



Fonction

Lien souple reliant le moteur à la machine pour transmettre de fortes puissances. Ces courroies réunissent l'ensemble des qualités recherchées pour l'utilisation en milieu ambiant difficile et répondent également aux plus sévères exigences en matière de sécurité (Utilisation en zone ATEX, utilisation de "fond" dans les houillères, industries pétrolières, nucléaires).

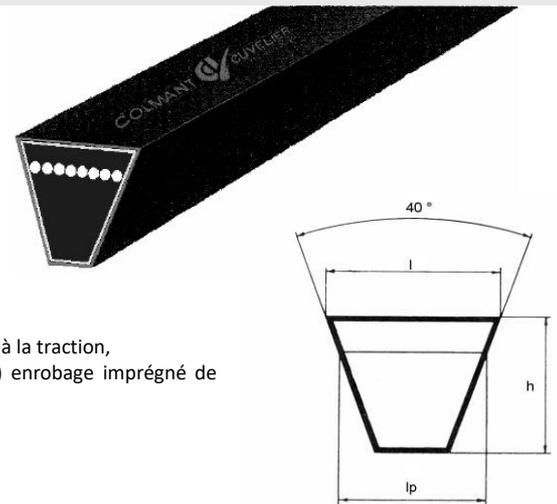
Conception

Courroie trapézoïdale sans fin composée :

- de caoutchouc polychloroprène à dosage équilibré assurant une dureté constante,
- d'une armature monocorde à câble polyester à élasticité maîtrisée et à haute capacité à la traction,
- d'un simple (pour les sections SPZ) et double (pour les sections SPA, SPB et SPC) enrobage imprégné de mélange polychloroprène résistant à la chaleur, à l'huile, à l'abrasion, et à l'ozone.

Caractéristiques générales

-),
- température d'utilisation : - 35° à + 100°C ; + 120° C en pointe,
- anti-électrostatisme suivant la norme NF T 47 104 ISO1813
- section des courroies suivant la norme E 24 – 213,
- résistance aux projections d'huile, hydrocarbures et acides dilués (ISO1817)
- qualité "ignifuge" : résistance à la flamme à cœur selon les spécifications sévères de la fiche S4 (sept. 86) des charbonnages de France,
- résistance en milieu ambiant difficile et abrasif,
- supporte parfaitement l'action de la force centrifuge,
- bonne évacuation de la chaleur à vitesse élevée,
- réduit l'encombrement d'une transmission :
 - poulies de plus petit diamètre et moins lourdes,
 - carter de protection réduit,
 - rapport de vitesse plus grand.



| SECTION | l | h | lp |
|---------|----|----|-----|
| SPZ | 10 | 8 | 8,5 |
| SPA | 13 | 11 | 11 |
| SPB | 16 | 14 | 14 |
| SPC | 22 | 18 | 19 |

Procédé de stabilisation "ST"

Le procédé de stabilisation "ST" garantit des tolérances réduites et constantes sur la longueur. La longueur des courroies répond à la norme NF ISO 4184. Cela amène :

- la suppression de l'appairage,
- la simplicité de mise en œuvre,
- une meilleure répartition de l'effort tangentiel dans la nappe,
- l'élimination des vibrations.

Marquage

6 C MADE IN EU **VECO 200 5000 SPC DYNAM LONGUE DUREE** **ST**
COLMANT CUVELIER ATEX COMPLIANT

En plus du marquage DYNAM, sur les courroies VECO 200 sont mentionnés en clair :

- la date de fabrication (codes mois et année) : 6C,
- le sigle ST explicité précédemment,
- la longueur primitive mesurée sous tension, ainsi que la section : 5000 SPC,
- la qualité "IGNIFUGE LONGUE DUREE" en rouge,
- ATEX COMPLIANT

LE LABEL DYNAM

Fonction

Le système breveté DYNAM[®] fait de la courroie VECO 200[®] une courroie à tension prédéterminée. Il permet, à l'installation, d'obtenir la tension exacte désirée par un simple contrôle de longueur entre deux repères. La mesure des indications portées sur le dos de la courroie s'effectue une fois pour toute dès le montage sans avoir une deuxième intervention après rodage. (voir notice de montage n°10003)

