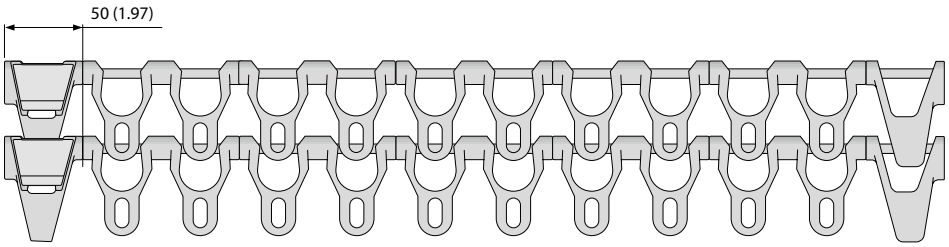


Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		45 mm 1,8 pouces	65 mm 2,6 pouces
POM-CR	UC	●	●

Facteur d'enroulement (F x W_B)		
Largeur de bande [mm]	Facteur 1,8	Facteur 1,6*
< 300	1,6	1,4
300 – 800	1,7	1,5
> 800	1,8	1,6

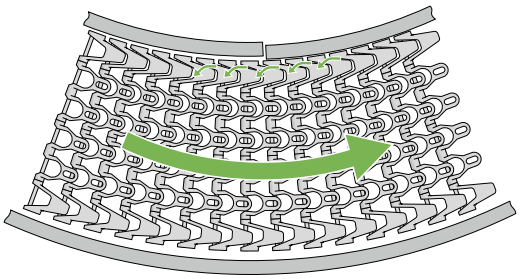
* 1,6 seulement disponible en H65 mm



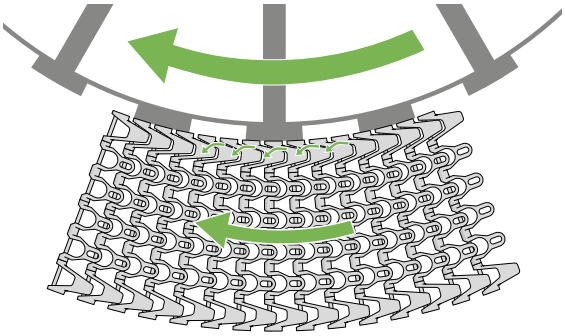
UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

Sens de défilement recommandé

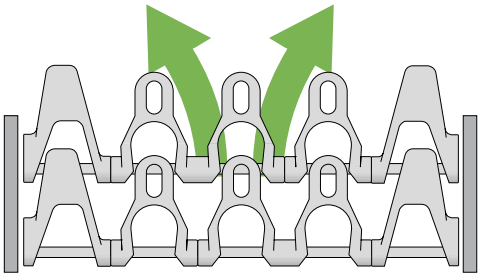


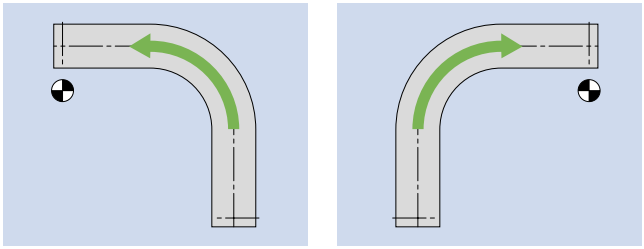
Convoyeur courbe



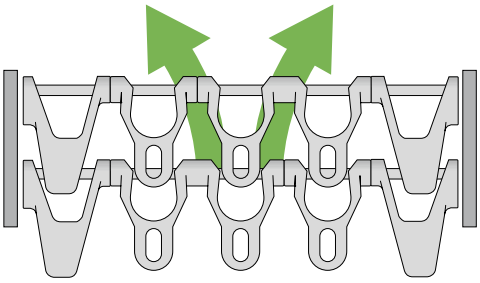
Spirale à cage tournante

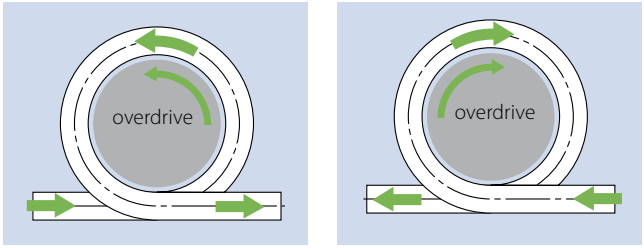
Sens de la courbe S9 -> CW (horaire) et CCW (antihoraire)



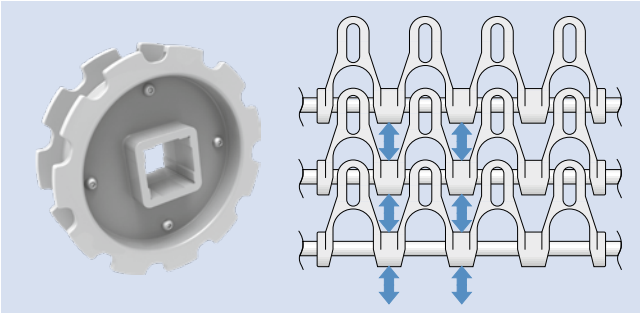


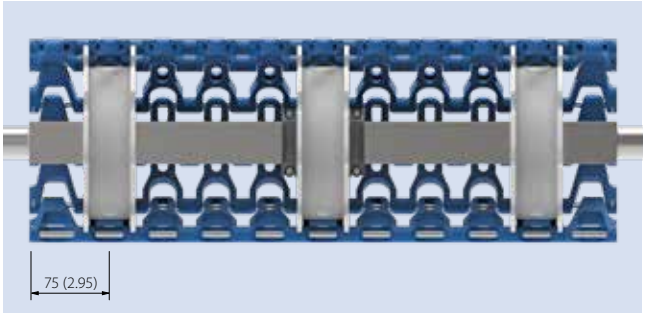
Sens de la courbe S9 – Convoyeur à spirale -> CW (horaire) et CCW (antihoraire)





Positionnement des pignons







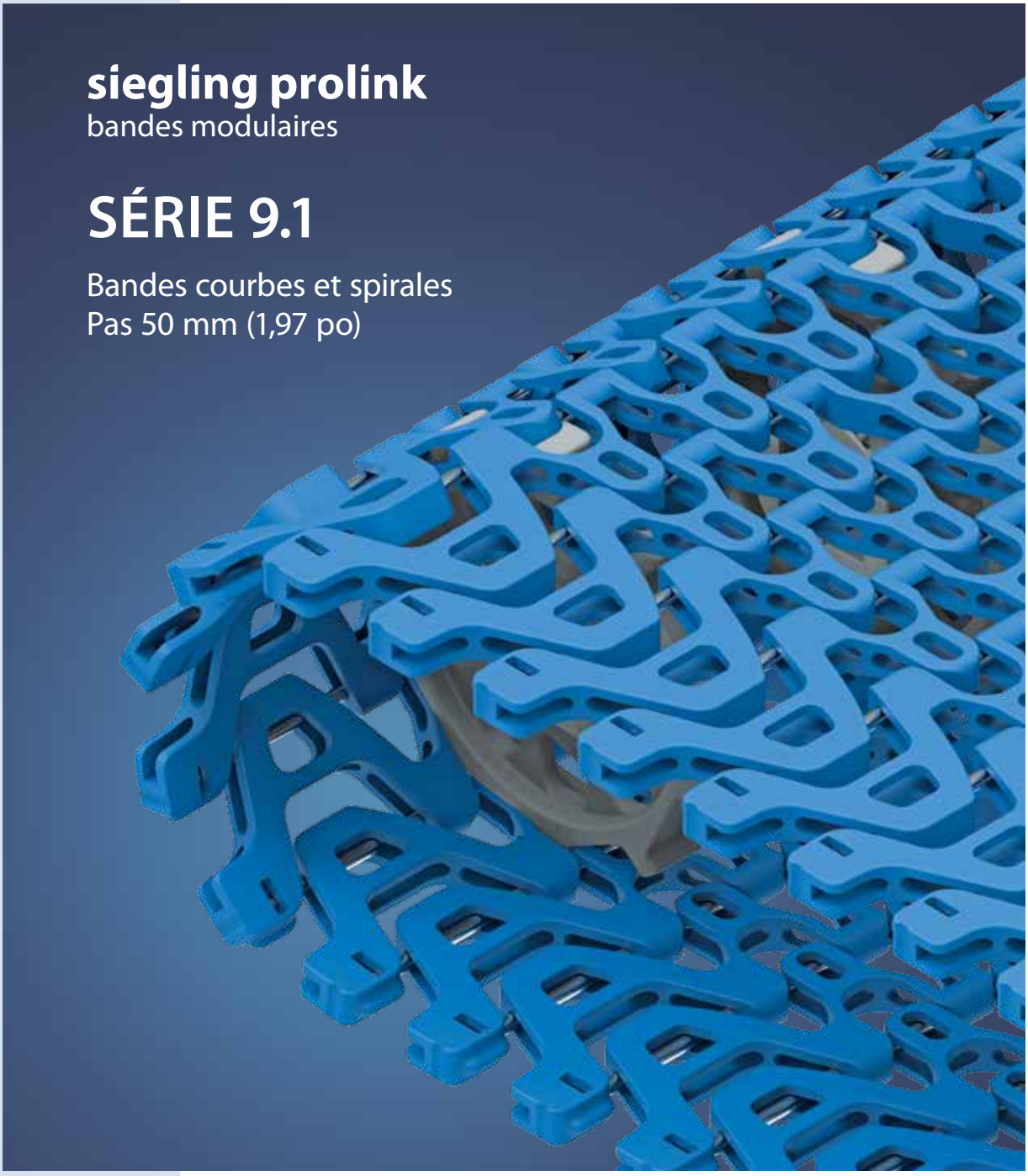
Informations complémentaires aux chapitres 3 et 5

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

siegling prolink
bandes modulaires

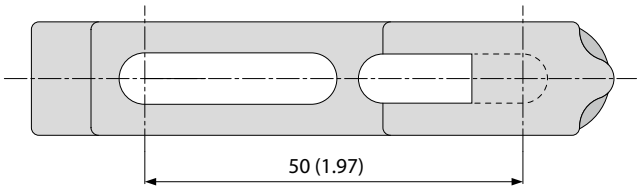
SÉRIE 9.1

Bandes courbes et spirales
Pas 50 mm (1,97 po)



Bandes pour charges moyennes a lourdes, pour applications diverses et agro-alimentaires

Echelle de vue de côté : 1:1



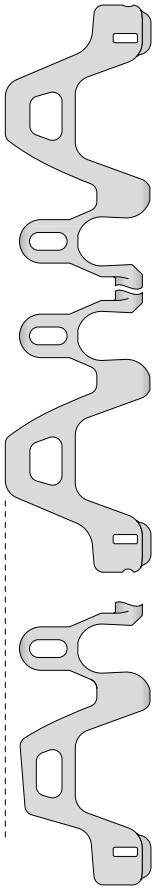
Caractéristiques de conception

- Peut être utilisé dans les tours en spirale avec cage tournante ou pour le transport rectiligne et courbe.
- Modules latéraux robustes disposés en brique pour une résistance exceptionnelle à la traction.
- Axes avec fixation sans clip.
- Axes en acier inoxydable pour une capacité de charge élevée,une grande rigidité latérale, moins de supports sous la bande et un soulèvement de la bande minimisé dans les courbes.
- Facteur d'enroulement réglable de 1,3 à 2,9.

Données de base

Pas	50 mm (1,97 po)
Largeur minimum	350 mm (13,78 po)
Incrément de largeur	50 mm (1,97 po)
Axe	6 mm (0,24 po) en acier inoxydable

Structures de surface et perméabilités disponibles



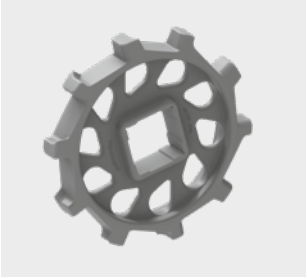
S9.1-57 GRT SMU
Surface ajourée (57 %), structure grillagée

S9.1-57 GRT SMT
Surface ajourée (57 %), structure grillagée
A utiliser dans le rayon intérieur afin de diminuer le facteur d'enroulement

Compte tenu des très grandes ouvertures, le personnel doit être prévenu de ne pas approcher les mains de la bande en fonctionnement.

Pignons

Simple denture avec alésage carré ou cylindrique (pour spirale à cage tournante)



Double denture avec alésage carré ou cylindrique.

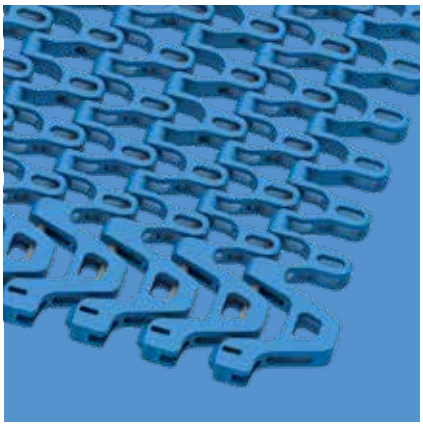


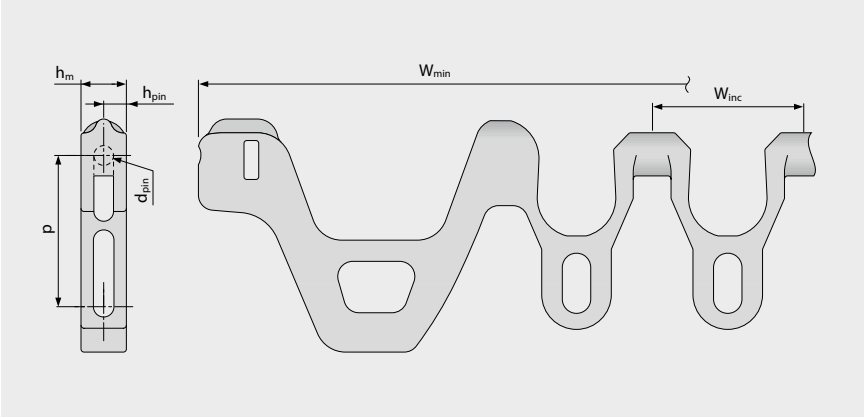
SÉRIE 9 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe et spirale | Pas 50 mm (1,97 po) | C_C = 1,3 – 2,9

S9.1-57 GRT (CW/CCW) | Perméabilité 57 % | Surface grillagée

Spirale | Surface ajourée (57 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | 31 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 24 mm/0,94 po) | Structure grillagée | Montage des axe sans clip | Des modules de rive intérieurs spéciaux (SMT) permettent d'ajuster le facteur d'enroulement (C_C = 1,3 – 2,9) et assurent un transport en douceur





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_C x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	50,0	6,0	15,0	7,5	0,0	350,0	50,0	±0,3	C_C x W_B	50,0	100,0	150,0	50,0
pouces	1,97	0,24	0,59	0,3	0,0	13,78	1,97	±0,3	C_C x W_B	1,97	3,94	5,91	1,97

W_B = Largeur de bande. C_C voir table à la page suivante

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA	BL	SS	24	1645	2000	450	11,3	2,31	0,27	-40/120	-40/248	●	●	●
POM-CR	BL	SS	30	2056	2800	629	11,5	2,36	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

Informations complémentaires disponibles aux chapitres 3.3 et 5.2.

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibilisé au risque de pincement.

BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

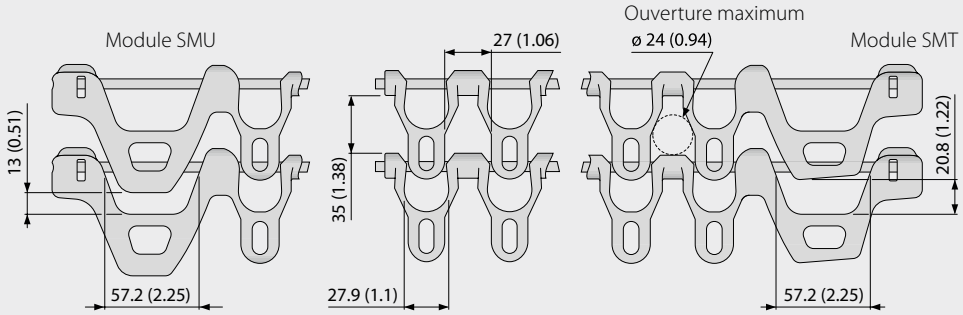
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

MOVEMENT SYSTEMS

Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



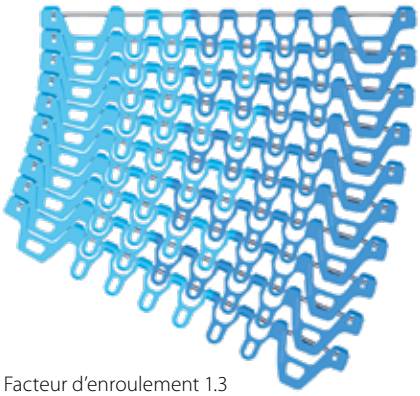
Facteur d'enroulement en fonction de la répartition des modules dans le rayon intérieur

S9.1 Facteur enroulement	Structure du bord intérieur de la bande										% à l'intérieur	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	% SMU	% SMT
1,3											0	100
1,4											10	90
1,5											20	80
1,6											25	75
1,7											33,33	66,67
1,8											40	60
1,9											50	50
2,1											60	40
2,2											66,66	33,34
2,4											75	25
2,5											80	20
2,7											90	10
2,9											100	0

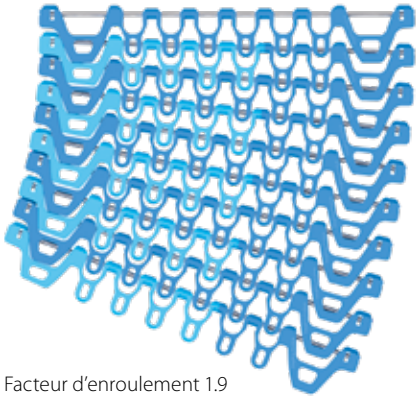
Code couleur pour le POM-CR :
- S9.1 SMT (Module de rive serré)
- S9.1 SMU (Module de rive universel)

Code couleur pour le PA :
- S9.1 SMT (Module de rive serré)
- S9.1 SMU (Module de rive universel)

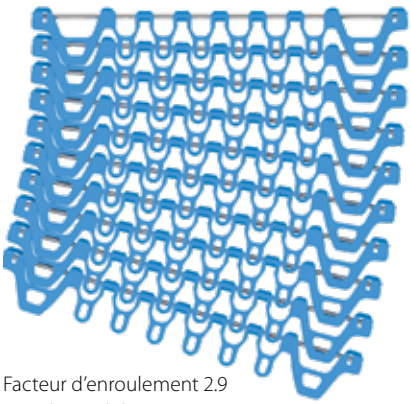
Pour plus d'nformation sur le calcul du facteur d'enroulement, voir page III-32



Facteur d'enroulement 1.3
(100 % de module SMT)



Facteur d'enroulement 1.9
(50 % de module SMT)

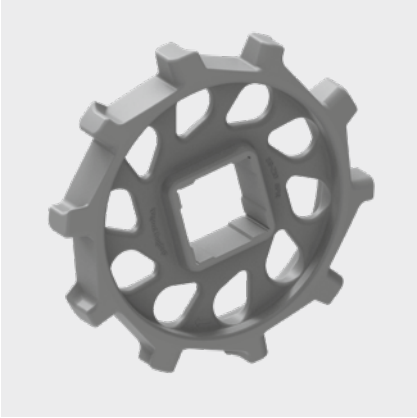


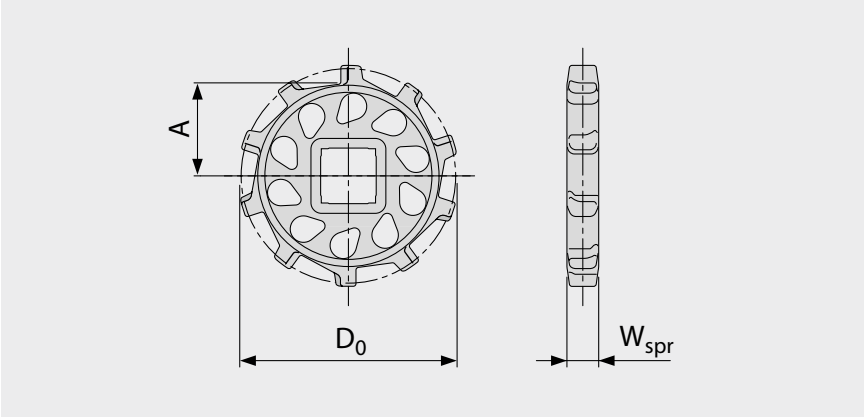
Facteur d'enroulement 2.9
(0 % de module SMT)

MOVEMENT SYSTEMS

S9.1 SPR | Pignons

Pignon simple denture pour séries S9.1 et S9 pour convoyeurs à spirale





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z10
W_{spr}	mm	24,0
	pouces	0,94
D_0	mm	161,8
	pouces	6,37
A_{max}	mm	73,4
	pouces	2,89
A_{min}	mm	69,8
	pouces	2,75

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré)

40	mm	● / ■
1,5	pouces	■
2,0	pouces	●

Utilisation recommandée

Bande	Application	Utilisation recommandée
S9.1-57 GRT	Droit/Courbe	Ce pignon n'est pas recommandé
S9.1-57 GRT	Spirale à cage tournante	A utiliser dans le sens de défilement principal, très brièvement dans le sens inverse, jamais en charge.

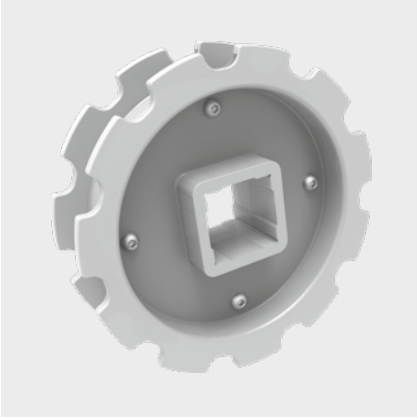
Matière : PA, Couleur : LG

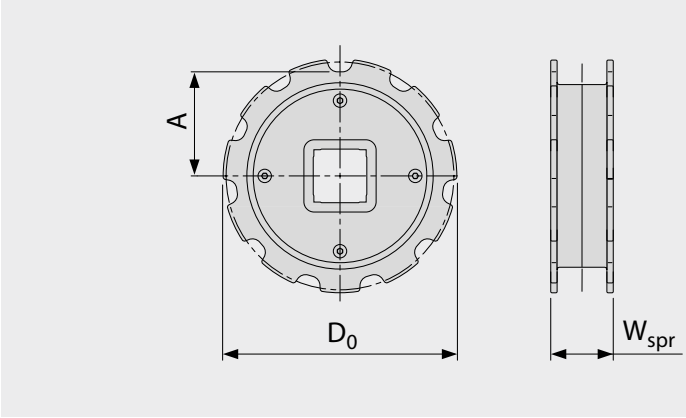
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S9 SPR DR | Pignons

Pignon double denture pour séries S9 et de façon restreinte pour S9.1





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z11
W_{spr}	mm	49,0
	pouces	1,93
D_0	mm	178,8
	pouces	7,04
A_{max}	mm	81,9
	pouces	3,22
A_{min}	mm	77,4
	pouces	3,05

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

40	mm	● / ■
1,5	pouces	❑

Utilisation recommandée

Bande	Application	Utilisation recommandée
S9.1-57 GRT	Droit/Courbe	A utiliser dans le sens de défilement principal, très brièvement dans le sens inverse, jamais en charge.
S9.1-57 GRT	Spirale à cage tournante	Ce pignon n'est pas recommandé

Matière : POM, Couleur : UC

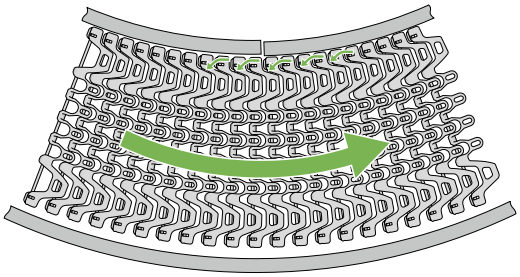
UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

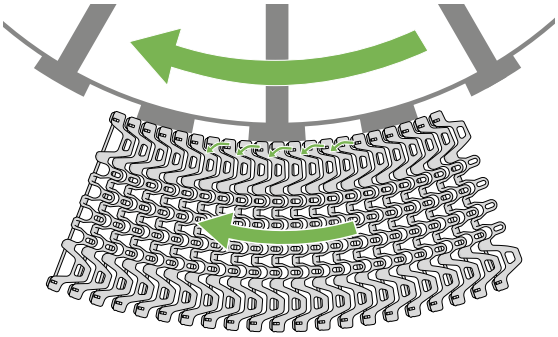
SÉRIE 9.1 | **INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

Bande courbe et spirale | Pas 50 mm (1,97 po)

Sens de défilement recommandé

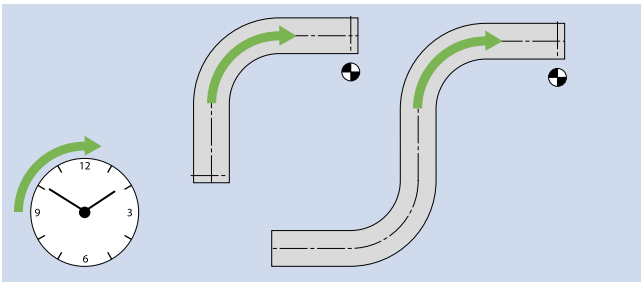


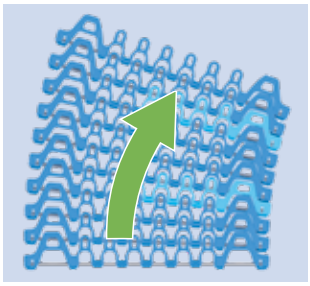
Convoyeur courbe

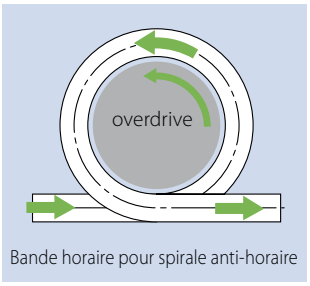


Spirale à cage tournante

Sens de la courbe S9.1 -> Bande CW (horaire)

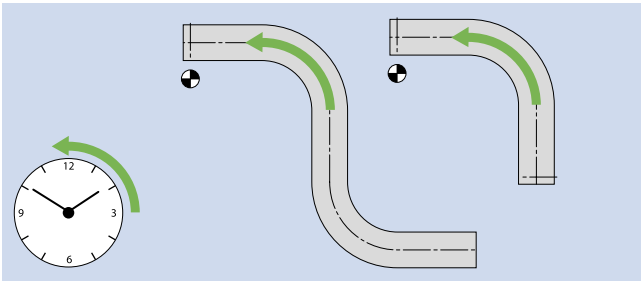


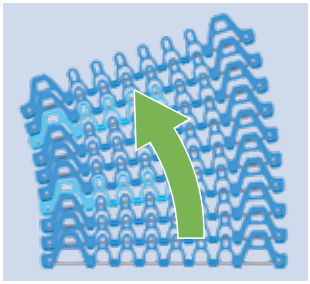


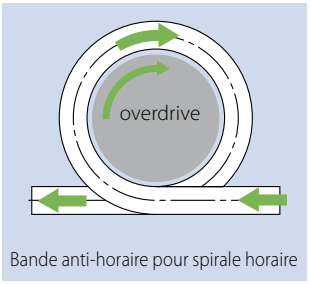


Bande horaire pour spirale anti-horaire

Sens de la courbe S9.1 -> Bande CCW (antihoraire)

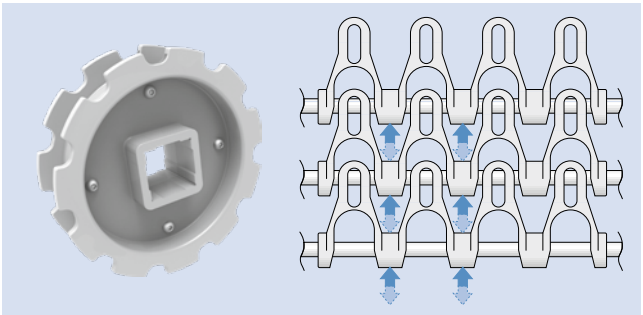


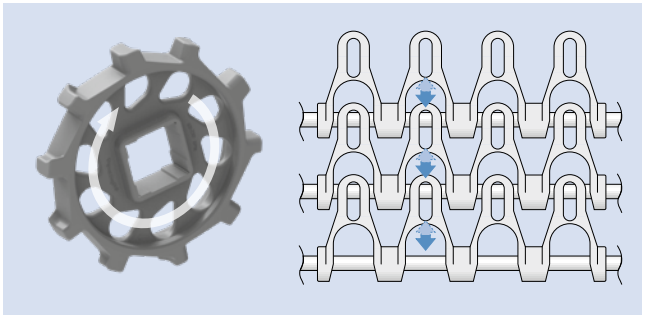




Bande anti-horaire pour spirale horaire

Positionnement des pignons









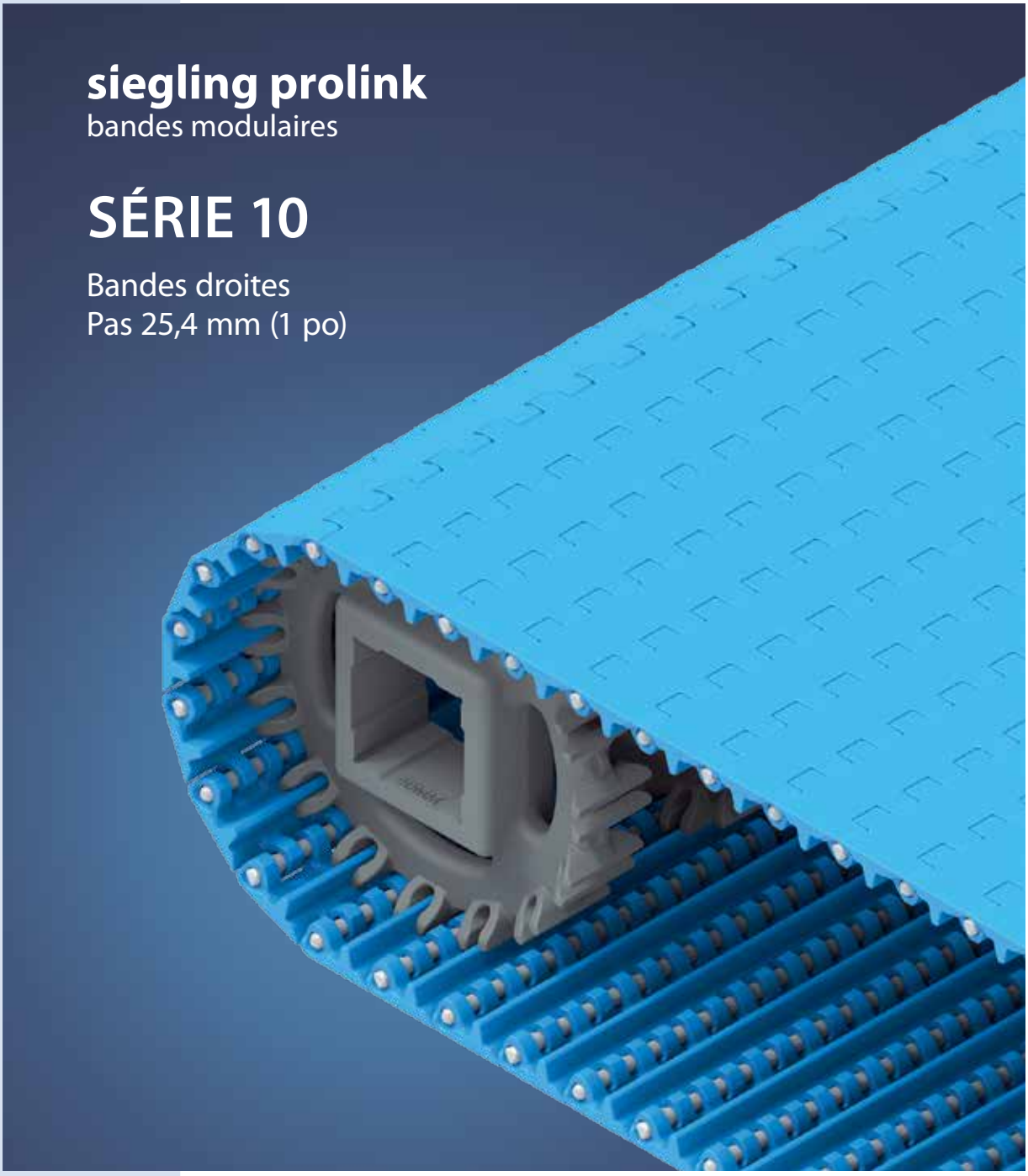
Informations complémentaires aux chapitres 3 et 5

forbo MOVEMENT SYSTEMS

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 10

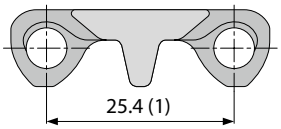
Bandes droites
Pas 25,4 mm (1 po)



Bandes droites | Pas 25,4 mm (1 po)

Bande pour applications alimentaires de charges légères à moyennes

Echelle de vue de côté : 1:1



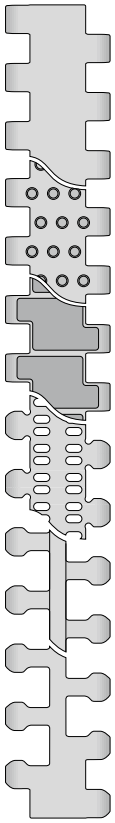
Caractéristiques de conception

- Moins de charnières pour faciliter le nettoyage
- Charnières ouvertes, canaux libres en face inférieure et nervure d'entraînement continue pour optimiser le nettoyage
- Conception robuste
- Conception de pignons spéciale pour engrènement et transmission de puissance accrus

Données de base

Pas	25,4 mm (1 po)
Largeur minimum	38,1 mm (1,5 po)
Incrément de largeur	19,05 mm (0,75 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en plastique (PBT, PP, PE, PP-MD, POM-MD). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1200 mm (47 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S10-0 FLT
Surface fermée, lisse

S10-0 NTP
Surface fermée, avec picots arroundis

S10-0 FRT1
Surface fermée, avec inserts de friction

S10-22 FLT
Surface ajourée (22 %), lisse

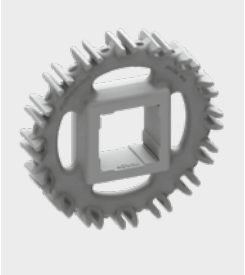
S10-36 LRB
Surface ajourée (36 %), avec nervures transversale

S10-36 FLT
Surface ajourée (36 %), lisse

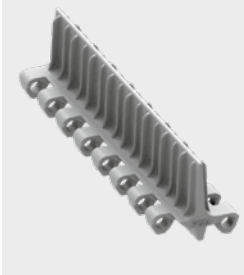
NSF Certified

Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

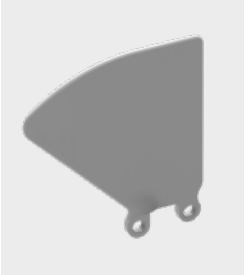
Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



Bords de contenance
Différentes hauteurs, pour le transport de produits en vrac



Patte de maintien
Patte de maintien pour guidage complémentaire

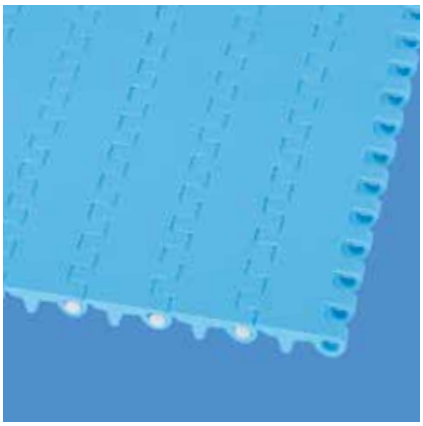


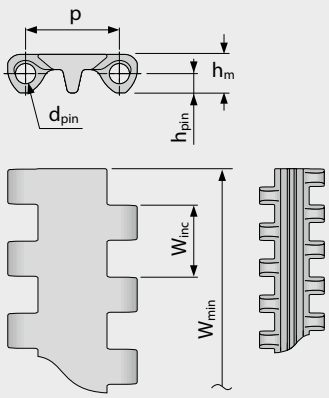
ProSnap
Système d'attache pour ouverture et fermeture rapide de la bande



S10-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT/LB	PE	WT	6	411	5,4	1,11	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT/LB	PBT	UC	20	1370	8,0	1,64	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-MD	BL	POM-MD	BL	20	1370	8,3	1,7	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT/LB	PP	WT	8	548	5,1	1,04	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	8	548	5,3	1,09	0,26	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA*	BL	PBT	UC	17	1165	6,7	1,37	0,74	-40/120	-40/248	●	●	●
PE-MD	BL	POM-MD	BL	6	411	5,9	1,21	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PP-SW	BL	PP-SW	BL	6	411	5,1	1,04	0,26	5/100	41/212	●	●	●
TPC1	LB	PBT	UC	6	411	7,1	1,45	-0,13	-25/80	-13/176	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 152 mm (6,0 po), 229 mm (9,0 po)

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

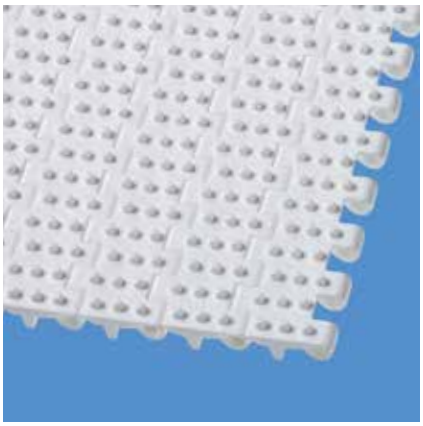
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

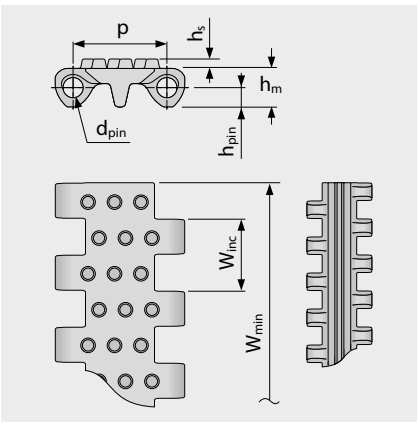
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

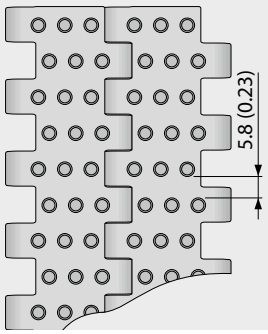
S10-0 NTP | Perméabilité 0 % | Picots arrondis

Surface fermée avec picots arrondis 9 % de surface de contact | Version disponible sans picots sur les bords (38 mm de retrait)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]

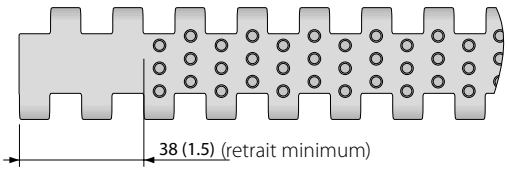


Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	2,5	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,1	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	6	411	5,5	1,13	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	WT	6	411	5,5	1,13	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT/LB	PBT	UC	20	1370	8,2	1,68	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT/LB	PP	WT	8	548	5,1	1,04	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	8	548	5,4	1,11	0,26	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE-MD	BL	POM-MD	BL	6	411	6,5	1,33	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●



Aussi disponible avec retrait moulé 38 mm (1,5 po)

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

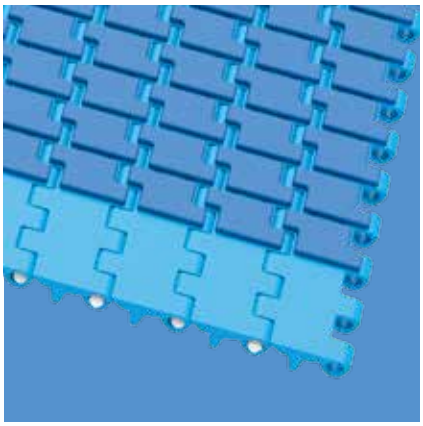
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

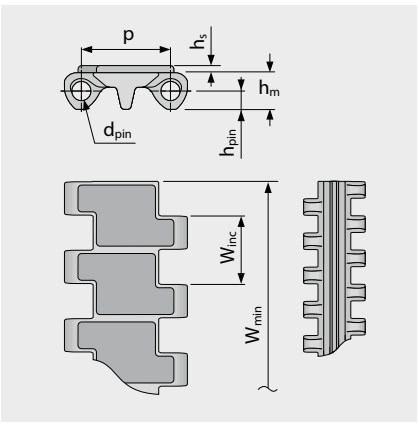
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

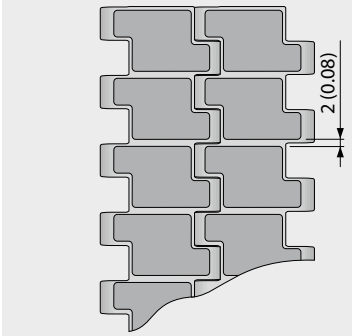
S10-0 FRT1 | Perméabilité 0 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface fermée avec inserts de friction plats (FRT1) pour améliorer le grip | Version disponible sans inserts sur les bords (38 mm de retrait)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



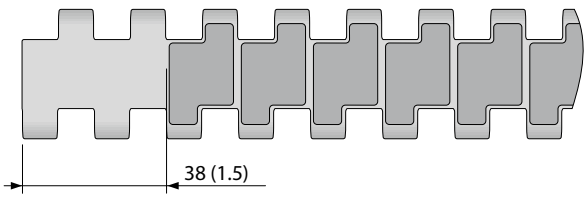
Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	2,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,08	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	PP	WT	R7	BG	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●	
PP	LB	PP	WT	R7	BK	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●	
PP	LB	PP	WT	R7	BL	8	548	6,3	1,29	0,26	5/100	41/212	●	●	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)



Aussi disponible avec retrait moulé 38 mm (1,5 po)

BG (Beige), BL (Bleu), BK (Noir), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

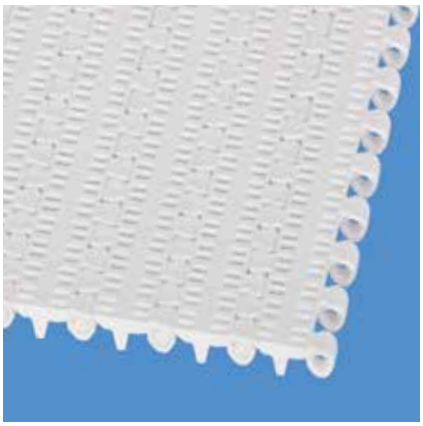
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

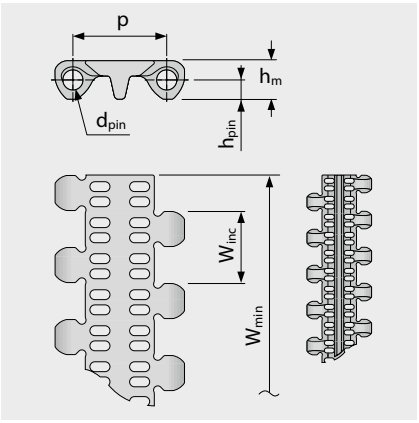
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

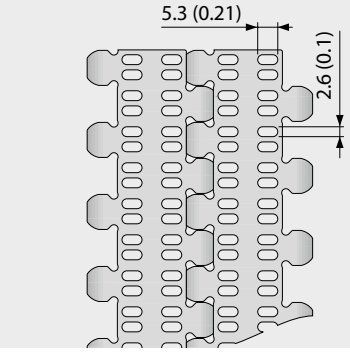
S10-22 FLT | Perméabilité 22 % | Surface lisse

Surface ajourée (22 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | Surface lisse | 70 % de surface de contact (ouverture : 2,6 x 5,3 mm/0,10 x 0,21 po)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	3	206	4,7	0,96	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	WT	3	206	4,7	0,96	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	11	754	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	LB	PBT	UC	11	754	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	5	343	4,3	0,88	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP	LB	PP	WT	5	343	4,3	0,88	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	5	343	4,9	1,0	0,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PE-MD	BL	POM-MD	BL	3	206	5,1	1,04	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 229 mm (9,0 po)

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

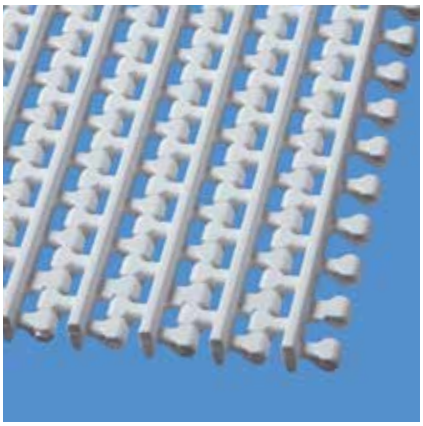
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

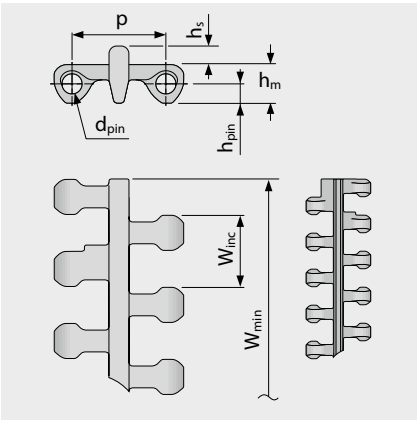
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

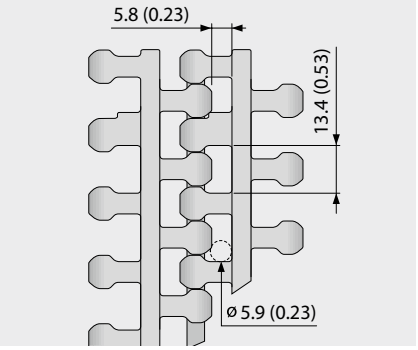
S10-36 LRB | Perméabilité 36 % | Nervure latérale

Surface ajourée (36 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | Nervure latérale 12 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 5,9 mm/0,23 po) | Pour inclinaison faible et transport de produits délicats





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	4,9	38,1	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,19	1,5	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT	PE	WT	4	274	5,8	1,19	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	LB	PE	WT	4	274	5,8	1,19	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	LB	PBT	UC	13	891	7,6	1,56	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PP	WT	6	411	4,9	1,0	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP	LB	PP	WT	6	411	4,9	1,0	0,26	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
POM	WT	PBT	UC	13	891	7,6	1,56	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 229 mm (9,0 po)

LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

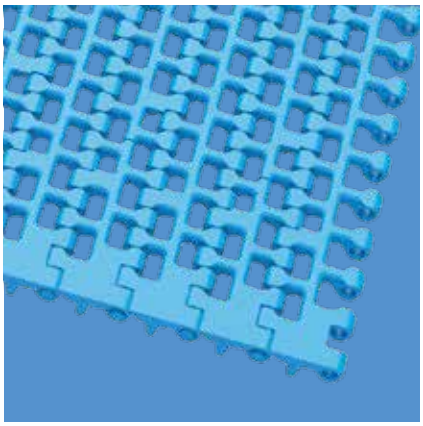
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

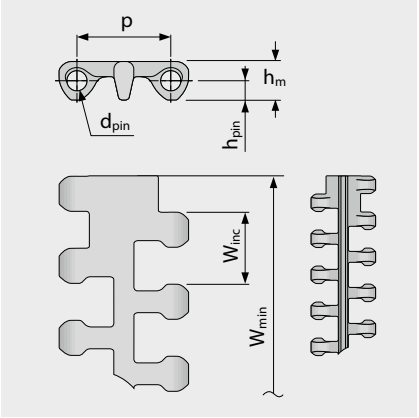
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

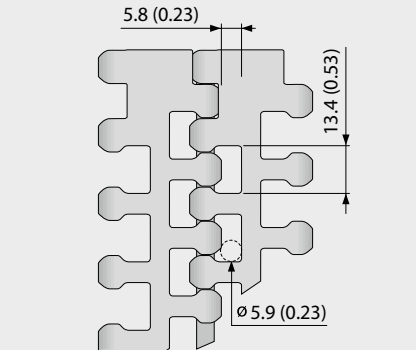
S10-36 FLT | Perméabilité 36 % | Surface lisse

Surface ajourée (36 %) pour une excellente circulation d'air et drainage | Surface lisse | 44 % de surface de contact
(Plus grande ouverture : Ø = 5,9 mm/0,23 po)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	5,0	10,2	5,1	0,0	95,3	19,1	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,2	0,4	0,2	0,0	3,75	0,75	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	WT/LB	PE	WT	4	274	4,3	0,88	0,0	-70/65	-94/149	●	●	●
PP	WT/LB	PP	WT	6	411	4,0	0,82	0,26	5/100	41/212	●	●	●
PP-MD	BL	PP-MD	BL	6	411	4,4	0,9	0,26	5/100	41/212	●	●	●
POM	WT/LB	PBT	UC	13	891	6,2	1,27	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PA*	BL	PBT	UC	13	891	6,0	1,23	0,74	-40/120	-40/248	●	●	●
Bande moulée à la commande													
POM-MD	BL	POM-MD	BL	13	891	6,6	1,35	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

Attention! Compte tenu des grandes ouvertures, le personnel doit être sensibiliser au risque de pincement.

BL (Bleu), LB (Bleu clair), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

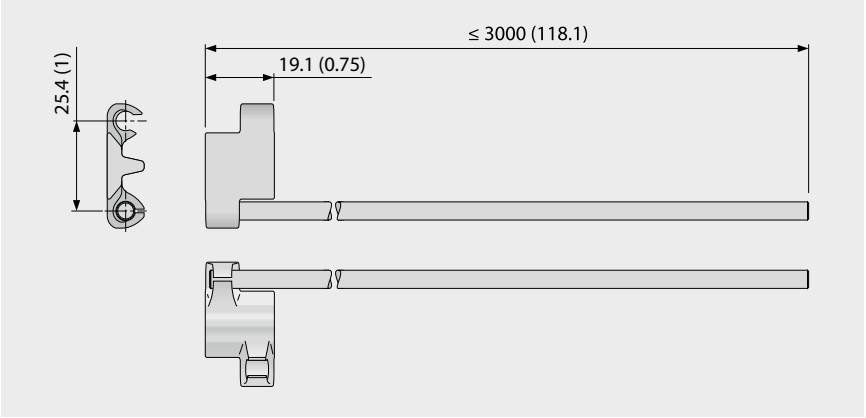
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

forbo MOVEMENT SYSTEMS

S10-0 FLT PSP | ProSnap

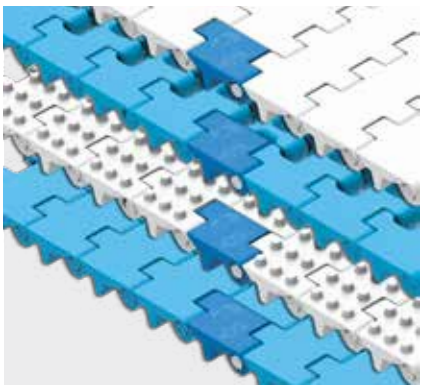
Dispositif permettant une ouverture et une fermeture de la bande faciles, rapides et sans outil | Montage avec un axe unique pour toute la largeur de la bande

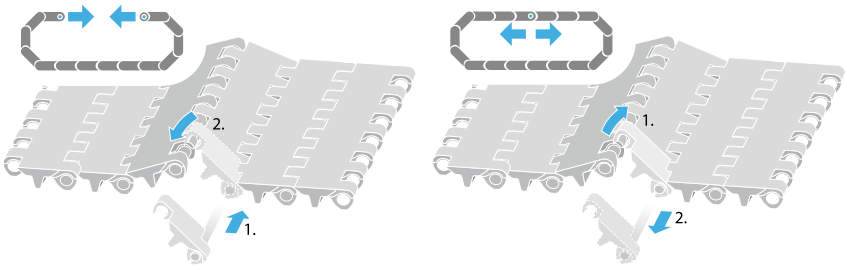




Données de base

Module		Axe	
Matière	Color	Matière	Longueur [mm (po)]
POM	BL	SS	≤ 3000 (118)
Moulage à la demande			
POM-MD	BL	SS	≤ 3000 (118)





BL (Bleu)

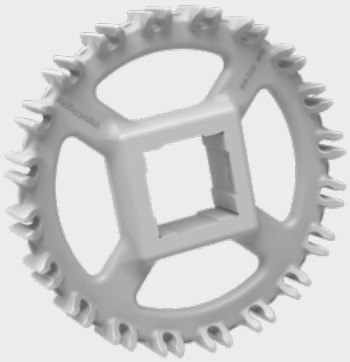
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

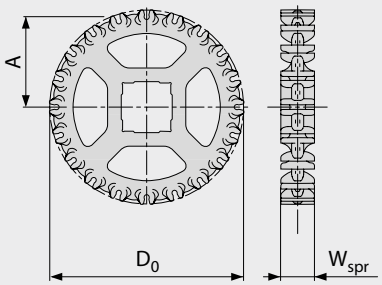
SÉRIE 10 | **PIGNONS**

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

S10 SPR | Pignons

La conception optimale des dents et des demi-lunes de guidage confèrent un engrènement, un guidage et un nettoyage exceptionnels





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z8	Z10	Z12	Z15	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	mm	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0	28,0
	pouces	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10	1,10
D_0	mm	51,4	66,8	82,4	98,2	122,4	130,4	146,4	162,5
	pouces	2,02	2,63	3,24	3,87	4,82	5,13	5,76	6,40
A_{max}	mm	19,8	27,9	35,9	43,9	56,0	60,0	68,1	76,1
	pouces	0,78	1,10	1,41	1,73	2,20	2,36	2,68	3,00
A_{min}	mm	17,2	25,8	34,1	42,4	54,8	58,9	67,0	75,2
	pouces	0,68	1,02	1,34	1,67	2,16	2,32	2,64	2,96

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

25	mm	●	● / ■	■					
30	mm			●	●	●	●	●	●
40	mm			❍ / ■	● / ■	❍ / ■	■	■	❍ / ■
60	mm								■
1	pouces	●	● / ■	● / ■	●	●	●	●	●
1,25	pouces			●	●	●	●	●	●
1,44	pouces				●	❍			●
1,5	pouces			■	■	■	■	■	■
2,5	pouces								■

Matière : PA, Couleur : LG

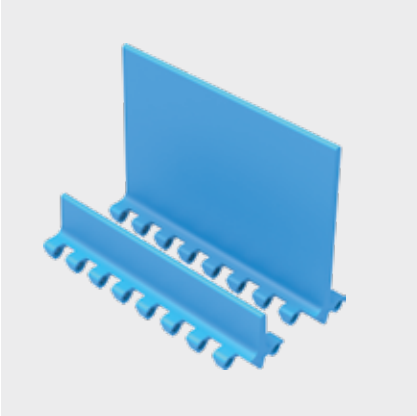
LG (Gris clair)

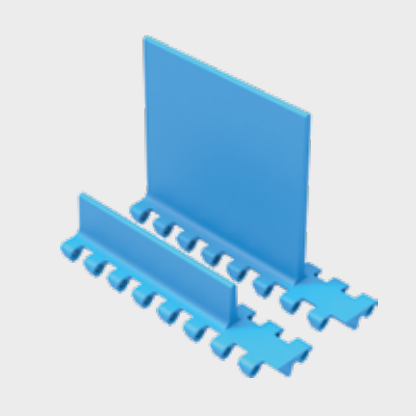
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

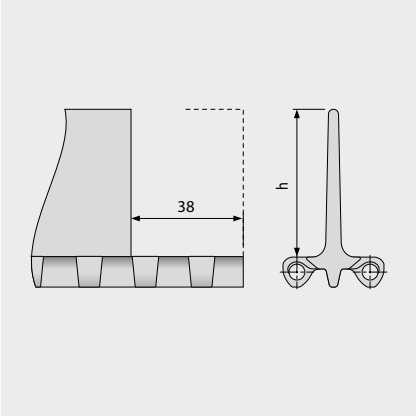
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S10-0 FLT PMU/S10-0 FLT PMU I38

Module de base fermé pour produits secs





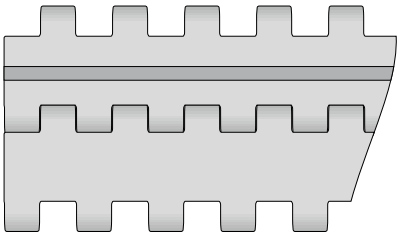


Données de base

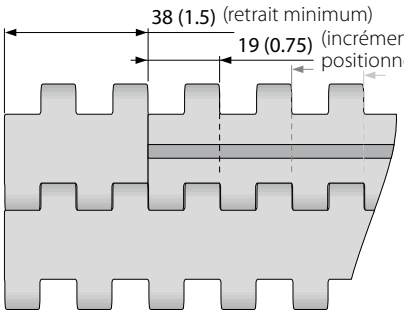
Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB	●/▲	●/▲
PE	WT	●/▲	●/▲
POM	LB	●/▲	●/▲
POM	WT	●/▲	●/▲
PP	LB	●/▲	●/▲
PP	WT	●/▲	●/▲

● = sans retrait, ▲ = avec retrait de 38 mm

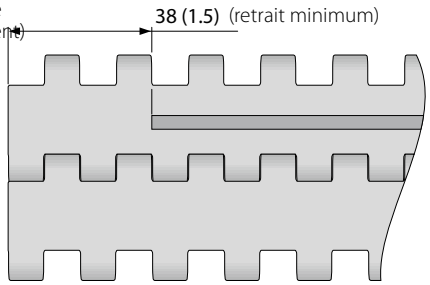
Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



Configuration standard S10-0 FLT PMU



Configuration avec retrait S10-0 FLT PMU



Configuration standard S10-0 FLT PMU I38

LB (Bleu clair), WT (Blanc)

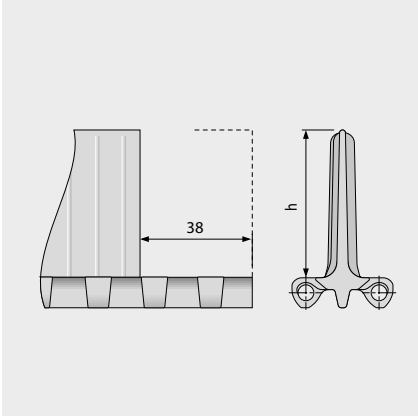
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S10-0 NCL PMU/S10-0 NCL PMU I38

Surface nervurée pour améliorer le décollement des produits humides ou adhérents





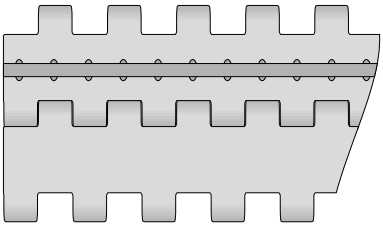


Données de base

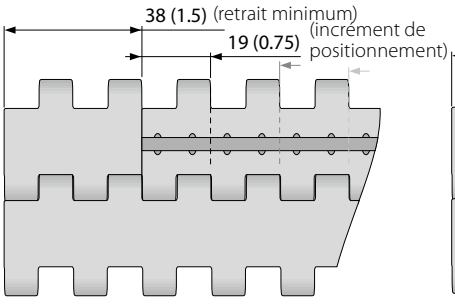
Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB/WT	●/▲	●/▲
PE-MD	BL	❍/△	❍
POM	LB/WT	●/▲	●/▲
POM-MD	BL	❍/△	●/△
PP	LB/WT	●/▲	●/▲
PP-MD	BL		●/▲

● = sans retrait, ▲ = avec retrait de 38 mm,
❍ = sans retrait – moulé à la commande, △ = avec retrait – moulé à la commande

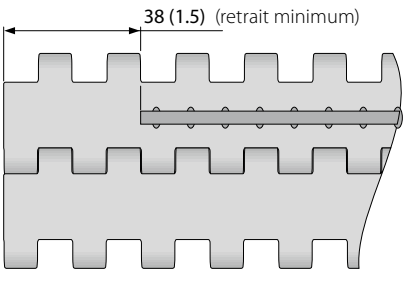
Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



Configuration standard S10-0 NCL PMU



Configuration avec retrait S10-0 NCL PMU



Configuration standard S10-0 NCL PMU I38

BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

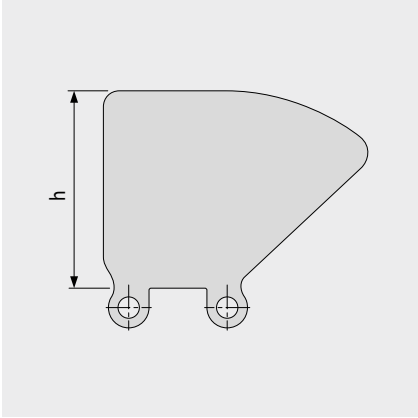
S10 SG | Bords de contenance

Pour le transport de produits en vrac (pour le module seul h_s = 0 mm/po)



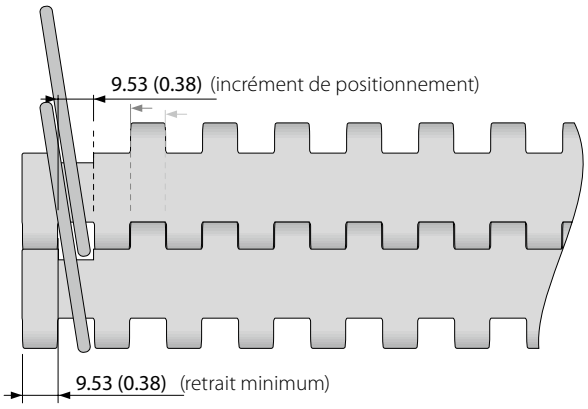
Sens de défilement recommandé





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)			
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces	75 mm 3 pouces	100 mm 4 pouces
PE	LB	●	●	●	●
PE	WT	●	●	●	●
PE-MD	BL	●	●		
PP	LB	●	●	●	●
PP	WT	●	●	●	●

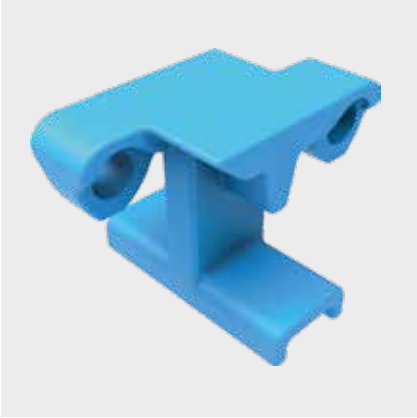


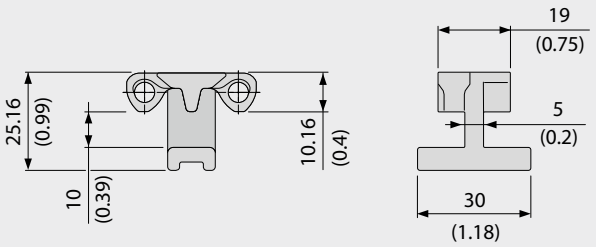
BL (Bleu), LB (Bleu clair), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S10 HDT | Patte de maintien

A utiliser sur les convoyeurs larges afin d'éviter le soulèvement dans les cols de cygne | Moulés sur des modules étroits afin d'améliorer la force, la stabilité et le nettoyage



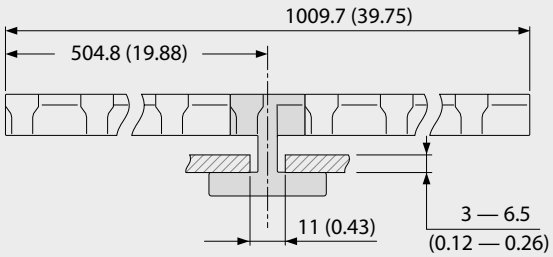


Données de base

Matière	Couleur
POM	LB
	WT

L'utilisation des pattes de maintien impose des contraintes au niveau des pignons et des dimensions des arbres afin de garder suffisamment de jeu (voir le chapitre 3.3)

Exemple

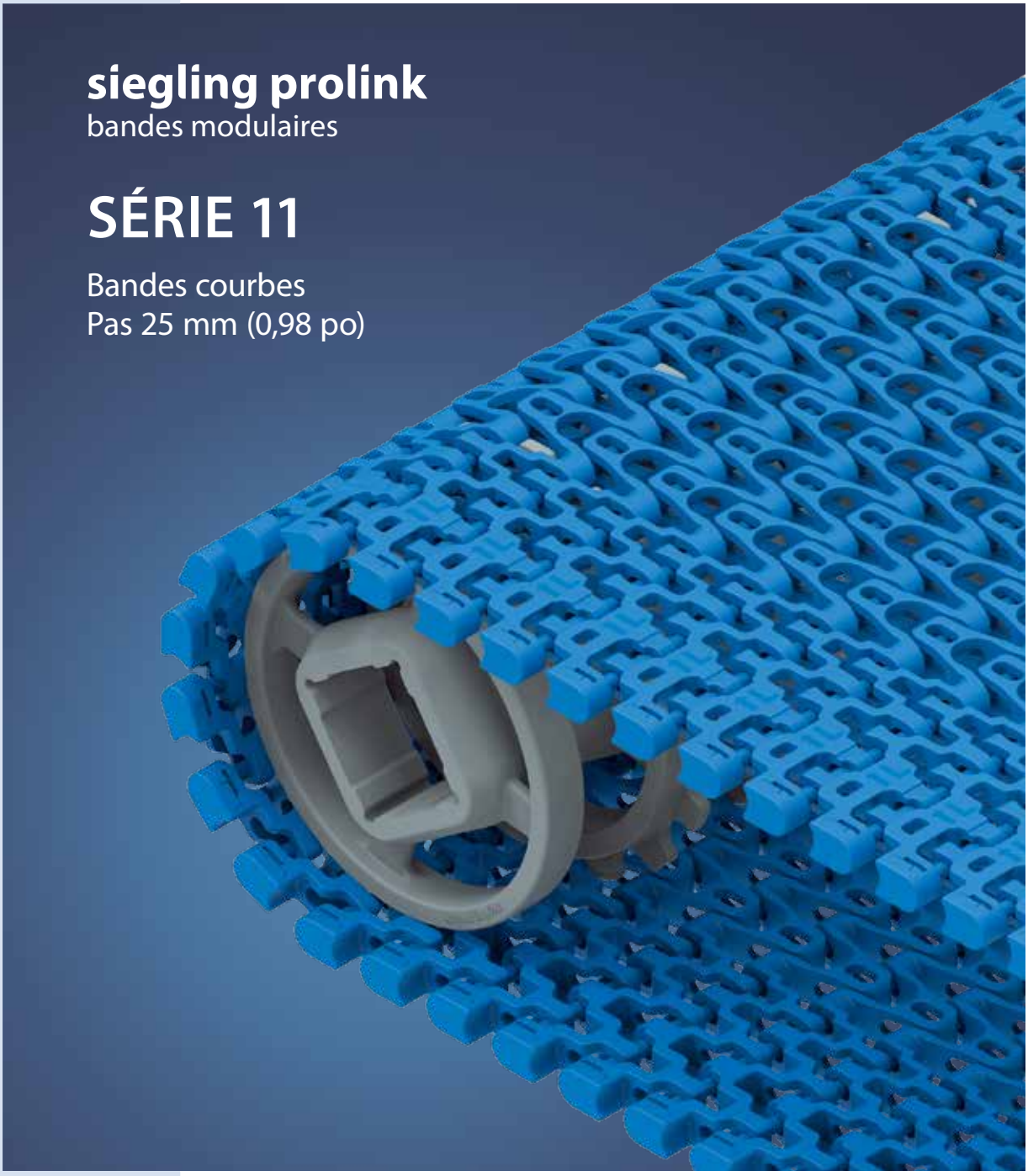


Options de pignons avec HDT

Taille du pignon (nombre de dents)	Diamètre maximum – arbre cylindrique		Dimension maximum – arbre carré	
	[mm]	[po]	[mm]	[po]
Z6	NR	NR	NR	NR
Z8	15	0,75	15	0,5
Z10	35	1,25	25	1,0
Z12	50	1,75	35	1,5
Z15	70	2,75	55	2,0
Z16	80	3,0	60	2,25
Z18	95	3,5	70	2,75
Z20	110	4,25	85	3,25

LB (Bleu clair), WT (Blanc)

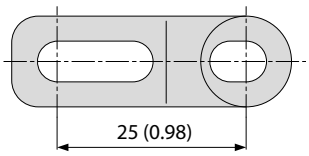
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.


siegling prolink
bandes modulaires
SÉRIE 11
Bandes courbes
Pas 25 mm (0,98 po)

Bandes courbes | Pas 25 mm (0,98 po)

Bande pour applications alimentaires et non-alimentaires légères

Echelle de vue de côté : 1:1



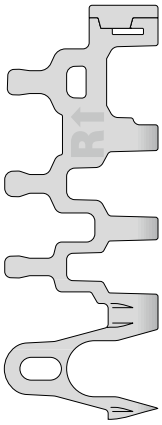
Caractéristiques de conception

- 45 % de perméabilité pour le drainage et la circulation d'air
- Bande légère tout en plastique
- Rayon de braquage serré 1,4 x largeur de bande
- Système de verrouillage des axes pour limiter la déformation et les zones d'encrassement
- Transmission de puissance optimisée grâce à la distribution des pignons

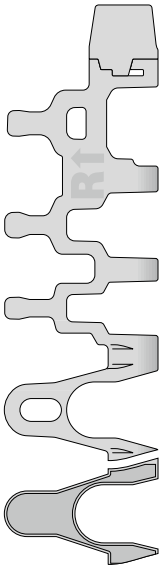
Données de base

Pas	25 mm (0,98 po)
Largeur minimum	175 mm (6,9 po)
Largeur maximum	1000 mm (39,37 po)
Incrément de largeur	25 mm (0,98 po)
Axe	5 mm (0,2 po) en plastique (PBT) Combo : 5 mm (0,2 po) en acier inoxydable

Structures de surface et perméabilités disponibles



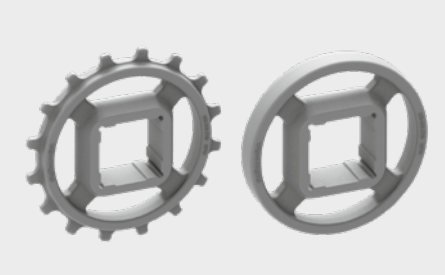
S11-45 GRT
Surface ajourée (45 %), structure grillagée, avec capuchon remplaçable



S11-45 GRT HD
Surface ajourée (45 %), structure grillagée, avec capuchon de retenue remplaçable

S11-33 FRT2
Surface ajourée (33 % si FRT sur toute la surface), inserts de friction, lisse

Pignons et Passif
Différentes tailles pour arbre carré ou cylindrique



Tasseaux
Différentes hauteurs et conception pour convoyeurs inclinés

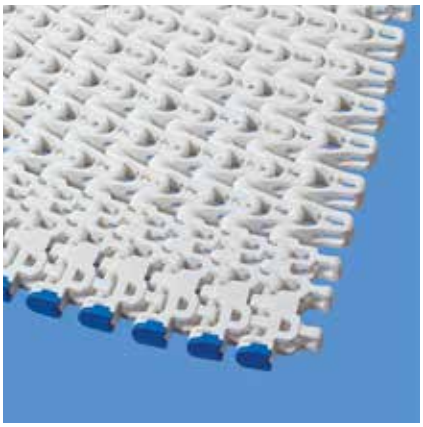


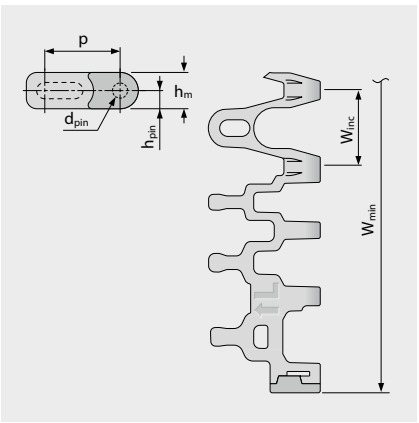
SÉRIE 11 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 1,4$

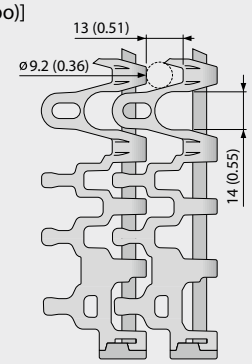
S11-45 GRT | Perméabilité 45 % | Surface grillagée

Surface ouverte (45 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 9,2 mm/0,36 po) | Surface grillagée avec des clips robustes et remplaçables sur les bords de bande | Facteur d'enroulement (C_c) = 1,4





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,4 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	PBT	UC	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PBT	UC	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PBT	BL	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
PA*	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	5,7	1,17	0,6	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

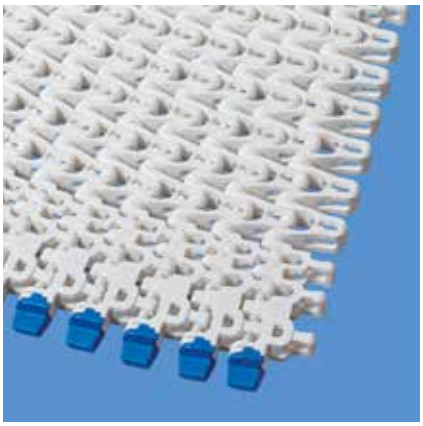
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

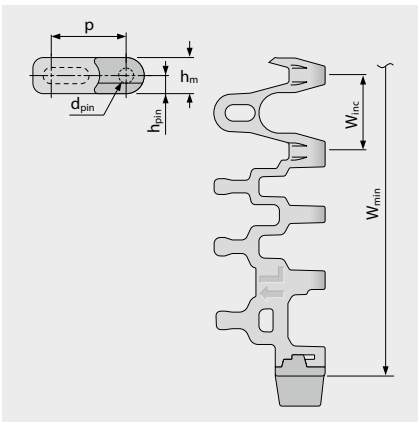
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 1,4$

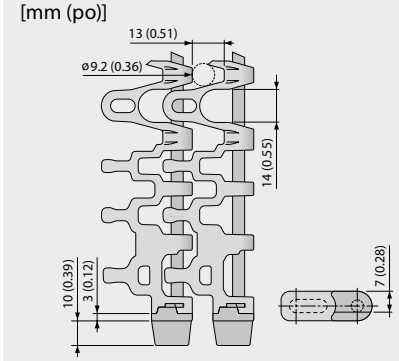
S11-45 GRT HD | Perméabilité 45 % | Surface grillagée avec clip de retenue

Surface ouverte (45 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 9,2 mm/0,36 po) | Surface grillagée avec des clips de retenue remplaçables sur les bords de bande | Facteur d'enroulement (C_c) = 1,4





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,4 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	PBT	UC	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	6,7	1,37	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	PBT	UC	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PBT	BL	9	617	600	135	4,7	0,96	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
PA*	BL	PBT	BL	15	1028	1000	225	5,7	1,17	0,6	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

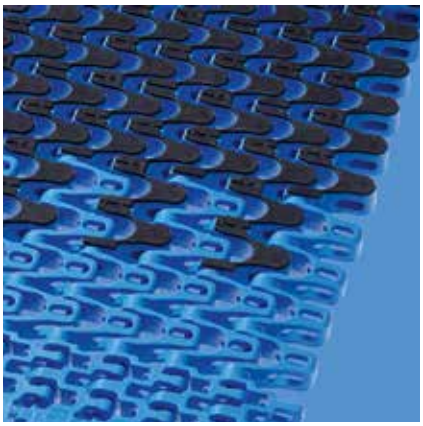
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

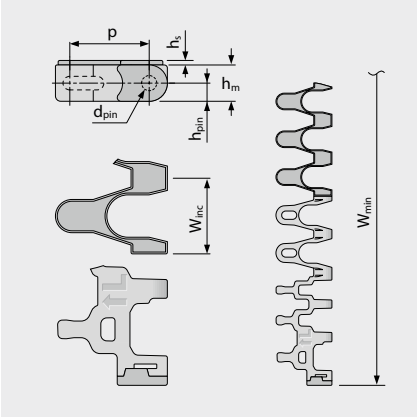
SÉRIE 11 | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 1,4$

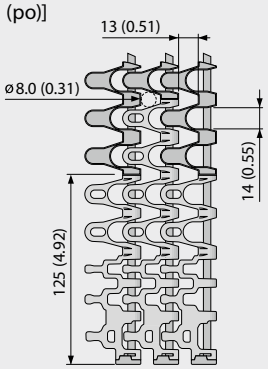
S11-33 FRT2 | Perméabilité 33 % | Inserts de friction (Version 2)

Surface ouverte (33 %) pour des inserts sur toute la surface | 47 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 8 mm/0,31 po) | Surface grillagée avec des inserts de friction intégrés (FRT2) pour améliorer le grip. Retrait min. des inserts : 125 mm (5 po)/175 mm (7 po) | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,4





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	1,5	500,0	25,0	±0,3	1,4 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,06	19,69	0,98	±0,3	1,4 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	WT	PBT	UC	R7	BG	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	PBT	BL	R7	BG	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	PBT	BL	R7	BK	9	617	600	135	6,1	1,25	0,2	5/100	41/212	●	●	

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

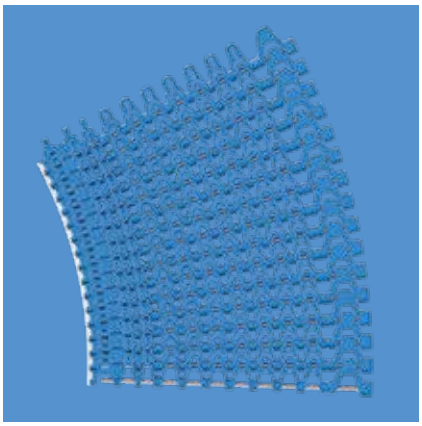
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

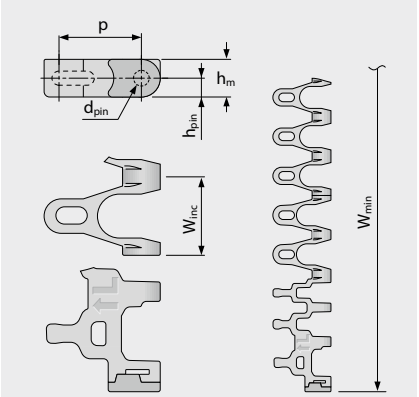
S11 COMBO | **TYPE DE BANDE**

Bande courbe | Pas 25 mm (0,98 po) | $C_C = 1{,}45$

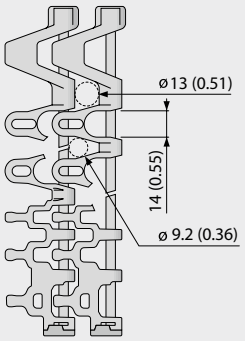
S11/S5 ST-45 GRT CCW | Perméabilité 45 % | Surface grillagée | Sens anti-horaire ou gauche

Combinaison d'une capacité de traction élevée et de petits rayons dans les courbes unidirectionnelles | Excellente circulation de l'air et drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 13 mm/0,51 po) | Surface grillagée | Axes en acier inoxydable pour une rigidité élevée | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,45





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,0	5,0	12,0	6,0	0,0	175,0	25,0	±0,3	1,45 x W_B	25,0	50,0	75,0	25,0
pouces	0,98	0,2	0,47	0,24	0,0	6,89	0,98	±0,3	1,45 x W_B	0,98	1,97	2,95	0,98

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	WT	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	BL	SS	25	1713	2100	472	13,2	2,70	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	WT	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	SS	18	1233	1200	270	10,2	2,09	0,2	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande														
PA*	BL	SS	20	1370	1680	378	13,0	2,66	0,6	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

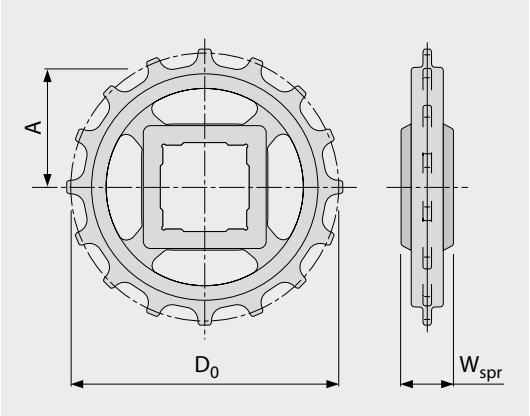
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

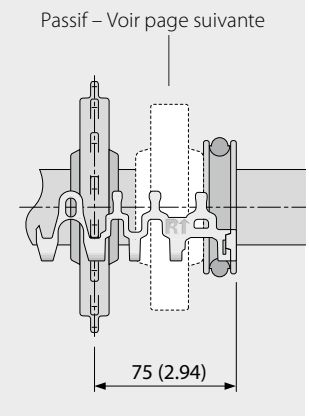
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S11 SPR | Pignons







Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	mm	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	pouces	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_0	mm	49,6	72,6	88,0	95,8	127,2	142,8	158,5
	pouces	1,95	2,86	3,46	3,77	5,01	5,62	6,24
A_{max}	mm	18,8	30,3	38,0	41,9	57,6	65,4	73,3
	pouces	0,74	1,19	1,50	1,65	2,27	2,57	2,89
A_{min}	mm	16,3	28,5	36,5	40,5	56,5	64,4	72,4
	pouces	0,64	1,12	1,44	1,59	2,22	2,54	2,85

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande ; * = impossible avec les bandes S5 RG et G)

25	mm		● / ■*	●	● / ■	●	●	❍
30	mm		● / ■*	●	●	●	●	●
40	mm			■*	● / ■	❍ / ■	● / ■	❍ / ■
0,75	pouces	●*						
1	pouces		● / ❑*	●	● / ❑	●	❍	●
1,25	pouces		❍ / ❑*	❍	●	●	❍	●
1,5	pouces			■*	● / ■	● / ■	❍ / ■	● / ■

Matière : PA, Couleur : LG

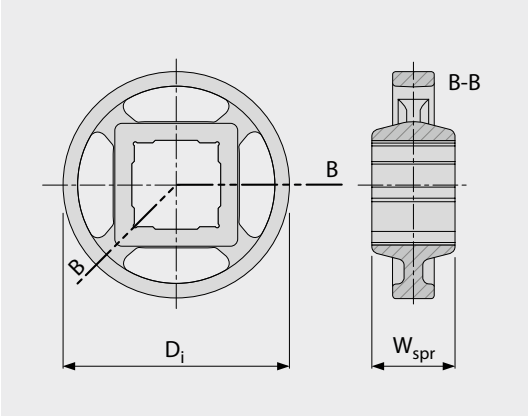
LG (Gris clair)

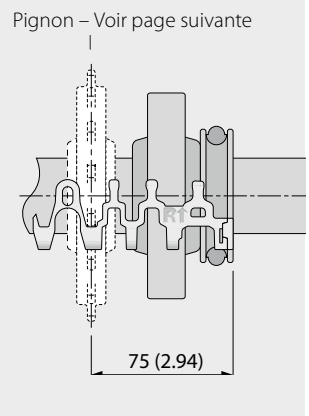
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2
Montage des pignons : voir chapitre 5.2

S11 IDL | Passif

Pour support latéral et galet de retour sans engagement des dents







Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z9	Z11	Z12	Z16	Z18	Z20
W_{spr}	mm	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0	24,0
	pouces	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
D_i	mm	31,7	56,1	72,2	80,3	112,3	128,2	144,1
	pouces	1,25	2,21	2,84	3,16	4,42	5,05	5,67

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande ; * = impossible avec les bandes S5 RG et G)

25	mm		● / ■*	●	● / ■	●	●	❍
30	mm		● / ■*	●	●	●	●	●
40	mm			■*	● / ■	❍ / ■	● / ■	❍ / ■
0,75	pouces	●*						
1	pouces		● / ❑*	●	● / ❑	●	❍	●
1,25	pouces		❍ / ❑*	❍	●	●	❍	●
1,5	pouces			■*	● / ■	● / ■	❍ / ■	● / ■

Matière : PA, Couleur : LG

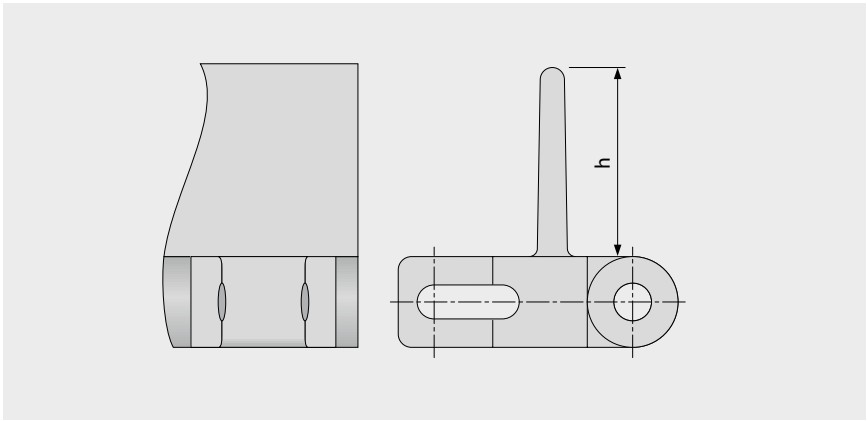
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Montage de galets passifs : voir chapitre 5.2 (Installation des pignons)

S11-45 GRT PMC

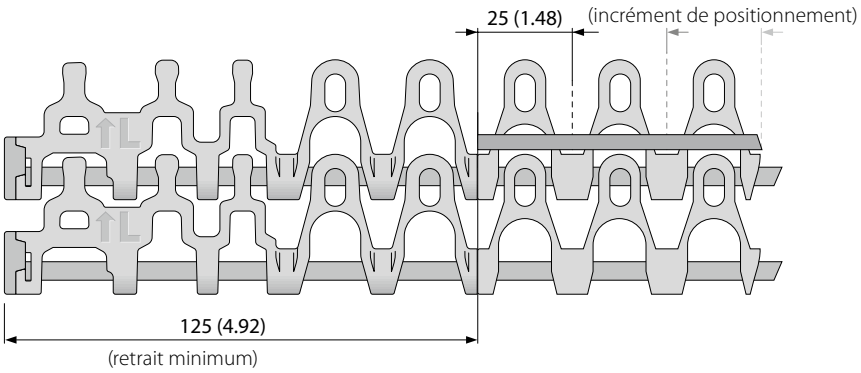
Version ouverte (45 %) module de base pour le drainage





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	50 mm 2 pouces
PE	WT	●	●
POM	BL	●	●
POM	DB	optional	optional
POM	UC	optional	optional
POM	WT	●	●
PP	DB	optional	optional
PP	WT	●	●



Largeur moulée : 100 mm (3,9 po)

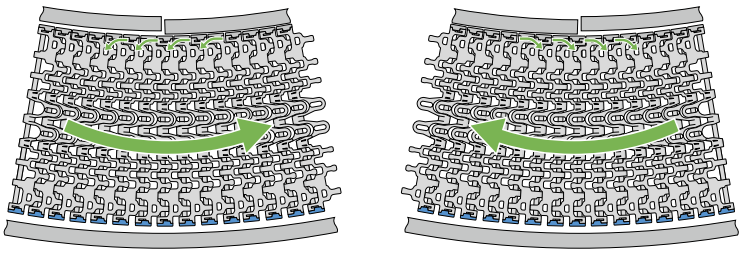
BL (Bleu), DB (Bleu foncé), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

SÉRIE 11 | **INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

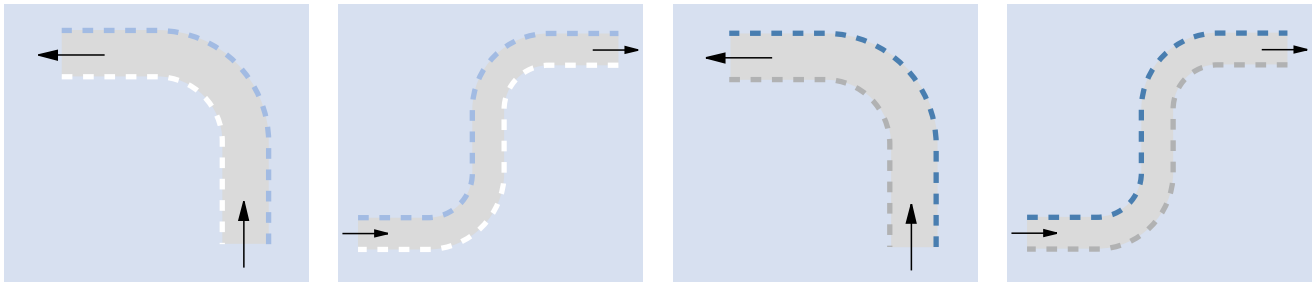
Bande courbe | Pas 25 mm (0,98 po)

Sens de défilement recommandé

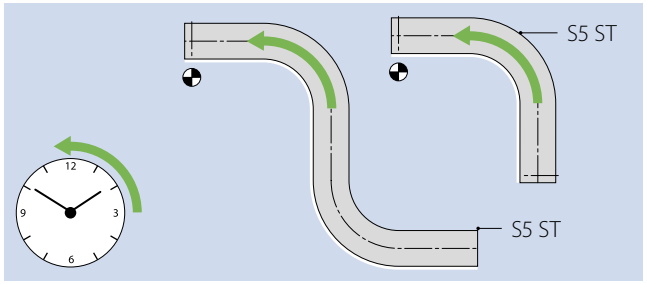


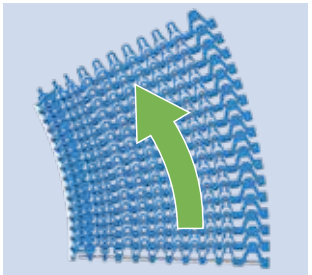
Convoyeur courbe

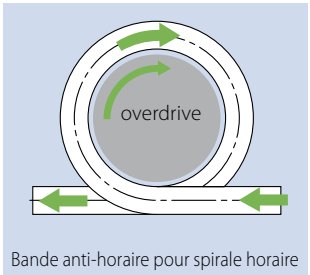
Sens de la courbe S11 -> Bande CW (horaire) ou CCW (anti-horaire)



Sens de la courbe S11/S5 ST Combo -> Bande CCW (antihoraire)

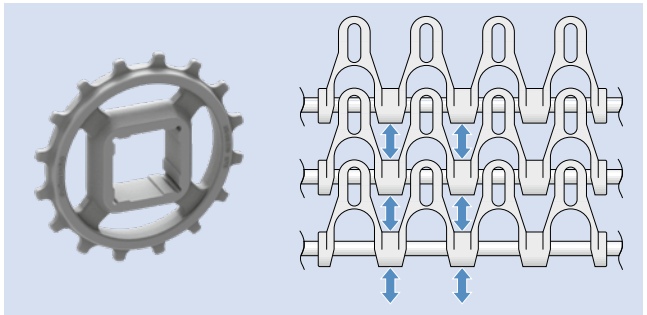


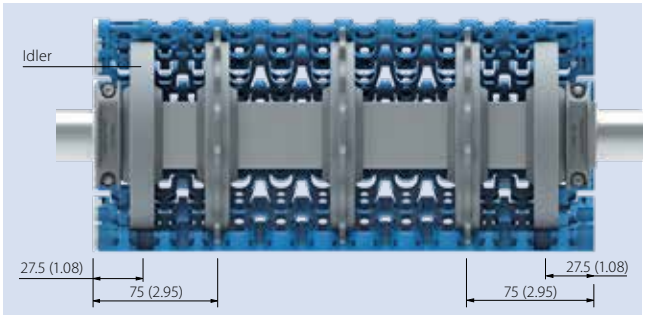




Bande anti-horaire pour spirale horaire

Positionnement des pignons







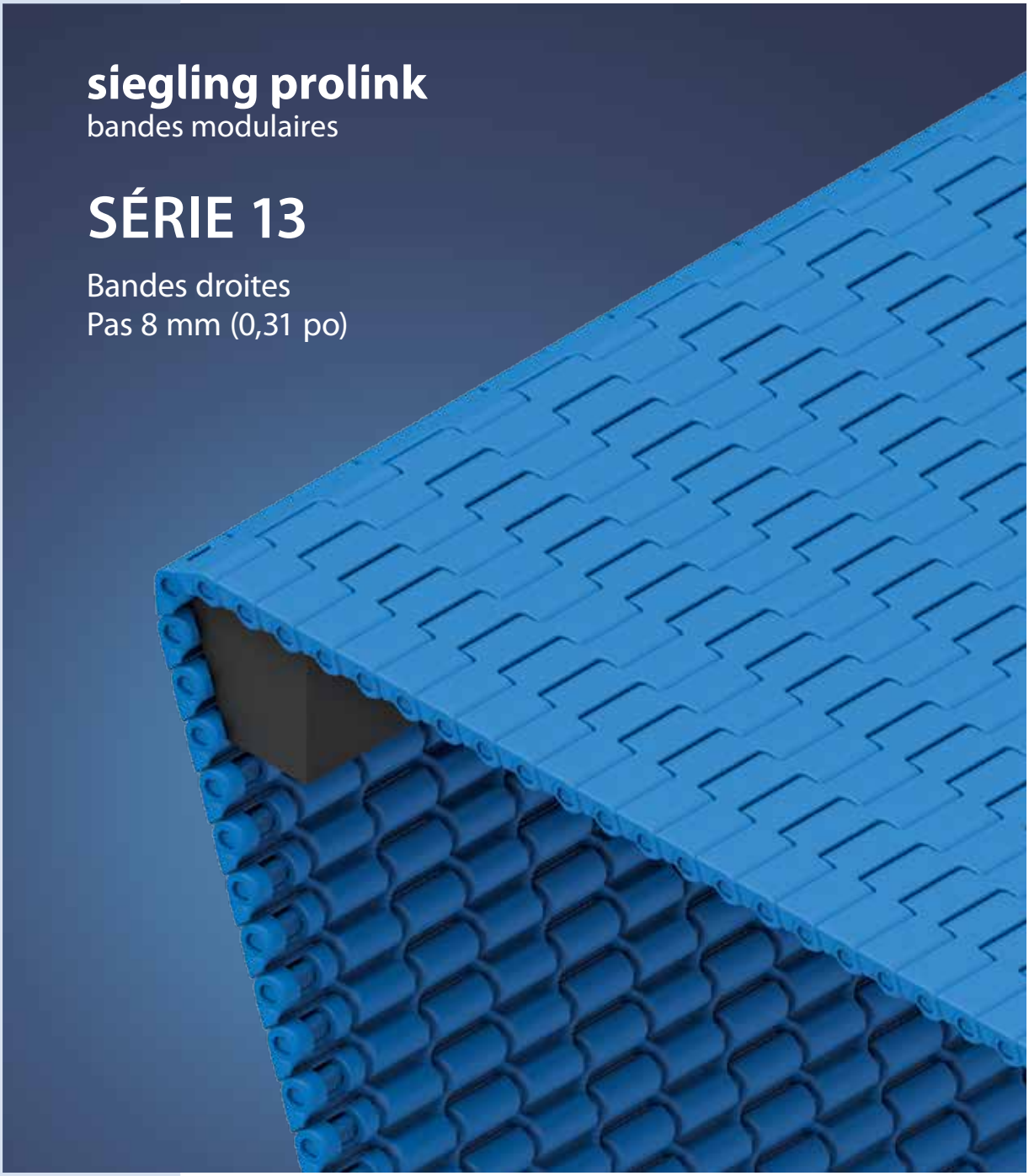
Informations complémentaires aux chapitres 3 et 5

MOVEMENT SYSTEMS

siegling prolink
bandes modulaires

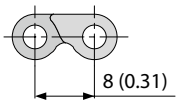
SÉRIE 13

Bandes droites
Pas 8 mm (0,31 po)



Bande pour passage sur sabre de produits alimentaires et autres

Echelle de vue de côté : 1:1



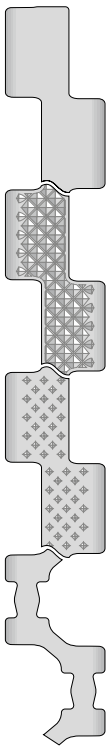
Caractéristiques de conception

- Bande micro-pas pour des écarts très serrés entre convoyeurs
- Conçu pour passer sur des sabres tournants ou fixes de rayon 3 mm (0,12 po) permettant des transferts de tout petits produits
- Structures variées pour convoyer, refroidir ou drainer
- Conception recherchée des dents de pignons et de la face inférieure afin d'optimiser l'engrènement, le guidage et le nettoyage de la bande
- Système d'attache rapide pour faciliter le démontage et l'installation de la bande

Données de base

Pas	8 mm (0,31 po)
Largeur minimum	102 mm (4 po)
Incrément de largeur	25,4 mm (1 po)
Axe	3 mm (0,12 po) en plastique (PLX)

Structures de surface et perméabilités disponibles



S13-0 FLT
Surface fermée et lisse

S13-0 NPY
Surface fermée avec structure pyramide inversée

S13-0 CTP
Surface fermée à picots

S13-34 FLT
Surface lisse et ouverte (34 %)

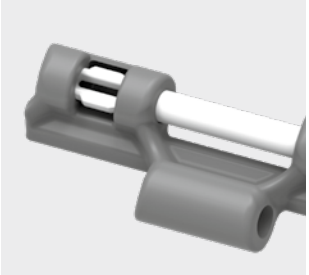
NSF Certified

Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

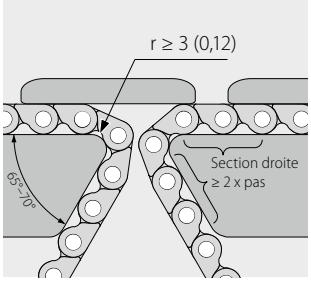
Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré



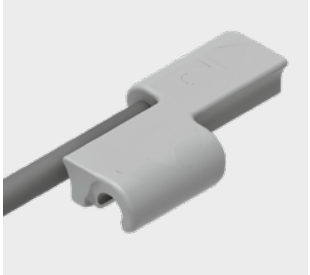
Détail de l'axe
Axes sans tête avec épaulement unique, garantissant installation et maintenance sans dysfonctionnement.



