



QUESTIONNAIRE TECHNIQUE

COURROIES DE TIRAGE



Tel : + 33 4 77 22 19 19
Mail : info@mlt-lacing.com
www.mlt-lacing.com

INFORMATIONS RELATIVES AU TYPE DE MACHINE

Chenille standard

Chenille toronneuse

Cabestan

Référence :

Marque :

Ø des poulies :

Les poulies sont-elles équipées de flasques : Oui, quelle est la plage entre les 2 flasques ?
Non

Tension appliquée durant la production :

Pression appliquée durant la production :

Vitesse de rotation de la bande : m/s

DIMENSIONS DE LA BANDE

Longueur maxi* : mm

Longueur mini* : mm

Largeur : mm

Épaisseur : mm

* Nous mesurons toujours les bandes en circonférence intérieure. Afin de mesurer la longueur maxi, nous écartons les 2 rouleaux au maximum. Pour la longueur mini, les rapprocher le plus possible.

TENSION

Tension de rupture : N/mm (mentionnée sur les fiches techniques du fournisseur de la machine ou des bandes précédentes)

Vitesse de rotation des bandes :

DONNÉES SUR LE PRODUIT EXTRUDÉ

Type de produit (câble, tuyau, méplat...) :

Ø pour câbles & autres profils ronds : mm

Largeur & épaisseur pour les profils plats : mm

Matière :

Huile / graisse : Oui Non

Température : °C

CARCASSE

Tissu



Corde (Kevlar)



REVÊTEMENT

Face porteuse

Dureté : ShA

Matière :

Couleur :

Profils (lisse, 1/2 rond, V...) :

Si usinage (largeur, profondeur, rayon...) :

Face d'enroulement

Dureté : ShA

Matière :

Couleur :

Profils (lisse, poly-V, crantée) :

Si usinage (largeur, profondeur, rayon...) :

Nom du fournisseur actuel de vos bandes :

OBSERVATIONS CONCERNANT LA BANDE ACTUELLE :

Avez-vous des photos, croquis, un plan de la bande à nous envoyer avec ce questionnaire ?

Veuillez remplir le plus d'informations possibles afin que nous puissions définir et adapter la structure de la bande (nous définissons et fabriquons les bandes adaptées à chaque machine et produit en contact).