Performances

- La garantie du glissement contrôlé de 1 % assure un rendement de 95 %
- Les nouvelles puissances transmissibles : 20 % d'amélioration amène les performances des courroies VeCO 200 au niveau des flancs nus
- Le rendement optimal est atteint à une vitesse linéaire comprise entre 30 m/s et 33 m/s
- Les puissances transmissibles sont celles des courroies Veco 200 label DYNAM



Tableau des longueurs primitives (en mm)

Les courroies Véco 200[®] "longue durée" label DYNAM existent en 4 sections : SPZ, SPA, SPB, SPC. Seules les valeurs sur fond jaune sont disponibles avec le système DYNAM.

| SPZ (10 x 8) | | | | SPA (13 x 11) | | | | SPB (16 x 14) | | | SPC (22 x 18) | | |
|------------------------------|------|------|------|------------------------------|------|------|------|------------------------------|------|------|------------------------------|------|-------|
| 630 | 1000 | 1600 | 2800 | 800 | 1250 | 1600 | 2800 | 1250 | 2240 | 4500 | 2000 | 4000 | 8000 |
| 710 | 1120 | 1800 | 3150 | 900 | 1400 | 1800 | 3150 | 1400 | 2500 | 5000 | 2240 | 4500 | 9000 |
| 800 | 1250 | 2000 | 3550 | 1000 | | 2000 | 3550 | 1600 | 2800 | 6300 | 2500 | 5000 | 10000 |
| 900 | 1400 | 2240 | | 1120 | | 2240 | 4000 | 1800 | 3150 | 7100 | 2800 | 5600 | 11200 |
| | | 2500 | | | | 2500 | 4500 | 2000 | 3550 | 8000 | 3150 | 6300 | 12500 |
| | | | | | | | | | 4000 | | 3550 | 7100 | |
| Lp = li + 38 Lp = le - 13 | | | | Lp = li + 45 Lp = le - 18 | | | | Lp = li + 60 Lp = le - 22 | | | Lp = li + 83 Lp = le - 30 | | |
| Poids / mètre 0,078 kg | | | | Poids / mètre 0,139 kg | | | | Poids / mètre 0,228 kg | | | Poids / mètre 0,426kg | | |

li : longueur intérieure ; le : longueur extérieure ; Lp : longueur primitive

Autres sections et autres longueurs sur demande, suivant les quantités minimales de fabrication en fonction de chaque section (nous consulter)

Conditions de stockage

Le stockage des courroies doit suivre les points suivants :

- Lieu de stockage sec, sans poussière, relativement bien ventilé
- Température de stockage entre +5°C et +25°C
- Pas de condensation, humidité de l'air maximale : environ 65 %
- Eviter la lumière directe du soleil, et la lumière artificielle forte ayant une teneur élevée en ultra-violet
- Eviter le contact avec des produits chimiques, solvants, essence, lubrifiant, acide, composés volatiles, graisses
- Pas de matériel capable de produire de l'ozone, tel que le matériel électrique à haute tension, les moteurs électriques ou autre matériel susceptible de produire des étincelles ou des décharges électriques
- Les courroies stockées ne doivent pas subir de tension, de compression ou d'autre déformation
- Conservation à plus d'un mètre des radiateurs ou des sources de chaleur
- Eviter le contact direct avec certains métaux (Cuivre, Manganèse...)
- Eviter tout contact avec des surfaces abrasives, anguleuses et tranchantes
- Les matériaux des boîtes, des emballages et des revêtements ne doivent pas contenir de substances nuisibles pour les courroies, tels que le cuivre, les naphthénates, les créosotes...

Rotation des stocks : Il est souhaitable que les courroies sortent des magasins à tour de rôle, de façon à ce que celles restant en réserve soient celles de la dernière fabrication ou livraison.

Nettoyage : Le nettoyage des courroies à l'eau et au savon est le plus inoffensif. On ne doit utiliser ni solvant organique tels que le trichloréthylène, le tétrachlorure de carbone ou l'éther de pétrole, ni abrasif ou instrument pointu ou tranchant. Les courroies nettoyées doivent être séchées à température ambiante.