Détail du sabre
L'espace très serré entre convoyeurs garantit le transfert en douceur de tout petits produits

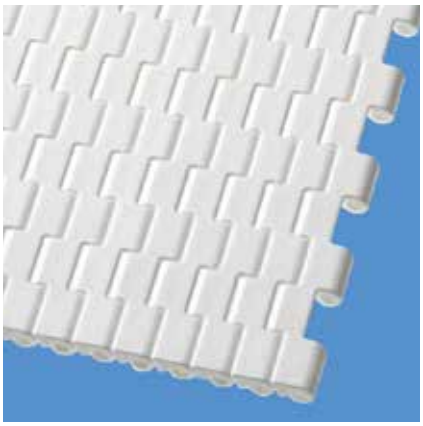


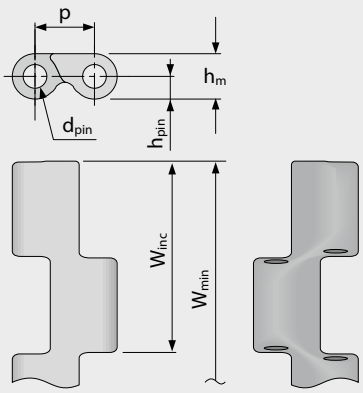
ProSnap
Système d'attache pour ouverture et fermeture rapide de la bande



S13-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	8,0	3,0	6,0	3,0	0,0	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
pouces	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,0	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	PLX	BL	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●	●
POM	WT	PLX	BL	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	BL	PLX	BL	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA*	LG	PLX	BL	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●	●
PA-HT	BL	PLX	BL	4	274	5,7	1,17	1,77	-30/155	-22/311	●	●	●
PXX-HC	BK	PLX	BL	2	137	5,2	1,07	0,89	5/100	41/212	–	–	

Largeurs moulées à la demande disponibles : 102 mm (4,0 po), 152 mm (6,0 po), 203 mm (8,0 po), 305 mm (12,0 po)

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BK (Noir), ■ BL (Bleu), ■ LG (Gris clair), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

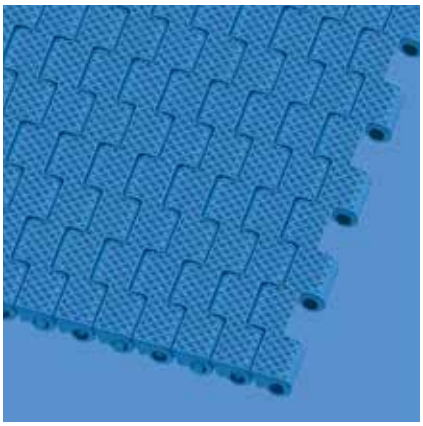
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

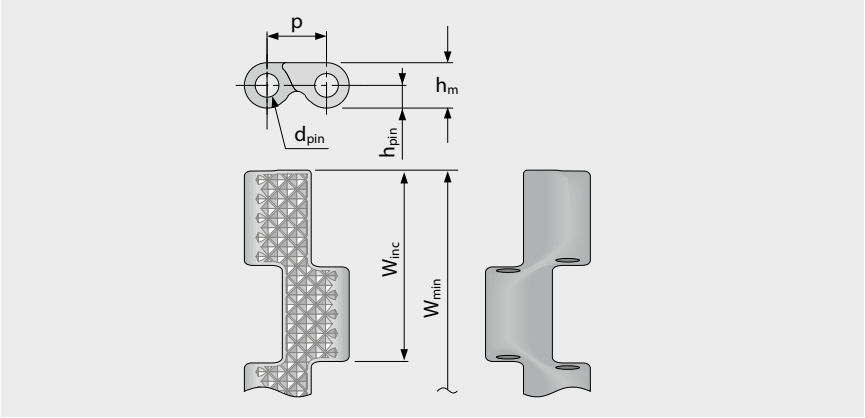
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S13-0 NPY | Perméabilité 0 % | Pyramide inversée

Surface fermée avec motif pyramidal inversé | Améliore le décollement lors du transport de produits humides ou adhérents | 61 % de surface de contact





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	8,0	3,0	6,0	3,0	0,0	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
pouces	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,0	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PLX	BL	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 102 mm (4,0 po), 152 mm (6,0 po), 203 mm (8,0 po), 305 mm (12,0 po)

BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

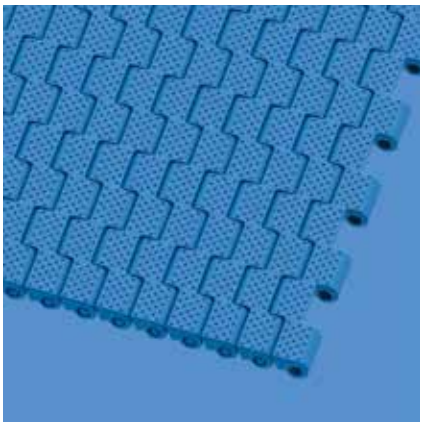
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

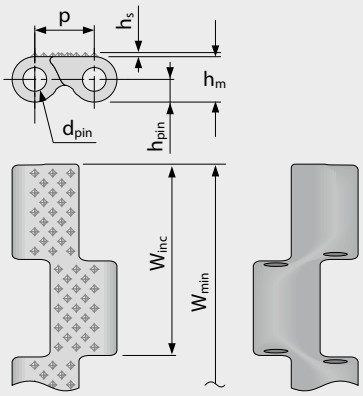
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S13-0 CTP | Perméabilité 0 % | Picots pointus

Surface fermée et picots pointus | Structure à picot pour améliorer le grip





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	8,0	3,0	6,0	3,0	0,4	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
pouces	0,31	0,12	0,24	0,12	0,02	4,0	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PLX	BL	4	274	5,9	1,21	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA*	BL	PLX	BL	4	274	5,1	1,04	1,38	-40/120	-40/248	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 305 mm (12,0 po)

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

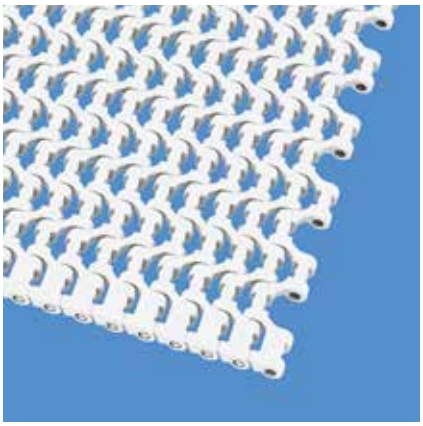
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

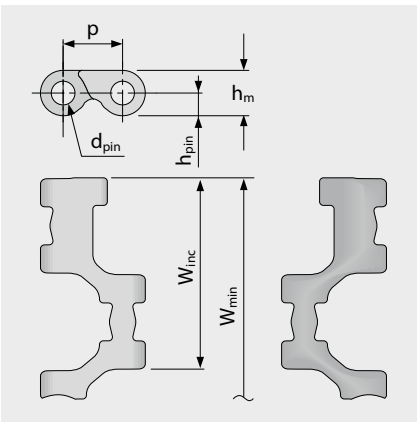
SÉRIE 13 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 8 mm (0,31 po)

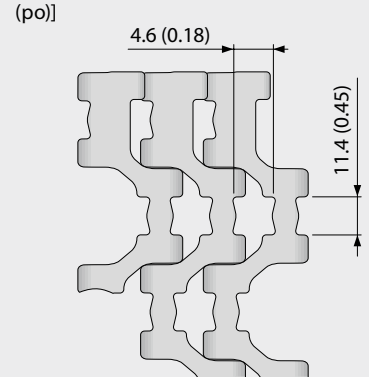
S13-34 FLT | Perméabilité 34 % | Surface lisse

Surface ouverte (34 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 47 % de surface de contact (plus grande ouverture : 11,4 x 4,6 mm/0,45 x 0,18 po) | Surface lisse | Facile à nettoyer





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	8,0	3,0	6,0	3,0	0,0	101,6	25,4	±0,2	–	3,0	16,0	24,0	8,0
pouces	0,31	0,12	0,24	0,12	0,0	4,0	1,0	±0,2	–	0,12	0,63	0,94	0,31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	PLX	BL	4	274	3,7	0,76	1,38	-40/120	-40/248	●	●	●
POM	WT	PLX	BL	4	274	4,3	0,88	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	BL	PLX	BL	4	274	4,3	0,88	0,23	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA-HT	BL	PLX	BL	4	274	4,2	0,86	1,38	-30/155	-22/311	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 305 mm (12,0 po)

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

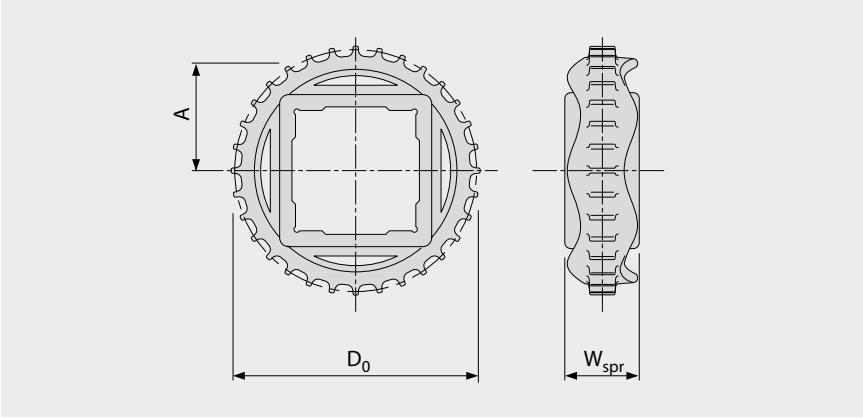
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S13 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z15	Z24	Z32	Z36	Z48
W_{spr}	mm	25,0	25,0	25,0	25,0	25,0
	pouces	0,98	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	mm	39,1	62,3	82,9	93,2	124,2
	pouces	1,54	2,45	3,26	3,67	4,89
A_{max}	mm	16,6	28,2	38,5	43,6	59,1
	pouces	0,65	1,11	1,52	1,72	2,33
A_{min}	mm	16,2	27,9	38,3	43,4	59,0
	pouces	0,64	1,10	1,51	1,71	2,32

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré)

20	mm	● / ■				
25	mm		● / ■	●		
30	mm		■			
40	mm			■	■	■
0,75	pouces	●				
1	pouces		● / ■	●		
1,5	pouces			■		■

Matière : PA, Couleur : LG

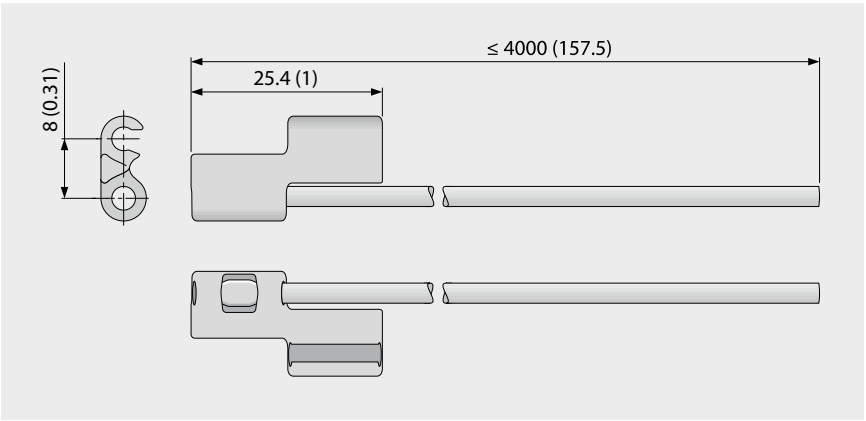
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S13-0 FLT PSP | ProSnap

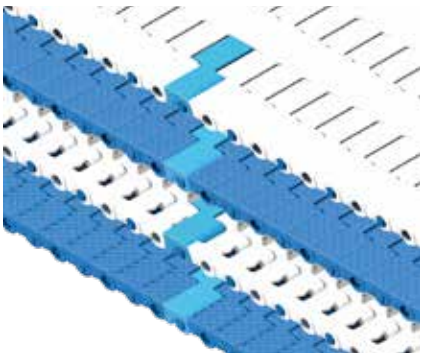
Dispositif permettant une ouverture et une fermeture de la bande faciles, rapides et sans outil | Montage avec un axe unique pour toute la largeur de la bande

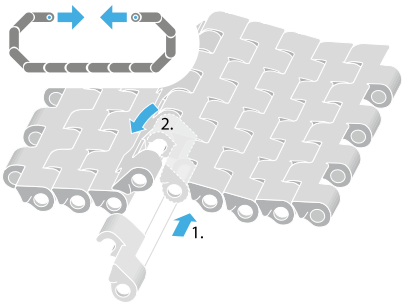


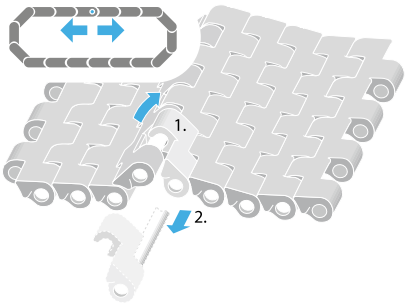


Données de base

Matière	Couleur	Longueur/matière de l'axe	
		≤ 610 mm (24 pouces)	> 610 mm (24 pouces) ≤ 4000 mm (157 pouces)
POM	LB	PLX	PBT
Moulage à la demande			
POM-MD	BL	PLX	PBT







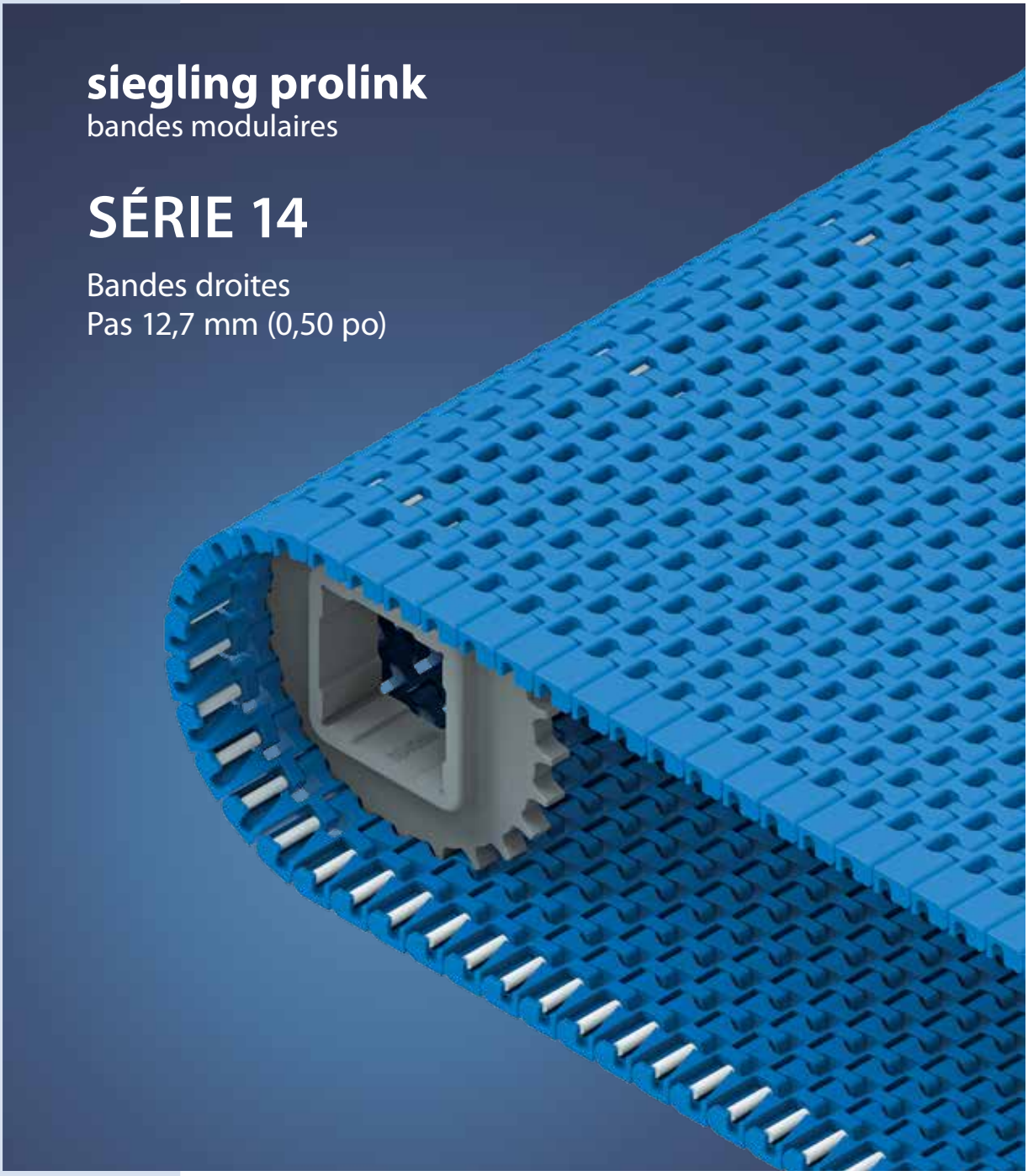
BL (Bleu), LB (Bleu clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 14

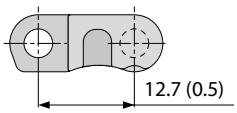
Bandes droites
Pas 12,7 mm (0,50 po)



Bandes droites | Pas 12,7 mm (0,50 po)

Bande pour charges moyennes de produits alimentaires et autres

Echelle de vue de côté : 1:1



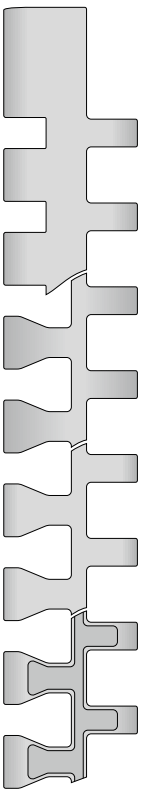
Caractéristiques de conception

- Bande mini-pas pour des écarts serrés entre convoyeurs
- Conception robuste pour une grande longévité et une forte capacité de traction
- Conçu pour un enroulement optimisé sur une rouleau de diamètre 19 mm (0,75 po)
- Axes sans tête pour installer et retirer facilement la bande.
- Bords de bandes fermés et robustes pour améliorer leur résistance.

Données de base

Pas	12,7 mm (0,50 po)
Largeur minimum	76,2 mm (3,0 po)
Incrément de largeur	12,7 mm (0,50 po)
Axe	3,4 mm (0,13 po) en plastique (PP, PBT, PE). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 4000 mm (157,5 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S14-0 FLT
Surface fermée et lisse

S14-25 FLT
Surface lisse et ajourée (25 %)

S14-25 CUT
Surface ajourée (25 %) et incurvée

S14-25 FRT1
Surface ajourée (25 %)
avec inserts de friction

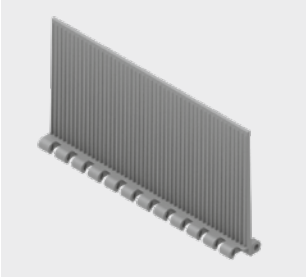
NSF Certified

Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

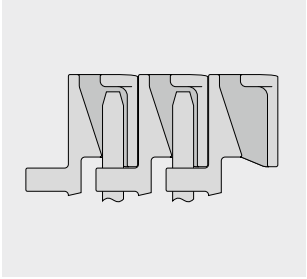
Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré



Tasseaux
Différentes hauteurs et conceptions, pour les convoyeurs inclinés



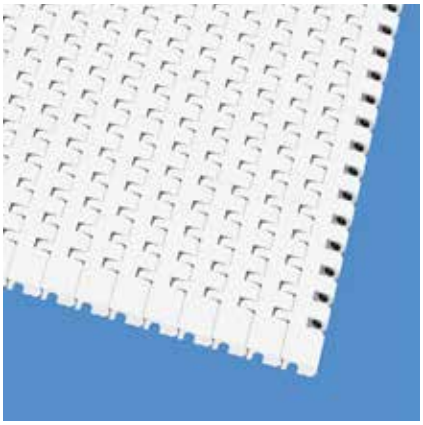
Détail de l'axe
Axes sans tête avec système de retenue unique, garantissant installation et maintenance sans dysfonctionnement.

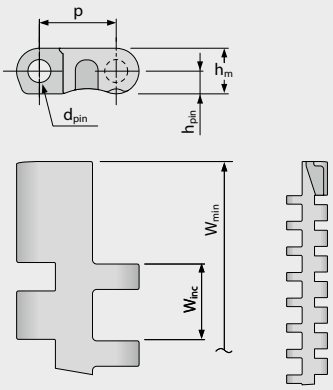


Bande droite | Pas 12,7 mm (0,50 po)

S14-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,5	3,8	0,0	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,3	0,15	0,0	3,0	0,5	±0,20	–	0,38	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	BL	PE	WT	6,5	445	5,0	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●	●
PE	WT	PE	WT	6,5	445	5,0	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	UC	24	1645	7,5	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	24	1645	7,5	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	WT	9	617	4,8	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	9	617	4,8	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●	●

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

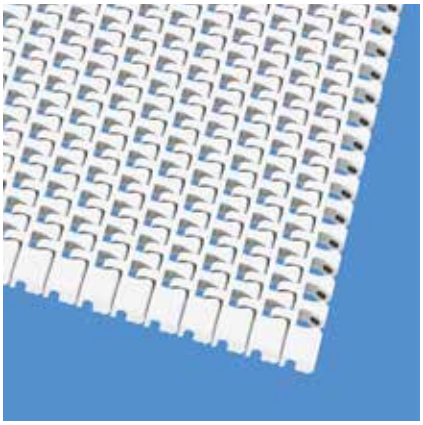
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

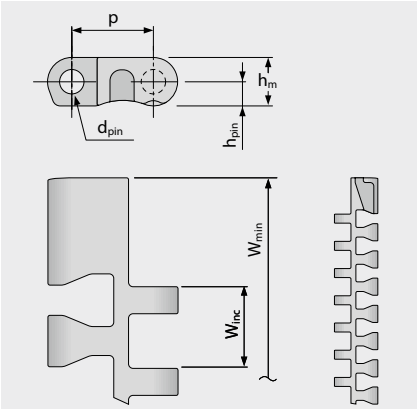
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

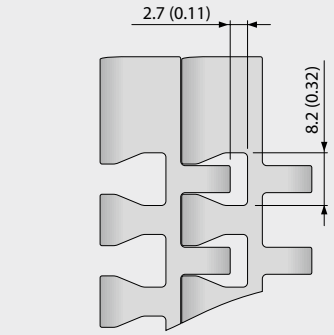
S14-25 FLT | Perméabilité 25 % | Surface lisse

Version ouverte (25 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 52 % de surface de contact (plus grande ouverture : 8,2 x 2,7 mm/0,32 x 0,11 po) | Surface lisse





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,5	3,8	0,0	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,3	0,15	0,0	3,0	0,5	±0,20	–	0,38	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PE	BL	PE	WT	6,5	445	4,7	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●	●
POM	BL	PBT	UC	24	1645	7,0	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	24	1645	7,0	1,41	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	WT	9	617	4,5	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	9	617	4,5	1,0	0,43	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA*	BL	PBT	UC	22	1507	5,8	1,19	0,92	-40/120	-40/248	●	●	●
PE	WT	PE	WT	6,5	445	4,7	0,96	-0,13	-70/65	-94/149	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

BL (Bleu), UC (Incolore), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

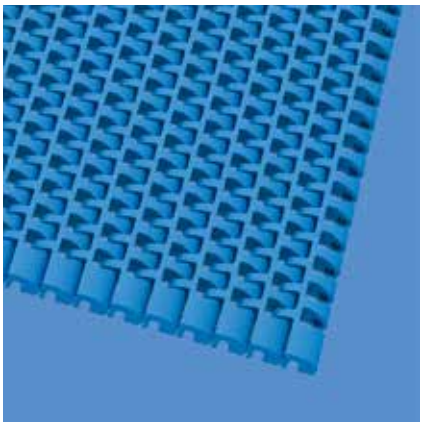
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

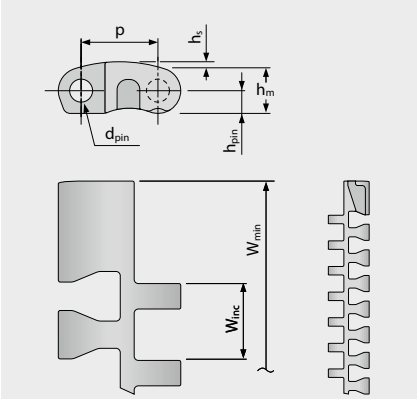
SÉRIE 14 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 12,7 mm (0,50 po)

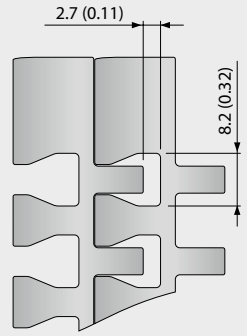
S14-25 CUT | Perméabilité 25 % | Surface incurvée

Version ouverte (25 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 26 % de surface de contact (plus grande ouverture : 8,2 x 2,7 mm/0,32 x 0,11 po) | Structure incurvée





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,5	3,8	1,1	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,3	0,15	0,04	3,0	0,5	±0,20	–	0,38	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	UC	24	1645	7,3	1,5	0,0	-45/90	-49/194	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PP	BL	PP	WT	9	617	4,8	0,98	0,43	5/100	41/212	●	●	●

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

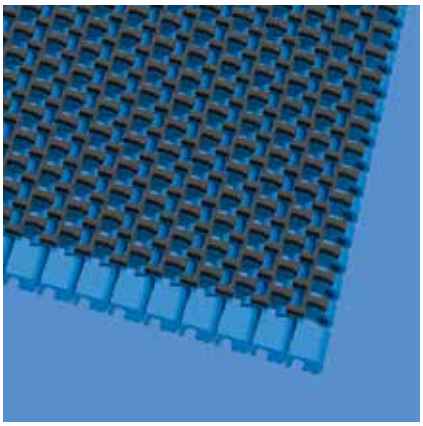
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

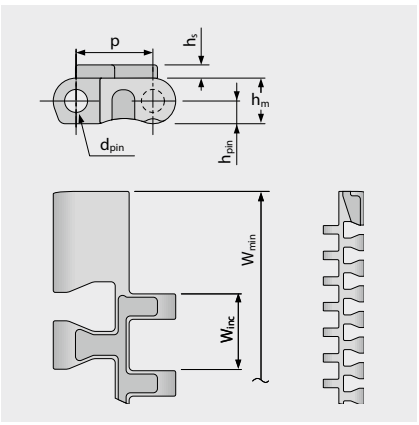
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

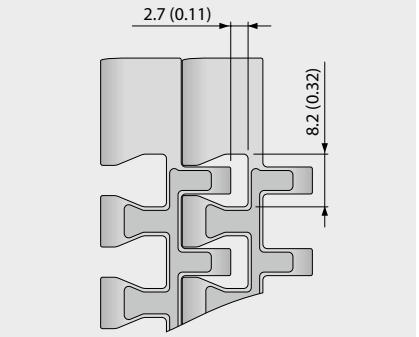
S14-25 FRT1 | Perméabilité 25 % | Inserts de friction (Version 1)

Version ouverte (25 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage avec des inserts de friction plats intégrés (FRT1) pour une adhérence élevée | 32 % de surface de contact | Version uniquement disponible sans structure FRT1 sur le côté (retrait de 17 mm)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]

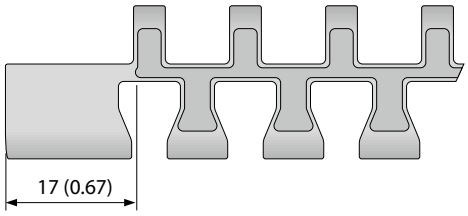


Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,5	3,8	2,2	76,2	12,7	±0,20	–	9,5	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,3	0,15	0,09	3,0	0,5	±0,20	–	0,38	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Pin		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	BL	PP	WT	R7	BK	9	617	5,1	1,05	0,43	5/100	41/212	●	●	
PP	WT	PP	WT	R7	BG	9	617	5,1	1,05	0,43	5/100	41/212	●	●	



(retrait minimum)

BG (Beige), BK (Noir), BL (Bleu), WT (Blanc)

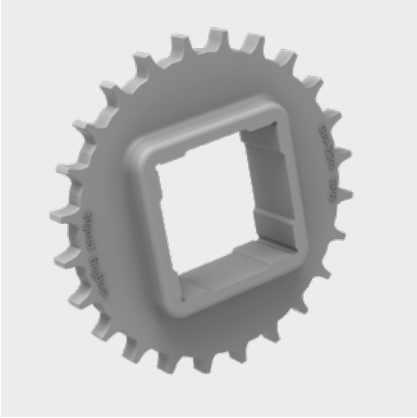
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

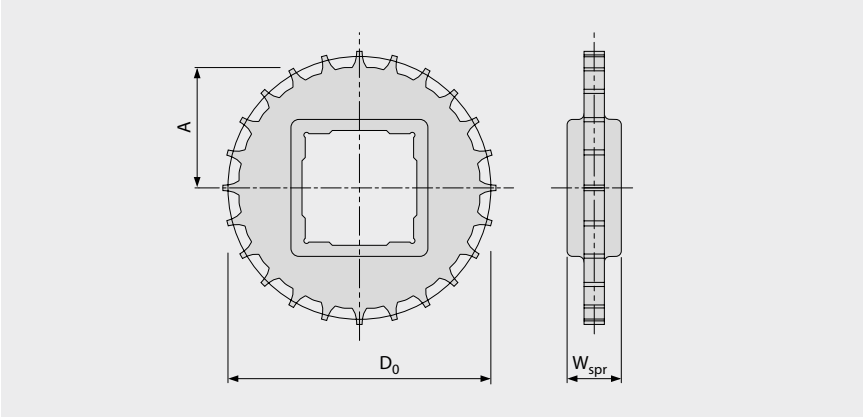
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S14 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z12	Z15	Z19	Z24	Z28	Z36
W_{spr}	mm	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
	pouces	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79
D_0	mm	50,0	62,3	78,7	99,2	115,7	148,7
	pouces	1,97	2,45	3,10	3,91	4,56	5,85
A_{max}	mm	21,3	27,4	35,6	45,9	54,1	70,6
	pouces	0,84	1,08	1,40	1,81	2,13	2,78
A_{min}	mm	20,5	26,8	35,1	45,5	53,7	70,3
	pouces	0,81	1,06	1,38	1,79	2,11	2,77

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande)

20	mm	●					
25	mm		● / ■		● / ❑	●	
30	mm				●		
40	mm			■	■	■	■
60	mm						■
0,75	pouces	●					
1	pouces		● / ■		●	●	
1,25	pouces				●		
1,5	pouces			■	■	■	■
2,5	pouces						■

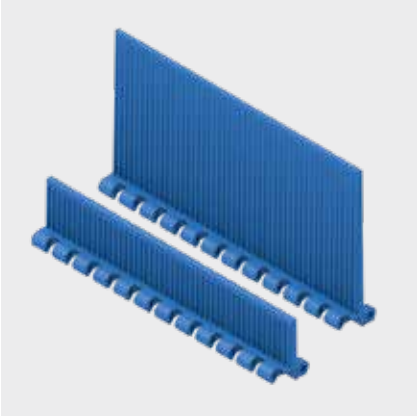
Matière : PA, Couleur : LG

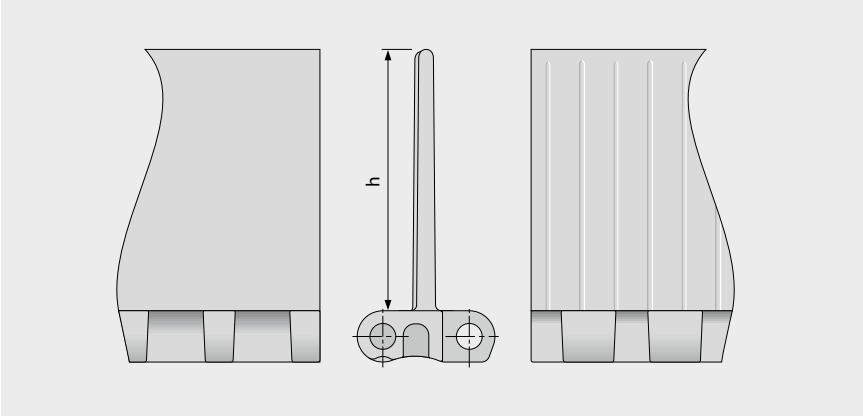
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S14-0 FLT/NCL PMC

Structure nervurée pour améliorer le décollement des produits humides et adhérents et surface lisse pour les produits secs

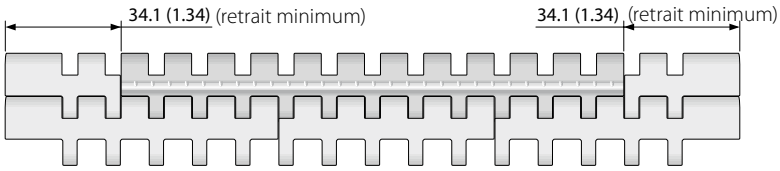




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)	
		25 mm 1 pouces	76 mm 3 pouces
PE	BL	●	optional
PE	WT	●	optional
POM	BL	●	●
POM	WT	optional	optional
PP	BL	●	●
PP	WT	●	optional

Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



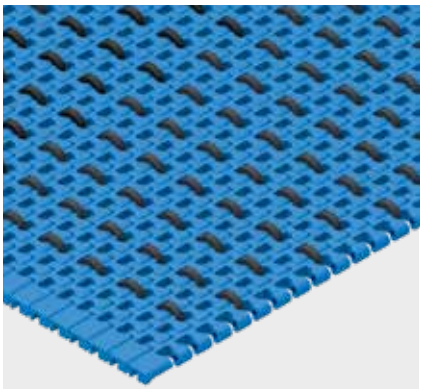
Configuration standard S14-0 PMC

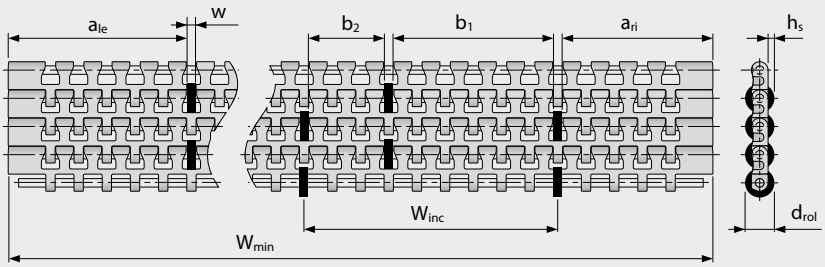
BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S14-25 PRR | Galets montés sur axe

Pour les applications nécessitant une faible pression d'accumulation ou une séparation des produits





- Pour les applications basse pression, les glissières doivent être positionnées entre les galets
- Pour la séparation de produits, les glissières doivent être placées sous les galets
- Adapté à toutes matières et surfaces
- Galets disponibles en POM-BK et TPE LG (R10)

Dimensions

w	3,9 mm (0,15 po)	Largeur de découpe
h_s	2,25 mm (0,09 po)	Hauteur de dépassement des galets au-dessus de la surface
d_{rol}	13,2 mm (0,52 po)	Diamètre des galets
a	Voir configuration	Retrait minimum
b	Voir configuration	Espacement transversal des galets
s	n x s_{min}	Espacement longitudinal des galets (Standard : n = 1)
s_{min}	12,7 mm (0,5 po)	Espacement longitudinal minimum
W_{inc}	Voir configuration	Incrément de largeur
W_{min}	Voir configuration	Largeur de bande minimum
W_B		Largeur de bande
n_{rol}		Nombre de galets dans la largeur de la bande

Capacité de traction

Pour déterminer la capacité de traction admissible, il convient de calculer la largeur effective ($W_{b,ef}$) comme suit :

$W_{B,ef} = W_B - (w \times n_{rol})$

Exemple : W_B = 432 mm (17,0 po); w = 3,9 mm (0,15 po); n_{rol} = 7

$W_{B,ef}$ = 432 – (3,9 x 7) = 404,7 mm

$W_{B,ef}$ = 17 – (0,15 x 7) = 16 po

Note : Les pignons ne doivent pas être alignés avec les galets. Possibilité d'ajuster l'espacement des galets, veuillez contacter le service client. Le coefficient de frottement entre la bande et le produit en mode accumulation µacc = 0,04, i.e. la pression d'accumulation est app. 4 % du poids du produit accumulé.

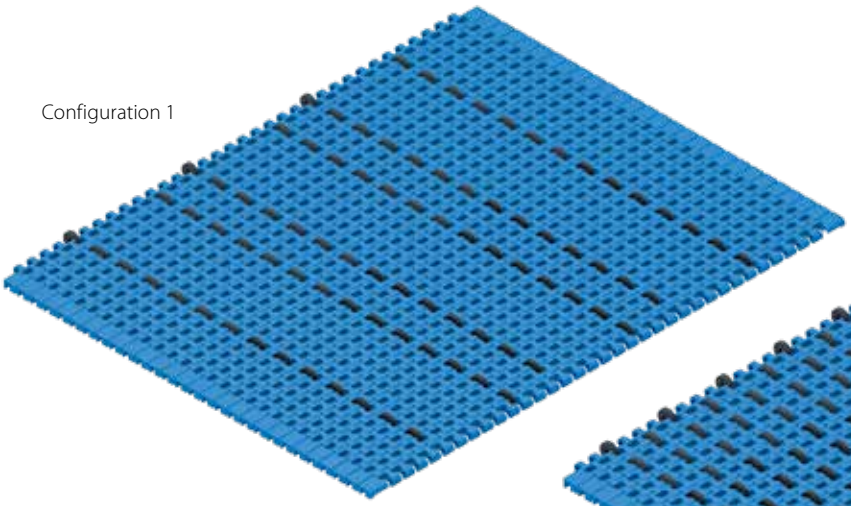
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S14-25 PRR | Galets montés sur axe

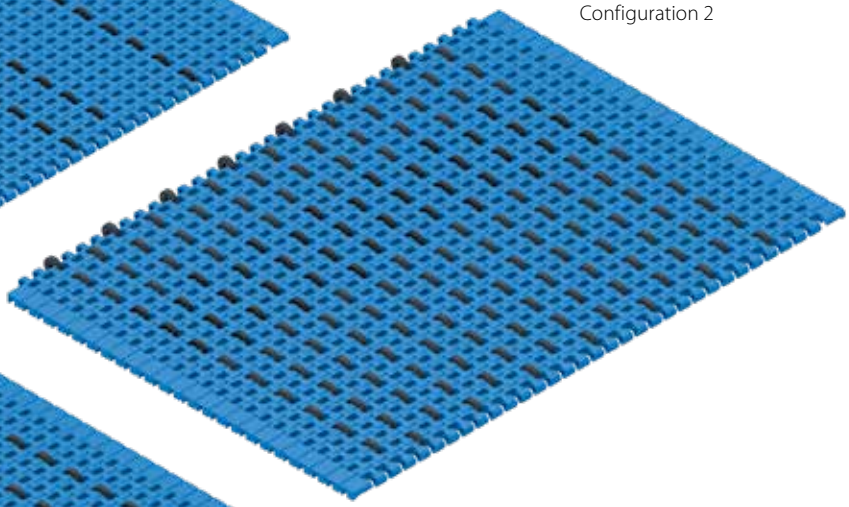
Configurations standard et données principales

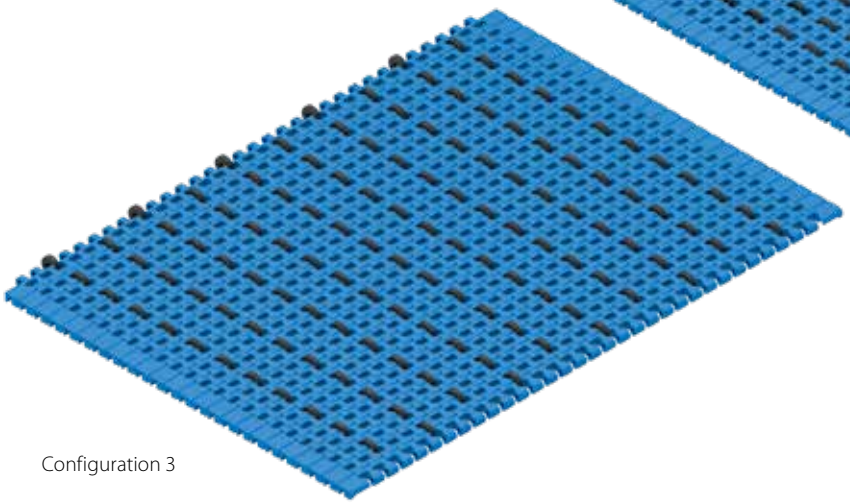
	Largeur de bande min. – W_{min}		Incrément de largeur – W_{inc}		Distance entre gallets – b		Retrait du gallet – a Gauche		Retrait du gallet – a Droite		Gallet/m² (e.g. 18 en largeur)
	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	
Configuration 1	228,6	9	114,3	4,5	76,2/38,1	3/1,5	67,9	2,67	80,6	3,17	600
Configuration 2	127	5	50,8	2	25,4	1	42	1,65	55	2,17	1400
Configuration 3	127	5	76,2	3	38,1	1,5	42	1,65	42	1,65	990

Configuration 1



Configuration 2



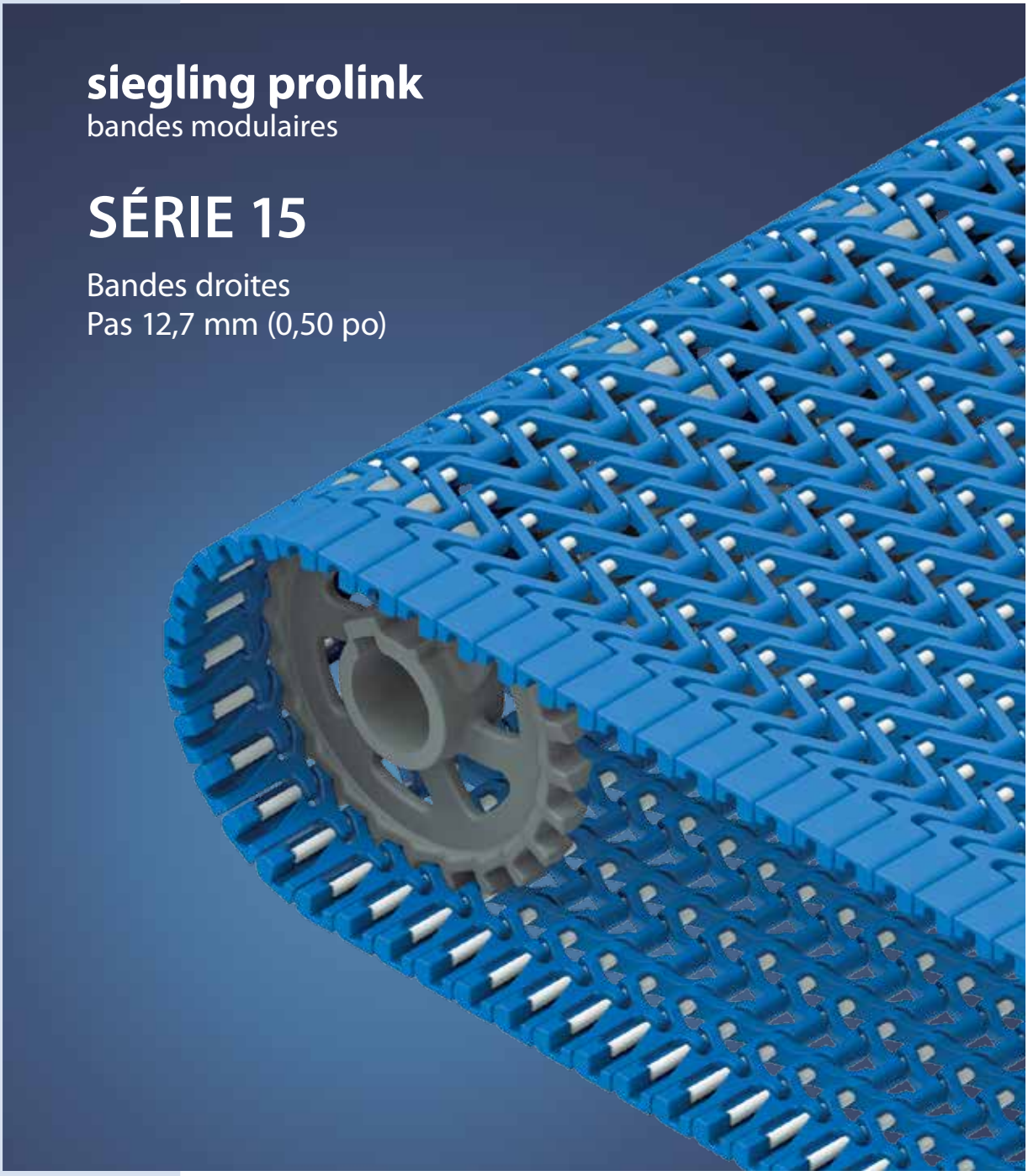


Configuration 3

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 15

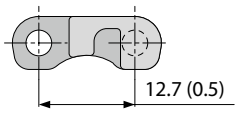
Bandes droites
Pas 12,7 mm (0,50 po)



Bandes droites | Pas 12,7 mm (0,50 po)

Bande pour charges légères de produits alimentaires et sabre de 12,7 mm (0,5 po)

Echelle de vue de côté : 1:1



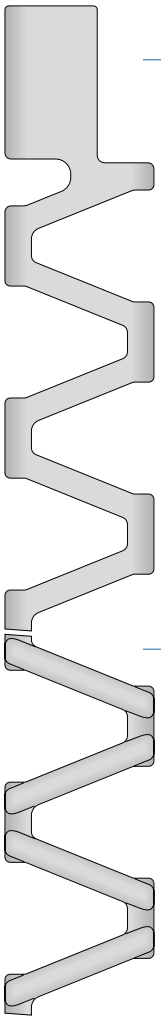
Caractéristiques de conception

- Bande mini-pas avec de grandes ouvertures pour une circulation d'air optimale
- Surface inférieure optimisée pour passer sur un sabre de diamètre 12,7 mm (0,50 po)
- Charnière ouverte pour faciliter le nettoyage
- Incrément de largeur de 25 mm (1 po) pour mieux supporter les produits transportés
- Axes sans tête pour installer et retirer facilement la bande.
- Bords de bandes fermés et robustes pour améliorer leur résistance.
- Dents de pignons massives pour améliorer la longévité et le transfert de puissance.

Données de base

Pas	12,7 mm (0,50 po)
Largeur minimum	203,2 mm (8 po)
Incrément de largeur	25,4 mm (1 po)
Axe	3,4 mm (0,13 po) en plastique (PBT, PP). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 4000 mm (157,5 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S15-47 GRT
Surface ajourée (47 %) et grillagée

S15-47 RSA
Surface ajourée (47 %), grillagée avec surface de contact réduite

Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré

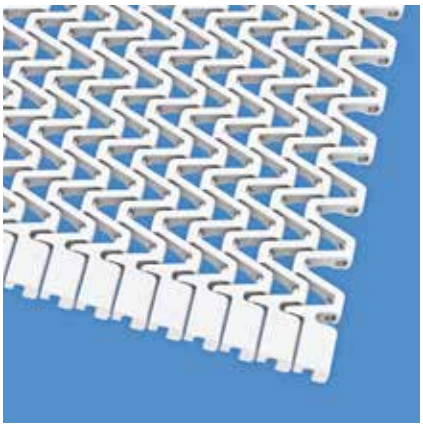


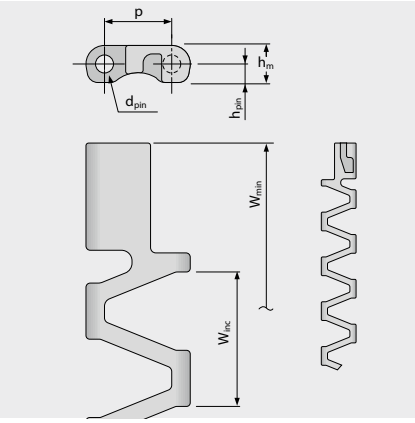
NSF Certified

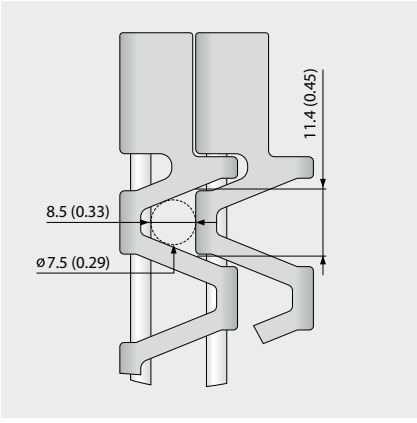
Conforme NSF en provenance des usines FORBO suivantes : Huntersville (USA), Malacky (Slovaquie), Tlalnepantla (Mexique)

S15-47 GRT | Perméabilité 47 % | Surface grillagée

Surface ouverte (47 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 31 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 8,5 mm/0,33 po) | Surface lisse | Facile à nettoyer







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,0	3,5	–	203,2	25,4	±0,20	–	6,4	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,28	0,14	–	8,0	1,0	±0,20	–	0,25	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	PBT	UC	4,5	308	3,7	0,75	0,4	-40/120	-40/248	●	●	●
POM	BL	PBT	UC	5	343	4,3	0,88	-0,4	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	5	343	4,3	0,88	-0,4	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	WT	2,5	171	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	2,5	171	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PP	BL	PBT	UC	2,8	192	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PBT	UC	2,8	192	2,8	0,58	-1,0	5/100	41/212	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

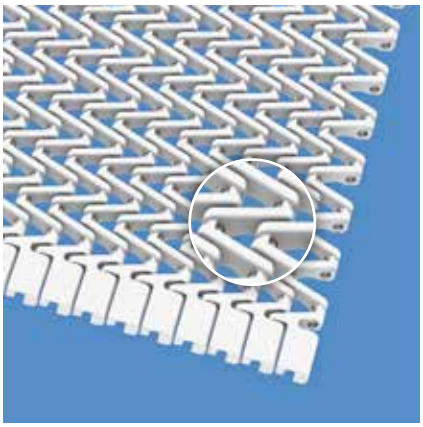
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

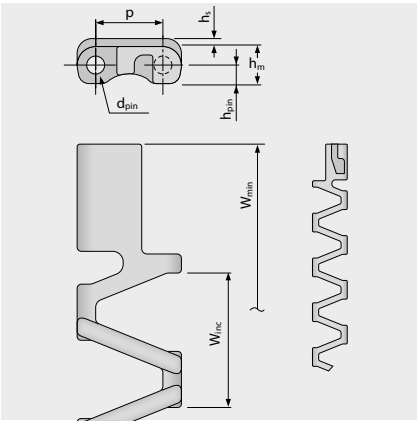
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

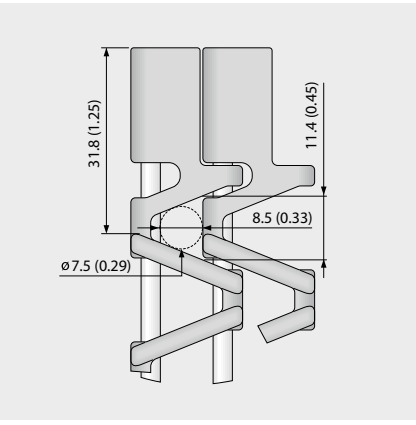
Bande droite | Pas 12,7 mm (0,50 po)

S15-47 RSA | Perméabilité 47 % | Surface de contact réduite

Surface ouverte (47 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | Surface de contact de 20 % (Plus grande ouverture : Ø = 8,5 mm/0,33 po) | Surface lisse | Facile à nettoyer







Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	12,7	3,4	7,0	3,5	1,5	203,2	25,4	±0,20	–	6,4	25,4	38,1	12,7
pouces	0,5	0,13	0,28	0,14	0,06	8,0	1,0	±0,20	–	0,25	1,0	1,5	0,5

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	BL	PBT	UC	5	343	5,2	1,07	-0,4	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	WT	PBT	UC	5	343	5,2	1,07	-0,4	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	WT	2,5	171	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande													
PA*	BL	PBT	UC	4,5	308	4,5	0,91	0,4	-40/120	-40/248	●	●	●
PP	BL	PBT	UC	2,8	192	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PBT	UC	2,8	192	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	2,5	171	3,4	0,7	-1,0	5/100	41/212	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ UC (Incolore), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

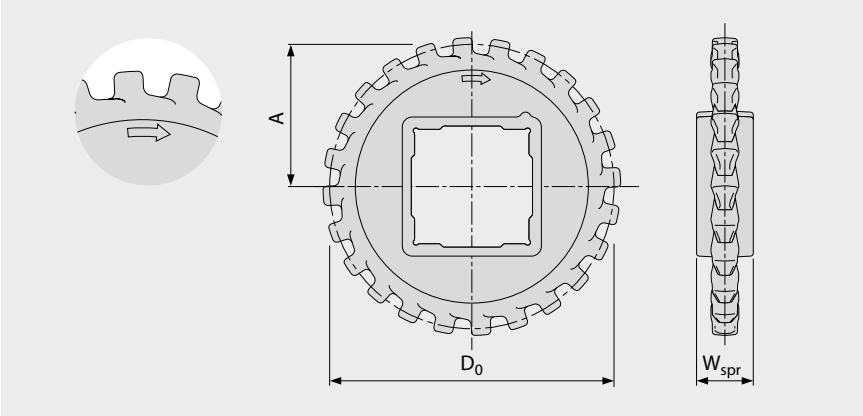
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

S15 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z12	Z14	Z17	Z19	Z24	Z36
W_{spr}	mm	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0	20,0
	pouces	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79	0,79
D_0	mm	50,6	58,9	71,3	79,6	100,4	150,3
	pouces	1,99	2,32	2,81	3,13	3,95	5,92
A_{max}	mm	21,8	25,9	32,1	36,3	46,7	71,6
	pouces	0,86	1,02	1,26	1,43	1,84	2,82
A_{min}	mm	21,0	25,3	31,6	35,8	46,3	71,4
	pouces	0,83	1,00	1,24	1,41	1,82	2,81

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré)

20	mm		●	●			
25	mm	● / ■	●	●	● / ■	●	●
30	mm		●	●			
40	mm					■	■
0,75	pouces		●	●			
1	pouces	● / ■	● / ■	● / ■	● / ■	●	●
1,25	pouces		●	●			
1,5	pouces					■	■

Matière : PA, Couleur : LG

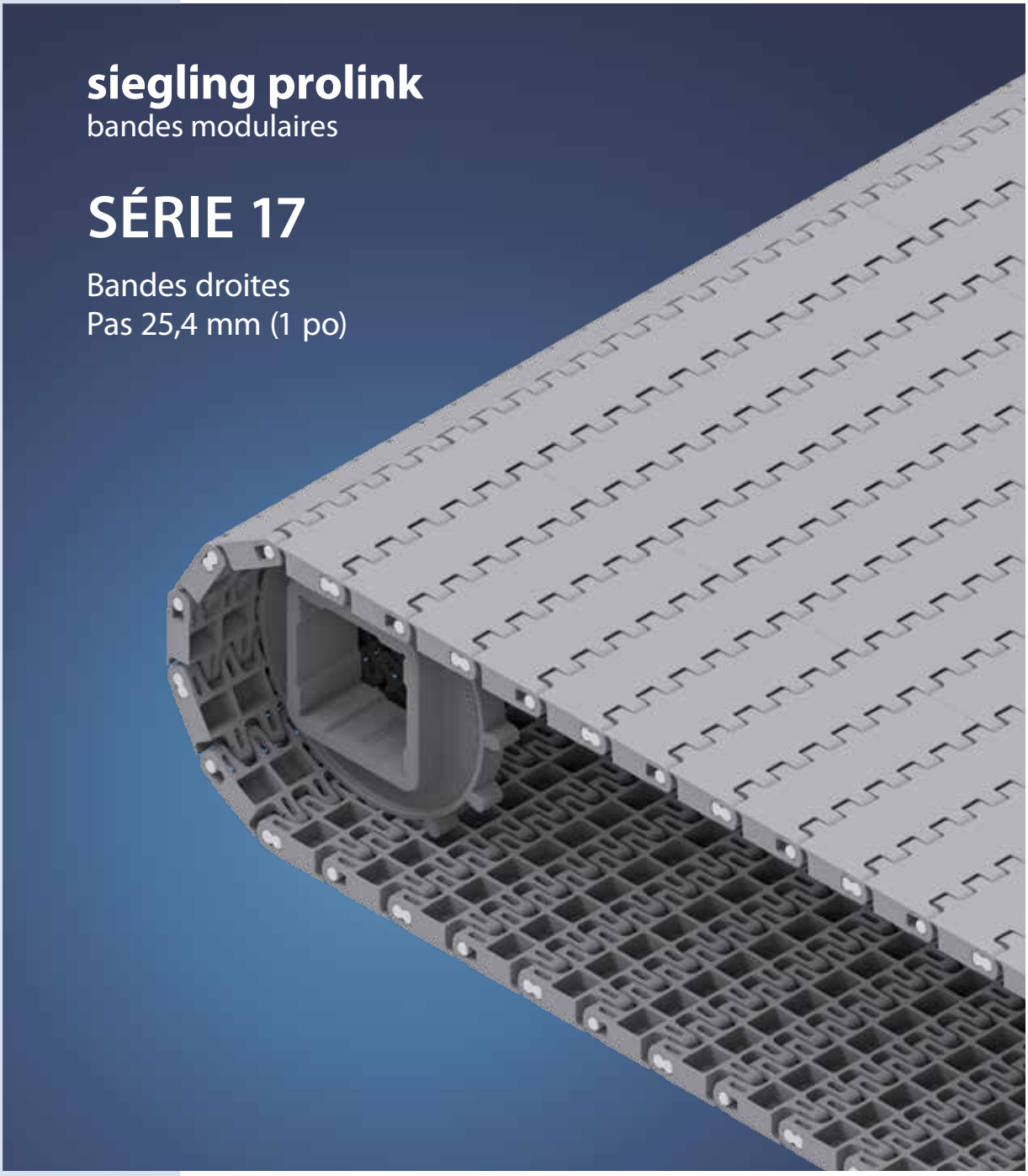
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 17

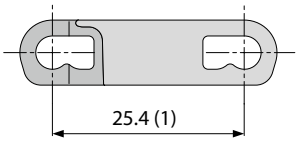
Bandes droites
Pas 25,4 mm (1 po)



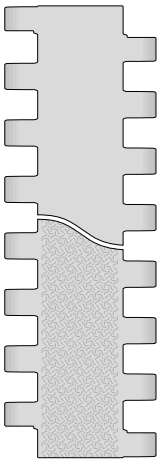
Bandes droites | Pas 25,4 mm (1 po)

Bande pour applications industrielles de charges moyennes à lourdes

Echelle de vue de côté : 1:1



Structures de surface et perméabilités disponibles



S17-0 FLT
Surface fermée et lisse

S17-0 SRS
Surface fermée et anti-dérapante

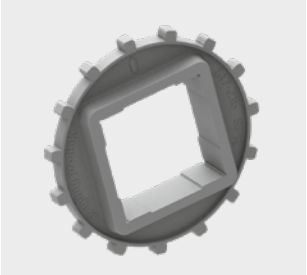
Caractéristiques de conception

- Charnières fermées pour une forte capacité de traction
- Modules rigides permettant d'optimiser la capacité de traction comparativement au poids de la bande
- Conception robuste pour une meilleure longévité
- Système de verrouillage des axes unique pour un retrait facile
- Version auto-extinguible (PXX-HC conforme à la norme DIN EN 13501-1)

Données de base

Pas	25,4 mm (1 po)
Largeur minimum	76,2 mm (3 po)
Incrément de largeur	12,7 mm (0,5 po)
Axe	4,2 mm (0,17 po) en plastique (PBT, PP)

Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré



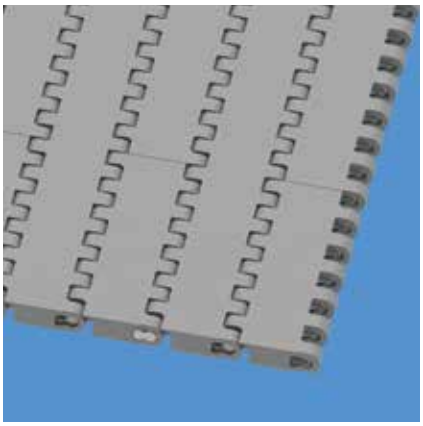
Tasseaux
Pour convoyeurs inclinés

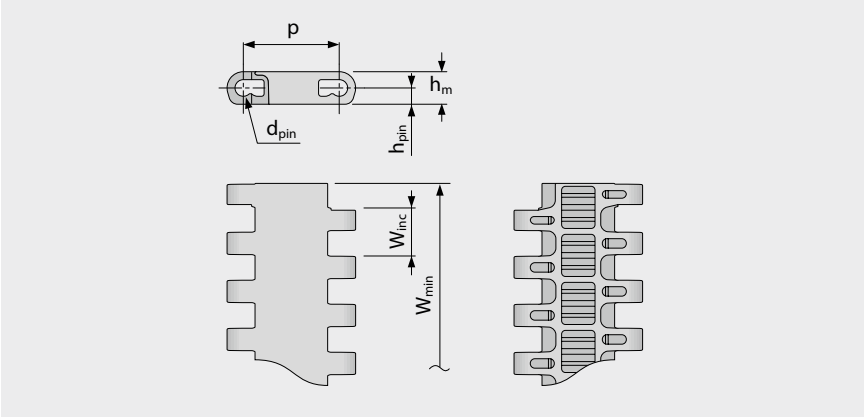


Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

S17-0 FLT | Perméabilité 0 % | Surface lisse

Surface fermée, lisse | Surface plane





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	8,6	4,3	0,0	76,2	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,34	0,17	0,0	3,0	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM	LG	PBT	UC	32	2193	6,5	1,33	-0,09	-45/90	-49/194	●	●	●
POM	BL	PBT	UC	32	2193	6,5	1,33	-0,09	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PP	BL	18	1233	4,2	0,86	0,35	5/100	41/212	●	●	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 229 mm (9,0 po)

BL (Bleu), LG (Gris clair), UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370

● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

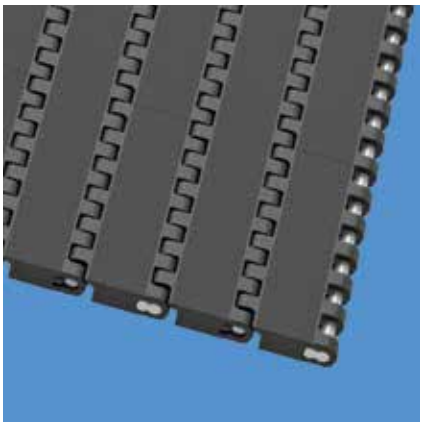
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

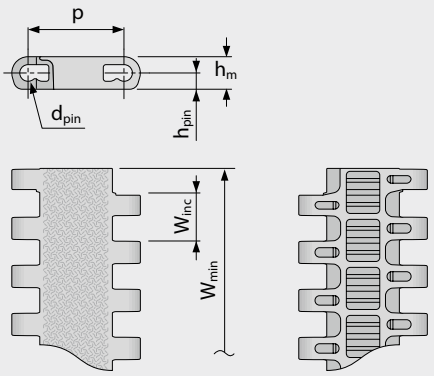
SÉRIE 17 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 25,4 mm (1 po)

S17-0 SRS | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante

Surface fermée | Surface anti-dérapante, confortable à la marche et pour s'agenouiller





Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	8,6	4,3	0,0	76,2	12,7	±0,2	–	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,34	0,17	0,0	3,0	0,5	±0,2	–	1,0	2,0	3,0	1,0

Bande moulée à la commande [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	Auto-extinguible
PXX-HC	BK	PBT	UC	14	822	5,7	1,17	0,35	5/100	41/212	●

Largeurs moulées à la demande disponibles : 76 mm (3,0 po), 229 mm (9,0 po)

■ BK (Noir), □ UC (Incolore)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

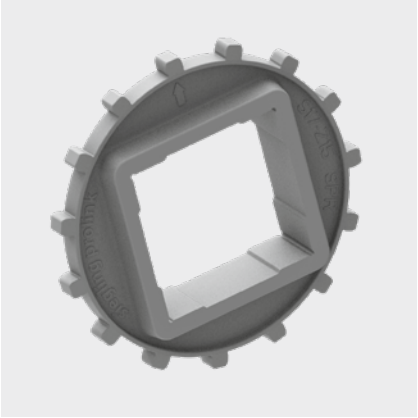
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

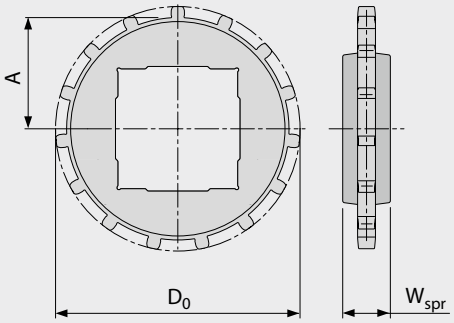
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S17 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z12	Z15	Z18	Z19
W_{spr}	mm	24,0	24,0	24,0	24,0
	pouces	0,94	0,94	0,94	0,94
D_0	mm	99,7	123,2	148,0	156,1
	pouces	3,93	4,85	5,83	6,15
A_{max}	mm	45,8	57,4	70,0	73,9
	pouces	1,80	2,26	2,76	2,91
A_{min}	mm	44,0	56,0	68,7	72,7
	pouces	1,73	2,20	2,70	2,86

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré)

30	mm	●			
40	mm	■		● / ■	
60	mm		■	■	■
80	mm				■
1,25	pouces	●			
1,5	pouces	■		● / ■	
2,5	pouces		■	■	■

Matière : PA, Couleur : LG

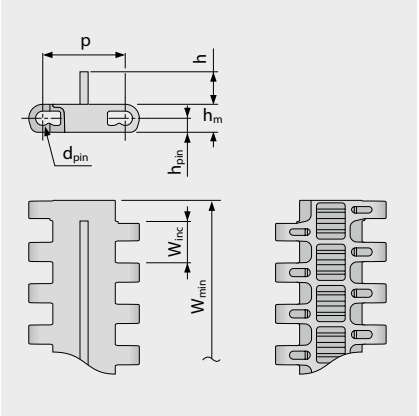
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

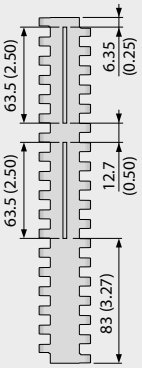
S17-0 FLT PMU I83

Nervure latérale avec retrait de 83 mm (3,3 po) pour transporter des marchandises avec de petits tasseaux





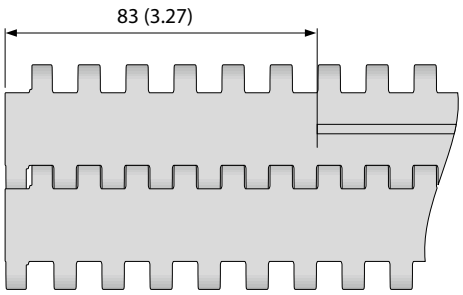
Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		10 mm 0,39 pouces
POM	LG	●

Largeur moulée : 228,6 mm (9,0 po)



Configuration standard S17-0 FLT PMU I83

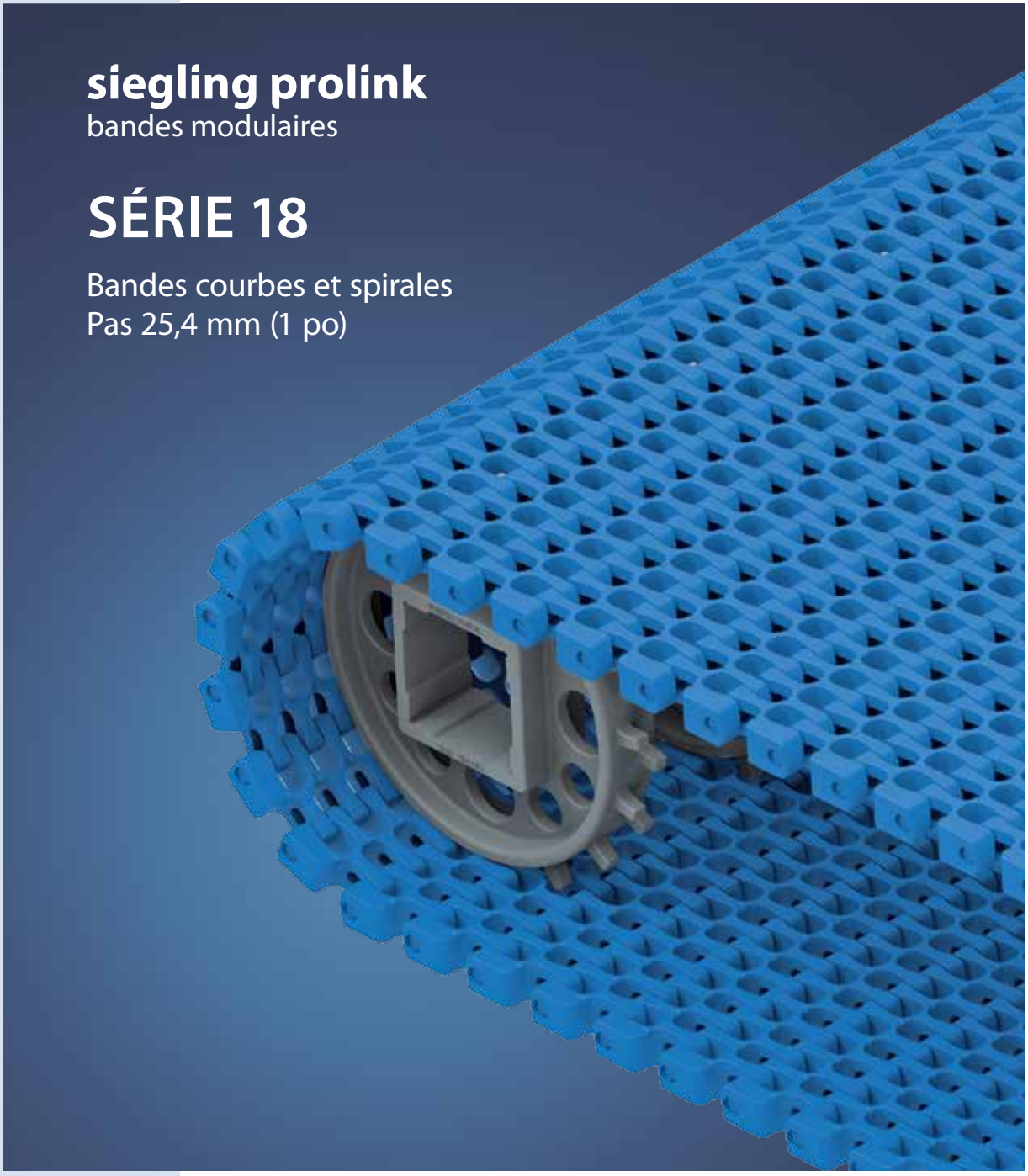
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

siegling prolink
bandes modulaires

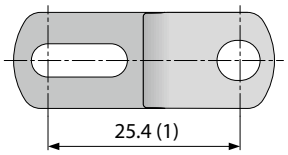
SÉRIE 18

Bandes courbes et spirales
Pas 25,4 mm (1 po)



Bande pour applications alimentaires et non-alimentaires de charges moyennes

Echelle de vue de côté : 1:1



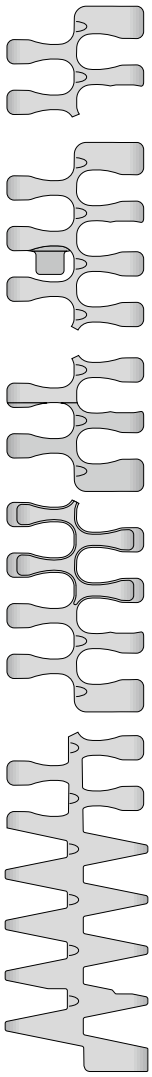
Caractéristiques de conception

- Bande tout plastique légère adapté à la fois pour transport courbe et droit
- Jusqu'à 44 % de perméabilité pour le drainage et la circulation d'air
- Mailles de grille fine pour améliorer la sécurité et le transport de petits produits
- Capacité de traction en courbe élevée
- Bande particulièrement rigide transversalement pour une version tout plastique

Données de base

Pas	25,4 mm (1 po)
Largeur minimum	149,9 mm (5,9 po)
Bandbreite max.	1219 mm (48 po)
Incrément de largeur	12,7 mm (0,5 po)
Axe	4,2 mm (0,17 po) en plastique (PLX, PP). Un seul axe jusqu'à une largeur de bande de 1219 mm (48 po).

