

COURROIES DE TIRAGE

PATENTED PRODUCT


MADE IN FRANCE

Gamme sur-mesure / Bandes techniques



BANDES TECHNIQUES COURROIES DE TIRAGES



LES COURROIES DE TIRAGES SONT UTILISÉES DANS 2 TYPES DE MACHINES :

- LES CHENILLES DE TIRAGE
- LES CABESTANS



LES CHENILLES DE TIRAGE



Chenille "standard"



Chenille avec une tension élevée



Chenille qui toronne



LES CABESTANS



Les cabestans nécessitent des courroies de tirage plus résistantes que les chenilles.



Courroies de tirage raides en trame installées sur cabestan pour câbles haute-tension sous-marin.



Toutes nos bandes techniques sont vulcanisées sans fin sans jonction, et fabriquées sur mesure, en fonction de vos besoins.

Nous nous réservons le droit de changer les caractéristiques de nos produits à tout moment et sans préavis

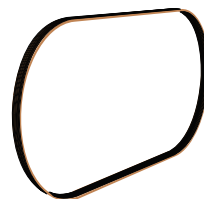
NOS REALISATIONS COURROIES DE TIRAGE



LES CARCASSES



Standard : 1 seul tissu enroulé sur plusieurs tours avec recouvrement



Corde Kevlar : enroulée sur plusieurs tours



PROFILS SUR MESURE FACE PORTEUSE



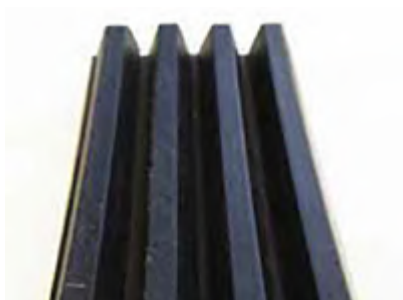
Rainures en V ou demi-ronds



FACE D'ENROULEMENT



Poly V M



Autres rainures sur demande



Poly V L



TALONS (À BORDS MOULÉS)



FICHE TECHNIQUE COURROIES DE TIRAGE

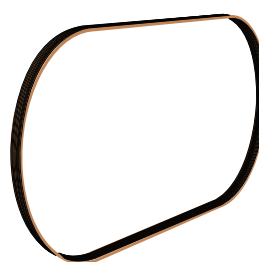
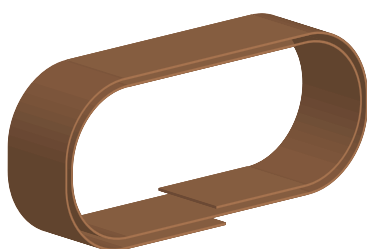
Tension de rupture	Jusqu'à 2 500 N/mm
Carcasse	<ul style="list-style-type: none"> • Textile jusqu'à 5 plis • Corde enroulée (Rayonne ou Aramide) • Garnissage à chaud de courroies poly-V, crantées...
Revêtements	Caoutchouc jusqu'à 80 ShA : <ul style="list-style-type: none"> • Anti-abrasion (excellent indice de 50 mm³) • Anti-gras et anti-huile - pour le cuivre notamment (indice 115 mm³) • Retardant jusqu'à 200°C (indice 115 mm³) • Blanc - non-tachant (indice 110 mm³)
Largeur	Jusqu'à 300 mm
Avantages	<ul style="list-style-type: none"> • Pas de jonction donc pas de risque d'ouverture de la bande • Courroies homogènes, pas de surépaisseur • Tournent sur de petits diamètres d'enroulement • Traction rectiligne sous différentes vitesses • Usinage dans la masse à la demande : rectification, gorges, 1/2 ronds, V, poly-V...



Courroies dans une câblerie



2 CONSTRUCTIONS POSSIBLES



Résistance de la chaîne	
jusqu'à 1500 N/mm	jusqu'à 2 500 N/mm
Carcasse	
Tissu polyester-polyamide enroulé en sans fin sans jonction	Construction pour le travail en contrainte, sous pression, corde enroulée en sans fin sans jonction Rayonne - Aramide
Avantages	
<ul style="list-style-type: none"> • Vulcanisation sous tension et sans fin sans jonction • Homogénéité 	<ul style="list-style-type: none"> • Vulcanisation sous tension en sans fin sans jonction • Homogénéité • Hyper résistante à la rupture • Conseillée pour les cabestans ou les chenilles soumises à de fortes contraintes.

FICHE TECHNIQUE GARNISSAGE DE COURROIE



+ POSSIBILITÉ DE RÉALISER DES
PROFILS SUR MESURE PAR MOULAGE

+ PARFAITE POUR LES CHENILLES
TORONNEUSES (TWISTER)

+ RÉSISTANCE NETTEMENT SUPÉRIEURE
À UN COLLAGE À FROID

Carcasse	<ul style="list-style-type: none">• Poly-V• Courroie synchrone• Courroie trapézoïdale
Revêtement	<ul style="list-style-type: none">• Anti-abrasion• Anti-gras• Anti-chaueur• Auto extinguable (ISO 340 & 284)
Idéal pour	<ul style="list-style-type: none">• Les courroies de tirage• Les courroies pour machines spécifiques (arracher les cépes des vignes...).

! Toutes nos bandes techniques sont vulcanisées sans fin sans jonction, et fabriquées sur mesure, en fonction de vos besoins.

Nous nous réservons le droit de changer les caractéristiques de nos produits à tout moment et sans préavis

QUESTIONNAIRE TECHNIQUE

COURROIES DE TIRAGE

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 produits (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).

NOTES

A series of horizontal dotted lines for writing notes.



COURROIES DE TIRAGE

PATENTED PRODUCT
MADE IN FRANCE

MLT Minet Lacing Technology

Plus de 70 ans d'innovation
à votre service



 **MLT GROUP**
Conveyor Solutions Expert

 **MLT GROUP**
Minet Lacing Technology

 **TECHNICGUM**
MLT GROUP

www.mltgroup-conveyor.com - info@mltgroup-conveyor.com