Structures de surface et perméabilités disponibles



S18-44 GRT (CW/CCW) 2.2
Surface grillagée et ajourée (44 %)

S18-44 GRT (CW/CCW) 2.2 G
Surface grillagée avec patte de retenue et ajourée (44 %)

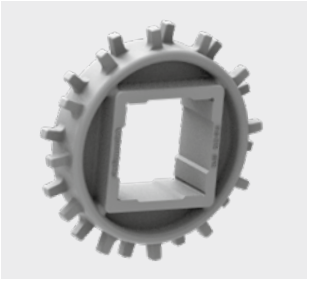
S18-44 HDK (CW/CCW) 2.2
Surface grillagée surélevée et ajourée (44 %)

S18-44 FRT1 (CW/CCW) 2.2
Surface ajourée (44 %) avec inserts de friction

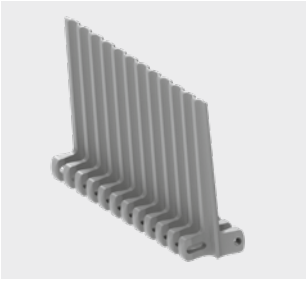
S18-44 GRT (CW/CCW) 1.7
Surface grillagée et ajourée (44 %)

S18-44 GRT CW 2.2/1.7
S18-44 GRT CCW 1.7/2.2
Surface grillagée et ajourée (44 %)
CW = sens horaire (tourne à droite)
CCW = sens anti-horaire (tourne à gauche)

Pignons
Différentes tailles avec alésage cylindrique ou carré



Tasseaux
Pour convoyeurs inclinés

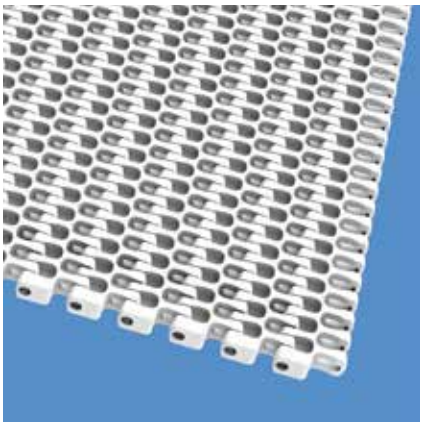


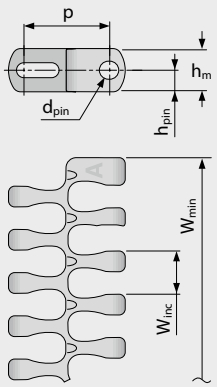
Bords de contenance
Séparateur de voies pour isoler les produits



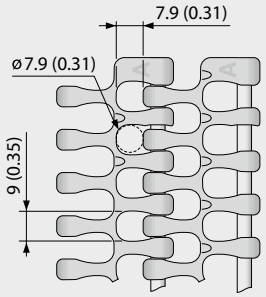
S18-44 GRT (CW/CCW) 2.2 | Perméabilité 44 % | Surface grillagée

Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,2 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	0,0	149,9	12,7	±0,2	2,2 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,0	5,9	0,5	±0,2	2,2 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
PA*	BL	PLX	BL	25	1713	1500	337	6,9	1,41	0,85	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

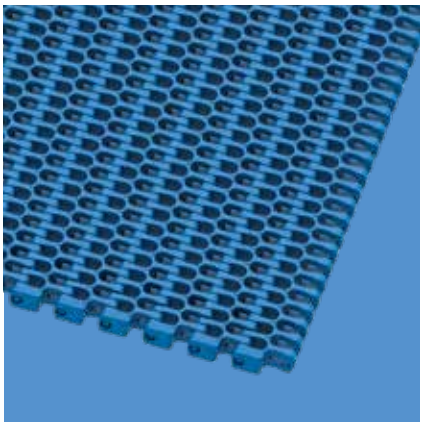
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

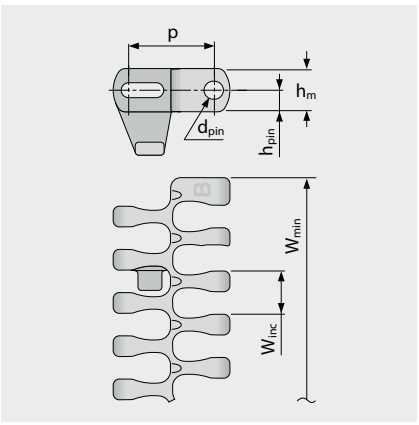
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

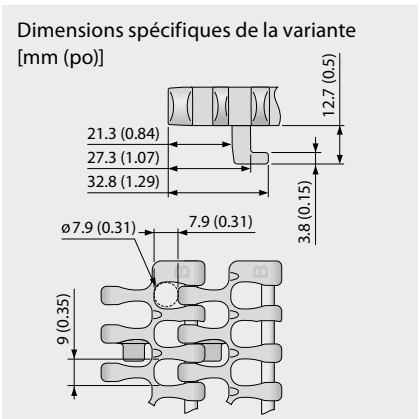
S18-44 GRT (CW/CCW) 2.2 G | Perméabilité 44 % | Surface grillagée · guidée

Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée avec patte de retenue | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,2 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	0,0	149,9	12,7	±0,2	2,2 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,0	5,9	0,5	±0,2	2,2 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe**		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
PA*	BL	PLX	BL	25	1713	1500	337	6,9	1,41	0,85	-40/120	-40/248	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

** valeur moindre pour les versions guidées (voir chapitre 3.3 : Agencement des convoyeurs)

BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau
Attention : Il existe des restrictions sur les pignons en fonction des arbres utilisés – voir la fiche technique des pignons

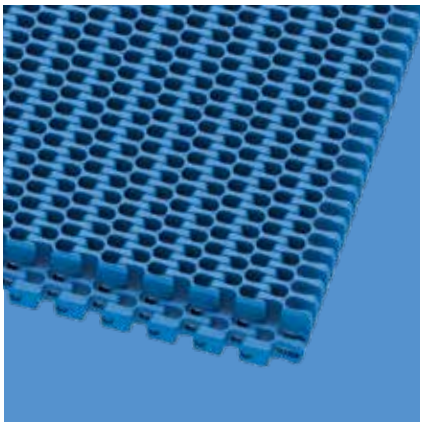
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

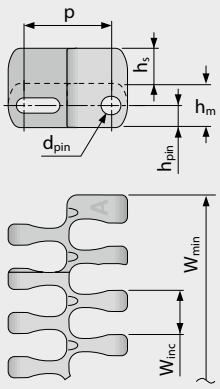
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

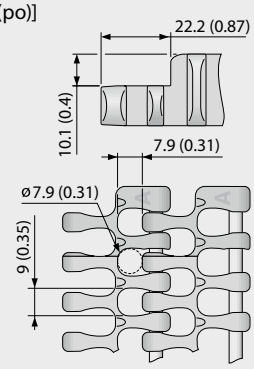
S18-44 HDK (CW/CCW) 2.2 | Perméabilité 44 % | High Deck

Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,2 | Permet l'utilisation de toute la largeur de la bande et au-delà | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	10,1	149,9	12,7	±0,2	2,2 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,4	5,9	0,5	±0,2	2,2 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PA*	BL	PLX	BL	25	1713	1500	337	12,6	2,58	0,85	-40/120	-40/248	●	●	●
POM-CR	BL	PLX	BL	30	2056	1600	360	15,5	3,17	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	1000	225	10,3	2,11	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	1000	225	10,3	2,11	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	WT	16	1096	800	180	10,2	2,09	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	16	1096	800	180	10,2	2,09	0,5	5/100	41/212	●	●	●
Bande moulée à la commande															
POM-CR	WT	PLX	BL	30	2056	1600	360	15,5	3,17	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●

* Données valides pour applications en milieu sec (RH < 50 %). Les bandes en PA absorbent l'eau en milieu humide, conduisant à leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

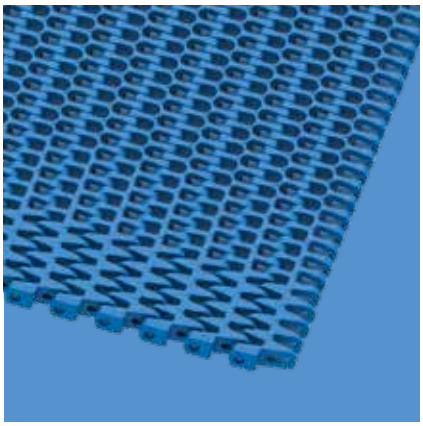
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

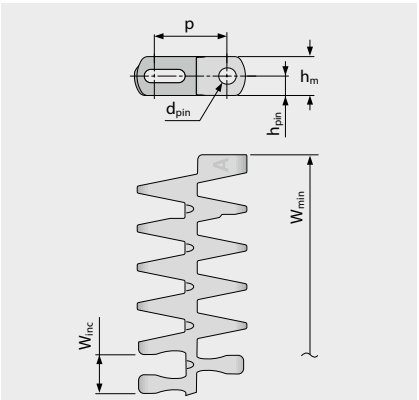
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

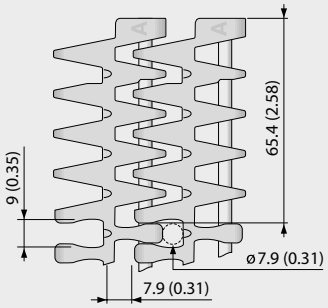
S18-44 GRT (CW/CCW) 1.7 | Perméabilité 44 % | Surface grillagée

Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,7 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	0,0	175,3	12,7	±0,2	1,7 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,0	6,9	0,5	±0,2	1,7 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe < 403 mm (15,88 po)		Capacité de traction, section courbe ≥ 403 mm (15,88 po)		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	PLX	BL	25	1713	700	157	900	202	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT	PLX	BL	25	1713	700	157	900	202	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	400	90	700	157	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	400	90	700	157	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	WT	16	1096	400	90	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	16	1096	400	90	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

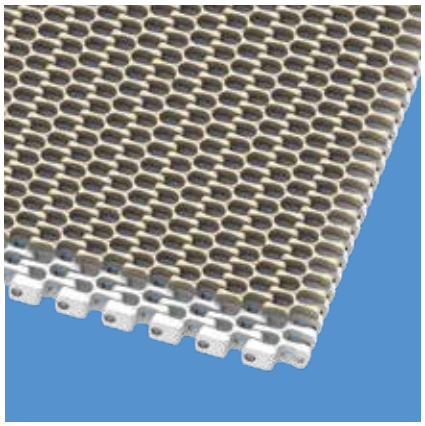
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

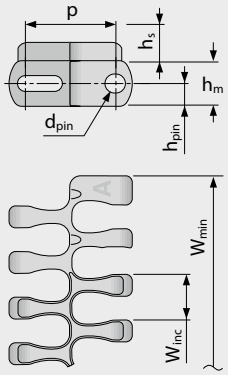
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

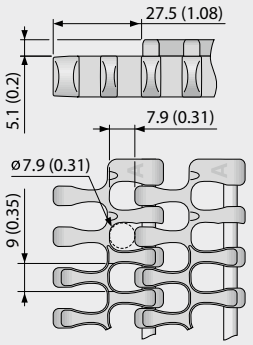
S18-44 FRT1 (CW/CCW) 2.2 | Perméabilité 44 % | Inserts de friction (Version 1)

Surface ouverte (44 %) avec inserts de friction intégrés (FRT1) pour une meilleure adhérence | 42 % de surface de contact (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Version standard sans insert FRT sur le bord de la bande (27,5 mm/1,08 po de retrait) | Facteur d'enroulement (C_C) = 2,2 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	5,1	149,9	12,7	±0,2	2,2 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,20	5,9	0,5	±0,2	2,2 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Elastomère		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
PP	BL	PLX	BL	R7	BL	18	1233	1000	225	8,80	1,80	0,5	5/100	41/212	●	●	
PP	WT	PLX	BL	R7	BG	18	1233	1000	225	8,80	1,80	0,5	5/100	41/212	●	●	
PP	BL	PP	WT	R7	BL	16	1096	600	135	8,60	1,76	0,5	5/100	41/212	●	●	
PP	WT	PP	WT	R7	BG	16	1096	600	135	8,60	1,76	0,5	5/100	41/212	●	●	

BG (Beige), BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

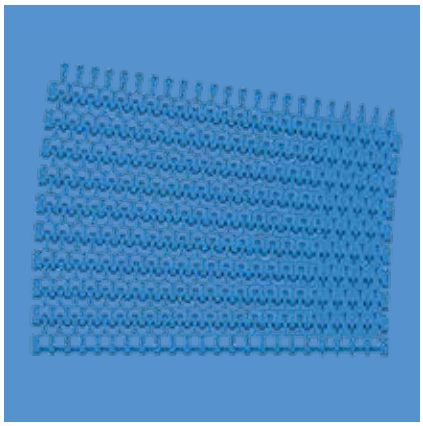
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

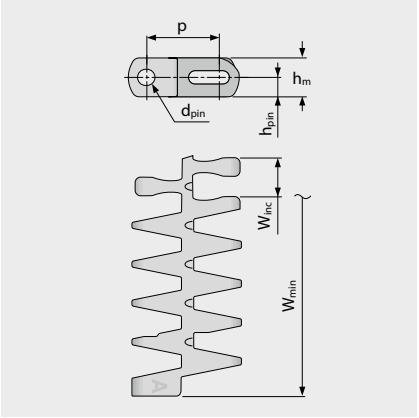
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe et spirale | Pas 25,4 mm (1 po) | $C_C = 1,7$

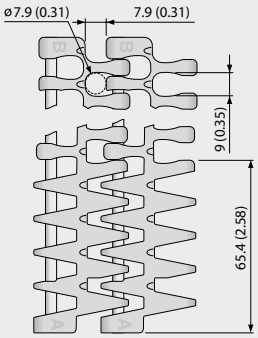
S18-44 GRT CW 2.2/1.7 | Perméabilité 44 % | Surface grillagée | Sens horaire ou à droite

Combinaison d'une grande capacité de traction de la bande et de petits rayons dans les courbes unidirectionnelles | Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | Surface de contact de 42 % (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,7 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	0,0	149,9	12,7	±0,2	1,7 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,0	5,9	0,5	±0,2	1,7 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

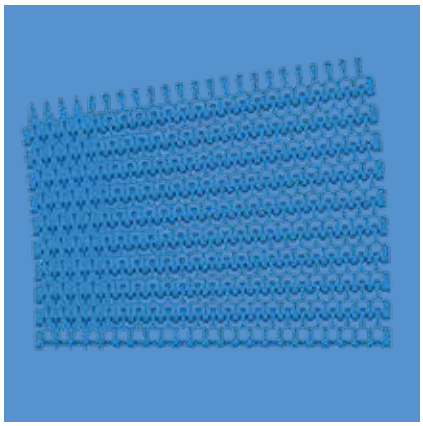
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

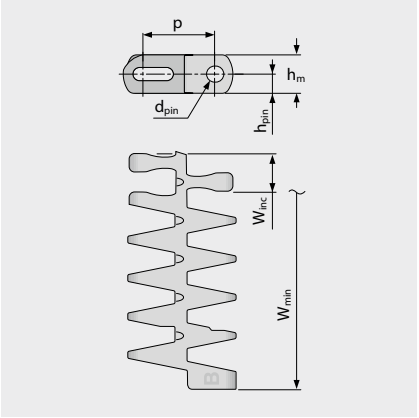
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Bande courbe et spirale | Pas 25,4 mm (1 po) | $C_C = 1,7$

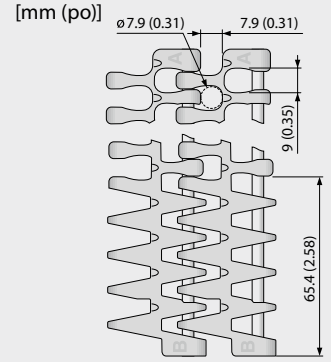
S18-44 GRT CCW 1.7/2.2 | Perméabilité 44 % | Surface grillagée | Sens anti-horaire ou à gauche

Combinaison d'une grande capacité de traction de la bande et de petits rayons dans les courbes unidirectionnelles | Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | Surface de contact de 42 % (Plus grande ouverture : Ø = 7,9 mm/0,31 po) | Surface grillagée | Facteur d'enroulement (C_C) = 1,7 | Sens de défilement horaire (CW) ou anti-horaire (CCW)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 $C_c \times W_B$	r2	r3	r4	r5
mm	25,4	4,2	12,7	6,4	0,0	149,9	12,7	±0,2	1,7 x W_B	25,4	50,8	76,2	25,4
pouces	1,0	0,17	0,5	0,25	0,0	5,9	0,5	±0,2	1,7 x W_B	1,0	2,0	3,0	1,0

W_B = Largeur de bande, pour plus d'information sur r1, voir page III-31

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe		Capacité de traction, section droite		Capacité de traction, section courbe		Poids		Déviation de largeur	Température		Certificats[2]		
Matière	Couleur	Matière	Couleur	[N/mm]	[lb/ft]	[N]	[lb]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[%]	[°C]	[°F]	FDA	EU	MHLW
POM-CR	BL	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
POM-CR	WT	PLX	BL	30	2056	1600	360	8,4	1,72	-0,1	-45/90	-49/194	●	●	●
PP	BL	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PLX	BL	18	1233	1000	225	5,8	1,19	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	BL	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●
PP	WT	PP	WT	16	1096	600	135	5,5	1,13	0,5	5/100	41/212	●	●	●

■ BL (Bleu), □ WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

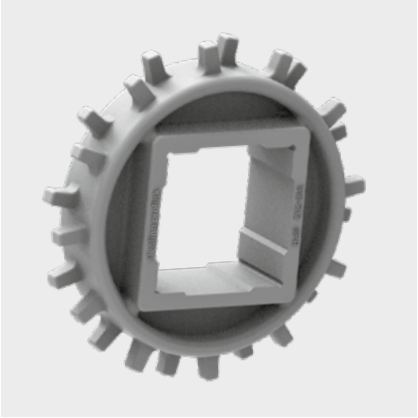
[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

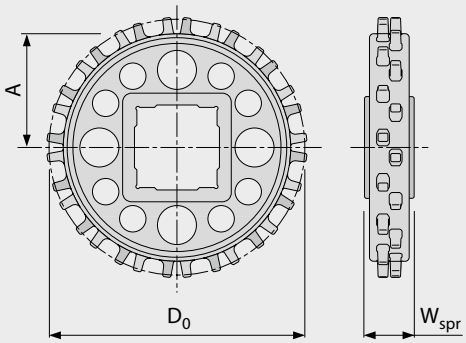
[2] Conforme à la FDA 21 CFR | Conforme aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration | Conforme à la norme japonaise MHLW 370
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S18 SPR | Pignons





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z6	Z9	Z12	Z16	Z20
W_{spr}	mm	20,0	25,0	25,0	25,0	25,0
	pouces	0,79	0,98	0,98	0,98	0,98
D_0	mm	50,6	74,1	97,9	129,9	162,0
	pouces	1,99	2,92	3,85	5,11	6,38
A_{max}	mm	19,2	30,9	42,8	58,8	75,0
	pouces	0,76	1,22	1,69	2,31	2,95
A_{min}	mm	16,6	29,0	41,3	57,7	74,1
	pouces	0,65	1,14	1,63	2,27	2,92

Alésages d'arbre (● = cylindrique, ■ = carré ; ❍ ou ❑ = moulé à la demande ; * = Impossible en version guidée)

20	mm	●*				
25	mm		● / ■*	●	●	●
30	mm			●	●	●
40	mm			● / ■	● / ■	❍ / ■
0,75	pouces	●*				
1	pouces		● / ■*	●	●	●
1,25	pouces			●	●	●
1,5	pouces			❍ / ■	❍ / ■	❍ / ■

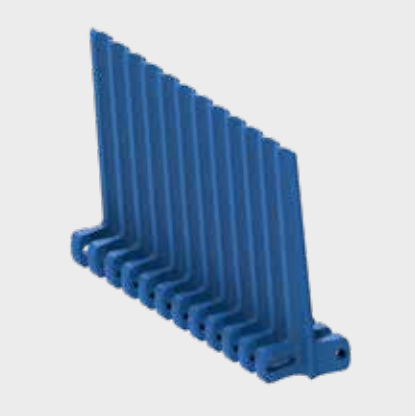
Matière : PA, Couleur : LG

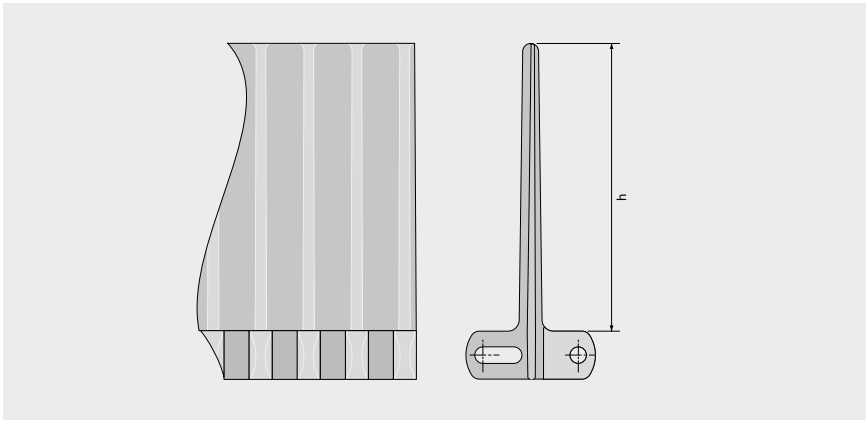
LG (Gris clair)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3
Nombre de pignons (distance entre pignons) voir chapitre 3.2

S18-44 GRT PMC

Module de base ajouré (44 %) avec tasseau ondulé pour un meilleur décollement et une plus grande rigidité

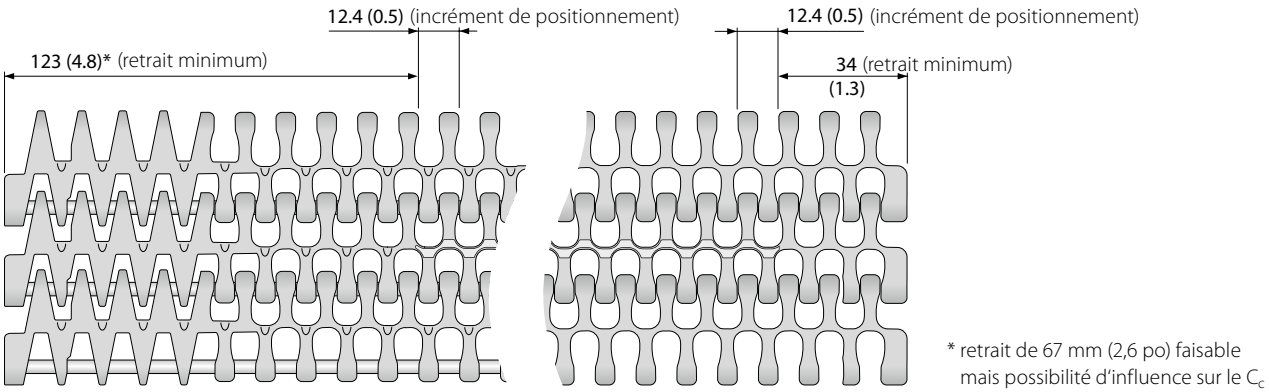




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		75 mm 3 pouces
POM	BL	●
POM	WT	●
PP	BL	●
PP	WT	●

Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



C_c 1.7

C_c 2.2

* retrait de 67 mm (2,6 po) faisable mais possibilité d'influence sur le C_c

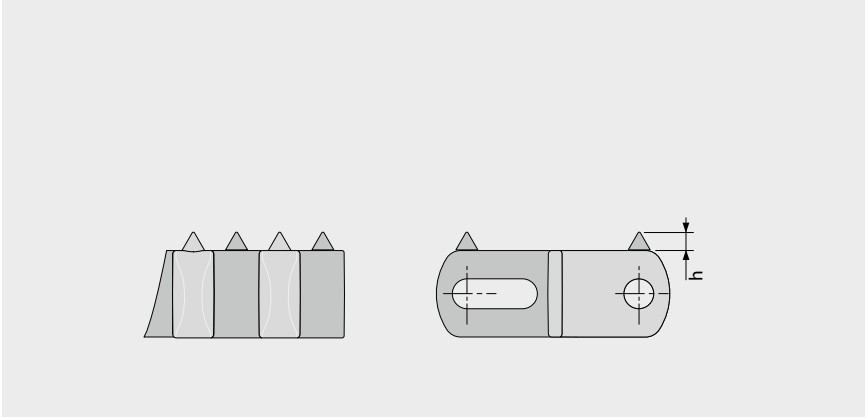
BL (Bleu), WT (Blanc)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S18-44 CTP

Surface ouverte (44 %) pour une excellente circulation de l'air et un bon drainage | Surface à picots pour améliorer le grip

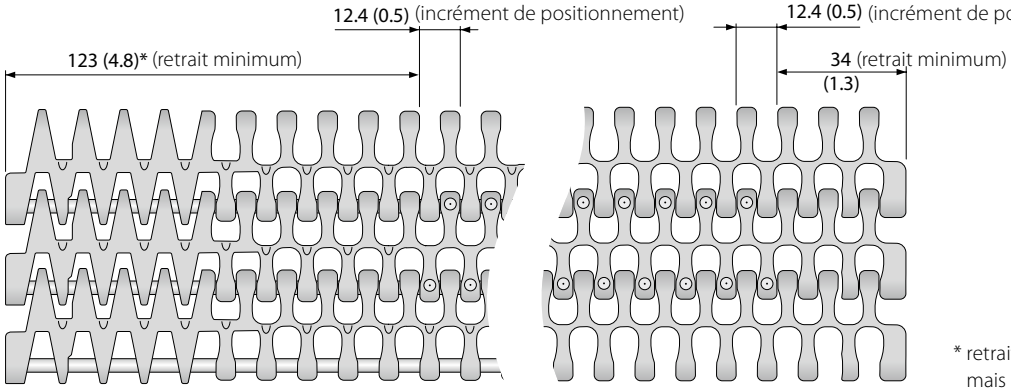




Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		2,8 mm 0,11 pouces
POM	BL	●

Largeur moulée : 152 mm (6,0 po)



C_c 1.7 C_c 2.2

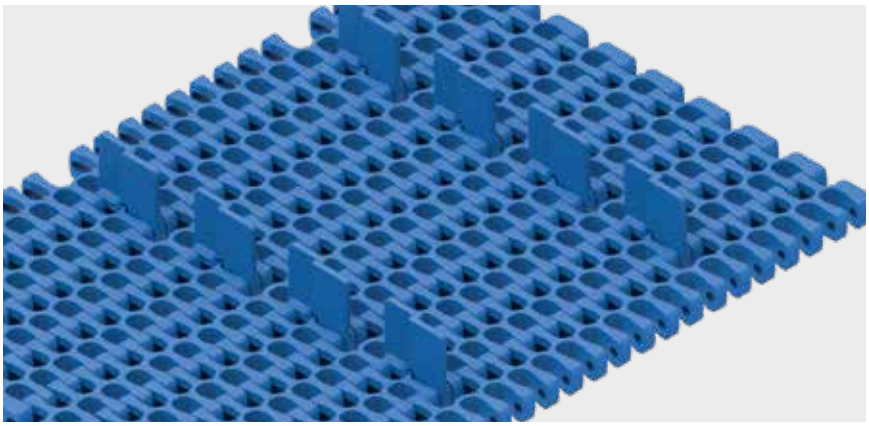
* retrait de 67 mm (2,6 po) faisable mais possibilité d'influence sur le C_c

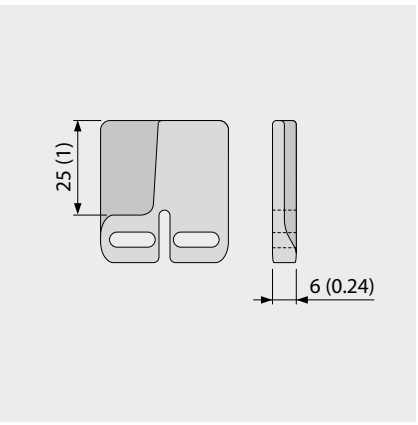
BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

S18 SG | Bords de contenance

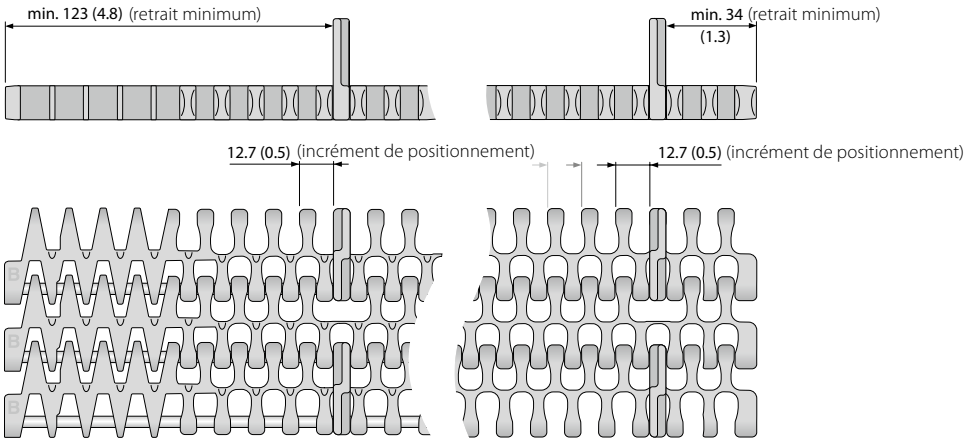
Séparateur de voies pour isoler les produits sur les bandes courbes





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		25 mm 1 pouces
PE	BL	●



C_c 1.7 C_c 2.2

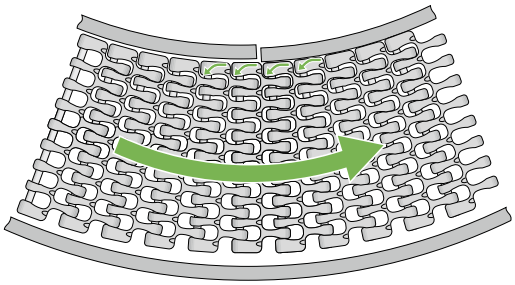
BL (Bleu)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

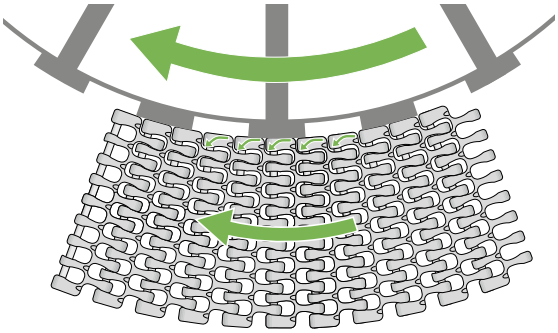
SÉRIE 18 | **INSTRUCTIONS DE MONTAGE**

Bande courbe et spirale | Pas 25,4 mm (1 po)

Sens de défilement recommandé

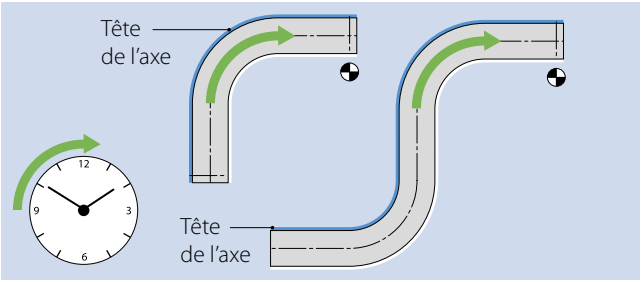


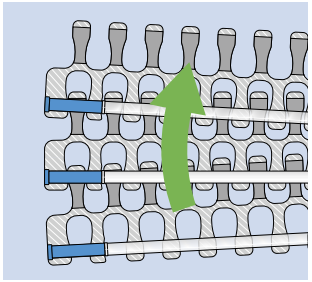
Convoyeur courbe

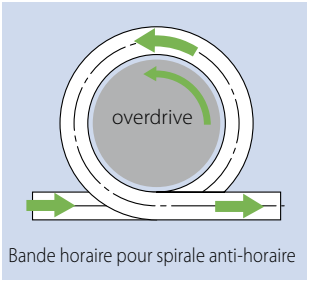


Spirale à cage tournante

Sens de la courbe/position des axes horaire -> Bande CW (horaire)

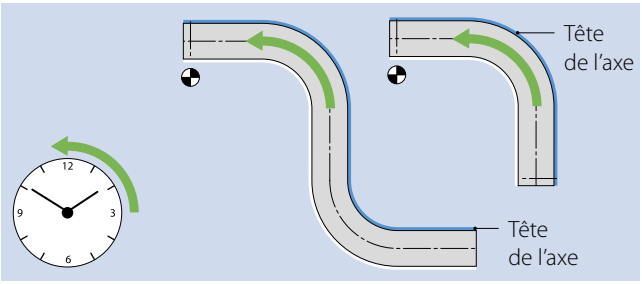


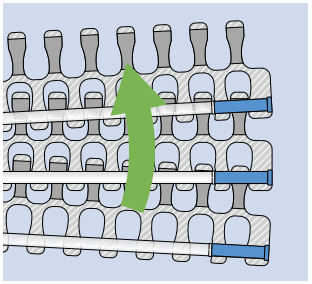


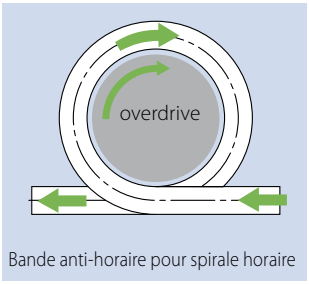


Bande horaire pour spirale anti-horaire

Sens de la courbe/position des axes anti-horaire -> Bande CW (anti-horaire)

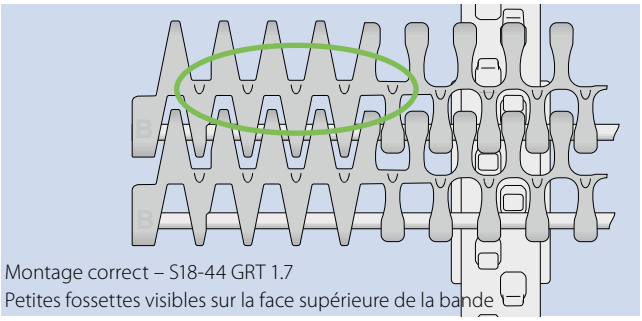




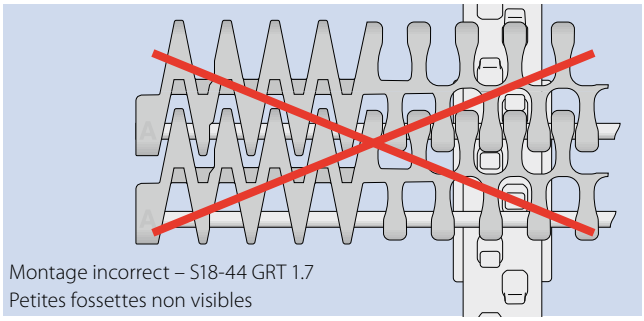


Bande anti-horaire pour spirale horaire

Positionnement des pignons



Montage correct – S18-44 GRT 1.7
Petites fossettes visibles sur la face supérieure de la bande



Montage incorrect – S18-44 GRT 1.7
Petites fossettes non visibles

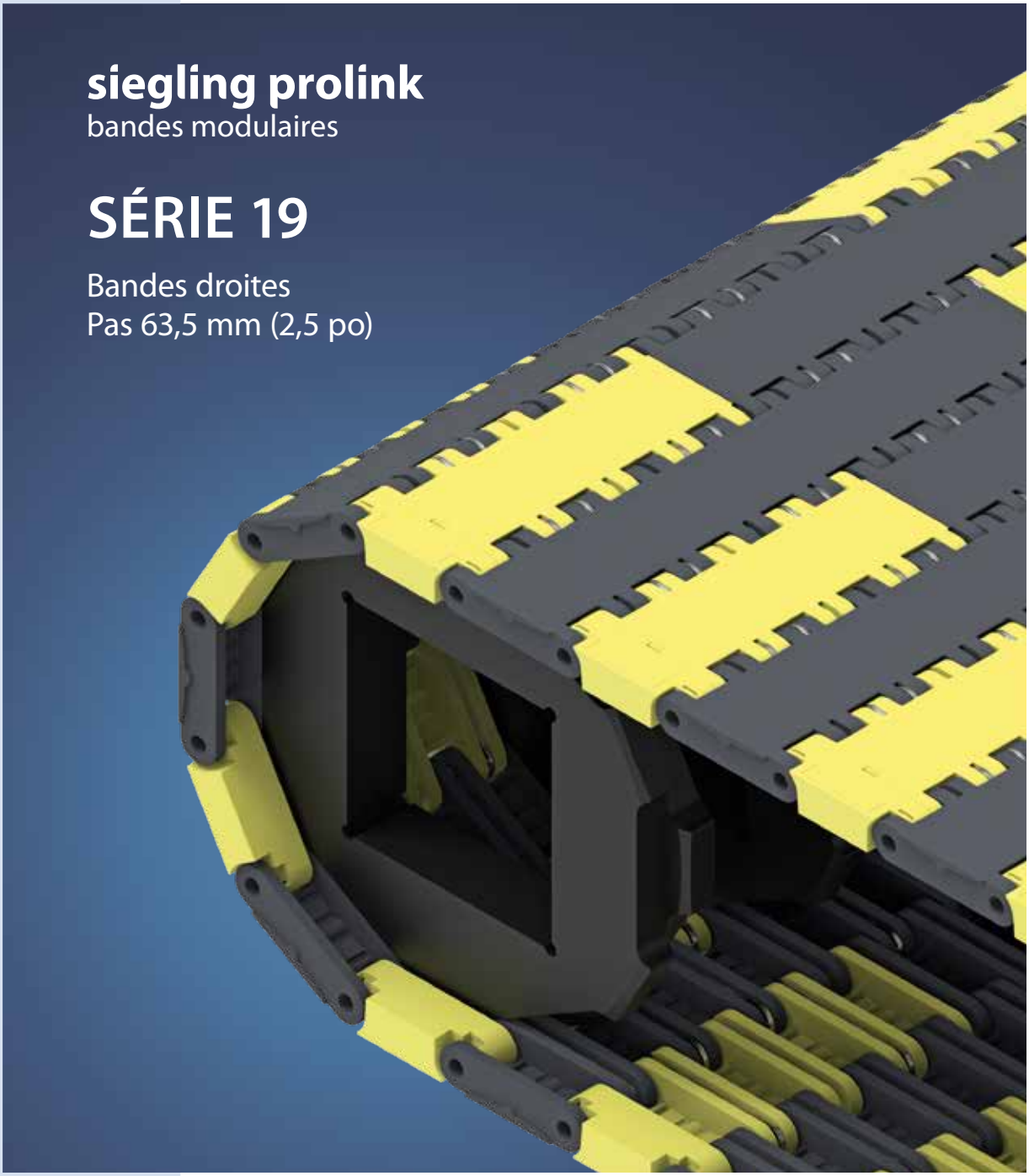
Informations complémentaires aux chapitres 3 et 5

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

siegling prolink
bandes modulaires

SÉRIE 19

Bandes droites
Pas 63,5 mm (2,5 po)

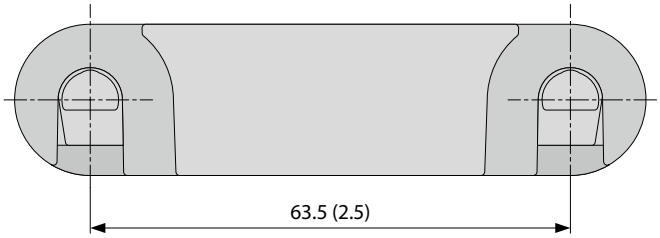


MOVEMENT SYSTEMS

Bandes droites | Pas 63,5 mm (2,5 po)

Bande pour usage très intensif

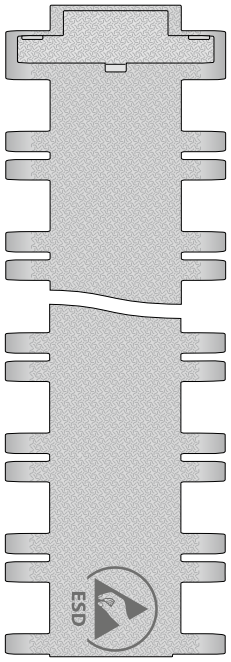
Echelle de vue de côté : 1:1



Caractéristiques de conception

- Bande à usage très intensif pour charges très lourdes et fonctionnement fluide
- Des inserts de renfort et/ou résistants à l'usure peuvent être intégrés en fonction du besoin
- Une conception robuste avec de grandes surfaces de contact et des pignons très solides assurent une grande résistance à l'usure
- Auto-extinguible (conforme à DIN EN 135011 Bfl-S1) et hautement conducteur (résistivité de surface < $10^6\,\Omega$)

Structures de surface et perméabilités disponibles



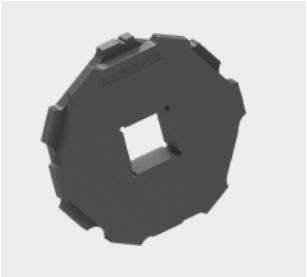
S19-0 SRS
Surface fermée, antidérapante

S19-0 SRS HC
Surface fermée, antidérapante et HC (haute conductivité)

Données de base

Pas	63,5 mm (2,5 po)
Largeur minimum	304,8 mm (12 po)
Incrément de largeur	19,1 mm (0,75 po)
Axe	8,0 mm (0,31 po) en acier inoxydable

Pignons
Différentes tailles avec alésage carré ou cylindrique, monobloc ou en 1/2 coquilles



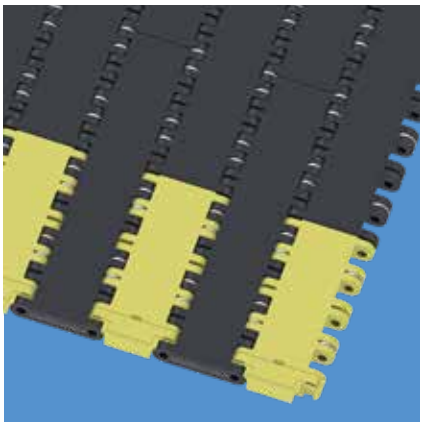
Butée de roues
Utilisés pour contrôler la position des véhicules sur la bande

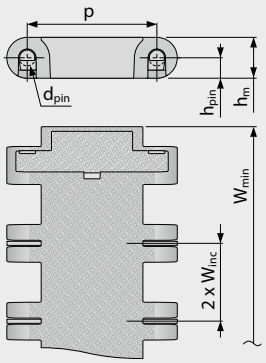


Forbo MOVEMENT SYSTEMS

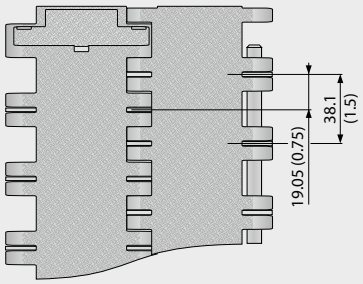
S19-0 SRS | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante

Bande pour usage extrême | Inserts de renfort en acier (REL) | Inserts anti-usure (INS)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	63,5	8,0	20,0	10,0	0,0	304,8	19,1	±0,2	–	63,5	127,0	190,5	63,5
pouces	2,50	0,31	0,79	0,39	0,0	12,0	0,75	±0,2	–	2,50	5,00	7,50	2,50

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	REL Espacement		Capacité de traction, section droite		Poids (incl. INS)		Température		Déviation de largeur	Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	[po]	[%]	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[°C]	[°F]	[%]	Auto-extinguible
PA-FR*	BK	SS	1,5	100	170	11649	27,2	5,57	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FR*	BK	SS	3,0	50	130	8908	24,1	4,94	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FR*	BK	SS	4,5	33	120	8226	22,0	4,51	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FR*	BK	SS	6,0	25	100	6852	21,1	4,32	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FR*	BK	SS	–	0	80	5482	21,0	4,30	-40/120	-40/248	0,28	●
POM	AT	SS	1,5	100	180	12334	29,8	6,10	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM	AT	SS	3,0	50	140	9593	26,7	5,47	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM	AT	SS	4,5	33	130	8908	24,7	5,06	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM	AT	SS	6,0	25	110	7535	23,7	4,85	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM	AT	SS	–	0	90	6167	23,6	4,83	-45/90	-49/194	-0,1	–

* Valeurs valables pour des applications sèches (RH < 50 %). Les bandes en PA-FR ont tendance à absorber l'eau en milieux humides, provoquant leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)

● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

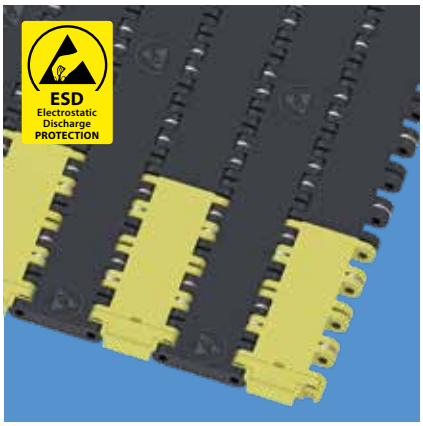
Forbo MOVEMENT SYSTEMS

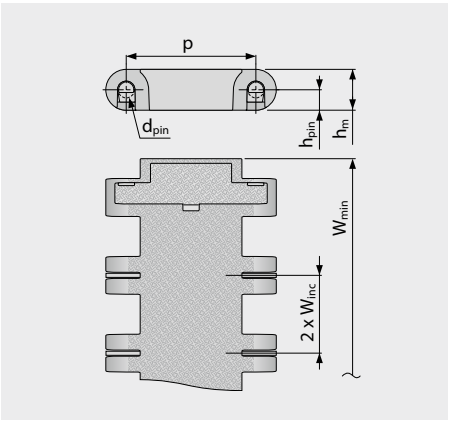
SÉRIE 19 | **TYPE DE BANDE**

Bande droite | Pas 63,5 mm (2,5 po)

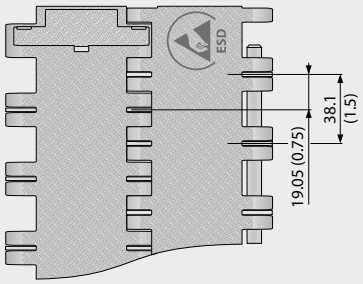
S19-0 SRS HC | Perméabilité 0 % | Surface anti-dérapante | Hautement Conducteur

Bande pour usage extrême | Inserts de renfort en acier (REL) | Inserts anti-usure (INS)





Dimensions spécifiques de la variante [mm (po)]



Dimensions

	p	d_{pin}	h_m	h_{pin}	h_s	W_{min}	W_{inc}	W_{tol}	Rayon d'enroulement mini.[1]				
	Pas	Axe Ø	Epaisseur	Position de l'axe	Hauteur	Largeur min.	Incrément de largeur	Tolérance de largeur [%]	r1 C_c x W_B	r2	r3	r4	r5
mm	63,5	8,0	20,0	10,0	0,0	304,8	19,1	±0,2	–	63,5	127,0	190,5	63,5
pouces	2,50	0,31	0,79	0,39	0,0	12,0	0,75	±0,2	–	2,50	5,00	7,50	2,50

Matières standards disponibles [3]

Bande		Axe	REL Espacement		Capacité de traction, section droite		Poids (incl. INS)		Température		Déviation de largeur	Certificats[2]
Matière	Couleur	Matière	[po]	[%]	[N/mm]	[lb/ft]	[kg/m²]	[lb/ft²]	[°C]	[°F]	[%]	Auto-extinguible
PA-FRHC*	BK	SS	1,5	100	155	10621	27,2	5,57	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FRHC*	BK	SS	3,0	50	115	7880	24,1	4,94	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FRHC*	BK	SS	4,5	33	110	7537	22,0	4,51	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FRHC*	BK	SS	6,0	25	90	6167	21,1	4,32	-40/120	-40/248	0,28	●
PA-FRHC*	BK	SS	–	0	70	4797	21,0	4,30	-40/120	-40/248	0,28	●
POM-HC	AT	SS	1,5	100	160	10963	29,8	6,10	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM-HC	AT	SS	3,0	50	135	9250	26,7	5,47	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM-HC	AT	SS	4,5	33	120	8223	24,7	5,06	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM-HC	AT	SS	6,0	25	100	6852	23,7	4,85	-45/90	-49/194	-0,1	–
POM-HC	AT	SS	–	0	80	5482	23,6	4,83	-45/90	-49/194	-0,1	–

* Valeurs valables pour des applications sèches (RH < 50 %). Les bandes en PA-FRHC ont tendance à absorber l'eau en milieux humides, provoquant leur gonflement et réduisant leur capacité de traction nominale.

■ AT (Anthracite), ■ BK (Noir)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 « Influence de la température » du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

[1] Rayons de courbure : r1 = flexion latérale, r2 = flexion sur rouleau, r3 = contre-flexion sur rouleau porteur, r4 = contre-flexion sur sabot de maintien, r5 = contre-flexion sur rouleau

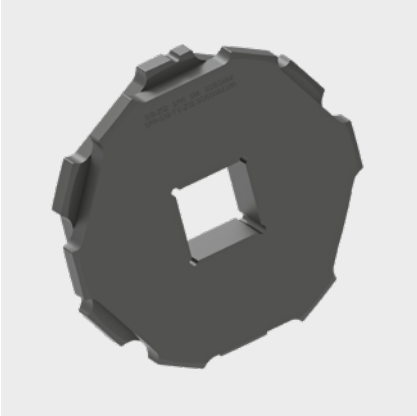
[2] En conformité avec DIN EN 13501-1 Cfl-s1 (et DIN 4102 B1)
● = disponible | – = indisponible | cellules vides = non testé

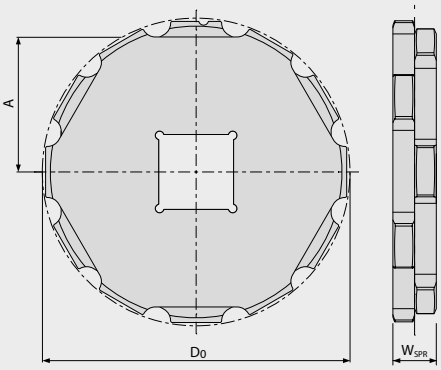
[3] Autres matériaux et couleurs disponibles sur demande

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

S19 SPR | Pignons

Engrènement profond des dents pour les charges lourdes | Pignons usinés





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z8	Z10	Z12	Z14	Z16
W_{spr}	mm	35	35	35	35	35
	pouces	1,38	1,38	1,38	1,38	1,38
D_0	mm	168,2	207,8	247,6	287,6	327,4
	pouces	6,62	8,18	9,75	11,32	12,89
A_{max}	mm	72,4	92,5	112,7	132,8	152,9
	pouces	2,85	3,64	4,44	5,23	6,02
A_{min}	mm	66,9	88,0	108,9	129,5	150,0
	pouces	2,63	3,46	4,29	5,10	5,90

Alésages d'arbre

	mm	60	60 – 90	60 – 120	60 – 140	60 –160
	pouces	2,0	2,5 – 3,5	2,5 – 4,5	2,5 – 5,5	2,5 – 7,5

Les pignons usinés sont disponibles en différentes tailles et sections d'arbre.
Le tableau ci-dessus présente une sélection de tailles disponibles – d'autres dimensions sur demande.

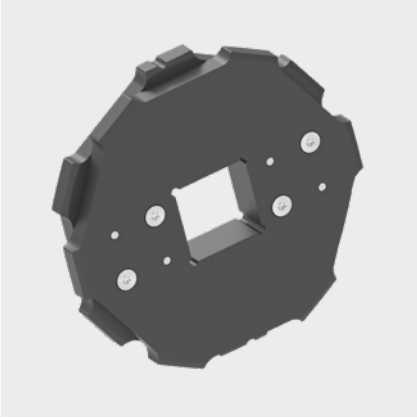
Matière : PA, Couleur : BK

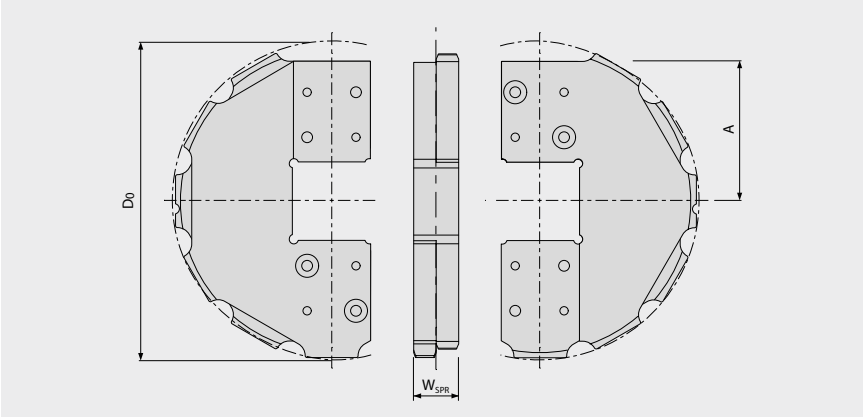
■ BK (Noir)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3

S19 SPR-SP | Pignons demi-coquille

Montage facile sans nécessité de démonter l'arbre | Engrènement profond des dents pour les charges lourdes | Pignons usinés





Dimensions principales

Taille du pignon (nombre de dents)		Z8	Z10	Z12	Z14	Z16
W_{spr}	mm	35	35	35	35	35
	pouces	1,38	1,38	1,38	1,38	1,38
D_0	mm	168,2	207,8	247,6	287,6	327,4
	pouces	6,62	8,18	9,75	11,32	12,89
A_{max}	mm	72,4	92,5	112,7	132,8	152,9
	pouces	2,85	3,64	4,44	5,23	6,02
A_{min}	mm	66,9	88,0	108,9	129,5	150,0
	pouces	2,63	3,46	4,29	5,10	5,90

Alésages d'arbre

	mm	60	60 – 90	60 – 120	60 – 140	60 –160
	pouces	2,0	2,5 – 3,5	2,5 – 4,5	2,5 – 5,5	2,5 – 7,5

Les pignons usinés sont disponibles en différentes tailles et sections d'arbre.
Le tableau ci-dessus présente une sélection de tailles disponibles – d'autres dimensions sur demande.

Matière : PA, Couleur : BK

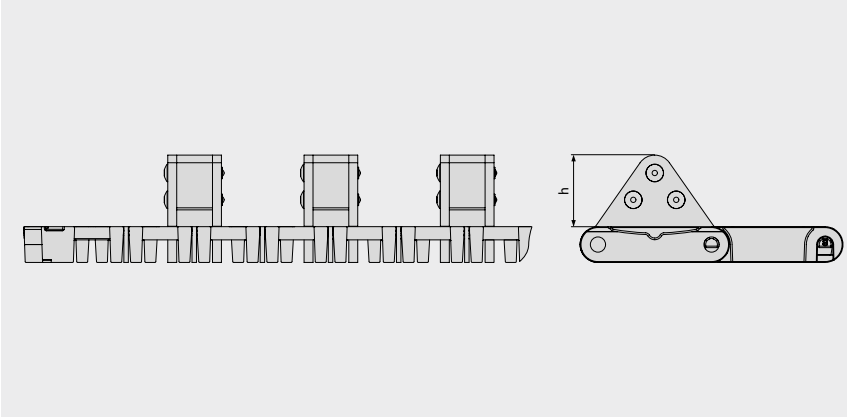
■ BK (Noir)

Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Pour les dimensions détaillées du pignon et de l'arbre, voir l'annexe 6.3

S19-0 WSC | Buttée de roues

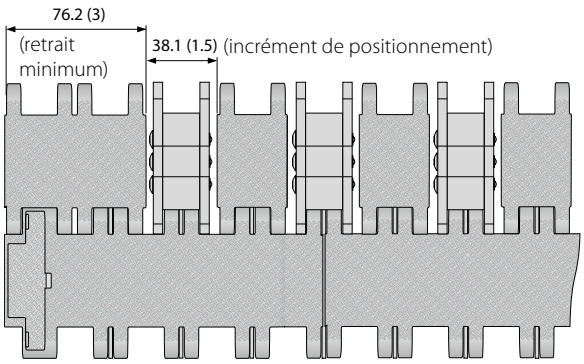
Accessoire compact et solide (interrompu pour le passage des peignes)





Données de base

Matière	Couleur	Hauteur (h)
		40 mm 1,57 po
SS/POM	BK/YL	Hauteur et angle adaptable



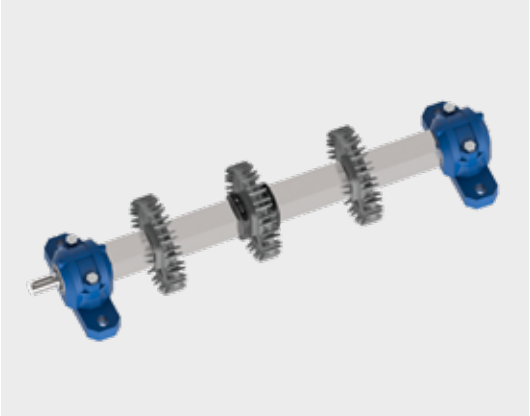
Configuration S19-0 SRS WSC

■ BK (Noir), ■ YL (Jaune)

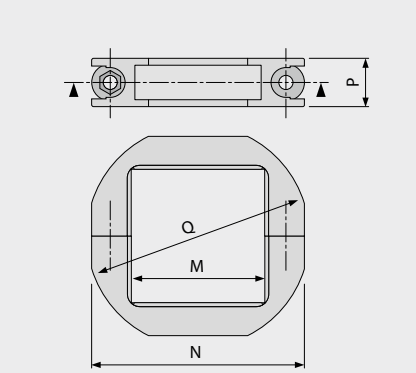
Toutes les mesures et les tolérances s'appliquent à 21 °C ; pour les écarts de température, veuillez consulter le chapitre 4.4 «Influence de la température» du manuel Prolink. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Remarque : L'utilisation d'un accessoire dans une bande peut avoir une incidence sur les rayons d'enroulement minimum. Voir le chapitre 6.3 pour plus d'informations.

1.3 BAGUE DE RETENUE

RTR | Bague de retenue







Alésages d'arbre	Numéro d'article	Désignation*	Dimensions principales** [mm (po)]			
			M	N	P	Q
SQ 40 mm	98168799	RTR PA LG (SS) SQ40MM	41 (1,6)	65 (2,6)	15 (0,6)	68 (2,7)
SQ 60 mm	98168899	RTR PA LG (SS) SQ60MM	61 (2,4)	86 (3,4)	15 (0,6)	97 (3,8)
SQ 1½ po	98168999	RTR PA LG (SS) SQ1.5IN	39 (1,5)	65 (2,6)	15 (0,6)	67 (2,6)
SQ 2½ po	98169099	RTR PA LG (SS) SQ2.5IN	64 (2,5)	89 (3,5)	15 (0,6)	100 (3,9)

* SS = vis et écrou en acier inoxydable.
** Pour vérifier qu'une bague de retenue convient à un pignon spécifique, assurez-vous que Q/2 < A.
La dimension « A » est la distance entre le centre de l'arbre et le dessous de la bande.
Cette valeur est indiquée dans les brochures relatives aux bandes sous la rubrique « données relatives aux pignons ».

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

1.4 APPLICATIONS

Transformation des fruits et légumes

	Lavage	Egouttage	Convoyeur incliné	Tri	Convoyage	Surgélation	Palettisation	Transport de conteneurs	Stérilisation/ Refroidissement
S1-0 FLT	●		●	●	●				
S1-18 FLT		●	●		●	●			
S2-0 FLT				●	●				
S2-57 GRT	●	●				●			●
S2-57 RRB						●	●	●	●
S2-0 FRT1							●	●	
S4.1-0 FRT1			●				●		
S4.1-21 NTP		●	●						
S5-45 GRT	●	●	●		●	●			●
S5-45 GRT G	●	●	●		●	●			●
S5-45 GRT ST	●	●	●		●	●			●
S6.1-0 FLT		●	●			●			
S6.1-21 FLT	●	●	●		●	●			●
S6.1-23 FLT	●	●	●		●	●			●
S6.1-36 FLT	●	●			●	●			●
S8-0 FLT					●		●	●	
S8-25 RAT							●	●	
S8.1-30 FLT					●			●	
S8.1-30 FLT GT					●			●	
S8-0 FRT1			●				●		
S9-57 GRT	●	●	●			●			●
S9-57 GRT G	●	●	●			●			●
S9.1-57 GRT	●	●	●			●			●
S10-0 FLT			●	●	●				
S10-0 NTP		●	●						
S10-0 FRT1			●		●			●	
S10-22 FLT	●	●	●		●				
S10-36 FLT	●	●			●	●			●
S10-36 LRB			●		●				
S11-45 GRT					●				
S11-45 GRT HD					●				
S11 Combo					●				
S13-0 FLT				●	●				
S13-34 FLT		●		●					
S14-0 FLT					●		●	●	
S14-25 FLT	●	●		●	●		●	●	
S14-25 CUT	●			●	●	●			
S14-25 FRT1								●	

	Lavage	Egouttage	Convoyeur incliné	Tri	Convoyage	Surgélation	Palettisation	Transport de conteneurs	Stérilisation/ Refroidissement
S15-47 GRT		●							
S15-47 RSA		●							
S17-0 FLT					●		●	●	
S18-44 GRT 2.2		●			●	●			●
S18-44 GRT 2.2 G		●			●	●			●
S18-44 HDK 2.2		●			●	●			
S18-44 GRT 1.7		●			●	●			
S18-44 FRT1 2.2		●	●		●				

1.4 APPLICATIONS

Transformation de la viande et de la volaille

	Découpe / Désossage	Parage/filetage	Garnissage/ panure	Refroidissement/ congélation	Convoyage	Convoyage incliné	Détecteur de métaux	Emballage
S2-0 FLT					●		●	●
S2-12 FLT							●	
S2-0 FRT1								●
S4.1-0 FLT					●		●	●
S4.1-0 FRT1						●		●
S4.1-21 FLT							●	
S5-45 GRT				●		●		●
S5-45 NTP					●			●
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2								●
S5-45 GRT G				●		●		●
S5-45 GRT RG				●		●		●
S5-45 GRT ST				●		●		●
S6.1-0 FLT	●	●			●	●	●	●
S6.1-0 NTP	●	●				●	●	
S6.1-0 CTP					●	●	●	●
S6.1-21 FLT					●	●	●	
S6.1-23 FLT					●	●	●	
S6.1-36 FLT				●				
S8.1-30 FLT								●
S8.1-30 FLT GT								●
S8-0 FRT1						●		●
S9-57 GRT				●		●		
S9-57 GRT G				●		●		
S9.1-57 GRT				●		●		
S10-0 FLT				●	●	●	●	
S10-0 NTP					●			
S10-0 FRT1					●	●		●
S10-22 FLT				●	●	●	●	
S10-36 FLT				●				
S10-36 LRB					●	●		
S11-45 GRT					●			●
S11-45 GRT HD					●			●
S11-33 FRT2								●
S11 Combo					●			
S13-0 CTP		●				●		
S14-0 FLT							●	●
S14-25 CUT				●				
S14-25 FRT1								●

	Découpe / Désossage	Parage/filetage	Garnissage/ panure	Refroidissement/ congélation	Convoyage	Convoyage incliné	Détecteur de métaux	Emballage
S15-47 GRT			●	●				
S15-47 RSA			●					
S18-44 GRT 2.2			●	●	●			●
S18-44 GRT 2.2 G			●	●	●			●
S18-44 HDK 2.2			●	●	●			●
S18-44 GRT 1.7			●	●	●			●
S18-44 FRT1 2.2			●	●	●	●		●

1.4 APPLICATIONS

Fabrication de produits de boulangerie

	Démoulage	Spirales	Tunnels de refroidissement/ congélation	Convoyage	Décoration/glaçage	Détecteur de métaux	Convoyage de plaques/moules	Laminage	Emballage
S1-0 FLT	●						●		●
S1-18 FLT									
S2-0 FLT				●	●		●	●	●
S2-57 GRT			●			●		●	
S2-57 RRB			●			●			
S4.1-0 FLT			●	●	●	●		●	●
S4.1-0 NPY			●	●		●		●	
S4.1-0 FRT1				●					●
S4.1-21 FLT			●	●	●	●		●	●
S5-45 GRT	●		●	●			●		
S5-45 GRT G	●	●	●	●			●		
S5-45 GRT RG	●	●	●	●			●		
S5-45 GRT ST	●	●	●	●			●		
S5-45 GRT BT		●							
S6.1-0 FLT	●			●		●			●
S6.1-21 FLT			●	●					
S6.1-23 FLT			●	●					
S6.1-36 FLT			●						
S8-0 FLT	●						●		●
S8-25 RAT							●		
S8.1-30 FLT	●						●		●
S8.1-30 FLT GT	●						●		●
S8-0 FRT1				●					●
S9-57 GRT		●	●	●			●		
S9-57 GRT G		●	●	●			●		
S9-57 GRT F2, F3, F4 – F8		●							
S9.1-57 GRT		●		●			●		
S10-0 FLT			●	●	●	●			
S10-0 NTP				●					
S10-22 FRT1				●			●		●
S10-22 FLT			●			●			
S10-36 FLT			●						
S10-36 LRB				●					
S11-45 GRT				●			●		●
S11-45 GRT HD				●			●		●
S11 Combo		●		●					
S13-0 FLT			●	●	●	●		●	
S13-0 NPY			●	●		●		●	
S13-0 CTP				●	●				
S13-34 FLT			●	●	●				

	Démoulage	Spirales	Tunnels de refroidissement/ congélation	Convoyage	Décoration/glaçage	Détecteur de métaux	Convoyage de plaques/moules	Laminage	Emballage
S14-0 FLT						●			●
S14-25 FLT			●	●		●	●		●
S14-25 FRT1	●						●		●
S15-47 GRT			●	●					
S15-47 RSA			●	●					
S17-0 FLT	●						●		●
S18-44 GRT 2.2		●	●	●			●		●
S18-44 GRT 2.2 G		●	●	●			●		●
S18-44 HDK 2.2			●	●			●		●
S18-44 GRT 1.7		●	●	●			●		●
S18-44 FRT1 2.2		●		●					●

1.4 APPLICATIONS

Transformation des produits de la mer

	Convoyeurs inclinés	Parage/Tranchage/ Filets	Egouttage	Bancs de contrôle	Convoyage	Congélation/ Décoration	Détecteur de métaux	Emballage
S1-0 FLT	●			●	●			●
S1-18 FLT	●		●		●	●		●
S2-0 FLT				●	●			●
S2-12 FLT					●			
S2-0 FRT1					●			●
S4.1-0 FLT							●	●
S4.1-0 FRT1								●
S4.1-21 FLT							●	
S4.1-21 NTP	●		●			●		
S5-45 GRT	●		●			●		●
S5-45 NTP	●							●
S5-45 GRT G	●		●			●		●
S5-45 GRT RG	●		●			●		●
S5-45 GRT ST	●		●			●		●
S6.1-0 FLT	●			●	●		●	●
S6.1-0 NTP	●						●	
S6.1-0 CTP	●				●		●	●
S6.1-21 FLT	●		●	●	●	●		●
S6.1-23 FLT	●		●	●	●	●		●
S6.1-36 FLT			●			●		
S8.1-30 FLT								●
S8.1-30 FLT GT								●
S8-0 FRT1								●
S9-57 GRT	●		●					
S9-57 GRT G	●		●					
S9.1-57 GRT	●		●					
S10-0 FLT	●			●	●		●	
S10-0 NTP	●		●			●		
S10-0 FRT1					●			●
S10-22 FLT	●		●		●	●	●	
S10-36 FLT			●			●		
S10-36 LRB	●				●			
S11-45 GRT					●			●
S11-45 GRT HD					●			●
S11 Combo					●			
S13-0 CTP	●	●						
S13-34 FLT			●		●			

	Convoyeurs inclinés	Parage/Tranchage/ Filets	Egouttage	Bancs de contrôle	Convoyage	Congélation/ Décoration	Metal detectors	Emballage
S14-0 FLT							●	●
S14-25 CUT			●			●		
S14-25 FRT1								●
S18-44 GRT 2.2			●		●	●		●
S18-44 GRT 2.2 G			●		●	●		●
S18-44 HDK 2.2			●		●	●		●
S18-44 GRT 1.7			●		●	●		●
S18-44 FRT1 2.2	●		●		●			●

1.4 APPLICATIONS

Automobile

	Convoyage de véhicules	Convoyage de pneus	Convoyage de luges	Tapis opérateurs
S1-0 FLT	●	●		●
S1-0 SRS	●	●	●	●
S1-18 FLT	●	●		●
S1-0 NSK	●			●
S1-0 FRT1				●
S4.1-0 FLT				●
S5-45 GRT		●		
S5-45 NTP		●		
S5-45 GRT G		●		
S5-45 GRT RG		●		
S5-45 GRT ST		●		
S6.1-0 CTP		●		
S7-0 FLT	●		●	
S7-0 SRS	●		●	●
S7-6 FLT	●		●	
S7-0 NSK	●			●
S7-6 NSK	●			●
S7-0 FRT1		●		
S8-0 FLT	●			●
S8-0 SRS		●		●
S8-0 NSK		●		●
S8-25 RAT		●		
S8-0 RTP A90		●		
S9-57 GRT		●		
S9-57 NTP		●		
S9-57 GRT G		●		
S9.1-57 GRT		●		
S17-0 FLT	●			●
S17-0 SRS	●			●
S19-0 SRS	●		●	●

Logistique

	Convoyage général	Tri de colis	Aéroports
S1-0 FLT			●
S1-0 SRS	●	●	●
S1-0 NSK	●		
S2-0 FLT			●
S4.1-0 FRT1	●	●	●
S5-45 GRT	●	●	
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2		●	
S5-45 GRT G	●	●	
S5-45 GRT RG	●	●	
S5-45 GRT ST	●	●	
S5-45 GRT BT	●		
S6.1-0 CTP		●	
S8-0 FLT	●	●	●
S8.1-30 FLT	●		
S8.1-30 FLT GT	●		
S8-0 FRT1	●	●	●
S8-0 RTP A90	●	●	
S9-57 GRT	●	●	
S9-57 GRT G	●	●	
S9.1-57 GRT	●	●	
S11-45 GRT	●	●	
S11-45 GRT HD	●	●	
S11-33 FRT2		●	
S11 Combo	●		
S14-0 FLT	●	●	●
S17-0 FLT	●	●	●
S18-44 GRT 2.2	●	●	
S18-44 GRT 2.2 G	●	●	
S18-44 HDK 2.2	●	●	
S18-44 GRT 1.7	●	●	
S18-44 FRT1 2.2			●

1.4 APPLICATIONS

Autres applications

	Industrie textile	Industrie du verre	Tours de surgélation /congélation	Produits laitiers	Convoyage de personnes	Tapis de chargement/télésièges	Marchandise à l'unité	Convoyeur de palettes	Papier	Tunnel de refroidissement	Carton ondulé
S1-0 FLT				●	●	●	●		●		
S1-0 SRS					●			●			
S1-18 FLT				●							
S1-0 NSK					●						
S1-0 FRT1					●	●					
S2-0 FLT	●	●		●					●		
S2-12 FLT				●							
S2-57 GRT				●							
S2-57 RRB		●		●							
S2-0 FRT1				●			●				
S4.1-0 FLT	●	●		●			●		●		●
S4.1-0 FRT1		●					●		●		●
S4.1-21 FLT	●	●		●					●		
S5-45 GRT			●	●							
S5-39 FRT1/S5-33 FRT2				●							
S5-45 GRT G			●	●							
S5-45 GRT RG			●	●							
S5-45 GRT ST			●	●							
S5-45 GRT BT								●			
S6.1-0 FLT		●		●			●				
S6.1-0 NTP				●							
S6.1-0 CTP				●							
S6.1-21 FLT				●							
S6.1-23 FLT				●							
S6.1-36 FLT				●							
S7-0 FLT					●		●	●			
S7-0 SRS					●		●	●			
S7-6 FLT								●			
S7-0 NSK					●						
S7-0 FRT1							●	●			
S8-0 FLT	●	●			●		●	●	●		●
S8-0 NSK					●				●		
S8-0 FRT1	●	●					●		●		●
S8-0 RTP A90							●				
S9-57 GRT			●	●							
S9-57 GRT G			●	●							
S9-57 GRT F2, F3, F4 – F8			●								
S9.1-57 GRT			●	●							

	Industrie textile	Industrie du verre	Tours de surgélation /congélation	Produits laitiers	Convoyage de personnes	Tapis de chargement/télésièges	Marchandise à l'unité	Convoyeur de palettes	Papier	Tunnel de refroidissement	Carton ondulé
S10-0 FLT				●							
S10-0 NTP				●							
S10-0 FRT1				●							
S10-22 FLT				●							
S10-36 FLT				●							
S11-45 GRT	●			●			●		●		
S11-45 GRT HD	●			●			●		●		
S11-33 FRT2				●							
S11 Combo			●					●			
S14-0 FLT	●	●					●				
S14-0 CUT			●							●	
S15-47 GRT										●	
S15-47 RSA										●	
S17-0 FLT	●	●			●		●	●	●		●
S18-44 GRT 2.2				●			●		●		
S18-44 GRT 2.2 G				●			●		●		
S18-44 HDK 2.2				●			●		●		
S18-44 GRT 1.7				●			●		●		



2 MATÉRIAUX

2.1 Matériaux plastiques (Propriétés)

2.2 Autres matières

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

PA – Polyamide (Polyamide) et
PA-FR – PA flame retardant (PA auto-extinguible)

- bonne résistance à l'usure dans les applications sèches
- bonne résistance à la fatigue
- plage de température – 40 à + 120 °C (– 40 à 248 °F)
- résistance à la température à court terme jusqu'à 135 °C (275 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- retardateur de flamme selon UL94-V2
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

PA-FRHC – Polyamide flame retardant, highly conductive (PA autoextinguible, hautement conductif)

- bonne résistance à l'usure dans les applications sèches
- bonne résistance à la fatigue
- résistivité de surface < 10^6 Ω (selon ISO 21178)
- plage de température – 40 à + 120 °C (– 40 à 248 °F)
- résistance à la température à court terme jusqu'à 135 °C (275 °F)
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

PA-HT – PA high temperature resistant (PA résistant aux hautes températures)

- matériau renforcé de fibres de verre
- absorbe peu d'eau dans les environnements humides
- très rigide et durable
- plage de température – 30 à + 155 °C (– 22 à 311 °F)
- très haute résistance à la température à court terme jusqu'à 180 °C (356 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct (seulement la couleur BL)

PBT – Polybutylene terephthalate (Poly-butylène téréphtalate)

- bonne résistance à l'usure
- très bonne résistance à l'abrasion
- bonne résistance et rigidité
- plage de température – 40 à + 120 °C (– 40 à 248 °F)
- non recommandé pour une utilisation dans l'eau chaude > 50 °C (122 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

PE – Polyethylene (Polyéthylène)

- très bonne résistance chimique aux acides et aux alcalis
- très bonnes propriétés de décollement grâce à la faible tension de surface
- bon comportement au frottement et à l'abrasion
- résistant aux chocs
- faible poids spécifique
- force limitée
- plage de température – 70 à + 65 °C (– 94 °F à 149 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

PE-I – PE impact resistant (PE résistant à l'impact)

- PE modifié
- très bonne résistance chimique aux acides et aux alcalis
- très bonnes propriétés de décollement grâce à la faible tension de surface
- bon comportement au frottement et à l'abrasion
- très résistant à l'impact
- faible poids spécifique
- force limitée
- plage de température – 70 à + 65 °C (– 94 °F à 149 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

PE-MD – PE metal detectable (métal PE détectable)

- PE modifié
- matériau facilement détecté dans les détecteurs de métaux
- très bonne résistance chimique aux acides et aux alcalis
- très bonnes propriétés de décollement grâce à la faible tension de surface
- bon comportement au frottement et à l'abrasion
- très résistant à l'impact
- faible poids spécifique
- force limitée
- plage de température – 70 à + 65 °C (– 94 °F à 149 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

POM – Polyoxymethylene/Polyacetal (Poly-oxyméthylène/poly-acétal)

- très stable dimensionnellement
- très résistant et rigide
- haute résistance chimique aux solvants organiques
- faible coefficient de frottement
- matériau très durable
- surface dure et résistante aux incisions
- plage de température – 45 à + 90 °C (– 49 à 194 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

POM-CR – POM cut resistant (POM résistant aux coupures)

- POM modifié
- résistant aux chocs, très résistant aux incisions
- peu sujet à la formation de stries
- faible risque de délaminage
- plage de température – 45 à + 90 °C (– 49 à 194 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

POM-HC – POM highly conductive (POM hautement conducteur)

- POM modifié
- matériau hautement conducteur
- résistivité de surface < 10^6 Ω (selon ISO 21178)
- très bonnes propriétés de frottement et d'abrasion
- très stable dimensionnellement
- très résistant et rigide
- haute résistance chimique aux solvants organiques
- matériau très durable
- surface dure et résistante aux incisions
- plage de température – 45 à + 90 °C (– 49 à 194 °F)

POM-MD – POM metal detectable (métal POM détectable)

- POM modifié
- matériau facilement détecté dans les détecteurs de métaux
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct très stable dimensionnellement
- très résistant et rigide
- haute résistance chimique aux solvants organiques
- matériau très durable
- surface dure et résistante aux incisions
- plage de température – 45 à + 90 °C (– 49 à 194 °F)

HW – POM highly wear resistant (POM hautement résistant à l'usure)

- POM modifié
- très résistant à l'usure
- très stable dimensionnellement
- très résistant et rigide
- haute résistance chimique aux solvants organiques
- matériau très durable
- surface dure et résistante aux incisions
- plage de température – 45 à + 90 °C (– 49 à 194 °F)

PP – Polypropylene (Polypropylène)

- matériau standard pour les applications de transport normales
- résistance et rigidité moyennes
- très résistant aux acides, alcalis, sels, alcools
- faible poids spécifique
- plage de température + 5 à + 100 °C (41 à 212 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct
- bonne résistance aux UV-A/UV-B/UV-C*

* **Matériaux résistants aux UV :** Les matériaux Prolink listés comme résistants aux UV sont formulés pour éviter la dégradation mécanique du polymère. Les essais simulant une exposition aux UV-C de 5 ans (300 jours ouvrables/an, un quart) ne montrent aucune réduction de la résistance à la traction des matériaux Prolink répertoriés comme résistants aux UV.
La couleur des polymères exposés aux rayons UV (lumière du soleil, lampes UV-C, etc.) s'estompera avec le temps.

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

PP-MD – PP metal detectable (métal PP détectable)

- PP modifié
- matériau facilement détecté dans les détecteurs de métaux
- résistance et rigidité moyennes
- très résistant aux acides, alcalis, sels, alcools
- faible poids spécifique
- plage de température + 5 à + 100 °C (41 à 212 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

PP-SW– PP steam and hot water resistant (PP résistant à la vapeur et à l'eau chaude)

- PP modifié
- amélioration de la résistance à l'oxydation et à la fragilisation
- résistance et rigidité moyennes
- très résistant aux acides, alcalis, sels, alcools
- faible poids spécifique
- plage de température + 5 à + 100 °C (41 à 212 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

PK – Wear and impact improved polymer (Polymère amélioré pour usure et impact)

- bonne résistance à l'usure
- très bonne résistance à l'abrasion
- bonne résistance à la fatigue
- convient pour un usage en milieu sec, humide et submergé (faiblement hygroscopique)
- très résistant aux chocs
- très bonne résistance chimique aux acides et aux alcalis
- plage de température – 45 à + 120 °C (– 49 à 248 °F)
- résistance à la température à court terme jusqu'à 150 °C (302 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

PLX (PK spécial pour axes de petit diamètre – grande rigidité)

- bonne résistance à l'usure
- très bonne résistance à l'abrasion
- bonne résistance à la fatigue
- convient pour un usage en milieu sec, humide et submergé (moins hygroscopique)
- très résistant aux chocs
- très bonne résistance chimique aux acides et aux alcalis
- plage de température – 45 à + 120 °C (– 49 à 248 °F)
- résistance à la température à court terme jusqu'à 150 °C (302 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

PXX-HC – PXX self-extinguishing, highly conductive (PXX auto-extinguible, très conducteur)

- ignifuge conforme aux normes DIN EN 13501-1 Cfi -s1 et DIN 4102 (B1)
- résistivité de surface < 10^6 Ω selon ISO 21178)
- spécialement adapté pour une utilisation dans l'industrie automobile
- plage de température + 5 à + 100 °C (41 à 212 °F)
- retardateur de flamme selon UL94-V1

TPC1 – Thermoplastic Copolyester (Co-polyester thermoplastique)

- matériau pour pignons et bandes exposés à des impacts élevés
- résistant à l'abrasion
- résistant à l'usure
- extrêmement résistant aux chocs
- charge légère ou moyenne
- faible fragilité, très ductile
- dureté 60 shore D
- plage de température – 25 à +80 °C (– 13 à 176 °F)
- FDA/UE approuvé pour le contact alimentaire direct

Tableau d'orientation du matériau de la bande

Chaque matériau a une combinaison unique de forces. Le tableau suivant donne un aperçu de tous les matériaux Siegling Prolink et de leurs propriétés évaluées de 1 (mauvais) à 10 (bon).

	Capacité de traction	Résistance aux chocs	Résistance à l'usure (valeur haute = usure basse)	Température haute	Température basse	Prix	Contact alimentaire direct	Submergé dans eau	Métal détectable	Antistatique	Ignifuge	Approprié aux applications à micro-onde
PA	8	4	8	8	6	7	Oui	Non	Non	Non	Oui	Non
PA-HT	7	6	9	9	5	6	Oui**	Non	Non	Non	Non	Non
PE	2	8	2	3	9	9	Oui	Oui	Non	Non	Non	Oui
PE-I	2	9	2	3	9	9	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
PE-MD	2	7	2	3	9	6	Oui	Oui	Oui	Non	Non	Non
PK (PLX)	5	9	9	8	7	3	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
POM	8	4	7	6	7	7	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
POM-CR	8	6	7	6	7	7	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
POM-HC	7	3	7	6	7	4	Non	Oui	Non	Oui	Non	Non
POM-MD	7	3	7	6	7	2	Oui	Oui	Oui	Non	Non	Non
PP	4	3	3	7	3	9	Oui	Oui	Non	Non	Non	Oui
PP-MD	4	2	3	7	3	8	Oui	Oui	Oui	Non	Non	Non
PP-SW	3	4	3	8	3	8	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non
PXX-HC	4	3	3	7	3	4	Non	Oui	Non	Oui	Oui	Non
TPC1	2	10	10*	5	5	2	Oui	Oui	Non	Non	Non	Non

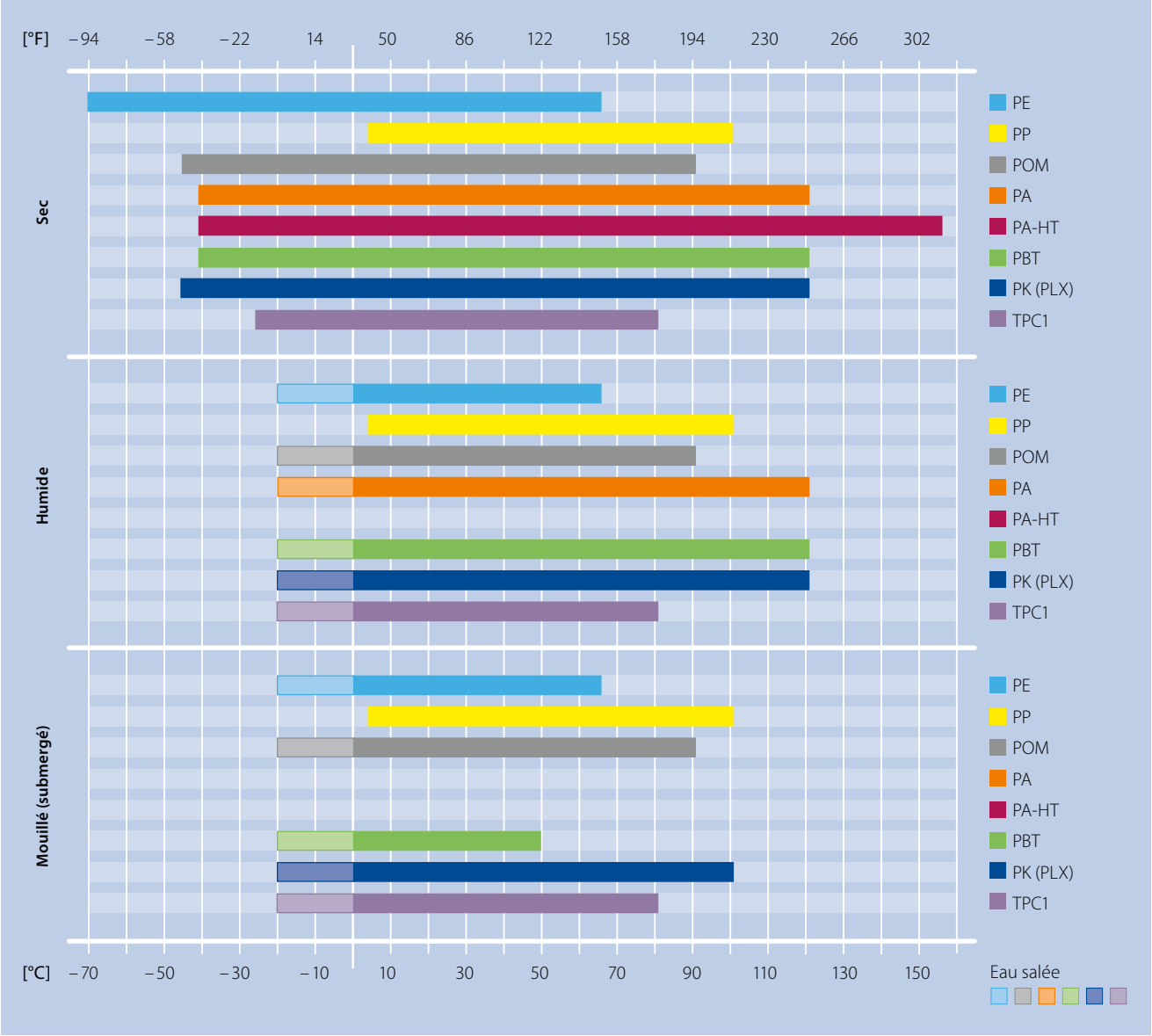
* pour les applications en particules abrasives, ** uniquement en BL (bleu)

Utilisation des matériaux

Environnement applicatif		**Modules de bande**	**Axes**
Transport général	Convoyage général (> 10 °C/> 50 °F)	PP	PP
	Produits chimiques agressifs (acide fort, etc.)	PP	PP
	Impact et/ou basse température (< 10 °C/<50 °F)	PE (PE-I)	PE
	Charge élevée	POM	PBT
Abrasif	Désossage et parage	POM-CR	PBT
	Convoyeur à cuve d'immersion (PAA)	PK (PLX)	PK (PLX)
	Charge humide et légère (température < 50 °C (122 °F))	PP	PBT
	Charge humide élevée (température < 50 °C (122 °F))	POM	PBT
	Environnement sec	POM	PBT
Température accrue	Eau bouillante et cuisson à la vapeur, jusqu'à 100 °C (212 °F)	PP-SW	PP-SW
	Environnement sec, charge élevée jusqu'à 90 °C (194 °F)	POM	PBT
	Charge élevée et environnement humide jusqu'à 90 °C (194 °F)	POM	POM
	Environnement sec jusqu'à 120 °C (248 °F), FDA/EU	PA	PBT
	Environnement sec jusqu'à 155 °C (311 °F), pas FDA/EU	PA-HT	PA-HT

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

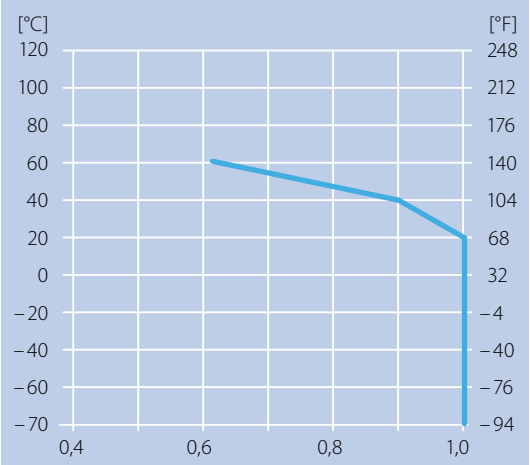
Plages de températures



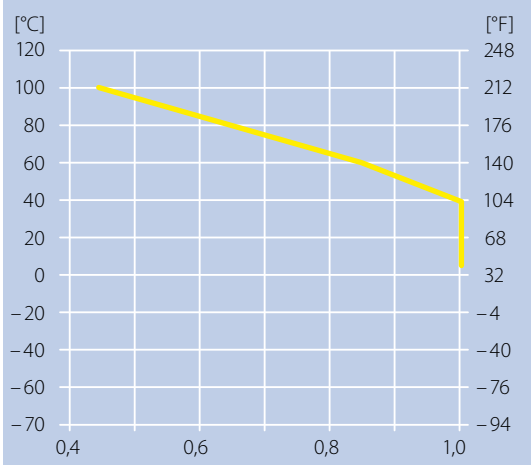
Pour l'effet de la température sur la mesure de la bande, voir le chapitre 3.

Les tableaux suivants indiquent le facteur C_T pour des matériaux standards. Cela révèle comment la résistance de la bande est affectée par la température.

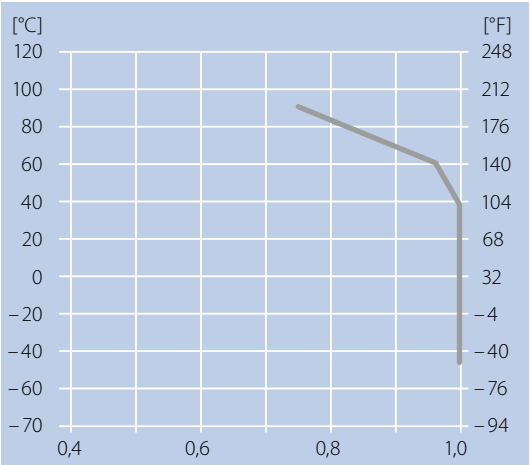
PE (PE-I, PE-MD)



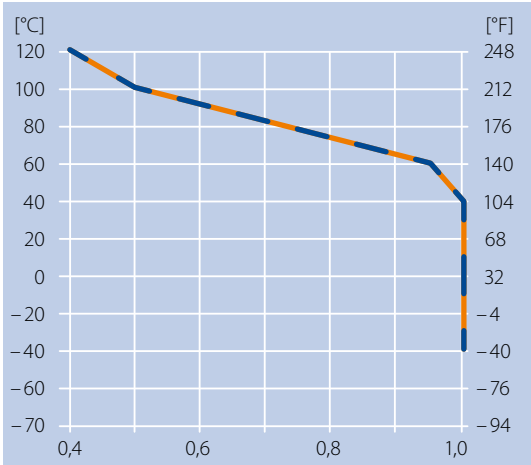
PP (PP-MD, PP-SW)



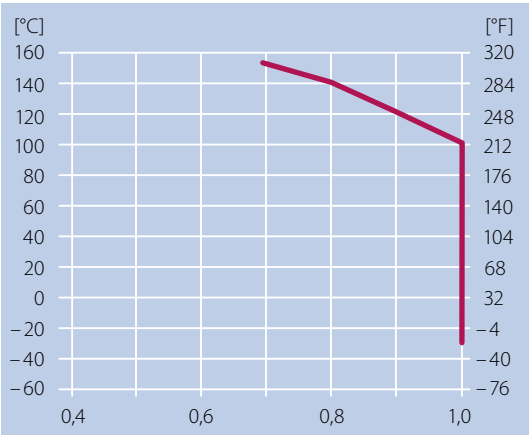
POM (POM-CR, POM-MD, POM-HC, POM-HW)



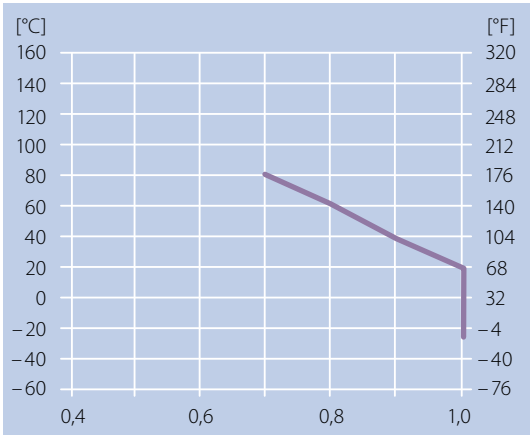
PA/PA-FR et PK (PLX)



PA-HT



TPC1



2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

Codes de couleur

Les matériaux de Siegling Prolink sont disponibles en différentes couleurs. Le tableau indique toutes les couleurs disponibles avec le code RAL approximatif. Veuillez noter que tous les modules Siegling Prolink ne sont pas fabriqués dans toutes les couleurs indiquées. Pour les combinaisons standards de matériaux et de couleurs, voir la fiche technique de la série Siegling Prolink

Echantillon de couleur	Code	Nom	RAL approximatif
	AT	Anthracite	7021
	BL	Bleu	5015
	BG	Beige	1015
	BK	Noir	9011
	DB	Bleu foncé	5010
	GN	Vert	6035
	LB	Bleu clair	5012
	LG	Gris clair	7001
	OR	Orange	2004
	RE	Rouge	3020
	TQ	Turquoise	5018
	UC	Incolore	–
	WT	Blanc	9010
	YL	Jaune	1026

Coefficients de frottement

Les coefficients dynamiques de frottement μ_s entre la bande et la sole de glisse sont présentés ci-dessous.
Les valeurs citées ont été établies dans des conditions idéales. Lorsque vous travaillez dans d'autres conditions, nous vous recommandons de considérer des coefficients de frottement plus élevés. (« – » = combinaison non recommandée, cellule vide = combinaison non testée)

Matière des glissières	Conditions d'utilisation	Matériau de la bande																				
		PA			PA-HT			PE & PE-MD			POM incl. CR, HC & MD			PP, PP-MD & PXX-HC			PK (PLX)			TPC1		
		Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé
Bois dur	Sec	0,18	0,19	0,29	0,14	0,14	0,14	0,16	0,16	0,24	0,16	0,22	0,32	0,22	0,39	0,59						
	Humide	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–						
PE-HMW	Sec	0,15	0,23	0,34	0,12	0,2	0,31	–	–	–	0,08	0,19	0,29	0,14	0,19	0,29						
	Humide	–	–	–	–	–	–	–	–	–	0,08	0,12	0,25	0,12	0,17	0,26						
PA lubrifié	Sec	0,16	0,24	0,36	0,14	0,22	0,32	0,18	0,28	0,45	0,12	0,20	0,30	0,13	0,24	0,35						
	Humide	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–						
Acier	Sec	0,20	0,31	0,45	0,19	0,25	0,38	0,14	0,23	0,38	0,18	0,23	0,35	0,25	0,31	0,47	0,24	0,28	0,32	0,40	0,46	0,61
	Humide	–	–	–	–	–	–	0,13	0,21	0,33	0,14	0,17	0,26	0,24	0,29	0,44	0,21	0,26	0,30	0,38	0,44	0,59
UHMW PE	dry	0,18	0,24	0,38	0,15	0,19	0,35	0,30	0,31	0,47	0,13	0,17	0,32	0,13	0,22	0,35	0,21	0,25	0,29	0,43	0,49	0,65
	wet	–	–	–	–	–	–	0,27	0,28	0,45	0,11	0,15	0,28	0,11	0,20	0,32	0,10	0,18	0,23	0,39	0,46	0,62

Coefficients dynamiques de frottement μ_{acc} entre la bande et le produit transporté.
(« – » = combinaison non recommandée, cellule vide = combinaison non testée)

Produit transporté	Conditions d'utilisation	Matériau de la bande																				
		PA			PA-HT			PE & PE-MD			POM incl. CR, HC & MD			PP, PP-MD & PXX-HC			TPC1					
		Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé	Propre	Standard	Souillé			
Carton	Sec	0,14	0,30	0,5	0,20	0,30	0,50	0,15	0,19	0,34	0,20	0,30	0,50	0,22	0,31	0,55						
	Humide	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–	–						
Verre	Sec	0,13	0,20	0,33	0,13	0,20	0,33	0,10	0,15	0,25	0,13	0,20	0,35	0,16	0,24	0,41						
	Humide	–	–	–	–	–	–	0,09	0,13	0,22	0,13	0,18	0,33	017	0,21	0,37						
Métal	Sec	0,18	0,28	0,46	0,20	0,30	0,50	0,13	0,2	0,33	0,17	0,27	0,45	0,32	0,48	0,6	0,42	0,48	0,63			
	Humide	–	–	–	–	–	–	0,11	0,17	0,28	0,16	0,25	0,42	0,29	0,45	0,58	0,40	0,46	0,61			
Plastique	Sec	0,13	0,20	0,31	0,13	0,20	0,33	0,10	0,13	0,25	0,15	0,25	0,41	0,15	0,21	0,37	0,45	0,51	0,67			
	Humide	–	–	–	–	–	–	0,08	0,11	0,22	0,14	0,21	0,36	0,14	0,19	0,34	0,41	0,47	0,63			

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

Déclaration de conformité

FDA/EU

Les bandes modulaires Siegling Prolink fabriquées à partir les matériaux suivants sont conformes aux réglementations FDA 21 CFR ainsi qu'aux réglementations (UE) 10/2011 et (CE) 1935/2004 concernant les matières premières utilisées et les seuils de migration :

	BL	BG	BK	DB	LB	LG	OR	UC	WT
PA	●					●			
PA-HT	●								
PBT	●				●			●	
PE	●		●	●	●	●	●	●	●
PE-I								●	
PE-MD	●								
PK (PLX)	●							●	
POM	●			●	●	●	●	●	●
POM-CR	●			●	●	●	●	●	●
POM-MD	●								
PP	●			●	●	●	●	●	●
PP-MD	●								
PP-SW	●				●				●
TPC1					●			●	●
TPE R7*	●	●	●						
TPE R8*		●							

* Ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras

MHLW

Les bandes modulaires Siegling Prolink fabriquées dans les matériaux suivants sont conformes à la réglementation alimentaire japonaise (Ministry of Healthand Welfare #370).

	BL	BG	BK	DB	LB	LG	OR	UC	WT
PA	●					●			
PA-HT	●								
PBT	●				●			●	
PE	●		●	●	●	●		●	●
PE-I								●	
PE-MD	●								
PK (PLX)	●							●	
POM	●			●	●	●		●	●
POM-CR	●			●	●	●		●	●
POM-MD	●								
PP	●			●	●	●		●	●
PP-MD	●								
PP-SW	●				●				●
TPC1					●	●		●	●

Halal

Toutes les bandes modulaires Siegling Prolink en POM sont certifiées conformes aux réglementations halal par la FICR Asie (membre du Conseil mondial halal).

Test d'identification des matériaux Siegling Prolink

Les tests suivants sont utiles pour identifier le type de polymère utilisé pour une bande modulaire en plastique.

Le moyen le plus simple et le plus sûr d'identifier un matériau est d'effectuer un « test de flottabilité ». Placez un module dans l'eau et vérifiez si le module coule ou flotte.

En outre, vous pouvez effectuer un « test de combustion ». Brulez un petit morceau du plastique que vous souhaitez identifier et observez attentivement le comportement de la flamme. Vérifier la couleur de la flamme, le développement de la fumée et les caractéristiques d'égouttement du plastique fondu. Éteignez la flamme et vérifiez l'odeur.

Interprétez les résultats des tests grâce à la table ci-contre :

Plastique	Test de flottabilité	Test de combustion	Odeur après extinction de la flamme
PA	Coule	Flamme bleue Fond et goutte à goutte	Laine, corne ou cheveux brûlés
PBT	Coule	Flamme jaune Fumée Gouttes	Sucrée Typiquement*
PE	Flotte	Flamme bleue Crêtes jaunes Les gouttes peuvent brûler	Paraffine (comme une bougie soufflée)
POM	Coule	Flamme invisible (bleu clair) Pas de fumée Les gouttes peuvent brûler	Emanation de Formaldéhyde !
PP	Flotte	Flamme bleue Crêtes jaunes Gonfle et goutte	Doux et comme de l'huile brûlante
PK (PLX)	Coule	Flamme bleue Crêtes jaunes Les gouttes peuvent brûler	Odeur unique

* Les odeurs sont difficiles à décrire, mais sont reconnaissables – utiliser des témoins (échantillons connus)

Testez toujours un seul petit module. Ne jamais enflammer une bande entière ! Lorsque vous effectuez un test de combustion, ayez toujours un seau d'eau à portée de main. Immerger le module dans l'eau après le test pour éteindre la flamme (le POM brûle avec une flamme presque invisible).



Avertissement d'incendie pour les bandes modulaires en plastique Siegling Prolink

Les bandes Siegling Prolink sont faites de divers matériaux plastiques de haute qualité qui peuvent brûler. S'ils sont enflammés, les produits fabriqués à partir de matériaux POM émettront des fumées toxiques. Pendant le fonctionnement, le stockage et l'installation NE JAMAIS exposer les bandes Siegling Prolink à une source d'inflammation, comme des flammes, des étincelles, des objets brûlants ou très chauds, ou une chaleur excessive. Des précautions particulières doivent être prises lors des travaux de réparation, en particulier lors du soudage sur ou à proximité d'un convoyeur si le convoyeur est équipé d'une bande modulaire en plastique Siegling Prolink.

Les risques de combustion des bandes Siegling Prolink varient en fonction de la composition du matériau et des conditions environnementales telles que la température et la disponibilité en oxygène. Les dangers peuvent comprendre une fumée dense, des gaz ou des vapeurs toxiques, une flamme difficile à détecter et la propagation du feu en raison du mouvement de la bande en feu et/ou de l'égouttement, de la combustion et du plastique fondu.

Les supports d'extinction d'incendie appropriés comprennent : jet d'eau, mousse et produit chimique sec.



2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

Compatibilité des agents de nettoyage

Pour vérifier la compatibilité chimique d'une solution de nettoyage donnée, contactez votre fournisseur. Il est important de mentionner le matériau de la bande qui sera en contact avec la solution de nettoyage.

Veuillez noter les instructions de nettoyage de la section 5.6.

Résistance chimique

Les informations sur la résistance chimique sont basées sur les détails fournis par nos producteurs et fournisseurs de matières premières.
Nous recommandons à chaque client de vérifier les résistances pour tenir compte des conditions réelles sur site et du support qui affecte la bande. Les propriétés de nos modules avec insert élastomère peuvent être différentes de celles du corps du module.
Nous pouvons fournir des échantillons appropriés, sur demande.
Les tableaux de compatibilité chimique ci-dessous utilisent des termes standards et des noms généralement connus.

Catégories de substances

	Polyamide (PA)	Poly-butylène téréphtalate (PBT)	Polyéthylène (PE)	Poly-acétal (POM)	Polypropylène (PP)	PK (PLX)
Acides faibles	–	❍	●	❍	●	●
Acide fluorhydrique	–	●	❍	–	❍	–
Acides forts	–	–	❍	–	●	–
Acides organiques	❍	❍	●	●	❍	❍
Acides oxydants	–	❍	–	–	–	❍
Alcools	●	●	●	●	●	●
Aldéhydes	❍		❍	❍	●	●
Amines	●	–	●	❍	●	–
Cétones	●	–	●	❍	❍	●
Combustibles	●	●	❍	●	❍	❍
Composés aliphatiques	●	●	●	●	●	●
Composés chlorés	❍	❍	❍	●	–	●
Composés chlorés insaturés	❍	❍	–	●	–	❍
Composés organiques aromatiques	●	❍	❍	❍	❍	●
Eau chaude	❍	–	●	●	●	●
Eau froide	●	●	●	●	●	●
Ester	●	❍	●	–	❍	●
Ether	●	●	❍	●	–	●
Graisses, huiles	●	●	●	●	●	●
Halogènes secs	–		–	–	❍	
Lessives faibles	●	●	●	●	●	●
Lessives fortes	❍	●	●	●	●	❍
Pétrole	●	●	●	●	●	❍
Solutions de sel inorganique	●	●	●	●	●	❍
Térébenthine	❍	❍	–	●	–	

● = Bonne résistance | ❍ = Résistance limitée | – = Aucune résistance | Cellules vides = Aucune donnée d'essai disponible

Substances/produits chimiques

	Polyamide (PA)		Polyéthylène (PE)		Poly-acétal (POM)		Polypropylène (PP)	
	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F
Acétate d'éthyle							●	●
Acétate de plomb	●	●	●	●			●	●
Acétone	●	●	●	●	❍	❍	●	●
Acide acétique (5 %)	❍	–	●	●	●		●	●
Acide acétique > 5 %	–	–	●	❍	❍	–	●	●
Acide arsenic			●	●			●	●
Acide Benzène sulfonique Acid (10 %)			●	●			●	●
Acide benzoïque	❍	❍	●	●			●	●
Acide borique	●	●	●	●			●	●
Acide bromhydrique (50 %)	●		●	●	●	●	●	●
Acide butyrique	●	●	●	❍			●	
Acide chloracétique	–	–					●	●
Acide chlorhydrique (10 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Acide chlorhydrique (35 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Acide chromique (3 %)			●	●	❍	❍	●	●
Acide chromique (50 %)	❍		●	❍	–	–	●	●
Acide citrique (10 %)	●		●	●	●	●	●	●
Acide citrique (40 %)	●	●	●	●	●		●	●
Acide diglycolique (30 %)							●	●
Acide fluorhydrique (35 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Acide formique (85 %)	●	●	●	–	❍	❍	●	❍
Acide lactique	❍	–	●	●			●	●
Acide laurique			●	●			●	●
Acide malique (50 %)	●	●	●	●			●	●
Acide méthylsulfurique			●	●			●	●
Acide nitreux							●	
Acide nitrique (30 %)	–	–	●	●	–	–	●	❍
Acide nitrique (50 %)	–	–	●	❍	–	–	❍	–
Acide oléique	●	●			●	●	●	–
Acide oxalique			●	●			●	●
Acide palmitique (70 %)	●		●	●			●	●
Acide perchlorique (20 %)			●	●			●	●
Acide phosphorique (30 %)	–	–	●	●	❍	–	●	●
Acide phosphorique (85 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Acide phtalique (50 %)			●	●			●	●
Acide stéarique	●	●	●	●	❍		●	❍
Acide sulfamique (20 %)					–	–	●	●
Acide sulfureux	❍	❍	●	●			●	
Acide sulfurique (10 %)	–	–	●	●	●	–	●	●
Acide sulfurique (50 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Acide sulfurique (70 %)	–	–	●	❍	–	–	●	❍
Acide tannique (10 %)			●	●			●	●
Acide tartrique	●	❍	●	●			●	●
Acide trichloroacétique	–	–	❍				●	●

● = Bonne résistance | ❍ = Résistance limitée | – = Aucune résistance | Cellules vides = Aucune donnée d'essai disponible

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

	Polyamide (PA)		Polyéthylène (PE)		Poly-acétal (POM)		Polypropylène (PP)	
	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F
Acrylate de butyle			●	❍			–	–
Alcool (tous les types)	●	●	●	●	●	❍	●	●
Alcool isopropylique	●	●	●	●	●	●	●	●
Aluminium Comp.	●	●	●	●			●	●
Ammoniaque	●	●	●	●	●	●	●	●
Ammonium Comp.	●	●	●	●			●	●
Aniline			●	–		❍	●	●
Aqua Regia (Eau régale)	–	–	❍	–			–	–
Baryum Comp.	●	●	●	●			●	●
Base (10 %)			●	●	●	●	●	●
Benzène	●	●	❍	–	❍	❍	❍	–
Bière			●	●	●		●	●
Boissons (boissons gazeuses)	●	●	●	●	●	●	●	●
Borax			●	●			●	●
Carburant (huile)	●		❍	–			❍	❍
Carburéacteur	●	●	❍	❍	●	●	❍	–
Chlore (gaz)	–	–	❍	–	–	–	–	–
Chlore (liquide)	–	–	–	–	–	–	–	–
Chlorobenzène	●	●	❍	–	❍	❍	–	–
Chloroforme	❍		–	–	–	–	–	–
Chlorure de méthyle	●	●					❍	❍
Chlorure de méthylène	❍	❍	–	–			❍	–
Chlorure de sodium	–	–	●	●			●	❍
Chlorure de soufre							●	
Crésol	●		❍	–			●	❍
Cuivre Comp.	●		●	●	●	●	●	●
Cyanure d'argent							●	●
Cyclohexane	●		–	–			●	❍
Cyclohexanol	●		●	●	●	●	●	●
Cyclohexanone			●	●			●	●
Détergents	●	●					●	❍
Dextrine	●	●	–	–	❍	❍	–	–
Diéthylamine							●	●
Diméthylamine	●	●	❍	❍	❍	–	●	●
Dioxyde de carbone	●	●	●	●			●	●
Dioxyde de soufre	❍	❍	●	●	–	–	●	●
Disulfure de carbone	●	●	❍	–			❍	–
Eau chlorée (0,4 % Cl)	–	–	❍	❍	–	–	❍	❍
Essence	●	●					●	●
Essence minérale (White Spirit)							❍	–
Éther diéthylique			●	●			●	●
Éther éthylique	●	❍	●	●	●	❍	●	●
Ethylamine			●	●	❍	–	●	●
Éthylène glycol (50 %)			●	❍	●	●	●	●

● = Bonne résistance | ❍ = Résistance limitée | – = Aucune résistance | Cellules vides = Aucune donnée d'essai disponible

	Polyamide (PA)		Polyéthylène (PE)		Poly-acétal (POM)		Polypropylène (PP)	
	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F
Ferrique Ferreux Comp.	❍	–	●	●			●	❍
Formaldéhyde (37 %)			●	●	❍	❍		
Fréon	●		●	●	●		●	●
Furfural			●	●	●	●	●	●
Glucose	●	●	❍	–	●	●	–	–
Glycérol	●	●	–	–	●		●	❍
Heptane	–	–	●	●			●	●
Hexane	●	●	●	●	●		●	●
Huile d'arachide	●						●	●
Huile d'olive			●	●			●	●
Huile de coton	●		–	–			●	❍
Huile de lin	●	●	●	●	●	●	●	●
Huile de lubrification	●	❍			●	●	●	❍
Huile de maïs	–	–	●	❍			●	●
Huile de noix de coco	●		●	●	●	●	●	●
Huile de transformateur	●	●	●	❍			●	❍
Huile minérale	●		●	❍	●	●	❍	–
Huile moteur	●	●			●	●	●	❍
Hydroxyde de potassium	❍		●	●	●	●	●	●
Hydroxyde de sodium	–	–	●	●	●	●	●	●
Hydroxyde de sodium (60 %)	–	–	●	●	●	●	●	●
Hypochlorite de sodium (5 % Cl)	❍		●	❍	–	–	●	❍
Igépal (50 %)					●	❍	●	●
Iode (cristaux)	–	–	❍	❍	–	–	●	●
Iodure de potassium (iode à 3 %)			●	●			●	●
Isooctane	●	●	●				–	–
Jus d'agrumes	❍		●	●			●	●
Jus de fruits	●	●	●	–	●	●	❍	–
Kérosène			❍	❍	●	●	❍	–
Lait	●	●	●	●	●	●	●	●
Lanoline			●	●			●	❍
Liqueurs sulfatées							●	●
Magnésium Comp.	●		●	●			●	●
Margarine			●	●			●	●
Mélasse	●	●	●	●			●	●
Mercure	●		●	●			●	●
Méthyléthylcétone	●		–	–	❍	❍	●	❍
Méthylisobutylcétone							●	❍
Naphta	●	●	❍	–			●	❍
Nitrate d'argent			●	●			●	●
Nitrobenzène	❍		–	–			●	❍
Oxyde nitreux							●	
Ozone	❍	❍	❍	–	–	–	❍	❍
Paraffine	●	●	●	●	●	●	●	●

● = Bonne résistance | ❍ = Résistance limitée | – = Aucune résistance | Cellules vides = Aucune donnée d'essai disponible

2.1 MATÉRIAUX PLASTIQUES (PROPRIÉTÉS)

	Polyamide (PA)		Polyéthylène (PE)		Poly-acétal (POM)		Polypropylène (PP)	
	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F	20 °C 70 °F	60 °C 140 °F
Perchlorothylène	❍	–	–	–			–	–
Permanganate de potassium	–	–	●	●			●	❍
Peroxyde d'hydrogène (3 %)	❍	❍	●	●	●	●	●	●
Peroxyde d'hydrogène (90 %)	–	–	●	❍	❍	–	❍	❍
Phénol	–	–	●	●	–	–	●	●
Phénol (5 %)	–	–	●	●	–	–	●	●
Phosphate de tributyle							●	❍
Phosphate de tricrésyle							●	❍
Phosphate trisodique			●	●			●	●
Phtalate de dibutyle				–			●	●
Phtalate de diisooctyle	●	●					●	
Phtalate de diméthyle	●	●					●	❍
Phtalate de dioctyle							❍	❍
Potassium Comp.	❍		●	●	●	●	●	●
Sodium Comp.			●	●			●	●
Solutions de placage			●	●			●	●
Solutions photographiques	●		●	●			●	●
Soufré	●	●	●	●			●	●
Sulfate de manganèse	❍	❍	●	●			●	
Sulfure d'hydrogène	●	●	●	●			●	●
Térébenthine	●	●	●	–	●		❍	–
Tétrachlorure de carbone	●	●	❍	–	●	❍	❍	–
Tétrahydrofurane	●				❍	❍	❍	–
Toluène	●	●	–	–	❍	–	–	–
Trichloroéthylène	❍	–	–	–	❍	❍	–	–
Urée	●	●	●	●			●	●
Vin	●	●	●	●	●	●	●	●
Vinaigre	●	●	●	●	●	●	●	●
Xylène	●	●	–	–	●	●	–	–

● = Bonne résistance | ❍ = Résistance limitée | – = Aucune résistance | Cellules vides = Aucune donnée d'essai disponible

2.2 AUTRES MATIÈRES

Matériaux à haute adhérence

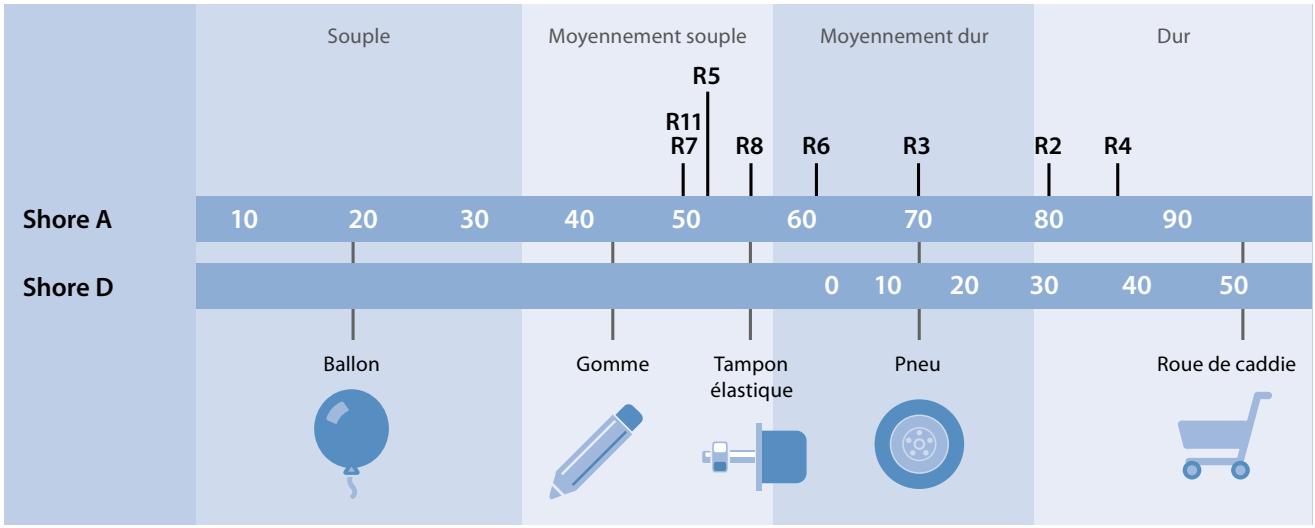
Les matériaux suivants sont utilisés pour nos modules à inserts de friction

Matière		Couleur	Dureté	Plage de températures		Approuvé pour le contact alimentaire*		Cohésion
Code	Type			°C	°F	FDA	EU 1935	
R2	EPDM	BK	80 Shore A	–70/100	–94/212	No	No	Mécanique
R3	TPE	BL, TQ	70 Shore A	–45/65	–49/149	No	No	Mécanique sur POM
R4	TPE	BG	86 Shore A	+5/100	+41/212	Oui	Oui	Chimique sur PP
R5	TPE	UC	52 Shore A	+5/100	+41/212	Oui	Oui	Chimique sur PP
R6	TPE	BK, BL	63 Shore A	–45/60	–49/194	No	No	Chimique sur POM**
R7	TPE	BK, BG, BL	50 Shore A	+5/100	+41/212	Oui	Oui	Chimique sur PP
R8	TPE	BG	55 Shore A	–70/65	–94/149	Oui	Oui	Chimique sur PE
R11	TPE	AT	50 Shore A	–45/65	–49/149	Oui	Oui	Mécanique sur POM

* Les matières premières sont conformes aux normes FDA 21 CFR ainsi qu'aux réglementations UE 10/2011 et CE 1935/2004. Ne pas utiliser en contact direct avec des aliments gras

** La cohésion avec les modules de base en POM n'est pas aussi forte qu'avec ceux en PP.

Échelle de dureté Shore pour matériaux à haute adhérence



Métaux

Matériaux		AISI	Type d'alliage	Résistant aux acides	Plage de températures		Approuvé pour le contact alimentaire		Magnétique
Code	No.				°C	°F	FDA	EU 1935	
CS	1.0570	ST52-3	acier au carbone	–	–70/500	–95/930	Non	Non	Oui
ZN	1.0570	ST52-3	acier au carbone zingué	+	–70/500	–95/930	Non	Non	Oui
SS	1.4301	304	acier inoxydable austénitique Cr-Ni	++	–70/420	–95/790	Oui	Oui	Non*
SSS	1.4404	316	acier inoxydable austénitique Cr-Ni-Mo «Résistant à l'acide»	+++	–70/420	–95/790	Oui	Oui	Non*

* Leur traitement/usinage peut entraîner un champ magnétique mineur.



3 DIRECTIVES TECHNIQUES

3.1 Notions de base

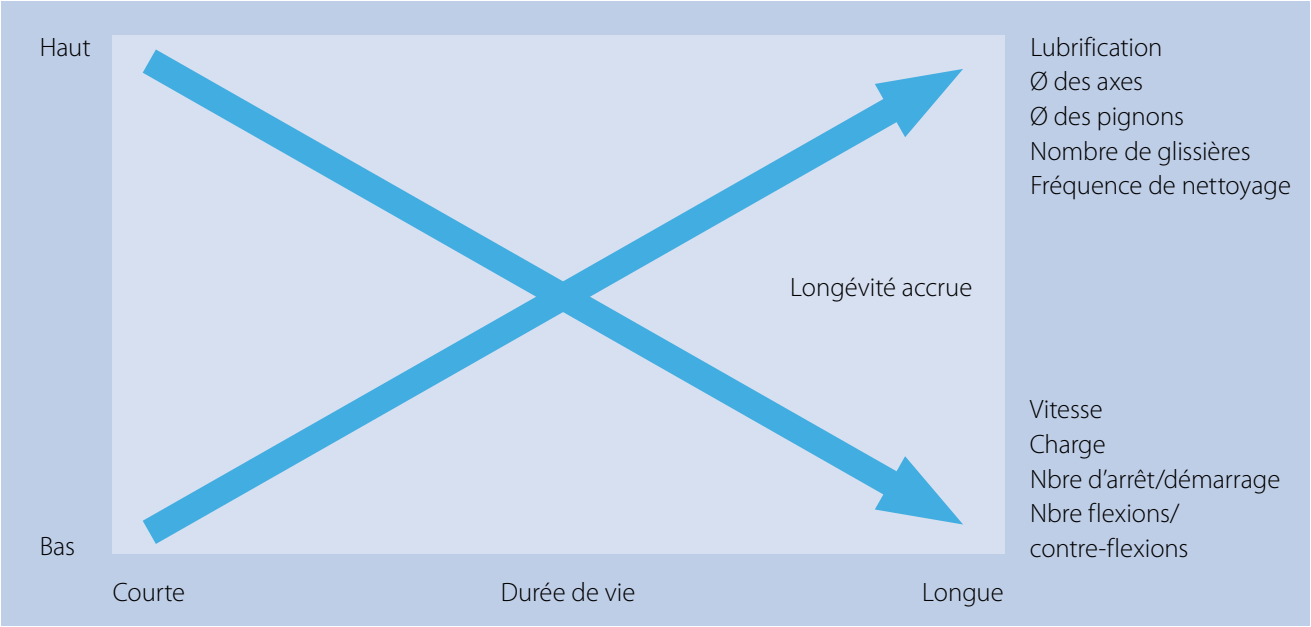
3.2 Conception du convoyeur

3.3 Agencement des convoyeurs

3.1 NOTIONS DE BASE

Facteurs influant sur la durée de vie de la bande

La figure ci-dessous illustre l'influence qualitative sur la durée de vie d'une bande modulaire



Considérations générales relatives au convoyeur

Dégagement
Laissez toujours suffisamment d'espace entre la bande, la sole de glisse, le guidage et les autres composants du convoyeur pour éviter une usure excessive. Gardez à l'esprit les aléas de fabrication et les variations de température lors de la détermination des dimensions.

(Glissières) Alignement
Pour un fonctionnement durable et sans souci, l'alignement entre le support de bande et la bande doit être précis. Cela évitera des efforts inutiles, des points d'accroche et une usure prématurée excessive.

Vitesse
Nous recommandons des démarrages et arrêts de moteur progressifs pour des vitesses supérieures à 20 m/min ou des utilisations de plus de 70 % de la capacité de la bande. Gardez à l'esprit que la température augmente avec une vitesse plus élevée et assurez-vous que les glissières ne se soulèvent pas à des vitesses élevées. En outre, il est recommandé d'utiliser des démarrages de moteur progressif si la stabilité du produit est un critère important.

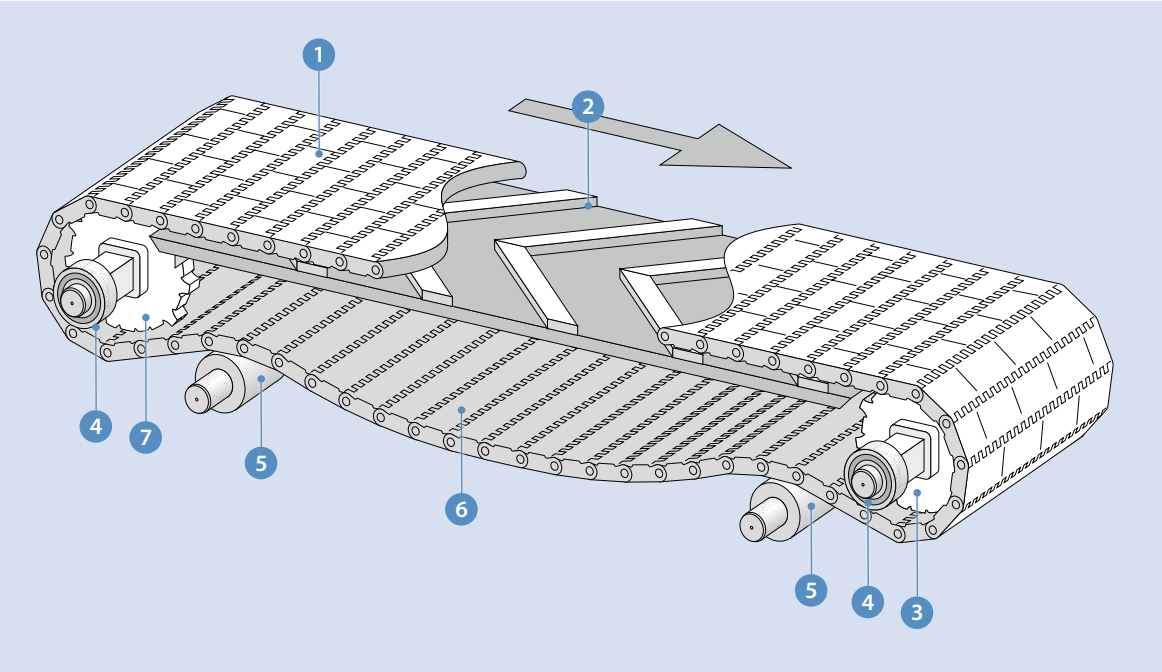
Longueur
La longueur maximale du convoyeur est généralement limitée par la résistance maximale de la bande, mais elle peut également être limitée par les effets de la pulsation élastique. Cet effet peut se produire si la bande s'étire sous la charge et que la force de ressort stockée dans la bande est suffisamment forte pour accélérer une partie de la bande. Cela ne dépend pas de la largeur de la bande, mais de la constante élastique de la bande et du matériau de la bande. Ceci est particulièrement important à éviter lorsque la stabilité du produit ou le défilement continu (pour les tapis opérateurs) sont essentiels.

Entre autres, les principaux facteurs sont la longueur du convoyeur, la vitesse de la bande et le poids du produit. Généralement, le risque de pulsation diminue avec une vitesse plus élevée et des convoyeurs plus courts, et augmente dans l'autre sens. D'autres moyens de maximiser la longueur admissible du convoyeur sont de réduire le coefficient de frottement entre la bande et la sole de glisse ou de choisir un type de bande et un matériau rigides (p. ex., POM).

Pignons
Nous recommandons un nombre impair de pignons pour toujours avoir un pignon central. Fixer uniquement le pignon central et permettre aux autres pignons de se déplacer latéralement pour suivre la dilatation de la bande en largeur, avec la température.
Pour la bande de la série Siegling Prolink S11, veuillez vous reporter aux Directives de la série 11 pour les quantités de pignons recommandées, leurs emplacements et le système de verrouillage des pignons.

Dilatation/contraction avec la température
Les plastiques peuvent se dilater ou se contracter considérablement lorsque les températures fluctuent. Le bureau d'études doit tenir compte des changements de longueur et de largeur de bande si la température de fonctionnement diffère de la température ambiante. Cela affecte la longueur du brin mou et le dégagement latéral par rapport au châssis du convoyeur. Les formules de calcul sont données au chapitre 4.4.

Termes de base et définitions des dimensions



1. Bande modulaire Siegling Prolink
2. Sole de glisse
3. Pignon d'entraînement/arbre d'entraînement
4. Roulement
5. Rouleau de soutien
6. Brin mou
7. Pignon retour/arbre retour

3.2 CONCEPTION DU CONVOYEUR

Arbre ❸ ❼

Type d'arbre

En général, nous recommandons un arbre carré. Le principal avantage de cette conception est que l'entraînement positif et le guidage ne nécessitent pas de clavette. Cela permet d'économiser sur les coûts de fabrication. De plus, cette forme facilite le mouvement latéral des pignons en cas de variations de température.

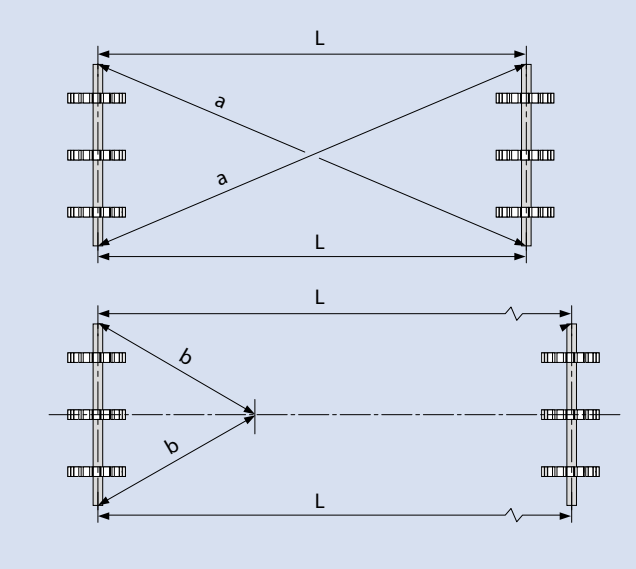
Parfois, des arbres cylindriques avec clavette sont également utilisés pour les bandes étroites et à faible charge. Des pignons spécialement conçus avec alésage et rainure de clavette sont disponibles.

Alignement des arbres

Le châssis du convoyeur et les arbres doivent être de niveau. En outre, les arbres doivent être correctement positionnés les uns par rapport aux autres, ce qui signifie un alignement parallèle pour les convoyeurs droits et un alignement perpendiculaire pour les convoyeurs courbes à 90°. Pour les convoyeurs droits, l'alignement des arbres peut être vérifié avec une procédure simple décrite ci-dessous.

Mesurer la distance entre les extrémités des arbres en diagonale selon la figure. Si les distances sont égales, les arbres sont alignés. S'assurer que l'entraxe a la valeur correcte après que les arbres soient alignés.

Si la distance entre les arbres est trop longue ou si la ligne droite est obstruée, vous pouvez mesurer la distance entre les extrémités de l'arbre et un point A sur une ligne imaginaire tracée entre le centre des deux axes des arbres.

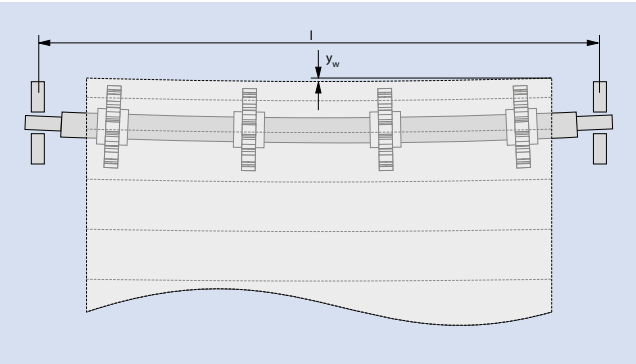


Flèche d'arbre

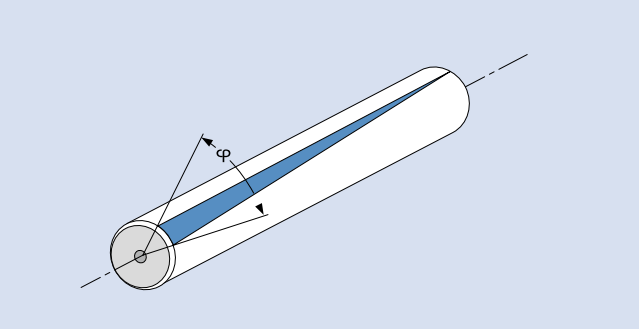
L'arbre d'entraînement fléchit en raison de la force de traction exercée par la bande. Cet effet augmente lorsque la distance entre roulements augmente et la section des arbres diminue.

La flèche de l'arbre doit être contenue afin de minimiser la fatigue et réduire et uniformiser l'espace de la zone de transfert. Nous recommandons de garder la déviation inférieure à 2 mm. Si la force de traction de la bande entraîne une déviation de plus de 2 mm, choisissez un arbre plus épais ou, en particulier avec des convoyeurs de grande largeur, installez un palier intermédiaire ou divisez l'arbre en plusieurs sections.

Les formules de calcul pour la déviation se trouvent au chapitre 4.3. Vous pouvez également utiliser notre programme d'ingénierie.



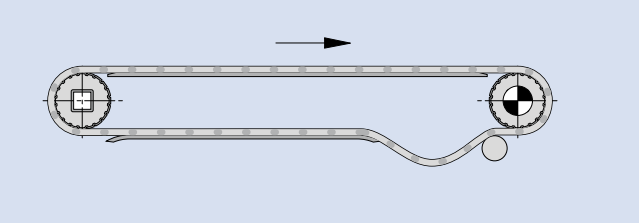
Torsion de l'arbre
À cause de la traction de la bande, l'arbre a tendance à se tordre, en raison du couple qui s'exerce sur l'arbre d'entrainement au niveau des pignons d'extrémités. Par conséquent, la torsion augmentera avec des arbres plus longs et plus minces, une traction plus élevée de la bande et des pignons plus grands. Si la torsion est trop élevée, la bande peut se désaxer voir se désengrener. Nous recommandons de ne pas dépasser un angle de torsion φ (phi) ≤ 0,5 ‰ par millimètre de longueur d'arbre.



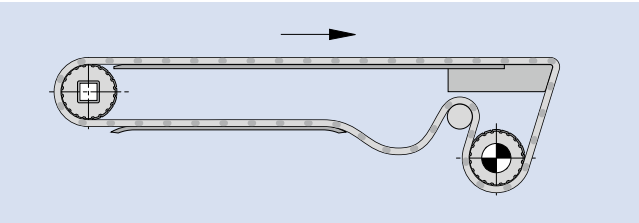
Les formules de calcul de la torsion de l'arbre se trouvent au chapitre 4.3.

Configurations d'entraînement

Entraînement en tête
Cette configuration comprend un moteur sur la tête du convoyeur qui tire la bande. Nous recommandons un arc de contact de 180° pour assurer un engrènement approprié.



Entraînement décalé
Il s'agit d'une variante de l'entraînement de tête où l'arbre d'entraînement est déplacé vers le bas afin de réduire l'espace de transfert au minimum grâce à un petit rouleau ou un sabre.



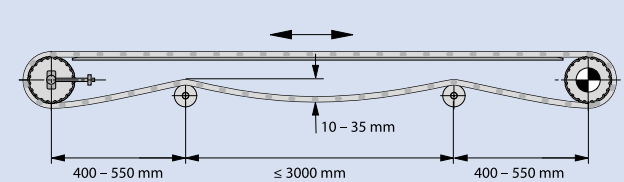
3.2 CONCEPTION DU CONVOYEUR

Entraînement arrière (configuration Pusher) et entraînement arrière alternatif

Les convoyeurs de traction sont considérés comme la configuration conventionnelle. Ce n'est que lorsque le sens de défilement est inversé que la bande est entraînée par la queue et que l'unité d'entraînement doit pousser la bande et sa charge. Si la tension sur le brin retour n'est pas plus grande que sur la face de transport, la bande aura tendance à se désengrener des pignons.

Une valeur approximative pour la tension sur le brin retour est $1{,}2 \cdot F_U$. Cela conduit automatiquement à une plus grande charge sur arbre.

$F_s = 2{,}2 \cdot F_U$

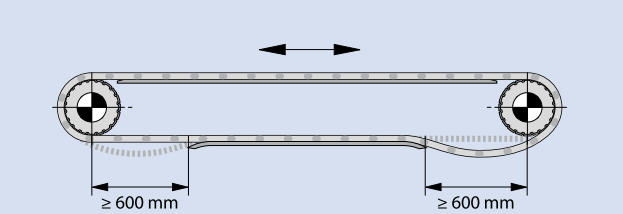


Lors de la tension de la bande, ne jamais dépasser un allongement de la bande supérieur à 2 %. Si la bande est tendue correctement, cette configuration d'entraînement peut fonctionner correctement, mais gardez à l'esprit que plus la tension sera élevée, plus la durée de vie de la bande sera réduite.

Conception à 2 moteurs

Avantages : Faible tension sur le brin retour, permettant des charges sur arbre plus faibles ainsi qu'une durée de vie de la bande plus longue qu'une conception à un seul moteur pour les convoyeurs bidirectionnels.

Inconvénient : Augmentation des coûts dus au moteur supplémentaire et à la commande électronique. Pour les convoyeurs plus grands avec des charges relativement lourdes, ce système peut s'avérer être le plus abordable.

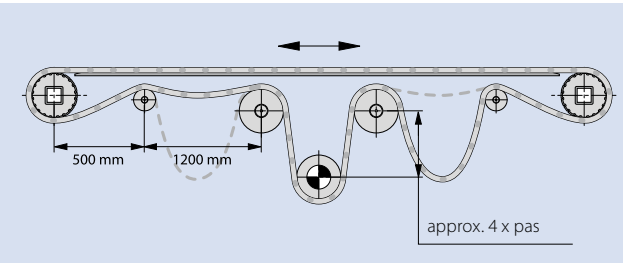


Entraînement central

Pour le fonctionnement bidirectionnel, l'arbre d'entraînement doit être situé le plus près possible du milieu. À droite et à gauche de l'unité d'entraînement, il convient de prévoir des zones de formation du brin mou, car elles sont nécessaires pour la tension requise de la bande, la longueur de la bande entre les rouleaux porteurs doit être inférieure à la distance entre le rouleau porteur et le rouleau support suivant. Sinon, des rouleaux lestés sont nécessaires.

L'arc de contact de 180° sur l'arbre d'entraînement signifie que la bande et le pignon s'engagent bien, ce qui permet une transmission de puissance idéale dans les deux sens de défilement.

L'emplacement de l'unité d'entraînement provoque plus de contraintes sur les arbres aux extrémités du convoyeur car il y a une tension effective, à la fois sur le brin de transport et le brin retour de la bande.



Brin mou/contrôle de la longueur de la bande 6

Il existe différentes causes de changement de la longueur de la bande, par ex.

- allongement ou contraction de la bande en raison des variations de température
- l'usure des axes ainsi que l'élargissement des logements d'axes dans les modules après un certain « temps de rodage » (l'élargissement des trous de 0,5 mm ou plus dans un module de 50 mm entraîne un allongement de 1 %)

Par conséquent, nous vous recommandons de ne pas soutenir une (ou plusieurs) sections du brin retour et d'utiliser le brin mou de la bande résultant pour compenser l'augmentation de la longueur. Il est important que l'engrènement parfait entre la bande et le pignon soit assuré. Veuillez consulter les exemples suivants :

a) Convoyeur court (1)

b) Convoyeurs de longueur moyenne, jusqu'à un entraxe d'env. 4000 mm (2)

c) Convoyeurs longs :
entraxe > 20000 mm et faible vitesse
entraxe < 15000 mm et vitesse élevée (3)

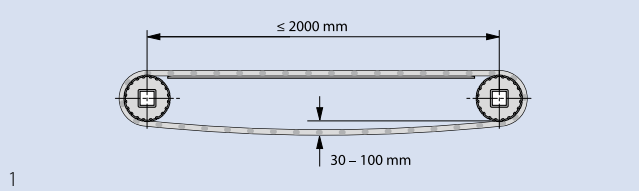
Recommandation : Espacement des rouleaux de support non équidistant, pour réduire la résonnance.

Une autre méthode efficace pour compenser l'allongement de la bande est un système d'absorption dépendant de la charge (par ex. rouleau lesté).

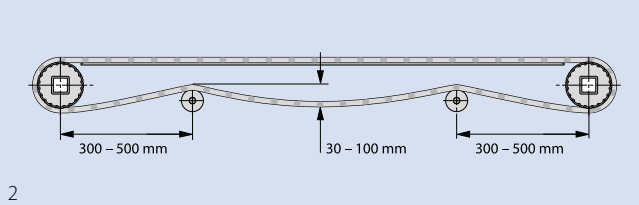
Celui-ci doit être situé le plus près possible de l'arbre d'entraînement, car ce système assurera une tension uniforme sur le brin retour et donc un engrènement parfait entre le pignon et la bande (4).

Il est recommandé que le rouleau soit guidé latéralement. Gardez à l'esprit qu'un rouleau lesté ne peut pas être utilisé lorsque des pattes de maintien ou des modules latéraux guidés sont utilisés.

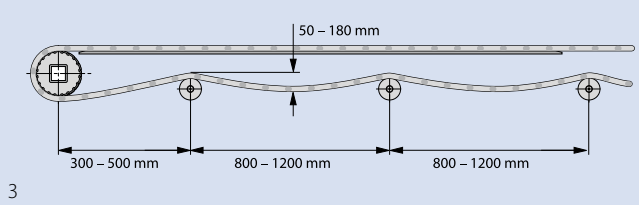
Le choix des poids pour le système de compensation dépend de nombreux facteurs.
En général, le système de compensation doit forcer le surplus de bande à se former en un point donné. Le poids doit donc être choisi en conséquence. (Si vous avez des questions, veuillez contacter notre service client)



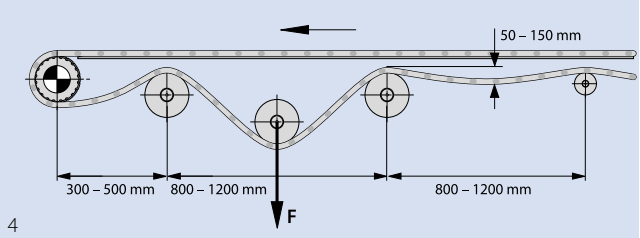
1



2



3



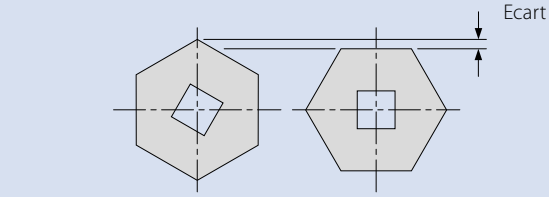
4

Diamètres et poids recommandés pour des convoyeurs d'entraxe allant jusqu'à 10 m (voir tableau) :

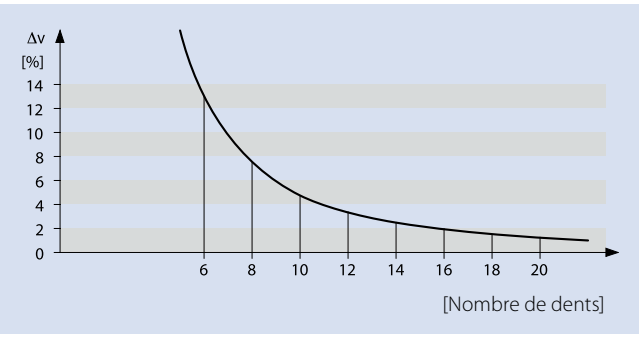
Série	Diamètre [mm]	Poids approximatif par mètre de largeur de bande [kg/m]
1, 3, 7	150	30
2, 4.1, 14, 15	100	15
6.1, 9	100	60
5, 8, 10, 11, 17, 18	100	30
13	50	10

Pignons

Effet polygonal/Taille des pignons
Ce qu'on appelle l'effet polygonal est typique de toutes les bandes à pignon, chaînes, etc. La montée et la descente d'un module pendant le mouvement de rotation provoquent des changements dans la vitesse linéaire de la bande. Le nombre de dents sur le pignon est le facteur décisif pour ces fluctuations périodiques de vitesse. Voir la figure.



À mesure que le nombre de dents augmente, le pourcentage de changement de vitesse diminue. En pratique, cela signifie que le plus grand nombre de dents possible doit être privilégié si les marchandises ne doivent pas basculer ou si, pour d'autres raisons, une vitesse de bande constante est requise.

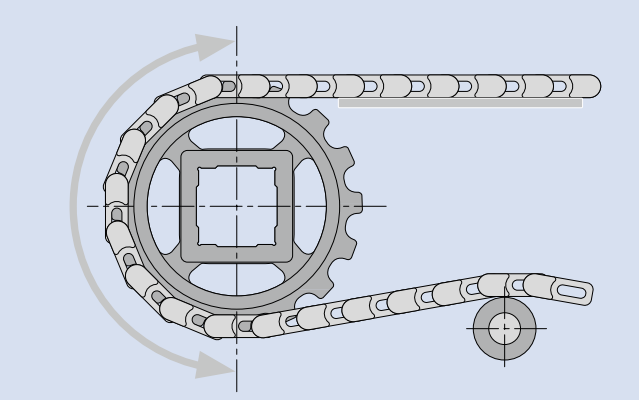


Pour déterminer le bon nombre de dents, gardez à l'esprit qu'avec des pignons plus grands, le couple transmissible et la torsion de l'arbre augmentent. Si la torsion est trop importante, les dents du pignon et la bande ne peuvent pas s'engrener correctement, ce qui entraîne une usure plus élevée ou des dommages aux pignons et à la bande. En outre, cela pourrait conduire à des arbres plus épais et des moteurs plus puissants, ce qui signifie des coûts plus élevés.

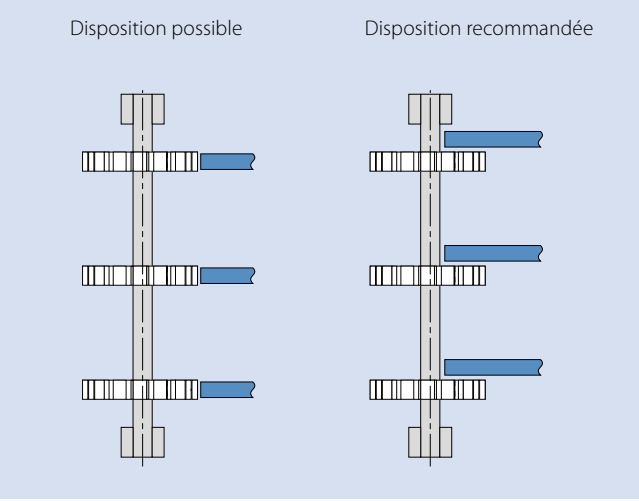
Choisissez une taille de pignon assez grande pour réduire l'effet polygonal au niveau requis et assez petite pour réduire la torsion et la puissance du moteur requise à un niveau raisonnable.

Pour un dimensionnement correct de l'arbre, voir les calculs au chapitre 4.3.

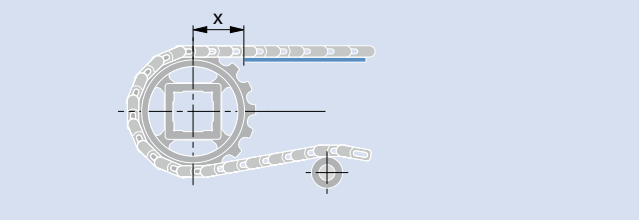
Rouleau de soutien 5
Utiliser un rouleau de soutien sur le brin retour afin d'assurer un arc de contact d'environ 180°.
(Cela ne s'applique pas aux convoyeurs dont la distance centre-centre est inférieure à 2 m. Les rouleaux sur le brin retour ne sont pas nécessaires dans ce cas).



Position des pignons par rapport aux glissières
Si des glissières parallèles sont utilisées, nous vous recommandons de les placer entre les pignons pour assurer le support jusqu'à ce que le pignon prenne le relais et minimiser l'écart.



Si les glissières se terminent au bord du pignon, assurez-vous d'une **distance de X < 1,5 Pas.**



Nombre de pignons
En règle générale, l'espacement des pignons ne doit pas dépasser 160 mm. En divisant la largeur de la bande par 150 mm, en arrondissant le résultat et en ajoutant 1, vous obtenez le nombre minimum de pignons nécessaires.

Si vous vous retrouvez avec un nombre pair, nous vous recommandons d'ajouter un autre pignon pour obtenir un nombre impair afin d'avoir un vrai pignon central. Une exception peut être faite pour les bandes étroites < 300 mm. Dans ce cas, seulement deux pignons suffisent, mais n'installez jamais une bande avec un seul pignon.

Le nombre de pignons peut devoir être augmenté en fonction de la charge : Le nombre de pignons d'entraînement requis est calculé par le rapport entre la traction ajustée et celle admissible de la bande. Voir le chapitre 4 Calculs. Alternativement, le programme de calcul Siegling Prolink calcule le nombre de pignons requis.

Ratio $\left[\frac{F_{adj}}{F_{adm}}\right]$	Distance maximale entre*	
	Pignons d'entraînement	Pignons d'entraînement ½ coquille/S17
≤ 20 %	160 mm (6,3 po)	135 mm (5,3 po)
≤ 40 %	100 mm (3,9 po)	80 mm (3,2 po)
≤ 60 %	80 mm (3,1 po)	65 mm (2,5 po)
≤ 80 %	60 mm (2,4 po)	50 mm (2 po)
> 80 %	veuillez nous consulter	veuillez nous consulter

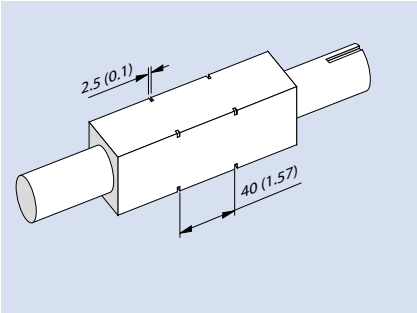
* Pour la série 11, la distance maximale ne doit jamais dépasser 75 mm.

3.2 CONCEPTION DU CONVOYEUR

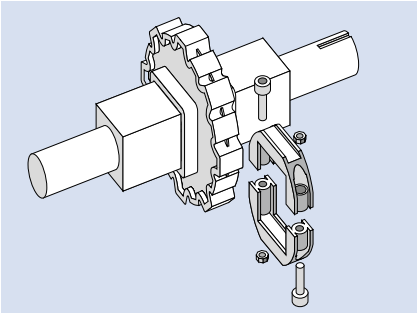
Fixation du pignon

En règle générale, un seul pignon (aussi proche que possible du centre) doit être bloqué en translation sur chaque arbre (retour et entrainement). La conception du pignon permet le guidage de la bande. Tous les autres pignons doivent pouvoir se déplacer latéralement sur l'arbre pour suivre la bande car ses dimensions changeront avec la température. Voici des exemples de méthodes possibles de fixation d'un pignon :

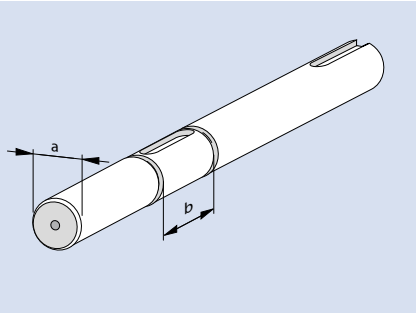
Pour les bandes larges, des bagues de retenue peuvent également être installées aux extrémités de l'arbre pour empêcher les pignons de sortir de l'alésage, mais toujours laisser suffisamment d'espace pour que les pignons puissent suivre le déplacement de la bande sous l'effet de sa dilatation thermique.



Arbre 40 x 40 mm. Fixation du pignon avec un anneau de retenue selon DIN 471 (Seeger circlip ring), d = 56 mm. Les dimensions détaillées se trouvent en annexe à la page VI-13.



Les bagues de retenue Siegling Prolink offrent une solution rapide, facile et fiable pour la fixation du pignon (voir page I-230 pour plus de détails).



Fixation du pignon avec des bagues de retenue conformément à la norme DIN 471 (Seeger circlip ring).

Rouleaux en guise d'arbre retour

L'arbre retour est généralement équipé de la même manière que l'arbre d'entraînement. Cela permet un guidage latéral de la bande aux deux extrémités du convoyeur. Dans certains cas particuliers, il peut être nécessaire de remplacer l'arbre retour par un rouleau, par ex. des bandes larges avec des charges élevées pour éviter l'installation de paliers intermédiaires. Si vous adoptez cette approche, portez une attention particulière au guidage latéral. Par exemple, des glissières latérales peuvent être installées pour guider la bande.

Sole de glisse ❷

Les glissières en plastique standard sont disponibles auprès de nombreux fournisseurs de plastique. La largeur devrait être env. 30 – 40 mm, alors que l'épaisseur dépend de la hauteur des têtes de vis. Nous recommandons d'utiliser des matériaux UHMW-PE ou PE 1000. Dans certains cas, on peut aussi utiliser du bois dur ou de l'acier. Pour le choix optimal du matériau des glissières, voir le tableau ci-dessous.

Conditions de fonctionnement	Matériau de la sole de glisse	Température	
		min	max
Charge et vitesse faibles	HMW-PE (PEHD500) Non recommandé pour tout convoyeur courbe où les glissières sont soumises à des forces radiales	– 70 °C (– 94 °F)	+ 65 °C (+ 149 °F)
Charge élevée et vitesse faible	UHMW-PE (PEHD1000)	– 70 °C (– 94 °F)	+ 65 °C (+ 149 °F)
Charge élevée et vitesse élevée, sec	Nylatron NSM ou formulation comparable en nylon 6 moulé contenant des additifs lubrifiants solides (l'utilisation de bandes de protection imprégnées d'huile peut entraîner des effets indésirables Accumulation de poussière sur la bande et la glissière)	– 40 °C (– 40 °F)	+ 120 °C (+ 248 °F)
Humide, très abrasif ou température élevée	Acier inoxydable (austénitique laminé à froid) (Les grades austénitiques recuits plus doux ne sont pas recommandés)	– 70 °C (– 94 °F)	+ 155 °C (+ 311 °F)

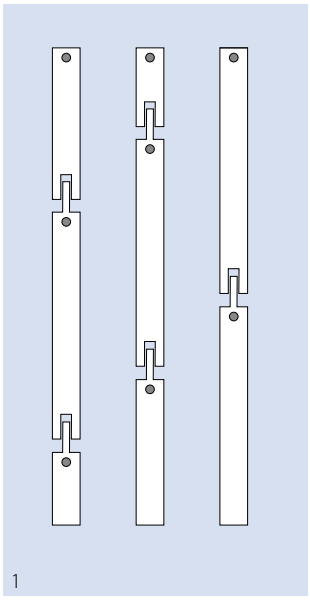
En cas de doute, veuillez contacter le service client.

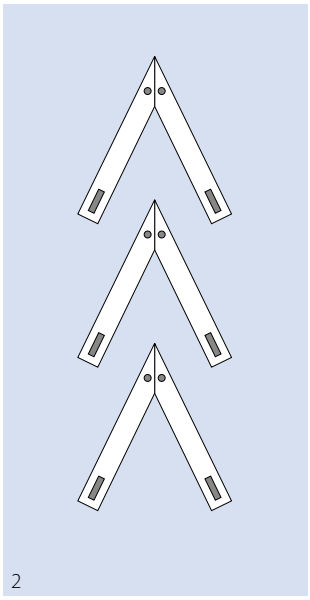
Agencement des glissières
Sole de glisse pleine et continue en acier ou en plastique – recommandé pour les convoyeurs à charges lourdes.

Glissières parallèles droites (1). C'est une solution peu coûteuse pour les applications avec des charges minimales. L'usure de la bande est limitée aux zones où les glissières soutiennent la bande. Nous recommandons une distance d'env. 100 – 150 mm entre les glissières.

La bande est soutenue sur toute la largeur par une disposition en chevrons des glissières (2). Cela permet de répartir l'usure uniformément et permet de transporter de lourdes charges. Choisissez l'angle et la distance de telle sorte que les chevrons se chevauchent et que la bande soit soutenue sur toute sa largeur, avec un espacement ne dépassant pas 100 – 150 mm.

Sur le brin retour, des glissières parallèles espacées d'env. 200 mm sont recommandées. Vous pouvez également utiliser des rouleaux support. Le soutien est toujours appliqué dans les zones où aucun profil, rouleau, inserts de friction etc. ne sont montés.


1


2

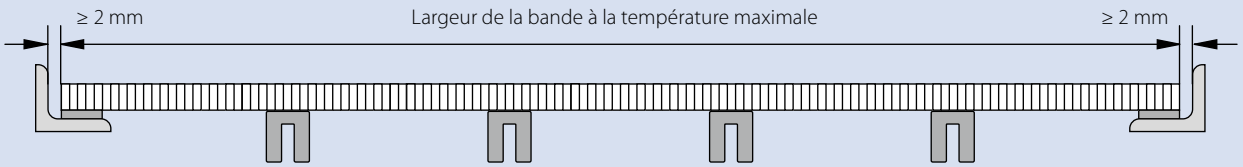
Les rouleaux ne sont généralement pas utilisés pour soutenir la bande sur la face supérieure. L'affaissement inévitable de la bande entre les rouleaux ainsi que l'effet polygonal sur la face de transport (voir page III-9) conduisent au déséquilibre des produits transportés, ce qui peut causer des problèmes. Parfois, des rouleaux sont utilisés pour transporter des marchandises en vrac.

3.2 CONCEPTION DU CONVOYEUR

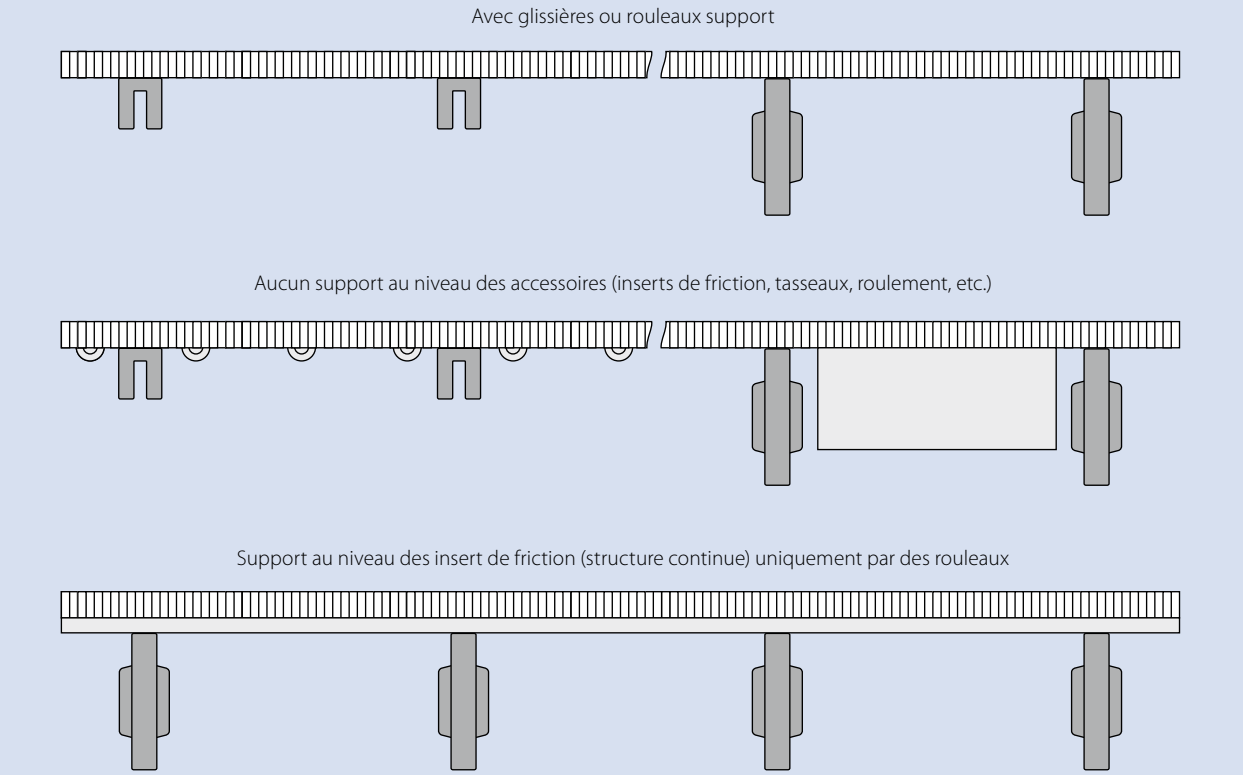
La dilatation et la contraction thermiques doivent être prises en compte lors du montage du support. Ces effets peuvent être absorbés par des intervalles et un espacement approprié entre les glissières (voir le calcul dans « Effet de la température » au chapitre 4.4). Les plages de température admissibles indiquées par le fabricant doivent également correspondre aux conditions de fonctionnement prévues.

Si la bande est soutenue latéralement, s'assurer qu'un espace minimum de 0,2 % de la largeur de la bande et d'au moins 2 mm, est respecté à la température de fonctionnement la plus élevée.

Surface de transport

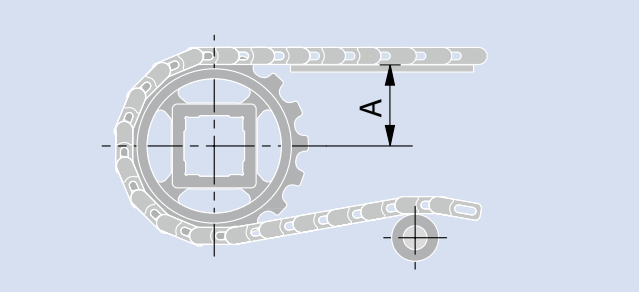


Brin retour

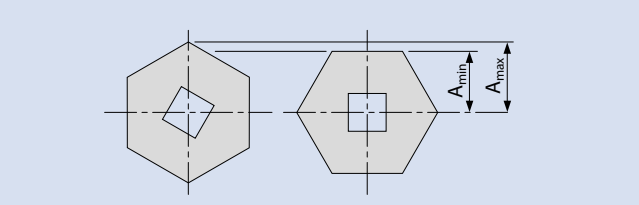


Positionnement en hauteur des glissières

L'effet polygonal empêche les glissières d'être toujours à la hauteur optimale par rapport au pignon. Si vous positionnez la surface supérieure de la glissière à la valeur basse A_{min}, la bande se soulèvera au point supérieur provoquant des nuisances sonores périodiques lorsqu'elle retombera sur la glissière. Si vous positionnez la glissière au point supérieur A_{max}, la bande exercera un effort à l'extrémité des glissières provoquant une usure excessive et/ou une flexion.



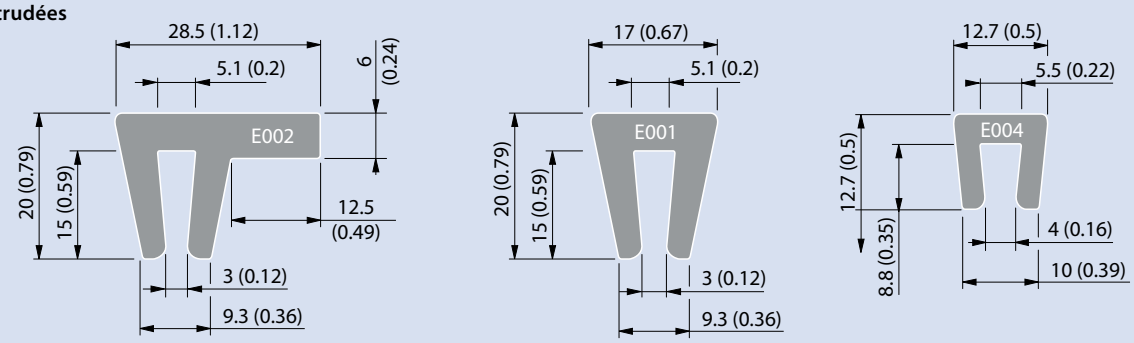
Sur les fiches techniques des pignons, vous trouverez une valeur calculée pour A. La valeur réelle différera légèrement en raison des tolérances de fabrication et de la dilatation/contraction liée à la température, par conséquent une légère adaptation de cette valeur pourrait être nécessaire pour répondre à vos besoins spécifiques.



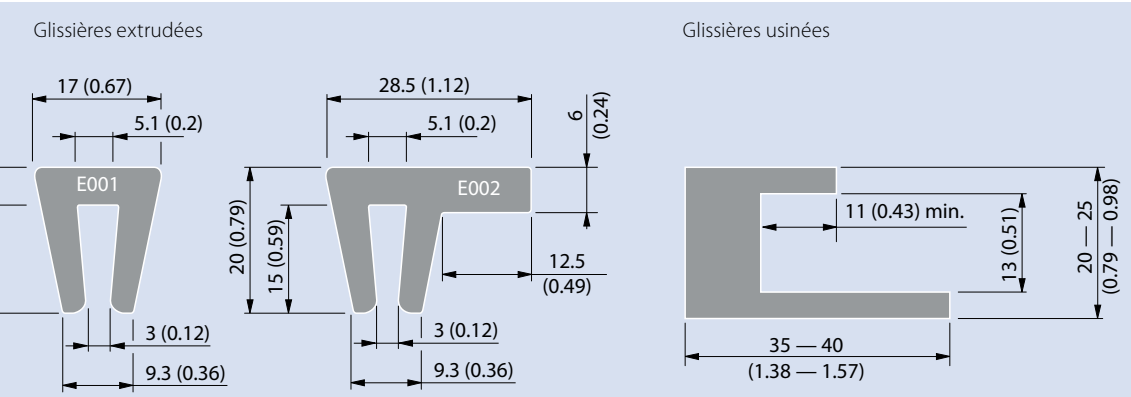
Effet des conditions	A_{max}		A_{min}	
	Avantages	Inconvénients	Avantages	Inconvénients
Vitesse élevée de la bande		Echauffement plus élevé en particulier avec des soles de glisse pleines	Echauffement inférieur	Génère plus de bruit et de vibrations
Charge élevée	Mouvement uniforme de la bande dans la zone de déchargement	Echauffement en particulier avec des soles de glisses pleines. Un grand rayon à cette extrémité est nécessaire.	Augmente la durée de vie des glissières. Diminue la formation d'électricité statique. La bande est moins sollicitée lors de la transition entre la sole et les pignons.	La bande se soulève continuellement de la sole de glisse ; non recommandé pour les applications où le positionnement et l'orientation du produit sont critiques ; déconseillé pour les produits très légers.
Enroulement sur pignon		Est réduit ce qui induit une distribution de force plus élevée par dent engagée	Est augmentée, ce qui permet une répartition plus faible de la force par dent engagée	
Engrènement des dents		Réduit. Mauvaise distribution des efforts sur les bords de dents	Correct Bonne distribution des efforts sur les bords de dents	
Convoyeurs courbes	Réduit le soulèvement de la bande			Augmente le soulèvement de la bande
Abrasion		Supérieure	Inférieure	
Impact	Inférieur			Supérieur
Marchandises lourdes	Moins de surcharge sur les pignons et les arbres lors de la transition vers les convoyeurs voisins			Plus de surcharge sur les pignons et les arbres lors de la transition vers les convoyeurs voisins
Convoyeur intégré au sol	La bande dépasse moins			La bande dépasse davantage
Applications sensibles au bruit	Niveau sonore inférieur			Niveau de bruit plus élevé en raison du soulèvement de la bande
Stabilité des produits	Meilleure, car il n'y a pas de soulèvement de la bande			Pire en raison du soulèvement de la bande.

Dimensions des glissières

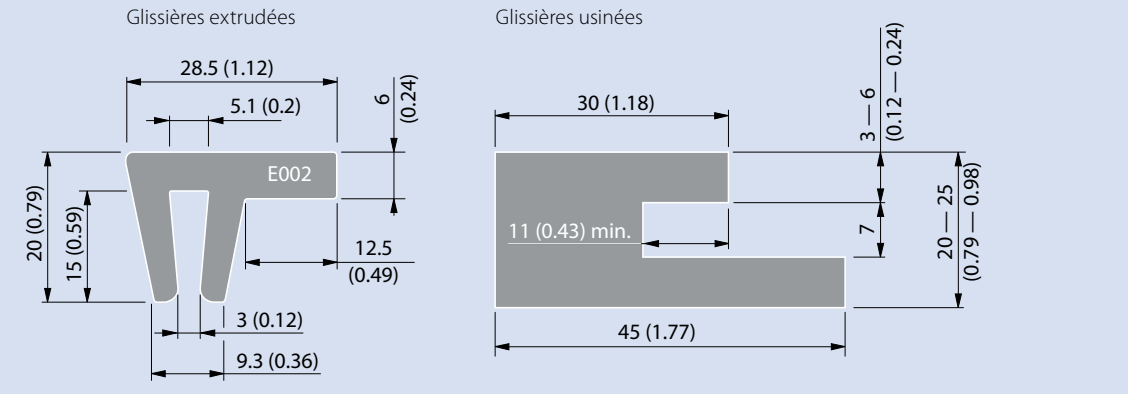
Glissières extrudées



Dimensions des glissières Série S11 avec clips



Dimensions des glissières Série S11 avec clips de retenue

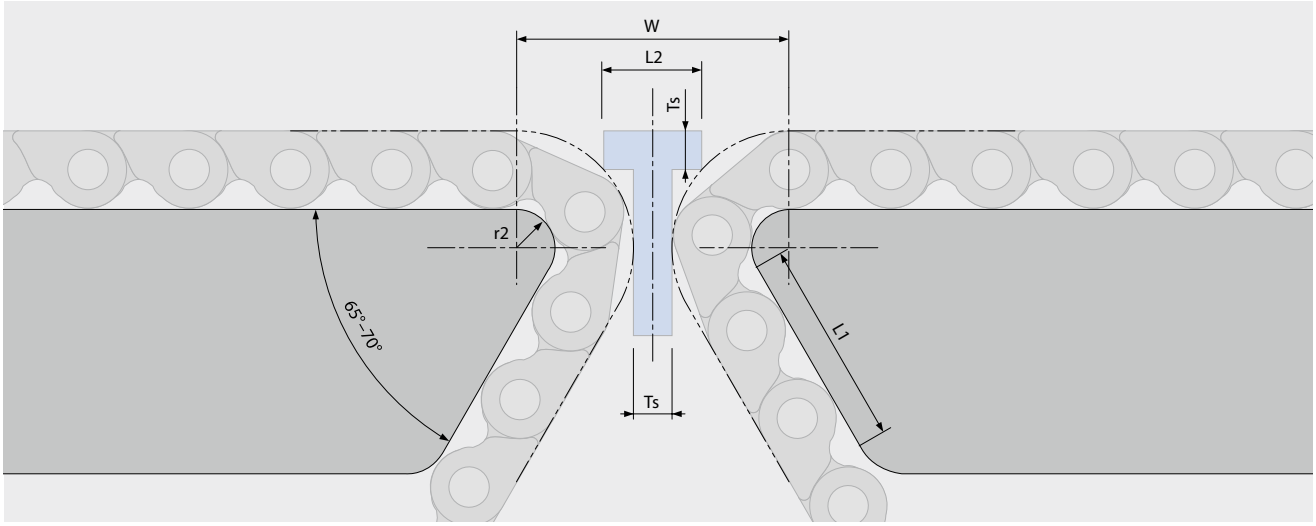


Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

Configuration des sabres

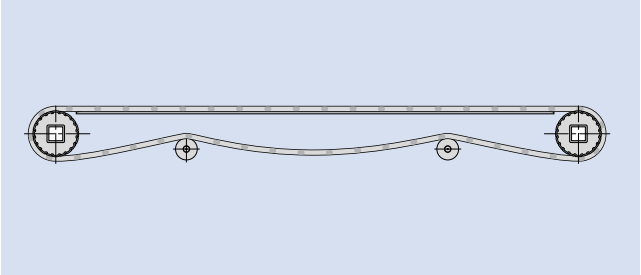
Préférer les sabres tournants, car la tension de la bande, l'usure et le niveau sonore seront augmentés par l'utilisation de sabres fixes.

Série	Ouver-ture	Surface	Pas		Rayon du sabre minimum r2		Distance minimale							
							Ts		L1		L2		W	
			[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]	[mm]	[po]
13	0	FLT	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	0	NPY	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	0	CTP	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
13	34	FLT	8	0,31	3	0,12	3	0,12	16	0,63	8	0,31	22	0,87
14	0	FLT	12,7	0,50	9,5	0,38	3	0,12	25,4	1,00	16	0,63	40	1,57
14	25	FLT	12,7	0,50	9,5	0,38	3	0,12	25,4	1,00	16	0,63	40	1,57
15	47	GRT	12,7	0,50	6,35	0,25	3	0,12	25,4	1,00	12	0,47	31	1,22
15	47	RSA	12,7	0,50	6,35	0,25	3	0,12	25,4	1,00	14	0,55	34	1,34

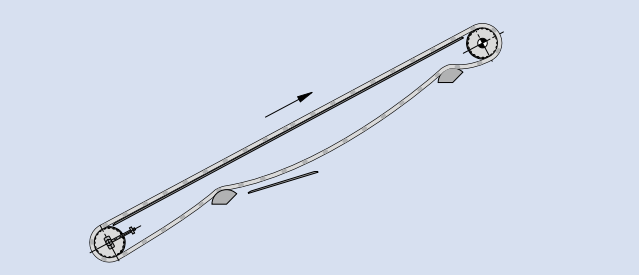


3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

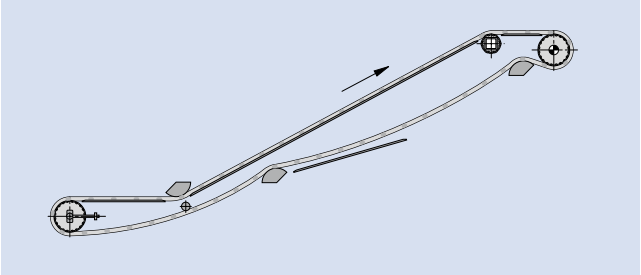
Horizontal droit



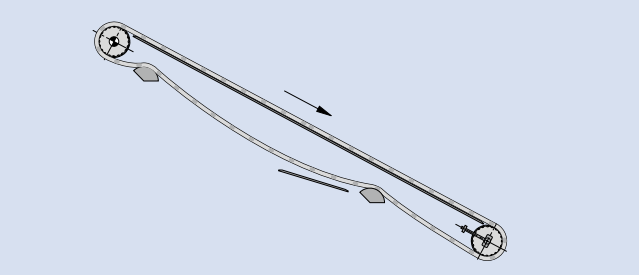
Droit incliné montant



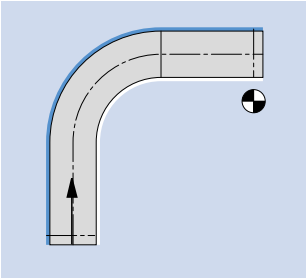
Col de cygne droit



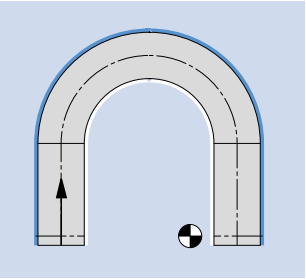
Droit incliné descendant



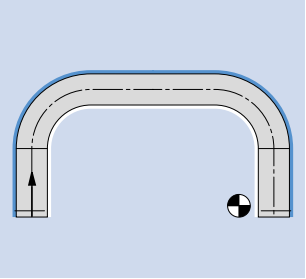
Courbe en L



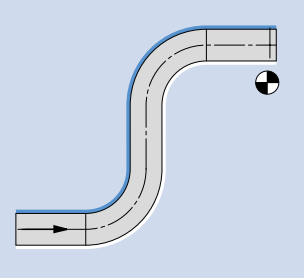
Courbe en U



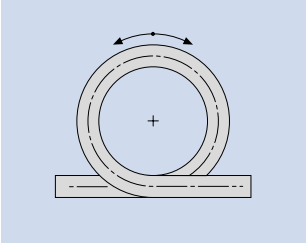
Courbe en C

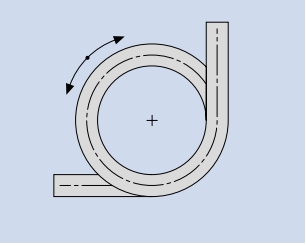


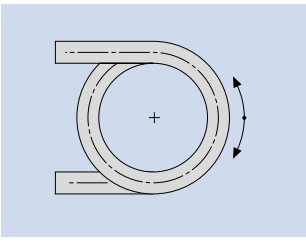
Courbe en S

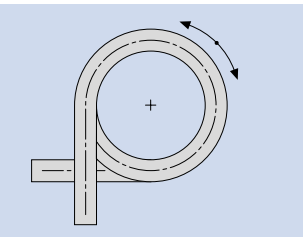


Spirales

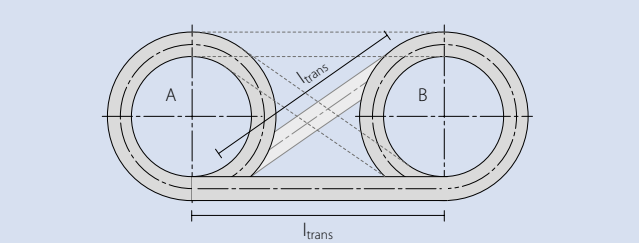








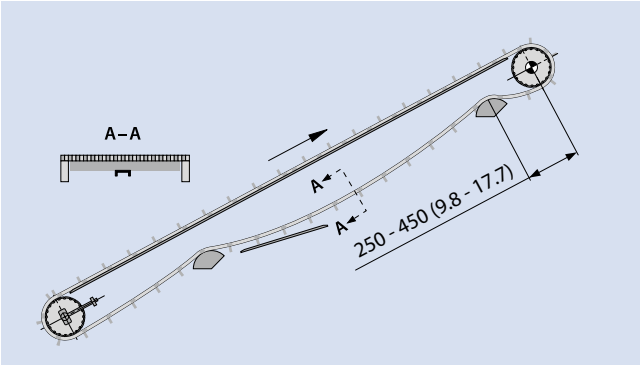
Double spirale

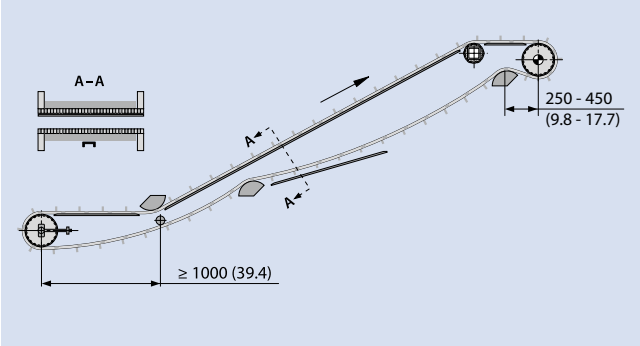


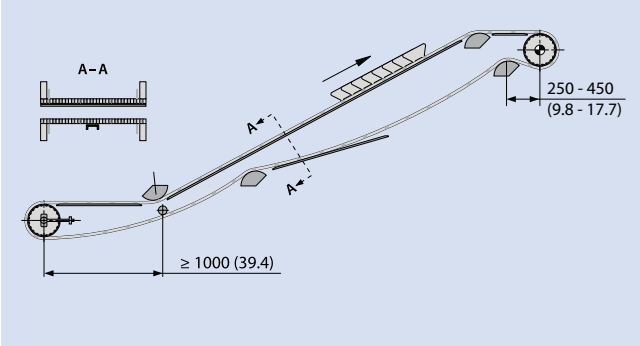
Inclinaison montante/descendante

Nous recommandons toujours ce qui suit :

- Fonctionner uniquement avec un entraînement principal, c.-à-d. utiliser l'arbre supérieur comme arbre d'entraînement.
- Assurez-vous qu'il y a toujours un système de tension à vis ou dépendant de la charge (gravitaire) sur le brin retour car la tension diminue avec l'inclinaison croissante (causée par le brin mou de la bande).
- Si des pignons sont utilisés aux points intermédiaires supérieurs, les pignons centraux ne peuvent pas être fixés axialement.
- Si les rouleaux sont utilisés aux points intermédiaires supérieurs, un rayon minimum d'env. 80 mm est requis.
- Lorsque des sabots ou des glissières sont utilisés, le rayon doit être aussi grand que possible afin de limiter l'usure. Nous recommandons un rayon minimum d'env. 150 mm. La largeur du sabot ne doit pas être inférieure à 30 mm.
- Si la largeur de la bande est supérieure à 600 mm, nous vous recommandons de fournir un soutien supplémentaire sur la surface de la bande ou sur les profils sur le brin retour.







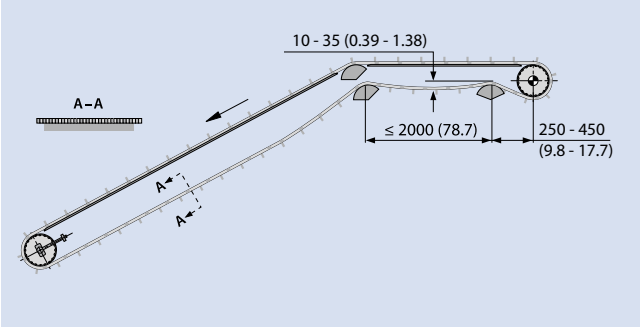
Recommandations approximatives pour les pentes réalisables :

- Surface supérieure lisse (FLT) 3 – 5°
- Surface supérieure avec insert de friction (FRT) 20 – 40°
- Tasseaux droits < 60°
- Tasseaux courbés < 90°

Il est toujours recommandé d'effectuer des tests pour déterminer l'angle d'inclinaison réel possible pour un produit/utilisation donné.

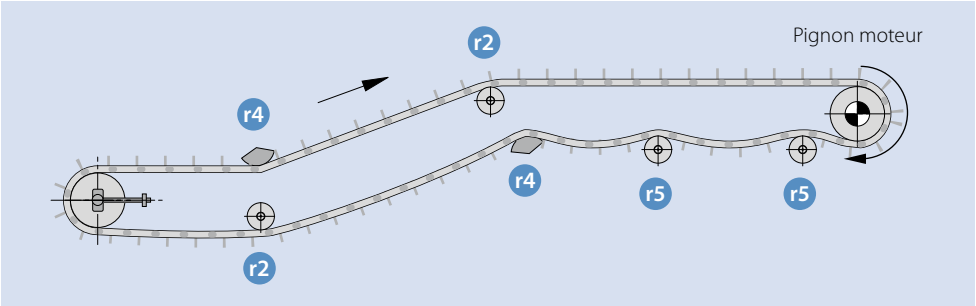
Inclinaison descendante

Pour cette conception de convoyeur, une unité d'entraînement de queue est possible s'il y a un système de tension actif dépendant de la charge au niveau de l'arbre retour inférieur (par ex. gravitaire, ressort ou pneumatique). Sinon, les recommandations générales ci-dessus s'appliquent ici.



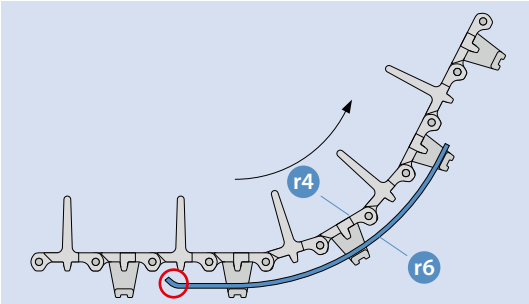
3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Pattes de maintien



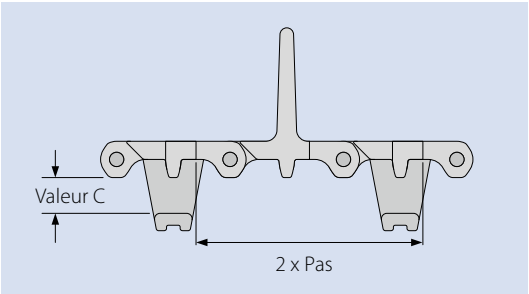
Pour les convoyeurs de type Z (col de cygne) avec une largeur de bande supérieure à 600-800 mm (24 – 32 po), un système de guidage/maintien supplémentaire est nécessaire. Lorsque la bande passe de la section horizontale à l'inclinaison montante/descendante pour les bandes plus larges, généralement au-dessus de 600 mm (24 po), il ne sera pas suffisant de maintenir la bande sur le côté (retrait) de la bande. Dans ces cas, des pattes de maintien sur la face inférieure de la bande sont utilisées pour la guider dans la zone de flexion. Pour connaître le rayon de contre-flexion minimum (r4) pour les différentes séries, veuillez consulter nos fiches techniques.
Il est très important que les glissières/rails de guidage soutenant les pattes de maintien soient très lisses et aient un rayon suffisant à l'entrée (cercle rouge ci-contre) pour éviter qu'ils ne s'accrochent. Le rayon extérieur des bandes de guidage, R6, est défini par le rayon de contre-flexion r4 en ajoutant la valeur C de la série correspondante (voir tableau) et l'épaisseur de la bande h_m (voir fiche technique).

- Assurez-vous qu'il n'y a pas de pignon dans la même position que les pattes de maintien.
- L'utilisation de pattes de maintien entraîne des contraintes en ce qui concerne le pignon et la taille de l'arbre pour assurer un dégagement suffisant à l'arbre. Pour connaître la taille minimale du pignon et la taille maximale équivalente de l'alésage lors de l'utilisation des pattes de maintien, veuillez consulter la fiche technique de la patte de maintien.
- Par défaut, les pattes de maintien sont placées sur une ligne sur deux. Il n'est pas recommandé d'avoir une patte de maintien sous une ligne de tasseaux.



r6 = r4 + C + h_m (épaisseur de bande)

Série	Valeur C
S6.1	17 mm (0,67 po)
S8	10 mm (0,39 po)
S10	10 mm (0,39 po)



Position correcte des glissières lors de l'utilisation de pattes de retenue

Veuillez noter que les pattes de maintien ne peuvent pas toujours être installées sur la ligne centrale de la bande. Cela dépend de la largeur de la bande ou du nombre d'incréments de largeur. Si le nombre d'incréments est un nombre impair, le HDT sera sur la ligne centrale. Si le nombre d'incréments est un nombre pair, le HDT sera décalé de la ligne centrale d'un demi-incrément.

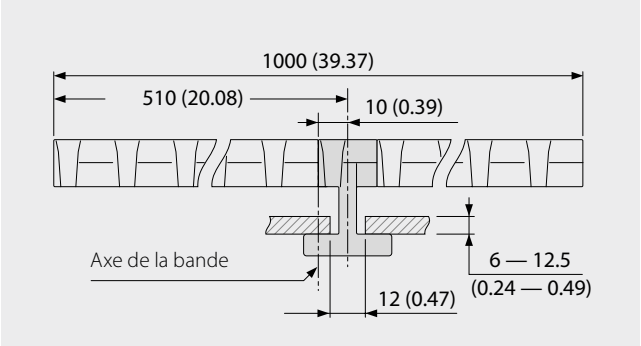
(Pour éviter les erreurs d'arrondi, nous recommandons de calculer dans l'unité de mesure (métrique, impériale) de la série respective)

S6.1 HDT

HDT décalé d'½ incrément

Largeur de bande (métrique) = 1000 mm (39,37 po)
Incrément de largeur (métrique) = 20 mm (0,79 po)
1000 mm/20 mm = 50 = décalage HDT 10 mm

Exemple :

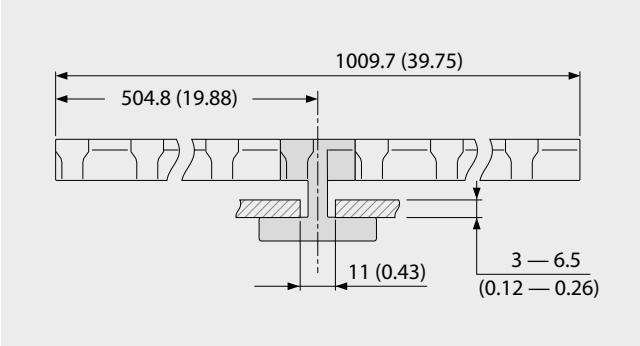


S10 HDT

HDT dans la ligne centrale

Largeur de bande (impérial) = 1009,7 mm (39,75 po)
Incrément de largeur (impérial) = 19,1 mm (0,75 po)
39,75 po/0,75 po = 53 = impair = HDT dans la ligne centrale

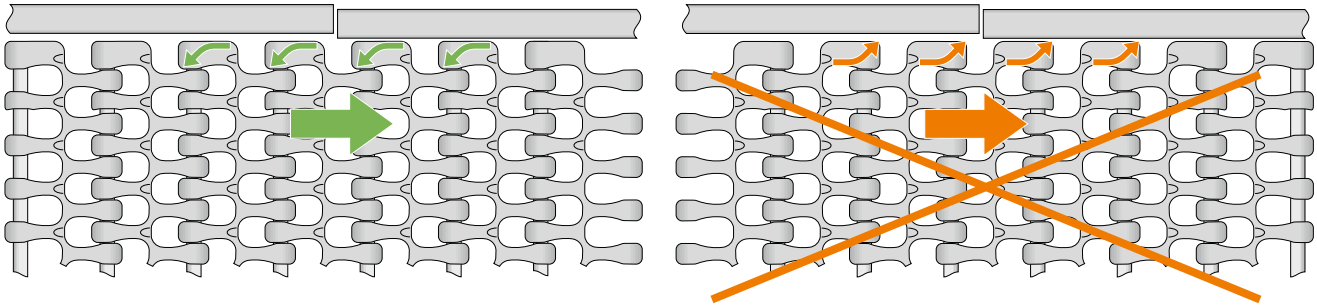
Exemple :



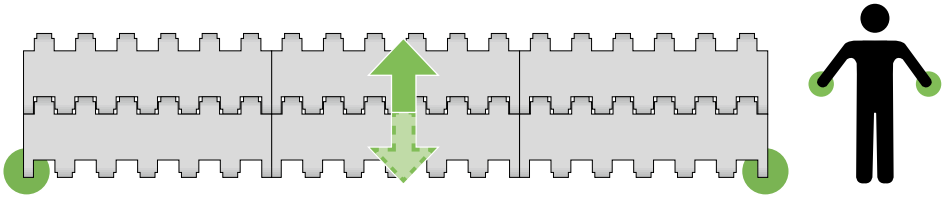
3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Sens de défilement des bandes

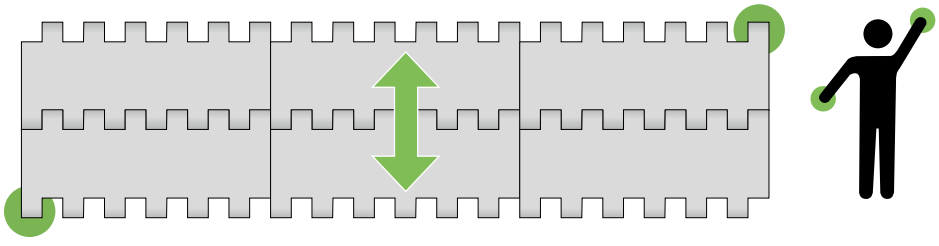
Le contact entre la bande et les glissières latérales provoque des frottements et peut entraîner des accrochages entre le bord de la bande et la glissière ou les composants du convoyeur. Nous recommandons de choisir le sens de déplacement de la bande de manière à ce que le bord extérieur de la bande pousse vers l'intérieur (appui par le bord intérieur).



Certaines de nos bandes Prolink sont dotées d'un bord latéral conçu pour favoriser un sens de défilement préférentiel. Le bord extérieur de la bande est orienté dans une seule direction (les deux mains vers le bas). La direction de défilement préférentielle exercera une pression sur le bord extérieur de la bande vers le côté intérieur de celle-ci. Cela réduira le risque de casse des modules de rive lorsqu'ils entrent en contact avec le cadre.



Les bandes Prolink dont le bord extérieur est orienté dans les deux sens – un côté vers le haut, un côté vers le bas – n'ont pas de sens de défilement préférentiel.



Série	Bidirectionnel	Sens préférentiel
S1	●	
S2		●
S3	●	
S4.1	●	
S5*		●
S6.1	●	
S7	●	
S8	●	
S9*		●
S9.1*		●
S10	●	
S11*		●
S13	●	
S14		●
S15	●	
S17	●	
S18*		●

* Bandes courbe (utilisation comme bande droite possible)

Bandes courbes

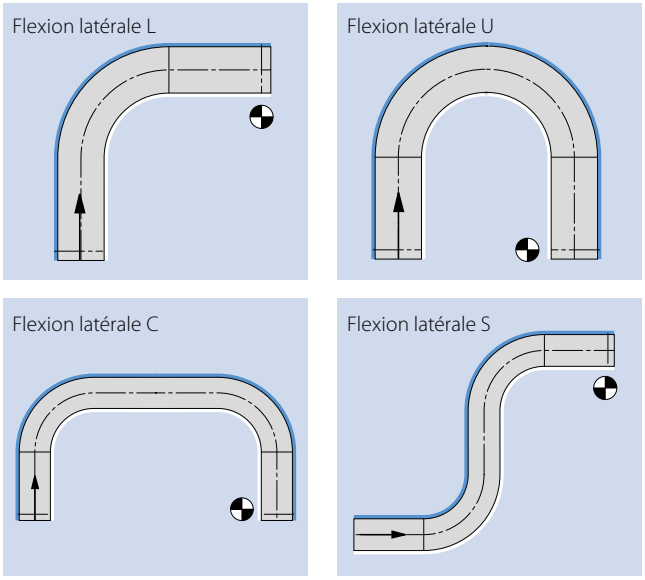
Les bandes à flexion latérale Siegling Prolink sont conçues pour fonctionner en courbe. L'image illustre les dispositions possibles pour le transport en courbes. Les modules des séries 5, 9, 9.1, 11 et 18 créent un maillage qui permet à la bande de s'enrouler autour du rayon intérieur de la courbe et de se plier dans le sens de la courbe.

La traction de la bande qui est répartie sur toute la largeur de la bande dans les sections droites est concentrée dans le module externe dans les sections de courbe. Par conséquent, vérifiez toujours que $F_{adj} < F_{nom,courbe}$ donnée dans les fiches techniques.

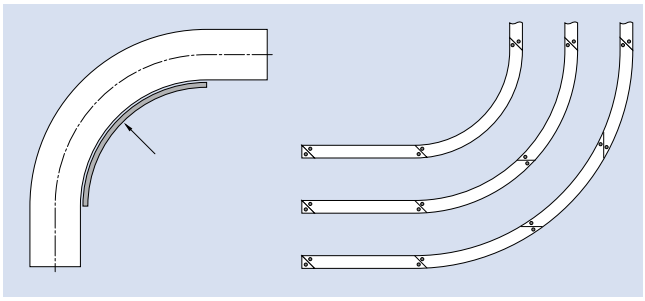
Trois méthodes de tension standards peuvent être utilisées pour obtenir la tension correcte de la bande :

- Système de tension à vis
- Système gravitaire
- Brin mou situé à proximité de l'entrainement

Les conditions spéciales suivantes s'appliquent aux bandes à flexion latérale. Veuillez vous assurer qu'elles sont respectées.

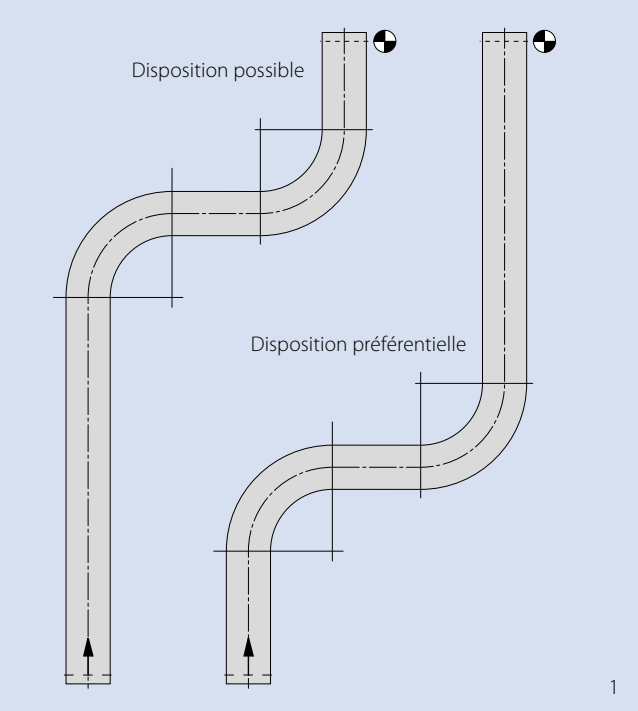


Recommandations spéciales pour les bandes courbes
Ces bandes doivent être retenues sur les côtés, par des guides en plastique dans les sections incurvées. Certains plastiques qui peuvent être utilisés sont le PE 1000 ou un plastique avec des propriétés lubrifiantes pour le rayon intérieur.



3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Géométries des courbes
Nous recommandons de concevoir les convoyeurs courbes avec la section droite la plus longue du côté du moteur (1).

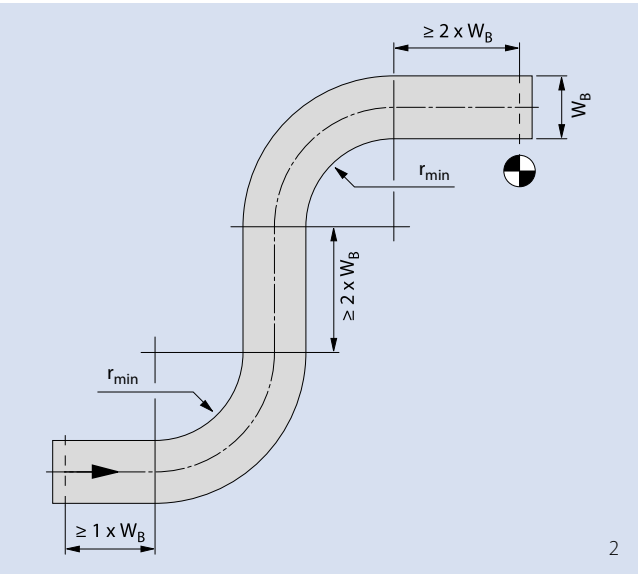


1

Veuillez tenir compte des points suivants :

- la section droite minimale avant la courbe = 1 x la largeur de bande
- la section droite après et entre les courbes = 2 x la largeur de bande.
  Cette distance entre les courbes peut être réduite si une courbe est suivie d'une autre dans la même direction (2).

Veuillez contacter le service client si l'espace est restreint et que vous ne pouvez pas construire le convoyeur selon ces recommandations.

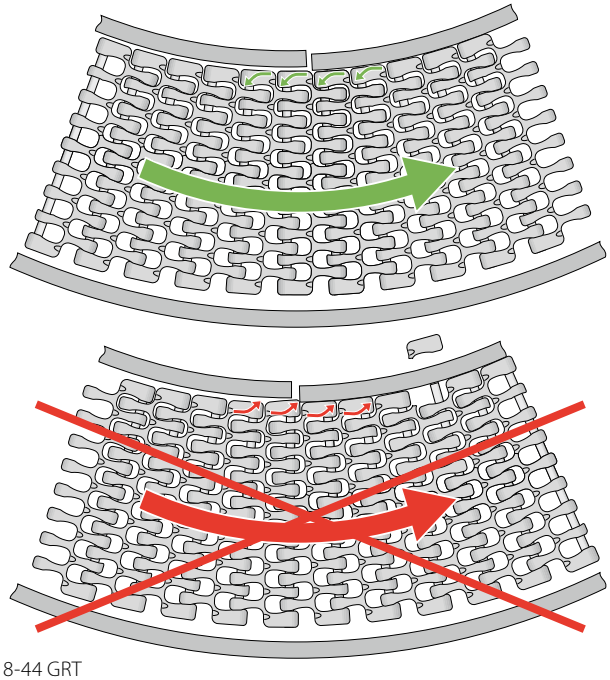


2

Sens de défilement de la bande

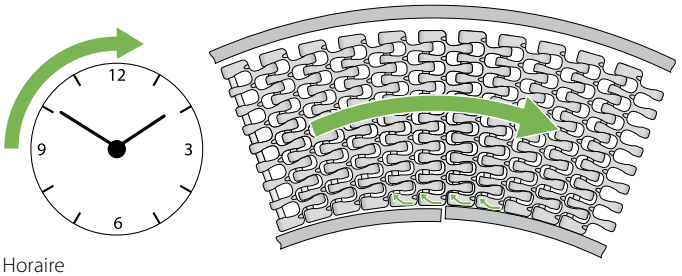
Le contact des bandes avec la glissière intérieure provoque des frottements et peut créer des points d'accrochage entre le bord de la bande et la glissière ou les composants du convoyeur.
Nous recommandons de choisir le sens de défilement de la bande de manière à presser le bord extérieur de la bande contre le côté intérieur de la bande (appui par le bord intérieur).

La conception de la bande influence le sens de défilement préféré de la bande dans un convoyeur courbe.

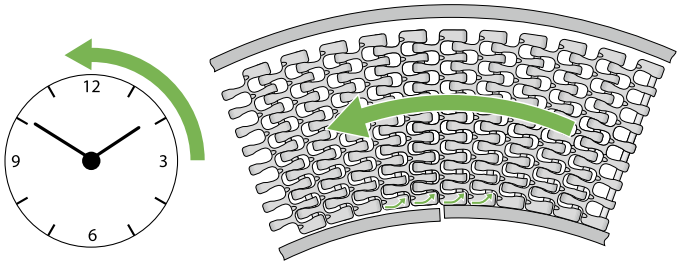


S18-44 GRT

Les bandes courbes Prolink peuvent être utilisées dans des applications dans le sens horaire (CW) et antihoraire (CCW). Des bandes dédiées aux applications CW ou CCW sont également disponibles.
En cas de combinaison des deux sens de déplacement (convoyeur en S), la dernière courbe avant l'entraînement détermine le sens de défilement de la bande et le choix correct de celle-ci.



Horaire



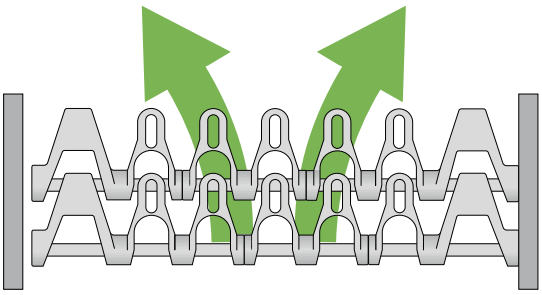
Anti-horaire

Aperçu des séries de bandes courbes, avec ou sans sens de défilement préférentiel
(L'absence de sens de défilement préférentiel n'est pas explicitement mentionné dans la nomenclature des bandes).

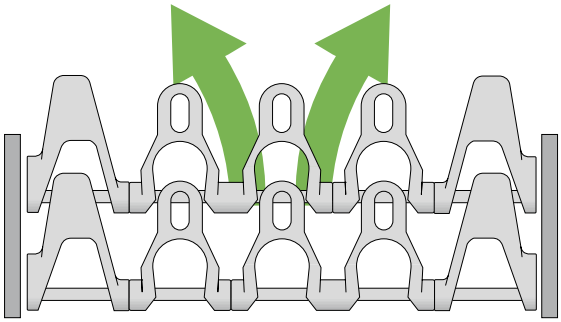
	Sens de défilement de la bande		
	CW	CCW	CW et CCW
	Nomenclature		
	CW	CCW	
S5			●
S5 ST/S11 Combo	●		
S9			●
S9.1	●	●	
S11	●	●	
S11/S5 ST Combo		●	
S18	●	●	

3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Les séries 5 et 9 peuvent être utilisées pour les sens de déplacement horaire (CW) et antihoraire (CCW) sans aucune restriction.

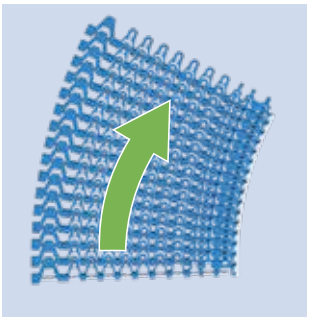


Série 5

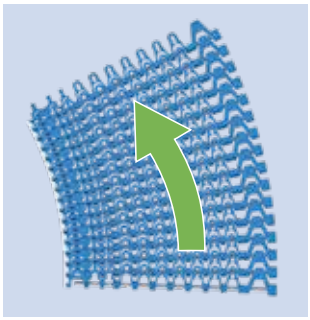


Série 9

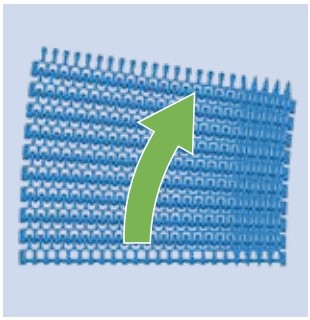
Il est possible de combiner des modules ayant des facteurs d'enroulement différents dans une même bande. Dans ce cas, il convient d'envisager une direction de fonctionnement CW ou CCW pour la bande. Toutes nos bandes COMBO des séries S5, S11 et S18 vous offrent cette possibilité.



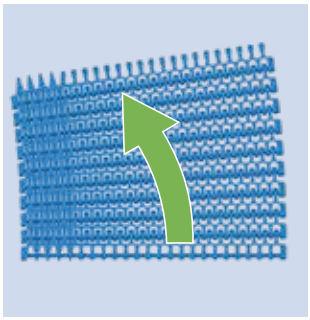
S5 ST/S11-45 GRT CW



S11/S5 ST-45 GRT CCW

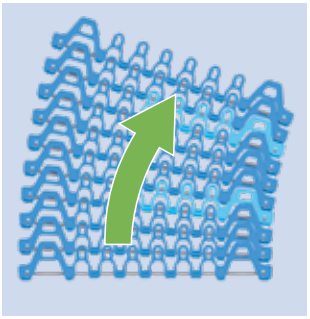


S18-44 GRT CW 2.2/1.7

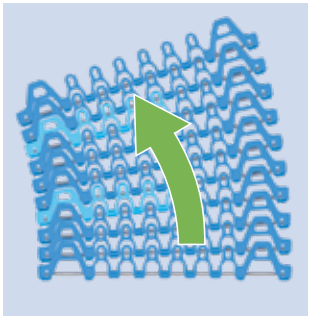


S18-44 GRT CCW 1.7/2.2

Pour la série S9.1, il convient aussi de considérer un sens de défilement CW ou CCW.

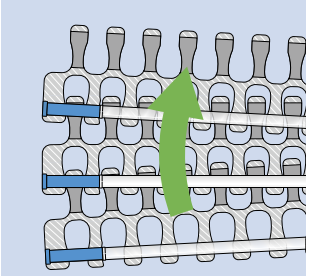


S9.1-57 GRT CW

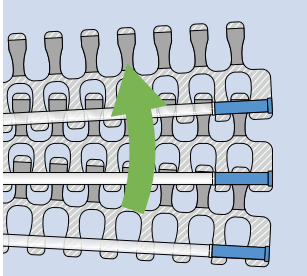


S9.1-57 GRT CCW

Afin d'optimiser les performances et d'assurer une capacité de traction constante, les séries 11 et 18 utilisent des axes avec tête. Cette conception garantit que les axes sont toujours en contact avec la charnière la plus à l'extérieur. Pour bénéficier de cette caractéristique, il est important que la tête de l'axe soit située sur le rayon extérieur dans la dernière courbe. Ces bandes doivent également être commandées en précisant le sens horaire (CW) ou antihoraire (CCW).

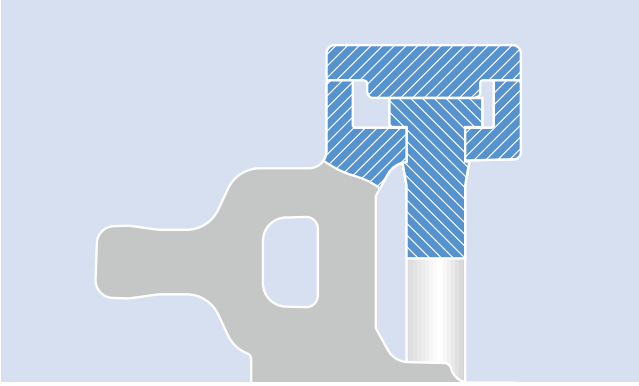


S18-44 GRT CW 2.2

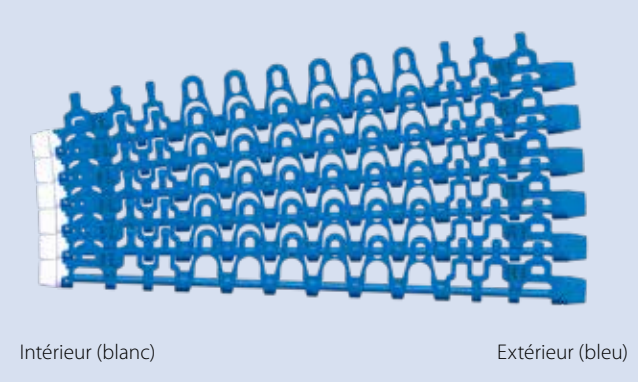


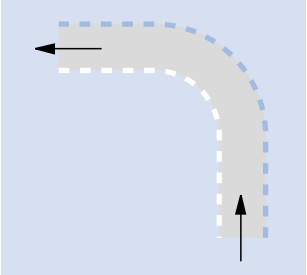
S18-44 GRT CCW 2.2

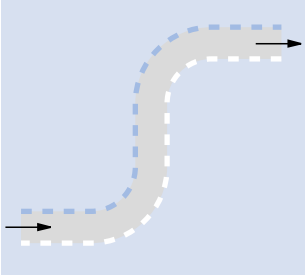
Pour la série 11, les capuchons sont dotés d'un code couleur unique. La position de la tête de l'axe est indiquée par des capuchons latéraux/capuchons de maintien bleus (le côté opposé est marqué en blanc).
Lors du montage de la bande, il est important de se souvenir de ce code : le bleu doit toujours être à l'extérieur (de la dernière courbe).
Pour les applications à grande vitesse, les capuchons et les capuchons de maintien sont fabriqués dans un matériau spécial robuste et résistant (matériau HW). Ils sont reconnaissables à leur teinte plus foncée, de sorte que l'extérieur en HW sera bleu foncé et l'intérieur gris clair.



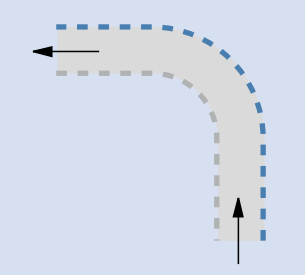
Tête d'axe avec capuchon de la série S11

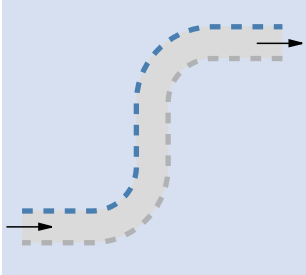






Bande avec capuchons en POM, bleus à l'extérieur, blancs à l'intérieur





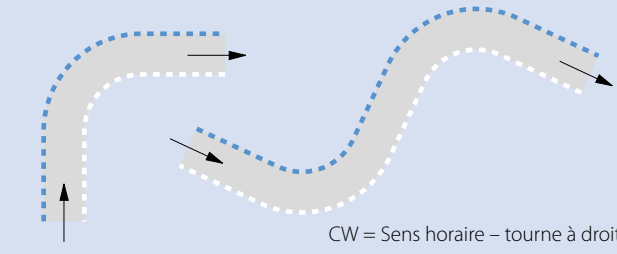
Bande avec capuchons en HW, bleus foncés à l'extérieur, gris à l'intérieur

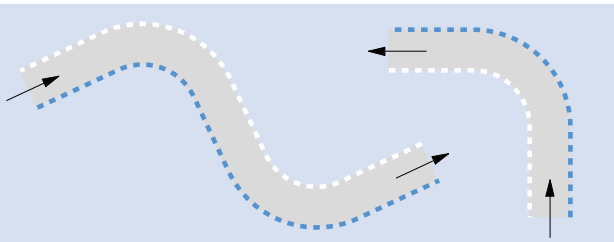
3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Nomenclature et consignes de commande Série 11
Lors de la commande, il est important de tenir compte de la disposition du convoyeur, car la bande est conçue pour s'y adapter. L'assemblage dépendra de la direction de la dernière courbe :

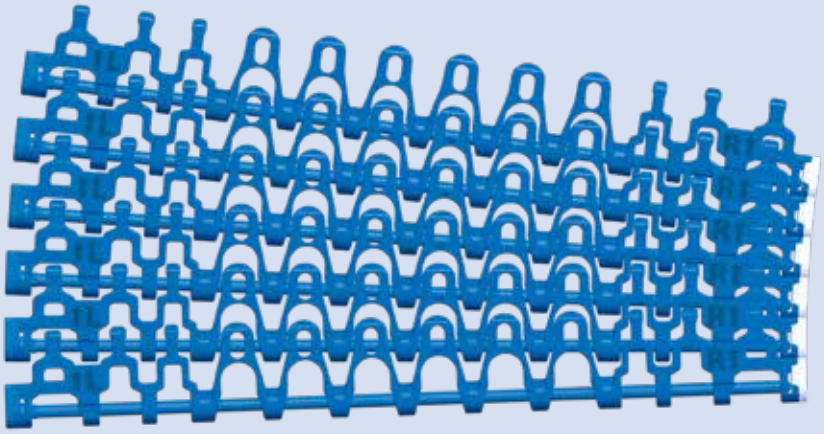
- Si la dernière courbe tourne à droite, une bande dans le sens horaire doit être commandée pour la courbe.
- Si la dernière courbe tourne à gauche, une bande dans le sens antihoraire doit être commandée pour la courbe.

Un code CW ou CCW dans la description de la bande indique si la bande doit être utilisée pour une courbe à gauche ou à droite.

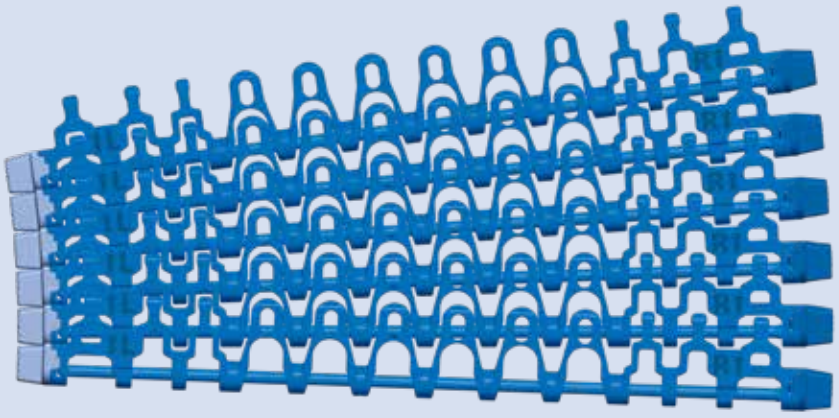

CW = Sens horaire – tourne à droite


CCW = Sens anti-horaire – tourne à gauche

Série 11 avec capuchons

Schéma	
Désignation des bandes	**S11-45 GRT CW POM-CR BL (POM BL/WT)** **S11-45 GRT CCW POM-CR BL (POM WT/BL)**
Description	CW = Dans le sens horaire (= la tête d'axe est située sur le côté gauche/rayon extérieur de la dernière courbe) CCW = Dans le sens anti-horaire (= La tête d'axe est située sur le côté droit/rayon extérieur sur la dernière courbe) POM-CR = Tous les modules latéraux (bleu) en POM-CR, modules centraux (blanc) en POM avec clips plats des deux côtés (POM BL/WT) = Clips en POM BL sur le côté gauche et POM WT sur le côté droit
Composants	S11 CAP POM BL (ou WT pour CCW) S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5 S11 CAP POM WT (ou BL pour CCW) S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Largeur de bande	Largeur minimale de la bande : 175 mm (6,89 po) Incrément de largeur : 25 mm (0,98 po)

Série 11 avec capuchons de maintien en HW

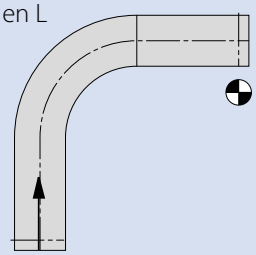
Schéma	
Désignation des bandes	**S11-45 GRT CW HD POM-CR BL (HW DB/LG)** **S11-45 GRT CCW HD POM-CR BL (HW LG/DB)**
Description	CW = Dans le sens horaire (= La tête d'axe est située sur le côté gauche/rayon extérieur de la dernière courbe) CCW = Dans le sens anti-horaire (= La tête d'axe est située sur le côté droit/rayon extérieur de la dernière courbe) HD = Capuchon de maintien des deux côtés POM-CR = Tous les modules latéraux (bleu) en POM-CR, modules centraux (blanc) en POM (HW DB/LG) = Capuchons de maintien en HW DB sur le côté gauche et HW LG sur le côté droit
Composants	S11 CAP HDL HW DB (LG pour CCW) S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S4.1/S8/S11 PIN PBT BL D5 S11 CAP HDR HW LG (DB pour CCW) S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Largeur de bande	Largeur minimale de la bande : 175 mm (6,89 po) Incrément de largeur : 25 mm (0,98 po) La largeur de la bande ne prend pas en compte les capuchon de 10 mm chacun (0,39 po), la largeur totale de la bande est la largeur (Wxxx) + 20 mm (0,79 po).

3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

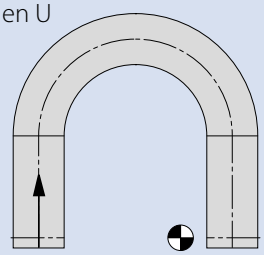
Nomenclature et directives de commande des bandes combinées
S11 et S5 ST peuvent être combinés. Les combos auront toujours des axes en acier inoxydable (SS). Une bande combo peut assurer la force d'une bande S5 ST combiné avec le faible rayon d'une bande S11.

Disposition du convoyeur pour les bandes combinées
Les bandes Combo alliant la caractéristique de rayon serré de la S11 avec la haute résistance de S5 ST ne seront normalement utilisées que pour les configurations unidirectionnelles (L, U et C) car le facteur de courbe dépendra de la direction du virage.

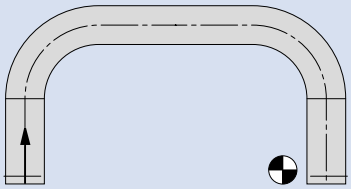
Forme en L



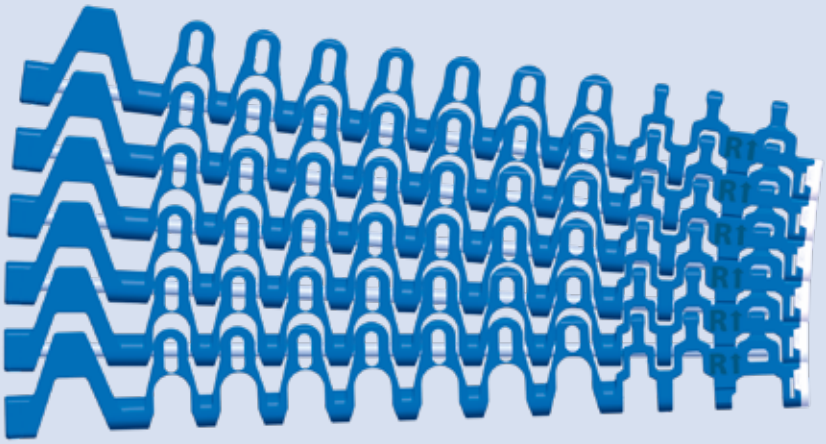
Forme en U



Forme en C



Combo S5ST/S11 (dans le sens horaire)

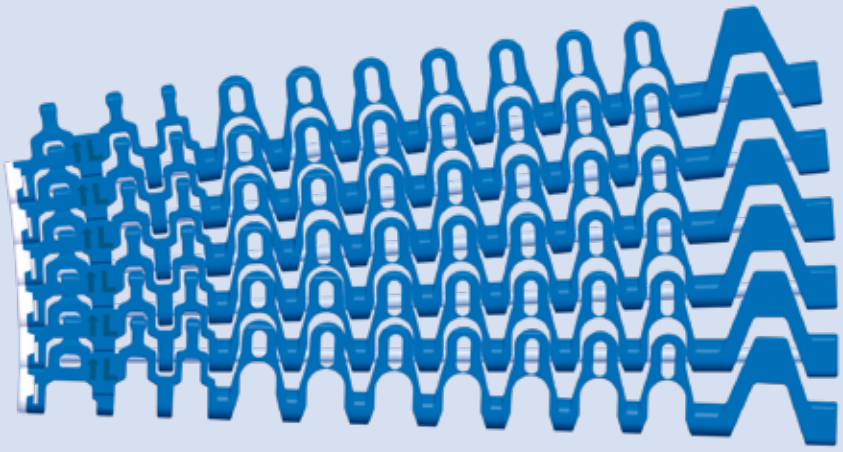
Schéma	
Désignation de bande	**S5 ST/S11-45 GRT CW POM-CR BL (POM WT)**
Description	CW = Dans le sens des aiguilles d'une montre (= axe SS avec rainure verrouillée dans le module S5 ST avec clips sur le côté gauche). Avec capuchons plats sur le côté droit (rayon intérieur sur la dernière courbe) (en POM WT). POM-CR = Tous les modules latéraux (bleu) en POM-CR, modules centraux (bleu) en POM Le premier nom indiqué sera le type de bande du côté gauche (vu d'en haut dans la direction de déplacement)
Composants	S5 CLP ST POM WT S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W100 S5-45 GRT SML ST POM-CR DB W75 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S5/S11-45 GRT CM POM BL W25 S5/S11 PIN ST SS D5 S11 CAP POM WT S11-45 GRT SMR POM-CR BL W122 S11-45 GRT SMR POM-CR BL W172
Largeur de bande	Largeur minimale de la bande : 175 mm (6,89 po) Incrément de largeur : 25 mm (0,98 po)

Pour les bandes combinées, la description textuelle montre comment la bande est combinée :

– S5 ST/S11 = S5 ST sur le côté gauche et S11 sur le côté droit = une bande dans le sens horaire

– S11/S5 ST = S11 sur le côté gauche et S5 ST sur la droite = une bande dans le sens inverse anti-horaire

Combo S11/S5 ST (dans le sens antihoraire)

Schéma	
Désignation de bande	**S11/S5 ST-45 GRT CCW POM-CR BL (POM WT)**
Description	CCW = Sens inverse des aiguilles d'une montre (= axe inox avec rainure verrouillée dans le module S5 ST avec clips sur le côté droit). Avec capuchons plats sur le côté gauche (rayon intérieur sur la dernière courbe) (en POM WT). POM-CR = Tous les modules latéraux (bleu) en POM-CR, modules centraux (bleu) en POM Le premier nom indiqué sera le type de bande du côté gauche (vu d'en haut dans la direction de déplacement)
Composants	S11 CAP POM WT S11-45 GRT SML POM-CR BL W122 S11-45 GRT SML POM-CR BL W172 S5/S11-45 GRT CM POM BL W100 S5/S11-45 GRT CM POM BL W25 S5/S11 PIN ST SS D5 S5 CLP ST POM WT S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W100 S5-45 GRT SMR ST POM-CR DB W75
Largeur de bande	Largeur minimale de la bande : 175 mm (6,89 po) Incrément de largeur : 25 mm (0,98 po)

3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Rayon intérieur minimal

Le rayon de flexion latéral r1 doit être égal ou supérieur au rayon intérieur minimum, qui dépend de la série et de la largeur de la bande. Le rayon intérieur minimum est calculé avec le facteur d'enroulement C_c. Si le rayon est significativement plus élevé que le rayon minimum, des claquements de bande sur les modules latéraux intérieurs peuvent se produire.

$r1_{min} = W_B \cdot C_c$

avec :

$r1_{min}$ = rayon intérieur
W_B = largeur de bande
C_c = facteur d'enroulement

Séries	Largeur de bande [mm]	Largeur de bande [po]	Facteur C_c
Série 5, Série 5 G, Série 5 ST, Série 5 BT	100* – 199	3,94* – 7,86	1,8
	200 – 299	7,87 – 11,80	1,9
	≥ 300	≥ 11,81	2,0
Série 5 RG	125 – 199	4,92 – 7,86	1,6
	200 – 299	7,87 – 11,80	1,7
	300 – 399	11,81 – 15,74	1,8
	400 – 499	15,75 – 19,68	1,9
	≥ 500	≥ 19,69	2,0
Combo S5 ST/S11	toutes	toutes	1,45
	≥ 1000	≥ 39,37	1,55
Série 9	toutes	toutes	1,8**
Série 9.1	toutes	toutes	1,3 (-2,9)***
Série 11	toutes	toutes	1,4
Série 18 2.2, Série 18 2.2 G, Série 18 HDK, Série 18 FRT1	≤ 607	≤ 23,88	2,1
	> 607	> 23,88	2,2
Série 18 1.7	≤ 797	≤ 31,38	1,7
	> 797	> 31,38	1,8

* 175 mm (6,89 po) pour S5 ST
** Options spéciales disponibles
Voir chapitre 3.3 paragraphe convoyeurs en spirale
*** Options spéciales disponibles
Voir chapitre 3.3 Distribution des modules en fonction des rayons

Modules latéraux F2 – F8 (Série 9)

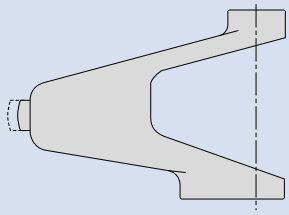
Dans les applications en spirale, le rayon du tambour et le rayon minimum de la bande doivent être alignés. Le rayon du tambour ne peut jamais être inférieur au rayon de la bande, mais ne doit pas être significativement plus grand que le rayon minimum de la bande.
Un rayon de tambour trop élevé laisse de l'espace aux modules latéraux intérieurs pour se déplacer, ce qui rend le défilement de la bande instable et peut entraîner un déplacement du produit.
Si vous souhaitez dépasser le rayon minimum, nous fournissons des modules de rive spéciaux qui réduisent l'espace sur la courbe intérieure pour des rayons plus élevés.

$$p_{intérieur} = \frac{r_{cage}}{r_{cage} + W_B} \cdot p$$

$$c_c = \frac{r_{cage}}{W_B}$$

avec :

p = pas
$p_{intérieur}$ = pas intérieur
r_{cage} = rayon du tambour
W_B = largeur de bande
C_C = facteur d'enroulement



Module	$p_{intérieur}$	C_C
F2	34,05	2,12
F3	35,30	2,40
F4	36,30	2,65
F5	37,85	3,10
F6	39,35	3,68
F7	41,05	4,58
F8	42,35	5,50

Distribution des modules en fonction des rayons (série 9.1)

Series 9.1-57 GRT

A l'extérieur des bandes S9.1-57 GRT, seuls les modules SMU (Side Module Universal) sont utilisés, pour un transfert de charge élevé. En combinant S9.1-57 GRT SMU et SMT dans le rayon intérieur, le facteur d'enroulement est ajustable sur une large plage. Plus le nombre de modules SMT sur le rayon intérieur est élevé, plus le facteur d'enroulement est faible et donc plus le rayon intérieur de la bande aussi.

La formule suivante est utilisée pour calculer le plus petit facteur d'enroulement possible pour un rayon intérieur donné :

$$C_c = \frac{r_{Drum}}{W_B}$$

r_{Drum} = rayon de la cage
W_B = largeur de bande
C_c = facteur d'enroulement

Exemple :

Rayon cage (r_{drum}) = 2080 mm, largeur bande (W_B) = 850 mm

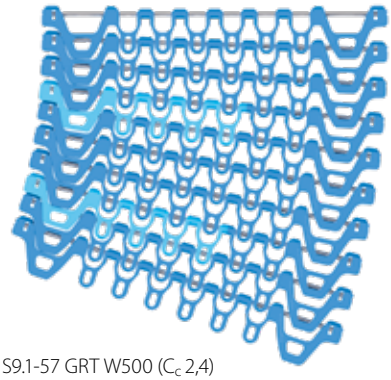
$$C_c = \frac{2080}{850} = 2{,}447$$

Rayon cage (r_{drum}) = 81,89 po, largeur bande (W_B) = 33,46 po

$$C_c = \frac{81{,}89}{33{,}46} = 2{,}447$$

La valeur immédiatement inférieure dans le tableau ci-dessous doit être sélectionnée comme facteur d'enroulement de la bande, soit 2,4. La ligne correspondante dans le tableau indique la dispositon requise des modules sur le rayon intérieur.

S9.1 Facteur enroulement	Structure du bord de bande intérieur (n° de ligne)										% à l'intérieur	
	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	% SMU	% SMT
1,3											0	100
1,4											10	90
1,5											20	80
1,6											25	75
1,7											33,33	66,67
1,8											40	60
1,9											50	50
2,1											60	40
2,2											66,66	33,34
2,4											75	25
2,5											80	20
2,7											90	10
2,9											100	0



S9.1-57 GRT W500 (C_c 2,4)

Code couleur pour le POM-CR :
- S9.1 SMT (Side Module Tight)
- S9.1 SMU (Side Module Universal)

Code couleur pour le PA :
- S9.1 SMT (Side Module Tight)
- S9.1 SMU (Side Module Universal)

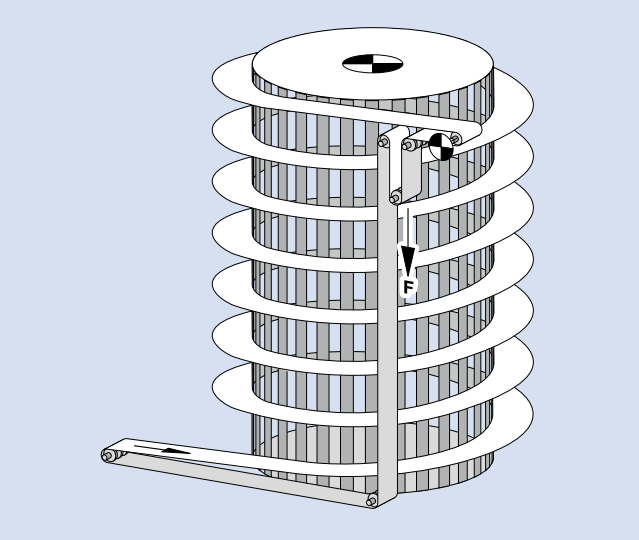
3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Convoyeurs à spirale

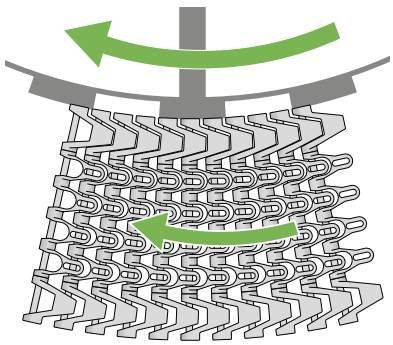
Les convoyeurs en spirale sont une variante spéciale des bandes courbes. Ils sont essentiellement constitués d'une seule courbe. Les spirales sont toujours ascendantes ou descendantes le long d'un tambour en rotation. Une révolution complète autour du tambour est appelée « spire ». Les spirales peuvent avoir jusqu'à 20 niveaux et plus. Veuillez noter que les facteurs d'enroulement et le rayon intérieur minimum s'appliquent aux convoyeurs à spirale.
Nos bandes courbes Série 5, S5 ST/S11 Combo, Série 9, Série 9.1 et Série 18 peuvent être utilisées dans des spirales.
Si vous envisagez un convoyeur à spirale, veuillez contacter le service clientèle et nous envoyer la fiche de description de l'application dûment remplie (voir chapitre 6.6 Questionnaires).

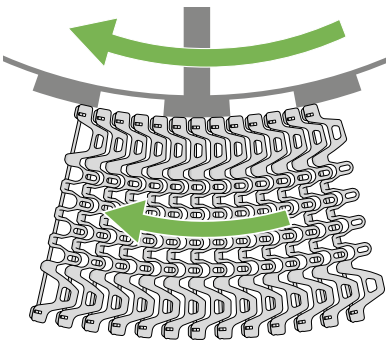
Le système d'entraînement principal est la cage tournante intérieure, qui est constituée de barres verticales. Le rayon intérieur de la bande courbe est en appui sur la cage qui l'entraîne par frottement. Le sens de rotation de la cage détermine si le transport est ascendant ou descendant. L'unité d'entraînement et le système de tension représentée sur le croquis fournissent la tension nécessaire à la bande. La vitesse du moteur doit être coordonnée avec la vitesse de l'entraînement par la cage.

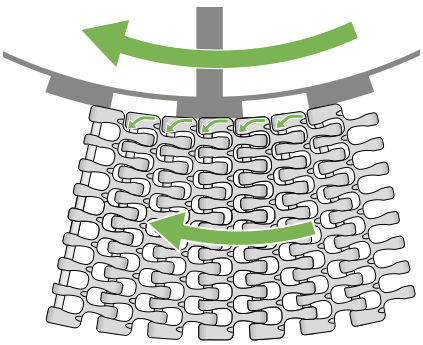
L'unité de tension doit pouvoir se déplacer d'une distance correspondant à environ 1 % de la longueur totale de la bande.
La bande peut être soutenue par des glissières comme décrit au chapitre 3.2.



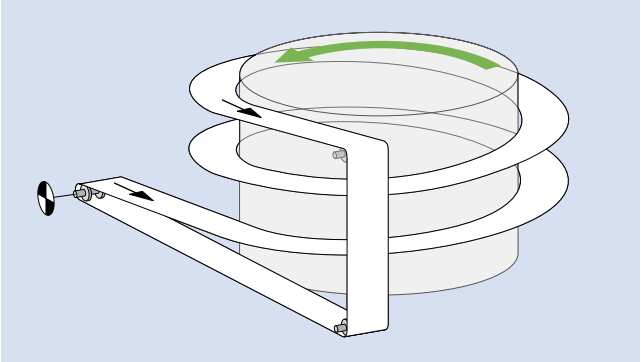
Sens de défilement de la bande (applications en spirale)
Pour les applications en spirale, le sens de défilement de la bande doit également être pris en compte.
Le contact avec les glissières se fait au niveau du tambour, à l'intérieur de la courbe. Mais le tambour tourne plus vite que la bande. Le sens de montage de la bande doit donc être inversé.

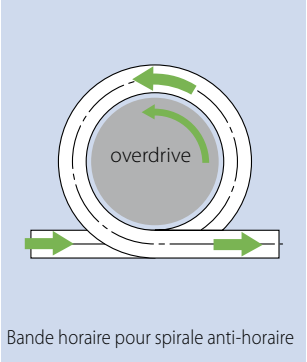

S5-45 GRT


S9.1

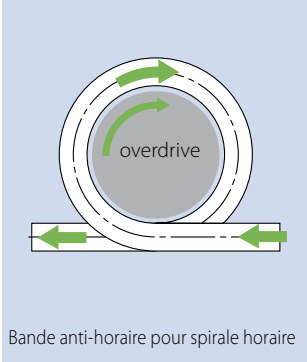

S18-44 GRT CCW

Si des bandes courbes avec un sens de déplacement recommandé tel que CW ou CCW sont utilisées pour une application en spirale, veuillez également tenir compte de la rotation plus rapide du tambour. Cela signifie que vous devez utiliser une bande CW pour une spirale CCW et vice versa.





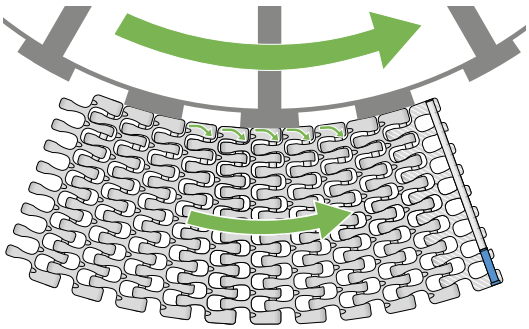
Bande horaire pour spirale anti-horaire



Bande anti-horaire pour spirale horaire

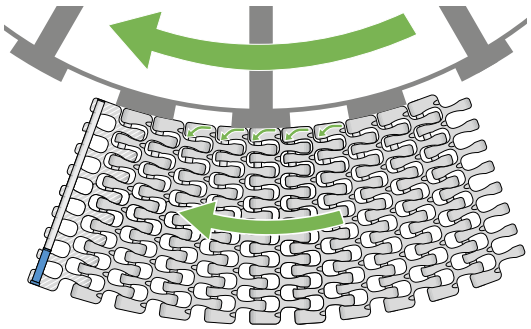
Sens de rotation recommandé

Spiral à cage tournante anti-horaire (CCW)



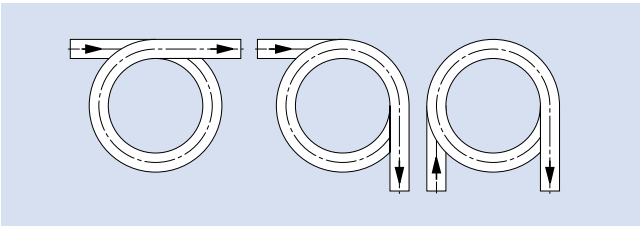
S18-44 GRT CW 2.2

Spiral à cage tournante horaire (CCW)



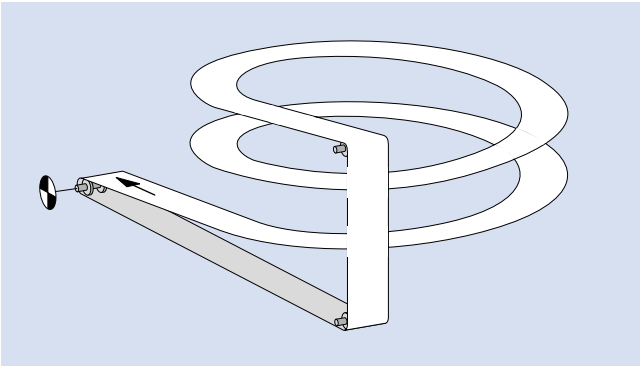
S18-44 GRT CCW 2.2

Options de configuration
Exemples de configurations possibles

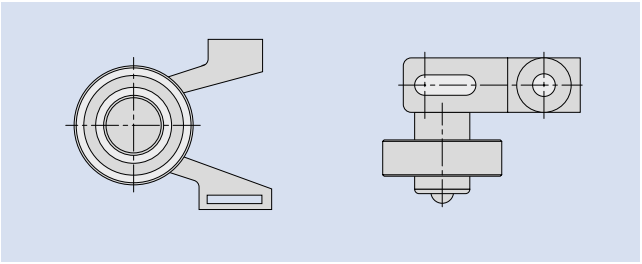


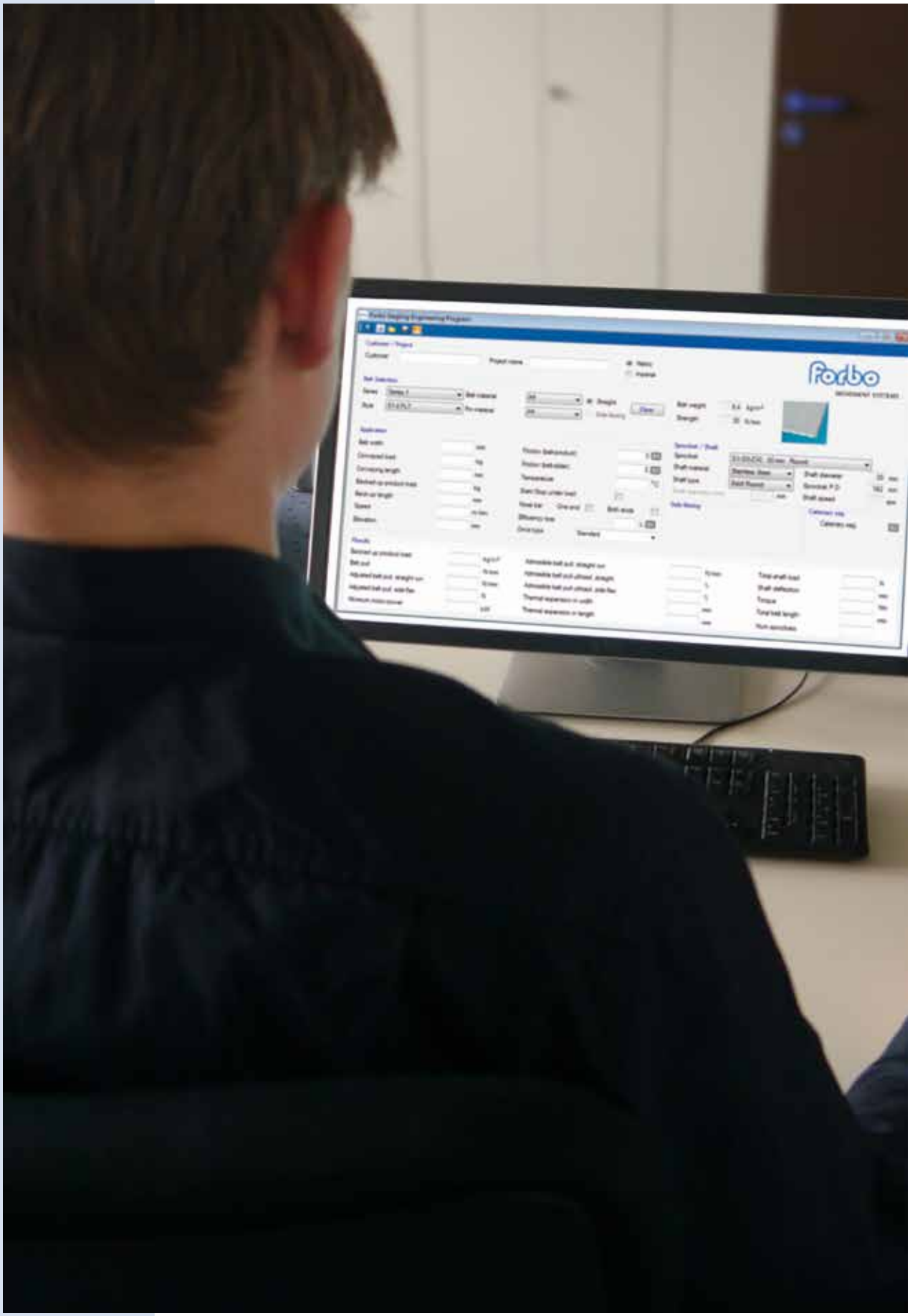
3.3 AGENCEMENT DES CONVOYEURS

Spirale/ascenseur à forte tension
Pour relier deux unités de production de hauteurs différentes, il est possible d'utiliser des spirales ascenseur à forte tension (sans cage).
Ce type de conception (sans cage tournante) ne doit pas compter plus de 2 à 3 spires.
Avec les modules latéraux S5 BT, 4 à 5 spires sont possibles.



Roulements à billes (Série 5)
Pour les spirales à haute tension (ascenseur) comportant au maximum 5 spires, il est possible d'utiliser des modules spéciaux avec roulements à billes à la place d'un tambour rotatif.
Les roulements à billes montés sur les modules latéraux tournent sur un tambour rigide. Les forces de frottement sont ainsi considérablement réduites.




Forbo

4 CALCULS

4.1 Méthode en quatre étapes

4.2 Exemple de calcul

4.3 Calculs de l'arbre

4.4 Influence de la température sur les dimensions de la bande

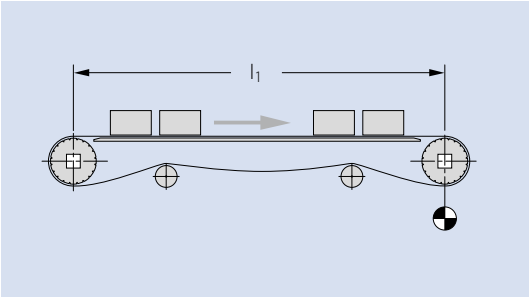
4.1 MÉTHODE EN QUATRE ÉTAPES

Les quatre étapes suivantes vous guideront dans le processus de conception de votre bande.
Les symboles utilisés sont les suivants :

	Désignation	Symboles	Unité métrique	Unité impériale
Forces	Force de traction effective	F_U	N	lb
	Force de traction ajustée	F_{adj}	N	lb
	Force de traction ajustée par mm de largeur de bande	F'_{adj}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
	Capacité de traction ajustée par mm de largeur de bande	F'_{adm}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
	Capacité de traction nominale par mm de largeur de bande	F'_{nom}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
Facteurs et coefficients	Coefficient de frottement entre la bande et le produit accumulé	μ_{acc}	–	–
	Coefficient de frottement entre la bande et la sole de glisse	μ_s	–	–
	Facteur d'utilisation	C_{Op}	–	–
	Facteur de température	C_T	–	–
	Facteur de conversion	g	9,81	1
Dimensions du convoyeur	Longueur de convoyage/Entraxe	l_{c-c}	m	ft
	Elévation	h_e	mm	po
	Angle d'inclinaison	α_i		
	Masse du produit transporté	m_p	kg	slug
	Masse totale de la bande	m_B	kg	slug
	Largeur de bande	W_B	mm	po

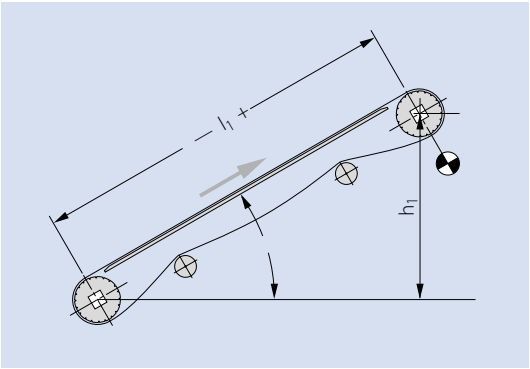
Une liste complète de tous les symboles utilisés dans ce manuel d'ingénierie se trouve en annexe au chapitre 6.2.

A Calculer la force de traction effective de la bande F_U



Convoyeur droit

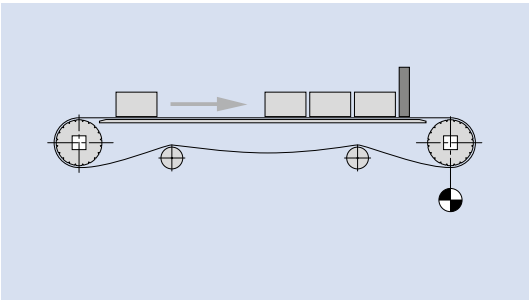
$$F_u = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B) \qquad [N, lb]$$



Convoyeur incliné

$$F_u = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B) \pm g \cdot m_p \cdot \sin \alpha \qquad [N, lb]$$

(+ = ascendant)
(– = descendant)



Convoyeur droit avec accumulation

$$F_u = \mu_s \cdot g \cdot (m_p + m_B) + \mu_{acc} \cdot g \cdot m_p \qquad [N, lb]$$

Remarque : pour les bandes courbes, la tension de la bande en section courbe est concentrée sur le module extérieur uniquement. En outre, il faut tenir compte du fait que les forces radiales supplémentaires dirigées vers l'intérieur de la courbe entraînent une perte de friction plus importante.

$F_{U\,radius} = F_u$

Pour μ_s et μ_{acc}, voir le tableau des facteurs de friction 2.1.

B Calculer la force de traction ajustée de la bande F_{adj}

La force de traction mesurable de la bande est plus élevée si les conditions optimales de fonctionnement ne peuvent être obtenues. Pour tenir compte des conditions de fonctionnement, la traction effective de la bande Fu est ajustée par le facteur opérationnel C_{Op}

$$F_{adj} = F_U \cdot C_{Op} \qquad [N, lb]$$

avec :

Facteur d'utilisation C_{Op}

	C_{Op}
Fonctionnement souples (démarrage en douceur)	+ 0
Mode « start-stop » (démarrage en charge)	+ 0,2
Vitesse de bande sup. à 30 m/min (100 ft/min)	+ 0,2
Sabre à une extrémité	+ 0,4
Sabre à chaque extrémité	+ 0,8
Convoyeur incliné en col de cygne	+ 0,4
Configuration de l'entraînement	
Standard	+ 0
Déporté (bi-directionnel)	+ 0,2
Déporté en dessous	+ 0,1
En queue (pousseur)	+ 0,4
$1 + \sum C_1$	

Calculez ensuite la traction ajustée de la bande par millimètre de largeur de bande :

$$F'_{adj} = \frac{F_{adj}}{W_B} \qquad [N/mm, lb/ft]$$

C Calculer la capacité de traction de la bande F_{adm}

La température peut réduire la capacité de traction maximale de la bande. Pour tenir compte de cet effet, la traction admissible F'_{adm} est calculée avec le facteur de température

$F'_{adm} = F'_{nom} \cdot C_T$ [N/mm, lb/ft]

avec :

Facteur de température C_T
La résistance à la traction des différents matériaux augmente à des températures inférieures à 20 °C, mais d'autres propriétés mécaniques sont réduites à basse température. Par conséquent, le facteur C_T est réglé à 1,0 à des températures inférieures à 20 °C.
Les températures correspondent à la température réelle de la bande. Selon l'application et la disposition du convoyeur, la température du produit transporté peut être différente.

A partir de T° [°C]	A partir de T° [°F]	Matière de la bande					
		PA	PA-HT	PE	POM	PP	TPC1
–60	–76	–	–	1,0	–	–	–
–40	–40	–	–	1,0	1,0	–	–
–20	–4	1,0	1,0	1,0	1,0	–	1,0
0	32	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0*	1,0
+20	68	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0	1,0
+40	104	1,0	1,0	0,90	1,0	1,0	0,87
+60	140	0,95	1,0	0,62	0,96	0,85	0,75
+80	176	0,72	1,0	–	0,75	0,65	0,67
+100	212	0,50	1,0	–	–	0,45	–
+120	248	0,40	0,9	–	–	–	–
+140	284	–	0,8	–	–	–	–
+155	311	–	0,7	–	–	–	–

* en dessous de + 10 °C, éviter tout impact sur la bande et assurer un démarrage en douceur ; en dessous de + 5 °C le PP n'est pas recommandé

D Validation de sélection de la bande

Critères de sélection de la bande :

$F'_{adj} < F'_{adm}$

Si ce critère n'est pas rempli, remplacer le matériau ou la série, par une bande ayant une valeur F'_{nom} plus élevée et répéter l'étape A.
Pour calculer le taux d'utilisation de capacité de la bande

$\frac{F'_{adj}}{F'_{adm}}$ = taux d'utilisation [%]

4.2 EXEMPLE DE CALCUL

L'exemple des pages suivantes illustre la méthode en quatre étapes.

L'exemple de gauche utilise des **unités métriques.** L'exemple de droite utilise des **unités impériales.**

Une façon plus facile et plus rapide de faire ces calculs est d'utiliser notre programme de calcul Siegling Prolink que vous pouvez télécharger sur notre site : www.forbo.com/movement > E-Tools.



Longueur du convoyeur	**l_{c-c} =**	**4 m**	**13,12 ft**
Droit, sans inclinaison			
Largeur de bande	**W_B =**	**1000 mm**	**3,28 ft**
Charge du produit par mètre de longueur de bande	**m_p =**	**700 kg/m**	**470 lb/ft**
Marche-arrêt, conditions normales			
Matériau de la sole de glisse : bois dur			
Vitesse de bande	**v =**	**10 m/min**	**32,81 ft/min**

Calculer la charge totale du produit :

$m_p = 700 \text{ kg/m} \cdot 4 \text{ m} = 2800 \text{ kg}$

$m_p = 470 \text{ lb/ft} \cdot 13{,}12 \text{ ft} = 6172 \text{ lb}$

Choisir la série : S8-FLT POM

Poids de la bande selon la fiche technique : $m'_B = 11 \text{ kg/m}^2$

Poids de la bande selon la fiche technique : $m'_B = 2{,}3 \text{ lb/ft}^2$

Calculer le poids total de la bande :

$m_B = 11 \text{ kg/m}^2 \cdot 8 \text{ m} \cdot 1 \text{ m} = 88 \text{ kg}$

$m_B = 2{,}3 \text{ lb/ft}^2 \cdot 26{,}24 \text{ ft} \cdot 3{,}28 \text{ ft} = 194 \text{ lb}$

Étape A

Combinaison de matériaux : bois dur/POM
Dans des conditions sèches et standards : $\mu_s = 0{,}22$
S8 FLT POM : $F'_{nom} = 40 \text{ N/mm}$

Combinaison de matériaux : bois dur/POM
Dans des conditions sèches et standards : $\mu_s = 0{,}22$
S8 FLT POM : $F'_{nom} = 2740 \text{ lb/ft}$

Calculer la traction effective de la bande :

$F_U = 0{,}22 \cdot 9{,}81 \cdot (2800 \text{ kg} + 88 \text{ kg}) = 6232{,}88 \text{ N}$

$F_U = 0{,}22 \cdot 1 \cdot (6172 \text{ lb} + 194 \text{ lb}) = 1400{,}52 \text{ lb}$

Étape B

Marche-arrêt et conditions normales de fonctionnement :
$C_{Op} = 1{,}2$

Marche-arrêt et conditions normales de fonctionnement :
$C_{Op} = 1{,}2$

Calculer la traction ajustée de la bande :

$F_{adj} = 1{,}2 \cdot 6232{,}88 \text{ N} = 7479{,}46 \text{ N}$

$F'_{adj} = \frac{7479{,}46 \text{ N}}{1000 \text{ mm}} = 7{,}48 \text{ N/mm}$

$F_{adj} = 1{,}2 \cdot 1400{,}52 \text{ lb} = 1680{,}62 \text{ lb}$

$F'_{adj} = \frac{1680{,}62 \text{ lb}}{3{,}28 \text{ ft}} = 512{,}38 \text{ lb/ft}$

4.2 EXEMPLE DE CALCUL

Etape C

Température de fonctionnement 65 °C : C_T = 0,96

Calculer la traction admissible de la bande :

F'_{adm} = 40 N/mm · 0,96 = 38,4 N/mm

Température de fonctionnement 65 °C : C_T = 0,96

F'_{adm} = 2740 lb/ft · 0,96 = 2630,4 lb/ft

Etape D

Valider la sélection de la bande :

F'_{adj} = 7,48 N/mm < 38,4 N/mm = F'_{adm}

Utilisation :

7,48 : 38,4 = 19,5 %

F'_{adj} = 512,38 lb/ft < 2630,4 lb/ft = F'_{adm}

512,38 : 2630,4 = 19,5 %

Le choix de la bande est correct. Si vous calculez un taux d'utilisation > 80 %, vous devez augmenter la capacité de traction admissible de la bande en changeant la sélection du matériau ou de la série. Puis redémarrez la méthode en quatre étapes.

4.3 CALCULS DE L'ARBRE

Charge sur arbre F_s

$$F_s = \sqrt{F_{adj}^2 + (m_s \cdot g)^2}$$

avec :

F_s	=	charge d'arbre	[N, lb]
F_{adj}	=	traction de la bande ajustée	[N, lb]
m_s	=	masse de l'arbre	[kg, lb]
g	=	facteur de conversion de force	[9,81 m/s², 1]

Exemple :

F_{adj} = 7479,46 N

Arbre carré en acier de 1 m x 60 mm : m_s = 28,26 kg

$F_s = \sqrt{(7479{,}46\ \text{N})^2 + (28{,}26\ \text{kg} \cdot 9{,}81\ \text{m/s}^2)^2} = 7484{,}6\ \text{N}$

F_{adj} = 1680,62 lb

Arbre carré en acier de 1 m x 60 mm : m_s = 18,99 lb

$F_s = \sqrt{(1680{,}62\ \text{lb})^2 + (18{,}99\ \text{lb} \cdot 1)^2} = 1680{,}73\ \text{lb}$

Couple de l'arbre

$$M = \frac{F_{adj} \cdot D_0}{2000}$$

avec :

M	=	couple	[Nm, ftlb]
F_{adj}	=	traction ajustée de la bande	[N, lb]
D_0	=	diamètre primitif du pignon	[mm, po]

Exemple :

F_{adj} = 7479,46 N

Pignon S8 Z15: D_0 = 124 mm

$$M = \frac{7479{,}46\ \text{N} \cdot 124\ \text{mm}}{2000} = 463{,}73\ \text{Nm}$$

F_{adj} = 1680,62 lb

Pignon S8 Z15: D_0 = 0,41 ft

$$M = \frac{1680{,}62\ \text{lb} \cdot 0{,}41\ \text{ft}}{2000} = 341{,}73\ \text{lbft}$$

4.3 CALCULS DE L'ARBRE

Flèche d'arbre

La flèche peut être calculée en utilisant les formules suivantes

$$y_s = \frac{5 \cdot Fs \cdot l_b^3}{384 \cdot E \cdot I} \qquad [mm, po]$$

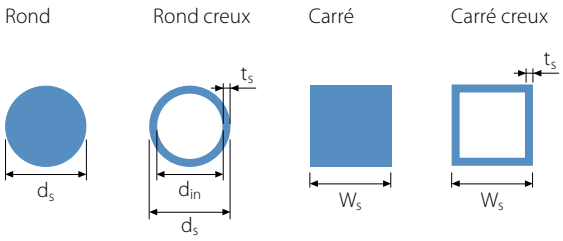
avec :

y_s	=	flèche de l'arbre	[mm, po]
F_s	=	charge sur arbre	[N, lb]
l_b	=	entraxe des paliers	[mm, po]
E	=	module d'élasticité	[MPa, psi]
I	=	moment d'inertie de surface	[mm^4, po^4]
W_s	=	longueur de côté des arbres carrés	[mm, po]
d_s, d_{in}, d_{out}	=	diamètre des arbres cylindriques	[mm, po]
t_s	=	épaisseur de paroi de l'arbre	[mm, po]

Matière	E en $\left[MPa = \frac{N}{mm^2}\right]$	E en [10^6 psi]
Acier	200000	29,01
Acier inoxydable	180000	26,11
Aluminium	70000	10,15

Type d'arbre	I
Rond	$\frac{\pi \cdot d_s^4}{64}$
Rond creux	$\pi \cdot \frac{d_s^4 - d_{in}^4}{64}$
Carré	$\frac{W_S^4}{12}$
Carré creux	$\frac{W_S^4 - (W_S - 2 \cdot t_s)^4}{12}$

Type d'arbre



Exemple :

F_s = 7484,6 N

l_b = 1200 mm

E = pour l'acier : 200000 MPa

Calculer le moment d'inertie I pour l'arbre carré de côté W_s = 60 mm :

$$I = \frac{(60\ mm)^4}{12} = 1080000\ mm^4$$

Calculez y_s :

$$y_s = \frac{5 \cdot 7484{,}6\ N \cdot (1200\ mm)^3}{384 \cdot 200000\ N/mm^2 \cdot 1080000\ mm^4} = 0{,}78\ mm$$

F_s = 1680,73 lb

l_b = 47,24 po

E = pour l'acier : 29,01 · 10^6 psi

Calculer le moment d'inertie I pour l'arbre carré de côté W_s = 2,36 po :

$$I = \frac{(2{,}36\ po)^4}{12} = 2{,}59\ po^4$$

Calculez y_s :

$$y_s = \frac{5 \cdot 1680{,}73\ lb \cdot (47{,}24\ po)^3}{384 \cdot 29007547\ psi \cdot 2{,}59\ po^4} = 0{,}031\ po$$

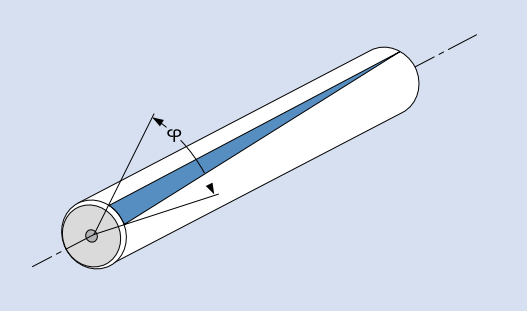
Torsion de l'arbre

$$\varphi = \frac{90 \cdot F_{adj} \cdot D_0 \cdot l_s}{\pi \cdot G \cdot I_T}$$

avec :

φ	=	angle de torsion dans l'arbre d'entraînement	[°]
F_{adj}	=	traction ajustée de la bande	[N, lb]
D_0	=	diamètre primitif	[mm, po]
l_s	=	longueur de l'arbre	[mm, po]
G	=	module de résistance au cisaillement	[MPa, psi]
I_T	=	force d'inertie de torsion	[mm^4, po^4]

Afin d'assurer un engrènement correct, nous recommandons de ne pas dépasser un angle de torsion φ (phi) ≤ 0,5 ‰ de longueur d'arbre l_s en mm.



Matière	G en $\left[\text{MPa} = \frac{N}{mm^2}\right]$	G en [10^6 psi]
Acier au carbone	80000	11,6
Acier inoxydable	75000	10,88
Aluminium	27000	3,92

Type d'arbre		I_T [mm^4]
Rond		$\pi \cdot \frac{d_s^4}{32}$
Rond creux		$\pi \cdot \frac{d_s^4 - d_{in}^4}{32}$
Carré		$0{,}141 \cdot W_S^4$
Carré creux		$(Ws - ts^3) \times ts$

Exemple :

F_{adj} = 7479,46 N

Pignon S8 Z15: D_0 = 122,7 mm

l_s = 1300 mm

G pour l'acier au carbone : 80000 MPa

Calculer la force d'inertie de torsion I_T pour arbre carré de section W_s = 60 mm :

$I_T = 0{,}141 \cdot (60\ mm)^4 = 1827360\ mm^4$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 7479{,}46\ N \cdot 122{,}7\ mm \cdot 1300\ mm}{\pi \cdot 80000\ MPa \cdot 1827360\ mm^4} = 0{,}234°$$

0,5 ‰ de 1300 mm = 0,65 ≥ 0,234 = φ

F_{adj} = 1680,62 lb

Pignon S8 Z15: D_0 = 4,83 po

l_s = 51,18 po

G pour l'acier au carbone : $11{,}6 \cdot 10^6$ psi

Calculer la force d'inertie de torsion I_T pour arbre carré de section W_s = 2,36 po :

$I_T = 0{,}141 \cdot (2{,}36\ po)^4 = 4{,}374\ po^4$

$$\varphi = \frac{90 \cdot 1680{,}62\ lb \cdot 4{,}83\ po \cdot 51{,}18\ po}{\pi \cdot 11{,}6 \cdot 10^6\ psi \cdot 4{,}374\ po^4} = 0{,}235°$$

0,5 ‰ de 1300 mm = 0,65 ≥ 0,235 = φ

4.3 CALCULS DE L'ARBRE

Puissance au niveau de l'arbre d'entrainement

$$P_S = \frac{F_{adj} \cdot v}{60000}$$

avec :

P_S	=	puissance de l'arbre d'entraînement	[kW, hp]
F_{adj}	=	traction ajustée de la bande	[N, lb]
v	=	vitesse	[m/min, ft/min]

Exemple :

$$P_s = \frac{7479{,}46\ \text{N} \cdot 10\ \text{m/min}}{60000} = 1{,}25\ \text{kW}$$

$$P_s = \frac{1680{,}62\ \text{lb} \cdot 32{,}81\ \text{ft/min}}{33000} = 341{,}73\ \text{hp}$$

Veuillez noter que la puissance calculée est la puissance nette nécessaire au tambour d'entraînement et ne prend pas en compte les pertes d'efficacité du moteur ou de la boîte de vitesses, par exemple. En outre, il est recommandé d'installer un moteur avec une capacité de réserve raisonnable.

Tours d'arbre

$$R_S = \frac{v \cdot 1000}{D_0 \cdot \pi}$$

$$R_S = \frac{v \cdot 12}{D_0 \cdot \pi}$$

avec :

R_S	=	tours d'arbre	[1/min]
v	=	vitesse de la bande	[m/min, ft/min]
D_0	=	diamètre primitif	[mm, po]

Exemple :

v = 10 m/min

Pignon S8 Z15: D_0 = 122,7 mm

$$R_s = \frac{10\ \text{m/min} \cdot 1000}{122{,}7\ \text{mm} \cdot \pi} = 25{,}94\ \frac{1}{\text{min}}$$

v = 32,81 ft/min

Pignon S8 Z15: D_0 = 4,83 po

$$R_s = \frac{32{,}81\ \text{ft/min} \cdot 12}{4{,}83\ \text{po} \cdot \pi} = 25{,}95\ \frac{1}{\text{min}}$$

4.4 INFLUENCE DE LA TEMPÉRATURE SUR LES DIMENSIONS DE LA BANDE

Les plastiques peuvent se dilater ou se contracter considérablement lorsque les températures fluctuent. Pour calculer les changements de dimensions en largeur et en longueur, les formules suivantes sont utilisées :

$\Delta l = l_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha$ [mm, po]

$\Delta W = W_B \cdot (T_2 - T_1) \cdot \alpha$ [mm, po]

Δl = changement de longueur [mm, po]

ΔW = changement de largeur [mm, po]

\+ = allongement

\– = contraction

l_B = longueur de la bande à la température initiale [m, po]

W_B = largeur de bande à la température initiale [m, po]

T_2 = température de fonctionnement [°C, °F]

T_1 = température initiale (normalement 21 °C/70 °F) [°C, °F]

α = coefficient de dilatation thermique (voir le tableau) [mm/m °C, 10^6 po/po °F]

Conversion : $\frac{10^{-6}\ \text{po}}{\text{po} \cdot °\text{F}} = 555{,}5\ \frac{\text{mm}}{\text{m} \cdot °\text{C}}$

Matière	**α*** $\frac{\text{mm}}{\text{m} \cdot °\text{C}}$	**α*** $\frac{10^{-6} \cdot \text{po}}{\text{po} \cdot °\text{F}}$
PA	0,12	66,6
PE	0,21	116,6
POM	0,12	66,6
PP	0,15	83,3
Métaux		
CS	0,012	6,6
SS	0,017	9,4
SSS	0,016	8,9

* Valeurs moyennes pour la plage de températures admissibles

La liste complète des coefficients de dilatation thermiques de tous les matériaux est fournie à la page VI-15.

Exemple :

À une température ambiante de 20,1 °C, la bande est utilisée pour le transport de marchandises chaudes, ce qui entraîne une température de fonctionnement de 90 °C. Longueur de la bande de 30 m, largeur de la bande de 1 m, matériau de la bande polypropylène.

$\Delta l_B = 30\ \text{m} \cdot (90 - 21)°\text{C} \cdot 0{,}15\ \frac{\text{mm}}{\text{m} \cdot °\text{C}} = 310{,}5\ \text{mm}$

$\Delta W_B = 1\ \text{m} \cdot (90 - 21)°\text{C} \cdot 0{,}15\ \frac{\text{mm}}{\text{m} \cdot °\text{C}} = 10{,}35\ \text{mm}$

À une température ambiante de 70 °F, la bande est utilisée pour le transport de marchandises chaudes, ce qui entraîne une température de fonctionnement de 194 °F. Longueur de la bande 1181,1 po, largeur de la bande 39,37 po, matériau de la bande polypropylène.

$\Delta l_B = 1181{,}1\ \text{po} \cdot (194 - 70)°\text{F} \cdot 83{,}3\ \frac{10^{-6}\ \text{po}}{\text{po} \cdot °\text{F}} = 12{,}2\ \text{po}$

$\Delta W_B = 39{,}37\ \text{po} \cdot (194 - 70)°\text{F} \cdot 83{,}3\ \frac{10^{-6}\ \text{po}}{\text{po} \cdot °\text{F}} = 0{,}41\ \text{po}$

L'augmentation de la longueur de la bande de 315 mm est significative, ce qui implique que le convoyeur doit être conçu pour pouvoir absorber l'allongement du brin mou. Afin de tenir compte de l'augmentation de largeur, le châssis du convoyeur doit présenter suffisamment de jeu par rapport à la bande.

Lorsque la température est inférieure à 21 °C (70 °F), la longueur et la largeur se contractent. En particulier dans les applications de congélation, la réduction de la longueur et de la largeur peut être significative et cela doit être pris en compte dans la conception du convoyeur et lors de l'installation de la bande. La longueur initiale de la bande doit être prise en compte en particulier lorsque les bandes sont installées à des températures ambiantes, mais devraient ensuite fonctionner en dessous du point de congélation, ce qui entraîne une longueur de bande beaucoup plus courte.



5 MODE D'EMPLOI

5.1 Préparation de l'installation

5.2 Installation des pignons

5.3 Distribution des glissieres – Bandes courbes

5.4 Assemblage des sections de bande

5.5 Installation d'une bande modulaire

5.6 Entretien et réparation

5.7 Nettoyage

5.8 Maintenance préventive et dépannage

5.1 PRÉPARATION DE L'INSTALLATION

Étapes préalables à l'installation de la bande

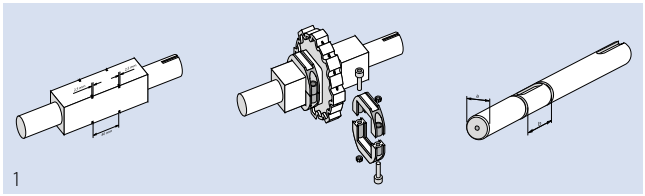
- Inspecter l'état et le fonctionnement du convoyeur et de tous les composants pertinents du convoyeur, c.-à-d. les entraînements, les chaînes d'entraînement ou les bandes, les arbres, les pignons, les bandes de roulement, les roulements, les patins de soutien et les rouleaux. Réparer ou remplacer tout composant endommagé ou usé.
- Portez une attention particulière à l'état des glissières. Même si les glissières sont neuves, assurez-vous que la surface est propre et lisse et ne contient pas de particules telles que du sable, de la poussière ou des projections de soudure. Les nouvelles glissières peuvent être devenues sales si le travail sur le convoyeur a eu lieu après l'installation des glissières. Passer une main sur la surface de la glissière révélera des particules incrustées. Si la surface n'est pas lisse, la glissière doit être remplacée ou les particules intégrées doivent être retirées.
- Le fait de ne pas s'assurer que les glissières sont propres et lisses avant d'installer la bande peut réduire considérablement la durée de vie de la bande.
- Vérifier l'alignement des glissières. Vérifier la hauteur correcte entre les soles de glisse et les arbres d'entraînement et de renvoi pour assurer un engrènement correct du pignon. Le cas échéant, vérifier la distance entre les pignons et les rouleaux retour ainsi que la distance entre les rouleaux de soutien.
- Si nécessaire, nettoyer le convoyeur, y compris le châssis, la sole de glisse, les éléments de soutien du brin mou, les arbres, les rouleaux de support et les sabots et remplacer tout composant endommagé ou usé.
- Si possible, ne déballez pas la bande avant l'installation. Déballez la bande sur le site d'installation et évitez de la traîner ou de la faire rouler sur des sols rugueux ou sales.

Inspection et liste de contrôles supplémentaires pour les convoyeurs courbes utilisant les séries 5, 9, 9.1, 11 et 18.

- À l'aide d'une section de bande, assurez-vous que la bande peut défiler librement sur les glissières tout au long du trajet de la bande, à la fois sur la face de transport et le brin retour.
- À l'aide d'une section de bande, s'assurer que la bande s'engrène correctement sur les pignons d'entraînement et les pignons de renvoi sans toucher aucun obstacle, comme les plaques de transfert.
- S'assurer que les profils de maintien de la bande dans les courbes sont correctement positionnés pour empêcher le bord extérieur de la bande de se soulever lorsqu'elle passe la courbe et est repoussée contre les glissières de guidage à l'intérieur de la courbe.
- Après avoir installé toute la bande et avant de démarrer le moteur d'entraînement, vérifiez qu'elle peut défiler librement sur la sole de glisse et les dispositifs de soutien du brin retour, sans point d'accroche.
- Si possible, démarrer le convoyeur à basse vitesse et vérifier que la bande fonctionne correctement, s'engrène sur tous les pignons et qu'aucun soulèvement de bande ne se produit.

5.2 INSTALLATION DES PIGNONS

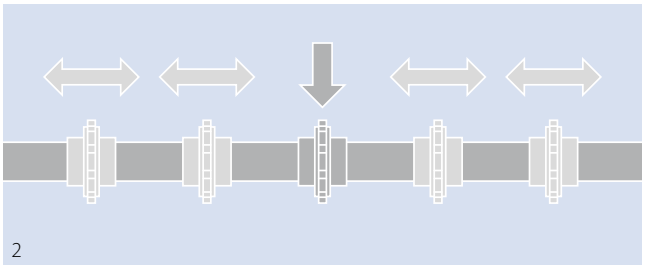
Guidage de la bande
Le centrage correct de la bande est réalisé soit grâce à des glissières de guidage, soit par un (1) des pignons sur l'arbre d'entraînement et de renvoi.
Forbo Movement Systems recommande de guider les bandes courbes à l'aide de glissières (voir page suivante).
Pour les bandes droites, l'une ou l'autre méthode de guidage peut être utilisée.


1

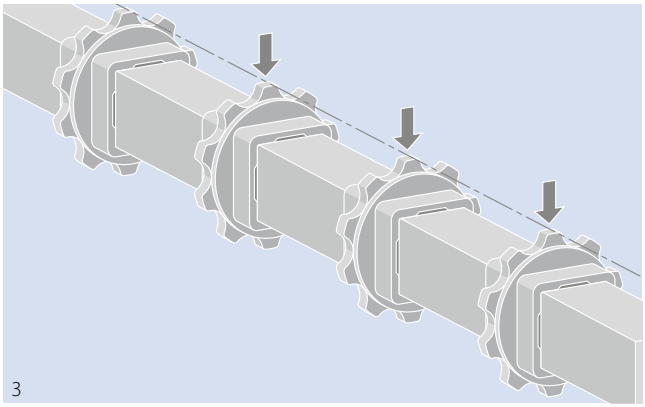
Guidage de bande par les pignons
Lors de l'utilisation de pignons pour le guidage, le pignon central doit être solidement verrouillé sur l'arbre par des bagues de retenue, anneaux de circlip Seeger ou similaire (1).

Verrouiller et fixer uniquement les pignons centraux sur les arbres.
Tous les autres pignons doivent pouvoir se déplacer librement sur l'arbre pour tenir compte des variations de largeur de la bande en cas de changement de température de fonctionnement (2).

En verrouillant le pignon central, une répartition homogène de la dilatation et de la contraction de la bande est assurée.
Lors de l'installation de pignons pour les bandes avec des profils et bords de contenance ne positionnez pas les pignons directement sous les bords de contenance.
Pour le nombre requis de pignons, voir le tableau du chapitre 3.2.

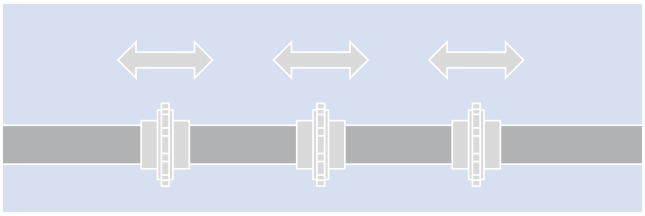

2

Alignement des pignons
S'assurer que toutes les dents sont correctement alignées lors de l'installation des pignons (3). Ne pas le faire compromettrait le bon engrènement de la bande sur les pignons.


3

5.2 INSTALLATION DES PIGNONS

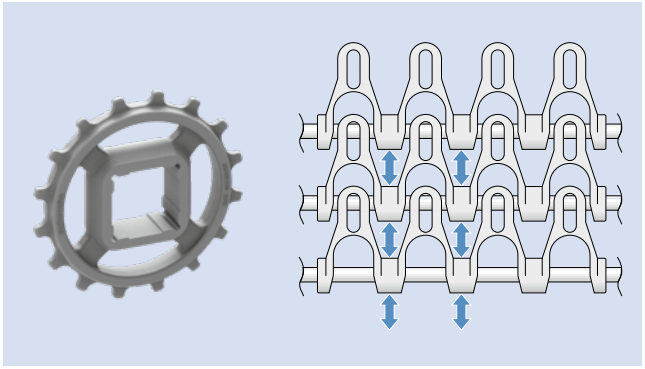
Suivi de la bande par des glissières latérales (bandes courbes)
Lorsque les bandes sont guidées par des glissières montées sur les parois latérales du convoyeur, tous les pignons doivent pouvoir se déplacer librement sur l'arbre.

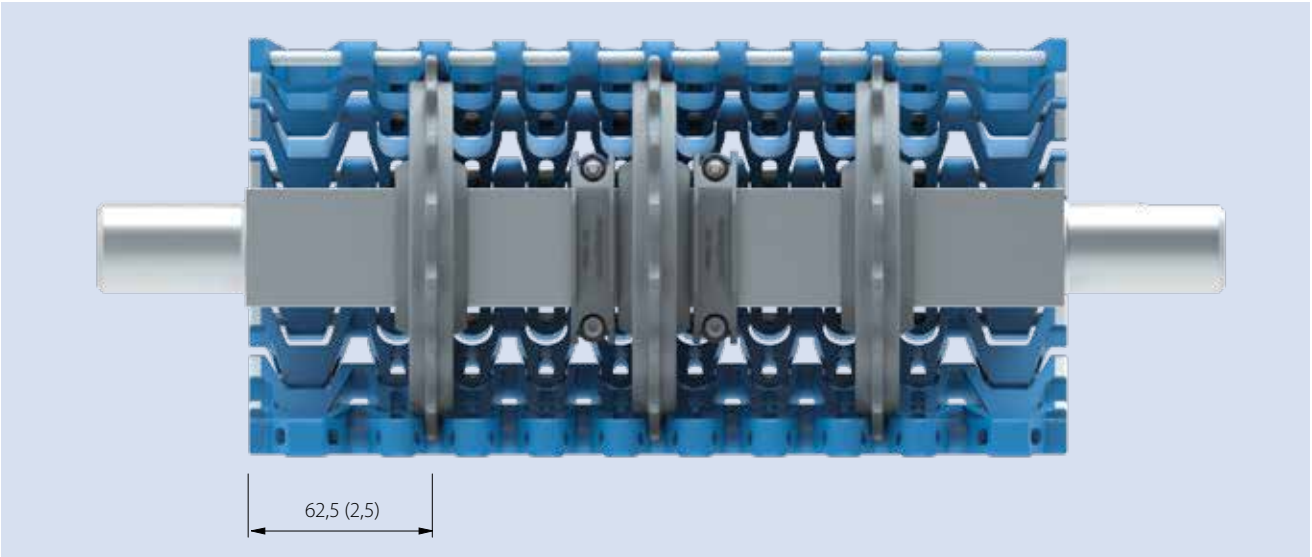


Engrènement des pignons pour les séries 5, 11, Combo (S5 ST/S11)
Les dents des pignons doivent s'engager dans le maillage de la bande aux endroits marqués par les flèches.

Pour la série 5, les pignons à une rangée ne doivent pas être installés avec les dents du pignon s'engageant dans l'espace entre les modules latéraux et les modules centraux. Le premier pignon doit être positionné à 62,5 mm du bord de la bande (voir l'image ci-dessous).

En utilisant les modules guidé G ou RG, la patte de guidage peut limiter la position du pignon. Veiller à toujours vérifier le bon engrènement du pignon dans le maillage de la bande.

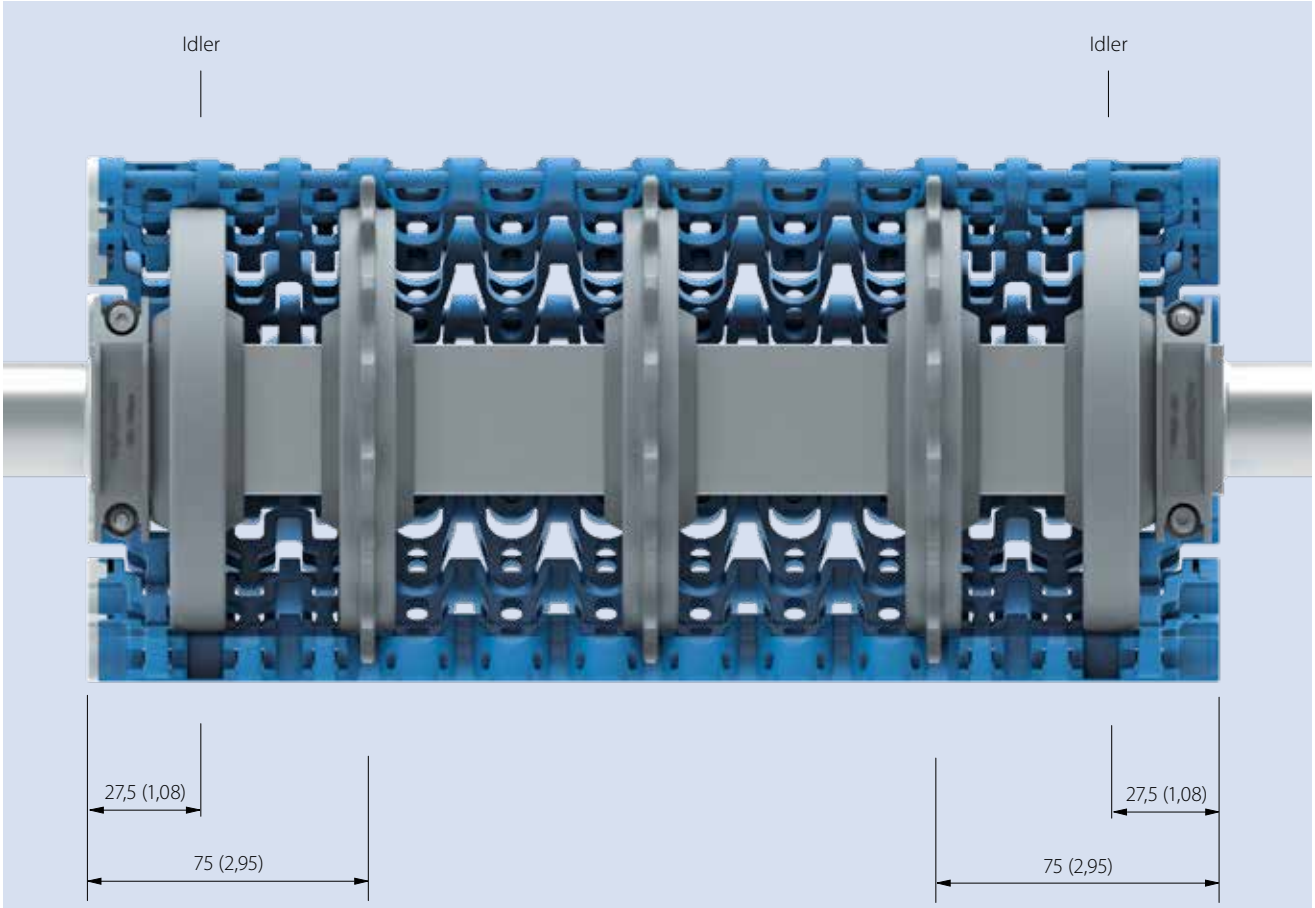




Positions et installation des pignons de la Série 11
La série 11 dispose d'un concept spécial où la charge est répartie sur les charnières extérieures en déplaçant le pignon extérieur de 75 mm (2,95 po) du bord de la bande. À l'extrémité de la bande, il est soutenu par des galets de roulement (pignon sans dents) empêchant la bande de s'affaisser dans la zone de transfert.

Forbo Movement Systems recommande de fixer les galets extérieurs sur l'arbre et de les empêcher de se déplacer latéralement en utilisant des bagues de retenue ou d'autres méthodes. Comme la bande est guidée par les glissières, les pignons ne doivent pas être fixés et doivent être libres de se déplacer latéralement sur l'arbre.

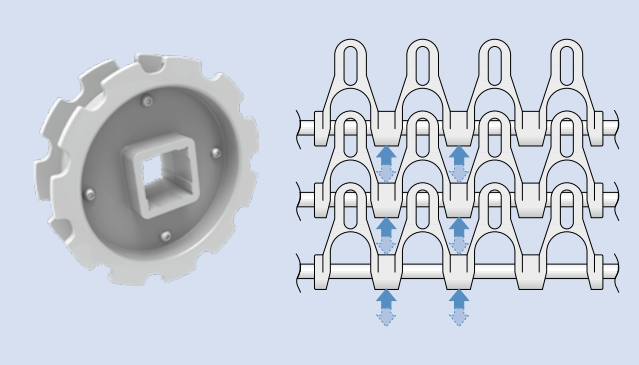
La distance maximale entre les pignons est de 75 mm (2,95 po).



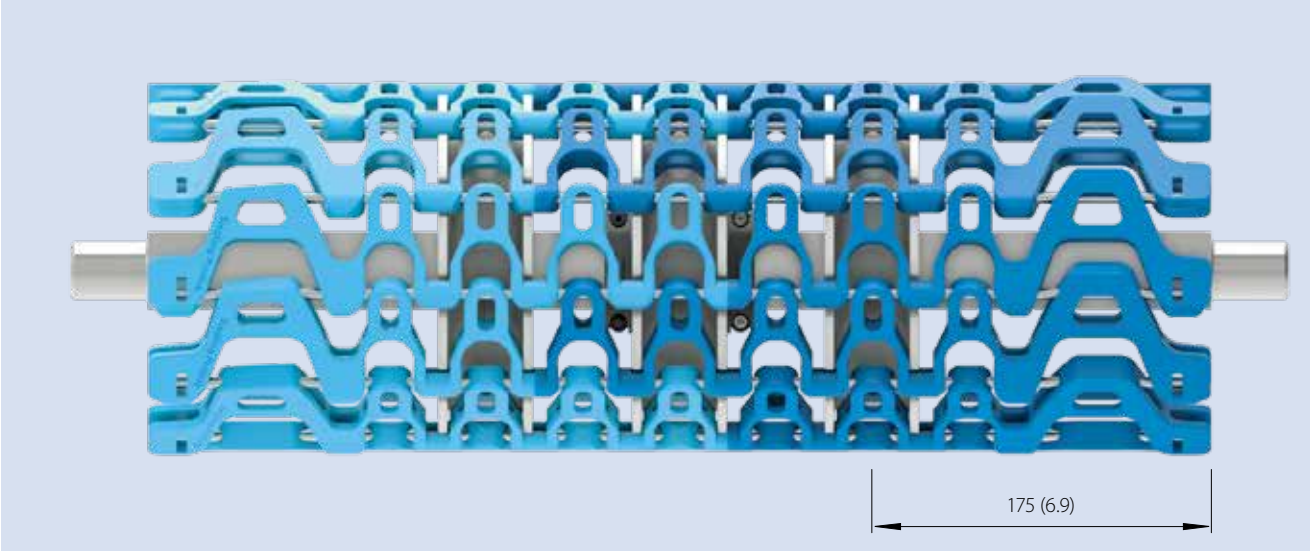
Dimensions en mm et pouces (po).
Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.

5.2 INSTALLATION DES PIGNONS

Série 9.1 – Engrènement et utilisation des pignons
Pignon S9-Z11 SPR DR
Les dents du pignon à double rangée doivent s'engrener avec la bande au niveau des sections marquées par des flèches.



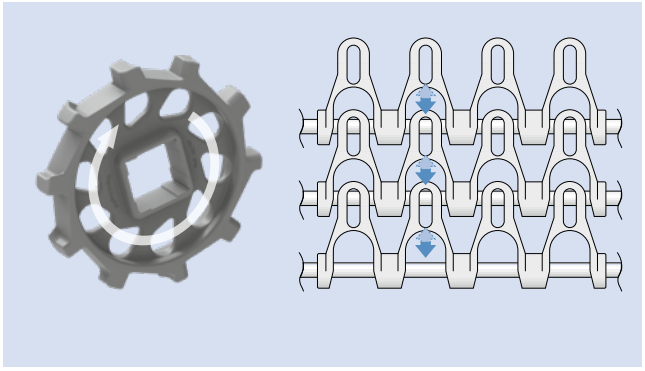
Le pignon S9-Z11 SPR DR a été conçu pour être utilisé avec des bandes droites et courbes. Le sens d'entraînement préféré doit être respecté (voir figure et tableau ci-dessous).
Nous déconseillons son utilisation pour les tours à cage tournante. Distance entre le premier pignon et le bord de la bande : 175 mm (6,9 pouces) – voir figure.



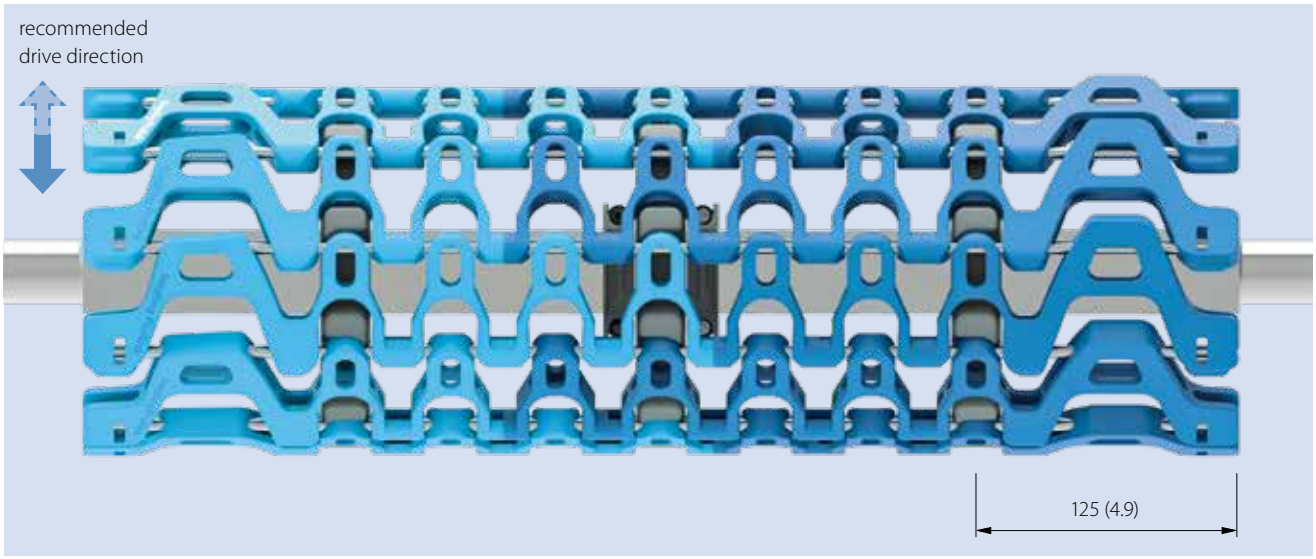
Utilisation recommandée

Bande	Application	Utilisation recommandée
S9.1-57 GRT	Droit/Courbe	A utiliser dans le sens de défilement principal, très brièvement dans le sens inverse, jamais en charge.
S9.1-57 GRT	Spirale à cage tournante	Ce pignon n'est pas recommandé pour la série S9.1

Série 9.1 – Engrènement et utilisation des pignons
Pignon S9.1-10 SPR
Les dents du pignon à simple rangée doivent s'engrener avec la bande au niveau des sections marquées par des flèches.



Le pignon S9.1-10 SPR a été conçu pour être utilisé dans les tours à cage tournante.
Le sens de défilement préféré doit être respecté (voir figure et tableau ci-dessous).
Nous déconseillons son utilisation pour les sections droites et courbes.
Distance entre le premier pignon et le bord de la bande : 125 mm (4,9 pouces) – voir figure.



Utilisation recommandée

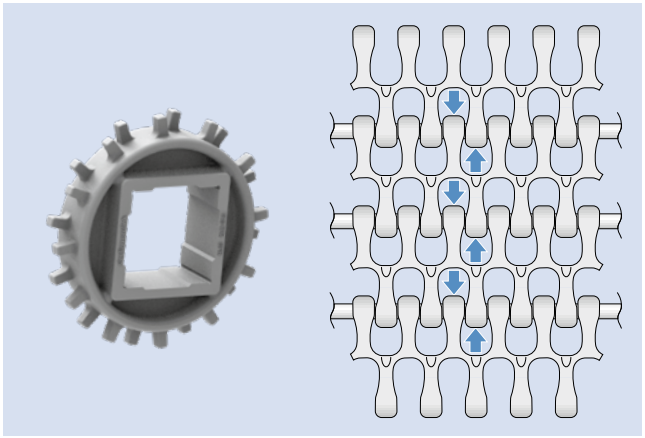
Bande	Application	Utilisation recommandée
S9.1-57 GRT	Droit/Courbe	Ce pignon n'est pas recommandé pour la série S9.1
S9.1-57 GRT	Spirale à cage tournante	A utiliser dans le sens de défilement principal, très brièvement dans le sens inverse, jamais en charge.

5.2 INSTALLATION DES PIGNONS

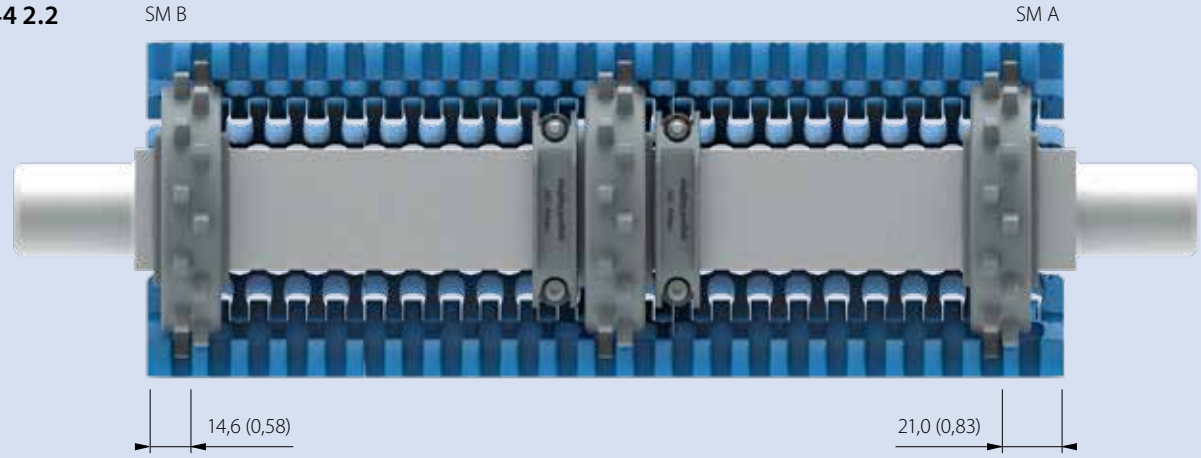
Engrènement des pignons de la série 18
Pignon à double rangée pour entraînement bidirectionnel. En fonction du sens de défilement, la dent du pignon doit appuyer sur la zone marquée par la flèche du schéma ci-contre.

Pour une bande guidée G, la patte de guidage peut limiter la position du pignon. Veiller à toujours vérifier le bon engrènement du pignon dans le maillage de la bande.

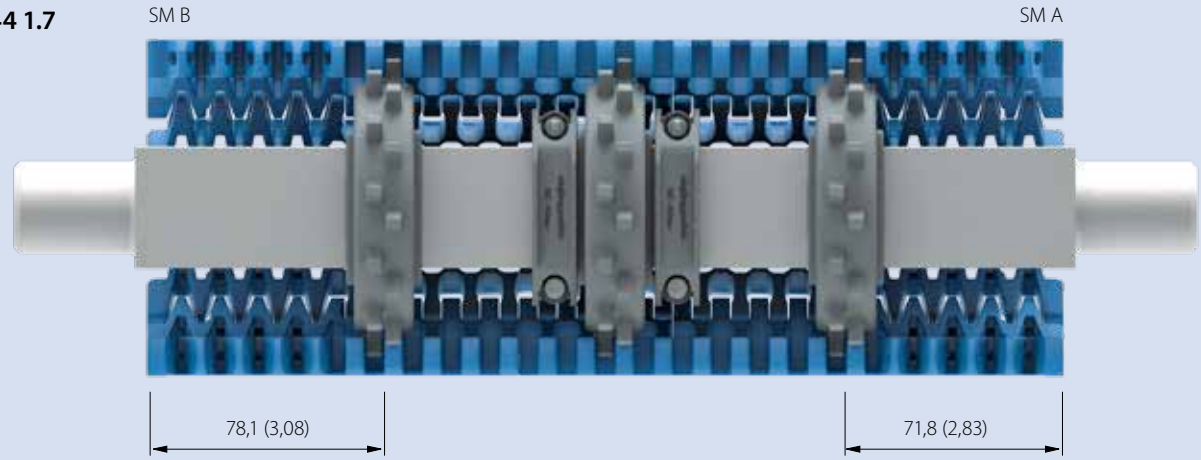
Notre recommandation est de placer le premier pignon le plus près possible du bord de la bande. L'illustration ci-dessous montre la distance minimale du pignon par rapport aux modules extérieurs utilisés (facteur d'enroulement 2.2 ou 1.7).
La bande S18 Combo est une combinaison des deux types.



S18-44 2.2



S18-44 1.7



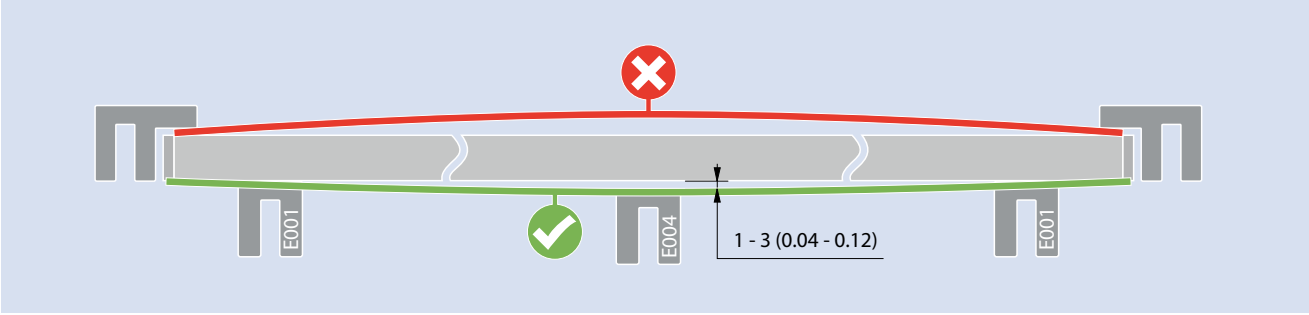
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Support de bande, guidage, centrage
En sections courbes, la bande est plaquée sur le rayon intérieur. Des glissières latérales doivent être installées pour contenir cette pression. Nous recommandons de guider la bande le long du convoyeur par des glissières latérales, ce qui signifie que le pignon central ne doit pas être fixé axialement. Tous les pignons peuvent flotter sur l'arbre. La bande est guidée uniquement par les glissières latérales.

Le critère clé pour un convoyeur courbe réussi est d'assurer et de maintenir des distances correctes entre les glissières parallèles externes dans les sections courbes et droites. La distance entre les bandes extérieures est particulièrement importante. Plus les bandes sont larges, plus il est difficile de maintenir des distances précises tout au long du convoyeur (à la fois sur le brin transport et de retour).

Soulèvement de la bande
Dans certains cas, la bande a tendance à se soulever sur le bord extérieur. Le risque augmente avec une traction plus élevée de la bande, un rayon intérieur plus petit, une vitesse plus élevée et un angle de courbe plus élevé. Pour éviter cela, des glissières sur le dessus du bord doivent être installées. Forbo Movement Systems propose également des bandes avec des modules latéraux guidés ou des languettes de maintien si nécessaire.

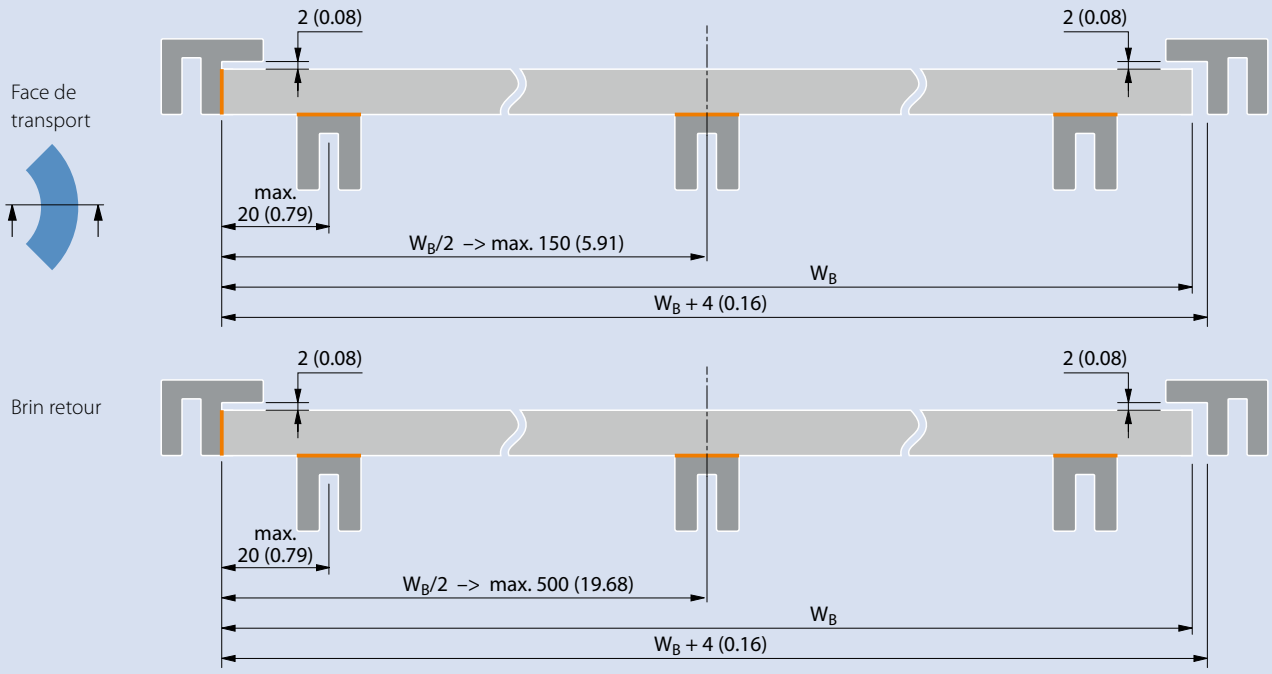
Prévention du soulèvement de bande (Série 11)
Si les supports centraux sont placés au-dessus du support le plus éloigné, la bande peut former une surface légèrement convexe avec le point le plus élevé au milieu (ligne rouge ci-dessous). Sur les convoyeurs fortement chargés, cela peut conduire au soulèvement de la bande hors des guides. Il est donc essentiel de s'assurer que les supports centraux sont au même niveau ou plus bas que les supports de bande extérieurs. Pour éviter que les pics de charges ne forcent la bande hors des guides, Forbo Movement Systems recommande de positionner les supports centraux 1 à 3 mm (0,04 à 0,12 po) en dessous des supports extérieurs.
Cela garantit que la bande sera poussée vers le support central (ligne verte ci-dessous) et ne sera pas poussée vers le haut et hors des guides.



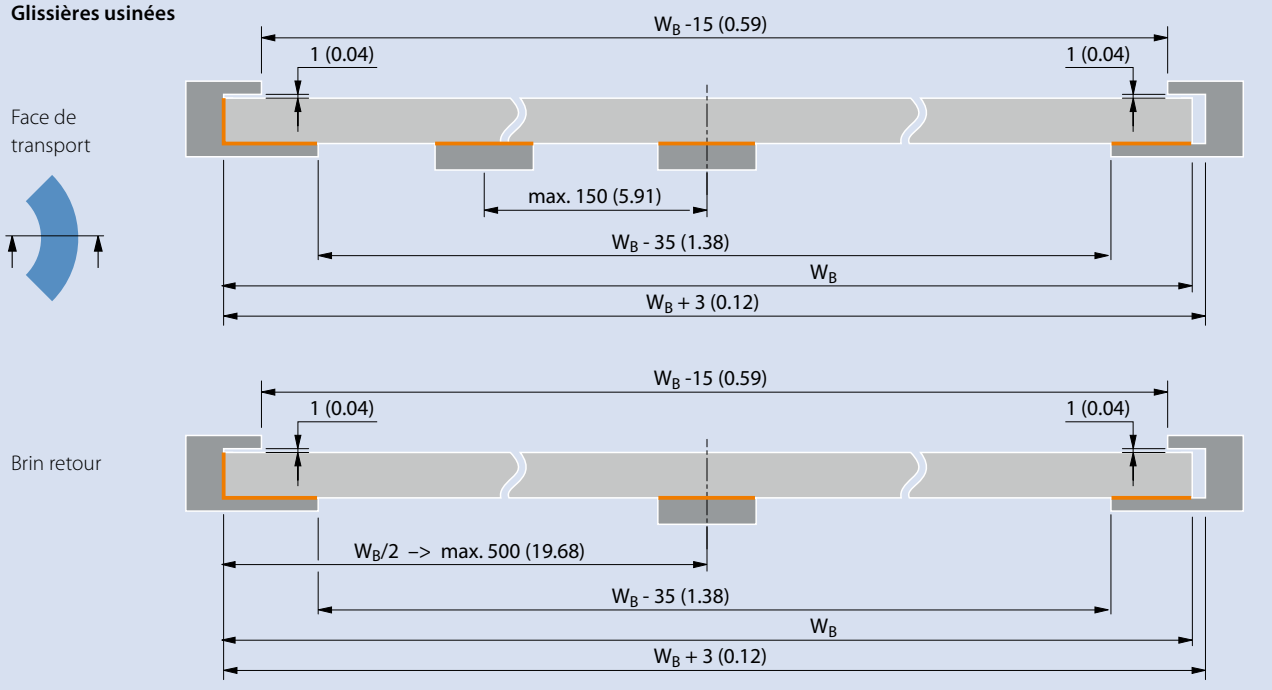
Les séries 5 et 9 sont assemblées avec des axes en acier ce qui leur confère une plus grande rigidité. Cela réduit d'une part, la tendance de la bande à se soulever et grâce à cette rigidité, la bande ne fléchirait pas même si la glissière centrale était positionnée plus bas. Au contraire, cela laisserait du jeu entre la bande et la glissière centrale.

Recommandations de disposition des glissières pour Série S5 et S9/9.1

Glissières extrudées



Glissières usinées



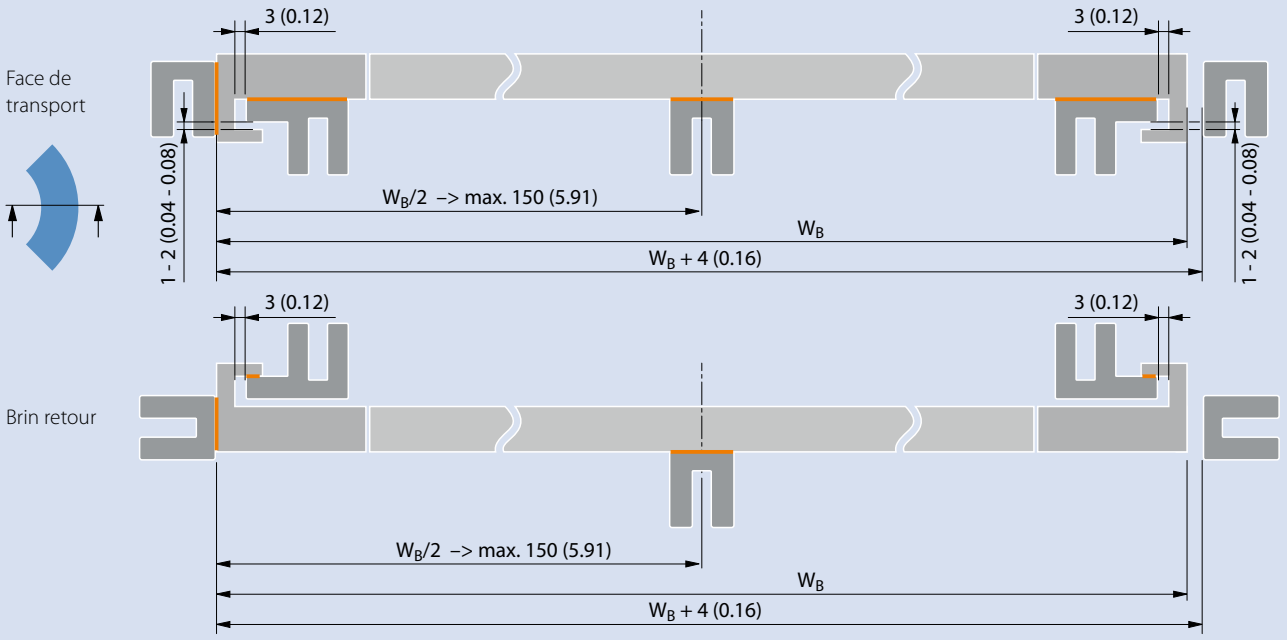
Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

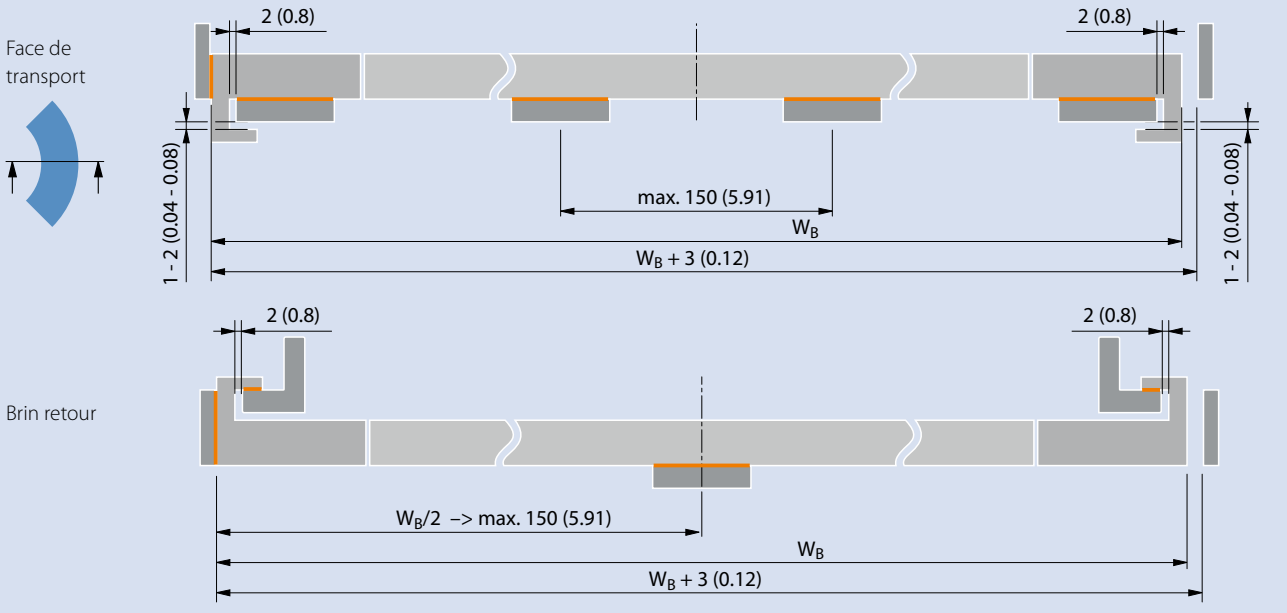
Recommandations de disposition des glissières pour Série S5 et S9 avec pattes de retenue

Les pattes de retenue sont utilisées pour empêcher le soulèvement de la bande et permettre à deux bandes voisines de fonctionner parallèlement avec un écart minimum. L'utilisation de pattes de retenue peut également permettre aux produits de s'étendre au-delà de la largeur de la bande ou d'être transférés perpendiculairement au sens de défilement car aucune glissière ne dépasse de la surface de la bande. En général, il est recommandé que la force radiale soit absorbée par la glissière dans le rayon intérieur.

Glissières extrudées



Glissières usinées



Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

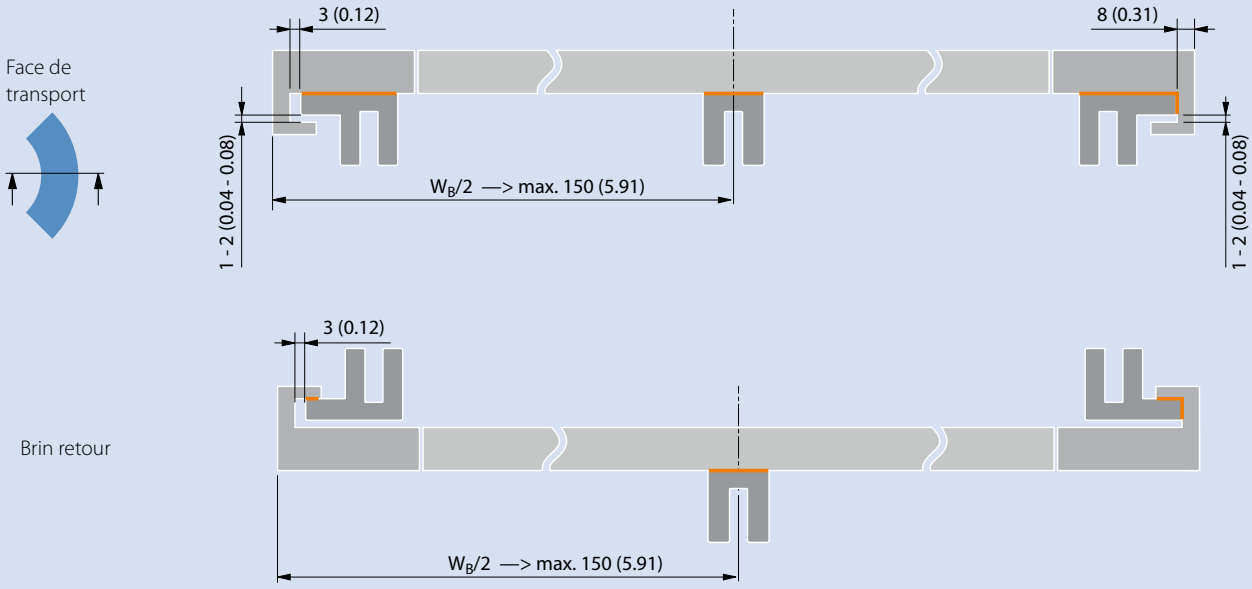
Pour un fonctionnement en douceur, en particulier pour un rayon de courbure élevé par rapport au facteur d'enroulement (C_c) de la bande, il est possible d'utiliser un module avec patte de retenue à l'extérieur de la courbe :

– uniquement pour les modules de rive en POM-CR

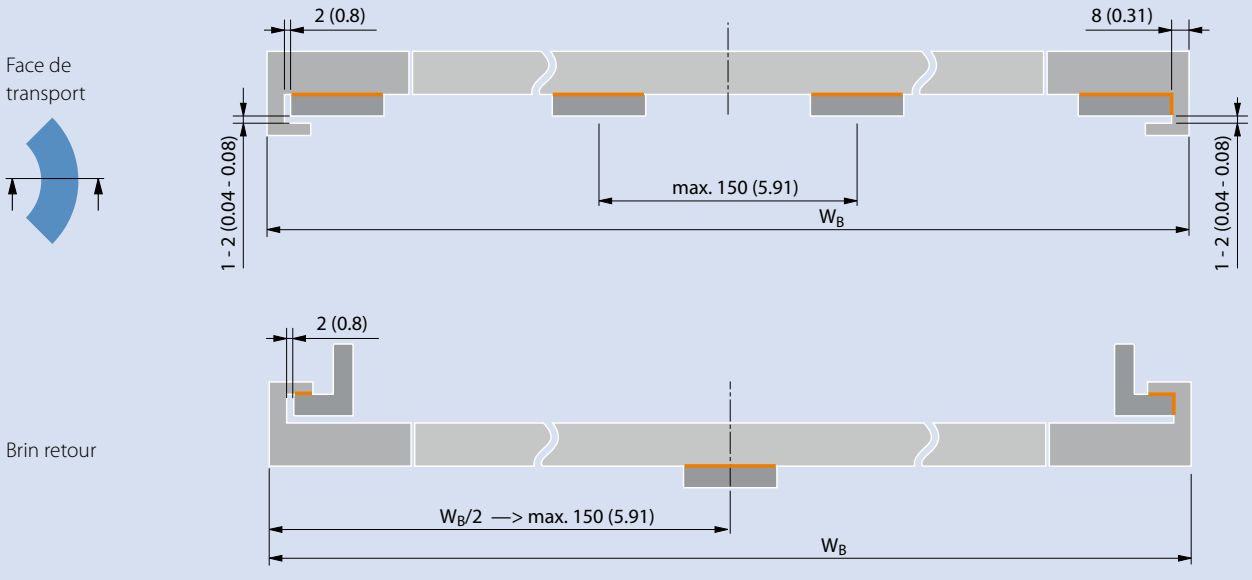
– force de traction en courbe ≤ 60 % de sa résistance nominale

– vitesse de la bande < 30 m/min

Glissières extrudées



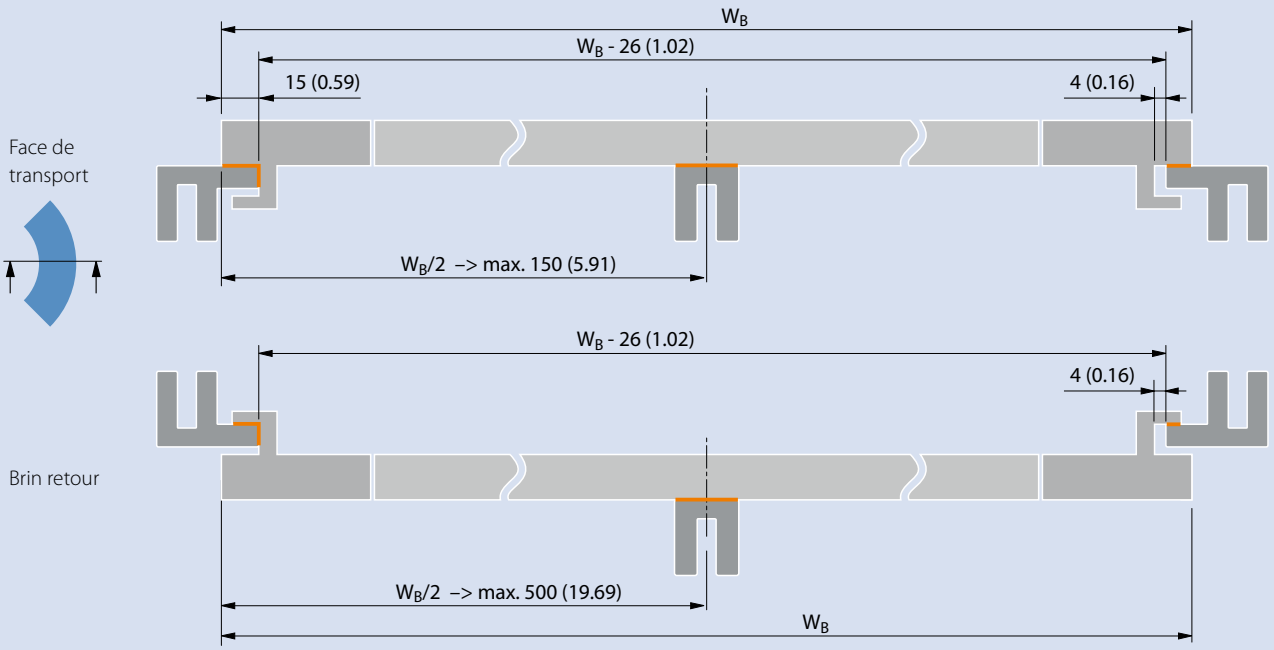
Glissières usinées



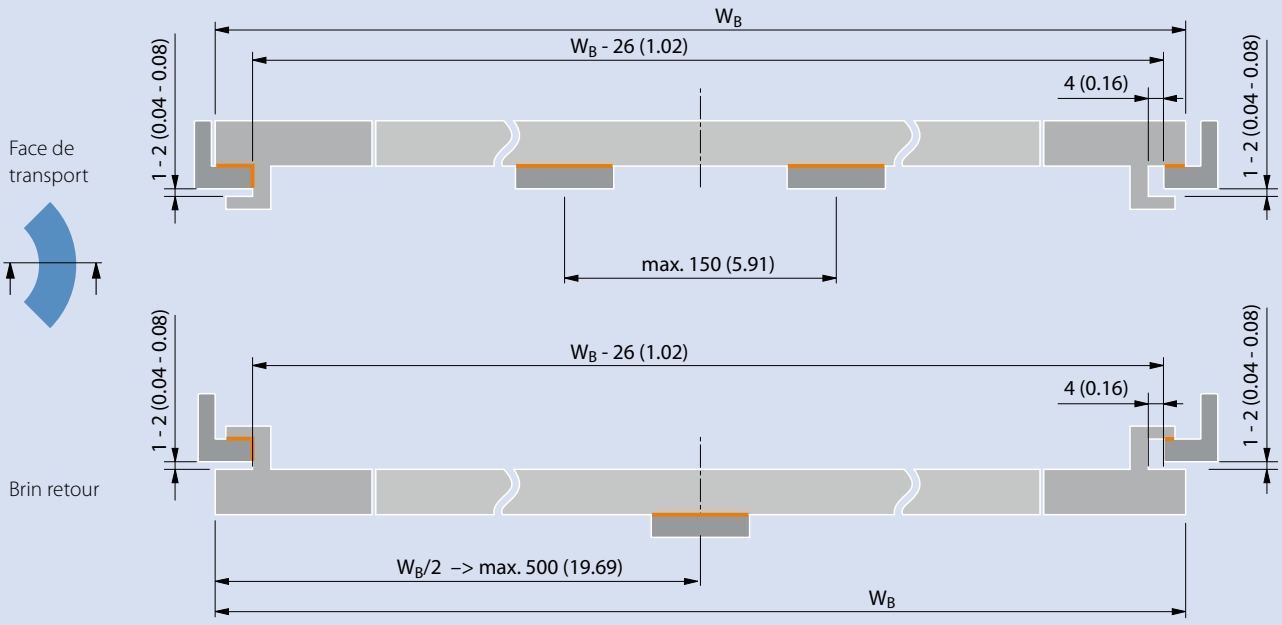
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Recommandations de disposition des glissières pour Série S5 avec pattes de retenue inversées

Glissières extrudées



Glissières usinées



Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

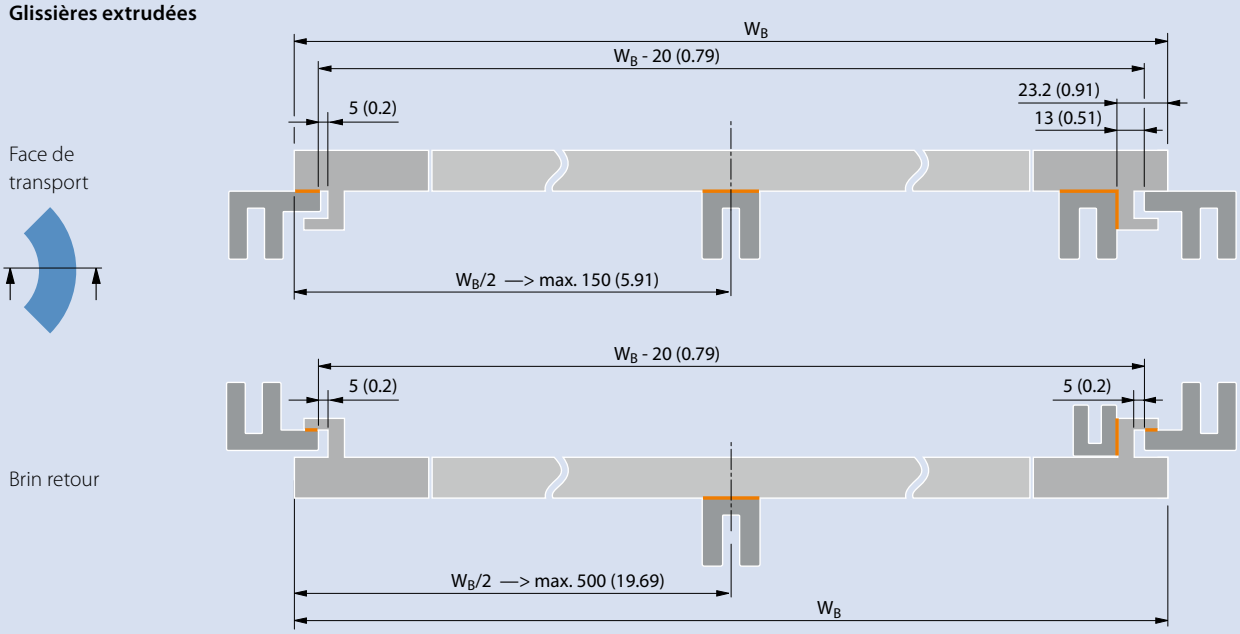
Pour un fonctionnement en douceur, en particulier pour un rayon de courbure élevé par rapport au facteur d'enroulement (C_c) de la bande, il est possible d'utiliser un module avec patte de retenue inversée à l'extérieur de la courbe :

– uniquement pour les modules de rive en POM-CR

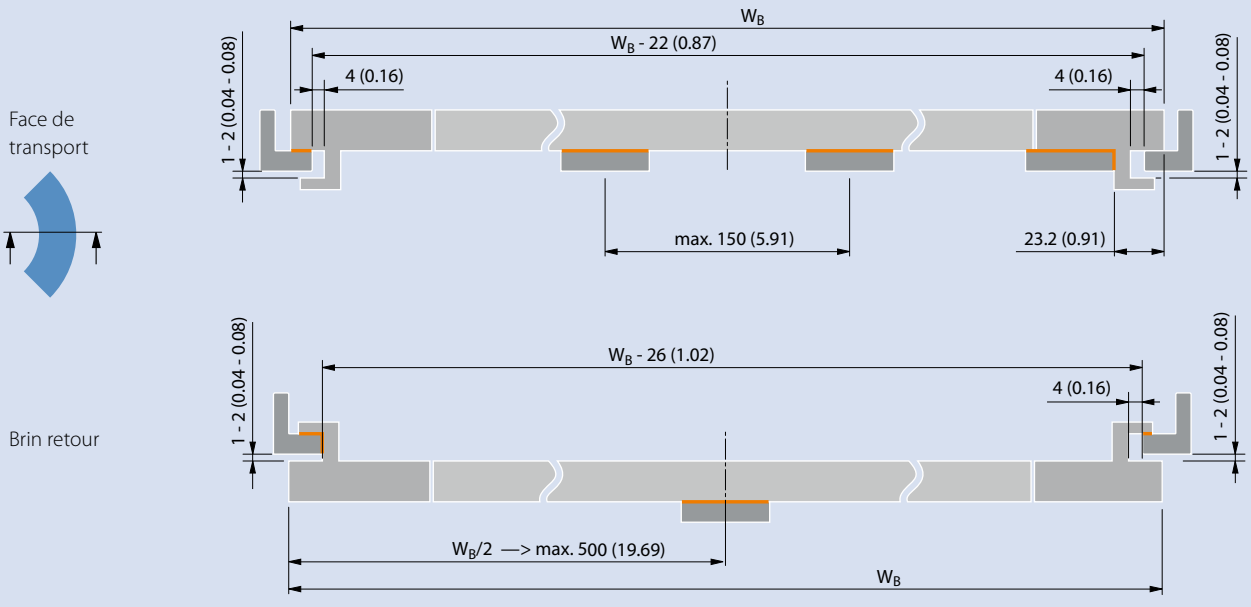
– force de traction en courbe ≤ 60 % de sa résistance nominale

– vitesse de la bande < 30 m/min

Glissières extrudées



Glissières usinées

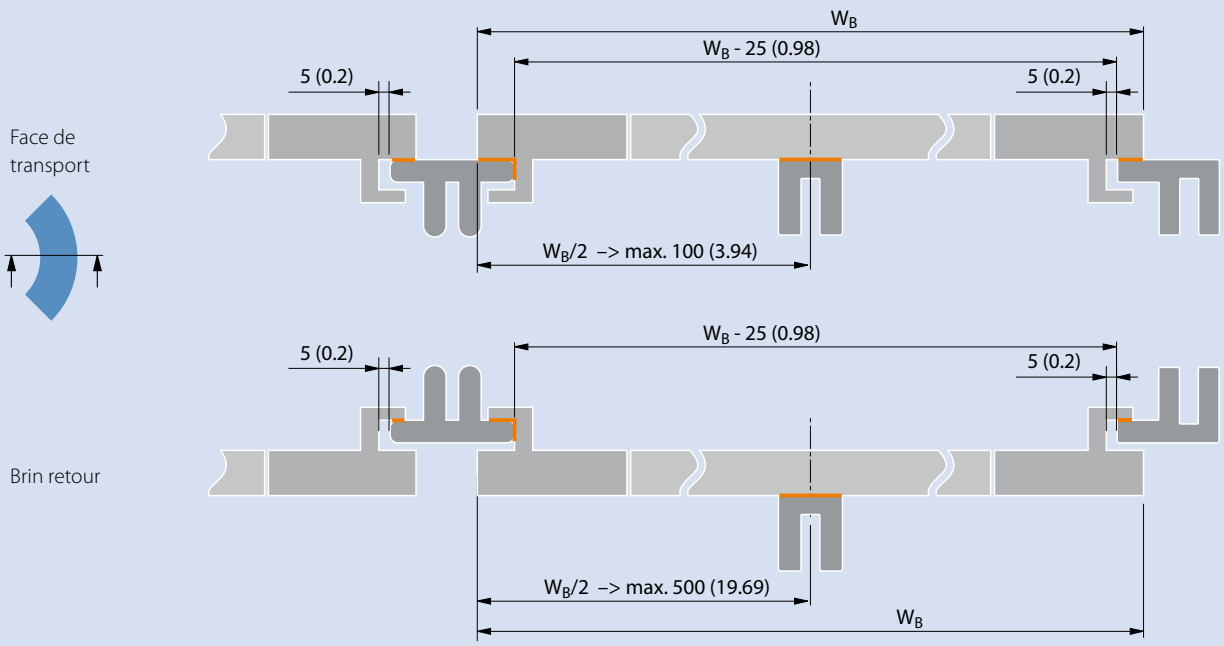


Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

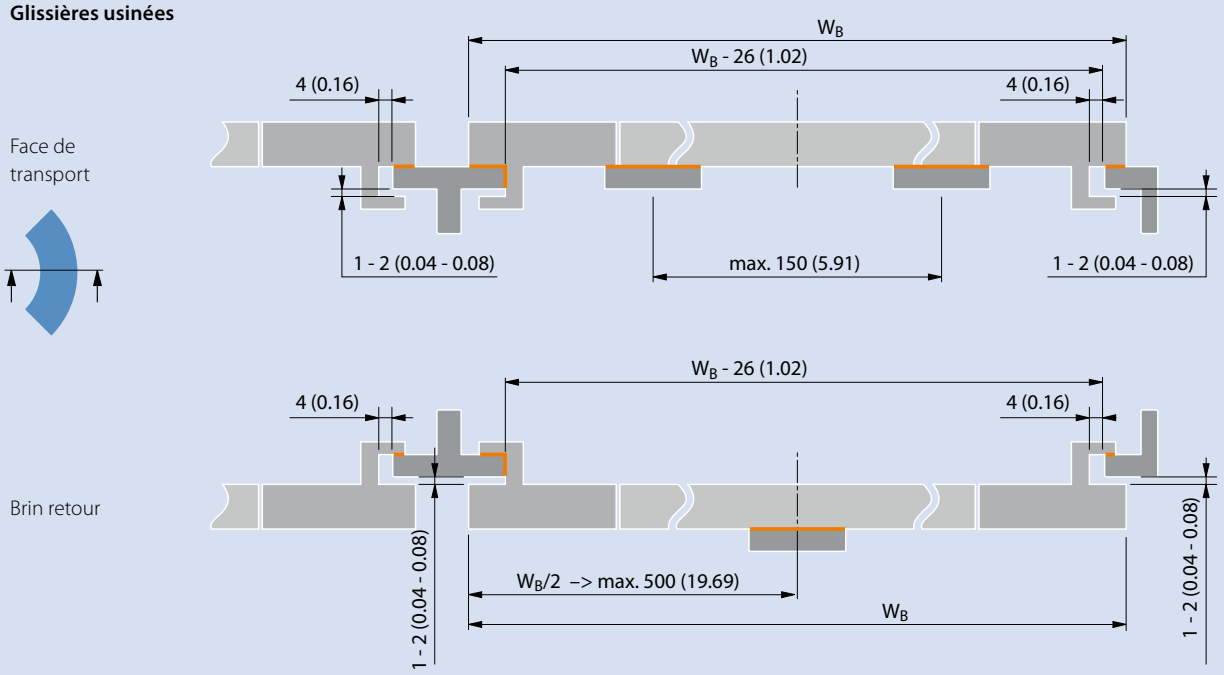
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Recommandations de disposition des glissières pour convoyeur multivoies avec Série S5-RG (pattes de retenue inversées)

Glissières extrudées



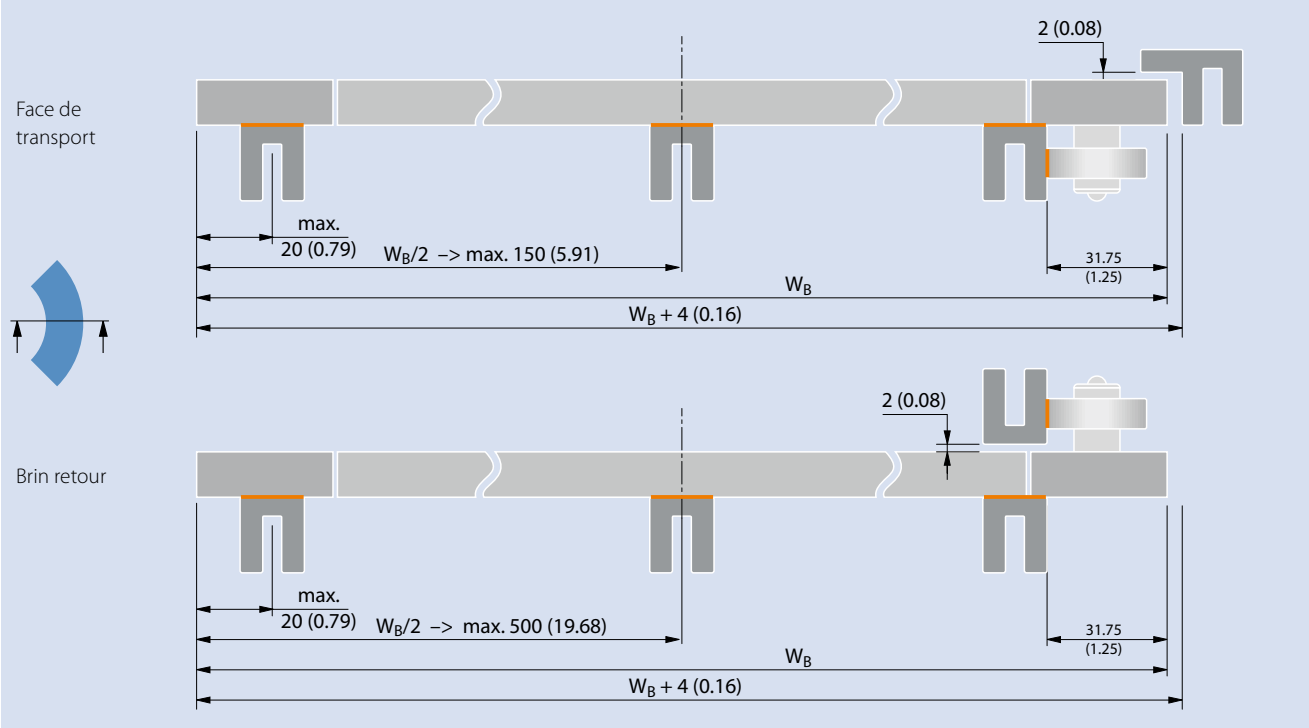
Glissières usinées



Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

Recommandations spéciales pour Série S5-45 GRT BT (avec galets)

Illustration ci-dessous des dimensions critiques recommandées.



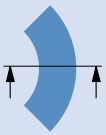
Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

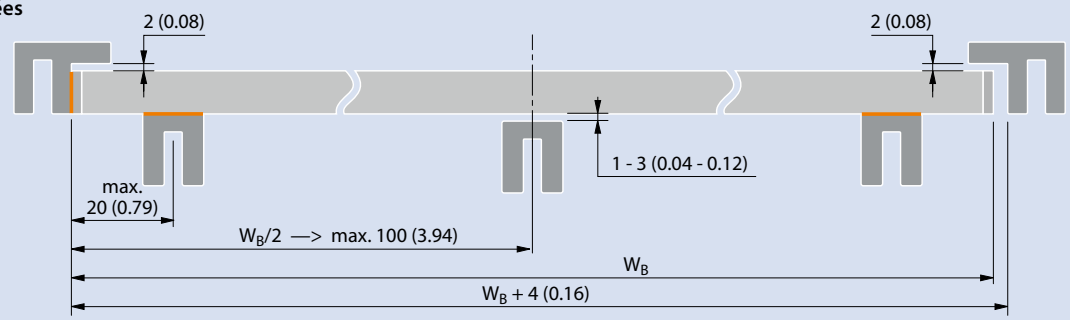
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Recommandations de disposition des glissières pour Série S11 avec clips

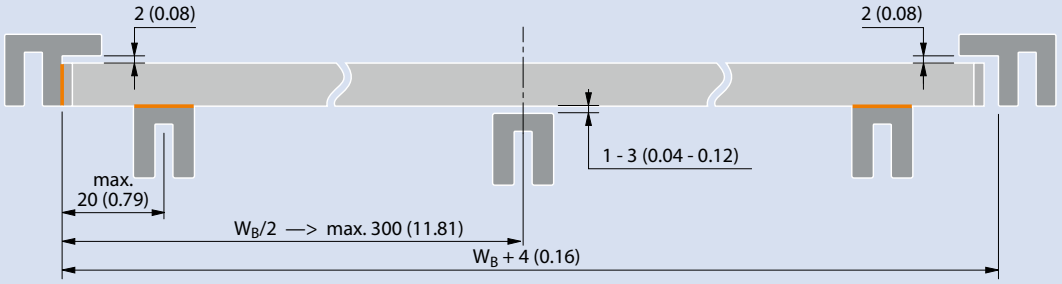
Glissières extrudées

Face de transport

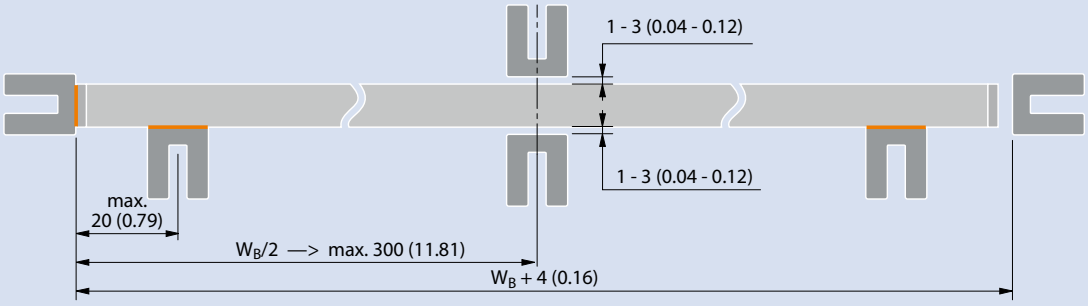




Brin retour Option 1

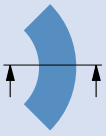


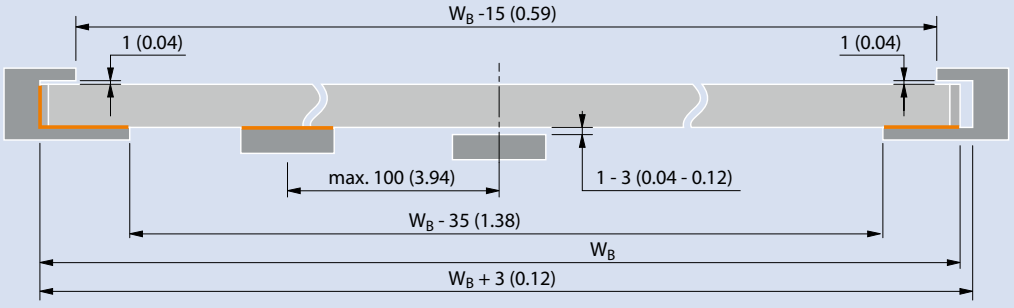
Brin retour Option 2



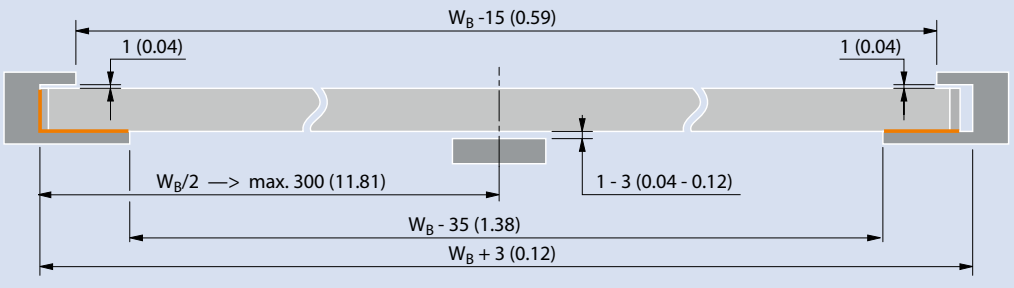
Glissières usinées

Face de transport



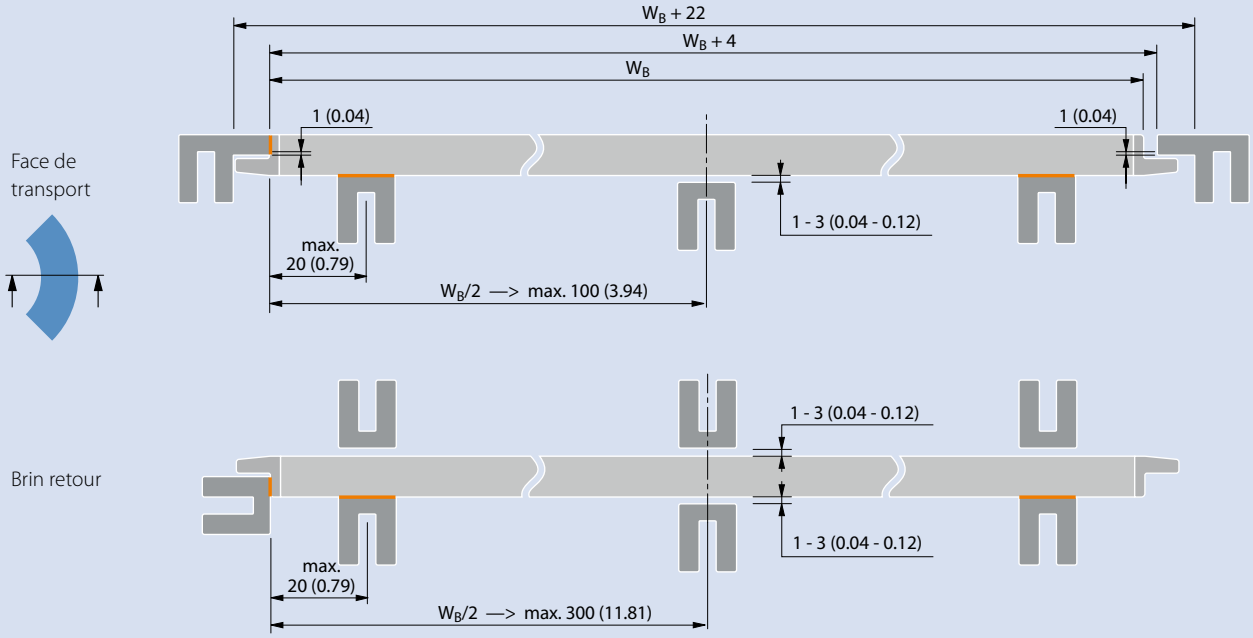


Brin retour

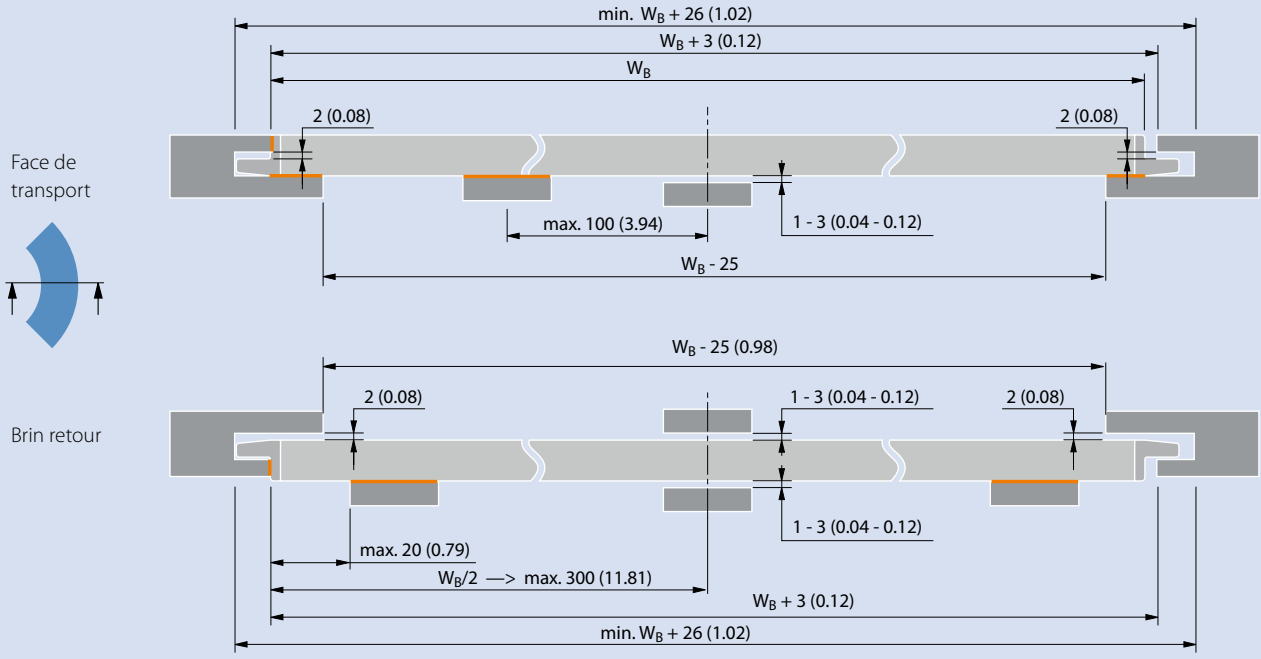


Recommandations de disposition des glissières pour Série S11 avec clips de retenue

Glissières extrudées



Glissières usinées

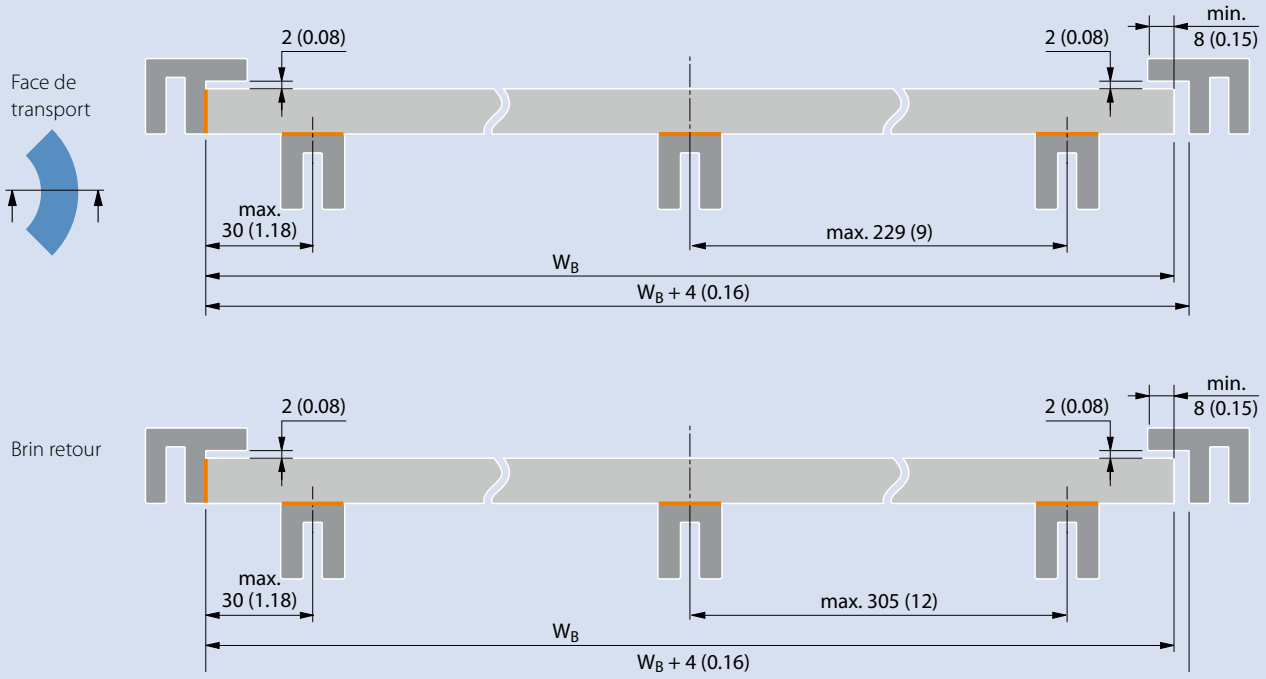


Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

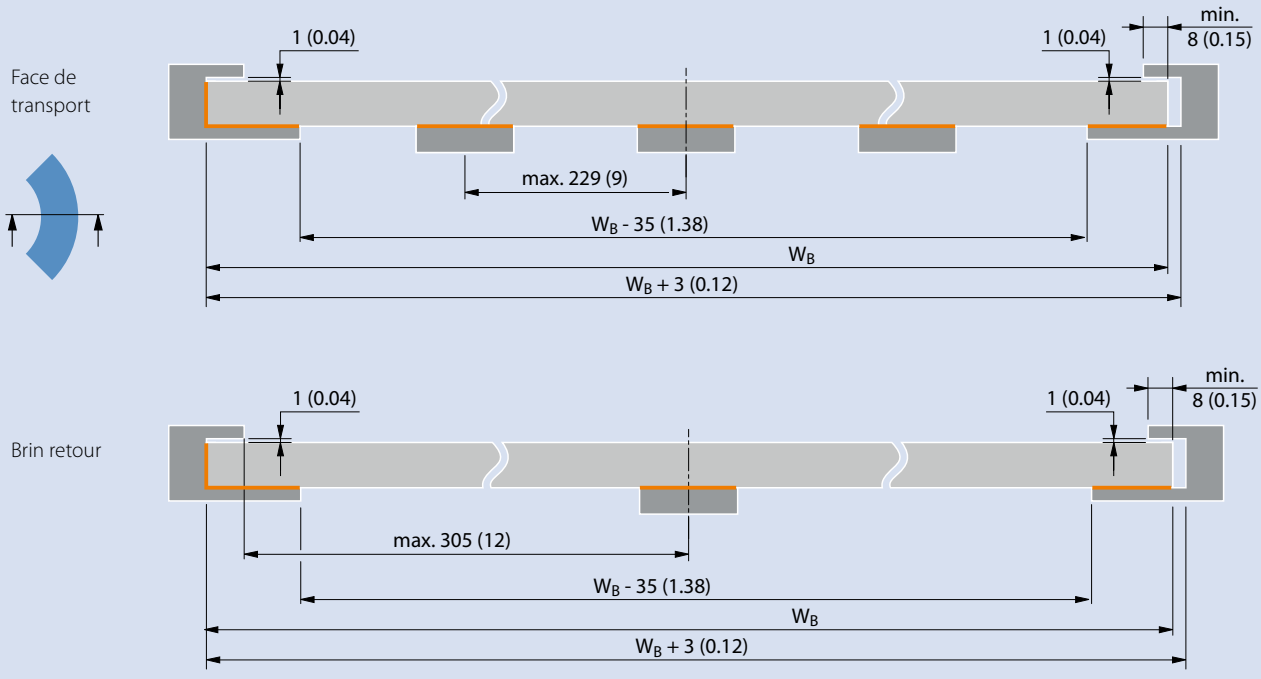
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Recommandations de disposition des glissières pour Série S18 variante S18-44 GRT

Glissières extrudées



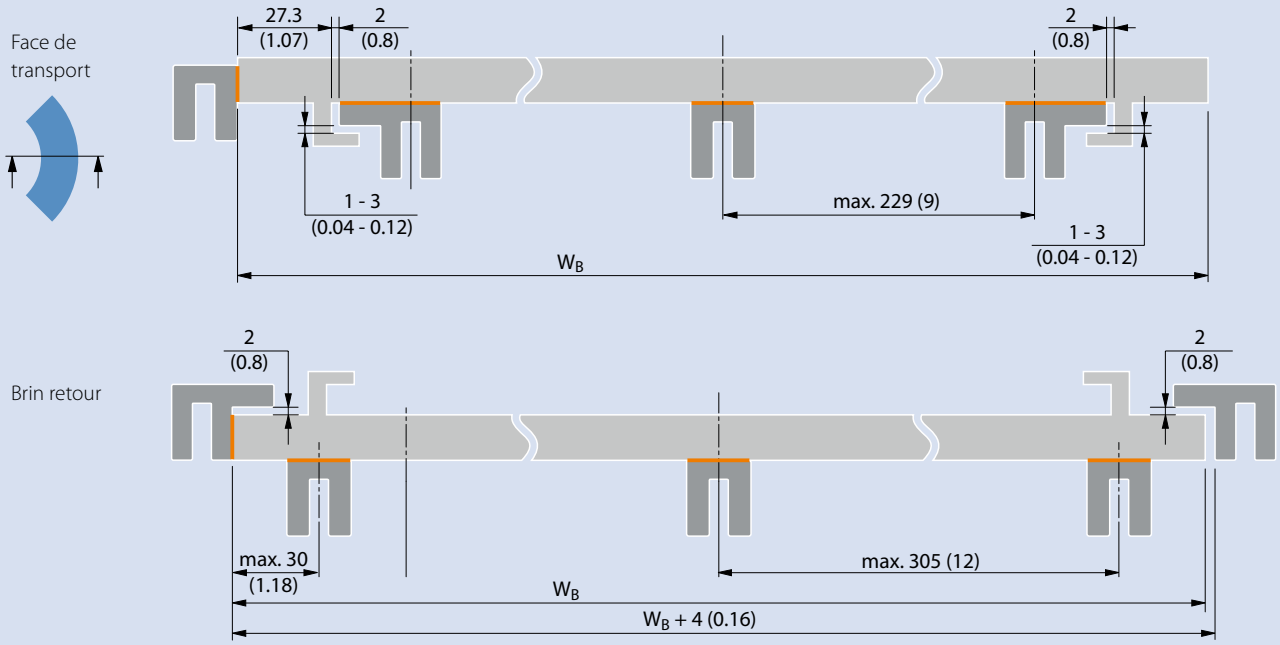
Glissières usinées



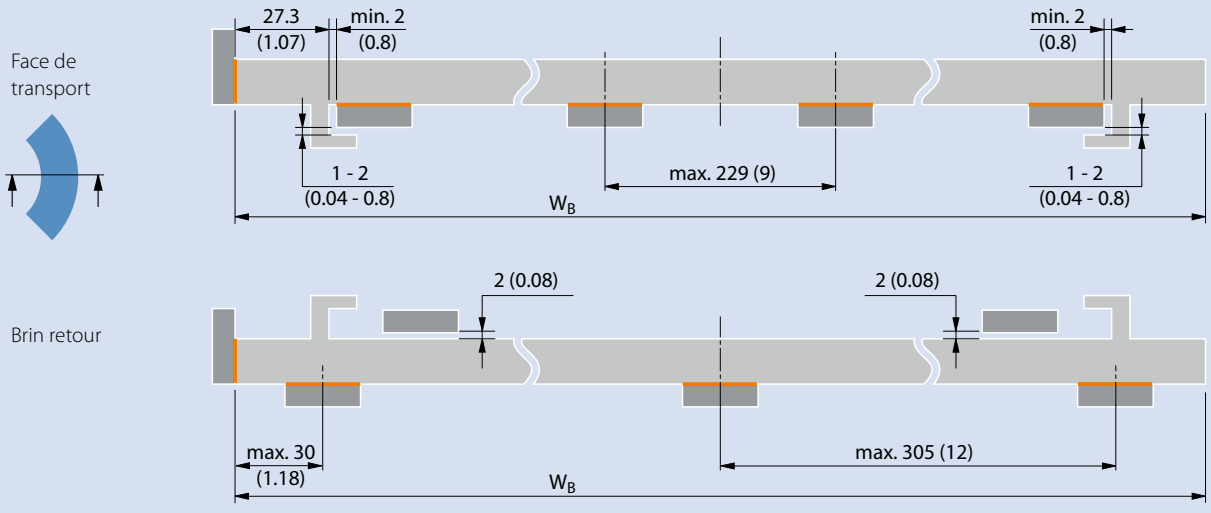
Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

Recommandations de disposition des glissières pour Série S18 variante S18-44 GRT G

Glissières extrudées



Glissières usinées



Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

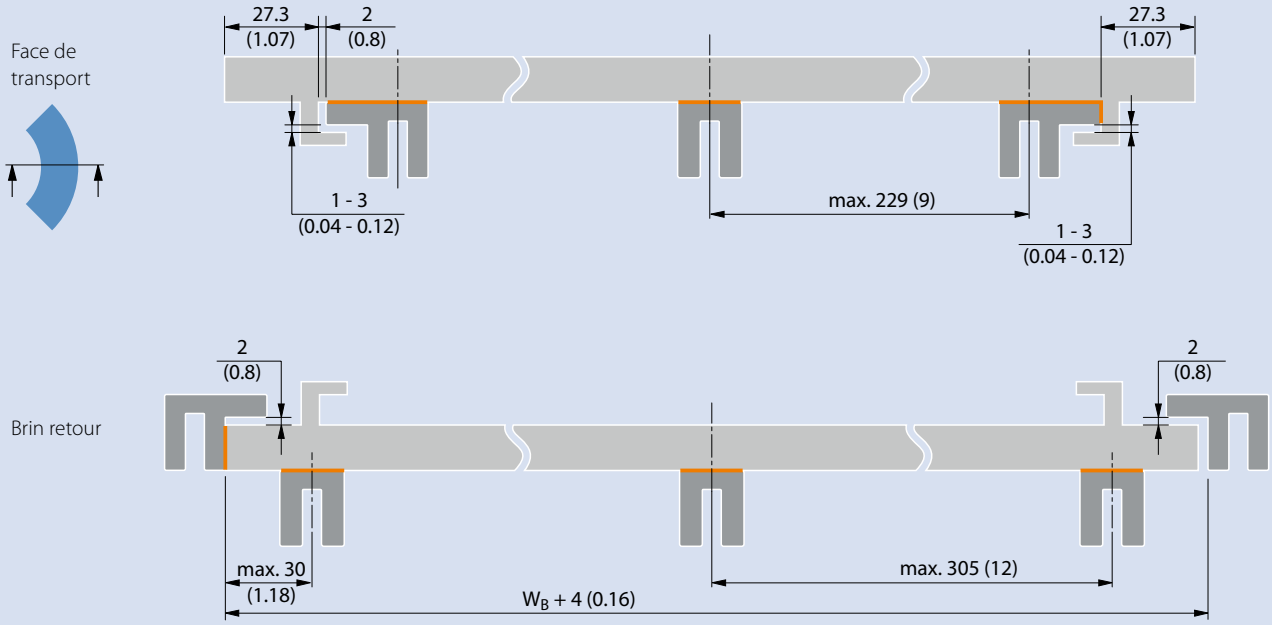
5.3 DISTRIBUTION DES GLISSIERES – BANDES COURBES

Pour un fonctionnement en douceur, en particulier pour un rayon de courbure élevé par rapport au facteur d'enroulement (C_c) de la bande, il est possible d'utiliser un module avec patte de retenue à l'extérieur de la courbe :

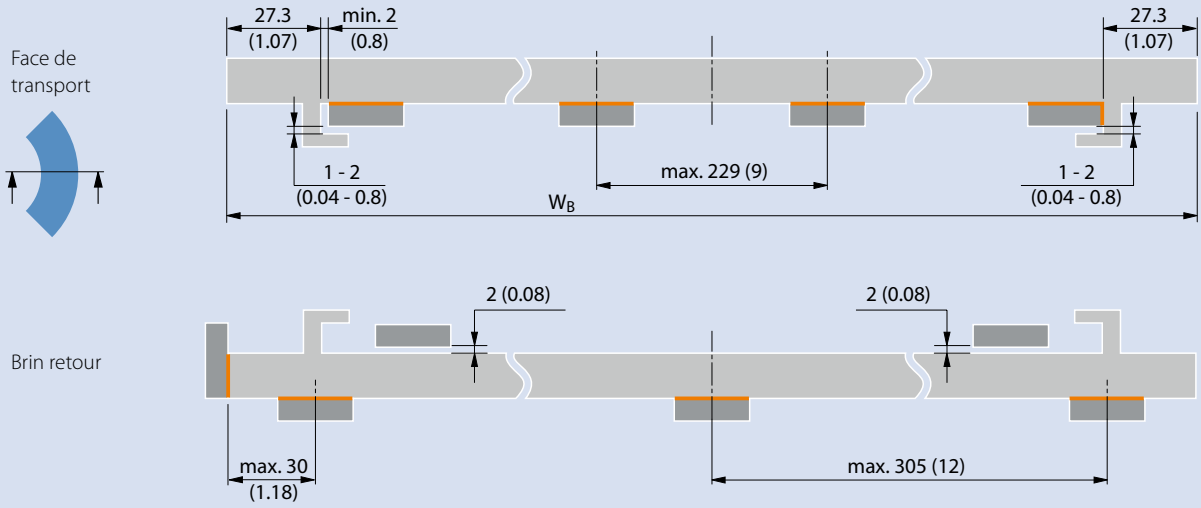
– uniquement pour les bandes en POM et PA

– force de traction en courbe ≤ 1000 N

Glissières extrudées



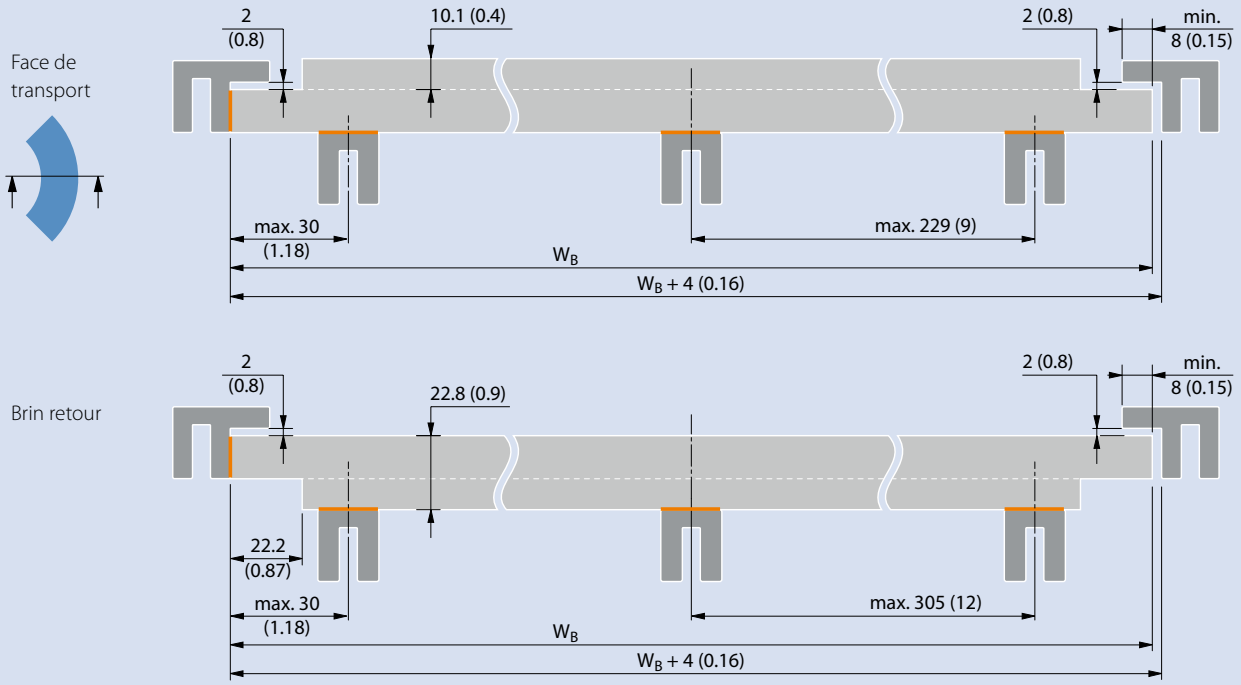
Glissières usinées



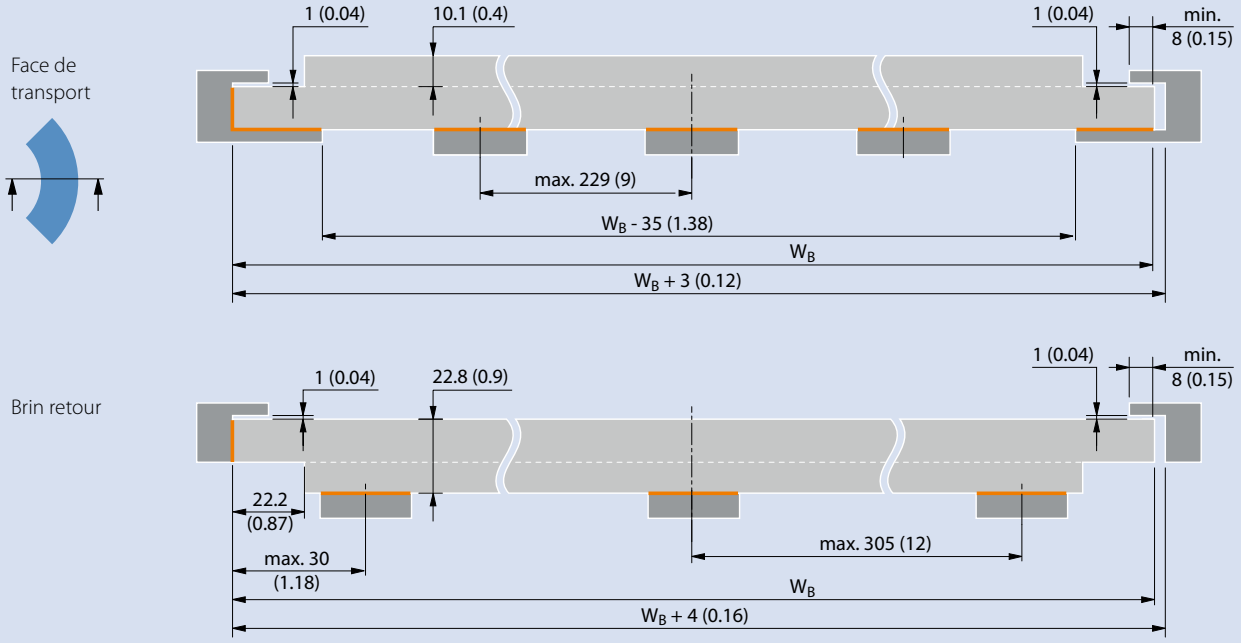
Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

Recommandations de disposition des glissières pour Série S18 variante S18-44 HDK

Glissières extrudées



Glissières usinées



Dimensions en mm et pouces. Toutes les dimensions impériales (pouces) sont arrondies.
Surfaces de contact en orange.

5.4 ASSEMBLAGE DES SECTIONS DE BANDE

Montage et démontage des axes

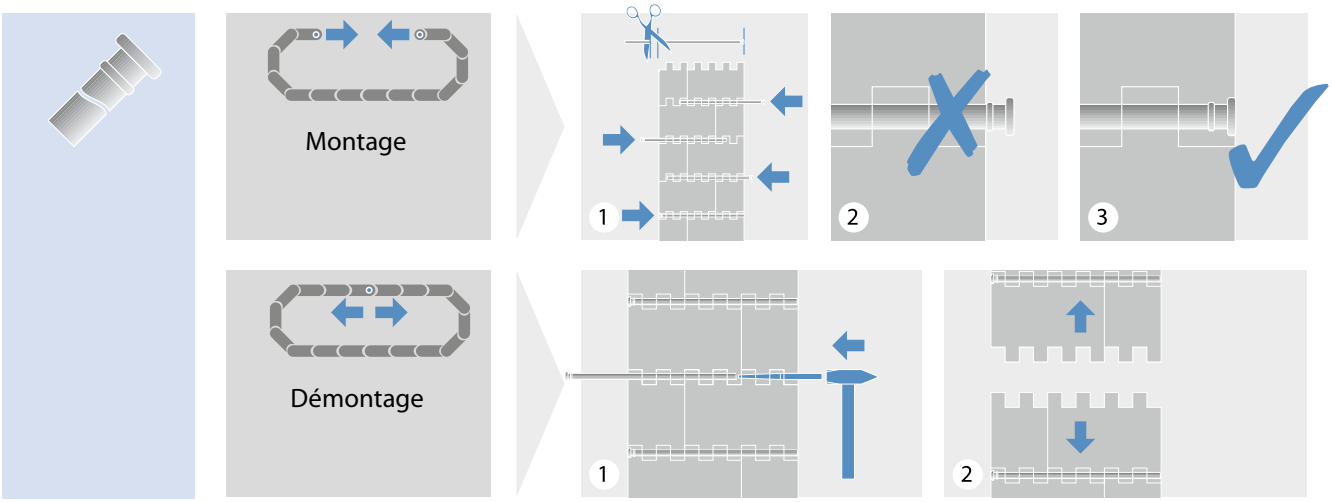
Selon la série, les bandes modulaires Siegling Prolink utilisent des axes avec têtes et bourrelet ou uniquement des bourrelets. Les bandes de la Série 5 et de la Série 9 pour les applications courbes utilisent des axes en acier inoxydable avec des gorges usinées.

Si la bande est plus large que le plus long des axes moulés, elle est soit assemblée avec deux axes moulés par rangée, soit si la bande fait plus de deux fois la longueur de l'axe le plus long, avec trois axes par rangée.

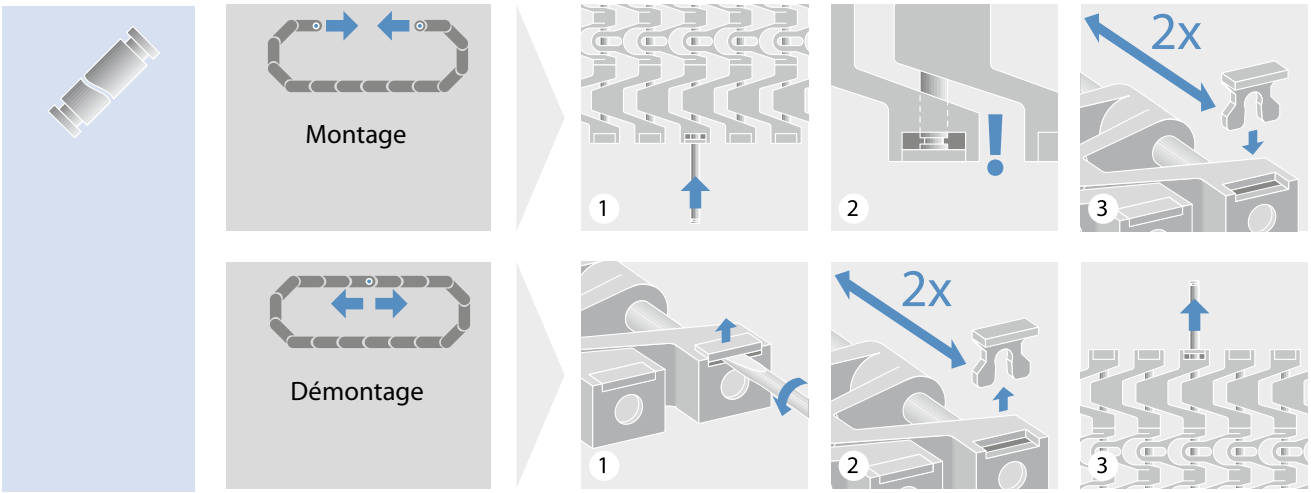
Dans ce dernier cas, un axe extrudé sans tête et sans bourrelet flotte entre deux axes avec têtes et/ou bourrelet de verrouillage moulés.

Pour les instructions concernant l'installation et le retrait des axes, veuillez vous référer aux séries de bandes spécifiques indiquées dans les illustrations ci-dessous.

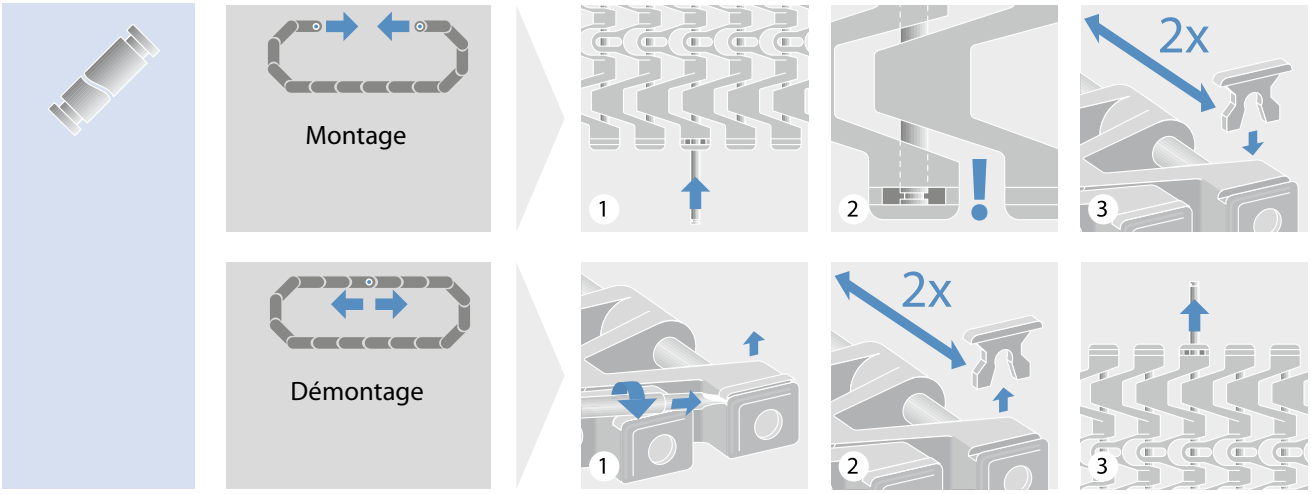
Série 1, 2, 4.1, 8



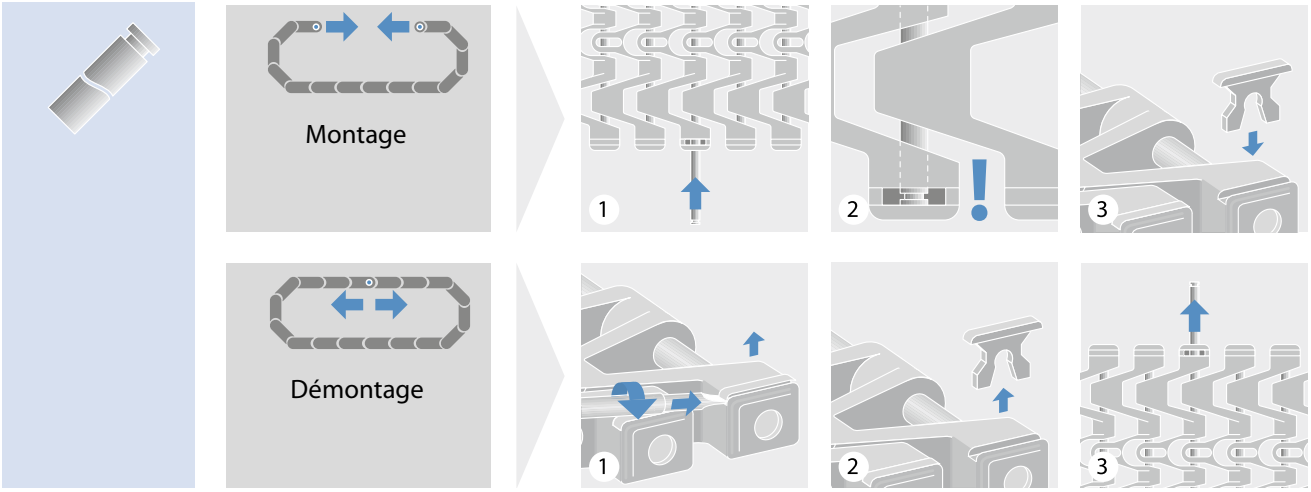
Série 5



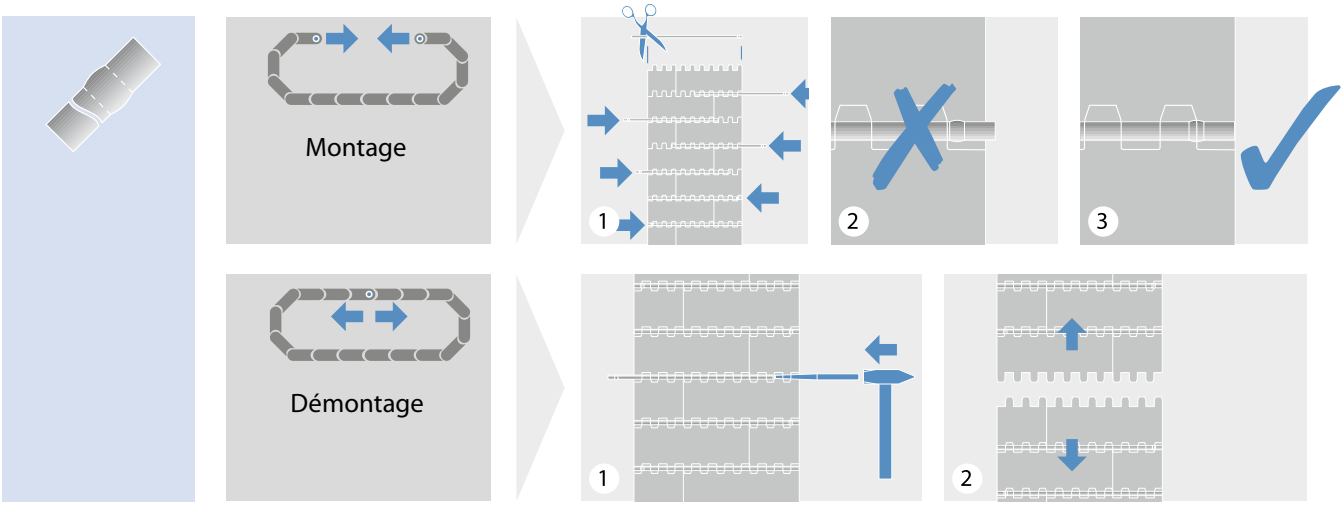
Série 5 ST



Bandes Combo (S5 ST et ST S5)

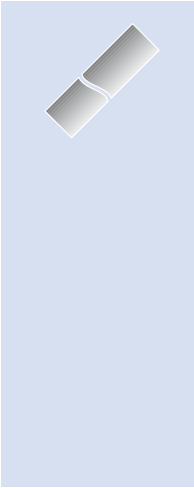


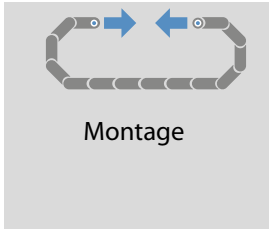
Série 6.1, 10

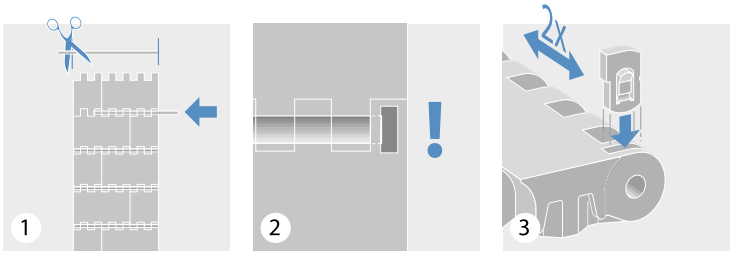


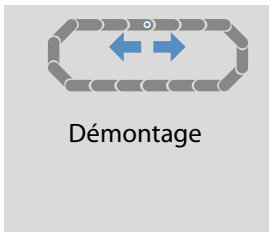
5.4 ASSEMBLAGE DES SECTIONS DE BANDE

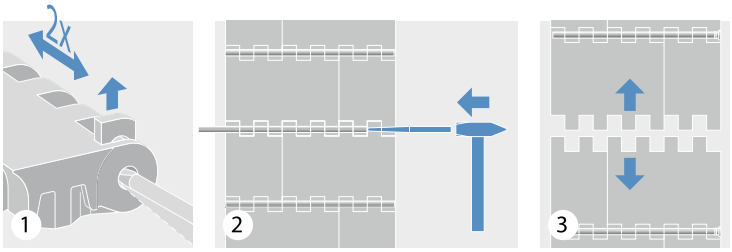
Série 7



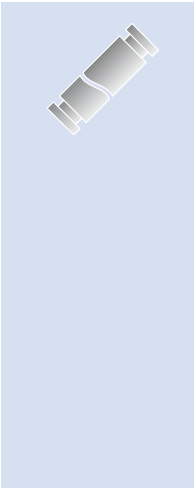


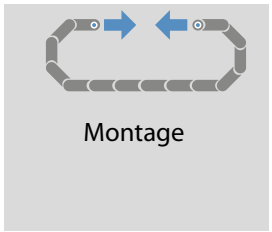


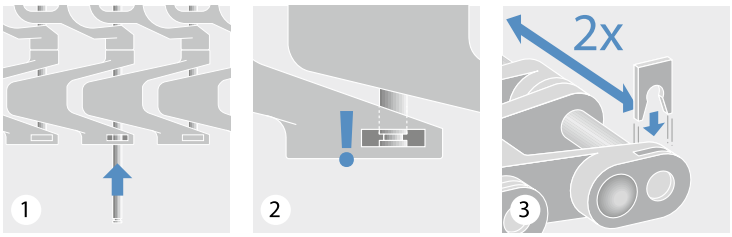


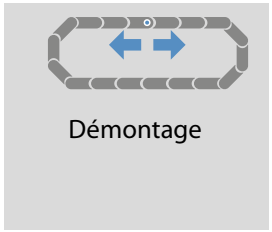


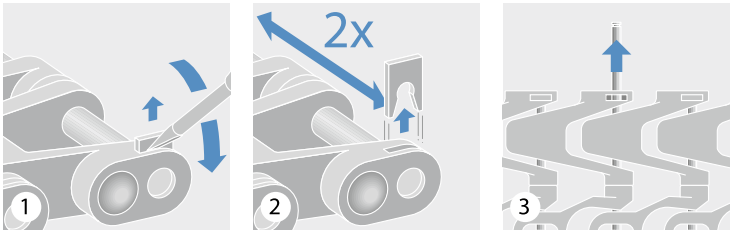
Série 9



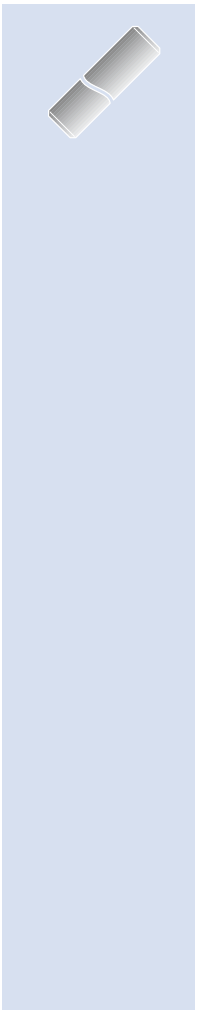


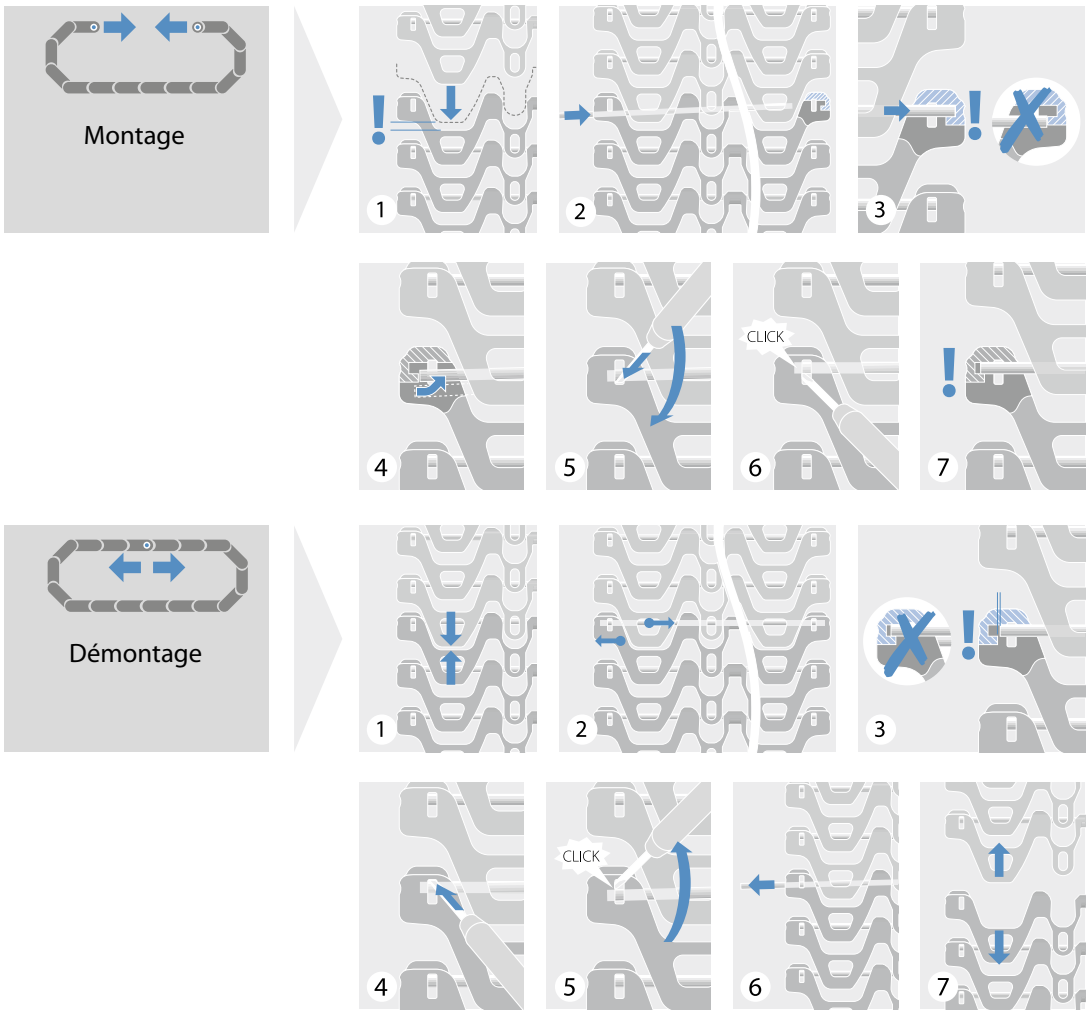




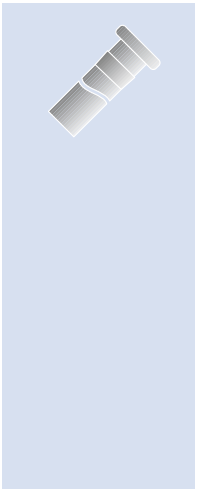


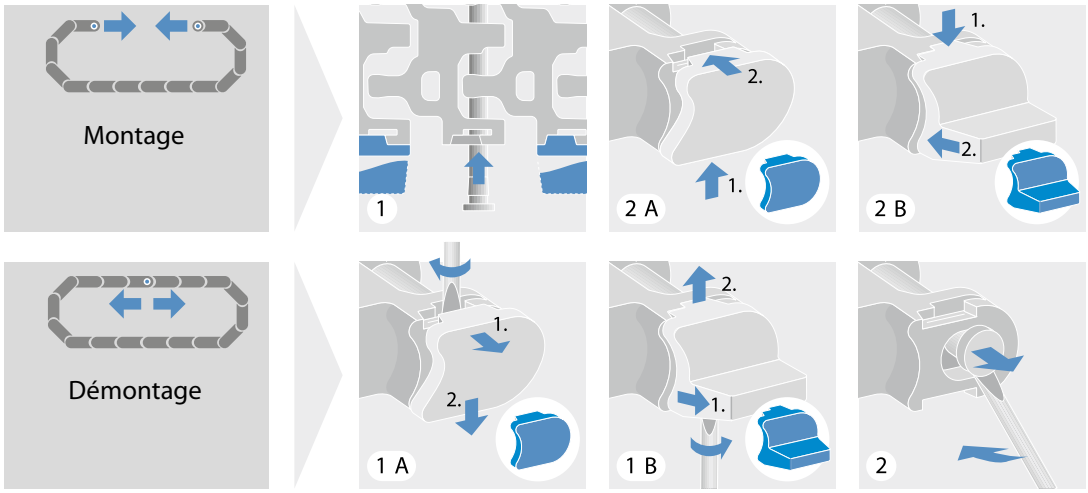
Série 9.1





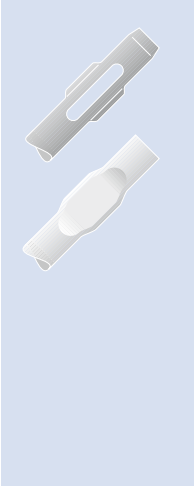
Série 11

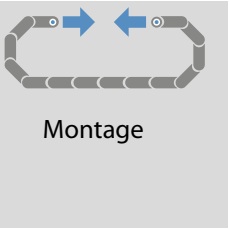


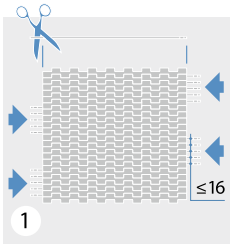


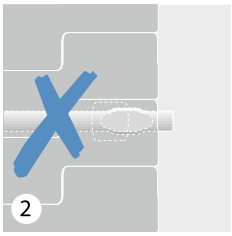
5.4 ASSEMBLAGE DES SECTIONS DE BANDE

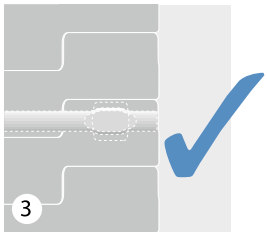
Série 13

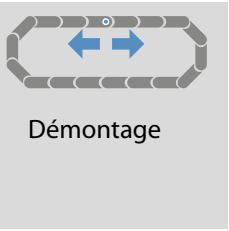


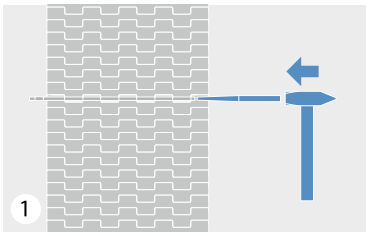


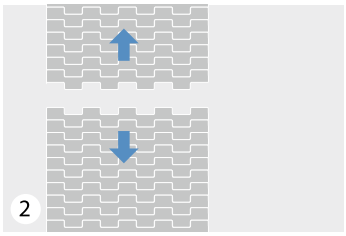




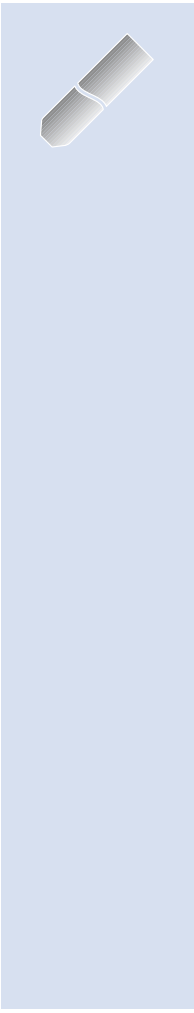


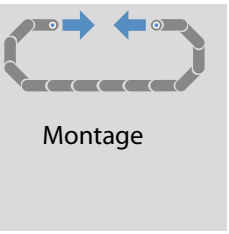


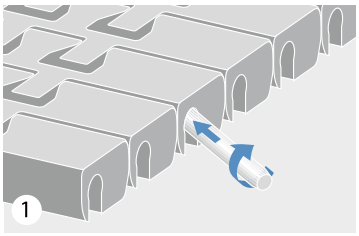


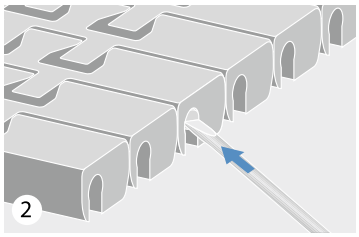


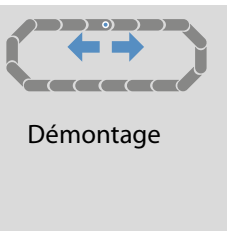
Série 14, 15

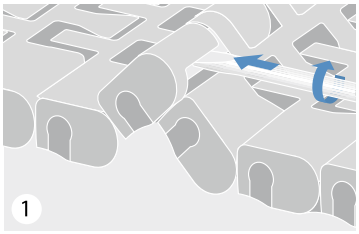


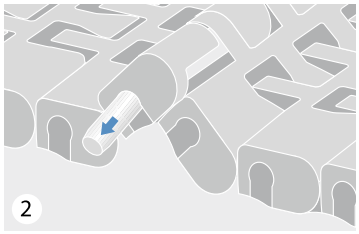


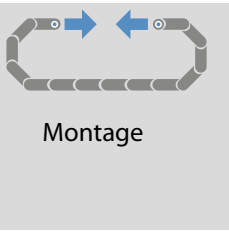


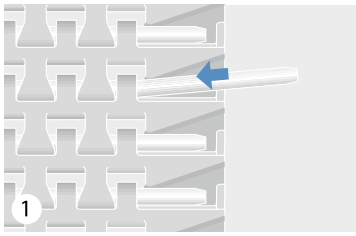


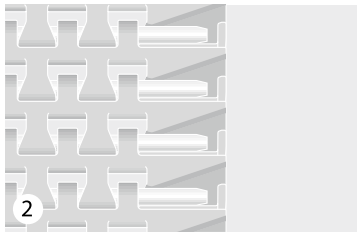


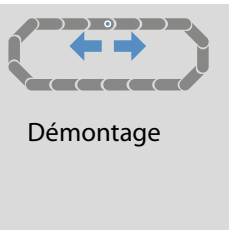


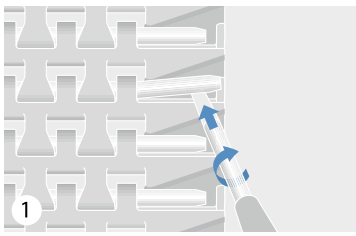


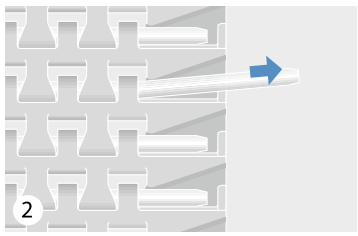




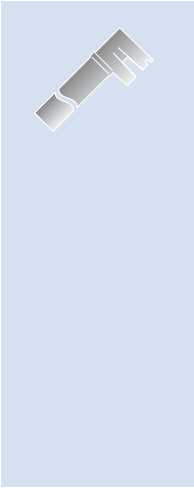


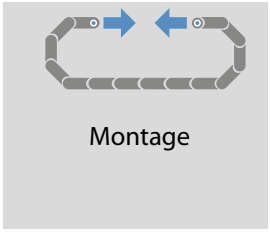


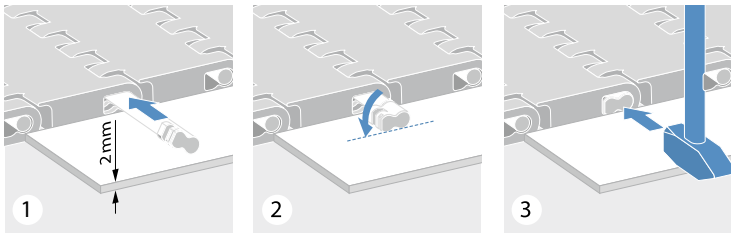


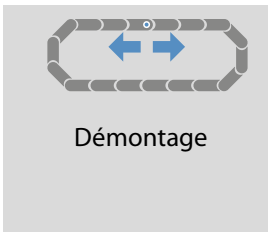


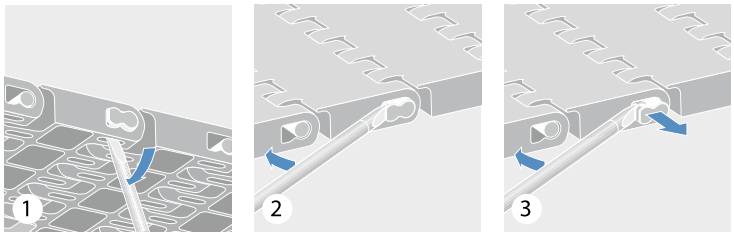
Série 17



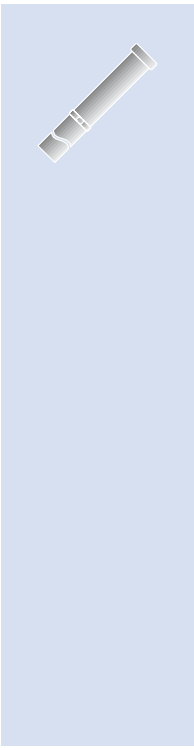


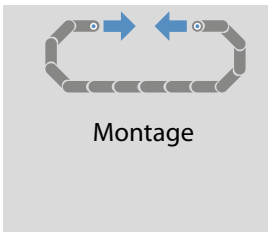


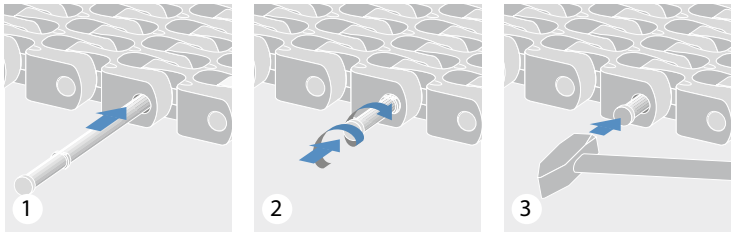


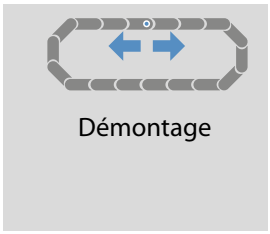


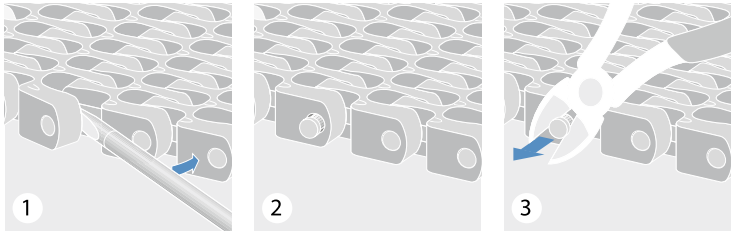
Série 18

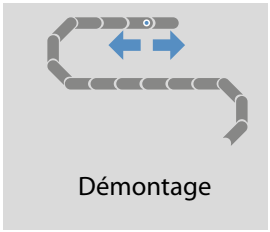


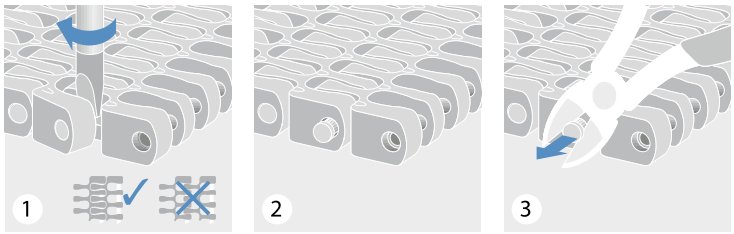






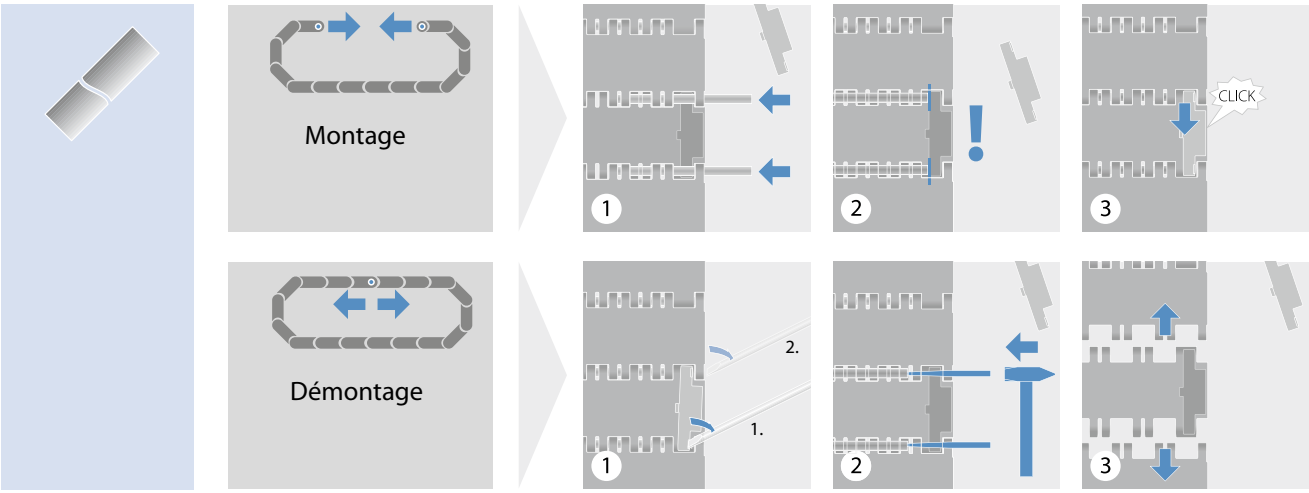




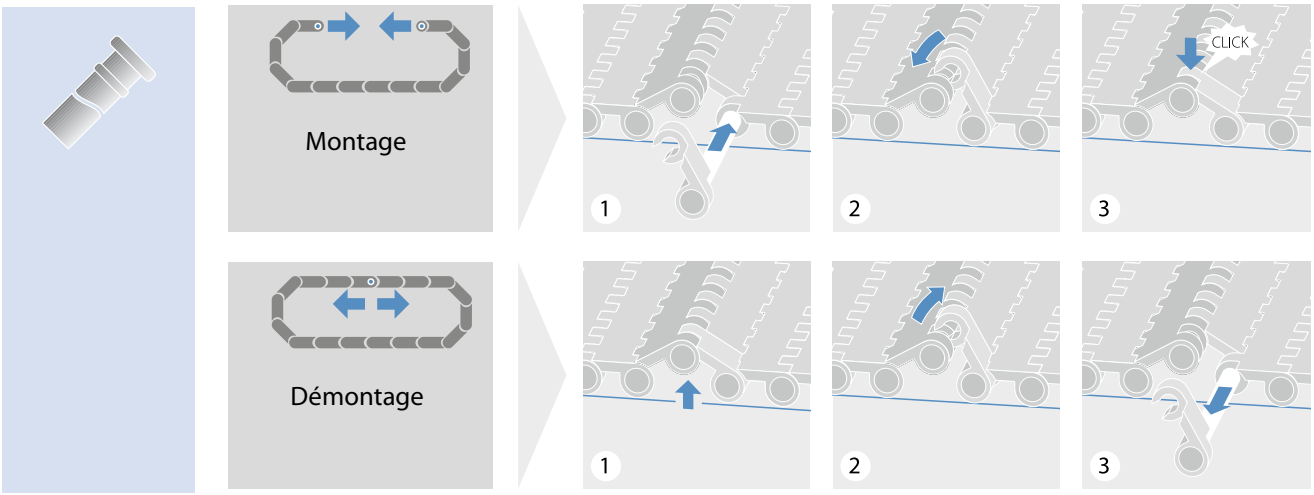


5.4 ASSEMBLAGE DES SECTIONS DE BANDE

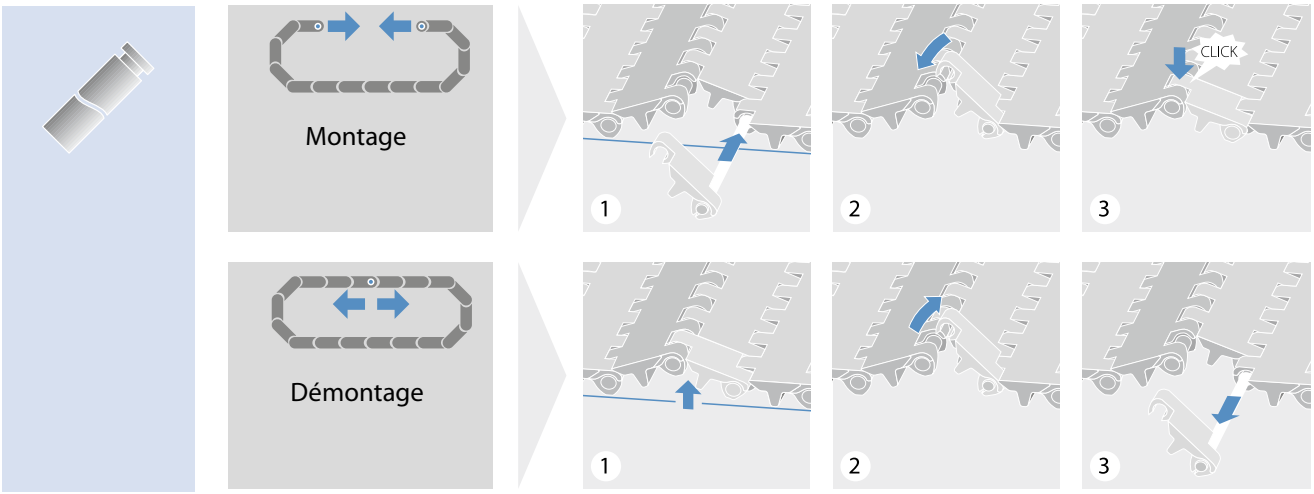
Série 19



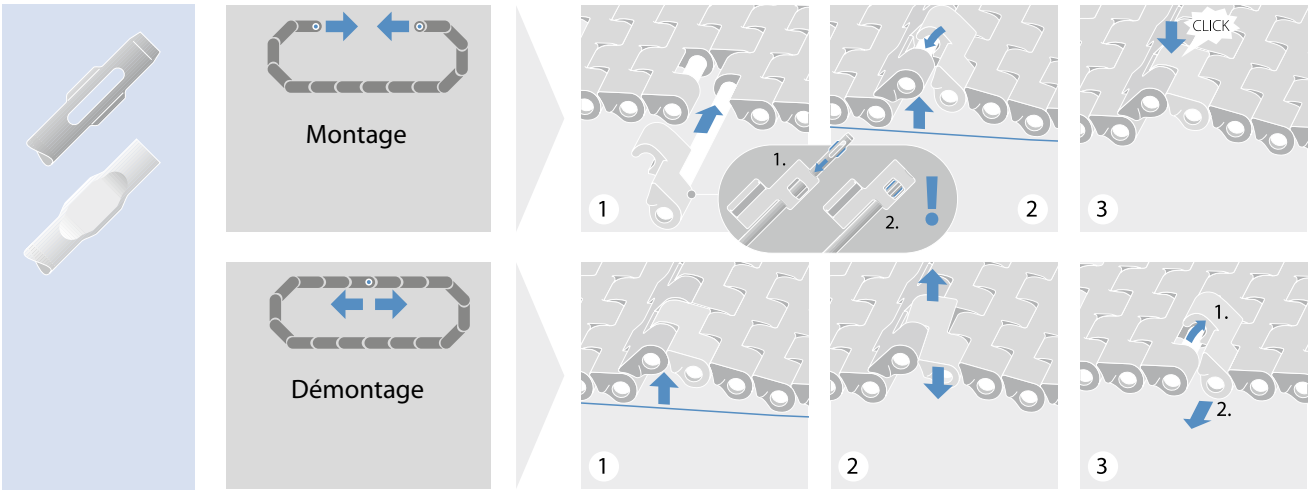
Série 4.1 ProSnap (PSP)



Série 6.1, 10 ProSnap (PSP)

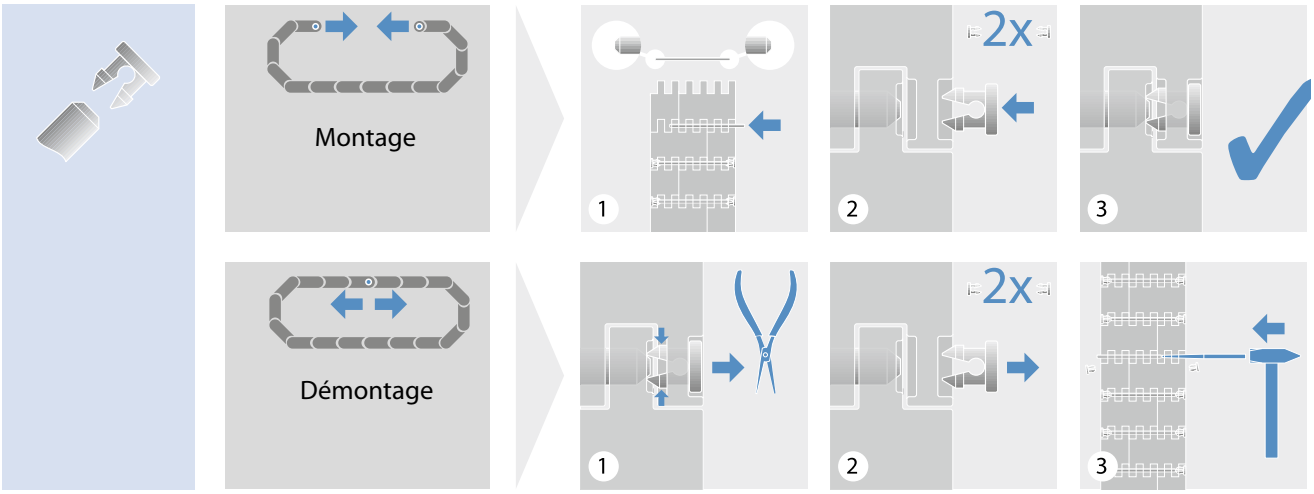


Série 13 ProSnap (PSP)

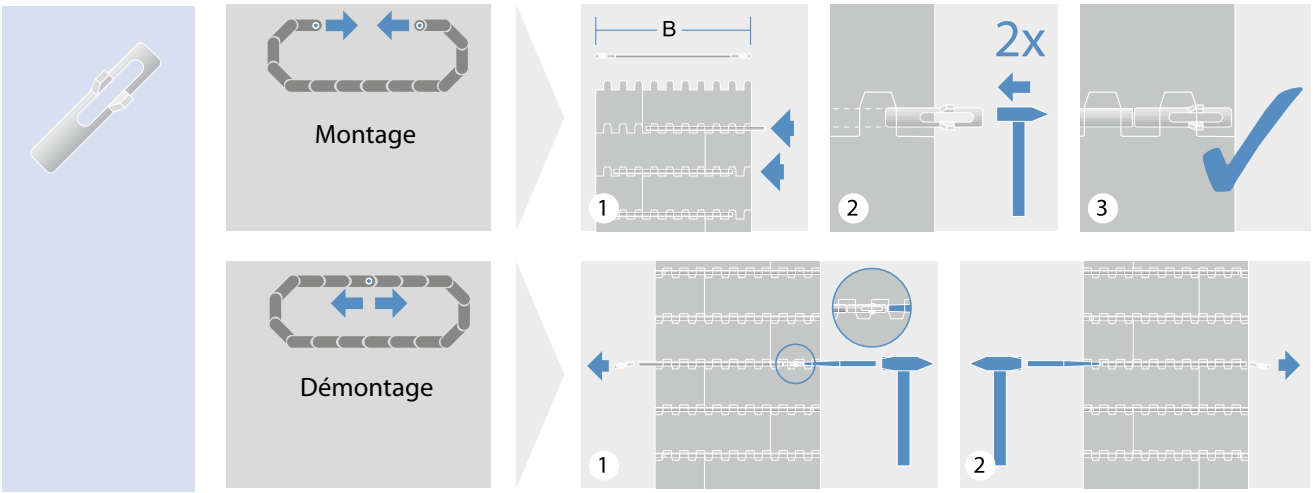


5.4 ASSEMBLAGE DES SECTIONS DE BANDE

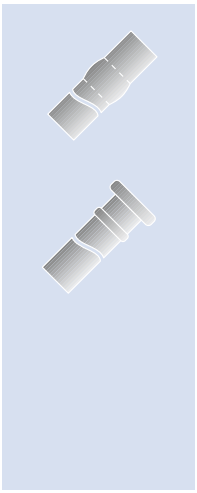
Petits bouchons (HR) pour axes extrudés ou en acier (Séries 4.1 et 8)

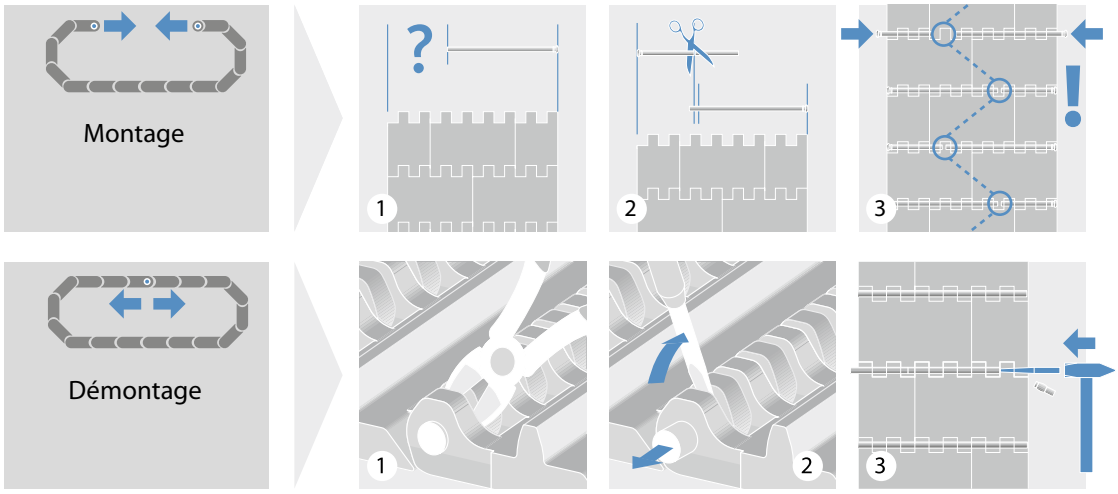


Petits bouchons (HR2) pour axes extrudés ou en acier (Séries 6.1 et 10)

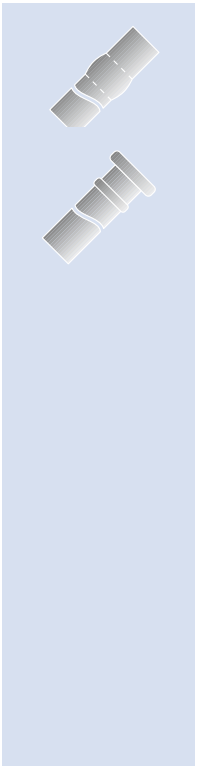


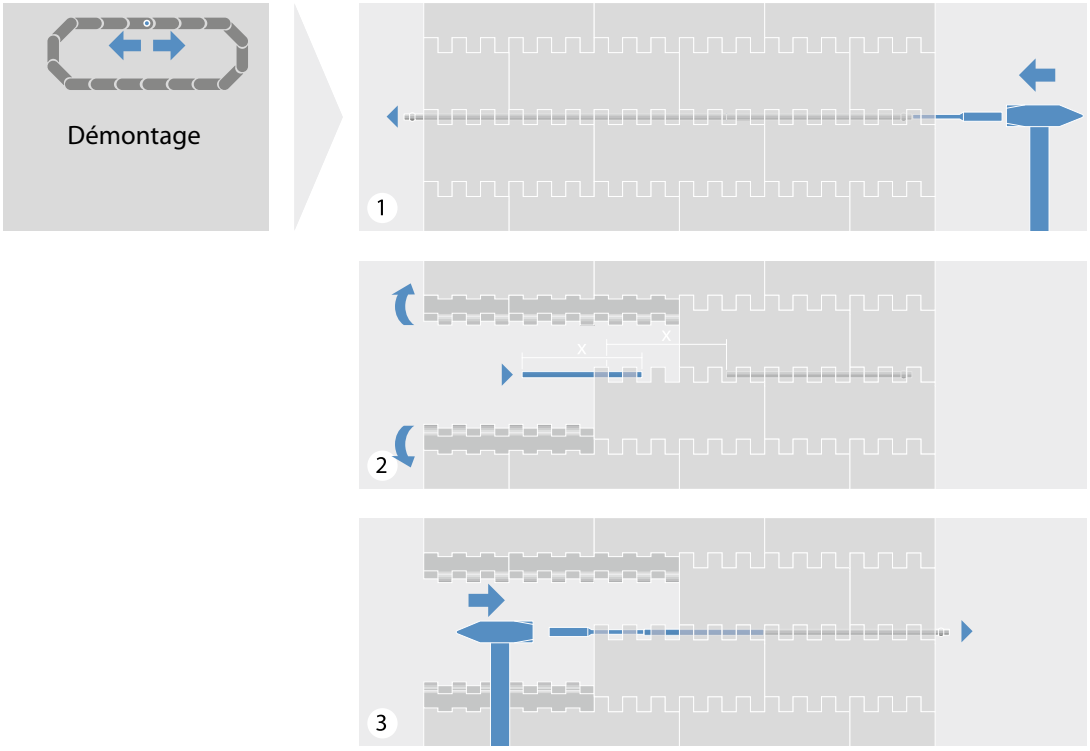
Bandes avec plus d’un axe





Options alternatives pour les bandes avec plus d’un axe par charnière
Séries 4.1, 6.1, 8, 10, 13





5.5 INSTALLATION D'UNE BANDE MODULAIRE

Installation

– Posez les sections de bande à plat sur la sole de glisse dans le cadre du convoyeur. Joindre les sections de bande à l'aide des axes fournis (1 – 4). Évitez les chocs sur la bande et les pignons pendant l'installation.



1 Rapprocher les bords de bandes jusqu'à ce qu'ils s'imbriquent correctement



2 Insérer l'axe



3 Tapoter doucement la tête jusqu'au verrouillage



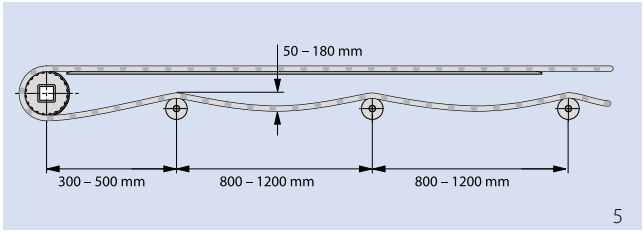
4 Couper la partie dépassante légèrement en retrait du bord de bande

– Assurez-vous que la bande n'est pas sous tension lorsque vous joignez les différentes sections et assurez-vous que l'engrènement est correct lorsque vous enroulez la bande autour des pignons d'entraînement et de renvoi (5).

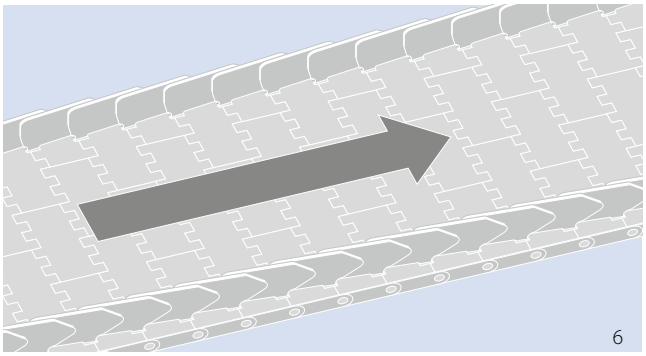
– Le cas échéant, veillez à ce que la longueur de la bande soit correcte en prévoyant un brin mou approprié entre les rouleaux tendeurs et les rouleaux de support (5).

– Veillez au sens de marche correct lors de l'installation d'une bande avec bords de contenance ou tasseaux (6).

– Suivez toujours le mode d'emploi du fabricant du convoyeur lorsque vous utilisez le convoyeur et la bande.



5



6

5.6 ENTRETIEN ET RÉPARATION

– Toutes les bandes modulaires s'étirent pendant la période de rodage au cours des premières semaines de fonctionnement. Ce phénomène est normal et doit être pris en considération. En fonction de la charge de la bande et de l'environnement de fonctionnement, un allongement supplémentaire de la bande est courant.
– Après la période initiale de rodage, la bande aura probablement à être raccourcie. Ceci peut être réalisé en ajustant le système de tension, s'il y en a un, ou en retirant une ou plusieurs rangées de modules.
– Si la bande comporte plus d'un module dans la largeur, vérifiez l'intégrité du motif d'imbrication de la bande après avoir enlevé la longueur de bande excédentaire. Si le motif est compromis, retirez une rangée supplémentaire de modules ou réinsérez une rangée.
– Veillez à ce que le brin mou soit suffisant après le raccourcissement de la bande.
– Inspectez régulièrement la bande pour s'assurer qu'elle fonctionne correctement. La fréquence des inspections dépend des conditions générales de fonctionnement, par exemple la charge, la vitesse, l'abrasion, les intervalles de nettoyage, la température de fonctionnement, etc.
  · Inspectez l'usure et l'alignement des pignons.
  · Vérifiez que la bande est correctement guidée.
  · Contrôlez les modules, les profils et les bords de contenance pour vérifier qu'ils ne sont pas endommagés ou usés.
  · Inspectez la bande pour vérifier que les axes ne dépassent pas.
  · Inspectez le convoyeur pour vérifier que les glissières et les supports de bande ne sont pas desserrés.

Les pièces cassées ou usées doivent être remplacées immédiatement afin de garantir un fonctionnement sans problème.

Ne pas mélanger des pignons neufs et usagés sur un même arbre. Pour garantir des performances et une durée de vie optimales, Forbo recommande de remplacer les pignons et les bandes en même temps.

5.7 NETTOYAGE

– Un nettoyage régulier est fortement recommandé. Le nettoyage réduit l'usure globale de la bande, des pignons et des axes et augmente la durée de vie de la bande. Les intervalles de nettoyage spécifiques dépendent de l'application et de l'environnement de fonctionnement.

– Les solutions et méthodes de nettoyage optimales dépendent de l'application spécifique et des exigences de l'industrie. L'industrie alimentaire a des exigences extrêmement strictes en matière d'hygiène et d'assainissement, telles que HACCP, et suit de plus en plus les normes d'assainissement établies par la Global Food Safety Initiative (Initiative mondiale pour la sécurité alimentaire). Il incombe à l'utilisateur de respecter les normes d'hygiène applicables.

– Les matériaux des bandes sont souvent choisis en fonction des exigences de l'application, par exemple la résistance à l'abrasion, la charge et la température de fonctionnement. Cependant, différents matériaux ont différents niveaux de résistance chimique (voir le chapitre 2.1 « Matériaux plastiques (Propriétés) » pour la résistance chimique relative des matériaux de bande standard contre les produits chimiques couramment utilisés).

– Avant de procéder au nettoyage, vérifiez que le produit utilisé est adapté au matériau spécifique de la bande.

· En cas de doute sur l'adéquation de la solution de nettoyage, veuillez consulter le fournisseur de la solution de nettoyage.

· Lorsque vous utilisez de l'eau chaude pour le nettoyage, ne dépassez pas la température maximale autorisée pour le matériau de la bande.

· Ne dépassez jamais la concentration chimique recommandée ou le temps d'exposition de la solution de nettoyage. Les concentrations chimiques élevées et celles de produits chlorés en particulier, dégradent prématurément les matériaux plastiques.

· Rincez toujours abondamment la bande à l'eau après le nettoyage.

5.8 MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

La bande n'est pas correctement guidée – les bords de bande touchent le cadre

Les pignons ne sont pas alignés	Si le nombre total de dents d'un pignon avec un alésage carré n'est pas divisible par 4, les pignons doivent être tournés jusqu'au bon alignement des dents.
Les pignons sur les arbres d'entraînement et/ou de renvoi sont mal alignés ; le pignon central verrouillé sur l'un ou l'autre arbre est mal positionné ou desserré	Les pignons centraux sur les arbres d'entraînement et de renvoi doivent être alignés, positionnés au centre de l'arbre et être engrenés sur la bande. Vérifier les bagues de retenue pour s'assurer que les pignons centraux sont solidement fixés sur les arbres.
Le cadre du convoyeur n'est pas de niveau et carré	Vérifier et ajuster si nécessaire.
Les arbres d'entraînement et de renvoi ne sont pas de niveau et/ou parallèles les uns aux autres.	Vérifier et ajuster si nécessaire.
Deux sections de bande ou plus sont mal alignées et mal jointes, c.-à-d. que les bords de la bande ne sont pas droits	Inspecter la bande pour détecter les sections mal jointes; raligner les sections de bande.

Les pignons ne s'engagent pas correctement ou suffisamment

Dimension « A » incorrecte et/ou un écart trop grand entre les pignons et l'extrémité des glissières	Ajuster la position de l'arbre (s) pour atteindre les dimensions recommandées.
Les pignons ne sont pas alignés.	Si le nombre total de dents d'un pignon à alésage carré n'est pas divisible par 4, les pignons doivent être tournés jusqu'au bon alignement des dents. Vérifier si la position axiale des pignons est alignée sur les points d'engrénement de la bande. Vérifier si les pignons peuvent se déplacer librement latéralement sur l'arbre.
Tension insuffisante de la bande	Assurez-vous que le brin mou est assez long pour fournir une tension suffisante. Ceci peut aussi être assuré à l'aide d'un rouleau lesté (voir chapitre 3.3)
Longueur de bande enroulée autour des pignons trop courte	L'arc d'enroulement recommandé, de la bande autour des pignons, est de 180° et au minimum de 150°. Ajouter un rouleau support ou déplacer le rouleau existant.

5.8 MAINTENANCE PRÉVENTIVE ET DÉPANNAGE

Usure excessive des pignons

Conditions abrasives	Améliorer les méthodes de nettoyage et la fréquence ou ajouter des écrans de protection pour réduire la quantité de matériau abrasif entrant en contact avec la bande et les pignons. Utilisez des pignons TPC1 ou des pignons en acier inoxydable.
Pas assez de pignons	Vérifier que le nombre minimum de pignons recommandé est installé. Trop peu de pignons provoqueront une usure prématurée des pignons. Ajouter des pignons si nécessaire.
Les pignons ne sont pas alignés	Si le nombre total de dents d'un pignon à alésage carré n'est pas divisible par 4, les pignons doivent être tournés jusqu'au bon alignement des dents.
Dimension « A » incorrecte et/ou un écart trop grand entre le pignon et l'extrémité des glissières	Ajuster la position de l'arbre (s) pour atteindre les dimensions recommandées.
Les pignons de l'arbre d'entraînement et/ou de retour sont mal alignés ; Le pignon central verrouillé sur l'un ou l'autre arbre est mal positionné ou est desserré	Les pignons centraux sur les arbres d'entraînement et de renvoi doivent être alignés, positionnés au centre de l'arbre et être engrenés sur la bande. Vérifier les bagues de retenue pour s'assurer que les pignons centraux sont solidement fixés sur les arbres.
Vitesse de défilement de la bande élevée	Une vitesse élevée de la bande augmentera l'usure des pignons, en particulier sur les convoyeurs à faible entraxe. Réduisez la vitesse si possible.
Tension de bande élevée	Une tension élevée de la bande augmentera l'usure des pignon . Assurez-vous que le brin mou est suffisamment long.

Usure excessive de la bande

Conditions abrasives	Améliorer les méthodes de nettoyage et la fréquence ou ajouter des écrans de protection pour réduire la quantité de matériau abrasif entrant en contact avec la bande et les pignons. Utilisez des pignons TPC1 ou des pignons en acier inoxydable.
Matière de la bande inappropriée	Vérifier les spécifications du matériau pour s'assurer que le matériau optimal est utilisé (voir aussi chapitre, tableau d'orientation des matières). Contactez votre représentant commercial Forbo Movement Systems pour obtenir une recommandation.
Matière des glissières inappropriée	Vérifier les spécifications du matériau pour s'assurer que le matériau optimal est utilisé. Contactez votre représentant commercial Forbo Movement Systems pour obtenir une recommandation.
Disposition des glissières incorrecte	Vérifier que les glissières sont placées conformément aux directives de conception. Contactez votre représentant Forbo Movement Systems pour obtenir des recommandations.
Chargement des produits	En cas d'usure à l'endroit où le produit est chargé sur la bande, réduisez si possible la distance entre le produit et la bande.
Vitesse de bande élevée	Une vitesse de bande élevée augmente l'usure, en particulier sur les convoyeurs à faible entraxe. Réduisez la vitesse de la bande si possible.

Allongement de la bande ; brin mou trop long

Conditions abrasives	Améliorer les méthodes de nettoyage et la fréquence ou ajouter des écrans de protection pour réduire la quantité de matériau abrasif entrant en contact avec la bande et les pignons. Utilisez des pignons TPC1 ou des pignons en acier inoxydable.
Tension de bande incorrect	Ajuster la tension en ajoutant ou en réduisant la longueur du brin mou.
Matière de la bande ou des axes inadaptée	Vérifier le matériau utilisé pour la bande et les axes. Contactez votre représentant Forbo Movement Systems pour confirmer le matériau adapté à l'application.
Variation de température de l'application	Les variations de température de fonctionnement peuvent entraîner un allongement et/ou une contraction importante de la bande. Vérifier que le brin mou peut s'adapter à l'allongement/la contraction. Il peut être nécessaire d'installer un dispositif gravitaire ou un dispositif de tension pneumatique.

Les axes sortent de la bande

Conditions abrasives	Vérifier si les têtes d'axes, les bourrelets, les clips ou les modules de rive de la bande sont endommagés. Remplacez-les si nécessaire.
Les axes s'allongent avec la température	Choisir le matériau approprié pour les axes, en concertation avec Forbo Movement Systems. Raccourcir les axes et les réinstaller/remplacer par de nouveaux axes plus courts.
Les axe s'allongent à cause de la charge	Forces transversales élevées sur l'axe. Le cadre du convoyeur n'est pas de niveau et d'équerre. Vérifier le cadre et ajuster en conséquence.
Les axes ne se verrouillent pas correctement et sont trop lâches ou trop serrées	Vérifier que les axes sont du bon type.
Les axes ne se retirent pas facilement	Dans les applications abrasives, un « arbre à cames » peut se produire (usure latérale inégale des axes). Cela peut rendre difficile l'extraction des axes, en particulier pour les bandes larges. Coupez le bourrelet de l'axe et retirez soigneusement l'axe d'un côté, à l'aide d'un chasse goupille approprié et d'un marteau.



6 ANNEXE

6.1 Glossaire

6.2 Glossaire des symboles

6.3 Tables supplémentaires

6.4 Table de conversion métrique/impérial

6.5 Recommandations de montage

6.6 Questionnaires

6.7 Notes

6.8 Mentions légales

6.1 GLOSSAIRE

	Terme	Explication
A	Action de corde	Voir la rubrique « Effet polygonal »
	Arbre retour	L'arbre d'un convoyeur qui n'est pas entraîné (la plupart des arbres de queue).
	Assemblage imbriqué	Les modules sont disposés en quinconce d'une rangée à l'autre, comme les briques d'un mur.
B	Bande courbe	Bande ayant la capacité de flexion latérale lui permettant de fonctionner dans les courbes.
	Bande lisse	Bande standard avec une surface plane et lisse
	Bord de contenance	Petites plaques qui sont assemblées près du bord de la bande pour empêcher le produit de tomber sur les côtés
	Brin mou	Partie non soutenue de la bande qui en assure la tension.
C	CCW	Abréviation de « sens inverse des aiguilles d'une montre ».
	Charge accumulée	La charge (poids du produit) qui s'accumule sur le dessus de la bande.
	Charge convoyée	Poids total des produits convoyés sur la bande
	Charnière ouverte	Charnières faciles à nettoyer
	Coef. frottement bande – courbe	Définit la résistance au glissement entre la glissière et la bande, soumise à la force radiale dans la courbe. Elle s'applique généralement au niveau de la glissière dans le rayon intérieur de la courbe.
	Coef. frottement bande – produit	Définit la résistance au glissement entre produit et la surface de la bande. Principalement pertinent pour le calcul de la charge dans le cas des convoyeurs à accumulation.
	Coef. frottement bande – sole de glisse	Définit la résistance au glissement entre la sole de glisse et la face inférieure de la bande.
	Coefficient de dilatation thermique	Le coefficient de dilatation thermique est utilisé pour calculer les variations des dimensions dues aux changements de température.
	Coefficient de frottement	Rapport entre la force nécessaire pour déplacer deux surfaces de glissement l'une sur l'autre, divisée par la force qui les presse l'une contre l'autre.
	Contre enroulement	Inverse de l'enroulement. Enroulement en sens inverse de la bande.
	Convoyeur à spirale	Bande enroulée en hélice autour d'un tambour.
	Convoyeur descendant	Convoyeur (ou portion de convoyeur) descendant des produits d'un point haut à un point bas.
	Convoyeur incliné	Convoyeur (section de convoyeur) élevant des produits sur un plan incliné.
	CW	Abréviation pour sens horaire (dans le sens des aiguilles d'une montre)

	Terme	Explication
D		
	Diamètre primitif	Diamètre effectif d'un pignon
	Dilatation thermique	Changement de dimension (+ ou –) causé par la variation de température, dépendant du coefficient de dilatation thermique du matériau.
	Disposition en V	Glissières disposées en V ou chevrons
E		
	Effet polygonal	Aussi appelé « action de corde ». Variation de la vitesse linéaire de la bande causée par le pignon ne formant pas un véritable arc mais un polygone.
	Elévation	La variation verticale de l'altitude d'un tapis roulant incliné
	Entraînement bidirectionnel	Système d'entraînement avec un moteur de chaque côté permettant au convoyeur de fonctionner dans les deux sens.
	Entraînement central	Ou entraînement en oméga. Convoyeur dont l'arbre d'entraînement est situé sous le convoyeur, sur le brin retour, la bande s'enroulant autour du pignon comme un Ω à l'envers.
	Entraînement déporté	Convoyeur avec arbre d'entraînement déporté en dessous, pour réduire la distance de transfert.
	Entraînement en Oméga	Voir « Entraînement central »
	EU	Le matériau est conforme aux normes applicables aux composants en contact avec les aliments dans au moins un État membre de l'Union européenne.
F		
	Face de transport	Surface de la bande qui transport la charge
	Facteur d'enroulement	Définit le rayon intérieur minimum qu'une bande modulaire à flexion latérale est capable d'atteindre en fonction de la largeur de la bande.
	Facteur de température, C_T	Les polymères (plastique) deviennent plus mous avec l'augmentation de la température. Le facteur de température réduira la capacité de traction de la bande avec l'augmentation de la température en fonction du matériau de la bande.
	Facteur opérationnel	Ce facteur est utilisé pour calculer la traction ajustée de la bande à partir de la traction effective de la bande.
	FDA	Food and Drug Administration. Agence fédérale américaine qui réglemente les matériaux susceptibles d'entrer en contact avec les aliments.
	Force de traction admissible	Traction réelle admissible de la bande après prise en compte des effets d'affaiblissement tels que la température dans la résistance nominale de la bande.
	Force de traction ajustée	Force de traction effective ajustée en tenant compte du facteur opérationnel.
	Force de traction effective	La traction de la bande est calculée en tenant compte du poids de la bande, du produit et des forces de frottement.
	Force de traction nominale	Traction théorique maximale de la bande dans des conditions idéales
G		
	Glissières	Profils plastiques sur lesquels la bande glisse ou est guidée
L		
	Largeur de bande	Distance la plus courte entre les bords de la bande.
	Limite PV	Valeur définie pour une combinaison de deux matériaux exprimant les limites de pression (P) et de vitesse (V) lorsque les matériaux glissent l'un contre l'autre.

6.1 GLOSSAIRE

Terme	Explication
Longueur d'accumulation	Longueur de l'accumulation de produits dans le sens de défilement de la bande.
Longueur de convoyage	Entraxe (C – C), mesuré entre la tête et la queue du convoyeur, au centre des rouleaux d'entraînement et de retour.
Longueur totale de bande	Longueur réelle de la bande nécessaire pour couvrir le convoyeur.
N	
NSF International	NSF International est un organisme d'essai, d'inspection et de certification de produits basé à Ann Arbor, dans le Michigan.
O	
Ouverture	Pourcentage de la surface ouverte d'une bande
P	
Pas	Distance entre 2 axes
Patte de retenue	Modules spéciaux pouvant être insérés au milieu de la bande pour la maintenir en place dans les zones de contre-en-roulement.
Peigne	Plaque de transfert spéciale utilisée uniquement pour les bandes à nervures relevées. Elle garantit des transferts de produits en douceur.
Pignon	Roue avec des dents qui s'engage dans les modules d'une bande pour fournir une transmission positive.
PMB	Bande modulaire en plastique
Pousseur	Convoyeur entraîné par l'arbre de queue
R	
Retrait	Distance entre le bord de la bande et le début d'une structure (par exemple : bord de contenance, tasseau, etc.)
S	
Support de glisement	Voir « Glissières »
Sole de glisse	Plaque pleine soutenant la bande (peut comporter des trous ou des espaces pour permettre à la saleté ou aux débris de s'échapper).
Structure	Parties d'un module ou d'une bande qui fournissent des attributs spécifiques.
Surface grillagée	Structure de surface grillagée ou maillée avec une très grande surface ouverte (> 40 %)
Système de tension à vis	Système de pré-tension réglé à l'aide de vis
Tendeur	Dispositif de tension de la bande
Tendeur gravitaire	Dispositif qui utilise un rouleau lesté (gravitaire) afin de tendre la bande
T	
Tasseau	Les modules de tasseau ont une plaque verticale moulée utilisée pour retenir les produits sur des plans inclinés.
U	
USDA	Département de l'agriculture des États-Unis. L'agence fédérale des États-Unis a défini des exigences pour les équipements pouvant être en contact avec la viande et la volaille ou les produits laitiers. La vérification de la conformité pour les bandes modulaires est gérée par NSF International.

6.2 GLOSSAIRE DES SYMBOLES

	Désignation	Symboles	Métrique	Impérial
Forces	Traction effective de la bande	F_U	N	lb
	Force de traction ajustée	F_{adj}	N	lb
	Force de traction ajustée par mm/ft de largeur de bande	F'_{adj}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
	Capacité de traction de la bande	F_{adm}	N	lb
	Capacité de traction par mm/ft de largeur de bande	F'_{adm}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
	Traction nominale par mm/ft de largeur de bande	F'_{nom}	$\frac{N}{mm}$	$\frac{lb}{ft}$
	Traction nominale de la bande dans la courbe	$F_{nom,curve}$	N	lb
	Charge sur arbre	F_S	N	lb
Facteurs et coefficients	Coefficient de frottement de la bande par rapport aux produits accumulés	μ_{acc}	–	–
	Coefficient de frottement de la bande par rapport à la sole de glisse	μ_s	–	–
	Coefficient de frottement entre la bande et les glissières en courbe	μ_c	–	–
	Coefficient de dilatation thermique	α	$\frac{mm}{m \cdot K}$	$\frac{po}{m \cdot °F}$
	Facteur opérationnel	C_{Op}	–	–
	Facteur de température	C_T	–	–
	Facteur d'enroulement	C_C	–	–
	Constante de gravité	g	9,81 m/s^2	1
Dimensions du convoyeur	Longueur du convoyeur/entraxe	l_{c-c}	m	ft
	Élévation du convoyeur	h_e	m	ft
	Angle d'inclinaison/baisse	α_i	°	°
	Angle de courbure	α_c	°	°
	Longueur d'accumulation	l_{acc}	mm	po
	Masse du produit transporté	m_P	kg	lb
	Masse des produits accumulés	m_{acc}	kg	lb
	Masse totale de la bande	m_B	kg	lb

6.2 GLOSSAIRE DES SYMBOLES

	Désignation	Symboles	Métrique	Impérial
Données de la bande	Masse de la bande (voir fiche technique)	m'_B	$\frac{kg}{m^2}$	$\frac{lb}{ft^2}$
	Vitesse de bande	v	$\frac{m}{min}$	$\frac{ft}{min}$
	Longueur de bande	l_B	mm	po
	Largeur de bande	W_B	mm	po
	Écart de largeur	W_{dev}	%	%
	Largeur minimale de la bande	W_{min}	mm	po
	Largeur effective de la bande	$W_{b,eff}$	mm	po
	Incrément de largeur	W_{inc}	mm	po
	Tolérance de largeur	W_{tol}	%	%
	Pas de la bande	p	mm	po
	Diamètre des axes	d_{pin}	mm	po
	Position de l'axe	h_{pin}	mm	po
	Épaisseur du module	h_m	mm	po
	Rayon de flexion latérale intérieur	r1	mm	po
	Rayon de flexion avant sur les rouleaux	r2	mm	po
	Rayon de contre-flexion sur les rouleaux porteurs	r3	mm	po
	Rayon de contre-flexion sur les sabots	r4	mm	po
	Rayon de contre-flexion sur les rouleaux	r5	mm	po
Dimensions du convoyeur	Hauteur de la structure (p. ex., FRT, galets, etc.)	h_s	mm	po
	Largeur de la bande	w	mm	po
	Retrait de structures (profiles, FRT, découpe PRR, …)	a	mm	po
	Distance entre les structures dans la largeur de la bande (profils, FRT, galets)	b	mm	po
	Incrément de distance de structure (rouleau)	b_{inc}	mm	po
	Pas entre les structures dans le sens de défilement (profils, FRT, rouleau)	s	mm	po
	Diamètre du rouleau	d_{rol}	mm	po
	Nombre de rouleaux dans la largeur de la bande	n_{rol}	–	–

	Désignation	Symboles	Métrique	Impérial
Dimensions des arbres et de l'entraînement	Puissance calculée du moteur	P_M	kW	hp
	Puissance requise à l'arbre d'entraînement	P_S	kW	hp
	Couple	M	Nm	ft · lb
	Tours d'arbre	R_s	rpm	rpm
	Masse de l'arbre	m_s	kg	lb
	Flèche de l'arbre	y_s	mm	po
	Longueur de l'arbre	l_s	mm	po
	Diamètre de l'arbre	d_s	mm	po
	Côté de l'arbre carré (ou hexagonal)	W_s	mm	po
	Épaisseur de paroi des arbres creux	t_s	mm	po
	Largeur de la rainure de clavette	W_K	mm	po
	Diamètre + hauteur de la rainure de clavette	d_K	mm	po
	Hauteur de la rainure de clavette	h_K	mm	po
	Entraxe des paliers	l_b	mm	po
	Angle de torsion	φ	°	°
	Module d'élasticité	E	$\frac{N}{mm^2}$	$\frac{lb}{in^2}$
	Moment d'inertie géométrique	I	mm^4	po^4
Moment quadratique	Axe de l'arbre/dessus de la sole de glisse	A	mm	po
	Axe de l'arbre /dessus de la bande	B	mm	po
	Axe de l'arbre/châssis du convoyeur	C_{min}	mm	po
	Diamètre primitif du pignon	D_0	mm	po
	Largeur du pignon	W_{spr}	mm	po
	Nombre de pignons	n_{spr}	–	–
	Température	T	°C	°F

6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

Vitesse limites des bandes courbes

Vitesse admissible de la bande

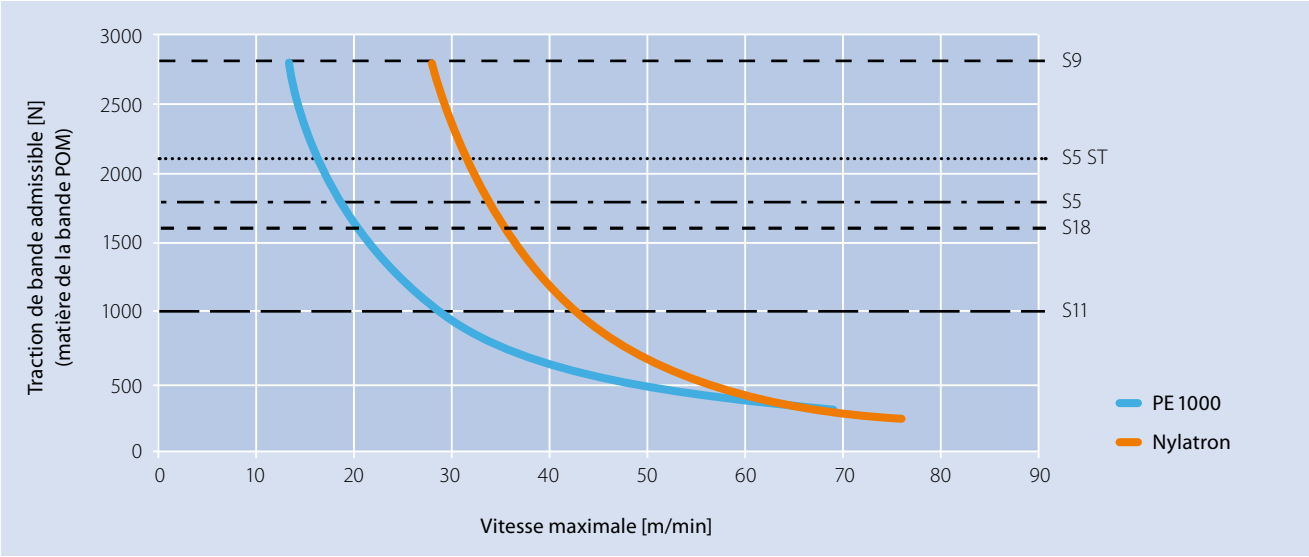
La vitesse de la bande se réfère toujours à la vitesse de la section droite. En raison de la nature des bandes courbes, ce sera également la vitesse de la bande au niveau du rayon extérieur de la courbe. La vitesse sur le rayon intérieur de la courbe dépend du facteur d'enroulement. Plus le facteur d'enroulement est faible, plus la réduction de vitesse dans le rayon intérieur est élevée. Il en résulte une relation entre le facteur d'enroulement et la vitesse admissible de la bande.

Les principaux critères limitant la vitesse admissible de la bande sont la température de la bande et des glissières. Avec l'augmentation de la vitesse et/ou de la charge sur la bande, la température sur le bord intérieur de la bande et de la glissière à l'intérieur de la courbe augmentera. Cela entraînera une usure accélérée, une poussière potentielle et finalement la fusion du bord de la bande et/ou de la glissière.

Des glissières fines avec une bonne transmission de la chaleur à un châssis en acier augmenteront la traction admissible de la bande. D'autre part, une glissière massive usinée aura plus de mal à transmettre la chaleur générée par le frottement entre la bande et la glissière. Cela entraînera une augmentation de la température.

Une friction plus faible entre la bande et la glissière entraînera une vitesse de bande admissible plus élevée et la combinaison de matériaux (bord de la bande et glissière) aura également un impact important sur la vitesse de bande admissible. Les matériaux mous comme le PP avec des coefficients de frottement relativement élevés offriront une vitesse de bande admissible relativement faible avant que l'usure et la poussière significatives se produisent.

Le tableau suivant montre la corrélation entre la traction admissible de la bande et la vitesse maximale de la bande pour les bandes en POM fonctionnant sur des glissières de haute qualité d'épaisseur moyenne dans des conditions propres :

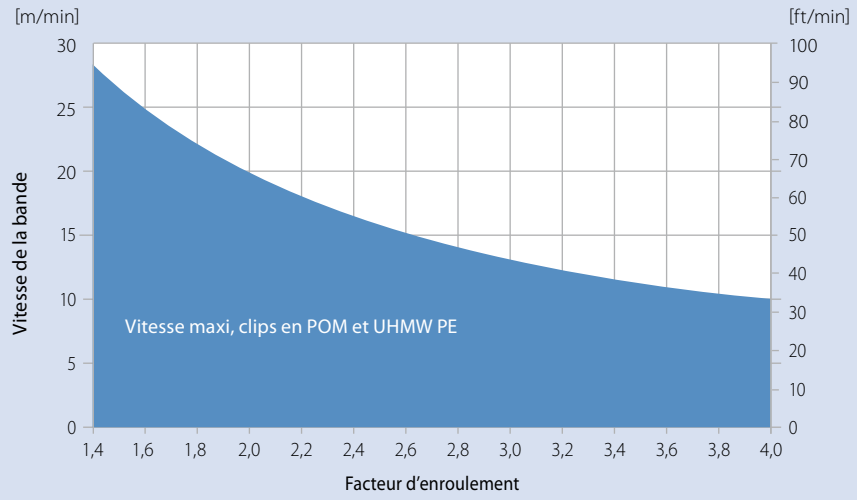


Attention :

Dans le cas de la séries 11 et des bandes Combo (une combinaison de Siegling Prolink Séries 5 ST et Siegling Prolink Séries 11) différentes dimensions et caractéristiques doivent être prises en compte.

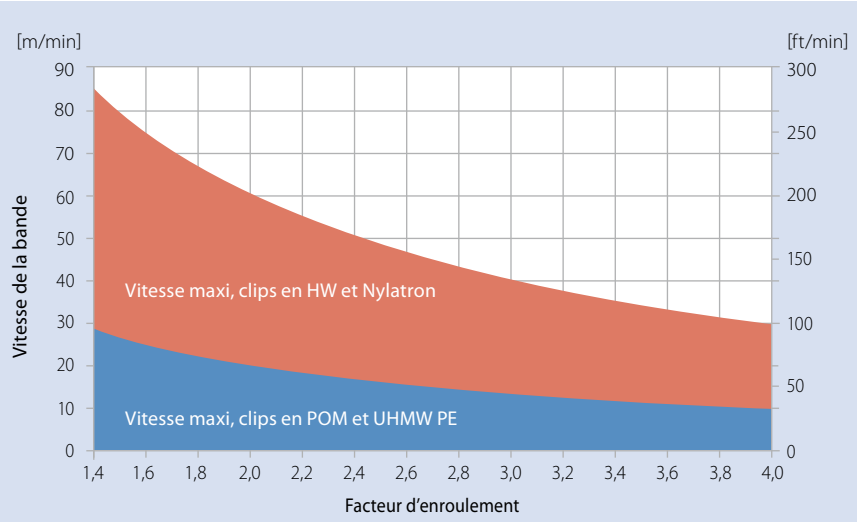
Vitesse de bande admissible Série 11

La série 11 a été développée avec des clips spéciaux sur les côtés, ce qui signifie que la combinaison de matériaux sur cette partie critique d'une bande courbe peut être optimisée.
Pour les bandes standards de la série 11, les clips sur le bord de la bande sont en POM. Pour ceux-ci, nous recommandons d'utiliser des glissières en UHMW PE, également connu sous le nom PEHD1000.



Vitesse limite pour clips en POM et glissières en UHMW PE (PEHD1000)

Pour les convoyeurs courbes fonctionnant à des vitesses plus élevées, la série 11 offre une alternative avec des clips sur le bord de la bande dans un matériau spécial, robuste et résistant identifié par le code matière HW. Pour ceux-ci, nous recommandons d'utiliser des glissières en Nylatron NSM, un matériau spécial en PA avec des additifs lubrifiants solides. Cette combinaison de matériaux offrira en général une durée de vie prolongée pour les convoyeurs à charges lourdes ou les convoyeurs fonctionnant dans des environnements abrasifs.



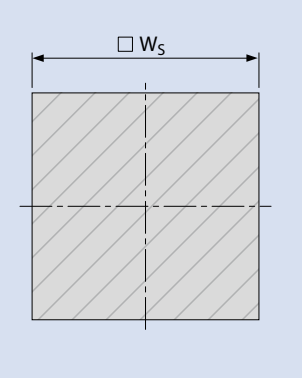
Vitesse limite pour clips en HW et glissières en Nylatron

6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

Dimensions de l'arbre pour pignons moulés

Métrique

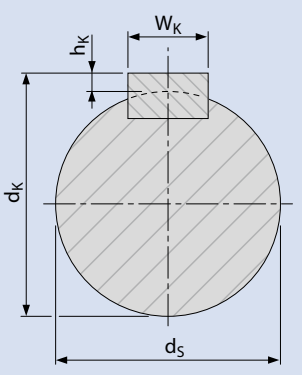
Longueur de côté des arbres carrés	W_s [mm]	
SQ 20 mm	20	± 0,15
SQ 25 mm	25	± 0,15
SQ 30 mm	30	± 0,15
SQ 40 mm	40	± 0,2
SQ 50 mm	50	± 0,2
SQ 60 mm	60	± 0,2
SQ 80 mm	80	± 0,2
SQ 90 mm	90	± 0,2



Diamètre des arbres cylindriques	[mm]							
	d_s	Tol.	W_K	Tol.	h_K	Tol.	d_K	Tol.
RD 20 mm	20	–0,21	6	–0,3	2,8	–0,2	22,8	–0,41
RD 25 mm	25	–0,21	8	–0,4	3,3	–0,2	28,3	–0,41
RD 30 mm	30	–0,21	8	–0,4	3,3	–0,2	33,3	–0,41
RD 40 mm	40	–0,25	12	–0,4	3,3	–0,2	43,3	–0,45
RD 50 mm	50	–0,25	14	–0,4	3,8	–0,2	53,8	–0,45
RD 60 mm	60	–0,3	18	–0,4	4,4	–0,2	64,4	–0,5

Impériale

Longueur de côté des arbres carrés	W_s [po]	
SQ 1 po (1")	1	± 0,006
SQ 1,25 po (1 ¼")	1,25	± 0,006
SQ 1,5 po (1 ½")	1,5	± 0,006
SQ 2,0 po (2")	2	± 0,008
SQ 2,5 po (2 ½")	2,5	± 0,008
SQ 3,5 po (3 ½")	3,5	± 0,008



Diamètre des arbres cylindriques	[po]							
	d_s	Tol.	W_K	Tol.	h_K	Tol.	d_K	Tol.
RD 0,75 po (¾")	0,75	–0,008	0,188	–0,001	0,087	–0,015	0,837	–0,023
RD 1 po (1")	1	–0,008	0,25	–0,001	0,114	–0,015	1,114	–0,023
RD 1,19 po (1 3/16")	1,187	–0,010	0,25	–0,001	0,118	–0,015	1,306	–0,025
RD 1,25 po (1 ¼")	1,25	–0,010	0,25	–0,001	0,118	–0,015	1,368	–0,025
RD 1,44 po (1 7/16")	1,438	–0,010	0,375	–0,001	0,169	–0,015	1,607	–0,025
RD 1,5 po (1 ½")	1,5	–0,010	0,375	–0,001	0,169	–0,015	1,669	–0,025
RD 1,94 po (1 15/16")	1,938	–0,010	0,5	–0,002	0,224	–0,015	2,162	–0,025
RD 2 po (2")	2	–0,012	0,5	–0,002	0,224	–0,015	2,224	–0,027
RD 2,5 po (2 ½")	2,5	–0,012	0,625	–0,002	0,28	–0,015	2,78	–0,027

Les dimensions d'arbre (rond et carré) selon ISO 286-2 hl2 (ou un degré de tolérance plus proche, par ex. h7) peuvent être utilisées.
Le matériau clé selon ISO 286-2 h9 peut être utilisé.

Dimensions d'alésage pour les pignons Prolink

Pour assurer un montage correct sur l'arbre, la dimension de l'alésage de nos pignons Siegling Prolink doit répondre à nos exigences de qualité. Pour tenir compte des tolérances de forme et de position de la dimension de l'alésage, nos pignons Siegling Prolink seront contrôlés à l'aide de jauges à bouchon.

Un contrôle de la taille de l'alésage par calibre n'est pas possible (ne prend pas en compte les tolérances de forme et de position).

Les dimensions de l'alésage (voir tableau ci-dessous).

Métrique

Taille d'alésage	Diamètre de l'alésage [mm]
Arbre carré	
SQ 20 mm	20,3 ± 0,15
SQ 25 mm	25,3 ± 0,15
SQ 30 mm	30,3 ± 0,15
SQ 40 mm	40,4 ± 0,2
SQ 50 mm	50,4 ± 0,2
SQ 60 mm	60,4 ± 0,2
SQ 80 mm	80,4 ± 0,2
SQ 90 mm	90,4 ± 0,2
Arbre rond	
RD 18 mm	18,1 ± 0,1
RD 20 mm	20,1 ± 0,1
RD 25 mm	25,1 ± 0,1
RD 30 mm	30,1 ± 0,1
RD 40 mm	40,1 ± 0,1
RD 50 mm	50,1 ± 0,1
RD 60 mm	60,1 ± 0,1

Impérial

Taille d'alésage		Diamètre de l'alésage [mm]
Arbre carré		
SQ 1 po	(1")	25,7 ± 0,15
SQ 1,25 po	(1 ¼")	32,05 ± 0,15
SQ 1,5 po	(1 ½")	38,4 ± 0,15
SQ 2 po	(2")	51,2 ± 0,2
SQ 2,5 po	(2 ½")	63,9 ± 0,2
SQ 3,5 po	(3 ½")	89,3 ± 0,2
Arbre rond		
RD 0,75 po	(¾")	19,15 ± 0,1
RD 1 po	(1")	25,5 ± 0,1
RD 1,19 po	(1 3⁄16")	30,26 ± 0,1
RD 1,25 po	(1 ¼")	31,85 ± 0,1
RD 1,44 po	(1 7⁄16")	36,6 ± 0,1
RD 1,5 po	(1 ½")	38,2 ± 0,1
RD 1,94 po	(1 15⁄16")	49,3 ± 0,1
RD 2 po	(2")	50,9 ± 0,1
RD 2,5 po	(2 ½")	63,6 ± 0,1

6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

Dimensions des rainures de circlips

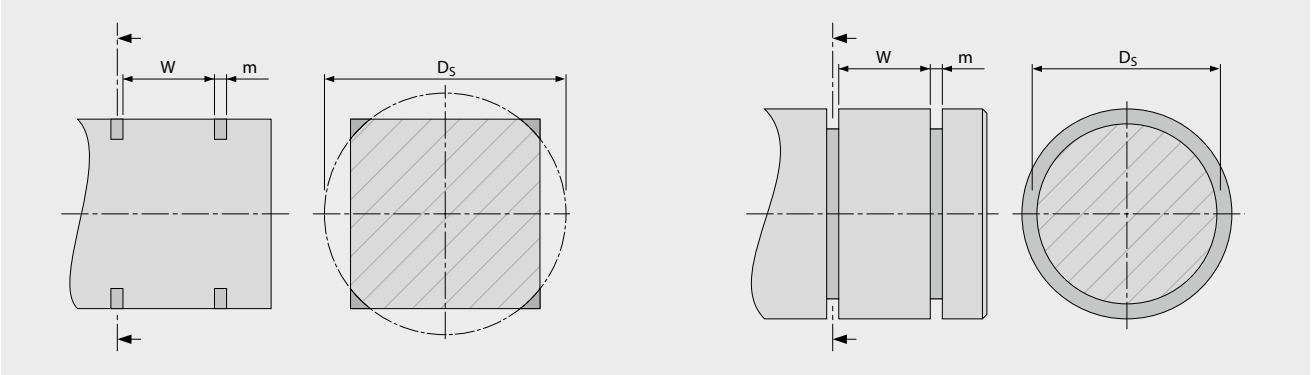
Métrique

Diamètre de l'arbre	Circlip	Largeur de rainure – m Tolérance H13 [mm]	Diamètre de rainure – Ds Tolérance h12 [mm]	Distance entre rainures – W
Arbre carré				
SQ 20 mm	DIN 471 – 28x1,5	1,6	26,6	Largeur de pignon (b) + 1 mm
SQ 25 mm	DIN 471 – 35x1,5	1,6	33,0	Largeur de pignon (b) + 1 mm
SQ 40 mm	DIN 471 – 56x2	2,2	53,0	Largeur de pignon (b) + 1 mm
SQ 60 mm	DIN 471 – 85x3	3,2	81,5	Largeur de pignon (b) + 1 mm
SQ 80 mm	DIN 471 – 115x4	4,2	111,0	Largeur de pignon (b) + 1 mm
SQ 90 mm	DIN 471 – 127x4	4,2	123,0	Largeur de pignon (b) + 1 mm
Arbre rond				
RD 20 mm	DIN 471 – 20x1,2	1,3	19,0	Largeur de pignon (b) + 1 mm
RD 25 mm	DIN 471 – 25x1,2	1,3	23,9	Largeur de pignon (b) + 1 mm
RD 30 mm	DIN 471 – 30x1,5	1,6	28,6	Largeur de pignon (b) + 1 mm
RD 40 mm	DIN 471 – 40x1,75	1,9	37,5	Largeur de pignon (b) + 1 mm

Impériale

Diamètre de l'arbre	Circlip	Largeur de rainure – m Tolérance H13 [po]	Diamètre de rainure – Ds Tolérance h12 [po]	Distance entre rainures – W
Arbre carré				
SQ 1,5 po (1 ½")	SH-212	0,086	2,003	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
SQ 2,5 po (2 ½")	SH-354	0,12	3,357	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
SQ 2,5 po (2 ½")	SH-350*	0,12	3,316	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
SQ 3,5 po (3 ½")	SH-500	0,12	4,79	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
Arbre rond				
RD 0,75 po (¾")	SH-75	0,046	0,704	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1 po (1")	SH-100	0,046	0,94	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1,19 po (1 3⁄16")	SH-118	0,056	1,118	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1,25 po (1 ¼")	SH-125	0,056	1,176	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1,38 po (1 3⁄8")	SH-137	0,056	1,291	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1,44 po (1 7⁄16")	SH-143	0,056	1,35	Largeur de pignon (b) + 3/64 po
RD 1,5 po (1 ½")	SH-150	0,056	1,406	Largeur de pignon (b) + 3/64 po

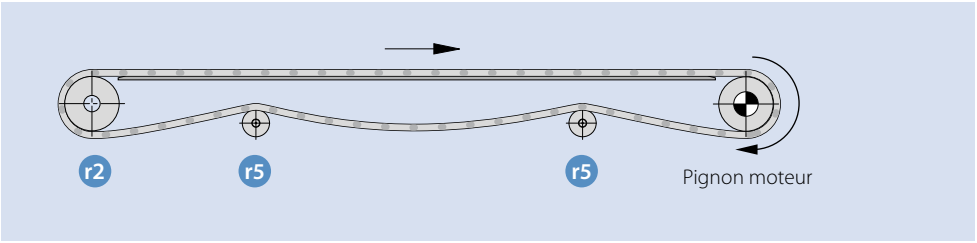
* alternative à SH-354



6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

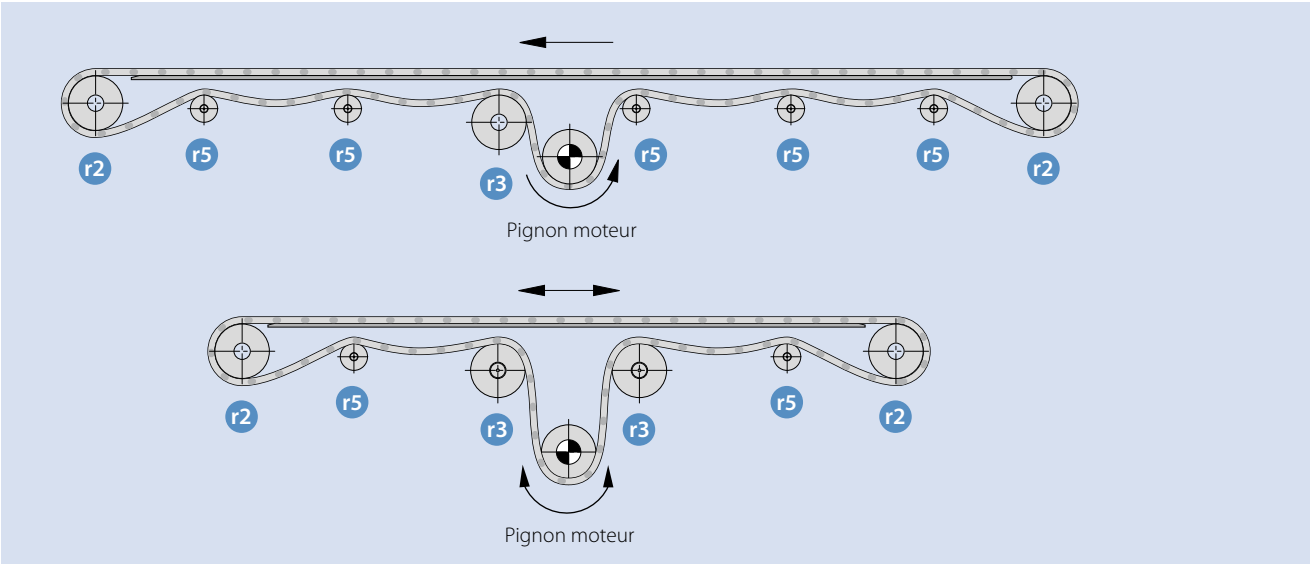
Rayons de conception minimum

Convoyeurs standards

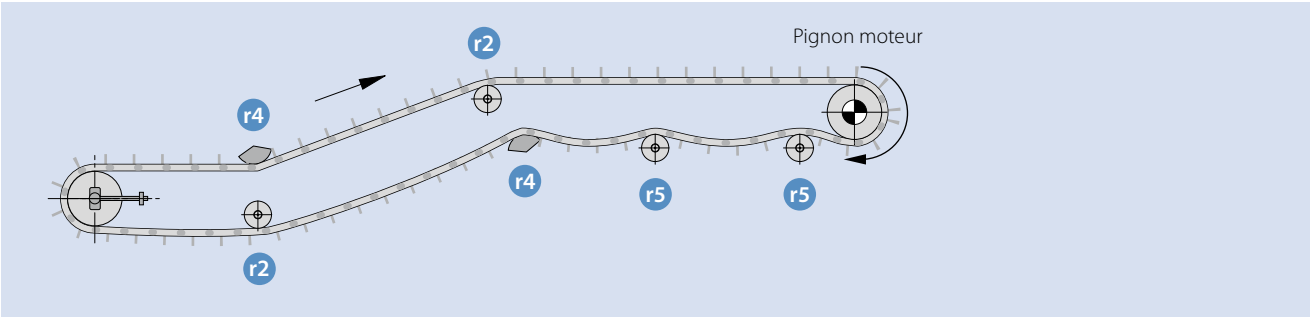


- r1 Rayon de courbure à plat
- r2 Rayon de courbure frontal
- r3 Rouleau support
- r4 Sabot de contre-enroulement
- r5 Rouleau de contre-enroulement

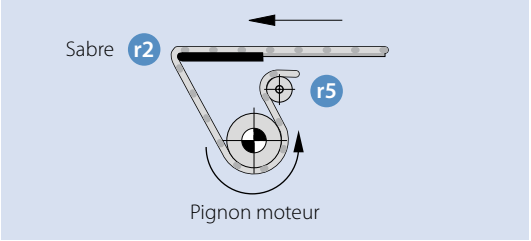
Convoyeurs à entraînement central



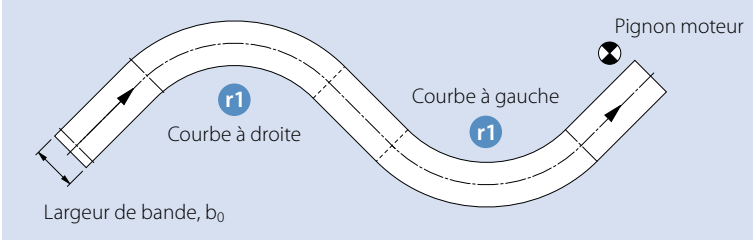
Convoyeurs inclinés



Convoyeurs à sabre



Convoyeurs courbes



Type de bande	Pas	Rayon* d'enroulement sur rouleau r2	Rayon* de contre-enroulement		
			rouleaux de soutien r3	sabot de maintien r4	rouleaux r5
S1-x FLT / NSK / FRT / SRS / RRB	2 po 50 mm	2 po 50 mm	4 po/100 mm	6 po 150 mm	2 po/50 mm
S1-PMU avec bords de contenance**			6 po/150 mm		6 po/150 mm
S2-x FLT / GRT	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po 50 mm	3 po 75 mm	1 po/25 mm
S2-57 RRB					2 po/50 mm
S2-x PMU avec bords de contenance**					2 po/50 mm
S4.1-x FLT / NPY / NTP	0,55 po 14 mm	0,45 po 11 mm	1 po 25 mm	1,5 po 38 mm	0,5 po/12,5 mm
S4.1-0 FRT1					0,7 po/16,5 mm
S5-45 GRT / NTP / FRT	1 po 25 mm	1 po/25mm	2 po/50 mm	3 po 75 mm	1 po/25 mm
S5-45 PMU avec bords de contenance**		1 po/25mm	3 po/75 mm		3 po/75 mm
S5-45 G / RG		2 po/50 mm	2 po/50 mm		1 po/25 mm
S6.1-x FLT / CTP / NPT / PRR	2 po 50 mm	2 po 50 mm	4 po/100 mm	6 po 150 mm	2 po/50 mm
S6.1-x PMU avec bords de contenance**			6 po/150 mm		6 po/150 mm
S7-x FLT / NSK / FRT / SRS / PRR	1,6 po 40 mm	1,6 po 40 mm	3,2 po 80 mm	4,8 po 120 mm	1,6 po 40 mm
S8-x FLT / NSK / RAT / FRT / SRS / PRR	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po 50 mm	3 po 75 mm	1 po/25 mm
S8.1-30 FLT GT					1,25 po/30 mm
S8-0 RTP A90 S8-0 PMU avec bords de contenance**			3 po/75 mm		3 po/75 mm
S9-57 GRT / NTP	2 po 50 mm	2 po 50 mm	4 po/100 mm	6 po 150 mm	2 po/50 mm
S9-57 PMU avec bords de contenance**			6 po/150 mm		6 po/150 mm
S9.1-57 GRT	2 po 50 mm	2 po 50 mm	4 po 100 mm	6 po 150 mm	2 po 50 mm
S10-x FLT / NTP / LRB / FRT1	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po/50 mm	3 po 75 mm	1 po/25 mm
S10-0 PMU avec bords de contenance**			3 po/75 mm		3 po/75 mm
S11-45 GRT / NTP / FRT S11/S5 combo	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po 50 mm	6 po/150 mm 3 po/75 mm	1 po 25 mm
S13-x FLT / NPY / CTP	0,315 po 8 mm	0,118 po*** 3 mm***	0,6 po 16 mm	0,9 po 24 mm	0,3 po 8 mm
S14-x FLT	0,5 po 12,7 mm	0,38 po 9,5 mm	1 po 25,4 mm	1,5 po 38,1 mm	0,5 po 12,7 mm
S15-47 GRT / RSA	0,5 po 12,7 mm	0,25 po 6,4 mm	1 po 25,4 mm	1,5 po 38,1 mm	0,5 po 12,7 mm
S17-0 FLT / SRS	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po 50 mm	3 po 75 mm	1 po 25 mm
S18-44 GRT (G) / FRT1 / HDK 2.2 / GRT 1.7	1 po 25 mm	1 po 25 mm	2 po 50 mm	3 po 75 mm	1 po 25 mm
S19-0 SRS	2,5 po 63,5 mm	2,5 po 63,5 mm	5 po 127 mm	7,5 po 190,5 mm	2,5 po 63,5 mm

L'utilisation de rayons plus grands que ceux indiqués réduira l'usure de la bande, des rouleaux et/ou des sabots.
Des rayons plus grands réduiront également les niveaux de bruit et assureront un défilement plus fluide de la bande.

* En fonction de l'application (p. ex. sabre), des rayons plus petits sont possibles -> vitesse, bruit, transport de marchandises
** Les rayons de contre-enroulement dépendent de la hauteur et du pas des tasseaux
*** Sabre

6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

Indice de charge

Le tableau suivant montre les variations de capacité de charge entre les différents matériaux et sur l'ensemble des séries disponibles.

Bandes droites

Séries	PA	PE	POM	PP
S1	–	60 %	133 %	100 %
S2	17 %	10 %	23 %	17 %
S4.1	33 %	10 %	33 %	17 %
S5	–	33 %	83 %	60 %
S6.1	100 %	43 %	100 %	60 %
S7	–	60 %	200 %	100 %
S8, S8.1	100 %	–	133 %	67 %
S8-0 RTP	–	–	67 %	–
S9, S9.1	80 %	40 %	100 %	73 %
S10-0 FLT, S10-0 NTP, S10-0 FRT1	–	20 %	67 %	27 %
S10-22 FLT	–	10 %	37 %	17 %
S10-36 FLT, S10-36 LRB	43 %	13 %	43 %	20 %
S11	50 %	–	50 %	30 %
S13	–	–	13 %	–
S14	–	22 %	80 %	30 %
S15	15 %	–	17 %	8 %
S17	–	–	107 %	60 %
S19	266 %	–	300 %	–
S19 (100)	566 %	–	600 %	–

Bandes courbes

Séries	PA	PE	POM	PP
S5	–	–	100 %	56 %
S5 RG, S5 ST	–	–	117 %	67 %
S9, S9.1	124 %	–	156 %	89 %
S11	56 %	–	56 %	33 %
S18	–	–	89 %	56 %

Données des matières génériques

Matière	Coefficient de dilatation thermique		Densité ISO 1183	Module d'élasticité ISO 527	Point de fusion ISO 11357		Résistivité électrique de surface IEC60093
	$\left[\frac{mm}{m \cdot °C}\right]$	$\left[\frac{10^{-6}\ po}{po \cdot °F}\right]$	$\left[\frac{kg}{m^3}\right]$	[MPa]	[°C]	[°F]	[Ω]
PA/PA-FR	0,12	66,6	1120	3400	221	429,8	10^{14}
PA-HT	0,10	55,5	1360	10000	262	500	10^{13}
PBT	0,16	88,8	1300	2500	223	433,4	10^{13}
PE	0,21	116,7	964	1150	135	275	–
PE-I	0,21	116,7	960	1100	–	–	–
PE-MD	0,21	116,7	984	1100	–	–	–
PK (PLX)	0,11	174,6	1240	1650	220	428	10^{14}
POM	0,12	66,6	1410	2850	166	330,8	10^{14}
POM-HC	0,12	66,6	1410	2580	166	330,8	$< 10^{6}$
POM-CR	0,11	66,6	1410	2500	162	323,6	–
POM-MD	0,12	66,7	1476	2800	166	330,8	10^{12}
PP	0,15	83,3	905	1550	165	329	–
PP-MD	0,15	83,3	990	1500	–	–	–
PP-SW	0,10	83,3	910	1500	167	333	–
PXX-HC	0,15	83,3	1150	2000	165	329	$< 10^{3}$
TPC1	0,185	102,8	1240	310	212	413,6	10^{12}

Déviation des dimensions

Type de bande	Matière de la bande					
	PA	PA-HT	PE	POM	PP	PXX-HC
S1 - 0 FLT	–	1,10 %	– 0,35 %	– 0,75 %	0,00 %	0,00 %
S1 - 0 FRT1, NSK, SRS	–	–	–	– 0,75 %	–	–
S1 - 18 FLT	–	1,10 %	0,15 %	– 0,70 %	0,00 %	–
S2 - 0 FLT	–	–	– 0,20 %	– 0,30 %	0,25 %	–
S2 - 12 FLT	–	–	0,00 %	– 0,10 %	0,20 %	–
S2 - 0 FRT1	–	–	–	– 0,30 %	–	–
S2 - 57 GRT	–	1,30 %	– 0,20 %	– 0,20 %	0,20 %	0,20 %
S2 - 57 RRB	–	–	– 0,20 %	– 0,20 %	0,20 %	–
S4.1 - 0 FLT, FRT1	–	–	– 0,10 %	0,00 %	0,25 %	0,25 %
S4.1 - 0 NPY	–	–	– 0,10 %	0,00 %	0,25 %	–
S4.1 - 21 FLT	–	1,20 %	– 0,10 %	0,00 %	0,25 %	–
S4.1 - 21 NTP	–	–	– 0,10 %	0,00 %	0,25 %	–
S5 - 45 GRT	0,00 %	–	0,00 %	0,00 %	0,00 %	–
S6.1 - 0 CTP, NTP	–	–	– 0,65 %	– 0,65 %	0,00 %	–
S6.1 - 0 FLT	0,00 %	–	– 0,65 %	– 0,65 %	0,00 %	–
S6.1 - 21 FLT	–	–	– 0,50 %	– 0,50 %	0,00 %	–
S6.1 - 23 FLT	0,83 %	–	– 0,50 %	– 0,50 %	0,00 %	–
S6.1 - 36 FLT	–	–	– 0,50 %	– 0,50 %	0,00 %	–
S7 - 0 FLT	–	–	– 0,35 %	– 0,75 %	0,00 %	– 0,13 %
S7 - 0 FRT1	–	–	– 0,35 %	– 0,75 %	0,00 %	–
S7 - 0 NSK, SRS	–	–	–	– 0,75 %	–	– 0,13 %
S7 - 6 FLT	–	–	0,00 %	– 0,70 %	0,00 %	–
S7 - 6 NSK	–	–	–	– 0,70 %	–	–
S8 - 0 FLT	–	1,49 %	– 0,31 %	– 0,31 %	0,00 %	0,00 %
S8 - 0 FRT1	–	–	–	– 0,31 %	0,00 %	–
S8 - 0 NSK, SRS	–	–	–	– 0,31 %	0,00 %	0,00 %
S8 - 25 RAT	–	1,53 %	– 0,31 %	– 0,61 %	0,00 %	–
S8.1 - 30 FLT	–	–	– 0,31 %	– 0,58 %	0,00 %	–
S8 - 0 RTP A90	–	–	–	– 0,31 %	–	–
S9 - 57 GRT	0,00 %	–	0,00 %	0,00 %	0,00 %	–
S9.1 - 57 GRT	–	–	–	0,00 %	–	–
S10 - 0 FLT	0,74 %	–	0,00 %	0,00 %	0,26 %	–
S10 - 0 NTP, FRT1	–	–	0,00 %	0,00 %	0,26 %	–
S10 - 22 FLT	–	–	0,00 %	0,00 %	0,26 %	–
S10 - 36 FLT	0,74 %	–	0,00 %	0,00 %	0,26 %	–
S10 - 36 LRB	–	–	0,00 %	0,00 %	0,26 %	–
S11 - 45 GRT	0,60 %		–	0,00 %	0,20 %	–
S13 - 0 FLT, NPY, CTP	1,38 %	–	–	0,23 %	–	0,89 %
S13 - 34 FLT	1,38 %	–	–	0,23 %	–	–
S14 - 0 FLT	–	–	– 0,13 %	0,00 %	0,43 %	–
S14 - 25 FLT	0,92 %	–	– 0,13 %	0,00 %	0,43 %	–
S14 - 25 CUT	–	–	–	0,00 %	0,43 %	–
S14 - 25 FRT1	–	–	–	–	0,00 %	–
S15 - 47 GRT, RSA	0,40 %	–	–	– 0,40 %	– 1,00 %	–
S17 - 0 FLT	–	–	–	– 0,09 %	0,35 %	–
S17 - 0 SRS	–	–	–	–	–	0,35 %
S18 - 44 GRT 2.2	0,85 %	–	–	– 0,10 %	0,50 %	–
S18 - 44 HDK	0,85 %	–	–	– 0,10 %	0,50 %	–
S18 - 44 GRT 1.7	–	–	–	– 0,10 %	0,50 %	–
S18 - 44 FRT1 2.2	–	–	–	–	0,50 %	–
S19 - 0 SRS	0,28 %	–	–	– 0,10 %	–	–

6.3 TABLES SUPPLEMENTAIRES

Tolérance des dimensions

Série	Tolérance
S1, S2, S4.1, S6.1, S7, S8, S10, S13, S14, S15, S17, S18, S19	±0,2 %
S5, S9, S9.1, S11	±0,3 %

Exemple :

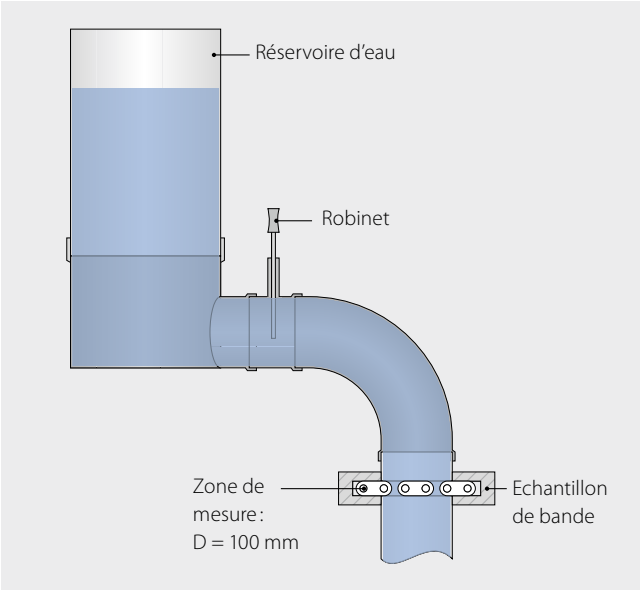
S6.1-23 en POM avec une largeur nominale de 600 mm	S6.1-23 en POM avec une largeur nominale de 23,62 pouces
Déviation :	
– 0,5 % : 600 · (1 – 0,005) = 597 mm	23,62 · (1 – 0,005) = 23,50 po
Tolérance :	
± 0,2 % : 600 · 0,002 = 1,2 mm	23,62 · 0,002 = 0,05 po
Largeur réelle de la bande :	
597 ± 1,2 mm	23,50 ± 0,05 po

Capacité de drainage/débit des bandes Prolink

Le pourcentage de perméabilité des bandes Siegling Prolink et des modules est indiqué dans la nomenclature, par exemple S6.1-36 FLT ou S8-25 RAT. Le chapitre 1.2 (« Informations détaillées sur les séries ») du PEM indique également le pourcentage d'ouverture pour chaque structure de surface disponible. Des informations plus détaillées sur la perméabilité des bandes sont indiquées dans les dimensions de la structure de surface.

Le pourcentage de surface ouverte se réfère à la quantité de lumière qui passe à travers. Il est calculé par le rapport entre la surface ouverte et la surface fermée, en utilisant une section de bande représentative du modèle CAO. Cette valeur théorique permet de comparer les différentes séries Siegling Prolink en fonction de la surface ouverte.

La perméabilité réelle ou la capacité de drainage d'une bande est liée à la « VITESSE D'ÉCOULEMENT » du fluide à travers la bande. Cette« capacité de drainage » sera influencée par le pourcentage de surface ouverte, mais aussi par l'écoulement du fluide et par les formes arrondies et vides des modules.



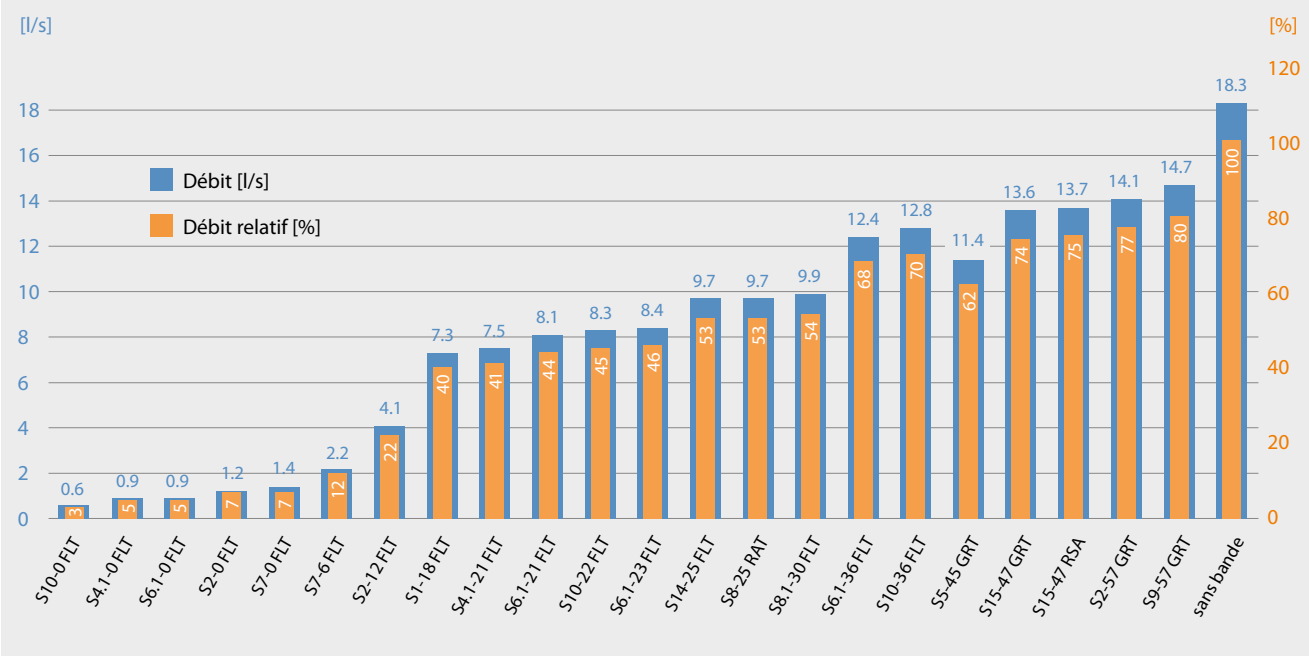
C'est pourquoi Forbo Siegling a développé un test de drainage pour les bandes modulaires. Le « DEBIT » publié est défini en litres par seconde (l/s) et aidera nos clients à choisir la bande appropriée pour une application de drainage d'eau. (Des essais personnalisés avec d'autres fluides sont possibles).

Configuration de l'essai :

- Surface représentative de la bande (échantillon réel, étiré)
- Grand volume d'eau (> 50 l)
- Zone d'écoulement définie (D = 100 mm -> 78,5 cm^2 [D = 3,94 po -> 12,2 po^2])
- Mesure du temps par analyse vidéo (lorsque le débit du fluide est constant, le temps d'écoulement d'un volume de 50 l d'eau sera mesuré)
- Essais comparatifs (mêmes paramètres pour tous les essais)

Résultats de l'essai :

- Le diagramme 1 montre le débit moyen pour différents types de bandes Siegling Prolink.
- Le débit maximal de l'installation d'essai est de 18,3 l/s -> sans bande
- Les « séries fermées » ont le débit le plus faible, mais elles sont perméables à l'eau.
- Une série alimentaire avec des surfaces lisses et arrondies comme S6.1-36 et S10-36 présente un débit élevé (12,4 – 12,8 l/s).
- Les bandes courbes S5-45 GRT et S9-57 GRT sont testées en tant qu'échantillons rectilignes. Le débit de la bande S5-45 GRT ne correspond pas au pourcentage de surface ouverte, ce qui peut être dû à l'écoulement turbulent de l'eau, causé par les trous allongés.

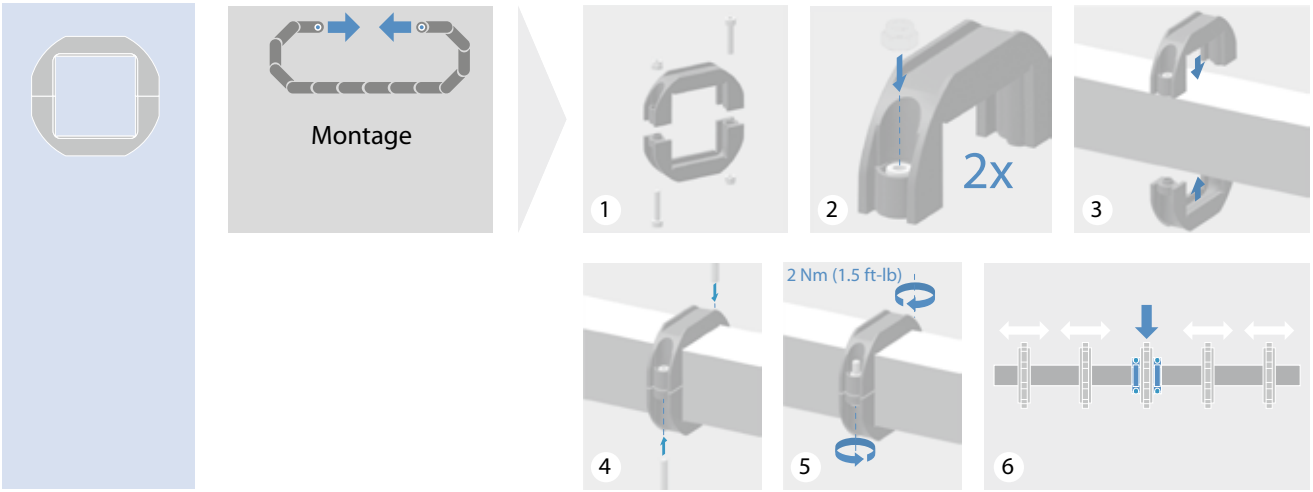


6.4 TABLE DE CONVERSION METRIQUE/IMPERIAL

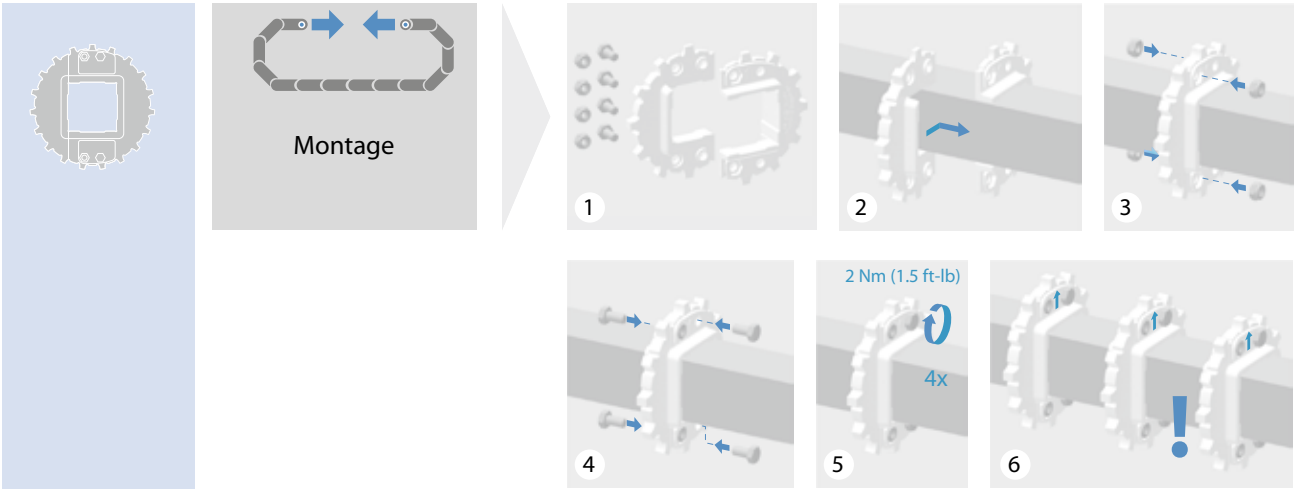
Métrique	Facteur	Impérial	Facteur	Métrique
		Longueur		
millimètre	0,03937	pouce	25,4	millimètre
mètre	39,37	pouce	0,0254	mètre
millimètre	0,0033	pied	304,8	millimètre
mètre	3,281	pied	0,3048	mètre
		Surface		
millimètre carré	0,00155	pouce carré	645,2	millimètre carré
mètre carré	1550	pouce carré	0,000645	mètre carré
millimètre carré	0,00001	pied carré	92,903	millimètre carré
mètre carré	10,764	pied carré	0,0929	mètre carré
		Volume		
mètre cube	35,31	pied cube	0,0283	mètre cube
litre	0,0353	pied cube	28,32	litre
		Vitesse		
mètre/minute	0,0547	pied/seconde	18,29	mètre/minute
mètre/minute	3,281	pied/minute	0,3048	mètre/minute
		Masse et densité		
kilogramme	2,205	livre	0,4536	kilogramme
kilogramme/mètre cube	0,0624	livre/pied cube	16,02	kilogramme/mètre cube
		Force		
kilogramme-force	2,204	livre-force	0,4537	kilogramme-force
Newton	0,225	livre-force	4,448	Newton
		Couple		
Newton mètre	88,512	pouce livre	0,113	Newton mètre
		Puissance		
watt	0,00134	chevaux	745,7	watt
		Pression		
kilogramme/mètre carré	0,00142	livre/pouce carré	703,072	kilogramme/mètre carré
		Température		
°C	$9 \cdot \left(\frac{°C}{5}\right) + 32°$	°F	$\frac{5}{9} \cdot (°F - 32°)$	°C

6.5 RECOMMANDATIONS DE MONTAGE

Montage des bagues de serrage



Montage des pignons 1/2 coquilles



6.6 QUESTIONNAIRE

Voir pages suivantes

Tasseaux pliés – Fiche technique

siegling prolink
bandes modulaires

Merci de remplir les champs en orange et de joindre ce document à la commande dans SAP

Société

Tasseau de base

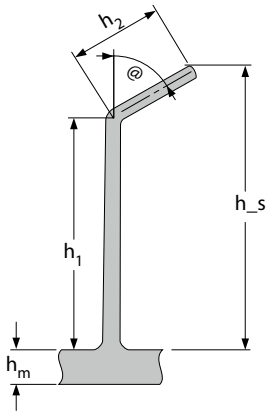
Article	Description

Nomenclature SAP (uniquement pertinent si une mise en stock est nécessaire)

Article	Description
98xxxx99	"tasseau de base" @xxx h_s/h1/h2 MM

Détail du pliage

Désignation	Description	Dimensions	Contraintes
@	Angle de pliage/verticale		0° a 90°
h_s	Hauteur totale au-dessus de la surface		
h1	Hauteur de départ du pliage		> 54 – h_m
h2	Longueur de la partie pliée		> 19 mm



Exemple

Tasseau de base

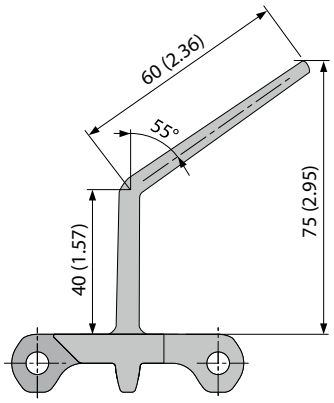
Article	Description
98088499	S6.1-0 FLT PMU PP-HA WT H100 W200

Nomenclature SAP (uniquement pertinent si une mise en stock est nécessaire)

Article	Description
98xxxx99	98088499 @55 75/40/60 MM

Détail du pliage

Désignation	Description	Dimensions	
@	Angle de pliage/verticale	55°	
h_s	Hauteur totale au-dessus de la surface	75 mm	
h1	Hauteur de départ du pliage	40 mm	
h2	Longueur de la partie pliée	60 mm	



MOVEMENT SYSTEMS

Données d'application

siegling prolink
bandes modulaires

Nom _____ Date _____

Données client

Société/Nom du client : _____ Nom du contact : _____
Catégorie de client (x) : ☐ OEM ☐ Distributeur ☐ Utilisateur
Nom de l'utilisateur final : _____

Données de l'application

Industrie : _____

Application : _____

Produit transporté : _____

Emballage/conteneur (x) :
☐ Aucun ☐ Carton ☐ Conteneur en plastique
☐ Emballage rétractable ☐ Flow pack ☐ Bois
☐ Verre ☐ Boîte métallique ☐ Boîte en aluminium
☐ Plateau en acier ☐ Plateau en plastique ☐ Sanglé
☐ Autre : _____

Taille de l'article : ☐ mm ☐ Pouce

LxWxH: _____ Ø x H: _____

Charge (effacer les mauvaises unités) _____ kg/art. ou lb/art.
_____ kg/m ou lb/ft _____ kg/m² ou lb/ft²

Débit (effacer les mauvaises unités)
_____ art./min _____ kg/min ou lb/min

Vitesse de bande : _____ m/min ou ft/min

Disposition du convoyeur

Distance entre les arbres : C-C: _____ mm/po

Vue de dessus : ☐ Droit ☐ Incurvé/convoyeur courbe

Vue de côté : ☐ Droit ☐ Incliné ☐ Descendant
Angle/horizontale : _____ °

Fonctionnement en marche/arrêt :
☐ Non (fonctionnement en continu)
☐ Oui/nb d'arrêts par heure : _____
☐ Indexation des produits : _____

Accumulation :
☐ Non ☐ Totale ☐ Partielle, longueur : _____ mm/po

Température de fonctionnement :
Minimum : _____ C°/F° Normal : _____ C°/F°
Maximum : _____ C°/F°

La bande est-elle lubrifiée ?
☐ Non ☐ Oui/type : _____

La bande est-elle exposée à des pdt chimiques pdt le fonctionnement ?
☐ Non ☐ Oui/type : _____

La bande est-elle exposée à des pdt chimiques pdt le nettoyage ?
☐ Non ☐ Oui/type : _____

Données de la bande

☐ Nouvelle bande ☐ Retrofit Bande originale de : _____
Type de bande : _____ Pas : _____ mm/po
Couleur : _____

Matière de la bande :
☐ POM ☐ PP ☐ PE ☐ PA
☐ Autre : _____

Matière des axes :
☐ POM ☐ PP ☐ PE ☐ PA
☐ Inox ☐ Acier ☐ Autre : _____

Système de verrouillage des axes :
☐ Clips ☐ Intégré
☐ Autre : _____

Configuration de la bande :
Longueur : _____ mm/po Largeur : _____ mm/po

Accessoires de surface :
Type et hauteur : _____ Retrait : _____ Pas : _____

Accessoires de rive (comme les bords de contenance) :
Type et hauteur : _____ Retrait : _____

Données des pignons

Arbre d'entraînement :
Taille : z = _____ Nb par arbre : _____
Diamètre primitif : _____ mm/po Dimension „A" : _____ mm/po
Type d'alésage : ☐ ● ☐ ● + clavette ☐ ■
Taille d'alésage : _____ mm/po

Arbre retour :
Taille : z = _____ Nb par arbre : _____
Diamètre primitif : _____ mm/po Dimension „A" : _____ mm/po
Type d'alésage : ☐ ● ☐ ● + clavette ☐ ■
Taille d'alésage : _____ mm/po

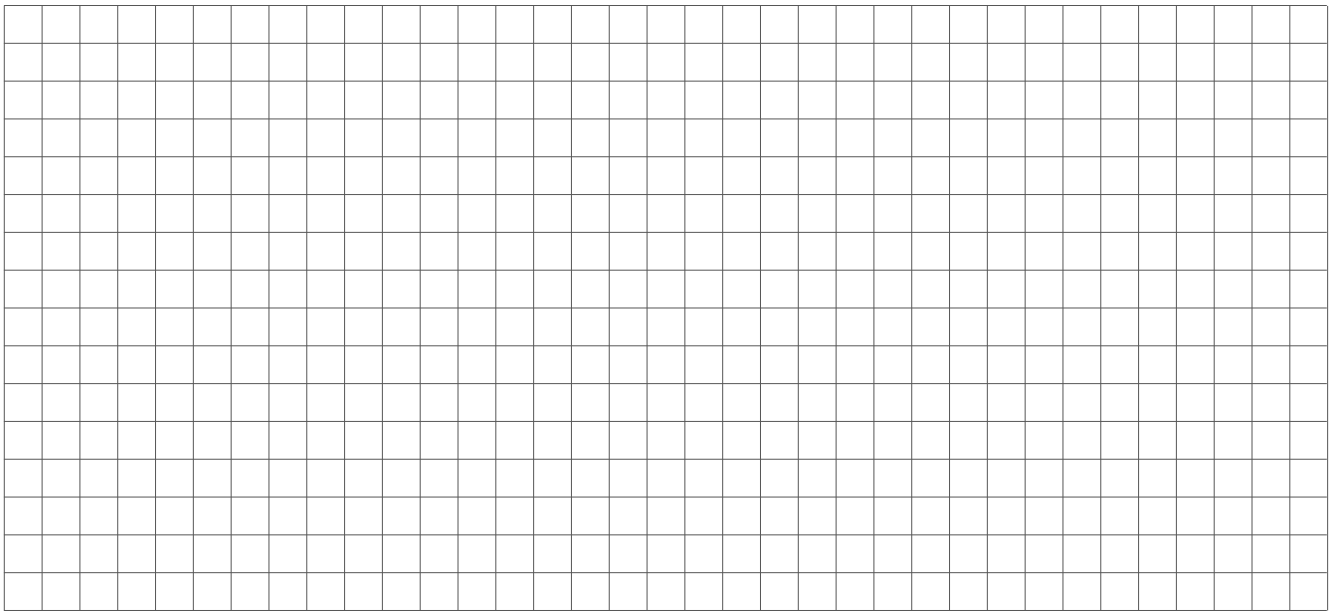
Données de la sole de glisse/glissières

Matière :
☐ PE HD 1000/UHMW PE ☐ PE HD 500/HMW PE
☐ Inox ☐ Autre : _____

Configuration :
☐ Taille des glissières (WxT) : _____ Espacement : _____
☐ Taille des chevrons (WxT) : _____ Espacement : _____
☐ Sole pleine ☐ Autre : _____

Forbo MOVEMENT SYSTEMS

Nom: _____ Date: _____



Croquis du convoyeur, indiquant le sens de défilement et l'emplacement du moteur d'entraînement.

Des problèmes ont-ils été signalés concernant cette application ? ☐ Non ☐ Oui, merci de décrire

_____

_____

_____

_____

_____

Quelle est la raison principale de l'intérêt du client pour une nouvelle bande ?

☐ Nouvelle application/nouveau convoyeur

☐ Nouvelle demande sur un convoyeur existant, merci de décrire : _____

La bande actuelle révèle : ☐ Usure significative, âge de la bande existante : _____ année(s)

☐ Casses récurrentes, causes des casses : _____

☐ Fragilité/vieillissement/dégradation chimique

Données ou informations complémentaires :

_____

_____

_____

_____

_____

_____

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Phone +49 511 6704 0
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com

MOVEMENT SYSTEMS

Données de convoyeur à spirale

siegling prolink
bandes modulaires

Nom _____ Date: _____

Données client

Société/Nom du client : _____ Nom du contact : _____

Catégorie de client (x) : ☐ OEM ☐ Distributeur ☐ Utilisateur

Nom de l'utilisateur final : _____

Spirale : ☐ Nouvelle ☐ Retrofit

Données de l'application

Produit

Spécifier : _____

Taille du produit : dimension maximum hors tout du produit ou de l'emballage

Longueur l_p: _____ mm _____ po

Largeur b_p: _____ mm _____ po

Hauteur h_p: _____ mm _____ po

Poids m_p /pièce : _____ g _____ lbs

Emballage : ☐ Aucun ☐ Sur plateau ☐ En boîte

Matière de l'emballage (ex dans des sacs en PE) :

_____

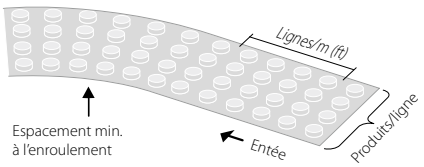
Poids $_{Emballage}$ /pièce: _____ g _____ lbs

Propriétés du produit

☐ Mou, délicat ☐ Humide ☐ Gras, collant

☐ Friable ☐ Autre : _____

Disposition des produits à l'entrée :



Nombre de produits par ligne n_r : _____ prod./ligne

Nombre de lignes par bande n_l : _____ ligne/m _____ ligne/pied

Charge max. sur la bande : _____ kg/m _____ lbs/ft

Ou à définir sur la bande enroulée : _____

Espacement min. entre les produits : _____ mm _____ po

☐ Produits non ordonnés (poids distribué raisonnablement)

☐ Produits en paquets (poids concentré)

Accessoires requis :

☐ Bords de contenance ☐ Séparateurs de lignes

Fonction

☐ Congélateur ☐ Refroidisseur ☐ Chambre de pousse

☐ Autre : _____

Conditions d'utilisation

Température : _____ °C _____ °F

Humidité relative : _____ %

Circulation d'air

☐ Pas de circulation ☐ Pas de flux d'air direcionnel

☐ Circulation forcée ☐ Vitesse d'air élevée

Paramètres de produits

Température en entrée : _____ °C _____ °F

Température en sortie : _____ °C _____ °F

Paramètres de fonctionnement

Temps de rotation : _____ min

Vitesse de bande max. : _____ m/min _____ ft/min

Production

Cadence de production : _____ unités/h

Débit (capacité) : _____ kg/h _____ lbs/h

Conditions de fonctionnement

Contrôle électrique de la bande et de la cage :

☐ Démarrage direct de la bande et de la cage

☐ Démarrage progressif (avec variateur de fréquence)

Production :

☐ Continue, peu de variation

☐ Variations fréquentes de produits et de vitesse

Nettoyage

☐ Pas de nettoyage périodique ☐ Non spécifié

Procédure de nettoyage

☐ A sec avec brosse et aspirateur ☐ A l'eau

☐ Système de nettoyage embarqué ☐ Haute pression

Conditions de nettoyage

☐ Eau froide (< 32 °C/90 °F) ☐ Eau chaude (> 33 °C/91 °F)

☐ Vapeur d'eau (100 °C/212 °F)

☐ Autre : _____

Utilisation de produits chimiques

☐ Aucun ☐ Produits ménager usuels

☐ Utilisation de produits nettoyants/désinfectants

Marque, type, nom : _____

Cycle de nettoyage

☐ Quotidien ☐ Hebdomadaire

☐ Autre : _____

Temps de nettoyage

☐ Jusqu'à 1h ☐ De 1h à 3h

☐ Autre : _____

forbo
MOVEMENT SYSTEMS

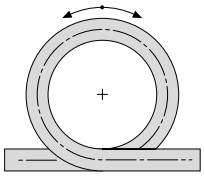
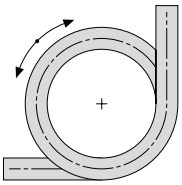
Disposition de la spirale

Type et configuration

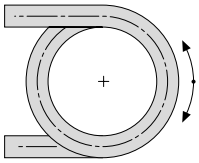
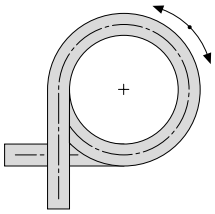
☐ Simple
☐ Montante ☐ Descendante

Sens de rotation :
☐ Horaire ☐ Anti-horaire

Angle entre l'entrée et la sortie :
☐ 0° (droite) ☐ 90°

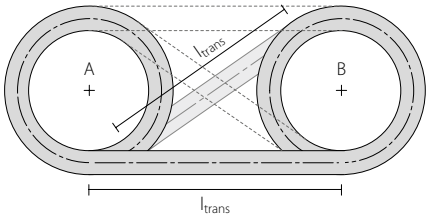
☐ 180° ☐ 270°

☐ Double
☐ Montante ☐ Descendante

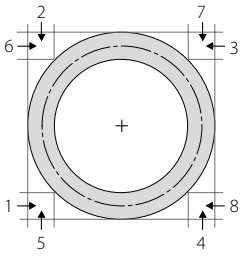
Disposition du transfert
☐ Droit ☐ Diagonal

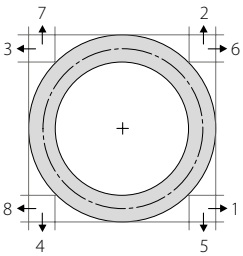
Indiquer le sens de défilement (Point d'entrée & de sortie)
☐ De A (= entrée) vers B ☐ De B (= entrée) vers A



Indiquer la position de l'entrée et de la sortie avec 1 à 8

Entrée : Position _____ Sortie : Position _____





Remarque : Si la configuration n'est pas indiquée ci-dessus, dessiner sur une feuille séparée !

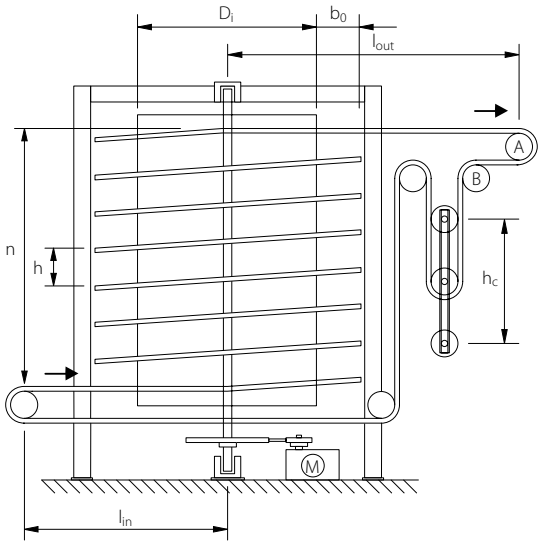
Dimensions principales de la spirale

Les doubles spirales ont généralement les mêmes dimensions ; si la spirale A n'est pas identique à la spirale B -> indiquer les deux dimensions premièrement A/deuxièmement B

Diamètre du tambour/cage D_i: _____ mm _____ po
Largeur de bande b_o: _____ mm _____ po
Hauteur de spire h: _____ mm _____ po
Nombre de spires n: _____
Longueur en entrée l_{in}: _____ mm _____ po
Longueur en sortie l_{out}: _____ mm _____ po

Rouleau gravitaire :
Longueur de battement h_c: _____ mm _____ po

Seulement pour les doubles spirales :
Longueur de transfert entre les spirales L_{trans}: _____ mm _____ po



Conception de la cage

☐ Cage cylindrique en tôles métalliques
☐ Tôles pleines ☐ Tôles ajourées
☐ Cage composée de barres verticales
Espacement des barres : _____ mm _____ po
Dimension des barres : _____ mm _____ po
(Rond -> d, carré, rectangulaire s_1 x s_2)

Barres de la cage
☐ Sans revêtement ☐ Avec revêtement; matière : _____

Dimension de la salle (indiquer si limitée)

Espace maximum disponible
Longueur : _____ m _____ ft
Largeur : _____ m _____ ft
Hauteur : _____ m _____ ft

Données pour retrofit

Attentes du client /description du problème

Indiquer la raison pour laquelle le client envisage un retrofit

Problèmes avec le produit

☐ Produit marqué ☐ Produit collé

Problèmes d'entraînement

☐ La bande saute, défilement saccadé
☐ La rive extérieure de la bande se soulève

Problèmes de désinfection

☐ Noircissement, points noirs ☐ Bande souillée par des débris

Problèmes de nettoyage

☐ Nettoyages trop fréquents ☐ Cycles de nettoyage trop longs

Durée de vie trop courte

☐ Remplacements trop fréquents ☐ Usure excessive

Description du problème :

Veuillez décrire les problèmes actuels et les attentes du client !

_____

_____

_____

Planning provisoire

Réalisation prévue pour : _____

Bande pour spirale

Type de bande à remplacer

☐ Bande à mailles métalliques ☐ Bande modulaire plastique
☐ Bande hybride (Inox & plastique)

Fabricant

Nom de l'entreprise : _____

Spécification de la bande

Nom/code/type : _____
Pas : _____ mm _____ po
Matière de la bande : _____

Etat actuel de la bande

☐ En bon état ☐ Bande usée, vieille
☐ Etirée, partiellement déformée ☐ Brisée, partiellement cassée

Accessoires attendus

☐ Inserts de friction ☐ Tasseaux/séparateurs
☐ Picots plats ☐ Butées d'enroulement

Détails supplémentaires : _____

Convoyeur à spirale

Etat actuel de la spirale, impression générale

Fabricant : _____

Année de construction : _____

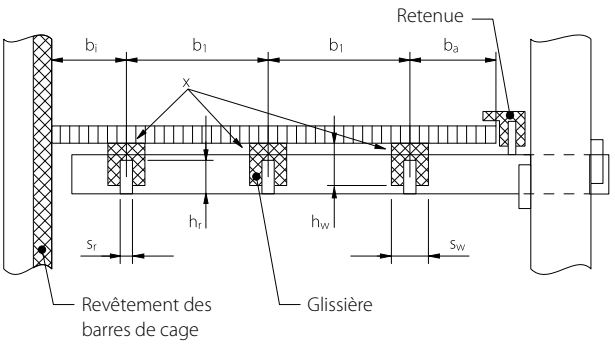
☐ En bon état, propre ☐ Fragile, déformée
☐ Mal entretenue, sale ☐ Usée, endommagée

Position de l'entraînement de la bande

☐ A : Pignon sur la face retour ☐ B : Pignon sur la face de transport

Brin de transport : support de bande

Nbre de glissières de support x : _____
Espacement des glissières b_1 : _____ mm _____ po
Distance bord de bande – glissière ext. b_a : _____ mm _____ po
Epaisseur du support s_r : _____ mm _____ po
Hauteur du support h_r : _____ mm _____ po



Glissières (brin de transport)

Profilé :
Hauteur h_w : _____ mm _____ po
Largeur s_w : _____ mm _____ po

Matière :

☐ HDPE ou UHMW (min. PE 500) ☐ Autre : _____

Etat :

☐ En bon état, utilisable
☐ Remplacement immédiat nécessaire

Remarque relative aux cages : Veuillez remplir la section « conception du tambour » à la page précédente

Revêtement des barres de cage

Profilé : _____

Matière:

☐ HDPE ou UHMW (min. PE 500) ☐ Autre : _____

Etat :

☐ En bon état, utilisable ☐ Usé, rayé
☐ Quelques défauts (espaces, écarts, etc)

Dispositif de retenue

☐ Pas de dispositif de retenue
☐ Dispositif de sécurité contre le soulèvement présent

Localisation :

☐ En-dehors du bord de bande ☐ A l'intérieur du bord de bande

Type :

☐ Guide continu ☐ Plusieurs sabots

Système de tension : voir le schéma de la spirale à la page précédente.

Compensation de l'allongement de la bande

Nombre de rouleaux de tension : _____

Si la conception diffère des « Dimensions principales de la spirale » de la page précédente :
Estimer la longueur de compensation : _____ m _____ ft

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Phone +49 511 6704 0
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com

MOVEMENT SYSTEMS

6.7 NOTES

6.8 MENTIONS LEGALES

Forbo Siegling GmbH (« Forbo ») fournit ce manuel technique à titre informatif uniquement. Bien que Forbo s'efforce de fournir des recommandations, des instructions d'utilisation, des détails et des informations sur l'adéquation et l'utilisation de ses produits aussi précis et complets que possible, Forbo ne donne aucune garantie, expresse ou implicite, concernant les informations contenues dans ce manuel technique, sauf indication contraire expresse par écrit de la part de représentants dûment autorisés de Forbo.

Il vous incombe exclusivement de réaliser les tests appropriés sur nos produits et leur aptitude à la vente et à l'emploi pour un usage particulier et Forbo décline toute responsabilité pour tout dommage, y compris, mais sans s'y limiter, les dommages matériels et corporels, liés à votre confiance dans les informations contenues dans le présent manuel technique ou dans toute assistance technique et/ou autre que Forbo aurait pu vous fournir.

Le présent manuel technique est la propriété de Forbo. Toute reproduction, transmission ou autre utilisation de ce manuel technique ou d'une ou plusieurs parties de celui-ci n'est autorisée qu'avec l'accord écrit de Forbo.

Forbo se réserve le droit de modifier le contenu de ce manuel technique à tout moment et sans préavis. La dernière version de ce manuel technique peut être téléchargée sur notre site web à l'adresse
www.forbo.com/movement/en-gl/.

Siegling – total belting solutions

Un personnel impliqué, une organisation et un suivi des process de fabrication axés sur la qualité contribuent à maintenir le haut niveau de nos produits et de l'ensemble de nos prestations.

Forbo Movement Systems suit les principes du management par la qualité totale. Notre système de gestion de la qualité est certifié conforme à la norme ISO 9001 sur tous les sites de production et de confection. De plus, nombre de sites disposent de la certification de management environnemental ISO 14001.





Notre Service – à tout moment partout dans le monde

Forbo Movement Systems emploie environ 2.300 personnes dans les sociétés du Groupe. Nos produits sont fabriqués dans dix sites de production dans le monde ; des sociétés du Groupe et agences avec stocks et ateliers sont répartis dans plus de 80 pays. Les points de service sont présents dans plus de 300 adresses dans le monde.

Forbo Siegling GmbH
Lilienthalstraße 6/8, D-30179 Hannover
Phone +49 511 6704 0
www.forbo-siegling.com, siegling@forbo.com

Forbo
MOVEMENT SYSTEMS

Réf. No. 888-3
05/26 · GB · Reproduction du texte et des illustrations, même partielle, uniquement avec notre autorisation. Sous réserve de modifications.